

# イギリス力織機織布の資本・賃労働関係

——19世紀前半における——

天 野 勝 行

## 1

本稿は、これまで3回にわたって本『紀要』に連載してきた拙稿「19世紀前半におけるイギリス綿工業の資本・賃労働関係——労働政策解明の基礎として——<sup>(1)</sup>」の続編（第4章）として準備したものであるが、初回発表からだいぶ時間も経過し、また後論において展開するように紡績部門における資本・賃労働関係の内実とも若干異なっているということもあり独立稿として発表することにした。

(1) 『長野大学紀要』第3・4号（1974年），第5号（1975年），第6号（1976年）。

この一連の拙稿における課題は、19世紀中葉におけるイギリス資本主義の基軸的産業であった綿工業の資本・賃労働関係を、主として、工場内の生産関係の分析に焦点をあてて実証的に解明しようとするものであった。その際、これまでの綿工業についての諸研究では、かならずしも十分に注意がはらわれていなかった当時の綿工業における機械体系の技術的特性を明らかにし、それとの対応のなかで、工場内における資本・賃労働の諸関係、さらに労働者間の諸関係の実態をさぐることに留意した。そこで、本論に入る前にこれまで分析してきた諸点について、必要なかぎり、概括的なまとめをしておこう。展開の順序は、紡績工程にしたがって、準備過程、スロックスル紡績、ミュール紡績で分析した。

まず、準備過程における工程には、混打綿、梳綿、練篠、粗紡の四工程があるが、これら工程においては、ほぼすべての労働が単純な労働力をも

って労働しうる作業機が設置され、蒸気機関による自動運動と結合させられていた。梳綿工程では、ストリップニング、梳綿清掃、磨針の職種が間接的な技術労働として、すなわち、機械自身ともなう熟練労働として存在しており、他の準備諸工程における職長的な役割もになっていた。これらの三職種を別にして、準備過程の他職種は、大部分が年少者や成年女子労働者からなる不熟練職種で構成されていた。そして、それらの労働者間には、なんらの階層的な労働編成も存在せず、水平的な労働編成がみられ、賃金額などについてもたいした職種間格差はみられず、雇用形態としては、工場主による直接的な雇用形態が、また、賃金形態では、時間賃金が、それぞれ支配的であった<sup>(2)</sup>。

(2) 詳しくは、前掲稿、第5号、3頁以下を参照。

次に、スロックスル紡績であるが、スロックスル紡績機は基本的には、熟練労働を必要とせず、その労働内容も主として紡錘のとりかえや、精紡作業を監視しているものであって、スロックスル精紡工程は、他工程とくらべて、機械による単純化が典型的に実現していたといつてよいのである。こうして、労働編成にしても、精紡工と抜取工との間には、格差となるものは存在せず、文字通り「水平的」な労働編成をなしていたのである。また、雇用形態も準備過程と同様に、雇用主による直接的雇用であり、また、賃金形態も時間賃金形態であった。

こうして、準備過程とスロックスル紡績はともに作業機によって労働が単純化されており、労働編成、雇用形態、賃金形態について、基本的におのおの工程が同一であることがわかった。また職場

管理においても、監督労働者や職長によって「集中的」に管理されていた<sup>(3)</sup>。

(3) 詳細は、前掲稿、第5号を参照。

最後に、ミュール紡績であるが、これは、準備過程、スロッスル紡績とも、また本稿で展開する織布過程とも異なり、全く対照的な態様を示すこととなった。そうした相違は、基本的にはミュール紡績機が他工程の作業機と異なって、充分機械的熟練から労働者を解放するものとなっていなかったことによるのである。すなわち、ミュール紡績における労働は精紡工の熟練や力に依存しなければならなかったのである。そのため、労働編成において、精紡工——糸継工——掃除工という職種間の階層性と、また、掃除工——糸継工——精紡工という等級的な昇進制とが成立していたのである。そして雇用形態も、工場主による精紡工の雇用、精紡工による糸継工・掃除工の雇用という二重の雇用関係を取り、賃金形態も精紡工の個数賃金に対し、糸継工・掃除工の時間賃金という二様の形態をとることになったのである。また、そうした二層の関係は、労務管理にも反映し、糸継工の管理・監督については、ほとんどが精紡工によって集中的に行なわれており、工場主は、糸継工の管理については精紡工を通して行うこととなり、ここにも、階層的な労働編成に対応した職場管理の方法がみられることになった<sup>(4)</sup>。

