

現代巨大生産単位における労働者の存在構造

——現在日本の銑鋼一貫製鉄所の場合——

坂 本 和 一

内 容

- I はじめに——現代の巨大生産単位について——
- II 現在日本の銑鋼一貫製鉄所概観
- III 銑鋼一貫製鉄所における本工・社員労働者編成
- IV 銑鋼一貫製鉄所における請負工(社外工)労働者編成
- V 本工・請負工間の労働条件格差

I はじめに

——現代の巨大生産単位について——

本稿は、現代の巨大産業企業を特徴づける、それに独自の生産単位としての巨大生産単位における労働者の存在構造をあきらかにすることを目的としている(なお、現代の巨大企業を現在の時点において規模的に規定する場合、使用総資本≡総資産一、〇〇〇億円以上の企業としておくのが適當であることをかつて本誌、第二〇巻第五・六合併号、一九七二年二月、拙稿「現代巨大企業における社会的労働過程のプロセス構造」の中であきらかにしたが、本稿でも巨大企業とい

う場合にはこの規定を前提としている。同上誌、四七〜五一ページを参照)。

ところで、この場合、まずはじめにここで問題とする現代巨大企業に独自の生産単位としての巨大生産単位といわれるものについてももう少し具体的にあきらかにしておかねばならないが、その場合、さらにまず第一に明確にしておかねばならないのは、その規模的な規定に限定である。しかし、この点については、現在わたくしたちの間でかならずしも一般的に一致し得る基準ができ上っているわけではないことはもちろんのこと、問題そのものが明確に意識されていないのが現状である。すなわち、現代の巨大生産単位というもののものを明確に意識して問題とすることがそもそもなされていないわけである。したがって、この点については、わたくしはまったく白紙から出発しなければならないことになる。

そこで、ここでは、このような現代の巨大生産単位の規模的な規定をさしあたり現在の時点の日本の場合についてあきらかにするために、日本経済新聞社編『会社年鑑・上場会社版』一九七三年版(一九七二年一月発行)を利用して、とりあえず産業部門としては巨大企業の集中のとくに著しいつぎの部門、すなわち繊維工業、化学工業、鉄鋼業、電気機器工業、輸送用機器工業の五つの部門を選んで、そこにおける東京証券取引所第一部長企業全体の生産単位規模構成を企業規模別に作成してみることにする。その結果は表1のようになっている。(なお、上場企業の産業部門分類は『会社年鑑・上場会社版』のそれにそのまま依っている)。

この表1をみてまず気がつくことは、産業部門によって生産単位の最高規模、したがってまた平均規模がかなり大きく異なっているということである。一方では、鉄鋼業の場合には最高規模は投下資本一、〇〇〇億円をはるかに越えたところにあるのに対して、他方では、電気機器工業や繊維工業、さらに化学工業の場合にはそれが

表1 企業規模別・投下資本規模別生産単位構成 (1972年4月現在)

企業規模 (億円)	企業数	投下資本規模別生産単位数 (億円)						生産単位数合計
		10未満	10~50	50~100	100~500	500~1,000	1,000以上	
(1) 繊維工業								
10~100	5	7	3					10
100~500	18	79	22					101
500~1,000	4	20	24					44
1,000以上	8	51	43	9	15			121
合計		157	95	9	15			276
(2) 化学工業								
10~100	9	33	2					35
100~500	55	129	94	8	4			235
500~1,000	20	33	36	14	12			95
1,000以上	11	6	22	14	25			67
合計		201	154	36	41			432
(3) 鉄鋼業								
10~100	2		3					3
100~500	18	25	18	8	3			54
500~1,000	6	9	14	3	3			29
1,000以上	8	8	27	4	16	7	9	71
合計		42	62	15	22	7	9	157
(4) 電気機器工業								
10~100	11	17	5					22
100~500	48	83	59					142
500~1,000	5	9	14	3	1			27
1,000以上	10	13	78	24	8			123
合計		122	156	27	9			314
(5) 輸送用機器工業								
10~100	2	4						4
100~500	16	20	29	4				53
500~1,000	7	3	16	5	4			28
1,000以上	14	3	26	16	34	1		80
合計		30	71	25	38	1		165

(出所) 日本経済新聞社編『会社年鑑・上場会社版』1973年版に所収された当該業種の東証1部上場企業の「設備状況」より作成。ただし、生産単位数の記載のない企業は除かれている。

投下資本一〇〇〇億円の間にとどまっているからである。ごく大まかにいえば、前者の場合の最高規模レベルは後者の場合の約一〇倍のところにあるわけである（日本鋼管・福山の投下資本は四、〇四八億円であるのに対して、三菱化成工業・黒崎のそれは四〇〇億円である）。

しかし、ここでは、このような産業部門による生産単位の最高規模レベル、したがってまた平均規模レベルの相異にもかかわらず、これらの産業部門全体を通して共通の、現代の巨大生産単位についての規程的な規定をあまりにしておくことが必要である。そこで、具体的に現在の時点において巨大生産単位という場合の規程的な規定の一般的な基準をどこにおくかということであるが、この場合、わたくしたちがある特定の生産単位規模に「巨大」であるという形容をつける意味は、もちろんそれに単に形式的・相対的な区別を与えることにあるのではなく、すでにのべたことからあきらかなように、それによってそのような生産単位が現代巨大企業に独自の生産単位であることを表現するためである。そこでこのような意味をこめて、表1にもとづきながら現代の巨大生産単位という場合の一般的な規程的な規定を与えるとすれば、投下資本一〇〇億円以上の生産単位を巨大生産単位としておくのが適當であると思われる。すなわち、表1をみてみると、たしかに細かく産業部門ごとにそこでの巨大企業に独自の生産単位規模レベルは異なっているのであるが（たとえば、一方では鉄鋼業の場合には投下資本五〇〇億円以上の生産単位であるのに対して、他方では繊維工業の場合には五〇億円以上の生産単位である）、全体的には投下資本一〇〇億円以上とそれ未満との間で企業規模別の生産単位規模構成の傾向が大きく変っている、具体的にいえば投下資本一〇〇億円未満の生産単位規模になると巨大企業以外の企業に属する生産単位が急増することになっているからである（ただし、もちろんこのような投下資本一〇〇億円以上という数字上の基準は絶対的なもの

ではない。これはあくまでも本稿執筆中の時点での基準であつて、時代によつて変化するものであることは当然である。なお、以上の点にかんして、かつて本誌、第二〇巻第五・六合併号収載、前掲拙稿では現代の巨大生産単位についての規模的な規定を産業部門ごとに与えたが、これは正しい方法ではなかった。ここではこれを訂正し、以上のような産業部門を共通する一つの規模的な規定を与えておくことにする。

なお、ここで、このような規模的な規定にもとづく巨大生産単位を、表1で問題とした産業部門の範囲で具体的に類型的に示してみると、代表的なもののはつぎのようなものである。――

- (1) 織 維 工 業
 - a 合成纖維一貫製造所（ただし、三大合成纖維——ナイロン、アクリル、ポリエステルの場合）
- (2) 化 学 工 業
 - b アンモニア関連製品一貫製造所
 - c 石油化学コンビナート
- (3) 鉄 鋼 業
 - d 銑鋼一貫製鉄所
 - e 製鋼・圧延製鉄所
- (4) 電 気 機 器 工 業
 - f 重電機製造所
 - g コンピュータ製造所

(5) 輸送用機器工業

h 完成車総合製造所

i 車体系完成車製造所

j 総合造船所

k 船体系造船所

さて、本稿で現代の巨大生産単位という場合には、以上のように規模的には投下資本一〇〇億円以上の生産単位、さらに具体的にはたとえばいま示したような諸類型の生産単位を指すことになるが、ここで、このような現代の巨大生産単位についてさらに少くとももう一つあきらかにしておかねばならないことは、その形態的な規定すなわちそれが外観的にどのような形態をもっているかということである。ところで、この点については、すでに本誌、第二〇巻第五・六合併号所載、前掲拙稿、七八〜一〇三ページ、および本誌、第二一巻第六号、一九七三年二月、拙稿「昭和四七年度第一二回研究会・報告要旨」、二一九〜二二〇ページでかなりくわしく説明しておいた。そこで、この点については、ここではこれらの拙稿であきらかにしたことを結論的に要約しておくにとどめるが、その要点はつぎのとおりである——すなわち、以上のような巨大生産単位は、マルクスが『資本論』第一部第一三章「機械と大工業」で示している生産単位概念としての「工場」概念を用いてみると、いづれにしても単独の工場として片づけられるものではなく、素材加工過程的に、すなわち垂直的・段階的に相関連した異種工場の結合体⁽²⁾、工場結合体⁽²⁾という形態をとっているということ、しかもそれらは基本的には巨大生産単位としてのみ存在するような工場結合体であるということ(したがって、これは縮小された規模での工場結合体とし

ては一般的には存在しないものである（ただし、先に示した巨大生産単位の諸類型の中では鉄鋼業における製鋼・圧延製鉄所は例外で、縮小された規模での工場結合体として一般的に存在しており、むしろ巨大生産単位としてのそれは例外的である。工場結合体といっても、このように二つの場合があることに注意することが必要である。なお、以上の諸点についての実証については、前掲拙稿に加えて、近刊拙著『現代巨大企業の直接的生産過程』有斐閣、第二章を参照）。

さて、以上で、少し長くなったが、ここで問題とする現代巨大企業に独自の生産単位としての巨大生産単位についてその規模的および形態的な規定をあきらかにし、その現実的な姿を少し具体的にあきらかにしておいた。そこで、以上のような現代の巨大生産単位についての規定を前提として、以下では冒頭でのべたように、このような現代の巨大生産単位、すなわち工場結合体としての巨大生産単位における労働者の存在構造をあきらかにしてみることにする。ただし、そのような巨大生産単位における労働者の存在構造を種々の類型の巨大生産単位にわたってあきらかにし、したがってそこから一つの一般的な結論を導き出すというところはまだ及ぶことはできない。さしあたりここで目標としているのは、そのような作業を果たす上での一つの部分作業として、それを一つの具体例の範囲であきらかにしてみることである。

