

經濟論叢

第137卷 第4・5号

- 財政家としてのベーム-バヴェルク(下)……………八 木 紀一郎 1
- フランクフルト学派統計学と数理統計学……………長 屋 政 勝 19
- 日本農業機械工業の流通機構……………ソーボン・チタサッチャー 44
- イギリス初期綿工場における労働者管理……………神 崎 達 久 70
- 地域間労働生産性格差と就業構造……………木 立 力 94
-

昭和61年4・5月

京 都 大 学 經 濟 學 會

イギリス初期綿工場における労働者管理

—グレッグのスタイル工場コミュニティ分析を中心に(1)—

神 崎 達 久

I はじめに

イギリス産業革命期における工場制度の成立が、産業資本主義の確立、したがってまた近代的な資本・賃労働関係の確立をもたらしたという点で、資本主義発達史上一つの画期であることは周知の事実である。資本のもとへの生産・生活手段の集中と、生産・生活諸条件から分離された無産のプロレタリアートの創出とが、資本・賃労働関係確立の前提であること、その基礎ではじめて、資本が生産過程の場において直接に、他人の労働・剰余労働に対する強制を行なうこと、このこともまた明らかである。だが、工場制度下での資本・賃労働関係の具体的展開過程に目を向けるなら、一方での資本による生産・生活手段の独占的掌握と、他方での自由な賃労働者の大量的存在という一般的・抽象的な規定にとどまることはできない。なぜならそこには、工場制度の技術的基礎たる機械体系の性格はもとより、賃労働の存在態様、資質・性格、また彼らの工場労働への編成のされ方、さらに工場労働者としての訓練・陶冶等、きわめて具体的かつ多面的な問題が含まれているからである。

このような労働者の工場労働への包摂、訓練・陶冶をめぐる諸問題は、社会の基本的枠組が農業社会から工業社会へと転換しつつあった産業革命期の資本・賃労働関係の形成、発展をみる場合、とりわけて重要である。たしかに、産業革命期の技術変革は、従来の手工業的技術の狭隘さを克服し、新たに機械体系を創出して、近代的工場制度の客観的基礎を築いた。しかし、それはやにわに、工場制度への労働者の包摂と彼らの剰余労働に対する資本の強制、したが

ってまた資本による賃労働支配が十全な姿態で貫徹されたことを意味しはしない。当時、相対的過剰人口が全社会的には創出されていなかったこと、また生産・生活諸条件から切り離された貧民大衆にも、旧来の小生産者・小農民的資質が強固に付着しており、いまだ古い自由・独立に愛着を示して、時間や規律の拘束を受ける工場労働を嫌悪していたことは、つとに指摘されてきたところである¹⁾。

ところで、産業革命をへて確立する資本・賃労働関係の完成された姿とは、はたしてどのようなものだったのか。その指標を、資本の本質を労働指揮権と規定するわれわれの視角にかかわらせて、本稿に必要なかぎりて概括すれば、以下のとおりである。まず労働力販売にかかわる流過程的内容として、第1に、資本も労働者も個々ばらばらの自由で対等な商品所持者として関係すること、第2に、労働力販売は経済的動機にのみ裏づけられて行なわれること、第3に、労働力再生産＝労働者の消費過程は労働者自身の私事として行なわれること、さらに生産過程・労働過程的内容として、第1に、個々の労働者の社会的・集団的労働過程への編成が、機械体系という客観的基礎のうえで行なわれること、第2に、他人の労働とりわけ剰余労働に対する強制権限＝専制的指揮権が、資本によって一元的に掌握されていること、これらの諸点が指摘されねばならない。すなわち歴史具体的には、全社会的な相対的過剰人口の創出と労働者諸個人相互の生存競争の展開、工場内部での機械体系の確立による労働者の技能・熟練の排除と彼らの機械付属物化、また資本の指揮・統轄機能の産業士官・下士官への配分と兵營的規律の施行、その基礎上での資本の意志貫徹＝剰余労働の強制、という事態がそれである²⁾。

1) Alfred, *The History of the Factory Movement*, London, 1857, vol. I, p. 16; A. Redford, *Labour Migration in England*, Manchester, 1926, pp. 19-26; S. D. Chapman, *The Cotton Industry in the Industrial Revolution*, London, 1972, pp. 53-57. cf. J. L. & B. Hammond, *The Town Labourer*, New York, 1978; *The Skilled Labourer*, New York, 1979.

2) 本稿の方法論的視角は『資本論』理解にかかわる尾崎芳治氏の諸労作から重大な示唆をえた。(尾崎芳治, 資本主義から社会主義へ——『否定の否定』の問題によせて——, 『経済』1975年6月号, 同, 所有変革と『階級としての労働者』——資本主義から社会主義へ(続)——, 同上, 1976年5月号参照。)近代的な資本・賃労働関係とは、その本質において、無所有にもとづく「疎

では、こうした十全な姿での資本・賃労働関係と「資本のもとへの労働の実質的包摂」は、はたしてどのような具体的過程をたどって展開されてくるのか。もとよりその全面的な解明には、産業革命総体の、とりわけ綿工業の全構造的把握が必要であることはいうまでもないが、初期綿工場における資本の労働者管理の分析は、この過程の初発段階の具体相を明らかにするという点で、上記課題に接近する一步となるはずである。かくして本稿の課題は、初期綿工場の中にあつて「工場コミュニティ」とも形容される、いわゆる「アークライト型」農村工場を対象を限定して、資本家的労働者管理の様相を、資本＝専制的指揮権という視角から、分析・検討することにある。

ここで、本稿の対象となる「アークライト型工場」の一般的概観を示しておこう。周知のように、産業革命期綿業の技術的変革は、まずジュニー-jenny (1764年)、水力紡績機 water-frame (1769年)、ミュール mule (1779年) という紡績機械の発明・改良によって始まり、それを基礎に工場制度が展開した。これら各種精紡機の紡績数の比較を示すのが、第1表である。ここから、1790年を境に、ジュニー・水力紡績機段階とミュール紡績機段階とが区分されるのであるが、一方でミュールを基礎とする工場制度の確立はナポレオン戦争によって遅れることとなつたし、他方で水力紡績機を基礎とするアークライト型工場は19世紀に入つてもなお一定の地位を占めていたのである。いま、「アーク

