

經濟論叢

第九十三卷 第二號

| | | |
|---------------------------------|---------|----|
| 經濟学史の本質と類型…………… | 出口 勇 蔵 | 1 |
| シェーカーズ…………… | 穂 積 文 雄 | 26 |
| ハロッド不安定性原理について…………… | 白 杉 剛 | 49 |
| 生産点における 『合同機械工組合』の機能(一)…………… | 熊 沢 誠 | 60 |

昭和三十九年二月

京 都 大 學 經 濟 學 會

生産点における『合同機械工組合』の機能(一)

熊 沢 誠

はじめに

第一節 A S E——一九世紀中葉

第二節 労働過程の変革(以上本号)

第三節 労務管理の抬頭(以下次号)

第四節 A S EからA F Uへ

む す び

はじめに

本稿はイギリス機械工業に例証をとり、生産の場における労働組合の機能と資本家的労務管理との対抗関係の発展を検討して、現代の労働組合機能のひとつの特質に接近する試みである。ここではイギリスの「合同機械工組合」(Amalgamated Society of Engineers, A S E)の労働支出と賃金についての政策の変遷が考察の対象である。

労働者の労働生活の諸条件について維持、改善を目的とする労働組合は、労働条件の基幹的部分である労働支出と賃金につ

いて一般に次のような政策をかかけてきた。へ一定範囲の労働遂行能力)——(一定質量の労働支出)——(一定水準の賃金率)を、その働く企業の枠を超えて統一的に規制することである。従って労働組合は一定の労働支出と賃金を資本家的経営の与件とすることを強制する。賃金が企業にとってどの程度負担になるかという事は労働組合には偶然的な結果にすぎない。これに対して採算の単位である企業にとっては、その労働に支払うことをたえうる労務費こそが与件である。企業は自らの利潤の計画と矛盾しない範囲で労務及び賃金政策を行使する。このためにこそ資本は労働者の採用、労働支出の質量決定、賃金支払いなどを排他的な経営権として主張してきたのである。以上の労資の政策は労働市場へのそれぞれの介入政策に他ならない。そして労働市場の型は労働支出と賃金決定について労資いずれがより強く介入するかによって様々に変容しうるのである。

ところで労働市場の構造分析は、資本蓄積に規定された工程の変化——熟練の変化——労働の質の変化など総して労働力の

需要構造の分析にはじまる。そして生産方法と労働の質—労働過程の姿は労働市場分析の出発点であると共に、労働市場の形態変化をもたらす労働支出と賃金についての労資の政策を強く規定するものである。例えば本稿は単能機械が部分機械化した低熟練労働者によって操作されるようになってはじめて、資本家的経営が労働者を従業員として採用し、仕事の質をきめ賃金を支払うことを、統一的労務管理の下に排他的に行う政策を進めてきたこと、そしてこの段階において労働組合の労働支出と賃金の実質的な標準的規制は、生産点における資本の排他的管理に労働者としての解答を与えることなしには果されなかったことを明らかにする。労働組合機能と資本家的管理のたゆみない闘いの中で、闘いの場として工場や企業が浮び上がるこの局面に私の関心はすえられている。

私は上としてイギリス機械工業の機械工作、組立職場を舞台としてとりあげたい。ある意味で大工業の技術的な基礎は機械工業の成立そのものである。そして蒸気機関とスライドレストによって機械による機械製造が可能となり、大工業が自らの足で立つてよりこの方、機械工が工業国で占める大きい比重を占めておいても機械工業は分業の基軸である。機械生産の精度は装置工業一般に至るまで生産手段の精度を規定し、従って労働の標準化の程度を規定している。機械工業をとりあげた理由は、この産業の労働過程の特徴からある程度、全産業の生産の標準

生産点における「合同機械工組合」の機能(一)

性と労働の質を推察できると思うからである。³⁾

とはいえ機械工業は独占資本主義の大衆生産工業における労資関係の原型をみる上では大きい限界をもっている。それは機械生産の性格自体が注文の、多品種小量の生産段階を容易に脱却しえない性格をもっているからである。大量生産の指標である単能機械の連結化、コンベアシステムの導入は、現在においても、電機・自動車・精密機械にかぎられている。機械工業では労働者が機械体系に完全に従属する程度が装置工業ほど顕著ではないこともこの反映なのである。そしてこのことは労務管理の裁量の限界をも示している。しかしながら生産過程における労働組合機能と労務管理の対抗関係が一般性をもつかぎり、この限界は設定された問題の意義を否定するものでないことはさうである。

