

インド綿工業における技術と市場の形成について (下)

——日本、中国およびインドの綿工業比較研究：(3)独立前インド——

清 川 雪 彦

[I] 序論

[II] 生産の拡大と技術導入

II-1 内外市場におけるインド綿糸布の競争力

II-2 市場の拡大と生産構造

[III] 要素市場の形成

III-1 経営代理制度と資本市場 (以上前号)

III-2 労働市場と共同体的要因 (以下本号)

[IV] 企業経営と技術的停滞

IV-1 利益処分政策にみる経営体質

IV-2 機械輸入と技術革新

[V] 結 論

III-2 労働市場と共同体的要因

農村に連結された労働力 さて以上にみてきたような経営組織の根本的な問題点は、当然労務管理の面にも強く反映されざるをえなかったことは想像するに難くない。しかもその点にこそ、インドの労働市場をめぐる例のパラドックスを解く鍵が存在しているに他ならないと我々は考えるのである。

周知の如く王立労働委員会(Royal Commission on Labour)をはじめとする一部の政府報告書には、早くから次のような見解が根強く存在していた。すなわちインドの工場労働者は都市流入後も農村との結合が強く、就労状態は不安定であり、いわゆる近代的な産業労働力(Disciplined Labour)としての資格を欠くものが圧倒的な多数を占めていた、それゆえこの意味において、労働市場はまさに供給不足の状態を呈していたというものである²³⁾。その後この‘不安定性説’(Instability Theme)をめぐる様々な論議が展開されてきたが²⁴⁾、いま日本

や中国の経験をも念頭におく時、それらの多くは必ずしも十分に説得的であるとはいえない。そこで以下簡単に、この問題を我々独自の問題意識に即して改めてとらえ直すことにより、若干異なった視角から再検討してみたいと考える。

それはこの問題の争点を労働力の供給不足か否かとしてとらえるのではなく、労働市場そのものの形成という側面から考察することを意味している。なぜならば、すでに Morris 等によっても示されたように、インドの労働市場が真に供給不足であったとはおよそ考えられないこと、また仮に常傭工ないし近代的な産業労働力と臨時労働力(Casual Labour)とを区別し、前者に供給不足を、後者に供給過剰を想定したところで、両市場の連続性や相互依存性が把握されない限り、それはたんに実態を定義的なものによって置き換えているにすぎないからである。むしろ問題の本質は、何故に近代的な産業労働力市場は容易に拡大せず、絶えず多くの臨時労働力に依存しなければならなかったのか、そしてまたその労働生産性

23) その典型的な見解は、*Report of the Royal Commission on Labour in India* (Calcutta, 1931), Chps. II & III にみられ、それは Labour Investigation Committee, *Main Report* (Delhi, 1946) Chp. III などへ受けつがれている。なお前者では 1920 年代の中頃までを供給不足と規定しているが、我々は今日まで一貫して供給過剰であったと考えているゆえ、この時期区分の問題にはこだわらない。

24) M. D. Morris, *The Emergence of an Industrial Labor Force in India: A Study of the Bombay*

Cotton Mills, 1854-1947 (Berkeley, 1965) および D. Mazumdar, "Labour Supply in Early Industrialization: the Case of the Bombay Textile Industry," *Economic History Review*, Vol. XXVI, No. 3 (1973) などの脚注文献を参照のこと。また前者では Disciplined Labour の要件として、服務規律や技能的要請、価格メカニズムなどへの適応能力を挙げているが (p. 6)、我々もさしあたりこれに従う。

は、なぜ長い間国際競争力を持ちえない程にまで低迷しつづけたのであったのかという点にこそ求められなければならないと思われる。それというのも、一見安定した近代的な産業労働力の不足のように見えた現象も、実は労働市場の形成自体がきわめて緩慢にしかつ不十分であったがためであるということも十分に予想されるからである。

綿工業は、いうまでもなくインドの製造工業にあって最大の労働力をかかえ、先端的な技術を駆使する近代工業部門の典型であった。そこで働く労働者の数は、1912年にはすでに24万3千人(全工場労働者の28.0%)にも昇っており、第1次大戦後の1923年には34万7千人(24.7%)に、また33年には40万3千人(28.7%)へと増大を続け、独立の直前にはほぼ50万人にまで達していた。これはジュート工業や食料品工業などと比べてもはるかに大きな規模といえ、その賃金水準や労務環境も、職種によってかなりの差異があるものの、おしなべて他産業より高い水準にあったと考えて大過ない。

このような綿工業部門にしてすらも、王立労働委員会の報告書が強調するように、労働者と農村の関係はきわめて緊密であったと考えられている。なぜならば、農村

第2表 離職率およびパドリ補充率(ボンベイ地方, 1934年)

	会社数	総職工数	月間離職者数(%)	月間補充パドリ数(%)
ボンベイ	84	126,735人	3,282人(2.59)	35,211人(27.78)
アーメダバッド	93	83,819	2,210 (2.64)	17,713 (21.13)
ショラプール	5	17,855	166 (0.93)	5,705 (31.95)
その他地域	32	30,512	450 (1.47)	5,712 (18.72)
合 計	214	258,921	6,108 (2.36)	64,341 (24.85)

注 1) その他地域には、ボンベイ・アーメダバッド・ショラプール3市の郊外のほか、ブローチ、スーラト、カンデーシュ、プーナ等が含まれている。

資料出所 *General Wage Census, Part I-Perennial Factories, Third Report (Bombay, 1937)*, pp. 18-20.

第3表 欠 勤 率 (ボンベイ地方)

調査年	ボンベイ			アーメダバッド			ショラプール		
	男工	女工	全職工	男工	女工	全職工	男工	女工	全職工
1923年	9.7%	16.0%	11.2%	8.0%	12.9%	8.7%	11.4%	12.2%	11.6%
1926年	7.1	11.9	8.3	8.0	7.4	7.7	12.5	10.8	12.3
1934年	11.5	10.8	11.4	9.0	9.3	9.1	10.6	8.9	10.2

注 1) 全職工には、幼年工・少年工も含まれるが、1934年の数字のみは成年男女工に関するものである。

資料出所 1) 1923年: *Report on an Enquiry into the Wages and Hours of Labour in the Cotton Mill Industry (Bombay, 1925)*, p. 8.

2) 1926年: *Report on an Enquiry into Wages and Hours of Labour in the Cotton Mill Industry, 1926 (Bombay, 1930)*, pp. 25-26.

3) 1934年: *General Wage Census, Part I-Perennial Factories, Third Report (Bombay, 1937)*, pp. 138-41.

出身の労働者にとって合同家族制(Joint Family System)に支えられた家族や親戚こそ、不当な解雇や病気、災害時のこのうえなき拠りどころであったからに他ならない。すなわち一方で送金の義務を負ったものの、他方で保険制度や補償体制が貧困なその当時において、それは不時・不遇に際しての避難場所でもあったのである。こうした同報告書の指摘は鋭くかつ適切と思われるが、ただ農村との強い結合の証左を離職率や欠勤率の高い点に求めたことに問題があり、それが図らずも論争の種を播く結果になったといえよう。

今ボンベイ地方の綿工業における離職率と欠勤率が、第2表および第3表によって与えられている。まず離職率についてみれば、月間のそれは2.36%であり、年率にしてわずか28.31%にすぎない。この値は1938年には1.75%(年率21.0%)、43年には2.05%(24.6%)と、その後やや低下の傾向を示している²⁵⁾。他方こうした比較的低い離職率は、インドの綿工業労働者の平均勤続年数が一般に長く、しかもその間の転勤頻度がさほど高くないという特徴とも符合するものである²⁶⁾。また欠勤率は第3表でみる限り、3市ともこの10年間ほぼ10%前後で、必ずしも低いとはいえないが、さりとて決して高い値でもない。

ところでいま離職率や欠勤率は総じて高くないと述べたが、もとよりそれは相対的な評価にすぎないことはいうまでもない。これまでの論争では、ことごとく欧米諸国の経験を基礎として、インドの離職率・欠勤率は著しく高いと考えられてきた。しかし我々がすでに暗黙の前提としていたように、もし日本の事例を判断の基準とするならば、当然その評価もまた変ってこざるをえないのである。すなわち同じ1934年の日本の離職率は、月平均4.26%にして年率51.16%に及び²⁷⁾、欠勤率もほぼ10%弱であったといわれている²⁸⁾。従って日本と比較

25) ボンベイ市のみをカバー。S.R. Deshpande, *Report on an Enquiry into Conditions of Labour in the Cotton Mill Industry in India (Delhi, 1946)* p. 8.

他方、全般的な傾向は、Labour Investigation Committee, *op. cit.*, pp. 105-112 などによってもうかがわれる。なお前者は、後者の各論に当る。

26) A. S. Pearce, *The Cotton Industry of India (Manchester, 1930)*, p. 74 の表は興味深い。他に Labour Investigation Committee, *op. cit.*, pp. 96-100 など。

27) 日本銀行調査局『労働統計』第147-158回(1934年1月~12月)より算出。

28) 但しこれは機械工業を中心とした尾高煌之助氏の試算による。なお戦前日本の労働市場についての

する限り、インドの離職率・欠勤率は決して高くなく、それらの値をもって不安定な労働力の根拠とするわけにはいかないのである。

しかし逆に、だからといって農村との結合は強くなかったという結論もまたひきだしえない。なぜならば、インドではバドリ(badli, 臨時補充工・代用工)や請負工が広汎に使用されていたにも拘らず、それらは離職率や欠勤率の数字には現われてこないばかりでなく、そもそも農村と最も緊密な関係を有していたに相違ないこうした臨時労働力の実態が、ほとんど把握すらされていない現状だからである。それゆえ離職率や欠勤率は、農村との結合度を示す適切な指標とはみなしえないのみならず、インドの場合、雇用状態や就業状態の不安定性を測るための有効な尺度とも必ずしも考えられないといわざるをえないのである。

ジョバー制度と分断された市場 だがここであまり離職率や欠勤率の問題に拘泥することは、王立労働委員会の本来の意図を損う結果になると思われる。というのも農村に強く連結された臨時労働力において象徴的にみられたインド労働市場の種々の問題点こそ、同委員会報告書が真に指摘したかった中心題目であったと想定されるからである。確かに臨時労働力の農村との結合を直接証明するようなデータはほとんど存在しないといってよい²⁹⁾。しかしたとえ統計資料的に裏付けられなくとも、当時の臨時労働者がおかれていた最も劣悪にしてかつ不安定な就労条件から判断すれば、当然その結びつきは十分な説得力をもって首肯しうるものといわざるをえないであろう。他方現実には、この臨時労働力をめぐる工場内での労務管理やジョバーによるその募集と私的支配、あるいは労働条件の改善や技術指導による近代的産業労働力への育成に対する経営者の無関心等々に、まさしくインドの労働市場がかかえていた深刻な問題点が集約的に表現されていることもまた疑う余地がない。そこで以下この臨