なお、ここでは、このような具体例としては、さしあたり先に示した諸類型の巨大生産単位のうちの一つ、鉄鋼業巨大生産単位としての鉄鋼一貫製鉄所を取上げることとする。この鉄鋼一貫製鉄所が現代の巨大生産単位の代表的な類型としてもっともふさわしいものの一つであることは、すでに表1に示されているとおりである（表1に示されている三八の鉄鋼業巨大生産単位のうち上位一七までが鉄鋼一貫製鉄所によって占められている）。

(1) 『資本論』第一部第三章「機械と大工業」で示されている生産単位概念としての「工場」概念はつぎの二つの点

を基本的な内容としていると思われる。――

第一 機械体系を骨格として生産の行われている作業場であること（単なる道具によるものではないこと）。

第二 一個の建築物によって包摂されている作業場であること。

なお、以上の点についてくわしくは、本誌、第二一巻第六号所載拙稿「昭和四七年度第一二回研究会・報告要旨」二一八―二一九ページを参照。

(2) わたくしがいう「工場結合体」とは、いまのべたように「垂直的・段階的」に相関連した異種工場の結合体」のことである。したがって、おなじく異種工場の結合体であっても「素材加工過程上で同一段階にある異種工場の、したがって横断的な結合体」の場合には、わたくしはこれを「工場結合体」とは呼ばない。これは、いわば「工場群」と呼ばれるべきものである。

II 現在日本の鉄鋼一貫製鉄所概観

いまのべたように、以下では工場結合体としての巨大生産単位における労働者の存在構造を現代の巨大生産単位の代表的な類型の一つである鉄鋼一貫製鉄所の場合について具体的にあきらかにしてみることにする（また、ここでの作業はこの範囲に限定されている）。そして、さらに具体的には、さしあたり、それを現在の日本の鉄鋼一貫製鉄所の場合についてあきらかにしていくことにする。

そこで、まずはじめにそのような現在の日本の鉄鋼一貫製鉄所について、その特徴を少し具体的に理解しておくことにする。現在、日本に存立する鉄鋼一貫製鉄所は合計二二であるが、いまこれらを、その成立時点、投下資本（ただし、会計帳簿上のそれ）、敷地面積、基本的機械・装置設置基数、生産能力、生産実績などとともに列挙してみると、表2、表3のとおりである。

現代巨大生産単位における労働者の存在構造（坂本）

表2 現在日本の鉄鋼一貫製鉄所概況 (1)

企業名	製鉄所名	成立時点 (西暦・年)	投下資本 (100万円)	敷地面積 (10,000 m ²)	生産実績 (1,000 t)		
					鉄 鉄	粗 鋼	普通鋼 熱延鋼材
新日本製鉄	1 君津	1968	297,146	740	5,037	5,155	3,979
	2 名古屋	1964	190,143	615	5,901	5,230	4,217
	3 八幡	1901	180,670	1,119	7,835	7,869	5,203
	4 堺	1965	86,077	232	3,653	3,585	2,631
	5 広畑	1941	72,271	360	3,725	3,725	2,786
	6 大分	1972	56,761	660	—	—	60
	7 室蘭	1941	51,588	390	3,700	3,617	2,402
	8 釜石	1903	21,227	93	1,579	1,186	835
日本鋼管	9 福山	1966	404,843	899	7,324	7,822	5,891
	10 京浜	1927	100,895	415	4,026	4,332	3,179
住友金属工業	11 和歌山	1961	145,611	440	6,682	6,997	3,498
	12 鹿島	1971	149,809	660	2,189	1,960	2,289
川崎製鉄	13 小倉	1939	34,749	97	1,488	1,468	1,053
	14 水島	1967	309,755	903	5,556	5,510	3,826
神戸製鋼所	15 千葉	1954	89,832	474	4,754	4,847	4,154
	16 加古川	1970	129,701	403	1,650	1,670	1,143
日新製鋼	17 神戸	1961	52,264	149	2,624	2,744	1,284
	18 尼崎	1941	12,045	75	976	629	428
大阪製鋼	19 呉	1962	63,022	100	2,246	2,411	1,839
	20 西島	1939	5,709	44	464	484	392
中山製鋼所	21 船町	1960	8,244	57	739	795	558

- (出所) ①「成立時点」は、各製鉄所史ないし社史、および戦前、戦後の「製鉄業参考資料」各年版より作成。ただし、1965年以降の場合については各製鉄所案内パンフレットおよび聞き取りによる。なお、「成立時点」は、鉄鋼一貫製鉄所としての成立時点のことである。
- ②「投下資本」は日本経済新聞社編「会社年鑑」1973年版、各社「設備状況」による。したがって、数字は1972年上期(多くの場合、3月ないし4月)決算時点のものである。
- ③「敷地面積」は、各製鉄所パンフレットおよび聞き取りによる。数字は、1972年時点のものである。
- ④「生産実績」は、聞き取りによる。数字は1971年実績である。

これらの表で、とくに表2の「成立時点」欄をみてまず気がつくことは、現在の日本の鉄鋼一貫製鉄所は歴史の比較的に新しいものが著しく多数にのぼっているということである。このことをもう少し具体的に把握しておくために、それらをその成立時点によって分類してみると、それらはまず大きくつぎの三つの類型に分けられる。――

第一の類型は、第一次大戦以前の段階に成立したものであり、新日本製

鉄の八幡製鉄所と釜石製鉄所の二つのみがこの類型に入る。

第二の類型は、一九三五～四五年、すなわち第二次大戦の直前ないし大戦中に成立したものであり、新日本製鉄の室蘭製鉄所と広畑製鉄所、日本鋼管の京浜製鉄所、住友金属工業の小倉製鉄所、神戸製鋼所の尼崎製鉄所、中山製鋼所の船町製鉄所、以上六つがこの類型に入る。

第三の類型は、第二次大戦以後、とりわけ一九六〇年代以後に成立したものであり、現在の銑鋼一貫製鉄所の半数以上がこの類型に入る。

ところで、第三の類型については、これをさらに一九六〇年代の前半に成立したものと後半以後に成立したものとに類型区分しておくことが必要である（ここでは、仮に前者を第三のA類型、後者を第三のB類型としておく）。すでに周知のように、第二次大戦以後、とくに一九六〇年代以後における銑鋼一貫製鉄所の変化・発展は、そのあらゆる側面にわたってきわめて著しいものがあつたからである。そこで、このように第三の類型をさらに二つに分けてみると、――

第三のA類型には、新日本製鉄の名古屋製鉄所と堺製鉄所、川崎製鉄の千葉製鉄所、住友金属工業の和歌山製鉄所、神戸製鋼所の神戸製鉄所、日新製鋼の呉製鉄所、大阪製鋼の西島製鉄所、以上七つが入り、

第三のB類型には、新日本製鉄の君津製鉄所と大分製鉄所、日本鋼管の福山製鉄所、川崎製鉄の水島製鉄所、住友金属工業の鹿島製鉄所、神戸製鉄所の加古川製鉄所、以上六つが入ることになる。

なお、以上の類型の中で、とくに第一および第二の類型についていえば、そこに入っている銑鋼一貫製鉄所は第二次大戦以前に成立したものであるといえ、もちろん現在まで戦前の状態のままであるわけではなく、第二

現在日本の銑鋼一貫製鉄所概況 (2)

(1973年6月末現在)

設 置 基 数			年間粗鋼 生産能力 (10,000 t)
溶 鉱 炉 (カッコ内、各炉の内容積 m ²)	転 炉 (カッコ内、 1 回分出鋼量 t × 基数)	ホットストリップ ・ミル (カッコ内、年生 産能力 1,000 t)	
3 (① 2,705 ③ 4,063 ② 2,884)	5 (220×3 300×2)	1 (4,140)	1,000
3 (① 2,518 ③ 2,924 ② 2,520)	5 (160×2 170×1 250×2)	1 (4,080)	800
6 (洞岡① 1,020 ② 1,909 ④ 1,540 ⑤ 2,338 戸畑① 1,913 ④ 3,799)	10 (50×2 60×3 75×2 150×3)	2 (1,200 2,280)	760
2 (① 2,501 ② 2,797)	3 (170×3)	1 (3,300)	470
4 (① 1,407 ③ 1,691 ② 1,409 ④ 2,548)	5 (100×3 120×2)	1 (2,050)	440
1 (① 4,158)	2 (300×2)	1 (5,400)	420
4 (① 1,226 ③ 1,249 ② 1,249 ④ 1,921)	5 (50×1 60×1 110×2 120×1)	1 (1,950)	400
2 (① 1,046 ② 1,798)	2 (90×2)		120
4 (① 2,323 ③ 3,016 ② 2,828 ④ 4,197)	6 (180×3 250×3)	2 (2,640 4,560)	1,200
7 (川崎②1,148 鶴見①1,150 ③ 936 ② 620 ④ 922 水江①1,728 ⑤ 903)	8 (42×3 60×5)	1 (1,800)	370
5 (① 1,633 ④ 2,535 ② 2,147 ⑤ 2,630 ③ 2,150)	7 (70×1 150×3 160×3)	1 (2,400)	960
2 (① 3,159 ② 4,080)	3 (250×3)	1 (3,600)	700
2 (① 900 ② 1,350)	3 (70×3)		190
4 (① 2,156 ③ 3,363 ② 2,857 ④ 4,323)	6 (180×3 250×3)	1 (3,720)	1,200
5 (① 966 ④ 1,839 ② 1,395 ⑤ 2,584 ③ 1,686)	5 (85×2 150×3)	2 (1,800 3,600)	530
2 (① 2,843 ② 3,850)	3 (240×3)	1 (2,400)	670
3 (① 904 ③ 1,845 ② 1,618)	3 (60×3)		170
2 (① 721 ② 904)	2 (42×2)		60
2 (① 1,540 ② 1,348)	3 (60×3)	2 (540 2,400)	170
2 (① 326 ② 568)	2 (30×2)		40
2 (① 678 ② 673)			70

