

戦後日本鉄鋼業の生産構造

中 内 清 人

はじめに

- 一、国家による鉄鋼独占資本再編強化政策
- 二、戦後日本鉄鋼生産力の発達
- 三、鉄鋼独占資本による低賃銀労働力使用形態
——臨時工、社外工——
- 四、資本集中形態としての「系列」
おわりに

はじめに

鉄鋼業はエネルギー産業とならんで基幹産業である。資本にとつて、生産手段生産部門として重要であるとともに、変革の主体たる労働者にとつても基幹であるが故に重要である。

日本の鉄鋼業は戦後「日米経済協力」と国家独占資本主義下重工業政策によって高度の発展をとげ、いま、世界第三位の粗鋼生産量と、不況下六二年にとられた大手中心の輸出義務制以

戦後日本鉄鋼業の生産構造

降、輸出量も増加し、それ以前の「限界供給者」としての地位を脱却、「輸出産業」としての地位を固め、ECS C域内流通量を除けば、世界第一位の輸出量をほこっている。戦後一九五二年から五七年の五年間平均の日本経済成長率（実質）は八・五パーセント、五八年から六七年の一〇年間平均は一〇・九パーセントであった。これは「驚異」の復興をとげた西ドイツの七・六パーセント（一九五〇—六〇年）、四・八パーセント（六〇年—六九年）に比しても大幅に高い。この「高度経済成長」期は、同時に日本産業構造の重化学工業化の過程であった。

第二次大戦の敗戦によって、日本は占領軍の、事実上はアメリカ帝國主義の単独占領下におかれた。

初期の対日占領方針は、日本経済の復興を目的とするものではなかった。だが、資本主義国としての日本の復興は、日本経済の重工業化を不可避なものとした。

戦前日本資本主義は、第二部門とくに世界的水準にあった紡

戦後日本鉄鋼業の生産構造

績業に依拠し、繊維・紡績製品の輸出によって、第一部門の製品、とくに鉄鋼、機械を輸入するという構造であったが、戦後、インド、中国、東南アジア諸国の綿業の発達と、絹に代る合成繊維の開発によりこの途は困難となり、逆に、東南アジア諸国の工業化に伴い、重工業、機械金属製品の輸出増大は予想された。さらに、日本経済構造は、戦時中に軍事的要請によって、重工業化していた。さらに、アメリカ帝国主義が、世界戦略体制の一環として日本の重工業化を必要とした。これらの要因の故に、体制維持のためには、日本経済の重工業化は「至上命令」であった。このため、電力、鉄鋼、石炭など基幹産業の独占資本の再編強化が不可欠であった。基幹産業育成のためには、国家による資本集中政策が実施された。かくして基幹産業である重化学工業は高度成長をとげ、日本産業構造を重工業化

した。
製造品部門別出荷額は、五五年重化学工業四五・五パーセント、軽工業五四・五パーセントであったが、六〇年には、重化学工業五七・一パーセント、軽工業四二・九パーセントとなり、生産性上昇率においても、紡績業より重化学工業の方が高くなっている。また輸出順位においても、五五年、綿織物Ⅱ二億五、二〇〇万ドル、鉄鋼Ⅰ一億六、七〇〇万ドルから、六〇年には鉄鋼Ⅱ三億八、八〇〇万ドル（総輸出額の一七・パーセント）、綿織物Ⅱ三億五、二〇〇万ドルとその地位を入れ換えている。
この鉄鋼業を基礎とする重化学工業化過程は、鉄鋼独占資本の強化過程でもあった。
本稿は戦後における、鉄鋼独占資本の資本蓄積、集中過程を

(表 1) 産業別生産量単位当り所要労働時間指数

14産業 合 計	綿紡績	毛紡績	パルプ	紙	フソホニ ア系肥料	ソーダ	カーバイド	レーヨン	タイヤ・ チューブ	セメント	鉄製線	鉄圧延	電動機	自動車
1955	100	100	100	100	100	105	100	100	100	100	100	100	100	100
1960	67	78	74	62	55	64	63	65	78	51	67	61	64	35
1965	46	66	51	37	27	52	44	48	42	39	43	44	44	20

注) 2品目以上が調査対象となっている産業の指数は、投下労働量ウエイトで総合したものである。14産業総合についても合じ方法によった。

(労働大臣官房統計調査部『労働生産性統計調査』より)

追求することを目的としている。

一 国家による鉄鋼独占資本再編強化政策

戦後、鉄鋼業にたいする国家政策は、①終戦から一九五〇年までの「傾斜生産方式」に代表される復金融資、開発銀行融資、見返資金特別会計からの融資、価格差補給金支給にみられる国家より鉄鋼業への資本と資材の超重点供給政策(表2参照)②一九五一年の第一次合理化計画とともに制定された、特別償却制度に代表される、設備投資促進政策、③第二次合理化計画以降とられるようになった過剰生産対策としての通産省「行政」指導による減産対策、カルテル価格の公認である公開販売制度、④設備調整政策(第一次合理化期⇨通産省調整、第二次期⇨輸入機械、外貨割当、国内資金調整をつうじての通産省による調整。第三次期⇨「自主調整」)各種の企業合併推進政策などがある。これらの政策は、戦後、各段階において、事態即応的に実施された。⁽²⁾

(1) 価格維持を主目的とする鉄鋼生産量調整には、設備調整と、生産調整がある。しかし生産調整は、独禁法抵触と「住友金属問題」などにみられるごとく限界があり、設備調整を目的に、鉄鋼業基本問題小委員会が発足した。

(2) 日本鉄鋼業は、戦前から国家の強力な保護育成政策下にあったすなわち、明治維新において日本資本主義は労働者対策と対外政策の必要から軍事設備の充実を「至上命令」(山田盛太郎『日本資本

戦後日本鉄鋼業の生産構造

主義分析』一九三四年、岩波書店、五ページ)とした。「明治維新変革の最重要問題は、常備軍及び警察の結集」(同六七ページ)であり「強力の礎石たる物的設備」として、「軍事機構⇨キイ産業」(同六九ページ)の確立が急務であったのであったのである。

銀持通天氏は、「戦前日本鉄鋼業は植民地の資源と封建的な低賃銀労働力との土壌のうえに、軍部、官僚という造花師の手で築れた温室の中の妖艶『菊の花』であった」(『日本鉄鋼業の発展』一九六四年、東洋経済新報社、六二四ページ)と特徴づけられる。

第二次大戦の敗戦により、日本帝国主義の「強力」は破壊された。この破壊過程の推進力であった中国をはじめ植民地の、「民族的気運の醗酵」(⇨「日本鉄鋼業の最終的制約」)⁽³⁾は、日本鉄鋼業の原料基盤の直接喪失過程であり、鉄鋼原料、とくに石炭の不足下で、粗鋼生産量は戦前最高⇨一九三四年⇨七六五万トンの七パーセント強(⇨五六万トン)に低下した。当時鉄鋼業は設備と最少限度の人員を温存するのが関の山だったといわれる⁽⁴⁾。

だが、数年にして、アメリカ帝国主義の世界支配体制の一環として、「再版原蓄」⇨「再生的蓄積」政策をとり、日本鉄鋼独占資本は、再生強化への途を歩みはじめた。

(3) 山田盛太郎、前掲一八ページ

(4) 日本鉄鋼連盟『戦後鉄鋼史』一九五九年、一ページ

戦後、アメリカ帝国主義による日本鉄鋼業育成は、賠償案の緩和にはじまる。ベルリン封鎖に先立つ二ヶ月前、四八年二月

の「ストライク報告」では、「日本を工業的に強力にする方が、東亜の平和と繁栄にとって危険は少いであろう」とし、賠償としていかなる溶鋼能力も、いかなる鋼鉄圧延施設も撤去すべきではないと勧告された。⁽⁵⁾ その「エロア基金」(Economic Rehabilitation in Occupied Areas) によれば、四八年一月より鉄鉱石、原料炭、三月より重油が輸入された。

このアメリカの対日占領政策の転換過程で石炭、鉄鋼の超重点政策である「傾斜生産方式」⁽⁶⁾ が実施された。拡大再生産のために不可欠である生産手段生産部門復興のための、石炭、鉄鋼、電力、肥料の重点的生産復興政策である。

(5) 『ストライク報告』、『世界週報』別冊、一九四八年四月、三七ページ)

(6) 産業資金は日銀信用の膨脹によって供給されたが、これには「復金債日銀引受け→通貨増発→復金融資→産業の設備投資」と、「日銀の貸出増加→オーバー・ローンの激化、短期債、長期国債の日銀所有の増加」の二径路があった(専修大学社会科学研究所「日本資本主義構造の研究」未来社一九九ページ)。傾斜生産方式は復金融資を資本源に、新物価体系(補給金)で利潤を保障し、四七年度には全配炭量の八・二%、四六年度の復金融資総額の四・九% (二億九、一〇〇万円) が、鉄鋼部門にまわされた。産業部門別融資額における鉄鋼部門の地位は四六年度第五位、四七年度第四位であったが、鉄鋼部門内での比重は大きかった。四九年二月末鉄鋼業の全金融機関借入残高に占める復金融資額は、設備資金の七三・四%、運転資金の八・四%である。(石川邦男『独占—鉄鋼業にお

ける—』一九五五年、中央経済社、二三九ページ) 鉄鋼業が、破綻をまねかれたのは復金赤字融資によるところ大であり、その意義は補給金以上であったといわれる(日本鉄鋼連盟『戦後鉄鋼史』二四ページ)

鉄鋼業への価格差補給金は、四七—五〇年に九八八億円(全産業補給金の三〇%、安定帶物資補給金の四三%) が支払われた。また、鉄鉱石、銑鉄補給金として、四九—五〇年に一一〇億円が支払われた。輸入補給金により、鉄鉱石は輸入価格の約三九%、石炭は五八%、銑鉄は一七%で払下げられた。この補給金の源泉が、アメリカからの余剰農産物の売上代金にあり、アメリカ帝国主義と日本独占資本の利益の上に遂行されたが、同時にそれは国内労働者、農民、中小企業者の犠牲のうえに遂行されたものである。(その一分析として拙稿「戦後日本の製粉工業—従属的国家独占資本による再編過程(上)」『立教経済学研究』第三巻第三号。「輸入小麦—従属体制下の米『過剰』要因—」近藤康男編『農産物過剰—日本農業年報第一九集、一九七〇年九月、お茶の水書房。補給金は、当然大メーカー中心に支払われた。銑鉄補給金の八五%、鋼材補給金の七四%が、五大メーカーに支払われた(井上晴丸、宇佐美誠次郎『危機における日本資本主義の構造』二二〇ページ、一九五一年岩波書店)。鉄鋼連盟の『戦後鉄鋼史』は補給金は、インフレの中で鉄鋼価格を低くし、しかも鉄鋼増産を強行せんとする苦心の産物(鉄鋼連盟、前掲、三六ページ)であり、この政策によって、鉄鋼需要産業は国際水準よりはるかに安い鉄を使用し、日本産業の復興に大きな役割を果たした(同、四一ページ)が、四八年七月の補正体系(これによって鉄鋼補給金は三、七〇〇円から一一、四八〇円に

(表2) 鉄鋼業資金調達実績

(単位 100万円)

	21年度	22年度	23年度	24年度	25年度	26年度	計
A 設備資金	21 %	105 %	1,936 %	207 %	143 %	3,944 %	5,656 %
(1) 復金返還	0	0	0	1,417	791	0	2,208
(2) 見社株	0	0	0	939	2,776	4,076	7,791
行借入	0	0	380	13.5*	25.7*	35.2	25.4
観念債式金	0	0	500	1,420	280	2,570	4,650
計	0	100	17.7	1,946	4,183	53.0	18.2
	71	205	2,816	5,515	7,877	14,119	30,613
	14.8	8.6	19.3	27.8	25.1	25.1	27.3
B 運転資金	310 %	1,464 %	167 %	281 %	296 %	349 %	681 %
(1) 復社株	0	0	0	86	213	265	564
行借入	0	0	420	3.6*	2.0	2.3*	0.7
観念債式金	100	700	11,500	97.9	10,628	98.4	4,080
計	100	100	100	100	100	100	100
	24.4*	2.164	11,753	14,343	10,805	42,141	76,291
	85.2	91.4	80.7	72.2	57.8	74.9	93.5
	410	2,164	11,753	14,343	10,805	42,141	81,616
	85.2	91.4	80.7	72.2	57.8	74.9	93.5
	410	2,164	11,753	14,343	10,805	42,141	81,616
	85.2	91.4	80.7	72.2	57.8	74.9	93.5
C 合	481	2,369	14,569	19,858	18,692	56,260	112,229
うち国家資金	331	1,569	1,769	929	352	3,595	8,545
(1)+(2)+(3)	68.8	66.2	12.1	4.7	1.9	6.4	7.6
D 補給金	457	0	0	0	0	0	457
価格差	0	3,426	21,815	43,774	21,960	956	91,931
補給金	457	3,426	27,815	43,774	21,960	956	92,388
計	938	5,795	36,384	63,632	40,652	57,216	204,617
うち国家資金	788	4,995	23,584	44,703	22,312	4,551	100,933
(1)+(2)+(3)+(4)	84.0	86.2	64.8	70.3	54.9	4.551	49.3

(注) *印は 推定数字 借入金は純増額(割引手形を含む) 社債、株式は手取額

(表 3) 価格改訂と鉄鋼補給金の推移

	年 月 日	生産者価格	需要者価格	補 給 金
鉄		円	円	円
	22. 7. 12	6,750	3,050	3,700
	23. 7. 10	15,080	3,600	11,480
	24. 4. 12	13,200	3,600	9,600
	24. 9. 7	17,000	7,400	9,600
	25. 1. 1	18,360	9,750	8,610
鉄	25. 7. 1	×17,740	11,800	5,860
		*15,860	〃	3,970
	25.10.28	×16,300	12,600	3,700
△	26. 2. 22	*15,860	〃	3,260
		×20,300	16,600	3,700
△	26. 4. 1	*19,860	〃	3,260
鋼		円	円	円
	22. 7. 12	10,510	5,990	4,520
	23. 7. 10	21,300	10,120	11,180
	24. 4. 12	19,360	10,120	9,240
	24. 9. 7	23,000	13,760	9,240
	25. 1. 1	25,540	18,000	7,540
▲	25. 7. 1	※※	24,000	—

(注) △は製鋼用2号鉄(ただし23年までは3号鉄)
 ×外売用*自家用※富士製鉄C.I.F建値(八幡は、500円安)▲棒鋼19% ※※25.7.1.1は八幡製鉄建値(三済菱経研究所『本邦事業成績分析』より)

なった。)以前(以後好転)は低価格鉄鋼を供給する目的は達した
 が鉄鋼業の存続を保障するという点ではその趣旨を貫徹したとはい
 い難い(同、四一ページ)とされる。しかし、鉄鋼業が再生産をお
 こなうためには、関連諸産業が復興せねばならぬことはいままで
 ないことであり、補給金は、あきららかに、鉄鋼業の存続発展を保障
 したのである。

一九四八年一二月インフレ收拾目的に「経済安定九原則」が
 発表された。ドッジは日本経済の「自立と安定」のために、日
 本経済の二つの竹馬各種補給金と対日援助の削減を要求した。

ドッジ・ライン実施のなかで設立された「見返資金特別会
 計」からの鉄鋼業への直接投資は電力への四三二億円、海運へ
 の四二七億円に比し、二二億円と僅少ではあったが、電力、海
 運、造船を通じての鉄鋼の需要増に役立った。一九五四年の鉄
 鋼部門の借入先別残高は、八幡、富士、日本鋼管の三社で、一
 〇〇パーセントを占めている(石川、前掲書二四九ページ)。

五〇年六月の朝鮮戦争勃発によって、鋼材補給金全廃(七
 月)、銑鉄補給金五〇パーセント削減(七月)にもかかわらず
 八幡、富士、日本鋼管の公表利益金は数倍に増加した。

もはや、直接的な国家保護は不必要とされながらも、一九五
 一年から第一次合理化計画、五六年から第二次合理化計画、六
 一年からは第三次合理化計画が、国家の強力な政策を背景に実
 施された。

第一次合理化計画は五一年一月の、GHQマーカット声明⁽⁷⁾
 (製品の質と価格競争を前提に、日本を欧州その他の諸国とと
 もにアメリカの緊急調達計画に参加させることの利益を充分認
 識している)にみられるごとく、アメリカ帝国主義の世界戦略
 体制の一環として、「日米経済協力」路線で、東南アジア支配の
 物的基盤の整備という客観的任務をもって実施された(西欧諸
 国は、マーシャル・プランで、鉄鋼業、とくに圧延業の近代化
 をはかった)。これは、(1)重要機械類の輸入税を免除する政令
 (圧延機等製鉄機械の輸入免税、一九五一年四月)。(2)鉄鋼業の
 五割特別償却指定設備の大蔵省告示(同年八月)。(3)大蔵省から

市中銀行に対し四大産業（電力、石炭、船舶、鉄鋼）への重要融資要請（同年一〇月）。(4)租税特別措置法による 価格変動準備金制度（同年一二月）。(5)別口外貨為替貸付制の発足（一九五二年二月）。(6)法人税法施行規則改正による貸倒れ準備金制度の拡充（同年二月）(7)企業合理化促進法による初年度二分の一特別償却などの設備投資刺激政策によって実施された。

