

# ミラー及びオレアリィによるフーコー派のフィールド研究を巡る論争 —— キャタピラー社ディケーター工場の事例 ——

A Controversy on Foucauldian's Field Research by Miller and O'Leary  
- A Case of the Decatur Plant of Caterpillar -

新谷 司\*

Tsukasa ARAYA

## 概要

本論文の目的は2つある。第1の目的は、ミラー及びオレアリィによるフーコー派のフィールド研究の内容、同研究を巡る論争の内容及び同論争を再考する論争的研究の内容等に基づいて、フーコー派のフィールド研究の到達点を明らかにすることである。第2の目的は、この論争または論争的議論の理論的整理を行い、フーコー派のフィールド研究の問題点を明らかにすることである。本論文の研究方法は文献研究（文献レビュー）である。

キーワード：キャタピラー、ディケーター工場、フーコー派、マルクス派、理論的枠組、観念論

## 序

### 1 研究目的と研究材料及び研究方法

本論文は、フーコー派（Foucauldian）のフィールド研究と同研究を巡る論争及び論争を再考する論争的議論を研究対象とする<sup>1</sup>。このフーコー派のフィールド研究とは、フーコー派の先導的な会計研究者、またはフーコー（M. Foucauld）の「統治性（Governmentality）研究のロンドン大学学派」（Mckinlay et al., 2010, p. 1012）<sup>2</sup>の2人であるミラー及びオレアリィ（P. Miller

---

\* 日本福祉大学福祉経営学部教授

1 本論文は、新谷（2020）の第5部「フーコー派のフィールド研究を巡る論争 - キャタピラー社ディケーター工場の事例 -」（第10-11章）の修正及び追加に基づくものである。

2 マッキンレイ他（Mckinlay et al., 2010, p. 1012）は、「統治性研究のロンドン大学学派」として、ミラー、オレアリィ及びローズを挙げている。社会学・会計学の研究業績を有するミラーは現在ロンドン

and T. O'Learly) が、フィールド研究を基礎にして、1994年に発表したミラー及びオレアリィ (1994a) 『製造業における会計、『経済的市民 (市民権) (Economic Citizenship)』及び空間の再編成』である。この研究は、アメリカのキャタピラー社 (以下 CAT 社と略称) デイケーター工場の近代化計画 (= 先進的製造システムの導入計画) である「将来実現すべきプラント (Plant with a Future, 以下 PWF と略称するが、訳語の理由は後述する)」プログラム (1984年~1994年) とそれに基づいて進められた同工場の製造空間の再構築及び経済的市民 (市民権) の構築を主要な研究対象とする研究である。

本論文では、「経済的市民 (市民権)」という訳語を、当該用語の代表的源泉の1つであるダートウズ他 (Dertous et al. 1989) の翻訳書『Made in America』 (依田, 1990) を参考にして利用しているが、それと同一の訳語ではない。翻訳書『Made in America』では、「経済的市民」という訳語を利用している。「Citizenship」は、市民という意味だけでなく、市民が持つ権利である市民権という意味もある。「Citizenship」が市民権という意味を有する概念であることを明示するために、本論文では「経済的市民 (市民権)」という訳語を利用している。この訳語と関連する訳語として、本論文では「Cell Proprietor」に「セル所有者 (所有権)」という訳語を当てている。セル生産方式の基礎となるセルの「Proprietor」を「所有者 (所有権)」と訳出している。

また上記の「工場」または「プラント」という訳語は、製造施設を表現する訳語として、相互交換的に利用している。ただし後述するように、PWF では、特定の条件 (先進的製造工場への移行には様々な活動が含まれるという条件) を有する製造施設に「プラント」という用語を利用している。

本論文の研究目的は、2つある。第1は、ミラー及びオレアリィによるフーコー派のフィールド研究の内容、同研究を巡る論争の内容及び同論争を再考する論争的研究の内容等に基づいて、フーコー派のフィールド研究の到達点を明らかにすることである。第2は、この論争または論争的議論の理論的整理を行い、フーコー派のフィールド研究の問題点を明らかにすることである。以上の2つの研究目的を達成するために、本論文の前半では、ミラー及びオレアリィ (1994a) の理論的枠組、調査方法及び研究結果、を検討し、後半では、同研究を巡る論争及び論争的議論

---

ン・スクールオブ・エコノミクスの会計学部教授である。会計学の研究業績を有するオレアリィは、複数の大学で会計学の教員・研究者として勤務し2014年5月に他界している。生存中最も長期間勤務した大学はアイルランド国立大学であり、生存中の最後の職位はマンチェスター大学特命教授・ミシガン大学非常勤教授である。心理学・社会学・生物学・生命科学の膨大な研究業績を有するローズは、現在ロンドン大学キングスカレッジ医学・健康社会学部教授であり、同学部長である。オレアリィのみがロンドン大学に所属していない。ミラーとローズは、心理学及び社会学等において長期に及ぶ共同研究者であり、ミラーとオレアリィは、会計研究及び経営研究において長期に及ぶ共同研究者である。ミラーとローズの共同研究には、フーコーの統治性研究を基礎にしている研究が多く、ミラーまたはローズの単独の研究にもフーコーの統治性研究を基礎にしている研究が多い。本文でも紹介しているように、ミラーとローズは、フーコーの統治性研究を発展させてきた代表的研究者である。

を検討している。

ミラー及びオレアリィ (1994a) は、フーコー派の会計研究または同研究を主要な構成要素とする「学際的・批判的会計研究」(「学際的・批判的会計研究」の約 40 年間の歴史と理論・方法・主題・論点等の概要については新谷, 2020 参照) にとって、あるいは社会学, 経済学, 経営学等の領域の研究にとっても、非常に重要な研究とみなされる。その理由として次の 4 つが考えられる。

第 1 の理由は、当該研究が、フーコーの統治性の研究の理論的枠組または同研究を基礎とするフーコー派の独自の理論的枠組、を利用するフーコー派の会計研究者が、単一の企業をフィールド研究の対象として分析する最初の研究だったことにある (Mckinlay and Pezet, 2010, p. 490)。フィールド研究や歴史研究を含む定性的方法は、学際的・批判的会計研究が会計研究に導入し、発展させた研究方法である。フーコーの理論的枠組は、このうちの歴史研究において先行的に利用されてきたため、当該研究は、フーコーの理論的枠組をフィールド研究において利用する先駆的研究である。

フーコーの統治性の研究を基礎とするフーコー派の独自の理論的枠組とは、「統治性研究のロンドン大学学派」であるミラーとその他の共同研究者が開発し、社会学等の領域のジャーナルで発表してきている理論的枠組である。この理論的枠組を明示した研究は、後述するようにミラー及びローズ (Miller and Rose, 1990) とローズ及びミラー (Rose and Miller, 1992) である。

第 2 の理由は、CAT 社ディケーター工場の近代化における製造空間の再構築及び経済的市民 (市民権) の構築を主要な研究対象とする複数の研究が、会計研究のジャーナルにおいて発表されるだけでなく、他の学問領域 (社会学等) のジャーナルにおいても発表されてきていることにある。この状況の詳細は後述する。

第 3 の理由は、ミラー及びオレアリィ (1994a) が、学際的・批判的会計研究の内部から、連続して複数の理論的批判及び経験的批判を生み出し、同批判に対する反論も生み出し、さらにはこれらの批判・反批判 (または論争) を再考する批判も生み出したことにある。これらのうちの複数の研究は直接的な論争を構成する研究である。ミラー及びオレアリィ (1994a) は、同研究を巡る論争または論争的議論の対象となった。この状況の詳細も後述する。

第 4 の理由は、ミラー及びオレアリィ (1994a) が、アメリカの CAT 社の製造工場の事例を利用して、アメリカ製造業の復活、工場の近代化、新しい労働者に関わる様々な論点を扱っていることにある。この研究は、アメリカの巨大企業の CAT 社における工場近代化の全体的計画とその一工場であるディケーター (Decater) 工場の近代化の具体例を扱った研究である。また同研究は、1980 年代のアメリカの製造業の競争力の復活、先進的製造工場への移行計画 (PWAFF プログラムまたは PWAFF 計画)、工場のリエンジニアリング (業務活動の根本的見直しと再構築)、顧客志向の生産・セル生産の導入、工場近代化等に関する専門的技術・知識 (会計、経営、情報処理等) やその職業人・専門家 (会計士、経営コンサルタント、情報処理技術者等) を扱った研究であり、また労働者の新しい主体性あるいは新しい経済的市民 (市民権) 等を扱った

研究でもある。

本論文は、ミラー及びオレアリイ（1994a）及び同研究を巡る論争または論争的議論の内容の整理と争点の整理を研究目的としており、ミラー及びオレアリイ（1994a）を含む一定範囲の文献を研究材料としている。本論文の研究方法は、この一定範囲の研究材料の文献レビューである。以下では同研究材料を具体的に示し、研究材料相互の関係を説明する。

第1に、ミラー及びオレアリイ（1994a）と実質的に同一の研究がある。それは、ミラー及びオレアリイ（1994b）「実験室としての工場」とミラー及びオレアリイ（2002）「工場の再考：キャタピラー・トラクター株式会社」である。ミラー及びオレアリイ（1994b）とミラー及びオレアリイ（2002）は、会計研究以外の領域のジャーナルに掲載されている。

ミラー及びオレアリイ（1994a）、ミラー及びオレアリイ（1994b）及びミラー及びオレアリイ（2002）の3点の研究は、CAT社及びディケーター工場のフィールド研究に基づいており、実質的に同一の内容を含んでいる。

この3点の研究は、CAT社及びディケーター工場のフィールド研究に基づいているはずであるが、フィールド研究を利用していることを本文中で明示していない。ただし、ミラー及びオレアリイ（1994a）とミラー及びオレアリイ（2002）は、脚注の中でその利用を明示している。ミラー及びオレアリイ（1994b）は、脚注の中でもその利用を言及していない。

またこの3点の研究は、実質的に同一の内容を含んでいるが、ある部分を簡素に示し、他の部分を詳細に示す等により、3点の研究には異なる部分も含まれている。同一の内容とは、同一の研究対象に対してフィールド研究を行っていること、研究の内容がアメリカの製造業の競争力の復活、先進的製造工場への移行計画（PWAプログラム）、工場のリエンジニアリング（業務活動の根本的見直しと再構築）、顧客志向の生産・セル生産の導入、工場近代化等に関与する専門的技術・知識やその職業人・専門家、また労働者の新しい主体性あるいは新しい経済的市民（市民権）等のキーワードで説明できること、等を指す。

第2に、ミラー及びオレアリイ（1994a）の一部の内容を詳細に検討する研究がある。それは、ミラー及びオレアリイ（1993）「会計の専門的技術・知識と生産品の政治学（Politics of the Product）：経済的市民（市民権）と企業の統治様式」とミラー及びオレアリイ（1997）「資本予算の実践と現代的製造業に移行するための投資資産の相補性関係：フィールドベースの分析」である。ミラー及びオレアリイ（1993）とミラー及びオレアリイ（1997）は、会計研究の領域のジャーナルに掲載されている。

ミラー及びオレアリイ（1993）は、アメリカ製造業全体の競争力（彼らはアメリカ製造業全体の競争力を問題にする議論とその競争力を復活させる問題解決策の議論を「生産品の政治学」と呼ぶ）とそれに関連する経営及び会計の専門的技術・知識の「問題化」に焦点をあてた研究である。ミラー及びオレアリイ（1997）は、CAT社のPWAプログラムにおける資本予算の新たな方法である「投資のバンドル（Bundle）」に焦点をあてた研究である。

第3に、ミラー及びオレアリイ（1994a）の理論的枠組を開発した研究がある。それは、フー

コーの統治性研究を基礎にしている、ミラー及びローズ (Miller and Rose, 1990) 「経済生活の統治」とローズ及びミラー (Rose and Miller, 1992) 「国家を超越する政治権力」である。ミラー及びローズ (1990) の要約版としてミラー及びローズ (1989) 「政治理性と統治のテクノロジー」もある。ミラー及びオレアリィ (1994a) の1つの要点 (労働の領域が経済的生活の統治の領域を構成する) を先行的に検討した研究として、ミラー及びローズ (Miller and Rose, 1995a) 「生産・主体性・民主主義」がある。ミラー及びローズ (1990), ローズ及びミラー (1992), ミラー及びローズ (1995a) 等を所収する著書として、ミラー及びローズ (Miller and Rose) 著 (2008) 『現在の統治』がある。いずれの研究も会計研究以外の領域のジャーナルまたは著書に掲載されている。

第4に、ミラー及びオレアリィ (1994a) を巡る論争を構成する研究、または論争的研究がある。またミラー及びオレアリィ (1994a) の理論的枠組を開発したミラー及びローズ (1990) またはローズ及びミラー (1992) を巡る論争を構成する研究、または論争的研究もある。これらの研究は、マルクス派の先行研究に対する批判を行い、それと対立する理論的枠組や理論を提示するため、マルクス派の研究者からの批判を生み出し、ジャーナル等で論争の材料となっている。ここでは、ミラー及びオレアリィ (1994a) を巡る論争を構成する研究、または論争的研究を中心に取り上げる。

ミラー及びオレアリィ (1994a) は、マルクス派との直接的論争を導くことになった。ミラー及びオレアリィ (1994a) は、マルクス派の先行研究に対する批判やそれと対立する理論的枠組や理論を提示しているため、マルクス派の研究者または類似する立場の研究者は、ミラー及びオレアリィ (1994a) を批判的に検討したアーノルド (Arnold, 1998) 「会計史におけるポストモダニズムの限界：CAT社ディケーター工場の経験」を発表し、またフラウド他 (Froud et al., 1998) 「CAT社：2つの物語と1つの主張」を発表した。一方ミラー及びオレアリィは、これらの批判に反論するためにミラー及びオレアリィ (1998) 「問題の回答」を発表した。これらの研究が直接的な論争を形成し、いずれの研究も会計研究の領域のジャーナルに掲載されている。

同論争は、さらにミラー及びオレアリィ (1994a) 及びそれを巡る論争を再検討する論争的研究を導いた。この論争的研究は、アームストロング (Armstrong, 2004) 「観念論とイデオロギー：批判的会計研究におけるキャタピラー論争」と同研究の改訂版のアームストロング (Armstrong, 2006) 「イデオロギーと観念論の文法：キャタピラー論争再考」である。アームストロングは、ミラー等によるフーコー派の会計研究に対して当初から批判的な批評論文であるアームストロング (Armstrong, 1994) 「会計研究に対するミシェル・フーコーの影響」を発表してきた研究者である。なお、フーコー派の会計研究批判に関連するその他の研究には、アームストロング (Armstrong, 2015) 「ミシェル・フーコーの言説」とアームストロング (Armstrong, 2017) 「自己省察」がある。いずれの研究も会計研究の領域のジャーナルに掲載されている。

しかし、アームストロングによる以前のフーコー派の会計研究批判 (Armstrong, 1994) にも、今回のフーコー派の会計研究批判 (Armstrong, 2004, 2006) にも、ミラーは一切回答を行って

きていない (Armstrong, 2017, p. 9)。

またミラー及びオレアリィ (1994a) 及びそれを巡る論争の検討を一部含んでいる論争的研究として、ティンカー (Tinker, 2005) 「批判の後退：会計専門職の会計研究，フーコー派の会計研究，エスノグラフィの会計研究，認識論の会計研究の論評」とマッキンレイ及びペゼト (McKinlay and Pezet, 2010) 「フーコーの説明」もある。いずれの研究も会計研究の領域のジャーナルに掲載されている。

## 2 先行研究の状況と本論文の貢献

本論文では、ミラー及びオレアリィ (1994a) 及び同研究を巡る論争または論争的議論の到達点と問題点を検討するが、ミラー及びオレアリィ (1994a) 自体を検討した洋文献の先行研究は、ミラー及びオレアリィ (1994a) を巡る論争を構成する研究と同論争を再検討した論争的研究である。つまり、ミラー及びオレアリィ (1994a) に関する先行研究には、アーノルド (1998)、フラウド他 (1998)、アームストロング (2004, 2006)、ティンカー (2005)、マッキンレイ及びペゼト (2010)、が含まれる。

この中で、ミラー及びオレアリィ (1994a) 及び同研究を巡る論争を最も包括的に扱った洋文献の先行研究は、アームストロング (2004, 2006) である。またミラー及びオレアリィ (1994a) の理論的枠組を示したミラー及びローズ (1990) とローズ及びミラー (1992) 等への批判は、カーチス (Curtis, 1995) 及びキア (Keer, 1999) によって行われており、その要点はティンカー (2005) によって整理されている。このためミラー及びオレアリィ (1994a)、同研究を巡る論争及び同研究及び同論争の再検討について整理する場合には、アームストロング (2004, 2006) とティンカー (2005) を参考にする必要がある。

和文献の先行研究では、ミラー及びオレアリィ (1994a) 及び関連文献の検討を行う研究がほとんどなく、ミラー及びオレアリィ (1994a) を巡る論争または論争的議論の検討を行う研究もほとんどない。こうした和文献の先行研究の状況の中で、一部の研究が、ミラー及びオレアリィ (1994a) または同研究の関連文献を検討している。この一部の研究には、CAT 社の会計を対象とする北山 (1999)、阿部 (2016) 及び新谷 (2011b)、CAT 社の経営を対象とする三品 (2004)、CAT 社をケース教材とするビジネススクールの2つの教材 (ハーバードビジネススクールの教材であるパーレット及びランガンの「CAT 社」(1986, 1998) と慶應義塾大学ビジネススクールの教材である小野及び塩谷の「CAT 社」(1998)) が含まれる。しかし、いずれの先行研究も、ミラー及びオレアリィ (1994a) 及び同研究を巡る論争または論争的議論の到達点と問題点を検討してきていない。

CAT 社の会計を対象とする北山 (1999) は、ミラー及びオレアリィ (1994a) の関連文献の1つであるミラー及びオレアリィ (1997) を検討している。同研究は、CAT 社のPWAFにおける「投資のバンドル (Bundle)」を単位とする資本投資予算の方法を扱っている。

ミラー及びオレアリィ (1997) では、CAT 社が、従来の大量生産の製造システムから、「フレ

キシビリティ」と「スペシャリゼーション」を特徴とする先進的製造システムの移行に対応して、資産を漸次的に追加購入する従来の資本投資の方法から、相乗作用を持つ多様な資産をまとめて購入する新しい資本投資の方法への移行をどのように行ったかを検討している。この後者の方法の資本投資の単位が「投資のバンドル」と呼ばれる。

ミラー及びオレアリィ (1997) によれば、「フレキシビリティ」とは、需要の変動と製品のデザインの変更に適時に対応できる柔軟性を指し、「スペシャリゼーション」とは、製品を構成する独立型の組立品としてのモジュールを構成する部品以外の部分である周辺の部品の加工・組立を外注化することを指す。また従来の資本投資の方法は、複数の資本投資間における資本投資効果の経済的独立性を前提にした方法であるが、新しい資本投資の方法は、複数の資本投資間における資本投資効果の相乗作用と複数期間における資本投資を前提にした方法である（資本投資効果は、竹本、1999, p. 204 参照）。

北山 (1999) は、ミラー及びオレアリィ (1997) の記述順序にほぼしたがって、投資のバンドルを中心とする資本投資予算の編成及び統制の3要素を識別している。それは、投資のバンドル（投資分析の単位）、「コンセプトレビュー」（企業全体の戦略と各プラントから提案される企業単位の資本投資案の調整を図り、各プラントにおけるバンドル単位の投資計画の範囲及び内容を審議・承認する会議）、「バンドルの監視 (Monitors)」（投資のバンドルの財務目標及び非財務目標に照らしてその成果を評価する方法）、である。なお、北山 (1999) は取り上げていないが、ミラー及びオレアリィ (1997, p. 270) は、その結論において、自分達の研究の焦点が、投資のバンドルの実施と結果よりもむしろ投資のバンドルへ移行する過程の設計とそのメカニズムにあったこと、を指摘している。後述するように、この投資のバンドルは、CAT社及びディケーター工場の近代化計画のPWAFにおける資本投資予算の方法として導入されている。

残念ながら、北山 (1999) は、この投資のバンドルを検討対象に含めたより広範囲の研究 (CAT社及びディケーター工場の近代化計画であるPWAFに基づいて進められた同工場の製造空間の再構築及び経済的市民 (市民権) の構築を主要な研究対象とする研究) で、かつフォーコーの統治性研究に基づく諸概念等を理論的枠組とする研究方法を採用する研究であるミラー及びオレアリィ (1994a) 等にほとんど言及せず、同研究を巡る論争等にも触れていない。

阿部 (2016) は、フォーコーの研究を理論的枠組とするミラーの一連の研究の論点を整理し、その中でミラー及びオレアリィ (1994a) の論点も簡潔に検討している。しかし、阿部 (2016) は、ミラー及びオレアリィ (1994a) を巡る論争や同論争を再考する論争的議論を全く言及していない。一方新谷 (2011b) は、ミラー及びオレアリィ (1994a) を巡る論争を構成した研究とその論争を再考する研究を説明するために、同論争を再考したアームストロング (2006) の論点を簡潔に整理している。しかし新谷 (2011b) も、ミラー及びオレアリィ (1994a) を巡る論争を構成する研究や同論争を再考する研究の詳細を検討していない。

CAT社の経営を対象とする三品 (2004) は、特に1980 - 1990年代におけるCAT社と小松製作所の戦略または経営政策 (CAT社のPWAFを含む) を比較・検討し、さらに簡潔な経営分

析に基づいて両者の財務業績を比較・検討している。しかし、三品（2004）は、CAT 社における PWAF や労使関係の詳細を検討していない。

一方ハーバードビジネススクールの教材であるバーレット及びランガン著「キャタピラー社改訂版」(Barlett and Rangan, 1986) (バーレット及びランガン, 高山訳, 1998) は、1981 年までの CAT 社の経営政策, 財務業績, 労務政策等を説明し, 同年以降に予測される不安定な経済環境の中で策定される CAT 社の経営政策等を問う教材となっている。また慶應義塾大学ビジネススクールの教材「キャタピラー 第7改訂版」である小野・塩谷 (1998) は、1983 年までの CAT 社の経営政策, 財務業績, 労務政策等を説明し, さらに競争相手の小松製作所の経営政策, 財務業績, 労務政策等を説明し, 同年以降に予測される不安定な経済環境と継続中のストライキに対応して策定される CAT 社の経営政策等を問う教材となっている。

いずれの教材も、1980 年代初期までの CAT 社の経営政策等を説明し、その後の経営政策等を問う教材となっているため、1984 - 1994 年に計画され実行された PWAF の詳細や 1980 年代中期の労使協調の時代から 1991 年以降の労使対立の時代（経営側による労働者及び労働組合への攻撃の時代）への変化の詳細、等に触れていない。つまり、いずれの教材も、CAT 社における PWAF や労使対立の詳細を示していない。

本論文は、ミラー及びオレアリィ (1994a) 及び同研究を巡る論争の内容を検討するために、主にアームストロング (2004, 2006) 及びティンカー (2005) を参考にし、関連する文献を包括的に取り上げる。和文献の先行研究では、ミラー及びオレアリィ (1994a) 及び同研究を巡る論争を詳細に取り上げる研究はほとんどない。本論文は、これまで和文献でほとんど取り上げられてきていない内容を取り上げることにより、和文献の補完を行うものである。

以下では、1980 年代中期から進められた、CAT 社ディケーター工場の近代化のための製造空間の再構築及び経済的市民（市民権）の構築に関するミラー及びオレアリィ (1994a) の研究結果を整理・検討するが、その事前作業として、同工場の近代化以前（1980 年代初期まで）における CAT 社の状況を整理・検討する。

### 3 工場の近代化以前におけるキャタピラー社の状況

アメリカイリノイ州ピオリアに本社を置く CAT 社は、世界中に製造・販売の拠点を置く多国籍企業であるが、世界最大の土木建設機械メーカーでありながら、同時に世界最大級のディーゼルエンジンメーカーでもある。土木建設機械とは、主に建設業者、鉱業者及び森林業者が利用する機械を指す。

CAT 社は主要な事業分野を 3 つに分類している。第 1 は、建設機械、運搬機械及びその他の関連部品からなる建設機械分野である。第 2 は、自社の建設機械用及び鉱山機械用の動力源（エネルギー）と発電システムからなるエネルギー及びパワーシステム分野である。第 3 は石炭、鉄鉱石、木材等の資源を採掘、採取する機械及びその他の関連部品からなる鉱山機械分野である。つまり、同社は第 1 及び第 3 の事業分野である土木建設機械及び鉱山機械と第 2 の事業分野であるエンジ



ン及び発電システムを扱う多国籍企業である。

1925年に農業機械メーカーとして設立されたCAT社の正式社名は、キャタピラー・トラクター社 (Caterpillar Tractor Co.) である。この会社は、ホルト製造会社 (Holt Manufacturing Company) とベスト・トラクター会社 (C.L. Best Tractor Co.) が合併して誕生した会社であるが、その新会社の名称としてホルト社の製品名である「Caterpillar (芋虫)」(今日クローラトラクターと呼ばれる種類のトラクターで、車輪の代わりに無限軌道の走行装置を利用するトラクター) を採用した。CAT社は、設立後まもなく事業分野の重点を農業機械分野から土木建設機械分野に移行し、1931年には、ディーゼルエンジンの製作・販売を専門に行う部門を新設している。同社は、多様な製品を製造し続ける会社の実像をより正確に示すため、1986年に正式社名を創業時のキャタピラー・トラクター社 (Caterpillar Tractor Co.) から現在のキャタピラー社 (Caterpillar Inc.) に変更した。

CAT社は、1980年代初期の製品政策において、世界の土木建設機械メーカー中最も広範なフルラインの製品ラインを持ち、特に大型機種が多様な製品ラインでは競合他社を圧倒していた。同社は1925年の設立後まもなく事業分野の中心を土木建設機械に移行したが、当初はブルドーザーが大半を占めていた。しかし1950年代以降新機種・新モデルの追加と旧型モデルの改良が進んでいくことになった (小野・塩谷, 1998, pp. 3-4)。1980年代初期までに同社はほぼ全ての市場セグメントをカバーする120種類の製品を作り出していた (高山, 1988, p. 10)。CAT社の製品価格は、競合他社の競合モデルよりも10%から20%高い水準に設定され、同社の製品には全世界共通価格 (米ドル・ベース) が付けられていた (小野・塩谷, 1998, p. 7)。

1982年度末時点の生産政策において、CAT社は、アメリカ国内に16工場 (イースト・ピオリア工場とピオリア工場を別々に数えると17工場)、アメリカ国外に13工場 (アメリカ国外に設立された製造・販売子会社傘下の13工場) を配置する生産体制を維持していた。国内16工場のうち12工場はいずれもイリノイ州ピオリアの周辺に立地していた。CAT社は、製品組立工場以外に部品工場または構成部品工場を所有しており、この範囲の後方垂直統合を行ってきた。アメリカ国外に設立された製造・販売子会社は現地資本との合併を余儀なくされる場合を除いて、すべての子会社は100%所有であった (高山, 1988, p. 8)。

CAT社の製品は全世界的に同一の規格及び品質を備えていた。同社は、本社周辺に集中立地した大規模な部品工場で全世界の需要を満たす部品生産を行い、そこから海外の組立工場に部品を供給していた。エンジン、車軸等の鋳鍛造・機械加工部品だけでなく、油圧部品、油圧制御機器等の各種機能部品、さらには重要部分のねじ類に至るまで部品を内製しており、競合他社に比べて内製率が高かった (小野・塩谷, 1998, p. 6)。材料及びその他の部品は競合他社と同様に複数の外部のサプライヤーから調達した (高山, 1988, p. 4)。

CAT社の1970年代の稼働率は通常75%以下であったが、それでも工場設備を拡大してきた。史上最高の連結利益額を計上した1981年の生産能力では、年間120億米ドル分の連結売上高に相当する生産能力を持ち、損益分岐点は連結売上高ベースで年間68億米ドルの水準にあるもの

と推定されていた（同上書，p. 8）。単年度連結損失を計上した 1982 年の連結売上高は 64 億 6,900 万米ドルであるため，1981 年の生産能力の約 2 分の 1 の大きさであり，同年の損益分岐点を下回っていた。

CAT 社は，1981 年時点のマーケティング政策において，一部の製品及び販売先を除いて，ユーザーに対する製品の販売・サービス活動を，すべてディーラー網によって供給していた。このディーラーは独立ディーラーであり，CAT 社はこの範囲の前方垂直統合を行ってきていない。同時点のアメリカ国内ディーラーは 99 社，外国ディーラーは 133 社，ディーラーの合計は 232 社（販売拠点数 889 ヶ所，サービス拠点数 9,825 ヶ所）であった。同社は，このディーラー網に関して戦後以降一貫して，高マージンの付与，ディーラー数の限定及びテリトリーの保全，CAT 社製品の専売，という方針を採用してきた（同上書，pp. 6-7）。

また CAT 社は，世界中に複数の部品供給拠点を設け，地球上のいかなる場所でも原則として 24 時間以内（48 時間を超過すれば代金不要）にあらゆる補修部品を供給できる補修部品供給網を整備してきた（同上書，p. 7）。土木建設機械の多くは，高額な耐久生産財でその耐用年数が通常数年から 10 年以上であるが，この機械の全耐用期間中には新規取得原価の 70% から 100% の補修費（補修部品費及び補修サービス費）が必要になる（同上書，p. 10）。この補修部品や機械本体と同時に販売される付属装置の市場規模は大きく土木建設機械売上の約 3 分の 1 を占めていた（同上書，p. 1）。

1980 年時点において，土木建設機械メーカーとしての CAT 社のマーケットシェアは，53.3% であり，競合他社のマーケットシェアを大幅に上回っていた。CAT 社に続いてマーケットシェアが大きいのは，小松製作所（略称コマツ）の 15.2%，ケース（J. I. Case）社の 10.3%，フィアット・アリス（Fiat Alice）社の 5.3%，ジョン・ディア（John Deere）社の 6.6%，インターナショナル・ハーベスター（International Harvester）社の 5.1%，である（同上書，p. 19）。

CAT 社は，労務政策として，従来より労働組合を交渉相手とする団体交渉とパターン設定企業を伴うパターン交渉等（大野，2001，p. 11）によって賃金及び労働条件を設定してきた。1980 年代初期において，同社のアメリカ国内の工場労働者の大半は，全米自動車労働組合（United Automobile Workers，以下 UAW と略称）に加入していたが，それ以外の全国労組に加入する工場労働者も存在していた。CAT 社の経営側と UAW（本部及び各工場支部）との労働協約交渉は，1958 年以降 3 年単位で行われてきているが，最初の交渉から「デトロイト条約」（経営側は安定した労働力・労使関係と経営権の防衛を獲得し，労働側は賃金・給付の引き上げと組合の承認を獲得した GM と UAW の 1948 年労働協約及び 1950 年労働協約）を反映する交渉が行われてきた（鈴木，2013，pp. 210-214）。ほとんどの交渉においてストライキが発生してきたが，その主な争点は労働側の経済的利益であった。

またこの労働協約交渉はパターン交渉に基づいていた。これは特定の企業をパターン設定企業に選り団体交渉を行い，そこで獲得された成果を順次他の企業にも認めさせていく交渉方法であった。ある企業の人件費及び労働条件がその産業内の競争によって不利にならないように，特定の

企業により獲得された利益を産業内の残りの企業に分け与えるという考えに基づいていた (Cohen, 2003, p. 80). CAT 社と UAW は、当初ビッグスリーの自動車会社と UAW によって署名された労働協約をモデルとしていたが、その後 CAT 社のアメリカ国内の競合他社であるジョン・ディア社やインターナショナル・ハーベスター社と UAW によって署名された労働協約をモデルとするようになった (ibid., p. 80).

