

經濟論叢

第130卷 第1・2号

販売過程とマーケティング過程	橋本 勲	1
日本曹達の工場展開	下谷 政弘	21
資本の国際化の方法的模索(上)	奥村 和久	50
貿易自由化前夜のフランス綿工業	清水 克洋	72
レーヴェ社における工場管理	幸田 亮一	97

昭和57年7・8月

京都大學經濟學會

貿易自由化前夜のフランス綿工業

—1860年アンケートの検討を中心に—

清 水 克 洋

はじめに

1860年英・仏通商条約は、フランス綿工業の誕生以来継続されてきた綿製品の輸入禁止政策を、8～10%の低率関税による自由貿易政策に転換せしめた。多くの綿業資本家が、イギリス綿工業によってフランス市場が侵食されることを理由に、この政策転換に反対し、あるいは、関税率の低さに不満を表明した。客観的に見ても、イギリスからの直接の影響を受けて発展しながらも、それとの競争からは保護されることによって存続を確保しえてきたフランス綿工業にとって、国内市場のイギリスへの解放は、大きな冒険であった。結果は周知のとおり、フランス綿工業は、新政策の下で国内市場を守り抜いたのである¹⁾。

われわれは、すでに、労働者の貧困の社会問題化を手がかりに、1830年代末におけるフランス綿工業の工場体制を分析した²⁾。それ以降20年間のいかなる発展が、このイギリスとの直接の競争を可能にしたのであろうか。貿易自由化前夜のフランス綿工業における工場体制の発展段階はどこにあり、その特質は何であったのか。この問題を解明するうえで不可欠な作業は、30%という条約の範囲内で関税率を決定することを目的として実施された綿工業についてのアンケート *Enquête industrielle sur le traité de commerce avec l'Angleterre, t.*

1) 服部春彦 第二帝政下の貿易自由化と経済発展「名古屋大学文学部研究論集」LIX, 1973年, 栖原弥生 資本主義確立期のフランス綿業「北大文学部紀要」No. 17, 1969年11月, 参照。Cf. Cl. Fohlen, *L'industrie textile au temps du Second Empire*, 1956. pp. 585-587.

2) 拙稿, 1830年代フランス綿工業における工場体制と産業構造「経済論叢」第127巻第6号, 昭和56年6月, 参照。

IV, Paris, 1860.³⁾の検討である。1860年英・仏通商条約そのものの本質、および、それがフランス綿工業に及ぼした影響を解明するという観点から、すでに、このアンケートの分析作業が行われ、少なからぬ成果があげられている⁴⁾。にもかかわらず、アンケート全体の分析としては、それは一面性、抽象性をまぬがれていない。すなわち、条約の本質が問題にされる場合、皇帝政府の自由貿易主義と、綿業資本家の保護貿易主義の対立という図式の枠内で議論がたてられており、それぞれが必然的にはらむ、政策体系の具体像が解明されていないことである⁵⁾。あるいは、条約の綿工業発展への影響という形で、政策内容の検討がなされる場合においても、技術発展や、生産の集積、集中に問題が限定され、工場体制の全体像が視野に据えられていないことである⁶⁾。

結論を先取りして言えば、1860年条約をめぐる政府と綿業資本家との対立は、機械体系、それにもとづく労働力編成、そして、そこに形成される資本・賃労働関係、これらの総体、つまり工場体制の発展段階についての現状認識と、条約締結後の見通しにかかわっており、'60年アンケートは、まさしく、この点についての生々しい、豊富な資料を提供しているのである。工場体制とは、理論経済学によれば、労働者に対する資本の専制的指揮権の貫徹する場であり⁷⁾、それは、以下の諸契機から成り立っている。まず、第一に、自動装置としての機械体系。これが生産の主体となり、労働者は、その運動に従属せしめられていること。第二に、機械体系に照応する労働者の分業体系。マニユファクチュアとは異なり、年齢や性という自然的要素が重要となり、主要労働者とその助手という関係が支配的となっていること。第三に、産業士官——産業下士官

3) このアンケートは全産業分野を含むものであり、第4巻が綿工業にあてられている。

4) 梶原、前掲論文、服部春彦、第二帝政下の貿易自由化と産業資本、河野健二編「フランスブルジョワ社会の成立」、1977年、参照。Cf. Fohlen, *op. cit.*

5) フォーランは、本'60年アンケートを含む諸アンケートの証言において、関心は生産よりも利益にむけられており、綿業資本家の大多数が、保護貿易論者であり、綿製品輸入禁止制度によって人為的に高められた利益を守ろうとした、と結論づけている。Cf. Fohlen, *op. cit.*

6) 梶原、前掲論文、服部、前掲論文、参照。

7) 拙稿、産業革命期フランスにおける労働者の貧困問題——ヴィレルメ調査報告の検討を中心に「経済論叢」第127巻第2・3号、昭和56年2月、参照。

——産業兵卒という兵營的規律。最後に、第四に、これらを総括した資本の私的、専制的立法としての工場法典である⁸⁾。本稿は、これらの諸契機を手がかりに、'60年アンケートにおける、政府・アンケート委員会、および、綿業資本家自身の工場体制認識を明らかにし、そこに反映される工場体制の発展段階と方向を析出することによって、さきに示した課題に接近しようとするものである。

I アンケートの概要

第1表は、同じく綿製品の輸入禁止政策の再検討を目的として1834年に実施

第1表 1834年アンケートと1860年アンケートの証人数

業 種	1834年アンケート ³⁾	1860年アンケート ⁴⁾
紡 績	8人	42人
織 布	19	58
捺 染 他	4	22
捺 糸	—	10
計 ¹⁾	28	99 ²⁾

1) 兼営がある。

2) フランス人のみの数字、他にイギリス10人、スイス5人、ベルギー2人を含む。

3) *Enquête (1834), op. cit.*

4) *Enquête (1860), op. cit.*

されたアンケート⁹⁾に比べて、証人数が格段に増加していることを示している¹⁰⁾。この数の増加は、委員会が求めた陳述の内容、証人の資格に密接にかかわっていた。'34年アンケートの場合、証人は地方代表という資格で各地方の一般的状況を述べることに、同時に、自分の経営の実態を明らかにすることを

8) Cf. K. Marx, *Das Kapital*, Dietz Verlag, 1953. Bd. I., SS. 441-451. (「マルクス=エンゲルス全集」大月書店, 1965年 ㊟ a, 347-559 ページ。)

9) *Enquête relative à diverses prohibitions établies à l'entrée des produits étrangers*, 3 vol., 1385.