(6) 酒井安隆氏は、この第一次合理化期に日本鉄鋼業の対米従属からの「自立」がはじまったとされる。すなわち、日本鉄鋼業、とくに独占企業の再建は一九五三―五四年の第一次金融引き締め期を行うじておこなわれたのであり、鉄鋼業の「対米従属」を論ずるにあっても、この期以前と以後を区別する必要がある。原材料、とくに鉄鉱石はアメリカからの輸入に伴う不利を回避するため、五四年頃より東南アジアからの輸入割合の増加が顕著となった。これは「従属」から「自立」への方向を目指す鉄鋼資本の動向を示すものであるとされる。さらに資本、技術の面でも、経営支配的資本参加はなく、借財によって「新設備」を導入したことは、日本鉄鋼業の国際競争力を強化することであり、技術導入もおなじ結果をもたらすとされる（酒井安隆「鉄鋼業における従属と自立」『経済評論』一九五八年二月号）（なお、市川弘勝氏「日本鉄鋼業の危機とその特質」『経済』一九六五年九月号）は、金融、技術、原料の面での対米従属を主張しておられる。

戦後日米経済関係の変化と鉄鋼業の關係の研究は別の機会に譲らざるをえないが、差し当り、次の点のみ指摘しておこう。まず、鉄鉱石に関していえば、自ら資源開発力を持たない日本独占資本は

戦後日本鉄鋼業の生産構造

アメリカ帝国主義に従属することによってのみ海外資源開発をおこないたたのである。資本面でも、外資導入が本格化したのは、第二次合理化計画期であった。MSA体制下、国際收支悪化、金融引締め政策の下で、日本鉄鋼独占資本は外資導入によって、設備投資、新鋭設備の導入を推進しえたのである。外資導入が無かったら、日本鉄鋼業の強化は遅れ、日本経済の重化学工業化も大幅に遅れたであろう。日本独占資本は対米従属体制下でその矛盾の弥縫をはかったのである。市川弘勝氏、栗本安延氏「戦後日本鉄鋼業の労働力再編」『専修大学論集』（第二巻、一九六九年、九八ページ）の主張どおり、まさに、日本鉄鋼独占資本は、その復興の頭初から、アメリカ依存の途を歩み発展したのである。

(7) 大橋周治氏は、このマークカット声明が「戦後日本経済、また鉄鋼業の高成長への端緒」となったとして、重視しておられる（大橋周治『鉄鋼業』二〇〇ページ、一九六六年、東洋経済新報社）

さらに、日本の重工業化―日本鉄鋼業の本格的確立のためにはアメリカからの輸入鉄屑依存体制から脱却し、原料から製品までの一貫体制の確立が必要であり、そのために、鉄鉱石の長期安定確保、鉱石運搬専用船、港湾施設の充実が不可避であることを示唆した「経済自立五ヶ年計画」（一九五五年）、一五八〇億円を投資すれば一五〇万トンの鉄鋼輸出が可能であるとする日本産業構造研究会の試案（日本鉄鋼業の構造的研究―五五年六月）、通産省「今後における鉄鋼設備の方向について」などの基本線にそって、「第二次合理化計画」が一九五六―六〇

(表 4) 合理化資金調達実績通観

(単位 億円)

合理化	調達計	株 式	社 債	借 入 金					自己資金
				政 府	興長銀	市 銀 その他	外 資 別 口	計	
第一次	1,885	176 (9.3)	290 (15.4)	172 (9.1)	459 (24.2)	210 (11.2)	140 (7.4)	981 (52.0)	438 (23.3)
第二次	7,602	1,138 (15.0)	741 (9.7)	95 (1.3)	1,130 (14.9)	1,439 (18.9)	730 (9.6)	3,394 (44.7)	2,329 (30.6)
第三次	11,012	2,949 (26.8)	854 (7.8)	54 (0.5)	801 (7.3)	2,477 (22.5)	192 (1.7)	3,525 (32.0)	3,683 (33.4)
計	20,499	4,263 (20.8)	1,885 (9.2)	322 (1.6)	2,390 (11.7)	4,126 (20.1)	1,062 (5.2)	7,900 (38.6)	6,450 (31.4)
41, 42 年度	5,907	57 (1.0)	350 (5.9)	86 (1.5)	669 (11.4)	965 (16.3)	-232 (-3.9)	1,487 (25.3)	4,013 (67.7)

戦後日本鉄鋼業の生産構造

資料・第一次は『戦後鉄鋼史』資料を『開銀十年史』にて訂正，第二次は『開銀十年史』第三次は銀連資料による

(注) () は調達計を100とする，42年度は計画。(川崎勉『戦後鉄鋼業論』より)

(表 5) 各合理化部門別投資実績

(単位 億円)

合理化	普通鋼	特殊鋼	特殊鉄	その他	計
第一次	1,228 (95.8)	36 (2.8)	18 (1.4)	—	1,282 (100.0)
第二次	5,479 (88.0)	490 (7.9)	48 (0.8)	210 (3.4)	6,227 (100.0)
第三次	8,642 (85.2)	968 (9.5)	49 (0.5)	497 (4.9)	10,146 (100.0)
計	15,349 (86.9)	1,494 (8.5)	115 (0.7)	707 (4.0)	17,655 (100.0)

資料・第一次『戦後鉄鋼史』

第二次『開銀十年史』

第三次『鉄鋼年鑑』

(川崎勉，前掲書より)

年に実施された。自力で海外資源開発力のない日本独占資本は「日米経済協力」の線、インドの鉄鉱山開発(アメリカ大統領基金Ⅱ、五〇〇万ドル、インドⅠ、七〇〇万ドル、日本Ⅱ八〇〇万ドル支出)などを実施し、この原料を背景に、第二次合理化で大型高炉新設などをおこなった(主力は第一次合理

化計画期とおなじく、普通鋼圧延部門におかれたが)。しかも、海外資源開発においてのみならず、国内設備投資においても、政府資金に代って、世界銀行、ワシントン輸出入銀行、民間外資の導入などがおこなわれ、投資総額 \parallel 六、二二七億円の二一・七パーセント、借入金総額 \parallel 三、三九四億円の二一・五パーセントを外資が占めた。また、政府助成下で鉦石専用船が造船され、港湾も国庫負担四分の一、都道府県市町村の港湾管理者負担四分の一で「港湾整備五ヶ年計画」(一九五八―六四年)、五年からは「新五ヶ年計画」で鉄鋼港湾の整備がはかられた。社会資本充実の名のもとでの鉄鋼資本育成策であった。

高度成長の起点とされる五五年から六一年までの「神武」景気、「岩戸」景気の両景気上昇期は、インフレ政策を背景とする重化学工業の設備投資に支えられたものであった。日本経済発達の隘路とされたエネルギー部門の基礎である電力は一貫して高度の設備投資に支えられ、発電能力は五五年の一、一五〇万千瓦ワットから、六一年の一、九二〇万千瓦ワット六九年には三、〇四〇万千瓦ワットに増加した(『電気事業便覧』)。粗鋼生産量も九四〇万トンから二、八三〇万トンへと三倍に増加した。このように、重化学工業国としての再生産基礎が強化された。この第二次合理化計画期の初年度五六年には鉄鋼業の設備投資額の対前年増加率は一九七パーセント、五七年には九〇パーセント、五八年不況期には九パーセントと低下したが、五九年八二パーセント、六〇年三九パーセントであった(表9)。

戦後日本鉄鋼業の生産構造

(表6) 産業別設備投資実績 (単位 億円)

業種	年度		30	31	32	33	34	35	35/30	30~35 増寄与率 %	35~36	36
	30	31										
電力	1,271	1,546	1,933	2,331	2,254	2,930	2.3	18.2	1,659	3,505		
石油	103	172	277	301	259	282	2.7	1.9	172	273		
鉄鋼	183	546	998	1,039	1,520	2,216	11.6	21.2	1,941	2,743		
石油精製	116	330	371	275	343	621	5.4	5.5	508	914		
電子工業	32	43	98	86	219	429	10.1	3.2	290	378		
電気機械	60	137	237	312	385	541	9.9	5.8	533	889		
自動車	66	127	214	203	339	797	11.4	7.5	686	992		
硫酸	129	186	167	173	168	192	1.5	0.8	69	177		
石油化学	10	83	240	234	276	356	38.5	4.1	375	637		
合成繊維	122	194	185	198	239	258	2.2	1.6	146	333		
紙パルプ	104	288	328	189	349	533	5.5	5.1	468	486		
セメント	148	161	197	141	198	301	2.0	2.8	155	338		
通産所管産業(その他)	3,238	5,760	7,150	6,961	8,634	12,714	3.8	100	9,159	15,927		
(国民所得統計)	7,774	13,726	16,932	16,496	21,702	30,695	3.9	...	2,292	40,504		

(注) 1. 通産所管産業分は、通産省企業局調査による。鉄鋼は普通鋼にかぎらず全鉄鋼業のものである。2. 通産省調査は支払いベース、国民所得統計は工事ベースによるものである。

(表 7) 主要国の国民所得に占める鉄鋼設備投資の割合

(単位 %))

国名	1952	1953	1954	1955	1956	1957	1958	1959	1960
日本	0.65	0.60	0.33	0.30	0.71	1.24	1.24	1.57	1.85
アメリカ	0.44	0.32	0.20	0.22	0.37	0.47	0.31	0.24	0.37
イギリス	0.35	0.36	0.36	0.38	0.45	0.68	0.70	0.58	0.82
西ドイツ	0.75	0.83	0.81	0.77	0.81	0.82	0.60	0.45	0.53
フランス	0.63	0.59	0.37	0.29	0.35	0.42	0.54	0.48	0.53

戦後日本鉄鋼業の生産構造

資料・国際連合『世界統計年鑑』経済企画庁『国民所得白書』

(注) 日本のみ会計年度, その他は暦年, 国民所得は企画庁資料より

業態別設備投資額の差も大きく、九〇パーセント以上が、高炉メーカーによって占められている(表8)。

また、資本主義諸国では、一九五二年以降、アメリカに次いで第二位の設備投資額をほこっている(表10)。

六〇年安保闘争の後、池田内閣によってだされた「所得倍増計画」にもとずき、七〇年粗鋼生産量四、八〇〇万トンを目的とする第三次合理化計画が、鉄鋼工場の新立地建設、鉄鋼コンビナート建設などを目的に六一年から実施された。資本は、株式(一一二六、八パーセント)自己資本(一一三三、八パーセント)となり、借入金は三三、パーセントに減少した。この借入金減少は特別償却制度、固定資産耐用年数の改訂などによる自己資本拡大政策におうところが大きい。

以上のごとく、戦後、日本の鉄鋼独占資本は、「日米経済協力」のなかで、海外資源開発、資本導入、技術、設備導入によって、国家機構と機能を最大限動員して、再編強化をとげ、軍国主義、帝国主義復活の物質的、素材的基礎を整備してきた。

(8) 市川弘勝『戦後日本鉄鋼業の再編成』一九六九年、新評論社、一二七ページ

(表 8) 昭和29~36年度会社別投資実績 (第1次および
第3次合理化計画を含む)

(単位 100 万円)

会社名	29年	30年	31年	32年	33年	34年	35年	36年
八幡製鉄	5,711	7,400	12,612	24,829	33,781	37,134	47,107	65,893
富士製鉄	2,795	2,339	13,325	17,748	18,124	26,218	47,591	56,076
日本鋼管	2,437	1,314	4,357	9,841	13,152	23,154	23,134	24,423
川崎製鉄	1,566	498	5,741	13,220	6,255	13,355	19,852	25,110
住友金属	1,215	1,262	3,291	6,361	6,533	13,421	17,864	21,893
神戸製鋼	1,082	1,052	1,214	2,403	5,316	4,055	11,403	17,184
尼崎製鉄	36	379	2,248	7,340	698	2,535	5,321	6,110
中山製鋼	—	—	904	1,188	279	3,133	2,010	1,689
8社計	14,842 (89)	14,244 (90)	43,692 (94)	79,892 (93)	84,138 (90)	123,008 (93)	174,282 (93)	218,378 (93)
大阪製鋼	—	65	386	239	90	1,546	1,742	1,381
日新製鋼	1,023	376	1,139	1,646	1,115	672	2,343	5,079
東都製鋼	—	—	156	631	719	1,389	1,030	1,100
日曹製鋼	—	85	124	125	97	59	50	147
大和製鋼	—	38	60	196	421	561	665	528
舌嬌製鋼	—	—	61	83	—	995	1,217	314
東芝製鋼	—	—	—	—	—	33	63	253
日本製鋼	—	22	143	52	11	80	74	403
国光製鋼	150	100	—	—	—	—	238	404
淀川製鋼	—	—	—	—	—	802	1,239	858
大同鋼板	91	740	407	—	393	1,381	668	519
東洋鋼板	539	90	334	1,327	3,945	1,764	2,819	1,960
千葉砂鉄	—	—	—	300	11	120	193	134
八幡鋼管	—	—	—	923	1,160	449	655	1,481
富士三機	—	—	—	413	957	11	332	1,560
15社計	1,303 (11)	1,516 (10)	2,810 (6)	5,935 (7)	8,919 (10)	9,862 (7)	13,328 (7)	16,121 (7)
合計	16,645 (100)	15,760 (100)	46,505 (100)	85,827 (100)	93,057 (100)	132,870 (100)	187,610 (100)	234,499 (100)

戦後日本鉄鋼業の生産構造

二二三

(表 9) 銑鉄・粗鋼鋼材生産量および設備投資額対前年増加率

(単位 %))

	銑 鉄	粗 鋼	鋼 材	鉄鋼設備投資
1947	70.1	70.9	42.4	...
1948	132.9	80.1	81.1	...
1949	91.7	81.4	76.5	...
1950	44.2	55.5	57.5	...
1951	40.0	34.4	38.8	...
1952	11.1	7.9	2.6	...
1953	30.1	9.6	12.4	5.0
1954	2.0	1.1	2.5	-45.4
1955	13.2	21.4	22.4	- 9.0
1956	14.8	18.0	20.2	196.9
1957	13.8	13.2	15.1	90.2
1958	8.5	- 3.7	- 4.3	9.2
1959	27.8	37.2	34.0	81.9
1960	25.9	31.1	33.5	38.7
1961	33.0	27.7	26.8	- 0.8
1962	13.6	- 2.6	1.5	-19.8
1963	10.9	14.4	14.3	-24.7
1964	19.3	26.3	24.4	0
1965	15.7	3.4	4.4	9.7
1966	16.4	16.1	16.7	27.6
1967	25.2	30.0	29.3	50.0
1968	15.7	7.6	10.6	28.7
1969	25.3	22.8	20.2	20.2
1970	17.0	13.6	...	35.2

戦後日本鉄鋼業の生産構造

二二四

(表 10) 主要国鉄鋼業の設備投資推移

(単位：100万ドル)

年次	1952年 (27年)	1953年 (28年)	1954年 (26年)	1955年 (30年)	1952～55 小計	1956年 (31)	1957年 (32)	1958年 (33)	1959年 (34)	1960年 (35)	1956～60 小計	1952～60 合計	1961	
E	西ドイツ	162.70	196.26	210.22	289.19	858.37	250.95	268.12	226.66	169.00	224.24	1,138.97	1,997.32	421.66
	フランス	19.52	19.74	15.61	19.41	74.28	34.96	46.17	27.93	37.23	38.33	184.52	258.80	
C	ベルギー	188.00	188.28	125.86	108.21	610.35	141.23	189.76	200.95	190.31	244.41	966.66	1,577.01	372.55
	ルクセンブルグ	28.70	37.10	32.92	33.14	131.86	45.52	60.08	77.92	81.76	140.94	406.22	538.08	
S	オランダ	20.20	24.18	25.08	22.13	91.59	19.21	30.93	21.55	23.48	28.72	123.79	215.38	197.10
	イタリア	20.76	7.53	7.94	16.34	52.57	26.16	33.96	19.04	20.66	44.71	144.53	197.10	
C	イタリヤ	105.20	68.72	35.85	35.91	245.68	51.96	79.15	69.54	64.15	63.71	328.49	547.17	1,221
	計	545.08	541.81	453.48	524.33	2,064.70	569.89	708.17	143.57	586.59	784.96	3,293.18	5,357.88	
イギリス	182.00	137.20	144.35	163.15	626.70	210.17	265.13	295.33	276.65	408.77	1,456.05	2,082.75	—	
アメリカ	1,298.27	987.78	608.88	713.75	3,608.68	1,316.55	1,723.00	1,137.70	934.31	1,505.38	6,101.14	10,218.82	972.8	
日本	91.84	96.40	54.61	49.70	292.55	147.57	280.75	306.58	557.57	773.36	2,065.83	2,358.38	968.0	

資料・通産省『鉄鋼業の現状と将来』

(注) 1. 日本は4月からほじまる会計年度

2. 日本の設備投資額・1955、57年度日本鉄鋼連盟、「戦後鉄鋼史」1958～60年度は日本鉄鋼連盟「日本の鉄鋼統計」工事資金調達実績、粗鋼生産高は日本鉄鋼連盟の「鉄鋼統計要覧」

3. ECSC諸国の設備投資額は、ECSC最高機関「共同体の石炭および鉄鋼業における投資—鉄鋼生産高は「西ドイツ鉄鋼統計4半期報」

4. イギリスの1952～53年の設備投資額は、「イギリス鉄鋼委員会」[1957年特別報告]1954～60年設備投資額および粗鋼生産高は「イギリス鉄鋼連盟統計年報」による。

5. アメリカは「鉄鋼協会統計年報」

二 戦後日本鉄鋼生産力の発達

鉄鋼生産工程は、製銑、製鋼、圧延の三工程に大別される。⁽⁹⁾

(9) 鉄(銑鉄)は炭素含有量一・七%以上のものをいい、一・七%以下の鋼と区別される。すなはち、鋼は鉄を脱炭したものであり、この脱炭工程が製鋼工程であり、通常、鉄鉱石と石炭を主原料として銑鉄を製造する製銑工程とともに装置工業とされる。これにたいして、鋼を圧延する圧延工程は機械工業とされる。