外された労働」としての近代賃労働と、独占的所有のもとづく他人労働に対する「専制的指揮権」としての資本との、支配・隷属関係に他ならぬものであること、それにもかかわらず、流通表面での自由・平等・所有・ベンタムの仮象が、資本主義（市民社会）における労働者の日常意識の中にまで深く浸透していること、この同市民幻想、虚偽性の暴露——氏によって鋭く指摘されたマルクス『資本論』の経済学批判たる意義が再認識されねばならない。なお、このような資本主義一般の本質規定とのかかわりで、わが国における従来の西洋経済史研究の一面性を批判しつつ、労働者の貧困問題を論じたものとして、清水克洋、産業革命期フランスにおける労働者の貧困問題——ヴィルヘルム調査報告の検討を中心に——、「経済論叢」第127巻 第2・3号、1981年、同、1830年代フランス綿工業における工場体制と産業構造、同上、第127巻 第6号、1981年、を参照されたい。さらにまた、資本＝専制的指揮権の視角からドイツ機械工業の工場制度の分析・検討を行なつたものとして、幸田亮一、ドイツ機械工業の発展とレーヴェ社新工場——第1次大戦前ドイツ機械工業の発展と工場改革(1)——、「経済論叢」第129巻 第6号、1982年、同、レーヴェ社における工場管理——第1次大戦前ドイツ機械工業の発展と工場改革(2)——、同上第130巻 第1・2号、1982年参照。

第1表 各精紡機紡錘数

	ジュニー (万錘)	ウォーター・フレイム (万錘)	ミュール (万錘)
1787年	161 (82%)	31 (16%)	5 (2%)
1789年	140 (58%)	31 (13%)	70 (29%)
1812年	16 (3%)	31 (7%)	421 (90%)

(注) 1787, 1789年はカフーン (P. Colquhoun) の推計, 1812年はクロムプトン (S. Crompton) の調査。
(N. J. Smelser, *Social Change in the Industrial Revolution*, London, 1959, pp. 87, 97, 121 より引用)

ライト型工場」の一般的特徴を、その後イギリス綿業の発展を担うこととなる「ミュール型工場」との対比を念頭において概括すれば、(1)水力紡績機の技術的特質上、紡績工程を構成する引伸し・撚かけ・捲取りの作業が、ローラー system ・フライヤー flier ・紡錘 spindle によって自動的・連続的に行なわれ、労働者の筋力や熟練を必要とせず、婦人・児童などの不熟練労働者による操作が可能であったこと。(2)製造される糸が固く撚りのかかった太糸であることから、綿布の経糸に適合的で、同時期のジュニーによる緯糸生産と相互補完的な関係にあり、かくして家内工業的小経営を残存させたこと。(3)初発から機械・動力設備・建物など固定資本額の比重が相対的に高かったこと。(4)動力の水力への依存により、農山村の河川流域に立地して、原料・製品市場から遠く、労働力獲得上も深刻な労働力不足を招来するほどの困難さがあったこと。——ひとまずこのように特徴づけられるであろう³⁾。

3) このような一般的特徴において把握される「アークライト型」工場は、歴史的にはどのように位置づけられるのか。わが国での従来の研究を回顧するとき、その歴史的な位置づけに関して、主に二様の規定が併存している。その第1は、機械体系の性格上、全職場において熟練の排除と不熟練労働者の分業にもとづく協業への編成とが行なわれている「アークライト型」工場こそ、全労働者に対する資本の意志の直接的な貫徹、したがって「資本のもとへの労働の実質的包摂」の完成がみられる、現代型の工場制度であったという見解である。(堀江英一編者「イギリス工場制度の成立」第1章、ミネルヴァ書房、1971年。) また第2は、小生産者層の分解を伴いつつ、家内工業から小規模工場へ、さらに大規模工場へと、いわゆる進化的な発展、小生産者的发展のコースによって形成された「ジュニー・ミュール型」工場こそが、綿業の構造変革という点で真に革命的な道であって、初発から大工場として農村に立地した「アークライト型」工場は、その労働

ではこのような条件下にあった初期農村工場において、資本はいかなる方法で、いかなる資質・性格の労働者を調達、獲得したのか。また労働者をどのように工場労働に編成し、⁴⁾ 剰余労働を強制したのか。総じて労働者管理の特徴とは何であったのか。それは資本による専制的指揮権の掌握という観点からするとき、イギリス資本・賃労働関係史上、どのように位置づけられるのか。以下ではこれら諸点を検討して、初期農村工場の労働者管理の具体相を明らかにするが、本稿ではさしあたり、初期農村工場の労働者類型とその調達のあり方を検討しよう。

ところでわれわれの課題にとって好個の検討素材の一つを提供するのは、グレッグ会社 Samuel Greg and Company のスタイル Styal 工場コミュニティである。当工場コミュニティは、工場制度の賛美者たるユア Andrew Ure はもちろん、その弊害を非難・告発したケイ J. P. Kay によっても理想として讃えられた模範的な工場村落、そのひとつとして位置づけられるものである⁴⁾。さらに当企業は、1784年創設以後約200年の長きにわたって存続・発展

労働者住民に対する前近代的な支配の様相という点においても、その道からはずれた一時的、過渡的なエピソードにすぎなかったとするものである。(中川敬一郎、イギリス綿業における工場制度の成立、(1)(2)、「経済論集」第20巻 第4、5号、1951年。井上巽、産業革命期におけるイギリス綿業の構造変革、「土地制度史学」第19号、1963年。) さらにまた、社会政策研究の分野で、「アークライト型」工場における「原生的労働関係」の発現の様相を、歴史段階の特質とかかわらせてもっぱら「徒弟問題」として論じた戸塚秀夫氏の見解も、こと歴史的立場づけに関するかぎり、第2の規定に含まれるであろう。(戸塚秀夫「イギリス工場法成立史論」第2・3章、未来社、1966年。) こうした対照的ともいべき二様の規定は、まさに初期農村工場のある局面を、一面的に強調して把握するものに他ならず、これら両者を克服してイギリス資本・賃労働関係の形成・発展に占めた初期農村工場の位置を明らかにすること、これこそわれわれが資本=専制的指揮権の視角から初期農村工場の労働者管理を検討することの研究史上の位置づけである。

なお、本稿を含めて従来の研究が前提してきたこれら「アークライト型」工場の一般的特徴は、機械体系の特質を除けば、紡錘数、規模、立地等の諸点で事実と異なるものであったという問題提起が、鈴木良隆「経済史——イギリス産業革命と企業者活動——」同文館、1982年でなされている。ここで詳細に検討することはできないが、それでも「アークライト型」農村大工場の存在とその企業の発展も一つの重要な事実であり、そこでの労働者管理の解明は依然として重要な意味があると言わねばならない。

4) スタイル工場コミュニティについては、A. Ure, *The Philosophy of Manufactures*, London, 1967, pp. 346-348. また他の模範的工場村落については以下の文献を参照。J. P. Kay, *The Modal and Physical Condition of the Working classes*, 2nd. ed., London, 1970; W. C. Taylor, *Notes of a town in the Manufacturing Districts of Lancashire*, 3rd. ed., London, 1968.

