

〈研究ノート〉事例調査法とヒュームの経験論

KOIKE, Kazuo / 小池, 和男

(出版者 / Publisher)

法政大学経営学会

(雑誌名 / Journal or Publication Title)

The Hosei journal of business / 経営志林

(巻 / Volume)

55

(号 / Number)

3

(開始ページ / Start Page)

85

(終了ページ / End Page)

92

(発行年 / Year)

2018-10-31

(URL)

<https://doi.org/10.15002/00025606>

〔研究ノート〕

事例調査法とヒュームの経験論

小 池 和 男

1. ねらい

少数事例の悩み

わたくしはいうまでもなく一介の労働経済研究者で、哲学専攻ではない。ましてやヒューム研究の専門ではまったくない。おもに現代の職場で有効な技能の形成と、それに対する報酬の調査研究を業としてきた。それがこともあろに、なぜヒュームをとりあげるのか。

わたくしは長年事例調査の方法をとってきた。そして、いつもこまった悩みがあった。その悩みに不遜にもすこしでもヒントを得ようと、経験論の古典、その基本書をひもといたにすぎない。

もとよりヒュームの広範な領域をみようとするものではない。ヒュームは人間の情念 passion、性質 character を広く追及した。これにたいしわたくしの悩みとは、2、3の小分野にすぎない。そのひとつは、調べる事例の数がすくない、というごく簡単ことにすぎない。多い場合でも、ある時期の、ある問題に集中した調査事例数は30職場を超えない。世に存在する事例のほんの一部にすぎない。とうてい現代統計学の「統計的有意性」のレベルにもとおくおよばない。

そんなにすくない観察から、より広い範囲に適用できる理論や推論を展開することができるものであろうか、というごくありきたりの悩みである。もちろん、「就業構造基本調査」や「国勢調査」のような基本的な統計調査、その他基盤的な統計は、利用可能なぎりみてきたつもりではある。でも、統計は数字しか語らない。

わたくしの経験でも数値だけでは、技能の性質などという重要なことは、なかなか把握しが

たい。おなじ機械を使っているばあいでも、技能の差による生産性差はおどろくほど大きい。そして何がその差をうみだすのか。それはなかなかわからない。たんに長時間働けば効率が上がるものではない。むしろ長時間の疲労で効率が落ちることこそ、労働科学のみいだしたところであった。

同じ時間機械をあつかっても、その実際の生産性差はめざましい。この技能の働きはいちじるしいゆえ、それをいかにして把握するか、その分悩みは大きくなる。というのも、なぜ技能の働きがめざましいのか。その推論をたてるのに、事例調査方法以外にはなかなかよい手だてがみあたらないのである。

事例調査法のよさ

その優れた点とは、まえもって充分には予期していないトラブルが職場で案外によく起きる。それをこなせる人の有無、そうした技能を育てる点にある。聞きとりの良さは、質問さえ適切であれば、そのすぐれた人に、その問題の原因の推測を聞くことができる、という点にある。

たとえば、最近おもわぬトラブルが起こったか。どのようなトラブルか。誰が直したか。どのように原因を推論したか、などと聞いていく。推論の技術をどのような身につけたのか。ちろん質問がよければ、の話だが。まえもってアンケート調査で用意した質問では、数を集めようとあまり、一般的すぎて、あさすぎ到底その推論を把握できまい。

答える方も、適切な質問を聞き、そこまで考えてきたなら答えようか、という心構えになる。こうした傾向は、わたくしの経験では、洋の東

西を問わず、多少をとわず、共通した。つまり、聞き手と答え手がいわば共働して追究することになる。事例調査法のまことにすぐれた点である。

わたくしの経験では、答え手はそうした質問にのって、問答にのりだしてくる。ここに一種の共働作業が形成されてくる。こうした共働作業をもとに、仮説レベルの理論をうみだすこともできる。いや、案外にあらたな理論をうみだす絶好の源でもある。