(4) ここでみられるようなミュール紡績における精紡工の特殊性について、とくに、それがイギリス資本主義の発展過程のなかで、いかなる意味をもち、どのような傾向をたどることになったのかという点について、戸塚秀夫氏と吉岡昭彦氏との間で論争があった。吉岡昭彦「イギリス産業革命と賃労働」(所収；高橋幸八郎編『産業革命の研究』岩波書店、1964年、戸塚秀夫『イギリス工場法成立史論』未来社、1966年、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。詳しくは、これらの文献を参照されたい。ただ、こうした問題を考える場合、機械体系の態様や技術内容についてとくに注意する必要があるように考える。また、自動ミュールの実用化とその普及過程について留意する事が重要である。

なお、前掲稿では充分ふれられなかった当時のイギリスにおける「労働力の調達方法」ないしは労働市場の構造について、とりあえず、菊池光造「労資関係史研究の方法について」(所収；社会政策学会

年報第16集『社会政策と労働経済学』御茶の水書房1971年)を参照されたい。

## 2

力織機織布における発展は、ケイ(John Kay)による飛杼(fly-shuttle, 1733年か1738年に特許)の発明とともに始まる。すなわち、ケイによって飛杼が改良され、それが1750年代頃からランカシャーの織布業を中心に普及し、織布の生産力を飛躍的に高めることになった。その結果、織布の原料である綿糸の供給不足がおこり、需給関係を調整する必要にせまられ、前掲稿でみたような紡績機械類の発明・改良をうながすことになった。ところが、この紡績機械の発明・改良とそれともなう紡績工場の発展が、逆に織布工の織賃の昂騰などをまねき、織布機の改良や発明をうながす大きな要因となった。

こうした歴史的経過のなかで1785年にカートライト(Edmond Cartwright)が力織機(Power-Loom)を発明した。しかし、このカートライト力織機は、構造上、種々なる欠陥を持っていたために実用化されるに至らず、しばらくの間、手織機(hand loom)が急激に増加し、手織工は1810年代のいわゆる「黄金時代(Golden Age)」<sup>(1)</sup>を迎えることとなった。そのことを表2によって手織工労働者数の動向でみれば19世紀初頭には約18万人であったものが1820年のピーク時には24万人と急増していることがわかる。ところがそのピーク時を境に1832年には約22万人と減少しはじめ、1845年には、なんと約6万人と25年間に18万人も急減したのである。これを手織機と力織機との台数<sup>(3)</sup>とで比較すれば、1819年には、手織機24万台に対し、力織機は14,150台であったが、1844—46年には手織機6万台、力織機は約23万台と、手織機は激減し、力織機は急増することになる<sup>(4)</sup>。このように、前掲稿でのべたことであるが、1820年代後半の不況期から力織機の導入が始まり、その結果、さきにみたように、力織機と手織機台数の割合が逆転することになる。この間、手織工の織賃も低下し(表1を参照)、マルクスが「イギリスの綿布手織工の没落は、……世界史上にこれ以上に恐ろしい光景はない」<sup>(5)</sup>というような状況が

1820年代から30年代を通じて展開されることになるのである。

- (1) D. Bythell, *The Handloom Weavers*, 1969. P. 130.
- (2) G.H.Wood, *The History of Wages in the Cotton Trade during the past hundred years*, 1910, p. 127. T. Ellison, *The Cotton Trade of Great Britain*, 1886, pp.65—66.
- (3) 堀江英一編著『イギリス工場制度の成立』ミネルヴァ書房, 1971年, 63頁。
- (4) E. Hopwood, *A History of the Lancashire Cotton Industry and the Amalgamated Weavers' Association*, 1969も参照。
- (5) 『資本論』国民文庫版, 第1巻第2分冊, 346頁。なお手織工の没落やその悲惨な実態については D. Bythell, *op. cit.*, p.233. E.R.Pike, *Human Documents of the Industrial Revolution in Britain.*, 1966.などを参照。

表1 手織工 (Handloom Weavers) 賃金

	Bolton		Manchester		Glasgow		near Colne		near Oldham	
	s.	d.	s.	d.	s.	d.	s.	d.	s.	d.
1800	25	0	—	—	13	1	—	—	—	—
1805	25	0	—	—	15	4	—	—	—	—
1810	19	6	16	3	11	6	—	—	—	—
1815	14	0	13	2	11	6	17	1	11	9
1820	9	0	11	0	10	0	11	8	9	0
1825	8	6	6	6	9	0	8	6	8	9
1830	5.	6	—	—	7	0	6	0	5	0
1834-5	5.	6	—	—	8	0	5	4	4	6

【出典】 E. Hopwood, *op. cit.*, p. 7.