するのであり、その出発点たる当工場での労働者管理のあり方が、その発展とどのようにかかわっているのかという点でも興味深いものである⁵⁾。このスタイル工場についての研究は、Francis Collier, *The Family Economy of the Working Class in the Cotton Industry 1784-1833*, (ed., R. S. Fitton), Manchester, 1964 においてはじめてなされたものである。コーリアのこの論文集はかの「生活水準論争」にかかわるものであり、綿業工場労働者の家計調査にもとづき、手織工をはじめとする小生産者、一般労働者に比較しての工場労働者の生活水準の上昇を論証しようとしたものである。こうした性格上、主として労働者家族の家計や物価等に関する資料が多く、労働者管理の分析にはかならずしも充分とはいえないが、それでも労働者家族の出自・構成、賃金額と支払いの態様、生活条件等が示されており、他工場の資料あるいは他の研究によって必要な補足を行なうなら、労働者管理の実態を解明しうる大きな手がかりを与えてくれるものである。以下、主にコーリアに依拠して検討を加えよう⁶⁾。

- 5) 他のアークライト型農村工場の事例については以下の文献を参照されたい。G. Unwin, *Samuel Oldknow and the Arkwrights*, 2nd. ed, New York, 1968; R. S. Fitton & A. P. Wadsworth, *The Struts and Arkwrights*, Manchester, 1958; J. Lindsay, *An Early Industrial Community: The Evans' Cotton Mill at Darley Abbey, Derbyshire, 1783-1810*, *Business History Review*, vol. 34, 1960, pp. 277-301; S. D. Chapman, *The Early Factory Masters*, Newton Abbot, 1967. 小松芳彦「産業革命期の企業者像——綿業王アークライト伝考——」早稲田大学出版部, 1979年。
- 6) 本稿執筆中、スタイル工場(別名 Quarry Bank Mill)に関する原資料の存在を知ることとなった。それは、茂木一之, イギリス初期綿工場における労働力の調達と教区徒弟——カーリー・バンク工場の事例を中心として——, 「高崎経済大学付属産業研究所紀要」第17巻 第2号, 1982年, 19—55ページにおいて、分析・検討が加えられている。筆者の資料検索の不十分さを反省し、これら原資料それぞれ自体の筆者なりの検討は他日を期したく思う。だが、やや不明確であった点がより明確になることを除けば、それはコーリアが利用した資料と、性格上異なるものではないこと、さらに従来コーリアに依拠してグレッグ会社やスタイル工場に言及したものは多いが、資本の労働者管理という視点から、コーリアの論稿そのものに批判的検討を加えたものはほとんど存在していないこと、こうした点を考慮してあえてコーリアに依拠して本稿での検討を進める次第である。なお、茂木, イギリス初期綿工場における労働力の調達と労務管理, 「高崎経済大学付属産業研究所紀要」第14号, 1979年, 「アークライト型」工場の労働力問題を取り扱っているので合わせて参照されたい。

II ＊スタイル工場の労働者

1. スタイル工場の概観

労働者類型と調達を検討するに先だち、まずコーリアの研究に則してスタイル工場の発展のあらましを示しておこう。

サミュエル・グレッグ Samuel Greg (1758—1834) はベルファースト Belfast の船主の家族の出身で、1784年、建設費用16,000ポンドで、マンチェスタの南方9マイル、チェシヤのウィルムズロウ Wilmslow 近くのスタイルに工場を建設した。この費用の大きさは、グレッグ自身によれば彼を破産させるほどのものであったが⁷⁾、そのうち工場建物と機械はほぼ3,500ポンドと評価されており⁸⁾、その他は工場用地・貯水池・水路、さらに労働者住宅や農場等々の購買および建設費用であったようである。

製造綿糸の大部分は国内市場向けにマンチェスタで販売され、一部はダービーシャ、イーアム Eyam の手織工に前貸しされた。1796年から5年間、動力としての蒸気機関の最初の建造に参画したピーター・ユアト Peter Ewart がパートナーシップに参加し、彼の機械工学の知識がその後の工場の拡張・改造に大きく寄与した。かくして2、3年のうちに、建物の棟の増築、階の積み上げが行なわれ、第2番目の水車としてその地方最初の鉄製の水車が設置される。1800年には10馬力エンジンが据えつけられ、改良型の水力紡績機も付加されて、1815年までには4,416錠が稼動していた⁹⁾。

スタイル工場はナポレオン戦争後の不況から深刻な影響は受けず、1818年には、暗渠・水路に5,000ポンド、水車に2,300ポンド、工場拡張に2,000ポンド、

7) F. Collier, *op. cit.*, p. 38. なお、当時の資金調達が大部分、企業家の個人的紐帯による借金やパートナーシップの結成によって行なわれたことからすれば、グレッグのごとく大規模な工場建設のための全資金を経営主の手持資金と利潤の再投資とをもって賄うことは、まれな事例であったとされている。(大河内暁男「産業革命期経営史研究」岩波書店、1978年、158ページ。) なお、鈴木、前掲書も参照。

8) S. D. Chapman, *op. cit.*, p. 128.

9) F. Collier, *op. cit.*, p. 38.

水力紡績機 (15,680錠) に、1,764ポンド、総額 11,764ポンドもの大改造、大拡張が行なわれた。だが、その後は大規模な拡張は行なわれず、労働者の獲得が非常に困難なところで新たに工場を建設することは得策ではないと考えられ、その後のグレッグ会社の発展は他の地域で行なわれることとなった。1823—1833年の間に、グレッグ会社はベリ Bury, ランカスタ Lancaster, ケイトン Caton, ボリントン Bollington で工場を獲得した¹⁰⁾。補足的にこれら諸工場を合わせた当会社の1832年時点での規模を概観しておく、固定資本 98,000ポンド、流動資本 70,000ポンド、貸金 34,000ポンド、雇用労働者総数 1,900人であり¹¹⁾、まさしく当時において、イギリス最大の地位を占めるものだといえよう¹²⁾。

さてスタイルでの経営は、1825—1826年の綿工業恐慌で深刻な打撃をこうむり、ある番手での紡績は損失があったようである。初代サミュエルは力織機の導入に反対したが、紡績と織布の結合は必須となり、彼の死後1835年に力織機が設置された。その後1838年には新たな織布場 *weaving shed* が建てられ、緯糸紡績のためにミュールがシャープ・ロバーツ商会 Sharp and Roberts から購入され、かくして1840年以後一般的に繁栄することとなった¹³⁾。

いまみたような発展をとげたグレッグ会社において、スタイル工場はその

10) *Ibid.*

11) *First Report of the Factory Commissioners, Lancashire District, 2, pp. 34-38, British Parliamentary Papers, vol. xx., 1833.* なお、グレッグ会社の経営類型を、太糸紡績兼力織機大工場と規定して経営分析を行なっている、吉岡昭彦編著「イギリス資本主義の確立」御茶の水書房、1968年、42-49ページ、55-58ページを参照されたい。

12) ちなみに当時のランカシャー地区151工場のうち雇用労働者数 1,500人をこえるのは、マンチェスターとダキンフィールド Duckenfield に工場のあるバーリー&カーク社 Birley and Kirk で1,692人、ボルトン Bolton のオーモンド&ハードカースル社 Ormond and Hardcastle で1,576人、マンチェスターのマッコネル会社 McConnel and Co. で1,545人、以上であった。(Supplementary Report of the Factory Commissioners, British Parliamentary Papers, 1834, xix, pp. 119-123.)