例をあげないと、ご理解いただきにくかろう。ヒュームからはるかに下がって、現代の例、それもわたくしの経験を例にとる。これまでは、わたくしは現代の実例といえ、もっとも技能を要しないかに見える、人を中心の自動車の最終組み立てラインを例にとることが多かった。一見もっとも簡単に見える作業でも、技能の有無による差は大きかった。それを強調したかった。ここでは、やや趣向をかえて、一見はるかに高度な機械装置、ロボットを重視した自動組み立てラインの例をみよう。

その事例はくわしくは小池、中馬、太田(2001, 第2章, pp.43-60) に記してある。したがって仔細には記さない。それにしても、かなり時期がたっており、多少の重複をお許しいただきたい。

実例1—機械装置やロボットによる自動組み立て職場

それは自動車用の小型電気部品の、量産メーカーの職場である。きわめて大規模なメーカーなので、ここでは、ある小型部品を自動組み立てする1職場をとる。その職場の姿をやや具体的に描く。製品はほぼ10センチ四方たらずの小型電気部品である。それを機械装置やロボット中心に、まったくの自動組み立てラインでくみたてる。延長40メートルほどの機械装置やロボットを、コの字型のラインに配置する。小型自動機械あるいはロボットは60台ほどになる。これらの機械、ロボットは制作である。他方、ラインの配置人員は1直4人すぎない(2直制朝直、夕直、夜間は運転休止)。各人の担当範囲は、はっきりときまっている。

もちろんラインが止まるようなトラブルのばあいは別で、他の配置のひとつもあつまるが。ラインにつく人のほかに、準備工程を担当する数名がいる。いわば、ラインにつく前の訓練課程ともいえる。そこで生産のしくみ、製品のしくみを身につけていく。

部品の種類は多い

この1本のラインに流れる部品は、交流型の小型モーターにかぎられる。ほかの種類の小型部品は別の数多いラインに任される。それだけ限定しても、この一本のラインがあつかう種類は多い。

大量産メーカーであるため、取引相手も多い。なるほど沿革的には大規模な自動車メーカーの関連企業ではあるけれど、取引相手はそれをこえ、かなりの非関連メーカーにもおよぶ。というより、当時の大手日本自動車メーカーのかなりにおよぶ。それゆえ、じつに多くの品種にわたる。小型モーターの品種に限ってはなほ多い。この品種の組立ラインを増やしても、一本あたりの、あつかう製品はふつう数十種におよぶ。それを一本の自動機械ラインで組み付けしようとしている。そんなに多くの種類の製品を、一本の、しかも自動組み付け方式でどのように組み立てるのか。

当然ラインの最初に、種類別の区分けの表示を各部品につける装置がある。その区分をみわける装置がくる。その区分にしたがい、ラインの数十台の機械、装置で、品種によってはある工程を素通りする、というしくみになっている。すべてこの辺は自動的である。

マニュアルのまだないトラブル

では、担当者はなにをするか。これほど自動化されても、いやそれゆえにこそ思わぬトラブルは避けがたい。一例のみあげておく。数十台の機械のなかのある装置でトラブルがよくおこった。ラインを流れる小型部品の流れがスムーズにいかないのである。部品が滞留する。うえに記したように、流れる部品の小分類の種類はさまざま、いったいどのようにして、機械主体で自動組み立てができるのであろうか。

もっとも簡単な例をあげる。

ほぼ似たサイズの半製品が機械的に見分けられ、ある種の部品はつぎの工程にすすみ、べつの種の部品はそれを素通りする、というしくみである。いわばコース分けの手法である。トラブルとはその分流がすすまず、半製品の滞留がおきる、というのであった。そのひとつのトラブルで、この40メートルのラインがとまる。ベルがなる。

ここで担当の生産労働者の出番となる。なお生産ラインの担当者は初心者ではない。それまで3、4年、生産準備の仕事を経験し、機械装置やさまざまな製品をかなり知っているのだ。さらにラインの他の部分も経験し、相当のベテランである

