

# 近代社会における組織成立試論

## 一工場における作業場内分業と協働の考察を中心に一

後藤 伸

### 目次

1. はじめに
2. A・スミスの分業論
3. C・バベッジの分業論
4. 考察——作業場内分業における協働性
5. おわりに

### 1. はじめに

本稿は、組織、とりわけ企業組織が近代社会の形成と発展にどう関わりあうのかをめぐる論攷の一つである。近代以降の社会における企業組織の意味づけについては、マネジメントの父とも称されるピーター・ドラッカーが、商業社会から産業社会への移行とともに大規模な企業組織で働く人々の社会における位置と役割が失われたと指摘するなど、悲観的な見解がある<sup>1</sup>。筆者はこのドラッカーの指摘を糸口として時代をさかのぼり、近代社会の生成期に同時代人が自分たちの社会をどのようにとらえていたのか、またその中で営利企業を含む組織はどのように位置づけられているのかについて考察した。具体的には、ジョン・ロックとアダム・スミスの社会論をそれぞれ検討した。その結果、ロックの契約社会論では自然人だけが対象であり、組織はまったくの考慮外であること、しかしスミスの商業社会論では分業が基軸に据えられ、組織を位置づける視点の萌芽がみられるとの結論を得た<sup>2</sup>。

本稿はこの前稿の続編であり、引きつづき近代社会における企業組織の成

---

1 ドラッカー[1943=1998]:48,90. なお、ドラッカーの現代社会に対する考察については、後藤[2010]も参照のこと。

2 詳しくは後藤[2013]を参照のこと。

立について考察する。あらかじめ筆者の組織に関する基本的な見方を提示しておけば、組織とは共同志向性を持つ人々の協働的活動の体系ということである<sup>3</sup>。人々の協働的な体系は、時代的にも地域的にもさまざまな形態をとりうる。本稿では、前稿との関わりで、分業がいかに協働の場としての組織(工場)を導くのかに考察の焦点を当てている。以下、**2.**ではアダム・スミスの分業論を、また**3.**ではバベッジの分業論を取り上げ、商業社会から産業社会へと移行するにつれて、同時代人が組織形成をいかに捉えていたかをたどる。**4.**では、かれらの分業論にもとづく組織形成の論理とその限界を確認するとともに、分業と組織とを架設するものとしてのチーム生産を検討する。**5.**で本稿の暫定的な結論を述べる。

## 2. A・スミスの分業論

アダム・スミスの『国富論』は、周知の通り、分業論で始まる。しかし、不思議なことに、スミスは分業 (division of labour) とは何かについてまず定義したうえで議論を進めているわけではない<sup>4</sup>。かれの叙述が展開されるなかで浮かび上がってくる分業の内容については、日本では通常、作業場内分業 (ないし技術的分業) と社会的分業の二つが挙げられている<sup>5</sup>。前者の分業の事例とみなされているのは、著名なピン製造の作業分割である。スミスがそこで展開している内容は、つぎの点にまとめられよう<sup>6</sup>。①ピン製造の仕事は一つの職業であり、それを独自の職業とした成立させたのは分業である、②ピン製造の仕事はさらに18の別々の作業に分かれており、その大部分がまた独自の職業となっている、③ピン製造の作業所によって、個々の作業がそれぞれ別々の人によって担われている場合もあれば、二・三の作業が同じ人によって担われている場合もある、④「さまざまな作業の適切な分割と結合の

3 この見方は基本的にバーナードの組織論(バーナード[1938=1968])にもとづいている。

4 スミスは、「国富論草稿」と呼ばれる文書のなかで、「ビジネスのある個別の部門に各個人が自己を限定する分業」というような表現を使っている。スミス[2005]:447。

5 論者によりこれら分業の表現に若干の違いがみられるが、一般的に、社会的なもの個別的なものという二つの分業論が抽出されるとみられている。たとえば、伊東編 [2004]:「分業」項目の説明(701-702ページ)を参照のこと。

6 スミス[1789=2000]:24-26.[I.i.3]

結果」、作業者は単独でピン製造の全作業をおこなう場合よりもはるかに高い生産量をあげることができる。

他方、後者の社会的分業とみなされる記述は多々あるが、たとえばつぎのような記述が典型的であろう。

文明的で繁栄している社会の、……たとえば、日雇労働者の身体をおおう毛織の上衣は、たとえ粗末で手ざわりの荒いものにみえようとも、多数の職人の結合労働の産物である。この質素な生産物でさえ、その完成のためには、羊飼いや、選毛工、梳毛工ないし刷毛工、染色工、あらずき工、紡績工、織物工、縮絨工、仕上工、その他多数が、全員それぞれの手仕事を結合しなければならない。そればかりか、これらの職人のうちのあるものから、しばしばきわめて遠隔な地方に住んでいる他の職人の所へ材料を輸送するのに、何人の商人や運送人がかかわらなければならなかったことだろう。染色工が使用し、しばしば世界の最遠隔地の所産である、さまざまな薬品を集め合わせるために、特にどれほどの商業と海運が、どれだけ多くの造船工、船員、製帆工、製綱工が、従事しなければならなかったことか。それらの職人のなかでもっとも重要でない者たちの道具を生産するためにもまた、どれほど多種多様な労働が必要であることか。……船員の船、縮絨工の水車のような複雑な機械はいうまでもないとして、さらに織物工の織機についてさえもそうだと、羊飼いや羊毛を刈る鋏のようなごく単純な機械を造るのにどれほど多種多様な労働が必要であるかということだけでも考えてみよう。それを造るには鋳夫、鋳石をとかすための熔鋳炉の建設工、材木の伐採者、熔鋳所で雇用される木炭の炭焼き人、煉瓦製造工、煉瓦積み工、熔鋳炉職人、機械すえつけ工、鍛造工、鍛冶工、これらのすべてが彼らのさまざまな手仕事を結合しなければならない。<sup>7</sup>

スミスの社会的分業に関する記述から浮かび上がるイメージは、織物にた

---

7 スミス[1789=2000]: 34-35.[Li.11]

