

加工賃と賃金水準を形成する 自由経済メカニズムの一事証

——栃木地区機械金属工業実態調査に見られた
「各業種別加工高と賃金の動向」についての考察——

武 田 実

目 次

はじめに

1. 従業員1人あたり加工高の業種別推移
2. 従業員の年齢構成から見た若い男子の職種志向
3. 賃金（1人あたり人件費）の動向
4. 就職人員の動向（勤続年数別従業員構成よりの観点）
5. 労働分配率の動向
6. 加工賃及び賃金水準を形成する自由経済の均衡のメカニズム

おわりに

付 記

はじめに

昭和49年から50年にかけて、栃木県の主催で、栃木市機械金属業診断が栃木市、栃木商工会議所の協力のもとで実施され、筆者も特別診断員としてこれに参加した。

診断にあたっては、地区の機械金属の全企業に、事前に診断調査票を配り、それぞれの実情を計数的に記入してもらった。この調査票の計数は、業種別（機械加工、プレス加工、製缶鋸金加工、鋳造、その他）に区分して集計されたが、その中で、加工高の動向、賃金の動向は、自由経済メカニズムの一断面を鮮か

に示して居り、興味深いものがあるので、これを解析してみることにしたい。

1. 従業員1人あたり加工高の 業種別推移

加工高とは、売上額より原材料部品費と外注加工費を差し引いたものである。粗付加価値とも呼ばれている。

各業種の従業員1人あたり加工高の平均値は、次表の通りで、業種によりかなりの差がある。

表1 従業員1人あたり年間加工高の推移

| 年次 \ 業種 | 機械工場 | プレス工場 | 製缶鋁金工場 | 鋳物工場 | その他金属工場 | 総平均 |
|---------|---------|---------|--------|---------|---------|---------|
| 昭和46年 | 1,921千円 | 1,661千円 | 984千円 | 1,430千円 | 1,147千円 | 1,737千円 |
| 47年 | 1,995 | 2,106 | 2,825 | 1,649 | 1,330 | 1,973 |
| 48年 | 2,730 | 2,781 | 3,418 | 2,789 | 1,828 | 2,662 |

昭和46年に於ては、機械工場の加工高（従業員1人あたり）が最も高く、プレス工場、鋳物工場、その他金属業工場とつづき、製缶鋁金工場が最も低い。

所が、昭和47年には、大きな逆転が行われ、製缶鋁金工場が1位となっている。プレス工場が2位になり機械工場は3位に後退した。

更に昭和48年には、製缶鋁金工場が1位、鋳造工場がプレス工場を僅かに抜いて2位、4位が機械工場、5位がその他金属業工場となっている。

この内、その他金属業工場の加工高が低いのは、組立関係等、女工さんを使う比率の高い企業が多いことに起因している。

男女の構成比率を見ると次表の通りである。

表2 男女構成比率（昭和48年）

| | 機械工場 | プレス工場 | 製缶鋁金工場 | 鋳物工場 | その他金属工場 |
|----|-------|-------|--------|-------|---------|
| 男子 | 78.7% | 63.9% | 81.4% | 78.6% | 40.2% |
| 女子 | 21.3 | 36.1 | 18.6 | 21.4 | 49.8 |
| 合計 | 100.0 | 100.0 | 100.0 | 100.0 | 100.0 |

従業員1人あたり加工高は、作業能率の向上、設備の合理化、等によっても

れぞれ合理化は進めているわけであり、又最近の機械導入は単なる生産拡充的なものも含むわけで、これがこの部門の1人あたり付加価値上昇の主原因とは見なされがたいであろう。