※ いずれも1833年。

表2 織布工労働者数

	手織工	力織工
1806	184千人	—千人
1813	212	3
1815	200	7
1817	228	10
1820	240	10
1830	225	50
1832	225	75
1840	123	150
1845	60	150
1850	43	200
1855	27	240

【出典】 E. Hopwood, *op. cit.*, p.12, p.195.

表3. 力織機台数

1813(2)	2,400
1820(1)	10,000
1829(2)	55,500
1832(1)	75,000
1833(2)	100,000
1844(1)	150,000
1860(1)	203,000

【出典】(1) E. Hopwood, *op. cit.*, P. 161.

(2) D. Bythell, *op. cit.*, P.88.

このように手織工と力織工とが逆転しうることになったのは、経済過程における不況という要因の他に、力織機を実用化させるための種々なる改良が試みられていたのである<sup>(6)</sup>。例えば、1813年に、ストックポートのホロックス (Horrocks) が力織機を改良したが、まだ充分実用化したものとはいえなかった。力織機の実用化の条件と考えられるのは1台の力織機で多様な織布の生産が可能となることであり、特に、平織でなく複雑な構造をもつ綾織の生産ができるような力織機の改良に力がそそがれた。1820年代になるとユアのあげる例だけでも<sup>(7)</sup>10数種の力織機の改良があげられているが、とくにそのなかでも、1822年に自動ミューール紡績機の完成者であるロバーツ (Sharp and Roberts) によって作られた改良力織機 (Sharp and Roberts' improved Power-Loom) は、1台の力織機で、さきに述べたような複雑な綾織からファスチアンや他の織布を織ることが可能となり、それは実用化のための事実上の完成といってよかった<sup>(8)</sup>。

(6) A. Barlow, *The History and Principle of weaving by Hand and by Power*, 1878, pp. 229—248. A. Ure, *The Cotton Manufacture of Great Britain*, 1836, Vol. II, pp. 287—324.

(7) Ure, *op. cit.*, pp. 307—316.

(8) Ure, *op. cit.*, pp. 306—307. E. Hopwood, *op. cit.*, pp. 9—11.

織布工程における力織機の発展過程の概要は以上述べたとおりであるが、織布過程のうちもうひとつの重要な工程についてみてみよう。それは、糊付法 (dressing) の改良である。すなわち、従来の経糸の糊付は整経 (warping) した経糸を織機にかけてから、織布工が織物を織る時に一部分

ずつ手で行い、そのために織布作業は連続的に  
行うことができなかつた。ところが、1804年に整  
経糊付機(warp dressing machine)の特許を  
ストックポートのジョンソン(Thomas Johnson)  
がとり<sup>(9)</sup>、さらに、その後ラドクリフ(William  
Radcliffe)等によって改良され、力織機にかける  
前に、経糸は整経糊付されることになり、織布  
準備工程の機械化は完成し、さきにも述べた織布工  
程の改良力織機との結合で、織布過程は連続的な  
作業が可能となったのである。

(9) Ure, op. cit., pp. 287—289. Hopwood,  
op. cit., p. 10. 堀江, 前掲書, 65頁。

こうして力織機織布における機械体系が完成  
し、独立の織布専業工場としても、また紡織兼  
業工場としても発展する基礎が確立したのである。

### 3

織布過程は整経工程と糊付工程をその内実とする  
織布準備工程と織布工程との二工程よりなる。  
そこでまず、織布準備工程における労働編成の特  
徴について検討することにした。