とえられるであろう。ある経糸の1本をつくり上げるに調達から仕上げにいたるまでさまざまな作業工程が必要とされる。またこの経糸には、それぞれの作業工程に使われる原材料や道具・機械類が緯糸として関係する。その緯糸の生産にはそれぞれ別系統の経糸が関わり、それらの経糸自体がまたさまざまな作業工程に分割される。そしてさらに、それら経糸の作業工程に必要な原材料や道具・機械類が緯糸として関わっている。このような経と緯との系列が何本も組み合わせり、織物を仕上げていく。織り合わさった糸1本をとって縦にみれば、いくつかの作業工程から構成されて、それぞれ別人が担当するものとなっている。またその糸に織り合わさった糸1本を横にみれば、縦にみた各作業工程が前提としている部材や機械を作り出す作業工程があり、それらもそれぞれ別人が担当するものとなっている。スミスの分業の世界では、織物を構成している糸を縦に見ていくことも、またそれに関連した糸を横に見ていくことも、同一平面上での縦(経)と横(緯)の比較であって、カテゴリー的に作業場内分業と社会的分業とに分かれているわけではない。両者を同一平面上で比較することを可能としているのが、縦系列と横系列のそれぞれを構成している個別の作業を独自の職業として捉える見方である。逆に言えば、職業として成立することが個々の作業の同質性を保証し、これを縦にたどれば作業場内分業となり、また横にたどれば社会的分業となる。いずれの方向においても、独自の職業として成立するか否かによって仕事や作業の「適切な分割と結合」がなされることになる。

独自の職業として成立すること、つまりその仕事なり作業なりで生計をたてることは、なぜスミスにとって重要であったのか。それは、従事する人に専門化を可能とするからである。分業が労働生産性の飛躍的な増大をもたらすことについては、スミスの強調して止まないところである。これも周知のように、スミスは生産性増大の要因を三つ挙げている。すなわち、

分業の結果、同じ人数の人たちのなしうる仕事の量が、このように大いに増加するのは、三つのことなる事情による。第一に、すべての個々の職人の腕前の向上、第二に、ある種類の仕事から別の種類の仕事に移るさいに通常失われる時間の節約、そして最後に、労働を容易にし、省略し、

一人で多人数の仕事ができるようにする、多数の機械の発明による<sup>8</sup>。

すでに述べたように、スミスにあっては縦系列であっても横系列であっても、いずれも独自の職業として、つまり専門化する仕事や作業としてあることが重要であった。その専門化が労働生産性の飛躍的な増大をもたらすのであれば、それはピン製造という縦系列の分業だけではなく、横系列の分業、いわゆる社会的分業においても同様に当てはまるものでなければならない。スミスは言う、

他のどんな手仕事や製造業でも、分業の効果はこのきわめてささやかな製造業〔ピン製造業〕での効果と同様である。もっとも、そのうちの多くでは労働をそれほどに細分することも、作業をそれほどに単純化することもできない。しかしながら分業は、導入しうるかぎり、どの手仕事でも、それに応じた労働の生産力の増大を引き起こす<sup>9</sup>。

よく統治された社会では、分業の結果生じるさまざまな手仕事全体の生産物の大幅な増加が、最低階層の民衆にまで広がる普遍的な富裕をつくりだす<sup>10</sup>。

分業が労働生産性の増大をもたらし、それによって「最低階層の民衆まで広がる普遍的な富」が作り出されるのであれば、作業場内分業も社会的分業も分業として果たす役割において同一であり、これを区別する必要性はスミスにとってなかったといえる<sup>11</sup>。

しかしながら、二つの分業をスミスの同一視しても、なお解明すべき問題点が二つ残されている。一つはスミスが言及しながらもそれ以上に追及し

8 スミス[1789=2000]:29.[Li.5]

9 スミス[1789=2000]:26.[Li.4]〔 〕内は引用者補、以下同じ。

10 スミス[1789=2000]:33.[Li.10]

11 Vincent-Lancrinの指摘によれば、スミスは社会的分業と作業場内分業の両方も専門化という同一原理で作用して社会的富という同一の効果をもたらすことを把握したがゆえに、両者の区別を意図的にしなかったという。Vincent-Lancrin [2003]:221.なお、Vincent-Lancrinは作業場内分業を組織内分業と呼んでいる。

ていない問題点、つまり①ピン製造の事例で言及されている「さまざまな作業の適切な分割と結合 (a proper division and combination of their different operations)」はだれによってなされるのかという点である。もう一つはスミスが看過している問題点、つまり社会的分業と異なり、②ピン製造の作業工程に従事する人びとをなぜ一箇所に集める必要があるのかという点である。じつはこれら二つの問題は、社会的分業には見られない作業場内分業に固有の問題である。それに関して、スミスの分業論をコストの観点からさらに分析したバベッジはどう捉えているのかをつきに検討していこう。

### 3. C・バベッジの分業論

スミスの生きた時代(1723~1790年)はまさにイギリス産業革命期の前夜ないしちょうど幕開けの時期であった。かれが著した『国富論』の刊行(初版1776年)におよそ半世紀遅れて、チャールズ・バベッジは『機械と製造の経済について(On the Economy of Machinery and Manufactures.)』を出版する(初版1832年)<sup>12</sup>。時代はまさにイギリスが「世界の工場」として君臨しはじめる時期である。同書でバベッジは分業を取り上げ、それを「仕事(work)を遂行する人びとの間で作業を分け合うこと(the division of labour)」と定義する<sup>13</sup>。スミスと同じく、社会的分業と作業場内分業との区別がなされているのか否かは明確ではないが、「この〔分業の〕原理が作業場(workshop)に持ち込まれる前に、社会は十分な進歩を遂げていなければならない。というも、分業のほぼ完璧なシステムが観察されるのは、高度な文明に到達した国々において、また生産者の間で盛んな競争がある品物においてだけだか

---

12 筆者が参照したバベッジの原本は1832年の初版本ではなく、1835年の第4版・増補版(その復刻本)である。以下の章およびページ数はこの増補された第4版の復刻本からのものである。なお、バベッジ(Charles Babbage. 1791年生~1871年没)は富裕な銀行家の息子としてロンドンに生まれた。1810年にケンブリッジ大学トリニティ・カレッジ進み、そこで数学を修めた。卒業後、高度な計算能力を備える階差エンジン(Difference Engine)の建造に注力し、このために当時の機械類を広く調査した。この成果の一部が1832年に刊行された『機械と製造の経済について』である。なお、バベッジは階差エンジンの開発中に解析エンジンの構想を発表し、これが現代のデジタル・コンピュータに連なる最初の発想であるといわれている。Cohen[1989]:16-18.