礎とし、これに開取りを加えて作成。ただし、「年間粗鋼生産能力」は、「転炉 (1 回分出鋼量 t × 基数)」よ
 数。したがって、転炉による粗鋼生産能力のみで、電気炉ないし平炉を所有している場合には、これによる生
 産能力である。ただし中山製鋼所のみは、平炉による生産能力である。

1 回分出鋼量 × 基数 × k × 38 (回) × 365 (日) (ただし、k は 3 基設置 2 基稼動の場合は 2/3、2 基設置 1 基稼動の

表 3

企 業 名	製鉄所名	
新日本製鉄	1	君 津
	2	名 古 屋
	3	八 幡
	4	界
	5	広 畑 分 蘭
	6	大 室
	7	釜 石
	8	山
日 本 鋼 管	9	福 山
	10	京 浜
住友金属工業	11	和 歌 山
	12	鹿 島 倉
	13	小 島
川 崎 製 鉄	14	水 島
	15	千 葉
神 戸 製 鋼 所	16	加 古 川
	17	神 戸 崎
	18	尼 島
日 新 製 鋼 大 阪 製 鋼 中 山 製 鋼 所	19	吳
	20	西 島
	21	船 町

(出所) 各製鉄所案内パンフレットを基り、つぎの式によって計算した概産能力を含まない(ただし、それ転炉による年間粗鋼生産能力=場合は%)

次大戦以後、設備の更新や増設によってその内実を大きく変化させてきている。そのうちでももっとも変化の大きかったものは、新日本製鉄の八幡製鉄所と日本鋼管の京浜製鉄所である。この二つの製鉄所の場合には、部分的な設備の更新・増設はいうまでもないが、それにとどまらずそれ自体の内部にまったく新規の銑鋼一貫製鉄設備を増設することになったからである。前者の場合には一九五九年における戸畑地区の増設、後者の場合には一九六二年における水江地区の増設がそれである。したがって、この二つの製鉄所の場合には、これらの新設地区に着目すれば、またこれらをそれ自体として取出してみれば(それは、それ自体として一つの完結した銑鋼一貫製鉄所である)、それは第三の類型、ただしA類型に入っているといえることができるわけである(なお、以上であげた製鉄所のうち、個々の企業の管理組織上では実際には「製鉄所」とは呼ばずに「工場」と呼んでいるものもいくつかあるが、ここではこのことを考慮せずに、すべて「製鉄所」という呼称に統一してある)。

以上の類型区分によってあきらかなように、現在の日本の銑鋼一貫製鉄所は歴史のきわめて新しいものが多数

現代巨大生産単位における労働者の存在構造(坂本)

にのぼっていることが特徴的である。二一のうち一三までが第二次大戦後、とりわけ一九六〇年代以後に成立したものであり、さらにそのうちの半数が一九六〇年代後半以後に成立したものである。この点の特徴は、さらにすでにこの銑鋼一貫製鉄所の歴史が世界的には一〇〇年を経過していることを考慮すれば(世界史的にみて、すなわち欧米の先進資本主義諸国の鉄鋼業でこの銑鋼一貫製鉄所が一般的に成立してくるのは一八七〇年代以後のことである)、⁽⁴⁾より一層目立ったものである。

ところで、以上のような現在の日本の銑鋼一貫製鉄所のうち、とくに一九六〇年代後半以後に成立した最新の製鉄所(第三・B類型のそれ)についていえば、それらはいずれもまだ完成途上の製鉄所であり、少くとも当初の目標としては最終的には年間粗鋼生産能力一、二〇〇〇一、五〇〇万トンをめざすものであることが知られねばならない(一、二〇〇万トン水準でみれば、日本鋼管の福山製鉄所と川崎製鉄の水島製鉄所はその一応の完成形態を示している)。ただし、これらはいずれも目下一、五〇〇万トン水準をめざしている⁽⁵⁾。このような最新の銑鋼一貫製鉄所をその完成形態においてモデル化してみると、それは基本的機械・装置としては、三、〇〇〇〇〇四、〇〇〇立方メートル規模の大型溶鉱炉四〇五基、一回出鋼量二五〇〇三〇〇トンの大型転炉六〇八基、ホットストリップ・ミル二基、厚板圧延機、大型形鋼圧延機それぞれ一基を一、〇〇〇万平方メートル(約三〇〇万坪)程度の敷地面積に収容したものであるとすることができるが、このような内容と規模をもった製鉄所が現在の日本における銑鋼一貫製鉄所、すなわち鉄鋼業巨大生産単位の発展を主導するものとなっているわけである(このことは、世界的にみてもおなじである)。

(3) 日本鉄鋼連盟『鉄鋼十年史——昭和三三〜四二年——』(日本鉄鋼連盟、一九六九年)三〇三〜三一一ページ。

(4) たとえばイギリスの場合については、拙稿「独占段階における独自の・資本制的生産様式の形成——八幡製鉄所を事例とする具体的分析(一)——」『立命館経済学』第一九巻第五号(一九七〇年二月)九〇—一〇一ページ第1表、第2表を参照。

(5) ただし、福山製鉄所は一九七三年一月八日、第五号溶鉱炉(内容積四、六一七立方メートル、年産能力四〇〇万トン)を火入れすることによって、すでに一、六〇〇万トン水準を実現している(『朝日新聞』一九七三年一月八日朝刊)。

III 銑鋼一貫製鉄所における本工・社員労働者編成

さて、以下では、以上のような現在の日本の鉄鋼一貫製鉄所の場合について、その労働者の存在構造を具体的にあきらかにしてみることにする。これによって、一般的に工場結合体としての現代の巨大生産単位における労働者の存在構造をあきらかにする上での一つの素材を準備しておくことにする。

ところで、このような現代の巨大生産単位としての銑鋼一貫製鉄所における労働者の存在構造という場合に、まずなによりも注目されねばならないことは、そこでの労働者が周知のように雇用関係の形態によって本工・社員労働者と請負工(社外工)労働者という、二重構造的な関係に立つ二つの種類の労働者から成立しているということである。すなわち、そこでの労働者はいわゆる本工・社員労働者によってつぎるものではなく、そのような本工・社員労働者を中核としながらも、その周辺に多くの請負工労働者を結合したかたちで存在しているということである。したがって、このような銑鋼一貫製鉄所における労働者の存在構造を具体的にあきらかにするとう場合にも、いわゆる本工・社員労働者のみを対象とする考察ではまったく不十分であり、それに結合している

広範な請負工労働者をも対象とした考察がぜひとも必要である。そこで、ここでは、そのような労働者の二重的な存在構造を具体的にあきらかにするために、二段階に作業を進めることにする。そして、この項では、まずはじめに鉄鋼一貫製鉄所における労働者の中核をなす本工・社員労働者の編成を具体的にみてみることにする（したがって、しばらくは請負工労働者についてはこれを捨象しておくことにする）。

そこで、このために、まずはじめに先に掲げたような現在の日本の鉄鋼一貫製鉄所のそれぞれについてその本工・社員労働者の大ざっぱな部門別編成を示してみると、表4のとおりである（一九七一年二月末現在）。

ところで、この表4の数字にもとづいて、さらに各製鉄所における労働者（以下、本項で労働者という場合には、本工・社員労働者のことである）のうちで管理労働者の占める割合を概算することができる（この表では、具体的には「管理部門作業員」と「職員」がわたくしたちのいう管理労働者を表示している。なお、つぎの表5で出てくる「作業長」は「職員」の中に含まれている）。そこで、さらにこのような各製鉄所における管理労働者の割合を計算してみると、結果は表4の最後の列に示されているとおりである。

この算出結果をみてわかることは、たしかに製鉄所によってかなり大きな相異がみられるわけではあるが、ここでの管理労働者の割合はごく少数の例外を除けば一般に二五%を上回る水準に達しており、平均としていえば二八%となっているということである。すなわち、現在の日本の鉄鋼一貫製鉄所では、その労働者の四分の一分から三分の一が管理労働者によって占められているということである。このような管理労働者の占める割合の高さは、いうまでもなく第一にはその労働過程の社会的範囲（いいかえれば、社会的労働の範囲）の大規模さ、第二にはその労働過程の技術的内容の高さによって基本的に規定されたものである。

表4 鉄鋼一貫製鉄所の部門別労働者（本工・社員）編成

(1971年12月末現在)

