

氏名（本籍地） <sup>ひら</sup>平 <sup>ち</sup>地 <sup>いち</sup>一 <sup>ろう</sup>郎

学位の種類 博士（経済学）

学位記番号 経 第 99 号

学位授与年月日 平成22年5月13日

学位授与の要件 学位規則第4条第2項該当

論文題目 労働過程の構造分析－鉄鋼業の管理・労働・賃金－

博士論文審査委員 （主査）

教授 野村 正 實      教授 平 本      厚

## 論文内容の要旨

本書は、鉄鋼業における生産管理・労働・賃金体系の在り方を、調査に基づいて分析したものである。なかでもその中心的な分析対象は、労働の在り方であり、鉄鋼労働における経験的熟練の後退（非熟練化）という従来の主張に対する批判に焦点を当てている。その際、H. Braverman, *Labor and Monopoly Capital: The Degradation of Work in the Twentieth Century*, Monthly Review Press, 1974に端を発する欧米の労働過程論争の批判的整理を踏まえ、生産管理との関連で労働分析を行っている。

構成としては、本書は、分析の視点（視角）を第Ⅰ部とし、事例研究の実証を第Ⅱ部に配置している。その内容は以下の通りである。

### I 分析視角（第1章及び補論）

欧米労働過程論争を振り返ると、そこには常に熟練の尺度という問題が立ちはだかっている。というのは、資本主義の発展とともに非熟練化が進展するとするブレイヴァマンの主張の検証には、熟練の低下あるいは高度化を判断するためのモノサシが必要となるからである。しかしながら、そうした尺度の議論は悉く失敗してきたと言ってよい。

こうした論争の枠組みを超えて、本書は、ブレイヴァマン批判の中で打ち出されてきた「熟練の社会的構成説」に着目する。もちろんその説は、社会的構成のあり方をどのように見るかによって多様である。しかし、熟練は歴史的に一定であるとして、それを取り巻く社会的構成のあり方の変化の中で労働を位置付けるならば、欧米労働過程論争が陥った熟練化－非熟練化という狭い視野から解放された豊かな労働分析を可能とする。

いま一つの欧米労働過程論争の副産物は、労働の主体に対する管理との関連で労働分析しようとする試みである。本書では、二人の論者を取り上げているが（R. Edwards, *Contested Terrain: The Transformation of the Workplace in the Twentieth Century*, Basic Books, Inc., Publishers, 1979, M. Burawoy, *Manufacturing Consent: Changes in the Labor Process under Monopoly Capitalism*, University of Chicago Press, 1979）、ともに、労働者は、管理に対して抵抗ないしは同意する主体として把握されている点が特徴である。そういう観点（本書では「管理の関係の構造」と名付けている）から労働分析が行われるならば、現場労働の実相が構造的に見えてくるものと考えられる。

最後に第I部では、マルクスの『直接的生産過程の諸結果』に拠りつつ、労働の社会的結合を媒介にして資本の意思が労働者の認識へと対象化されていくという関係的な構造として生産管理をとらえるべきであると主張している。

## II 実証分析（第2章～終章）

労働の社会的結合を媒介とする生産管理の要点は製造スケジュールであるという視角から、鉄鋼業における生産管理の特徴と、その下での熟練労働のあり方を分析しているのが、実証分析の第II部である。具体的な事例研究としては、S製鉄所X工場における生産管理システムと労働のあり方が調査・分析の対象となっている。

なお、本書の叙述の順番は、熟練労働（第2章）－生産管理（第3章）としているが、熟練労働の分析にあたって転炉操業の具体的な姿を第2章で説明しているため、先にそれをあげている。しかし以下では生産管理－熟練労働－賃金体系という構成をとって要約する。

### 1. 生産管理

生産管理とは、生産計画から実行指示を経て実行管理に至る管理業務であるが、鉄鋼業は、多種類の注文処理の必要などのため、早くから生産管理業務のコンピュータ化を進めており、また企業間競争が激化した1980年代以降には高品質鋼の比重を高める中で、コンピュータ化の対象を従来の圧延工程から製綱工程へと拡大している。

本書が対象とする製綱工程は、①効率的な操業を目指して転炉操業を脱炭機能に特定化すること、②圧延工程との直結化の必要により連続鑄造法などが導入されてきたことから、転炉の前後の工程を分業化する方向で設備体系が再編されてきた。このように分業化した工程を統一的に稼働させていくべく生産管理システムは機能する。そうした労働の社会的結合の具体的な現れが、製造スケジュー

ルであり、その作成－修正－実行－監視のあり様に本書は注目する。

生産管理は、計画系－管制系－操業系という重層的な管理機能の中で果たされていくが、そのうち管制系は、計画系において作成された大枠の計画を、製造スケジュールに具体化するとともに、それを操業系（現場）への操業命令として指示し、さらに操業系の実績に基づいて進行管理を集中的に行っている部署である。生産管理における命令指示機能と進行監視機能の結節点にある。生産管理システムのネットワーク化によって一層強化されたのが、この管制系である。