13 Babbage [1935=1993]:169.バベッジの分業論は、第4版では第19章「分業について」で論じられている。

らである」<sup>14</sup>という。この言明からすれば、バベッジは社会的分業が発展している「高度な文明」をもつ国における作業場 (workshop) 内部の分業について着目していたように思われる。

分業の定義についてバベッジは、分業の利益をもたらす諸原理についてつぎの6つを挙げる<sup>15</sup>。すなわち、(1) 技能修得に要する期間の短縮。バベッジによると、徒弟が親方のもとで技能を修得する徒弟制度は、徒弟が技能を修得する期間(これは親方の費用負担となる)と労働によって返済する期間からなり、それは多くの業種で5年ないし7年におよぶ。分業により作業工程が細分化され、徒弟の修得する工程技能の種類が限定されれば、技能修得の期間は短くなり、徒弟期間の残りの部分は親方の利益になる<sup>16</sup>。(2) 技能修得期間中の材料浪費の節約。技能修得期間中に浪費される材料は、徒弟のすべてが全工程にわたり技能修得するよりも、少数の工程に限定して技能の修得するほうが少なくすむ。(3) 仕事を交替するたびに失われる時間の節約。使用される筋力や精神が仕事によって異なると、交替した仕事に取り掛かる場合、すぐには十全な稼働状況とはならない。これによって失われる時間は、分業による作業の細分化によって回避される。(4) 工具や機械の変更にとまなう時間損失の節約。使用する工具や機械が精巧であればあるほど、正確な調整が必要となり、それに費やされる時間も増加する。(5) 同一工程の反復により獲得される技能の向上。同一工程の反復は、優秀さと迅速性を生みだす。(6) 工具や機械の考案・発明。作業職人は工具を考案し、工程を単純化することに成功するであろう。しかし、これら分散した技術を一台の機械に結合するには、機械類に関する広範な知識と機械製図能力とを必要とするようになってきた。

以上のように分業によりもたらされる利益の原因を述べた後、バベッジは

---

14 Babbage [1935=1993]:169.

15 以下の記述は断りのない限り、Babbage [1935=1993]:170-174による。なお、バベッジの分業論については、技術史の立場から分析したRosenberg [1994]や、組織的調整の観点から論じた村田 [2011-12]が参考になる。

16 Babbage [1935=1993]:170.この推論はさらにつづき、親方利益の増大は親方間での徒弟獲得競争を引き起こして、徒弟の労役期間も短縮される。このような技能修得の容易性と賃金稼得の早期性は両親をして子供の育成を促進し、かくしてもたらされる職人数の増加はかれらの賃金の下落を招く、という。 *ibid.*, pp.170-71.



分業の結果として、製造された品物の廉価さをもたらす説明がなお不十分だと指摘し、分業によるコスト低廉化の原理をつぎのように提示する。

製造主は、なされるべき仕事を、それぞれが異なった度合いの技能や力能を必要とする異なる製造工程に分割することによって、それぞれの工程にとって必要な技能と力能との正味量を正確に買入れることができる。それに対して、もし仕事全体が一人の職工によってなされるということであれば、その人は、その仕事を諸作業に分割した場合のもっとも困難な作業をやりとげるだけの十分な技能と もっとも骨の折れる作業をやりとげるだけの十分な力能とをもっていなければならない<sup>17</sup>。

バベッジは、分業によるコスト低廉化の原理を、ピン製造を事例に、数値例としてさらに説明している。その数値例を示せば、つぎのとおりである(表1)。

表1 イギリスのピン製造 —— 作業者、時間、費用

工程の名称	作業者	ピン 1 ボンドを	同 費用	一日当たり	
		作るための時間		作業者の賃金	
		時間	ペンス	s.	p.
1 針金を引き伸ばす	男	0.3636	1.2500	3	3
2 針金をまっすぐにする	{ 女 少女	0.3000	0.2840	1	0
		0.3000	0.1420	0	6
3 先端を削る	男	0.3000	1.7750	5	3
4 頭部をねじり切断する	{ 少年 男	0.0400	0.0147	0	4・1/2
		0.0400	0.2103	5	4・1/2
5 頭部の取り付け	女	4.0000	5.0000	1	3
6 錫メッキ／白色化	{ 男 女	0.1071	0.6666	6	0
		0.1071	0.3333	3	0
7 包装	女	2.1314	3.1973	1	6
合計	10人	7.6892	12.8732		

雇用者数：男4人、女4人、子供2人

資料：Babbage [1935=1993]:184 より作成

17 Babbage [1935=1993]:175-76.



イギリスのピン製造の上記数値例からただちに知ることのできる点は、つぎの2点である。第一に、それぞれの作業に必要な技能 (skill) と力能 (strength) には違いがあること、第二に、その技能と力能の差異に応じて支払われる賃金にも違いがあること、である。例えば、「2 針金をまっすぐにする」作業と「3 先端を削る」作業とを比較してみよう。どちらの作業においても、ピン1本を作るために費やされる時間は0.3時間 (18分) と同じである。しかしながら、それぞれの作業者に支払われる1日の賃金をみると、針金をまっすぐにする女性作業者は1シリングなのに対して、先端を削る男性作業者は5シリング3ペンスとなっている。この賃金の差を生み出す要因の一つは、それぞれの作業に要する技能や力能が異なるためと考えられる。コイル状の湾曲している針金を簡単な道具でまっすぐにする作業にはそれほどの技能を要しないのに対して、先端をとがらせる作業は、①まっすぐとなった針金を6本分のピンがとれるような長さにもまず切断し、②その両端を工作機 (steel mill) でとがせたとうえでピンが作られる長さに切断し、③残った針金部分についても先端をとがらせる同じ作業を二度繰り返して計6本分のピンの胴体部分を作る、という一連の工程からなり、とくに先端を工作機でとがらせるに熟練を要するものであった。これらの工程作業には、表1には示されていないが、男性作業員1人のほかに、その妻と子供一人が加わっており、それぞれ1シリングと6ペンスを得ていた<sup>18</sup>。

他方、数値例の表からただちに知ることができない点は、作業者に支払われている賃金が時間賃金か出来高賃金かということである。結論的にいえば、少なくとも成人作業員に支払われる賃金は出来高賃金であったとみられる。いま、各作業工程に従事する成人作業員への支払いについてのバベッジの記述をまとめて一覧すれば、表2のとおりである。

先の表1から、各作業において必要とされる技能や力能には違いがあり、その違いにおうじて賃金が支払われることが明らかとなった。さらに表2にまとめたように、賃金は成人作業員に関するかぎり仕事量に応じて支払われる、いわゆる出来高賃金であることがわかる。かくして、個人の能力や力能

