HOKKAIDO UNIVERSITY

Title	産業革命と企業者の機能
Author(s)	琴野, 孝
Citation	北海道大學　經濟學研究, 19, 53-89
Issue Date	1961
Doc URL	https://hdl.handle.net/2115/31073
Type	departmental bulletin paper
File Information	19_P53-89.pdf

Hokkaido University Collection of Scholarly and Academic Papers : HUSCAP

産業革命と企業者の機能

琴野孝

一、はしがき
二、製陶業におけるデョウサイア・ウェヂウドの経営
(イ) 北部スタフアドシャと製陶業
(ロ) 「生産組織者」としての機能 (以上 本号)
(ハ) 「市場組織者」としての機能
(ニ) デョウサイア・ウェヂウド＝十八世紀産業資本の代弁者 (以上 次号)

一、はしがき

最近、西洋経済史の研究においては企業経営の史的分析に比較的強い関心がもたれはじめている。その目的と意義がいずこにあるかということを模索し、これを整理してみようというのが本稿執筆の動機であった。従って、先人の言葉を借れば「未採掘の炭層を採掘しようというのではなく、既知の資材によって新しい燈火を点ずる」ことを意図するものである。差当りイギリス産業革命期における企業者的機能を若干の工業部門別に再検討してゆこうと考えている。言うまでもなく、イギリス近代工業の創成期においては、未だ資本所有と経営は分離していない。それどころか、この時代の工業企業者（すなわち産業資本家）に委ねられた機能は、それが単に開拓者的な辛苦と多岐にわたる領

域での活動を必要としたというのみでなく、著しく偏差に富んでいるという点でも特徴的である。

ポウル・マントゥウは英国産業革命史に関する彼の古典的労作において、当時の産業資本家に必要な資質は生産及び販売の組織能力であったと要約している。[1] この点はいずれあとで繰返して検討するが、爾来彼の指摘は比較的安易に踏襲されて、こんにちまで産業革命史に関する定説の一構成部分となっていた。ところで最近、チャアルズ・ウイルスンはこの点に関連して些か興味深い指摘を提示している。[2] すなわち彼は、イングランドの北部や東部の羊毛工業が西部の工業地帯を圧倒し、やがてヨオクシャのそれがイイスト・アングリアの工業を凌駕し、ここが近代的大工業の立地となった例を挙げ、製造業者と商人の機能的な結びつきの強さ（産業革命前におけるこの結びつきの極致は通常 merchant manufacturer という一人格のなかに生産者的機能と商人的機能が包摂される形であるとされる）いかんが十八世紀に工業立地の地域的交替を招来した一因である、と示唆している。この主張は決して資本の論理的法則や社会的性格を意識しての発言ではない。況して、「二つの道」の理論だとか、産業資本と商人資本の間の社会的・経済的利害の背反がどの程度に残存ないし解消しているかというような、わが国の学界で言いふるされてきた構造分析的な視角をもってこの地域的交替を論じているのでもない。いな、マントゥウが新しい企業家を従来の資本家とは異った機能を演ずる新興産業資本家として意識しているのに対して、ウイルスンの場合は、格別目新しいものでもなく、従来からも認められる生産者的機能と商人的機能が、一個別資本の内部に何らかの形で結合された点を指摘しているのであり、その意図は寧ろ純粋に経営史的な観点から前記両機能の結合が強ければ強い程より合理的な商品生産が可能となり、従って経営上の優位性をも保持しうるという点を強調するにある。彼によれば、事情は羊毛工業以外の諸部門、すなわち木綿工業以下の消費財生産部門は勿論のこと、製鉄・鉄工業などの生産財部門においても基本的には変らないという。もっとも、その論調の基礎には、問屋制家内工業⟶（マニュファクチュアないし）工場制度という発展の図式と、資本

主義成立史を以て商業化の過程となし、産業革命をその窮極点と考える歴史学派以来の伝統的見解が窺えるが、然し問題を産業革命期の企業経営に限って吟味するならば、あながち一概に排除しえない示唆を含んでいる。そこに強調されているのは、近代的工業企業の発足に際して直面した市場問題の重要性であり、企業者に要請された“sense of market opportunity”である。(3)

翻って、従来の産業革命史研究について考えると、技術革命視する偏向はさておいても、企業者の機能に関しては専ら「生産の組織者」としての検討が加えられ、それに比ぶれば「市場組織者」としての意義と役割は多分に軽視されてきたきらいがある。産業資本が自らの循環を貫徹してゆく過程、それはただ単に論理的な過程としてあるのではない。また、資本制大工業はその発足の第一歩から産業資本の機能に従属的な近代的商業資本が準備されていたのでもない。成程、産業革命の展開を可能にした資本は、商業の分野で商人の手によって蓄積された富の産業への流入によって賄われたことは改めて繰返すまでもない。然し、これは当時における商人の経済的実力の優位性と既存の商業・金融機構の根強さを物語るものであっても、産業革命における商人の主体的な機能を示すものではない。概して言えば、生産組織の変革に対する商人の介入は消極的ないし受動的であったと言える。近代的工業企業の草創期においては、産業資本は自らの生産組織と既存の商業・金融機構とをどのように適合的に整序してゆくかという問題にぶつからざるを得ない。しかもその整序のされ方いかんはイギリス経済社会の構造的特質による規制を受けようし、そこには特殊イギリス的な経営組織と企業形態が生み出されるであろう。マルクスが「生産者が商人となり資本家となる」というとき、高橋教授はかつてのドブ＝スウィジイ論争におけるこの語の解釈について「形式的処理の誤ち」を指摘されたのであるが、産業資本への推転のこの論理は近代的企業の生成を経営史的にみてゆく場合においても当然重要なる意義を帯びるのであり、「商人となり」の一句の理解をなおざりにされてはならない。マニュファクチュア段階に

おける産業資本の存在形態については本稿の埒外にあるのでここでは論じないが、十八世紀のイギリスで、農民層分解と社会的分業進展によって国内市場を、世界商業戦制覇と植民地支配確立によって海外市場を潜在的市場として与えられていようとも、工業企業者の主観からすればそれは自らの手で実現されねばならない市場でしかない。産業革命期における生産的機能と商業的機能の結合の態様は、商業資本相互間の機能分化や同一産業部門内で工業企業の専業化傾向をはらみながら、飛躍した生産力水準と市場構造に適合的な新形態を生み出してゆく。従って両機能が仮りに一個別資本の内部に高度な統合を遂げたとしても、merchant manufacturer におけるとは全く異質の基盤に立っているが、そこでは論理的にも機能的にも産業資本の循環の自己貫徹がなされている。然しかかる実例は寧ろ少なく、より多くの事例は次第に専業化を進める商業・金融的諸機能ないし諸資本との共生的結合を生み出してゆくことによって産業資本の論理的循環は貫徹するのである。これら両機能整序のいくつかの態様を分析し、その特殊イギリス的形態を把握することがイギリス資本主義の構造的特質をとく鍵ともなろうと考えるのである。

(1) Paul Mantoux, The Industrial Revolution in the Eighteenth Century, Rev. Ed. tr. by Marjorie Vernon, 1928, pp. 382-7.

(2) Charles Wilson, "The Entrepreneur in the Industrial Revolution in Britain", (History, Vol. XLII, No. 145, 1957), pp. 106-12.

(3) Ibid., p. 103. "a sense of market opportunity combined with the capacity needed to exploit it".