2. 従業員の年令構成から見た

若い男子の職種志向

従来から、製缶鋳金、鋳物という分野は、若い男子作業者に、あまり好まれない職場であったようだ。

男子従業員の年令構成から見ても、鋳物工場、製缶鋳金工場では、25才以下の人員が少い。僅かに3.0%、5.7%、に過ぎない。

表 4 男子作業員の年令構成

| | 機械工場 | プレス工場 | 製缶鋳金工場 | 鋳物工場 | その他の工場 |
|--------|-------|-------|--------|-------|--------|
| 20才以下 | 9.2% | 5.6% | 0% | 0% | 7.4% |
| 21~25才 | 14.6 | 16.5 | 5.7 | 3.0 | 14.0 |
| 26~30才 | 19.4 | 19.5 | 2.9 | 6.0 | 15.4 |
| 31~35才 | 17.6 | 16.9 | 17.1 | 6.0 | 16.2 |
| 36~40才 | 13.8 | 10.4 | 25.7 | 9.0 | 7.4 |
| 41~50才 | 17.0 | 15.8 | 28.6 | 9.0 | 22.8 |
| 51才以上 | 8.0 | 15.3 | 20.0 | 67.0 | 16.8 |
| 合計 | 100.0 | 100.0 | 100.0 | 100.0 | 100.0 |

若い人は、汚い作業、騒音の出る作業、重労働の作業、高熱炉の横の作業、こういった仕事は嫌がるものである。製缶鋳金、鋳造は、まさに若い人の嫌がる条件を具えている。

特に鋳造関係は、男子作業者の67%は51才以上となっている。

若い人が入らない職場では、勿論省力化の努力等を他部門にも増して進めている。しかし、それには自ら限界があり生産力の拡充はそれ程大きくない。

所が、製缶鋳金分野の仕事は急激に増加した。

ここに生産力不足の事態がおこり、製缶鋳金加工の単価は高騰してくる。これが、製缶鋳金部門の加工高の急上昇となって現われたものと見られる。勿論

この趨勢に乗って、経営者が設備合理化等を積極的に行ったことが、この趨勢を加速化させたであろうことは十分に推測されるが。

3. 賃金（1人あたり人件費）の動向

各業種の1人あたり人件費は、表6に示す通りである。

昭和46年に於て、製缶鋸金工場は、その他金属業工場より、僅かに高くなっているが、これは先にも示した如く、その他金属業工場では、女子の構成比が高いからである。男子賃金水準としては、最も低かったものと考えられ、これは、その低付加価値性（低加工高）に対応するものであった。

賃金が低いと云うことも、若い人達が此の職種を嫌った今一つの大きな原因であったであろう。あまり高度の技術性を要する仕事に見えない。雑工的に考えられ、そのために賃金も低く、賃金が低いから志望者も少いということであった。

しかし、社会の、この分野作業に対する需要が急増すると、この様相は変化してくる。昭和47年、48年、加工高が上昇すると共に賃金も急上昇している。

その上昇率を示すと次の通りである。

表 5 従業員1人あたり人件費上昇率

| | 機械工場 | プレス工場 | 製缶鋸金 工 場 | 鋳物工場 | その 他 金属工場 | 総 平 均 |
|-------|--------|--------|-------------|--------|--------------|--------|
| 昭和46年 | 100.0% | 100.0% | 100.0% | 100.0% | 100.0% | 100.0% |
| 47年 | 110.0 | 113.6 | 123.6 | 95.5 | 123.9 | 112.8 |
| 48年 | 143.7 | 145.9 | 164.4 | 128.4 | 136.9 | 143.4 |