18 Babbage[1935=1993]:178-79.

表 2 各作業工程における賃金の支払い形態

工程の名称	作業者	一日当たり賃金		支払い形態に関する本文記述
		s.	p.	
1 針金を引き伸ばす	男	3	3	かれらは1日に30から36ポンドの針金を引き伸ばして洗浄する。1ポンド当たり5フェージングの賃率が支払われ、かれらは一般に、1日およそ3シリリング6ペンス稼ぐ
2 針金をまっすぐにする	女	1	0	[記述なし]
3 先端を削る	男	5	3	これらの工程を遂行するに、通常一人の男性、その妻、そして一人の子供が加わる。1ポンド当たり5フェージングの賃率が支払われる。かれらは1日当たり34から36.5ポンドを尖らせ、6シリリング6ペンスから7シリリングを稼ぐ
4 頭部をねじり切断する	男	5	4・1/2	頭部をねじ切る作業者は通常、大きい頭部について1ポンド当たり2.5から3ペンス支払われるが、より小さい頭部ではもっと高い。腕のいい作業者は、そのサイズに応じて1日6から30ポンドの頭部をねじ切る
5 頭部の取り付け	女	1	3	頭部を取り付ける女性と子供は2万本ごとに1シリリング6ペンスの率で支払われる。通常の仕事量は1万から1万5千本である
6 錫メッキ/白色化	男	6	0	ピンを酸洗いし錫メッキする男性は通常、1ポンド当たり1ペニーを稼ぐ。かれは1日当たりおよそ9シリリング稼ぎ、このなかから補佐役（妻や子供）に3シリリング支払う
	女	3	0	
7 包装	女	1	6	女性は1日およそ1シリリング6ペンスを得る

注) ポンドは重量ポンド。1フェージング=1/4ペンス。

資料：Babbage[1835=1993]:177-184より作成。

には違いがあり、その違いは各作業の賃率の違いとして示されること、また各人の仕事量は出来高として個別に測定可能であり、出来高に応じた賃金が支払われること、これがバベッジの描く、ピン製造工場における作業場内分業の姿であった。

以上の確認に立ったうえで、さきにスミスの分業論で提起した問題、すなわち、①「さまざまな作業の適切な分割と結合」はだれによってなされるのか、②社会的分業とは異なる作業場内分業の特質、つまり作業者の一箇所への集中の必要性はなにか、という問題について、バベッジの分業論はどう答えているかをみていこう。

第一の、作業の適切な分割と結合はだれが行うのかという問題については、バベッジはすでに引用した文章の中で答えている。すなわち、それは製造主 (the master manufacturer) であり、かれは「なされるべき仕事を、それぞれが異なった度合いの技能や力能を必要とする異なる製造工程に分割することによって、それぞれの工程にとって必要な技能と力能との正味量を正確に買入れることができる」<sup>19</sup>。ピン製造のための一連の作業工程の分割と、それぞれの工程に必要な作業者の調達＝雇い入れを行うことは、製造主が担う役割であることが述べられている。バベッジは、分割された作業に必要な技能と力能をもつ作業者を雇ってそれぞれの作業に配置することが、製造コストを低廉化する所以であることを明らかにした (バベッジ原理)<sup>20</sup>。しかし、これは「さまざまな作業の適切な分割と結合」をだれが行うのかの回答であっても、「作業の適切な分割と結合」、とりわけ後者の「作業の適切な結合」をどのようにして行うかの問題について、この引用箇所ではいまだ明確な回答を与えてはいない。この「作業の適切な結合」の仕方は、じつはスミス分業論で指摘した第二の問題、作業者の一箇所への集中の必要性はなにかという問題と関連している。

バベッジは、先の著作のなかで大工場の原因と結果を論じた章において、製造工程を一箇所に集中することの必要性を指摘して、つぎのように述べている。

---

19 Babbage[1835=1993]:175.

20 Berg[1989]:29.

製造品がそれから作りだされる材料は、いくつかの進行段階で、一人の作業者からつぎの作業者へと連続して運搬されなければならない。作業者がすべて同じ施設内で働くとき、このことは最小費用でなされる。その材料の重さがかなりのものである場合、この理由は追加的な力をもって働く。しかし、それが軽量の場合でも、頻繁な移動から生じる危険がすべての工程を同じ建造物でやり続けることを望ましいものとする。ガラスの切断や研磨の場合、これがあてはまる。他方、針製造業では工程のいくつかは作業者の住居で行われる。しかしながら、作業者の家族にとって有利さをもたらすこの後者の案(plan)は、仕事が巧みに行われること、また配られた全部の材料が実際に使われることを確実にかつすばやく知る方法が存在する場合にだけ、採用することができる<sup>21</sup>。

材料が工程に流されてつぎつぎに加工されていく場合、加工地点間の距離を最小化することが、材料や半製品の移動コストならびに移動に伴う物品の破損リスクを最小化することになろう。このコストとリスクの最小化を求めて「作業者がすべて同じ施設内で働く」ことが必要だと、バベッジは指摘する。同時に、上記引用の後半部分に明らかなように、バベッジはこれとは違った論理をもって作業者の一箇所への集中の必要性を説いている。後段部分でいわれている針製造業の作業編成は、いわゆる前貸し制度のことと考えられる。原材料(時には生産手段)が自宅で作業する家内労働者に前貸しされ、加工品が注文主に納入されるという生産方式がこれであり、この場合作業者が一箇所に集まって作業することはない。したがって、作業者の作業内容を注文主が直接監視することはできず、また前貸しされた原材料がすべて加工品に使われることも直接確認することはできない。品質作りと原材料の全量使用とを「確実にかつすばやく知る方法」がない場合は、作業者を一箇所に集めることが必要になるというわけである<sup>22</sup>。

---

21 Babbage[1835=1993]:213. 第4版では第22章「大工場の原因と結果」で論じられている。

22 イギリスの産業革命期以前に、毛織物業を中心とした前貸し制の家内工業において原材料の横領や取替え、品質のごまかしが横行したことについては、ポラード[1965=1982]:45-46を参照のこと。

かくして、スミス分業論で提起した二つの問題、すなわち「作業の適切な分割と結合」を行うのはだれかという問題と、作業者を一箇所に集める必要性はなにかという問題について、バベッジはスミス分業論——作業場内分業——を一步推し進めたといえよう。しかしながら、バベッジにあっても、作業者の一箇所への集中、つまり工場という組織形成の根拠についての説明はなお不十分であったといわざるをえない。節をかえてこの点をさらに論じよう。