製鉄所名	作 業 員										職 員	合 計 (A)	管理作業 員+職員 (B)	B A×100 (%)
	製 鉄	製 鋼	熱間圧延	冷間圧延	マ ッ キ	製 管	その他	補 助	管 理	小 計				
1 君津	243	562	1,541	656	154	677	279	825	377	5,035	1,719	6,754	2,096	31
2 名古屋	489	749	1,095	1,058	567	445	79	1,946	6,628	6,628	2,472	9,100	3,272	36
3 八幡	939	1,699	3,920	2,927	701	157	1,860	7,149	3,003	22,355	4,091	26,446	7,094	27
4 堺	234	288	1,131				877	30	2,560	947	947	3,507	977	28
5 広畑	613	768	1,798	1,058	270		573	1,361	1,532	7,973	2,134	10,107	3,666	36
6 大室	244	360	149				176	477	250	1,656	849	2,505	1,099	44
7 釜石	686	563	1,576	129			625	1,014	1,384	5,977	1,709	7,686	3,093	40
8 釜山	402	327	945				408	925	805	3,812	969	4,781	1,774	37
9 京浜	525	1,118	2,304	1,076	216	179	432	1,688	776	8,314	1,238	9,552	2,014	21
10 鹿島	611	1,321	2,214	737	272	3,154	432	4,981	1,521	15,243	3,053	18,296	4,574	25
11 水島	947	1,254	2,214	629	119	2,059	130	2,015	1,414	10,781	1,757	12,538	3,171	25
12 小倉	160	259	1,054	317		202		674	310	2,976	923	3,899	1,233	32
13 水島	266	618	1,578	199				897	361	3,720	685	4,405	1,046	24
14 千代田	462	876	1,565		132		916	3,937	1,753	9,708	1,781	11,489	3,534	31
15 加古川	904	1,313	2,274	1,092			225	4,035	1,538	11,513	2,008	13,521	3,546	26
16 神戶	367	268	731					1,415	180	2,961	839	3,800	1,019	27
17 神戶	264	702	1,747		419			3,038	317	6,487	879	7,366	1,196	16
18 西尾	301	314	331					1,014	214	2,174	474	2,648	688	26
19 西船	256	300	659					1,152	537	2,904	704	3,608	1,241	34
20 西船	139	210	281				26	277	217	1,150	181	1,331	398	30
21 西船	309	550	487	48				453	70	1,917	446	2,363	516	22

(出所) 開取りによる。

(注) ① 作業員は「職員」に含まれていると思われる。

② 名古屋製鉄所の場合には、「管理作業員」は900と推定してある。

現代巨大生産単位における労働者の存在構造(坂本)

ところで、ここでは表4で示したような銑鋼一貫製鉄所における部門別労働者編成をもう少し細部門別に、具体的に示しておくことにする。ただし、表4以上に細分化された部門別労働者編成については、表4のように現在の日本の銑鋼一貫製鉄所のすべてについてそれを示すことはできない。したがって、ここでは、これについては一つの事例を示すにとどめざるを得ない。しかし、そのような事例を示すについては、やはり一つの制約が存在している。すなわち、事例として以下のように一企業についての細部の事情を示す場合には、それを匿名で示さざるを得ないということである。そこで、ここでは、そのような細部門別労働者編成を現在の日本の銑鋼一貫製鉄所のうちで最新の製鉄所（第三のB類型のそれ）の一つであるF製鉄所の場合について示してみることとする。事態は、表5および図1のとおりである（一九七二年六月末現在）。

表5 F製鉄所における直接作業労働者（本工）編成

（1972年6月末現在）

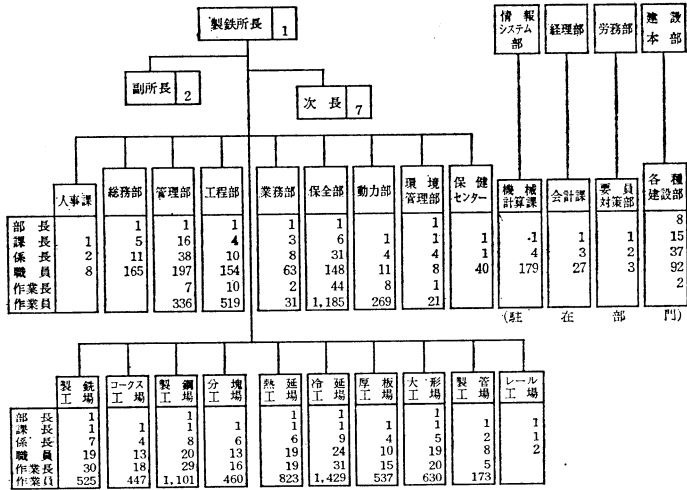
工場名	係名	作業長数	作業員数
製 鉄	1 軋石	5	155
	2 第1 焼結	4	42
	3 第2 焼結	4	55
	4 第1 製鉄	9	127
	5 第2 製鉄	4	73
コークス	6 第3 製鉄	4	73
	7 配	2	46
	8 コーク	12	338
	9 化	4	63
	10 第1 転炉	4	87
製 鋼	11 第1 塊炉	4	182
	12 第2 塊炉	4	86
	13 第2 造精	4	142
	14 連統	4	195
	15 連精	1	91
分 塊	16 運轉	8	318
	17 第1 分塊	5	102
	18 第1 分塊	2	68
	19 第2 分塊	5	119
	20 第2 分塊	2	50
熱 延	21 運轉	2	121
	22 第1 圧延	6	215
	23 第1 圧延	5	210
	24 第2 圧延	4	138
	25 第2 圧延	2	134
冷 延	26 運轉	2	126
	27 酸洗	4	120
	28 圧延	3	133
	29 焼鈍	5	198
	30 調質	3	162
厚 板	31 精整	5	251
	32 鉛メッキ	4	92
	33 錫メッキ	4	142
	34 運轉	3	331
	35 圧延	5	89
大 形	36 精整	8	300
	37 運轉	2	148
	38 第1 圧延	6	179
	39 第1 圧延	4	160
	40 第2 圧延	5	147
製 管	41 第2 精整	5	144
	42 大径溶接管	5	173
合 計		183	6,125

（出所） 聞き取りによる。

（注） 人員数は4交代班の合計である。

図1 F製鉄所における管理組織と労働者編成全体構造

(1972年6月末現在)



(出所) 聞き取りによる。

(注) 作業長、作業員の人員数は4交代班の合計である。

あるが、この図によってわたくしたちが知り得ることは、まず第一にこの製鉄所における管理組織は典型的な発展段階的のいわゆるライン・スタッフ組織 line and staff organization となっていることである(すなわ

現代巨大生産単位における労働者の存在構造(坂本)

ち、単純なライン組織 line organization ではないということである。図にもとづいて具体的にいえば、下段に示された「製鉄工場」以下の各「工場」がいうまでもなくライン部門をなしており、これに対して上段に示された「人事課」以下の各「部」、「課」がスタッフ部門および補助作業部門⇨サービス部門をなしており、こうして全体として管理組織はライン・スタッフ組織をなしているということである。

ところで、管理組織がこうしてライン・スタッフ組織をとっているという点はこのF製鉄所に限らず、現在においては他の鉄鋼一貫製鉄所にも、さらにまた他の産業部門の巨大生産単位にも一般的な特徴となっているということが出来るが、ただ、F製鉄所の場合のそれは、さらに細かくみると、ライン・スタッフ組織としてまだ完全に純粹化された形態のものには至っていないことがわかる。それは、具体的にはライン部門⇨「工場」においてまだスタッフとしての職員、とくに技術系職員が構造的に残されていることに示されている。ライン・スタッフ組織がもっとも純粹化された形態をとっている場合には、一般的に「工場」レベルからはスタッフ機能を担うものは完全に分離されて「製鉄所」全体レベルでのスタッフ部門へ集中され、したがって「工場」レベルではライン機能のみが残され、それが工場長⇨課長⇨係長⇨作業長⇨作業員という著しく単純化された管理組織によって担われることになっているのであるが、このF製鉄所におけるライン・スタッフ組織はそこまでは純粹化された形態をとっていないということである。

ところで、図1によってわたくしたちが知り得る第二のことは、ライン部門⇨「工場」部門労働者とスタッフおよびサービス部門労働者の割合である（ただし、これは先に示した作業労働者と管理労働者の割合とかならずしもなじではない。前者の場合には、一方では管理労働者でもライン部門でのそれはライン部門労働者に含められており、他方では

スタッフおよびサービス部門労働者には当然のこととして管理労働者以外に補助作業労働者が含まれているからである。いま、これを具体的に算出してみると、労働者総数が一〇、二七七人、このうちライン部門労働者が六、五二二人、スタッフおよびサービス部門労働者が三、七五五人、したがって前者の割合が六三・五%、後者の割合が三六・五%である。

さて、以上では表5および図1にもとづいてF製鉄所の場合の労働者編成の全体構造を具体的にあらわしたが、ここでは、さらに最後に表5で示したような各段階的作業を担う労働者群の存在形態をもう少し具体的に示し、現在の日本の鉄鋼一貫製鉄所における作業労働者⁽⁸⁾本工作業労働者の存在形態についての具体的なイメージをあきらかにしておくことにする。しかし、この場合、もちろんここでは表5で示した各段階的作業全部についてその労働者群の存在形態を示すことはできない。そこで、ここでは、とりあえずこのような本工作業労働者の存在形態を象徴するような、その意味でもっとも典型的と思われる一つの作業の場合、具体的には「熱延工場」の「圧延係」⁽⁸⁾圧延作業の場合を選んで事態をみてみることにする。

さて、この熱延工場⁽⁸⁾広巾帯鋼熱延工場⁽⁸⁾ホットストリップ工場における圧延作業とは、いうまでもなく前段階の工場である分塊工場ないし製鋼工場の連続铸造装置から送られてくる半製品としての鋼片⁽⁸⁾スラブを、加熱し、圧延することによって熱延広巾帯鋼⁽⁸⁾ホットストリップ(厚さ一・二〜六・五ミリメートル、巾五〇〇〜二、〇〇〇ミリメートルの帯鋼)とし、最終的にはコイル状に捲取る作業であるが、このようなホットストリップの圧延作業を担う労働者群はさらに具体的にはつぎのような小群⁽⁸⁾「班」にわかれて存在することになっている。

- (1) 加熱炉周辺の運転室(スラブヤード運転室、ブッシュ運転室、加熱炉運転室)の労働者群……この労働者群が担

っている作業は、スラブ加熱作業である。

(2) 粗圧延転室の労働者群……この労働者群が担っている作業は、粗圧延作業である。

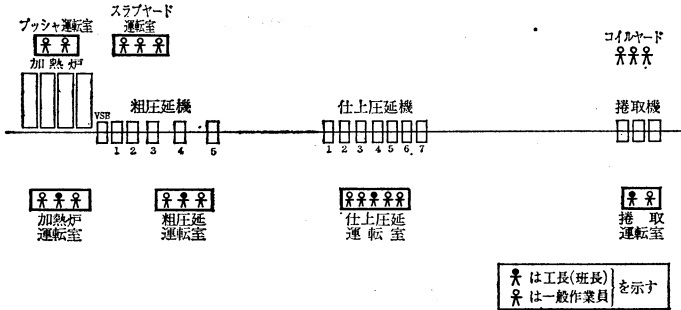
(3) 仕上圧延転室の労働者群……この労働者群が担っている作業は、仕上圧延作業である。