1958 年の交渉から 1976 年の改訂交渉まで (1970 年の改訂交渉を除く) は常にストライキが行われてきたが、その回数及び継続期間は減少してきた。しかし 1979 年の改訂交渉時には、その時点では史上最も長い 80 日間のストライキが行われた。UAW 工場支部の労働組合 974 (CAT 社労働者の団体交渉の代表者) の組合員 23,000 人がストライキを始め、3 週間内に他の 8 つの支部がストライキに加わった (ibid., p. 80)。改訂された労働協約には賃金の引き上げと利益分配の譲歩が盛り込まれた。このストライキは成功に終わった。

財務状況を振り返ると、CAT 社は、1933 年度から 1981 年度までの間 49 年間連続で単年度連結利益を計上し、1981 年度には史上最高の連結利益額となり、自己資本利益率は平均 27% を記録してきた。しかし CAT 社は 1980 年代初期に経済的危機に直面する。経済的危機の源泉は、国内市場及び国際市場の景気後退、CAT 社にとって好ましくない為替レート、前記 2 項目に比べて影響力の小さいストライキである。CAT 社は、1982 年度に単年度連結損失に陥る。この年度の連結売上高は 64 億 6,900 万米ドルであり、前年度の連結売上高 91 億 5,450 万米ドルから大きく減少している。1982 年度から 1984 年度までに 3 年間単年度連結損失が続き、連結損失の合計は 9 億 5,300 万米ドルに達した (北山, 1999, pp. 196-197)。

この 3 年間の連結損失の原因の 1 つがストライキであり、ストライキは、1982 年の工場閉鎖と労使交渉の決裂に由来する。CAT 社は、1982 年度にオハイオ州メントープラントの労働者約 12,000 人を解雇し、同工場を閉鎖した。同社は、1982 年の改訂交渉において、賃金のベースアップ凍結、物価変動生計費調整の圧縮、有給休暇日数の削減、作業者の職場配転の弾力化などを求め組合との交渉は決裂した (小野・塩谷, 1998, pp. 9-10)。これによりその時点では史上最も長い 7 ヶ月 (1982 年から 1983 年に及ぶ 205 日) のストライキが始まることになった。

1982 - 1983 年のストライキは、組合による譲歩で終わった。UAW は利益分配計画の利益に対する毎年 3% の賃金上昇の伝統的要求を諦めた。同ストライキが引き起こした CAT 社労働者間の動揺・不安を緩和し、UAW と CAT 社の関係を修復する努力の先頭に立ったのは、CAT 社の CEO (Chief Executive Officer : 最高経営責任者) のモーガン (L. Morgan) とシェーファー (G. Schaefer) である。モーガンはストライキの後で、工場に訪問し、支部の労働組合を懐柔する姿勢を採った (高山, 1988, p. 1)。1985 年に新 CEO となったシェーファーは、在任期間中 (1985 - 1990 年)、労働組合に対し協調路線を採り、労使交渉を巡るストライキは一度も起こらなかった (Cohen, 2003, p. 81)。

シェーファーの在任期間中、支部の労働組合は労働等級 (Labor Grades) の数の縮小、職務分類 (Job Classifications) の数の縮小に合意し、先任権規定を簡素化することに合意した。こ

の動きは、経営側がフレキシビリティを高めることに貢献・対応するものであった。また CAT 社が導入したチームワークに基づく従業員参加・満足化計画に対し、UAW が支援する立場を採った。1986年に始まった従業員満足化プロセス (Employee Satisfaction Process, 以下 ESP と略称) プログラムは有志による参加であった。これに参加したメンバーは毎週経営側と話し合い、製造過程の多くの重要な部分に関する改善提案を行った。ディケーターの施設だけで 110 の EPS チームに UAW の加盟者 985 人が参加した。同提案は、生産管理、作業場のレイアウト、製品・仕掛品の品質向上などが含まれる。あるプラントの管理者 (Management) によれば、ESP により、欠勤率の安定的減少、苦情処理数の急激な減少、総額 10 億米ドルのコスト削減、等が実現できた (ibid., pp. 81-82)。

このような状況を背景として、CAT 社は、先進的製造工場に移行するための PWAF プログラムに 1984 年から取り組み 1994 年 2 月に終了することになる。同プログラムはプログラム中のプログラムと呼ばれ、9 年間で合計 27 億米ドルの投資を行うプログラムであった。その工場の 1 つであるディケーター工場の近代化において、最重要の「本線の組立作業ライン」(セル生産の導入を含む) が据え付けられるのは 1986 年から 1991 年の間である。

ミラー及びオレアリィ (1994a) は、この PWAF プログラムに基づくディケーター工場の製造空間の再構築と新しい経済的市民 (市民権) 権の構築を主要な研究対象としている。

## 製造空間の再構築と経済的市民 (市民権) の構築の研究方法

ここではミラー及びオレアリィ (1994a) の研究方法 (理論的枠組と調査方法) を説明するが、当該内容に関してより詳しく説明する文献が他にある場合には、その文献の説明を利用する。説明の順序は次のようになる。第 1 に、ミラー及びオレアリィ (1994a) の理論的枠組に利用されるキーワードを識別して、その意味と由来を説明する。第 2 に、ミラー及びオレアリィ (1994a) の理論的枠組を同文献及び関連する文献から引用して説明し、当該理論的枠組が他の類似する先行研究と異なる部分を説明する。第 3 に、ミラー及びオレアリィ (1994a) のフィールド研究の詳細を説明する。

### 1 問題化及び問題解決、プログラム及びテクノロジー、言説及び学問とアサンブラージュ

ミラー及びオレアリィ (1994a) は、CAT 社のディケーター工場の近代化という変化 (工場を統治する原理や実践の近代的变化) を理解するために、製造空間の再構築 (ヒトやモノの配置の変化) と経済的市民 (市民権) の構築 (労働者の主体性の変化) に焦点をあてている。彼らは、製造空間の再構築と経済的市民 (市民権) の構築を可能にする条件として、様々な諸要素の一時的で偶然的に安定した結合体であるアサンブラージュ (Assemblage), アンサンブル (Ensemble), アラインメント (Alignments), またはアライアンス (Alliances) (Miller and O'Learly, 1994a, pp. 15, 19, 41-42) を識別する。

ミラー及びオレアリィ (1994a) は、新たな組織、新たな行動、新たな表現、新たな行為者、新たな現実が生み出されるのは、異質な諸要素が特定の時点で偶然に一時的に結びつくことによる、という考えを支持している。この「異質な諸要素の偶然的な一時的結合」を、ドゥルーズ (G. Deleuze) は、「アサンブラージュ (Assemblage)」と呼んだ。ミラー及びオレアリィは、ドゥルーズと同様に、アサンブラージュという用語を利用しているが、上記のようにアサンブル等の類似する用語も利用している。なお、フーコーは、「異質な諸要素の偶然的な一時的結び付き」を「装置 (Dispositif)」または「問題化 (Problematization)」(後述) と呼び、ANT (Actor Network Theory) を提唱するラトゥール (B. Latour) 等はアクターネットワーク (Actor Network) と呼び、ホップウッドは「会計のコンステレーション (Accounting Constellation)」と呼び、ドンズロ (J. Donzelot)、ローズ (N. Rose) またはミラー (P. Miller) はコンプレックス (Complexes) と呼んでいる (Mennicken and Miller, 2012, pp. 10, 12)。

アサンブラージュは、多くの異質な諸要素から構成されるが、その構成要素間の階層的関係を事前に決めてなく、その構成要素の背後に単一の組織原理も置いていない。要素となるあらゆるエンティティ (人間、動物、物及び事) は同等の存在条件で並置され、支配的エンティティは存在しない。アサンブラージュは一時的に安定した縄張りをつくりだすが、絶えず変化するため、それを変更して破壊するものでもある (Muller, 2015, pp. 28-29)。

ミラー及びオレアリィ (1994a) は、製造空間の再構築と経済的市民 (市民権) の構築という変化を可能にする条件を説明するために、「問題化」の過程を分析している。この「問題化」の過程には、既存の実践が正されるべき問題とみなされる過程だけでなく、問題を解決する過程も含まれる。問題を解決するまでの過程では、目標及び理想とその手段、またはプログラムとテクノロジーが利用され、それらに関わる専門的技術・知識やその職業人・専門家も利用される。問題を解決するまでの過程において様々な諸要素が結合することにより、製造空間の再構築が可能となり、経済的市民 (市民権) の構築が可能になる。

ミラー及びオレアリィ (2002) は、この「問題化」について詳しく説明している (Miller and O'Learly, 2002, p. 92)。彼らの言う「問題化」とは、様々な観点から、既存の実践が正されるべき問題とみなされること、を指す。「問題化」の過程は特定の論点または関心事が様々な方法で様々な行為主体 (Agent) によって実際に問題にされる過程である。一方の局所で識別された問題は他の局所で識別される問題と結び付けることができる。また「問題化」と問題解決の関係は、直接的・機能的対応の結合関係というよりもしばしば偶発的な結合関係にすぎない。

しかし、ミラー及びオレアリィ (2002) は、この「問題化」が、フーコーの歴史研究、または「思考の歴史」研究に由来する概念であることを明示していない。「問題化」という概念を利用している他の研究 (例えば、Miller, 1991) においても同様である。フーコーが、目的 (進歩または退歩) のない歴史を描く、または現在を診断する方法として歴史を描く場合に選択するのは、歴史的に偶然的な「問題化」の理解である。

思考の歴史研究では、思考は行動を下から支える観念でもなく、行動を決定する心的態度でも

なく、行動に宿り意味を付与する行動図式でもない。思考は行動や反応の様式から距離を取り、それらを対象とし、問題として考える運動である。行動が思考の領域に入るためには、その行動を不確かなものにし、困難にすることが発生する必要がある、それらは社会的、経済的、政治的過程に由来する。「問題化」は、それらの困難に関して様々な解決策が与えられる条件を練り上げ、その問題解決策が答えをもたらそうとする課題を構成する要素を定める（西，2002，pp. 51-53）。

つまり、フーコーのいう「問題化」は、問題解決を可能にし、問題解決策を導出する過程を含み、従来の行動等を問題にして変化させる過程の思考の運動を指している。これはミラー及びオレアリィ（2002）のいう「問題化」とほぼ同様である。

ミラー及びローズ（1989）は、この「問題化」の過程をプログラムとテクノロジーという概念によって説明する。彼らは、フーコーの統治の概念（広く個人や集団の行動を導くやり方、または他者の不確定な行動の領域を構造化すること）（米谷，1994，pp. 10-11）<sup>3</sup> よりも操作的な概念として、統治のプログラムとテクノロジーという概念を導入した。このプログラムとテクノロジーは、上記の「問題化」及び問題解決策に相当する。

彼らは、統治を、ある現象の表象と介入（変更）のための統治のプログラムと統治のテクノロジーから説明する。ある現象を統治または変更するためには、その現象を表象（認識）するメカニズムとその現象に影響を及ぼす介入のメカニズムが必要であり、この表象と介入のために統治のプログラムと統治のテクノロジーが必要である。この表象と介入を可能にするのが言説・言語である。統治は言語による表象と介入に依存する（Miller and Rose, 1989, p. 168）。

後述するように、これらの言説・言語は、統治の目的、対象等を表現する政治的綱領等の統治のプログラムに限定されない。これらには、統治の対象の知識、対象の研究手法、問題を識別し解決策を導出するための言説・言語として、様々な専門的技術・知識の言説・言語、または様々な学問の言説・言語が含まれ、統治の対象を刻印化（情報化）する手段である統治のテクノロジーの言説・言語として、様々な専門的技術・知識の言説・言語、または様々な学問の言説・言語が含まれる。

ミラー及びローズによれば、福祉国家主義的政策、新自由主義的政策等の政治理性または統治のプログラムは、統治の目的、対象等を表現する政治的言説であるが、これらは統治される対象の知識、対象の研究手法、問題を識別し解決策を導出するために学問に依存する。統治のプログラムを表現する場合には、それらの言説・言語に依存する。また統治のプログラムは、現象を刻印化（情報化）する手段である統治のテクノロジーに依存する。統治のテクノロジーは、刻印化

3 プログラム及びテクノロジーは、ミラーとローズが、フーコーの統治性の研究を発展させるために導入した概念である。人間の生（生命・生活）を統治の対象とする権力や当該権力を含む統治性の研究は、フーコーが1970年前後から始めた権力の系譜学的分析と呼ばれる歴史研究の中で行われてきたものである（近藤，2011，pp. 171-186）。フーコーの統治性の研究のより詳しい内容は、新谷（2020）の第3部「フーコー派の会計研究の到達点と問題点」（第6-7章）を参照。

(情報化)の技術を利用して、現象を思考可能な領域(特定の特徴、法則、過程を持つ領域)にして表象する方法であり、現象を管理可能な領域にして介入に従わせる方法である( *ibid.*, pp. 165-166).

統治の対象として表象される現象は、刻印化(情報化)されなければならない。刻印(情報)とは、書かれる報告書、図形、絵、数、チャート、グラフ、統計である。この刻印(情報)は信頼でき、自由に動き、結合可能で、比較可能という形態を採らねばならない。この形を通じて統治対象の現象が、意志決定を行う場の中で表象される。現象について論争し、現象を診断可能にするのはこのテクノロジーに依存しているからである。この意味で刻印(情報)とは、中立的な記録機能の結果ではない。刻印化(情報化)それ自体が現象に働きかける1つの方法である( *ibid.*, p. 168)。記録する刻印(情報)は統治の介入の一部である。

統治の対象の現象を変更する介入において、政治理性または統治のプログラムが配置されるのも、統治のテクノロジーを通じてである。これは介入に相当する理想の計画等を、単純に実行することでも、権力を持つ地位から強制することでもない。介入は、様々な力、法律、建築物、専門職、慣習、規格等からなる様々な要素の結合したアサンブラージュによって可能になり、権威間または行為主体間の連携が、個人、集団、組織、住民の行為・判断を調整することにより可能になる。

権威または行為主体は本来独立しているが、共有される言語、理論、説明、つまり言説・言語によって権威間または行為主体間に緩やかな、弾力的なアラインメントが確立され、個人、集団、組織、住民の行為・判断に影響を及ぼす。専門家や技術者の言説・言語の影響力が大きいのは、それが公平無私な真理・望ましい結果を持つと考えられているからである( *ibid.*, p. 169)。

このように一方の目標が他方の目標と連携して介入または統治が可能になるのは安定したテクノロジー、刻印化(情報化)と言語を通じてである。これが近代の統治の介入の特徴である。統治は、大きな政治的要綱、経済的理想、政治的スローガンを通じて進められるのではなく、もっと控えめでありふれたメカニズム、言語を通じた権威間または行為主体間の連携による介入を通じて進められる( *Miller and Rose, 1990, p. 8*)。

ラトゥール等のANTによれば、行為主体間の連携は、特定の行為主体が中心となり進める「巻き込み(Enrolment)」を通じて行われることがある。この特定の行為主体による「巻き込み」は、他者に対する交渉と説得を通じて、他者の目標や価値(利害)を自分自身の目標や価値(利害)に「翻訳」できる場合に限られ、また他者の理想や行為が自分自身の理想や行為と一致し、その理想や行為が規格化される場合に限られる( *Miller and Rose, 1989, p. 169*)。しかし、ミラー及びオレアリィ(1994b)によれば、PWAの作成及びディケーター工場の物質的空間の再編成を分析する場合には、ANTの「翻訳」や「巻き込み」等の概念が利用できない。なぜなら、この場合の研究対象には他者を巻き込む単一の集団(行為主体)が存在しないからである( *Miller and O'Learly, 1994b, p. 474*)。

## 2 Miller and O'Leary (1994a) における問題化及び問題解決, プログラム及びテクノロジー, 言説及び学問とアサンブラージュ

ミラー及びオレアリィ (1994a) は, 3つの研究対象を設定している。第1の研究対象は, CAT社ディケーター工場を先進的製造工場に移行するための製造空間の再構築(ヒトとモノを再配置する製造システムの再構築)とこの再構築のために導入された様々な専門的技術・知識(会計, 経営, 情報処理等)である。第2の研究対象は, ディケーター工場の製造空間の再構築を実現可能にする先進的製造システム導入のプログラム(PWAFプログラム)とアメリカ製造業の競争力復活の希望及び理想である。第3の研究対象は, ディケーター工場の製造空間の再構築と新しい経済的市民(市民権)の構築との結び付きである(Miller and O'Leary, 1994a, pp. 15-17)。

ミラー及びオレアリィ (1994a, p. 15) は, この3つの研究対象が結び付く研究結果を示す。それは, アメリカにおける製造業の競争力(及びCAT社の国際的競争力)が問題にされ, その競争力を復活させる希望及び理想(及びCAT社のPWAFプログラム)が提示され, そのための専門的技術・知識(会計, 経営, 情報処理等)が導入されて, 先進的製造工場または先進的な製造空間(ヒトとモノを再配置する製造システム)が造られ, 新しい経済的市民(市民権)が構築された, という研究結果である。彼らは, 特定のプログラム及びテクノロジーまたはアサンブラージュが, 1企業または1工場の経済的行為・経済的活動と1個人の行為を導く, またはそれらの行為の不確定な領域を構造化する, と考えている。

ミラー及びオレアリィ (1993, 1994b, 2002) は, ミラー及びオレアリィ (1994a) における「問題化」の議論をより詳しく説明している。第2の研究対象の一方を構成するアメリカ製造業の競争力復活の希望及び理想とは, 問題解決策に係わる議論であり, これはアメリカ製造業全体の競争力を問題にする議論に含まれる。ミラー及びオレアリィは, このアメリカ製造業全体の競争力を問題にする議論とその競争力を復活させる問題解決策の議論を「生産品の政治学」と表現している。この「問題化」は, 少なくとも4つの「問題化」からなる。第1はアメリカにおける製造業全体の競争力の「問題化」, 第2は製品の品質の「問題化」(工場の「問題化」を含む), 第3は財務の専門的技術・知識の役割及びその基礎の「問題化」, 第4は労働者の「問題化」である(Miller and O'Leary, 2002, pp. 92, 94-95)。

第1のアメリカ製造業全体の競争力の「問題化」では, 政府の諸委員会や諸報告書においてだけでなく, 著名な研究者の諸研究においてもアメリカ製造業全体の競争力が問題にされた。垂直統合と大量生産の体制を続けるアメリカ製造業の競争力は, 当該体制を取り除いたとみなされる日本のそれらと比較して問題とみなされた。大統領産業競争力委員会が発表したレポート(1985)『世界的競争 新しい現実』は, 一国の競争力を左右するのが, 製品の品質とコストであるとした。またマサチューセッツ工科大学の産業生産性委員会が発表したレポート(1989)『メイド・イン・アメリカ』(Dertouzos et al., 1989) は, アメリカ産業に対する非難の中心が製品の品質にあることを指摘した (ibid., pp. 95-96)。



第2の製品の品質の「問題化」は工場の「問題化」でもある。工場は再構築される必要があり、ヒトとモノの配置は改善されるか、一部取り除かれる必要があるとされた。垂直統合と大量生産の体制のアメリカの工場では、日本の工場よりも多くの空間、時間、棚卸資産、労働、記録維持が必要とみなされてきた。つまりアメリカの工場はコストが高いとみなされ、非効率とみなされた (ibid., pp. 95-96)。生産システムの不十分な設計、不十分な工学的設計 (エンジニアリング) は大量の無駄を生みだすとみなされた (Miller and O'Learly, 1994b, p. 476)。

第3の製造工程を左右する経営 (Management) の専門的技術・知識の「問題化」では、経営や会計の専門的技術・知識が問題にされた。特定の産業や生産の専門的技術・知識がないにもかかわらず、財務管理と市場優先の戦略とポートフォリオ概念を厳格に適用する経営幹部 (Manager) は、擬似専門職とも呼ばれた (Miller and O'Learly, 2002, pp. 96-97)。また、製造工程を管理するために企業で利用される会計実務も問題にされた。既存の製造原価の原価計算は廃れた製造業の業務モデルと結びついており、製造業の業績を理解する適切な尺度を欠き、不適切な会計情報を提供するものとみなされた (ibid., pp. 96-97)。

第4の経済的市民 (市民権) としての労働者の「問題化」では、製品の品質とコストの国際的競争力を復活させるための工場の再編成に合わせて、新しい経済的市民 (市民権) としての労働者が新しい要件を身に付けることが求められた。新しい要件とは、マサチューセッツ工科大学の産業生産性委員会が発表したレポート (1989) 『メイド・イン・アメリカ』に示された。それは労働者のエンパワメント (現場に権限を与えることによって、労働者から引き出される労働者の強い自律性・責任感、訓練して技術や能力を高める意識、高い競争意識、企業家としての意識、等) が示されている。また同レポートでは、その労働者が、セル、チームまたは品質管理グループの中で集团的に企業家として関与することにより、個人主義と協同主義を併せ持つ企業家であることが、求められた (ibid., p. 98)。

ディケーター工場の中での労働者は、そのような労働者として説明された。ディケーター工場の近代的製造システムは、そのような新しい経済的市民 (市民権) を可能にした (Miller and O'Learly, 1994a, p. 17)。それは、顧客のために仕事を行う労働者であり、「顧客志向の生産システム」という観念を組み込んでいる生産システムの中の労働者とみなされた (Miller and O'Learly, 1994b, p. 477)。ここで言う「顧客志向の生産システム」とは、顧客側または完成品受取側が生産を主導していく無在庫のジャスト・イン・タイム生産システムである。労働者は、顧客の要求に対して、製品または完成品の品質、完全性に対して説明責任を持ち、その品質、完全性に問題がある場合にはラインを止める権利があるとみなされた (Miller and O'Learly, 1993, pp. 198-199)。

セル生産において労働者は、個人主義と協同主義が同時に求められる。労働者は広い職務範囲の作業・機能を担う多能工として作業し、幅広い仕事と責任、幅広い訓練を与えられ、企業家精神を発揮できる個人として働く。一方労働者は、チームや品質管理グループとして集団で同一の仕事を担当し (Miller and O'Learly, 2002, p. 98)、集団で協調し品質改善を行うことも求めら

れ (Miller and O'Learly, 1994b, p. 490), 完成物, その作業及び品質改善に対して集団で協調して責任を負うことが求められる。セルを担当する労働者は, 1 企業家であるが, 同一のセルを複数の労働者で担当するため, 彼らはセルの共同所有者であることが求められる。

CAT 社ディケーター工場における「問題化」は, 次のように要約できる。CAT 社ディケーター工場の近代的製造システムの構築または製造空間の構築を可能にするのは, 特定のプログラム及びテクノロジーまたはアサンブラージュである。

CAT 社ディケーター工場の中で先進的製造業の様々なプログラムやテクノロジーが結び付く場合, そこに会計や情報処理等の専門的技術・知識が導入される。この場合の理想やプログラムは, 人件費の抑制, 材料費及び間接費の抑制, 材料及び完成品の移動速度の高速化, 顧客志向の生産システム, 作業範囲を拡大し多能工を配置する (処理速度の異なる複数の工程を経て完成品を完成させる作業において 1 個流し・同期化生産を実現するためにその多工程を担当する多能工を配置する) セル生産, 自動化された製造工場, 等である。

CAT 社の場合 3 つの大きなプログラムがあった。CAT 社の競争力の「問題化」では, コスト競争力で競争相手よりも劣っていることが問題にされ, また顧客志向の生産になっていないことが問題にされた。この問題解決策として, まず 1983 年以降に「競争相手のコスト分析」(Competitor Cost Analysis, 以下 CCA と略称) プログラムが現れた。これは製造原価の削減を目標とする会計関連のプログラムである。次いで「製造及び資材の管理プログラム」(Manufacturing and Materials Management Program, 以下 MAMM プログラムと略称) が現れた。これは, 顧客の需要と製品製造の分離を矯正し, ジャスト・イン・タイムで欠陥のない製品を製造して, 過剰な在庫や待機時間を取り除き, 製造時間を短縮する生産関係のプログラムである。CCA プログラムと MAMM プログラムは, 後日いずれも PWAFF プログラム (ディケーター工場等に先進的製造システムを導入するプログラム) に修正された形で組み込まれることになった。

PWAFF のプログラム及びテクノロジーを組み込んだ先進的製造システムを作り出すために, 会計や情報処理等の様々な専門的技術・知識が導入される。会計や情報処理等の様々な専門的技術・知識は, 製造空間の構造変更に貢献する (Miller and O'Learly, 1994a, p. 19)。