#### 4. 考察——作業場内分業における協働性

スミス分業論以来、一人の作業者がすべての工程をおこなうこととの比較から労働の分割＝分業 (the division of labour) が取り上げられ、作業者が一部の工程に専門化することによってもたらされる利益が強調されてきた。ここで分業がもたらす利益に疑問を呈しようというのではない。そうではなく、工程を分割することで分業の利益を説くことはできても、分割された工程を連結する仕方はさまざまあり、一義的に、また自動的に作業者を一箇所に集めることを意味しないことを指摘したいのである。

前節でバベッジの分業論、すなわち、製造主は工程に必要な技能と力能とに応じて作業を分割すること、また取引にともなうコストとリスクとの関係で「仕事が巧みに行われること、また配られた全部の材料が実際に使われることを確かかつすばやく知る方法が存在する場合」を除いては、外部の作業者に生産を委託せずに、作業者を一箇所に集めるとの主張を紹介した。取引に関する問題から作業者を一箇所に集める必要があるとの主張は、市場を介した取引よりも工場という組織内取引の方がコストとリスクを節約ないし減少させるとの主張である。これはこんにちの経済学の一学派、取引費用経済学の見解にきわめて近いものがある。周知のように、取引費用経済学では、現実の取引にはさまざまなコストが発生すること、そのコストに対処する方法として市場と組織(企業)という代替的な二つの方法があり、その選択は

どちらが取引の費用を節約できるかによることを主張する<sup>23</sup>。いまふたたび、バベッジのあげる、作業者を一箇所に集める必要性の要因についてみるに、純然たる取引に関わるコストが発生するのは、前貸し制度における家内労働者との取引である。バベッジがあげる加工品の移動コストや破損リスクは、どのような方式を用いようとも生産工程で高い蓋然性をもって発生する製造コストの一種であり、取引にともなう固有のコストとはいえない。それに対して、前貸し制度における注文主と家内労働者との間の取引は、前貸しした原材料の横領、粗悪な原材料との取替え、完成品の品質や重量のごまかしなど、外部委託の取引に固有なコストを発生させる可能性がある。作業者を一箇所に集めることによって発生する管理コストを償って余りあるほどにこれら取引費用の節約ができるのであれば、工場は前貸し制度に取って代わることになる。バベッジの主張を工場制度の成立根拠に照らしてみた場合、作業者の一箇所への集中の必要性は、取引にかかわるコストやリスクを最小化するものとしての工場という組織的な要因に求められていたといえよう。

しかしながら、取引に関わるコストやリスクから作業者の一箇所への集中を説くバベッジの主張は、工場という組織の形成根拠としては不十分であると思われる。端的に言って、作業者がおこなう仕事の効率性や適切性を製造主が「確実かつすばやく知る方法が存在する場合」、作業者を一箇所に集める必要性はなくなる。バベッジが挙げる針の製造工程では、一部の工程はまさにそのように処理されていたと思われる。さらにピン製造においても、製造主は同様のことが可能であろう。製造主が作業工程に必要な技能と力能を把握したうえでこれを適切に分割し、またそれぞれの工程の投入・産出比率を数量的・経験的に把握することができるのであれば、すべての作業者を一箇所に集めることなく、ピン製造の分割された工程を「適切(に)結合」することが可能となる。この可能性を示唆するのは、前節の**3**、で指摘した、バベッジのピン製造における賃金の支払い形態である。そこでは、成年作業者について出来高に応じた賃金が支払われていた。このことは、作業工程が分

---

23 市場と組織との取引における代替関係を取引費用なる概念を用いて説明した先駆的な文献はもちろんコース[1937=1992]であり、その後の精緻化はウィリアムソン[1975=1980]によっておこなわれている。

割されると、それぞれの工程は基本的に作業者が個人——場合によって家族の補助労働を必要とするが——として担当することを意味している。それぞれの作業者の生産に対する貢献は出来高として個別に測定することができ、その出来高に応じて報酬が支払われる。このように作業工程が分離可能であり、かつ作業成果が個別に測定できるのであれば、作業者を一箇所に集中させる必要性は弱まるであろう。もちろん、外部にいる作業者の作業効率や適切性について「確実かつすばやく知る方法」がどの程度担保されるかは問題として残る。しかし、時空間収縮技術としての輸送・通信技術の発展を持ちだすまでもなく<sup>24</sup>、分散的な生産方式の連絡調整を行うに必要な技術は時代とともに発展し、またその連絡調整のための費用は低下すると考えられる。そういった意味では、作業者を一箇所に集める必要性は、連絡調整技術の進展とともにますます失われていくと考えられる。にもかかわらず、工場や企業という形態で、人びとを一箇所に集め、市場取引とは異なるかたちの「結合」方式がこんにちでも存続しているのはなぜであろうか。

この疑問について解明のヒントとなると思われるのは、アルチアン＝デムゼッツが唱えるチーム生産(team production)という考え方である。このチーム生産とは、協働的な生産活動(cooperative productive activity)のことを意味する<sup>25</sup>。それぞれの資源を所有する人々は、協働的な生産活動のためにその所有するインプット(資源)を提供する。チーム生産により生みだされるアウトプットは、個別のアウトプットの総計ではないという意味で、分離可能な生産関数の加法的なアウトプットではない。またチーム生産においては、分離可能なアウトプットの総計よりも大きいアウトプットをもたらす生産技術が存在することが前提される。その場合、チームの成員を組織化し規律づける費用をまかなうに十分なアウトプットであれば、チーム生産が利用され、企業という組織が成立する。このようなチーム生産の一般的な説明のあと、かれらは前貸し制度から工場への移行をつぎのように説明している。

時として技術的な発展は市場取引の費用を低めようが、他方で同時に企

---

24 Dicken[2011]:81-83.

25 Alchian&Demsetz[1972]:779.



業の役割を拡大する。織布で「前貸し」制度が用いられていたとき、インプット〔家内織布工〕のおおくは市場の交渉をとおして組織化された。効率的な中央動力源の発展とともに、動力源近くで織機を操ること……が経済的となった。織布工の引き入れは契約交渉（締結）の費用の減少をもたらしたに違いない。だが、観察されるのは工場制度の開始であり、そのなかでインプットが企業内に組織化される。なぜなのか？織布工は単に電線のように利用できる共通動力源のところに移動し、自分たちの装置を使っている間電力を買入れたわけではない。いまや装置の共同利用によるチーム生産がより重要となったのである。契約交渉費用は減少したが、とくに機械の共同利用をとおして、いまや労働者の間の相互作用をふくむ限界生産性の測定がより難しくなり、他方で活動の集中が増したためインプットの行動を管理することはより容易となった。中央動力の出現によって取引費用は減少したにもかかわらず、組織としての企業は拡大したのである。同様のことは現代の組み立てラインについてもいえる。それゆえ、中央動力源の出現は生産活動の範囲を拡大し、そのなかで企業は組織形態として比較優位を享受した<sup>26</sup>。