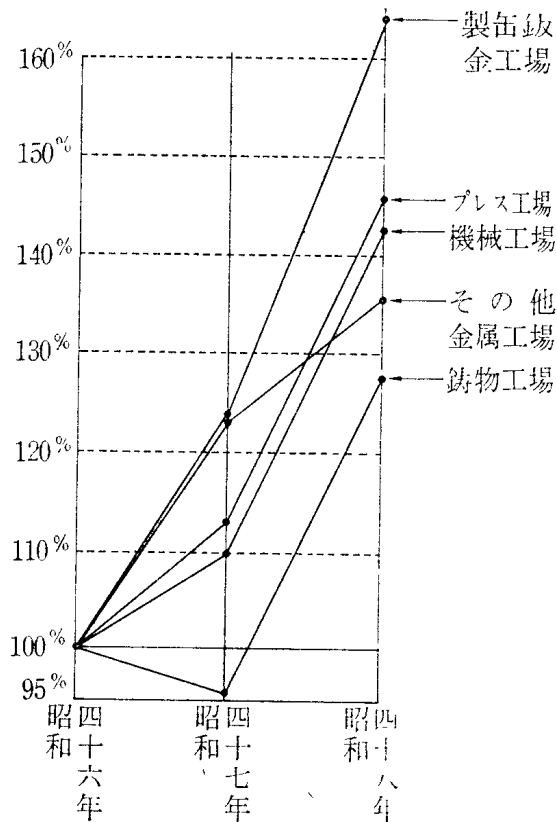
鋳造工場の上昇率は最も低いですが、その金額を見ると、表6の如く5部門中最高である。昭和46年迄に、すでに高人件費になっていたわけで、最低の上昇率にもかかわらず、1人あたり人件費の額は最高になっている。これは、先に示した如く、従業員構成が、著しく中高年に偏っていることにもよる。

製缶鋸金工場の人件費上昇率は最も高いが、その金額では尚鋳造、機械工場に及ばない。

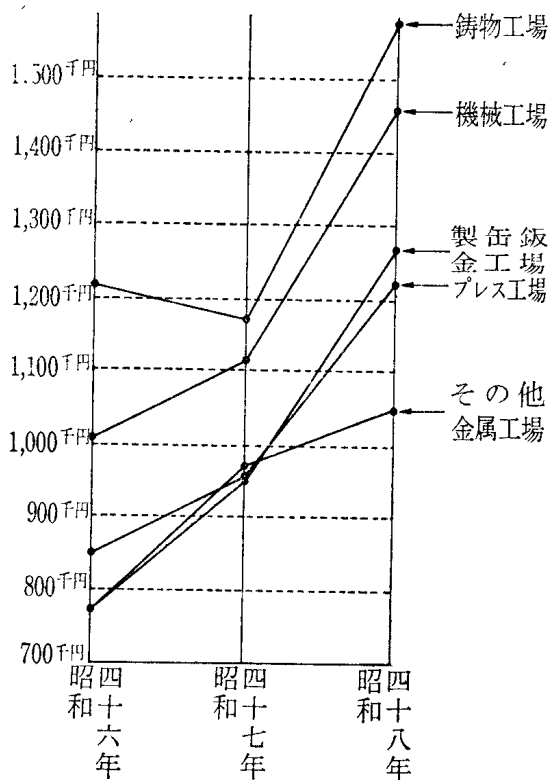
表 6 従業員 1 人あたり人件費（年額）の推移

| | 機械工場 | プレス工場 | 製缶鋁金工場 | 鋳物工場 | その他金属工場 | 総平均 |
|-------|---------|-------|--------|---------|---------|-------|
| 昭和46年 | 1,007千円 | 834千円 | 768千円 | 1,215千円 | 766千円 | 934千円 |
| 47年 | 1,108 | 948 | 947 | 1,161 | 949 | 1,046 |
| 48年 | 1,447 | 1,217 | 1,263 | 1,561 | 1,049 | 1,339 |

グラフ3 1人あたり人件費上昇率



グラフ4 1人あたり人件費年額



4. 就職人員の動向

(勤続年数別従業員構成よりの観察)

加工高、人件費が急上昇した製缶鋁金部門の工場に於ては、その人員の充足、増員状況、特に男子作業者の動向はどうであろうか。

又、1人あたり人件費の最も高い鋳造工場では、どうであろうか。

勤続1年～2年の男子従業員が、男子全体で占める割合を見ると、

製缶鋁金工場 20.0%

鋳造工場 5.3%

で、昭和47年に於て、製缶鋸金部門では相当人員が採用されたことを示すに対し、鑄造工場では、あまり採用出来ていない。他部門では13.0%~16.3%程度で、製缶鋸金工場の率が最も高い。

