

## — 時 論 —

## わが國機械工場の陳腐老朽化について

淺 田 長 平\*

## I. 緒 言

第二次大戦の結果、日本はその領土の 44% を失い、8,000 余万の人口をかかえて、資源の乏しい四つの島に閉じこめられてしまった。この日本が経済的に自立発展するためには、よく言われるように貿易の振興が唯一の途である。もともと資源的に恵まれないわが国としては海外より原料を輸入して、これに加工し、製品として輸出するという所謂加工貿易に依存していたのであるが、戦後のわが国の状態は、この加工貿易に対する依存の度を一層強めざるを得なくなつた。ところでここに指摘したいのは輸出産業との関係において機械工業が持つ意義の重要性である。

その第 1 は輸出産業の大宗であつた繊維産業が衰退の運命にあるので、これに代る輸出産業として機械工業を根底とする重化学工業が表面に押し出されて来たことである。その第 2 は機械工業は一般にその製品の附加価値率及外貨獲得率が高く、輸出産業として甚だ有利であるということである。第 3 は特需をその国際収支にもたらず影響の点から輸出として考えるならば、機械工業はその主要な受入部門となることである。更に間接的には、第 4 として、わが国の輸出貿易振興のためにはあらゆる産業のすべての面において合理化が必要であるが、その合理化の中心となる機械化には機械工業が根底とならねばならぬことである。第 5 に、わが国人口問題解決の一助として、重化学工業の中でも比較的多くの労働人口を吸収する機械工業が輸出産業として進展することが望ましいのである。

このように機械工業の輸出産業としての発展はわが国経済の上に甚だ重要な関係を有しているのであるが、ひるがへつてその実情を見るときは残念ながら未だ十分の成果を挙げるに至つていない。今、昭和 27 年度の経済白書について見ると、戦前を基準とした鉄工業生産指数では機械工業は戦前の 182% となつているのに対し、輸出水準では 50% にも達していない状況で、機械工業品その他重工業品の輸出市場への進出は繊維製品の減少を補うまでには至つていないのである。その原因は種々考えられるが、主なるものとして設備及び技術の水準の低下と

コスト高とがあげられる。コスト高は一に原材料価格の高いことにも影響されているが、設備及び技術の低下に関係する面も見逃せないのであつて、結論的には技術の向上と設備の合理化・近代化が根本の問題となつてくる。技術については各社とも外国に技術者を派遣してその技術を視察せしめ、或いは外国一流会社と提携して先進技術の導入を図るなど、着々国際水準への復帰に真剣な努力を傾注しているのであるが、肝腎の技術を生かすべき設備の現状は老朽化・陳腐化のままに放置され、甚だ憂うべき状態である。各工場は將に命数のつきようとしている機械設備をかかえて、専ら部分的な改造修理に一時を糊塗しているのに過ぎないのである。以下その実態をとり上げ、それに対し適当と思われる対策の若干に触れて見たいと思う。

## II. わが國における機械工場の現況について

わが国の機械工場の設備が如何に老朽化し、陳腐化しているかの一般的傾向を知るためには、昭和 25 年 10 月現在で通産省が調査したものがよく引用されるのであるが、それによると金属工作機械、鋸金プレス、鍛造機械等はいずれも最近 5 年間に取得したものが全体の 10% 以下であり、約 60% というものは 10 年以上を経過した古いものであるということが示されている。又それを精度、性能について見るときは

A 級 (設置時の精度・性能を維持するもの) 9~16%

B 級 (精度は維持するも性能の低下 30% 以内) 34~39%

であつて、半数以上がそれ以下の C, D 級に属している状況である。しかもこの調査というのは機械工業に属する代表的業種のうちから最優秀の 22 工場を選んで調査の対象とした結果の数字であるから、わが国における機械工業の設備の一般的水準がどのように老朽化しているかということは凡そ想像に難くないのである。

わが国の工作機械の保有台数は凡そ 57 万台といわれているが、今経過年数だけについて見ると、平均年令は約 12 年程度であり、半数以上の 38 万台が 10 年以上

\* 株式会社神戸製鋼所社長

の経過年数を有するものと推定されている。即ち、若し耐用年数を、陳腐化を考慮に入れて 10 年とすれば、38 万台は既に取替を必要とする状態に立ち至っているわけであり、あとの 19 万台についても性能維持のためには年々その 10 分の 1 程度の更新が必要となつているのである。然るに終戦後の全国工作機械生産台数の推移は