S製鉄所X工場の生産管理システムにおいて、圧延工程と連携しつつ、製鋼工程の管制機能を果たしているのが生産技術課生産係の「生産管制」であり、ここで熔銑からスラブまでの稼働の製造スケジュール作成（及び修正）と進捗管理が行われている。製造スケジュールは、生産管制において、注文情報・現品情報・その他の現場の作業性を考慮して作成され、また操業上の外乱等が入ることでその修正が繰り返されている。そして、こうした製造スケジュールは、現場においては各パルピット（コンピュータルーム）のパソコン画面に表示され、労働者には、それに基づいた操業が求められている。製鋼時間の短縮、適中率の向上、再吹錬率の低下など、製造スケジュールの厳格な遵守のための現場に対する要請は、高い緊張をもたらしている。その中で現場労働が位置付けられる。

## 2. 熟練労働

鉄鋼業における技術革新の一つは、操業上のコンピュータ制御の導入である。本書が対象とする転炉炉前職場もその例外ではない。具体的には、吹き付ける酸素の流量調整や原料・副原料の投入タイミングなどの熟練労働者のノウハウが組み込まれたパターン操業がとられている。したがって、形式的に概観すると、パルピットの吹錬者はパターンに従ってボタンを押すだけでよいように見える。

しかし、詳細に観察すると、パターン化された吹錬が行われるのは、前半の12分間にすぎない。ここでいったん吹錬は中断され、炭素量や温度の計測値と目標値との差を埋める「ダイナミックコントロール」と呼ばれる吹錬が行われていく。その開始にあたっては、なるほどパターンに基づいた指示が出されるものの、その指示に従うかどうか、従わない場合はどういう温度コントロールをしていくかなど、吹錬者に判断は任されている。パターン化されたコンピュータ制御だけでも吹錬そのものは可能であるけれども、再吹錬を少なくし適中率を向上するためには、依然として、そうした判断をなすことのできる熟練労働者の介在が必要である。

こうした転炉炉前職場の熟練労働の存在を、製造スケジュールとの関連で検討すると、つぎのようと言える。

作業の進捗が前後の工程に与える影響の大きい転炉操業においては、製造スケジュールの厳格な遵守をますます求める生産管理システムの下で、適中率を高め、再吹錬率を低め、さらに製鋼時間を短縮ないしは安定化させる必要がある。したがって、いくらパターン操業という形で熟練労働者のノウハウがコンピュータ化されているとは言っても、その適否を決定付ける吹錬作業（肝心な最

後の仕上げであるダイナミックコントロール)には熟練労働を介在させなければならない。熟練労働の存在は、作業自体の性格もあるが、そうした生産管理上の要請という事態が大きい。

### 3. 賃金体系

本書は、生産管理システムの進展に伴う熟練労働の要請という事態から、現場労働を分析してきたが、そうした現場労働の「重み」から判断すると、職務給を廃止し職能資格制度に一本化した1997年のS製鉄所の賃金改訂は、不安定なものではないかと結論付けている。

終章は、主として、労働の結合様式としての生産管理とその下で制約される現場労働という観点から、第Ⅱ部全体の実証分析を総括している。

## 論文審査結果の要旨

本論文は、日本鉄鋼業の生産管理・熟練労働・賃金体系を分析したものである。

第1章は、欧米の労働過程論争を批判的に検討し、さらにマルクスの『直接的生産過程の諸結果』を踏まえながら、「労働の社会的結合」という本論文の基本的な分析視角を確定する。

第2章は、日本を代表する鉄鋼会社の転炉操業を事例として、作業者の熟練を検討する。技術革新は熟練を解体するという見解があるが、本章は、転炉操業の技術革新にもかかわらず、転炉操業は依然として集团的・個人的熟練労働によって支えられていることを実証する。

第3章は本論文の中心部分である。第2章で言及された転炉操業の技術革新の核心はスケジューリングにあるととらえ、1980年代以後のスケジューリングがどのように展開したのかくわしくフォローする。生産技術課生産係が熔銑からスラブまでの稼働の製造スケジュール作成・修正・進捗管理をおこなっている。スケジュールは、現場パルピットのパソコン画面に表示される。製造スケジュールの厳格な遵守のためには製鋼時間の短縮、適中率の向上、再吹錬率の低下などが必要となり、それに対応しなければならない労働者は強い時間的・精神的圧力のもとにおかれている。製造スケジュールの厳格な遵守は熟練労働を前提として可能となっている。

第4章と第5章は、この会社の賃金体系を分析する。この会社では、1997年に技能職の職務給を廃止して、事務技術職と同じく職能資格制度に一本化した。しかし、現場の熟練を評価しないかのような職能資格制度は技能職の賃金制度としては安定的なものとはならないであろう。

本論文には、以上の本論のほかに、いわゆる「情報資本主義」を批判的に検討した補論と、日本鋼管鶴見製鉄所における安定的労使関係の成立過程を分析した付論がある。

本論文の功績は、炉前創業のスケジューリングとそれを支える労働者の熟練の在り方を実証したことにある。その実証によって、労働過程論争に一石を投じている。本論文には不十分な点もなお残っている。第1章で基本的な視角として「労働の社会的結合」という概念を打ち出しながらも、

それが本論文全体に貫徹しているとは言い難い。しかしそのことは、日本の鉄鋼労働研究ひいては労働過程論争に対する貢献を損なうものではない。

よって、本論文は博士（経済学）論文として「合格」と判定する。