捲取運転室である。

(4) 捲取運転室およびコイルヤードの労働者群……この労働者群が担

っている作業は、捲取作業である。

図2 ホットストリップ工場圧延作業の労働者配置図



(出所) 聞き取りによる。

ところ、このようなホットストリップの圧延作業を担う四つの労働者小群の実際の人員数であるが、この点については資料の都合で残念ながら先に事例としたF製鉄所の場合について示すことはできない。そこで、ここでは、この点については、さしあたり聞き取りによって資料の得られたK製鉄所の場合によって示してみることとする(なお、このK製鉄所も先にあげた最新の銑鋼一貫製鉄所の一つである)。このK製鉄所の場合には、圧延作業を担う四つの労働者群の人員数はつぎのようになっている(ただし、一交代班の人員数で、一九七三年六月一日現在の数字)。

(1) 加熱炉周辺の労働者群 八人

このうち、スラブヤード運転室 三人

ブッシャ運転室 二人

加熱炉運転室

三人

(2) 粗圧延運転室の労働者群

三人

(3) 仕上圧延運転室の労働者群

五人

(4) 捲取運転室およびコイルヤードの労働者群

五人

このうち、捲取運転室

二人

コイルヤード

三人

なお、以上をホットストリップ工場のレイアウト概念図の上で示しておく、図2のとおりである。⁽⁹⁾

以上で具体的に示したように、現在のホットストリップ工場において圧延作業を担う労働者群はさらに四つの小群「班」にわかれて存在することになっていると同時に、それらの小群は基本的にそれぞれ特定の運転室の中にいて、したがって主としてハンドルを通しての遠隔操作で機械Ⅱホットストリップ・ミルの所定の部分を操作しながら分担する所定の作業を実現しているわけであるが、⁽¹⁰⁾（ホットストリップ・ミルはそれ自体として一個の機械であるが、それは細分化してみれば、図2に示してあるように、加熱炉↓粗圧延機↓仕上圧延機↓捲取機という部分機械・装置から成立っている）、以上のような作業労働者群の存在形態は表5で示したような各段階的作業の多くの場合に共通するものである。すなわち、以上のような作業労働者群の存在形態は、現在の日本の鉄鋼一貫製鉄所における本作業労働者の存在形態についての具体的なイメージを象徴するものである。

(6) 管理組織がこのライン・スタッフ組織となつていくことの意義については、拙稿「独占段階における独自の・資本制的生産様式」『立命館経済学』第一九卷第一号（一九七〇年四月）三五～五〇ページ、および拙稿「資本論」にお

現代巨大生産単位における労働者の存在構造（坂本）

二〇七（四七九）

ける産業資本の直接的生産過程論』『立命館経済学』第二二卷第三・四合併号(一九七二年二月)一四四〜一四五ページを参照。また、ライン・スタッフ組織そのものについては、さしあたり藻利重隆『経営管理総論(第二新訂版)』(千倉書房、一九六五年)第七、八章を参照。

(7) 小松広編『作業長制度』(労働法令協会、一九六八年)第二章、とくに七六ページ第2-1図を参照。同上書では、このライン・スタッフ組織とそれに必然的に結びついた作業長制度の実態が、第二次大戦後(一九五八年)もっとも先駆的にそれらを導入した旧八幡製鉄八幡製鉄所戸畑製造所の場合について総括されている。

(8) 以下、日本鉄鋼協会編『鉄鋼製造法』(丸善)第三分冊「加工(2)」(一九七二年)第三篇10・2、およびいくつかの製鉄所での見聞による。

(9) 現在の日本におけるホットストリップ工場の労働者編成を事例的に知る上での基本資料として日本鉄鋼産業労働組合連合会発行『鉄鋼労連調査時報』第九九号「要員問題特集(3)」(一九六九年五月一〇日)があるが、そこで示されている事例はいずれも最新のホットストリップ工場の事例とてかならずしも適切ではないと思われるので、ここではあえて利用しなかった。

(10) ホットストリップ・ミルに結合するプロセス・コンピュータと管理センタの生産管理用コンピュータとの間のオンライン・システムが確立する場合には、さらにこのようなハンドル操作そのものが、少くとも定常的には不要化することになる。

IV 銑鋼一貫製鉄所における請負工(社外工)労働者編成⁽¹¹⁾

さて、以上Ⅲでは、銑鋼一貫製鉄所における労働者の存在構造をまずはじめにその中核をなす本工・社員労働者の編成の側面に限って説明した。しかし、すでにのべたようにこの銑鋼一貫製鉄所での労働者は以上で説明したような本工・社員労働者によってつきるものではなく、それを中核としながらも、その周辺に多くの請負工労働

表6 銑鋼一貫製鉄所の作業請負工比率

(1972年12月末現在)

製鉄所名	労働者名			作業請負工比率 ($\frac{100b}{a+b}$) (%)	
	本工(a)	作業請負工(b)	工事請負工(c)		
1	君津	6,904	10,324	1,291	60
2	名古	9,099	6,926	1,340	43
3	八幡	24,799	18,136	2,283	42
4	堺	3,512	4,004	208	53
5	広畑	9,877	4,215	3,292	30
6	大室	2,536	2,067	1,946	45
7	釜ヶ崎	7,483	4,584	2,119	38
8	釜石	4,749	2,433	1,623	34
9	福山	10,198	11,906	2,571	54
10	京浜	16,938	4,786	1,612	22
11	和歌山	12,263	8,027	3,813	40
12	鹿島	4,213	4,805	4,627	53
13	小倉	4,323	2,138	602	33
14	水島	11,772	6,542	3,581	36
15	千葉	13,451	6,647	2,130	33
16	加古川	4,153	1,817	4,471	30
17	神戸	6,829	2,926	165	30
18	尼崎	2,390	1,219	30	34
19	呉	3,419	3,023	272	47
20	西島	1,352	478	0	26
21	船町	2,430	1,071	5	31

(出所) 日本鉄鋼連盟「鉄鋼業の安全管理概況」昭和47年版(1973年6月) 231ページおよび254～255ページより作成。

働者を結合したかたちで存在している。したがって、このような銑鋼一貫製鉄所における労働者の存在構造を具体的にあらわかにするという場合には、さらに以上で説明したような本工・社員労働者に結合している広範な請負工労働者の編成について具体的にあらわかにしておくことが必要である。そこで、本項ではさらにこの課題を果していくことにする。

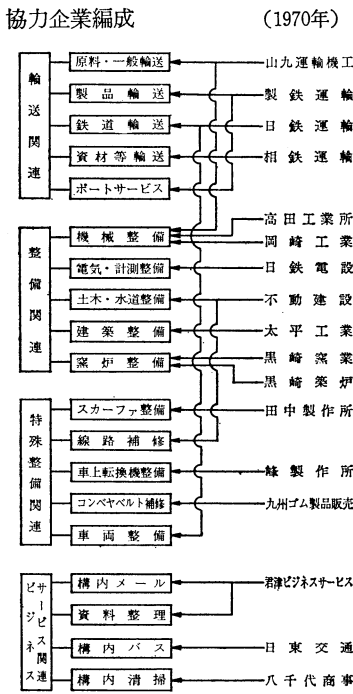
ところで、ここでは、まずはじめにこのような請負工労働者が先に掲げたような現在の日本の銑鋼一貫製鉄所のそれぞれの場合に実際にどれほど存在しているか、またこの請負工のうち作業請負工が労働者全体(すなわち、

本工・社員労働者に作業請負工を加えたもの)のうちどれほどの比率を占めているか(なお、ここでのような請負工の比率を算出する場合に請負工のうち一つの部分である工事請負工をわざわざはずしたのは、この後者は当該の製鉄所の建設作業の進行とかかわって浮動的なものである)ので、定常的な請負工の存在状況を表現させるためには不適切であると考えたからである)を示して

現代巨大生産単位における労働者の存在構造(坂本)

みると、表6のとおりである(一九七二年九月末現在)。

この表6をみてわかることは、まず現在の日本の銑鋼一貫製鉄所においてはその作業請負工比率は、ごく少数の例外はあるが、一般的に三〇%台ないしそれ以上にのぼっていることである。すなわち、現在の日本の銑鋼一貫製鉄所では、その定常的な労働者の少くとも三分の一が請負工Ⅱ作業請負工によって占められているということである。ところで、このような銑鋼一貫製鉄所の中にあつてこの作業請負工比率がとくに高い場合をみるとみると、君津製鉄所の六〇%、福山製鉄所の五四%、堺、鹿島製鉄所の五三%などである。先に表1にもとづいて検討したことからすでにあきらかなように、これらの製鉄所はいずれも最新の製鉄所ないしそれに準ずる新しい製鉄所である。したがって、このことから、さらに現在の日本の銑鋼一貫製鉄所はその最新のものと作業請負工比率が高くなっており、五〇%から六〇%にまで上昇していることがわかる(ただし、この作業請負工比率は実際にはさらに高くなっている