(1) 最近の研究のいくつかの焦点は企業又は工場における団体交渉や賃金構造にしばられている。それらはほぼ一致して、イギリスの労働組合が産業別団体交渉を重視して工場交渉を軽視してきたことを批判している。例えば F. Brown: *The Glouch of British Industrial Relation*, 1959 は仕事の確保、昇進と解雇、生産性向上など労働者に直接関係ある事項は工場、企業別交渉で最もよく処理されるとのべている。(p. 358~367) また Robertson: *Factory Wage Structure & National Agreement*, 1960 は機械

産業の全国貨率と工場での収入との大きな格差を実証的に明らかにし、交渉貨率と実際の工場賃金構造との一致は工場レベルでのみ達成されると主張する(p. 133)。彼によれば全国交渉の機能は最低貨率の決定である(p. 181)。なお日本の企業別組合脱皮の問題意識自体に対する批判も独占段階の労働組合の企業、工場における規制の評価とかかわっている。(氏原正治郎「日本の労使関係」一九六〇八ページ参照)

- (2) マルクス『資本論』長谷部文雄訳、第二分冊、六二八～九ページ

- (3) 例えば津田真澄氏は日本の工作機械工業の標準化の程度から「日本型竊紋」を導びき出されている。(「年功序列賃金と年功制度」篠原・舟橋編「日本型賃金構造の研究」二五九～二六〇ページ)

第一節 A S E——十九世紀中葉

一八五一年のA S Eの結成にはじまる職業別労働組合の機能について、私たちにはウェップ夫妻の詳細な研究が残されている。それによれば職業別労働組合の条件規制の方法は「相互保険」〈集団取引〉〈法律制定〉の三つである。この三つは労働者の個人的必要からくる労働力の窮迫販売を防ぐという統一目的の下で有機的に補強し合う。そしてこの三方法によって労働

組合の日標とした様々の規制は次のように要約される。

(I) 標準的労働条件の確保

1 〈標準賃金率〉及び技術進歩に対して様々の労働に標準賃率を運用する〈新工程と機械〉への対策。

2 〈標準労働日〉この規制は残業割増等の確保と共に「雇傭の継続」に役立つ。

3 〈衛生と安全〉の確保。

(II) 職業独占と労働力の供給制限

1 〈入職〉制限、徒弟の数と期間の決定。「無資格者」の職業からの排除。

2 〈職業への権利〉。扱う機械や材料の繩張り(リベット)を職業別(組合別)に決定¹⁾。

この職業別組合の機能のうち(I)は労働組合の機能として一般性をもつのに対し、IIはクラフトユニオンという歴史的な組合組織の機能である。そして職業別組合の中で、より近代的な形態をもつ綿業、炭鉱などのオペレイヴユニオンは直接的な団体交渉と法律制定によって、直接的に標準的労働条件の規制をかけた。これに対して機械、建築などのクラフトユニオンは職業独占や労働力の供給制限を団体交渉力に転化して、間接的に標準的労働条件の確保を目指した²⁾。この相異の背景には労働過程の機械の発達程度の差、熟練依存性の差が横たわっている。では本稿の対象とする機械工業の当時の労働過程はどのような

特質をもつていたらうか。

十九世紀の機械工業は、業種、企業規模による差はあれ、総じて「機械による協業」(マルクス、前掲書、六二〇ページ)の段階にあつたといふことができる。即ち同一の原動機たる蒸汽機関の下に、労働者は並列する同種の諸道具機について労働するのである。このことは当時の工作機械が教種にすぎなかつたことに裏付けられる。そして洋文による多品種小量生産がふつうであり、ようやく製品別、工程別に企業が分化する傾向がみられたにすぎない。しかしヴィクトリア時代を通じて主たる製品であつた鋼船、機関車、紡績機、工作機、炭鉱機などいづれの業種も、生産性は世界の水準をぬいており、機械輸出も活潑であつた。七〇年代の不況と海外競争の激化は世界市場の独占的地位を動揺させたけれども、ほぼ十九世紀末までイギリス機械工業は安定的に発展し、そのことがむしろ技術進歩を停滞させたのである。

主たる工作機械は旋盤、平削盤であり、他に若干のボール盤、形削り盤、立て削り盤を数えるのみであつた。いわゆる万能機械の時代である。そして製品の精度を保証するゲージは未発達にとどまつていた。

以上の状況は労働過程の熟練依存性を予想させよう。万能機械には万能熟練が対応する。主たる職種は旋盤工と仕上工であつた。前者は万能旋盤によって様々の形の部品を切削する労働

生産点における「合同機械工組合」の機能(一)