10) 委員、証人の選定、質問項目の作成の過程は未だ明らかにされていない。ここでは、アンケートに表現される限りで、それらの内容を検討する。Cf. J. Houdoy, *La filature de coton dans le Nord de la France*, 1903.

第2表 証人の経営規模

a 紡績

紡 錘 数	5,000錘	10,000錘	20,000錘	30,000錘	40,000錘	50,000錘	50,000錘
	未	未	未	未	未	未	以上
1860年 アンケート ¹⁾	—	1	10	8	3	—	6
1859年セイヌ・アンフェリュウル県 ²⁾	118	70	37	—	—	3	—
1856年 オ・ラン県 ³⁾	5	11	21	8	3	—	5
〃 ヴォージュ県 ³⁾	11	13	8	2	1	—	—
1859年 リル地区 ⁴⁾	3	14	22	4	—	—	—

b 織布 (機械制織布)

織 機 台 数	50台	100台	200台	300台	400台	500台	1,000台	1,000台
	未	未	未	未	未	未	未	以上
1860年 アンケート ¹⁾	—	—	2	2	—	—	2	2
1859年セイヌ・アンフェリュウル県 ²⁾	—	6	19	8	4	—	7	—
1856年 オ・ラン県 ³⁾	5	7	8	13	9	3	8	3
〃 ヴォージュ県 ⁴⁾	1	16	27	15	2	2	4	—

1) *Enquête (1860), op. cit.*

2) *Fohlen, op. cit., p. 449.*

3) *Ibid., p. 450.*

4) *Houdoy, op. cit., p. 256.*

求められた。これに対して、'60年アンケートでは、委員会は、各生産中心地について複数の証人を確保し、地方の一般的事情を聞く必要をなくし、以下に見るように各証人の陳述を、その経営する工場の状態に限定することによって、そこに焦点をあてた正確な認識を得ようとしたのである。

証人の経営規模を示すのが第2表である。当時の一般的分布と比べると、証人が中位以上の経営に片寄っていることが一目瞭然である。委員会が関税率決定のために、正確な実態を把握しようとしたのは、この層の経営についてであった。通商条約と、それにもとづく関税率の実施は、全体としてはフランス綿工業に国内市場を確保せしめたとは言え、多くの小経営の没落に結果した¹¹⁾。これを考えるうえで、政府・委員会の政策立案の根拠が、中位以上の経営実態に置かれていたことは、見落としてはならない事実である。また、これによって、綿業資本家の証言が、大経営の要求を強く表明するものになったことは言うまでもない。

委員会が各証人にあらかじめ送付した質問項目は、紡績については、第3表

第3表 紡績についての質問事項(要約)

第1項	使用綿の供給地 フランスの港での平均支払額
第2項	使用機械の種類 フランス製、外国製の別 紡錘あたり価格 以下の機械の価格の詳細(打綿機、梳綿機、練条機、練紡機、精紡機) 使用紡績機の別(ミュール・ジュニー機、自動機、半自動機)
第3項	水力使用の有、無 蒸気力を使用する場合、その馬力数、使用石炭、その価格、年間紡錘あたり石炭使用量
第4項	フランス式番手での製造糸番手 各番手の紡錘あたり生産高
第5項	雇用労働者数 紡錘あたり労働者数(男性、女性、児童) 1日の労働時間と賃金 出来高給で働いている労働者数とその賃金
第6項	綿紡績の準備に新式梳綿機の使用の有、無 綿糸価格への影響
第7項	現時点での製造糸の価格、条約締結前6ヶ月の英・仏における平均価格、数年間の価格の変化 条約の範囲内で、外国の紡績業者との競争を維持するのに必要な関税額

Enquête (1860), op. cit., pp. XI~XII.

11) 梶原、前掲論文、参照。Cf. Fohlen, *op. cit.*

に掲げたとおりである¹²⁾。委員会の最終目的は、もちろん第7項、イギリスとの製品価格差を客観的に把握し、低関税率の根拠を得ることにあった¹³⁾。しかし、それ以外の質問も、ただ漠然とした実情把握を狙いにしていたのではない。第1、第2、第3項は、1853年～'55年、'60年に実施された原綿、機械、石炭の輸入関税の大幅引き下げ¹⁴⁾を前提として、一般的な自由貿易が綿工業の発展に結果するという結論を引き出すために設定されたものである。さらに、第2項の紡績機についての質問、および第4、第5項からは、イギリスとの直接的な競争という新体制の下で、自動ミュール化が促進され、労働生産性が向上するという、政府・委員会の見通しを読み取ることができる。織布——仕上——捺染にかんしては、綿糸が織布業の原料となり、仕上、捺染にとつては、綿布が原料であるという関係を指摘すべきである。委員会の自由貿易主義には、綿糸輸入、綿布輸入の自由化によって、織布、捺染業を刺激するという展望が含まれていた。また、労働生産性にかんする質問からは、紡績業に対してと同じ見通しが存在したことがわかる。

以上、アンケートそのものに即して見た限りでは、条約締結、関税率決定にあたっての政府・委員会の政策意図、新政策下での綿工業についての見通しは、綿製品の輸入禁止政策を廃止し、可能な限り自由貿易に近い低関税率を実現することによって、フランス綿工業の生産性向上を惹き起し、イギリスとの競争に耐えうる条件を作り出すことである。少なくとも中位以上の経営については、その可能性が展望されたのである。

これに対する紡績業者の証言を概括すると以下のとおりである。まず、使用原綿にかんする第1項について。ヨーロッパ諸国を経由した綿花には、低率ではあるが輸入関税がかけられる。にもかかわらず、リヴァプールで購入すると

12) 織布——仕上——捺染についても、基本的には同様の質問事項。

13) 1860年10月、11月の補足協定によって決定された実際の関税率は、綿、羊毛糸で8～10%の従価税、織物は15%従価税であった。服部、前掲論文、参照。

14) 同上、参照。 Cf. E. Levasseur, *Histoire des classes ouvrières et de l'industrie en France de 1789 à 1870*, 1904.

いう証言が多い¹⁵⁾。市場の規模が大きいこと、インド綿を独占していること、などから、リヴァプールでは綿花の種類が多く、関税を考慮しても安価であったことがその原因である¹⁶⁾。原綿輸入関税の完全廃止、とくにインド綿輸入の促進の要求は、ここから必然化されたものである¹⁷⁾。

第2項、使用機械にかんして。第4表は、イギリス製機械の占める比重の高さを示している。しかも、併用される場合にも、自動ミューール機を中心に新規機械についてはイギリス製を輸入する

第4表 使用機械の別

イギリス製のみ	併用	フランス製のみ
2	7	10

Enquête (1860), op. cit.