二、製陶業におけるヂョウサイア・ウェヂウドの経営

「非典型的産業革命」[4]として理解され、また産業革命で個人の演じた役割の極めて大きい点が指摘される[5]陶器工業を特に冒頭に選んだのは、産業革命史に関する従来の慣例に反しているかも知れない。然し、基幹産業でもなく、技

術革命としての側面からすれば寧ろ変則的な過程と考えられがちなこの部門においても、資本制生産展開の法則に忠実に「産業革命」が進行するのであり、恰も独演かの観すらあるウェヂウドの独創・斬新な経営方針と企業運営のなかにこそ、この時代を象徴する新しい企業家の理想像がいきいきと認められるのである。従って、「非典型」は決して非法則性を意味しないし、個人の卓抜した経営手腕や才能も、伝記作家やその影響に支配された産業革命史家が美化したのとは全く異るニュアンスにおいて、近代的工業企業の法則に適った経営能力と評価されねばならない。ところでこの工業は産業革命の過程で、例の「五つの町（Five Towns）」[6]十二平方マイルへの極端なる地域化が完了するのみならず、大企業への集中及び集積さえ早熟的に進行し、少数大企業の演ずる指導的な地位は大きかった。それ故、企業家活動は後にみる諸産業よりも遙かに単一性が濃厚であり、経営者の組織的行動も早くから活潑に認められる。要するに機能分析には多くの点でまとまりのよい部門だと言えよう。しかも、十七世紀末の頗る後進的な農民的家内工業の段階から、十八世紀末の世界市場に冠たる地歩を築くまでの間にみられる企業家活動の多彩さは、決して基幹産業に比して些かの遜色もない。ところで、実はこの部門におけるウェヂウドの経営に前述した両機能の最も単純なる結合形態——すなわち一個別資本の手による完全なる統合——がみられるのである。ほかならぬこの理由が、敢てこの産業を冒頭に選ぶ所以である。

(4) 五島茂著、経済史、昭和二十六年、一一九—一二一頁。

(5) 小松芳喬著、英国産業革命史、昭和三十二年、一二六頁「産業革命は、必ずしも、ウェヂウド一人の手によつて成就したものではなかつた。」

(6) バアズラム、タンスタル、ヘァンリ、ストウク、ロングタンの五つの町が「身の安全をはかってくっつきあっているように」(ベネット、「老妻物語」における表現)形成されている。事実はニュウカアスル・アンダ・ライムを加えた六つの町であるが、言葉の響きを考えて、かく言いならされてきた。

(イ)　北部スタファドシャと製陶業(7)

イギリス製陶業はギルドの歴史と工業規制をもたない工業であって、十六世紀までは陶土と薪炭のあるところいずこにおいても陶器生産がみられたといっても過言でない。生産は専ら農民の余暇に極めて原始的な方法で行なわれ、製品の質も粗末な素焼で、各地の多様な生産品がそれぞれの狭小な局地的市場の需要を賄っていた。ただ、チェルシ（ロンドン）では比較的高級な陶器が生産され、これと大陸からの輸入品とが特定階層の需要を控えて僅かながら全国的に流通していたに過ぎない。十七世紀に入ると同時に、従来停滞的であったこの工業にもいろいろな変化がきざし始める。その点では他産業にも認められる「初期産業革命」と揆を一にするが、商品需要の増大と技術的改善に伴ってウスタ、ブリストル、リヴァプウル、ラムベス（ロンドン）などの諸都市に大陸（特にオランダ）伝来の技術を基礎にした工業が繁栄し、いまやロンドンを卸売中心市場とする全国的な市場組織すら形成され始める。殊に大陸及び東洋産輸入陶磁器の模倣(8)と渡来職人による先進技術の伝播という、ほかの工業にもよくみられる諸事情が刺戟となって一連の技術革新が積みかさねられ、次第にしろめや銀食器などの金属器と交替して幅広い需要をとらえてゆく。これと併行して特定生産地帯への集中が進行するが、それはまた森林資源の涸渇と燃料源の石炭への転換という立地条件上の変化にも左右された。とは言え、この世紀に脚光を浴びて前記の諸都市（就中ロンドン）に確立していったのは主として高級品の生産であり、木皿や金属製食器を蚕食し、またこの世紀の後半に普及しはじめる喫茶用の茶碗類生産を得て(9)、益々多くの大衆需要を喚起しつつあった実用陶器類は、依然農村工業のままで陶土と石炭に恵まれた地域に根をおろしてゆく。スタファドシャ北部はかかる地域の一つであった。

郷土出身の作家アノルド・ベネトの「五つの町小説（ファイヴタウンズもの）」に好んで描写される窯の煙と泥土のうす汚い町「陶器町（ポタリズ）」

に、陶工を職業とする人物が初めて記録に残されているのは、一六一六年の陶土採掘権付牧草地譲渡に関する文書である。ウェヂウド家の初代ギルバアトが「五つの町」の母村バアズラムに来住したのも一六一二年であり、爾来一族は「同時に農民であり、かつ陶工」であった。もともとこの地は解放された多数の自由保有農によって土地が分有され、彼らの土地に対する権利は確立していたが、保有規模及び地味を考慮すると決して農業上では恵まれた状態にあったと言えず、寧ろ兼業に進出するのが必然であった。加うるに、自然的条件は製陶業にお誂え向きであって、丘陵の斜面にはサモス島やイトルアリアと同質の陶土が、浅い炭層にはカロリーの高い石炭が、更にバアズラムから六哩の地には釉薬に必要な鉛が産出したのである。従って農民は自己の保有地や荒蕪地から自由に陶土と石炭を掘り、製粉用の水車を転用して陶土と鉛鉱を粉砕し、甚だ原始的な設備と技術で陶器を焼く。生産設備としては、間口六呎に高さ八呎の窯を築き、これを粘土の壁で囲むか、或いは粘土と木の枝でふいた小屋に据えつければ、あとは陶器乾燥用に壁のない小屋と、水を加えてこねあわせ(水簸・調合)た陶土の水分を抜くために天日蒸発鍋又はタンクが一個、それに轆轤が一台あればよい。轆轤で成形した素地に液状陶土で装飾を施し、窯入れ前に鉛の粉末を塗る。素焼と本焼の区別もない。木曜日に窯に入れ、翌日点火し、土曜日に最後の火加減をみれば、月曜日まで冷却しおわるのを待って製品を取出す。ギルド規制や商人の前貸支配にわずらわされることなく、格別の創業資金をも要せずして容易に農民的工業が展開されうるのである。当然製品は極めて粗質のものであって、ただ販売市場が問題として残るが、バアズラムのそれは窯元で直接陶器行商人(クレイトメン)に売渡され、馬の背に載せられ近隣の市場に捌かれた。然しこの点でバアズラムは幸運であった。この地方の市場町ユウトクシタからはバターが大量にロンドンに送られていたが、その容器に大型の陶器つぼが使用されたし、十八世紀前半にはその衣鉢をうけて直接ロンドンへ、惹いては全国市場への販路をきり開く。但し、十七世紀を通じてこの地の製陶技術は概して停滞的であり、先進地帯の水準に遥か及ばなかったが、

その経営も二基以上の窯をもつものなく、協業規模せいぜい数名の家父長制的家内工業であり、工程の分化と分業も極めて大まかであって、事実上陶工はすべての工程に精通していなければならなかった。[10]