者であり、仕事の遂行のためには材料・工具の選択、切削、機械の速度の決定、機械の整備などに至る巾広い技能や知識が要求された。精度は専ら彼の目の子(Rule of Thumb)によるものであつた。後者はやすりを使いながら様々の部品をびたりと組立てる労働者である。工作機械の精度の低さがもたらす部品の多様性は、仕上工のすぐれた熟練で補われてはじめてひとつの機械を構成できたのである。F・ブラウンは次のようにのべている。「熟練労働者の神髄は手先の器用さではなくその多能性である。ある一つの肉体的な操作をする大きい熟練は、頭腦的に欠陥があつてさえもまもなく獲得される。熟練工の特質はあらゆることに手を移す能力である。彼は注文のサイズ分けをし、いかに段取りするかを決め、材料・デザインの特性に合う方法を適用し原料を最終組立てにもたらす一連の諸操作を連続的に遂行することができた。」(F. Brown, op. cit., p. 90)

当時の基幹労働者には万能熟練が、精神労働と肉體労働の統一された高度の技能が要求されたのである。

一八八〇年代の時点で旋盤工と仕上工のA S E組合員総数の中でその比重は八五%であつた。A S Eの政策が以上の労働過程の性格を反映したものであつたことは想像に難くない。A S Eの労働支出を賃金についての政策は次のようなものであつた。

A S Eは一定の労働遂行能力に一定の熟練をもつ労働者に標準時間賃金率を支払うことを資本に強制した。一定の労働遂行

第九十三卷 一四三 第二号 六三三

能力には「一日の公正な労働」が対応するものであった。労働は更に組合員の一定の労苦の水準と対応した。労苦は計量できないから契約中には特記されなかったが、一定の時と所で一定の労苦の水準がきまり、標準賃率が支払われた。また前記のような労働過程では生産の標準性がなかったため、A S Eは生産能率に対応した賃金 \parallel 出来高払制を個人取引をまねくものとして拒否し、時間払制に固執した。出来高払制への反対こそは当時のA S Eの最も特徴ある政策であった。例えば、八五二年の第一回ロックアウトの原因のひとつはオールダムの大工場における出来高払制の導入に対する組合員の反対であったし、一八七四年の代表会議は出来高払制の下では働かないことを決議した。そればかりかA S Eは集団出来高払と誹負制にも反対し、組合員は親負統方にならないことを決定していたのである。

次に「公正な一日の労働」には標準労働日が制度化されねばならなかった。時間短縮の要求は支出労働の上限をかぎることによって労働力の乱費を防ぐものである。A S Eは結成時から残業反対をかけたが、組織的残業に対する自発的ストライキを組合員に勧めた。一八七一年にはサンダーランドの闘争を端緒として、東北海岸に九時間労働運動が展開した。他組合をふくめた「九時間労働連盟」の指導になるこの運動は目的を果した。

同時に残業については高額の割増率が確保された。東北海岸の成果はのち全国的に拡大された。かくてA S Eの労働条件標準

化政策は、九時間の公正な労働を行う労働者に標準賃金を確保することに展開する。

しかし規制はこれだけではない。「一日の公正な労働」の質的範囲とそれを行う労働遂行能力はいかに確保されるのか。A S Eは一定の仕事の繩張り⁵⁾をきめ、その仕事を一定の資格をもつもののみで構成する組合員によって独占した。つまりA S Eは工作機の扱いや治工具の製作を徒弟制を経た労働者のみが行うという規制を行った。すなわち労働市場の職業的範圍の独占的規制である。かくて実質上のクロードショップがクラフトユニオンによって維持されるに至った。

この規制が可能であったのは前記の労働過程の特質によるところが大きい。精神労働と肉体労働の統一された高度の技能は五年から七年にわたる徒弟修行においてはじめて獲得された。十九世紀中葉の機械工の平均死亡年令は三七 \parallel 三八であったから、この期間⁶⁾は彼の労働生活の約三分の一に相当する。この徒弟制を経ない労働者は「無資格者」として組合加入がゆるされなかった。A S Eは徒弟制を経た労働者のみに繩張り仕事をさせる特権を資本に強制したのである。A S Eは結成当時から、徒弟の熟練上に対する割合と徒弟期間の決定、無資格者の排斥をかけた。十九世紀中葉の労資の対立点に好個の見取図を与える一八五二年ロックアウトの争点は出来高払制の導入、残業の強制、無資格者を機械につけることの三つが中心であった。

その後も不熟練工や婦人が組合の仕事に就業すると、組合員は無資格者と共に働くことを拒否して職場退出を行い、また無資格者に仕事を教えないという抵抗を行った。A S Eはかくて結成後二五三〇年間は、入職経路を徒弟制によってほぼ完全に規制したのである。