13) F. Collier, *op. cit.*, p. 39. なお、グレッグ会社の1784—1840年の歴史については、次の論文を参照されたい。M. B. Rose, The Role of Family in Providing Capital and Managerial Talent in Samuel and Company 1784-1840, *Business History*, vol. xix., No. 1, 1977, pp. 37-54. またグレッグ自身の証言として、cf. *Reports from the Select Committee on Manufacture, Commerce, and Shipping*, Evidence of William R. Greg (QQ. 11329-11567), Parliamentary Papers, 1833, vi, pp. 675-687.

出発点であると同時に、経営のあり方の原型たる位置を占めているともいえるであろう。もとより企業の発展あるいは成功は、資金調達や技術革新、マーケティング等、経営戦略の総体的把握によってはじめて語られうるものである。しかしまた、労働者の労働意欲を高め、志気を鼓舞して労働の生産力を高めることも、企業発展の本質的に重要な契機であり、いまだ労働者の主体的力量も精神的態度も工場制度に適合的とはなりえていない産業革命期においては、なおさらのことであった。

2 スタイアル工場の労働者

コーリアによれば、スタイアル工場の労働者は、(1) 労役所 the work house からの徒弟、すなわち「教区徒弟」、(2) 一般児童徒弟、(3) 自由な労働者 free labour の三類型であった¹⁴⁾。これらの労働者はどのようにして獲得され、またいかなる性格を有するものであったのか、さらに彼らは工場労働にどのように編成されていたのか、これらの点をまず明らかにしよう。

A. 工場徒弟

いわゆる「教区徒弟」は、衣食住は与えられるが賃金支払いは受けない、文字通りの児童奴隷であった。彼らは教区監督官を通じて大都市を中心とする労役所から連れてこられた。スタイアル工場の徒弟の出身地は、ニューカースル・アンダーライム Newcastle-under-Lyme、リバプール、ロンドン、そしてチェシヤの多くの教区となっている¹⁵⁾。労働者の移動に関する一般的な研究によれば、初期農村工場主たちは、それが集団で獲得されうることから大都市の教区徒弟を好んで調達したようであり¹⁶⁾、スタイアル工場でも、前述出身地のうち大都市からの徒弟は教区徒弟であったと推定しうる。ちなみにユアは、スタイアル工場の女性徒弟の一部分はチェシヤの教区出身者であるが、大部分は

14) F. Collier, *op. cit.*, p. 39.

15) *Ibid.*, pp. 39, 45.

16) A. Redford, *op. cit.*, p. 26.

主にリバプールの教貧院 the poor-house から連れてこられた、と述べている¹⁷⁾。

教区徒弟だけの数は不明だが、一般児童徒弟も含めた工場徒弟の数は、第2表のとおりである。他の初期農村工場での徒弟比率からも明らかのように、初期農村工場労働者中に占める徒弟の比率は3分の1から4分の1とされるのだが¹⁸⁾、スタイル工場においてもほぼ同じ比率であった。ところで一般的には、徒弟制度は19世紀初頭をピークに漸次消滅することとなる。たとえば1802, 3年以後、ロンドン諸教区の大部分は児童を徒弟として地方に送り出すことをやめていたし、残りの教区からの徒弟数も1802-1811年の10年間に5,815人、そのうち2,026人が地方へ、さらにそのうちの約1,500人がランカンシャを中心とする綿業地域へ送りだされただけであって、その地域の人口増加の1パーセントを占めるにすぎないものであった。こうした徒弟制度の一般的な衰退・消滅傾向からみると、スタイル工場はその例外とされる¹⁹⁾。すなわち1831年においても100人もの徒弟をかかえ、徒弟制度が廃止されるのは1857年であったとい

第2表 各工場徒弟数と比率

工 場	年	全労働者数	徒弟数 (比率)
スタイル工場	1790 1831	263人 451人	80人 (約30%) 100人 (約22%)
ニューラナークのデイルの工場 (Dale's mills at New Lanark)	1799	1,500~2,000人	500人 (約25~33%)
オールドウノのメラー工場 (Samuel Oldknow's mill at Mellor)	1793-4 1798	285人 318人	*20人 (約7%) 100人 (約31%)

注) *印のうち、9人はメラー生まれ。
出所) F. Collier, *op. cit.*, pp 41-43, A. Redford, *Labour Migration in England, 1800-1850*, 1926, p. 25 より作成。

- 17) A. Ure, *op. cit.*, pp. 347-348.
18) A. Redford, *op. cit.*, p. 25. なおベリ近辺のピール R. Peel の諸工場では一時に千人もの徒弟が雇用されており、その大多数がロンドンの教区から連れてこられたものであったようである。(F. Collier, *op. cit.*, p. 29; A. Redford, *op. cit.*, p. 23.)
19) *Ibid.*, pp. 28-29.

