

資本の蓄積基盤の考察

東 郷 久

目 次

- 一 資本の蓄積基盤
- 二 バブル経済下の生産体制
- 三 資本の蓄積基盤の現状
 - 1 リストラクチャリング問題
 - 2 生産体制と産業の情報化

1991年春期以降、いわゆるバブル経済が崩壊し現在に至っている。この現局面の社会的生産の枠組みをどのようなものとしてとらえることができるだろうか。日本経済は、高度成長後の諸条件のもとで、ME技術革新を通して多品種少量生産体制と先端技術産業中心の産業構造を形成しつつ、相対的に高い成長を展開してきた。バブル経済とその崩壊がこの過程のもとで生じたとすれば、この生産体制は基本的に見直しされざるをえない。バブル不況の長期化やいわゆるリストラ（Restructuring、事業再構築）現象がこのことを示唆している。

本ノートでは、生産方法や生産体制の展開を主として製造業におけるそれで問題とし、いくつかの文献や資料の検討を通して、生産方法の社会的展開の諸条件を意味する資本の蓄積基盤の現状または問題所在をとらえることを意図している。全産業に占める製造業の比重を示しておく、産出額でみて、1975年—47.8、80年—47.9、85年—45.9、90年—42.6、93年—39.5パーセント（全産業838.0兆円に対し製造業331.4兆円）である¹⁾。

1) 1975～85年は経済企画庁編『昭和60年基準改訂 国民経済計算報告』下、1991年の、また、90、93年は同庁編『国民経済計算年報』1995年版（いずれも大蔵省印刷局）の「生産者価格表示の産出額」（名目）により計算。

一 資本の蓄積基盤

最初に、ここで使用している資本の「蓄積基盤」について、その意味する内容を明らかにしておきたい。

ここでいう資本の蓄積基盤とは、生産手段と労働方法の変革に基づく生産方法、および、これが生産体制として個別資本を越えて社会的に拡大・継続する際に問題となる資本蓄積の諸条件を指している。この生産方法と生産体制が資本の蓄積基盤の直接的な対象である。産業構造は、社会全体の需要供給関係に基づくが、他面では、この生産方法と生産体制にも規定される。産業構造における製造業の比重や主力産業の形成、情報化のもとにおける製造業とサービス業との融合現象などはそのことを示している。

以上のような意味から資本の蓄積基盤には広範な条件が含まれることになるが、例示すれば主に次のような条件を挙げることができる。生産方法に係わっては技術革新や産業の情報化、原材料搬入や部品調達、労働市場や労働編成、資金調達や生産コスト問題などがあり、生産体制に係わっては立地条件、交通・通信や物流条件、巨大企業と中小零細企業との支配従属関係、製造業と金融市場・サービス業との関係などがあるが、さらには、所得構造や生活様式、貿易や為替の条件、海外投資や海外生産拠点とのネットワーク等々まで含めることができる。

しかし、これらの条件のうち、本ノートで検討する対象は生産方法と生産体制に直接係わる領域である。現局面においては資本の蓄積基盤がその基本において問題になっている。

資本の蓄積基盤を検討することは、第1に、日本経済の「転換」の特質または問題をその基礎においてとらえるということである。「転換」はどのような歴史的特質をもっているか、それは日本経済の抱える問題のなかでいかなる意味をもつかということが問題になろう。第2に、資本の蓄積基盤との関連で産業・経済政策や財政運営の内容をとらえるということである。政策や財政の現局面での機能やその歴史的意思是は資本の蓄積基盤の変動との関連でこそ問題に

資本の蓄積基盤の考察

することができるだろうからである。

高度成長下の大量生産体制に代わる減量経営の一側面として、産業用ロボットやNC工作機械の導入に始まるME技術革新が隆盛化するのには1970年代後半以降である。この延長線上で、多品種少量生産体制が、80年代からはFMSやFAとして、80年代半ば以降にはCIMとして展開した。このME技術革新と生産体制の展開のもとで、この間、製造業の生産額構成において、表1にみられるように、鉄鋼は徐々に低下し、自動車を中心とする輸送機械、および、電気機械が上昇した。とりわけ、電気通信機器や電子計算機関連を中心とする電気機械が急上昇し、かつての鉄鋼を凌ぐ比重に至っている。