時労働力の問題を通して、インド労働市場の分断性・停滞性について若干考察してみよう。

我々が臨時労働力という時、それはバドリや請負工のほか、短期工、見習工、徒弟などをも含むが、特に前者の比重と役割が大きかったことは改めて指摘するまでもない。いま第2表にバドリの月間雇用総数が挙げられているが、これは一見膨大な数にみえるものの、バドリの継続雇用日数が通常きわめて短かった点を考慮すれば、ほぼ離職者・欠勤者数に見合う数字であるといえる。もとより彼らは未熟練労働力であったから、与えられた作業も、粗紡・精紡工程や捲糸・総繰り工程などを中心とした単純作業・補助作業が主であり、決して賃金率の高い熟練部門で雇用されるようなことはなかった。むしろそうした部門では、例えば織布部門のように、常備工自身が欠勤に際して、勝手に「自己専属のバドリ」を派遣する形態などがみられたのである。なおバドリは必ずしも緊急不測の際にのみ使用されるとは限らず、当初から雇用計画にその使用が予定されている場合もしばしばあったと考えてよい。ただ彼等の雇用契約は極度に短く、職務内容も不定であったから、結局その実態は、早朝紡績工場の門前に群をなす準日雇労働者と規定しても大過ないであろう。

ところでこのバドリの雇用に関する一切の決定権は、完全にジョバーの個人的裁量に委ねられているのが常であった³⁰⁾。そこで両者の間には、絶えず癒着関係が生じ、ダストリ(dasturi, 手数料・賄賂)授受の慣習が定着化したのみならず、工場内の労使関係においても、バドリはあたかもジョバーの私的労働力の如き観を呈していたとさえいわれる。その結果ジョバーは、職務分担上の監督権限を不当に拡大し、自己に不利な労働条件の改善や生産組織の合理化に対して実力をもって阻止するなど、弊害は次第に目に余るものとなり、ついにはその癒着関係を排してバドリに対する搾取を抑制するための抜本的な

理解は、同氏との討論に負うところが大きい。齊藤栄三郎『支那の人的資源調査資料』(東京, 1942)によれば、中国の欠勤率もまた10%弱であったことが知られる。

29) 若干のものとしては、Labour Investigation Committee, *op. cit.*, Chp. III や S.R. Deshpande, *op. cit.*, pp. 17-18 などがあり、労働者の出身地に関する資料を含む。また *Report of the Textile Labour Inquiry Committee*, Vol. II-Final Report (Bombay, 1940) は月別(3地域, 2ヶ年)の欠勤率を掲載している(p. 364)。我々はこの統計資料により、欠勤率の季節性や循環性についてメディアンによる符号検定を行ったが、有意とは認められなかった。

30) *General Wage Census, Part I: Perennial Factories, Third Report* (Bombay, 1937) などの一部の報告書では、ムカダム(Mukaddam)なる用語を、ジョバーと区別して用いている。すなわち前者が単純作業部門の職工長を表わすのに対し、後者は一応の技術知識を備えた熟練工出身の現場監督として規定されている(p. 15)。しかし現地語でムカダムは広くリーダー一般を意味し、請負人夫頭や親方のほか、徴税役人や仲介倉庫業者、運搬商などをも指しており、工場内での両者の相違も、必ずしも十分に明確とは思われない。従ってここでは、ジョバーなる語をムカダムも含めた広義の意で用いる。

対策を、紡績連合会自身の手で講じざるをえなくなったのである(1935年)³¹⁾。

さてこうした事態を招くに到った原因には、2つの要因が指摘されうるであろう。まず第1には、新規労働力の募集・採用が会社全体の生産計画に沿って組織的に行われるのではなく、一般にジョバーの個人的な権限に任されていたことである。それゆえ多くの場合、彼は自分の出身郷里の親類縁者や知己を通して紹介を受けたり依頼をしたから、当然工場内でもしばしばその私的関係のみが保持され、労務規律にさえ優先する結果をもたらしていた。つまりこれは労働力の需給に関する情報量が僅少であったがため、ジョバーの個人的情報源に依拠せざるをえなかった状況、すなわち労働市場が未発達で分断されていたことの1つの顕現現象に他ならなかったのである。

また2つには、労働者を直接管理する能力も意志も持たなかった経営代理会社の経営陣が、ジョバーを介してその掌握を図ろうとしたことにも起因しているといえよう。しかもその安易な姿勢こそが、一層困難な状況をつくりだしていたと解されるのである。つまりそもそも経営管理能力・労務管理能力が不足していたがゆえに、ジョバー制度を積極的に利用し、臨時労働力の安直な補充をもって生産性向上への永続的な努力に代替しようとしたのであったが、それはともすればジョバーの専横を容認することにつながり、かえって逆に効率的な労務管理に支障をきたす結果を招いていたのであった。従って見方を変えれば、バドリの低労働生産性と半近代的産業労働力としての性格は、ジョバー制度によって、それゆえにまたその背後にあってそれを採用せしめていた経営者の貧困な労務管理能力とによって、醸成されかつ助長されていたといっても決して過言ではないのである。

次に、やはりジョバー制度の延長上の形態として把握されうる労働請負制度であるが、これに関する統計データは、綿工業の場合ほとんど皆無に等しい。ただかなり多くの会社が、混打棉工程や染色・漂白、仕上げ、荷造り・運搬など比較的独立性の強い部門で請負労働を利用していたといわれる。とくにアーメダバッドではその利用が盛んで、請負工の数は同市の全綿業労働者の約10%に当る1万ないし1万2千人にも昇っていたことが知ら

31) 参考までにジョバーの数を計算すると、ヘッド・ジョバーの数は全職工数の0.5%にも満たないが、一般のジョバーおよびアシスタント・ジョバー、ムカダム等を併わせると、全職工数の2.5~4.5%にも昇る(第3表と同一の資料による)。

第4表 地域間賃金格差(ボンベイ地方、地域平均)

職 種	年 度	ボンベイ	アーメダバッド	シ ョ ラ プ ール	そ の 他 域	賃金格差
		Rp a p	Rp a p	Rp a p	Rp a p	
1)連 篠 工 (男・P・1頭)	'26	1 4 8	1 1 3	0 12 4	—	0.587
	'33	1 2 8	1 3 11	0 12 11	0 13 1	0.638
	'37	0 15 11	1 0 4	0 9 8	0 12 7	0.580
2)始 紡 工 (男・P・片側)	'26	1 6 3	1 4 3	0 13 3	—	0.587
	'33	1 3 10	1 5 11	0 14 8	0 14 11	0.659
	'37	1 1 0	1 3 2	0 11 3	0 15 2	0.577
3)間 紡 工 (男・P・片側)	'26	1 4 6	1 0 11	0 12 9	—	0.612
	'33	1 3 2	1 1 5	0 13 2	0 13 10	0.675
	'37	0 15 6	1 2 0	0 10 10	0 10 10	0.591
4)練 紡 工 (男・P・片側)	'26	1 3 8	1 0 4	0 11 4	—	0.683
	'33	1 2 4	1 3 1	0 12 3	0 12 6	0.631
	'37	0 14 10	0 15 10	0 9 7	0 10 8	0.605
5)ドーファー (男・T)	'26	0 12 1	0 10 6	0 8 2	—	0.676
	'33	0 10 10	0 11 7	0 7 3	0 6 4	0.547
	'37	0 10 6	0 10 9	0 7 1	0 6 10	0.636
6)精 紡 工 (男・T・片側)	'26	1 0 3	0 15 2	0 11 5	—	0.688
	'33	0 14 10	1 0 10	0 10 7	0 10 4	0.602
	'37	0 13 8	0 15 9	0 8 10	0 10 11	0.561
7)捲 糸 工 (女・P・グレー)	'26	0 11 9	0 11 9	0 6 2	—	0.525
	'33	0 11 9	0 10 11	0 4 11	0 7 3	0.525
	'37	0 9 0	0 8 7	0 4 1	0 6 2	0.454
8)総 工 (女・P・グレー)	'26	0 10 11	0 14 5	0 6 9	—	0.468
	'33	0 11 0	0 12 2	0 5 6	0 8 2	0.452
	'37	0 9 11	0 8 5	0 4 6	0 7 0	0.454
9)織 布 工 (男・P・2台)	'26	1 13 4	1 13 5	1 9 9	—	0.877
	'33	1 8 10	1 14 11	1 8 0	1 4 10	0.835
	'37	1 5 8	1 9 1	1 6 0	1 5 3	0.849

注1) ここでいう賃金は、物価手当(Dearness Allowance)やボーナス等を含む日給(Daily Earnings)である。ハフタ(Haftā)の日数が工場によって異なるため、1ハフタの収入を1日当りに換算したもの。また各地域における平均日給である。

注2) Tは時間給を、Pは出来高給を示す。なお賃金支払形態、性、技術は、その職種の代表的なものが選ばれている。

注3) Rp-a-pはルビー・アーナー・パーイ。1Rp=16a, 1a=12pである。

注4) この賃金格差とは、最高賃金に対する最低賃金の単なる比率である。

注5) その他地域の1933年の数値のみは、資料の制約により単純平均である。

注6) その他地域には、スーラト、ブローチ、ジャルガオン、バルシ、ヴィラムガウムその他が含まれている。

資料出所 1) 1926年: *Report on an Enquiry into Wages and Hours of Labour in the Cotton Mill Industry, 1926* (Bombay, 1930), Tables Nos. X, XI and XII.

2) 1933年: *Wages and Unemployment in the Bombay Cotton Textile Industry* (Bombay, 1934), pp. 31-104.

3) 1937年: *Report of the Textile Labour Inquiry Committee, Vol. II-Final Report* (Bombay, 1940), pp. 16-38.

れている³²⁾。一般に労働請負制度の利用は、ムカダムによる競争と搾取の結果、かなりの程度の経費節減につな

32) Labour Investigation Committee, *op. cit.*, p. 83 及び S. R. Deshpande, *op. cit.*, p. 18, Textile Labour Inquiry Committee, *op. cit.*, pp. 365-66.