同工場において労働者が新しい経済的市民 (市民権) として構築されることを可能にするのも, 特定のプログラム及びテクノロジーまたはアサンブラージュである。ただし, 工場の内外で形成されたアサンブラージュは, 特定の条件に関連して一時的に安定しているものであって, その安定は短期間に過ぎない。この相互に関連した実践間または局所間の結び付きからなるアサンブラージュの中の 1 つの要素が変更される, または取り除かれるとすぐに, アサンブラージュ自体が変更される可能性がある。例えば, ある時期に顧客志向の生産システムを利用することとコア労働者の職務保証を行うことは結び付いていたが, 他の時期にこの結びつきがなくなりうる (Miller and O'Learly, 1994b, p. 492)。なお, ここで言うコア労働者とは, コアプロダクトモジュールのセル生産に従事する高度な技術を有する労働者である (Miller and O'Learly, 1994a, p. 40)。

ミラー及びオレアリィ (1994a) の分析または説明は、PWAF のプログラム及びテクノロジーを組み込んだ先進的製造システムがディケーター工場に設置された時点で修了している (Miller and O'Learly, 1994b, p. 474). ミラー及びオレアリィ (1994a) の分析または説明は、その時点までに工場の内外で形成されたアサンブラージュの一時的で安定した状況に基づいている。

ミラー及びオレアリィ (1994a) によれば、ミラー及びオレアリィ (1994a) の研究とフレキシブルスペシャリゼーションに関する文献 (上記のフレキシビリティとスペシャリゼーションを特徴とする先進的製造システムに関する文献) には、共通の関心がある。それは、大量生産体制から先進的でフレキシブルな生産体制への移行と新しい種類の経済的市民 (市民権) を持つ労働者の理想像との相互関係に対する関心である (Miller and O'Learly, 1994a, p. 17). しかし、ミラー及びオレアリィ (1994a) の研究とフレキシブルスペシャリゼーションの文献の関心事の間には少なくとも2つの重要な相違点がある、という。

第1に、ミラー及びオレアリィ (1994a) では、エンパワメントという理想または経済的市民 (市民権) の様式は、企業及び工場の作業現場に設置される装置及びメカニズムからも作り上げられると考えている。彼らによれば、フレキシブルスペシャリゼーションの文献は、経済的市民 (市民権) の規範と形態が、主要な利害関係者の幅広い社会政治的戦略によって作り上げられることを強調し過ぎている。ミラー及びオレアリィ (1994a) では、経済的市民 (市民権) の規範と形態は、その社会政治的戦略によって作り上げられているだけでなく、工場の作業現場における人と物の空間的配置、CCA と略称される会計の実践、製造活動をコンピュータ統合する試み等によっても作り上げられていると考えている (ibid., pp. 17-19)。

第2に、ミラー及びオレアリィ (1994a) では、戦略の主体の範囲をさらに拡大する必要があると考えている。ミラー及びオレアリィ (1994a) は「非政治的」戦略の主体として定義される主体の重要性を強調する。その主体には、しばしば対立する専門的技術・知識を持つ会計士、経営コンサルタント、システムアナリスト、情報処理技術者等が含まれる。経営と経済生活の専門的技術・知識は、顧客側または完成品受取側が主導する製造システムを形成する場合に重要な役割を果たす。この経営と経済生活の専門的技術・知識を通じて、企業または工場という場所が、国民全体の経済生活の統治を行う重要な場所になる。様々な職業人・専門家 (会計士、経営コンサルタント、情報処理技術者等) は、競争力、生産性、フレキシビリティ、コスト構造に関する関心を、工場の装置やメカニズムの中に組み込んでいく。様々な職業人・専門家は、この組込を通じて、経済的市民 (市民権) を実行可能・実現可能にする過程を支援する (ibid., p. 19)。

### 3 フィールド研究

ミラー及びオレアリィ (1994a) のフィールド研究は、フィールド研究一般の標準的特徴を持つだけでなく、イギリス生成の学際的・批判的会計研究で利用されるフィールド研究の特徴も持つ。

フィールド研究の標準的特徴は、繰り返しフィールドを訪問し、質問項目を特に定めない非構

造化形式（自由回答形式）のインタビューまたは質問項目を大まかに定める半構造化形式のインタビューを行い、また活動、プロセス及び会議等における自然な状況を直接的に観察し、さらに第1次資料等の資料を収集する、ことにある。このフィールド研究では、研究対象の中に研究者が入り込み、研究者自身がデータ収集者及び分析道具になる（Parker, 2003, p. 21）。

会計研究のフィールド研究には、少なくともアメリカ生成のフィールド研究とイギリス生成のフィールド研究がある。前者のフィールド研究は、特定の企業における管理会計の技術の刷新や変化の詳細を研究する管理主義的なフィールド研究である。後者のフィールド研究は、会計の変化とその社会的・組織的コンテキストの変化との相互作用（コンテキストによる会計の形成と会計によるコンテキストの構築）を理解するための研究方法であり、管理主義的なフィールド研究ではない（Lee and Humphrey, 2017, pp. 164-165）。

ミラー及びオレアリィ（1994a）は、フィールド研究を利用しているが、その調査方法（インタビュー、観察、内部文書等）や調査情報（インタビューの方法、インタビュー対象者の情報、内部文書の情報等）を本文中でほとんど説明をしていない。しかし、当該研究がインタビューや内部文書等を利用したフィールド研究として行われたことは、同論文の脚注4における調査研究の謝辞（研究の支援、インタビュー設定の支援、内部文書等の資料の検索・入手支援等への謝辞）と複数の脚注における第1次データの源泉（内部文書及びインタビュー）の表記等に暗示されている。

当該研究は、第1次データの源泉のインタビューについて複数の脚注<sup>4</sup>で表記しており、また、第1次データの源泉の内部文書についても複数の脚注<sup>5</sup>で表記している。なお、インタビューの回答者及び内部文書の作成者としてしばしば登場するゲリンドン（Pierre Guerindon）は、CAT社が従来的大量生産体制から現代的製造業へ移行するために、1984年にフランスから招聘

4 脚注表記は、次のようになっている。（注7及び注30）製造エンジニアエグゼクティブに対するインタビュー：1990年6月、（注21、注23及び注57）ディケーター・プラントの工場会計の人員に対するインタビュー：1991年6月、（注36）シニア製造エグゼクティブに対するインタビュー：1990年6月、（注37）ディケーター・プラントのシニアマネージャーに対するインタビュー：1990年11月、（注38）法人レベルの製造エグゼクティブに対するインタビュー：1990年7月、（注42）エンジニアリングマネージャーに対するインタビュー：1991年7月、（注44）製造エンジニアリングマネージャー：1990年6月、（注45及び注46）ディケーター・プラントの工場管理者（スーパーインテンドント）に対するインタビュー：1991年9月、（注45及び注59）ディケーター・プラントの部門責任者（デパートメントヘッド）に対するインタビュー：1991年12月、（注47及び注58）ディケーター・プラントの組立部門の監督者（スーパーバイザー）に対するインタビュー：1991年6月、（注56）ディケーター・プラントの労働者の集団及び組合役職者に対するインタビュー：1991年9月。ほとんどのインタビューは経営側に対するものであるが、（注56）のみが労働側に対するインタビューである。しかし、それは1986年の労働協約により労働者の職務範囲が拡大されたことを聞き取りしたものにはすぎない。

5 脚注表記は、次のようになっている。（注21、注25、注27及び注35）ゲリンドン「世界中に広がる先進的製造工場移行の戦略的管理（マネージング）」：1987年10月5日、（注24及び注31）PWWAF「ビジョン」ステイトメント：1985年2月、（注50）他と異なる製造に関する内部メモ：1987年3月17日、（注54）内部メモ：1986年4月16日、（注57）施設のコスト及び傾向のシステム：1991年。

した新しい製造・計画担当バイスプレジデント（経営幹部エグゼクティブオフィサーの下に位置する役職）<sup>6</sup>である。

ミラー及びオレアリィ（1998）は、ミラー及びオレアリィ（1994a）がフィールド研究を利用して作成されたことを明示している。ミラー及びオレアリィ（1998）は、彼らの「フィールドワーク」が「1980年代初期から1991年までの期間」を扱ったと述べている。また彼らは、「工場及び企業本部を訪問し、大量の内部文書をレビューし、現場を離れて従業員と会い、作られている（in Action）工場システムを観察し、大量の外部文書をレビューするために、3年以上を要した」（Miller and O'Learly, 1998, p. 710-711）とも述べている。彼らは、企業本部及び工場、従業員及び労働者の観察等をいつからいつまで行ったのか明示していないが、それらを含む研究に3年以上要している。

ミラー及びオレアリィ（1994a）に含まれている投資のバンドルという資本予算について詳しく分析した論文のミラー及びオレアリィ（1997）の研究手法や研究対象は、ミラー及びオレアリィ（1994a）のそれらと全く同一のものではないとしても、双方の研究は調査方法及び調査期間が類似するフィールド研究である。ミラー及びオレアリィ（1997）におけるフィールド研究の説明は明示的であり、フィールド研究の説明が暗示的なミラー及びオレアリィ（1994a）と対照的である。ミラー及びオレアリィ（1997）のフィールド研究の説明は、ミラー及びオレアリィ（1994a）のフィールド研究の方法を推測する上で参考にすることができる。

ミラー及びオレアリィ（1997）は、1990年6月から1994年5月までの約4年間（3年間以上）を調査期間とし、4種類の調査方法、すなわちインタビュー、内部文書の分析、製造工程の視察、公的記録の調査、を利用している（Miller and O'Learly, 1997, p. 258）。彼らは、特に第1次データの源泉（インタビュー、内部文書の分析、作業現場の視察）について、本文中で次のように説明している。

「近代的製造業への移行を管理する（マネージする）重要な当事者として識別された29人に対し、33回の半構造化インタビューを実施している。同インタビューで提示される質問の一部は、系統立てて作成されたものである。これは回答者の注意を向け、回答を探り、変則例を探る質問である。この回答者には、1名のグループプレジデント、3人のバイスプレジデント、事業部ビジネスユニットの3名の取締役（ディレクター）及び10名の副取締役（アシスタントディレクター）、その他の7名の経営幹部（マネージャー）、5名の作業現場の労働者が含まれる。全ての

6 CAT社の日本語版の『年次報告書 2013』には、近年の役職名が記載されている。役職名はすべてカタカナ表記になっており、役員（オフィサー）の階層が経営幹部エグゼクティブオフィサーとバイスプレジデントとその他に分かれている。同階層のトップは経営幹部エグゼクティブオフィサーであり、これにはプレジデント＝会長兼CEO、グループプレジデント、エグゼクティブプレジデント、シニアプレジデント、が含まれる。経営幹部エグゼクティブオフィサーの下の階層がバイスプレジデントであり、その下の階層がその他の部分である。なお、取締役会はほとんど外部取締役が名を連ねている。

インタビューは、先進的製造システムの導入とその導入を管理（マネージ）するために開発された資本投資予算の実践について、説明を求める自由回答式の質問から始まった。（ibid., pp. 258-259）.

「私達は、私達の調査活動に対する CAT 社の監督を受け入れたが、CAT 社の法人事務所にある資本投資予算の構想と実行に関係する内部文書（機密資料）について無制限のアクセスを許された。私達は、先進的製造システムの導入のための資本投資プログラムにおけるプラントのレイアウト及び物質的・物理的構成を説明する資料を検討するため、または同プログラムに含まれる作業現場のシステムを視察するため、CAT 社のプラントを訪問した。」（ibid., p. 259）.

「インタビュー、内部文書の分析、作業現場の視察は、第 1 次データの源泉である。私達は CAT 社に関連する外部文書も検討した。同資料には、株主向け年次報告書、証券アナリストのレポート、新聞発表、公式発表、法人役員の講演及び報道機関の報道が含まれる。」（ibid., p. 259）.

またミラー及びオレアリイ（1997）は、第 1 次データの源泉のインタビューを複数の脚注<sup>7</sup>で表記しており、さらにミラー及びオレアリイ（1997）は、第 1 次データの源泉の内部文書を複数の脚注<sup>8</sup>で表記している。

ミラー及びオレアリイ（1998）はフィールド研究固有の特徴を示し、同研究を正当化する説明を行っている。

「経営幹部（Manager）に対して自分達を弁護する機会を与える。先進的製造工場に移行するプログラムは何年もかけて少しずつ 1 つのプログラムにまとめあげられてきているので、それを経営幹部から聞き取る。そのようなプログラムがどのように現れたのか、そのプログラムがどの

7 複数の脚注表記は、次のようになっている。（注 8）法人本部事務室の資本予算の専門家に対するインタビュー：1993 年 12 月 1 日、（注 14 及び注 23）製造担当の副取締役（アシスタントディレクター）に対するインタビュー：1990 年 6 月 25 日、（注 15 及び注 48）バイスプレジデントに対するインタビュー：1993 年 11 月 23 日、（注 19、注 26、注 40、注 42 及び注 47）製造担当の取締役（ディレクター）に対するインタビュー：1990 年 6 月 19 日、（注 24）グループプレジデントに対するインタビュー：1990 年 7 月 6 日、（注 32）工場管理者（スーパーインテント）に対するインタビュー：1991 年 9 月 24 日、（注 37）法人本部会計取締役（エグゼクティブ）に対するインタビュー：1993 年 12 月 1 日。

8 脚注表記は、次のようになっている。（注 9 及び注 22）法人本部のメモ「プラントに関する資本支出プログラムのバンドル化」：1986 年 11 月 25 日、（注 11 及び注 12）製造担当の取締役（ディレクター）のメモ「バンドルの定義」：1986 年 10 月 10 日、（注 13）「PWAFF プログラムマニュアル」：1985 年 2 月 15 日、（注 16 及び注 39）「投資分析マニュアル セクション 3071」：1986 年 11 月 14 日、（注 29）「オーロラプラント及びディケータ - プラント、組立バンドルモデル」：1986 年 8 月 13 日及び 10 月 8 日、（注 30 及び注 35）「プランニング（ディケータ - プラント）から製造（法人本部）までのメモ」：1986 年 4 月 16 日、（表 1）「プログラム 242 - オーロラプラント組立」に関するコンセプトレビュー資料：1986 年 8 月、（表 1）「プログラム 245 - ディケータ - プラント組立」に関するコンセプトレビュー資料：1986 年 10 月、（注 38）法人のコントローラー及びプラントのコントローラーの会議のメモ：1989 年 6 月 19 日、（注 41）「注解」：1984 年 1 月 23 日、（注 43）法人のコントローラーのメモ「バンドルの監視」：1989 年 3 月 31 日、（表 2）「1993 年 12 月 バンドルの監視 - 重要な指標の傾向」、（注 45）グループプレジデントのメモ「PWAFF の地位」：1990 年 8 月。

ような要素から構成されたのか、を理解することを試みる。こうしたことをする代わりに、批判と非難を優先すること、— 経営幹部 (Management) を『評価すること』、経営幹部に『異議申し立てを行うこと』、経営幹部を『問いただすこと』、— CAT 社の経営幹部に対して『問題点を誤って特定している』または『背信を犯している』と抗議することは、少なくとも経営学修士の教室のにおいがする。判断を行って一方を支持することを進んで行うことは、最悪の場合政治犯の強制労働収容所のにおいがする。— もしあなたがどのようなプログラムが生み出されたのかを発見したいのであれば、最初は経験的なものとして存在しない扱いにくい問題を承認しなければならない。— あなたが取り組むべきものは計画、要求、意図の表明及びその他である。その多くは楽観主義的なもの、または利己的なものである。」 (Miller and O'Learly, 1998, p. 712).

## 製造空間の再構築と経済的市民 (市民権) の構築の研究結果

ここではディケーター工場における近代的製造システム等を可能にする「問題化」の過程の分析を、ミラー及びオレアリィ (1994a) に基づいて説明するが、当該内容に関してより詳しく説明する文献が他にある場合には、その文献の説明を利用する。

説明の順序は次のようになる。第 1 に、ディケーター工場における近代的製造システムを可能にする「問題化」の過程で現れてくる CCA プログラムと MAMM プログラム、を説明する。第 2 に、同様の「問題化」の過程で現れる PWAF プログラムと同プログラムのダイアグラム化、を説明する。第 3 に、PWAF プログラムに従って計画・実行されたディケーター工場の主要な資本投資、すなわち近代的製造システムの中心となる本線の組立作業ラインの設置及びセル生産、を説明する。第 4 に、PWAF プログラム及び関連するテクノロジーとこれらに関わる会計や情報処理等の様々な専門的技術・知識及びその他の実践、により可能となる新しい経済的市民 (市民権)、を説明する。

### 1 CCA プログラムと MAMM プログラム

CAT 社の競争力の「問題化」では、コスト競争力で競争相手よりも劣っていることが問題にされ、また顧客志向の生産になっていないことが問題にされた。この問題解決策として、まず 1983 年以降に CCA プログラムが現れ、次いで MAMM プログラムが現れた。後述するように、CCA プログラムと MAMM プログラムは、後日いずれも PWAF プログラムに修正された形で組み込まれることになる。

なお、ミラー及びオレアリィ (1994a) は、CCA プログラムの次に現れるプログラムとして、生産資源計画 (Manufacturing Resource Planning, 以下 MRP と略称) プログラムと MAMM プログラムを取り上げ、いずれもコストを削減するもので、PWAF の中に組み込まれていくもの、と述べている。しかし彼らは、MRP と MAMM の関係について説明せず、また MRP についてはほとんど説明せずに、MAMM についてのみ詳しく説明している (Miller and O'Learly,

1994a, p. 21, pp. 26-27). こうした状況から、本論文では、MRP と MAMM の関係と MRP については説明せず、MAMM についてのみ説明を行うこととする。

CCA プログラムは、CAT 社全体の製品のコスト（製造原価）削減目標と個々の製品毎のコスト削減目標を示し、生産性の判断指標（後述の「基準対時間の割合」という生産性の判断指標）がコスト増大の原因であることを明らかにした。この競争相手のコスト分析プログラムはコスト削減を関心事とした会計関連のプログラムである。

なお、後述するように、この CCA 等に基づく「経営側の分析結果」は、損失計上の原因を企業の外部に求める考えから企業内部のコスト問題に求める考えに変更する根拠となり、前倒して達成したコスト削減目標をさらに追加設定する根拠となり、コスト問題の解決を生産能力の縮小等の戦略に求める考えから先進的製造工場への移行を通じた工場の再編成に求める考えに変更する根拠となっていく。ここでは、CCA 等に基づく「経営側の分析結果」とコスト関連の経営側の主張や実践の根拠となるその他の「経営側の分析結果」を、いずれも「経営側の分析結果」と表現している<sup>9</sup>。

CAT 社の競争力の「問題化」は、1980 年代初期の前代未聞の損失計上（1981 - 1983 年における単年度連結損失の連続計上）を契機とする。同社は 1981 年度に 5 億 7,600 万米ドルの過去最高の連結利益を計上した後（1932 年度以降 50 年間連続して連結利益を計上した後）、1982 年度に 1 億 8,000 万米ドルの連結損失を計上し、1984 年度までの 3 年間で合計 9 億 5,300 万米ドルの連結損失を計上した。この連結損失は連結売上高の減少を伴う連結損失であった（Miller and O'Learly, 2002, p. 100 ; Miller and O'Learly, 1994a, p. 20）。

CAT 社は、当初この連結損失が 3 つの原因によるものと認識した。第 1 は土木建設機械産業及び関連産業において世界規模の景気後退が生じたこと、第 2 はドル高円安の為替相場によって日本企業の製品価格と比較した場合に CAT 社の製品価格が相対的に高騰し同社の製品の競争力が低下したこと、第 3 は 1982 - 1983 年の 7 ヶ月間に及ぶ CAT 社の労働者、UAW（United Automobile Workers:全米自動車労働組合）加盟の労働者のストライキが発生したこと、である。CAT 社は、第 1 の問題に、生産能力の縮小及び資本支出の縮小と解雇で対応し、第 2 の問題に、為替相場を変更する政策を政府に要求することで対応し、第 3 の問題に、賃金の支払停止及び賃金削減で対応した（Miller and O'Learly, 2002, p. 101 ; Miller and O'Learly, 1994a, pp.

9 ミラー及びオレアリィ（1994a）の説明では、経営側の主張や実践がどこまで CCA プログラムに基づいているのかが明らかではない。本文中で後述する 1983 年の「長期コストの削減の必要性」の研究のみを CCA プログラムと表現しているのか、それ以外にも CCA プログラムと呼ぶものがあって、これが 1983 年以前とその後における経営側のコスト関連の主張や実践に影響を与えているのか、は明らかではない。もし「長期コストの削減の必要性」の研究以外に CCA プログラムに相当するものが存在しないとすれば、1983 年以前とその後における経営側のコスト関連の主張や実践に対して何が影響を与えているのかが不明のままである。このような状況から、本論文では、CCA と「長期コストの削減の必要性」の研究を同一視し、これらの分析及び研究とその後における経営側のコスト関連の主張や実践に影響を与える分析等を「経営側の分析結果」と表現している。



22-23)<sup>10</sup>.

「経営側の分析結果」は、1982 - 1983 年のストライキ中において、損失の原因に関する従来の認識を変更した。この認識の変更は、CAT 社の損失の原因を外部の要因（景気後退及び為替相場と労働争議）に求める考えから同社の内部の要因である高いコスト構造（日本企業の競争相手である小松製作所と比較した場合の同社の高いコスト構造）に求める考えへの変更である (ibid., pp. 23-24)。

CCA プログラムは、工場の競争力を問題にし、その問題解決策を提示する一つの方法であり、会計士及びエコノミストによるものである (Miller and O'Learly, 2002, pp. 101-102)。また、彼らは 1983 年に「長期コストの削減の必要性」に関する研究に取り組み、競争相手のコストとの比較、製品価格、産業の生産能力に関する問題を検討している (Miller and O'Learly, 1994a, p. 24)。

CCA プログラムは、CAT 社全体の製品のコスト削減目標と個々の製品毎のコスト削減目標を設定した。CCA プログラムによるコスト削減目標は、主要な競争相手のコスト構造の徹底的な分析に基づくもので、小松製作所は、CAT 社の最も挑戦的な競争相手として識別された (Miller and O'Learly, 2002, p. 102 ; Miller and O'Learly, 1994a, p. 23)。当初は一時間当たりの時間給労働者の労働コストが選び出されて比較され、アメリカでは日本よりも 76% 高い賃金であると主張された (Miller and O'Learly, 1994a, p. 23 ; Miller and O'Learly, 1994b, p. 480)。

より詳細な CCA が進められ、小松製作所と海外のその他の重要な競争相手のコストは、CAT 社のコストよりも 22% 小さいと計算された (ibid., p. 480)。このため最高利益を計上した 1981 年度の数値を基準にして、1984 年度から 1986 年度までの 3 年間で 1981 年度のコストを合計 22% 削減するという目標が設定された。1984 年度は 1981 年度のコストの 12% を削減し、1985 年度は同コストを 5% 追加削減して 17% 削減し、1986 年度は同コストをさらに 5% 追加削減して 22% 削減する。このコスト削減を工場及びプラントの中で実現するために、CCA プログラムを含む複数の会計技術<sup>11</sup>が開発・利用された (Miller and O'Learly, 2002, p. 102 ; Miller and O'Learly, 1994a, p. 25)。

コスト削減目標は、企業の役職者だけでなく工場の従業員にも周知徹底させた。このため従業員は外部の競争相手との比較で設定されるそのコスト削減目標に取り組みことが求められ、海外

10 ミラー及びオレアリイ (1994a) によれば、1982 年から 1985 年の間に 6 つの工場が閉鎖され、時間給労働者の 44%、俸給を受ける従業員の 26% が雇用削減となった。ミラー及びオレアリイ (2002) の (注 28) によると、1983-1984 年に多くのプラントが一時閉鎖のあと閉鎖及び結合されている。プラント閉鎖のリストは 1983 年の株主向け年次報告書、プラント結合のリストは 1984 年の株主向け年次報告書に示されている (Miller and O'Learly, 2002, p. 114 ; Miller and O'Learly, 1994a, p. 20)。

11 コストを測定するために、インフレ及び通貨変動の影響や製品の量及び製品群の影響から独立した「恒常的コスト」を算定できるコスト測定メカニズムが開発された。コスト削減の進捗状況を監視するために、「コスト削減の進捗報告」が開発された。コスト削減を反映させた特定期間の支出計画、雇用計画を計画するために、全ての操業部門において四半期単位で予算と実績を比較し、差異分析を行い、継続的に予算を見直すローリング予算が導入された (Miller and O'Learly, 1994a, p. 25)。

の競争相手と競争することが求められるようになった (Miller and O'Learly, 2002, p. 103).

CCA プログラムに基づくコスト削減目標は、アカウントビリティ (説明責任) の領域を変更した。工場従業員が新たなアカウントビリティ (説明責任) を求められることになり、彼らはそのコストに対して、外部との競争により設定したコスト削減目標に対して、アカウントビリティ (説明責任) を求められるようになった。

従来従業員は、その生産性について、内部で設定した生産性の成果基準に関するアカウントビリティ (説明責任) が求められていた。「基準対時間の割合」という生産性の判断指標の下で、特定の成果基準を超えることが求められた。この判断指標は、個々の勤務シフト毎に、特定の製品の量及び製品群に対して設定した許容時間と実際時間を対比し、成果基準と実際の成果を比較可能にする。この成果基準は企業の内部で設定されるものであり、また労働者による生産活動の効率性のみを判断するものである (Miller and O'Learly, 1994a, p. 25)。

CCA は、従来の生産性の判断指標がコスト増大 (間接費増大) の原因であることを明らかにした (ibid., p. 25)。「基準対時間の割合」は、部品製作の領域、機械加工の領域及び組立作業の領域のように、生産活動の成果を直接測定・評価できる領域に適用できる生産性の判断指標であった。しかしマテリアルハンドリング (生産拠点内の材料、仕掛品、完成品すべての移動の工程)、検品、監督等の生産活動を支援する間接的な活動の成果を直接測定・評価できる判断指標は存在しなかった。このため「基準対時間の割合」に固執することにより間接費が増大することになった (ibid., p. 25)。

「経営側の分析結果」は、次に示すように、前倒しで達成したコスト削減目標をさらに追加設定する根拠となり、またコスト問題の解決を生産能力の縮小等の戦略に求める考えから先進的製造工場への移行を通じた工場の再編成に求める考えに変更する根拠となっていく。「経営側の分析結果」は再び従来の認識を変更する (Miller and O'Learly, 2002, p. 104)。

1984 年度中期までに CCA プログラムに基づくコスト削減目標 (1886 年度までに 1981 年度のコストの 22% 削減) が達成されたにもかかわらず、1984 年度の収益性の判断が困難であるという理由 (プラント閉鎖による非経常的費用の発生、過剰生産能力の継続による利益の低下、非常に高い損益分岐点のため) から、当初の 1986 年度までのコスト削減計画では不十分であること、1986 - 1988 年度の 3 年間でさらに 1981 年度のコストを毎年 5% 単位で削減することが必須であることが主張された (ibid., p. 103)。

1986 年までに CAT 社の高いコスト構造は、大量生産体制の製造システムの中に内在していると主張されるようになった。高いコスト構造は、生産能力の縮小よりもむしろ工場の製造システムの再構築によって問題解決されると理解されるようになった<sup>12</sup>。この時工場の製造システムを

12 競争相手とのコストの差異には、通常のコスト削減努力によって解消できる差異と革命的なコスト削減努力によってのみ解消できる差異があり、後者の場合には革命的な変化が必要になる。CCA プログラムはその判断を行うための根拠を提供する (Jones, 1988, p. 33)。

再構築する新しい方法が企業レベルまたはプラントレベルで必要とされた (ibid., p. 104).