うことであり²⁰⁾、こうした例外的な徒弟制度の存続は、当工場での労働者獲得の困難さが大きかったことを示唆している。

スタイルの工場徒弟を構成するもう一方の徒弟は、親との直接の契約によって獲得される徒弟、すなわち一般児童徒弟であった。教区徒弟が教区監督官との契約によって、しかも大都市の労役所から獲得されることが通例なら、この一般児童徒弟は親が契約当事者であり、近隣の住民の児童であると推定できよう。ただし、児童を徒弟に出す家族との接触にあたっては、なんらかの形で教区監督官等の仲介があったようだが²¹⁾。一般児童徒弟には食物と住居が支給され、1週9ペンスから1シリング6ペンスという低額の賃金が支払われた。スタイルにおけるこのような児童の年期奉公契約書の一例は〈資料1〉のようなものであった²²⁾。

このような年期奉公契約の内容が自由・平等な契約関係とはほど遠いことは、一見にして明瞭である。賃金は事実上無きに等しいほどの少額で家計補足的とすらいえず、児童を徒弟に出す家族にとっては口べらしとしての意味しかない。1日13時間労働という規定はありながら、それを超える時間は児童の自由に任されるという巧妙さでもって、時間外労働、長時間労働を正当化する根拠が与えられている。動力を水力に依存していることによって作業時間が不規則とならざるをえない状況のもと、労働の開始時刻の変更は、夜間労働の可能性を強く示唆するものである。さらに、賃金削減に結果する勤務怠慢の判定は客観的な基準が示されず、工場主の恣意的な判断に任されていること、かつ解雇についても、工場主の裁量に全面的に委ねられていることも重要である。こうした契約内容が、直接的な親の保護から解き放たれた児童に対し、いかに過酷に作用するかは、おのずと明らかである。

20) F. Collier, *op. cit.*, p. 43.

21) A. Redford, *op. cit.*, p. 22.

22) このような年期奉公契約書または他の入職契約書については、茂木、前掲論文、「高崎経済大学附属産業研究所紀要」第17巻 第2号、1982年）39—40ページ、をも参照。なお、一般児童徒弟にあっては、衣服等の物品が支給される場合賃金が極端に低くなることにも注意。

〈資料1〉 一般児童徒弟の契約書

約 定

本日、ランカシア、マンチェスタの綿製造業者サミュエル・グレッグを甲とし、ランカシア、ヒートン・ノリスの帽子製造人トマス・スミスを乙として、甲乙双方により以下の如く契約するものである。すなわち、乙は、エスタ・スミスおよびアン・スミス両人が、以下の条件のもとで、スタイル綿工場において正当かつ正直なる使用人として甲に仕えることに同意する。

- 一、契約期間は3年間とする。
- 一、労働日数は1週6日、毎日13時間労働とする。
- 一、上を超過する時間については、エスタおよびアン両人の自由裁量とする。
- 一、労働の開始時刻は、甲により時宜に応じて決定されるものとする。
- 一、賃金は1週につき1ペニーとする。
- 一、賃金以外に、充分な飲食物、清潔な衣服・宿泊所、および使用人に必要かつ適当な他の物品が支給されるものとする。
- 一、アンおよびエスタ両人が上記契約期間内での労働時間内に甲の許可なくその勤務を怠るとき、甲は怠慢時間該当額および怠慢の結果たる損失補償額の賃金削減を行いうるものとする。
- 一、甲は、上記契約期間中、両使用人の不品行、または事業不振の故をもって、両使用人を自由に解雇しうるものとする。

下記立会人のもとに

1788年1月28日

本人 トマス・スミス

立会人 マシュー・フォークナ

出所) F. Collier, *op. cit.* p. 55.

契約の内容いかんにかかわらず、それが第三者からみて公正に履行されるなら、少なくとも契約当事者にとっては公平なものだといえるであろう。そこで重要なのは、立会人マシュー・フォークナ Mattw Fawkner の地位および役割である。フォークナなる人物は、当工場の支配人であり²³⁾、そのこと自体から労働者たちにとって公平な立会人とはなりがたいことがうかがえるが、他の資料でもう少し詳しくみておこう。それは、グレッグとウィリアム・チャドウ

23) M. B. Rose, *op. cit.*, p. 40.

ウィック William Chadwick との間でかわされた 1791年 2月 5日付の就労契約書、および1794年10月28日付のチャドウィックのマシュー・フォークナに対する債務支払い約定書である²⁴⁾。いま就労契約書の内容のうち、とくに賃金および罰則について摘記すれば、賃金は1週14シリング、グレッグの同意なく欠勤、遅刻、早退するとき、該当時間給の2倍額の賃金削減、が規定されている。その賃金額からチャドウィックは成人男子の熟練職人または職場監督と推定しうる²⁵⁾。また債務支払い約定書において、

- 一、スタイルのマシュー・フォークナに対し、請求がありしだい、5ポンド11シリングを支払うこと。
- 一、上記金額を弁済するまで、以下の世帯道具を彼に譲渡すること。
- 一、上記金額弁済のため、譲渡物品の全部または一部を、その費用を償って販売する自由を彼に与えること。

これらのことが誓約され、その世帯道具として、テーブルや椅子などの大きな物からフォークにいたる小さなものまでが掲げられている。5ポンド11シリング——昇給を考慮しても約7週間分の賃金額に匹敵するこのように多額の借金が、1791年から約3年間に累積したものか、また他の地域への移動費用として一時になされたものかははっきりしない。だが、工場支配人としてのフォークナは、労働者の徴募と定住化についても責任と権限を有していたことは明らかであり、その諸方途の中に、移動費用の前貸し、労働者の借金の肩代わり、工場での日常的貸付けなど、いわば「債務奴隷制」のもとでの労働者の拘束・繫縛という局面が含まれていた、といえは過言であろうか²⁶⁾。

以上から、「教区徒弟」と一般児童徒弟は同じ境遇におかれた工場徒弟として一括して論じることができよう。

B. 自由な労働者

24) F. Collier, *op. cit.*, p. 56.

25) cf. *Ibid.*, p. 41.

26) ここで詳しく検討できないが、スタイル工場には「借金帳簿」が存在していたとされている。
(*Ibid.*)

第3—A表 スタイル労働者家族所得例

(1790年1月23日～3月20日)

家 族 名	労働者数 (人)	性別・推定年齢						職 種	週平均収入 £ s. d.
		成・男	婦人	青年	少年	少女	児童		
(1) Brierley	8	2	2				4	包装工 1, 梳綿室 6 労働者 1 (婦人・児童)	2 0 6
(2) Armitt	5	1		1		1	2	かじ工 1, 梳綿室 3 糸巻 1 (青年・少女・児童) (児童)	1 8 1
(3) Swan	4	1					3	梳綿工頭 1, 他は梳綿室 (成人)	0 18 2
(4) Massey	4	1	2			1		ローラー被覆 1, 精紡工 2 (成・男) 少女は精紡室	1 4 3
(5) Richardson	4		1	1			2	全員梳綿室	0 12 6½
(6) Leigh	4		1		1	1	1	紹糸工 1, 他は梳綿室	0 15 8½
(7) Crayen	4	1	2	1				労働者 1, 他は精紡工	1 0 11½
(8) Swayne	3	1					2	機械清掃工 1, 児童は停止工	0 16 4½
(9) Gallimore	3		1			1	1	紹糸工 1, 糸巻工 2	0 12 8½
(10) Hayman	3		2			1		全員精紡工	0 13 7½

出所) F. Collier. op. cit. p. 54.