準備工程における職種構成は、主として表4、  
表5などより明らかのように、監督労働者、整経  
工(warper)、そして糊付工からなっている。整  
経工は、紡績過程の仕上工程から送られてきた紡  
糸をさらに、織布の種類によって巻き直しをしたり、  
撚り合わせを行なったりする職種で作業内容  
からいえば、単純労働であった。ところが、糊付  
工の労働は、糊付機の完成により、織布工程の作  
業内容をより簡単な合理的なものになったのでは  
あるが、糊付作業自体は、まだその作業に糊付の  
原料である澱粉の調整や糊付後の経糸の処理など  
に経験的要素を残すことになったのである。

織布工程における労働編成は、成年男子による  
監督労働者と、成年女子を中心とした織布工より  
編成されている。織布工は監督労働者によって指  
揮、監督されることとなり、前掲稿で検討したス  
ロックスル紡績の労働編成と類似したものといえ  
る。ところで、この織布工のなかで、主として成  
年男子労働者の力織機の担当台数がふえることにな  
った場合、助手(helper or tenter)を雇用

する織布工がいた。<sup>(1)</sup>しかし、その実数は、織布  
工程において主たる態様である水平的な労働編成  
を妨げるようなものではない。とはいえ、このよ  
うな間接的な雇用関係も含まれていたことに注意  
しなければならない。

(1) こうした織布工と助手との関係は、ウッドによ  
れば、臨時に雇用する場合もあり、また、19世紀前  
半では、力織機を4台担当する織布工は大変まれで  
あったと述べている。また、ウッドは普通の成年女  
子労働者による担当台数は2台であると言っている  
(Wood, op. cit., p.30)。

次に、雇用形態について、表4によって検討す  
るが、この表では織布工程における雇用形態しか  
わからないので、織布準備工程における整経工や  
糊付工の雇用関係を他の資料によってみると、工  
場主による直接雇用であることがわかる<sup>(2)</sup>。また  
この織布工程の雇用形態の特徴であるが、他工程  
と比べて、第一に、成年女子労働者が多い(38%)  
ということであり、第二には、ミュール精紡工程  
について労働者(operative)による年少者の雇  
用(間接雇用)が多いということ(11%)である。  
ところが、年少労働者の工場主による直接雇用は  
22%と間接雇用より二倍も多く、その点で、ミ  
ュール紡績とはその内容を異にするものであった。  
そしてまた、全体では、工場主に直接に雇用され  
ている労働者が88%もあり、織布工程では直接雇  
用が支配的な雇用形態であったと考えられるので  
ある。

(2) 『工場調査委員補報告』(1834年), 119 (mm)頁。

ところで、たしかに全体的な傾向としては直接  
雇用が支配的であるにしても、ミュール紡績につ  
く11%もの間接雇用が存在していたというのはい  
かなる要因によるものなのかを次に考えてみよ  
う。さきにも述べたが、普通、成年女子織布工は  
一人で平均前後二台の力織機を担当するのであ  
る。ところで、成年男子労働者は、ときには、三  
台から四台もの力織機を担当することがある。こ  
のように担当台数が増えて、経糸が切れた場合な  
ど、織布にきずができないように織機をとめて、  
すばやく糸を継ぐ必要がある。こうした時に補助  
労働者である年少者を使って、早く糸を継がせた  
方が効率的であった。こういう場合があるので、  
織布工は自分で時間賃金を払って糸継工を助手<sup>(3)</sup>

として雇用するのである。織布工による雇用の11%はこうした要因にもとづくものであった。しかし、織布工の労働編成なり雇用関係は成年女子労働者を主体とした不熟練職種であったために、前掲稿で明らかになったミュール紡績の階層的な職場編成や職種間の昇進関係も成立しなかったのである。すなわち、こうして、だれでも適令に達すれば自由に織布工になれる関係が成立していたのである。

(3) N. J. Smelser, *Social Change in the Industrial Revolution*, 1959. p. 148. ここでスメルサーは、助手として雇用される年少者は、12才位の少女であることが多いと指摘している。なお整理にあたって堀江、前掲書、67-69頁参照。

以上みてきたように、織布過程における労働編成は準備工程における糊付工に熟練労働を要する職種をもっていたとはいえ、その大半は、成年女子労働者による織布工を中心に編成されていたのである。