CCA プログラムは、高いコスト構造の原因が間接費だけでなく材料費にもあることを明らかにしたが、双方のコストが高いという問題は 1983 年から 1984 年の間に MAMM プログラムにおいて取り組まれることになった。

MAMM プログラムは、顧客の需要と製品製造の分離を矯正し、ジャスト・イン・タイムで欠陥のない製品を製造して、過剰な在庫や待機時間を取り除き、製造時間を短縮する問題解決策 (材料費及び間接費の削減、在庫費用の削減によるコスト削減策でもある) を生み出す生産関係のプログラムである。同プログラムは製造の速度を速めることを関心事とした。このプログラムの中心には、顧客志向の生産、顧客の需要に基づく製造工程の再構成、製品及び資材の流れの速度の最大化 (全体の製造工程時間の短縮) という理想が置かれた (Miller and O'Learly, 1994a, p. 26) が、コスト削減の関心事は継続している。

MAMM のシステム及びソフトウェアは、顧客の注文・需要と製品製造に係わる全ての製造工程 (部品製作、機械加工、構成部品組立及び製品組立から資材購入まで) とが分離していることを矯正し双方の結びつきを緊密にすることにより、工場労働者に対してジャスト・イン・タイムの製造と欠陥のない高品質な製品の製造を強制する。従来は製品製造に係わる全ての製造工程の作業が、1 ヶ月単位の予定のために、または送り主の不明な棚卸資産の目標額のために行われており、顧客の需要と製造の時間及び作業が分離していた (ibid., p. 27)。

MAMM プログラムは高い間接費と高い材料費という問題を解決する。同プログラムでは、1 ヶ月間隔で、資材の注文、部品製作、機械加工、構成部品組立及び製品組立という順序を逆転させ、製品の納品日から逆算して全ての製造作業の予定期日・時間を決める順序に変更する。過剰な棚卸資産 (仕掛品) または待機時間を取り除き、特定の倉庫空間及び移動空間を不要にするため、材料費及び間接費や在庫関連のコストが削減される。MAMM プログラムは、顧客の注文に応える欠陥のない製品、製品の高い品質及び速い製造の速度をもたらすもので、アカウントビリティ (説明責任) の根本的变化をもたらした (ibid., pp. 26-27)。工場従業員は、顧客に対して、製品の完全性と製造時間に対してアカウントビリティ (説明責任) を求められるようになる。

## 2 PWAF プログラムと PWAF プログラムのダイヤグラム化<sup>13</sup>

上記の CCA プログラムと MAMM プログラムは、最終的に PWAF プログラムに修正された形で組み込まれることになる。この PWAF プログラム本来の関心事は、工場の物質的・物理的空間の再編成、より具体的にはセル生産の導入を含む新しい近代的製造システムの構築にある。

13 本部分は PWAF プログラムと同プログラムのダイヤグラム化が焦点であるが、ミラー及びオレアリィ (1994a) では、PWAF プログラムの作成過程の詳細、同プログラムの関連資料の詳細、同プログラムのダイヤグラム化の詳細、特にダイヤグラム化の基礎となるシステムの観点やシステムの思考等の詳細が説明されていない。ただし、ミラー及びオレアリィ (1994a) が投資のバンドルを説明した部分には、PWAF プログラムの作成過程の一部が説明されている。

ミラー及びオレアリィ (1994a) は、PWAF という用語を、PWAF の基本原理に相当する「連結化」、 「単純化」、 「自動化」、 「統合化」という 4 段階の軌道を指す場合だけでなく、同基本原理に従って作成される諸工場の業務計画及び財務計画を指す場合等にも利用している。

近代的工場の再構築を可能にするために、PWAF プログラムが生み出された。1984 年後半に PWAF プログラムの取組みが始まり、4 段階の軌道を示す PWAF の資料が 1984 年中 (ibid., pp. 31, 33) に作成され<sup>14</sup>、PWAF の「ビジョン」が工場に配布されるのは 1985 年 (Miller and O'Leary, 1994b, p. 485) である<sup>15</sup>。そして PWAF プログラムの完了は 1994 年 2 月であり、合計 9 年間に及ぶプログラムであった (Miller and O'Leary, 1997, p. 270)。1984 年後半から 1994 年 2 月までの 9 年間の間に、工場の物質的・物理的空間の再編成を目的とする具体的な業務計画と予算計画が各プラントで作成され、同計画が各プラントと本社で審議、承認され、同計画が実行に移されている。

PWAF プログラムは、CAT 社の製造プラントにおける先進的製造システムの導入プログラムであり、1994 年 2 月までの 9 年間で資産購入費及び開設費用の合計額が 27 億米ドル (資産購入費用 18 億米ドルと開設費用 9 億米ドル) に及んだ計画である (ibid., pp. 259, 269)。PWAF はプログラムの中のプログラムと呼ばれた。なぜなら単一のプログラムの中に CAT 社の全ての製造戦略を包括する意図を持ったプログラムであったからである (Miller and O'Leary, 1994a, p. 30)。

「Plant with A Future : PWAF」という表記は、当該プログラムが全ての従業員の参加するプログラムであり、先進的製造工場に移行するための様々な活動を含むプログラムであるという意味を含意した表記である。このため同表記は「将来実現すべきプラント」と訳出できる。

以前に CAT 社が作成した「将来の工場 (Factory of the Future)」及び「2000 年の工場

---

14 1984 年後半に、PWAF プログラムの実質的牽引者である製造・計画担当バイスプレジデントのゲリンドンの下に多分野総合 (マルチディシプリン) チームが形成された。このチームは、CAT 社をコストと製品の品質において世界のリーダーに位置付ける戦略を構想し、その提案を PWAF という資料にまとめて発表した (Schena, 1992, p. 200)。

なお、ミラー及びオレアリィ (1997) では、1984 年に PWAF プログラムの取組みが始まり、1994 年 2 月で同プログラムが完了し、合計 9 年間に及ぶプログラムであった (Miller and O'Leary, 1997, p. 270)、と説明されている。

15 ミラー及びオレアリィ (1994a)、または当該研究と実質的に同じ内容のミラー及びオレアリィ (1994b) 及びミラー及びオレアリィ (2002) は、PWAF の資料の正式な資料名、同資料と PWAF 「ビジョン」と呼ばれる資料との関係または異同点が明確にされていない。ミラー及びオレアリィ (1994a) では主に PWAF の資料という表現を利用して同資料を説明しているが、PWAF 「ビジョン」という資料についても触れられている。ミラー及びオレアリィ (1994b) では主に PWAF 「ビジョン」という資料を説明している。ミラー及びオレアリィ (1994a, 1994b, 2002) における PWAF の資料の説明と PWAF 「ビジョン」の説明はほぼ同一の内容である。このため本論文では、双方が同一の資料であるとみなしている。なおミラー及びオレアリィ (2002) は、この 2 つの資料の説明をほとんどしていないが、セル生産の提案に係わる資料として「PWAF プログラムマニュアル」と呼ばれる資料を引用している。同資料と上記の 2 つの資料との関係または異同点は不明のままである。

(Factory 2000)」という資料<sup>16</sup>は、2000年のアメリカ製造工場の特徴及び配置を予想したものであるが、先進的な製造システム及びテクノロジーに関する資料として職業人・専門家の間で一般的に知られていた。「将来実現すべきプラント (Plant with A Future : PwAF)」は、このうちの「将来の工場 (Factory of the Future)」の観念を基礎としながらも、2つの点でその観念を修正した (ibid., pp. 30-31 ; Miller and O'Learly, 1994b, p. 485) ものである。

第1に、Factory (工場) という名詞から Plant (プラント) という名詞に変更した。これは、先進的製造工場に移行するために様々な活動が含まれることを示すためである (Miller and O'Learly, 1994a, pp. 30-31 ; Miller and O'Learly, 1994b, p. 485)。PwAFの範囲は、製造の領域に限定されず、工学的設計 (エンジニアリング)、財務、資材及び部品の購入、資材、仕掛品及び完成品の移動、従業員及び労使関係などを含んでおり、多様な活動に及ぶものであった (Schna, 1992, p. 203)。第2に、of という前置詞から with という前置詞に変更した。これは、of が「見込みのない将来」という印象を与えるのに対し、with が「従業員の意志により実現される将来」という印象を与えるためである (Miller and O'Learly, 1994a, pp. 30-31 ; Miller and O'Learly, 1994b, p. 485)。

PwAF プログラムは、先進的製造工場に移行するための基本原理、または4つの軌道・段階を基礎とする。それは、「連結化」、「単純化」、「自動化」、「統合化」である。「連結化」とは、世界中に広がる製造空間を連結することである。「単純化」とは、工学的設計、製造工程、業務手続きを単純化することである。「自動化」とは、機械加工工程の自動化、資材、仕掛品及び完成品の移動工程の自動化である。「統合化」とは、工学的設計、ロジスティクス、作業現場の作業を単一の情報システムに統合化すること (コンピュータを通じて統合化すること) である (Schna, 1992, p. 202)。

このPwAFプログラムは、先進的製造工場にするための4段階を基礎として形成される諸プラントの業務計画及び財務計画等である。各プラントは、具体的な業務計画と予算計画を準備するが、この4段階を通過させ、当該計画をダイヤグラム化した (情報を整理し図形等で示した) プラントのみがPwAFプログラムとして認められる。この4段階を通過する将来のプラントは、同一の設計内容のプラントではなく、様々な設計内容のプラントである (Miller and O'Learly, 1997, p. 262 ; Miller and O'Learly, 1994b, p. 485)。

またPwAFプログラムは、1980年代初期におけるCAT社の単年度連結損失の計上、製造工場の閉鎖及び従業員の解雇という歴史を理解できる語彙を提供し、CAT社にも、アメリカ経済にも製造業が重要であり、そのために製造工場の大改革が必要であるという主張とその歴史を結びつける語彙を提供した (Miller and O'Learly, 1994a, p. 31 ; Miller and O'Learly, 1994b, p. 485)。

16 ミラー及びオレアリィ (1994a) においても、当該研究と実質的に同じ内容のミラー及びオレアリィ (1994b) 及びミラー及びオレアリィ (2002) においても、「将来の工場 (Factory of the Future)」及び「2000年の工場 (Factory 2000)」の詳細は説明されていない。

さらに PWAFF プログラムの語彙は、同プログラムの中心がセル生産の導入であることを理解可能にし、製造工場の規模縮小、コアプロダクトモジュール以外の周辺部品の製造の外注化（詳細は後述）、ロジスティクスソフトウェアの作成、複合作業機械の購入、新しい会計実践の導入（投資のバンドル等）、新たな労働協約の交渉等も同プログラムを構成していることを理解可能にした。

セル生産システムの導入を中心とする工場の物質的・物理的空間の再編成を可能にしたのは、PWAFF プログラムの作成とシステムの観点による PWAFF プログラムのダイヤグラム化である (ibid., p. 482)。PWAFF プログラムとそのダイヤグラム化は、工場の競争力を問題にし、その問題解決策を提示する方法であり、システムアナリスト及び情報処理技術者等によるものである (ibid., pp. 473,482)。

4 段階の最終段階のコンピュータ統合化は、コンピュータ統合生産 (Computer Integrated Manufacturing, 以下 CIM と略称) (受注、販売、生産、技術、ロジスティクス等の生産に関する全ての情報を統合的に制御・管理することにより、生産活動の効率化を図るシステム) のことであるが、PWAFF プログラムの場合には、これにコスト競争力と顧客志向の生産というアイデアが組み込まれていた。なぜなら PWAFF プログラムには、セル生産、製品や資材の速い流れ、完全な製品または完成品の生産を可能にする内容が含まれていたからである (Miller and O'Learly, 1994a, p. 31 ; Miller and O'Learly, 1994b, p. 485)。

PWAFF プログラムとそのダイヤグラム化に関わったシステムアナリスト及び情報処理技術者等によれば、システムの関心事及びシステムの思考方法は、コスト競争力を強め、顧客志向の生産を目指す工場の物質的・物理的空間を再編成する場合の基礎となるだけでなく、コンピュータ統合を目指す工場の物質的・物理的空間を再編成する場合の基礎にもなる (Miller and O'Learly, 1994a, p. 28)。工場の物質的・物理的空間の再編成を可能にするものは、システムの観点による工場の物質的・物理的空間のダイヤグラム化である (Miller and O'Learly, 1994b, p. 482)。

### 3 投資のバンドル

資本投資予算の新しい会計実践または新しい分析単位の投資のバンドル (Bundle) は、先進的製造工場への移行計画である PWAFF の 4 段階 (連結化、単純化、自動化、統合化) を計算可能にするために考案された (Miller and O'Learly, 1994a, p. 31)。

PWAFF では、先進的製造システムを導入するために相互に相乗効果を持つとみなされる様々な資産をまとめて購入する投資が必要であると考えられた。この投資分析の単位として考案された投資のバンドルは、その投資に関連する全てのコストとベネフィットを投資分析の中で把握し、製造原価に対するその投資の影響を把握することができる (Miller and O'Learly, 1997, p. 262)。

バンドルを設定する重要な手続きには、CAT 社の施設で製造する製品、コアプロダクトモジュール及びコアプロダクトモジュールを構成する部品と外注化の対象となるコアプロダクトモジュール以外の周辺部品を区別する手続きがある。前者の場合は、「かくある」シナリオに基づいて、

将来の陳腐化に対応して既存の製造工程とテクノロジーを更新するか、「かくあるべき」シナリオに基づいて、PWAFに従った製造工程を再編成するかのいずれかとなる。後者の場合は、外部のサプライヤーまたはCAT社の他の製造工場に部品製造を外注することになる (Miller and O'Learly, 1994a, p. 32)。

バンドルは、工場の一定範囲の物質的・物理的空間を占めると同時に会計による計算可能な空間を占める。一方の物質的・物理的空間を占めるバンドルは、コアプロダクトモジュールの製造、組立、検査等を行う建物的一部分であり、バンドルレベルの「ミニ工場」である。このバンドルには、関連したセルの集合体、ロジスティクス、工具管理、資材等の流れ、これらを連結するコンピュータ制御の情報システム等が含まれている (Miller and O'Learly, 1997, p. 263)。

これらの製造活動及び製造支援活動に係わるものは、先進的製造システム導入のために取得された多様な資産のまとめりであるが、この資産は相互に相乗効果が発生するものと考えられている。これらの資産は直接労務費を節約するだけでなく、品質改善や業務のフレキシビリティを通じたベネフィットも生み出す。ジャスト・イン・タイムの実践、関連した棚卸資産の削減、製造工程の流れの改善、コンピュータ統合等は新たなコスト及びベネフィットを生み出す。バンドルには製造原価に与える先進的製造システム導入の影響を評価できる能力があるだけでなく、先進的製造システム導入のための投資に関する全体的有効性を評価できる能力もあると考えられた (ibid., p. 260)。

他方の計算可能な空間を占めるバンドルは、先進的製造システムの導入目的で行われた投資に係わる新たな資本予算の会計単位であり、新たな財務上の専門的技術・知識の単位である。この会計単位は、バンドル、またはバンドルレベルのミニ工場を経営するための必要なコスト、棚卸資産及び資源等を識別できる (Miller and O'Learly, 2002, p. 107 ; Miller and O'Learly, 1994b, p. 486)。

CAT社は、先進的製造システム導入の投資計画の策定及びその評価において、3段階アプローチを採用した。第1段階は、各プラントによって作成されたPWAF計画（業務計画と財務計画）、換言すればPWAF「ビジョン」に基づいて作成された企業全体に係る個々の投資計画を、最初にマクロレベル（企業全体レベル）で評価及び承認する。第2段階は、資本的支出のより詳細な評価及び承認のために、各プラントのPWAF計画をバンドルレベルの計画（業務計画と財務計画）に分割して作成し、評価及び承認することである (Miller and O'Learly, 1994a, p. 32)。

この第1段階及び第2段階におけるマクロレベルの計画の評価及び承認とバンドルレベルの計画の評価及び承認を行う会議は、コンセプトレビューと呼ばれた (Miller and O'Learly, 1997, p. 263)。第3段階は承認されたバンドルレベルの計画の実行と結果を定期的に監視することである。これはバンドルの監視 (Monitors) と呼ばれた (Miller and O'Learly, 1994a, p. 32)。

この第1段階及び第2段階では、各プラントがマクロレベルのPWAF計画とそれを分割したバンドルレベルのPWAF計画を作成するが、これらの前段階または準備段階では、同計画を作成するために製造工場の工場長（マネージャー）を構成員とする特定の集団を結成した。同計画

の実質的な責任者であるゲリンドン（製造・計画担当バイスプレジデント）は、CAT社のアメリカ製造工場の工場長（マネージャー）が、先進的でフレキシブルな生産のテクノロジーの先進国である日本や欧州の製造工場の組立作業ラインについて視察することを支援した（*ibid.*, p. 33）。

第1段階の最初のマクロレベルの評価では、本社が各プラントから提出された計画と同計画に基づくコスト構造を分析する（*ibid.*, p. 32）。各プラントは業務計画（プラントのレイアウト、機能毎の雇用、間接的支出、資産、棚卸資産の回転率等）とこれに対応する財務計画（勘定別及び組織単位別のコストと支出、建物、機械装置、棚卸資産のコスト及び支出、製造原価）を提出する。いずれの計画も既存の製造環境及び組織環境（漸進的コスト削減と品質改善を前提）の中で将来の製品群及び製品量を製造する場合の「かくある」シナリオとPWAFの4段階（連結化、単純化、自動化、統合化）に従って投資を行い将来の製品群及び製品量を製造する場合の「かくあるべき」シナリオとの比較ができる計画として提出される（Sчена, 1992, pp. 203-204）。

これらの業務計画及び財務計画の全体について総合的に判断し、本社は「かくあるべき」PWAFのシナリオを選択した。PWAFの選択は、CAT社の製造活動を世界水準のコスト競争力を持つ製造活動にすることを意味する（Miller and O'Learly, 1994a, p. 32）。しかしPWAFプログラムは、コスト競争力だけでなく、製品の品質においても、CAT社を世界のリーダーに位置付けることが目論まれていた（Sचना, 1992, p. 200）。

本社により承認された各プラントの業務計画と財務計画は、より細分化したバンドルレベルの計画に分割される。バンドルの計画においても「かくある」シナリオと「かくあるべき」シナリオが比較可能にされる。マクロレベル及びバンドルレベルの業務計画及び財務計画を作成し、投資評価を行う場合に、管理会計士は不可欠であった（Sचना, 1992, pp. 204-209, 216）

第2段階及び第3段階におけるバンドルの分割は以下の4つの原理に基づく。

第1に、製造工程、マテリアルハンドリング、工具管理システム、コンピュータの共用により相互に相乗作用をもたらす機械加工工程及び作業工程のひと固まりを包含したものを、バンドルとしなければならない。第2に、各バンドルは、資材、部品及び製品の流れの速度、顧客の注文による日程計画への対応、品質に係わる重要な問題について取り組む能力を持たなければならない。顧客志向の生産という観点から検討する能力を持たなければならない（Miller and O'Learly, 1994a, p. 32 ; Miller and O'Learly, 1994b, p. 486）。

第3に、特定のバンドルへの投入物（例えば、コアプロダクトモジュールを構成する部品）と同バンドルからの産出物（例えば、コアプロダクトモジュールの組立品）を識別可能にしなければならない。第4に、特定のバンドルで行われた作業のコスト及びベネフィットと同バンドルにおける投資利益率が計算できる財務モデルを構築しなければならない（Miller and O'Learly, 1994a, p. 32 ; Miller and O'Learly, 1994b, p. 486）。

最終的に、PWAFのプログラムは、全部で82のバンドル<sup>17</sup>またはバンドルレベルのミニ工場

17 1994年2月に終了するPWAFプログラムのバンドル数について、1997年発表のミラー及びオレア



から構成されるものになった。各バンドルでは、投資提案で利用した財務指標及び非財務指標の目標とその実績を比較してその進捗状況を評価する（バンドルの監視）。その結果は当該バンドルの責任者（マネージャー）とプラント及び工場の管理職（エグゼクティブ）に報告された。バンドルは、責任センターとなり、当該バンドルの責任者（マネージャー）の業績は、その財務指標及び非財務指標の目標と実績との比較で評価される（Schna, 1992, pp. 214-215 ; Miller and O'Learly, 1997, p. 268）。

この財務指標及び非財務指標には独自指標と共通指標がある。このうち共通指標の目標値はプラント全体及び企業全体で合計され、それらの実績値の合計と共に企業内部だけでなく資本市場にも報告される（Miller and O'Learly, 1997, p. 268）。この財務指標及び非財務指標の中で重要な指標には、支出した資本総額、人的資源（時間給の直接労働者及び間接労働者と俸給労働者）、投資利益率（＝内部収益率）、物質的・物理的流れの速度、スループット時間（この場合は、1つの投資のバンドルを構成する資産群を通じて、1つのコアプロダクトモジュールを加工する日数と仮定する）、仕掛中の棚卸資産、製造原価の削減等がある（Schna, 1992, pp. 214-215）。投資の効果は財務指標及び非財務指標によって可視化される。

ディケータープラントのバンドルの1つである「プログラム 245」の5年間の見込み（1986年10月時点）に基づいて、ミラー及びオレアリィが作成した資料では、資本投資額合計4,400万米ドル（うち資産購入費3,100万米ドル、開設費用1,300万米ドル）、製造原価の削減目標は23%（CCAによる）、達成されるべき期待値は31%、処理能力の改善に係わる組立時間の短縮は16日、仕掛品一式の縮小は328単位、製造空間の縮小は1,791,000平方フィート、完成品一式の移動距離の縮小14,094フィート、内部収益率31%である（Miller and O'Learly, 1997, p. 267）。彼らによれば、セル生産システムの導入により、コスト、組立時間、仕掛品、製造空間、移動距離が縮小し、一定の内部収益率を実現することが予定された。

また様々な内部文書及び外部文書に基づいて、ミラー及びオレアリィが作成した全ての投資のバンドルの予測値と実際値の資料（1988年5月の予測値と1994年2月の実際値の比較）では、資本投資額の当初予測値は24億米ドル（うち資産購入額18億米ドル、開設費用6億米ドル）に対し、実際値は27億米ドル（うち資産購入額18億米ドル、開設費用9億米ドル）、製品1単位当たりの製造原価の削減の予測値は非開示で、実際値は15%、処理能力に係わる雇用の縮小の予測値は非開示で、実際値は31%、仕掛品・棚卸資産の縮小の予測値は非開示で、実際値は65%、スループット時間の縮小の予測値は非開示で、実際値は21%、内部収益率の予測値は30%に対し、実際値は21%である（*ibid.*, p. 269）。彼らによれば、セル生産システムの導入により、コスト、雇用、仕掛品・棚卸資産、スループット時間が縮小し、一定の内部収益率を実現するこ

---

リィ（1997, p. 269）によれば、バンドルの合計数が80であるが、2002年発表のミラー及びオレアリィ（2002, p. 107）によれば、バンドルの合計数が82である。ここでは後者の数値を示した。なお1994年発表のミラー及びオレアリィ（1994a, p. 33）は、バンドルの合計数が90であり、最終的に77に圧縮される、と述べている。

とが予定された。

#### 4 ディケーター工場における本線の組立作業ライン

セル生産システムの導入を伴う工場の物質的・物理的空間の再編成が現実化するのには、そのダイヤグラム化を通じてディケータープラントの「本線の組立作業ライン (Assembly Highway)」が設置される時である (Miller and O'Learly, 1994b, p. 482)。後述するように、「本線の組立作業ライン」は、工場の中央に位置づけられ、主要製品の最終組立を行うラインを指す。この本線の組立作業ラインの設置は、ディケータープラントで計画した6つの投資のバンドルのうちの1つであった。本線の組立作業ラインを設置する案は、ディケータープラントの工場長 (マネージャー)、監督者 (スーパーバイザー) 及び労働者からなる少数の集団の審議から導出された (Miller and O'Learly, 1994a, pp. 34-35)。

1985年中にディケータープラントのマクロレベルの計画の原案が作成され、その中心は本線の組立作業ラインであった。1985 - 1986年に本線の組立作業ラインの概念が修正され、本線の組立作業ラインのバンドルが承認された。そして1986 - 1991年に本線の組立作業ラインがディケーター工場に実際に据え付けられた (ibid., pp. 33-34)。

本線の組立作業ラインの計画案も、連結化、単純化、自動化及びコンピュータ統合化というPWAFの4段階を通過する必要がある。従来3つの建物で行われたコアプロダクトモジュールの製造活動 (部品製作、機械加工及び組立) は、1つの建物の中で行われるように「連結化」された。この製造活動のために、セルの集合体が配置される。セルは、広い職務範囲の作業または複数の異なる工程作業を行う多工程作業セルであり、コアプロダクトモジュールの「部品製作セル」、「機械加工セル」及び「組立セル」という3種類のセル (詳細は後述) が配置された (ibid., pp. 33-34 ; Miller and O'Learly, 2002, p. 110)。

コアプロダクトモジュール以外の周辺の部品の製造は、外部のサプライヤーやCAT社の他のプラントに外注化することによりプラントの業務が「単純化」された。「自動化」と「統合化」は、本線の組立作業ラインの組立作業の予定期日・時間、または「コンピュータ制御の自動搬送装置」 (Automated Guided Vehicles, 以下AGVsと略称) による主要製品の流れ、「支線の組立作業ライン (Assembly Spurs)」 (詳細は後述) の作業の流れ、セル間での加工対象物の流れ、をコンピュータ制御することにより実現された。このコンピュータ制御は、DEC社のVAXコンピュータのプラットフォーム上で稼働する、バテル研究所 (Battell Institute) の一連のソフトウェアによる (ibid., p. 110)。

ミラー及びオレアリィ (1994a) によれば、建物Bまたは本線の組立作業ラインは、後述するように5つの相互に関連した要素からなる (Miller and O'Learly, 1994a, pp. 34-35 ; Miller and O'Learly, 1997, p. 266)。ミラー及びオレアリィ (1994a) では、本線の組立作業ラインという用語を、本線の組立作業ラインを設置する建物Bの物質的・物理的空間全体を示す場合にも、その中心を占める本線の組立作業ライン自体を示す場合にも利用している。

次の図1は、ミラー及びオレアリィ (1994a) に示された図である。これは、1990年3月時点の図案に基づくもので、ディケータープラントの建物Bまたは本線の組立作業ラインを示したものである (Miller and O'Learly, 1994a, p. 34 ; Miller and O'Learly, 1994b, pp. 487-488)。

本線の組立作業ラインを構成する5つの要素のうちの第1の要素は、1本の「本線の組立作業ライン (図1における実線の矢印部分で、ASSEMBRY HIGHWAYと表記)」である。本線の組立作業ラインは、建物Bの中央に位置づけられ、主要製品 (モーターグレーダー、ホイールトラクター、スクレイパー、小型及び大型のオフハイウェイトラック) の最終組立を行うラインで、ラインの始点から終点までの全体の形がTの文字を逆さにした形をしている。主要製品の車台、シャーシ、またはプロダクトフレーム (以下では車台に表記を統一) は、AGVsによりこの本線の組立作業ラインを移動する (Miller and O'Learly, 1994a, pp. 34-35)。

第2の要素は、複数の「支線の組立作業ライン」 (図1における複数の同じ大きさの四角形の部分で、SPURと省略表記) である。「支線の組立作業ライン」は、本線の組立作業ラインの左右両側に隣接して配置され、コアプロダクトモジュールの最終組立を行う部分である。車台はAGVsによってこの支線の組立作業ラインに出入りする。フレキシビリゼーション (需要や製品のデザインの変更に対応できる能力) を確保するために、製品毎にこの支線の組立作業ラインは異なる (ibid., p. 35)。

第3の要素は、独立的なセルの集合体である (図1においてCELLSと表記された部分)。セルの集合体は、コアプロダクトモジュールの部品製作セル (Fabrication Cell) (図1では、FAB CELLSと省略表記)、機械加工セル (Machining Cell) (図1では、MACH CELLSと省略表記) 及び組立セル (Sub-Assembly Cell) (図1では、SUB ASSEM CELLSと省略表記) の3種類からなる (ibid., p. 35)。セル生産はモジュール生産を行う。セル生産システムは、製品を構成

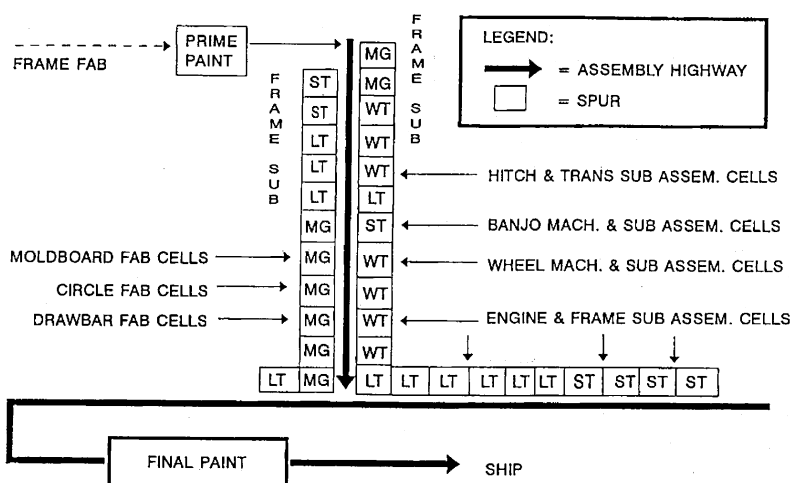


図1 ディケータープラントの建物Bまたは本線の組立作業ライン  
(出典) ミラー及びオレアリィ (1994a, p. 34)

するコアプロダクトモジュールの組立とコアプロダクトモジュールを構成する部品の制作及び機械加工を行う (Miller and O'Learly, 2002, p. 106). ここで言うモジュールまたはプロダクトモジュールとは、製品を構成する独立型の組立品であるが、コアプロダクトモジュールは、CAT社の製品に市場の優位性をもたらすような独立型の組立品である (Miller and O'Learly, 1997, p. 260).