表1 製造業における部門別生産額構成（上位25部門の変遷）

1975年	構成比	1980年	構成比	1985年	構成比	1980年	構成比
上位25部門	44.88%	上位25部門	45.21%	上位25部門	46.56%	上位25部門	49.86%
輸送機械系	7.38%	輸送機械系	8.35%	輸送機械系	10.04%	輸送機械系	11.78%
自動車	6.07%	自動車	7.23%	自動車	8.83%	自動車	10.30%
鋼船	1.32%	自動車用内燃機関 ・同部品	1.11%	自動車用内燃機関 ・同部品	1.21%	自動車用内燃機関 ・同部品	1.48%
鉄鋼系	10.61%	鉄鋼系	8.44%	鉄鋼系	6.18%	鉄鋼系	4.26%
普通鋼熱間圧延鋼材	3.23%	粗鋼	2.90%	普通鋼熱間圧延鋼材	2.03%	普通鋼熱間圧延鋼材	1.62%
粗鋼	3.10%	普通鋼熱間圧延鋼材	2.79%	粗鋼	2.00%	粗鋼	1.51%
鋳鉄	2.02%	鋳鉄	1.42%	冷間仕上鋼材	1.23%	冷間仕上鋼材	1.12%
冷間仕上鋼材	1.28%	冷間仕上鋼材	1.33%	鋳鉄	0.92%		
鋼管	0.98%						
電気機械系	2.24%	電気機械系	4.79%	電気機械系	10.70%	電気機械系	13.39%
電気通信機器	1.28%	電気通信機器	1.56%	電気通信機器	2.56%	電気通信機器	2.99%
電気音響機器・同部品 ・付属品	0.95%	電気音響機器・同部 品・付属品	1.23%	電子応用装置	1.68%	電子計算機 ・同付属装置	2.51%
		送配電機器およびそ の他の重電機器	1.00%	電子計算機・同付 属装置	1.68%	電子応用装置	1.57%
		その他の民生用電気 機器	1.00%	電気音響機器・同部 品・付属品	1.35%	その他の軽電機器	1.56%
				その他の民生用電気 機器	1.24%	送配電機器およびそ の他の重電機器	1.34%
				その他の軽電機器	1.10%	その他の民生用電気 機器	1.27%
				送配電機器およびそ の他の重電機器	1.08%	半導体素子・集積回路	1.15%
						電気音響機器・同部 品・付属品	1.01%

（出所）野村総合研究所『日本の優先課題'95』1994年、238～239ページ「表6-1」借用。

さて、この生産方法と生産体制の展開がバブル経済とその崩壊に連なる一側面を構成したとすれば、現局面において、資本の蓄積基盤の基本的再検討が問題となる。この場合、一方で、これまで可能としてきた生産体制のかかえる問題点の検討は不可欠であり、他方で、競争力強化をめざす生産方法、あるいは、生産体制における情報化のあらたな方向に係わる諸条件が検討対象となる。

二 バブル経済下の生産体制

ここでは、バブル経済の分析のなかに多品種少量生産体制を位置づけている山口義行・小西一雄『ポスト不況の日本経済』（講談社現代新書，1994年）をとりあげる。両氏は、バブル経済問題を多品種少量生産体制，金融の肥大化過程，日本の対米依存構造の相互関係において分析し，一焦点を日本経済の「高コスト」体質に当てている。

ここでいわれる「高コスト」体質の直接的内容は、「多品種生産が少品種生産よりもコストが高いという基本的難点」（21ページ）があることを指している。別表はFMSの経済性の事例である。これによれば，コストは最終的には

別表 FMSの経済性——山崎鉄工所の事例

		従来のシステム			FMS			効 果		
人 員	直 接 工 管 理 職		(100万円)	(%)		(100万円)	(%)		(100万円)	* (%)
			204名	81,600	16.1	10名	4,000	1.0	▲ 194名	▲ 77,600
	11名	5,500	1.1	2名	1,000	0.2	▲ 9名	▲ 4,500	▲ 81.8	
	計 (A)	215名	87,100	17.2	12名	5,000	1.2	▲ 203名	▲ 82,100	▲ 94.3
	土 地	12,000㎡	18,000	3.5	6,000㎡	9,000	2.2	▲ 6,000㎡	▲ 9,000	▲ 50.0
	工場・建物	6,500㎡	53,950	10.6	3,000㎡	24,900	6.1	▲ 3,500㎡	▲ 29,050	▲ 53.8
	設備機器	68台	238,000	46.9	18台	366,000	89.3	▲ 50台	+ 128,000	+ 53.8
	計 (B)		309,950	61.0		399,900	97.6		+ 89,950	+ 28.7
	仕掛期間・個数	3ヵ月	2,760個		3日	120個				
	仕掛金額 (C)		110,400	21.7		4,800	1.2		▲ 105,600	▲ 95.7
	合計 (B+C)		420,350	82.8		404,700	98.8		▲ 15,650	▲ 3.7
	総計(A+B+C)		507,450	100		409,700	100		▲ 98,650	▲ 19.4