例が多い¹⁸⁾。輸入関税、輸送費を合わせると、イギリスに比べ約70~100%の価格差であり、機械輸入関税の軽減が要求されることになる¹⁹⁾。

動力、および、燃料炭にかんする質問に対しては、国内、外からの石炭供給を円滑にするために、輸送網の改善が緊急の課題であると強調される。自動ミューール化に伴う追加原動力がおもに蒸気力に求められ²⁰⁾、石炭需要が増大しつつあったからである。したがって、原綿、機械、石炭輸入の自由化による綿工業の発展という政府・委員会の第一の見通しについては、紡績業者も基本的には一致し、それをより徹底することを求めていたのである²¹⁾。

自動ミューール化の推進に伴う労働生産性の向上という第二の見通しについても同様である。使用紡績機の別についての証言を整理したのが第5表である。

15) 原綿輸入の経路について言及しているもの6名のうち、5名がリヴァプールでの購入の事実を述べている。

16) *Enquête (1860), op. cit., p. 2.*

17) 「もし、インド綿が安価に輸入されるならば、それを利用するであろう。」 *Ibid., p. 95. Cf. Ibid., p. 115.*

18) *Cf. Ibid., pp. 81, 181.*

19) 「機械輸入関税が軽減されれば、イギリスとの差が縮少する」というのが共通の認識となっている。 *Cf. Ibid., pp. 299, 316.*

20) たとえば、次の証言を参照。「水力はそれほど有利ではない。私が新しい工場を建てる場合には、交通と労働力の面から、ミュルーズ市に建てるであろう。」 *Ibid., p. 191.*

21) ある証人は、この間実現されてきた機械、石炭輸入の自由化によって、フランスにとって不利な要因は徐々に消滅しつつあると断言する。 *Cf. Ibid., p. 299.*

第5表 自動ミュール化の進展

a 使用紡績機の別			b 紡錘数比	
自動ミュール	併用	手動ミュール	自動ミュール	手動ミュール
3	9	10	33.3%	66.7%

Enquête (1860), op. cit.

多くの紡績業者が新工場の建設、旧工場の改造に言及しており、周知のことではあるが、自動ミュール化が、すでに開始されていたことを確認できる。紡錘あたり生産高にかんしては、二人の証人が、自動ミュール、手動ミュール、それぞれを比較し、前者の優位を明らかにしている²²⁾。さらに、紡錘あたり労働者数についても、1,000錘あたり10~15人が支配的であるのに対して、自動ミュール化することで、10人以下を実現しているいくつかの工場を見出すことが

第6表 イギリスとの製品価格差と要求関税率

事例	製品番手	価格差	関税率
1	n° 24~n° 28(経) n° 30~n° 38(緯)	10~15%	10~15%
2	n° 16~n° 34(経) n° 20~n° 50(緯)	16~16.5%	16~16.5%
3	n° 26~n° 40	15%(製造費)	17%
4	n° 24~n° 40	16~18.5%	20%
5	n° 12~n° 32(経) n° 16~n° 42(緯)	18%	20%
6	n° 14~16, n° 22, n° 26 (経)	12.5~17%	24%
7	n° 70~n° 180	32%(n°100) 35%(n°160)	30%では不可能
8	n° 80~n° 250	44.5%	//

Enquête (1860), op. cit.

22) 第1表 自動ミュール化による紡錘あたり生産量の増大

	事例 I	事例 II
自動ミュール	1.60ech./日・錘	19kg/年・錘
手動ミュール	1.30	18

Enquête (1860), op. cit., pp. 11, 585.

できる²³⁾。したがって、政府・委員会と綿紡績業者は、自動ミュール化による労働生産性の向上という見通しが一致しただけではなく、すでに開始されていた現実を踏まえて、それを打ち出す点で共通していたのである。

最後に、要求関税率は、第6表が示すように、少なくともイギリスとの製品価格差をカバーし、それに若干の「保護分」²⁴⁾がつけ加えられるべきであるというのが、共通の認識である。ところが、これは、政府・委員会の政策への、際立って異なる二つの対応を惹き起こすことになった。まず、太・中番手業者は、製品価格差が30%以内であり、価格差の評価、「保護分」の取り扱いの問題を残すとは言え、委員会の立場と原則的には一致したのである。17%関税を要求する一紡績業者の次の証言が、かれらの立場をよく表現している。「私は、イギリス産業との競争をそれほど恐れるものではなく、かれらと同じ武器でたたかうつもりであるが、そのためには、保護関税を必要とする。」²⁵⁾したがって、この「保護分」をめぐる対立、これが、政府・委員会の自由貿易主義と、綿紡績資本家の保護貿易主義の対立の第一の内容なのである。

他方、ノール県を中心とする極細番手業者は、製品価格差が30%以上になるので、条約の限度内ではイギリスとの競争が不可能であると主張する²⁶⁾。この細番手部門では、委員会の綿糸輸入の自由化による織布業の刺戟という自由貿易主義と、紡績業者の保護貿易主義が鋭く対立して現れることになるのである。

織布業者、捺染業者の証言にかんしては、モスリン業者を中心に、綿糸輸入

23) 第2表 自動ミュール化による紡績あたり労働者数の減少

	事例 I	事例 II
新工場	6.7人/1,000錠	5人/1,000錠
旧工場	10.0人/1,000錠	15人/1,000錠

Enquête (1860), op. cit., pp. 12, 55, 57.

24) 「単に生産条件の相違を埋め合わせるだけでなく、効果的な保護が必要である。……28番手以下については、20%プラス4%を要求する。それ以下では、保護ではなくたんなる税法にすぎない。」*Ibid.*, p. 92. 「20%関税を要求する。そのうち、18%は製造費格差を埋めるだけであり、2%だけが保護関税である。」*Ibid.*, p. 157.

25) *Ibid.*, p. 58.

26) 「30%では、保護は論外として、生産条件の均衡も無理」*Ibid.*, p. 225.