つづいて、この織布過程での賃金支払の形態について考察する。まず監督労働者であるが、表5による平均週賃金は、約26シリングで、賃金形態は他工程における監督労働者と同じく個数賃金<sup>(4)</sup>が主要なものであった。また、この過程において唯一の熟練職種である糊付工の平均週賃金は、約28シリングと監督労働者よりも高く、概して個数賃金であった。その他、整経工と織布工の賃金形

態は、他工程における不熟練職種と同じく、時間賃金で支払われていたと思われる。それは、「最初の力織機織布工は少なくともいくつかの場合には、個数で支払われた<sup>(5)</sup>のはたしかであるが、おそらく、彼らの多数は19世紀後半に織賃表 (Weaving list) が発展するまでは、時間賃金をうけていただろう。」<sup>(6)</sup>といわれているからである。このようにのちには、全く労務管理上の必要からいったん解消しつつあった個数賃金が再び導入されるのだが、19世紀前半までは、時間賃金形態が支配的であったのである。

(4) ウッドは、織布工程での監督労働者の賃金は、自分が監督している労働者達の賃金収入総額の6%ないし10%の割合で支払われ、監督する織機台数は70台から90台であると述べている。(Wood, op. cit., p. 31)

(5) 表4では、織布工の賃金形態は個数賃金形態になっているが、これは、手織工時代の賃金支払形態の慣習を利用したものであると考えてよい。なお、当時の織布工が、時間賃金であったという叙述は、例えば、J. & B. Hammond, *The Skilled Labourer*, 1919 (Rep. 1970.) p. 95. また、I. Pinchbeck, *Women workers and the Industrial Revolution, 1750-1850*, 1930 (Rep. 1969), p. 192. などにある。堀江、前掲書、70頁。

(6) S.J. Chapman, *The Lancashire Cotton Industry*, 1904, p. 262.

表4. 各職種別労働編成

過程	職種	成男	成年子	成年女	少年	少女	賃金形態	雇用形態
織 布 過 程	監督 (overlooker)	3					P	M
	撚糸工 (twister in)	1					P	M
	整経工 (warper)			1			P	M
	糊付工 (dresser)	4					P	M
	織布工 (weaver)	2		29		17	P	M
	助手 (assistants and helpers)					12	P	M
	(reachers, to drawers in and heald knitters)				2		P	M
	(heald knitters) (size makers) (reed makers)							
	修繕工 (mender)							
	合計	10		30	2	29		
その他	機械室 (machin room)	7			1		D	M
	ローラー被覆工 (roller cover)	1		1			D	M
		8		1	1			

【出典】『工場調査委員補報告』(1834), pp. 119ij~119 mmより作成。

表5. 各職種別労働編成

工 程	職 種	年 令		性 別		労働者総数	労働時間 (月間)	平均賃銀 (週)	
		成 年	未 年 成	男	女			s.	d.
織 布	監 督	○		○		400	274	26	3 $\frac{1}{2}$
	整 経 工	○		○	○	332	273	12	3
	織 布 工	○	○			10,171	274	10	10
	糊 付 工	○		○	○	836	276	27	9 $\frac{3}{4}$
	ローラー被覆 機 械 工	○	○	○				12	1 $\frac{1}{4}$
		○		○				20	6

【出典】『工場調査委員補報告』(1834), p. 125より作成。吉岡, 前掲論文, 59頁を参照。

最後に、織布過程における職場規律・職場管理の問題についてふれておきたい。この点については、すでに紡績過程の分析の前掲稿<sup>(7)</sup>でふれてきたが、ここでは、1851年の事例をもって検討してみたい<sup>(8)</sup>。

(7) 前掲稿, 第5号, 6—8頁, 第6号, 6—18頁を参照。

(8) E. Hopwood, op. cit., pp. 30—31.