(出所) 秋野晶二「日本におけるME技術の開発・普及過程とその経済性」『立教経済学研究』第47巻第3号，1994年，157ページ「表6」。

山口義行・小西一雄，前掲書，23ページ。

(注) 1) 数値は山崎鉄工所の試算による。

2) * 欄は効果率=(効果/従来システム)×100(%)を示す。

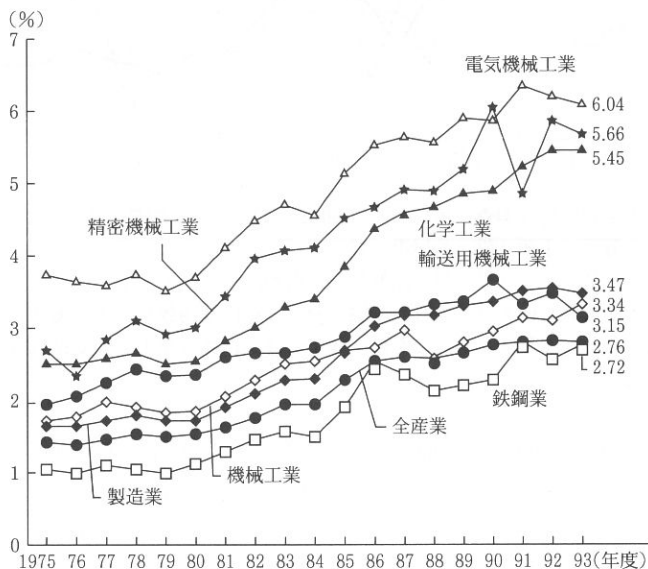
1,000億円弱の削減となっている。しかし，内訳では，人件費や土地・工場投資で1,000億円強減少しているが，逆に，設備機器では1,000億円強増大している。コスト削減の最終的な結果は，仕掛金額が1,000億円強減少していること

資本の蓄積基盤の考察

にみられるように、多品種少量生産のもとで段取りが大幅に短縮し、設備機器の稼働が増大するもとで達成されているのである。そして、これは「大量」生産・販売が前提となっており、「高コスト」体質の圧力が潜在的に作用しているということを示している。

この圧力のもとで、製品開発をめざした技術開発投資や設備投資が絶えず遂行されざるをえない。図1はこの間の研究費の対売上高比率である。製造業で

図1 研究費の対売上高比の推移



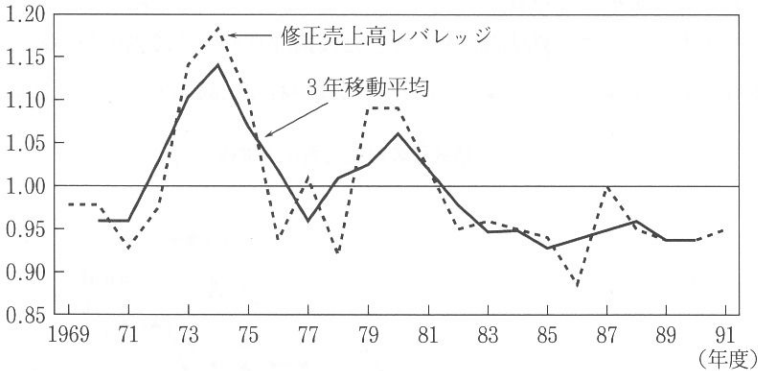
(出所) 科学技術庁編『科学技術白書』1995年版，大蔵省印刷局，162ページ「第2-1-10図」。

(注) 会社のみで、特殊法人は含まれていない。

は1980年代前半の2パーセント台から80年代後半の3パーセント台に上昇しているが、業種ではとくに電気機械工業で同4パーセント強台から6パーセント弱台へ（年間伸び率約10パーセント）、精密機械工業で同4パーセント台から5パーセント前後台へ上昇し、さらに、化学工業（年間伸び率約9パーセント）、輸送用機械工業（年間伸び率約10パーセント）における上昇が著しい。製造業の設備投資もこの80年代後半には前年比平均10パーセント余で増大していた。

しかし、問題は、設備投資を継続せざるをえないにもかかわらず、売上高がこれに応じては伸びないことにある。別図1はこの関係をみた製造業の売上高

別図1 稼働率修正売上高レバレッジ（製造業、実質値）



（出所）日本開発銀行『調査』第173号，1993年，32ページ「図Ⅲ-2(2)」。

山口義行・小西一雄，前掲書，27ページ。

（注）1）売上高レバレッジ＝売上高伸び率／有形固定資産伸び率

2）稼働率修正値とは，実質有形固定資産に稼働率指数をかけ，実稼働条件で使用される資産額を算出したもの。稼働率修正に伴う売上単価変動はないものと仮定。

レバレッジ（Leverage，売上高に対する影響力）である。この期間，設備投資の伸び率が約10パーセント余であったのに対し，売上高のそれは6パーセント余にとどまり，レバレッジは80年代全体を通して1以下の状態になっている。