昭和 21 年	4,791 台
22 年	5,730 台
23 年	8,061 台
24 年	6,579 台
25 年	4,039 台
26 年	9,139 台
27 年	11,588 台

と年々増加の傾向にはあるが、それにしても終戦後の合計が 5 万台にも達しない有様であり、この間輸入機械の数も微々たるものであるから、特に最近の機械設備の更新が一般に十分でないことは明らかである。同時に 10 年未満の経過年数を有する比較的新しいものであつても、大部分は戦争末期の製作にかかるもので、従つて濫造に近い急速整備品である上に、当時の戦況の逼迫を反映して相当無理な状況で酷使されているため、その加工能力が著しく低下しているであろうことも容易に推定できるのである。

これに対して諸外国の状況はどうであろうか。今手許にある American Machinist 誌 (Nov. 3, 1949) に掲げられた調査によると米国の機械設備の状況が次のとおり集約して示されている。

	台数	10年以上	20年以上
工作機械	1,762,165	43%	21%
金属成形機	471,257	55%	28%
その他設備	885,280	34%	11%
合計	3,118,702	42%	19%

(註) 10年以上のうちには 20年以上のものを含む。

即ち、半数以上が 10 年未満の経過年数のものであつて、正にわが国の状況と対蹠的であることを示している。米国では、この調査の結果、10 年以上を経過した旧式の機械が 43% もあり、しかも漸増の傾向にあるというので大きな問題として取り上げられているが、わが国の状況と思ひ合せて感なきを得ない。この調査は前記の通産省調査と異つて、従業員 21 人以上の約 2 万工場を対象としたものであるから、ある程度の弱体工場も含まれていると思うが、それにしても一般的に機械設備の水準の高いことを知るのであつて、若し優秀工場の設備にあつては殆んど戦時中から引き続いて使用しているもの

は見当らないのではないかと思う。大体欧米諸国の技術的常識としては 10 年をもつて工作機械の更新期とし、それ以上経過したものは順次新形式のものに取り替えられて、その精度・性能を高めている由である。昨年 11 月米国に向つた工作機械工場視察団が視察したギデンクスアンド・ルイス工作機械会社の設備においても 8 年以上経過した古い機械はなく、しかも定期検査以外でも加工誤差を発見したときは直ちに修理を施して精度の維持が図られている由であり、又私の知人が最近まで約 1 年間技術習得のため出張していたスイスの工場でも 10 年以前の機械は見当らなかつたということであつた。西独は戦後の産業復興に努め、工場設備の拡充に最も力を注いでいる国であるが、そのうちの 1 工場、ジューメンス・ハルスケ社の工場には戦前より使用している工作機械は全工場のうち 2 台だけであり、他は全部戦後に設置した新鋭機であるというまことに羨しい状況である。わが国一流の機械工場において果してこれらに匹敵する優秀な設備を有するものが 1 工場でも存在するであろうか。

産業合理化審議会(機械部会工作機械分科会)が『工作機械工業の現況と振興策』のなかで発表しているところによると、わが国機械工業には上に述べた機械設備自体の老朽化・陳腐化とは別に、機械設備の構成状況における陳腐化が見られるという。その(一)はわが国の機械設備においては旋盤が大きい比率を占め、機械工業の先進国である米国においては金属成形機の占める割合が大きいということ、これはわが国の機械工場では切粉の多く出る加工法に長い時間を費すのに対し、米国では金属成形機による高い能率の加工法によつて示すのである。その(二)は米国には研磨盤が非常に多く、構成比において日本の 6.5% に対し 20.6% を示しているが、これはわが国の製品には切削加工だけのものが殆んどであるのに、米国では研磨の施された精密化上の機械製品が多く製作されるということである。(尤も最近の米国の機械水準では切削加工のみで研磨と同じ程度の精度を出し得る域に達しているという)。その(三)は機械 1 台当り従業員数が平均して日本 3.20 人、米国 1.80 人で、わが国の工作機械に自動機の採用がおこなわれていることを示している。このようにわが国の機械工業においては高い能率をあげ、高い水準の技術を適用することを阻む機械設備の構成になつているので、こゝにも合理化の一つの目標がおかれることになる。