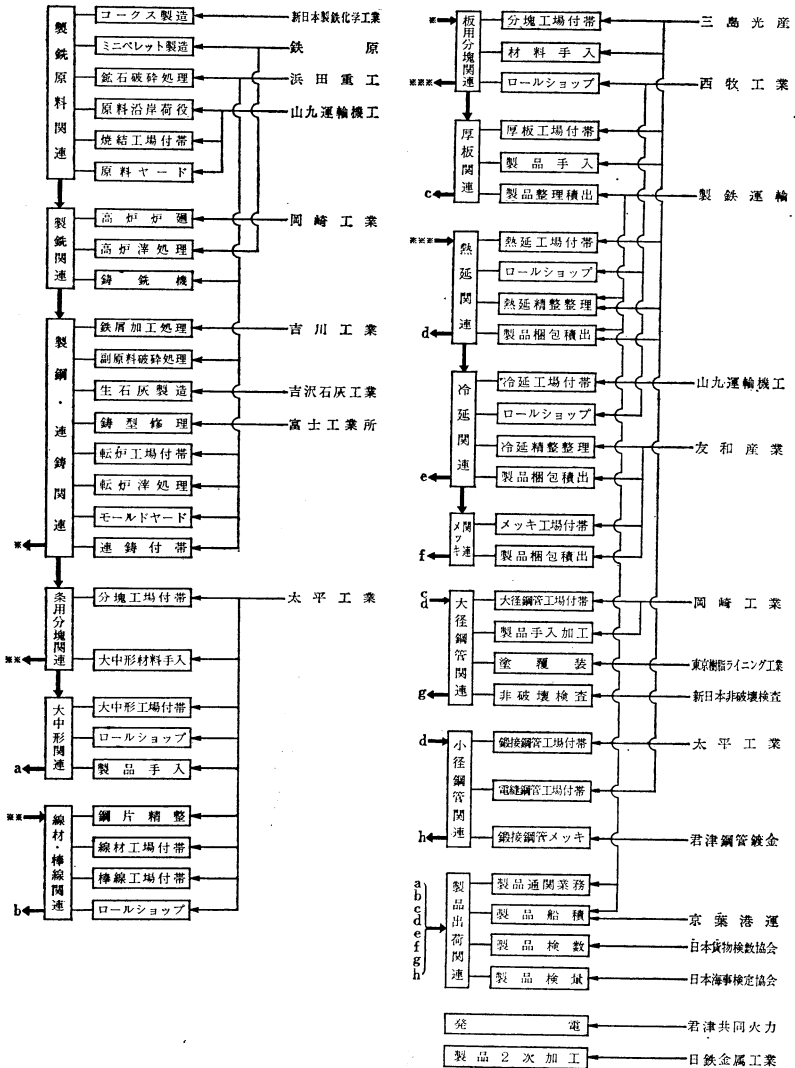
(出所) 新日本製鉄君津製鉄所発行「ニューライフ・イン・キミツ—君津製鉄所関連協力企業グループ職場案内」(1970年) 2~3ページの図より作成。

とと思われる。この点については、後の注(13)を参照。

さて、ここでの問題は、このように銑鋼一貫製鉄所における労働者全体のうちで三分の一から二分の一という高い比率を占める作業請負工が具体的に製鉄所の定常的な作業のう

図3 君津製鉄所における請負作業および作業請負企業＝

現代巨大生産単位における労働者の存在構造(坂本)



ちでどのような作業を担当しているか、そしてそれらの作業に請負工が数量的にどのように配置されているか、またそのような請負工は雇用関係的に具体的にどのような形で存在しているかということである。つぎに、この問題をあきらかにすることにしよう。しかし、この点については、表6で作業請負工の存在を示したすべての銑鋼一貫製鉄所の場合についてこれを示すことはさしあたり資料の都合で不可能である。したがって、ここでは、この点についても若干の事例によって示すにとどめざるを得ない。そこで、ここでは、まずはじめに現在の日本の銑鋼一貫製鉄所のうちで最新の製鉄所の一つであり、表6に示したようにもともと作業請負工比率が高い君津製鉄所の場合を選んで、そこでの作業請負工が具体的にどのような作業を担当しているか、またそのような請負工は具体的にどのような作業請負企業Ⅱ協力企業に属しているかを示してみることにする。事態は、図3および表7のとおりである(一九七〇年七月現在。なお、このような事例による場合でも、各作業への請負工の配置人員数まで示すことは、さしあたり資料の都合で不可能である)。

この図3および表7をみてわかることは、一ことでいえば、現在の銑鋼一貫製鉄所で定期的に必要とされている作業のうちで、製銑→製鋼→圧延の各段階のもとも基幹的な作業を除いて、きわめて広範な作業が作業請負の形態で行われており、しかもそれを担う作業請負工はそれぞれの業域を専門的に請負うきわめて多様ないわゆる協力企業に属しているということである。すなわち、もう少し具体的にいえば、先にⅢで示したホットストリップ工場の圧延作業の場合のように各種の運転室、計器室において、ハンドルやレバー操作を通して直接的に基幹的な機械・装置、たとえば溶鉱炉、転炉、各種圧延機などにかかわりをもつ基幹的な作業を除けば、それ以外の各種工場付帯作業、運搬作業、整備作業、さらにビジネスサービス作業はほとんど全面的にそれぞれ専門的

表7 君津製鉄所における協力企業概要

(1970年)

	企 業 名	資本金 (100万円)	従 業 員 数		創 立 年 (西 曆・年)	新日本製鉄 持株比率 (%)
			全 社	君津構内		
1	新日本製鉄化学工業	3,200	2,100	500	1956	100
2	鉄 原	432	1,200	170	1939	30
3	浜 田 重 工	48	2,500	460	1898	
4	山 九 運 輸 機 工	3,264	12,000	1,200	1918	3
5	岡 崎 工 業	2,000	7,500	700	1949	
6	吉 川 工 業	40	2,300	300	1920	
7	吉 沢 石 灰 工 業	75	500	50	1873	
8	富 士 工 業 所	40	1,000	100	1952	
9	太 平 工 業	1,800	6,600	300	1946	46
10	三 島 光 産 業	100	3,200	1,000	1916	
11	西 牧 工 業	98	1,151	100	1951	
12	製 鉄 運 輸	2,000	800	?	1967	?
13	友 和 産 業	200	1,100	550	1946	97
14	東京樹脂ライニング工業	100	255	100	1953	?
15	新日本非破壊検査	18	200	50	1960	
16	君 津 鋼 管 鍍 金	100	150	140	1969	?
17	京 葉 港 運	120	220	?	1961	
18	日本貨物検査協会	?	5,000	70	1942	
19	日本海事検定協会	?	?	?	?	
20	君 津 共 同 火 力	?	?	?	?	50
21	日 鉄 金 属 工 業	1,000	1,400	60	1964	75
22	日 鉄 運 輸	300	2,500	270	1942	58
23	相 鉄 運 輸	100	1,000	70	1940	
24	高 田 工 業 所	100	3,000	500	1940	
25	日 鉄 電 設 工 業	200	550	170	1952	100
26	不 動 建 設	1,665	1,850	150	1947	27
27	黒 崎 窯 業	2,400	2,800	60	1918	52
28	黒 崎 築 炉	80	815	250	1953	
29	田 中 製 作 所	295	720	17	1917	
30	峰 製 作 所	50	365	10	1925	
31	九州ゴム製品販売	12	60	15	1950	
32	君津ビジネスサービス	3.5	55	55	1967	
33	日 東 交 通	?	?	?	?	
34	八 千 代 商 事	13	250	?	1964	

(出所) 新日本製鉄君津製鉄所発行「ニューライフ・イン・キミツ」より作成。

(注) 「新日本製鉄持株比率」欄の?は、持株は存在すると思われるが、比率が不詳のものである。

現代巨大生産単位における労働者の存在構造(坂本)

二二三(四八五)

表 8 福山製鉄所における協力企業概要

(1971年)

部門名	企業名	資本金 (100万円)	従業員数		創設年 (西暦・年)	日本钢管 持株比率 (%)	主要請負作業名
			全社	福山構内			
製造工程関連 運輸 関連 整備 関連	1 鋼 管 業 名	530	1,100	600	1949	71	焼石灰供給、高炉洋・転炉洋処理、転炉スクラップ、鍋爐 酸素供給 電力供給 鋳型製造 鋳型修理 分塊工場・特殊溶接 厚板工場精整 大径管工場精整、機械設備整備 大径管工場付帯、異物輸送 大径管工場X線撮影 検定 検定 検定 製品梱包 鉄道貨物輸送 ? 陸上輸送 陸上輸送 陸上輸送 港灣海事サービス 海上輸送 海上輸送 海上輸送 耐久爐互換入、築炉設計 築炉、銅修理 築炉、銅修理 築炉、鉗修整備 機械設備整備 機械・電気・計装全般整備 電気関係整備
	2 福山サンオン共同力	25	84	?	1966	40	
	3 福山サンオン共同力	4,600	257	?	1965	50	
	4 福山サンオン共同力	1,200	1,400	130	1920	34	
	5 福山サンオン共同力	40	1,500	180	1952		
	6 福山サンオン共同力	80	450	?	1965		
	7 福山サンオン共同力	400	1,300	400	1967	47	
	8 福山サンオン共同力	5,157	15,000	1,000	1918		
	9 福山サンオン共同力	3,200	7,000	858	1906		
	10 福山サンオン共同力	12	290	35	1960		
	11 福山サンオン共同力	50	?	?	1953		
	12 福山サンオン共同力	1,000	2,600	29	1913		
	13 福山サンオン共同力	20	870	8	1948		
	14 福山サンオン共同力	30	877	?	1964		
	15 福山サンオン共同力	30	230	?	1966	100	
	16 福山サンオン共同力	?	?	?	?		
	17 福山サンオン共同力	43,200	70,000	270	1937		
	18 福山サンオン共同力	80	1,000	?	1966		
	19 福山サンオン共同力	50	1,500	450	1943		
	20 福山サンオン共同力	20	70	?	1966	51	
	21 福山サンオン共同力	1,582	400	23	1957		
	22 福山サンオン共同力	165	137	35	1953		
	23 福山サンオン共同力	211	438	36	1949	44	
	24 福山サンオン共同力	2,100	3,500	25	1875		
	25 福山サンオン共同力	25	450	?	1965		
	26 福山サンオン共同力	25	?	?	1968		
	27 福山サンオン共同力	15	150	?	1970		
	28 福山サンオン共同力	3,100	7,500	400	1949		
	29 福山サンオン共同力	200	800	?	1966		
	30 福山サンオン共同力	65	800	?	1933	50	