まず担当者がその原因を調べる。ふつうの教科書では、技術者がすでにそうした原因を知っており、その直し方のいわゆるマニュアルが書かれている、とおもわれている。だが、すべてのトラブルの原因に対するマニュアルが書かれているとはかぎらない。

変動の大きさ

その理由は、ひとつはうえにのべた扱う品種の種類が多いことだが、それにつかない。変動が大きい。売れ行きにしたがい量の変動も大きい、なによりも扱う半製品の設計、規格が案外ひんぱんにかわることだ。しかも取引するメーカーの数が多いだけ、変動は多くなる。

それは各取引メーカーの売れ行きによる量の変動に限らない。量の変動への対応もこれだけロボットや機械装置化がすすんでいると、簡単とはかぎらないのだが、ここではこの点の説明はぶく。

ここでは、もう一段も2段も面倒な変動をとりあげる。それはその部品の設計の変更である。あるいはモデルチェンジともいう。10年20年も設計がかわらなければ、市場で競争相手にまけてしまう。企業はなりたたない。

しかも変わるのは製品だけではない。製造する装置もかわる。生産工程もかわる。さらに原料の性質も変わったりする。そうした変化は、取引相手ごとに数年おきに起こることが少なくない。

い。言うまでもなく、技術者は念入りに設計しようが、人にはすべてを見とおす知識はない。したがって、こうした変化によって、起こる得るトラブルを充分には予測するのはむづかしい。技術や理論は万能ではない。当然に、だれでもトラブルを扱えるようなマニュアルが、おこるトラブルのすべてについてきるはずがない。実際に見当のつかないトラブルが、案外ひんぱんにおこるのだ。そのため、そのライン全体の生産がとまる。その対処の巧拙によって、当然効率は大きく異なる。

このときまず対処するのが、各パートの担当者—生産労働者—なのだ。もちろん面倒なトラブルもあれば、それほどむづかしくないトラブルもある。まずわたくしが見た中で最もやさしいばあいから記そう。

そのばあいは、すぐに担当者にわかった。この生産ラインは、ややくりかえしになるけれど、多様な部品の種類を一本のラインで処理する。それには多様な部品を区分けするために、ラインの流れの初めに、種類ごとに番号を張り付ける機械装置がおいてある。部品が流れていくラインの要所に、その流れのなかに複数のピンがうちこんである。ピンの間隔はそれぞれ異なり、その間隔の大きさで、その後のコースがわかる。それで種類の区分けをしていた。あるコースはきめられた機械やロボットを素通りする。そしてそのピンの後でまた合流したりする。こうした仕組みである。

そのピンがやや傾く。間隔が変わり、通るべき部品が通らない。それで滞留していたにすぎない。担当者はそのピンを立てるあなを切り直し、ピンを立て直した。一見ことは簡単におもえた。

もちろんさらに面倒なトラブルも続々とおきる。担当者の手におえないときは職場のベテランをよび、さらに保全をよぶ。それでも手が及ばないときは生産技術者をよぶ。そのことは後で知るそう。そこに行く前に、他の実例を記しておく。

繊維の事例、半導体の事例

ほぼ似た点を別の性質の生産ライン職場につ

いて考えてみよう。さきの例は連結しているとはいえ、機械装置が一台一台別の機能をになっていた。これにたいし、たとえば繊維の織物をとる。数十台の同型の織機を一人の織工が担当している。同型の機械にもかかわらず、そのうちトラブルをおこしやすい機械と否がある。

もちろん、織る柄は時がたてば変わっていく。柄がかわりやすければ、トラブルはおこしやすい。しかし、その変化の間隔はかなり長く、その事例ではときに1か月、2か月となる。それゆえ一人の織工の受け持ち織機はその間、ほぼ同じ柄ものを織っているとしよう。

ところが、職場を観察していると、同型の機械でおなじ柄をおっているながら、特定の機械にトラブルがおこりやすい。その原因はおそらく、担当者のおうでによるところ大であろう。そこですぐれた担当者は担当する機械ごとにどのようなトラブルかを記録する。そうした過去の経験を参考にして、原因を推定する。これも重要な技能のひとつであろう。