なお今一つの例として使用する切削工具にも著しい相違が見られる。即ちわが国の機械工場では専ら高速度鋼の材質のものが用いられているが、外国においては既に

超硬工具が一般に使用されている。超硬工具は硬度及び耐熱度が高く、高速度鋼の工具に比して数倍早く切削することができる甚だ能率のよい工具であるが、その使用のためには工具を取り変えるだけではなく、工作機械自体がその使用に耐える設計でなければならず、従つてわが国の従来の工作機械にこれを使用しても、その本来の性能は発揮できないのである。

工作機械の設計というものは正に日新月异の進展を見せているので、古い機械と最新式の機械との間に相当な性能上の差異を生じてくることは当然である。従つて旧態依然たるわが国機械工業の設備と、着々更新が行われている先進諸外国のそれとの間に存在する懸隔がどのようなものであるかは凡そ想像に難くないのであるが、その一端をうかがうため工作機械の諸元を比較して示すと次のとおりである。

	(米国)	(日本)
旋盤主軸回転数	2,000r.p.m.	1,000r.p.m.
研磨盤研磨軸回転数	100,000 "	10,000 "
研磨盤の精度	2.5 $\mu$	10 $\mu$
平削盤の速度	100m/min	30m/min
自動盤の能率	10(比率)	1(比率)
8 呎旋盤の馬力	20HP	7~7.5HP

これは米国の代表的機械とわが国の現有機械中優秀機と思われるものとの比較であつて、わが国の一般的水準では更にこの間の懸隔に甚だしいものがあるのである。なお 8 呎旋盤について各国代表製品の回転数を比較すると次の如くであつて、この点からも同様の傾向を知るのであるが、同時に日本工作機械メーカーの設計及び製作技術の向上が望まれる所以である。

仏	3,200 r.p.m.
英	2,140 "
独	3,300 " (スイング 14 吋)
日	1,000 "

結論はすでに明らかである。世界の一般的水準の進歩に比し、わが国の機械工場の設備はあまりにも老朽化し陳腐化している。これに対し早急に近代化・合理化を促進する適切な処置が講じられることが喫緊事なのである。わが国の機械工業は主として戦時中軍事的要請の下に急速に発展し、戦後はじめて輸出産業としての照明を浴びたものであつて、機械工業としては後進国に属する。従つて海外市場において、米、英、独等の先進国の製品と競争して、これに打ち克つためにはそれと同等、或はそれ以上の高精度、高性能、高品質のものを一層廉価に供給することが必要条件である。然るに 10 年、20 年

の経過年数を有する旧態依然たる設備をかかえたわが国の機械工場がどうして国際競争場裡において太刀打ができるであろうか。わが国機械工場老朽化・陳腐化に対し早急に近代化・合理化の対策を講じなかつたならば、機械工業はわが国の経済自立の支柱となり得るところか、あと数年を経過して破滅し去つてしまう運命は目に見えている。現に東南アジアその他世界各地の市場において西独や英国の機械製品の進出は目覚しく、わが機械製品の輸出は著しく圧迫を受けているのである。ここにおいて有効適切な処置がとられなければわが機械工業は永久に国際市場を失うのではないかと甚だ憂慮に堪えない。

### III. 業績助成のための施策について

然らば何故にわが国の機械工場はこのような状態に立ち至つたのであろうか。原因は遠近種々あるであろうが結局それは業績の不振、即ち利潤の低いことに帰する。利潤の乏しいことは金融を逼迫せしめ、減価償却による投下資本の回収を不十分となし、資金は従らに労働攻勢、材料の高騰、税金の支払に追われて、設備向けられる余裕をなからしめるのである。従つて対策としては企業の利益を増加せしめ、その利益を社内に留保して資本の蓄積を図り、自己資金によつて設備の更新拡充をなさしめるのを根本とする。

今戦後における総資本利益率の推移を業種別に見ると<sup>2)</sup>、機械工業は他業種に比して一般に低率であつて、昭和 25 年上期は赤字をさえ示している。利益の少い事業においては資産再評価の実施割合も比較的 low、設備資金への資本投下も手控えられるのであるが、第 2 次資産再評価まで通算した機械工業の再評価実施割合 55.6% は全業種の中では最低であり<sup>3)</sup>、又機械工業における設備投資の低調な推移は昭和 27 年に至つても十分改善されず、同年全産業設備投資額 2,630 億円のうちでは僅かに 3% 弱の 70 億円が機械工業に投下されたに過ぎない<sup>4)</sup> ことはこの事実を裏書きしている。