山口・小西両氏の分析のもうひとつの特徴は，このレバレッジの低下に対する対応過程にバブル経済を位置づけている点にある。まず，売上高対策としての外需・内需問題である。1980年代初頭以降の外需または貿易黒字の拡大は，多品種少量生産体制にとって，売上高の増大を通してその「高コスト」体質を「隠蔽」（33ページ）する意味をもっていたということである。

したがって，貿易摩擦対策として採られた80年代後半の内需拡大策は，この外需に代わるものであり，「消費需要の掘り起こし」（35ページ）という性格をもつものである。乗用車でみると，別図2にみられるように，そのモデル数（指数）は82年度の100に対し91年度は170にまで拡大している。しかし，モデ

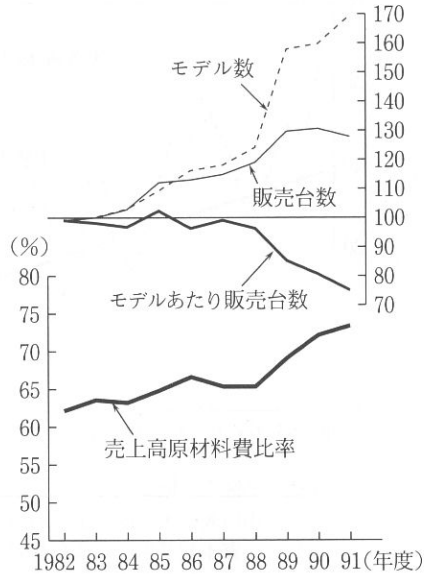
ルの増加とともに販売台数もある程度は増大するが、モデルあたり販売台数は上昇せず、販売台数もやがて低下する。この結果、売上高原材料費比率が上昇する。

つぎに、内需拡大策の一側面でもあり、バブル経済の直接的現象であった金融の肥大化が資金調達問題としてとらえられる。つまり、1970年代後半以降の国債の累積と80年代半ばの金融の国際化によって金融の自由化が進展していたが、これが80年代後半以降の超金融緩和政策で倍加させられ、資産インフレを拡大しつつ金融が肥大化する。このもとで、転換社債やワラント債の発行にみられたように、「資金調達コストがタダ同然」(39ページ)という状況が生まれた。

これが上記の設備投資の裏付けとなったのであるが、その結果、売上高のわずかな減少が収益の大幅な減少を生むかたちで「高コスト」体質を深化させたという点である。

山口・小西両氏の分析は、ME技術革新による多品種少量生産体制が、一方で、この時期における市場と資金調達の条件に規定され、他方で、その条件をバブル経済として拡張させ、そこに本来的に内包されていた「高コスト」体質を深化させてきた過程を包括的にとらえたものである。この「高コスト」体質は日本経済の生産体制が長期に抱えているものでもある。別図3は製造業の資本収益率の推移である。高度成長期以来一路低下し続けてきており、バブル経済の破綻の背後にはこの問題が伏在しているとみることができる。

別図2 乗用車モデル数、モデルあたり販売台数と売上高原材料費比率の推移

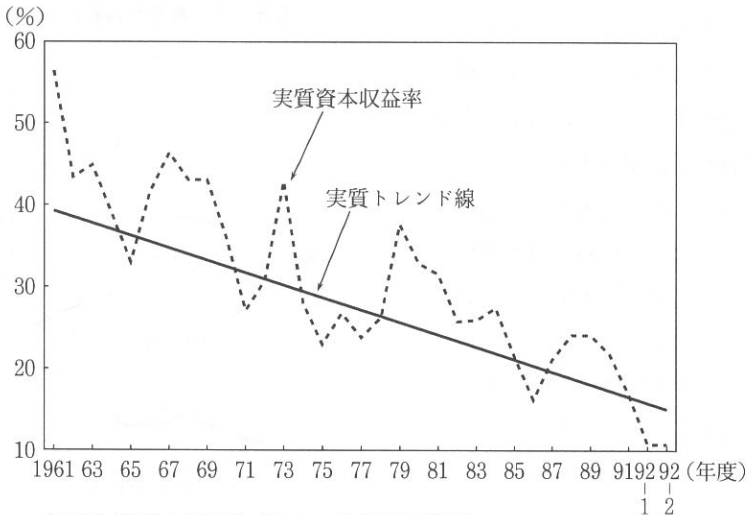


(出所) 三菱銀行『調査』455号、1993年、18ページ「第4図」。

山口義行・小西一雄、前掲書、35ページ。

(注) 1982年度を100とする。

別図3 製造業の資本収益率（実質値）



(出所) 別図1 に同じ (9 ページ「図 I-1(2)」)。

山口義行・小西一雄, 前掲書, 30ページ。

(注) 1) 資本収益率=営業利益額/有形固定資産額 (建設仮勘定を除く, 期首期末平均簿価)