第5表 地域内賃金格差(ボンベイ地方, 会社平均, 1933年)

	ボンベイ (49)			アーメダバッド (79)			ショラプール (5)			その他地域 (24)			全地域の賃金格差
	最低賃金	最高賃金	賃金格差	最低賃金	最高賃金	賃金格差	最低賃金	最高賃金	賃金格差	最低賃金	最高賃金	賃金格差	
	Rp a p	Rp a p		Rp a p	Rp a p		Rp a p	Rp a p		Rp a p	Rp a p		
1) 連 條 工	0 14 11	1 7 0	0.639	0 14 4	1 11 8	0.512	0 11 8	0 13 8	0.854	0 5 9	1 0 9	0.337	0.205
2) 始 紡 工	0 14 5	1 7 8	0.600	0 15 5	2 1 11	0.446	0 12 6	1 1 1	0.717	0 6 2	1 4 0	0.303	0.178
3) 間 紡 工	0 14 4	1 9 6	0.555	1 0 6	1 13 5	0.566	0 11 11	0 15 4	0.777	0 6 7	1 2 11	0.342	0.221
4) 練 紡 工	0 13 4	1 6 1	0.595	0 15 4	1 7 5	0.646	0 11 6	0 12 11	0.890	0 6 4	1 4 1	0.310	0.267
5) ドーファー	0 9 0	0 13 2	0.684	0 10 7	0 12 6	0.847	0 6 7	0 8 0	0.823	0 3 4	0 9 5	0.354	0.253
6) 精 紡 工	0 11 7	1 1 6	0.650	0 15 7	1 2 1	0.846	0 9 6	0 12 11	0.735	0 5 4	0 13 8	0.390	0.290
7) 捲 糸 工	0 5 4	0 15 6	0.344	0 7 5	0 15 0	0.494	0 4 3	0 6 5	0.662	0 4 10	0 12 3	0.395	0.312
8) 総 工	0 5 7	1 5 1	0.261	0 6 7	1 2 7	0.348	0 4 8	0 6 7	0.709	0 4 4	0 10 6	0.413	0.202
9) 織 布 工	0 15 2	2 4 6	0.408	1 7 3	2 6 1	0.609	1 5 7	1 9 11	0.835	0 9 11	1 14 6	0.322	0.256

注 1) 賃金は、第4表と同じく日給を示す。ただしここでは会社ベースの平均賃金である。

2) ()内は、各地域の会社数を示す。

3) 職種の性別、賃金支払形態、技倆は、第4表の場合に同じ。

4) 賃金格差、その他地域、Rp-a-p は第4表の注4), 6), 3)を参照のこと。

資料出所 *Wages and Unemployment in the Bombay Cotton Textile Industry* (Bombay, 1934), Tables Nos. I, III, V-VIII.

がったが、他方ストライキなど労務関係の摩擦を避ける目的で、経通し工程や精梳棉工程など若干の経験を要する部門でもまた使用された。

パドリをはじめこうした労働請負制度が、工場の労務管理を著しく困難にすることは、すでに中国綿工業の分析に際しても我々は強く指摘した。中国の場合も全く性格を等しくする包工制度が、1930年代頃まで広く流布していたものの、その後次第に包工頭による募集法や包工制度そのものの廃止へ向かっていったのに対し³³⁾、インドの場合、早くからその弊害が指摘されていたにも拘らず、こうした臨時労働力が常に大きな役割を果し続けた点において、中国の経験とはきわだった対照を見せている。ここにも我々は、インド労働市場の形成がきわめて緩慢であったことの証左の一端をかいまみるのである。

ところで労働市場が十分に競争的とはいえず、各地の市場もなかなか統一されなかったことは、賃金格差の面からも容易に確認されうるであろう。いま異なった職種間の賃金格差は(日本や中国に比べ相当大きい)、一応熟練度や労働強度など質的な差の反映と解して、性別や賃金支払形態、技倆について統一を行ったうえでの同一職種に関する地域間および地域内の賃金格差が、第4表と第5表に算出されている。まず第4表では各地域間の賃金格差は、織布工など熟練労働力を要する部門で一般

に小さく、比較的均一であって然るべき総工、捲糸工、ドーファーなどの単純労働について大きい傾向が認められる。しかもこの10年間そうした格差は、必ずしも縮小の方向には向っておらず、むしろ安定的ないしはやや拡大気味ですらあったと考えられる³⁴⁾。つまりこれらの特徴は、少なくとも各地の労働市場が漸次統一され、賃金率も平準化されてゆく過程とは、およそ反対の状況にあったことを明確に物語っているといつてよいであろう。

だが実はもっと驚くべき事実がその背後に隠されていたのである。すなわち各地域間における会社間の賃金格差もまた著しく大きく、第4表の平均賃金率による地域間格差さえもうまわっていたことが、いま第5表によって示されている。しかもこうした傾向は、ボンベイやアーメダバッドなどでも明瞭に認められたから、これらインド綿工業の中心地においてもまた労働移動や賃金率の平準化は、ほとんど進展していなかったと推断される一方、かように大きい域内格差は、他方で地域内と地域間の区別に対してすらも、疑問を提起しているといわざるをえないであろう。

共同体的要因と労務管理 さてここでもう一度我々の本題にたち帰り、こうした労働市場の地域的分断性や非競争的な性格が、一体何に起因していたのかを検討してお

33) 拙稿「中国綿工業技術の発展過程における在華紡の意義」(前掲誌)およびその脚注文献を参照されたい。

34) この間各地の生計費指数は、ほぼ並行的に変化していたと考えてよい。Government of Bombay, *Wages and Unemployment in the Bombay Cotton Textile Industry* (Bombay, 1934), Appendix VI および Textile Labour Inquiry Committee, *op. cit.*, Chp. III.

く必要があろう。まず労働市場が超過供給状態に、すなわち買手市場であった以上、少なくともそれを労働者の就業状態や農村との結合、あるいは価格インセンティブに対する反応などに求めることは出来ない。従って残されている要因としては、経営者の貧困な企業家精神と社会全体の桎梏性の2つが挙げられるが、インドの場合結論的にいえば、この両者が補完的な形で互に他を強く規定していたと考えざるをえないのである³⁵⁾。

農村から移動した未熟練労働力を生産性の高い近代的産業労働力に転換してゆくにあたって、経営者の企業家精神ならびに労務管理能力が如何に必要不可欠であったかは、日本の経験が如実に物語っているといえよう。すなわち日本綿工業の場合は、農村出身の女子労働力を圧倒的な比率で採用していたが、その歴史は、経営者と技術陣および職工長との間の連繋が十分に体系化され、労働者の訓練・監督も組織的に行われるならば、統制のとれた生産活動と相当程度の労働生産性は、容易にあげうることを証明しているといつてよい。これに対しインドでは、臨時労働力は永らく秩序を欠いた未熟練労働力に留まり続け、常備工の労働生産性も著しく低かったのは、逆にその企業家精神ないし労務管理に大きな欠陥があったことを示唆しているといわざるをえないのである。

確かに他方において、インドの労働市場には、たんに一経営者の努力の限界を越えた諸種の困難が山積していたこともまた事実である。例えば労働移動1つをとってみても、道路をはじめ輸送手段、通信網等いずれも全く不備であり、個人的な情報源に頼らずして農村労働力の自由な移動や組織的な募集はおよそ望みえない状態にあったと思われる。加えてカーストや言語、宗教、習慣などインドの社会に固有な著しい社会的異質性が、市場圏を狭隘にするとともに、帰属する共同体からの離脱をきわめて困難にしていた点も疑いない。

すでに序論でも指摘したように、こうした強い共同体的要因ないし共同体原理は、本質的に市場メカニズムとは相容れないものであるゆえ、その共同体への浸透を阻もうとする作用もまた強い。特にそうした要因のなかでも、インド社会の長い伝統によって培われてきたカースト(ジャーティ; Jāti)制度はその典型であったと考えられる。いま合同家族制が均分相続性のもとで経済力の分

散化を回避する役割を果たすとともに、飢餓線上ぎりぎりの農業生産性しか維持しえなかった農村社会にあって、間接的な社会補償機能をも兼ね備えていたのに対し、カースト制度が担うその経済的な機能は、階層的権力構造に基づく自律的搾取のシステム以外の何ものでもなかったといえよう。なおこの自律性には、慣習的な救済措置も一応は含まれるものの、それはあくまでも共同体の存続やその階層構造の維持に破綻をきたすような事態でのみ機能するにすぎない³⁶⁾。

さてこうしたカースト制度の血縁的差別支配に規定された慣行的な財およびサービスの直接交換の体系がいわゆるジャジマニ(Jajmānī)制度に他ならなかった。従ってこのジャジマニ制こそ、市場圏の固定化による停常状態の実現をその目的とするゆえ、当然市場メカニズムの浸透はもとより、貨幣経済そのものの発達とさえも抵触せざるをえなかったといえよう。ここに我々は、インド農村における市場経済の著しく遅い発展とその主因たる共同体的規制の強さを、改めて認識しないわけにはいかないのである。ともかくもこうして農村の市場経済化が遅々として進展しなかった以上、労働力の需給に関してもそこで価格メカニズムが有効に作用することや、着実な市場圏の拡大・統一などを期待する方が、そもそも無理といわねばなるまい。

一方でまた、これら種々の社会的異質性や共同体的要因は、工場内においても労務管理上多くの困難をもたらしていたのである。例えばボンベイ地方の工場では、一般にグジャラーティー語と英語、マラーティー語、ヒンディー語が主として使われ、時にはタミル語やその他数種の方言さえも併用せねばならなかったという。またヒンズー教徒と回教徒では、当然祭日や断食日も異なれば日常生活の習慣においても多くの相違があったから、たとえ生産組織内とはいえ互いに一体感をもつことは至難であったと思われる。加えて賃金率の高い織布部門は、比較的上級のカーストに属する男工や回教徒によって占められ³⁷⁾、苦力やドーファー、精紡工にはアウトカース

36) なおゴートラ(Gotra)は、ブラーフマンでは若干の意味を持つものの、一般に共同体内において日本の本家分家制度や中国の宗族のような役割を全く有さないのは、共同体の構成においてすでにより強烈な差別性・異質性たるカースト制度を前提としていたためといえよう。

37) 本来 Julāhā とか Tāntī と呼ばれる織工カーストは、歴史的に低い階級に属し(ただグジャラートでは若干異なる)、それゆえヒンズー教徒から回教徒へ改宗した者も多い。しかし市場メカニズムや近代工

35) ここで企業家の主要な機能とは、要素市場および生産物市場の双方を含む諸市場を有効に結合することにあり、また企業家精神とは、危険負担をしながら創意工夫をもってその意志決定をなすところのブラックボックスに他ならないと考えられている。

トをはじめ下層カーストの男工が多く、女工の多くも捲糸・総繰り工程を中心に使用されるなど、社会的な異質性が何ら解消されることないまま、部門編成がなされていたといえよう。そしてさらには各ジョーバーの下に、それぞれ出身郷里やジャーティ、宗派などを等しくする職工が、グループを形成し団結していたのである。こうしたカースト差別や言語、宗教、習慣などの相違が、工場内に持ち込まれた結果、コミュニケーションを欠いたり、単一の服務規律や秩序体系を一律に適用できなかつたり、多くの小集団が発生するなどして、生産性の向上をはなはだしく阻害していたといえよう³⁸⁾。またこのような差別社会を背景にして、経営者の側にも技術者やジョーバーと共に問題を解決してゆこうとする姿勢が、およそ認められなかったうえ、永年の勤続にも拘らず昇進の範囲がごく限られていた技術者やジョーバーの方にも、企業との一体感が存在しなかったのは当然と思われる。