機械工業が比較的利益の少い業種に属するのはわが国だけの傾向ではないのであつて、各国の実情を見ても、その助長育成のためには企業の合理化に対する自主的な努力の上に強力な国家的援助があるとか、又は企業がカルテル・トラスト化の形態をとるのが常道となつていのであるが、特にわが国の場合は機械工業の歴史が浅く、その経営基礎が未だ安定していない点からもその助成のための措置が望まれる。

機械工業助成のための方策としては種々考えられるのであるが、併しながらこゝではその向けられるべき方向

のみを示すに止めたい。

その第1は無秩序なる業界に統制と秩序を与えることである。わが国の場合、戦時中は一応軍工廠又は軍需会社に連なる企業系列が保持され、しかも国家の統制の中にあつたものが、終戦とともにその体系と統制とを全部断ち切れ、規模と能力と経営内容とを異にする幾多の企業が相互に何の秩序も統制もなく並存することになつたのであるから、そこに混乱が生ずるのは当然である。老大な軍需品の生産のための能力が、戦後の平和産業としてその需要に比べて大に過ぎるのは自明のことであり、各企業がその保有する設備や人員の遊休化をおそれるの余り、採算を無視して受注に狂奔し、その結果相互に受注価格の激しい引下げ競争を行い、ひいては一流会社までが出血受注に乗り出してくることになる。かくては機械工業に属する各企業の相互の損失であるばかりでなく、若しその傾向が輸出や特需にまであらわれるとするならば日本経済にとつても大きなマイナスであろう。又手あたり次第に受注するの結果、各企業の生産は少量多種となつて合理化によるコスト引下げの可能性を小ならしめる。このような不利益を回避するためにも先ず業界における無制限の自由競争主義を修正し、何らかの自主的統制手段をとり入れるべきである。他の基幹的産業に比してカルテル化の経験の浅い機械工業がとかく不利な立場に陥り勝ちなのは宿命的傾向ではあるが、機械工業自体の自衛的見地からも、国民経済的見地からもこれを放任しておいてよい問題ではない。独禁法の改正を促し、企業間の組織化及び協同化の総合的効果を期する必要がある。併し乍ら機械工業の秩序化には政府の行う施策が一番強力であり、業界の自主的統制も政府の施策の裏打があつてはじめて大きな効果を発する。企業系列の確立、企業の整理統合の促進、遊休工場の買上及び管理、老朽非能率工作機械の買上層化、その他或る意味における企業整備等が業界の秩序化に貢献するであろう。機械工業助成のためにとられる第2の措置は輸出促進対策と輸入抑制措置である。前者については多くを論ずる必要はない。後者については国産機械助成のためには若干の性能価格、納期等の不利を忍んでも外国機械の輸入を抑制する措置とともに、積極的に国産品をして優秀な外国品に対抗し得る競争力を与えるために種々の補助政策を強力に実施することを望みたい。

最近電源開発用土木機械等において国産機械の使用が可能であるにかゝらず種々の理由を附会して外国品の輸入を強いて認めようとしているが、かくの如きはわが国機械工業助成の点よりして甚だ遺憾とするところで

ある。

第3には工作機械その他の設備の取得のための助成策であるが、これに対する国家的施策としては国有機械の払下げ又は貸与、輸入必要機械に対する関税の免除措置、別口外貨貸付制度の活用等その一部については既に実施されているものもあるが、その一層の拡充とともに、その他に政府資金により新鋭機械を購入して民間企業に貸与する制度、設備補助金の支給等も考慮されるべきである。

#### IV. 利益の社内留保助成措置 特に租税措置について

上述の如くわが国の機械工場の設備が陳腐・老朽化し、世界水準から甚しく遅れているのは根本的には機械工業の収益状況が一般に悪く、従つて資本蓄積の不十分であることに基因する。そこで先ず第1には業績助長のための方策がとられるべきであるが、次いで利益の社内留保即ち資本蓄積のための助成策が問題となつてくる。もとよりこの点に至れば一般産業に共通の問題であり、一機械工業だけを対象として考えるべきものではないが、特に機械工業は最も資本蓄積を必要とする業種の一であるので、それに関連せしめてここにとり上げようと思うのである。

今昭和27年上期における321社の利益金処分状況を通産省の調査<sup>9)</sup>によつて見ると次のとおりとなつている。

当期利益金	69,226,751千円	100%
税 金	31,178,927 "	45.0
配 当	17,181,321 "	24.8
社 内 留 保	20,866,503 "	30.2