上記の引用からも明らかなよう、動力機械という一つの新しい技術が、一方ではインプット調達における市場の取引費用を低減するも、他方で織布装置を動かすための動力源として共同利用されることでチーム生産を促進させ、工場を成立させたことが指摘されている。アルチアン＝デムゼットの工場制度の説き方は、バベッジの組織的要因を重視する見解とは異なり、機械装置や動力源といった技術的要因を重視したものと見える<sup>27</sup>。それはともあれ、技術の進歩は市場を介した取引費用の低減をもたらすとともに、作業者を一箇所に集めて行うチーム生産を促すことが指摘されている。つまり、取引費用の低減にもかかわらず、作業の分離可能性が失われ、それとともに労働者の「限界生産性の測定」（作業成果の個別測定）がより困難となったこと

26 Alchian&Demsetz[1972]:784.

27 工場制度の成立をめぐることは、現在でも技術的要因を重視する説と組織的要因を重視する説とに分かれ、統一的な見解はない状態である。工場制度の成立に関する研究者のさまざまな見解の整理については、Jones[1999]、Langlois [1999]を参照のこと。

が、工場の成立を促したというのである。

しかしながら、かれらの説明でも不明確な点が残る。一つは、工場成立の契機として挙げられている中央動力源の利用である。産業革命期に導入される機械動力源として普及したのは蒸気機関——とくに回転運動を取り出せるようになったワットの改良蒸気機関である。機械装置はシャフトやベルトを通じて蒸気機関と結び付けられて稼働する。だがこの仕組みは、動力源の近くに家内工業の織布工を集結させたが、家内作業場それ自体をただちに工場に転換させるものではなかったことが指摘されている<sup>28</sup>。また、その後動力源が蒸気機関から分散を可能とする小型電動機に移行しても、なお工場が存続しているのはなぜかの説明もむづかしくなる<sup>29</sup>。

さらに、アルチアン＝デムゼッツのいうチーム生産の説明もいまいましいである。チーム生産のアウトプットが分離可能な生産関数の加法的なアウトプットの総計ではないということは、経営学でいうシナジー効果を想起すれば理解するに困難ではない。しかし、分離可能な生産で生みだされる以上に得られるアウトプットが大きい生産技術が存在するというとき、それはどのようなものかの説明がない。チーム生産の例示として出されているのは、二人の人間が重たい貨物をトラックに積込む作業である。この場合、二人は共同して貨物をトラックに積込む作業をおこなうものと考えられている（ここではこれを**ケースA**と呼ぼう）<sup>30</sup>。しかし、この**ケースA**はそもそもチーム生産と分離可能な生産との対比になっていない。チーム生産の場合はなにがしかのアウトプットが生みだされるのに対して、他方はアウトプットがゼロとなる。どちらの人間も、一人では貨物が重過ぎてトラックに積込めないからである。アルチアン＝デムゼッツの定義、チーム生産とは協働的な生産活動であるとの謂を活かしながら、先の例示内容を組み替えるとすれば、つぎ

28 たとえば絹織物業では、中央動力室のまわりに独立織布工の作業場が複数設置され、共同で使用した動力に対して織機当たりの使用料が支払われた。Leijonhufvud[1986]:206。

29 Langlois[1999]:47-48。

30 Alchian&Demsetz[1972]:779-780。アルチアン＝デムゼッツは、この例示においてどちらの作業員が生産性に貢献しているかはその行動を観察すること、つまり「トラックに貨物を積み上げる場合、どれほどすばやく一人の人間がつぎの積込む荷物に移動するか、タバコ休憩を何回とっているか、**積み上げる貨物はかれの方に傾けられているか**」を観察することでわかると述べる。ibid.,p.780。ゴチックの強調は引用者補。

のような**ケースB**になろう。作業員は二人いて、一人は貨物を小分けし、もう一人はそれをトラックに積込む。貨物を適切に小分けするに技能が、またトラックに積み上げるに力能があるとすれば、二人の間でおのおのの能力におうじた作業の分割がなされる。しかし、アルチアン＝デムゼッツはいま提示したような**ケースB**は「分離可能な加法的生産」であるとして斥ける。チーム生産で得られる利得は、「専門化による比較優位原理」に依拠する利得とは違って、チームとして作業することをふくんだ協働活動によるものであると主張する<sup>31</sup>。しかし、分業をふくまない協働活動とは一体いかなる内容なのであろうか。**ケースA**が**ケースB**よりも大きいアウトプットをもたらす理由はなにか。チーム生産は分業がもたらす利益(生産性の向上)をどのようにして上回ることができるというのであろうか。

アルチアン＝デムゼッツのチーム生産には、組織を導きだすための特別な性格が付与されている。そこでは各インプットの限界生産性に見合う報酬の配分が困難であり、個々の生産性を測定しようとするといちじるしく費用がかかること、しかし反面でこれができないと各インプット提供者の怠業を阻止できないこと、これらのことから企業＝組織の形成が導きだされる。このため、かれらのいうチーム生産では、工程間の分業を事実上排除するような理論構成がとられている。これをここでは、**強い意味でのチーム生産**と呼ぼう<sup>32</sup>。しかし、**強い意味でのチーム生産**以外にチーム生産は考えられないのであろうか。つまり、分業＝専業化と両立するようなチーム生産は考えられないのであろうか。この点については、レイヨンフーヴッドの考察が参考になる。

レイヨンフーヴッドは「資本主義と工場生産」と題する論文のなかで、ピンの製造方法として、クラフト生産——各職人がすべての作業を逐次的にこなす生産方式——と工場生産——各作業者は作業の一つだけに専門化した生

---

31 Alchian&Demsetz[1972]:779.

32 アルチアン＝デムゼッツのいう**強い意味でのチーム生産**、つまりチーム生産のアウトプットが分離可能な生産関数の加法的なアウトプットの総計ではないという生産は、工場制度の成立期の生産よりも、むしろ現代の生産、しかも製造だけではなく、商品開発からデザイン、マーケティング、販売後サービスを含めた一連のヴァリュー・チェーンの創造が重視される現代の生産のあり方に、より適合的であるように思われる。