自由化の強い要求が打ち出され、捺染業者の中に、再輸出を条件とする綿布の仮輸入許可を求める声があること²⁷⁾、これまで手織が残存していた部門で、機械化の方向が明確にされていること、要求関税率はイギリスとの製品価格差にもとづいていること、したがって、全体として、政府・委員会の政策意図に対しては、紡績業者の証言と同様の傾向を示していることを確認しておく。

1860年アンケートは、まず、政府・アンケート委員会の自由貿易主義と、綿業資本家の保護貿易主義との鋭い対立、さらに、綿業資本家内部での、貿易自由化、関税率についての大きな見解の相違によって特徴づけられる。しかしながら、他方では、綿業資本家は要求関税率の根拠をイギリスとの製品価格差に求める点で一致していること、また、委員会と綿業資本家も、新体制の下で機械化の推進を軸とした労働生産性の向上によってイギリスと対抗してゆくという基本政策では共通していることが明らかになるのである。

II 綿業資本家の工場体制認識

綿業資本家のいくつかの証言は、要求関税率の正当性を強調するために、製品価格差の指摘にとどまらず、その原因にまで及び、さらに労働生産性を高める具体的方策をも提示している。それは、イギリスとの直接の競争を前にしたフランス綿工業についての、資本家自身の現状認識とも言うべきものを含み、本アンケートを興味深いものにする最大の要因の一つである。これらの証言を整理すると、次の論理が浮かび上ってくる。まず、イギリスとの製品価格差が、最終的には労働生産性の差に還元される。次いで、この労働生産性の低位の原因が、機械体系の遅れと、労働力問題に求められる。最後に、結論的に、新貿易制度の下でイギリスと競争してゆくには、この二点での改善が不可欠であるとされる。以下、この論理にそって紡績業を中心に検討を加え、必要な限りで織布業にも言及する。

27) この点については、古賀和文、フランス1861年白地綿布仮輸入制度に関する一考察「経済論究」第33巻、1975年2月、参照。

アンケート委員会が、フランス綿紡績業における労働生産性を示す指標として、紡錘あたり労働者数について質問しているのはすでに見た。紡績資本の代表たちは、この指標をとりあげてイギリスとの労働生産性の比較を行う。中番手についての三つの証言から作成したものが第7表である。イギリスにかんす

第7表 紡錘1,000錘あたり労働者数の英・仏比較

証言例	1	2	3(27~29番手たて糸)
イギリス	27~29番手 3 $\frac{3}{4}$ 人	唯一の例 3.5人	進んだ工場 3 $\frac{1}{2}$ 人
		通常 5人	中位の工場 4人
フランス	キャリコ用並番手 10~14人	良好な状態 にある工場 7~8人	私の工場 10人
			他の工場 12~14人

Enquête (1860), op. cit., pp. 109, 177, 298.

る数値の厳密さは確かめられないとしても、イギリス人自身の証言が、フランスの方が1,000錘あたりで多くの労働者を雇用していることを認めている²⁸⁾。フランスにかんする数値は、アンケートから得られる他の数値と比較する限りでは、特殊なものでないことを確認できる。留意すべきことは、第7表にあげた証人たちが、イギリスとの労働生産性の格差を、自覚的に把握していたことである。それは、表そのものから見てとれると同時に、これらの数値が、証人たちの実際の見聞から得られたものであることによって一層明白となる。たとえば、事例(3)の証人は、自らがイギリスの工場で二年間にわたって働いた経験を持つとともに、アンケート直前には、息子をイギリスに送って紡績工場の視察を行わせているのである²⁹⁾。

こうして、当時のフランス綿紡績資本家たちは、労働生産性についてのイギリスの優位を、労働者の資本装備率から見て、2~3倍と把握した。かれらは、ここに、イギリスとの綿糸価格差の根本原因を求めることになるのである。ただし、それは、直接にはではなく、一つの媒介項を介してであった。かれらが直

28) 「1,000錘あたり労働者数について、くわしいことは言えないが、印象からすると、フランスの方が、多くの労働者を雇用している。」*Enquête (1860), op. cit., p. 278.*

29) *Ibid.*, pp. 298-299. (1)の証人もイギリスで3年間働いた経験を持っている。Cf. *Ibid.*, p. 178.

面していたのは、イギリス人紡績業者によって提起された次の問題であった。「フランス綿紡績業者の不利な点は、設備費と石炭価格だけであり、これは、イギリスと比べての賃金水準の低さによって相殺される。」³⁰⁾証言の種々の数値からすると、フランスの紡績資本家も、賃金水準は、イギリスに対して10~30%低いと考えていた。この低賃金がイギリスとの競争の武器たりうるのか、否か、が問題にされたのである。

もとより、製品価格差にかかわるのは、賃金の絶対水準ではなく、生産物あたりの費用としての人件費である。第8表は、太番手、細番手を問わず、他の

第8表 イギリスとの製品価格差の要因 (kgあたり)

a 26番手 (ルーアン市)

		原綿	利子, 他	労賃	一般費用 ²⁾	屑	計
		fr. cent.	cent.	cent.	cent.	cent.	fr. cent.
イギリス	Oldhamの工場 ¹⁾	1 54	17	15	5	18	2 09
	中位の工場	1 54	17	18	8	10	2 14
フランス	Oisselの工場 ¹⁾	1 70	24	19	15.5	10	2 38.5
	中位の工場	1 70	18	30	23	10	2 51

1) 同一の機械製造業者が建設した工場。2) おもに工場設備費。Enquête (1860), op. cit., p. 62.

b 170番手 (同一機械使用) 1kgについての英・仏の価格差 (リル市)³⁾

原綿価格	スタッフの給料	利子	減価償却費	石炭価格	維持費	労賃	計
fr.	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.
0 409	0 433	2 226	1 139	0 973	1 095	1 201	7 476

1) フランスでの費用—イギリスでの費用 Enquête (1860), op. cit., p. 213.

諸費用とともに、人件費にかんしてもイギリスが有利であることを示している。表 a) の証言を行ったルーアンの紡績業者は、イギリスでは賃金は高いが、生産物あたり人件費は少ないと結論づけた³¹⁾。また労賃水準が低いと言われるアルザスについても、「私は、紡錘、年あたり賃金を、アルザスで 6 fr. 50 cent., イギリスで 3 fr. 90 cent. と見積っている」³²⁾との証言が得られる。事態は一

30) *Ibid.*, p. 271.

31) *Ibid.*, p. 63.

32) *Ibid.*, p. 42.

目瞭然である。労働生産性の低位によって、フランス綿紡績業は、その低賃金をイギリスとの競争の武器にしえていない。これが、さきのイギリス人証人の問題提起に対するフランス綿紡績資本家の解答であった。また、表 a) は、イギリスの最先進技術を導入し、労働生産性の上昇によって、生産物あたり労賃を大きく減少させ、イギリスの水準に接近している例を示し、したがって、労働生産性の上昇こそが、低賃金をイギリスとの競争の現実の武器に転化しうるものであることを明らかにしている。

これらの点とかかわって興味深いのが、スイス綿紡績業にかんするいくつかの証言である。すなわち、フランスよりも労賃水準の低いスイスが、安価な水力をも合わせて、フランスにとって「恐るべき競争相手」となっているとの認

第9表 スイスとの比較

a 平均賃金・労働日			b 紡錘あたり労賃	
	平均賃金		イギリス	fr. 8
	fr.	cent.	ス イ ス	10
アルザスの一工場	1	70	フ ラ ンス	16
	労働日			
	12時間			
スイスの一工場	1	31		
	13~13.5時間			

Enquête (1860) *op. cit.*, pp. 44-45.