この後進地帯が産業革命の場となるまでの過程は決して突発的ではない。変化は十七世紀の末葉から徐々に加速し、折柄の陶器に対する大衆需要の増大をふまえて国民的市場へのつながりを固める。バアミンガムやシェフィイルドの金属加工業へも、かぎ煙草入れやナイフの柄などの雑多な小器物組立素材が提供され始め、リヴァプウルを通じて植民地輸出の門戸さえ開かれると、これらの変化に伴って、釉塩（窯焼中の陶器に塩をふりかけて表面の光沢を増し、かつ膚を滑らかにする）、白砂と英国南部産の陶土使用（白っぽい陶器の生産が可能となる）、焼粉末燧石（陶器の白さを増す）、型の使用（石膏製の型に陶土をつめて成形する。成形作業が単純になり、円形以外の形の器物をも製造しうる道を開くとともに、製品の標準化が可能となる）、鉛液釉薬（食器に必要な滑らかさを増し、窯焼中の損傷をも減じて生産費の低廉化と輸送中の破損を減少せしむ）、二度焼（鉛溶液の使用に伴って、素焼―釉鉛―本焼の区別が生じ、製品の堅さを加えた）など技術改良が連続し、品質の改善と生産の拡大が積みかさねられた。[11] その契機に原料産地としての有利な自然的条件やそれを求めた外人陶工のロンドンよりの移動と、これに伴う技術伝播という点も無視されないが、更に土地制度や農業経営の実態の中に真に農民的な工業が自由に、かつ必然的に展開されうる素地が与えられていたという社会的条件をも忘れてはならない。ともあれ、十八世紀中葉には既に農民的工業たる性格を止揚し、各企業に窯の大型化と窯数の増設が始まり、経営規模の点でも、技術水準ないし技術的分業の面からもマニュファクチュアの名に値する経営が続出する。ヂョウサイア・ウェヂウド（一七三〇―九五年）の登場するのはこの段階である。彼の家系は前世紀来この地で著名な農民陶工であり、歴代の製陶技術改良と先進技術導入の跡も顕著である。現に、彼の分家の一族でトマス「博士」と称された父子は釉塩に独自の改良を加えたのみならず、褐色石器、瑪瑙模様、大理石模様、赤色コーヒ・紅茶茶碗、模様付白地石器の生

産に当時（一七〇〇年前後）としては同業者にさきがけた多彩な活躍をしているし、同じく一族のエアロンは一七四〇年にコバルトを釉薬に混入して青磁色陶器の製法に成功し、それがこの地の名産となる端緒を開いた。更に二人の従兄は窯温調節の道を開くために高熱計を考案し、科学的生産管理への口火を切っているのみならず、企業的にも成功して窯数をまず三基に、続いて五基にまで増し、マニュファクチュア経営への先駆者の一人であった。当時これが世間の嘲笑を買ったといわれる点よりすれば、マニュファクチュア段階への移行は十八世紀中葉とみて差支えあるまい。[12] かかる伝統ある旧家に育ったとは言え、第十三子としてヂョウサイアが父から与えられたのは、陶工としての素質と薫陶とを別とすれば、遂に現金化もしなかった二十磅の遺産相続権であったに過ぎない。兄のもとでの徒弟期間が満了し、兄との協同経営が容れられずに独立を志したとき、ヂョウサイアは文字通りの無一文であった。既に発展のこの段階では幾莫かの創業資金を必要とするが、問屋制度の存在しないこの工業でも木綿工業における putter-out や金属加工業における fogger に相応する資本家への踏台は存在する。その過程に繰りひろげられる企業者的諸機能を以下に分析してゆこう。

(7) 製陶業の産業革命に関する主な参考文献を以下に列挙しておく。

V. W. Bladen, "The Potteries in the Industrial Revolution." (Economic History, Supplement to the Economic Journal, Vol. I, No. 1, 1926).

do., "The Association of the manufacturers of Earthenware, 1784-86". (Economic History, Vol. I, No. 3, 1928).

J. Thomas, "The Pottery Industry and the Industrial Revolution", (Economic History, Vol. III, No. 12, 1937).

R. M. Hower, "The Wedgwoods: Ten Generations of Potters" Part I, 1612-1795, (Journal of Economic and Business History, Vol. IV, No. 2, 1932).

do., "The Wedgwood: Ten Generations of Potters, Part II, 1795-1920", (Journal of Economic and Business History, Vol. IV, No. 4, 1932).

N. McKendrick, "Josiah Wedgwood: An Eighteenth-Century Entrepreneur in Salesmanship and Marketing Techniques", (Economic History Review, 2nd Ser. Vol XII, No. 3, 1960).
do., "Josiah Wedgwood and George Stubbs", (History Today, VII, No. 8, 1957).
W. H. Warburton, The History of Trade Union Organisation in North Staffordshire Potteries, with an Introduction by R. H. Tawney. 1931.

著書の一部に比較的詳細な叙述がなされているのは、

Mantoux, ibid., Part III, Chap. II.
J. L. and B. Hammond, The Rise of Modern Industry, 1925, Chap. X.

そのほか、地方史ないし伝記類は豊富にあるが一応

E. J. D. Warrillow, History of Etruria, Staffordshire, England, 1760-1951, 1953.
J. C. Wedgwood, Staffordshire Pottery and its History, 1913.

のみ挙げておこう。伝記類自体はこの課題にとってそれ程有益でない。

(8) 中国の色絵磁器、オランダ商人の手を経て伝った日本の柿右衛門や伊万里焼が模倣されたが、ヨーロッパでは一七〇八年にベトガアがカオリンを発見するまでは純正磁器の生産に成功していない。従って模倣磁器もデルフト焼などは soft ware であった。

陶器と磁器の区別に判然とした定説はないが、ハモンドは簡単に陶器の素地は有孔、磁器は無孔物質と規定している。石器はそうでないが、陶・磁器とも無孔物質で釉薬されている。

(9) 紅茶・コーヒーを飲用する風習は十七世紀中葉より普及しはじめる。

(10) 工程は、土石粉砕、水簸・調合、成形・絵付け・釉薬、窯焼の諸工程に分割されている。十七世紀に既に全国的な普及をみた酸化銅がこの地方では漸く十八世紀中葉に着色剤として使用される例からしても、後進性は

		£.	s.	d.
賃金（成年労働者）	4s. 3人 6s. 3人	1	10	0
賃金（児童労働者）	1s. 3d. 4人		5	0
鉛鉱石	1 cwt. 2 qrs.		12	0
マンガン			3	0
陶土	2 cart-loads		4	0
石炭	48 horse-loads		8	0
石炭運賃			6	0
製陶所賃借料	年間五磅		2	0
窯・工具償却	年間十磅		4	0
荷造用麦藁			1	0
職場主利潤	（自己の労働に対する6s.の賃金のほかに）		10	0
		4	5	0

(Bladen, "Potteries" p. 121)

明らかであろう。

(11) 一七一〇年頃、この地方に約五十の製陶業者がおり、年産額一万磅以下であったという。ウェデウドはその典型的な姿を前表の如くに推定している。(週一窯当りの生産原価及び利潤である。)

もっとも、償却及び利潤が過大であるほか、この程度の経営ならば当時においては標準以上の大経営であると指摘されている。

(12) 窯の大型化ないし窯数増加がマニュファクチュア経営成立の指標となるが、大型化よりも基数増の方が当時の技術水準からすれば合理的な発展方向であった。なお、製陶業は主要工程の窯が(道具→機械でなく)装置であるという技術的性格がのちの発展方向を大幅に左右している点を見落してはならない。

工場(大規模マニュファクチュア)の創設は、ボウ(デヴンシャ)一七四四年、チェルシ一七四五年、ウスタ一七五一年、ダアビ一七五六年と、四、五十年代に陸続として現われるが、スタファドシャでも「窯の列」をつらねたマニュファクチュアが出現するのは矢張り十八世紀の四十年代である。