かくして諸種の社会的異質性や共同体的な要因が、労働力の需給や価格に関する情報・知識の交換や蓄積、すなわち市場の形成発展を著しく阻害していたことは、何人といえども否定するわけにはいかない。しかし同時に、経営者自身にもそれらの障害を積極的に克服しようとする強い意志が欠けていた点もまた認めざるをえないであろう。換言すれば、こうした要因を野放図に放任するか、あるいは厳格な服務規律や生産秩序によって順次克服するかは、ひとえに経営者の企業家精神と労務管理能力にかかっていたといってもよい。しかしながら今日から顧みるならば、工場内に持ち込まれたこれら諸種の困難を十分に克服しうるほど、経営者の企業家精神は旺盛であったとはいえず、その結果効率的な労務管理にも成功していなかったといわざるをえない。すなわちインド労働市場のきわめて緩慢な市場形成も、実はこうした事態の反映に他ならなかったのである。

[IV] 企業経営と技術的停滞

IV-1 利益処分政策にみる経営体質

主成分分析による若干の帰結 以上第Ⅲ節で、我々は資本市場ならびに労働市場における市場形成の問題とその背後にあってそれを規定していた政治的社会的な要因

について、概括的に論じてきた。いまインド綿工業の停滞、とりわけその技術的側面における著しい停滞の原因を明らかにするためには、こうした市場的背景に加え、そこで育まれてきた企業家精神ないし経営管理能力の下で、現実にとどのような企業経営が行われ、また技術革新や導入技術の消化吸収に対して如何なる姿勢と施策がとられていたのかが、綿密に検討される必要があろう。その場合問題の核心は、企業の減価償却政策と繊維機械産業育成の問題において集中的に表現されていると思われるが、その分析に入る前に、まず我々は経営状況一般の把握から始めなければならないであろう。

というのもインドでは、配当第一主義のため、減価償却政策は利益変動に大きく左右されざるをえなかったから、その経営状況に応じてまた地域によって減価償却率にも顕著な差異が認められたのである。いいかえればインドの場合、まず十分な利益をあげうるか否かがすべてを支配し決定づけていたといっても決して過言ではないのである。この点は先の労働市場の分析においてもすでに示唆されていたといえるかもしれない。すなわちボンベイに比べ、アーメダバッドの賃金水準は総じて高く、その域内格差もまた相対的に小さかったが、これは市場が必ずしも十分に競争的でなかった以上、労働市場そのものの質的な相違というよりは、むしろ両地方における経営内容の差が反映していたと解さるべきであったと思われる。いまこの地域差の問題をも含め、以下主成分分析によって経営内容の簡単な統計的分析を行いたい。

さて経営内容に関する変数としては、種々のものが指摘されうるが、そのいずれの1つのみをもってしては、経営状況全般の把握には不十分である。そこでそれら諸変数の1次結合による比較的単純な経営指標を考え、その係数に出来るだけ多くの情報を投入するデータの集約法として、我々は主成分分析を採用する。すなわちそれは、 z を分散共分散行列 Σ をもつ p 次元標本ベクトルとする時、

$$\lambda = \frac{b' \Sigma b}{b' b}, \text{ ただし } b' b = 1$$

を考え、この λ を最大にするような b を求め、それとの1次結合 $Z = b' z$ をつくればよい。いいかえれば、問題は固有行列 $|\Sigma - \lambda I| = 0$ から最大固有根 λ_1 を求め、それに対応する固有ベクトル b_1 を求めることに帰着する。つまりこの時、 Z の分散 $V(Z) = b' \Sigma b$ が最大となって、寄与率 $(\lambda_1 / \text{tr} \Sigma)$ に相当する割合の情報はすべてこの変動に要約された形で表現されていると解されるのである。以下同様に固有ベクトルの直交条件を加え、我

場制度のなかで、序々にではあるが、それが崩れつつあったことも、ここに示されている。

38) 例えば Rice の The Calico Mills における実験などに際しても、明瞭に認められたのである。A. K. Rice, *Productivity and Social Organization: The Ahmedabad Experiment* (London, 1958)。

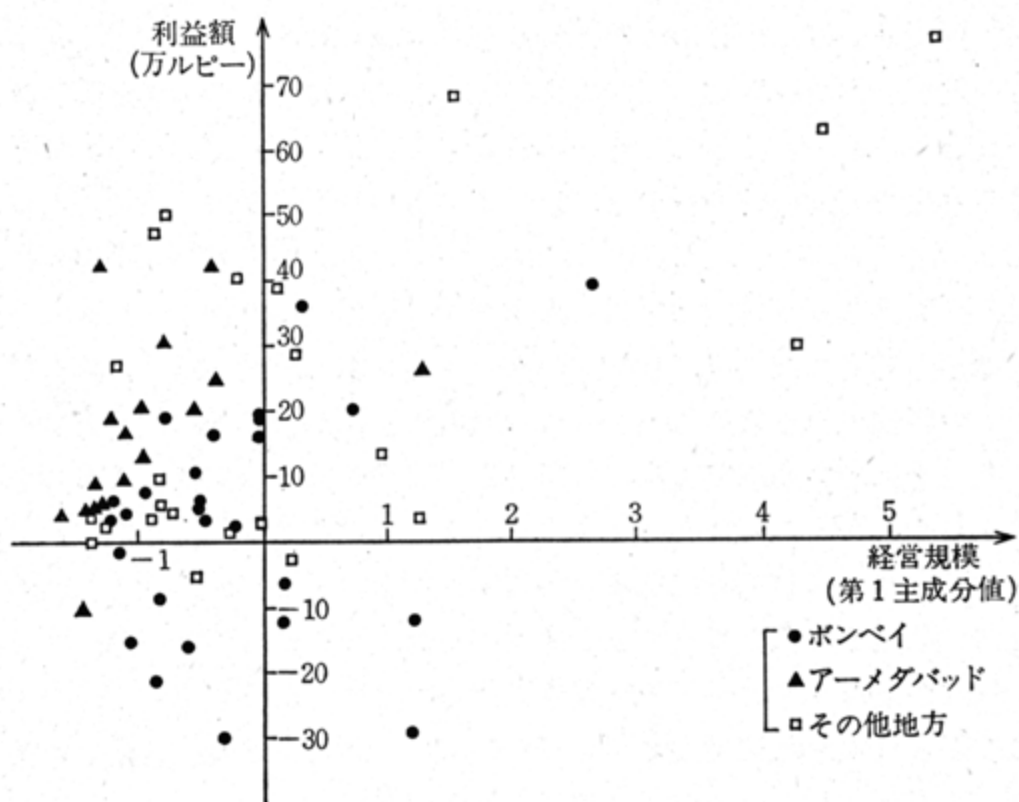
々が必要とする範囲内($\leq p$)で同じ手続をくり返せばよい³⁹⁾。

いま経営規模と利益率の関係を分析するために、まず我々は経営規模の指標を作成しよう。統計データとしては *Investor's India Year Book* の 1935=36 年版が用いられるが⁴⁰⁾、ここにはアーメダバッドをのぞく全インドの代表的な紡織会社 58 社の簡略な貸借対照表と利益金処分表が与えられている。なおアーメダバッドについては、わずか 1 社だけしか含まれていないため、我々の分析では *Directory of Ahmedabad Mill Industry: 1929-1956* からさらに 17 社分がつけ加えられている⁴¹⁾。ここで我々は、経営規模は固定資産総額 (x_1)、減価償却積立金残高 (x_2)、流動資産額 (x_3)、および諸積立金残高 (x_4) の 4 つのストック変数の線型同次関数と想定しているが⁴²⁾、それは機械やプラントなど固定資本設備の大きさのみが経営規模を表わすのではなく、その運用状態や関連金融資産もまた経営指標に反映されるべきであると考えているがためである。この計算の結果、次のような第 1 主成分をえた。

$$Z = 0.506x_1 + 0.511x_2 + 0.497x_3 + 0.485x_4, \\ (0.915) \quad (0.924) \quad (0.898) \quad (0.876)$$

寄与率 0.817, () 内は因子負荷量を表わす。すなわちこの第 1 主成分だけで全情報の 81.7% を説明

第 9 図 経営規模と利益の関係 (1935 年)



しうるのみならず、各変数の因子負荷量 (Z と x_i との相関係数) や係数の大きさからも、この指標が十分適確に 4 変数の変動を代表していると考えてよいことが分る。

そこでこの主成分値と利益額 (3 ヶ年平均) の相関関係をみたのが第 9 図である。これからも明らかなように、経営規模と利益動向ないし利益率との間には明確な関係は認め難い ($R^2=0.263$)。従ってさらにいえば、この利益率の視点からは最適規模は存在しない、という我々の暫定的結論をひきだしてもよいように思われる⁴³⁾。ただ関税委員会も指摘したようにアーメダバッドの紡績会社のみは、比較的小規模ながら一般に良好な成績を収めていたという地域的な特色が、やはりここでも確認される。なお附言すれば、この 1935 年はまだ 30 年代前半の不況期に属するといえ、とくにボンベイではその深刻な影響からぬけ出ていない状況が明瞭に読みとられるであろう。

次に同じ主成分分析により、各社の経営状況とその変化を把握したい。いま 1929 年の経営データが、上述の分析の場合と同じ資料源から利用可能である。ただしここでは、経営状況をより総合的にとらえるため粗利益額 (x_5) と減価償却費 (x_6)、社内留保額 (x_7)、配当額 (x_8) の 4 つのフロー変数がさらに追加されている。この結果、1 より大きい固有根に対応する固有ベクトルから、次のような 2 つの主成分がえられた。