以上の徒弟制度無資格者の排除と時間短縮業規制は別の側面からみれば、労働市場の過剰をふせぐための労働力供給制限策であり、雇用対策であった。「我々組合員にとって雇用のみとろしが、一般的に改善されることを保証するために、我々は『組織的残業』を拒否する。ただしそれは一組合員に対して正当な過時間以上の労働をする特権を与えることによって、他の組合員をその地位から追い出すから」とA S Eの「職業防衛条件項」はのべている。また徒弟制も労働者間の無制限な競争を排除した。徒弟期間中はきわめて低い収入しか与えられなかったから貧しい不熟練工の子弟は徒弟になる道が閉ざされていたからである。従って熟練工の再生産はほぼ階層内部で行われ、運搬・積荷などの単純肉体労働に固定されていた不熟練工の階層の上行移動は不可能であった。かくて組合員であった熟練工は生活構造の上で特権的地位を享受するのみでなく、競争者による労働市場の過剰を阻止しえた。つまりA S Eの労働支出と賃金の標準化政策は労働供給総量の制限、雇用安定策によって強力な保証を獲得していたのである。

生産点における『合同機械工組合』の機能(一)

要約しよう。A S Eの労働支出と賃金の政策は、生産が標準的でない万能熟練依存の労働過程の上に立って、九時間労働を上限とする「一日の公正な労働」を、組合の繩張り仕事を行う特権をもつ、徒弟制を経た資格ある労働者の制限された供給と対応させ、こまかな出来高にかかわらず標準時間賃金を企業の枠をこえて資本に認めさせるものであった。取引は支出労働の質量に対する賃金という形では行われていなかった。組合の組織範囲は関連職種にかぎられていたから厳密な意味で労働の格付け政策はまだ着手されなかったし、さして必要でなかったのである。

ここからみちびかれる規制の方法も著しい特色を持っている。資本が標準賃率の支払いを拒否したり、出来高制を導入したり、無資格者を組合仕事に雇用したりすると、組合員は自発的に退職し、組合の失業手当を受取り労働力の窮迫販売を峻拒した。A S Eが高額の組合費を徴収して、疾病・災害・寡婦・失業などの相互保険を発達させたのはこのためである。A S E組合員の身に宿る屈人的熟練に正当な価格が支払われなければ、労働移動自発的ストという報復が資本に打撃を与えた。A S Eは相互保険が保証する労働移動を間接的な団体交渉力に転化させていたのである。

もとよりこの段階においても、資本は以上の組合規制を打破する試みを執拗にくりかえした。とりわけ機械の専用化や熟練

の破綻が進んだ先進的な大企業においては、自動機械を不熟練の無資格者に標準賃率以下で運転させることや、出来高払制を導入することを擯取の外延的増大たる長時間労働と並んでうち出していた。八〇年代には、A S Eはいくつかの大手工場で出来高制の阻止に敗北を強いられた。資本家の経営がつねに労務費の削減と生産点における専制支配をめざすかぎり、労働力の取引が一定価格を支払わなければならないという空語にすぎない。七〇年代からA S Eは徐々に地方別に直接的な団体交渉を発達させた。すでに一八五二年ロックアウトの敗北の後には、A S Eはストライキを回避して、労働条件の決定に事前の協議を承認させること、工場協議に組合役員の出席を承認させることに力をつくしはじめた。その承認ができないところでは「うけみの抵抗」——職場退出がすすめられた。こうしていわゆる共済機能と職業政策の分離がはじまるのである。七〇年代には仕事の分割や常時的失業の堆積がすすむと、賃金闘争においても直接政策の主張が抬頭し、各地方支部は地方賃率の協約化に進んだ。そして例えばマンチェスターでは週二二シリングの地方賃率が獲得されたのである。

とはいえA S Eの政策が労働支出と賃金の密接な対応を追究せず、相互理解による「一日の公正な労働」を行う有資格者に標準賃金率を要求した時点では、生産の場における団体交渉は

十分に展開しなかった。だが資本が剰余価値の源泉とするのは労働者の雇用ではなく労働支出そのものである。労働過程の特質が、その仕事を組合員でなければ行い得ないものとしていた、一定質量の労働が一定資格の労働者とかたく結び付いていた段階には、この矛盾は顕在化しなかった。資本の擯取の内包的増大は本格化せず、労働組合も職場における団体交渉によって労働の格付けに応じた賃金を要求することに無関心だったのである。しかし労働の格付けのないことは、労働者の資格によるきびしい排他的な組合員の選択という媒介を経なければ、組合員の労働条件の標準化が達成されないということに帰着する。その意味で組合による繩張りの決定や徒弟制による入職制限は、労働条件の標準化という労働組合の一般的目的のための、労働過程の特質に規定されたクラフトユニオンという歴史的な組合形態の歴史的な規制形態であった。クラフトユニオンは標準化政策を労働者階級内部の排他性を通じて追究せざるを得なかったのである。徒弟制を経ないものの組合からの排除という縦の排他性と同一職場の繩張りの異なる労働者の問題への無関心という横の排他性を通して、すでにみた資本家の経営の労働組合規制に対する攻撃は、A S Eの排他性を打破する資本の道の萌芽である。そうした資本の政策が有効に、本格的に展開されるのは労働過程の变革以後のことに属する。しかし総じて五〇年代の熟練工は九〇年代においてもまだ基幹労働者だった