勤続1年未満の男子従業員が男子全体で占める割合は

製缶鋸金工場 1.7%

鑄造工場 2.6%

で他部門の9.6%~15.6%と比べると、何れも低い。

表7 勤続年数別従業員構成

| | 機械工場 | プレス工場 | 製缶鋸金工場 | 鑄造工場 | その他金属工場 | 平均 |
|----------|-------|-------|--------|------|---------|-------|
| 勤続1年未満 | 11.6% | 9.6% | 1.7% | 2.6% | 15.6% | 10.9% |
| 1~2年未満 | 13.0 | 14.6 | 20.0 | 5.3 | 16.3 | 13.6 |
| 2~4年未満 | 11.9 | 15.3 | 10.0 | 5.3 | 9.6 | 12.3 |
| 4~10年未満 | 25.9 | 25.6 | 20.0 | 15.8 | 32.6 | 25.8 |
| 10~20年未満 | 32.3 | 27.5 | 43.3 | 71.0 | 23.0 | 31.7 |
| 20年以上 | 5.5 | 7.4 | 5.0 | 0 | 2.9 | 5.7 |

鑄造、製缶鋸金へは10年以上前からつとめている人の割合が極めて多く、すでに10年前位から入職者は減ってきているようだ。特に4年以降の入職者は一段と割合が少くなっている。それが製缶鋸金部は、昭和47年に一度にどっと人が入っている。高加工高、賃金上昇率の急増の結果であろう。

5. 労働分配率の動向

製缶鋸金工場は加工高が高くなった割に未だ賃金が、それ程高くなっていないから、人件費への分配率は未だ最も低い。ということは、収益性も最も高いと推測される。

これに反し、鑄造工場は、人件費は極めて高く、分配率が著しく高い。昭和46年に比べれば、昭和47年48年は、1人あたり加工高も上昇し、分配率も良くなったが、それでも5部門中その他金属工場をのぞけば最も高い分配率になっている。その他部門は女子の単純作業が多く、労働集約的工場が多いのに対し、鑄造工場は、設備投資が大きいから、その収益性は5部門中最も悪いもの

と推測される。

鑄造工場は、若年労働者に毛嫌いされて、従業員が高令化し、又その賃金も高くせざるを得ぬのに、受注単価がなかなかこれに対応する丈上昇せず、苦しい経営をつづけ、僅かに昭和48年、何とか収益をあげる所迄になったが、尙且つ、その収益性は他部門には及ばないという姿である。

表 8 加工高対人件費比率の推移

| | 機械工場 | プレス工場 | 製缶鋸金場 工 場 | 鑄物工場 | その 他 金属工場 | 平 均 |
|-------|-------|-------|--------------|-------|--------------|-------|
| 昭和46年 | 52.4% | 50.2% | 78.0% | 85.0% | 66.8% | 53.8% |
| 47年 | 55.5 | 45.0 | 33.5 | 70.4 | 71.4 | 53.0 |
| 48年 | 53.0 | 43.8 | 37.0 | 56.0 | 57.4 | 50.3 |

6. 加工賃及び賃金水準を形成する

イ 自由経済の均衡のメカニズム

自由経済にあっては、長期的には、各職種の賃金水準は、平準化するはずである。但し、人の嫌がる仕事に対しては割高な賃金が支払われるから、そうした意味の較差は常に残る。

各職種の賃金に差がある時、これが、やがて平準化すべき短期的現象なのか、それとも、一般社会人の好悪の情に基く、恒常的賃金較差なのかを見定める必要がある。

機械金属業界に於て鑄造工の賃金が高いのは、後者の較差……人がやりたがらない為の較差と考えられる。何故なら、この賃金水準でも若い人が殆んど入職していないからである。

故に、若し鑄物というものが、今後更に需要されるなら、(高年令者がやがて職場を去っていった後) それをつくる要員には更に高い賃金を出さざるを得ないことになる。そうすると鑄物単価は更に高くなければならない。現在では、既有設備をもった経営者が、残存の工員を使って生産をしているが、この様な過渡現象は何時までもつづかない。鑄物の社会需要がなくなってゆくならともかく、さもなければ、この分野の将来のあり方は、更に賃金があがり、更に加工