もうひとつの観察事例をつけくわえておこう。たとえば多数の半導体を用いる装置では、多数の半導体のうち、どの機械のうちどの半導体が不具合をおこしやすいか、それを担当者が記録しておく。それを参考にして、大体見当をつけ調べ、不具合の半導体をみだしとりかえるのである。こうした推論なしに、単位端から半導体を取り替えるのとでは、大きな効率差となる。すなわち技能である。そうした推論を組み立てるかどうかは、過去のトラブルの記録のみならず、機械の構造、部品の構造を勉強しておかねばならない。夜間当直の時、機械の構造図、電気系統図を取り出し、勉強する。それが技能形成の重要な手法となる。

経験論と数のたりなさ

これらの例を参考し、素人の身を顧みず、古典を手掛かりして考えてみたい。近世掉尾の経験論の古典的議論こそヒュームであることは周知であろう。それがこの文章のねらいである。

ヒュームの経験論では、わたくしのみどころ、知性 *understandings of human nature* は基本的に「経験」と「観察」による、ということの

強調にある。もっともその考察している範囲はまことにひろい。いわゆる哲学の分野にひろくおよぶ。そのひろいヒュームの考察の全分野、ましてやその考察のすべてには、ここではとてもおよばない。

この小論ではそのなかから二つのちいさな面をおもに考えてみたい。ひとつはこれまでふれてきた少数の事例観察である。うえに紹介したようにふかく聞きとりすると一実際はもっとこまかく聞くのだが、とうていごく少数の事例しか聞けまい。数の問題である。他は因果律、つまり、ある現象の原因はなにか。その追及、推論、判定の確かさである。経験や観察から、はたして推論がどのようにして可能か。前者からヒュームをみよう。

実は自然学との差異

ひとが経験、観察するは範囲は、所詮有限であり、しかも統計的有意性をはるかに下回るであろう。ただし、それを充分承知しながら、ヒュームはそれをこえた知性の働きを認めないではない。確然とは書かれていないけれども、いわゆる自然学はひとまず別のような。それに数学、幾何学などは有限の境をこえて適用される、とみている。たとえば、三角形の内角の和は2直角、などはきちんととみとめる。その点では、アリストテレスの知性（訳によっては「観照」）の3分割にしたがっている（大槻訳、岩波文庫版、1. pp.25）。

だが、時々それに反する文章が散見される。たとえば、直線とは2点の間を最短距離で結ぶ、という古典的な定義に疑義をさしはさんだり、2本の無限の直線は交わらないとの古典的な命題に反論したりする（大槻訳 1. pp.111 など）。それらは観察できず、推論にすぎない、というのであろう。自然学といえども人間学によって真偽を判定する、と考えているのである（大槻、1, p.21）。

だが、「精神科学」——いまの社会科学や人文科学などは、観察できる範囲は狭い範囲にとどまる。しかしながら、たとえば事例調査法をとれば、深い聞きとりをこころざすことができる。逆に深い範囲を観察対象とするほど、狭い範囲

となろう。それでも、しっかりとした推論の基礎となり得る、と主張する。たった一例の実験、観察でも、それが厳密な実験であれば、確かな推論、理論のもととなりえる、と彼は主張する。いわば極論ともいうべき議論を展開するのである。その根拠は、わたくしにはよくわからない。とにかく少数事例でも理論、推論の基盤となり得る、とくり返し主張する。

わたくしの考えをいえば、一例はともかく、少数事例でも深い聞きとり調査は、充分推論、理論の基盤となろう。これこそが、あらたな理論をうみだすのではないだろうか。その点は、原因論、職場でいえば何がトラブルの原因かを探る基礎にあたろう。それはまさしく、第二の課題、原因論となり、つぎにすすむ。