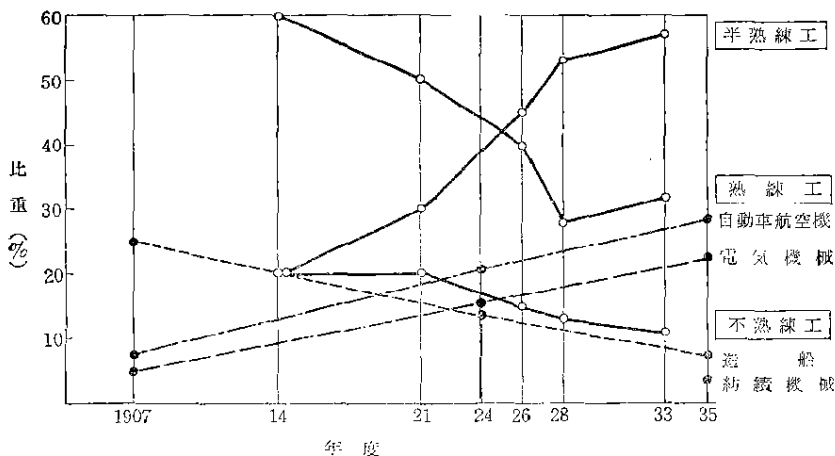
のである。

- (1) S. & B. Webb: *Industrial Democracy*, 1920, Chap II. すでに新組合主義の確立期にかかれた本書の視角は、標準的労働条件の団体交渉又は法律制定による確保を本来の組合主義として評価し、職業独占や入職制限を歴史的役割を終えたものとして批判することであった。
- (2) タラントユニオンとオハラテイヴニオンの相異については F. Brown, *op. cit.*, p. 120-125. ノール『イギリス労働運動史』林他訳、第二分冊、六〇〜七〇ページに、示唆をうけている。
- (3) J. R. Jeffereys: *The Story of the Engineers*, 1951, p. 55. 以下機械工業や労働組合についての歴史的な事実やものについては特に註を附さぬかぎり本書に負うている。
- (4) 旧熟練工の代表である工場大工は一切の大工道具をいかにこなすばかりか必要に応じて代数・幾何学・測量学・機械工学などの知識を応用することができた。(S. & B. Webb; *op. cit.*, p. 470)
- (5) F. Brown; *op. cit.*, p. 97.
- (6) S. & B. Webb: *History of Trade Unionism*, 1894, p. 299~301.
- (7) 栗田健氏は当時の熟練工が世帯の賃金水準(二八〜三五)不熟練工が価値分割された賃金水準(一二〜二〇)を

をうけとっていた事実から、不熟練工の子弟が徒弟修行をできなかったこと、熟練工が階層内部で再生産されたことを指摘される。(栗田健『イギリス労働組合史論』三六一〜三)

- (8) J. B. Jeffereys; *op. cit.*, p. 299~301.
- (9) 一般にタラントユニオンの規制方法を組合規約と相互保険による労働移動、オハラテイヴニオン又は新組合主義の規制方法を団体交渉又は法律制定とする分類は一面的であると私は思う。例えば A S E は七〇年代にタラントユニオンでなくなったと規定するときのみ、この分類は有効である。団体交渉が使用者との書面による協約交渉に明確に限定されぬかぎり、組合規約が団体交渉と二者択一の方法だとみることがむづかしい。組合規制から団体交渉への移行は連続的である。(Fransers & Klegg; *The System of Industrial Relation in Great Britain*, 1960, Chap. V 参照)。
- (10) 代表的なオハラテイヴニオンであった綿業の労働組合は十九世紀中葉、全国的に詳細な出来高賃率表を協約化し、有給専門書記の手によって運用していた。又抗夫は検査係を選出し、資本の労働評価権に執拗に介入した。南ウェールズの抗夫はすでにユニオンショップやチェックオフを慣習化していた。(S. & B. Webb; *Industrial Democracy*,

第一図 機械工の階層別・業種別比重の推移



生産点における「合同機械工組合」の機能(一)

1. この図はいかなる業種でいかなる労働者が需要されるかについて考察するため、あえて階層別比重の変動(国勢調査—Jeffereys, op. cit., p. 207)と業種別比重の変動(機械工業経営者連盟調査—Jeffereys, ibid., p. 198-199)との統計を合成して、作図したものである。
2. 紡績機械製造部門の比率は1935年の他は不明である。しかし1860年ウィリアム・フランは、この業種に「私たちの職業はきわめて多く依存している」とのべている。(Jeffereys, ibid., p. 199)

第九十三卷 一四八 第二号 六八

1920, Part II, Chap. II.)