鉄鋼業の業態は、以上三工程の結合によって分類されるが、大別して、一貫(製銑―製鋼―圧延)メーカー、製鋼以降の工程をおこなう平・電炉メーカー、圧延のみをおこなう単圧メーカーに分類される。

大橋隆憲、足利末男氏は、一九四三〜四八年版の『製鉄業参考資料』にもとずいて戦後日本鉄鋼業の「基本的労働手段Ⅱ技術単位を基準」とした詳細な型別分類をなしたのち、「鉄鋼業の中で重要な地位を占めるもの」として、「Ⅰ単独型、A・フエロアロイ、B・製銑、C・製鋼、D・圧延、E・鍛造、F・鑄造(鍛鑄型の一括設定も可能)。Ⅱ一貫型(製銑、製鋼、圧延型)、A・基本型(高炉・平炉(転炉)・圧延型) B・副次型(高炉以外の炉、電炉、圧延型) Ⅲ製鋼・圧延型 A・基本型(平炉・圧延型) B・副次型(電炉・圧延型) Ⅳ製鋼・圧延型をあげておられる。⁽¹⁰⁾

そしてⅢのAは一貫型工場とならんで日本鉄鋼業の主力を形

成し、一貫型よりやや劣るが他の型に較べて巨大である。Ⅳは機械工業、造船、自動車工業などの一工程としてみられる。Ⅱ・Ⅲは巨大規模(使用職工数五〇〇人以上)Ⅰ・Ⅳは小規模(使用職工数一〇〇人以下)に多いとされる。

平炉・圧延メーカーの特色を大橋隆憲、足利末男両氏は日本の特殊条件Ⅱ鉄鉱石強粘結炭の原料資源欠除、安価なアメリカ太平洋岸からの屑鉄輸入という条件のなかで発生し、重要な地位を占めるが、基本的には日本の資本蓄積の貧困、日本鉄鋼業の史的発展の特殊性にその原因を求めねばならないとされる。

平炉メーカーは戦前は高炉メーカーへの従属はおろか「安いインド銑とアメリカからの安いくず鉄で鋼をつくり一貫メーカーに対抗した」⁽¹¹⁾。普通鋼鋼材生産量中、一貫メーカーは四四・三パーセント、平炉メーカーは四〇・九パーセント、単圧メーカーは一四・八パーセントを占めていた(一九三四―一六年平均)

(10) 大橋隆憲、足利末男氏『日本鉄鋼業の生産構造』一九五二年、有斐閣、四四―四八ページ

(11) 科学技術庁『経済成長と技術革新』一九六一年、弘文堂、一〇〇ページ

しかし、日本経済の重工業化過程、国家機構と機能を最大限動員しての独占資本集中―中小資本収奪政策の過程で、これら業態は大きく変化した。これをみるために、まず、銑鉄生産性を考察しよう。

一九五二年銑鉄トン当り生産所要(直接+間接)労働時間は

(表 12) 高炉平均生産能力別銑鉄トン当り所要労働時間

(単位：時間)

戦後 日本鉄鋼業の 生産構造	高炉能力	500トン未満	500～700	700トン以上	—	計
	1947	…	…	…	…	26.67
	48	…	…	…	…	15.50
	49	…	…	…	…	10.55
	50	…	…	…	…	7.48
	51	…	…	…	…	6.24
	52	7.22	6.01	5.26	…	6.03
	53	6.86	4.54	4.24	…	4.93
	54	6.18	4.72	4.11	…	4.85
	55	5.34	4.35	3.75	…	4.40
55/52(%)	74.0	72.4	71.3	…	73.0	
56	4.86	4.77	3.43	…	4.06	
57	3.95	3.76	3.56	…	3.75	
58	4.42	3.92	3.14	…	3.55	
高炉能力	600トン未満	600～800	800トン以上	—	計	
59	3.21	3.30	2.21	…	2.82	
60	2.96	3.26	2.08	…	2.49	
60/56(%)	69.9	98.3	60.6	…	61.3	
61	2.21	3.12	1.79	…	2.10	
高炉能力	600トン未満	600～1,000	1,000トン以上	—	計	
62	2.314	2.512	1.362	…	1.855	
63	1.881	2.191	1.373	…	1.615	
64	2.231	1.831	1.094	…	1.342	
65	1.246	1.609	1.110	…	1.216	
65/61(%)	56.6	51.6	62.0	…	57.9	
高炉能力	500トン未満	500～1,000	1,000～1,500	1,500トン以上	計	
66	1.188	1.713	0.950	0.820	1.031	
67	1.083	1.634	0.861	0.663	0.883	
68	…	…	…	…	0.718	
69	…	…	…	…	0.567	

(資料) 労働大臣官房労働統計調査部「労働生産性統計調査報告」各年版

一〇・七三時間であったが一九六八年には一・五三時間に減少している。製鋼所要時間も、九・三二時間から一・〇七時間（転炉使用）へ減少した。製鉄労働生産性は七倍に、製鋼生産性は八・七倍へと増加している。（この生産性の数字は、労働大臣官房労働統計調査部『労働生産性統計調査報告』によるものであり、労働時間を生産数量で除したもので、操業度の影響を受ける。ただし、臨時、日雇工の労働時間も加算されている）

第一次合理化期以前の、製鉄生産性は事前処理技術の開発などによる原単位の向上が中心でありG H Qの要請にもなつて推進された。日本にたいする「援助」物質をもつとも効果的に使用する目的のためであった。⁽¹²⁾

(12) 有沢広巳編『現代日本産業講座Ⅱ』一一八ページ、一九五九年 岩波書店

第一次合理化計画期にも、新設高炉は、川崎製鉄千葉工場一基のみで、あとは既存設備の補修、改修が中心であり、この期には、製鉄労働生産性は、一・四倍になった。第二次合理化計画期以降は新設高炉が増加し、第三次合理化期には一・六倍、第三次合理化期には一・七倍に生産性は増加した。

また、高炉容積によって生産性の差は非常に大きく、高炉大型化が、生産性上昇を促進した。一九五二年に七〇〇トン以上能力の高炉は五〇〇トン未満高炉の一・四倍、一九六七年、一、五〇〇トン以上高炉の生産性は、五〇〇トン未満のそのの一・六倍の生産性を示している。

二、〇〇〇 m^3 以上容積の高炉は六四年東海製鉄一号高炉、六五年川崎製鉄千葉三号高炉と建設され、以後、日新製鋼呉二号高炉、神戸製鋼神戸二号高炉を除き、すべて二、〇〇〇 m^3 以上であり、六九年には、日本鋼管福山の第三号高炉が三、〇一六 m^3 として完成、現在、日本鋼管福山の第四号高炉が四、一九七 m^3 、日産一万トンで世界第一位の規模である。したがって、製鉄労働生産性は、表12には平均としてしかあらわれない新鋭大型高炉では飛躍的に上昇しているはずである。

この製鉄生産性上昇は、高炉メーカーの利潤を以前にまして増加させ、その地位を強化した。

すなわち、一九五五年から、六七年の間に製鉄労働生産性は五倍、すなわち所要労働時間は五分の一に低下した。これにたいして、賃銀は、労働大臣官房労働統計調査部の『賃銀構造基本統計調査報告』によると、一〇〇人以上企業規模の製鉄工賃銀は、五五年の時間当り一三円から六七年には二六九円へと二・三八倍になっている。労働生産性は五倍に上昇したが、賃銀は二・四倍に増加したのみである。

ではこの生産性上昇に伴う鉄鉄に含まれる労賃の減少、原料価格の低下は、製鉄価格にいかん反映しているのであるであろうか。鉱石・石炭価格など主要原材料価格はともに低下している（表13）。鉄価格が労働生産性、原料価格の低下に比例して減少していないことは明白である。さらに、事前処理技術の発達は、鉄鉱石、石炭の原料歩留を向上させているため、これを

(表 13) 鉄鋼原料価格・賃銀および鉄鋼価格

(単位：トン当り円)

	鉄石(輸入)		石灰(輸入)		銑鉄生産所要 直接労働時間	時間当り賃銀	銑鉄価格	鉄				
	円	%	円	%				円	%			
1951	6,774	100.0	9,237	100.0	6.24	141.8	94.90	84.0	25,885	100.0	17,099	100.0
1952	6,945	102.5	8,988	97.3	6.03	137.0	—	—	28,638	110.6	20,347	119.0
1953	5,093	75.2	6,301	62.2	4.93	112.0	—	—	24,969	96.5	19,718	115.3
1954	4,764	70.3	6,327	62.5	4.85	110.2	101.18	89.5	23,750	91.8	15,149	88.6
1955	5,257	77.6	7,136	77.3	4.40	100.0	113.00	100.0	24,125	93.2	17,149	100.3
1956	6,635	97.9	9,394	101.7	4.06	92.3	117.17	103.7	24,625	102.9	27,390	160.2
1957	7,635	112.7	—	—	3.75	85.2	119.83	106.0	31,167	120.4	28,334	165.7
1958	—	—	8,359	90.5	3.55	80.7	130.28	115.3	27,458	106.1	18,106	106.0
1959	5,419	80.0	7,835	84.8	2.82	64.1	148.80	131.7	25,000	96.6	19,169	112.1
1960	5,293	78.1	7,852	85.0	2.49	56.6	143.70	127.2	25,083	96.9	18,502	108.2
1961	4,640	68.5	7,973	86.3	2.10	47.7	167.16	147.9	24,500	94.6	21,324	124.7
1962	4,640	68.5	7,625	82.5	1.885	42.8	—	—	24,500	94.6	13,469	78.8
1963	4,313	63.7	7,754	83.9	1.615	36.7	—	—	23,250	89.8	17,007	99.5
1964	4,950	73.1	5,440	58.9	1.342	30.5	189.94	168.1	23,250	89.8	18,247	106.7
1965	4,830	71.3	5,540	60.0	1.216	27.6	222.55	196.9	22,000	85.0	16,298	95.3
1966	4,650	68.6	5,810	62.9	1.031	23.4	252.0	223.0	22,000	85.0	15,619	91.3
1967	4,520	66.7	5,760	62.4	0.883	20.1	268.93	238.0	24,000	92.7	15,619	91.3
1968	4,400	65.0	5,640	61.1	0.718	16.3	324.62	287.3	24,000	92.7	14,100	82.5
1969	4,172	61.6	6,034	65.3	0.567	12.9	387.75	343.1	24,000	92.7	15,568	91.4

(資料) 原料銑鉄価格は鉄鋼新聞社『鉄鋼年鑑』。生産所要労働時間は労働大臣官房労働統計調査部『労働生産性統計調査報告』。賃銀は同、『賃銀構造基本統計調査報告』による1,000人以上規模企業(1951年は『職業別賃銀調査結果報告』, 1962~3年は『特定条件賃銀調査結果』となり継続せず)

戦後日本鉄鋼業の生産構造

も加味せねばならない。

以上より、国家政策を背景とする鉄鋼業の発達—製鉄生産性上昇が、高炉メーカーの利潤を増加させていることはあきらかであろう。さらに、銑鉄は、製鋼原料として、高炉メーカーがほぼ独占的に消費していることを考慮せねばならない。

製鋼原料には、銑鉄と鉄(鋼)屑がある。銑鉄は含有鉄分九六—九七パーセントであり、平均含有鉄分九〇パーセントの鉄(鋼)屑は、形状、品質ともに雑多であり、製鋼原料として銑鉄に劣る。

(13) 鉄鋼新聞社編『鉄屑の知識』二三ページ、一九六三年

高炉における混銑率は、酸素の大量使用によって増加し、また、鉄屑配合率のすくない転炉の導入によって、高炉メーカーの銑鉄使用量は増加した。一九五五年の銑鉄使用高に占める高炉の比率は八八・三パーセントであったが、六四年には九七・パーセントに増加している。

生産性の上昇した銑鉄を、高炉メーカーは製鋼原料に利用し鉄屑を原料とする平電炉メーカーと競争し、超過利潤・独占利潤をえ、これを支配下においてきたのである。

鉄屑価格は、五一年四月の統廃とともに急昇し、石炭とならんで世界一の高値となった(五一年アメリカ四三・五ドル、日本五三・〇ドル)。翌五二年は世界的景気沈滞期であり、五三年には、原料鉄屑の安値購入を目的に主要二〇社によって鉄屑購入カルテル(14)が申請されたが、五四年の不況で取下げ、五五年

(表 14) 業態別・銑鉄鉄屑使用量 (単位：M. T)

メーカー	1955				1964			
	銑鉄使用高		鉄屑使用高		銑鉄使用高		鉄屑使用高	
高 炉	4,047,948	88.3	3,837,537	63.3	24,345,243	96.5	9,783,527	51.7
平 炉	516,196	11.3	1,265,016	20.9	641,868	2.5	2,540,620	13.4
電 炉	17,397	0.4	686,965	11.3	184,775	0.7	4,330,813	22.9
その他	1,749	0.0	273,096	4.5	68,657	0.3	2,227,829	11.8
合 計	4,583,290	100.0	6,062,614	100.0	25,240,543	100.0	18,906,665	100.0

日本鉄鋼連盟『製鉄業参考資料』(各年版)

(表 15) 鉄 屑 使 用 量 中 購 入 量 (1964年) (単位：1,000M. T)

メーカー	使用量(A)	購入量(B)	B/A %
高 炉	9,784	3,590	36.7
平 炉	2,541	1,998	78.6
電 炉 ・ その他	6,559	5,456	83.2

使用量—日本鉄鋼連盟『製鉄業参考資料』

購入量—鉄鋼統計委員会『鉄鋼統計要覧』

(表 15) 製鋼原料価格と棒鋼価格比 (単位: トン当り円)

	国内鉄屑		製鋼用銑(1号)		棒鋼(19mm)		A/C	B/C
	価格(A)	指数	価格(B)	指数	市価(C)	建値または 販価		
1945	130.4	0.7	244	0.9	322	310	40.5	75.8
1946	232.5	1.2	1,222	4.7	2,447	2,238	9.5	49.9
1947	586.0	3.1	2,175	8.4	4,295	6,440	13.6	50.6
1948	507.0	2.7	3,600	13.9	8,399	15,128	6.0	42.9
1949	2,100	11.2	4,867	18.8	11,333	18,871	18.5	42.9
1950	3,740	20.0	11,235	43.4	22,874	26,258	16.4	49.1
1951	18,675	100.0	25,885	100.0	44,874	43,208	41.6	57.7
1952	21,000	112.6	28,638	113.5	33,888	49,000	62.0	84.5
1953	16,708	89.5	24,969	96.1	37,649	49,000	44.4	66.3
1954	13,750	73.7	23,750	93.5	31,790	40,000	43.3	74.7
1955	19,458	10.4	24,125	93.0	37,458	38,467	51.9	64.4
1956	26,317	14.1	26,625	105.5	56,118	45,167	46.9	47.4
1957	25,708	13.8	31,167	126.2	50,064	49,000	51.4	62.3
1958	17,114	91.7	27,458	108.6	35,004	39,917	48.9	78.4
1959	19,628	10.5	25,000	96.5	40,338	40,000	48.7	62.0
1960	19,189	102.4	25,083	97.0	38,221	41,000	50.2	65.6
1961	19,500	104.6	24,500	94.5	38,950	40,000	50.1	62.9
1962	14,083	75.3	24,500	94.5	32,934	38,833	42.8	74.4
1963	16,167	86.5	23,250	89.8	29,847	36,765	54.1	77.8
1964	17,250	92.3	23,250	89.8	32,208	38,000	53.6	72.2
1965	16,000	85.7	22,000	84.9	29,417	39,000	54.4	74.8
1966	17,433	93.2	22,000	84.9	41,167	39,000	42.3	53.4
1967	15,133	80.8	24,000	92.7	33,750	39,000	44.8	71.1
1968	13,100	70.2	24,000	92.7	31,833	39,000	41.2	75.4
1969	19,192	102.8	24,000	92.7	51,083		37.6	47.0

戦後日本鉄鋼業の生産構造

二二二

四月には第二回の鉄屑カルテルが申請され、発足し、一月月に停止、一月には第三回の鉄屑カルテルが申請され、五六年一月発足した。業種地域別にA、B、Cカルテルが結成され、六三年にはD、Eカルテルが結成された。この五カルテルによって、総鉄屑量の九〇パーセントが購入されることになった。

(14) 鉄屑カルテルは、鉄屑購入量を規制することによって、間接的に鋼塊生産量を調節しようとするものであったが、カルテル機能は弱く、鉄鋼価格の安定に寄与するところは少く、五八年六月からは主要六品目の公開販売制が実施された。(市川弘勝『鉄鋼』二二四ページ、一九六六年、岩波書店)

鉄屑価格安定を目的とするカルテル結成後も、鉄屑価格変動幅は景気変動につれて大きい。捧鋼(一九ミリ)市価と銑鉄、鉄屑価格と対比するに表15のとおりである。五一年以降国内鉄屑価格は捧鋼価格の四一・五五%、銑鉄は四七・七八%のあたりを上下している。銑鉄価格は独占価格であり、需給関係からの影響は少く、価格変動中は鉄屑に比し小さい。

平電炉メーカーの製品価格が、景気変動の影響を強く受ける限り、これに影響されるところの少ない銑鉄価格を原料として使用することは、経営上困難であり、平電炉メーカーは、このような価格機構の故にも、比較的鋼材市況を反映して価格が決定される鉄屑消費量を増加させる。