即ち社外に利益を流出せしめる要素は税金と配当（この外に役員賞与等もあるが金額的に大したものではないのでこれを無視する）とであつて、そこで利益の社内留保を図り、資本蓄積を大にするためには当然この両者について考えなければならない。先ず配当についてであるが、資本蓄積を大にするためには配当をおさえることも一つの方法であつて、戦時中国家総動員法に基く会社利益配当及び資金融通令によつて配当率を6分乃至1割に制限されたことは未だ記憶に残るところであり、又西独ではやはり戦時中にはじめた配当制限令を戦後も継続実施して利益の社内留保に力を注いで来たのである。（西独の場合配当制限率は6%、但し昨年末この規定は廃止された由である。）わが国の現状においては種々事情が異なるので、このような法的制限を再び採り入れるわけにも

いかに、前表の如く配当が利益金の4分1のを占める部分であることを知るならば、これについても無関心であつてよいものではない。後に述べるように現在の計上利益は減価償却の不足等があつて、実質的に十分資本を維持した結果とは考えられないので、経営基礎の安定を見るまでは株主の協力を得て配当を適正利廻率程度に抑えるべきであらう。

次に社外分配についての今一つの要素、しかも非常に大きい割合を占める租税について二三述べたいと思う。

租税については全面的な減税政策の実施を提案する。現在わが国の法人税率は42%であり、他に課税対象を略々同じくして事業税(12%)及び市町村民税(法人税の12.5%、即ち利益に対して5.25%)が課せられ、合計すれば企業は利益の60%を税金として負担しているのである。法人税負担の適正な限界はわが国の税制上所得税との関連もあつて一概に論ぜられないし、又各国の税率と簡単に比較することも、それぞれの国の租税制度上の事情が異なるので困難であるが、わが国の一般企業が戦後の経済混乱期において受けた打撃を未だ回復せず、又十分な資本蓄積も有しない上に、企業利益は朝鮮事変の一時的ブームを除き年々低下の一途を辿り、しかも資産再評価の不足等よりして減価償却も不十分であることを考え合わせれば企業利益に対して課せられる実質的な税率は表面の税率以上に高率であり、業種又は企業によつては税金を支払うことによつて資本の維持すら困難ならしめている場合も想像に難くないのである。通産省の試算<sup>9)</sup>によれば一般に再評価が不十分であるので利益が水増しされて表示される傾向にあるため、若し完全に減価償却を実施して資本の実質的な維持を図つたあとの利益に換算すると表面42%の法人税率は60%近い税率になることが示されている。又同じ税率であつても資本蓄積が十分行われている場合と然らざる場合とでは企業経営に与えるその影響の度合も自ら異なるものであることを知らねばならない。戦前に比して配当支払額は約64倍になつていて、法人税徴収額は実に1,500倍となつていて、税金の負担が重いということを示す一面である。然らばどの程度まで下げればよいかということであるが、先ず第1段階としては改正前の35%程度が適當ではないだろうか。

一率に減税することが困難であるならば、社内留保分については低率をもつて課税するか、設備の償却費を大巾に認めるといつたような利益の社内留保を積極的に

助成する方策がとられることを望みたい。

企業が機械設備その他の固定資産に投下した資本を耐用年数に応じて経費に算入し、売上高によつて回収する方法が減価償却であることは今更いふまでもないことであるが、経費に算入する減価償却費の金額が多くなることはそれだけ課税の対象となる利益を減少せしめ、従つて税金を減ずることになるので、減価償却は資本蓄積助成のための経済政策的手段の一として租税立法上取り扱われるのである。現在資本蓄積に関連せしめて減価償却が考えられている場合が大きく分けて二つある。その1は特別償却制度であり、その2は資産再評価制度である。特別償却は新規に取得した機械設備等の原価について比較的短期に多額の償却を認めようとするもので、早期に資本の蓄積を図るだけでなく、設備への資本の投下を助長するには適当な方法であり、目的や内容に若干の相違はあるとしても各国においてその実施を見ているところである。わが国の場合企業合理化促進法による50%の期初償却と、租税特別措置法による3年間5割増償却とがあつて、いずれも比較的効果があると思われるが、ただその適用の認められる指定機種については国際的に見て相当高い水準の規格が示されているので、すべての企業がその恩恵に浴するわけには行かない。従つてこの制度のより広い範囲への適用のため機種の指定の拡大と英国の例に倣い中古品にも適用することの措置を望みたい。この趣旨を更に徹底せしめて、たとえ2~3年の短期間に限定しても3年間5割増償却の制度を税法上の原則として一般設備に適用して見ては如何であらうか。但しこの場合国民経済上甚だ望ましくない傾向の投下資本に対しても同様の利益を与えることは適當ではないので差別的措置として加奈陀の例に倣つて償却延期制度を併用することが試みらるべきである。