ここでとりあげられているのは、ハスリングデン工場 (Haslingden firm)<sup>(9)</sup>における工場規則であるが、それは全文20条よりなっている。まず、監督者 (overseer, overlooker) の任務としては、工場全体を監督し、この工場規則をすべての一般労働者に順守させることを任務とすると規定している。そして、工場内にいる労働者の労働時間、工場内の作業環境、機械類の整備、工場主あるいは監督者への態度などについて詳しく規定されている。それらについて、いくつかの事例を次に示すことにする。まず、遅刻した者は、その時間によって (5分の場合は2ペンス, 10分で4ペンス, 15分で6ペンス等) 罰金が課せられる (第2条)。工場の床にくず綿 (waste) を放置した場合は2ペンスの罰金 (第5条)。ガス灯 (gas pendant) に物をかけたりした者は2ペンスの罰金 (第14条)。さらに、生産手段たる機械類の整備・損壊した場合などについてもその程度に応じて (2ペンスから実費弁償まで) 罰金を課すことになっている (第6・7・13条)。また、勤務中に、自分の持ち場を離れたり、他の労働者と私語を交わした場合は2ペンスの罰金 (第9条)、労働時間内に喫煙した労働者が発見された場合は、ただちに解雇 (第17条) される。そして最後

に、これら工場内における規律を意識的に破るものは解雇される (第20条) と規定されている。

(9) この工場が、いかなる雇用規模で、また、織布専業であるか、紡・織兼業であるかは、前掲文献では不明であるが、一応ここでは織布過程における職場規律の事例として検討した。

ところで、これらの事例は、前掲稿<sup>(10)</sup>において検討したスロックス紡績との比較でどのような意味をもっているであろうか。前掲稿の事例は苛酷な「体罰」などによって工場内の作業規律を維持する方法から、成文化された「工場法典」にもとづく罰金制度 (Fining System) が体系的制度として発展してくる19世紀初頭のものであった。それにはたいし、ここで掲げた事例は、もちろん個別的事例をもって一般化することは危険であるにしても、綿工業における工場制度が発展・確立した19世紀中葉のものであり、工場内の規律を維持し職場管理・作業管理を効率的に行ううえで罰金制度、すなわち、労働者に対する商品経済的処理がいぜん有効なものであったことが理解しえよう。また、19世紀中葉という時期を考えた場合、この事例にある解雇規定は当時の労資関係を理解するうえで重要な意味をもつものといえよう。

(10) 前掲稿, 第5号, 6—8頁参照。

#### 4

これまで、織布過程における労働編成ならびに雇用形態等について簡単に検討を加えてきたのであるが、以上の考察から、織布準備工程に一部熟練職種を残しているとはいえ、織布過程全体では、成年女子労働者を主体にした単純労働が支配

的であることが明らかになった。また、そのことから、労働編成も、監督労働者によって直接に指揮・監督される関係にある織布工というような水平的な職場編成が実現されており、そのかぎりで前掲稿で検討したスロックスル紡績型の真に機械制的な集団労働制 (Gang System) をとっていたのである。さらに、雇用形態においても、一部に助手を雇用する成年男子織布工も存在したが、それは質量ともに主要な雇用形態であった直接的雇用関係に重大な影響を与えるようなものではなかった。

このように織布過程における労働編成などは、ミュール紡績の労働編成とは対照的な差異を示していたわけであるが、このような違いが労働組合の組織形態や性格にどのような違いをもたらすことになったかをミュール紡績における労働組合の組織形態などと比較しながら検討することにしよう。

織布工組合が組織的に確立してくるのは、1830年代後半以後<sup>(1)</sup>であり、40年代には未組織地域における組織化が進展し、50年初頭になって初めて織布工組合の全国的組織が成立するのである。

(1) E. Hopwood, op. cit., p. 30.

これによれば、30年代以前にも、組織化の試みはいくつあったが、いずれも失敗し30年代後半になってボルトンとプレストン (1836年) そしてグラスゴウ (1837年) とに成立するのである。

H. A. Turner, Trade Union Growth, Structure and Policy, 1962. pp. 387—388.

このように織布工組合の成立が1830年後半以後ということは、その成立地域から考えても、織布工程における機械化が相当程度進展していたことがわかる。その結果、前節で検討したように織布労働は不熟練化し、手織工においてみられたような徒弟的な関係は、この工程にはみられなくなり織布工程への入職は自由に行なわれるようになっていた。したがって、織布工の組合も、労働力供給の制限などを主要な活動とする必要がなく、助手 (helper or tenter) などの補助労働者の入職や組合加入の制限もしなかったのである。そして組合加入に条件をつけなかったということは、例えば、織布工組合の組合費が平均週 1.5ペンスと精紡工組合の組合費に比べると非常に安かったこ

とからもうかがえるのである<sup>(2)</sup>。

(2) Turner, op. cit., p. 139.