以上より、銑鉄生産性の上昇は、平電炉メーカーと一貫高炉メーカーとの格差を増大させていることがあきらかである。

さて、つぎに、製鉄の第二工程である製鋼について考察しよう。

製鋼の主要な生産手段は平炉、電炉、転炉である。主要な労働対象は銑鉄と鉄屑である。技術進歩は、平炉燃料の重油転換、酸素の使用、LD転炉の採用、コンピュータ管理などである。このうち、一番顕著な影響を鉄鋼業に与えたのは五六年、オーストリアから技術導入をおこなったLD転炉である。平炉の数は大型化の故もあるが、一九四六年の一九九基から五年の一九九基、六五年の二一〇基、六九年九六基へと減少した。

これにたいして転炉数は五七年九月、八幡製鉄洞岡に五〇トン炉、五八年一月日本鋼管川崎に四二トン炉が、それぞれ操業を開始し、その基数は六五年四五基、六九年七七基へと増加、同時に炉容も増大し、一〇〇トン未満三〇基、一〇〇―二〇〇トン三七基、二〇〇トン以上一〇基となり、現在、日本は総基数、総能力共に、世界第一位のLD転炉所有国である。

国内粗鋼生産量に占める転炉鋼の割合は、六〇年一二パーセント、六五年五五パーセント、六七年六七パーセント、と増加している。

LD転炉は普通炉の塩基性平炉用銑鉄が使用可能であり、操業能率が良く、建設費が安く、鉄屑配合率を〇―二五パーセントの範囲で調節可能で、良質の鋼が生産され、しかも操業費は平炉より約三〇パーセント低廉で多種類の鋼の生産が可能であるという特色をもっている。¹⁵⁾

(表 16) 戸平均能力別鋼塊トソ当り所用労働時間

(単位：時間)

年	平 戸 能 力 別										電 戸 能 力 別					転 戸 能 力 別				
	30トソ未満		30～50トソ		50～100トソ		100トソ以上		計		3トソ	3～5	5～10	10トソ以上	20トソ以上	計	50トソ未満	50～100トソ	100トソ以上	
	一 賃 単 独	一 賃 単 独	一 賃 単 独	一 賃 単 独	一 賃 単 独	一 賃 単 独	一 賃 単 独	一 賃 単 独	一 賃 単 独	一 賃 単 独	トソ	トソ	トソ	トソ	トソ	トソ	トソ	トソ	トソ	トソ
1952	—	12.97	7.39	12.86	8.37	11.01	7.70	7.70	7.89	12.42	31.37	28.65	22.07	16.87	20.64	—	—	—	—	—
53	—	11.61	8.23	11.39	8.69	9.50	6.55	—	7.21	11.05	25.14	25.86	20.98	16.68	19.28	—	—	—	—	—
54	—	13.41	8.18	12.24	8.22	8.31	7.16	—	6.80	10.73	27.71	21.40	19.51	16.64	19.48	—	—	—	—	—
55	—	10.92	—	—	9.95	7.24	8.38	—	5.94	9.51	21.69	20.55	17.66	15.30	17.42	—	—	—	—	—
53/52 (%)	—	84.2	—	77.4	86.5	76.1	67.5	—	75.3	76.6	69.1	71.7	80.0	90.7	84.4	—	—	—	—	—
56	—	10.39	—	—	9.64	6.11	7.55	4.95	5.49	8.89	17.62	19.73	14.62	14.00	15.75	—	—	—	—	—
57	—	9.01	—	—	5.86	7.31	7.33	7.90	5.27	8.42	21.08	19.03	15.39	10.86	15.07	—	—	—	—	—
58	—	10.53	—	—	9.67	6.24	7.33	7.71	5.07	8.50	17.37	18.29	14.43	10.08	13.90	—	—	—	—	—
	50トソ未満	50～70トソ	70～100トソ	100トソ以上	トソ	トソ	トソ	トソ	トソ	トソ	トソ	トソ	トソ	トソ	トソ	トソ	トソ	トソ	トソ	トソ
59	7.69	8.55	6.29	8.01	5.61	4.43	4.15	7.28	4.98	7.74	22.83	15.20	12.85	8.59	11.69	—	—	—	—	—
60	6.79	8.55	5.66	6.91	5.49	5.26	3.91	5.65	4.22	6.91	19.40	14.55	12.46	8.39	11.16	—	—	—	—	—
60/56 (%)	—	82.3	—	71.7	89.9	69.7	94.2	—	86.0	77.7	110.1	73.7	85.2	59.9	70.9	—	—	—	—	—
61	5.47	6.78	5.81	7.05	4.71	6.19	3.87	5.27	4.35	6.70	15.10	14.28	11.31	7.24	9.17	3.70	—	—	—	—
62	6.08	6.78	6.60	6.59	4.97	7.44	3.91	4.43	4.43	6.48	26.68	12.87	10.55	7.18	7.96	3.05	—	—	—	—
63	5.60	5.81	7.11	5.43	4.73	8.34	3.46	5.07	3.92	5.78	24.38	12.28	9.22	6.16	6.83	2.84	—	—	—	—
64	4.96	5.08	6.66	5.29	4.43	5.96	3.16	4.12	3.55	5.15	16.25	8.29	8.50	5.92	5.69	2.43	—	—	—	—
65	5.40	5.60	7.15	4.84	4.45	5.25	3.49	3.96	3.92	4.89	16.85	8.50	8.50	5.38	5.05	2.64	1.27	—	—	—
65/61 (%)	98.7	82.6	123.1	68.7	94.5	84.8	90.2	75.1	90.1	73.0	111.6	118.0	75.2	74.3	61.5	72.2	80.9	73.2	68.4	—
66	4.706	5.118	6.563	4.418	4.641	5.365	3.379	3.539	3.799	4.566	17.136	7.384	5.003	4.321	4.892	2.46	1.154	0.959	1.170	—
67	4.368	4.532	6.123	4.387	—	4.666	3.020	3.340	3.402	4.286	21.610	6.706	4.778	4.010	4.520	2.28	1.090	0.904	1.073	—

労働大臣官房労働統計調査部、『労働生産性統計調査報告』各年版

(15) 川崎勉『戦後鉄鋼業論』五〇二ページ。通産省重工業局編『鉄鋼業合理化とその成果』一三八ページ

一貫単独別・平炉電炉転炉別・炉平均能力別鋼塊トン当り所要労働時間は表16のとおりである。第一次合理化計画期には若干ながら一貫メーカーの平炉生産性上昇度が高い。未だ製鋼生産の主力は平炉であり、一貫メーカーも、平炉生産性に力を注いでいた。だが第二次第三次計画期に至ると、単独メーカーの平炉生産性上昇度が、一貫メーカーのそれよりも高くなっていく。このため、初期には、平炉にかなする限り、一貫、単独別生産性格差は非常に大きかったが、以後縮小している。しかしすでにみた、一貫メーカーによる転炉の導入により、生産性格差は画然とした。一九六七年、一〇〇トン以上平炉の所要労働時間を一〇〇としたばあい、二〇トン以上電炉は九三・三であり一〇〇トン以上転炉三二・一である。転炉（一貫企業）生産性は、平炉生産性（単独企業）の三倍である。

つぎに圧延工程をみよう。圧延工程は、熱間圧延工程、冷間圧延工程とあり、熱間圧延工程は、鋼塊または半成品の加工、圧延、精整、などに分れ、冷間圧延工程は、スケール除去のための酸洗、鋼の軟化、結晶組織の調整、内部応力除去のための焼鈍、鋼の結晶粒子をこまかくし、材質を調整し、強靱化する調査などの工程があり、間接部門には、原料輸送、分析調査、修理、動力などの工程がある。

圧延工程の重要な労働手段は圧延機である。これは半成品を

製造する分塊圧延機、製品用として、軌条、形鋼、棒鋼、線材の生産を目的とする条鋼圧延機がある。これは、仕上げロールの径によって、大形、中形、小形に分類される。さらに鋼板圧延機がある。これは厚板圧延機、熱間広巾帯鋼圧延機（ホット・ストリップ・ミル）、冷間広巾帯鋼圧延機（コールド・ストリップ・ミル）などがある。

圧延工程は鉄を消費形態に加工する工程であり、独占資本である大手高炉メーカー、平・電炉メーカー、単圧メーカーが加工する。圧延技術は、他の工程に比し、とくに板圧延では高度の技術が必要とされ、日本の圧延設備は大戦中に大巾に遅れていたため、戦後もっとも設備投資の重視された部門である。

(16) 中村静治『戦後日本経済と技術発展』一九六八年、日本評論社、二四六ページ

圧延部門の生産性上昇の実態を考察しよう。半成品トン当り所要労働（直接）時間は、五四年二・〇三時間、六九年は〇・三二時間で一六パーセントに減少、特殊線材、普通線材（以上高炉メーカー生産）、軽軌条、小形形鋼（以上中小メーカー生産）、小形棒鋼、大形棒鋼（神戸製鋼、住友金属と高炉の系列メーカー生産）は、二〇パーセント台に減少、大形形鋼、厚板（高炉メーカー生産）中形形鋼、中形棒鋼（中小メーカー生産）は三〇パーセント台に減少、重軌条（八幡、富士およびその系列メーカー生産）は生産性上昇度は最低で四八パーセントであった。

(表 17) 圧延直接トン当り所要労働時間

(単位: 時間)

	軌		条		形		鋼		棒		鋼		線		材		帯鋼 同 帯鋼 製品	冷間 上 材	その他
	半 成 品	重 軌	軌 条	輕 軌 条	大 形 形 鋼	中 形 形 鋼	小 形 形 鋼	大 形 棒 鋼	中 形 棒 鋼	小 形 棒 鋼	普 通 線 材	特 殊 線 材	厚 板						
1954	2.03	5.61	14.08	8.06	7.33	9.58	6.49	8.36	8.05	5.92	6.44	5.08	—	—	—	—	—	—	—
55	1.65	5.92	17.30	6.85	6.85	9.06	5.84	7.78	7.35	5.01	5.14	3.73	—	—	—	—	—	—	—
56	1.50	5.65	10.97	6.76	5.65	9.63	5.96	8.28	6.70	4.41	5.27	3.40	—	—	—	—	—	—	—
57	1.16	5.31	9.40	5.49	4.97	8.33	5.41	6.78	5.77	4.42	4.98	3.41	—	—	—	—	—	—	—
58	1.19	5.42	11.50	6.04	5.37	8.43	5.31	7.46	6.12	4.03	4.36	3.68	—	—	—	—	—	—	—
59	1.02	4.32	8.64	5.40	5.58	7.24	4.75	6.71	5.60	3.11	3.69	3.57	—	—	—	—	—	—	—
60	0.91	4.74	8.00	5.24	4.50	6.88	3.93	5.35	5.49	3.00	3.56	3.33	—	—	—	—	—	—	2.86
60/56	60.7	83.9	72.9	77.5	76.9	71.4	65.9	64.6	81.9	68.0	67.6	97.9	—	—	—	—	—	—	—
61	0.80	4.17	7.69	4.95	4.35	5.99	3.48	5.05	4.33	3.01	3.10	3.47	—	—	—	—	—	—	1.93
62	0.77	5.16	6.60	6.06	4.23	6.84	3.63	5.43	4.26	2.48	2.83	3.29	1.03	3.495	1.80	—	—	—	1.80
63	0.65	6.12	6.36	6.61	3.91	5.80	3.32	5.27	4.21	2.32	2.22	3.29	1.07	3.486	1.44	—	—	—	1.44
64	0.56	5.13	4.84	5.69	3.47	4.82	3.23	4.61	3.80	2.07	2.18	2.61	0.83	3.182	1.63	—	—	—	1.63
65	0.53	4.11	4.70	4.65	3.36	3.59	2.92	4.74	3.42	2.02	2.08	2.42	0.84	3.127	1.59	—	—	—	1.59
65/61	66.3	98.6	61.1	93.9	72.2	59.9	83.9	93.9	79.0	67.1	67.1	69.7	ⁿ 81.6	ⁿ 89.5	82.4	—	—	—	—
66	0.473	3.358	4.340	4.004	2.937	3.810	2.991	3.926	3.075	1.990	2.042	2.187	0.680	2.747	1.385	—	—	—	—
67	0.409	2.947	3.995	3.422	2.461	3.563	2.489	3.421	2.442	1.771	1.787	1.990	0.565	2.368	1.090	—	—	—	—
68	0.379	2.749	3.514	3.142	2.432	2.954	1.819	2.808	2.287	1.602	1.539	1.886	0.498	1.938	0.845	—	—	—	—
69	0.320	2.673	2.818	2.589	2.166	2.762	1.738	2.593	2.168	1.453	1.412	1.626	0.497	1.655	1.095	—	—	—	—
69/66	67.7	79.6	64.9	64.7	72.0	72.5	58.1	66.0	70.5	73.0	69.1	74.3	73.1	60.2	79.1	—	—	—	—
69/56	21.3	47.3	25.7	38.3	37.0	28.7	29.2	31.3	32.4	32.9	26.8	47.8	—	—	—	—	—	—	—

労働大臣官房労働統計調査部『労働生産性実態調査報告』

注 1) は、65/62である。

2) 厚板は、41年までは厚板ミルヒストリ ヅミルによるものを計上 42年以降は厚板ミルに限定。

(表 18・1) 設備および生産実績別トン当り所要労働時間

(単位：時間)

	10万トン以上	5～10万トン	3～5万トン	3万トン以下	計	10万トン以上	5～10万トン	3～5万トン	3万トン以下
塊 (含二連線) 60/55 64/60	1955 1.47 1960 0.82 1964 — 60/55 55.8 64/60	2.39 2.81 — 117.6	— — — —	4.65 3.63 — 78.1	1.52 0.83 — 54.6	100.0 100.0	162.6 342.7	— —	316.3 442.7
大形 60/55 64/60	1955 5.72 1960 4.82 1964 4.60 60/55 84.3 64/60 95.4	— 1.50 4.64 — 309.3	— 4.94 — — —	4.25 — — — —	5.67 4.66 4.60 82.2 98.7	100.0 100.0 100.0	— 31.9 100.9	— 102.5 —	74.3 — —
中形 60/55 64/60	1955 3.49 1960 4.30 1964 4.15 60/55 123.2 64/60 96.5	5.82 4.61 3.80 79.2 82.4	7.08 5.58 3.69 78.8 66.1	11.94 5.42 6.73 45.4 124.2	5.66 4.67 3.92 82.5 83.9	100.0 100.0 100.0	166.8 107.2 91.6	202.9 129.8 88.9	342.1 126.0 162.2
中小形 60/55 64/60	1955 — 1960 3.32 1964 5.90 60/55 — 64/60 177.7	7.33 5.92 — 80.8 —	14.06 6.16 6.03 43.8 97.9	6.39 9.05 2.96 141.6 32.7	8.28 5.77 5.74 69.7 99.5	100.0 100.0	178.3 —	185.5 102.2	272.6 50.2
	1955 — 1960 1.72	7.00 5.12	6.97 6.88	8.53 6.76	7.50 5.44	100.0	297.7	400.0	393.0

小形	1964	3.21	3.45	4.92	5.55	3.83	100.0	107.5	153.3	172.9
	60/55 64/60	— 186.6	73.1 67.4	98.7 71.5	79.3 89.1	72.5 70.4				
線材	1955	3.98	4.82	5.68	12.03	4.83	100.0	121.1	142.7	302.3
	1960	2.62	4.12	4.87	10.94	3.29	100.0	157.3	185.9	417.6
	1964	1.93	2.75	4.56	7.85	2.15	100.0	142.5	236.3	406.7
	60/55	65.8	85.5	85.7	90.9	68.1				
	64/60	73.7	66.7	93.6	71.8	65.4				
	1955	1.84	4.79	5.23	16.42	4.27	100.0	260.3	284.2	892.4
帯鋼	1960	1.54	5.31	—	10.78	1.96	100.0	344.8	—	700.0
	1964	—	—	—	—	—	100.0	—	—	—
	60/55 64/60	85.3 —	110.9 —	— —	65.7 —	45.9 —				
厚板	1955	2.91	5.92	9.67	7.99	3.85	100.0	203.4	332.3	274.6
	1960	3.11	5.15	6.15	4.74	3.55	100.0	165.5	197.7	152.4
	1964	2.29	4.53	10.15	—	2.62	100.0	197.8	443.2	—
	60/55	106.9	87.0	63.6	59.3	92.2				
	64/60	73.6	88.0	165.0	—	73.8				
	1955	24.69	18.99	22.94	28.46	22.97	100.0	76.9	92.9	115.3
薄板	1960	13.08	19.11	15.49	25.23	18.04	100.0	146.1	118.4	192.9
	1964	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	60/55 64/60	53.0 —	100.6 —	67.5 —	88.7 —	78.5 —				

労働大臣官房労働統計調査部、『労働生産性統計調査報告』各年版より作成

(表 18・2) 主要設備および業態別トソ当り所要労働(直接)時間 (単位:時間)