2. 原因論

ヒュームの4条件

a. 先行性

人はある事象をかざられた回数しか経験、観察できない。その際、あるトラブルの経験の原因がなにか。それをどのようにして推定あるいは判定するか。いいかえれば、その原因の判定はかならず他のばあいにも通用する、といえるか、あるいはいえないのか。

ここで経験と観察を重視するヒュームが用意するのは、つぎのさしあたり4条件である。

a. まず時間の面で、事象Aが起きたとき、事象Bもおきることをいう。そのとき事象Aが先行的におきている。この関係を木曾「2012」訳によれば「恒常的随伴性 constant conjunction」とよぶ。もっとも constant の意味はかならずしも明晰ではない。かならず起こる、という意味もあれば、わりとひんぱんにおこる、frequently という意味もある (COD)。おそらく後者の意味であろう。ヒュームも両者を含むことを書いている個所がある。ただし、その使い分けははっきりしない。ひとまず frequently の意味にとっておく。

-そこに、さきにあえて「基本的に」というわ

たくしのことばをつけくわえた意味がある。ところが、たった一回の実験でも厳密な条件下のものであれば、「論理的必然性」に達することができる、つまり、かならず起こる、という文言などがヒュームに散見される。一回の実験でも厳密な他の条件のコントロールのもとで観察されれば、他の同様な条件のもと、かならずおこる、という (大槻訳 I, p.204、ほか)。他方、それと矛盾する、記述の箇所もある (同、p.204、ほか)。

いまのわたくしには、その理由が理解できない。おそらくはかれが傾倒したニュートンの影響であろうか。自然学を念頭においたのであろうか。この点は、経験と観察を重視するかれの基本視点からの、スリッポブペン、とわたくしにはおもわれる。おそらく、彼は論理的必然よりも蓋然性を重視した、と解するのが自然であろう。

b. 空間面での「恒常的随伴性」

隣接などである。つまり、ある事象Aがおこると、隣に、事象Bが観察されることをいう。この点はほとんど上の論点aとかさなり、とくにつけくわえるところはない。なお、さきにふれたように、恒常的とは「必ず、いつも」とは限らないようだ。くりかえすが、CODの解釈は「必ず」のみならず「frequency」の意をも指摘している。

c. 過去の経験との「類似性」(resemblance、大槻訳 I, p. 25、その他)

これは経験論からすれば当然の主張であろうが、いったい類似性とは何をもって判定するのか、それがはっきりしない。起きる現象のどのような性質が、どれほど似ているのか。性質は多様な特徴に分かれる。たとえばアリストテレスやカントが展開したカテゴリーのような視角が展開されているならば、多少の見当がつく。それはまったく欠けている。

d. 論理的必然性。

どのような理由によっておこるのか、その仮説ないし理論がほとんど展開されていない。か

ならずそうなる、あるいはほぼそうなるだろうとの、いわば理論である。たんに先行、隣接、随伴などという現象の指摘ですむのであろうか。ここにいたって、疑問はつきない。くりかえすが、自然学のことを重視しすぎたのではないだろうか。ここに、蓋然性の議論の重要性がクローズアップされてくる。

さらに諸条件

e. 原因の複数性

先の実例1をとってみる。この一見簡単な職場のトラブルでも、その原因をさぐっていくと、実は並大抵ではない過程がつづく。それをヒュームは原因の複数性と呼ぶ。あるいはやや極端に「反対性」とよぶ。ともよぶ。反対の原因が並立していることをいう。

原因の複数性とは具体的になにか。さきにあげた職場の例をとれば、ことはピンにすぎない。だが、このトラブルには、かなりの数の工程ないし人、しかもさまざまな企業がかかわっている。

まずその装置のピンが傾いたのはなぜか。このばあいには、ピンを立て直すタップ（ねじ切り）を切り直し、ピンをたて直し、正常化した。だが、それはもともとのタップが不充分であったからかもしれない。もしそうなら、ねじ切りみぞの設計がどこかおかしかったのか、あるいはタップ立て工程担当者の腕が未熟だったのかもかもしれない。