セルでは、加工対象物がU字型に流れるように設備が配置され、同対象物について多工程の異なる作業が行われ、1個流しで完成品を生み出す完結生産を行う。従来の動く組立作業ラインを中心とする生産システムからセル生産を中心とする生産システムへ移行する場合、労働者の職務は変化する。製品を完成させる製造工程の一部を分業して狭い職務範囲の作業・機能を果たす労働者または単能工の労働者から、広い職務範囲に及び多工程の作業を行う労働者または多能工の労働者へと変化する。同様の移行が行われた場合、労働者のアカウントビリティ (説明責任) の対象が変化する。作業領域 (ワークステーション) の効率性 (個々の機能の効率性及び個々の機械加工の効率性) から完成品の完全性、完成品の品質へと変化する (Miller and O'Learly, 2002, pp. 106-107).

セルは、1個流し・同期式の流れに基づいて作業を行う。コンピュータで統合された生産セル、セル間を移動するAGVsは、資材、製品を構成するコアプロダクトモジュールまたはコアプロダクトモジュールを構成する部品の流れの速度を速める (ibid., p. 106). セルは本線の組立作業ラインの一部ではないが、セルの完成品の一個当たりの製造時間は本線の組立作業ラインの組立予定時間と同期する (Miller and O'Learly, 1994a, pp. 29, 35).

車台を基礎にした部品または完成品は次のような経過を辿る。車台は、車台の製作セルで製作され、AGVsにより、最初の塗装ブースを経由した後、コアプロダクトモジュールを車台に据え付けるために、本線の作業組立ラインまで運ばれる。車台は途中の支線の組立作業ラインに出入りしながら、コアプロダクトモジュールを据え付けて本線の組立作業ラインを移動し、最後の塗装ブースを経由し製品となり出荷される (ibid., pp. 34-35; Miller and O'Learly, 1994b, p. 488).

一方コアプロダクトモジュールは次のように移動する。本線の組立作業ラインの左右両側に配置され、支線の組立作業ラインに隣接して配置された、部品製作セル、機械加工セル及びコアプロダクトモジュール組立セルの中で加工・組立されたコアプロダクトモジュールが、車台へ据え付けられるために、コアプロダクトモジュールの最終組立を行う支線の組立作業ラインに、ジャスト・イン・タイムで到着する (Miller and O'Learly, 1994a, pp. 34-35; Miller and O'Learly, 1994b, p. 488).

第4の要素は、ロジスティックのテクノロジーである (図1において未表記の部分)。これは、資材をセルに引き渡すこととコアプロダクトモジュールを支線の組立作業ラインに引き渡すこと等を同期化する (Miller and O'Learly, 1994a, p. 35).

第5の要素は、コンピュータシステムである (図1において未表記の部分)。これは、AGVsによる主要製品の動き、支線の組立作業ラインの作業等の全体的方向を、相互に結びつける

(ibid., p. 35). 完全にコンピュータを通じて統合化された AGVs の移動, または本線の組立作業ラインに沿った車台の流れは, 資材の流れやコアプロダクトモジュールの組立セル等のセルの生産活動を制約する (Miller and O'Learly, 1994b, pp. 487-488).

システムの観点から異なるレベルの製造活動の全体をダイアグラム化する方法は, IDEF (ICAM DEFinition)<sup>18</sup> であるが, その中の IDEF0 (アクティビティ・モデリング手法) は業務活動を情報及びモノの流れとそれを処理する過程 (アクティビティ) という観点から捉え, 階層的構造 (上位の一つのアクティビティが下位のアクティビティに分割される構造) とボックス及び矢印線を用いて図表化する手法である.

この IDEF0 によるダイアグラムは, 製造のプラントが 1 つの完全なシステムであること, このプラントが複数の建物の中で行われる活動及び機能に分割できること, この建物が複数のバンドルに分割できること, このバンドルが複数のセル<sup>19</sup>の中で行われる作業に分割できることを, ダイアグラム化する. 製造のプラントを相互に関連するセルからなるシステムとしてダイアグラム化することは, 資材や製品の速い速度の流れ, 同期的な流れ, コンピュータ統合生産というプラントの理想を実現可能にする (ibid., p. 483).

## 5 ディケーター工場におけるセル生産システム

各セルは工場内で取引を行う工場内の工場または小企業となり, 工場内部のサプライヤー (部品供給業者) となる. そのセルの中の労働者は, その小企業の共同所有となり, 品質の高い完成品を時間通りに作る広い業務範囲の多工程を担当する労働者となる (Miller and O'Learly, 1994a, p. 36).

ミラー及びオレアリィ (1994a) によれば, セルの所有者 (所有権) には 3 つの内容が含まれている. 第 1 に, セル生産は「顧客の連鎖」または「顧客志向の生産システム」を前提にする. ここで言う「顧客の連鎖」とは, 製品の最終購入者の顧客の意見を製造工程に反映させ, その論理を製造工程中心に組み込むことを意味する. また「顧客志向の生産システム」とは, 顧客側または完成品受取側が生産を主導していく無在庫のジャスト・イン・タイム生産システムである. 第 2 に, 様々なプログラム及びテクノロジーまたはアサンプラージュ (労働協約, 会計, 経営及び情報処理 (コンピューターソフトウェア等) 等の専門的技術・知識までを含む) がセルという新しい製造空間を統治する. 第 3 に, 市場の需要の変動に対応して, 新しい製造空間を安定させる方法 (職務保障等) が求められる (ibid., p. 38). 以下この 3 つの内容について補足説明する.

---

18 IDEF は, 1970 年代初期にアメリカ空軍が調達する航空機等の効率的な機材製造にコンピュータを利用するプロジェクトである ICAM (Integrated Computer Aided Manufacturing) プロジェクトにおいて開発された事業の仕組みのモデリング手法の総称である.

19 セルはコンピュータで統合される. コンピュータプログラミングを容易にするためにセル内の活動は明示的で単純で論理的な順序に従う. セル間の資材及び製品の移動経路も儉約性, 単純性, 明瞭性の原理に沿って配置される (Miller and O'Learly, 1994a, pp. 28-29).

第1の内容に関わる顧客の連鎖または顧客志向の生産システムでは、セルと本線の組立作業ラインの間、コアプロダクトモジュールの機械加工セル及び組立セルと支線の組立作業ラインとの間、に仕掛品の棚卸資産を持たない (ibid., p. 36). なぜなら、1個流しまたは同期化を前提にした製造システムだからである。本線の組立作業ラインの組立予定時間とセルの生産活動を同期させ、同一の加工対象物の需要と供給で結びつく一方のセルの作業と他方のセルの作業を同期させ、セルの作業と支線の組立作業ラインの作業を同期させている。

顧客が製品を購入・注文してから製品の最終組立に着手する。原理的には、顧客の注文は、車台が本線の組立作業ラインに入る時期を決め、最終組立を可能し、コアプロダクトモジュールの部品製作セルでの部品製作、機械加工セルでの機械加工、組立セルでの組立を可能にする (Miller and O'Learly, 2002, p. 109).

主要製品を構成するコアプロダクトモジュール、またはコアプロダクトモジュールを構成する部品の欠陥品をゼロにして、主要製品の最終組立を行うための必要時間は最低限のところまで短縮され、製造工程の流れの速度、主要製品の流れの速度が速められる (Miller and O'Learly, 1994b, pp. 487-488).

また、顧客の連鎖または顧客志向の生産システムでは、工場内の一方と他方のセルは販売者(生産者)と購入者(消費者・顧客)になり、後者は前者の顧客となる。顧客の連鎖の最終地点は外部の顧客であるが、セル生産システムでは、工場の内部に顧客(特定のセル)を設定するため、顧客の連鎖の中に内部の顧客を設定する (Miller and O'Learly, 1993, p. 198). セル生産の労働者は、顧客の連鎖に従い組織の論理(組織階層の上司・工場の監督者の命令・要求)ではなく、市場の論理(顧客・購入者・消費者の要求)を受け入れる (Miller and O'Learly, 1993, p. 198). 権限は工場の監督者という組織階層の地位からではなく顧客から直接に作業工程に行使される (Miller and O'Learly, 1994b, pp. 473, 489).

セルは、工場内部の「サプライヤーまたは部品供給業者」でもあるため、外部のサプライヤーと同様にサプライヤーの認証制度に従い、その条件を満たす必要がある。セル生産システムでは、工場内の一方のセルと他方のセルは、サプライヤーまたは部品提供業者(販売者)と組立業者(購入者)になり、前者は後者または企業が定める認証条件を満たす必要がある。このセルを一定の条件の下で認証するというアイデアが、CAT社の品質改善活動の中で提案された (Miller and O'Learly, 1994a, p. 37). セルまたはミニビジネスの所有者としての労働者(サプライヤー・販売者)は、外部のサプライヤーまたは部品供給業者に要求されるような認証条件(組立業者・購入者の要求という市場の論理)に従い、それを満たすことが必要になる。

CAT社は、外部のサプライヤーの部品、資材及びサービスの品質及び信頼性に対して認証を与える従来の制度を拡充して、外部のサプライヤーに適用される場合の厳格な基準をセルの加工対象物にも適用することにした。認証の最も重要な要素は、顧客とみなされる次のセルが供給される加工対象物の品質の高さに同意するかどうかである。認証のプログラムは特定のセルがその製造工程を統制しているかどうか、その工程を絶えず改善しているかどうか、について判断する

(*ibid.*, p. 37).

この認証制度に伴い、セル及び支線の組立作業ラインの労働者は、外部の教育訓練制度、定期的な品質改善活動等により、製品及び製造工程を科学的に分析する教育訓練を受けた。こうした教育訓練は、専門的技術者や監督者等が関わることとなり、生産性を高めるだけでなく、製品の品質も高め、コストも削減するものと理解されるようになった (*ibid.*, p. 37)。

第2の内容に関わるセルという新しい製造空間では、単能工ではない多能工の労働者は国際的競争力のある完成品または製品を製造することが求められ、自分の成果の完成度と技術を高めることが求められる。またセル及び支線の組立作業ライン内部の労働者は、多能工に移行するために、CAT社とUAWとの労働協約において職務区分の削減に関する合意が必要になる。1986年の労働協約では418の職務区分が150に削減されることが合意された (*ibid.*, p. 39)。

セル及び支線の組立作業ライン内部の労働者の多能工化を促進するため、新しい会計システムが導入された。ディケーター工場では、3交代の合計時間を1会計期間としてセル及び支線の組立作業ラインの計算書を作成し、それを工場の監督者(スーパーバイザー)に提示するだけでなく、セルを担当する労働者にも提示する。コンピュータ端末に表示される同計算書は個々のセル及び支線の組立作業ラインの直接費及び間接費と製造されたコアプロダクトモジュールの完成品を対照させる。セル及び支線の組立作業ラインの労働者は、コアプロダクトモジュールの完全性・品質、製造時間の適時性に基づき、また競争相手のコストとの比較で設定されるコスト削減目標に基づき労働するように奨励される (*ibid.*, p. 39)。労働者は、自分自身及び他者により、生産の品質、時間及びコストを問われ、監視される。

第3の内容に関わる新しい製造空間を安定させる方法には、多能工の労働者の職務を保証する方法がある。高度な技術を持ち、セルを担当するコア労働者に限り、市場の状況に関係なく職務が保証されることになった。CAT社とUAWとの1986年の労働協約では先任権の行使方法を大きく変更するため相互交換可能な職務とそれ以外の職務に再分割された。解雇を行う場合、高度な技術を持たず相互交換可能な職務を担当する従業員の中から解雇を行う。1988年の労働協約ではコア労働者が市場の状況に関係なく、一定期間最低限の職務を保証されることになった (*ibid.*, 40)。

## 6 新しい経済的市民(市民権)

ミラー及びオレアリィ(1994a)は、少なくとも2つの場面で経済的市民(市民権)という用語を利用している。その第1は、アメリカ製造業の競争力の「問題化」の場面または先行研究(新しい経済的市民(市民権)と表現された労働者のエンパワメントとフレキシブルスペシャリゼーションの先進的製造システムとの関係を検討した研究)の検討の場面で、経済的市民(市民権)という用語を利用している。その第2は、ディケーター工場の「問題化」または問題解決策の提示・実行の場面で、経済的市民(市民権)という用語を利用している。

アメリカ製造業の競争力の「問題化」の場面または先行研究の検討の場面で利用している新し

い経済的市民（市民権）という用語の定義は、マサチューセッツ工科大学の産業生産性委員会が発表したレポートの『Made in America』（ダートウゾス他、依田直也訳、1990）に示された定義である。そこには労働者のエンパワメント（現場に権限を与えることによって、労働者から引き出される労働者の強い自律性・責任感、高い競争意識等）が示されている。また同レポートでは、その労働者は、セル、チームまたは品質管理グループの中で集団的に企業家として関与することにより、個人主義と協同主義を併せ持つ企業家であることが、求められている（Miller and O'Learly, 2002, p. 98）。

ディケーター工場の「問題化」または問題解決策の提示・実行の場面で利用する新しい経済的市民（市民権）という用語は、そのような労働者の特徴を含意している。その労働者は、顧客のために仕事を行う労働者であり、顧客志向の生産という観念を組み込んでいる生産システムの中の労働者である（Miller and O'Learly, 1994b, p. 477）。また労働者は顧客の要求に対して、製品または完成品の品質、完全性に対してアカウントビリティ（説明責任）を持ち、その品質、完全性に問題がある場合にはラインを止める権利がある（Miller and O'Learly, 1993, pp. 198-199）。

セル生産の労働者には、個人主義と協同主義が同時に求められる。この労働者は広い職務範囲の多工程の作業を担う多能工として作業し、幅広い仕事と責任が与えられ、幅広い訓練が行われ、企業家精神を発揮できる個人として働く。またこの労働者は、チームや品質管理グループとして集団で同一の仕事を担当し（Miller and O'Learly, 2002, p. 98）、集団で協調し品質改善を行うことも求められ（Miller and O'Learly, 1994b, p. 490）、完成物、その作業及び品質改善に対して集団で協調して責任を負うことが求められる。セルを担当する労働者は、1企業家であるが、同一のセルを複数の労働者で担当するため、彼らはセルの共同所有者であることが求められる。

ミラー及びオレアリィ（1994a）は、ディケーター工場の近代的製造システム、その中心の本線の組立作業ライン（セル生産システムを伴う）、あるいはより広範囲のアンサンプルまたはアラインメントが、新しい経済的市民（市民権）を現実化する、等と主張している（Miller and O'Learly, 1994a, pp. 16-17, 20, 40-41）。例えば、次のような主張がある。本線の組立作業ラインが新しい経済的市民（市民権）を可能にした。アンサンプルが新しい経済的市民（市民権）を可能にした。アラインメントが新しい経済的市民（市民権）に形を与えた。

またミラー及びオレアリィ（2002）は、より進んだ主張をして、意図通りの結果を予定した主張を行っている。彼らによれば、工場が変化すれば、工場働く人間のタイプ、主体性、経済的生活の統治の方法に変化が生じるため、工場の新しい製造システム、または本線の組立作業ラインの中に、製品の品質重視（顧客志向の生産）、競争力向上、新しい経済的市民（市民権）等の観念を埋め込むことが行われる。同観念を埋め込んだ新しい製造システムを作るには、同システムを作成するためのダイアグラムまたはPWAの4ステップ（連結化・単純化・自動化・統合化）の中に同観念を埋め込む必要がある。結果として、作り出された製造システムの中で、新しい経済的市民（市民権）が作り出される。こうして現実が理想（新しい経済的市民（市民権））と一致する（Miller and O'Learly, 1994b, pp. 469-470, 473, 477, 480, 483, 484-485, 489）。



ミラー及びオレアリィ (1994a, 1994b) は、このように新しい経済的市民 (市民権) 等の概念が、工場の装置やメカニズム (新しい製造システムまたはその中心の本線の組立作業ライン) の中に埋め込まれることを通じて、新しい経済的市民 (市民権) が実行可能・実現可能 (Operable) になると主張する (Miller and O'Learly, 1994a, pp. 19, 38, 41-42 ; Miller and O'Learly, 1994b, p. 490) .

ミラー及びオレアリィ (1994a) は、新しい経済的市民 (市民権) に類似する用語としてセルの所有者 (所有権) という用語も利用している。上記のように、このセルの所有者 (所有権) という用語には3つの内容が含まれている。第1に、セル生産は顧客の連鎖または顧客志向の生産システムを前提にする。第2に、様々なプログラム及びテクノロジーまたはアサンブラージュ (労働協約、会計、経営及び情報処理等の専門的技術・知識までも含む) がセルという新しい製造空間を統治する。第3に、市場の需要の変動に対応して、新しい製造空間を安定させる方法が求められる (Miller and O'Learly, 1994a, p. 38) .

第1の内容に関わる顧客の連鎖または顧客志向の生産システムにおけるセルの所有者 (所有権) またはセルの労働者は、顧客の連鎖または市場の論理を受け入れ、外部のサプライヤーまたは部品供給業者に要求される認証条件に従い、欠陥品をゼロにして、製造工程の流れの速度を速め、製品及び製造工程を科学的に考えるための教育訓練を施される。

第2の内容に関わるセルという新しい製造空間では、単能工ではない多能工のセル労働者は国際的競争力のある完成品または製品を製造することが求められ、自分の成果の完成度と技術を高めることが求められる。彼らは、コアプロダクトモジュールの完全性・品質、製造時間の適時性に基づき、また競争相手のコストとの比較で設定されるコスト削減目標に基づき労働するように奨励される。

第3の内容に関わる新しい製造空間を安定させる方法が、多能工の労働者に対して提供される。労働協約により、高度な技術を持ち、セルを担当するコア労働者に限り、市場の状況に関係なく職務が保証されることになる。

## 小括

本論文が取り上げたフーコー派の会計研究者によるフィールド研究は、ミラー及びオレアリィ (1994a) である。この研究は、キャタピラー社ディケーター工場の近代化計画 (= 先進的製造システムの導入計画) である「将来実現すべきプラント (Plant with a Future : 略称 PWAF)」(1984年 - 1994年) プログラムとそれに基づいて進められた同工場の製造空間の再構築及び経済的市民 (市民権) の構築を主要な研究対象とする研究である。

ミラー及びオレアリィは、同一の研究対象に基づく複数の研究 (Miller and O'Learly, 1993, 1994a, 1994b, 1997, 2002) を発表してきており、同研究の理論的枠組を開発する研究 (Miller and Rose, 1990, 1995a; Rose and Miller, 1992) も行ってきている。同一の研究対象に基づく複

数の研究の中のミラー及びオレアリィ (1994a) は、論争を構成する研究 (Arnold, 1998; Froud et al., 1998; Miller and O'Learly, 1998) を生み出し、同論争を再考する論争的議論を生み出してきている (Armstrong, 2004, 2006)。ここではミラー及びオレアリィ (1994a) の到達点を明らかにしている。

ミラー及びオレアリィ (1994a) は、3つの研究対象を設定した。第1の研究対象は、CAT社ディケーター工場を先進的製造工場に移行するための製造空間の再構築 (ヒトとモノを再配置する製造システムの再構築) とこの再構築のために導入された様々な専門的技術・知識 (会計、経営及び情報処理等) である。第2の研究対象は、ディケーター工場の製造空間の再構築を実現可能にする先進的製造システム導入のプログラム (PWAFF プログラム) とアメリカ製造業の競争力復活の希望及び理想である。第3の研究対象は、ディケーター工場の製造空間の再構築と新しい経済的市民 (市民権) の構築との結び付きである。

ミラー及びオレアリィ (1994a) は、この3つの研究対象が結び付く研究結果を示す。それは、アメリカにおける製造業の競争力 (及びCAT社の国際的競争力) が問題にされ、その競争力を復活させる希望及び理想とCAT社のPWAFFプログラム (CCAプログラム及びMAMMプログラムを含む) が提示され、そのための専門的技術・知識 (会計、経営及び情報処理等) が導入されて、先進的製造工場または先進的な製造システムが造られ、新しい経済的市民 (市民権) が構築された、という研究結果である。彼らは、特定のプログラム及びテクノロジーまたはアサンブラージュ (様々な諸要素の一時的で偶然に安定した結合体) が、1企業または1工場の経済的行動・経済的活動と1個人の行動を導く、またはそれらの行動の不確かな領域を構造化する、と考えた。

CCAプログラムは、CAT社全体の製品のコスト (製造原価) 削減目標と個々の製品毎のコスト削減目標を示し、生産性の判断指標がコスト増大の原因であることを明らかにした。このCCA等に基づく「経営側の分析結果」は、損失計上の原因を企業の外部に求める考えから企業内部のコスト問題に求める考えに変更する根拠となり、前倒しで達成したコスト削減目標をさらに追加設定する根拠となり、コスト問題の解決を生産能力の縮小等の戦略に求める考えから先進的製造工場への移行を通じた工場の再編成に求める考えに変更する根拠となっていく。

MAMMプログラムは、顧客の需要と製品製造の分離を矯正し、ジャスト・イン・タイムで欠陥のない製品を製造して、過剰な在庫や待機時間を取り除き、製造時間を短縮する問題解決策 (材料費及び間接費の削減、在庫費用の削減によるコスト削減策でもある) を生み出す生産関係のプログラムである。同プログラムは製造の速度を速めることを関心事とした。このプログラムの中心には、顧客志向の生産、顧客の需要に基づく製造工程の再構成、製品及び資材の流れの速度の最大化 (全体の製造工程時間の短縮) という理想が置かれたが、コスト削減の関心事は継続している。MAMMプログラムは、顧客の注文に応える欠陥のない製品、製品の高い品質及び速い製造の速度をもたらすもので、工場従業員は、顧客に対して、製品の完全性と製造時間に対してアカウントビリティ (説明責任) を求められるようになる。

CCA プログラムと MAMM プログラムは、最終的に PWAF プログラムに修正された形で組み込まれることになる。CAT 社の製造プラントにおける先進的製造システムの導入プログラムである PWAF プログラムの本来の関心事は、工場の物質的・物理的空間の再編成、より具体的にはセル生産の導入を含む新しい近代的製造システムの構築にある。PWAF プログラムには、コンピュータ統合生産のシステムが組み込まれ、同システムはコスト競争力と顧客志向の生産というアイデアを組み込んでいた。PWAF プログラムには、セル生産、製品や資材の速い流れ、完全な製品または完成品の生産を可能にする内容が含まれていた。

セル生産システムの導入を伴う工場の物質的・物理的空間の再編成が現実化するのには、そのダイアグラム化を通じてディケータープラントの本線の組立作業ラインが設置される時である。この本線の組立作業ラインは、5つの相互に関連した要素からなる。主要製品の最終組立を行う1本の本線の組立作業ライン、本線の組立作業ラインの左右両側に隣接し、コアプロダクトモジュールの最終組立を行う複数の支線の組立作業ライン、支線の組立作業ラインに隣接して配置された、独立的なセルの集合体（コアプロダクトモジュールの部品製作セル・機械加工セル・組立セル）、ロジスティックのテクノロジー、AGVsによる主要製品の動き、支線の組立作業ラインの作業等の全体的方向を、相互に結びつけるコンピュータシステム、である。

ミラー及びオレアリィ (1994a) は、ディケーター工場の「問題化」または問題解決策の提示・実行の場面で求められる経済的市民（市民権）または労働者を、顧客のために仕事を行う労働者、または顧客志向の生産という観念を組み込んでいる生産システムの中の労働者と考えている。

ミラー及びオレアリィ (1994a) は、ディケーター工場の近代的製造システム、同システムの中心となる本線の組立作業ライン（セル生産システムを伴う）、あるいはより広範囲のアンサンブルまたはアラインメントが、新しい経済的市民（市民権）を現実化する、等と主張している。また彼らはより進んだ主張をして、意図通りの結果を予定した主張を行っている。工場が変化すれば、工場で働く人間のタイプ、主体性、経済的生活の統治の方法に変化が生じるため、工場の新しい製造システム、または本線の組立作業ラインの中に、製品の品質重視（顧客志向の生産）、競争力向上、新しい経済的市民（市民権）等の観念を埋め込むことが行われる。同観念を埋め込んだ新しい製造システムを作るには、同システムを作成するためのダイアグラムまたはPWAFの4段階（連結化・単純化・自動化・統合化）の中に同観念を埋め込む必要がある。彼らによれば、結果として、作り出された製造システムの中で、新しい経済的市民（市民権）が作り出され、労働者が主体化される<sup>20</sup>。

20 フーコーは、考古学を重点的に利用した『知の考古学』（Foucault, 1972）までの研究においても、また系譜学を重点的に利用した『監獄の誕生』（Foucault, 1977）以降の研究においても、主体（Identity, Self, Subjectivity）が言説または権力・知（人間諸科学）の言説により構成されるという主張を繰り返している。この主張は、系譜学を重点的に利用した統治性の研究である『社会は防衛しなければならない』（Foucault, 2003）、『安全・領土・人口』（Foucault, 2009）及び『生政治の誕生』（Foucault, 2010）においても継続されている。この主張は、「言説による主体化」、または「言説によ

## 製造空間の再構築と経済的市民（市民権）の構築を巡る論争

### 1 労働者・労働組合員の見方 — アーノルド (Arnold, 1998)

アーノルド (1998) は、史的唯物論または唯物史観（以下前者に統一）及び同観点で利用される階級、イデオロギー、社会構造等の概念を擁護する立場から、また労働者・労働組合員の経験が理論を問題にできるという立場から、CAT 社ディケーター工場の製造空間の再構築と経済的市民（市民権）または主体の構築（主体化）との結び付きを論じたミラー及びオレアリィ (1994a) を検討している。

アーノルド (1998) によれば、ミラー及びオレアリィ (1994a) の問題は、会計研究において、会計数値が欠如していることにあるのではなく、生産の領域に関わる研究において、史的唯物論及び同観点で利用される階級等の概念が、欠如していることにある (Arnold, 1998, p.666)。

またアーノルド (1998) は、1990 年代の CAT 社の労使対立の小史を 20 世紀の労働運動史や産業社会学等に基づいて説明している。そしてミラー及びオレアリィ (1994a) が経済的市民（市民権）という概念または類似する概念を採用する理由を、ミラー及び彼の共同研究者による諸研究、同諸研究と対立する理論的立場の諸研究に基づいて説明している。最後に CAT 社ディケーター工場の労働組合員のインタビューに基づいて、ミラー及びオレアリィ (1994a) のいう経済的市民（市民権）なるものは存在しない、と結論付けている。

---

り構成される主体」等で表現できる。この関心は、フーコー派の会計研究にも共有されているが、会計研究の場合には、フーコーが実際に主張したこと以上のことをフーコーから読み込む傾向がある (Armstrong, 2015, p. 29)。