	合計	一貫	平炉	電炉	単圧	一貫	平炉	電炉	単圧
合計	1966	1,284	1,047	3,014	3,088	100	287.9	294.9	321.6
	1969	0,844	0,712	2,607	2,157	100	366.2	302.9	331.5
	69/66	65.7	68.0	86.5	69.9	100	70.1		
分塊	1966	0,457	0,455	0,834	—	100	183.3	—	—
	1969	0,310	0,302	1,483	—	100	491.1	—	—
	69/66	67.8	66.4	117.8	—	100			
大形	1966	3,489	3,556	4,320	1,615	100	121.5	45.4	—
	1969	2,518	2,553	2,598	1,469	100	101.8	57.5	—
	69/66	72.2	71.8	60.1	91.0	100			
中形	1966	3,445	5,651	2,638	3,080	100	46.7	54.5	—
	1969	2,113	2,014	2,089	2,283	100	103.7	113.4	129.0
	69/66	61.3	35.6	79.2	74.1	100			
小形	1966	3,154	2,805	2,669	3,001	100	95.2	107.0	161.8
	1969	2,276	2,169	2,944	1,987	100	135.7	71.6	125.7
	69/66	72.2	77.3	110.3	66.2	100			
総材	1966	1,971	1,822	1,996	2,253	100	109.6	123.7	216.9
	1969	1,449	1,379	1,254	2,165	100	90.9	157.0	178.6
	69/66	73.5	75.7	62.8	96.1	100			
厚板	1966	2,126	1,668	3,289	4,606	100	197.2	276.1	74.5
	1969	1,615	1,387	3,882	3,565	100	279.9	257.0	—
	69/66	76.0	83.2	118.0	77.4	100			
ホットストリップ	1966	0,693	0,693	—	—	100	—	—	—
	1969	0,497	0,497	—	—	100	—	—	—
	69/66	71.2	71.2	—	—	100	—	—	—
コールドストリップ	1966	2,747	2,743	3,402	2,631	100	—	110.9	95.9
	1969	1,655	1,590	1,449	2,164	100	—	91.9	136.1
	69/69	60.2	58.0	47.6	82.3	100	—	—	—

労働大臣官房労働統計調査部『労働生産性統計調査報告』各年版より作成

このように、熱間圧延所要時間（直接）時間は一五年間に三分の一〜四分の一に低下している。

この生産性上昇の程度を事業所生産実績別に考察しよう。五四年生産実績年間五万トン以下Ⅱ一〇〇としたばあい、五〇万トン以上は三〇である。しかし六一年には、六九となり、生産性格差は縮少している。粗鋼生産のばあい、業態別格差は画然としその差は拡大していたが、圧延のばあいそうではない。詳細にみるに生産性格差が、生産実績別に明確化しているのは分塊である。五五年段階で生産性格差が大きく、その後縮少、もしくは逆転したのは、中形、中小形、小形であり薄板は六〇年で格差が明確化した部門であり、線材、厚板、帯鋼などは格差が拡大した部門である。

さらに、六六年と六九年の比較では、大形では、電炉メーカーの生産性が高く、中形は一時逆転していた生産実績と生産性の関係が整序された。線材、厚板も一貫メーカーの生産性が高くなった部門である。

以上総括すると圧延部門においては、生産性が、業態、生産実績に比例していないことがわかる。この中小規模メーカーでの生産性は、設備費の少い小棒などの部門を除き、大手高炉メーカーの「系列」下で、資本、機械、設備の「援助」を受けて生産した結果である。製鉄、製鋼工程と異り、圧延部門においては、高炉メーカーの「系列」下で「合理化」を進めた結果、部門によっては「系列」政策の故に生産実績、業態と、生産性

戦後日本鉄鋼業の生産構造

は比例しないということができる。

ただ、いかに生産性を高めても、圧延材料Ⅱ労働対象を供給されないならば、圧延メーカーは存続不可能であることはいうまでもない。（とくに単圧メーカーのばあい）

平、電炉メーカーは、原料に関する限り、鉄屑を購入するたため、高炉メーカーの原料独占を直接にはまねがれる。だが、生産性を高めた銑鉄、転炉鋼との競争は、生産費比較のみをみても不利であることはあきらかであろう。だが、単圧メーカーにおいては、原料は、ほぼ高炉メーカーから供給され、平、電炉メーカーとならんで、ほとんど高炉メーカーの「系列」下にある。一定の生産性を維持しうるのもこの「系列」故である。

以上考察したごとく、生産性格差は非常に大きく、特に粗鋼生産性格差は拡大していることが分った。そして、この格差拡大の促進要因は、国家による、資本集中Ⅱ収奪機構であり、超過利潤・独占利潤を増大させていることもすでに考察した。

さて、この生産性格差のなかで、生産性の低位な中小企業が存続するのは、低生産性を低賃銀で補足するためであるといわれる。低生産性と低賃銀の関係は、鉄鋼業においてはいかになっているであろうか。低賃銀は低生産性をどの程度補足しているであろうか。

一般に戦後の企業規模別賃銀格差は、「独占資本の再生的蓄積期」といわれる四七―八年頃を端緒とし、拡大化に向いドッジライン下で中小企業の倒産、朝鮮戦争で独占資本と中小企業

戦後日本鉄鋼業の生産構造

の格差は急速に大きくなり、「下請支配」が再強化され、「系列化」が顕著となった。そして、「賃銀の格差と付加価値生産性の格差とが構造的に成立」するのは、五五年以降の「重化学工業体系」確立期だとされる。

『経済白書』(六一年版)のいうとおり「高度経済成長期」に賃銀格差は一時的に縮少傾向をみせたが、六六年頃よりまた拡大の傾向をみせている(『中小企業白書』六七年版)。また、六〇年から六四年の間に大企業の労働生産性上昇率は一〇・四パーセント、賃銀上昇率は一〇・一パーセント、六四年から六八年の間に、労働生産性上昇率一一・六パーセント、賃銀上昇率は一一・九パーセントであるが、中小企業は労働生産性上昇率六・六パーセントにたいして、賃銀上昇率は一三・二パーセント、一〇・一パーセントにたいして一三・一パーセントである。

「高度成長期」に、大企業は生産性をあげたが、中小企業はそうではない。これが卸売物価の上昇率停滞、消費者物価の上昇要因となったのは周知の通りである。さてこの生産性と賃銀の関係は、鉄鋼業ではどうなるであろうか。常用工、臨時工合計の賃銀格差を一貫(高炉)、単独(平炉)別にみるに、その格差は、拡大傾向にあり、六七年に、単独メーカーの賃銀は一貫メーカー賃銀の八二パーセントである。これによって、塊トン当り労賃を算出するに、単独メーカー平炉を一〇〇としたばあい、一貫メーカー平炉との差は縮少し、五二年の七〇から六七年は九七となっている。だが一貫メーカーのみ装備する

(表 19) 業態別時間当り賃銀額推移

(単位：円)

年	高 炉		平 炉		単 圧・電 炉	
	賃 銀		賃 銀		賃 銀	
1955	113.1 (100.0)	(100.0)	114.4 (100.0)	(98.5)	112.1 (100.0)	(99.1)
1960	163.3 (144.4)	(100.0)	157.1 (141.0)	(96.2)	127.2 (113.5)	(77.9)
1965	247.9 (219.2)	(100.0)	201.5 (180.9)	(81.3)	190.3 (169.8)	(76.8)
1969	378.4 (334.6)	(100.0)	327.4 (293.9)	(86.5)	313.8 (279.9)	(82.9)

労働大臣官房労働統計調査部『労働生産性統計調査報告』各年版

転炉で計算したばあいのそれはたつた三〇にしかすぎない。これのみをみても、単独平炉は粗鋼生産において、全く、低賃銀を基盤にしても、存立の根拠のないことはあきらかであろう。

圧延工程についても、一貫メーカーの所要労働時間は平均して平電炉単庄企業の約三分の一である。これにたいして平電炉単庄企業の賃銀単価は、高炉メーカーの八〇パーセント台である。あきらかに、低賃銀は、低生産性をなら補足しない。

(17) 小林義雄『戦後日本経済史』一八〇ページ、

(18) 山田盛太郎『戦後再生産構造の段階と農業形態——「ア・ド・リ」および「Schara」の崩壊と再編——』九ページ。なお、玉垣良典氏

は「日本資本主義の『繊維工業段階から重化学工業段階へ』という把握視点は、たんに生産力水準や産業構造の高度化の側面に関連するだけでなく、何よりも生産関係の質的側面、一社会の性格における変化をふくむすぐれて歴史理論的な把握視点」(『日本資本主義の再生産構造——段階規定と特質把握——』専修大学社会科学研究所編『日本資本主義構造の研究』七二ページ、一九六八年七月未來社)だとしておられる。

(19) 賃銀格差の原因については相対的過剰人口説、生産性格差、技術格差説など種々の見解がある。

中村静治氏は、「高度成長と労働力不足と賃銀格差の縮小」論(『経済白書』一九六一年版)を批判されたのち、農村の遅れた生産関係を基盤とする過剰労働の存在は、中小企業一般の存在の基盤にはなっても賃銀格差の原因には不十分だ(前掲書一八九ページ)、「(企業間の)賃銀格差や隷属的な関係」(カッコ内引用者)は、「生産

戦後日本鉄鋼業の生産構造

性格差が大きいからこそ生ずる」(同一九〇ページ)「二重構造」の基本的内容は生産性の格差、したがって技術の隔絶」(同一九一ページ)にあるとされ、技術格差の原因は、外国技術の導入が、独占企業中心におこなわれたためであり、「大企業と中小企業の技術格差の解消、したがっていわゆる二重構造の解消ないし縮小には、技術の外国依存の克服という命題が出されてくる」(同一二〇〇ページ)として、賃銀格差の原因を「技術の外国依存」に求められる。

しかし、技術格差と生産性格差の二つとも基本的な要因は、規模の差にある。すなわち、「競争戦は商品の低廉化によって行われる。商品の低廉は、他の諸事情が同等ならば労働の生産性に依存するのであるが、この後者は生産の規模に依存する」(カール・マルクス『資本論』第一部第七篇第二章、ドイツ版、六六〇ページ、長谷部訳角川文庫版九八ページ)規模の差は、少くとも資本主義社会では解消しない。したがって生産性格差も縮小しない。

さらに、独占資本主義段階では、技術は独占資本によって独占されることは輸入技術であろうと自主開発技術であろうと、変りはない。技術獲得には莫大な資本が必要とされ、実用化するにも資本が必要であり、それをなしうるのは独占資本のみだからである。

滝沢氏は、「相対的蓄積資本不足—相対的労働力過剰」の「場」での(1)終身雇用制度、年功序列型賃銀制度、(2)労働者組織と労働組合の規模別格差(3)賃銀支払能力の規模別格差が、賃銀格差の原因だとされ(3)が歴史的に先行し、(1)が直接的契機となり、(2)が維持、強化した(山中篤太郎編『経済成長と中小企業』二〇〇ページ)とされる。すなわち、歴史的には、賃銀支払能力の格差を重視される。

篠原三代平氏は、『二重集中型二重構造』の形成にさいしては資

本集中が最大の役割をになってきた」(「経済成長の構造」一九六四年、円元書房、一〇一ページ)とされる。すなはち、氏は労働力過剰を前提地盤として、「間接金融方式」で、資本集約度の規模別傾斜↓生産性の規模別傾斜↓賃銀の規模別傾斜が「二重構造」形成を促進した。「遅れてスタートした国が先進工業国の高い技術水準をどんどん導入し、短期間に先進国に急進しようとしたからだ」とされ、さらに、大企業では、技能工、熟練工を系統的に養成する必要から、年功序列、終身雇用制で賃銀格差は明瞭となる、とされる。

ここで篠原氏のいう「資本集中」という概念は、資本による資本の収奪という、マルクスの概念と異なることはいうまでもないが(集中の二有力植杆の一つ信用の役割を強調したものである)賃銀格差の直接的契機を生産性格差にありとする点は、先の中村静治氏と同じである。

しかも、その解消には「労働力不足」が重要な役割をこなうとされる。「二極集中型二重構造を形成した歴史的発端がたとえ資本集中機構にあったとしても、その解消の発端にはシメトリイが働きはしない」(二三三ページ)。これはイギリスが過去にたどってきた道筋を参照するときあきらかであるとする(同、一〇一ページ)が、賃銀格差の縮小↓(1)中小企業の倒産↓「二重構造」解消を主張されるのか、(2)中小企業の生産性上昇↑大企業との并存(現実には不可能であるが)を主張されるのかはあきらかではない。氏の「假定」を前提にしても、なによりも「原因」が除去されないのに、「結果」が除去されるのは何故であろうか。

また、「間接融資方式」が、解体されれば、「二重構造が解消する

であろうか。いうまでもなく、否である。「間接融資方式」は「二重構造」の促進要因ではあるが、原因ではない。

「賃銀格差の存在については、物的生産性または付加価値生産性格差とか、賃金階級別労働力構成の規模別相違とかを反映するもので、この変化なくしては、賃銀格差は縮小するはずはないという諸説があり、必ずしもいづれの説がもっとも納得的かどうかの決着がついていないわけではない」(高梨晋「中小企業労働者、零細経営」、氏原編『日本の労働市場』一〇八ページ)といわれる。鉄鋼業における賃銀格差の利用形態は次節以降で考察するが、さしあたり、基本的にはつぎのように規定せざるをえない。賃銀格差の原因は、自給的側面の強い、小商品生産者である農民を残存させてこれを潜在的過剰人口↓低賃銀労働力基盤として利用して発達した日本資本主義の資本蓄積構造にある。独占資本は、一面で資本の有機的構成を高め、相対的過剰人口を生みだし、他方、中小企業を収奪し、その生産性上昇を遅らせ、相対的過剰人口を低賃銀労働者として、低生産性の中小資本と結合させた。およそ労働力の価値が一〇〇%支払われることはないが、とくに中小企業労働者が、現在の社会の発展度を前提とする標準的労働時間である八時間労働で、労働力を再生産出来ないことは、所定外労働時間(残業)の多いことにもあらわれている(図1参照)。残業時間を含めて、なお大企業の所定内賃銀額以下である。大企業の相対的高賃銀の基盤は独占利潤にある。生産性格差↓賃金格差説は「中小企業近代化論」を導く。賃銀格差は現代において、労働者の分割支配↓「労働貴族」↓改良主義路線支持層の確保という客観的役割を果している。

(表 20) 業 態 別 ・ 雇 用 形 態 別 勞 働 者 数

	總 数			臨 時 ・ 日 雇 工			臨 時 ・ 日 雇 工 率						
	高 炉 ・ 平 炉	単 圧 電 炉	特 殊 鋼	高 炉 ・ 平 炉	単 圧 電 炉	特 殊 鋼	高 炉 ・ 平 炉	単 圧 電 炉	特 殊 鋼				
										計	計	計	
	大 手 6 社	そ の 他	計	大 手 6 社	そ の 他	計	大 手 6 社	そ の 他	計				
1955	131,614	22,557	14,478	10,869	3,536	888	1,441	16,734	8.3	15.7	11.8	10.0	9.5
56	136,849	24,967	11,404	11,609	5,492	2,018	4,356	23,475	8.5	22.0	17.7	19.7	12.0
57	145,420	24,750	23,241	12,904	4,929	1,988	4,194	24,015	8.9	19.9	15.8	18.1	11.7
58	144,082	23,683	22,327	10,888	3,571	1,194	3,423	19,076	7.5	15.1	9.6	15.3	9.4
59	152,842	29,177	27,576	14,457	6,018	1,073	7,038	28,586	9.5	20.6	10.0	25.5	13.0
60	165,497	32,597	32,061	14,206	7,589	1,899	8,241	31,935	8.6	23.3	11.9	25.7	13.0
61	185,463	36,855	35,327	14,221	8,244	1,610	5,387	29,462	7.7	22.4	8.7	15.2	10.7
62	189,135	37,578	33,912	7,681	5,725	863	3,326	17,595	4.1	15.2	5.5	9.8	6.4
63	188,090	37,292	37,708	6,095	4,317	656	4,194	15,262	3.2	11.6	4.1	11.1	5.5
64	188,739	44,672	17,856	6,173	4,569	795	2,573	14,110	3.3	10.2	4.5	6.5	4.9
65	193,974	39,983	37,504	4,454	2,549	455	1,367	8,825	2.3	6.4	2.7	3.6	3.1
66	195,317	38,000	37,615	5,044	1,739	357	1,719	8,859	2.6	4.6	2.1	4.6	3.1
67	206,651	34,069	38,448	4,602	2,098	340	1,844	8,884	2.2	6.2	2.1	4.8	3.0
68	213,710	32,419	36,665	3,707	1,503	478	1,921	7,609	1.7	4.6	3.3	5.2	2.6
69	218,652	33,083	37,208	3,581	1,519	517	2,122	7,739	1.6	4.6	3.6	5.7	2.6

鉄鋼労連『鉄鋼労働ハンドブック』

三 鉄鋼独占資本による低賃銀労働力使用形態

——臨時工・社外工——

以上、高度成長過程で独占の支配力が強化し、中小鉄鋼企業は、唯一の有利な条件としての低賃銀労働者を使用しても生産性格差が大きく、低賃銀労働者を使用することのみでは、中小企業は自立して存続することはできないことをみた。さらに、ここで低賃銀労働者は、中小企業にのみ固有のものではないことを示そう。

すなわち、大手鉄鋼企業も、低賃銀労働者を使用しているのである。

大手鉄鋼業における、低賃銀労働者の使用形態は臨時工、社外工である。

臨時工は、主として機械工業直接生産部門で本工より下位の職務を担当する半熟練工と、主として装置工業の間接作業部門で作業する不熟練工があり、また社外工にも、主として造船業における熟練工の系譜をひく直接生産部門で作業する社外工と、主として装置産業間接部門で作業する不熟練工の系譜をひく社外工に分類される。²⁰⁾

(20) 山本深「大企業労働者」氏原正治郎編『日本の労働市場』一九六七年、日本評論社、五七—五八ページ。

鉄鋼業における臨時工、社外工は、ほとんど、間接部門を担当する不熟練労働者である。

(表 21) 一貫単独別本工臨時工別賃銀格差

		本	工	臨	時	工
1952	1 単	貫 独	100	45.9		
			100	53.0		
1957	1 単	貫 独	100	38.4		
			100	48.4		
1959	1 単	貫 独	100	38.2		
			100	46.9		
1960	1 単	貫 独	100	40.5		
			100	44.2		
1961	1 単	貫 独	100	39.3		
			100	51.3		
1964	1 単	貫 独	100	43.9		
			100	65.5 (電炉・59.4)		
1967	1 単	貫 独	100	47.1		
			100	64.8 (電炉・74.0)		