31	大共	業	550	?	180	1947	機設備整備
33	西中	業	20	500	?	1957	特殊車両・機設備整備
32	山	業	4	105	16	1955	コンヤナルト整備
34	山下	業	780	7,064	98	1944	電路関係整備
35	和洋	業	120	200	80	1927	電気関係整備
36	電	業	30	220	?	1946	計装関係整備
37	安	業	20	150	?	1954	通信・電子関係整備
38	新大	業	300	1,018	16	1942	鉄道信号保安設備整備
39	保新	業	4	25	?	1967	計装関係整備
40	辰川	業	125	325	128	1941	各種線路建設・整備
41	和尻	業	?	250	?	1948	機関設備整備
42	成和	業	10	270	?	1937	配管・製缶
43	和尻	業	16	400	?	1950	溶接関係整備
44	特田	業	47	180	?	1951	スカーフ整備
45	中平	業	10	280	?	1966	機械設備整備
46	東本	業	7,000	7,000	5	1916	耐火物の納入
47	山	業	810	1,500	?	1947	耐火物の納入
48	福山	業	1	12	?	1966	文書集配
49	昭三	業	20	600	30	1964	空調設備整備
50	不	業	48	270	77	1944	試験片加工
51	三浦	業	10	208	118	1957	図面・文書等複写、製図
52	福山	業	8	40	?	1962	梱包資材加工・納入、帳票等印刷
53	三不	業	5	66	?	1963	
54	山	業	30	294	?	1964	給食
55	瀬山	業	15	167	?	1967	給食
56	瀬山	業	20	417	112	1959	清掃
57	瀬山	業	10	?	?	1906	土木工事
58	山	業	20	200	35	1949	土木工事
59	平松	業	48	115	?	1961	土木工事
60	坂	業	25	407	148	1952	土木工事

(出所) 日本鋼管福山製鉄所発行「ソフレット」(1971年6月) 28～29ページおよび同「日本鋼管福山製鉄所・関係会社(昭和46年度版)」(1971年7月) より作成。ただし、「日本鋼管持株比率」欄は、東洋経済新報社「週刊東洋経済臨時増刊・企業系列総覧1973年版(1973年10月) 583ページ」による。

(注) 「従業員数」福山構内1の部分の9は上記資料では不詳であることを示すが、多くの場合、実際には「全社」の数等しいと思われる。

現代巨大生産単位における労働者の存在構造(坂本)

表9 水島製鐵所における協力企業概要 (1970年)

部門名	企業名	資本金 (100万円)	従業員数		創立年 (西暦・年)	川崎製鐵 持株比率 (%)	主要請負作業名	
			全社	水島構内				
製造工程関連	1 川鉄	400	550	?	1958	45	燧石灰・生コンクリート供給	
	2 水島	400	234	?	1964	40	合金鉄供給	
	3 大阪	48	2,700	?	1955		鋳型修理、鋼片精整、溶接関係整備	
	4 親和	50	300	?	1969		製品梱包	
	5 京田	4.5	?	52	1959		製鋼工場付帯、高圧・バルブ等納入	
	6 野中	12	520	210	1953		鋼片精整、製品クレーン運転	
	7 水尾	20	800	?	1964		原料処理、各種工場付帯	
	8 上野	30	250	?	1950		転炉滓処理、直銻工場整備、化学製品処理	
	9 上中	2.5	100	?	1967		線材工場精整、水道関係整備	
	10 泉家	30	230	?	1941		廃油処理、石油製品納入	
	11 川尾	100	500	?	1934		鋼板剪・溶断(厚板)	
	12 川鉄	1,260	1,277	?	1913	26	面給マッキ・着色加工	
	製品加工関連	13 川鉄	1,260	900	110	1961	30	ドラム缶製造
		14 水島	50	100	?	1966		鋼板剪断(ストリップ)
		15 水川	200	2,500	?	1943	47	陸上・海上輸送
		16 日川	250	1,000	?	1926		荷役、陸上輸送
		17 日中	43,200	70,000	?	1937		陸上輸送
		18 谷本	18	550	?	1953		陸上輸送
		19 山敷	378	4,250	?	1943		陸上輸送
		20 倉中	20	586	?	1953		陸上輸送
		21 大崎	5	220	?	1946		陸上輸送
		22 大崎	92	550	200	1948		建設
		23 大崎	800	250	?	1937		運搬機械・鉄構物等整備
		24 大崎	300	250	50	1965	45	鐵構物整備

25	富工業所	40	1,580	?	1952	鋳型修理、特殊溶接、鋼片精整
26	富扶桑工業	280	700	75	1947	機械設備整備
27	同和工業	8	530	?	1960	機械設備整備
28	西和工業	98	1,151	?	1951	機械設備整備
29	東亜外工業	45	3,000	230	1938	機械設備整備
30	星野工業	83	1,200	120	1951	機械設備整備
31	南和工業	1.5	128	?	1968	機械設備整備
32	巴工業	8	480	?	1953	溶接関係整備
33	正衡工業	10	42	?	1914	計量器整備
34	スラック工業	30	263	?	1935	保温・保冷設備整備
35	三信整熱工業	40	150	?	1946	保温・保冷設備整備
36	大平電機工業	500	1,726	?	1947	電気関係整備
37	富士電機工業	135	540	?	1923	電気・計装関係整備
38	山田電機組	45	2,000	250	1969	築炉、炉整備
39	日本フレイマコ	100	225	?	1954	耐火物の納入、築炉・炉整備
40	新日南設計業	5	250	?	1966	築炉・炉整備
41	興三田青写真	3	58	?	1961	機械設備設計・製図
42	42	5	430	50	1934	図面・文書等抄写
43	三田備	407	1,700	?	1910	文書集配、人員輸送
44	岡山電子計算センター	10	127	?	1965	情報処理サービス
45	魚	20	2,000	?	1914	給食
46	美	5	300	?	1962	清掃

(出所) 川崎製鉄水島製鉄所発行「パンフレット「川崎製鉄水島製鉄所・関連協力企業会社案内」(1970年7月)より作成。ただし、「川崎製鉄持株比率」欄は、東洋経済新報社「週刊東洋経済臨時増刊・企業系列総覧」1973年版 582～583ページによる。なお、別の水島製鉄所発行「パンフレット「水島製鉄所・工場概況」によれば、以上の他に、さらに少くとも下記の4つの協力企業が存在していると思われる。――

水島共同火力(資本金3,000百万円、川崎持株比率43%) 川崎化学(3,750百万円、25%) 川崎鋼材工業(500百万円、34%) 川崎美業(320百万円、25%)

(注) ① 「従業員数・水島構内」の部分のPについては、表8の場合とおなじである。
② 以上、表7、8、9の3つの表で示された3つの製鉄所の協力企業のうちで2つ以上の製鉄所に共通に存在する協力企業についてみてみると、表ごとに数字が異なっている場合がみられる(たとえば、富士工業所の場合)。これは、基本的にはそれぞれの資料の調査時点の相異にもとづくと考えられる。

な協力企業の労働者によって担当されることになっているということである。また、上の意味では基幹的な作業であると考えられるもののうちでも、たとえば発電や製品二次加工などの作業はやはり協力企業によって担当されることになっているということである。ところで、このような事態は、いうまでもなく以上に例示した君津製鉄所のみみられるものではなく、現在の日本の鉄鋼一貫製鉄所に一般的なものであり、とくに最新の製鉄所に顕著にみられるものである。ここでは、さらに君津製鉄所と並ぶ現在の日本の代表的な最新の製鉄所である福山製鉄所と水島製鉄所の場合について、やはりそこの協力企業編成を示しておく、表8と表9のとおりである。ところで、これらの表8、9および先の表7をみてさらに注目されることは、これらの表に表現されているような大規模な最新の製鉄所においては、協力企業とはいえ、資本金が一〇億円を越えるようないわゆる大企業（いかえれば証券取引所第一部上場の最低必要条件をみたしている企業である）がいくつか存在しているということである。この点は、とくに君津製鉄所および福山製鉄所の場合に顕著である。このような大規模な製鉄所（一〇億大生産単位）を擁するような鉄鋼業巨大企業、新日本製鉄や日本鋼管、川崎製鉄などの場合には、すでに資本金が一〇億円を越えるような大企業がその協力企業群の一部に組込まれているわけである。

さて、以上の諸表からもう一つ注目されることは、以上のような、製鉄所における技術的な作業連関にもとづいて鉄鋼業巨大企業に結合された企業群⇨協力企業群のうち、いくつものものは、このような技術的な作業連関にもとづく結合にとどまらず資本的にも鉄鋼業巨大企業に結合された企業⇨関連企業となっているということである。各製鉄所の協力企業群のうちでさらにこのような関連企業となっているものは各表の「持株比率」欄に示されているとおりであるが、この点も、やはりとくに君津製鉄所⇨新日本製鉄および福山製鉄所⇨日本鋼管の場

表10 銑鋼一貫製鉄所の協力企業数
(1972年12月末現在)

製鉄所名			協力企業数	
			作業請負	工事請負
1	君名八	津屋幡	40	20
2	古 堺	畑分	70	24
3			144	24
4			42	6
5	広大室	石山	23	53
6	歌	山島	44	35
7			26	38
8			22	37
9	福京	浜山	61	62
10	鹿	倉島	54	31
11			58	104
12			78	105
13	小水千	葉川	12	32
14	古	戸崎	99	106
15			61	57
16			42	52
17	加神尼	島町	73	24
18	呉	島町	32	2
19			49	20
20			17	0
21	西船		15	1