フーコーは規律訓練権力の研究（『監獄の誕生』）から統治性の研究または生政治権力の研究（『社会は防衛しなければならない』等）へ研究の重点を移行した。フーコー派の会計研究では、規律訓練権力を理論的枠組とする会計研究だけでなく統治性の研究を理論的枠組とする会計研究も発表されてきた。この後者の会計研究が、フーコーの統治性の研究に従う場合には、統治の形態が短期間で変化する理由を説明できず、それが小規模の範囲で変化する理由も説明できない。フーコーにとって、統治は自由主義の統治または新自由主義の統治のように、長期的で大規模な統治である。そこでフーコー派の研究者は、短期間で小規模な統治が変化する理由を示すため、またはフーコーの統治を細分化して説明するため、統治のプログラムとテクノロジーという概念を提唱した (Armstrong, 1994, p. 43)。

フーコー派の研究者にとって、統治または他者の「行動の導き」は、特定の目標に向けて他者の行動の不確定な領域を構造化するための統治のプログラムとテクノロジーからなる。彼らは、この場合にその説明から人間の主体的能力や国家等を外している。この統治性の研究のモデルを提唱したのが、ミラー及びローズ (Miller and Rose, 1990) とローズ及びミラー (Rose and Miller, 1992) である。そして彼らの統治性の研究を理論的枠組とする会計研究の典型が、本論文で取り上げているミラー及びオレアリィ (Miller and O'Learly, 1994a) である。

フーコー及びフーコー派の統治性の研究の問題点または主体化の問題点の詳細は、新谷 (2020) の第 3 部「フーコー派の会計研究の到達点と問題点」(第 6-7 章) を参照されたい。

## (1) CAT 社の労使対立の小史と 20 世紀の労働史

ミラー及びオレアリィ (1994a) の中に現れる労使関係は、1980 年代中期の労使関係である (ibid., p. 667). すでに説明したように、1982 - 1983 年の 205 日に及ぶ CAT 社のストライキは労働組合による譲歩で終わったが、その後 CAT 社の CEO のモーガンとシェーファーは、労働組合に対し協調路線を採用した。1985 年に新 CEO となったシェーファーの在任期間中 (1985 - 1990 年) は、労使交渉を巡るストライキは一度も起こらなかった。またこの期間に、支部の労働組合は労働等級の数の縮小、職務分類の数の縮小に合意し、先任権規定を簡素化することに合意した。この動きは、経営側のフレキシビリティを高めることに貢献・対応するものである。さらに 1986 年に始まった ESP (従業員満足化計画) プログラムは UAW に支援され、多くの有志の労働者の参加を得て、製造過程の多くの重要な部分の改善提案を行った。そして CAT 社が、先進的製造工場に移行するための PWAFF プログラムに取り組んだのは、1984 年からである。CAT 社は PWAFF の近代化のプログラムを実行する場合に UAW に協力を求めた。

ミラー及びオレアリィ (1994a) の中に現れている労働組合に対する経営側の協調路線は、1991 年の全国レベルの労使交渉の時点で終了した。1991 年以降 CAT 社の経営側は労働組合に対し驚くほど攻撃的な反組合の立場または強硬路線を採った (ibid., pp. 667-668)。1990 年の冬に CAT 社の CEO は、シェーファーからフィッテ (D.Fites) に交代している。子会社に恐れられ、ウォール街 (Wall Street) または金融業界から声援を受けたフィッテは、労働組合の抗議の高まりに対して「経営権」を主張し、CAT 社の人件費を削減して、同社の国際的競争力を作り出すという方針を打ち出し、組合に対する攻撃対象を UAW とのパターン交渉に定めた (Cohen, 2003, p. 83)。

この 1991 年とその後の労働争議の 4 年間は、CAT 社を他の主要なアメリカの車輛及び自動車製造業から区別する出来事を生み出した。後者の製造業の企業は、いずれも CAT 社の工場の近代化計画と類似する計画を持っていたが、CAT 社のみが 1991 年に UAW とのパターン交渉を拒否し、同計画が終了する年度以降に 4 年間の労働争議を発生させた。CAT 社は、1990 年代において最悪の労使関係を持つ企業となった (Froud et al., 1998, p. 694)。

CAT 社は、ディア社と UAW との労働協約交渉の後で、これまでの CAT 社と UAW との労働協約交渉の有効期間が切れるため、1991 年にパターン交渉の廃止要求を含む交渉提案文書を UAW に示した。これには、従来までのパターン交渉廃止、既存の労働者の賃金を削減せず、新規雇用者には低い賃金を支払う 2 重の賃金制度、等が含まれた (Cohen, 2003, p. 83)。既得権益の削除も含まれた。例えば、特定の数の職務を保護した職務維持・保護規定を、特定の個人の職務のみを維持・保護する規定に変更することが求められた (個人の退職によりその職務を減らせるため解雇や委託化が促進される)。またより長い交替制の労働時間、超過勤務手当なしの通常時間以外の労働も求められた (Arnold, 1998, pp. 667-668 ; Froud et al., 1998, p. 693)。

UAW はこれを拒否し合計 4 年間に及ぶ労働争議が始まった。1991 - 1992 年の 7 カ月と 1994 - 1995 年の 18 か月のストライキである。1991 年から始まるストライキ開始 5 ヶ月後に、フィッテ

は、1週間以内に仕事に戻らなければストライキ中の組合員を永久的に交代させると脅しをかけた。1938年にアメリカ最高裁はストライキ中に終身の交代要員を雇う権利を認めたが、同権利はストライキ権の否定に等しいため戦後の実務ではほとんど利用されなかった。フィッテの脅しはこの僅かな先例に従ったものである (Arnold, 1998, p. 668)。この脅しに対応して UAW は労働協約に署名せず、組合員を職場に戻した。このストライキにより EPS が破壊されたが、既に蓄積された EPS の成果はスト破りのためにストライキ交代要員を訓練するために活用された (Cohen, 2003, p. 83)。

ストライキの中断期間である 1992 - 1994 年には、組合員の労働者が、フィッテの強硬路線に対して職場や販売代理店において抵抗していたが、ある職場での労働者の協力拒否運動が懲戒処分の対象となり、次のストライキを導く要因となった。また UAW は、CAT 社による不公正な労働実践を全国労働関係委員会 (National Labor Relations Board, 以降 NLRB と略称) に告訴しており、1994 年に全国規模のストライキを指示した。不公正な労働実践とは、CAT 社がストライキの交代要因として、法律が禁じていた終身の交代要員ではなく、一時的な交代要員をディケーター工場外部の大量の失業労働者の集団から調達したことである (ibid., p. 84)。

1994 - 1995 年に及ぶ 18 ヶ月のストライキでは、組合員の 8 割が経営側の交渉提案文書に反対していたが、UAW の「すぐに、無条件に」職場に戻れと指示した時点でストライキは突然終了した。この指示は、ストライキ中に労働者を補充していた CAT の雇用政策から組合員の雇用を守るためであった。経営側は、新規労働者を雇い、UAW の組合員にピケラインを越えるように奨励し、訓練された管理者や事務労働者を工場労働者として配置して、ストライキ中の工場生産を継続させた。ストライキ中の労働者の補充には、再配置されたホワイトカラー労働者 5,000 人、フルタイムまたはパートタイムの新規採用労働者 3,700 人、ピケラインを横断した組合員 4,000 人、が含まれる (ibid., p. 84)。

CAT 社は、ストライキ中の 1994 年度及び 1995 年度に記録的な連結利益を計上した。ストライキ後の 2 年間 (1996 - 1997 年度) の職場は、CAT 社の経営側と組合側とで激しい闘争が繰り返された。CAT 社は組合員の行動と発言を制限して職場の行為を取り締まる規則を発表した。これに反対する組合活動家は組合員のいる工場の中でスローダウン (作業速度を通常より故意に低下させる消極的怠業) キャンペーンを始め、UAW は多くの告訴状を NLRB に提出した。このストライキ後の 2 年間にも CAT 社は記録的な連結利益を計上した (ibid., p. 84)。

1998 年 2 月に CAT 社と組合の労使交渉はある合意に至った。労働協約には組合に有利な合意項目も含まれているが、CAT 社に圧倒的に有利な合意項目が含まれていた。その中で重要な項目の第 1 は、CAT 社がパターン交渉の長年の実践から離脱することを決めたことである。第 2 は、新規雇用者に対してより低い賃金を支払う 2 種類の賃金制度の導入を決めたことである。この制度には、職務の再配置及び労働時間の設定に対し経営側に大きな権限を与えること、個人が退職した時に職務または職場の縮小を可能にする職務維持・保護条項を削除すること、労働協定の単位を 3 年から 6 年間に変更すること、等も含まれている (ibid., p. 84)。

1990年代におけるCAT社の厳しい労使対立の出来事は、20世紀のアメリカの労働運動史の中に位置付けることができる。労使の当初の敵対的対立は、戦後に労使が妥協する労働協約を導いた。この中心は賃金及び給付の分配である。これを巡り労使紛争やストライキが発生した。これが1950 - 1970年代の状況である。1980 - 1990年代にアメリカの企業経営者は、労働協約の条件を後退させ、削除する。労働者の賃金及び給付を削減し、統制を強化する。CAT社とUAWの関係もほぼこの運動史から説明できる (Arnold, 1998, p. 669)。

労働社会学者または労働過程論者のブラウオイ (M.Burawoy) は、労働側からの同意獲得を不可欠の要素とするグラムシ (A.Gramsci) のヘゲモニー概念を参考にして、戦後の「ヘゲモニー的体制」は、「ヘゲモニー的専制体制」に変化したと主張する。「ヘゲモニー的体制」とは、独占資本主義時代の労働法規等による国家の介入、団体交渉権、労働の質的充実及び精神的豊かさを目指す活動の実施等を通して、労働者から同意を引き出すことに基づく統制またはその作業組織で、資本家が労働者に譲歩する形態である。他方「ヘゲモニー的専制体制」とは、1980年代以降の厳しい国際競争と新自由主義の国家の台頭により、労使関係が大幅に変化し、労働条件が引き下げられてきているため、資本家が労働者に譲歩するのではなく労働者が資本家に譲歩する統制形態または作業組織である (鈴木, 2001, p. 301)。戦後のヘゲモニー的体制の下で、労働側の協調を引き出す方法は、賃金及び給付の増大であるが、ヘゲモニー的専制体制の下で、労働側の協調 (チーム方式、品質改善等を含む) を引き出す方法は、グローバルな競争、工場閉鎖、職務消失等の脅しであり、労働側と経営側の利害が同一のものであるというヘゲモニー的信念を維持する方法である (Arnold, 1998, p. 669)。

## (2) 経済的市民 (市民権)

ミラー及びオレアリィ (1994a) の最重要の主張は、社会的・経済的・政治的コンテクストに関係なく、顧客志向でフレキシブルな生産のテクノロジー及び経営のテクノロジーが、労働者のエンパワメントを引き出し、自律的に行動でき、製造過程を継続的に改善させる自律的責任を持つ労働者を生み出す、ということである。この労働者は新しい経済的市民 (市民権) と呼ばれる (ibid., pp. 670-671)。

ミラー及びオレアリィ (1994a) は、CAT社及びディケーター工場における労働者の変化について規範的判断を行うことをやめて、よりあいまいな意味を含意する表現方法を選択した。彼らは、新しい経済的市民 (市民権) という観念を表現するために、イデオロギーという用語で表現せず、新しい経済的市民 (市民権) という用語を引用符号で囲んで表現した (ibid., p. 671)。

ミラー及びオレアリィ (1994a) の理論的枠組は、ミラー及びローズ (1990) にある。ミラー及びローズ (1990) は、会計を含む様々な専門的技術・知識の言語、語彙及び説明が、主体性を構築する役割を果たし、直接的介入の必要性を最小限にして自律的な行為者の行為を形成する、と考えている。ミラー及びオレアリィ (1994a) では、ミラー及びローズ (1990) の議論を拡張した結果、ディケーター工場の労働者と同様に多くの労働者は、様々な専門的技術・知識の言語

等を組み込んだ製造空間の中で、責任、自律性、創造性を持つセル所有者（所有権）、経済的市民（市民権）、企業家、として構築される（主体化される）、という主張になった（*ibid.*, pp. 671-672）。

またミラー及びオレアリィ（1994a）は、労働者が働く職場のセル生産について、経済的生活を統治する新しい様式として説明している。ミラー及びオレアリィ（1989）における工場の関心事は、標準原価計算等の会計計算により労働者の責任（標準と実際が異なる場合の差異の責任の所在）を個人化する「統治可能な個人」を構築することにあった。しかしミラー及びオレアリィ（1994a）における工場の関心事は、新しい様式の近代的工場またはセル生産の製造空間において「統治可能な過程」を構築することにある（*ibid.*, p. 672）。ミラー及びローズ（1995a）の表現を利用すれば、ミラー及びオレアリィ（1994a）の工場の関心事は「労働」という領域または「統治可能な過程」における労働者の主体化にある。

規律訓練権力を抑止・抑圧の権力ではなく産出・促進の権力とみなしたフーコーと同様に、ミラー及びローズ（1995a）は、労働者に対する経営側の統治・統制を産出・促進の権力とみなしている。ミラー及びローズ（1995a）は、統治や統制の発展を抑止・抑圧の権力の発展と特徴付けることを明確に拒否し、自分達の立場をマルクス派の労働社会学やレギュレーション理論の研究者の立場から明確に区別している。また彼らは、労働者の参加、職務の豊富化、労働の質の向上、エンパワメント及びその他の同等物を、経営側の規範や願望に労働者を縛り付けるもの、経営側と労働者の根本的不一致を隠すための手段と説明する論者と対立し論争している。彼らは、労働を主体性が構築される（主体化される）コンステレーションの一部とみなし、「主体性の系譜学」の概略を論じている。1930年代の人的資源運動から1980年代のCAT社ディケーター工場までに見出すことのできる統制のアプローチまでの労働を変革する経営側の様々な試みを産出・促進の権力の発展と特徴付ける。彼らによれば、経済的市民（市民権）は経営側の和平工作のイデオロギーと解釈されるべきではない（*ibid.*, p. 672）。

ミラー及びローズ（1995a）は、自分達の立場をマルクス派の労働社会学等の研究者から区別して、イデオロギー概念の利用を拒否するために、史的唯物論との一致または両立を拒否するために、自分達の主張や理論を私達が受け入れるために、私達が重視することを犠牲にするよう求める。この要求に従う場合、私達は、労働社会学や労使関係の豊かな文献を無視しなくてはならない。経済構造という観念、歴史を作る能力のある主体という観念も放棄しなくてはならない。労働者の「権利」という理想を掲げて、労使の団体交渉等の実践でそれを実現する労働者の役割を無視しなくてはならない。労使対立及び労働側の抵抗が、資本主義の経済構造、賃金・分配関係、階級的利害、資本蓄積の論理によって条件づけられるという見解を放棄しなくてはならない。資本主義を批判する能力や労働側が直面している問題を述べる能力を放棄しなくてはならない。統治性の研究または主体化の研究における観念論に向かう傾向を放置しなくてはならない。特定のプログラムとテクノロジーが実現する可能性は、それらに関わる専門的技術・知識の言説や実践の結び付きに依存するものと考え、その経済的・社会的・政治的コンテクストを無視し、社会



制度的分析または社会構造的分析を無視しなくてはならない (ibid., pp. 673-675).

### (3) ディケーター工場の経験

アーノルド (1998) によれば、労働者は、社会科学の研究者と同様に、出来事を理解し、省察し、これらに基づいて行為する能力を持つ (ibid., p. 675). ディケーター工場の近代化における製造空間と経営によって、労働者はエンパワメントされた労働者 (強い自律性・責任感、訓練して技術や能力を高める意識、高い競争意識、企業家としての意識、等を持つ労働者) となり、経済的市民 (市民権) になるというミラー及びオレアリィ (1994a) の主張は、経験的に証明されていない。この主張は、労働者の経験によって検証される必要がある。

アーノルド (1998) は、1995年3月に UAW 工場支部 751 の労働組合員に対し、彼らの経験に関するインタビューを行い、次の2点を証明した。第1に、インタビューを受けた労働組合員は、ディケーター工場の近代化と関連した言説及び実践の結び付きをミラー及びオレアリィ (1994a) の解釈では捉えられない方法で経験し、解釈した。第2に、その労働組合員の経験及び解釈は、階級意識と歴史的コンテキスト及び物質的・経済的コンテキストによって影響され、条件づけられている。このコンテキストには、工場レベルの賞罰と報酬の制度、全国レベルの労働協約の交渉、1990年代のアメリカの労使関係と戦後のそれらを区別するマクロ経済的・政治的・制度的変化、が含まれる (ibid., p. 675)。

CAT社をはじめとするアメリカの製造企業では、解雇の促進、工場の規模縮小、職務の縮小化・統合化、委託化、先任権の弱体化、フレキシブルな労働時間、という経営側の利権を受け入れるよう労働側に求め交渉が行われた。新しい人的資源管理と呼ばれるもののレトリックの下で、労働者は自分自身のセルを所有し、完成品に責任を持ち、従来までに確立された定常的職務、職務の区分を超えて仕事をする必要がある。これを受け入れる労働者は、PWAfの近代化計画の実現に貢献する。しかし、職場で労働する労働者は、経済的市民 (市民権) と呼ばれる責任、自律性、創造性を持つ労働者という新しいレトリックと工場の規模縮小及び経営側の利権の受け入れという現実の間に矛盾を経験する (ibid., pp. 675-676)。

例えば、1980年代に組合と経営側が協調して進めたESPに自発的に参加したディケーター工場の労働者は、彼らの努力に見合う目に見える報酬を期待したが、彼らが目にしたのは職務の消失、委託化、他のCAT工場への移動であった。チーム・品質管理サークルは労働者が労働の現場で手に入れた知識を横取りする陰険な試みと解釈された (ibid., p. 676)。ディケーター工場では、作業者の動作研究を行い、その作業プロセスをビデオテープに記録した。作業プロセスは、職務記述書、職務マニュアル、コンピューターを通じた製造指図書の中に文書化され、作業者はそれらを最新版に更新することが求められる。チーム・品質管理サークルは、その知識の横取りを漸次的に行う (Arnold, 1999, p. 408)。

労働者が組合と経営側の協調や雇用の安定を最大の関心事とするのは、セル生産の下で約束される自律性、責任等の抽象的観念を意識しているからというよりもむしろ、職務の消失の脅しや

職務保障を意識しているからである (Arnold, 1998, pp. 676-677). PWAFF が工場近代化プログラムの設計及び実行に関わる様々な専門的技術・知識, またはそれらの言説や実践によって説明されるとしても, 労働者は, 工場の再構築が, 新しいテクノロジーを導入する一方で, 工場の規模縮小, 職務の縮小化・統合化, 他の労働者の削減を生み出している事実を認識している (ibid., p. 677).

労働者が懸念している失われた職務は, 彼ら自身の職務というよりも, 同僚, 共同体または次の世代の労働者の職務である. ディケーター市は1つの工業都市であり, 65カ所以上のUAW工場支部を持ち, 複数世代の労働組合員の集団による制度・文化を持つ. 労働者は個人の観点よりも集団の観点から彼らの物質的・経済的利害を理解し, 表現する. 階級または階級的意識がディケーターの労働者の経験の基礎にある (ibid., p. 678).

労働社会学のエスノグラフィの豊かな伝統は, 労働者階級の抵抗に関する言語と文化の存在を証明してきているが, その典型は経営側の語彙を私物化したり, その意味を破壊したり, その語彙に皮肉やあてこすりを加えたりすることである. ディケーター工場でも同様の抵抗の言語が認められる. 例えば, PWAFF は「Plant with a Fence (囲いを持つ工場)」と翻訳された. この囲いは, 工場を外部から行われる労働側の抗議活動から工場を守るために立てた囲いである. ESP は, 「Easily Suckered People (簡単に搾取される人間)」と翻訳された. SEL と略称される「職務保障された労働者のリスト (Secured Employee List)」は, 「Shrinking Employee List (削減する労働者のリスト)」と翻訳された. 抵抗の言語は, 工場の規模縮小, 委託化, 労働強化, 職務の縮小化・統合化, 労働協約の破壊を試みる CAT 社の経営側に対する抵抗に相当する (ibid., p. 679).

そして経営側は, 組合または労働者に対して, 労働者の利害は組合よりも企業と結び付いていることを納得させようと努め, 多国籍巨大会計事務所のデトロイトハンスキルズセルズ事務所を組合潰しのアドバイザーとして採用している (ibid., pp. 680-681)

労働の現場を改革する理想とそのための手段を破壊した 1990 年代の経営側の攻撃, または労使関係の対立は, 偶然でもなく, CAT 社及び UAW の関係に特有のこともない. ディケーター市という工業都市の内部でもブリジストン/ファイアストーン (Bridgestone/Firestone) 社, ステイリー (A. E. Staley) 社の労働組合が CAT 社の労働組合が直面した問題と同様の問題に直面した. 経営側は 8 時間労働日や先任権保証等を取り除くための労働協約の交渉を要求し, 工場を閉鎖する脅しとストライキ中に終身の取替要員を補充する脅しによってそれらの要求を無理強いした. 3 つの工場の労働組合では約 4,000 人の労働者がストライキに参加するか, 工場から締め出された. これらの工場の労働者は, 力を合わせディケーターの工場に国民の注目が集まるように草の根運動を展開した. 数千人の労働組合支持者をディケーターの通りに集め大衆デモを展開した. 歴史の主体は, 主体性を構築する専門的技術・知識ではなく人間である. 構造的なものと文化的なものの相互作用から構築される経験を理解・解釈し, それに影響を及ぼす人間である. 労働者・人間は, 新しい人的資源管理の言説及び実践と工場の規模縮小, 職務の縮小化・統

合化、委託化、労働者を保護する労働協約の破棄という現実との矛盾の中で生きている (ibid., pp. 681-682).

## 2 2つの物語 — フラウド他 (Froud et al., 1998)

フラウド他 (1998) は、「ある工場の作り話」と「企業の悲劇」という2つの対照的なテーマの物語を示している。前者の物語は、ミラー及びオレアリィ (1994a) の物語である。この物語は、PWAFにおける経営側の経営の行為の意図を示したものであるが、フラウド他 (1998) によれば、同研究は、経験主義を基礎とせず、経営側の情報のみに基づき、管理主義の関連文献に基づいている。後者の物語は、フラウド他 (1998) の物語である。この物語は、PWAF から1991年以降の労使対立へ分析の焦点を移し、経営側の経営の計算と行為を資本主義の構造的コンテキストに位置付けて分析した物語である。この物語は企業と市場に関する統計的・会計的データに基づいており、経験主義に基づいている。

フラウド他 (1998) は、ミラー及びオレアリィ (1994a) を「抑制された」研究と考えている。同研究が経営側の主張及び約束を評価するまたはそれに異議を唱える基礎を何も提供しないからである。経営側の主張及び約束を評価するまたはそれに異議を唱える基礎を提供しない理由は主に2つある。第1に、ミラー及びオレアリィ (1994a) は、経営側の行為の限界を暗示する製造及び競争に関する文献における関心を理解しようと試みていない。第2に、ミラー及びオレアリィ (1994a) は、企業の外部的・構造的条件に関する概念的知識に関心がないだけでなく、外部的・構造的条件に関する経験的研究に関心もない (Froud et al., 1998, p. 707)。

### (1) ある工場の作り話

PWAFは、工場(または労働)をコスト削減の場所、分配を巡る労使の対立を緩和する場所、経済的市民(市民権)の責任、自律性等を構築する場所、として提案した工場の近代化計画である。PWAFの設計段階で作成されたCAT社の内部文書が、ミラー及びオレアリィ (1994a) の分析において活用された情報である。産業社会学や経済学の言説の中で利用される種類の経験的データを避け、インタビューデータの利用が儉約的であり、その対象者のほとんどは管理者である(労働者は1名に過ぎない)。PWAFは、コスト削減という要素を含んでいるが、経済的・財務的状况を示す数値や達成された実際のコスト削減の数値を避けている (ibid., p. 688)。

一方でPWAFの説明には、再記述と免責付与(責任回避)という特徴的な表現が利用される。再記述は、CAT社の経営者・管理者の主張または経営の研究者・権威の主張を間接的に引用することである。免責付与(責任回避)は、ある主張における期待または約束と異なり、矛盾する結果及び帰結が生じる場合に、その期待や約束における信頼性の低下を回避するような表現を使うことである (ibid., pp. 688-689)。

再記述と免責付与(責任回避)はいずれも受動態で表現され、あいまいな表現を生み出す。例えば、間接的に引用されたCAT社の経営者・管理者の主張は、ミラー及びオレアリィがその主

張から距離を取ることを可能にし、それに異議を唱えない。引用符号を利用した引用は、特定の用語に対する立場の表明を回避する。免責付与（責任回避）は、可変的で弾力的な概念を利用することによって、または受動態を採用することによって、達成される (ibid., pp. 688-689)。例えば、ミラー及びオレアリィ (1994a) は、可変的で弾力的なアサンブラージュ（「異質な諸要素の偶然的な一時的結合」）という概念を利用する。彼らによれば、1980年代中期において経済的的市民（市民権）を可能にしたアサンブラージュは変化し、1991年の時点では同一のアサンブラージュは存在しない。

また PWAF の説明では、虚構的事実（根拠や証拠がないにもかかわらず活字化されたことで一般的事実と思われていること）の数値を利用する。これは、約束を断固として果たすという経営側の行為の結果に対して事実の印象を与えるものであるが、その証拠を欠いている。ミラー及びオレアリィ (1994a) は、コスト削減とつながりのない経営側の数値（物量等）を利用するが、それは虚構的事実の数値である。物量の改善数値は、単純にコスト削減の数値に翻訳することはできない。そもそも内部的な経営の行為に帰属するコスト削減効果を、企業の他のコストから分離することは困難である。例えば、コストは製品市場の周期性や為替レートという外部的变化に影響を受けるからである (ibid., p. 692)。

## (2) 企業の悲劇

フラウド他 (1998) は、アーノルド (1998) と同様に 1991 年から 1998 年までの CAT 社の労使対立の歴史、労働運動史を説明し、その後で次のように主張する。ミラー及びオレアリィは、1991 年から再び労使紛争が開始された時期にディケーター工場でのインタビューをしており、進行中の労使紛争が全国のメディアで報道されている時期にミラー及びオレアリィ (1994a) を作成していた。ミラー及びオレアリィ (1994a) は、この労使紛争に関わる出来事を本文中ではなく結論の中で取り上げて、それをアサンブラージュの変化として説明している (ibid., p. 694)。

フラウド他 (1998) は、PWAF の作成後における CAT 社の経営の行為・経営行動を、市場環境に関連した構造的コンテクストの中に位置付けて分析していく。この分析は CAT 社の長期間の財務分析・経営分析とその市場環境の分析に基づく。このために彼らが利用する経営指標は実質売上高と労働分配率（人件費/付加価値額）である。なお、彼らが、労働分配率から把握しようとしているのは、付加価値に占める人件費よりもむしろ付加価値に占めるそれ以外の部分（内部留保、配当金、支払利息、外部からの購入費用以外の生産に必要な費用）である (ibid., p. 694)。

CAT 社の実質売上高（生産者物価指数を用いて名目の売上高を修正）の経年比較を行うと、2つの長期的傾向が識別できる。1954 - 1972 年までの持続的成長の期間と 1973 - 1994 年（より明確な期間は 1981 - 1994 年）までの持続的成長のない期間及び利益が不安定な期間である。これまでの帰納的結論では西洋の製造業は労働分配率が約 70% 以下であることが望ましい。1954 - 1981 年の労働分配率は 67 - 79% である。1982 - 1994 年の労働分配率はより高くかつ変動が激し

くなり、74～92%である。製品市場で強い立場の企業の業績がその産業全体の周期的傾向に沿って変化するとすれば、この場合は市場が飽和状態にあり、周期的な資本主義的製品市場になっている場合である。この状況はCAT社に当てはまり、CAT社を悩ました問題である。同社は、特定の製品の市場が飽和状態になる前に、その都度新しい製品と新しい市場を開拓してきた (ibid., pp. 695-698)。

CAT社では、PWAFを作成する過程において、小松製作所の製品に対するCAT社の製品の競争力が問題にされ、小松製作所の製品のコストまでCAT社の製品のコストを削減することが求められた時期があった。しかし、フラウド他 (1998) は、1980 - 1995年におけるCAT社と小松製作所の従業員1人当たり実質付加価値 (コスト削減効果を測る間接的指標) と商品回転率 (付加価値/商品) を調査し、いずれもCAT社の数値が高いことから、小松製作所の製品の競争力はコスト削減にあるのではない、と結論付けている (ibid., pp. 699-700)。