(ロ) 「生産組織者」としての機能

当時の工業企業者の機能を「生産組織」面と「市場組織」面に劃然と区別することはおよそ現実にそぐわないし、企業経営の成否は前述のウイルソンが数多の例示をなして強調するように、市場動向を洞察してこれと適確に順応した生産を組織し、併せて新らしい社会の市場を開拓するに必要な能力を具備しているか否かにかかっていた。とすると、両者は不可分離の関連をもつが、本項では全く行論の便宜上、ひとまず生産過程にみられる機能に重点をおいてとりあげよう。マントゥウはこの面の機能を資本及び労働力の組織者としてとらえ、資金及び労働力の調達と近代的労務管理に基づく工場労働者の陶冶を核心として考えているようであるが、ここではウェデウドの経営におけるそれらの実態をやや詳細に紹介してみることにする。

最初に資金面であるが、初期の工場主層にあって、マシュウ・ボウルトンの如き恵まれた例外を除いては、資金調

達の成否が何よりも最初に遭遇する難関であった。アシュトンはこれを「産業資本はそれ自身のもっとも主要な源泉であった」と述べ[13]、ウォズワアス、アンウィンやドブは「商業資本の流入」を強調[14]するが、双方の意味するところ必ずしも矛盾しない。当然、商人は商業による安定した利潤追求を犠牲にしてまで、多大の危険と不安をはらんだ初期の工場経営に資本をさくことはない。従って工業企業家にとっては何よりもまず堅実で有望な経営の実績を挙げ、投資を誘うに足る信頼と期待を懐かせる必要がある。辛酸粒苦の蓄積と経営安定ののち、初めて企業拡張に不可欠な資金の一部を商人の（それも元本保証に頗る慎重な）投資に頼るのであるが、これなくしては近代的大工業の展開も停滞せざるを得なかったであろう。ポスタンの「新らしい企業は、資本をさがすに当って、英国は当時キリスト教国の中で一番富裕な国であったという事実によってあまり助けられはしなかった」という言葉は、布衣から身を起した例の圧倒的に多い工場制初期の企業家にとって、この機能の容易ならざるをことを示している。ところで、ヂョウサイアが一七五九年に自己の職場経営をもった際にどれだけの創業資金を準備していたかはわからないが、従兄のトマスとヂョンの協同企業が所有する、窯二基と仕事場及び乾燥小屋のほかに小住宅の附属する敷地建物を年額十磅で賃借し、従弟トマスに年給二十二磅を与えて五カ年の日雇職人契約をなし、経営の片腕としている。生産設備の規模からするとおよそ十数人を雇傭する小規模マニュファクチュアであり、言うまでもなく彼自身も調合から本焼に至る職場の労働にもたずさわる working master であった。これに先立ち、一七五二年に兄のもとを離れてから、最初はニュウカアスル・アンダ・ライムの商人ハリソンとパートナーシップを結び、ハリソンの出資している製陶所の技術改善を担当しているが、二年後にはこの企業の経営が著しく改善されたにも拘らず彼の受ける利潤分配が増額されなかったのを不満とし、より有利な条件を求めてフェンタン・ロウの製陶業者ウィイルダンと新らしいパートナーシップの契約に入っている。いずれの場合もヂョウサイアは出資せず、彼のすぐれた技術を提供することによって協同経営の利

益を得ようとするのであるが、当時の製陶業においては出資者（主に商人）との間にかかる技術ないし職能提供者が無出資で参加するパートナーシップの例は珍らしくない。ともかくこの七年間における蓄積が創業資金となったことは明白であるが、比較的短期に独立経営の準備が完了したのは製陶所設備の賃借という便法があったからであり、バアズラムの同業者間でも次第に大規模な製陶所が新設されて旧生産設備が賃貸されてゆく傾向のあったことを物語っている。殊にトマスとヂョンの兄弟はマニュファクチュア経営への口火を切った協同企業であることを想起されたい。創業の翌年早くも隣接する製陶所を借りたし、雇傭者数もそれに応じて増員しているが、更にその二年後には Brick-House Works を二十一磅で賃借し、これに移転している、既にこの地方に標準的な「小型工場」の経営とみて差支えない。(16) 一七六五年に例の王妃焼を製作し、同年同業者にさきがけてロンドンに陳列室を設置し、弟ヂョンに管理させているが、その意義と機能は後述する。この頃までに企業の基礎は一応強固にされ、すぐれた製陶技術と経営手腕とで広く信用を博したものと思われるが、ここで初めて彼の主導性におけるパートナーシップを創業以来の協力者ヂョンとの間に結んでいる。しかもその目的はここでも従弟よりの出資を得るにあったのでなく、繁忙となった業務の運営を円滑に保つため、トマスの職能を確保し、併せて業務分担の責任を確定しようというにある。トマスは（恐らく）無出資であったが、実用品生産部門を委ねられ、その部門の利益の1/8を取得した。これは後にみる彼の労働対策が一見温情的ではあるが、資本の立場からすれば極めて合理的で、労働者の側からみれば頗る厳格であったのと一脈相通ずるものがある。ともあれ、これ以後一八九五年に株式組織へ改組されるまでの百三十年間、イギリスに伝統的なパートナーシップに基づきほぼ完全な同族的企業の体裁を継続する。その場合において、近代的大企業の発足・運営に必要な資金をいかなる形で賄ったか？　いま暫らく企業発展の跡づけを続けてみよう。

独立創業後八年の資本蓄積で自己の「工場」建設に概略のめどをつけ、一七六七年に工場・自宅・労働者住宅の用

地としてRidge House Estate三百エイカを三千磅で購入し、大規模な「町づくり」の構想を示している。この用地買収に際しては地形を踏査し、グランド・トランク運河の建設計画路を想定しているが、当座の必要以上に広大なる地積を購入しているのは恐らく運河計画実現後の地価騰貴と土地担保の金融[17]の便を考慮したのではなかろうか。晩年の土地購入→地主化が蓄積資本の再投資を妨げるイギリス金融市場の機構的欠陥と地主という社会的身分への憧憬を象徴しているのとは異るものであろう。それにしても生産原価に比して輸送費が高率で、殊にリヴァプウル経由でデヴオンやコオンワルより送られてくる陶土のウインスファド（チェシャ）からの陸路が就中最大の癌であるとき、リヴァプウルに直結する運河の予定路を見越して人里離れた荒野を物色したことは大胆かつ機敏と言えようし、運河建設に注いだ彼の情熱と活動も理解しうる[18]。ここに漕ぎつけるまでのヂョウサイアの努力が個人的には文字通り勤勉と倹約の連続であり、「産業資本はそれ自身のもっとも主要な源泉であった」ことの一例示であろうが、さらにわれわれの注目を惹くのは産業資本家への階梯がマニュファクチュアより工場制への過渡期においてこそ前後にその比をみない程大幅に開かれていて、木綿工業における putter-out→country manufacturer→工場主というその道程が、ここでは無出資＝技術・職能提携のパートナーシップ→賃借マニュファクチュア経営→「工場」（厳密には大規模マニュファクチュア）経営という形をこそとっているが、ともに「産業の自由」を核として構成されているひとしい社会的基盤と経済的構造のなかで商業的・金融的な支援をうけつつ実現していったということである。勿論、出自が製陶業ではいわば「毛並み」のよい家系であったことが有形無形の信用と便宜を与えたことや、彼の芸術的天分と科学的知識がすぐれた製品の創造を可能にしたことも急速な資本蓄積を掩護していようが、単性細胞の自己増殖はここで限界に達したものと思われる。