産方式——の二つを挙げ、その対比を行っている<sup>33</sup>。かれは、作業の専門化による工場生産の有利性を資本設備面から指摘すると同時に<sup>34</sup>、製造技術の水準、使用される道具類、そして作業者の人数を同一とした場合、クラフト生産から工場生産への移行によってなにが変化するのかを問うて、それは職人の個別生産から作業者のチーム生産へと転換することであるという。すなわち、クラフト生産の下では、複数の職人が全作業を行なうが、労働の開始時間や作業速度は職人の裁量であり、またある作業工程から別の作業工程への移行においても当該職人以外の職人を前提とするものではない。クラフト生産における職人の活動はまったくの個別生産である(図1を参照のこと)。それに対して、工場生産では作業は連続的なものに組みなおされる(図2)。作業者は一つの作業に専門化する(分業)も、各人は生産物を作るチームの一員として作業しなければならない。このために、ひと連なりの生産は個々の作業者の労働投入に関する段階的な時間調整という意味で活動の調整を必要とする。また、組立てラインの一つの作業箇所にはその人がいない場合は全生産物がゼロとなるということから、個々の作業者の労働は互いに補完的な投入となる<sup>35</sup>。

かくしてレイヨンフーヴッドによれば、工場生産の特質はなによりも作業者によるチーム生産にある。しかもそのチーム生産は、作業の分割を前提とした生産である。この場合、作業者の生産への貢献が個別に測定可能であるかどうかについてレイヨンフーヴッドは何も述べていない。しかし、図2に示されるように、作業がひと連なりの継起的な工程に組み替えられ、各作業者が一つの工程だけに専門化するとすれば、その技能と力能は出来高として個別に測定可能であり、それに応じて作業者の報酬が決められると考えられる<sup>36</sup>。それでもなお、この工場生産がチーム生産である所以は、作業者のお

33 Leijonhufvud[1986]

34 *ibid.* pp.210-11.レイヨンフーヴッドによれば、クラフト生産では各職人はピン製造道具一式をすべて装備するも、ある作業に取り掛かっているときには他の道具は遊休している。これに対して、分業体制を敷いた工場生産の場合、各作業者が使用する道具は基本的に一つだけであるため、工場生産はクラフト生産に比べて資本節約的であるという。そのほか、クラフト生産でのバッチ生産にともなう流動資本の増加、技能修得にかかる人的投資の大きさを挙げて、工場生産が資本節約的であることを指摘している。

35 *ibid.* pp.208-09.

36 レイヨンフーヴッドは、別の論文で個別の測定が困難となるケースを挙げて、つぎのように述べ

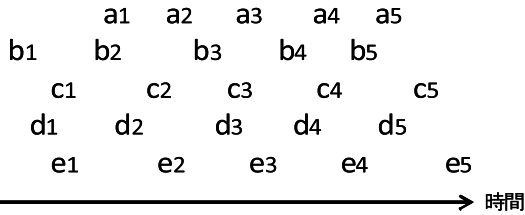


図1 職人5人(a~e)によるクラフト生産  
1~5: 作業の工程  
資料: Leijonhufvud [1986]:208.

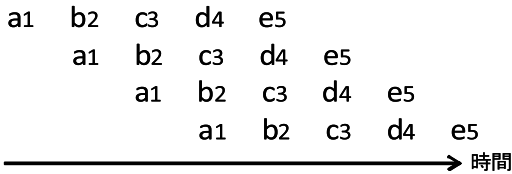


図2 作業員5人による工場生産  
資料: Leijonhufvud [1986]: 209.

互いが他の労働を前提とするという意味で補完的な関係にあり、またその労働投入のタイミングや作業速度などについて調整をはからねばならない、ということにある。このレイヨンフーヴッドのチーム生産を弱い意味でのチーム生産と呼ぶことにしよう。

アルチアン=デムゼッツの強い意味でのチーム生産も、レイヨンフーヴッドの弱い意味でのチーム生産も、共通する要因は人々の活動の協働性ということである。アルチアン=デムゼッツは、チーム生産を協働的な生産活動と明示的に述べている。レイヨンフーヴッドにあっても、活動の調整および活動の相補性が指摘されている。これも協働的活動にほかならない。周知のように、二人以上の人びとの活動の協働性を組織として捉えたのは、バーナードであった。かれによれば、組織成立の要件として、①コミュニケーション：相互に意思を伝達できる人びとがいること、②貢献意欲：それらの

---

ている。規模に関する収穫逓増がある場合、産出水準が高くなるほど単位当たり費用が低下するために、収穫逓増企業は競争企業を駆逐して独占レントを得る。その結果、生産要素の限界生産性に応じた支払いができなくなり、分配問題が発生する。また、インプットの補完性があると、このレントは共同レントとなって、分配問題を一層複雑化する。結局、解決はインプット間の交渉力に委ねられることになるという。Leijonhufvud [2007]: 9-10 and note19.

人びとは行為を貢献しようとする意欲を持っていること、そして③共通目的：共通目的の達成を目指すこと、が挙げられている<sup>37</sup>。人びとが目的を共有し、互いに行為をもって貢献しようとする意欲をもち、身振りや会話あるいは文書など広い意味での言語行為を通じて互いの活動を調整することで、組織が成立する。バーナードの観点からは、**強い意味でのチーム生産も弱い意味でのチーム生産**もともに、協働的活動の体系として組織そのものであるといえよう。

## 5. おわりに

以上、スミスならびにバベッジの作業場内分業を取りあげてきた。もちろん、かれらの議論では社会的分業と作業場内分業との区別が明示的になされていたわけではない。しかし、後者の分業は前者の分業とは異なる問題を孕んでいた。すなわち、スミス分業論を論じた**2.**で指摘したように、①「さまざまな作業の適切な分割と結合」を行うのはだれであるのか、また、②分割したものを結合する際になぜ作業者は工場という一定箇所に集中する必要があるのか、という問題が明らかにされていなかった。バベッジは、スミス分業論では明らかではなかったこれら問題について考察を一步進めた。すなわち、作業の分割と結合をおこなうのは製造主であること、また分割したそれぞれの作業に必要な技能と力能をもつ作業者を適切に雇い入れことによって製造コストの低減、したがって製品価格の引き下げを可能とすることを明らかにした。また、作業者の一箇所への集中の必要性については、こんにち取引費用経済学とよばれる学派が唱えるのとよく似た理由、つまり市場取引に関わる費用とリスクの関係から組織内部の取引に置き換えることをもって、工場への作業者の集中を説いた。しかしながら、取引にともなう費用と組織内の管理費用との比較をもって市場と組織の代替関係を説く論理は、取引調整のための技術と費用との偶発的な関係に代替の根拠を求めるために、こんにちに至る組織の存続理由を明確化するにはいたらなかった。そ

---

37 バーナード[1938=1968]:85.