フラウド他 (1998) は、1980 - 1994年における米ドルと円の為替レートとCAT社及び小松製作所の労働者1人当たり人件費総額を調査し、小松製作所の製品の競争力がCAT社の製品の競争力を1時的に上回ったのは、為替レートによるものである、と結論付けている。1981 - 1985年の為替レートは1米ドル = 220～250円程度であったが、1986年に1米ドル = 120～155円程度になり、1990年に1米ドル = 100円程度に変化した。円高米ドル安はCAT社等がアメリカ政府に働きかけたロビイング活動によるものであり、最終的には1985年の先進5カ国蔵相・中央銀行総裁会議 (プラザ合意) によって決定的に方向づけられたものである (ibid., pp. 701-703)。

以上から、フラウド他 (1998) は、PWAFのプログラムによる生産現場への介入は、非妥当性と背信を結合した治療方法である、と結論付ける。非妥当性とは、経営側は、CAT社の製品が小松製作所の製品に比べて競争力が低い理由を、誤って生産過程の問題、コストの問題としたが、その正しい理由は流通過程・市場の問題、為替レートの問題であったことを指している。背信とは、PWAFに基づく製造過程の流れの改善によるコスト削減の約束が市場の限界 (飽和市場) に制約されること、1980年代にはその約束が原理的に達成不可能で達成できなかったこと、を経営側が承認しなかったことを指している。売上を拡大せずに製造過程の流れの改善によりコスト削減することは、ほとんどの場合解雇を導く (ibid., p. 703)。

PWAFは、単純な人とモノの配置で既存の機械装置を再利用するトヨタスタイルの儉約的な生産様式 (伊原, 2003: 大野, 2003: 桜井, 2003: 千田, 2003) を目指さなかった。高価な専門的技術・知識を導入して、新たに人とモノを配置し、AGVsの利用を伴う非儉約的な生産様式を目指した。1980年代におけるPWAFの設備投資額は21億米ドルと予定されたが、1984 - 1991年の累積設備投資額は45億米ドルに及んだ。同期間の労働者55,000人の各個人に対して82,000米ドルの設備投資が行われた計算になる。1991年に経営側から示された労働条件の不利益変更の理由は、経営側が、工場の再構築に45億米ドルを支出した後で、人件費の削減 (労働者数の削減と賃金及び給付の削減) を行い、その投資を回収して利益を引き出す強力なインセンティブを持つことになったからである (ibid., p. 705)。

### 3 批判に対する反論 — ミラー及びオレアリィ (Miller and O'Leary, 1998)

ミラー及びオレアリィ (1998) には自己弁護と反批判が含まれている。その前半はミラー及びオレアリィ (1994a) の研究目的と要点の繰り返しである。その後半からミラー及びオレアリィ (1994a) に対するアーノルド (1998) の批判及びフラウド他 (1998) の批判に対する自己弁護と反批判を展開している。

#### (1) ミラー及びオレアリィ (Miller and O'Leary, 1994a) の研究目的と要点の繰り返し

ミラー及びオレアリィ (1994a) の研究目的は、工場近代化のプログラムの分析、そのプログラムの作成過程における経営の専門的技術・知識の役割の分析、経済的生活を統治する特定の方法、セル生産における労働を実行可能にする方法の分析、これらの出来事の意図の発見、出来事の特異性の理解、等にあった (Miller and O'Leary, 1998, p. 709)。

また、ミラー及びオレアリィ (1994a) は、CAT 社の製造過程または工場の「問題化」(PWF というプログラムの出現を含む) とアメリカ製造業の「問題化」(先進的製造業の理想や製造業の問題解決策を含む) の結び付き、先進的製造工場の設計と経済的市民 (市民権) との結び付き、先進的製造業の理想と先進的製造工場の設計 (PWF) と経済的市民 (市民権) との相互関係、を理解すること、1 企業の製造の行為・製造活動とそこで働く個人の行為に対して、特定の方法で影響を及ぼそうと努める多様なプログラムとその手段のテクノロジーが結びついて、それらの行為の領域を構造化する場合の型、経済的生活を統治する型を理解すること、を目指した (ibid., p. 709)。

#### (2) アーノルド (Arnold, 1998) の批判及びフラウド他 (Froud et al., 1998) の批判に対する自己弁護と反批判

ミラー及びオレアリィ (1998) によれば、資本主義のコンテキストやダイナミズムに基づくアーノルド (1998) 及びフラウド他 (1998) は、先進的製造業の理想と先進的製造工場の設計 (PWF) と経済的市民 (市民権) との相互関係がどのように生じたのか、を明らかにしない。1 企業の製造の行為・製造活動とそこで働く個人の行為に対して、特定の方法で影響を及ぼそうと努める多様なプログラムとその手段のテクノロジーが結びついて、それらの行為の領域を構造化する場合を理解できない。この構造化は一時的で不安定なアサンブラージュに依存することを理解できない (ibid., pp. 709-710)。

1991 年以降の労使対立と 1998 年の労使の労働協約の最終合意は、資本主義の経済構造または後期資本主義の論理よりも一時的で不安定なアサンブラージュから理解される。このアサンブラージュは、1980 年代中期のアサンブラージュとは異なるため、当時の経済的市民 (市民権) の形式と内容は 1991 年以降変更されている (ibid., pp. 710-711)。

アーノルド (1998) 及びフラウド他 (1998) は、ミラー及びオレアリィ (1994a) における不十分な経験的基礎を問題にしたが、ミラー及びオレアリィ (1998) によれば、調査と研究に 3 年

以上を要した彼らの結論に対して、必要最低限の証拠に基づく結論から批判を行うことは理解できない。ミラー及びオレアリィ (1998) によれば、アーノルド (1998) は、労働組合の代表者だけに2日間のみインタビューを行うことを十分な経験的基礎と考えており、理解する時間が早すぎる。また、フラウド他 (1998) は、フィールド研究に基づくことなく、机の上で、ウォールストリートジャーナル (Wall Street Journal)、ビジネス・ウィーク (Business Week) 及び類似する雑誌を読み、都合のいいように修正された企業の計算書を読むことを「豊かな範囲の統計的資料」の研究として誇示している (ibid., p. 711)。

アーノルド (1998) 及びフラウド他 (1998) は、ミラー及びオレアリィ (1994a) の引用符号の利用を批判している。フラウド他 (1998) は、引用符号が権威の間接的引用や主張の責任回避に利用されると異議を唱えている。しかし引用符号は他者が言ったことを読み手に伝えるために利用しただけである。一方アーノルド (1998) は、引用符号の中に経済的市民 (市民権) という用語を入れて、その用語の意味を曖昧にすると批判している。しかし、その結論には注意が必要である。経営側と労働側・組合側のどちらの陣営にいるのかを決定すれば問題が解決されるわけではない。労働側・組合側自体もこの用語が指す意味、この用語で説明される対象に関して議論をしてきている。私達は、経済的市民 (市民権) という用語の意味の両義性を単純に批判するのではなく、異なる時間や空間の中で実践される経済的市民 (市民権) の内容と形態により多くの注意を払う必要がある (ibid., pp. 711-712)。

アーノルド (1998) 及びフラウド他 (1998) は、1980年代初期から1991年までのCAT社の状況を扱うミラー及びオレアリィ (1994a) と異なり、1991年以降のCAT社の状況を扱い、PWAF自体に関心を持たず、CAT社の経営側が考えていること及び言っていることにも関心を持たずに、PWAF自体または経営側が考えていることに対する批判と非難を優先する。特にフラウド他 (1998) は、CAT社の経営側を評価することを研究と考えており、CAT社の経営側に対して問題を誤って特定しているとか背信の行為であると抗議している。これは「経営学修士 (Master of Business Administration)」レベルの議論である (ibid., pp. 711-712)。

アーノルド (1998) 及びフラウド他 (1998) は、資本主義または後期資本主義のコンテキストやダイナミズムに基づくことを主張するが、ミラー及びオレアリィ (1998) はそれが不要であると主張している。ミラー及びオレアリィによれば、彼らがCAT社の工場近代化等に関する研究で分析した統治のプログラムとテクノロジーは資本主義または後期資本主義のコンテキストやダイナミズムに還元できないものである。つまりそこでの会計実践、工場における人とモノの配置、経営側の考えの下にあるもの、をそれらに還元せずに分析する必要がある (ibid., pp. 713-714)。

#### 4 観念論の文法 — アームストロング (Armstrong, 2006)

実在論者を自認するアームストロング (2006) は、ミラー及びオレアリィ (Miller and O'Leary, 1994a) が観念論の社会科学であることを批判している。彼は、実在論者のアーノルド (Arnold, 1998) 及びフラウド他 (Froud et al., 1998) によるミラー及びオレアリィ (Miller

and O'Learly, 1994a) の批判的検討を要約し、ミラー及びオレアリィ (Miller and O'Learly, 1998) による同批判者への反論を要約した上で、ミラー及びオレアリィ (Miller and O'Learly, 1994a) の再検討を行っている。

(1) アーノルド (Arnold, 1998) 及びフラウド他 (Froud et al., 1998) とミラー及びオレアリィ (Miller and O'Learly, 1994a) の論争の要約

アーノルド (1998) は、ディケーター工場で観察できることが新しい経済的市民 (市民権) という概念によって説明できる、というミラー及びオレアリィ (1994a) の主張を批判の対象としている。ミラー及びオレアリィ (1994a) の主張は、経営側から提供される情報に基づくディケーター工場の製造空間の再構築の物語であり、資本と労働の分配上の対立を無視する物語である。アーノルド (1998) は、その物語は新しい経済的市民 (市民権) を持つ労働者の経験によって確証される必要があると考えた。アーノルド (1998) は、ストライキがあったこと自体が新しい経済的市民 (市民権) を持つという見解を否定していると考え、労働組合及び組合員へのインタビューを行っている (Armstrong, 2006, p. 533)。

アーノルド (1998) によれば、経営側から提供される情報に基づくディケーター工場の製造空間の再構築の物語は、その再構築に関する労働者の経験と一致しない。ミラー及びオレアリィ (1994a) は、新しい経済的市民 (市民権) という用語が指す意味を、十分な教育・訓練を受けている労働者、フレキシビリティに対応できる労働者、高い自律性と増大した責任を持つ労働者、等と解釈した。しかし、アーノルド (1998) によれば、ディケーター工場の製造空間の再構築に関わった労働者からみると、新しい経済的市民 (市民権) とは、作業量が増大し危険が増大した労働者である (ibid., p. 533)。

ミラー及びオレアリィ (1994a) の調査は 1990 年以前の労使協調の時代から始められている。しかし、同調査は、1991 年以降の経営側主導の労働者の権利の破壊、ストライキに対するスト破りの実施、の繰り返しが行われた時代、労働者の権利が剥奪されて新しい経済的市民 (市民権) と呼ばれる権利が全く尊重されなくなる時代にも行われている。ミラー及びオレアリィ (1998) は、この経営側の巻き返しを一時的で不安定なアサンブラージュという概念で説明した (ibid., pp. 533-534)。

フラウド他 (1998) は、以下に示す 3 点からミラー及びオレアリィ (1994a) の主張を批判している。

第 1 に、ミラー及びオレアリィ (1994a) の主張には、文表記または用語表記上の 2 つの特徴がある。それは再記述と免責付与 (責任回避) である。いずれも受動態で表現され、あいまいな表現を生み出す。一方の再記述では、権威の言説が引用され、それに対して異議を申し立てない。引用符号を利用した引用は、その典型であり、特定の用語に対する立場の表明を回避する。新しい経済的市民 (市民権) という用語はほとんど引用符号で囲まれている。他方の免責付与は、原因と結果に関わる主張や説明の矛盾の可能性を回避するために、原因に関わる条件の可変性と非



決定性を表す概念を利用する。その典型的概念が、アサンブラージュである (ibid., p. 534)。

第2に、ディケーター工場の製造空間の再構築の物語と関連する先進的製造業の社会的帰結に関する文献の読解に問題がある。ミラー及びオレアリィ (1994a) は、同文献から、競争の要求、先進的製造業の実践、新しい経済的市民 (市民権) の間の調和・結合を読解したが、同文献から読解すべき論点は、労働市場の分断・分割である (ibid., p. 534)。

第3に、CAT社の経営側の行為と彼らの説明を財務データまたは会計データに基づいて検証する限り、その行為と説明において問題にすべきことが2点ある。まず、1980年代前期における小松製作所の競争上の脅威は、小松製作所の高い生産性によるのではなく米ドルと円の為替相場が小松製作所に有利だったことによる。経営側はそれを認識しながらもさらにCAT社の競争力を高めるためにコスト削減のための新たな課題を設定した。次に、その一時的で空想的な競争上の脅威に対して、CAT社は、コスト削減の計画だけにとどまらず、先進的製造工場の設置を計画し、そのために巨額の投資をすることにした。経営側が労働組合に妥協せずに攻撃的な労使交渉を進めたのは、労働者の削減・労務費の削減に依存してその投資のコスト回収を図るためであった。これが労働組合に妥協しない労使交渉を進める経営側の背景にある (ibid., p. 535)。

ミラー及びオレアリィ (1998) は、アーノルド (1998) 及びフラウド他 (1998) に対する自己弁護と反批判からなる。彼らの自己弁護によれば、ディケーター工場の製造空間の再構築の後で発生した労使対立は予期されており、それはアサンブラージュで説明できる。このアサンブラージュは、経営側の協調路線を説明できるだけでなく強硬路線も説明できる。この自己弁護は頑固な自己弁護である。彼らの反批判によれば、労働者の代表者の見解のみで、または公表された財務データのみで、経営側を批判するアーノルド (1998) 及びフラウド他 (1998) は、はじめからその行為の詳細を知っているようなものである。それに対してミラー及びオレアリィ (1998) は、その行為の詳細を発見することに関心がある。しかし、ミラー及びオレアリィ (1998) は、アーノルド (1998) 及びフラウド他 (1998) が代替的分析を行うことに関心があること、経営側の情報にのみ依存するなどのバランスの欠いた部分を矯正することに関心があること、を認識できない。この反批判は短気な反批判である (ibid., p. 535)。

ミラー及びオレアリィ (1994a) に対する批判者であるアーノルド (1998) 及びフラウド他 (1998) による代替的分析の要点は、3点ある。第1に、批判者は、ミラー及びオレアリィ (1998) が経営側に注目すること自体を批判しているのではなく、経営側の声だけに耳を傾けていることを批判している。第2に、批判者は、資本主義のダイナミクスにより経営側のプログラムを解明できると言っているのではなく、そのプログラムが資本主義のダイナミクスに対する経営側の対応であると言っている。第3に、批判者は、ミラー及びオレアリィ (1998) がディケーター工場の製造空間の再構築と新しい経済的市民 (市民権) の構築との結び付きの不安定性を強調することを批判しているのではなく、その不安定性や安定性の性質及び限界とそのコンテクストを探究することなく、その不安定性と安定性の双方を説明できる概念 (アサンブラージュまたはアンサンプル) に依存していることを批判している (ibid., p. 536)。

ミラー及びオレアリィ (1998) は、ミラー及びオレアリィ (1994a) において行われた引用符号の多用等 (文表記または用語表記の問題) に対する批判者の不満を理解していない。新しい経済的市民 (市民権) 等の用語はほとんど引用符号の中で示された。これによって多くの用語が定義されずその意味の理解を困難にしている。ミラー及びオレアリィ (1998) は、引用符号を利用する理由について、「他者が言ったことを読み手に伝えたいため」と簡単に応えているが、その他者が誰であるかをほとんど説明しないので、他者は匿名のままである。引用符号なしで経済的市民 (市民権) という用語を利用する場合でも、経済的市民 (市民権) は匿名の他者の主張として示される (ibid., p. 539)。

引用符号を利用するには少なくとも3通りの方法がある。第1は、虚偽の場合である。通常の意味で用語が利用されない場合、例えば、通常は市民 (市民権) の意味ではない何かを市民 (市民権) で表現する場合である。第2は、一般に知られていない意味が用語に付与される場合である。通常はその意味を明確にした段階で引用符号を外すことになる。第3は、著者がその用語に関する妥当性や正当性の判断を回避している場合である。ミラー及びオレアリィ (1994a) が引用符号を利用する方法は、このうちの第3の方法がほとんどである (ibid., pp. 539-540)。

ミラー及びオレアリィ (1994a) における文章表現は、受動態を多用している。受動態を利用する場合は、ある出来事が誰がしたことなのかを不明確にする、ある出来事の意味が誰にとっての意味なのかを不明確にする、データの中にあることと著者たちの解釈とを区別できなくする、などの問題がある (ibid., p. 539)。

## (2) 新しい経済的市民 (市民権) に関する2つの主張に対するアームストロング (Armstrong, 2006) の批判

アームストロング (2006) によれば、ディケーター工場へのセル生産の導入が、アメリカ製造業の競争力の「問題化」(問題解決を含む) の一般的議論に影響を受けていること、経営側が労働者に対して顧客に焦点をあてる必要性を唱え、国際的競争にさらされていることを認識するように求めること、経営側が導入した様々な生産の仕組みの背後にそれらの必要性及びそれらの認識があること等は、証拠があり説得的であるが、一般的な主張であるため、多くの人々の関心を引かない。一般的読者と批判者の強い関心を引くのは、少なくとも次の2つの主張である (ibid., pp. 531-532)。

第1の主張では、新しい経済的市民 (市民権) のある定義・意味を前提として、その経済的市民 (市民権) の現実化が、ディケーター工場の製造空間の再構築 (本線の組立作業ラインの設置、セル生産の導入等) によって可能になる。第2の主張では、新しい経済的市民 (市民権) の観念の内容が、ディケーター工場の実際の実践によって決まってくる。この場合新しい経済的市民 (市民権) の定義・意味は未決定であることを前提とする (Armstrong, 2004, p. 73)。

第1の主張に関しては、後述するように、新しい経済的市民 (市民権) の現実化として取り上げる対象・事実が、経験可能な言明・検証可能な言明を構成していない。新しい経済的市民 (市

民権)の現実化が経験可能な言明・検証可能な言明として示されないため、新しい経済的市民(市民権)の現実化の説明は観念論である。

第2の主張に関しては、後述するように、経済的市民(市民権)を実行・実現するという表現の定義が通常必要になるが、それを行わずにその用語の意味をCAT社で観察される実践と同様のもとのみなせば、従来から持っていたその用語の批判性が後退し、批判的思考が抑制される。

アームストロング(2006)は最初に第1の主張を検討する。アームストロングは、新しい経済的市民(市民権)という用語と同用語の構成要素であるセルの所有者(所有権)という用語の由来とその意味を確認している。セルの所有者(所有権)はCAT社の経営側が利用する用語であるが、用語が説明する対象と用語の一般的意味は合致していない。

ミラー及びオレアリィ(1994a)は、セルという説明の対象を、小さな事業、その内部で働く労働者集団、当該個人または集団の企業家精神の空間として説明している。またセルは、モニターの画面を通じて特定の顧客からの注文の詳細と目標の完成時間が告げられ、外国の競争相手を上回る業績の水準達成を求められる。一方所有権の一般的意味は、財産の所有者の権利、財産の利用・処分排他的権利である(Armstrong, 2006, pp. 536-537)。

ディケーター工場のセルという説明の対象は、財産の所有権もその利用等の排他的権利を持たない。セルという説明の対象が持つのは、競争にさらされて顧客の満足を満たす責任である。これは労働過程論者のフリードマン(A. L. Friedman)が「責任ある自律」(管理者は労働者に地位、自律性、責任を与え、最小限の監督をして労働者が責任を持って行動するように促す統制戦略)と呼ぶものと一致する。まずい結果になったらその責任を引き受ける唯一の権利を伴う責任の委譲・変化(拡大)を覆い隠すために、所有者(所有権)という用語の意味が作り直されている(ibid., p. 537)。

新しい経済的市民(市民権)という用語は、CAT社の経営側やインタビューに答えた方々が利用しているのではなく、産業の生産性を検討するMIT委員会の1989年レポートの中で利用されている用語である。そこで経済的市民(市民権)は、アメリカの高い競争力を持つ製造企業の平均的な雇用実践全体またはソフトな人的資源管理を指す用語として利用された。それは、十分に評価と報酬が与えられる労働力、絶えず訓練を行い、責任を委譲され、チームワークまたはネットワークを形成し、自律性の高い労働力、である。同じ対象を説明するために利用される他の用語には、「ヒューマンキャピタル」、「トヨティズム」などがある(ibid., p. 538)。

ミラー及びオレアリィ(1994a)は、経済的市民(市民権)という用語が、フレキシブルスペシャリゼーションの文献にも由来することを示唆する。しかし彼らを取り上げた文献は、フレキシブルスペシャリゼーションに関する1次的研究ではなくそれに基づく争いの余地ある2次的研究である。2次的研究における「第3のイタリア」及びその他の工業地区の雇用実践を、1次的研究に由来する経済的市民(市民権)によって説明できる理由はない。なぜなら、同地区の産業は、家具、靴及び衣料等の流行品を製造する産業であり、変化する市場の要求に即時に対応する必要のある産業である(ibid., p. 538)からである。

新しい経済的市民（市民権）という用語が、MITに由来するものだとしても、これをディケーター工場におけるプログラムやその他の対象の説明に利用したのは、ミラー及びオレアリィ（1994a）である。彼らは、ディケーター工場の製造空間の再構築（特に本線の組立作業ラインとセル）と新しい経済的市民（市民権）の構築との結び付きを説明する（*ibid.*, p. 540）。

彼らは、本線の組立作業ラインが、「経済的市民（市民権）の期待に形を与える」、と表記する。何を根拠に、誰のためにそのような主張をするのか、誰がそうさせるのか、の根拠が示されない。類似する主張として、本線の組立作業ラインが、「顧客という観念に含まれる理想と向上心に形を与えた」、と表記する。この根拠のない比喩的主張は、セルに関しても行われる。経済的市民（市民権）の理想は、セルの中で形を与えられる、と表記する（*ibid.*, pp. 540-541）。

ミラー及びオレアリィ（1994a）は、個人の労働を位置付ける製造空間を、経済的市民（市民権）のメタファーよりもフーコー（Foucault, 1977）が問題にした一望監視施設（パノプチコン）のメタファーを通じて理解している。囚人を収容する一望監視施設は、円形に配置された収容者の独房が中央の看守塔に面するように設計された施設であり、看守塔が囚人から見られることなく囚人を監視できる構造となっている。人は権力による身体と精神の規制を受けて、権力を内部化した主体となる。

しかしミラー及びオレアリィ（1994a）が取り上げる対象や事実は、経験的言明または検証可能な言明を構成しない。彼らの最も魅力的な主張はこのようになっている。本線の組立作業ラインが経済的市民（市民権）のアイデアに形を与えよとか与えないという意味は何か（*ibid.*, p. 541）。本線の組立作業ラインまたはセルが経済的市民（市民権）を可能にするとか作るという意味なのであれば、労働者がそれを経験しているかどうかを調べる必要がある。調べられていない以上ミラー及びオレアリィ（1994a）の魅力的な主張は、仮定であり、観念論である。

アームストロング（2006）は次に第2の主張を検討する。ミラー及びオレアリィ（1994a）は、ディケーター工場において新しい経済的市民（市民権）が実行・実現されていることを重視する。経済的市民（市民権）の実行・実現という表現を具体的に定義していないので、彼らがディケーター工場において観察された状況に経済的市民（市民権）の実行・実現という表現を付与する。日常用語では原則や計画の実行・実現は、アイデアの段階から行為の段階までの流れを指し、頭脳の中の観念を現実の行為に翻訳することである（*ibid.*, p. 542）。

ミラー及びオレアリィ（1994a）によれば、新しい経済的市民（市民権）という観念に内容を与えるのは、工場内部の人とモノの新しい配置、形成された製造空間に関して計算を行う方法、当該空間に位置付けられる個人の能力及び属性に関わる諸概念、である。また様々な種類の職業人・専門家（会計士、経営コンサルタント、情報処理技術者等）は、競争、生産性、フレキシビリティ、コスト構造の関心事を工場の仕事の配置に翻訳する過程で、経済的市民（市民権）の実行・実現を支援する（*ibid.*, pp. 542-543）。

アームストロング（2006）によれば、これは「操作主義」に基づく。経済的市民（市民権）をそれ自体の内容で規定せず、それに対応する一連の具体的手続きに還元して規定するものである。

新しい経済的市民（市民権）のような観念・アイデアは、既存のシステムや選好順序の中に収容される形態に還元された時にのみ、それらの観念・アイデアが影響を与えるに過ぎない (ibid., p. 543).