識である³³⁾。第9表は、これを確認するとともに、スイスの方が、イギリスに対して強い競争力を備えていたことを示している。スイスの紡績業者自身、イギリスとの競争を恐れずとの証言を行っている³⁴⁾。機械制大工業にもとづく綿紡績業という点では、フランスと同様、イギリスに対して後発国であるスイスが、おもに低賃金を武器にフランスを脅かしていた。これは、当時のフランス綿紡績業の国際的地位についての重要な示唆である。

以上、フランス綿紡績業がイギリスに対する競争の手段を持ち合わせず、それが、根本的には労働生産性の低位によるという、要求関税率の正当性を裏付け

33) Cf. *Ibid.*, pp. 44, 131.

34) 25番手を製造する一紡績業者は、イギリスへの輸出も行っている。Cf. *Ibid.*, p. 687. また、別の証人は、次のように述べる。「保護はないが、スイス国内ではイギリスとの競争を恐れていない。ドイツ市場で、イギリスとぶつかっている」*Ibid.*, p. 702.

るための証言は、また、貿易自由化を目前にしたフランス綿紡績資本家の深刻な現状認識でもあった。ここから、イギリスとの直接の競争への対策として打ち出されてくるのは、自動ミュール化を軸とする生産体制の改革である。すでに明らかにされているように、この過程は、フランス綿紡績業の歴史のうえで最大の変化の一つである。アンケートの分析から明らかになるのは、この生産体制の改革が、一大生産性向上運動とも呼ぶべき様相を帯びて展開されたことである。

この過程のいま一つの特徴は、それが、イギリスからの技術導入によって遂行されたことである。個々の機械の輸入は言うに及ばず、新工場建設にあたってイギリスをモデルとする例がいくつか見出される。最も際立っているのは、イギリスで最新鋭工場を建設した機械製造業者に工場建設を依頼する例である³⁵⁾。イギリスの証人も、イギリスで模範となっている工場の、平、断、側面図、機械の合理的な配置、労働者数とその仕事内容、他が、フランスで熱心に紹介されている、との証言を行っている³⁶⁾。いく人かのフランス人紡績業者が、イギリスの工場で働いた経験を持ち、また、その視察を行っていたことは、すでに指摘した。また、ある織布業者は、紡績業を兼営するために、イギリスから一人の *contre-maitre* (監督) を雇用し、労働者と監督の仕事について情報を得ようとしたと言われる³⁷⁾。これらの例からは、自由貿易への移行を契機に、当時イギリスで実現されていた最新技術、機械体系と労働力編成、それらの運用の仕方、つまりは、工場体制そのものを移植することを通じて、イギリスに追いつこうとするフランス綿紡績資本家の決意を見てとることができる。

労働生産性向上のための生産体制改革の出発点を、機械、とくに自動ミュール化に求める点では、全ての紡績業者の証言が一致する。次の証言は、この点を強調するものである。「紡績業にかんして言えば、労働者の熟練は、今日では、以前ほど重要ではなくなっている。労働者は生産において、かつてほど大

35) Cf. *Ibid.*, p. 358.

36) Cf. *Ibid.*, p. 264.

37) Cf. *Ibid.*, pp. 368-369.

きな役割を果さない。全ては機械的に行われ、優秀な労働者と、中位の労働者との生産高の差はそれほど大きくない。』³⁸⁾機械体系が自動装置化されていることについての資本家の確信が明らかである。しかしながら、労働力の問題が小さいというのは、むしろ少数意見である。イギリスとの製品価格差の原因に言及する証言12例のうち、労働力の差を原因の一つとする証言が10例、そのなかでも特に強調するものが4例ある。多くの紡績資本家が、労働力の問題を重視し、証言の力点をここに置いていたと言える。

まず、労働者の「熟練」が問題にされる。「イギリスの紡績業では、労働者は子供の時から一つの作業に専念することによって熟練し、同一時間内に、フランスの労働者よりも多くの生産を行う。とくに紡績工は、より多くの紡錘を操作する。』³⁹⁾すでに、紡錘あたり労働者数という工場全体の労働生産性を示す指標については検討した。ここでは、より具体的に、紡績工あたり紡錘数、あるいは、準備工あたりの機械の数が問題にされるのである。いく人かの証人は、数値をあげて、この点でのイギリスとの比較を行っている。第10表にそれを掲

第10表 労働者の熟練についてのイギリスとの比較

	a 紡績工あたり紡錘数		b 準備工程
	事例 I	事例 II	
イギリス	800, 900 又は 1,000 錘の紡績機 2 台	3,000 錘	1 人の労働者が 2 台の練紡機
フランス	700 錘の紡績機 1 台	1,200~1,400 錘	1 人の労働者が 1 台の練紡機

Enquête (1860), op. cit., pp. 298, 527, 573.

げる。この労働者の熟練の差は、おもに、イギリスに比べてのフランス綿紡績業の歴史の浅さに起因するとされた。「イギリスでは、労働者が数世代にわたって紡績業の種々の労働に慣れ、経験を積み、それに合致した態度を身につけている」のに対して、フランスでは、「第一世代の労働者が自動ミュールや、半自動ミュールのような新しい機械を運転せねばならない」と言われるのであ

38) *Ibid.*, p. 118.

39) *Ibid.*, p. 206.

る⁴⁰⁾。イギリスの優位の一つの原因が、労働者の完成度の高さにある、との認識から、自動ミュール化を軸とする生産体制の改革にあたって、労働者の教育、訓練の重要性が強調されることになる。

この労働者の「熟練」の問題は、基本的には機械化の推進によって解消される、と考えられていた。ところが、いま一つの問題である労働者の「資質」にかんする証言は、若干ニュアンスを異にするものであった。すなわち、結論を先取りして言えば、労働生産性を規定する要因に、イギリス人労働者とフランス人労働者の「資質」の相違があり、これが、機械化そのものの障害になっている、との認識である。まず、フランス人労働者の「資質」が、以下のように評価される。「奢侈品工業に不可欠な、インテリジェンスや、抜け目のなさでは劣っていない。しかし、それは、紡績工場では、あまり必要ではなく、むしろ、熱心に、注意深く機械を監視することと、肉体的な力が問題である。」⁴¹⁾そして、フランス人労働者は、「何らの知的糧ももたらさない単調労働に適性を欠き、愛着を持たない」⁴²⁾のである。この点で、イギリス人労働者は、大変すぐれている、と言われる。「かれらは、フランス人労働者よりも念入りに、自分の家具を扱うように、機械に接する。」⁴³⁾次の証言からは、この労働者の資質の問題が、労働規律とかかわらせて提起されていることがわかる。「イギリスの工場を見学して驚いたのは、労働者が器用であり、命令に対して従順であり、行動が迅速なことであった。わが国の労働者は、これと反対に、不器用、おしゃべり、注意散漫であり、管理が大変困難である。」⁴⁴⁾⁴⁵⁾

イギリスに対するフランス綿紡績業の劣位の原因が、たんに、機械体系にあるだけではなく、それに照応すべき労働力のあり方、貫徹すべき労働規律にも

40) *Ibid.*, p. 363.