単価があがることでなければならない。

昭和46年より3年間の動向は、鑄造業界の、この様な構造の一部を示すものである。

鑄造工場では、若年者のこの職場忌避のため、昭和46年にすでに、人件費は最も高くなっていた。

しかし、これに対して、鑄物に対する需要は必ずしも旺盛とは云えなかった。プラスチック製品等で代替される物もあり、新材料の開発は鑄物需要の増加を抑制した。

設備工業の性格をもつ鑄造工場は、生産規模を縮小することは簡単には出来ない。そこで賃金はあがっているのに、加工単価はあがらないという姿が出てくる。更に当地方の鑄物工場は、工場内の合理化、省力化がおくれたというような事情もあったものと思われるが、労働分配率85.0%といった極端な形になったわけだ。

鑄物に対する需要は、それでも漸増してゆく。そうすると、やはり鑄造業が成り立つ丈の加工賃というものは確保されるようになる。又、経営者としても他地域に負けない丈の、工場設備の合理化を進めざるを得ない。

ここに昭和47年48年～特に昭和48年の加工高の上昇が実現した。しかし、この業界は、人件費の上昇が、労働供給事情の為に、先行する形をとったから、未だに収益性は悪いわけである。

この様に収益性が悪いと、この業界の設備拡張意欲は、消極的になる。従って経済が順調に拡大すれば、この業界に対する需要に対し、供給力が相対的に伸びなやんで加工賃は上昇するはずである。そして収益性も好転し、更にそれがすすむと賃金の上昇を促し、若い人に魅力ある水準に迄達すれば、ここに生産力も増強するということになるわけだ。

しかし、この様な動きは、収益性がやや恢復した段階で昭和49年、年末以来の不況によって停止されてしまった。

各職種の企業の収益性というものも、長期的に見れば均一化すべきものであ

る。収益性の高い所には、設備拡張、人員増強の動きがおこり、生産力の拡大（供給力の増大）は、加工賃引き下げの効果をもたらし、やがて収益性を一般水準にまで引き下げることになるはずである。

製缶鋸金業界に対しては、需要が急増し、加工単価が上昇した。この局面に於ては、この業界の収益性が好転した。そこで賃金上昇、人員増加、生産拡大が行われたが、昭和48年に於ては、需要増に基く加工高上昇の方が、賃金上昇より著しく、尙高収益を保持していた。この分野では、賃金上昇は、労働力の供給事情によっておこったのではなく、業界に対する需要面からおこったわけである。この賃金水準は未だ充分に高いものではないが、昭和47年に、すでに相当の人員の採用に成功している。

しかし、此の分野に於ける一連の動きも、昨年末以来の不況により、一時停止の状態にある。

自由経済は常に、賃金水準、収益性等が、一つの水準で均衡するように動いてゆく。

しかし、経済界、社会生活の変容によって一つの業種に対する需要が急増したり、労働力の供給事情に変化がおこると、この様な均衡は一時的に大きく破れて、収益性の高い業種や、低い業種が生ずる。

しかし、これ等に再び経済の原則が働いて、各業種の収益性は均一化の方向に進んでゆく。

今回の栃木県機械金属企業の実態調査結果は、この様なメカニズムをもつ経済構造の一部を鮮かに表現している。

即ち鑄造業では、若い人の職種志向の変化により賃金上昇がおこり、加工賃もそれに伴って修正されつつあるが未だ不十分であるために、低収益の形になっており人員増加も行われていない。製缶鋸金部門では、需要面から加工賃上昇がおこり、これに伴って賃金上昇、人員増加が行われたが、加工賃の上昇の方が著しく尙高収益である。これが、収益性均一化の方向に進む過程で俄かに