工場建設資金がいかなる方法で調達されたかを具体的に示す史料は甚だ乏しいが、資金難から工事の進捗が遅々と

していたことは極めて明白である。この点に関連して、着工の年に従来から個人的な親交があり、かつ事業面でもウェヂウドの代理商を兼ねて陶器の北米輸出と陶土の仲継輸送を請負っていたリヴァプウルの general merchant トマス・ベントリ[19]に協同経営の申入れをしていることが注目される。ベントリは容易にこの提案を受諾せず、事実一度は製陶業に知識なきことを理由に拒んだが、ウェヂウドのたっての説得に屈し、リヴァプウルにおける従来からの仲買業務を（事実上は恐らく子息やパートナーに後事を委ねたのであろうが）継続することを条件にこの経営への参加を承諾している。[20] これより後、かかる商人との協同経営は製陶業の他の大資本にもあらわれる。ヂョウサイア・スポウド二世とロンドンの tea merchant ウィリアム・コウプランドやトマス・ミンタンとリヴァプウルの商人ウィリアム・パウンルの場合もそれであるが、われわれはここに「商業資本流入」の経路を想定してもよいのではなかろうか。さて、ウェヂウドの例にかえって、工場の一部が完成した一七六九年に漸く正式の成文化がなされた両者の契約をみると、装飾品部門の生産及び販売に関して双方同等の持分をもち、資本金総額一四四一磅であるが、ウェヂウドは新工場建設に投じた資金に対して七・五%、ベントリへの出資立替金には五%の利子を取得するというのであって、工場建設及び協同経営発足に際するベントリ自身の出資額は余り多くなかったとも考えられる。かくて、ひとまず「イトルアリア」工場（イラズマス・ダァウィンの勧めで命名した）の操業が開始されるが、実用品部門は未だ引続いてバアズラムでの生産が継続され、こちらは従来通りトマスと別個のパートナーシップを維持している。両経営は相互に独立採算制をとり、かつまたウェヂウドは独自にイトルアリアで装飾付実用品（模様付食器）生産を行なうという如く、複雑なる企業構成を示しているが、複数経営の結合企業体とも言えよう。然し企業形態上にみられる部門間独立性は決して機能上の内部的分立を意味しない。ベントリはそれらの製品をひとまとめに販売しているようであるし、[21] 新工場の増設により実用品部門を速かに吸収することはベントリとの協同経営が発足する際よりも予定されていた計画であった。もっとも

工場建設継続の資金繰りはその後も可成り深刻であったらしく、更に三年の年月を要して漸く一七七二年に実用品部門の移転を完了した。ところで、ベントリからの出資が多額でなかったとしても、資金調達面での彼への期待は小さくなかったとみなければならない。ウェヂウドからの書簡は既に正式に協同経営が発足する以前からベントリに対して売掛金の速かなる回収と借入金調達についての依頼をなしているが、新工場での協同経営が始まってからのちは建築費や運転資金の必要額を明示し、あらゆる努力を払って金策に当るべく訴えている。例えば、一七六九年十一月には三千磅の資金を確保して翌年中に残余の建設計画を完成する決意を述べ、「全力をあげて」調達すべく要望し、その手段に新聞広告をも指示しているが、翌月には送金された百磅への謝辞に続いて、「建築業者へ三百磅、燧石購入代金、輸送費、その他のクリスマス払の手形が五百磅以上、更に毎週の賃金支払に百磅を要する」[22]と述べ、資金面での苦衷を訴えている。不幸にして往復書簡のベントリよりの返信が保存されていないため両者の関係の全貌を知り得ないが、もはやこのパートナーシップにおけるベントリの機能の一端は明白であろう。彼はリヴァプウル又はロンドンにあって製品の卸小売及び輸出貿易を担当するとともに、商人としての実績と手腕によって必要資金の調達と資金回転の円滑をはかるにあった。とすると、この企業における協同はウェヂウドの「生産組織者的機能」とベントリの「市場・資金組織者的機能」の個別資本内部での統合を目的として発足したと言うべきである。(その実態は次項で「市場組織」を検討すれば更に明瞭となる。)従って、工場建設と協同経営の開始は単なる経営の発展拡張というよりは企業構造そのものの実質的転換を意味する。ベントリはいまや general merchant ではなく、この企業の内部にあつて陶器のみを販売し、彼の機能は「陶器商」に専業化してこの企業に包摂されている。ベントリはまた、彼の熟知している既存の非効率的な資本市場の中から、この企業の資金需要を調達する。個人的蓄積の狭隘なる枠は既にぶちこわされざるを得なかったのであり、ウェヂウドの経営は工場建設とともに異花受精を遂げたというべきある。ついで乍ら指

摘しておくが、一七八〇年ベントリの死去とともに再び完全なる同族企業に復帰し、十九世紀中葉の一時期を除いては寧ろこの性格が墨守される。それはまた企業の封鎖的保守性を象徴して別の視角から問題となしうるが、ともあれベントリの果した機能はジョウサイアの甥トマス・バイアリに受け継がれる。

工場建設にこそ五年の歳月と土地の購入を含めて八千磅前後の資金を要し、このうち借入金も少なからざる額に達したものと思われるが、ひとたび工場の全面的操業が開始されると比較的高収益を維持して経営の充実を遂げている。利益率は同業の他資本や他産業部門と比べても大きいようであるが、その基礎条件には、美術・工芸的性格の濃いこの工業で常に進んだ生産技術と洗錬された美的感覚とを生産に結合して業界をリードしたこと、近代的・合理的労働編成と労務管理を実施したこと、絶えず独創的で適切な販売方法を検討し不断に市場の開拓と維持にあたったことなどと指摘される点は多いが、ここではなお資本運営面から若干の点をつけ加えておこう。工場完成後訪れた七十年代の不況は企業にとってかなりの重荷であり、運転資金の確保に苦しんだ。次項にとりあげる斬新な商法の多くはこの時期に販路獲得、在庫整理の手段として案出されたものであるが、景気回復後も生産規模の拡大には寧ろ漸進的で、決してこの地方で最大の企業とはなってゆかなかった。然し中小企業支配への志向を示していることは極めて興味深い。殊に陶器は模様意匠が購買者の選択を左右すること大きいが、その上製品の模倣は容易であるから、ウェヂウドの陶器が広く名声を博すると群小生産者は彼の模造品の廉価生産をきそって行った。それに対して彼は特許権による利益擁護をあきらめ、需要繁忙期には生産不足分を中小企業から買上げ、それを自らの掌握している市場にふり向けている。八十年代の好況期にはかかる買占が恒常的にみられ、中小企業の側からすればこれなくしては製品のまともな販売が不可能であるという状態にまで陥って、下請支配的様相をさえ呈したものと思われる。[23] 例えば一七八四年の上半期にかかる一企業からのみで四千五百磅に及ぶ購入をなしているが、需要変動に対する巧妙な緩衝法と言えよ

う。他の製陶資本の場合に、内部蓄積の再投資は中小企業の買収や関連部門・従属産業への投資にも認められるが、この企業の場合は前者の詳細がわからない。ただすぐれた生産設備を誇る「イトルアリア工場」を擁して、非能率的な作業場をつぎ足してゆく必然性はないから、たとえ行なわれたとしても買収施設を永続的に操業することはなかったであろう。後者については、一七八四年の燧石粉砕業への投資と経営参加（バイアリを派遣）[24]、一七八二年の Cornish Clay Company 設立[25]、一七九一年に同業者十三人とともに創設した Potters Clay Company への半額出資、また実現こそしなかったが一七七五年の金属材装飾に関する特許権者との協同経営の試み、いずれも生産コストの低下を目指した関連産業への出資と経営支配である。ウェヂウドの陶土採掘業への介入は初代ヂョウサイアの死後も拡大するが[26]、スポウド家やアダムズ家の炭礦支配への進出と結びあわせて考えれば、この産業では早熟的にコンビナート的志向を有したと言えよう[27]。ともかく、十八世紀末には製陶業において蓄積された資本が他の分野に投入されうるまでにスタファドシャの製陶業は成熟していたとみて差支えない。工場建設期には三千磅調達の厳しい要請を行なったヂョウサイア一世も1/4世紀後には年間利潤八千磅を上廻る大企業と五十万磅に及ぶ遺産を築いていたのであった[28]。

(13) T. S. Ashton, The Industrial Revolution, 1760-1830, 1948, p. 97.（中川敬一郎訳一〇五頁）。

(14) G. W. Daniels, The Early English Cotton Industry, Introductory Chapter by G. Unwin. 1920, p. XXX.
M. Dobb, Studies in the Development of Capitalism. 1946, p. 277.（京大近代史研究会訳、II、八三頁）。
A. P. Wadsworth and J. de L. Mann, The Cotton Trade and Industrial Lancashire, 1600-1780, 1931, p. 212.