41) *Ibid.*, p. 176.

42) *Ibid.*, p. 63.

43) *Ibid.*, p. 299.

44) *Ibid.*, p. 527.

45) 次の証言も興味深い。「80,000 鍾工場の完成を目前にした私にとっての問題は、労働者の確保、かれらに支払うべき賃金、要求すべき規律 (discipline) である。」*Ibid.*, p. 285.

現存しており、これが、労働者の「熟練」や、「資質」の問題として把握されたのである。ここに、フランス綿紡績資本家の工場体制認識の最も重要な特徴があり、かれらが直面した最大の問題が示される。これは、また、貿易自由化を契機に展開される生産体制改革の過程が、一面では、機械化の推進であると同時に、他面では、労働規律の向上を通じた労働強化であったことを示唆するものでもある。

織布資本家の現状認識にかんしては、機械制織布への移行が完了していた部門での、以下の証言が特記されるべきである。イギリスとの労働生産性の差が、織機あたり労働者数を指標として把握され、その原因が、労働者の「熟練」に求められる点では、紡績業と共通の認識が示される。ただし、機械体系については、ほとんど触れられることなく、労働者の「熟練」のみが重視され、とりわけ、織布工あたり織機台数のイギリスとの差に焦点があてられ、その直接的増加が強調されること、これが特徴である。次の証言は、この点を如実にものがたっている。「織布工あたり織機台数は、通商条約締結までは、2台であったが、それ以降、一人で3台を操作すること、すなわち、イギリスの水準に達することを提案した。初期の抵抗にもかかわらず、現在では、一人の織布工が3台の織機を動かしている。」⁴⁶⁾労働生産性におけるイギリスの優位が、労働の強度に起因するとされ、条約締結をテコに、一挙にイギリスの水準に到達することが試みられたのである。この意味では、さきに見た紡績資本家の工場体制認識、および政策の一面がより浮かび上らされているのが、織布資本家の認識であり、政策であると言えよう。

III 工場体制の発展段階と特質

これまで検討してきた綿業資本家自身の工場体制認識、とくに労働者の規律性を問題にするそれは、客観的には、工場体制のいかなる発展段階を反映したものであろうか。打ち出されてくる政策は、当時の工場体制の発展方向と、ど

46) *Ibid.*, p. 551.

のようにかかわっていたのか。この問題を解明するうえで、1860年アンケートは貴重な資料を提供しており、これが、本アンケートを興味深いものにする第二の点である。ここでも、前節と同様、紡績業を中心に検討を加え、必要な限りで織布業にも言及する。

われわれは、かつて、労働者の貧困の社会問題化を手がかりに、1830年代末フランス綿工業における工場体制の発展段階と、その特質とを検討した。そこから得られた結論は、紡績工場については、以下のとおりである。まず第一に、準備工程においては、機械体系の自動化が進行し、成人男子労働者の婦人、児童による置き替えが行われ、労働者は機械の運動に従属せしめられたことである。これに照応する労働規律を身につけることが労働者に強制され、監督労働者が採用され、一言で表現するならば、資本の労働者に対する専制的指揮権が貫徹したのである。しかし、第二に、紡績工程においては、紡績機の自動化の遅れと関連して、熟練と筋力が不可欠であり、これを基礎に、熟練工たる紡績工と、その児童助手とが、雇用・徒弟関係とも呼ぶべき関係にあったことである。ここから、古い労働習慣が工場内に持ち込まれ、紡績工は、資本の専制的指揮権に服従しながらも、その労働について一定の自由裁量権を持ち、なかば自立的な地位を保っていたのである⁴⁷⁾。

このように特徴づけられる工場体制が、20年後の1860年には、いかなる変容をとげていたのであろうか。機械体系については、アンケートの分析は、これまでの研究成果⁴⁸⁾を確認するものでしかない。すなわち、最大の変化は、紡績工程における自動ミュール紡績機の採用である。これは、chariot (移動車)の動きを自動化し、着実に増えてきた紡績機あたり紡錘数を飛躍的に増大せしめるものであった。1834年アンケートでは、最も数値の大きいアルザスで、一紡績機あたり平均366錘と言われていたのに対して、本'60年アンケートでは、一台あたり、500~800錘の自動ミュール紡績機の存在が示される⁴⁹⁾。第11表は、

47) 拙稿、前掲、1830年代フランス綿工業における工場体制と産業構造 参照。

48) 服部春彦、「フランス産業革命論」1968年、梶原、前掲論文、参照。

49) レイボウによれば、1859年に、アルザスで、1,100錘の自動ミュール機が採用されたと言わ

第11表 自動ミュール機採用による
紡績機あたり紡錘数の増大

	事例 I	事例 II
手動ミュール a	240 錠	300 錠
" b	348	396
自動ミュール	508	820

Enquête (1860), op. cit., pp. 351, 435.

個別企業内での手動ミュール機と、自動ミュール機の、一台あたり紡錘数の差を示しており、自動ミュール機採用の持つ一つの意味を明らかにする。

これに対して、すでに自動化が進展していた準備工程では、とくに70番手以上の細番手生産に大きな変化を与えたと言われる *peigneuses* (新梳綿機) の使用が、アンケート委員会によっても注目され、特別の質問項目を与えられている。また、太番手生産でも打綿機や梳綿機の改良があった⁵⁰⁾。こうして、機械体系の発展が見られたとは言え、自動ミュール紡績機の導入に匹敵しうる変化はなかったと言えよう。

以上の機械体系の発展は、労働力のあり方に、いかなる影響を与えたであろうか。まず確認されるべきなのは、自動ミュール紡績機の採用に伴う、紡績工あたり紡錘数の増大である。³⁴年アンケートからは、太・中番手を生産する最も進んだ工場における、366錠、400錠という事例を見出すことができる。これに対して、第12表が、⁶⁰年アンケートから明らかになる限りでの紡績工あたり紡錘数である。これらの例は、紡績工あたり紡錘数増大の一つの要因が、さきに見た紡績機の大型化にあることを示す。同時に、自動ミュール機の採用と並行して、紡績工の担当する紡績機が1台から2台に増加していること、これが、紡績工あたり紡錘数増大のより大きな要因であることも、明らかとなる。一人2台化に失敗した例の存在は、逆に、この重要性を強調するものである⁵¹⁾。

ところで、自動ミュール化が、紡績工の熟練を一挙に不要にはせず、成人男子労働者たる紡績工の下に数人の助手がつくという労働力の編成が維持された

される。Cf. L. Reyboud, *Le coton, son régime, ses problèmes, son influence en Europe*, 1863, p. 419.