第3—B表 スタイアル労働者家族所得例

(1831年5月～6月25日)

家 族 名	労働者数 (人)	性別・推定年齢						職 種	週平均収入 £ s. d.
		成・男	婦人	青年	少年	少女	児童		
(1) Bailey	9	1	4	2			2	臨時工 1, 馬具工(革工) 2, 精紡 2, 梳綿 1, 総糸 1, 糸巻 2	2 16 4
(2) Johnson	7	1	3	1			2	仕上げ1, 糸巻1, 他は梳綿室	1 18 10
(3)* Venables	6	1	2	2	1			機械工 1, 仕上げ 1, 混打綿 1 精紡 2, 糸巻(梳綿) 1	1 15 11
(4) Gleave	5	1	1				3	梳綿室監督 1, 混打綿 1 児童は梳綿室	1 10 11½
(5) Leigh	5		1	1		2	1	混打綿 1, 他は梳綿室	0 18 0
(6)* Pepper	4	2	2					機械工 1, 梳綿工 1 精紡工 1, 総糸工 1	1 19 1
(7) Coppack	4		2	2				臨時工 1, 総糸 1, 梳綿室 2	1 2 6
(8) Tongue	3	1	2					総糸監督 1, 総糸工 1, 混打綿 1	1 9 6
(9)* Heath	3	1					2	精紡室監督 1, 児童は停止工	1 13 4½
(10) Goodier	3		1	2				精紡工 1, 梳綿室 2	0 17 9

注) *印の(3)(6)(8)の家族は徒弟出身。

出所) F. Collier, op. cit., p. 54.

第3—C表 スタイル労働者家族所得例

(1848年2月～3月)

家 族 名	労働者数 (人)	性別・推定年齢						*職 種	週平均収入 £ s. d.
		成・男	婦人	青年	少年	少女	児童		
(1) Bower	7	1	4	2				織布工 5, ミュール紡績工 2 (青年)	2 16 1½
(2) Ollier	5	1	2				2	臨時工 1, 精紡工 2, 糸巻工 1, 梳綿室 1 (児童)	1 10 0
(3) Steevens	5		2	2		1		織布工 2, 認め糸工 1, 糸巻工 1, ミュール紡績工 1	1 5 7½
(4) Witney	5	1	3	1				精紡工 2, 織布工 3	2 0 6½
(5) Spromson	5	2	3					織布工 5	2 13 9½
(6) Hatch	4		2			1	1	織布工 2, 糸巻工 1, 倉庫 1 (少女)	0 19 10½
(7) Revitt	4	1	1	1			1	臨時工 1, 打綿工 1, 糸巻工 1, 梳綿工 1	1 3 6½
(8) Morrall	4	2	2					機械工 1, 倉庫係 1, 織布工 2	2 8 4
(9) Worthington	4	1	1			1	1	打綿工 1, 梳綿工 1, 精紡工 1, 糸巻工 1	1 2 6

注) 1835年に力織機が導入され、その後ミュールも導入された。
出所) F. Collier, op. cit., p. 55.

では第3類型、いわゆる「自由な労働者」とは具体的にいかなる労働者だったのか。この点にかかわってコーリアは、スタイルでの労働者住宅や商店の開設は、労働者家族の定住を促進するためのものだと述べ、また「グレッグ会社は、低賃金のゆえに都市の労働者を惹きつけえず、教区監督官の仲介で、貧しいが工場労働にふさわしい家族と接触した」（傍点筆者）とも述べている²⁷⁾。ここで重要なのは、スタイル労働者家族所得例を示す第3-A, B, C表において明らかなように、成人男子から児童まで、家族世帯員ほぼすべてが労働に従事した、という事実である。ここから、いわゆる「自由な労働者」とはけっして個別労働者を意味するものではないこと、少なくとも紡績工場の主要な作業に従事する労働者とは「家族ぐるみ労働者」であることが、明らかとなる。「家族ぐるみ労働者」を示す事例は、たとえばオールドノウ Samuel Oldknow のメラー工場 McIlor mill, ピール & イェイツス R. Peel and Yates のペリ近辺のバース工場 Burrs mill, ストラット the Strutts のベルパー Belper, ミルフォード Milford の工場などでも見られる。いま一例だけを示した第4表のストラット工場の家族収入例も、家族ぐるみ労働者の存在を表わしているし、バース工場の1801—1802年の賃金帳簿によれば、賃金労働者136人中95人が26家族に属していたようである²⁸⁾。オールドノウのメラー工場は、このような家族ぐるみ労働者が工場建設時や操業開始後にどのような形で雇用されたのかを示して、興味深い。

メラー工場の建設は1789年頃から始まり、整地、河川・貯水池・建物・機械の建造などの最初の作業は、主として家族もち熟練職人によって行なわれた。労働者数も増加するが、工場で紡績作業が開始されるにつれて、婦人・年少者・児童の比率が高まった。建設が終われば必要でなくなっていた世帯主の成人男子を、工場の職場監督や機械工とする以外に、炭坑や石灰山、あるいは建築作業や農場での戸外労働に従事させた。それは、当時メラー工場の自由な労働

27) *Ibid.*, pp. 39, 43.

28) *Ibid.*, p. 32.

者の約90%を占めていた、婦人・年少者・児童を工場で働かせるためであった²⁹⁾。

ここから家族一括雇用は、たんに工場内部だけでなく、その付属施設での成人男子世帯主の雇用という面も含んでいたことがわかる。この点に関してレドフォードは、オールドノウの工場が広大な農村所領の一面に立地して、事業不振のおりなど工場労働者を農業での臨時労働に従事させたりしたと述べているが³⁰⁾、スタイルの場合にも「[工場] 村落が大きくなるにつれ、ミルク・バター・農産物を労働者に供給すべく農場が購入された」³¹⁾ということから、その規模は明らかではないが、付属農場での作業にも、工場労働者の家族、とりわけ成人男子が従事したことをうかがい知ることができよう。

ところで、このような家族ぐるみ労働者のスタイルへの移動と定住は、どのような方法で行なわれたのだろうか。初期工場に対する一般的嫌悪という事情のもとで、労働者家族を移住させることには多くの困難があったなかで、スタイル工場の場合、「これらの自由な労働者(家族ぐるみ労働者)の大部分は、チェシャの教区監督官を通じて獲得され、また救貧法委員会を通じてバッキンガムシャやバークシアから連れてこられた」³²⁾というように、当時の地方・中央行政機関の仲介を通してであった。そしてグレッグ会社がこうした方法で接触し調達した家族とは「貧民救済の援助を得てかろうじて最低の生活を営みうる人々」であって、彼らにとって「工場労働は、不潔なあばら家、飢え、ぼろぎれに代わる、快適な住居、人並みの食事や衣服を意味した」³³⁾ ような貧民家族であった。

こうした地方・中央の行政機関を媒介とする貧民労働者家族の移住に関連して注目されるべきは、労働市場構造の変化に伴う労働者周旋方法の変化という

29) G. Unwin, *op. cit.*, pp. 162-169. 堀江, 前掲書, 25-28ページ。

30) A. Redford, *op. cit.*, p. 21.