労働大臣官房労働統計調査部『労働生産性統計調査報告』各年版より

一九五四年の鉄鋼全生産労働者に占める臨時工の比率は八・七パーセント、五八年には一〇・二パーセントである。これを大手高炉六社とその他の四七社について比較すると大手メーカーは、五四―五六年平均八・四パーセント、大手以外四七社は一五・五パーセントであり、大手以外四七社の臨時工使用比率が高い(表20)。

本工と臨時工の賃銀格差は非常に大きく(表21)臨時工賃銀の比較を一貫単独別にみるに、一貫メーカーでは臨時工賃銀は本工賃銀の四〇パーセント強であり、単独メーカーでは五〇パーセント弱であり、本工賃銀との比較では、単独メーカーの臨時工賃銀が高い。さらに、一貫メーカーの臨時工賃銀と単独メーカーの臨時工賃銀の比較では、本工賃銀とは逆に、単独メーカーの賃銀が高い(一貫メーカーの臨時工賃銀は、単独メーカーのその九〇パーセントである)。しかし大手に比較して、単独メーカーの臨時工使用比率が高いため、臨時工使用による賃銀節約率は、大手高炉メーカーより高いであろう。

臨時工使用目的は、本工賃銀の圧迫と、景気変動対応策である。五七年不況での臨時工整理人員は五、〇〇〇名であり、翌々年には逆に一、三〇〇〇名増加している⁽²⁾。だが、八幡製鉄などは、一九五九年以降、臨時工制度を廃止「臨時工の社外工化」政策をとった。鉄鋼業において、臨時工、日雇工の比率は、一九六〇年をピークに低下している。社外工を除く全鉄鋼労働者に占める、臨時、日雇工の比率は、六〇年の一三・パーセントか

ら、六九年には二・六パーセントに低下している。

(21) 染谷孝太郎氏は臨時工、日雇工制度の廃止→本工化の原因は、八幡製鉄のばあい、つぎのような点にあるとされる。(1)「急進的」な臨時工組合を、「漸進的」な本工組合に一本化し、第二次合理化の一環たる配転を円滑におこなう。(2)下請労働者の大幅使用に反対していた臨時工組合の解消によって、社外工増加をはかる。(3)生産性上昇によって、臨時工の単純出来高払い制度を、本工の業績手当制度にしたほうが、賃銀支払い額が少い。その他、命令系統の単純化、労働意欲の増大、組合対策の合理化、本工解雇条件をもってする高令者、病弱者の整理、戸畑地区での本工需要増大(「高度成長」のなかでの鉄鋼社外工(下)」、毎日新聞社「エコノミスト」一九六三年二月二六日)。いうまでもなく、臨時工、日雇工とことなり下請企業労働者(社外工)は、親企業との間に直接契約はなく、下請企業経営者を通して間接的であるため、労働対策が容易である。

鉄鋼業における下請(関連)企業数と、その労働者数に関するまとまった全国的統計としては鉄鋼連盟の『鉄鋼業の安全管理概況』が唯一のものとしてとされる。これによると下請企業労働者の全鉄鋼労働者にたいする比率は、一九六九年新日鉄全工場平均五〇・三パーセント(最新鋭君津工場七六・九パーセント)ただし、常統作業者の比率はもっと低い)、日本鋼管四五・九パーセント、川崎製鉄四二・一パーセント、住友金属四一・六パーセント、神戸製鋼四二・三・九パーセントと大手五社は、神戸製鋼を除き、下請労働者数は四〇―五〇パーセントを

(表 22) 本工・下請企業労働者別延労働時間数 (単位・時間)

業態	1965			1968		
	本工 (A)	下請 (B)	B/A+B	本工 (A)	下請 (B)	B/A+B
高 炉	330,238,763	220,948,425	40.1%	355,513,973	330,134,653	48.1%
製 鋼	206,674,565	35,465,431	14.6	190,134,656	61,991,012	24.6
銀 造・圧 延	33,244,657	8,614,001	20.6	46,884,684	46,733,068	49.9
特殊鉄、合金鉄 鋳物等	72,615,100	4,336,907	5.6	46,459,894	5,761,566	11.0
合 計	642,753,085	269,364,764	29.5	638,993,207	444,620,269	41.0

戦後日本鉄鋼業の生産構造

鉄鋼連盟『鉄鋼業の安全管理概要』各年版より

占めている。高炉メーカーではあるが、新日鉄系列の日新製鋼の三一・八パーセント、大阪製鋼⁽²⁷⁾二七・六パーセントと、大手より一〇―二〇パーセント低位である。平炉メーカーである大谷重工は一・四パーセント、日本製鋼⁽²⁸⁾一二・六パーセント、吾孺製鋼二九・九パーセントであり、大手より下請化率は低い。また労働時間でみても、高炉メーカーの下請労働者の就業時間は、その他メーカーのそれよりも高い。高炉メーカーでは、総労働時間のほぼ五〇パーセントが下請企業労働者の労働時間である(表22)。

製鉄労働者の最底辺で、最も過酷な労働条件にあるのは、「労働下宿⁽²²⁾」からの下請企業臨時工である。彼等は手配師(したて屋、たこ釣り)によって集められ、暴力的言動と、賃銀支払制度⁽²³⁾(賃銀は、企業から労働下宿に支払われ、労働者は間接的に支払いをうける。賃銀支給日に支払われる総額は一週間から一〇日以前までの労働分であり、労働下宿を出ると支給日以後はただ働きになり、このため、仕方なしに「労働下宿」にとどまる)の下で、緊縛され、製鉄所本工はもちろん、下請企業本工もしない、危険な、たとえば「強い力で回転するベルトのプリーリーのそばでの仕事」などをするのである⁽²⁴⁾。

戦前、強制的に連行された朝鮮人と被差別部落民に支えられていた高炉の危険な労働は、戦後、「労働下宿」の労働者と被差別部落民と閉山炭住の労働者によって支えられている。彼等は、下請企業か孫請企業の臨時工・日雇工である。

(22) 「労働下宿」の「経済外的強力」「半封建的労働関係」の復活に關して社会政策学会で論争された(山本潔、前掲、六一ページ)
(23・24) 鎌田 慧『労働下宿』の記録』『中央公論』一九二一年六月二五日、経営問題夏季特集号) 尚、深田俊祐『新日鉄の底辺から——下請労働者の報告——』(一九二一年三月一書房)には、「(下請企業) 本工になったら給料が四十五日遅れるでしょうが、一ヶ月働いた分を十五日後にくれるとすけ、その間どうして食うていくか思案すつとでもんね」と日給を必要とする故に低賃銀(一日一、〇〇〇円、残業二時間三五八円)で働く婦人労働者が記録されている。これが世界最大の鉄鋼企業の労働者の賃銀である。

労働組合が組織され、比較的条件の良い下請企業本工の賃銀でも、親企業本工賃銀の五〇—六〇パーセントである。下請企業の臨時・日雇工の賃銀および、組合の無い下請企業の賃銀がさらに低いことは容易に推測されよう。

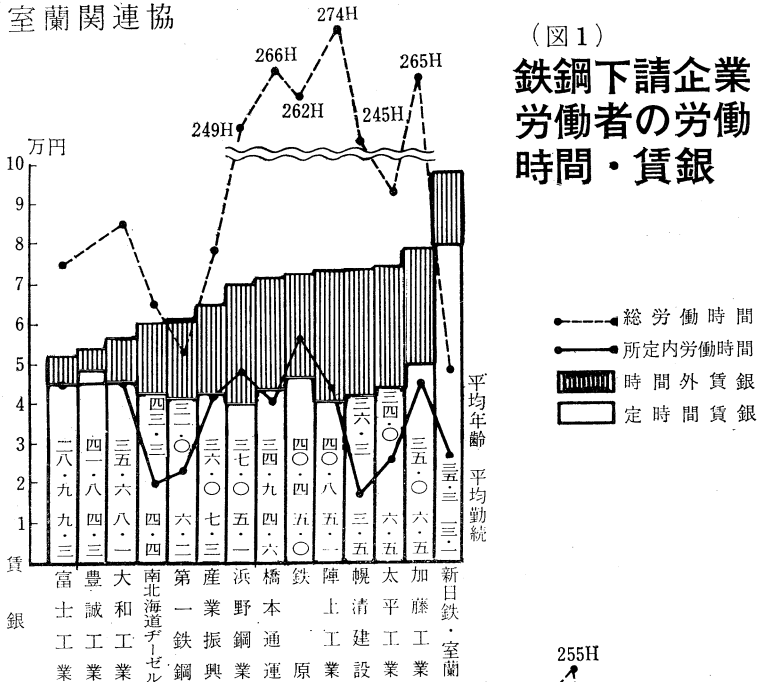
(25) 図I—新日本製鉄労働組合協議会「新日本製鉄関連諸労働条件実態調査まとめ」(一九二一・三)より参照。なお、国際的な鉄鋼コストの比較資料、鉄鋼連盟の海外市场調査委員会が『コスト構造の分析』(一九六四年)によると鋼材トン当り労務費は、一九六二年、日本二三・一ドル、アメリカ八六・五ドル、西ドイツ四一・五ドル、イギリス五〇・四ドルであり、日本のトン当り労務費は非常に低い。これによって「トン当り労務費が低いのは主として生産性が高いことによるものである」(大木達治『鉄鋼の実態知識』一九六七年七月東洋経済新報社二三六ページ)という意見もある。だが労務費がひくいのは、主として、下請企業労働者の労働時間及びその賃

銀が、考慮されておらず、また低賃銀の故である。その他、臨時工、日雇工の賃銀も加算されていない。臨時工、日雇工の数は、全鉄鋼労働者数のほぼ二—三%であるから、労務費総額に与える影響は少いとしても(六二年に、臨時工、日雇工の賃銀を加算すると、トン当り労務費は二三・一ドルから二三・七二ドルへと上昇するのみである——『コスト構造の分析』二—ページ)下請企業労働者の労働時間は、ほぼ本工の労働時間に匹敵する。したがって、もし、本工並の賃銀を下請企業労働者に支払うと、労務費額は一挙に二倍になる。すでにみたとうり、下請企業労働者の賃銀を本工賃銀のほぼ六〇%としても、労務費は一・六倍になるはずである。ちなみに、六四年のトン当り鋼材生産所費労働時間を、大木氏の引用される『コスト構造の分析』の数字と『鉄鋼統計要覧』の数字を使用して逆算すると、日本三〇・九時間、アメリカは二四・七時間である。日本は下請企業労働者、日雇、臨時労働者を加算しない数字であり、アメリカは鉱山部門の労働者数を加算した数字である。すなわち、日本の実際の労働時間はこの二倍程度であり、(さき)にみた労務費額は、本工賃銀のみを算出したものであることを見落してはならない)。アメリカのそれは、鉱山部門労働者を含むため実際より多くでている。以上の考察より、少くとも、六〇年初めには、日本の鉄鋼労働生産性はアメリカより大幅に遅れていたといえる。

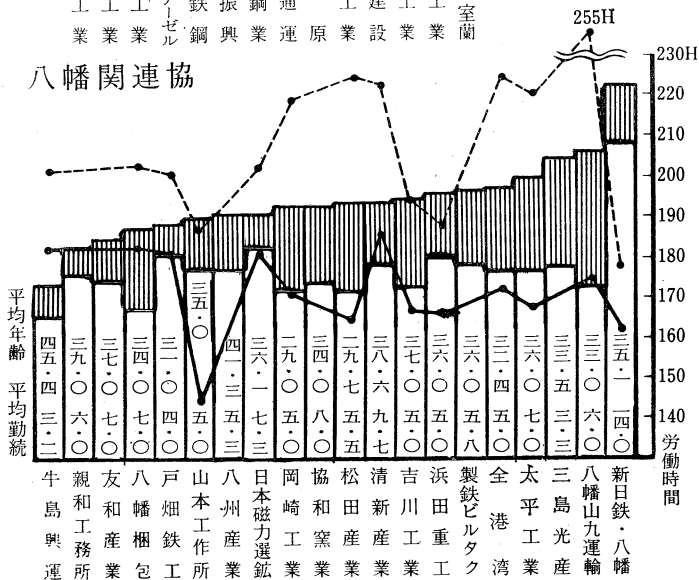
また『主要企業経営分析』における「製造費用」のうち、労務費率は、ほぼ一定しているが外注費は年々増加傾向にある。一九五四年上期における、製造費用に占める外注費割合は一・九四%であったが、六〇年上期には二・八九%、六四年上期三・二六%、七〇年上期には、四・九%である。この中には、本来、鉄鋼企業の労賃で

(図1)
鉄鋼下請企業
労働者の労働
時間・賃銀

室蘭関連協



八幡関連協



(表 23) 鋼材 トン当り原価構成 (単位：ドル)

	トン当り償却費		トン当り原料費		トン当り労務費		トン当り副原料費 とその他の経費		金融費		計		C		C/V(%)	
	日	米	日	米	日	米	日	米	日	米	日	米	日	米	日	米
1951	3.2	5.6	68.2	42.3	19.9	54.7	44.3	32.6	3.3	0.4	138.9	135.6	115.7	80.5	5.8	1.5
52	3.9	7.7	67.7	43.5	20.1	63.4	36.1	42.7	6.9	0.6	134.7	157.9	107.7	93.9	5.4	1.5
53	5.4	8.8	56.5	43.4	22.0	62.0	43.2	36.7	7.3	0.6	134.4	151.5	105.1	88.9	4.8	1.4
54	6.7	11.9	50.3	37.0	23.5	67.4	37.2	41.1	9.0	0.7	126.7	158.1	94.2	90.0	4.0	1.3
55	7.1	10.0	53.5	40.5	22.3	61.9	44.3	36.5	6.9	0.6	134.1	149.5	104.9	87.0	4.7	1.4
56	7.5	10.3	62.5	48.0	26.4	68.7	66.9	41.9	5.3	0.6	168.6	169.5	136.9	100.2	5.2	1.5
57	8.8	10.7	71.7	43.0	29.4	77.5	62.2	48.1	7.0	0.6	179.1	179.9	142.7	101.8	4.9	1.3
58	7.9	12.3	52.0	40.5	27.6	87.9	50.0	51.7	8.6	1.0	146.1	193.4	109.9	104.5	4.0	1.2
59	12.0	10.8	49.8	40.3	24.6	84.5	47.9	60.9	7.6	1.2	141.9	197.7	109.7	112.0	4.5	1.3
60	14.2	10.9	49.4	37.6	23.3	86.7	45.4	52.7	7.7	1.2	140.0	189.1	109.0	100.2	4.7	1.2
61	12.0	12.4	48.8	40.3	20.0	91.1	49.5	50.7	8.2	1.7	138.5	196.2	110.3	103.4	5.5	1.1
62	12.4	15.6	46.8	37.6	23.1	86.5	43.4	58.3	10.2	1.7	135.9	199.7	102.6	111.5	4.4	1.3
63	11.9	15.9	46.1	36.4	21.2	87.5	42.8	46.7	9.9	1.6	131.9	188.1	100.8	99.0	4.8	1.1
64	11.2	15.1	44.4	36.0	19.8	83.1	51.9	53.6	9.5	1.4	136.8	189.2	107.5	104.7	5.4	1.3

(資料) 鉄鋼連盟海外市場調査委員会『コスト構造の分析』1964年

日本の労務費計算は臨時工、日雇工を含まない。60年12月末現在の六社合計14,375人(鉄連発表)これで計算すると、日本のトン当り労務費はたとえば、62年で23.72ドルとなる。アメリカは鉱業部門従事者労務費も含む。

Cは償却費、原料費、副原料費その他経費の計である。Vは労務費である。

ある、下請企業の労賃がふくまれている。どうように通産省『工業統計表』においても、下請企業労賃が、「原材料等使用額」の項目に加算される結果となっている。のみならず、事実上剰余価値である特別償却額も加算されている。特別償却の額は、一九五七年、八幡、富士のばあい、減価償却額の約四〇%である。

(26) 臨時工への依存度は、零細下請企業(九九人以下)で高く、中規模(一〇〇人―五〇〇人)では両極に分れ、大規模(五〇〇人以上)では再下請の可能性が高く、社外工が多くなる。(九州産業大学『北九州における八幡製鉄所関連下請企業の実態』一九七〇年、二四ページ)。下請企業臨時工の賃金は一九六八年で下請企業本工より一万円程度低い(同四五ページ)。

下請企業労働者の労働時間が非常に多いため大手高炉メーカーにとって、鉄鋼生産コスト低位維持には、下請企業労働者の低賃銀維持、作業の合理化、技術開発などが重要であることはいうまでもない。このため八幡製鉄(現新日鉄)では、一九五五年頃より、下請企業の「自主管理体制」がとられるようになった。従来社外工の常続作業は製鉄所の指示監督下でおこなっていたものを下請企業の「自主管理」でおこなうこと⁽²⁷⁾によって、「合理化」を推進せんとするものである。

たとえば、社員二、五〇〇人、年間鉄屑扱量一、六〇〇万トンをはこる八幡の「協力企業」吉川工業はトロンメル方式スクラップ選別機を八幡と共同開発、またシュート詰め鉄屑投入法を開発し、これによって、一チャージ三〇分の時間短縮をおこな