50) Cf. *Ibid.*, pp. 416-417.

51) 紡錘の回転数の増大も見られた。Cf. *Ibid.*, p. 42.

第12表 紡績工あたり紡錘数

事例	総紡績工数	総紡錘数	紡 績 機	1人あたり紡錘数
1	30人	10,000錘	508錘自動ミュール 240錘, 348錘手動ミュール	333錘
2	26	10,000	手動ミュール	385
3	19	10,000	不 明	526
4	31	25,000	自動・手動併用	807

事例	1人あたり紡績機	1人あたり紡錘数
5	自動ミュール 1台	700錘
6	自動ミュール 2台	1,200~1,400
7	516錘自動ミュール 1台	516
8	720錘自動ミュール 2台	1,400

* 1人2台化に失敗。 *Enquête (1860), op. cit.*

ことは、周知の事実である。1860年アンケートは、全体としてこの点を確認する。これとかかわって、一自動ミュール工場についての、次の証言が興味深い。「月曜日の欠勤が多く、2,000~4,000錘もがストップする。これが、紡錘あたり生産量の低い原因である。」⁵²⁾ ここには、1830年代末に、ヴィレルメの目に止ったのと同じ現象、紡績工の無規律な生活、労働習慣を見出すことができる。紡績工の担当紡績機数の増大は、ある証人が言うように⁵³⁾、また一人2台化に失敗した例も示すように、紡績工が、それを受け入れるかどうか、にかかっていたのである。さらに、それに習熟することの重要性も指摘された。さきに、紡績資本家の工場体制認識を検討した際、直面する最大の問題が、労働力の問題であるとされ、「熟練」や、「資質」、とくに労働規律が重要視されたのは、自動ミュール化が既存の労働力編成の上に遂行される、という事態を反映していたのである。

52) *Enquête (1860), op. cit.*, p. 572. 欠勤に対して罰金が課せられている地方もあった。これが一般的かどうかは不明。Cf. Houdoy, *op. cit.*, p. 399.

53) 労働者あたり紡錘数を増大させる要因は、新規機械の採用と同時に、「この機械、とくに、自動ミュール機を導入しようとする際に、労働者が、これに賛成するか、多少とも反対するか」にかかっている、と言う。*Enquête (1860), op. cit.*, p. 573.

しかしながら、'60年アンケートには、これまで見落されてきた二つの重大な変化を物語る証言が含まれていた。一つは、紡績工程への監督労働者の採用である。二人の証人が、労働力編成の中に *contre-maitre de filature* (紡績工程監督) の名称を掲げている⁵⁴⁾。第13表は、紡績工場の労働力編成について言

第13表 監督労働者についての証言

証言総数	準備工程監督のみを掲げるもの	紡績工程監督にも言及するもの	どちらとも言えないもの
7	2	2	3

* うち、1つは、*contre-maitre de métiers* の名称をあげ、前後の関係から言って紡績工程監督と考えられるが、ここでは、この欄に入れた。Enquête (1860), *op. cit.*

及している全7例から作成したものである。遅くとも20世紀初頭には一般化していた紡績工程への監督労働者の採用⁵⁵⁾が、この時期にどの程度の広がりを見せていたかについて、この表だけから結論を下すことは不可能である。ただし、紡績工程監督を採用する工場と、しない工場が併存していたことから、この現象が比較的新しいものであることは推測できる。また、明確に紡績工程監督の存在を指摘する二つの工場が、ともに自動ミュール工場であることにも注目すべきである。これ以降の発展をも考え合わせると、両者が密接に関連する現象であることは否定しえないであろう。

第14表 紡績工程における労働力編成

職 種	数	賃 金/日
紡績工程監督	1	fr. 5 ^{fr.} 00 ^{cent.}
助 手	1	3 00
紡 績 工	10	3 50
糸つなぎ工	15	1 30
掃 除 工	15	0 75
cf. 梳綿監督	—	4 00

Enquête (1860), *op. cit.*, p. 69.

第14表は、二例のうちの一工場における紡績工程の労働力編成と賃金表である。監督の賃金は、紡績工より高いとは言え、かけ離れたものではない。したがって、この紡績工程監督は、すでに、1830年代末における存

54) Cf. *Ibid.*, pp. 69, 89.

55) Cf. R. Levy, *Histoire économique de l'industrie cotonnière en Alsace*, 1912, p. 192. Houdoy, *op. cit.*, p. 405.

在を確認しえた梳綿監督と並んで、産業下士官と呼ぶべき存在である。紡績資本による紡績工程監督の採用について、本アンケートも詳細を与えていないとは言え、これまでの出来高賃金を通じた間接的な紡績工の統制の上に、さらに、直接の監視を付け加えようとする意図に貫かれたものであることは明瞭である。換言すれば、1830年代末にヴィレルメによって指摘され、なお'60年当時も見うけられた、紡績工の労働規律への不服従の傾向を打破し、資本の指揮権の下により深く従属せしめようとするものであった。

ところで、この紡績工程監督の採用は、それ自体としては労働力編成上の大きな変化であるとは言え、第14表も示すように、紡績工と児童助手の関係そのものに手を触れはしなかった。この点に直接かかわるのが、いま一つの注目すべき変化である。「rattacheurs (糸つなぎ工) と bobineurs (掃除工) には、bureau (事務所) が給料を支払う」⁵⁶⁾との証言がそれである。この証言は、さきに見た紡績工程に監督を採用している二例のうちの一つである。したがって、この工場は、自動ミュール紡績機、紡績工程監督、紡績工助手への事務所からの賃金支払いを結びつけていることになる。紡績工による児童助手への賃金支払いを、事務所からのそれに転換しているのは、この一例のみであり、この点に言及する他の三例⁵⁷⁾では、全て紡績工が支払うとされる。また、20世紀初頭にも、少くともリル市周辺では、この慣行が支配していたと言われる⁵⁸⁾。しかしながら、ただ一つの例であるとは言え、事務所、すなわち資本家による紡績工助手への直接の賃金支払いという事実は、紡績工と児童助手の雇用関係を解体しうる力を資本が掌握したことを示している。すなわち、紡績資本家は、古い慣行を存続するか、廃止するかについての選択権を持ち、より有利な方法を採用しうるということである。したがって、監督労働者の採用とも合わせて、紡績工程における労働力のあり方にかんしては、たとえ、形式的な変化は目立たなくとも、紡績工の資本への従属が一段と強化されつつあったのである。

56) *Enquête (1860), op. cit.*, p. 90.