2) 92-1, 92-2は92年度第1四半期, 同第2四半期をそれぞれ年率換算したもの。

3) 実質値デフレーターは GNP デフレーターおよび民間企業設備デフレーターを使用。

三 資本の蓄積基盤の現状

1 リストラクチャリング問題

リストラ現象は, 通常, その雇用に対する社会的作用から, その帰結であるコスト問題としてとらえられるが, そこには, これまでの生産体制の再検討をめぐる広範な問題が含まれている。ここでは, まず, リストラ問題を生産体制の再編成という観点から概括することにした。

第1に, 生産体制の前提となる生産の在り方に係わる側面である。産業構造審議会が「産業経済システムに対する企業の広範な問題意識を把握」する目的で1993年1月に実施したアンケート (全国上場製造業600社を対象, 回答社数

263社、回答率43.8パーセント）によれば、企業が今後重視する業績項目は利益額や売上高から利益率に変化しつつある。生産の規模よりも需要の把握や製品の開発など生産の効率が重視されようとしている²⁾。

第2に、生産(成長)がこれ以上は拡大しないことを前提にすると、生産効率の上で、当然ながらコスト構造が問題となる。この点では、まず、人件費または雇用対策が問題となる。この間の人件費等の推移をみると、バブル経済の崩壊後の1991年第2四半期以降で、経常利益率に対する圧迫要因の大半は人件費要因が占めている³⁾。これに対する雇用調整は、多様な方法ですすめられてきたが、生産規模の縮小化を示す新規学卒採用の大幅削減、これまでのME技術革新の見直しを示すホワイトカラーの初めての抑制などにその特徴がある。

つぎに、生産規模の縮小化と関連した同様のコスト問題として、物流対策を挙げることができる。部品点数の拡大や販売店の増大などはこれまでの多品種少量生産の拡大に不可欠であったが、物流部門の合理化は生産部門のそれに比して相対的に遅れ、バブル経済の破綻のもとで物流コストが上昇する。部品点数の削減と部品の共通化(自動車業界)、物流拠点における製品の仕分け(コンテナ詰め)作業の自動化、および、小売店に対する中継地の集約と大型物流センターの増設(花王)、共同配送センターの設置(セブン-イレブン・ジャパン)などの対策が採られつつある⁴⁾。

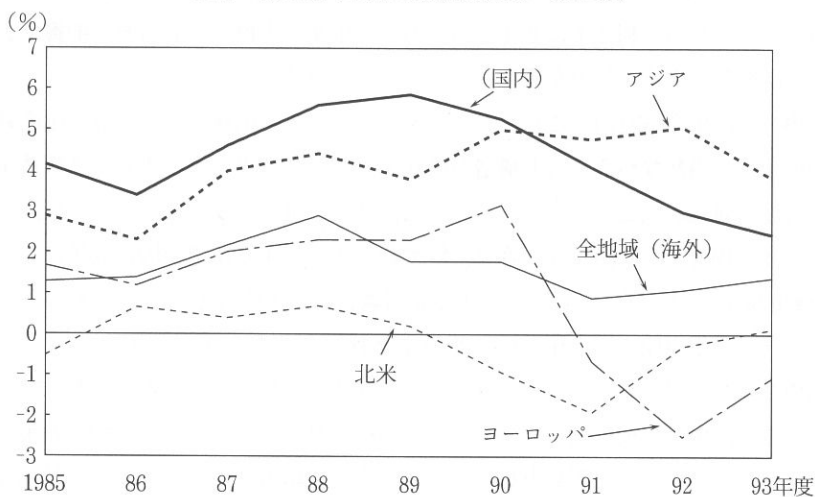
第3に、バブル経済の崩壊に円高が加重され、海外進出を中心とする生産拠点の再配置が生じている。海外生産比率は、現在、製造業で6パーセント余であるが、電気機械や輸送機械工業ではかなりの比率である(10~20パーセント)。直接投資では、北米が大半であるが、アジア向けが増大している(1994年度で100億ドル)。この投資の理由は、アジアNIEs, ASEAN, 中国共通に「進出先

2) 通商産業省産業政策局編『21世紀型経済システム』通商産業調査会、1993年、372ページ「重視する業績項目」。あわせて、374ページにおける「製品のポートフォリオについて重視する項目(今後)」とのクロス集計表を参照のこと。