あるいはピンという部品の原材料にもともと不具合があったからなのかもしれない。つまり、その部品メーカーの制作に不具合があったのかもしれない。いいかえれば、その設計に難があったからか、あるいは、設計はよくともその制作や原材料に問題があったのか。

または、区別すべき部品の種類がかわったからなのかもしれない。どのメーカーもさまざまな他のメーカーから受注し、発注する。そうして、それぞれのメーカーはその製品を変えていく。そうしないと、新製品をだす競争企業に敗れ、市場での衰退につながる。そうせざるをえない。

こう書いていくときりがない。原因はいくつもの段階、難しい問題、やややさしい問題、さらに電気系統や機械系統などさまざまな分野にわかれ、いわば無数にあり得る。また、生産労働者ではとても手におえないトラブルももちろん出てくる。保全がのりだす。さらに製造技術者と協力して直すトラブルもある。こうしたトラブルは、まえもって充分には到底予測できない。これ以上の深入りは紙幅をつかいすぎるので、この辺でとめておこう。

話はマニュアルのないトラブルにまできてしまった。本来この節では、聞き取り事例調査の利点を説くにあった。そこにもどろう。

3. 蓋然性 probability

推論

きちんとした説明は、いまのわたくしには無理なのだが、論理的必然性は仮説にすぎない、あるいは数学のようにごく一部の領域にしか妥当しない、と考えている。古代から例をとれ、3角形は形はどうあれ、内角の和は2直角など、そうした自然学の分野に妥当するにすぎまい。

いったん社会の事柄に議論をひろげれば、そしてヒュームも社会のことを少ないページ数ながら書いているのだが、話はかなり異なる。たとえば、現代の社会は企業と市場が力をもっている。それらはとても三角形の話のようにはいかない。たとえば、企業をとる。その職場には、まえもって充分には予期できない、さまざまな「問題」と「変化」が生じており、さきに見た実例のしめすところである。とても3角形のようにことは運ばない。当然に、経験と観察による原因—結果の推論は、まさしく蓋然性をさぐるにとどまる、ということになるはずである。

ヒュームはこのことを、充分に知っていた。原因を探る考察を、かなり蓋然性として追究している。まず蓋然性を、第一、第二以下もってもらしくわけている。たとえば偶然にもとづく原因と、なんらかの確かな原因によるものにわけ（大槻訳、p.p152）。いま、偶然による原因を無視し、たしかな原因によるものを考察す

る。

それでも事は簡単ではない。さきにもふれたように、「反対の結果」をもたらす「原因」(p.159)もある。すなわち「複数の原因」である。原因はひとつとはかぎらない。そのうちある原因がよりつよいと、ある結果が生じ、逆であると別の結果が生じる、という。さきにあげた現代日本の職場の例に即しても、それはまことにうなずける。

たとえばピンの傾きの例をとろうか。ピンが傾いたのはなぜか。なぜどちら側にかたむいたのか。また、ピン自体の弱さか。それともピンを建てる溝の浅さか、そのたいろいろな原因が考えられよう。

蓋然性の大きさ

複数の原因がありそうならば、どうするか。さきの事例はピンの傾きという、見ればわかる場面であった。だが、さらに面倒な原因がおこる。たとえば、べつのラインは数十台の機械やロボットを使っている。それぞれの機械、ロボットは当然多くの半導体を用いている。あるトラブルがおこる。どうやら、その多くの半導体のどれかが、不具合となっているらしい。どうやったら、そのたくさんの半導体のどれを取り替えばよいか。端からいちいちかえていったら、不具合の半導体を見つけるまでに、おそろしく時間がかかる。

ここで推論がきわめて肝要となる。こうした不具合だから、おそらく、この辺の半導体からみていけばよいだろう。そうした推論なしにはまず無理であろう。その推論には機械の構造、電気系の構造を知らねばならない。経験も欠かせない。かつて似たトラブルがあった。そうした推論を必須としよう。それなしにたんに経験だけではむづかしからう。