(16) アアサ・ヤングは一七六九年に平均協業規模二十人、製陶所三百とみているが、一七六二年の史料によれば百五十の製陶業者で七千人、（従って平均協業規模四十五―五十人）関連産業に三千人となっている。両者に過小評価や誇張が考えられるが、協業規模の大きい「小型工場」と旧態依然たる零細製陶所が混在したこと、アダムズ家が五つの製陶所を兼営した如く経営の発展が初期には必ずしも集中生産による「工場」への上昇転化として現われず、窯を単位に製品別の職場を結合していったこと（結合マニ

ュ）などが両者喰違いの事情を説明するであろう。分業が導入されてゆかない限り、職場に「窯を並べる」ことは必ずしも分散職場結合方式に比して経営上の有利さを確保しないのであり、単なる嫉視と冷笑の対象となるに過ぎない。然し、窯数の増加（窯規模の拡大には限界がある）が「小型工場」（すなわちマニュファクチュア）的分業への前提となるのである。なお、製陶業における厳密なる意味での工場制度の成立をいつとみるかに関しては、私は十九世紀七十年代における成形工程の機械化をその時点と考える。窯を除いた工程においては、ウォバトンの力説する如く、確かに技術的には機械化が早くから不可能でなかった。然し燃焼方式に技術的諸改善が実現しない限り成形工程での機械化の効果は減退するし、絵付け工程の手工業性（この工程の労働者数はほぼ生産の増大に正比例して増加してゆく）が止揚されない限り体系的な機械化は不可能なのである。かかる点で、機械化の遅れた理由を工芸品としての技術的性格に求める伝統的見解は、装飾品生産に目を奪われた把握として承服し得ないし、トマスの早期に機械化が行なわれ始めたとする見解も、準備工程での部分的な蒸気力導入のみに目を奪われ、体系的な機械化の存否を無視しているものと言えよう。なお、技術的に工場制度として認められないということと、経済的に機械制工場と全く同一の原則に支配された近代的工業企業であるということが、別個の問題なのは言うまでもない。些か奇妙な比喩をすれば、「心は工場、身はマニュファクチュア」と言えようが、ただ、かかる形で機械制大工業の時代に生きのびた工業が蒙りがちな後進性の影響は、特に労働問題において顕著である点を指摘しておく。

(17) デョウサイア一世の在世中にその実例は確認し得ないが、十九世紀にはその例がある。私は十八世紀にも恐らく充分に活用されたと想像することがそれ程不当でないように思われる。なお三百エイカのうち、当初工場建設に充用されたのは僅か六―七エイカである。

(18) 一七七七年の運河開通により陶土の輸送費が七分の一となった。製品輸送中の破損が減少したことも言うに及ばない。

(19) イトルアリア工場に沿って運河が開鑿されたから、同業者中でも彼の受ける便益は最も大きかった。ベントリは教養ある文化人であり、Monthly Review の寄稿者であるとともに、ウォリンタン・アカデミの設立者でもあったが、彼は古代及びルネッサンスの芸術にも造詣が深く、陶器の商品学的素養に恵まれていたこともウェヂウドの魅力を惹いたものと思われる。プリイストリ、ダァウィン、スタブス、ボウルトンなどの科学者、芸術家、産業資本家に彼をひきあわせたのはベントリであった。

(20) ベントリがウェヂウドの経営に参加してから後も、更にトマス・ベントリの死後十九世紀に至っても、ベントリ・ボオドマン商会はウェヂウドの企業の代理商としてリヴァプウルよりの輸出を行なっている。

(21) ウェデウドが模様付食器の生産を行なったことが三者の間に物議をかもし、ベントリはこれを装飾品と認め、トマスはイトルアリアでの実用品生産を責めた。過渡的にみられるかかる企業内部門の相対的独立性は実用品部門の新工場吸収とともに次第に解消したものと考えられるが、その遺制はベントリやトマスが経営から離れた後も会計処理の上に残存し、単一企業であるにも拘わらず、収支決済のみならず、積立金に至るまで各部門別に計上されるのである。なお、一七七〇年八月からの一年間に装飾品部門は五、七五五磅、実用品部門は約一二、〇〇〇磅生産している。

(22) 当時のイトルアリア工場は雇傭者数百二十人であるから、当時の賃金水準からするとこれには明らかにバアズラムの分も含まれているとみなければならない。

(23) 通常一五%の割引率で買占めている。

(24) ウェデウドがバイアリ(甥)の名儀で Haywood, Griffin and Byerley 商会に出資し、名称の如くバイアリが経営に参加している。

(25) John Cathew に業務を運営せしめ、彼に持分四分の一を与えている。自己の必要とする陶土を採掘するのみならず、同業者にも大量に販売している。

(26) 例えば、一七九九年には更にミンタンなどの製陶資本と共同でコオンワルに新たな陶土採掘所を租鉱している。

(27) スポウド家やアダムズ家は十九世紀に製陶業を放棄して炭鉱業へ転身する。この段階で企業集中が結実する条件が客観的に与えられている訳ではない。由来この両企業の製品は大衆需要の実用品が中心で、この点ウェデウドの装飾品生産が企業に美術工芸的な拘束を加えていたのと異なる。前者は、労務費に次いで生産原価に大きな割合を占める石炭の採掘から炭鉱資本へと転向し、後者は製品の品質維持の考慮から常に陶土に強い関心を有し、多数の在庫や売掛金の経営に及ぼす負担をおかしてまでも装飾品の販路拡張に没頭する。正に対照的である。なお、ついで乍ら、ミンタン工場五十年の経験によれば、陶器生産には陶土一トンに対して石炭三トン(又は同熱量の燃料)を消耗し、同工場の年平均消費額は陶土四、八〇〇磅に対して石炭七、五〇〇磅であった。

(28) 一七九五―七年の利潤総額二四、二八八磅(年平均八、〇九六磅)であるが、これ以後戦争の影響と競争激化のため十九世紀初期はこの水準で停滞している。協同経営の資産評価は一八〇〇―一八一〇年の間においてはおよそ三五、〇〇〇―三六、〇〇〇磅とされている。また、戦時インフレを考慮にいれなければならないが、一八一〇年(好況期)の売上総額四三、四七四磅であって、但し大陸市場との取引決済に円滑を欠いたため、売掛未収金が累積して四一、三七七磅に達している。

十八世紀にウェデウド家が保持していた経営上の優位性は、十九世紀に入ると実用品生産に重点をおくスポウド家やアダムズ家の激しい競争に遭遇して忽ちおびやかされる。これらの企業が資本蓄積と経営規模の拡大(協業規模六〇〇―一、〇〇〇人に

達す）を実現している際に、ウェヂウド家は初代以来の高級装飾品生産を重視する伝統的経営方針を踏襲するのみで、前者が十九世紀の「陽の当る産業」たる炭砿業に完全なる転進を遂げたのちも、ウェヂウド家は製陶業にとどまって今日に至るまでこの企業は継続している。