3) 人件費等の推移については、経済企画庁編『経済白書』1995年版、大蔵省印刷局、64ページ「第1-5-3図」参照。

4) 日本経済新聞「待ったなし・物流改革」1992年8月11~12, 14, 18~19日付、参照。

図2 現地法人の売上高経常利益率（製造業）



（出所）経済企画庁編，前掲書，583ページ「付図2-4-5」。

マーケットの維持・拡大」である（対中国では「新規市場の開拓」が第1の理由⁵⁾）。同時に、これがまた、部品調達・変動費コストを低下させることにもなる（注3の「第1-5-3図」参照）。

しかも、アジアでの売上高経常利益率は、図2にみられるように、かなり高く（北米やヨーロッパでは最近マイナス状態）、91年度以降は国内での経常利益率を越えてきている。国内での生産規模縮小をアジアでの生産拠点が補完する関係がつけられているといえる。

2 生産体制と産業の情報化

以上のようなリストラをめぐる問題状況は、高度成長後に減量経営が形成される過程に類似している。したがって、次に問題とする内容は、多品種少量生産の、または、産業の情報化の生産体制としての現局面における具体的内容にある。第1に、生産体制が、リストラのもとで、多品種少量生産としてどのよ

5) 経済企画庁編，前掲書，581ページ「付表2-4-3」参照。

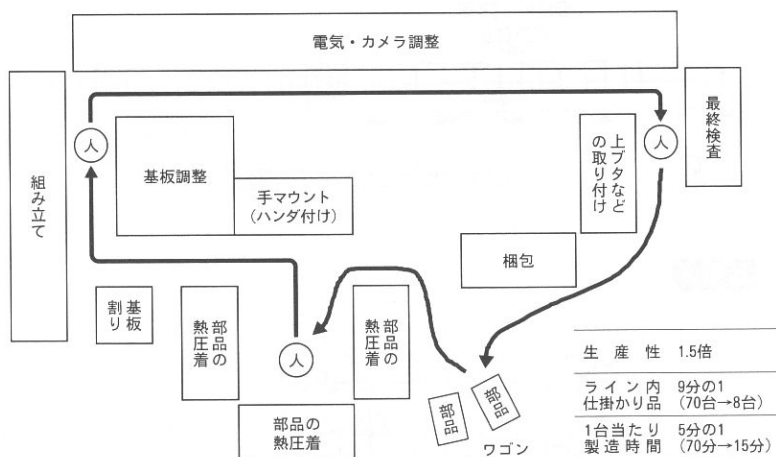
うに見直されつつあるかという点であり、第2に、この生産体制が、今後新たな需要供給関係を形成していくうえで、技術（製品）開発の側面（産業の情報化）でどのような問題を抱えているかという点である。

①多品種少量生産と生産ライン

第1の点については、日経ビジネス編『1ドル80円工場』（日本経済新聞社、1995年）が貴重な事例を提供している。生産ラインの変更だけでなく各種のコスト削減策も紹介されているが、ここでは前者を採り上げる（括弧内は主要製品、工場所在地、従業員数の順）。

「ソニー幸田」（8ミリビデオ一体型VTR、愛知県幸田町、2,000人）の場合、93年以降、従来の直線型ベルトコンベアーを「多能エスパイラルライン」に変えている（図3）。従来のラインでは部品の準備や工具の取り替えの関係で1機種当たり1,000台以上のロット（製品単位）で生産しなければならなかったが、新しいラインでは1台単位で作り分けができ、「市場の販売動向に合った適量生産」（16ページ）が可能となった。製造時間が短縮され仕掛かり品が

図3 ソニー幸田の多能エスパイラルライン



（出所）日経ビジネス編、前掲書、13ページ「図1-1」。

（注）作業員は3～4人。

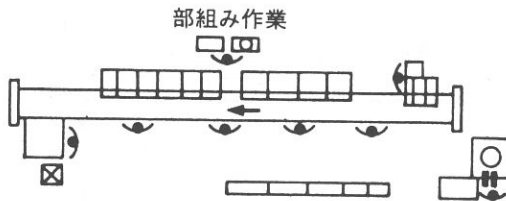
激減し人件費も削減され、生産性は1.5倍化している。

「NEC 埼玉」(携帯電話や移動通信の基地局, 埼玉県, 740人) の場合も, 93年以降, 従来の直線型ベルトコンベアーをテーブル単位の「1人作り方式」のラインに変えている。従来のラインでは1個の製品ができあがるまでのリードタイムが最大8日かかり、「遊休」ラインも生まれていたが, 新しいラインのもとで「市場の変化や多品種化の進展」(27ページ)に対応することができるようになった。新しいラインのスタート以後, 生産性は1.3倍化している。

「日立製作所・自動車機器事業部」(エンジンに付属するオルタネーター・発電機など自動車の電装関連部品, 茨城県勝田市) の場合もまた, 大型スターターの生産部門において, 93~94年以降, 従来の直線型ベルトコンベアーをU字型ラインに変えている(図4)。従来のラインでは4分の3の時間は従業員がラインの上を製品がながれてくるのを待っているという状況があり, また, 混流生産における段取り(金型交換)にかなりの時間がかかっていたが, 新しいラインの導入によって, 人員の削減や段取り時間の短縮がなされ, 混流生産