MIT は、経済的市民（市民権）という用語をアメリカの勝ち組企業の平均的な雇用実践に付与した。結果として主要なアメリカ企業の雇用実践を経済的市民（市民権）と同一のものとみなす。ミラー及びオレアリィ (1994a) は、これと同様に CAT 社で観察されたものに経済的市民（市民権）の実行・実現という表現を付与する。CAT 社の経済的市民（市民権）という用語は、MIT の経済的市民（市民権）という用語よりも批判的ではない。MIT の経済的市民（市民権）という用語は、平均の実践と平均に届かない実践との比較、平均に届かない実践を平均まで引き上げることが前提にした用語である。単一企業の CAT 社の経済的市民（市民権）という用語ではそのような可能性を持たない (ibid., pp. 543-544)。

日常的に利用する市民は民主主義を含意する用語であるが、CAT 社の経済的市民（市民権）という用語と MIT の経済的市民（市民権）という用語はいずれもその日常的な用語からかけ離れている。双方の経済的市民（市民権）は言語の作り直しを目指している。それは、経済的市民（市民権）をかくありうることからかくあることの中に閉じ込めるという批判的思考の封じ込めである (ibid., p. 545)。

## 小括

マルクス派の研究者または類似する立場の研究者のアーノルド (1998)、フラウド他 (1998) 及びアームストロング (2004, 2006) は、ミラー及びオレアリィ (1994a) の研究対象及び研究方法（理論的枠組及びフィールド研究等）と研究結果に異議を申し立てた。その一部はミラー及びオレアリィ (1998) から反論された。

ミラー及びオレアリィ (1994a) と同研究を巡る論争及び論争を再考する論争的研究、またはミラー及びオレアリィ (1994a, 1998)、アーノルド (1998)、フラウド他 (1998) 及びアームストロング (2006) の議論においては、少なくとも4つの争点が識別できる。第1の争点は理論的枠組である。第2の争点はフィールド研究の調査対象である。第3は文表記または用語表記である。第4の争点は経験主義と観念論である。このうち理論的により重要な争点は第1と第4の争点である。ここではミラー及びオレアリィ (1994a) に異議申立てを行う研究者が識別した同研究の問題点を明らかにしている。

### 1 理論的枠組

ミラー及びオレアリィ (1994a, 1998)、アーノルド (1998)、フラウド他 (1998) 及びアームストロング (2004, 2006) の間の第1の争点は、理論的枠組及び理論的枠組の前提にある。

一方のミラー及びオレアリィ (1994a) は、フーコーの統治性研究、または「統治性研究の口

ンドン大学学派」の理論的枠組、または「問題化」、統治のプログラムとテクノロジー、アサンブラージュ等の概念を利用した理論的枠組に基づいている。

他方のアーノルド（1998）は、マルクスの史的唯物論及び同観点に基づく資本と労働の対立、階級及び階級意識、イデオロギー、社会構造等の概念を利用し、資本主義のダイナミズムに関連させて問題を分析する。またアーノルド（1998）は、マルクスの史的唯物論に類似する理論的立場として、マルクス派の産業社会学または労働社会学（労働過程論）とレギュレーションの経済学の文献を識別している。フラウド他（1998）は、マルクス派の理論的枠組を支持して、資本と労働の対立や資本主義のダイナミズムに関連させて問題を分析する。アームストロング（2006）は、労働過程論者であり、マルクス派の理論的枠組を支持して、資本と労働の対立や資本主義のダイナミズムに関連させて問題を分析する。

アーノルド（1998）は、マルクスの史的唯物論、産業社会学または労働社会学（労働過程論）及びレギュレーションの経済学とミラー及びオレアリィ（1994a, 1998）及びフーコーの統治性研究または「統治性研究のロンドン大学学派」の理論的枠組との対立を、次のように説明した。

ミラー及びローズ（1995a）は、自分達の立場をマルクス派の労働社会学等の研究者から区別して、イデオロギー概念の利用を拒否するために、史的唯物論との一致または両立を拒否するために、自分達の主張や理論を私達が受け入れるために、私達が重要視することを犠牲にするように求める。この要求に従う場合、私達は、労働社会学や労使関係の豊かな文献を無視しなくてはならない。経済構造という観念、歴史を作る能力のある主体という観念も放棄しなくてはならない。労働者の「権利」という理想を掲げて、労使の団体交渉等の実践でそれを実現する労働者の役割を無視しなくてはならない。労使対立及び労働側の抵抗が、資本主義の経済構造、賃金・分配関係、階級的利害、資本蓄積の論理によって条件づけられるという見解を放棄しなくてはならない。資本主義を批判する能力、労働側が直面している問題を述べる能力を放棄しなくてはならない。統治性の研究または主体化の研究における観念論に向かう傾向を放置しなくてはならない。特定のプログラムとテクノロジーまたはアサンブラージュが企業の行動や個人の行為の領域を構造化する可能性は、それらに関わる専門的技術・知識の言説や実践の結び付きに依存するものと考え、その経済的・社会的・政治的コンテキストを無視し、社会制度的分析または社会構造的分析を無視しなくてはならない。

ミラー及びローズ（1998）の反論によれば、資本主義のコンテキストやダイナミズムに基づくアーノルド（1998）及びフラウド他（1998）は、先進的製造業の理想と先進的製造工場の設計（PWAF）と経済的市民（市民権）との相互関係がどのように生じたのか、を明らかにしない。1企業製造行為・製造活動とそこで働く個人の行為に対して、特定の手法で影響を及ぼそうと努める多様なプログラムとその手段のテクノロジーが結びついて、それらの行為の領域を構造化する場合を理解できない。この構造化が一時的で不安定なアサンブラージュに依存することを理解できない。資本主義または後期資本主義のコンテキストやダイナミズムは不要である。彼らがCAT社の工場近代化等に関する研究で分析した統治のプログラムとテクノロジーは、資本主義

または後期資本主義のコンテキストやダイナミズムに還元できない。

アームストロング (2006) は、ミラー及びオレアリィ (1998) の反論に対して、次のように反批判する。アーノルド (1998) 及びフラウド他 (1998) は、資本主義のダイナミクスにより経営側のプログラムを解明できる (統治のプログラムとテクノロジーを資本主義または後期資本主義のコンテキストやダイナミズムに還元できる) と言っているのではなく、そのプログラムが資本主義のダイナミクスに対する経営側の対応であると言っている。アーノルド (1998) 及びフラウド他 (1998) は、ミラー及びオレアリィ (1998) がディケーター工場の製造空間の再構築と新しい経済的市民 (市民権) の構築との結び付きの不安定性を強調することを批判しているのではない。彼らは、その不安定性や安定性の性質及び限界とそのコンテキストを探究することなく、その不安定性と安定性の双方を説明できる概念 (アサンブラージュまたはアンサンブル) に依存していることを批判している。つまり、アームストロング (2006) によれば、ミラー及びオレアリィは、ディケーター工場の製造空間の再構築と新しい経済的市民 (市民権) の構築との結び付きを説明するために、多様なプログラムとその手段のテクノロジー、またはアサンブラージュの分析に留まっており、そのコンテキストに相当する資本主義のダイナミズムを理解しようとしていない。

ミラー及びオレアリィ (1994a, 1998)、アーノルド (1998)、フラウド他 (1998) 及びアームストロング (2004, 2006) との間の争点として、理論的枠組の前提に関わる争点もある。それは経験的研究を巡る争点である。より具体的には、新しい経済的市民 (市民権) が適切に証明されているかどうかに関わる争点であり、見かけは経験的研究であるが、実質は観念論的研究であるかどうかに関わる争点である。これらは、観念論であるかどうかという争点として、後述する。

なお、イギリスで生成した学際的・批判的会計研究は、理論の形成や検証等に定性的研究方法 (フィールド研究、歴史研究等) を利用する経験的研究であり、経験主義を支持している。一般に、経験主義とは、知識・理論の源泉は経験にあり、その検証は経験に依存するという立場である。しかし、バレル及びモーガン (1979) は、より具体的に、認識論としての実証主義と反実証主義を合わせて経験主義と説明する。一方の実証主義は、研究者が探究する社会的世界の外側から確認される現象間の規則性や因果関係性によって、その世界の現象を説明または予測できると仮定する立場である。他方の反実証主義は、社会的世界は探求しようとする対象の活動に直接関与しているその成員の視点からのみ理解できると考え、研究者はその成員の1次的解釈を2次的に再構成すると仮定する立場である (坂下, 2002, p. 59)。

## 2 フィールド研究の調査対象

ミラー及びオレアリィ (1994a, 1998)、アーノルド (1998)、フラウド他 (1998) 及びアームストロング (2004, 2006) の間の第2の争点は、フィールド研究の調査対象に関わる争点である。

ミラー及びオレアリィ (1994a, 1998) は、ディケーター工場の製造空間の再構築を実現可能にする先進的製造システム導入のプログラム (PWAF プログラム) と新しい経済的市民 (市民

権)との結び付き、特に、工場近代化のプログラムの分析、そのプログラムの作成過程における経営の専門的技術・知識、経済的生活を統治する特定の方法、セル生産における労働を実行可能にする方法、これらの出来事の意図、出来事の特異性、を分析するために、フィールド研究を行っている。

ミラー及びオレアリィ (1998) によれば、彼らのフィールド研究は、CAT 社及びディケーター工場の 1980 年代初期から 1991 年までの期間を扱っている (Miller and O'Learly, 1998)。彼らは、おそらく 1990 年 6 月から始まる調査期間で、4 種類の調査方法、すなわちインタビュー、内部文書の分析、製造工程の視察、公的記録の調査、を利用した (Miller and O'Learly, 1997)。彼らは、最終的に、CAT 社及びディケーター工場の調査及び研究に、「3 年以上を要した」 (Miller and O'Learly, 1998)。

しかし、アーノルド (1998)、フラウド他 (1998) は、ミラー及びオレアリィ (1994a) のフィールド研究で入手された内部文書は経営側の資料であり、インタビューの対象者のほとんどは管理者 (労働者は 1 名) であるため、経営側の情報のみに基づく研究であると批判した。さらにミラー及びオレアリィ (1994a) のフィールド研究の調査時期及び同論文の執筆時期には、経営側の労働側に対する攻撃が激しくなり、労使紛争が生起する 1991 年以降の労使対立の時期が含まれているにもかかわらず、同論文の主な研究対象は、アメリカ製造業を問題にした時期の議論、CAT 社の製造システムを問題にした時期の議論及び CAT 社の労使協調の時期の議論に限定しており、労使対立の時期の議論は周辺の議論になっている。

ミラー及びオレアリィ (1998) によれば、アーノルド (1998) とフラウド他 (1998) は、1980 年代初期から 1991 年までの CAT 社の状況を扱うミラー及びオレアリィ (1994a) と異なり、1991 年以降の CAT 社の状況を扱い、PWAF 自体に関心を持たず、CAT 社の経営側が考えていること及び言っていることにも関心を持たずに、PWAF 自体または経営側が考えていることの批判と非難を優先する。

またミラー及びオレアリィ (1998) によれば、調査と研究に 3 年以上を要した彼らの結論に対して、必要最低限の証拠に基づく結論から批判を行うことは理解できない。アーノルド (1998) は、労働組合の代表者だけに 2 日間のみインタビューを行うことで十分と考えており、フラウド他 (1998) は、フィールド研究に基づくことなく、机の上でウォールストリートジャーナル、ビジネスウィーク及び類似する雑誌を読み、都合のいいように修正された企業の計算書を読むことで十分と考えている。

アームストロング (2006) は、ミラー及びオレアリィ (1998) の反論に対して、次のように反批判する。批判者は、ミラー及びオレアリィ (1998) が経営側に注目すること自体を批判しているのではなく、経営側の声だけに耳を傾けていることを批判している。またアーノルド (1998) のインタビューの質問内容とフラウド他 (1998) の経営分析の対象は、1991 年以降の労使対立の時期だけでなく、それ以前の労使協調の時期も含まれている。



### 3 文表記または用語表記

ミラー及びオレアリィ (1994a, 1998), アーノルド (1998), フラウド他 (1998) 及びアームストロング (2006) の間の第3の争点は、文表記または用語表記に関わる争点である。ただし、ミラー及びオレアリィ (1994a, 1998) は、アーノルド (1998), フラウド他 (1998) 及びアームストロング (2006) が問題にする文表記または用語表記の不满をほとんど理解していない。ここで問題にされた文表記または用語表記には、引用符号、再記述、免責付与、受動態等の多用が含まれる。

アーノルド (1998) は、引用符号の中に経済的市民 (市民権) という用語を入れることにより、その用語の意味が曖昧になると批判している。これによって多くの用語が定義されないままになり、その用語の意味の理解を困難にしている。アームストロング (2006) によれば、ミラー及びオレアリィ (1998) は、引用符号を利用する理由について、「他者が言ったことを読み手に伝えたいため」と簡単に応えているが、その他者が誰であるかほとんど示さないで、他者は匿名のままである。引用符号なしで経済的市民 (市民権) という用語を利用する場合でも、経済的市民 (市民権) は匿名の他者の主張として示される。また、アームストロング (2006) によれば、引用符号を利用する場合には少なくとも3通りの方法があるが、ミラー及びオレアリィが引用符号を利用する多くの場合は、引用符号に囲まれる用語の妥当性や正当性の判断を回避している場合である。

フラウド他 (1998) は、再記述と免責付与 (責任回避) という2つの表記上の特徴を問題にした。一方の再記述は、CAT社の経営者・管理者の主張または経営の研究者・権威の主張の引用である。CAT社の経営者・管理者の主張の再記述は、ミラー及びオレアリィがその主張から距離を取ることを可能にし、それに異議を唱えない。他方の免責付与は、ある主張における期待または約束と異なり、矛盾する結果及び帰結が生じる場合におけるある主張の信頼性の低下を回避する表現である。免責付与 (責任回避) の典型は、可変的で弾力的な概念のアサンブラージュである。アームストロング (2006) によれば、再記述と免責付与 (責任回避) はいずれも受動態で表現され、批判的表現を抑制し、あいまいな表現を生み出す。受動態を利用する場合は、ある出来事が誰がしたことなのかを不明確にする、ある出来事の意味が誰にとっての意味なのかを不明確にする、データの中にあることと著者たちの解釈とを区別できなくする、などの問題がある。

### 4 経験的研究または観念論的研究

ミラー及びオレアリィ (1994a, 1998), アーノルド (1998), フラウド他 (1998) 及びアームストロング (2004, 2006) の間の第4の争点は、経験的研究を巡る争点であり、ミラー及びオレアリィ (1994a) が観念論であるかどうかという争点である。より具体的には、見かけは経験的研究であるが、実質は観念論的研究であるのかどうかに関わる争点と新しい経済的市民 (市民権) が適切に証明されているかどうかに関わる争点、という2つの争点がある。

2つの争点のうちの前者の争点は、フラウド他 (1998) が提議する争点である。ミラー及びオ

レアリィ (1994a) は、アメリカの先進的製造業の理想と CAT 社の先進的製造工場の設計 (PWAF) と経済的市民 (市民権) との相互関係がどのように生じたのか、を明らかにするために、CAT 社及びディケーター工場に対するフィールド研究を行い、調査と研究に3年以上費やしてその研究結果を示した。その調査・研究過程から研究結果が経験的研究であることが期待される。

しかし、フラウド他 (1998) によれば、CAT 社の経営側の行為と彼らの説明を財務データまたは会計データに基づいて検証する限り、その行為と説明において問題にすべきことが2点ある。フラウド他 (1998) はこの2点を非妥当性と背信と表現した。非妥当性とは、1980年代前期における小松製作所の競争上の脅威が、小松製作所の高い生産性によるのではなく米ドルと円の為替相場が小松製作所に有利だったことによるものであるにもかかわらず、経営側はそれを誤って生産過程の問題またはコストの問題とみなしたことを指す。背信とは、PWAF に基づく製造過程の流れの改善によるコスト削減の約束が市場の限界 (飽和市場) に制約されること、1980年代にはその約束が原理的に達成不可能で達成できなかったこと、を経営側が承認しなかったことを指す。ミラー及びオレアリィ (1998) は、このフラウド他 (1998) の批判に対して、「経営学修士」レベルの議論、「都合のいいように修正された企業の計算書を読むこと」、または「豊かな範囲の統計的資料」の研究の誇示、と批判した。

2つの争点のうちの後者の争点は、アーノルド (1998) 及びアームストロング (2006) が提議する争点である。アーノルド (1998) は、新しい経済的市民 (市民権) という観念は、労働者の経験によって確証される必要があると考えた。アーノルド (1998) は、ストライキがあったこと自体が新しい経済的市民 (市民権) を持つという主張を否定していると考え、労働組合及び組合員へのインタビューを行っている。その結果、経営側から提供される情報に基づくディケーター工場の製造空間の再構築の物語は、その再構築に関する労働者の経験と一致しなかった。新しい経済的市民 (市民権) とは、十分な教育・訓練を受けている労働者、フレキシビリティに対応できる労働者、高い自律性と増大した責任を持つ労働者、等ではなく、作業量が増大し危険が増大した労働者である。

アームストロング (2006) は、ミラー及びオレアリィ (1994a) による新しい経済的市民 (市民権) の説明が2つの方法で行われていると分析した。第1は、新しい経済的市民 (市民権) のある定義・意味を前提として、その経済的市民 (市民権) の現実化が、ディケーター工場の製造空間の再構築 (本線の組立作業ラインの設置、セル生産の導入等) によって可能になるという説明である。第2は、新しい経済的市民 (市民権) の観念の定義・意味を未決定のままにして、その内容をディケーター工場の実践によって説明することである。

第1の方法において、ミラー及びオレアリィ (1994a) は、本線の組立作業ラインが、「経済的市民 (市民権) の期待に形を与える」と表記する。何を根拠に、誰のためにそのような主張をするのか、誰がそうさせるのか、の根拠が示されない。また、彼らは、本線の組立作業ラインが、「顧客という観念に含まれる理想と向上心に形を与えた」とも表記する。この根拠のない比

喩的主張は、セル生産に関しても行われる。経済的市民（市民権）の理想は、セルの中で形を与えられる、と表記する。

アームストロング（2006）によれば、ミラー及びオレアリィ（1994a）は、個人の労働が位置付けられる製造空間を、経済的市民（市民権）のメタファーよりもフォーコーが問題にした一望監視施設（パノプチコン）のメタファーを通じて理解している。しかし彼らを取り上げる対象や事実は、経験的言明または検証可能な言明を構成しない。彼らの最も魅力的な主張はこのようになっている。本線の組立作業ラインが経済的市民（市民権）のアイデアに形を与えたとか与えないという意味は何か。本線の組立作業ラインまたはセルが経済的市民（市民権）を可能にするとか作るという意味なのであれば、労働者がそれを経験しているかどうかを調べる必要がある。調べられていない以上ミラー及びオレアリィ（1994a）の魅力的な主張は、仮定であり、観念論である。経済的市民（市民権）は、仮定された観念であるにもかかわらず、経験された観念であるかのようには説明している。

アームストロング（1994, 2006）では明確に指摘されていないが、ミラー及びオレアリィ（1994a）における経済的市民（市民権）の現実化は、経験に基づいた主張ではなく、意図通りの結果を予定した観念論的主張である。工場が変化すれば、工場で働く人間のタイプ、主体性、経済的生活の統治の方法に変化が生じるため、工場の新しい製造システム、または本線の組立作業ラインの中に、製品の品質重視（顧客志向の生産）、競争力向上、新しい経済的市民（市民権）等の観念を埋め込むことが行われる。同観念を埋め込んだ新しい製造システムを作るには、同システムを作成するためのダイヤグラムまたはPWAFの4段階（連結化・単純化・自動化・統合化）の中に同観念を埋め込む必要がある。結果として、作り出された製造システムの中で、新しい経済的市民（市民権）が作り出され、労働者が主体化される。

第2の方法において、ミラー及びオレアリィ（1994a）は、新しい経済的市民（市民権）という観念に内容を与えるのは、工場内部の人とモノの新しい配置、形成された製造空間に関して計算を行う方法、当該空間に位置付けられる個人の能力及び属性に関わる諸概念、である、と説明する。これは操作主義に基づく。経済的市民（市民権）をそれ自体の内容で規定せず、それに対応する一連の具体的手続きに還元して規定するものである。ミラー及びオレアリィ（1994a）は、CAT社で観察されたものに経済的市民（市民権）の実行・実現という表現を付与する。CAT社の経済的市民（市民権）という用語は、MITの経済的市民（市民権）という用語よりも批判的ではない。MITの経済的市民（市民権）という用語は、平均の実践と平均に届かない実践との比較、平均に届かない実践を平均まで引き上げることを前提にした用語である。単一企業のCAT社の経済的市民（市民権）という用語ではそのような可能性を持たない。

アームストロング（2006）によれば、日常的に利用する市民（市民権）は、民主主義を含意する用語であるが、CAT社の経済的市民（市民権）という用語とMITの経済的市民（市民権）という用語はいずれもその日常的な用語からかけ離れている。双方の経済的市民（市民権）は言語の作り直しを目指している。それは、経済的市民（市民権）をかくありうることからかくある

ことの中に閉じ込めるといった批判的思考の封じ込めである。

最後に CAT 社ディケーター工場の最終的結末について追記したい。ミラー及びオレアリー (1994a) を含む一連の論文が研究対象とした CAT 社の工場、つまり、国際的競争力を高めるために巨額設備投資と高度な専門的技術・知識によって建設した先進的製造工場の 1 つであるディケーター工場は、最終的に閉鎖されることになった。残念ながら、この経過と理由を調査・検討した文献はない。攻撃的な反組合の立場または強硬路線を採った CAT 社は、この工場閉鎖の際に、組合と地域の人々の記憶に残る遺跡として同工場を残すことを強く主張したという (Armstrong, 2006, p. 547)。

#### 引用参考文献・洋文献

- Armstrong, P. (1994), "The Influence of Michel Foucault on Accounting Research", *Critical Perspectives on Accounting*, 5-1, pp. 25-55.
- Armstrong, P. (2004), "Idealism and Ideology : The Caterpillar Controversy in Critical Accounting Research", in Fleetwood S., Ackroyd S. eds., *Critical Realist Applications in Organization and Management Studies*, pp. 71-89, New York:Routledge.
- Armstrong, P. (2006), "Ideology and the Grammar of Idealism", *Critical Perspectives on Accounting*, 17-1, pp. 529-548.
- Armstrong, P. (2015), "The Discourse of Michel Foucault", *Critical Perspectives on Accounting*, 27, pp. 29-42.
- Armstrong, P. (2017), "Peter Armstrong Owns up", *Critical Perspectives on Accounting*, 45, pp. 1-11.
- Arnold, P. J. (1998), "The Limits of Postmodernism in Accounting History", *Accounting, Organizations and Society*, 23-7, pp. 665-684.
- Arnold, P. J. (1999), "From the Union Hall", *Critical Perspectives on Accounting*, 10-4, pp. 399-423.
- Barlett, C. A. and Rangan, U. S. (1986), *Caterpillar Tractor Co.*, Harvard Business School (9-385-276).  
バーレット, C. A.・ランガン, U. S., 高山絵美訳 (1998) 『キャタピラー・トラクター株式会社』慶應義塾大学ビジネス・スクール.
- Burrell, G. and Morgan, G. (1979), *Sociological Paradigms and Organizational Analysis*, London : Heinemann. 本書の部分訳は、バレル, G.・モーガン, G., 鎌田伸一他訳 (1986) 『組織理論のパラダイム』千倉書房.
- Cohen, I. (2003), "The Caterpillar Labor Dispute and the UAW, 1991-1998", *Labor Studies Journal*, 27-4, pp. 77-99.
- Curtis, B. (1995), "Taking the State back out", *The British Journal of Sociology*, 46-4, pp. 575-589.
- Dertouzos, M. L., Lester, R. K. and Solow, R. M. (1989), *Made in America*, the MIT Press. ダートウゾス, M. L. 他, 依田直也訳 (1990) 『Made in America』草思社.
- Foucault, M. (1972), *The Archaeology of Knowledge*, Sheridan Smith, A. M. (trans.) London : Tavistock. フーコー, M., 中村雄二郎訳 (1995) 『知の考古学 (改訳新版)』河出書房新社.
- Foucault, M. (1977), *Discipline and Punish*, London : All en Lane. フーコー, M., 田村俊訳 (1989) 『監獄の誕生 - 監視と処罰 -』新潮社.
- Foucault, M. (1984), "Polemics, Politics and Problematization (translated by Davis, I.)", in Rabinow, P. ed., *The Foucault Reader*, New York : Pantheon, pp. 381-390. フーコー, M., 西兼志訳 (2002), 「論争, 政治, 問題化」, 小林康夫・石田英敬・松浦寿輝編 『ミシェル・フーコー思考集成』所収, 筑摩書房, pp. 44-53.
- Foucault, M. (2003), *Society Must Be Defended (Lectures at the College de France)*, Picador Books. フーコー, M., 石田英敬・小野正嗣訳 (2007) 『コレージュ・ド・フランス講義 1975-1976 年度』ミシェ

- ル・フーコー講義集成 社会は防衛しなければならない』筑摩書房。
- Foucault, M. (2009), *Security, Territory, Population (Lectures at the College de France)*, Picador Books. フーコー, M., 高桑和巳訳 (2007) 『コレージュ・ド・フランス講義 1977-1978年度 ミシェル・フーコー講義集成 安全・領土・人口』筑摩書房。
- Foucault, M. (2010), *The Birth of Biopolitics (Lectures at the College de France)*, Picador Books. フーコー, M., 慎改康之訳 (2008) 『コレージュ・ド・フランス講義 1978-1979年度 ミシェル・フーコー講義集成 生政治の誕生』筑摩書房。
- Froud, J., Williams, K., Haslam, C., Johal, S. and Williams, J. (1998), "Caterpillar", *Accounting, Organizations and Society*, 23-7, pp. 685-708.
- Jones, L. (1988), "Competitor Cost Analysis at Caterpillar", *Management Accounting*, 70-10, pp. 32-38.
- Kerr, D. (1999), "Beheading the King and Enthroning the Market", *Science & Society*, 63-2, pp. 173-202.
- Lee, B. and Humphrey, C. (2017), "Case Studies in Accounting Research", in Hoque, Z., Parker, L. D., Covalleski, M. A. and Haynes, K. eds., *The Routledge Companion to Qualitative Accounting Research Methods*, pp. 163-183, New York : Routledge.
- Mckinlay, A. and Pezet, E. (2010), "Accounting for Foucault", *Critical Perspectives on Accounting*, 21-6, pp. 486-495.
- Mckinlay, A., Carter, C., Pezet, E. and Clegg, S. (2010), "Using Foucault to make Strategy", *Accounting, Auditing and Accountability Journal*, 23-8, pp. 1012-1031.
- Mennicken, A. and Miller, P. (2012), "Accounting, Territorialization and Power", *Foucault Studies*, 13, pp. 4-24.
- Miller, P. (1991), "Accounting Innovation Beyond the Enterprise : Problematizing Investment Decisions and Programming Economic Growth in the U.K. in the 1960's", *Accounting, Organizations and Society*, 16-8, pp. 733-762.
- Miller, P. and O'Learly, T (1993), "Accounting Expertise and the Politics of the Product : Economic Citizenship and Modes of Corporate Governance", *Accounting, Organizations and Society*, 18-2/3, pp. 187-206.
- Miller, P. and O'Learly, T (1994a), "Accounting, 'Economic Citizenship' and the Spatial Reordering of Manufacture", *Accounting, Organizations and Society*, 19-1, pp. 15-43.
- Miller, P. and O'Learly, T (1994b), "The Factory as Laboratory", *Science in Context*, 7-3, pp. 469-496.
- Miller, P. and O'Learly, T (1997), "Capital Budgeting Practices and Complementarity Relations in the Transition to Modern Manufacture : A Field-Based Analysis", *Journal of Accounting Research*, 35-2, pp. 257-271.
- Miller, P. and O'Learly, T (1998), "Finding Things Out", *Accounting, Organizations and Society*, 23-7, pp. 709-714.
- Miller, P. and O'Learly, T (2002), "Rethinking the Factory : Caterpillar Inc.", *Cultural Values*, 6-1, pp. 91-117.
- Miller, P. and Rose, N. (1989), "Political Rationality and Technologies of Government", in Hanninen, S. and Palonen, K. eds, *Text, Contexts, Concept*, pp. 166-183, Finish Political Science Association.
- Miller, P. and Rose, N. (1990), "Governing Economic Life", *Economy and Society*, 19-1, pp. 1-31.
- Miller, P. and Rose, N. (1995a), "Production, Identity, and Democracy", *Theory and Society*, 24, pp. 427-467.
- Miller, P. and Rose, N. (2008), *Governing the Present*, London : Polity.
- Muller, M. (2015), "Assemblages and Actor-networks : Rethinking Socio-material Power, Politics and Space", *Geography Compass*, 9-1, pp. 27-41.
- Parker, L. D. (2003), "Qualitative Research in Accounting and Management ", *Journal of Accounting and Finance*, 2, pp. 15-30.
- Rose, N. and Miller, P. (1996), "Political Power beyond the State : Problematics of Government", *The British Journal of Sociology*, 43-2, pp. 173-205.
- Schena, C. V. (1992), "Capital Investment at Caterpillar", in Chalos, P. ed, *Managing Cost in Today's*

- Manufacturing Environment, pp. 198-216, New York : Prentice-Hall.
- Tinker. T. (2005), "The Withering of Criticism", Accounting, Auditing and Accountability Journal, 18-1, pp. 100-135.

## 引用参考文献・和文献

- 阿部健人 (2016) 「会計で統治する」『六甲台論集 経営学編』63-2, pp. 89-105.
- 新谷司 (2011b) 「解釈会計学・フーコー主義会計学・マルクス主義会計学における関与方法」『日本福祉大学経済論集』42, pp. 169-206.
- 新谷司 (2020) 「学際的・批判的会計研究の俯瞰的考察 - 約 40 年間の主要な論点及び争点を中心として - 」駒澤大学大学院商学研究科博士学位取得論文, pp. 1-426.
- 伊原亮司 (2003) 『トヨタの生産現場』桜井書店.
- 大野威 (2001) 「北米自動車産業における労使関係の転換：日本の影響を中心として」『岡山大学経済学会雑誌』33-2, pp. 11-23.
- 大野威 (2003) 『リーン生産方式の労働』御茶の水書房.
- 小野桂之介・塩谷育男 (1998) 『キャタピラー・トラクター株式会社 [1983 年] 第 7 改訂版』慶應義塾大学ビジネススクール.
- 北山弘樹 (1999) 「補完性に着目した資本予算システム - キャタピラー社における製造プロセスの現代化 - 」『税経通信』54-12, pp. 196-203.
- 近藤和敬 (2011) 「生命と認識」, 檜垣立哉編著『生権力の現在』所収, 勁草書房, pp. 169-210.
- 坂下昭宣 (2002) 『組織シンボリズム』白桃書房.
- 桜井善行 (2003) 「書評：論点 トヨタ生産システムをどう読むか」『労働総研クォーターリー』52, pp. 33-36.
- 鈴木和雄 (2001) 『労働過程論の展開』学文社.
- 鈴木直次 (2013) 「研究ノート 戦後アメリカ自動車産業における労使関係の一断面 - 全国協約改定にみる賃金・付加給付の上昇 - 」『専修大学社会科学年報』47, pp. 203-228.
- 千田忠男 (2003) 『現代の労働負担』文理閣.
- 竹本達弘 (1999) 「北山論文へのコメント」『税経通信』54-12, p. 204.
- 三品和広 (2004) 『戦略不全の論理』東洋経済社.
- 米谷園江 (1994) 「統治から見た近代 - ミシェル・フーコーによる近代国家像 - 」『創文』355-19, pp. 10-13.