この目覚しい発展の基礎条件を次に生産技術の面から検討してみよう。しばしば言われるように、産業革命期の技術発明者に共通してみられるのは完全なる独創性というよりも先立つ技術改良を総合的に応用する能力であり、企業者の成功に必要なのは新技術を経済的に実現する経営感度である。アアクライトやウェヂウドはこれらを一身に兼備した人物であった。然し、彼の陶器の美的センスが高く評価されているが、それは彼の芸術的天分からのみ生れ出でたのではなく、多数の美術工芸家の評価を斟酌し、画家や彫刻家の才能を動員し、多数の熟練工を陶冶し、かくして組織的に創造された美であった。彼は資本主義社会の先駆的な企業家でこそあれ、前資本主義社会の名人陶工ではない。

当時の製陶業では徒弟制度が伝統的技術修得の方法として残存し、ウェヂウド自身もその過程を踏んでいるが、前後三回にわたる病臥の時期を活用して彼は自然科学や美術工芸に関する基礎的素養を身につけた。これが単なる経験的・職人的技術改良や天才的陶工の域を越えて生産技術そのものの組織化を彼に成就させた基礎となっている。当代一流の自然科学者ジョセフ・プリイストリやイラズマス・ダアウィンとの親交、Lunar Society での社交を通じて視野の広い新知識の摂取[29]、芸術家や美術品蒐集家との接触は産業革命期の工場主層としてボウルトンなどとともに寧ろ異例の類型に属する学識者であったことを示している。晩年企業の後継者たる子弟に何よりも自然科学と芸術の教育を施したのは製陶業者として当然の考慮であるとしても、ほかならぬ彼がチャアルズ・ダアウィンの外祖父に当ることすら何らの不思議でもなかろう。まず、彼の手になる技術的貢献を列挙すれば、Queen's Potter と Queen's Ware の栄誉をになったクリイム色陶器、学士会 (Royal Society) 会員に推挙の根拠となった高熱計をその最たるものとし、陶

土の混合率・釉薬の工夫をはじめ、窯・轆轤・型・製陶用工具類の改良など広汎に及んでいる。とは言え、それらは彼の科学的素質と芸術的天分とたゆみなき努力の賜物であっても、彼のみの独創からなるというよりは先人の成果に一歩を進めたに過ぎない。彼の本領は寧ろ生産技術と芸術とを生産過程において結合させた点にあり、しかもそれを、ベントリの統轄するロンドン支店を触角として探査した市場動向（流行）や美術工芸界の指針に適確に順応させ、或いは逆に積極的に流行を創造してゆきながら、技術と芸術と企業の三位一体を実現させているところに求められよう。実例を挙げれば、古典復興の気運をとらえて古代風陶器の生産を試みるが、蒐集した美術資料と自己の素養をもとに、形状・地肌・模様・色彩・釉薬を模倣して芸術的格調の失わない新古典主義の陶芸を試みるのみでなく、その生産を企業的に成功させるための技術組織を構成してゆく。印写（print）の特許使用権購入にみられる如く、他人の発明を活用することにも積極的である。特に、八十年代の好況期には生産設備の改良に力を注いで蒸気力応用[30]への意欲を示しているが、ただ製陶業における機械化の収益性に限界を考えたのか、蒸気機関の設備は一八〇二年まで延引されている。活路を寧ろ別の方向に求め、早くから分業の徹底を方針として、遂に数十にも及ぶ専門職種の分化を実現しているが、これは分業による生産力の発展のみが目的ではない。部分工程熟練労働者の高度な手工業的技術を総合することによって芸術と企業とを共生させうるからである。同様に、印写、絵付け（paint）、エナメル絵付け（enamel）などの仕上諸工程をロンドンに移転させたのは優秀なる要員を獲得するのが容易だという事情もあろうが、流行の変動に最も敏感たるべき諸工程をここに集中することによって流行よりの感覚的ずれを未然に防ぎ、かつ従業者が不断に芸術的作品を観賞しうる機会を与えるためでもあった。すぐれた型を創作するために有能な彫刻家を高給でかかえ（例えばその一人は年俸二五〇磅）、ローマに派遣して名器に接する機会を与えたのも、多数の有名なる画家に模様の下絵を依頼したのも、古代陶器 Portland Vase の複製の試作が成功するまでに三年の年月と五百磅の大金を投入したのも、いずれもそ

の出費がゆたかな利潤の源泉となることを確信したうえでの試みである。[31] 新製品の生産着手に先立って試作品で美術鑑定家の評価を求めるを常とし、陳列室、展示会、その他多彩な宣伝・販売活動によって芸術の企業化が完結するのである。とは言え、芸術から営利への行程は直線ではない。美術工芸的価値の保持を第一とし、ときには限定生産をさえ行って通俗化の防止と稀少価値の維持をはかり、寧ろ意識的に高価格政策を原則としたかにみられるのは宮廷、貴族　富裕者を主たる顧客とした装飾品部門であり、そこで獲得した技術と声価をもとでにした実用品生産部門の大量生産によって大衆需要を掌握しようとする。従って後者にあっては特別注文はつとめて回避され、標準デザイン生産を行うが、当然芸術性よりは大衆的嗜好への適合が至上律となる。また、大衆うけがして、しかも風格のある陶器の生産を個人的な理想とするが、大衆需要に迎合するためには敢て芸術性の没却をさえいとわなかった。商品の性格上両部門の生産品目を劃然と区別することは困難だが、装飾品部門は創業当初の陶器製装飾雑貨 (small ornamental ware) から次第に花瓶及び壺類に移行し、古代イトルアリアの陶器に倣った 'Basalt' や、Portland Vase 複製の経験に彼の独創を加えた 'Jasper' が最も有名である。実用品部門も食器、ボタン、インクつぼ、印形、タイル、給排水管、煖炉前飾り、額縁、その他の実用雑貨をとりどりに生産しているが、当然のことながらその大宗は食器類であり、クリイム色茶碗の 'Queen's Pottery' や日本の柿右衛門や伊万里を模した 'Terra cotta' をはじめ、中流階級の食卓にも馴染みやすい食器類の生産に経営の重点がおかれていった。かって彼が「蒸気機関がわれわれの親友（ボウルトン）を時計鎖や袖ボタン製造から身を起てさせた如く、これは私を intaglio, cameo やそれら取るにたりない雑貨類にかかわっているよりも遙かに高く栄達させるであろう」とベントリに誇らかに書き送り、ロンドンを手初めに全世界の水道管をも賄う意気ごみで着手した陶管の生産は、不幸にして彼の夢を実現するには足りなかったが、ただウェヂウドが単なる芸術の虜ではなく、文明社会の膨大なる需要に直結して企業の発展を構想していたことを証明している、次の諸表は一七九八年上

Manufactory Useful.

Produce.	£
Sale at Etruria	6,347
Sent to London	4,254
Sent to Liverpool	121
Sent to Enamel Works	642
	11,364
Less Discount	1,603
Net Produce	9,761
Charges	7,706
Profit	£ 2,055

Charges.	£
Wages	3,067
Coals	997
Clays	315
Flint	455
Lead	380
Packages	375
Carriage	432
Incidental	145
Good bought	119
Rent	201
Proportion of general charges	244
5% on account produce for charges not yet brought in	488
5% for subsequent loss	488
	£ 7,706

Manufactory Ornamental.

	£
Net Produce	1,591
Charges	1,516
Profit	75

Enamel Works.

	£
Net Produce	2,398
Charges	1,503
Profit	895

Total Profits	£ 3,025
Total Debts	£ 7,539
Debts received	£ 7,370

London Warehouse.