れはせいぜいのところ、すでに形成されて在る組織が、取引を外部委託するか内部化するかを説明するものではありえても、組織それ自体の形成を説く論理にはなっていない。取引を外部に出すにせよ内部に取り込むにせよ、すでに組織という境界が前提となつての話であるからである。

「4. 考察」でも述べたように、組織成立の根拠は、人びとの協働的活動にあるといえよう。いまひとたび確認すれば、共通目的の存在、人びとの貢献意欲、そしてコミュニケーションという3要件が組織成立には不可欠である。スミスのあげたピン製造もここでいう組織以外のものではない。ピンを造るという共通目的のために人びとが集う。目的達成のため、人びとは各人の担当を受け持ち、協働作業をおこなう。たとえば、「一人は針金を引き伸ばし、別の一人はそれをまっすぐにし、三人目はそれを切断し、四人目はそれをとがらせ、五人目は頭をつけるためにその先端をけずる」<sup>38</sup>等々。共通目的の理解や各人への仕事の配分、さらには協働作業中の調整に際しては、人びとの間でコミュニケーションがとられるであろう。つまり、家内工業やクラフト生産のもとで統一されていた作業を分割し、それぞれを担当するものをバラバラに集めることで組織が形成されるのではない。その逆である。まずピン製造という共通目的のために人びとが集い、作業を分担したうえで協働するのである。

近代社会における組織、とくに企業組織の形成は協働的活動に根拠をおいている、というのが本稿の暫定的な結論である。そして協働的活動にとってもっとも重要な要件は、共通目的の存在である。現代組織論のなかには、組織形成の端緒において共通目的は不可欠な要件ではないと主張する説もある<sup>39</sup>。本稿はいますぐこの説に反論を加えようとするものではない。ただそのような主張には、組織形成に参集した人びとの間で、個人的な意図なり欲求をたがいに知る必要はないということと、共通目的が存在しそのために貢献意欲をもった人びとの志向がそれに向けられていることとの混同があるように思われる。組織の共通目的と成員の共同志向性との関係、さらには組織の大規模化にともなう共同志向性の変化などは、つぎの探求すべき研究課題

38 スミス[1789=2000]:25,[ Li.3]

39 その代表的論者としてワイク[1979=1997]を挙げることができよう。



である。

## 参考文献一覧

- Alchian, Armen A. and Harold Demsetz [1972], “Production, Information Costs, and Economic Organization.” , *The American Economic Review*, vol. LXII, no.5, 777-95.
- Babbage, Charles [1835=1993, fourth edition], *On the Economy of Machinery and Manufactures*. Routledge: London.
- バーナード, C・I (Chester I. Barnard, 山本安次郎・田杉競・飯野春樹訳) [1938 = 1968] 『新訳 経営者の役割』ダイヤモンド社
- Berg, Maxine[1989], “Economics and Statistics” , in Martin Campbell-Kelly (ed.), *The Works of Charles Babbage, Vol.1 Mathematical Papers*. William Pickering: London, 27-30.
- Cohen, Bernard[1989], “General Introduction: foreword” , in Martin Campbell-Kelly (ed.), *The Works of Charles Babbage, Vol.1 Mathematical Papers*. William Pickering: London, 7-18.
- コース, ロナルド・H (Coase, Ronald H.) [1937 = 1992] 「企業の本質」宮沢憲一・後藤晃・藤垣芳文訳 『企業・市場・法』東洋経済新報社所収、39-64.
- Dicken, Peter [2011], *Global Shift. Mapping the Changing Contours of the World Economy. six ed.*, The Guilford Press: New York.
- ドラッカー, P・F (Drucker, Peter F. 上田惇生訳) [1943 = 1998] 『産業人の未来』ダイヤモンド社
- 後藤 伸[2010] 「組織能力とマネジメント——アメリカ大企業体制とドラッカーの洞察——」後藤伸編著『知識社会におけるマネジメント——P・F・ドラッカーに学ぶ——』神奈川大学交際経営研究所、89-107.
- 後藤 伸[2013] 「政治社会から商業社会への転換 ——ロックとスミスの社会論を中心に——」『国際経営論集』（神奈川大学経営学部）第45号、39-52.
- 伊東 光晴編 [2004] 『岩波 現代経済学事典』岩波書店
- Jones, S.R.H[1999] “The Rise of the Factory system in Britain. Efficiency

or exploitation?” , in Paul L. Robertson (ed.) *Authority and Control in Modern Industry. Theoretical and empirical perspectives.*, Routledge: London, 17-44.

村田 和博 [2011-12] 「A.スミスとC.バベッジの分業論」『埼玉学園大学紀要 経営学部編』第11号、25-37.

Langlois, Richard N.[1999], “The Coevolution of Technology and Organization in the Transition to the Factory System” , in Paul L. Robertson (ed.), *Authority and Control in Modern Industry. Theoretical and empirical Perspectives.* Routledge: London., 45-72.

Leijonhufvud, Axel[1986], “Capitalism and the factory system” ,in Richard N. Langlois (ed.), *Economics as a process. Essays in the New Institutional Economics.* Cambridge University Press : Cambridge, 203-223.

Leijonhufvud, Axel[2007], “The Individual, the Market and the Division of Labor in Society” , *Capitalism and Society, vol.2, issue 2*, 1-19.

ポラード, シドニー (Pollard, Sidney 山下幸夫・桂芳男・水原正亨訳) [1965 = 1982] 『現代企業管理の起源 ——イギリスにおける産業革命の研究——』千倉書房

Rosenberg, Nathan [1994], “Charles Babbage: pioneer economist.” , in N. Rosenberg, *The Emergence of Economic Ideas. Essays in the History of Economics.* E. Elgar.,VT. 94-116.

スミス, アダム (Smith, Adam.水田洋訳) [2005] 『法学講義』岩波文庫

スミス, アダム (Smith, Adam.水田洋訳) [1789=2000, 第5版] 『国富論 1』岩波文庫

Vincent-Lancrin, Stéphan[2003], “Adam Smith and the division of labour: is there a difference between organization and market?” , *Cambridge Journal of Economics, vol. 27*, 209-224.

ワイク, カール・E (Weick, Karl E.遠田雄志訳) [1979 = 1997] 『組織化の社会心理学(第2版)』文眞堂

ウィリアムソン, O・E (Williamson, Oliver E. 浅沼萬里・岩崎晃訳) [1975 = 1980] 『市場と企業組織』日本評論社