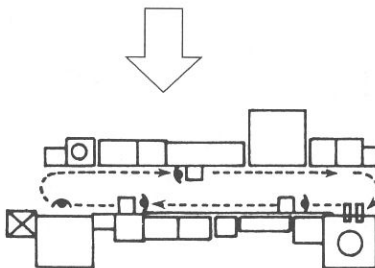
図4 日立製作所(大型スターター)のU字型ライン

改革前



ラインが長く、歩きながらの作業が多い。また、ラインから離れた作業がある。

改革後



コンベアーを撤去。台車に製品をのせ、各作業員が全組み付け工程をこなす。

(出所) 日経ビジネス編, 前掲書, 40ページ「図1-5」。

の側面では「10日で3種類流していたのを、15種類まで増」やす（39ページ）ことが可能となった。生産性は、94年3月時点で、92年3月時点の1.8倍となっている⁶⁾。

上記の事例は、生産ラインが直線型から変形型に転換している点で共通であるが、設備の自動化とともに労働の多能工化に重点を置き、市場変動に一層柔軟に対応しうる生産体制を形成するという意味で、従来の多品種少量生産体制を進展させたものである。同じく多品種少量生産体制ではあるが、需要の「掘り起こし」を含めた市場の一定の拡大を前提にした従来のものに比して、生産の規模がそれほど拡大しない現局面に対応する生産体制としての意味をもつといえる。

②産業の情報化と技術開発

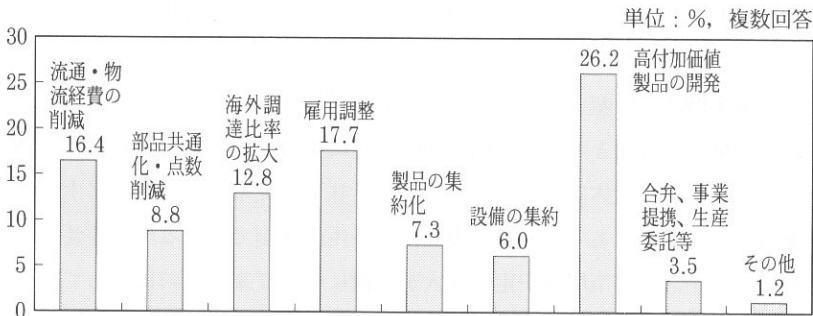
以上のような生産ラインの転換にみられる多品種少量生産体制の一層の進展は、しかし、産業面でも企業面でも局部的なものであり、現局面に対する短期的対応という制約は免れない。それは、第2項でみた「高コスト」体質なる問題を基本的に抱えているからである。「高コスト」問題は、他面で、販売・価格問題であり、産業の情報化の一契機である製品開発力としての技術開発問題に関連している。

そこで、日本開発銀行が1994年に実施した産業の国際競争力に関するアンケート（資本金10億円以上の製造業、建設業、卸小売、9電力、2,122社を対象、回答率51.8パーセント）と、これを踏まえつつなされた電子・電機産業に関する分析を手掛かりに、技術開発問題に焦点を当て、前述の第2の点を検討することにした。アンケート結果は「わが国産業の国際競争力を巡るアンケー

6) さらに、「山形カシオ」（デジタル時計やポケットベル、山形県）の事例も紹介されているが、この場合もまた、直線型からU字型ラインへの転換である。

さらにまた、生産ラインのU字型化はトヨタでもそうである。木村隆夫「“柔軟な効率的生産体制”再構築めざすトヨタ」『労働運動』1995年5月号、参照。ここでは、新規需要の伸びに代わって買い替え需要に規定されることに対応する「変種変量生産」との関係でトヨタの「自己完結ライン」の意味が検討されている。

図5 リストラ策として重要と考えられるもの（製造業）



（出所）日本開発銀行，前掲アンケート結果（前者），9ページ。

ト調査結果」，分析は「電子・電機産業の国際競争力を巡る課題について」，前者は『調査』第193号，1994年11月号＝前者と略記，後者は同第195号，1995年3月号＝後者と略記）。

まず，産業全体として，「価格競争力では，厳しい状況だが，リストラにより国際競争力が回復すると考える企業が多い」という結果である。ここでいうリストラとは「中期的に国際競争力を維持回復する方策」を意味するが（以上，前者，2ページ），この場合，リストラ策として考えられているものは，図5にみられるように，製造業では，なによりも「高付加価値製品の開発」である。これに関しては，「研究開発費を確保…する一方で，研究開発項目の重点化を図る（6割）企業の姿」（前者，4ページ）となっている。