存在していると考えられるため、規模の大きい変数の分散に支配されるのを防ぐ意図による。

43) 第 II-2 款および脚注 11) を参照のこと。なお 3 ヶ年の平均利益額を 1935 年のものに置き換えても結果は変わらない。

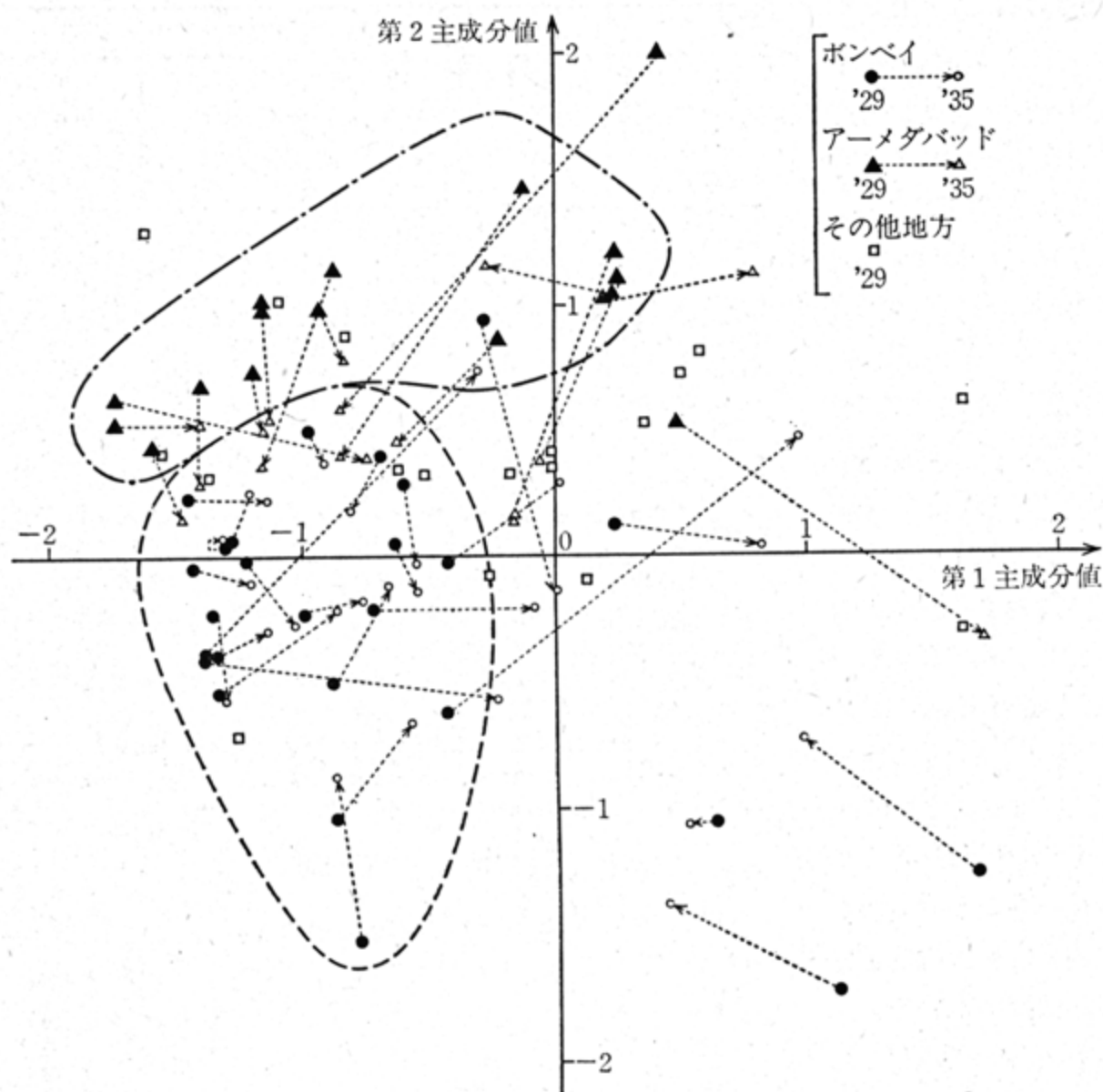
39) 詳しくは S. J. Press, *Applied Multivariate Analysis* (New York, 1972) や伊藤孝一『多変量解析の理論』(東京, 1969) などの標準的な教科書を参照のこと。

40) *Investor's India Year Book* の 1935=36 年版には、1934 年から 1935 年へかけて会社毎にそれぞれ異なる決算期の貸借対照表と利益金処分表が含まれているが、我々はこれを 1935 年の数値として印す。以下 1925=26 年版, 1929=30 年版等についてもこれに準ずる。

41) この 17 社は、先の S. D. Mehta や *Indian Textile Journal* および M. P. Gandhi (*The Indian Cotton Textile Industry-1st Centenary Volume: 1851-1950*, Bombay, 1950) の綿工業建設 100 周年記念特集号に広告を載せているアーメダバッドの全 17 社が選択されている。なお *Investor's India Year Book* 採録の大部分の会社も、これらに広告を掲載している各地の代表的な紡績会社である。

42) 本稿の主成分分析では、変数はすべて標準化されているゆえ、分散共分散行列は実質的に相関行列となっている。これは各変数の測定単位をそろえるためではなく (すべての変数はルピーで測られている)、各変数間には、それぞれ異なった規模での適正水準が

第10図 主成分値の分散状態とその変化



$$Z_1 = 0.224x_1 + 0.358x_2 + 0.440x_3 + 0.427x_4 + 0.290x_5$$

(0.462) (0.738) (0.908) (0.881) (0.597)

$$+ 0.288x_6 + 0.318x_7 + 0.421x_8$$

(0.594) (0.656) (0.868)

$$Z_2 = -0.541x_1 - 0.377x_2 - 0.171x_3 - 0.113x_4 + 0.543x_5$$

(-0.739) (-0.515) (-0.233) (-0.154) (0.741)

$$+ 0.366x_6 + 0.303x_7 + 0.049x_8$$

(0.500) (0.413) (0.067)

累積寄与率 0.764

である。すなわち因子負荷量から判断すれば、第1主成分は主に流動資産、諸積立金残高および配当額を体現しているのに対し、第2主成分は固定資産総額と粗利益額を代表しているといえる。そして各社の相対的な位置づけが、いま第10図で与えられている。ここでもボンベイとアーメダバッド両地域の経営状況の差異が明確に把握されよう。つまりボンベイの各社が比較的第2主成分について変動が大きいのに比し、アーメダバッドでは逆に第1主成分の相違が顕著であって、その分布位置も明瞭に異なっている。この1929年は、ボンベイをのぞいて全般的に安定的な時期であったといえるが、次にこの29年の構造に35年のデータを入れて、経営状況が

どのように変化したかを検討してみた。その結果は矢印で示されているように、ボンベイがやや景気回復の兆しを示し始めたことと、それまで順調に成長を続けてきたアーメダバッドが若干停滞の傾向をみせたことを反映し、両地域の経営構造が相互に接近しているのが読みとられるであろう。なおその他地方については、第9図の場合同様、様々な規模や経営状況がみられ、その変化にも特定のパターンは一切認められなかったことをつけ加えておく。

減価償却の不足 さて一応こうした各地の経営状況に関するクロスセクション分析をふまえたうえで、次に我々は、技術水準の問題と直接かかわってくる減価償却率の問題を中心に、利益処分政策一般について、もう少し具体的な検討を行おう。インドでは減価償却率が、利益水準

に応じて敏感に変動したということ、いいかえれば減価償却費が、そもそも必要不可欠な費用の一部とみなされていなかったことは、次のような利益処分に関する分配の優先順位からも明瞭に認められるのである。いま一定額の利益が確定したとすると、そこからとりあえず所定の所得税および特別付加税の支払い分が控除されたのち、その税引後粗利益から、まず経営代理会社に対する手数料や事務所経費等が優先的に支払われる。そして然る後にはじめて配当額が決定され、かつ残余としての減価償却費ならびに社内留保額が計上されていたと考えて間違いない。つまり経営代理会社への報酬は、役員賞与とはおよそ性格の異なるまさに費用そのものとみなされていたのに対し、減価償却費は驚くべきことに、必要経費とすら考えられていなかったのである。

無論形式的には利益金の処分に当って、これらの諸項目は一応同時に配慮されていたといえるかもしれない。しかし例えば必ずしも十分な配分を行えないような状況に直面した時、その優先順位は直ちに顕在化してこざるをえなかったのである。そうした事実、先の各社の利益金処分表や繊維労働調査委員会 (Textile Labour

Inquiry Committee) の報告書にも、明瞭に示されている⁴⁴⁾。すなわちたとえ配当金や減価償却費を計上できなくとも、経営代理会社への手数料は最優先に支払われていたし(時にその一部額は放棄されたり、くり延べられたりはするが)、また減価償却費を犠牲にしてでも配当だけは支払われた数多くの例も指摘されうるのである。いまこうした手数料優先・配当優先の経営体質に、我々は経営代理制度の本質とその商業資本的性格をみないわけにはいかないであろう。

以上のような利益処分に関する特徴は、景気循環の側面からも容易に確認されうる。というのは経営代理会社の手数料は、通常粗利益(ボンベイの場合)ないし、総販売高(アーメダバッドの場合)の一定比率として規定されていたから、その配当金や減価償却費に対する優先的な性格は、対純益比の逆循環的な変動としても把握されうるのである。例えば1919~21年のような好況期においては、その額はわずか純利益の10%強を占めたにすぎないものの、1934年の不況期には純益のほぼ全額にも匹敵するほどの比重をもっていた。また30年代全般についても、その比率はおしなべて50%弱にも昇っており、特に停滞期にあってはこの特権的手数料は内部留保にとって大きな負担となっていたことは疑いない⁴⁵⁾。

他方配当率の方は当然景気の動向と調和的に変動しているが、ただインドの場合、配当性向(粗利益に占める配当額)は、第1次大戦後の好況期に50%を越えた反面、30年代前半の不況期でさえも40%前後であったから、減価償却費が常に過少であったことを勘案すれば、やはりここにも減価償却費の重要性に対する認識の不足と配当優先的体質が認められるといえよう。殊に日本綿工業の経験と比較する時、第1次大戦直後の好況期に、機械設備更新のための十分な資本蓄積をすることなく過剰配当を行ったこと、またこの期に周到な準備なくして安易な斯業の拡張が一層促進されたことの2点が指摘されなければならない。前者は経営者の技術に対する姿勢を、

44) Textile Labour Inquiry Committee, *op. cit.*, pp. 238-40. また ITB, *Report* (1927) でも、減価償却費は最も優先的に留保されなければならないことが強く勧告されている (pp. 147-48)。

45) いわゆる Wadia 推計〔1905-1924 年〕(*Report on an Enquiry into the Wages and Hours of Labour in the Cotton Mill Industry*, Bombay, 1925, p. 114) および *Report of the Special Tariff Board* (Bombay, 1936) pp. 54-56 ならびに Textile Labour Inquiry Committee, *op. cit.*, p. 156 & p. 255 の諸表より試算した。なお以下の配当性向についても同様。

第6表 減 価 償 却 率

	減価償却率	全留保率	償却費負担率	配 当 率
1918 年	5.57%	10.37%	15.82%	24.92%
1925 年	2.05	2.45	43.55	5.52
1929 年	1.19	1.58	31.59	3.08
1935 年	2.23	2.57	45.96	2.63

注 1) 減 価 償 却 率 = $\frac{\text{減価償却費}}{\text{固定資産総額} \times 0.7}$

2) 全 留 保 率 = $\frac{\text{減価償却費} + \text{その他全社内留保金}}{\text{固定資産総額} \times 0.7}$

3) 償却費負担率 = $\frac{\text{減価償却費}}{\text{粗利益(減価償却費控除前)}}$

4) 配 当 率 = $\frac{\text{配当額}}{\text{払込資本金}}$

5) 1929 年と 1935 年の数字には、アーメダバッド 17 社分も含まれている。

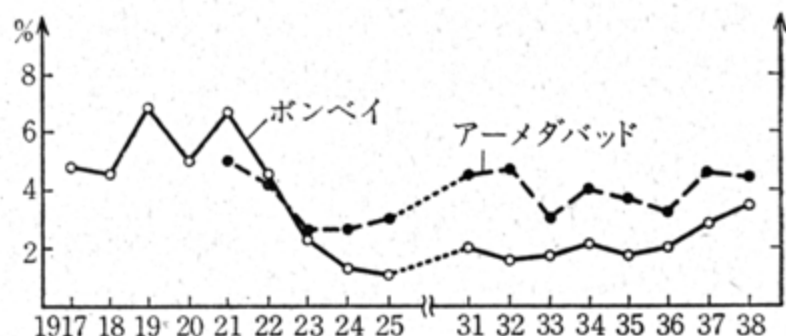
6) 1918 年は、固定資産総額が分る会社のみについての数字。

7) 係数 0.7 は固定資産総額に含まれている土地および建物の額を除去するためにかけられている。なお脚注 47) をも参照のこと。

資料出所 1) *Investor's India Year Book*, 1919, 1925=26, 1929=30, 1935=36 年版。

2) N. N. Desai, *Directory of Ahmedabad Mill Industry 1929 to 1956: An Important Statistical and Historical Book of Reference* (Ahmedabad, 1958)。

第11図 減価償却率の推移



資料出所 1) ボンベイ(1917-25年)およびアーメダバッド(1921-25年): *Report of the Indian Tariff Board (Cotton Textile Industry Enquiry)* Vol. I (Bombay, 1927), pp. 20-23.
2) ボンベイ(1931-38年)およびアーメダバッド(1931-38年): *Report of the Textile Labour Inquiry Committee*, Vol. II-Final Report (Bombay, 1940), p. 235.