資産再評価の制度については、それが企業の完全な資本の維持を図るために絶対に必要な制度であり、これがため資産の再評価は完全になされるべきであると考えられるので、近く実施されるという第3次再評価においては従来の行きがかりを捨て、再評価税を撤廃するとともに、むしろ再評価の倍率の引上げやその実施をある程度強制する積極措置もとられるべきものと思ふ。

更に一般的に社内留保を促進せしめる税法上の措置としては外国における二三の例に倣い社内留保利益に対する低率課税、設備更新準備金に対する免税又は税の軽減措置等も効果ある方策と思われる。特に後者は戦後設備資金の調達に苦慮する機械工業等にとつては甚だ適切な措置と考えられるので、これの実施につき当局の研究を

\* 昭和11年と昭和27年との比較

望みたい。

尙設備に関する税法上の問題点として、資本的支出と収益的支出の区分、即ち固定資産に計上すべきか修繕費で処理すべきかという限界の問題がある。これは抽象的に論ずるのは易いが、現実の問題としては甚だ困難を極め、屢々論争の中心となるのである。税法上取扱通達にも細く例示してあるが、もとよりこれに尽きるものではない。結局は認定の問題となり、納得の問題となる。そこで資本蓄積を助成する税務の立場として修繕費をできるだけ広く解釈する措置を希望する。特に設備の老朽化陳腐化が問題となつているのであるから、減価償却の不足を補充する意味においても修繕費の認容範囲の拡大を願うのである。

以上述べ来たつた租税措置に対する一番大きな問題としては、その何れもが実施にあつて税収の減少をもたらすであろうということで、従つて国家財政の均衡を保つ上においてどのような財源によつておきかえることができるか、又は歳出のどの面を抑制することが可能かという事の解決に迫られるのであるが、この問題に対する解答としては根本的には歳出の面の節約しかあり得ないと思う。わが国の経済自立が達成できるか否かの重大な岐路に立つとき、企業に合理化の努力を強く要求する以上政府としてもその助成のために相当の決意があつて然るべきで、その決意の下に見直すときは国家財政の面においても相当合理化の余地が残されているものと考えられる。国家予算及び地方財政中に存在する浪費を徹底的に洗い出し、不要不急の使途を制限し、予算が本来の目的にのみ消費されるよう是正すれば、歳出面におけるかなりの節約は期待でき、多くの有効適切な租税措置の実行を可能ならしめるものと思う。

## V. 結 言

以上、わが国の経済自立達成上大きな役割を持つ機械工業について、先ずその実態をとり上げ、その老朽化し陳腐化した設備の状況にまことに憂うべきものがあることを示し、その対策について若干の提案をなした。もとよりそこにとり上げたものゝ多くは既に各方面において論じ尽され、或いは提案されたものであり、今更こと新しく吹聴するようなものでないし、又それらの無批判な並行的実施が決して効果があるものとは考えていないのであるが、それにも拘らず敢えてこゝにとり上げたのは機械工業の現況を憂うあまり、必要な対策の熱心なる検討とそれらの速かなる実行を各方面に望みたかつたのである。如何に適切な方策も実行が伴わぬときは死案に過ぎない、従来わが国の場合、種々の有効な方策が提案されてもそれが実行に移るまでにはかなりの時間が論議のために徒費され、或いは諸外国において先鞭がつけられるまで無視されていて、その折角の効果を減殺する例が多かつた。併し乍ら機械工業における機械設備の近代合理化は現在わが国の最緊要事の一であり、決してその遷延を許さないのである。関係各方面の深い理解と善処により、わが国機械工業の振興の速かならんことを衷心より望む次第である。(昭和 28 年 5 月寄稿)

### 参 照 文 献

- 1) 通産省企業局：企業合理化の諸問題，p.30
- 2) 通産省企業局：主要産業の経営比較，昭和 27 年上期版，p.75；同附表，p.8 以下
- 3) 同上，p.28
- 4) 日刊通産省公報，昭 28・3・2，p.3 (昭和 26 年以前の状況についてはエコノミスト誌，昭 27・9・21 p.30 など)
- 5) 通産省企業局：主要産業の経営比較，昭和 27 年上期版，p.34
- 9) 同上，p.90