った。同社は大分製鉄所にも三〇億円の設備投資をおこない、また戸畑の転炉工場に天井走行クレーン方式のスクラップヤードを建設した。また、鉄鉱処理部門を下請している浜田工業は、鉱石処理プラントを八幡に一〇億円⁽²⁸⁾で建設、君津にも一〇億円プラントを建設、これは、クラッシュャーとスクリーン(選別機)の連結を一ヶ所に集約し、処理コストを二〇パーセント程度下げた。大分工場にも一〇億円⁽²⁸⁾で建設の予定とされる。同社は「自主管理体制」に入ってからすでに六〇億円の設備投資をおこなっているといわれる。このように、下請企業労働者の低賃銀とあいまって、下請企業は合理化が推進されている。しかも、設備投資、作業合理化は、下請にとって下請契約を続行するための不可欠の前提となっている。

(27・28) 日刊工業新聞社『日刊工業技術ジャーナル』一九七一年二月一九日

この下請企業の合理化、再編成政策は、貿易、資本自由化過程で急速に強化されてきた。下請方式の「理想像」は、日本鋼管福山製鉄所でおこなっている「福山方式」だとされ(六七年三月北九州経営幹部特別集会で我妻八幡製鉄福所長発言)⁽²⁹⁾、これは、従来、多数の下請登録企業の入札で作業下請企業を決定していたものを一種類の作業は一下請企業に入札と関係なく限定せんとするものであり下請企業の設備を重視する方策である。その結果、八幡製鉄との関係が希薄になりつつある設備投資能力のない下請企業が多い。また下請単価二割引下げなどの

方式が打出され、労賃上昇のなかで「合理化」投資が強制されている。先にみたごとく、自力中心に「合理化」を推進しえる企業以外は、下請企業として続行していくことは困難になってきた。

(29・30) 九州産業大学『北九州における八幡製鉄所関連下請企業の実態』一九七〇年三月

以上考察したごとく、低賃銀利用は、中小企業のみならず、大手高炉メーカーでも顕著である。鉄鋼独占資本は、重工業化高度経済成長過程で、国家政策を背景に圧倒的に優位な生産力基盤を確立し、ここにみたごとく中小企業に劣らない低賃銀労働者を使用し中小鉄鋼企業にたいする支配をすすめてきた。

この結果、高炉メーカーは企業数、工場数ともに増加し、平炉メーカーは、企業数、工場数ともに減少し、電炉は電炉鋼の特色の故に、その他単庄企業とともに企業数、工場数は増加している。また鋼材生産量のうち、普通鋼・特殊鋼熱間圧延鋼材・鍛鋼などにおいて、高炉メーカーの占拠率は増加している。平炉メーカーの占拠率は、全鋼材において低下し、電炉メーカーは、鍛鋼生産占拠率は上昇し特殊鋼生産占拠率は低下している。これは六一年以降、技術向上によって量産に適した機械構造用炭素鋼(SCC材)やステンレス鋼などの低級特殊鋼については、高炉溶銑使用により、転炉による特殊鋼生産が可能となったため高炉メーカーが進出したからである。

(31) 『特殊鋼』六七年六月、四九ページ

戦後日本鉄鋼業の生産構造

(表 24) 業態別企業数・工場数推移

	総 数		高 炉		平 炉		電 炉		そ の 他	
	企業数	工場数	企業数	工場数	企業数	工場数	企業数	工場数	企業数	工場数
1952	496	612	4	11	18	50	42	64	432	487
53	435	549	7	24	15	42	39	56	374	427
55	495	607	7	25	12	31	44	80	432	471
56	480	584	7	25	13	30	41	64	419	465
57	520	631	7	24	14	32	43	68	456	507
58	553	664	7	25	13	31	45	72	488	536
59	563	679	8	30	12	31	47	70	496	548
60	617	746	9	32	12	30	55	79	541	605
61	638	778	9	33	12	30	57	84	560	631
62	641	789	11	43	11	24	62	92	557	630
63	656	810	11	42	11	24	59	89	575	655
64	646	799	12	41	11	25	59	91	564	642

日本鉄鋼連盟『製鉄業参考資料』各年版より

(表 25) 業 態 別 鋼 材 生 産 量 推 移

(単位：1,000M.T)

業態別		年		1951		1955		1460		1964	
普通鋼熱間圧延	高 炉	2,422.6	53.1	4,576.4	68.6	11,567.1	75.4	22,579.9	79.0		
	平 炉	1,273.3	27.9	1,099.7	16.5	1,738.5	11.3	942.4	6.8		
	電 炉	458.5	10.0	441.3	6.6	1,329.6	8.7	2,886.4	10.1		
	その他	411.0	9.0	554.7	8.3	712.2	4.6	1,168.1	4.0		
	全国計	4,563.0	100.0	6,672.1	100.0	15,347.5	100.0	28,576.7	100.0		
普熱間再生圧延鋼	高 炉	—	—	—	—	14.7	2.1	15.0	1.9		
	平 炉	0.8	0.3	—	—	3.0	0.0	6.2	0.8		
	電 炉	16.8	6.9	4.0	1.5	26.5	3.8	22.5	2.8		
	その他	226.4	92.8	255.7	98.5	659.0	93.7	760.6	94.6		
	全国計	244.0	100.0	259.7	100.0	703.2	99.6	804.3	100.0		
特殊鋼熱間圧延	高 炉	2.3	1.4	7.4	6.7	286.5	24.5	1,013.0	40.0		
	平 炉	43.4	27.4	6.0	5.4	141.9	12.1	267.0	10.5		
	電 炉	111.5	70.3	95.7	86.7	709.6	60.7	1,211.1	47.8		
	その他	1.4	0.9	1.4	1.2	31.3	2.7	41.0	1.6		
	全国計	158.6	100.0	110.5	100.0	1,169.2	100.0	2,532.1	100.0		
鍛鋼(打放)	高 炉	0.3	0.3	31.6	23.0	88.6	32.5	127.5	39.7		
	平 炉	75.4	78.0	52.7	38.3	49.3	18.1	58.7	18.3		
	電 炉	9.6	9.9	27.1	19.6	72.0	26.4	89.2	27.8		
	その他	11.4	11.8	26.4	19.1	62.4	22.9	45.6	14.2		
	全国計	96.6	100.0	137.9	100.0	272.4	100.0	321.0	100.0		
鋳鋼(鋳放)	高 炉	12.6	8.5	22.3	15.4	54.0	14.6	56.7	12.5		
	平 炉	46.4	31.4	22.8	15.8	31.3	8.6	24.6	5.4		
	電 炉	15.8	10.7	19.5	13.5	32.1	8.8	39.3	8.7		
	その他	73.0	49.4	79.8	55.3	246.2	67.9	331.4	73.3		
	全国計	147.8	100.0	144.4	100.0	362.5	100.0	452.0	100.0		
筒 管	高 炉	122.7	33.2	344.4	63.0	766.3	50.6	1,662.4	44.1		
	平 炉	108.0	29.2	1.6	0.3	18.8	1.2	2.7	0.1		
	電 炉			0.1	0.0	7.2	0.5	29.1	0.8		
	その他	139.3	37.7	200.7	36.7	721.8	47.7	2,070.3	55.0		
	全国計	369.9	100.0	546.8	100.0	1,514.3	100.0	3,764.5	100.0		

戦後日本鉄鋼業の生産構造

日本鉄鋼連盟『製鉄業参考資料』各年版

かくして、戦前のごとき、一貫メーカー、平炉メーカー、単
庄メーカーの並存基盤は崩壊したのである。

四 資本集中形態としての「系列」

鉄鋼独占資本は、独資政策のもとで圧倒的優位の生産力と
中小企業並の低賃銀労働力を使用し、一方において資本集積を
推進し他方において、資本集中⁽³²⁾「系列」を推進した。

(32)「系列」は、「下請」との関連、資本蓄積との関連で、重要な
問題であるため、その詳細な検討は別稿にゆずることにし、ここで
は差当り、「系列」に関する基本的な考察のみを示す。「系列」の規
定は、あえて分類すれば、(1)商業資本(的)支配説、(2)産業資本支配
説、(3)独占資本支配説に大別される。

まず、(1)の商業資本的支配説は藤田敬三氏である。藤田敬三氏は
その著書『日本産業構造と中小企業』(一九六五年岩波書店)で、
企業「系列は問屋制家内工業から下請制を経ていわばその弁証法的
発展を遂げた生産面の外部からする優位資本の劣位工業支配の最新
の形態(二八四ページ)であり、「従属的系列企業をあくまでも外
業部として利用することを本旨」(同二八三ページ)とする「資本
の相対的欠乏と独禁法の制約」(二七三ページ)のために、戦前
のごとき資本支配が容易にできなかったため、発生する「下請的なものか
ら脱け出たばかりの協力工業的な企業系列の内容をなしている連繫
から、財閥的資本支配の一手手前、いわば傍系的支配でありながら
財閥支配にも代りうる機能を持つ連繫に至るまでの広汎なコンツ、エ
ルンの代用的存在」(二七四ページ傍点引用者)であり、「不完全

戦後日本鉄鋼業の生産構造

な資本支配」(二七三ページ)だとされる。

すなはち、藤田氏は「系列」は、問屋制家内工業—下請制—系列
と、いう問屋制家内工業の系譜下で、その最高の発展段階のもので
あり、「資本制生産の当初から独占資本主義に至る生産諸形態の外
部から寄生する形態の資本の商業資本的在り方」(二四三ページ)
であり、「系列」は、「本質的にはまずまずこれを大規模に徹底的に
守らんとする一使命を持っている」(二八三ページ)ものだとい
る。(ただし、藤田氏は、自己の「商業資本」「商業資本的」なる用語
については従来根強い誤解がある。その責任は、主として『中小工
業の本質』(藤田敬三、伊東岱吉共編)の「商業資本」なる用語の
一面的効果を狙った用法にある、とされ、(二八ページ)「労働支配
が直接的であるか間接的であるかによって、資本充用における産業
資本的か商業資本的かの差異が生じる」(八五ページ)とされる。
すなわち、藤田氏の「商人資本的」「外部からする支配」は、労働
支配が間接的であるということである)

藤田氏の商人資本支配という規定は、資本主義発展の二つの途の
うち、上からの途、すなはち、商人資本の産業資本支配による資本
主義化に伴う遅れた非近代的—前期的生産関係の独占資本主義のも
とにおいての残存(中小企業の従属的基本的形態)三三二—ペー
ジ)を強調し同時に、その近代化を要求するものであった。しか
し商人資本的支配を単に資本の労働力支配が間接的であると単純化
するのは、藤田氏の主張からして問題があるのではなからうか。

(2)の産業資本支配(「等価交換」による支配)説は酒井安隆氏で
ある。

酒井安隆氏(「いわゆる『系列化』について」大阪市立大学経済

研究会『経済学雑誌』第二七巻第一号、一九五七年。および『日本鉄鋼業論』一九五九年、日本評論新社一八八一—一九九ページ）は、「系列化」は「資本の相対的不足」期における「独占企業の資本集中と市場確保の『意欲』より出たもの」（『雑誌』四六ページ）であり「独占的大企業による中小企業支配の新しい形態」（同、二七ページ）だと規定される。

すなはち、①支配資本は、もはや前期的範疇での商人資本ではなく、産業資本もしくはこれに従属する商人資本であり、そこには、「等価交換」による支配——市場における実現のための支配——という形態が前面に出てくる必然性（同、三八ページ）があるとされる点。②「系列」は、収奪であるとしても、「系列内外において搾取の度を異にし、同種産業部門の全中小企業を系列に加えないこと」にこそ、今日の段階における『系列支配』の本質が存在している（同、三三ページ）としておられる点が、酒井氏の「系列」論の中核を占める。

まず①に関連して、「独占的大企業」による中小企業支配のなかで、「等価交換」が前面に出ることは考えられない。氏が、「系列」を独占的大企業による中小企業支配の新形態と規定し、前期的支配形態ではなく、資本主義的支配形態を強調され、その支配資本を独占資本であるとし「等価交換」をつうじても支配するとしたことは論理的には独占資本を産業資本と規定することになりすでに指摘されているという根本的な誤りであった（小林義雄編『企業系列の実態』一九五八年、東洋経済新報社、一七ページ）。さらに、②に関連して、（全中小企業を加えないからこそ、「系列」といえるのであるが）、『系列内企業』と『親企業』、『系列内企業相互間』、『系列

内企業』と『系列外企業』の間における対立、矛盾側面」（同三〇ページ）を強調せられるが、「親企業」間の矛盾は「系列」間の矛盾に含まれ、またどれが主要な矛盾かあきらかにされない。

さらに、氏は「系列」を資本集中とされるながらも、その原因は特異なものに求められる、すなはち、氏は、「資本の相対的不足」が「系列」の原因だとしておられる。

『段階的生産物生産部門』に属し、生産・技術工程が連続性を持ち、採算上の見通しとこれを裏付ける資本力が保証されておれば、全生産工程（主要原材料たる鉄鉱石原料炭採取から二次製品加工に至るまで）を単一の企業に包括することが理論的に可能であり、現に海外においてはこのような形態をとる企業も存在するのであるが、企業の採算と資本力からみて、未だそのような完全な『一貫体勢』をとることができない場合においては、大企業はまず鋼材品種において『系列企業』との間の競合を避け、自らの生産品種を補充する関係に立つように『系列企業』を指導することによって自らの力を強化しようと努める。『生産系列』はまさにかかると『資本の相対的不足』という段階での大企業の『強化策』にほかならない。〔鉄鋼経済論〕一九三一—一九四ページ。傍点引用者」とされる。

この点については有沢広己編『現代日本産業講座』もつぎのように、「わが国の鉄鋼独占体にとっては、大資本を投下して、諸外国のように原料部門から加工部門まで統合、結合して独占支配をおこないえない基盤のもとでは、有力中小企業を自己の生産技術体系のもとに組み入れてその補完的役割をばたさせる体制のなかで系列支配を強化するほうが、相対的に不足な資本を節約することができ。ここに、独占資本の設備近代化にもなつて、たんなる原材料

供給関係だけにとどまらない強い系列関係が形成される基盤がつくられ、系列中小資本は独占資本の分工場の性格が付与され、戦後における独占の集中、統合の一形態である強い系列支配が確立されることとなった。(傍点―引用者)(有沢広己編集『現代日本産業講座Ⅱ』二三八―九ページ、一九五九年、岩波書店)と、資本の「相対的不足」を、「系列」Ⅱ「独占の集中、統合の一形態」確立の原因にしておられる。

「単一企業に包括」は、資本の集積による自企業の拡大、企業集中(合併)の二つある。「資本の相対的不足」云々は、それまでに集積された資本では一貫体制の確立に不足するということであろう。だが「系列」Ⅱ集中は、設備投資額と資本の相対的關係によって資本が不足するから促進されるのではなく、資本間競争の過程で、資本の飛躍的蓄積のために促進されるのである。集中の意味はここにある。「系列」はその一形態であることを確認しておくことが重要である。すなわち、酒井氏の主張された三矛盾には独立してあつかわれなかつた「親企業」間の矛盾が主要矛盾であり、他の矛盾はこれによって規定される。また氏は「系列」の形態を原材料系列、資金・経営系列、生産系列、設備・技術系列に類型化され、設備・技術系列が重要であるとされるが、どの段階でどの形態が支配的となるかを規定するのは「親企業」間の矛盾である。

③の独占資本支配説は伊藤尙吉、小林義雄、加藤誠一氏等である。氏等は「系列」を①独占資本による非独占資本の支配、②独占資本相互の結合(コンツェルン)にわけられ、その根本的相違を「独占利潤の収奪」か「独占利潤の分割」にあるとされる(伊東佐吉『中小企業論』、一九五七年、小林編前掲書。加藤誠一「独占体

戦後日本鉄鋼業の生産構造

による中小企業の系列化」『経営技術』一九六〇年三月)

すなわち、「系列」は独占資本による非独占資本の支配であり、その本質は、独占利潤の収奪にある、とされる。多少の相違はあるが、その後の「系列」論はほぼこの上に展開されている。

『現代日本産業構座』の著者の一人である市川弘勝氏も「いわゆる企業系列化」といわれるところのものは、日本独占資本主義が戦後大きく変化した基盤のうえにたつて、独占資本を強化、発展させてゆく過程においてとられた独占資本支配の戦後の新しい特徴のひとつとみられるものであり、鉄鋼業における企業系列化の進展も、鉄鋼の構造上の再編成であり、独占の集中、結合の一面をあらわすものにほかならなかつた(傍点―引用者)と「系列」化を「独占の集中、結合の一面」としておられる。また、戦後は独占企業が「中小資本企業を自己の系列下におき、これを従属化させること」によって収奪を強化する傾向が強まっている。したがって、資本と生産の集中の進展にもかかわらずそれがゆえにこそ―――自工場の生産力の発展だけではなく、中小資本を下請化、衛星工場化することによってさらに収奪を強化する方向がとられてきている。このことは、戦後日本経済全体がアメリカへの従属化を強めているところから、独占資本は、たんに生産面における労働者搾取を強化させるばかりでなく、中小資本に対する収奪をあらゆる面で強め、最大限の利潤を追求しようとする独占資本の運動のあらわれにほかならない(同、一一二ページ傍点引用者)と、「企業系列」を独占の集中、結合の一面とし、中小資本に対する収奪強化だとされる。

独占資本による中小資本の収奪は、「系列」関係の有無なく、存

在する。あえて「系列」化するのには、その収奪を強化せんがためである（酒井氏説とは逆）とされるのが、氏の「系列」論である。

このかぎりでは、中小企業は「系列」下の有無にかかわらず、収奪対象として把握される。だが、これらの見解は「系列」を収奪の対象としてのみ把握しておられる。それでは、「系列」を資本集中と規定される意義が薄れるのではないだろうか。