また後者は市場の非競争的な性格を表わしているに他ならないと考えられるのである。

従って第6表および第11図にも示されているように、こうした状況下では必然的にインドの綿工業は償却不足の状態に陥らざるをえなかったといえよう。改めて指摘するまでもなく、インドの所得税法でも機械は20年の耐用年数をみて原価の5%の、また建物は2.5%、漂白染色プラントは7.5%の法定減価償却率が認められ、課税控除の対象であった⁴⁶⁾。それゆえボンベイで

46) インド綿工業の償却不足は、決して法制面の不備によるものではない。1918年にはじめて所得税法上、減価償却費を損金として認めて以来(日本では

は平均4%, アーメダバッドでは2交代制を考慮して4.5%が最低償却率として考えられていたといわれる。しかしそれにも拘らず, 1923年以降は毎年例外なくこの目標率(5~5.5%)を下回っていたことは, 非常に重要な意味を持っていたといわねばならない⁴⁷⁾。すなわち本来費用とみなされるべき, しかも所得税の控除対象ともなる減価償却費を犠牲にしてまで, 手数料や配当が優先的に支払われたことは, たんに経営者の紡織技術に対する理解の程度を示すにとどまらず, 最も技術革新の目覚しかった1920年代以降, 当然その成果を享受するに足るだけの資力はなく, その後のインド綿工業の停滞を一層決定的なものにしたのであった。

日本の場合, 配当率はほぼ13~15%の安定した値に維持され, 減価償却率もまた常に4.2~8.2%が確保されたのみならず, その他諸積立金の大半をも動員して機械設備更新の加速化が図られていたといわれる。そこで第6表では全留保率も算出してみたが, インドの場合, 如何にそれが少額であったかが分るにすぎないといえよう⁴⁸⁾。いいかえれば, インドの綿工業は第1次大戦直後の好況期以後, ボンベイを筆頭に絶えず経営不振に悩まされ, そもそも十分な利益すらあげえなかったという面が強い。それゆえ, かなり高い償却費負担率を示していたにも拘らず, 最低限の償却率さえ達成出来なかったとも解されるのである。しかしすでに再三指摘してきたように, これは技術的停滞の原因ではなくして, まさにその結果に他ならなかったと我々は考えているのである。いま現

実に, 低償却率が機械の老朽化をもたらし, それが今度は逆に生産性の低下となって現われ, 低収益率を生み出す一方, さらに一層低い償却率に拍車をかけるという悪循環に陥っていたことは, 誰しも否定しえない事実である。しかしそれにも拘らず, 技術に対して十分な理解を持たなかった経営者は, 旺盛な企業家精神により非競争的な市場の打破を通じて, この悪循環を断ちきるということをおよそ試みようとするしなかった点にこそ, この因果関係に対する解答があると思われるのである。

なお第11図のボンベイとアーメダバッドの差は, 償却率が利益水準に深くかかわっているという事実を裏付けるとともに, その背後の規定要因たる両地域の経営管理の質的な差をもまた反映していると考えてよからう。すなわち比較的小規模な工場で, よりきめの細かい経営を行ったといわれるアーメダバッドの経営代理会社は, ボンベイに比べ種々の面で費用切下げへの努力をしていたことが認められる。例えば, 賃金率の低い女子労働や請負労働をより多く利用したり, 欠勤率の引き下げによってパドリの使用を抑制する一方, その規律化をもおしすすめたほか, 日本や中国との強い競争にさらされていた低番手糸・粗布の生産から, 漸次国内市場むけの中級綿糸布の生産へ比重を移す等々の成果が, 先の第9図および第10図に現われていた相対的な優位性であったともいえる。しかしそのようなアーメダバッド地域にしてすらも, 十分な減価償却資金の積立てが行われていなかったことこそ, ここで我々が強調しなければならない論点に他ならないのである。

1920年, アメリカでは1913年来), 1922年のIncome Tax Act XI, 1939年のIncome Tax Amendment Actと, その優遇措置は漸次拡大され, 他国と比べても遜色はない。

47) 固定資産総額には土地も含まれているから, ここでは我々の分析目的に即して土地及び建物の額を控除し, 機械とプラント設備のみにするため, 0.7倍されている。従って目標率も機械およびプラントのそれであればならない。なおこの比率はS.M. Rutnagur, *op. cit.*, pp. 75-244のボンベイの経験とB. S. Benjamin, *Practical Cotton Mill Management in India* (Calcutta, 1934), p. 611の試算値から算出されている。また1930年代中頃の日本では0.65前後であった。

48) 念のため附言すれば, 第6表の値は産業全体の平均値であるが, これらの数値の低さは, 必ずしも経営不振の企業と平均化された結果によるものではない。例えば, いま赤字企業を除いた場合の平均償却率をみても, 4.47%(1925年), 2.64%(1929年), 2.46%(1935年)と大幅にその目標率を下まわっているのである。

IV-2 機械輸入と技術革新

機械の老朽化と技術革新 第1次大戦後の綿工業の急速な拡張とは裏腹に, 減価償却率は常にその目標値を下まわり続けたことがこれまでの議論で明らかにされたが, 当然そうした経緯はやがて機械の老朽化・陳腐化となって現われてこざるをえなかった。いま償却不足の積年の結果がどのような事態を招いていたかは, 第7表からも明瞭に読みとられるであろう。ここでもボンベイとアーメダバッドの償却率の差ははっきりと認められるが, それ以上に機械老朽化の程度の激しさに, 我々は吃驚せざるをえないとともに, それを許容し続けた企業家精神と市場の非競争的な性格に改めて留意しないわけにはいかないのである。しかし翻って考えれば, こうした経営パターンはなにも第1次大戦後になってはじめてたち現われたものとはいえず, 例えばそれは, 当時すでに精紡機の使用年令がきわめて老朽化していたことによってもま

第7表 紡織機械据付け年次の分布(1950年現在)

	ポンペイ			アーメダバッド		
	1910年 以 前	1910~ 1925年	1925年 以 降(%)	1910年 以 前	1910~ 1925年	1925年 以 降(%)
1) 開棉機 打棉機	417	477	541(37.7)	105	106	313(59.7)
2) 梳棉機	2,907	2,301	1,656(24.1)	361	394	1,907(71.6)
3) 精梳 機	20	22	575(93.2)	0	13	627(98.0)
4) 連條機	612	604	220(15.3)	36.5	111	323(68.7)
5) 始紡機	232	282	82(13.8)	15	38	112.5(68.0)
6) 間紡機	468	467	131(12.3)	42	94	214(61.1)
7) 練紡機	792	909	283(14.3)	88	201	530(64.7)
8) 精練 紡機	0	16	0(0)	0	12	15(55.6)
9) 経糸用 リング	885	1,515	1,241(34.1)	86	835	1,128(55.1)
10) 緯糸用 リング	497	934	711(33.2)	105	285	819(67.7)
11) 撚糸機	172	129	210(41.1)	29	23	112(68.3)
12) 捲糸機	933	614	472(23.4)	54	45	256(72.1)
13) 紹機	2,065	912	158(5.0)	91	111	266(56.8)
14) 整経機	425	190	108(14.9)	73	55	264(67.3)
15) 糊付機	177	154	46(12.2)	25	26	145(74.0)
16) 経通機	562	162	91(11.2)	334?		50(?)
17) 織機	32,815	11,618	5,532(11.1)	3,020	3,900	13,698(66.4)

注 1) ()内は、それぞれの地域において、1925 年以後に据付けた機械の占める割合を示す。

資料出所 Report of the Working Party for the Cotton Textile Industry(Bombay, 1952), pp. 158-59 and 383-84.

た知られるのである⁴⁹⁾。あるいは第Ⅱ節の分析でも示唆されているように、今日のインド綿工業の技術的停滞は、19世紀の後半、先発綿工業国として広大なアジア市場を席捲しつつあったその当時から、すでに始まっていたとさえいえるかもしれない。ともかくもこうした機械設備更新の遅れは、とりもなおさずそこに体化されていた技術革新の導入の遅れそのものであったことが、以下具体的な技術革新の流れとともに確認される必要がある。

紡織技術の進歩は、1920年代以後ひととき加速化されたが、しかしそれ以前にも種々の重要な技術革新が緩慢ながら着実に進行していたといえる。1828年 Thorpe

49)

精紡機使用年数の分布(概算)

	調査年次	全 鍾 数	10 年以内	10~30年	30 年以上
イ ン ド	1924年	千鍾 8,358(100)	1,579(18.9)	3,168(37.9)	3,611(43.2)
	1939年	千鍾 10,020(100)	1,316(13.1)	4,444(44.4)	4,260(42.5)
日 本	1926年	千鍾 5,411(100)	2,996(55.4)	2,000(37.0)	415(7.7)
	1939年	千鍾 11,502(100)	4,853(42.2)	4,703(40.9)	1,946(16.9)

注 1) ()内は % を示す。

資料出所 1) インド(1924)と日本(1926): 渡辺良吉, 前掲書, p. 74。

2) インド(1939)と日本(1939): 呉羽紡調査室『海外市場調査, 第6輯 印度連邦』(大阪, 1952), p. 27。

により発明されたリング紡機が、1880年頃までに大幅な改良を施され、ミュールに対しはっきりと比較優位を確立していたことは先にも言及したが、他にも紡織技術の発達史上とくに銘記されねばならぬものがいくつかある。例えば1857年頃には、Leighの回転式フラットカードが早くも今日のものと同一型を完成し、19世紀の末頃までに従来の Arkwright 型のローラー式梳棉機に対して完全な代替化をおしすすめていったほか、捲糸機の飛躍的な近代化をもたらしたプレジジョン・ワインダーも1890年代には実用化段階に入り、1910年代に進展する捲糸機・整経機の高速度自動化への端緒をきり開いたのである。あるいはまたインドの綿工業には不可欠のナスミス型精梳棉機が1902年に発明されたうえ、織布工程の生産性に決定的な意味をもつ糊付技術の近代化や20世紀初頭の建て染め染料の開発など、いずれもその後の紡織技術の進歩を考える際に決して看過しえぬ主要な技術革新であったといわねばならない。