不況がおそい、全般的需要減のために、しばらく、この進行は停止、攪乱された。

この不況後、此の5部門の加工賃、賃金、収益性は、どの様な動きをとるであろうか。

それは(イ)新しい石油価格に応じて、産業構造がどの様に変化してゆくか。

(ロ)公害防止などの新しい課題に対応して、どの様な需要がおこってくるか。

(ハ)国民の生活意識、生活様式、商品選択意識が、どの様に変化し、それに基いて、どの様な物が需要されるか。

(ニ)又、働く人の職種選択が、どの程度の職種間賃金較差を要求するか。

等によって新しい運動を開始するであろう。

機械工と、プレス工の過去の動きの中にも、これからの動向を予見させるものが幾分かある。

機械工は、技能的職種として、工員の花形であり、従来は賃金も高く、又加工高も高かった。それが、昭和47年には、プレス工の加工高の方が高くなっている。危険度が大きいとのイメージの強いプレス工に若い人が集らなくなり、人員不足、生産力不足から、加工賃が機械工以上に高くなってきたわけで、(グラフ1, 2参照)これは賃金上昇率にも反映し、機械工よりプレス工の1人あたり人件費上昇率の方が高くなっている(グラフ3)。しかし、その差は僅かで、金額的に見ると尚機械工の方が賃金水準は高い(グラフ4)。

従来は、技能に対する賃金較差を大きくする必要があったが、今後は、技能は低くても、人の嫌がる仕事の賃金を今迄よりは高くせざるを得ぬ趨勢があることを示す先駆的な徴候をここに見ることが出来るのではないだろうか。(もっともプレス工場は、機械工場以上に、設備によって、加工高が左右されるので、この資料のみから結論を出すことには多少無理があるが。)

おわりに

此の調査は、全部で83企業（機械工場49, プレス工場19, 製缶鋅金工場5, 鋳物工場3, その他工場7）の計数を集計したものに過ぎない。

従って、業界の一般趨勢のほか、企業の特異性が濃厚に計数に表現されている場合もあると思われる。例えば、ここにとりあげられた企業で設備投資が大きくこの時期に行われ、一般業界の加工高上昇の趨勢以上に急激に加工高が伸びているといった事もあるであろう。

しかし、各職種別業界の趨勢を基本的には反映していると思われる。

この様な調査を更に広域に渡り、更に長期に渡って行えば、興味深いもっと信頼性のある結果が出てくるのではなからうか。

従来の経済学は自由経済のメカニズムを理論的に研究することが主であった。

現実の経済が、その理論通りに動いているかどうかを実証的に追及することは、あまりなされていないのではなからうか。

実際の経済界の動きは、ある面では理論通りの動きを示すが、或る面では原則的理論とはかなり異った動きをしており複雑多岐である。この実態を実証的にとらえることに経済学が熱意を示さなかった結果、経済学が無力化し、実際経済問題に対する発言権を失ってきたのではなからうか。

スタグフレーションの事態に直面しても、この解決策につき、経済学は何ら有効な処方箋を書くことが出来なくなっていると言われている。

経済学は、実証的に現実経済界の実態を再認識することから出直さなければならぬのではないか。

どの部面に於て、理論通りに経済が動いているか。どの部面に於ては理論が全く通用しない動きになっているか。そしてそれは何故か。具体的な現状を明確にしてゆくなら、そこにより総合的な理論も生れてくるし、又、具体的に経済問題を解決する鍵も発見されよう。

本論で扱った事象は、割に鮮明に経済のメカニズムが働いている例であるように思われる。こうした実証研究をあらゆる分野、あらゆる局面で、長期に渡って積み重ねてゆけば、経済全体の姿が、もっと具体的にとらえられてゆくことになるのではあるまいか。

戦後、中小企業分野では、中小企業近代化促進法との関連で、かなり精密な実態調査が行われたし、その他いろいろの調査が行われてきた。しかし、これ等の調査は計数の集計はなされているが、その持つ意味の解析は不十分なものが多かったように思われる。経済理論的問題意識が不十分なために、業界の生産総量の把握その他はなされても、経済構造的な解明等では、あまり見るべきものがない。