(出所) 日本鉄鋼連盟「鉄鋼業の安全管理概況」昭和47年版 254~255ページより作成。

現代巨大生産単位における労働者の存在構造(坂本)

合に顕著である。しかも、このような関連企業としての協力企業について特徴的なことは、それらは総じて資本金が一億円を越えるような、協力企業群のうちでは相対的に大規模なものであるということである。したがって、以上のような鉄鋼業巨大企業の場合には、それに結合された協力企業群は、関連企業として編成された相対的に大規模な、したがってまた作業の上でもとくに重要な役割を果たしている協力企業群と相対的に小規模な、単なる協力企業群という二重の構造で編成されているわけである。⁽¹²⁾

なお、以上では、君津、福山、水島の三つの製鉄所の場合について、そこでの協力企業編成を具体的に示し、それによって作業請負の実態を少し具体的にみてみたが、以上の場合も含めて、現在の日本の銑鋼一貫製鉄所における協力企業の存在数をそれぞれの場合について示しておく、表10のとおりである(一九七二年二月末現在)。

なお、この日本鉄鋼連盟安全委員会の調査にもとづいて示されている結果をみてみると、君津、福山の場合には若干、水島の場合にはかなり大きく、それぞれ先の表7、8、9の数字とくい違っているが、これは基本的には先の諸表の基礎となっている資料と上記資料との調査時点の差によるものと思われる)。この表10に示された各製鉄

所における協力企業数は、以上で具体的にみてみた三つの代表的な製鉄所の作業請負の事態の一般性を示すに十分なものであろう。⁽¹³⁾

(11) 本節と同主旨のことをあきらかにした研究は少くない。最近のものでは、たとえば市川弘勝「日本鉄鋼業の再編成」(新評論、一九六九年)第七章五、堀江英一「協力会社——巨大企業の生産構造(4)——」『経済論叢』第一二二巻第三号(一九七三年三月)を参照。

(12) なお、関連企業の側面からみれば、協力企業という関係をとらない関連企業、すなわち単に資本的な側面だけから巨大企業と結合関係をもつ企業も存在することはいうまでもない。ただし、本稿では、この側面にはこれ以上立ち入らない。

(13) ただし、表10に示された協力企業数はまだ各製鉄所における協力企業を完全に包括し切っているわけではない。表10に示されている数の協力企業、具体的には表7、8、9に挙げられているような協力企業が実際には「元請」企業となつて、さらに作業を再下請企業に出しているような場合も存在するが(しかも、かなり広く存在すると思われるが)、このような再下請企業→再々下請企業としての間接的な協力企業については、以上の諸表は完全に包括し切るものではないと思われるからである。この点については、市川弘勝「日本鉄鋼業の再編成」第七章、とくに二五七ページを参照。

V 本工・請負工間の労働条件格差

さて、以上IVでは、主として協力企業編成を具体的に示すことによつて本工・社員労働者に結合している広範な請負工労働者、とくに定常的な作業請負工労働者の編成を少し具体的にあげてきたが(ただし、その具体性はまだまだ不十分なものである)、最後にこのような請負工労働者が本工・社員労働者とくらべてどのような水準の労働諸条件を享受しているか、またその労働諸条件は構造的にどのような特徴をもっているかということ

ごくかんたんに示して本稿の結びとすることにす。そこで、ここでも先の場合とおなじようにさしあたり君津製鉄所の場合を事例として、そこでの本工・社員と請負工の労働諸条件、とくに労働時間と平均賃金の構造を示してみると、表11のとおりである（ただし、請負工は一部の協力企業の場合のみである。また、おなじことを福山、水島の両製鉄所についても示したかったが、これらについては現在の時点では同種の資料が得られず、断念した）。

この表11をみながら、君津製鉄所の場合にみられる、本工・社員に對比しての請負工の労働諸条件の構造の特徴を抽出してみると、それはつぎのような諸点に要約されるであろう。

まず第一に、平均年齢、平均勤続年数についてみると、本工・社員の場合に對比して請負工の場合には、一般的に平均年齢は五〜一〇歳程度は高くなっており、他方平均勤続年数は四分の一程度に著しく短くなっている。このことは、いうまでもなく請負工の場合の流動性の高さを示すものである。

第二に、労働時間についてみると、本工・社員の場合に對比して請負工の場合には、一般的に所定内労働時間は一〇〜二〇％程度高いにとどまっているが、他方所定外労働時間は二・五〜三倍にのぼっており、したがって総実働労働時間では二〇〜四〇％程度は高くなっている。その結果、労働時間の内部構成比、すなわち所定内と所定外の労働時間比は、本工・社員の場合には九〇対一〇であるが、請負工の場合には当然これよりかなり所定内労働時間の比率が低くなっている。

第三に、平均賃金についてみると、本工・社員の場合に對比して請負工の場合には、一般的に定時間賃金は六五％前後にとどまっているが、他方時間外賃金は五〇％前後は高くなっており、総額では八〇％前後となっている。このことは、いうまでもなく請負工の場合には定時間賃金の著しい低位を時間外賃金、すなわち超過勤

表11 君津製鉄所における本工・請負工の労働時間・平均賃金

(本工は1972年6月分、請負工は5月分)

	労働者数 (人)	平均年齢 (歳)	平均勤続年数 (年)	月間労働時間(時間)		平均賃金(円)				1時間あたり金 (円)				
				所労働 定時 内間	所労働 定時 外間	総労働 実時 働間	時間				総額			
							基本給	職階職務給給給	能業手当給給当			その他	合計	時間外賃金
本工・社員 (%) (指数)	(組) 6,229	30.5	10.7	158.2 (90) (100)	17.8 (10) (100)	176.0 (100) (100)	37,446	31,805	15,444	4,709	89,404 (84) (100)	17,403 (16) (100)	106,807 (100) (100)	607 (100) (100)
友和産業 (%) (指数)	(作) 417	37.0	2.7	174.0 (88) (110)	24.0 (12) (135)	198.0 (100) (113)	25,364	13,604	19,391	58,359 (71) (65)	24,099 (29) (138)	82,458 (100) (77)	82,458 (100) (77)	416 (69) (53)
浜田重工 (%) (指数)	(全) 578	39.1	2.5	191.7 (74) (121)	66.0 (26) (371)	257.7 (100) (146)	19,047	16,921	18,559	67,044 (81) (75)	15,678 (19) (90)	82,718 (100) (77)	82,718 (100) (77)	321 (100) (53)
大平工業 (%) (指数)	(作) 362	36.5	1.7	155.0 (72) (98)	60.0 (28) (337)	215.0 (100) (122)	43,497	9,367	5,650	58,514 (68) (65)	27,033 (32) (155)	85,547 (100) (80)	85,547 (100) (80)	398 (66) (66)
吉川工業 (%) (指数)	(全) 336	31.0	5.0	180.4 (80) (114)	44.8 (20) (252)	225.2 (100) (129)	60,203			60,203 (66) (67)	30,684 (34) (100)	90,887 (100) (85)	404 (100) (85)	
(付) 大手5社 本工・社員 (%) (指数)	(組) 200,245	32.6	11.6	161.8 (94) (102)	11.2 (6) (93)	173.0 (100) (98)				86,502 (87) (97)	12,420 (13) (71)	98,922 (100) (93)	572 (94) (94)	

(出所) 本工・社員については、日本鉄鋼産業労働組合連合会(鉄鋼労働)「鉄鋼労働ハンドブック」1972年版(1972年12月) 78~81ページ、請負工については同「関連労働者ハンドブック(労働者条件一覧)」1972年版(1973年1月) 40~41ページより作成。

(注) ① 「労働者数」について、(組)は組合員、(作)は作業員、(全)は全従業員を示す。

② 上段の()内数字は「月間労働時間」,「賃金」の内部構成比(%)を示し、下段の()内数字は君津の本工・社員を100とする、それぞれの項目の指数を示す。

務手当と深夜手当によって補って、賃金総額でようやく本工・社員の八〇%前後の水準に達していることを示している。なお、以上の結果として、賃金の内部構成比、すなわち定時間と時間外の賃金比は、本工・社員の場合には八四対一六であるが、請負工の場合には当然これより定時間賃金の比率がかなり低くなっている。

最後に、以上のような諸条件の総括として一時間あたり平均賃金についてみると、以上のような状況からすでに十分あきらかなことであるが、本工・社員の場合に對比して請負工の場合には、それは著しく低いものとなっている。すなわち、それは一般的に本工、社員の六五%前後(約三分の二)にとどまっている(なお、以上の説明の中の数字的な要約は全体の状況についてのおおよその目安を示すためのものであり、個別の場合に例外があることはいうまでもない)。

以上、さしあたり君津製鉄所の場合を事例として、そこでの本工・社員に對比しての請負工の労働諸条件の構造の基本的な特徴を抽出してみた。本稿では、さらに事例をあげて以上のような君津製鉄所の事例の一般性を追求するような作業を進める余裕はないが、以上の事例が示すような状況が一般的なものであることは、事例の典型性から考えてはほまちがいないであろう。

(付記。本稿は、そのモチーフを堀江英一氏「協力会社——巨大企業の生産構造(4)——」『経済論叢』第一二二卷第三号に負っている。堀江氏の同上論文では、本稿のとくにⅣの部分に相当する内容が鉄鋼一貫製鉄所Ⅱ鉄鋼業のみではなく自動車工業および石油化学工業の場合についてもあきらかにされている。あわせて参照されたい。本稿は、この堀江氏の論文のうちの鉄鋼業の部分を少し詳細にあきらかにしてみたにとどまるものである。

なお、本稿は、近刊拙著『現代巨大企業の直接的生産過程(仮題)』有斐閣、第三章Ⅱ「コンビナートにおける労働組織」の補論の役割を果たすよう意図されている。(一九七三年二月二日)