こうした様々の技術革新は、イギリスを中心とする欧米諸国において展開されたものであり、それらが直ちにインドでも採用実施されたわけではない。否むしろ保守的にして機械の更新を極度に嫌ったインド的な経営方式の下では、新設工場以外ほとんどこれら技術革新の恩恵に浴するところではなかったといえてよい。従って1950年時点における綿業合同委員会(Working Party for the Cotton Textile Industry)の調査においても、梳棉機は大部分が回転式フラットカードであったとはいえ、捲糸機では生産性の低いドラム式のものが、また整経機では高速度自動化以前のものが依然として大勢を占めていた一方、糊付技術や染色法の多くも相変らず非能率な19世紀来の技法であったことが歴然と示されている⁵⁰⁾。

日本綿工業の場合、技術をさらにその地理的条件や市場条件にも適合さすべく、上述の新鋭機の導入を積極的に図ったのみならず、加えて2交代制の採用や生産物の統一による大量生産方式、あるいは各社が競争裡に研究開発に努めたピン混棉・庭混棉の各社独自の技術や、農村出身の未熟練女子労働力を即時適応化さすための自己流標準作業動作の開発など、様々な創意工夫が絶えず試みられていた。これに対しインドの綿工業では、類似の市場条件にありながらも、すでに指摘したように、1930年代中頃まで2交代制1つすらほとんど実施されなかったということは、はなはだ象徴的であるといわねばならない。

50) Report of the Working Party for the Cotton Textile Industry(Delhi, 1952), Annexure C。

さて1920年代に入ると綿紡織技術の革新は一層目覚ましいものとなった。そしてその代表格は何と云っても、精紡機のハイドラフト化と織機の自動化であったと思われる。まず前者は、1921年のカサブランカ(Casablanca)式の実用化を1つの契機に、いっきに3ローラー式や4ローラー式、あるいはさらに改良カサブランカ型のエプロン式など様々な方式が試作検討され、イギリスを除く欧米諸国と日本で直ちに急速な普及を開始したのである。ハイドラフト方式の採用は、粗紡工程1工程の省略を可能ならしめたうえ、労働生産性をも大幅に改善したから、その有利性は断然明白であり、当時からすでに急速な普及が必至と考えられていた。日本の場合も、3ローラー式の試験的利用や独自の改良方式を試みるなど、深夜業廃止の影響もあって、この導入には当初より積極的にとり組み、1930年代の前半にはほぼ完全にハイドラフト化を完了していたといえる。それとは対照的に、不況下のインドではその優秀性を十分に知りながらも、普及伝播は遅々として進まず、40年代に到りようやく事態の緊急性が認識され始めたにすぎなかったのである。

他方自動織機の方は、早くも20世紀の初頭にNorthrop社をはじめいくつかの繊維機械メーカーが、それぞれ杼替式や管替式など独自の方式ですでに試作に成功していたが、10年代の高速度整経機や経糸自動結合装置の浸透をまわって始めて、第1次大戦後急激な普及伝播を開始したのである。周知の如く日本では、かの豊田式自動織機を中心に1920年代大幅な採用が実現されたが、インドにおける本格的な使用は、わずかマドラスのThe Buckingham & Carnatic Mills 1社にとどまり、その後も永らく自動織機の導入に対してきわめて消極的な姿勢がとられ続けたのであった。恐らくその理由の1つは、自動織機を採用しても織布工の織機受持ち台数が諸外国に比べ著しく少なかったことにも示唆されているように、糊付や整経など準備工程の技術が非常に遅れていたうえ、織る布の種類が多種雑多なことにも在ったと考えられる。

この他1920年代以降には、従来のベルト方式による動力の伝達が、電動機の単独運転方式に切りかえられたり、精紡機もまたテーブルの利用やスピンドルの高速化、リングサイズの大型化が実現され、飛躍的な質的向上を遂げた。さらにそれまでの混棉法も抜本的に改められ、連続混棉方式が採用されたほか、温湿度調節機や梳棉機の真空掃除機の導入、ハンク染からチーズ染・コーン染への転換、あるいはハイドラフト化に誘発された粗紡機

の改良など、従来の紡織技術の面目を一新する様々な技術革新が一斉にここに開花したのであった。しかしインドの綿工業は、前款でも明らかにした如く、最早こうした新鋭技術の導入を十分に行いうる減価償却資金の余裕はなく、ますます世界の紡織技術水準との乖離は顕著になっていったのである。

ところでいま若干視点を変えるならば、こうした著しく遅い機械設備の更新は、とりもなおさず技術の普及伝播速度がきわめて遅いということと表裏一体の関係にあることが容易に知られよう。そしてまたこれまでの分析でも示唆されていたように、紡織技術は本来1つの連続した工程であるから、一部の工程技術の相対的な遅れは、全工程の生産性に大きな影響を与えるがゆえ、絶えず工程全般にわたる継続的な技術革新の導入が意識的に図られなければならないといえよう。しかも長期的にそれを可能ならしめる恐らく唯一の方途は、市場競争による産業全体の迅速な技術の普及伝播活動であり、そののみが斯業の長期的な発展と高い技術水準の維持を約束するものに他ならないと思われるのである。

それゆえ綿工業全体の技術水準にとって、この普及伝播の問題はきわめて重要である一方、同時にそれは市場の発達水準や競争性の程度、あるいは市場規模や社会の同質性などをも測る主要な鍵変数であることもまた看過されてはならない。従って新鋭技術が如何なる速度で各工場へ普及していったかという問題は、綿工業の技術水準を、市場との関係において把握する際の最も重要な指標であるといえ、この点でもインドの場合、すでに言及した機械設備更新の問題に含意されていた如く、技術の普及伝播は、日本や中国などに比べ極度に遅く、綿工業の技術的な停滞に一層拍車をかけていたことが知られるのである⁵¹⁾。

繊維機械産業と経営管理 一方、以上の技術普及の問題と並んで、インド綿工業の技術に関するもう1つの大きな特色は、繊維機械産業が全くといってよいほど発達しなかったことである。これは日本や中国など後発綿工業国の経験に照らしてみても、きわめて異常な発展形態であったといわねばならない。従ってインドでは、紡織機械のすべてを諸外国、とりわけイギリス本国からの輸入に依存せねばならず、その結果紡織技術の改良やその市場への適応化もまた、完全にそれら欧米諸国の繊維機械

51) S. D. Mehta の本(*The Indian Cotton Textile Industry*, Chp. I)は、技術的側面をも扱った数少ない例外であるが、技術の普及伝播に関する評価において、あまりにも楽観的であるといわざるをえない(pp. 6-8)。

メーカーの手に委ねざるをえなかったのである。

事実、独立前の国内繊維機械産業といえば、わずか Texamco や Acme, Indian Machinery, Cooper Engineering など数社が、1940年代になってようやく織機と紡機部品の生産体制に入ったにすぎなかった。しかもその技術水準たるや、織機にせよ紡機部品にせよ、決して満足のゆくものとはいえず、日本はもとより中国のそれと比べてもかなり見劣りのする状態にあったことが知られている。また紡織用品工業でも、ボピンの一部が自給化されていた点を除けば、綜統やピッカー、染料をはじめほとんどすべての用品が、海外からの供給にまたねばならなかったといえよう⁵²⁾。

インドの繊維機械産業の実態はこのようなものであったから、当然政府や紡績連合会の側にも、紡織機械の自給化を図ろうとする気運すら存在しなかったことはいうまでもない。例えば、いまそれは関税政策においてもはっきりと認められよう。すなわち機械一般の輸入関税は長い間免除され続けてきたが、1916年になりはじめて税率2.5%の関税が賦課されるに到った。しかし繊維機械のみは、21年まで特に課税対象から控除され、しかもこの低率の関税が適用されて間もなく、関税委員会の勧告により、再び繊維機械に対する輸入関税は廃止されてしまったのである(1927年)。いいかえればこの措置は、当時のインド国内における繊維機械産業がほとんど育成にも値しない状態であったことを如実に物語っているといえよう。確かにインドでも第1次大戦中の輸入杜絶を契機に、若干の部品・用品工業が勃興の兆しをみせたものの、いずれも戦後直ちに駆逐されてしまったのであった。だがこの点において、同様の経験を結実させた日本の繊維機械産業とは決定的に異なる選択を自らしていたことが、他方で十分に認識される必要がある。

それではインドの場合、このように繊維機械産業が全く存在しなかったに等しい状況が永らく続いた理由は、一体どこに求められるのであろうか。鉄鋼業や機械産業一般の水準は、必ずしも十分とはいえないまでも、当時の日本や中国と比較して、特に著しく低かったということは決してない。問題は、むしろそうした関連産業や対英関係など外部にではなく、まさに綿工業部門そのもの

のなかに在ったと考えざるをえないのである。すなわちそれは経営代理会社と繊維機械輸入商との関係に他ならない。インドでは紡績会社の経営が、経営代理会社によって請負われていたことは、第Ⅲ-1款でも詳しく論じたが、その代表的な経営代理会社の多くは、それ自身がまた紡織機械の輸入商社をも兼ねていたのであった。あるいは機械輸入商が、紡織業の経営にもたずさわっていたというべきかもしれない。例えば、Tata や E. D. Sassoon, W. H. Brady など大経営代理会社はもとより、Nowrosjee Wadia や James Finley, H. M. Mehta なども経営代理会社にして、かつ紡織機械輸入商でもあったのである⁵³⁾。

従って当然のことながら、多くの紡績会社の新設・更新用の機械設備は、すべてこれら経営代理会社兼機械輸入商の手を経て購入せざるをえなかった。それゆえにまた、技術水準の高い外国繊維機械メーカーとの厳しい競争条件のもとで、あえてこの強権的購入ルートを排してまでも、国内繊維機械産業の保護育成にあたらうとする強い気運は、どこを探しても見い出すことは出来なかったのである。加えてボンベイには、30社を越える欧米諸国の繊維機械メーカーの代理店がひしめいており、直接輸入商社との関係を有さない紡績会社の場合も、技術知識や技術陣が一般に著しく不備であったから、いきおい安直にして確実性の高いそれら輸入機械への全面的な依存へと傾斜していったといえよう。