第二節 労働過程の変革

「第一次大戦前に始まる産業革命の第三の局面の支配的な様相は大衆生産とメカニゼーションの形が進んだことであり、このことは一方では重筋の、不熟練の肉体労働者への需要を減小させ、他方ではかつて熟練した職人によってなされていた各種の労働を、すぐに覚えられ、たやすくひとつの機械から別の機械へ移動されうる、相対的に単純な種類の器用さしか必要でない操作に分割し、機械化した。製造工場では熟練工の比率が低下し始めた。」(D. H. Cole; The Studies in Class Structure, 1955, p. 31.)

ここには独占形成期の労働過程への移行が端的にとらえられている。十九世紀を通じて量的、安定的な拡大を続けてきたイギリス資本主義の労働過程は大不況を契機としてコールの述べるような質的な変容を示しはじめた。独占資本主義はそれにふさわしい労働過程——大量生産とメカニゼーションを要求したのである。機械工業においても変革は例外ではなかった。すでに十九世紀に部分的に現われていた

大量生産の前提である生産の単純化・専門化・標準化への接近は、一八九〇年代にはじまり、第一次大戦に促進され、一九二〇年代に確立した。とりわけこの産業の変革に動因を与えたのは海外競争の圧力であった。新興の急速に発展しつつあるドイツやアメリカの機械工業に対抗するため、イギリス機械工業は労働過程の合理化を強いられた。そして一方において飛躍的な合理化は資本の集中と集積に伴われねばならなかった。巨大会社の統合が様々の形で実現し、巨大企業が働く労働者の割合が増加した。同時に機械工業内部の業種別比重が変化した。機械工の雇用比重も旧業種（機関車・蒸気機関・紡績機・鋼船等）において低下し、新業種（電機・自動車・兵器等）において増大した。そして全業種を通じて、とりわけ新生産部門ではめざましく、半熟練二の割合が増大した。（第一図）

この段階においてイギリスの機械工場は明瞭に「機械体系」の姿を整えていた。機械体系は「種類を異にするが相互に補足しあう諸道具機によって遂行される相異なる段階諸過程の相関係する一系列」（マルクス、前掲書、六二一ページ）である。

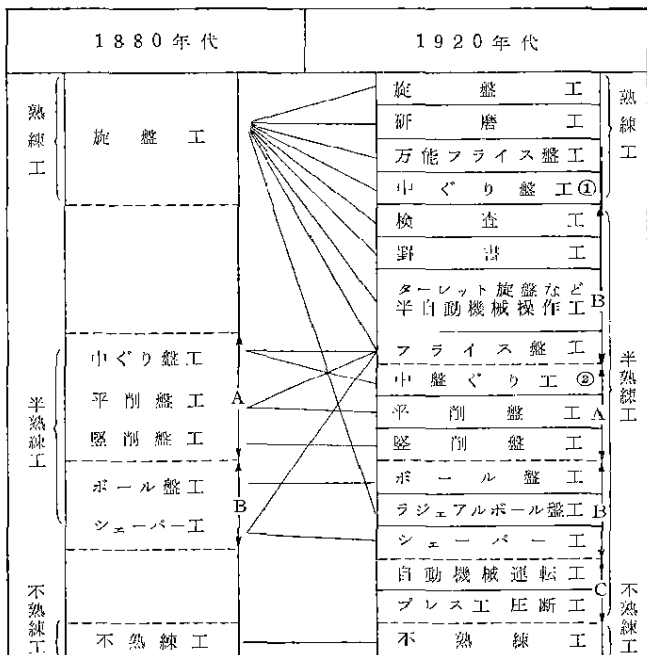
新しい原動機としてのモーターは一方において個々の機械に、更に進んで機械の個々の部分に単独の動力を附することによって機械を専用化すると共に、他方においてはより大規模な形で専用機械の連結連転を組織する³⁾。それと共に連続的に加工される労働対象として新しく特殊鋼や合金が開発され、各部品工