31) F. Collier, *op. cit.*, p. 39.

32) *Ibid.*

33) *Ibid.*, p. 43.

第4表 ベルバー、ミルフォード工場

(1) The Allsop Family

	1801								1802								
	1		2		3		4		1		2		3		4		
	s.	d.	s.	d.	s.	d.	s.	d.	s.	d.	s.	d.	s.	d.	s.	d.	
(1) Thomas 精 紡	10	4	15	10	15	0	9	0	14	0	15	9	13	5			
(残業)	1	10	1	9	1	2	1	11	1	10	1	11	1	10			
外部労働															15	0	
(2) Thomas 総 糸									0	5	3	11	4	8	4	11	
梳 綿	2	10	3	2	3	5	3	3	2	6							
(3) Samuel 精 紡	5	10	5	3	5	5	0	9									
総 糸								4	9	5	7	6	2	5	6	0	
(4) Sarah 精 紡	5	4	5	10	6	8	6	7	5	7	5	4	6	7	6	8	
(5) Elizabeth 精 紡	7	4	7	4	7	8	2	5	(0	6)							
総 糸								2	1	6	6	7	1	7	1	6	2
(6) Mary 精 紡	6	7	6	11	6	0	6	10	1	0	(1	0)	(1	0)			
総 糸									5	1	6	5	6	5	6	9	
(7) Ann 混 打 綿	0	5	0	5	0	2					1	6			1	3	
精 紡						1	0	2	0				0	2	0	3	
工場労務																	
週平均所得	39	8	46	5	46	3	40	4	42	6	48	2	45	8	47	0	

注) 各四半期毎の賃金総額を13(週の数)で除して週平均賃金を計算した。但、週平均家以下同じ。なおこれは、フィットン(R. S. Fitton)が当工場残存資料を整理して、出所) F. Collier, *op. cit.*, pp. 74-5.

点である。当初、教区徒弟の大部分が大都市の労役所から獲得されたのだが、その他の労働者は近隣諸教区監督官等の直接・間接の仲介をへて、工場の私的周旋人により調達されるのが通例であった、とされている³⁴⁾。1830年代に入って産業革命が完成されてくると、北部工業地域での綿業工場制度の確立と労働者不足、南部農業地域での第2次エンクロージャーの進展と大量の過剰人口の存在、という構造が生みだされ、労働者移動を全国的な規模で促進することが、資本にとって緊要の課題となってくる。綿業でも手織工の没落と賃労働者化が進むが、彼らは主にマンチェスターなどの大都市へと移動したため、農村に立地して低賃金しか支払わないスタイル等の農村工場は、深刻な労働力不足に直

34) A. Redford, *op. cit.*, p. 22.

労働者家族所得例

1803								1804								1805			
1		2		3		4		1		2		3		4		1		2	
s.	d.	s.	d.	s.	d.	s.	d.	s.	d.	s.	d.	s.	d.	s.	d.	s.	d.	s.	d.
15	0	15	0	15	0	15	0	15	0	15	0	15	0	15	0	15	0	15	0
4	7	4	10	4	10	5	3	5	5	5	11	6	6	7	0	7	8	6	5
(0	6)																		
5	2	6	1	5	8	6	3	6	7	6	7	6	3	6	2	6	7	6	10
6	7	7	4	8	0	8	3	9	3	9	3	9	2	8	9	8	3	9	7
6	9	7	4	7	0	8	0	7	10	6	9	7	1	6	10	6	10	6	5
5	6																		
		3	8	5	0	5	4	4	1	6	10	2	1					5	2
		(1	0)																
4	37	44	5	41	9	48	0	48	2	50	4	46	2	43	8	44	4	49	4

族総所得は原書記載のもの。()で示した額は、四半期総額のままである。
 コーリア論文集の付録としてつけ加えたものである。

面したのである。このような状況のなか、グレッグ家の長男ロバート Robert (1795—1875) は、1834年9月、労働者移動の公的斡旋機関の設置を要請して、次のように述べる。「我々の(地方の)二、三の大都市に、なんらかの公的連絡機関が開設されるべきであり、人口過剰な教区当局は、その公的機関に対し自己の監督下にある家族の一覧表を送付すべきである。労働者の不足している、あるいは新たに事業を始めつつある製造業者はその一覧表に目を通し、その必要に応じて——我々の必要とする労働者は非常に多様なものであるから——大家族あるいは小家族、青少年あるいは児童、また未亡人あるいは孤児等々を選択することになるだろう³⁵⁾ こうした要請を受けて、また同年12月、バッキ

35) J. T. Ward, *The Factory Movement 1830-1855*, London, 1962, p. 123. cf. A. Redford, ↗

ンガムシァ、グレイト・ブレドロウ Great Bledlow の貧民 32名による仕事や救済を求める救貧法委員会への手紙をきっかけに、南部から北部への労働者移動の実験が行なわれ、1835年3月までにスタイルへ4、5家族が移住したのである³⁶⁾。その後1835年夏、マンチェスタとリーズに公的斡旋機関が設置され、労働者移動が促進されるのだが³⁷⁾、全社会的な労働市場の編成替え、農民・小生産者の賃労働者化、したがってまた相対的過剰人口創出構造の全面化の過程にあって、地方や国家の行政機関の果たした役割に留意しなければならない。資本のよってたつ基盤たる労働者の過剰化と彼ら相互の生存競争の激化を画する1837年恐慌が、すでにその役割を終えた先の公的斡旋機関の閉鎖に結果したのは、当然のなりゆりであった³⁸⁾。

1834年末から1835年3月にかけてスタイルに移住した労働者家族とグレッグ会社との契約を示すのが、〈資料2〉である。ここからは、その家族構成員がどのように工場労働に編成されているのかはわからない。だが各世帯員労働者の資金額とともに家族全体の総賃金額が示されていて、家族一括雇用を物語っている。また注目しなければならないのはその世帯人数の多さであり、アークライト型工場の需要する婦人・年少者の大量的確保が、ロバートのいう比較的大きな家族の移住によって果たされたことは、明らかである。さらに、契約雇用期間が比較的長期のものであることにも注意すべきである。この契約自体は2年間契約だと思われるが、その後の公的斡旋機関を通じての移住は3年間契約で行なわれた³⁹⁾。なお契約当初から翌年の昇給が約束され、かくして労働者の定着をはかろうとしていることもみてとれよう。これらの諸点は、たんに労働力調達の高難さを示しているだけでなく、工場労働に不慣れた労働者に訓

³⁶⁾ *Ibid.*, p. 91.