しかしこの繊維機械産業および部品・用品工業を一切育成しえなかったということは、インド綿工業の技術的発展を考えていくうえで、やはり決定的なことであったといわねばならない。なぜならば、たとえ萌芽的な段階にせよ繊維機械産業が存在しているならば、日本の例にもみられた如く、紡績会社と繊維機械メーカーが互いに協力し合い、比較的構造の単純な周辺機械の生産・改良から次第に発展させてゆくことも決して不可能ではなく、また輸入機械をインドにおける原材料や温湿度、労働者の体格あるいは生産物の品質などに応じて調整することも、より容易にしてかつ正確になしえたと思われるからである。いいかえれば、こうした小さな技術的改良といえども常に現実の生産条件に即してのみ可能となるゆえ、繊維機械産業の保護育成は長期的視点にたつ時、やはり必要不可欠であるといわざるをえないのである。

だがインドの場合、外国の繊維機械メーカーと癒着し

52) *Report of the Indian Tariff Board on the Cotton Textile Machinery Industry*, Bombay 1949 (Delhi, 1950), pp. 3-7 や G. L. Mehta, "Development of Cotton Textile Machinery Industry & Accessory Industries," in M. P. Gandhi (ed.), *op. cit.*, pp. 81-90 などを参照のこと。

53) S. M. Rutnagur (ed.), *op. cit.*, pp. 628-63. またそこには19世紀の末に一度、紡織機械会社設立の計画があったことも指摘されている。

た経営代理会社や紡績業者に、国内繊維機械産業の保護育成を期待するのは、そもそも無理な話であったといえる。加えてその保護育成の問題は、究極的には綿工業部門の企業家精神の問題でもあったから、事態は一層深刻であった。というのも、本来紡織技術の進歩に最も敏感であって然るべき経営者が、繊維機械産業の育成はおろか、既設工場の機械設備更新や技術革新の導入に対してすらもほとんど無関心に近い状態であったから、インドの綿工業技術は、その必然的な結果として、先にも指摘した「技術的停滞の悪循環」に陥らざるをえなかったといえよう。しかしそのことを逆にいえば、まさに活発な企業家精神の導入こそ、この悪循環を断切り技術の健全な長期的発展へと導く突破口に他ならなかったと考えられるのである。

いまその1つの可能性を実際に示したものとして、東洋ポダー・ミル(The Toyo Podar Cotton Mills)の経験が挙げられる。すなわち1926年、東洋棉花とA. Podar(棉花ブローカー)は、The Diamond Millsを買収し、初の日印合弁の紡績会社を発足させた⁵⁴⁾。そして直ちに老朽化していた精紡機の大部分を更新するとともに、梳棉工程や捲糸工程、織布準備工程などを全面的に改造したほか、ジョバーへの依存度を低くし、笹倉・佐野をはじめとする東洋棉花の経営者・技術陣が、自ら工場の労務管理にもたずさわったのであった。その成果は、まず労働生産性の面において、精紡工・織布工などの1人当り機械受持ち台数の大幅な増加となって現われ、次いで経営面でも、特に1930年の2交代制導入後は、40%以上もの経費削減にさえ成功しえたのであった。それゆえ、ボンベイの大多数の紡織会社が不況に苦しむなか、東洋ポダー・ミルのみは相当額の収益をあげる一方、配当を抑え償却費を優先的に計上し、早くも健全な企業経営にのりだしていたことが、その営業報告書からも知られる。

このように経営管理・労務管理さえ合理的に改善されるならば、インドの綿工業にあっても、その競争力と効率化を実現しうる余地はいまだ十分に残されていることを、この経験は如実に示しているといえよう。従ってまた、逆に多くの紡績会社における経営不振は、その経営管理能力・企業家精神の欠如にこそ、責任の過半が帰せられねばならないともいえるのである。だが最後にここ

で我々が是非とも付け加えておく必要があることは、すでに東洋ポダー・ミルは完全に軌道にのっていたにも拘らず、東洋棉花が、1938年市場全体の先行きをみてその経営から撤退したという事実である。いいかえれば、経営者の企業経営能力さえ十二分に発揮されるなら、たとえインド市場といえども比較的容易に利益は計上されるものの、長期的な視点からは、やはり1企業による市場の効率化には限界が存在したということである。すなわち市場全体の効率化・競争化は、ひとえに多くの活発な企業家精神の互いの切磋琢磨によってのみ実現されるところのものに他ならないことが、ここには含意されていると考えられるのである。

[V] 結 論

以上我々は、日本や中国の経験を背景に、技術と市場の相互依存性という視点から、インドの綿工業における技術的な停滞性について若干の検討を行ってきた。しかしそこで得られた結論や分析結果を、いま改めて逐一反復する必要はないと思われるので、ここでは本稿の論理構造のみを簡単に確認しておくにとどめる。

インドの綿工業は、一見順調と思われる量的な拡大を続けたが、実はその背後に、著しい国際競争力の不足と低劣な労働生産性が隠されていたのであった(第II-1, II-2款)。そしてそれらはとりもなおさず、導入技術の不完全な消化吸収と、経営者の企業家精神・経営管理能力の不足に起因していたことは、全く疑う余地がない。事実インドの綿工業にあっては、技術者が極度に不足していたため機械の補修や管理が不十分であったのみならず、機械設備そのものがきわめて老朽化していたこと、また一切の繊維機械産業や部品・用品工業が存在しなかったことなどにより、日進月歩の国際的な技術水準からは大きくとり残されていたのであった(第IV-2款)。

だがそうした事態は、当然企業経営のあり方とも深くかわるものであった。すなわち機械設備の老朽化は、まさに積年の減価償却資金不足の結果に他ならなかったし、その償却不足も、手数料や配当の支払いを何よりも優先させた経営代理会社の商業資本的な経営体質に起因していたといえよう(第IV-1款)。またボンベイとアーメダバッドにおける償却率の差が、明らかに両地域の経営管理能力の質的な差を反映していたことにも示されているように、こうした技術的な停滞は、経営者の企業家精神ないしその経営管理能力に帰着させられるところがきわめて大きかったのである(第IV-1款)。

他方その企業家精神は、市場の競争性や技術革新と不

54) この経過は、杉本昭七「インドに対する資本輸出—東洋棉花・ポダー合弁会社の場合」(『日印綿業交渉史』東京、1960)に詳しい。しかしそこで述べられている見解と評価は、我々のものとかなり異なる。

可分である一方、逆に社会環境や市場構造によってもまた強く規定されていたのである。インドの場合、イギリスの植民地政策やインド社会に固有な異質性あるいは共同体的な要因が、市場規模や市場の形成発展に多大な影響を与えていたことが、資本市場ならびに労働市場の検討を通じて明瞭に確認されたのであった(第Ⅲ-1、Ⅲ-2款)。

さて以上のようなインド綿工業における移転技術の受容形態は、日本のそれとは大きく異なっていたといえよう⁵⁵⁾。すなわちインドの場合、そもそも我々のいう意味での定着にはついに成功しえなかったと結論づけられるが、いまその点を措いても、種々の相違点が認められるのである。例えば、まず第1に日本の定着過程にみられたような明確な3つの段階区分は、一切存在しなかったといつてよい。従って近代的紡織技術の導入初期における技術的な試行錯誤ないし市場条件への適応化の試みは全く認められず、ただひたすらにランカシャー方式への盲目的な追従のみが支配していたのであった。また市場が十分に統一されていなかったこともあり、技術の普及伝播は著しく遅く、加えてその分断された諸市場も決して競争的とはいえなかったから、市場競争を通じた淘汰・参入による効率化の過程はほとんど観察されるには到らなかったのである。

なお別の機会にも詳しく論じたように、綿紡績技術のような技術格差の大きい技術の移転に際しては、市場の側からの適応化こそが、成功裡に定着を完成させるための必要不可欠な条件に他ならない。しかしインドの場合、先にも指摘した要因により市場の形成発展は著しく阻害され、その迅速な適応化はおおよそ望むべくもなかったといえよう。そしてまさにそのことが、アジア初の

機械制綿紡織業として他国に先んじて海外市場へ進出したにも拘らず、その有利性を十二分に生かしきれないまま、逆に永らく低迷を続けた最大の原因となっていたことは疑いない。かくしてインド社会の桎梏性に制約された緩慢な市場の形成発展が、今度はインドの綿工業ひいては社会全体の発展に対する大きな障害となっていたと結論づけられるのである。

最後に補足しておけば、我々は序論において提起された問題が、本稿により十分解明し尽されたとは毛頭考えていない。例えば、綿工業における低い女子労働力の利用率をはじめ、棉花生産市場の構造や農業生産性の上昇、あるいは外国人技術者の役割等々の本来分析されて然るべき問題についても全く言及されていない。というのもそれらの多くは、社会の異質性や共同体の構造に関する問題と深くかかわっているため、より具体的な分析の枠組が準備されてはじめて有意義となるからである。逆にいえば、本稿ではわずかに市場の対立概念としての共同体が定義され、その分析視角のみが提示されているにすぎない。しかし技術の普及伝播の問題にもみられたように、この市場の形成発展を規定する要因についての分析は、経済発展の問題一般を考察するうえできわめて重要であるといわねばならない。すなわちこうした社会的異質性や共同体の構造こそが、日本や中国、インドの経済発展のその後の過程を大きく決定づけていたといっても、決して過言ではないのである。すでに Marx のアジア的生産様式をはじめ中国社会に関する共同体論争などでも提起されているこれらの諸概念を、我々は経済学の枠組のなかにおいて、より実体的にしてかつ生産的な分析概念にしてゆくことこそ、今後に残されている真の課題に他ならないと考えているのである。

(一橋大学経済研究所)

55) 日本の定着過程に関するより詳細な議論は、脚注 1) に挙げられている拙稿を参照されたい。

投 稿 規 程

本誌は、1962年7月発行の第13巻3号で紙面の一部を研究者の自発的な投稿制による原稿のために割くことを公表いたしました。それ以来かなりの数の研究者の投稿を経て今日にいたりました。ここに改めて本誌が投稿制を併用していることを明らかにし、投稿希望者を募ります。投稿規程は次のとおりです。

1. 投稿は「論文」(400字詰40枚)「寄書」(400字詰20枚)の2種とします。
2. 投稿者は、原則として、日本学術会議選挙有権者と、同資格以上のもの(大学院博士課程後期に在籍する学生をふくむ)に限ります。
3. 投稿の問題別範囲は、本研究所がその業務とする研究活動に密接な関係をもつ分野に限ります。本研究所の研究部門は次のとおりです。
日本経済。アメリカ経済。ソ連経済。英国および英連邦経済。中国および東南アジア経済。国民所得・国富。統計学およびその応用。国際経済機構。経済計測。学説史および経済史。比較経済体制。金融経済。
4. 投稿原稿の採否は、編集部の委嘱する審査委員の審査にもとづき編集部で決定させていただきます。原稿は採否にかかわらずお返ししません。
5. 原稿の送り先：(〒186)東京都国立市中2丁目1番地 一橋大学経済研究所『経済研究』編集部(電話 0425(72)1101 内線374)。
6. 投稿を希望される方には『経済研究』執筆要綱をお送りしますので、送付先住所、氏名記入・50円切手貼付の封筒を添えて編集部までお申込み下さい。