程間の精度の保証のためにゲージやマイクロメーターが普及した。

万能工作機の作業のひとつひとつに適合した専用機械が生み出されるとき、機能の分化した諸作業機があらわれた。ターレット旋盤、各種フライス盤、各種研磨盤、ラジエアルボール盤、自動及び多軸旋盤などである。そして分化した工作機は複雑な機械体系の一部として再構成される。即ち万能工作機械は単能化され、その上で単能機械が一機構に集約され（コンビン化）あるいは連結化され（コンベア化）るのである。このような機械化は又逆に工作機械を二つや三つを数えることとなった。一九二〇年代にはフライス盤だけで二〇種を数えることとなった。ところで万能機械の単能化、その機構化と相互規定的な関係をもつて、測定具の改善による機械の標準化が決定的となるのであって、徐々に大量生産の基礎である生産の三S化（*Standardization, Specialization, Standardization*）が成熟するのである。標準化された、単能・専用機械の連続的・連結的な連転という大量生産の典型的な姿はコンベアシステムやアッセンブリー生産方式においてみることが出来る。

万能機械の分化は労働過程における熟練の解体を導びくものである。労働は単純化した。いまこれをふたつの面からのべよう。第一に万能熟練工の行う諸作業が分解した。各特殊作業に専用の機械につく労働者は労働過程の前後にかかわらず、自ら

第二図 機械工の職種分解 (点線は階層区分)



徳永重良「イギリス機械工業における資本と賃労働」(I)
『経済志林』30巻2号。P.74.

生産点における『合同機械工組合』の機能(一)

第九十三卷 一五〇 第二号 七〇

テ仕上工、ゲージ・工具製作工に分解した。

私たちにとって重要なことは多能の終結が肉體労働と精神労働の分離をもたらすことである。けだし様々の仕事をするからこそ熟練工には、様々の製品の目的に適合するように生産手段や生産方法や生産時間を計画し適用する技能が要求されたからである。それゆえ機械の分化と単能労働者の配置は明らかに熟練工から単なる手作業以外の諸力を奪った。熟練工が「考えることの負担なく命令されたとうり」仕事を行わねばならない可能性があらわれたのである。

第二に労働者は部分作業においても熟練を失う。機械はひとたびその一特殊目的に固定されると、操作者の裁量と作業の微妙さをますます自らの体内に吸収していくからである。機械の精度と性能が向上するにつれ、機械操作はますます単調になっていく。機械の性能

と必要な労働者の熟練は反比例するものである。例えばターレット旋盤は自動ストップ装置をも

の部分作業だけを遂行しなければならない。多能は終結した。万能旋盤工は解体され、各作業は図のように、各専用機械につく労働者に委ねられた。また万能仕上工の仕事は組立工、ペン

るかに見える。例えはターレット旋盤は自動ストップ装置をもっており、バイトが正しい位置にくると自動的に切削がはじまり、終了すると自動的に停止する。機械の段取りさえ把握すれ

ば数時間の教習で可能な操作なのである。またフライス盤や研磨盤は旋盤作業のむつかしさを基であった回転工作法（労働対象の回転）を克服して精度を飛躍的に向上させ、旋盤工や仕上工の仕事を支えた。この時期に急速に増加しはじめた *face-men*, *handyman* などの「半熟練工」とは単能化された機械についてくりかえし作業を行う事実上の不熟練工のことである。そしてこの人々が次第に熟練工を保全、監視などの補助部門に駆逐して新しい機械工業の基幹工となるのである。

労働過程をそのものとして考察するかぎり、新しい機械工の仕事の最も重要な変化は労働代替性の進展である。職種の内でも職種の間でも労働の代替が可能になったことである。機械の単純化と標準化は誰にでもできる操作の分野を拡大した。そして万能熟練工の多能性から要求される知的技能は基本的には教育によって果される技術学として自立した。複雑な秘伝的熟練のヴェールは引きかれた。また技術学は機械の多様性の増加の中につらぬく少数の大きな基本的運動形態を発見した。かくて経験的熟練の比重は低下し、自然科学の機械への応用と操作の基本的運動形態を産業教育により把握した労働者に多数の労働を代替しうる道を開拓した。そして労働者が労働者内部の階層性を不可避なものとして受け入れる条件を破壊した。ここにおいて前段階の労働過程の特質に規定されていた A S E の排他性は歴史的使命を終えねばならなかった。職種内、職種間の代

替性が進むとき、入職制限と繩張りの決定という A S E のかつての武器は、かのブローマンの様にはねかえって政策の有効性をうちくたく武器に転化するのである。十九世紀から二〇世紀にかけて労働過程の進化和 A S E の排他性との矛盾が資本家的労働管理の専制支配をむしろ容易に抬頭させたのである。