つぎに，電子・電機産業の技術開発に関しては，大まかな状況として，基礎研究の維持と応用研究の現場密着化，能力給等人事制度の変更による開発活動の活性化，研究開発分野の重点化，研究開発機能の国際化，技術提携・共同開発などの方向がみられる（後者，54ページ）。研究開発体制の具体的方向または内容では，研究開発機能の発揮は基本的に国内をその基盤とし，先端技術分野への対応は，その「採り入れ」策として，研究所の欧米（とくに米国）への展開や国際的技術提携・共同開発がはかられる，と分析される。それは，先端技術分野のうち「ソフトにかかわるものとなるとまず不可能」だからである（以上，後者，59ページ，国際共同開発については61ページの「新聞報道事例」

を参照)。

日本の技術開発については、上記のソフトの弱さはこれまでも指摘されてきた点である。産業政策としても、1980年代初頭以来、「技術立国」路線が掲げられ、従来よりは基礎技術に近接した方向が追求されてきたが、依然として応用・開発技術中心であり、現状を脱却する方向はいまだ展望できていないといえる⁷⁾。

したがって、研究開発の方向として、「技術シーズを代表する部品・デバイスの高度化」を基軸にして「マーケットに働きかけ」、両者の相互作用を通して製品の高付加価値化を展望するという提案(後者、60ページ)は一つの現実的方向であると思われる。しかし、これは、技術開発が発展する形で、先端技術産業部門と他の産業部門(製造業に対する流通・サービス業部門、産業部門と生活・社会部門など)がこれまで以上に有機的な産業循環を形成しうるかどうかにかかっている。通商産業省産業政策局編『21世紀の産業構造』(通商産業調査会、1994年)が提案している「ハードとソフト・サービスの組み合わせによるユーザーニーズの充足…いわば『システム化』」の方策(同書、43~44ページ)も、産業政策上のものであるが、同様の意味であろう⁸⁾。そうだとすれば、

7) 北村洋基「ME化・情報化について」『三田学会雑誌』第87巻第2号、1994年、参照。北村氏は、バブル経済破綻後の現局面を「ハイテク不況」ととらえ、従来の情報産業の「構造的な弱点が顕在化」している、とみている。その特徴または弱点とは、コンピュータや半導体の生産主体が総合エレクトロニクスメーカーであり継続投資が可能とされたこと(アメリカでは専門メーカー)、IBM互換機と自社互換機の開発のもとでコンピュータの互換性が悪いこと、半導体では量産型のメモリー(記憶装置)系統に重点を置き量産型の製品生産を軸に展開してきたこと(アメリカはロジック〈論理回路〉系で付加価値の高いMPU〈Micro Processor Unit、超小型演算装置〉などに重点化)、ソフトが非常に弱体であること、などである(85~87ページ)。

8) 菰田文男「産業転換の行方と国家・国際関係」『経済と社会』第4号、1995年、参照。菰田氏は、「今日の世界政治経済システム」の「支配的原理」を「エネルギー集約的素材をベースとする少品種大量生産」型の産業構造から「情報集約的多品種少量生産」型の産業構造への移行、および、それへの「適応に向けた、異質な資本主義のシステム間競争」でとらえようとしている。「情報集約的多品種少量生産」

それは、日本の産業構造においてその基本に係わり長期にわたる再編成が必要とされる内容であるといえる。

以上、本ノートでは資本の蓄積基盤の現状をとらえようとしてきた。多品種少量生産体制が1980年代には形成され、80年代半ば以降のバブル経済下でCIMにみられる産業の情報化として展開したが、現局面に立ってみれば、それは従来の市場・需要構造を前提にその「掘り起こし」として拡大したとみざるをえない。リストラ下における生産ラインの変形型への転換と間接業務も担う一層の多能工化の事例は、上記の過程で肥大化した設備を需要の縮小に適応させる従来の生産方法の再編成（効率化）を示している。しかし、その結果は人員削減や企業倒産にみられる社会的不安定化であり、依然として、新たな市場・需要構造の形成とそのための製品・技術開発は残された問題である。

上記の視点に立って、生産方法と生産体制をさらに分析し生産体制の転換の特質を確定すること、この一環ともなるが、巨大企業・中小企業間関係、いわゆる内外価格差問題（製造業と流通業との関係）、規制緩和策や「構造改革」としての産業政策を分析することなどは今後の課題である。

（本ノートは大阪経済法科大学研究補助金による研究成果の一部である）

↘ 型産業構造との係わりから、その市場特質（多品種化、生活関連サービスや新たなサービス財の資本化）と「経済のシステム化」、その国際関係や国家の役割の性格や変化を検討するという示唆に富んだ問題提起となっている。