57) *Cf. Ibid.*, pp. 232, 351, 525.

58) *Cf. Houdoy, op. cit.*, p. 381.

準備工程にかんしては、いく人かの紡績資本家が、準備工に対して出来高給を適用していることに触れておくべきである。紡績工以外に出来高給を適用するのは無理だとする証人もいるが⁵⁹⁾、それは例外であり、何らかの程度で出来高給を採用するのが支配的となっている。1830年代末の紡績工場では、準備工程は、監督労働者を雇用し、自動化された機械の運動に労働者を服従せしめることが基本方針となり、おもに時間賃金が採用された。それ以降、機械体系の自動化がさらに進展し、監督労働者の雇用についても、複数化、それに伴う分業化の例も現れてはいる⁶⁰⁾が、それらは、いわば量的発展である。したがって、出来高給の採用は、機械体系や、労働力編成の根本的变化から生じたのではない。それは、労働者相互の競争を激化させ、かれらから、より多くの労働を引き出そうとする資本家の意志に起因するものである。次の証言は、それを明瞭に示している。「かつては、日給を支払っていたが、現在は、能力のある労働者の熱意を増大せしめるために、全て出来高給にしている。」⁶¹⁾したがって、準備工に出来高給を採用するか、否か、それをどの範囲にまで広げるのか、等は、さきに見た紡績工助手への賃金支払いと同様、個々の資本家の意志、どちらが

第15表 一紡績工場におけるスタッフ体制

職 種	人 数	年 賃 金
工 場 長	1	5,000 fr.
事務所専任者	1	2,500
準備監督	1	1,500
梳綿監督	1	1,200
粗紡監督	1	1,500
紡績工程監督	2	a 1,500 b 1,200
cf. 紡績工	—	1,410 (4 fr. 70 cent./日)

* contre-maitre de metiers.
Enquête (1860), op. cit., p. 360.

有利であるかの判断に委ねられていたのである。

以上の、準備工程と、紡績工程とを合わせた紡績工場全体にかんして、directeur (工場長) の存在に言及する4つの証言⁶²⁾が注目される。第15表は、そのうちで最も発達したスタッフ

59) Cf. Enquête (1860), op. cit., p. 170.

60) Cf. Ibid., p. 360.

61) Ibid., p. 286.

62) Cf. Ibid., pp. 69, 360, 524, 538.

体制を持つ工場の例である。ここでは、一人の *directeur* の下に、各作業場の監督、事務所の責任者がおり、いわゆる産業士官——産業下士官——産業兵卒という、兵營的体制が完成されているのを見ることができる⁶³⁾。

紡績工程監督の採用、資本による紡績工助手の直接雇用、準備工への出来高給の適用、全体としての兵營的体制の完成、これらは、自動ミュール化を軸とする労働生産性の向上によって、イギリスと対抗しようとする紡績資本家が直面した最大の問題、すなわち、イギリスに比べて、労働者の「熟練」や、「資質」、の低さ、労働規律の欠如を克服せねばならないという問題に対して、資本家自身が打ち出した解答に他ならなかったと言えよう。

これまで検討してきた工場体制の発展こそが、第16表に示されるこの間の労働生産性の上昇だけではなく、貿易自由化以降のイギリスとの競争を可能にしたのであった。

織布業について。すでに、機械制織布が確立していた部門においては、機械体系、労働力編成の大きな変化は見られ

ず、工場体制の発展は、紡績工場の準備工程と同様、量的なものであった。その一つの指標として、力織機のスピードの増大をあげることができる。1830年代には、80~90打/分であったものが、本アンケートでは、120~180打/分にも上昇している例が存在する⁶⁴⁾。また、手織布が残存していた部門でも、とくに、'50年代に入って以降、力織機が導入され、工場制度への転化が開始された。こうした発展が、イギリスとの直接的競争への準備となったのである。

第16表 オ・ラン県における労働生産性

年次	1,000錠あたり労働者数
1828	22人
1851	18~20
1860	10~12

Reybaud, *op. cit.*, p. 420

63) 最初に提起した工場体制の第四の契機たる、資本の私的、専制的立法としての工場法典については、アンケートは何らの資料も提供しておらず、分析ができなかった。この点については、ワードワグが1849年にリル地方で集大成された作業場規則を取りあげており、興味深い。Cf. Houdoy, *op. cit.*, pp. 398-403.

64) Cf. Reybaud, *op. cit.*, p. 422, *Enquête (1860) op. cit.*, pp. 162, 184, 442.

“ ま と め

1860年英・仏通商条約にもとづいて、30%の枠内で関税率を決定するためになされた、フランス綿工業にかんするアンケートの検討は、次の諸点に総括することができる。

まず第一に、貿易自由化に対して打ち出されるのが、機械化の推進を軸とする労働生産性の一大向上運動というべき政策であり、この点では、政府・アンケート委員会と、綿業資本家とは一致していたことである。

第二に、フランス綿業資本家は、個々の機械の輸入にとどまらず、機械体系とそれに照応する労働力のあり方、これらの運用の仕方、すなわち、最新の工場体制そのものを、イギリスから移植することによって、この政策を実現しようとしたことである。

第三に、その際、フランス綿業資本家は、イギリスと比べてのフランス人労働者の「熟練」や、「資質」の低さ、労働規律の欠如という問題に直面し、これが、かれらの工場体制認識の最大の特徴になっていることである。

第四に、進んだ紡績工場では、すでに、自動ミュール化と並んで、紡績工程監督の採用、紡績工助手の資本による直接雇用、準備工への出来高給の採用、全体としての兵營的体制の強化が実現されており、これが、貿易自由化前夜のフランス綿紡績業における工場体制の発展段階を特徴づけることである。

第五に、これに代表される工場体制の発展と、この現実を踏まえて打ち出された政策こそが、イギリスとの直接の競争下で、国内市場の確保を可能にしたことである。

最後に、第六に、総じて、1860年アンケートは、貿易自由化を前にしたフランス綿業資本家の工場体制認識と、客観的な工場体制の発展段階についての貴重な資料を提供するものになっていることである。

(1982年3月23日)