「経済理論と経済実態動向との対比」こそ今後の経済学の重要な研究課題であると思う。本論は限局された一地方の、数業種の、しかも僅か三年の動向を解析した丈で、まことにささやかなものであるが、実証的研究の方法論として何らかの示唆をくみとっていただければ幸いである。

尚本論で、職種という言葉と業種という言葉を使ったが、労働者の働く場所として見る時には職種という言葉がふさわしく、工場、企業の性格として見る時には業種という言葉がふさわしく、一つの事柄を見る立場の違いによって、言葉が分れてくるのではないかと思う。

付 記

本論に於て使用した資料は、本論完成後、栃木県商工労働部中小企業指導室により印刷された「栃木市機械金属業産地診断報告書」の本文及び付表に収録されている。(但し表のまとめ方には相違しているものもある。)紙数の関係で本論では取りあげ得なかった周辺の関連計数にも参考になるものがあると思うので、興味のある方は参照していただきたい。(本学資料室にも一部寄贈されている。)

又本論の概要は、この報告書の中にも現状分析の一環として掲載しておいた。(同報告書63頁～64頁)

本論に掲載した計数資料のみから、本論の如き結論が必然的に導き出されるかどうか疑問を持つ方がいるかも知れない。

確かに、此の計数のみから機械的に本論の如き自由経済メカニズム構造を組み立てることは困難かも知れない。むしろ企業診断の体験から業界動向を感知しており、その眼で此の計数を見ると、その背後構造が読みとれたという関係にあるものと思う。しかし、この背後構造を前提に、各業種の加工高、賃金、人員、労働分配率の動向を見ると、びたりと此の背後構造を表現する如き趨勢になっているわけで、そこに興味をおぼえるのである。

本論については、当該調査対象の企業経営者を集めて報告会を開いた席でも説明したが、この動向についての説明は、当事者の実際感覚に於ても首肯できるということで、同感の意を表明する人が少なかった。

又、東京に於ける自動車整備工場の経営者を集めた講習会の席上で、この話しをした所、次の様なことを聞かされた。钣金工場は、一時非常に好況で「1に金槌(カナヅチ) 2にペンキ 3・4が無くて5に油(アブラ)」という言葉があったそうである。金槌というのは钣金、ペンキというのは塗装、油というのはエンジン関係のことである。「钣金は一叩き幾ら…で金を取った」という話しもあった。しかし東京で钣金業が良かったのは、栃木よりも一時期早かったようである。钣金業が栃木では、此の調査時期に非常に伸びているのは「自動車の台数が此の時期に非常に栃木では増加したから、それに比例して事故もふえ、钣金の好況もこれに付随したのだろう」栃木出身だという整備工場の社長で、このような意見をのべた人もあった。

鋳物工場がコスト高、製品安で苦境に追いこまれ、川口市などで廃業するものもあったことは、すこし業界事情に明るい人なら、良く知っていることである。

こうした業界の一般情勢を背景にして、この計数の意味を考えないと、これ等の数字のもつ意味の面白さは分らないのかも知れない。

「異業種間に於ける利益と賃金は、同一地域では、均等であるか、又は均等に近づきつつあるものだ」という理論は、国富論に於てすでに説かれていること⁽¹⁾で、抽象論としては経済学成立と共に着目されていた問題である。

又、賃金の較差を生む職業の性質からの理由としては、その仕事の快不快、その修得の難易、その職業としての安定性、その職業に託される信頼度、その職業に於ける成功の可能性、等があることを、つとにアダム・スミスは同書に於て指摘している⁽²⁾が、本論は、金属加工の作業者という限定された範囲の考察であるので、仕事の快不快と技能度の問題以外は、大きな差がないものとして論外とした。

(注)

(1) The Wealth of Nation by Adam Smith, 昭21能加美出版(株)英文 (P. 99) Chapter X of Wages and Profits in the Different Employment

(2) 同書同章 (P. 100) Part I Inequalities arising from the Nature of the Employment themselves