そうした点でこの織布工組合の組合員の資格や組織原則などについては「閉鎖的 (closed)」なミュール紡績の労働組合とは極めて対照的に「開放的 (open)」であったといつてよい<sup>(3)</sup>。

(3) 徳永重良『イギリス賃労働史の研究』法政大学出版局, 1967年, 10頁。

また、織布工組合の活動の一つに、織賃表 (Weavins List) をめぐる闘争があった。これは主として、団体交渉によって締結し、時には戦術的にストライキにも依存したのであった<sup>(4)</sup>。この織賃表は 1840 年初頭から現われるのである。例えば、1843 年には "List of prices Paid for Weaving by the Association of Master Manufactures of Ashton-under-Lyne, Dukinfield, Stalybridge, and Mossley" "Burnley Weaving List", 1844 年には "Stockport Standard List" などが締結されている<sup>(5)</sup>。これらの内容は織布の性質、長さなどを基礎にして賃金額が決定されることになっている。

(4) 徳永, 前掲書, 10頁。

(5) Hopwood, op. cit. p. 33. なお従来, これらの織賃表の内容は明らかではなかったが, 本書 (33頁) に1843年の Ashton-under-Lyne 地区の織賃表が掲載されている。

ところが、織賃表のなかで「歴史的な重要性」<sup>(6)</sup>をもつブラックバーン標準織賃表 (Blackburn Standard Weaving List) が、1853年に成立した。これは、これ以後、他の多くの地区でも採用されることになり、これは、「団体契約制度の発達の上の重要な段階を示す」<sup>(7)</sup>のものといわれている。これが画期的なのは「各職種の標準作業単位や標準的作業条件を決めたうえで、出来高給の標準的な単価」<sup>(8)</sup>を細まかく定めたからである。

(6) Hopwood, op. cit., p. 34. なお, 本書 (34頁) には, この織賃表の詳細な内容と計算のやり方が掲げられている。

(7) G. D. H. コール『イギリス労働運動史』Ⅱ (秋健太郎他訳, 1958年, 岩波書店) 68頁。

(8) 徳永, 前掲書, 10頁。

ところで、このような体系的な織賃表の出現は組合の組織にも変化をもたらすことになった。すなわち、このような詳細で複雑な計算を要する

織賃表の成立は、そのための専従の役員が必要とされ、そして専従役員の存在は、組合に持続的の性格を与えることとなったのである。こうして「近代的組合」成立の指標とされる<sup>(9)</sup>北ランカシャー力織機織布工組合(North Lancashire Power Loom Weavers' Association)が1858年に結成されることになったのである<sup>(10)</sup>。

(9) 徳永, 前掲書, 10頁。

(10) Turner, op. cit. pp. 136—137. コール, 前掲訳書, 68—69頁。

このように、織布工組合の組織形態や性格は「開放的」なものであり、したがって排他的組織でなく、また大衆的な性格をもつものであった。それは第一に、織布工程における作業機(力織機)が種々改良され、ほぼ30年代で完成した結果、成年女子や年少者でも労働可能になり、労働力の供給量が増大し、入職制限などをする必要も意味もなくなった。そのことは、工場内において、職場への定着度の低かった成年女子労働者が容易に代替しえたことからわかる。さらに、作業機が手

織機であった場合には、徒弟的な関係が根づよくみられ、入職制限なども行なわれたが、力織機織布の場合、そうした伝統的、前近代的な関係とはほとんど無縁な、近代的労資関係が成立することになった。

こうして「開放的」な性格をもつ織布工組合は「閉鎖的な」精紡工組合とは対照的な発展をたどることになるのである。<sup>(11)</sup>

(11) 本節の展開において、徳永, 前掲書, 9—14頁, 吉岡, 前掲論文, 109頁以下を参照した。なお、1850年直後の綿工業労働組合による労働争議の実態とその意義については Trades' Societies and Strikes. Report of the Committee on Trades' Societies, appointed by the National Association for the Promotion of Social Science, 1860(Rep. 1968), さらに、菊池光造「19世紀中点における二つの争議——イギリス労使関係史の研究——(I)・(II)・(III)」(『岡山大学経済学会雑誌』第4巻第3・4号(1973年3月), 第5巻第2号(1973年11月), 第5巻第3・4号(1974年3月))を参照。