そうした推論の方法、それをたすける経験、すなわち技能の内実は、ヒュームは展開していない。もっと広範な人間の心情、情念、性質をごく一般駅に追究しているにすぎない。

そこであえて、私見をごく常識的に追加すれば、どの原因からひきだされた推論が、これまで観察された事象をもっとも広く説明できる

か、それにかかる、と考える。より広い事象を一貫して説明できる方が、より大きな蓋然性を持つ、と考える。あまりに常識的で恥ずかしいが、そうとでも考えるほかあるまい。

つけくわえることはある。その説明にあたってふかいところまで考えた推論の方が、一段と優れている。深いとは、その推論からさらにさきに進め得る推論、それを導きだす可能性を持っているばあいと、わたくしは考える。ややあいまいだが、広さと深さの概念がでてきた。それを用いて、人の技能をまとめておく。

技能の深さと広さ

まず技能の広さから説明しよう。広いといっても、どの組み立てラインでも経験すればよい、ということではない。あくまでも関連の深い、共通する部分がすくなくある範囲にかぎる。先の実例1でいえば、そのラインの準備工程2、3年を要し、ラインの部分に入っても、数か月という短期で、他の担当に変わるのではない。まず自分の受け持つ範囲の機械構造、ロボット、電気系統を3、4年ないし4、5年かけて身につける。そのうち、とりわけ力量のある人は、隣の係りの保全に出向する。そして、自分のラインの保全の役をこなす。せいぜいこの範囲である。あとは副職長、職長へとすすむであろう。組立から機械加工にまわったりはしないし、ましてや営業に回ったり、経理にまわる、などということはない。

それでも他国、とくに先行国の似た職場と比べれば、やや広く、かつ深い経験を持つ。さらに、夜間の点検にまわれば、機械装置やロボットの構造図をとりだして勉強したりする。まさにブルーカラーのホワイトカラー化なのである。

さしあたりの結論

科学といえば、すべて厳密でその理論は必然的、とおもいがちであろう。そうでなければ、科学とは言えまい、と考え勝ちであろう。とりわけ自然科学専攻者しばしば固くそう信じて社会科学や人文科学を軽蔑する。

だが、社会の動き、また人文の領域もまた人

間の活動範囲なのだ。それを研究することを排除するのは、人間の活動のほんの一部しか科学をかぎることにならないか。

そうした主張は、なにも近時の傾向でかぎらず古くはアリストテレス、カント、ヒュームなどの碩学のすでに指摘するところであった。アリストテレスは、哲学を3つの分野にわけ、数学のような自然学、すなわち不動の必然を対象にする分野、ついで、変動ただならぬ社会の組織の文献、そして、芝居などの第三の分野にわけた。それはいまなお燦然と輝く業績ではないだろうか。

付記：

訳語は新旧の両版をもちいた。大槻春彦（岩波文庫版）、木曾好能（2012年）版である。18世紀の哲学用語の理解に自信がないからである。後者は「人間本性論 第1巻、法政大学出版局版、知性について」である。彼の訳文はこみいって明快とはいえない。とりわけ、彼の解説の日本語は1文章がながすぎてわかりにくい。といって、岩波文庫版の大槻訳はやや冗長、古風にすぎる。ただし、その解説部分の日本語はむしろわかやすい。その理由は、わたくしのこの文章が焦点をすえる、原因結果の関係を探るとき、もっとも難点とおもわれる「論理の必然性」をあまり重視しなかったことにあるかにおもわれる。その難点の説明は本文をごらんいただきたい。

文献：

- 大槻春彦「1971」（初版は1923）「デイヴィッド・ヒューム 人性論」（1）（2）（3）（4）岩波文庫版
 木曾好能〔2012〕「デイヴィッド・ヒューム、人間本性論、第1巻、知性について」法政大学出版局、629p.
 小池和男、中馬宏之、太田聡一〔2001〕「もの造りの技能—自動車産業の職場で」東洋経済、346p.