例えば職種内において熟練・不熟練の技能格差の意義が減少し、組合仕事や新しい仕事を徒弟制を経ない労働者ができるようになるとき、一連の機械体系の中でどこまでが熟練工の、従って組合員の仕事をきめることは困難である。この「機械問題」は、一定資格の労働者と一定の仕事範囲と一定賃率の組合による統一把握を無力化した。組合の門戸解放と規制の拡大が必要であった。しかし A S E の長い伝統は転換を著しく困難にした。そしてこのことは労働組合の規制を全く受けない、低賃金の機械運転工が大量に工場に流入することをゆるしたのである。また諸工程・諸機械の連続性が増大し、職場のいくつかの組合のメンバーに共通の問題が発生するようになったとき、A S E をはじめとする諸クラフトユニオンの仕事の繩張り秩序内の政策では、機械の速度や労働者配置や職務の決定などの労働支出に関する組合規制は有効でなくなった。必要とされたのは諸組合の合同による工場組織の確立と工場における支出労働そのものについての交渉であった。しかしここでもクラフトユニオンの伝統的なセクションリズムが工場での閉結を阻止し、む

しる経営の生産点での支配を可能にした。一八八五年から一九一七年迄の機械産業内の、新しい仕事をめぐる十二回の繩張り争いは労働組合の保守性の明らかな表現だったのである。

A S E の排他性が組合政策の有効さに桎梏となったとき、資本家の経営は自らのイニシアティブになるひとつの解決策を用意した。労務管理の抬頭がこれである。しかしながら労務管理は労働代替性が一面でもたらす搾取材料の社会的拡大の上に立つ、労働者の部分作業への緊縛と企業内、企業間での新しい階層性の再生産を結果するものに他ならなかった。資本は労働過程の変革から、肉体労働から分離された精神労働を資本の機能として、生産者を支配する技術として、即ち労務管理として自立させることを学んだのである。そして肉体労働のみを行う労働者を、雇用し、仕事の質量をきめ、支払うことの完全な自由裁量を経営権として把握することをはかかったのである。この排他的な経営権の意図するものが次節の課題を構成する。

- (1) イギリス機械工業の統合は主として「統一的統合」であった。若丁の統合の例。製鋼→機械・兵器・造船。製鋼→製鉄・製鋼→兵器・機械・造船の統合。Armstrong, Whitworth Co. (1896年), Vickers, Sons, Maxim Co. (1897年), 製鋼→製鉄・製鋼→兵器・機械・造船の統合。John, Brown Co. (1899年), Cammell, Laird Co. (1903年), 海運→機械・造船の統合。Furness Withy Co. (1891年),

(入江節次郎「独占資本イギリスへの道」二六三〜二七二ページ)

- (2) ウェブは当時の機械工業を次のように描写している。

「機械産業への機械導入のきわ立った様相は大機械工場にいま要求されている動力工作機のめざましい多様性と相異性である。巨大な組工場といってもせいぜい自動ミユールや力織機など一種の機械が並んでいるだけである。機械工場は旧式旋盤の驚くほど多様な応用と併用されたボール盤・削り盤・中ぐり盤・立て削り盤・フライス盤など種類の異なる一連の機械を使用するようになるだろう。」(S. & B. Webb: op. cit., p. 471.)

- (3) 蒸気機関よりも強大な、操縦、調整、伝導の可能なモーターは大量生産にふさわしい原動機である。(上林貞治郎「技術及び労働力の理論」一〇三ページ)

- (4) 三戸公「装置工業論序説」四六〜七ページ。装置工業と機械工業の生産工程の発展の比較が行われている。

- (5) リリイ「人類と機械の歴史」伊藤他訳、岩波新書、一六六〜八ページ参照

- (6) 旧型職場の一例。「以前には熟練労働者が必然的に蒸気機関のあらゆる部分を生産した。いまでは同じ話部分が熟練を必要とするが優秀な用具(機械のこと)をもってする労働によって生産される。」(グレートノーザン鉄道会社機械

部長談。マルクス、前掲書、七〇〇ページ)

新型職場の一例。「製作の技能は精度に關するかぎり、機械に作りつけになっており、機械のオペレーターには存在しない。オペレーターの技能はジグや取付具を当てたり外したり、機械の制御装置を操作する際の手際の上さの中にのみ存在するようになった。」(オースチン自動車会社計画技師談。リライ『オートメーションと社会の発展』鎮目恭夫訳、一八ページ)

(7) マルクス、前掲書、七七四ページ。

(8) コリンズ、「現代労働組合論」岸本英太郎訳、一六二ページ。代表的事例は大型化した船舶用パイプの製造をめぐる一八九一年のタイン河畔における、仕上工と鉛管工の大喧嘩である。境界は二時半に定められたが、ついで二時半のパイプがいずれに属するかで再び争いが起った。(S. & B. Webb; op. cit., p. 517.)