マルクスは資本集中について、つぎのように述べている。

まず、マルクスは資本集積（資本による資本の生産）について述べている。独自の、資本制的生産の歴史的基础である本源的蓄積と区別される「直接に蓄積（剰余価値の資本への継続的再転化（引用者）にもとづく。またはむしろ蓄積と同一物たる、この種の集積は、つぎの二つの点によって特徴づけられる。第一に、——個々の資本家たちの手における社会的生産手段の漸増的集積は、他の事情が同等不変ならば、社会的富の増加度によって制限されている。第二に、——社会的資本のうち、各特殊の生産部面に定着する部分とは独立して相互に充実する商品生産者として対立しあっている多数の資本家たちの間に配分されている。だから、蓄積およびそれに伴う集積が多くの点に分散されているばかりでなく、機能資本の増大が、新資本の形成と旧資本の分裂とによって阻害されている。だから蓄積は、一方では生産手段、および労働にたいする指揮の、漸増的集積としてあらわれるとすれば、他方では多数の個別的資本の相互的、反撥としてあらわれる。」（マルクス『資本論』第一部第七篇第二三章、ディーツ版六五八〜九ページ。長谷部訳）と述べている。

すなはち、機能資本の増加は社会的富の増加度と、新資本の形成、旧資本の分裂に制限され、資本はより多くの集積（剰余価値量の増

加を求めて競争し、相互的反撥がおこる。（相互的反撥を「諸資本への分裂」の帰結とする見解（北原勇「資本の集積集中と分裂・分散」『三田学会誌』五〇巻七号七〇ページ）は不充足である）

そして、マルクスは、「相互的反撥」にたいして、反作用として資本「吸引」集集中がおこるとする。すなはち、相互的反撥・競争することによって、打倒された資本は、一部は勝利者の手に移行し、一部は滅亡する。その方法が「暴力的方法」であるか「株式会社形成という円滑な方法」であるかを問わず、「資本家による資本家の収奪」、「少数の大資本への多数の小資本の転化」がおこる。

「この過程はすでに現存して機能しつつある諸資本の配分の変更だけを前提とし、したがって、その作用範囲は社会的富の絶対的増加または蓄積の絶対的限界によって制限されていない、……これは、蓄積および集積と区別される本来的集中である」（同、六五九ページ、長谷部訳九七ページ）マルクスはこのように、集積（資本による資本の生産）から集中（資本による資本の収奪）への発展を、論理的に要約して叙述している。

ここにあらうかに、資本の集中過程は、とりもなおさず、他の資本、中小資本の生産手段の収奪過程である。だが、集中された資本はもはや、勝利した資本の一分岐であり次の資本を収奪する戦力でもある。資本家にとっては、社会的富の増加度に制限されない、資本の漸増的ではない、飛躍的な集積である集中は、勝利の結果であるとともに、勝利の条件である。このようにして「自由競争は大規模生産をつくりだし、小規模生産を駆逐し、さらに大規模生産を最大規模の生産によっておきかえ、生産と資本との集積を、そのなかから独占体——すなはちカルテル、シンジケート、トラスト、およ

び、これらのものと融合して何千億の金を自由に行っている一〇ばかりの銀行の資本——がすでに発生し、また現に発生しつつあるというほどにまでみちびき(ヴェ・イ・レーニン、『帝國主義』国民文庫版一二六ページ)自由競争は「自由競争の直接的な対立物(傍点——引用者)」である独占に「転化」しはじめるのである。

以上のように資本集中⇨収奪は競争のなかで規定せねばならず、「系列」を資本集中と規定するならば、このような関係のなかで独占資本間の矛盾のなかで規定せねばならない。「系列」は基本的には完全な集中への過渡的形態(非常に多様であるが)であり、その限りで、対象資本の収奪過程であるが、同時に、第三の資本を集中⇨収奪する過程でもある。「系列企業」のこの過渡的故の二面的性格を把握することが重要とおもわれる。このことよって、現在の鉄鋼独占資本の企業「系列」政策的に把握されよう。

本稿では差し当り、「系列」を以上のごとき意味での、独占資本による中小資本集中の過渡的形態として考察をすすめる。(ここで独占間の「系列」は考察の対象外とした)

戦後日本鉄鋼独占資本は、製鉄、製鋼、圧延の、一貫体制拡充・確立を目的に国家独占資本主義政策、「日米経済協力」のラインで設備投資をおこない、競争を展開してきた。

日鉄の解体後、一九五〇年、関西平炉三社である住友金属は消費鉄鉄の四〇・四パーセントを八幡製鉄から、五九・六パーセントを富士製鉄から供給され、川崎製鉄は、富士製鉄から九一・〇パーセント、日本鋼管から九・〇パーセントを供給さ

れ、神戸製鋼は、富士から八九・五パーセント、日本鋼管から一〇・五パーセントを供給されていた。⁽³³⁾ 独占間の競争は、これら関西平炉三社が、高炉を建設するか、高炉メーカーを集中することによって激化した。

(33) 石川邦男、前掲書、二七〇ページ。

関西平炉三社の一貫体制確立によって、独占資本間で独占品種のいわゆる「食いつぶし」がおこなわれた。重軌条、鋼矢板、広巾帯鋼は八幡の独占であったが、重軌条に富士鉄と子会社大鉄工業、鋼矢板に富士鉄、日本鋼管、川崎製鉄が、広巾帯鋼に富士鉄、日本鋼管、川崎製鉄、住友金属、日新製鉄が参入した。電気鋼板(けい素鋼板)は八幡と川鉄の独占品目であったが、中山製鋼が参入した。ブリキは八幡と東洋鋼板の二社独占であったが富士製鉄、日本鋼管、神戸製鉄、東海製鉄が参加、亜鉛鉄板は日本鋼管、川崎製鉄、中山製鋼、さらに中小メーカーで生産していたが、八幡製鉄、富士製鉄、東海製鉄、住友金属、日新製鋼などが参入した。

独占資本による中小資本の駆逐もおこなわれた。製鋼工程へのLD転炉の採用が平炉メーカーを駆逐したごとく、新設圧延設備の採用により中小圧延メーカーは大きな打撃をうけた。戦後圧延能力を高めた代表的なものはホットストリップミル、コールドストリップミルの導入である。ホットストリップミルの能力(六九年の対五九年比)は二三倍、コールドストリップミルの能力は一四倍と増加した。これに比し、鋼管は六倍、大形

八倍、厚板は五倍であった。如何にストリップ・ミルが重視されたか、あきらかであろう。鉄鋼材の市場構造は、資本主義の発達段階、重工業化の段階に照応する。戦後、ストリップ・ミルの導入は造船原料としての厚板、自動車原料の薄板需要の増加に照応したのである。

薄鋼板は、従来、重筋労働と高度の手工的技術を必要とするプルオーバー・ミルによって生産され、捧鋼について多数の中小メーカーによって生産されていたが、高生産性のストリップ・ミルの導入によって、プルオーバー・ミルは駆逐された。熱間薄板圧延能力は、五年の一四八万トン（一三二基）から、六年には四〇万トン（二三基）へと減少した。

従来プルオーバー・ミルによって薄板を圧延していた単圧メーカーはレバー・シリングミルの設置による大企業の「分工場化」かストリップ・ミルでは生産不可能な極薄物（二三番以下）への転換をせまられた⁽³⁴⁾。

ホットストリップ・ミルは六九年末に一七基、うち大手六社が一五基を所有し、他の二基を日新製鋼（旧八幡製鉄系列）などが所有している。

コールド・ストリップ・ミル六二基中、大手六社が二五基を所有しており、後は日新製鋼（旧八幡系列）、日本冶金（同）、太平洋製鋼（旧富士製鉄系）など大手系列メーカーが所有している。

プリキ部門でも、八幡、富士鉄、日本鋼管、川崎製鉄、東洋

鋼板などがストリップ・ミルから一貫作業で電気メッキをおこなう体制を確立し上記五社で九八・九パーセント（六九年）を占め、中小単板メッキ専門メーカーを駆逐した。

亜鉛鉄板部門でもストリップ・ミルから電気亜鉛メッキ工程までの一貫作業体制が確立し、全生産量の七五パーセント（六七年）を生産し小零細規模のドブ漬メッキ専門業者を駆逐した。このように、生産技術の発達は、中小企業の存立基盤を縮少してきた。

⁽³⁴⁾ 政治経済研究所『日本の鉄鋼業』二二―二二二ページ。
大手高炉メーカーは競争過程で、一貫体制確立のために資本集中「系列」化を推進した。

大手高炉メーカーは、鋼材主要品種のうち、自社の市場占有率の低いものは、中形形鋼、みがき帯鋼、特殊鋼などであるがこれは系列企業が生産している。

「系列」企業の労働者の低賃銀が、独占資本にとって一つの利点であることはいうまでもないが、さらに、低賃銀を基盤に、「合理化」が推進されている。

とくに、貿易、資本の自由化が実施にうつされた六〇年時、富士製鉄の系列企業方針は「現在のようなきびしい経済のもとでは、粒よりの精鋭企業を育てて、その活動も富士グループとしての機能を無駄なく発揮する方法をとり……あくまで自力で体質改善をはかり、同業他社のはげしい競争に耐える力をもってもらおう（傍点―引用者）⁽³⁵⁾」としており、また、大手各社の

(表 26) 鋼材主要品種別生産シェアー (69年) (単位 %)

戦後日本鉄鋼業の生産構造

生産会社	品 種		
	大手高炉会社	大手系列会社	計
重 軌 条	86.3	3.8	90.2
鋼 矢 板	97.9	1.2	99.1
大 形 形 鋼	82.8	11.8	94.6
中 形 形 鋼	0.0	56.4	56.4
小 形 棒 鋼	14.9	12.5	27.4
普 通 線 材	71.3	17.5	88.8
厚 板	89.8	5.0	94.8
中 板	77.3	16.8	94.1
薄 板	83.9	16.0	99.9
広 幅 帯 鋼	94.3	5.7	100.0
帯 鋼	81.4	1.5	82.9
冷 延 広 幅 帯 鋼	80.1	17.7	97.8
冷 延 鋼 板	70.9	24.0	94.9
冷 延 電 気 帯 鋼	98.7	0.0	98.7
み が き 帯 鋼	3.2	78.3	81.5
普 通 鋼 鋼 管	59.3	15.6	75.0
ブ リ キ	69.7	29.2	98.9
亜 鉛 鉄 板	52.5	34.3	86.8
構 造 用 合 金 鋼	46.5	48.8	95.3
構 造 用 産 業 鋼	67.3	24.8	92.1
バ ネ 鋼	31.0	64.0	95.0
ス テ ン レ ス 鋼	42.3	43.1	85.4
社 高 抗 張 力 鋼	89.2	2.9	92.1
軸 受 鋼	3.7

鉄鋼労連『鉄鋼労働ハンドブック』より作成

(表 27) 企業系列別賃銀格差

系列	企業名	時間当定期 給与総額	系列	企業名	時間当定期 給与総額
八 幡 製 鉄	八幡製鉄	274.6 (100) 円 %	富 士 製 鉄	富士製鉄	287.7(100)
	日新製鋼	227.8 (83)		富大	251.3(87)
	大阪製鋼	247.3 (90)		大同製鋼	192.8(67)
	大谷重工業	171.0 (62)		山陽特殊製鋼	175.4(61)
	東海鋼業	176.6 (64)		東北特殊製鋼	179.6(62)
	東洋川鋼	241.7 (88)		神戸	249.0(86)
	八幡製鋼管	194.5 (71)	日 本 鋼 管	日本鋼管	285.7(100)
	八幡エコンスチール	196.1 (72)		中山	209.2(73)
	日亜鋼業	204.9 (74)		土佐電	238.7(83)
	大和工業	180.6 (66)		日本	221.8(77)
	愛知製鋼	168.1 (61)	住 金	住友金属	245.6(100)
	三菱製鋼	208.9 (76)		日本	192.8(78)
	特種製鋼	193.2 (70)		中央	187.6(76)
	日本特種製鋼	215.7 (78)			

戦後日本鉄鋼業の生産構造

鉄鋼労連『鉄鋼労働ハンドブック』1966、P69より作成

競争激化は、大手他社に対抗するには、系列専門メーカーでは十分でなく、むしろ量産メリットのある品種については、自社生産もしくは一部優良系列企業に集中し、他の系列メーカーに対しては大手他社と競争しない、少量品種や二次加工部門へ転換させようとする方向にある(傍点引用者)⁽³⁶⁾といわれる。

このため「系列」企業の合理化を推進する。八幡による東海鋼業の不採算部門の切り捨て、品種転換、工場閉鎖、人員整理強要。トピーの平電炉閉鎖、八幡の原料供給をうけての自動車部品、鉄骨橋梁部門強化。日曹の厚板、棒鋼の生産中止、三〇〇名首切り、機械加工、特殊鋳鋼。したがってまた、大手の設備拡充は「系列」企業に生産品種の転換をせまる。たとえば、日本鋼管福山工場の厚板ミル建設により、鋼管系列の福山製鉄所は厚板部門を閉鎖し、千葉に、スパイラル鋼管と条鋼工場を建設(同時に日本鋼管は京浜工場の旧式ミル廃却)。大阪製鋼は八幡の企業診断を受けて、八幡へ接近、六五年一月三九名人員整理、六六年一月二六六名首切り、九月に四八名首切り。中部鋼板も六〇〇名首切り。

そして、資本集中の意味が悪くなれば、企業閉鎖をおこなう。したがって、「系列」は「過渡的」であり不安定である。旧八幡製鉄の特殊一〇〇パーセントの有明製鉄(熊本)の閉鎖中津鋼板(大分)の企業解散などがこれである。

二六〇

(36) 同 No. 9, 四三ページ

「系列」親企業は鉄鋼独占資本のみではなく、小規模企業にたいしては商社・問屋が資本参加、人的派遣などで経営参加している。兼松—船橋製鋼(従業員三二四名)、埼玉製鉄(六七名)、丸紅飯田—日伸製鋼(八二六名)、土佐電気製鋼(三四七名)など。大倉商事—武蔵製鋼(九一名)など。日綿実業—大径鋼管(新日鉄系列)、東部製鉄(二六四名)。外に商事、岩井、日商、伊藤忠、安宅、など十数社が経営参加している。⁽³⁷⁾

(37) 鉄鋼新聞社『鉄鋼年鑑』一九六五年版三六三—三四ページ。

従業員数は『製鉄業参考資料』一九六四年版。

中小規模鉄鋼企業は以上のごとく、独占鉄鋼企業または商社の「系列」下にあり、「資本集中のための大きな社会機構」である銀行との結合度は低い。これを持株率でみるに一部上場企業三〇社中持株第一位が銀行である企業は栗本鉄鋼所(資本金三三億円)—富士銀行。日本製鋼所(一二五億円)—三井銀行のみで、二位の企業は日新製鋼(一位新日鉄)—三和銀行。大同製鋼(二位同)—興業銀行。日本金属工業(一位日本鋳業)—大和銀行。日本高周波鋼業(一位神戸製鋼)—勸業銀行などであり、一部以外市場上場企業で銀行持株第一位は国光製鋼—東海銀行、二位は大和製鋼—東海銀行など数社である。これにたいして、旧八幡製鉄の最高株主は興業銀行(持株比率二・七%)、二位富士銀行(二・二%)。旧富士製鉄は明治生命(三・〇%)、興業銀行(二・七%)。川崎製鉄は第一銀行(三・七%)、

戦後日本鉄鋼業の生産構造

日本生命(三・七%)。日本鋼管は富士銀行(三・五%)、第一生命(三・二%)。住友金属工業は住友銀行(六・〇%)、住友信託(四・二%)。神戸製鋼所は三和銀行(三・九)、第一銀行(三・九%)と銀行との結合が非常に強い(経済調査協会『系列の研究』一九六九年版)。「生産の集積、そこから発生する独占、銀行と産業との融合あるいは癒着、——これらの点に、金融資本の発生史と金融資本の概念の内容がある」(レーニン)という規定に妥当する鉄鋼企業は大手高炉メーカーのみであり、その他は、「独占とその抑圧とその専横とに服しない」ならば「現在最新の、文明的な闘争方法」と国独資政策によって独占者にしめこられる関係にあるといつてよい。

おわりに

戦後日本資本主義は原料、資源、資本、市場などの矛盾を、アメリカ帝国主義の一環を構成することによって弥縫してきた。鉄鋼業もアメリカ帝国主義下の国独資政策、日米経済協力路線の枠の中で、労働者、農民、中小企業者を収奪し、また、生産過程においても、下請企業労働者(本工・臨時工)を中心とする低賃銀労働者を搾取して発達してきた。同時に、本来「労働の社会化」にもなって発展する労働者の階級意識と団結力を、雇用形態(親企業労働者(本工・臨時工)、下請(孫請)企業労働者(本工・臨時工)、親企業労働組合による下請企業労働組合の支配、身分格差、賃銀格差)を利用して分散させて

二六一

戦後日本鉄鋼業の生産構造

きた。生産力の発達にともなう矛盾―過剰生産は、行政指導による操短、設備調整などと、アメリカを中心とする輸出市場の拡大によって弥縫してきた。戦後、日本鉄鋼業の特色の一つは大手高炉メーカー間の競争である。だが数社の協定は容易である。ベトナム戦争は鉄鋼輸出市場を拡大したが、同時にベトナム戦争を主因とする、アメリカ国際収支の悪化に伴う輸入制限は協定の必要性を高めた。新日本製鉄の設立は協定を容易ならしめる。「他社も追随」という報道のうらに地下カルテルの存在を否定できない。

(一九七一・九・一三)