³⁶⁾ A. Redford, *ibid.*, pp. 88-89.

³⁷⁾ *Ibid.*, pp. 91-94.

³⁸⁾ グレッグの要請に先立ち、温情的工場主の一人、アッシュワース Edmund Ashworth は次のように語っていた。「このこと（労働者移動の促進）は、賃金の平準化をもたらし、また、最近とみに頻発しているストライキの防止に役立つであろう。」(J. T. Ward, *op. cit.*, p. 123)

³⁹⁾ A. Redford, *op. cit.*, p. 91.

〈資料2〉 (救貧法委員会を通じての) グレッジ会社と移住家族との契約例

○ジョン・ハウレットの契約：第1年度 1週24シリング，第2年度 27シリング

ジョン・ハウレット	38歳	職長として	12 s.	0 d.
メアリー・アン	16	工 場	4	6
ア ン	14	"	3	6
セ リ ア	12	"	2	6
ティモシー	10	"	1	6
*(児童なし)			24	0

○ジョン・ステーブンスの契約：第1年度1週26シリング，第2年度 29シリング

ジョン・ステーブンス	38歳	労 務 者	12 s.	0 d.
エリザベス	18	工 場	6	0
レベッカ	14	"	3	6
ジェイムズ	12	"	3	0
メアリー	10	"	1	6
*(児童5人)			26	0

○ハンナ・ヴィーシーの契約：第1年度 1週20シリング，第2年度 23シリング

ハンナ・ヴィーシー (未亡人)				
サミュエル	18歳	工 場	7 s.	0 d.
フ ェ ニ ー	16	"	6	0
ヘ ン リ ー	14	"	3	6
ジ ャ セ フ	12	"	2	1
メ ア リ ー	10	"	1	5
			20	0

注) (児童なし)，(児童5人)とは9歳以下の児童のことである。

出所) F. Collier, op. cit., pp. 43-44.

練・陶冶を行ないつつ、彼らを自己のもとに包摂するというその過程が、まさしく資本にとっては長期にわたる困難な過程であったことを示唆するものである。

かくして、いわゆる「自由な労働者」が、生産・生活諸条件から分離された無差のプロレタリアートという規定にあてはまるとはいえ、かならずしも古い共同体的諸関係を払拭されたばらばらの諸個人を意味しないことに、注意する必要がある。

3 まとめ

以上、スタイル工場の労働者は、工場徒弟といわゆる「自由な労働者」、家族ぐるみ労働者とから成っていた。これら二種類の労働者は、工場労働力としてそれぞれどのような位置と役割を与えられていたのか、またその賃労働としてのあり方は、資本＝専制的指揮権視角からすると、どのように規定しているのか、この点を検討して、本稿のまとめとしよう。

徒弟が全労働中に占める割合は、スタイル工場においても多くて3分の1であったことは、すでにみたとおりである。賃金労働者が主要な工程にどのように編成されていたのかを職種構成分布を表わす資料でみると、1790年では労働者183人のうち梳綿室は77人(42%)、精紡室は56人(38%)であり、1831年では労働者351人のうち梳綿室は115人(33%)、精紡室は85人(25%)であった⁴⁰⁾。1790年から1831年の賃金労働者総数の増加率90%に対し、梳綿工と精紡工の増加率は双方約50%と低いが、これは、1790年には労働者や近隣住民の家庭で行なわれていた打綿等の準備工程が、1831年には工場内職場に編成されるなど工程間分業が進み、梳綿室および精紡室の労働者比率が相対的に低下したためであって、工程間相互の労働者数の比率は変化していない。したがって賃金労働者たちは各主要工程に均等に配分され、かくして賃金労働者、すなわち家族ぐるみ労働者が工場労働力としても基幹的な位置を占めていたことは明らかである。スタイル工場においても徒弟には二人で一つのベッドしか与えられていないことから⁴¹⁾、初期アークライト型工場に一般的であった精紡工程での夜間労働が彼らによって行なわれたと推定できよう⁴²⁾。ここから基幹的労働力としての家族ぐるみ労働者と、それを補完する徒弟、という構造がうかがえてくる。そもそも工場徒弟制度は、アークライト機械体系が旧来の熟練を不要としていることから、手工業的技能の養成と訓練という徒弟制度本来の内実を喪失しているものであり、長期にわたる工場への繫縛という形式において

40) F. Collier, *op. cit.*, pp. 41-42.

41) *Ibid.*, p. 45.

42) 茂木, 前掲論文, 36-37ページ参照。

のみ存続したことは、明らかである。したがって工場徒弟制度は、それが例外的に存続したスタイル工場においてはなおさらのこと、労働力の調達・確保のいわば安全弁としての機能においてこそ把握されるべきである。

ところで、教区徒弟も一般児童徒弟も、その契約当事者が教区当局であれ実の親であれ、内実としてはまさに身分的・強権的な雇用関係にもとづく「児童奴隸」であった。またいわゆる「自由な」家族ぐるみ労働者も、家族成員の一括雇用という点で、自由な諸個人としての近代的な労働者ではけっしてなかったし、さらに高い賃金収入という積極的な経済的利害に動機づけられて、自ら進んで工場労働に従事しようとしたものでもなかった。教区徒弟は家族関係すら解体された被救恤民児童、一般児童徒弟は口べらしせざるをえないほど困窮した近隣住民の児童、家族ぐるみ労働者は、工場に入らなければ嫌悪すべき本来の労役所に入らざるをえない、それほどに貧しく、家族解体の危機に瀕した小生産者・小農民家族だといえよう。しかしまた、そこからやにわに、彼ら初期綿工場の労働者が固定的に古い、いわば前近代的な労働者であったと規定することもできない。他人の指揮のもと、時間や規律の拘束を受けて集団労働に従事することは、小生産者・小農民家族の伝統的な労働や生活のあり方を根底的に転換させるものであり、この意味で彼らこそは、のちに工場体制下に包摂されてくる賃金労働者たちの先駆たる位置を占めているからである。

では、旧来の小生産者的・小農民的性格を保持する労働者を、資本は、どのように工場労働に編成して、剰余労働を強制したのか、また家族ぐるみでの雇用と労働は、資本の労働者管理にいかなる性格を与えることとなったのか——その実態の分析・検討、これが次稿において果たすべき課題である。