	£
Sales	8,543
Ready money	2,005
Debts in London	6,538
Received for debts	9,211
Decrease in debts	2,673
Income of Warehouse: 20% on Useful ware; 40% on Ornamental and Enamel	2,308
Charges.	1,903
Profit	405
Increase of Stock, less 9% for expenses of sale	846
Total Profit	1,269

（ロンドン及びイトルアリアの諸部門を通じて総計四、二九四磅の利益を挙げているが、殊に装飾品の在庫過大のため、これより三七二磅を控除し、計上利益金三、九二二磅である。そのうち、実用品部門九七六磅、装飾品部門一五九磅、エナメル部門一八〇磅、ウェアハウス店舗四二七磅、合計一、七四二磅を積立金とし、残額二、一八〇磅が利益配当されたものと思われる）。

半期に関するものであるが、装飾品部門の利益は僅少であり、両部門の右の関連を極めて明白に示している。(32)

(29) 蒸気機関や自然科学一般に関する知識は言うに及ばず、労務管理や企業経営の総括的な知識、国内政治問題や国際貿易・政治に関する見識もこの機会を活用して磨かれている。彼の態度は、アメリカ独立戦争、フランス革命、奴隷貿易、これらいずれの問題にも産業資本家の自由主義的見解が貫かれていた。

(30) その使用目的を彼は、一、燧石の粉砕、二、エナメル顔料の粉砕、三、サガの粉砕、四、陶土の攪拌であるとなし、専ら準備工程での、水力ないし風力に依存していた工程を蒸気力に代置することを考慮しているに過ぎない。

型を用いた成形工程（presser）の機械化が実現するのは十九世紀の七十年代であるが、技術的にはこれが工場制成立の指標とみるべきである。

(31) 型の製作はウェデウドの経営においては極めて重要なる意味をもつ。すなわち、工芸的商品としての造型美を保ちつつ規格品を迅速に大量生産しうるからである。

彼の最高傑作の一つに挙げられる Jasper の製法が完成するまでに千個以上の試作をなしている。

(32) Bladen "Potteries", pp. 126-7.

さて、次にイトルアリア工場の労働組織を検討するに先立ち、ひとまず産業革命期における製陶業の労働諸事情を概観しておこう。十八世紀の初葉にはバアズラムに四三、ヘァンリに七人の製陶業者が存在し、年産一万磅以下の生産をあげていたが、これからすると当時はこの地方全体で職場主及びその家族労働力を含めてもおよそ四、五百人（そのうち四割が児童）が製陶業に従事していたに過ぎない。ところが、一七六二年の有料道路法認可請願書には業者数一五〇人、雇傭労働者数七、〇〇〇人、従属産業部門に三、〇〇〇人と述べられているし、一七七五年には年産二〇

万磅、一七八五年には雇傭労働者数一万五千乃至二万人、更に九十年代には一業者平均五千磅で年産約三〇万磅とされている。

このような発展が漸次厖大なる数の労働者を吸収していったとしても、それが必ずしも労働市場の地域的割拠性の崩壊を反映しているのではない。[33] いな寧ろスタファドシャに地域化した製陶業は、こと労働市場に関する限り、炭礦業と並んでいつまでも比較的封鎖性の強い社会としてとり残され、この産業の技術の相対的後進性（手工業的技術の残存）と相俟って頗る古くさい労働慣習を遅くまで温存し、全国的な労働運動への参加も甚だしく立遅れている。[34] この産業の労働事情に特徴的なことは、第一に、炭礦業同様の年ぎめ雇傭契約が行なわれ、労働者は契約期間中の離職を拘束されるのみならず、解雇証明なくして新なる就業は不可能であるが、他方使用者側には完全就業せしめる義務はなく、現に労働者が最低就業日数の保証をうるためには一八三六年の激しいストライキが必要であった。[35] 殊に不況期には間引き操業と賃金切下げが常套手段とされたから、労働者は身柄を拘束されたままで半失業状態に陥った。年ぎめ契約が廃止されたのは一八六六年である。第二に、後掲の表でも明らかな如く、賃金形態がまちまちで、同一工場内はまだしも、同一部分工程の同じ職種においても時間賃金と個数賃金が混在し、個数賃金制に基く請負労働者が更に児童の補助労働者を雇傭して陶土・素塊・素焼・本焼の準備及び運搬、轆轤の回転、作業場の清掃などに当らせ、かつ蠟燭その他若干の補助原料や工具代金を雇主に支払っている。かかる慣習は木綿工業でも初期の工場に認められるが、製陶業においても主軸をなす工程にその例が集中している。同時に“good from oven”と称して窯からの出来上り検査に合格したものに対してのみ加工賃が支払われ、たとえ自己の関知しない工程の事故が原因であっても、一連の関連工程に対する支払がなされない。このきずものを安売りして雇主の損害がくいとめられたとしても工賃の加給はない。これと規格別賃金の決定も一八三六年の争議で要求されたが、“good from oven”の慣習は一九一九年まで残存

していた。賃金形態のこの複雑さは労働者相互間の利害の統一を妨げ、職種別組織の割拠対立を生み、今世紀に至るまで製陶業労働組合の単一組織化を遅延せしめた一因である。第三に企業間及び職種間の賃金格差が大きいことである。機械化が停滞して手工業的技術を温存したことは、一方に比較的高給の熟練労働者層と他極に熟練は殆んど要しないが恐ろしく低賃金の補助労働者群を分化し、かくして労働市場の非流動性を保持せしめる。すなわち、運河が開通し、交通事情一般が改善されてから後まで長く労働市場の地域的封鎖性が打破されないのは、未熟練労働者のミゼラブルな低賃金、過重労働、劣悪労働条件と、しかも熟練の獲得が短期には不可能だという事情が他地方からの労働者流入を不活潑にしたからである。その結果この封鎖的市場の内部で児童・婦女子の家計補助的労働力がますますその比重を加え、家族ぐるみの労働によつて全体としての低賃金構造が確立してゆく。少し時代がずれるが、児童労働調査委員会第二次報告書に示されている十九世紀四十年代の労働力構造を掲げておく。[36]（主要七九工場の性・年齢別）工場法適用に関する十九世紀初期の労使一致した反対、一八二五年のストライキを失敗に終らせた一因ともみられる未組織職種の残存、さらに一八三六年の大闘争以後における労働組合の単一組織化放棄と労資協調主義への後退、これらはいずれも以上の如き労働市場の特異性を反映している。賃金についても、アラウアンス・システム（allowance system）は一八四四年に至つて漸く廃止されているし、トラク・システム（truck system）が普遍的であったことも労働者の不利益となっていたことは言うまでもない。これまでの指摘からも容易に想像されるところであるが、第四には労働者組織の弱体と

	男	女	計
21 歳 以 上	4544 (36.7%)	2648 (21.4%)	7192 (58.1%)
21 ～ 13 歳	1949 (15.8%)	1736 (14.0%)	3685 (29.8%)
13 歳 以 下	978 (7.9%)	522 (4.2%)	1500 (12.1%)
計	7471 (60.4%)	4906 (39.6%)	12377 (100.0%)

労使の力関係の差が他の産業と比較すればきわだつて大きかつたことを挙げておこう。労働市場の特異性・封鎖性がもたらす必然物として地域的・企業内的・職種的セクト主義が遙かに階級意識に優先したし、ドアテイの指導で昂揚した十九世紀の三十年代を除いては、この世紀を通じて製陶業は言わばイギリス労働運動のエア・ポケットをなしている。資本の側からすれば生産コストに占める賃金の比重（実用品でおよそ六七%、装飾品で四〇%）が極めて大きいのであるから、三十年代の統一組織結成に伴う労働攻勢で二五%の賃上げ（中小の低賃金工場）を譲歩したとしても、爾後はますます労働運動の弾圧と工場法への抵抗に狂奔した。従来は賃金その他の労働問題に対処するための会合すら必要としなかつた製陶資本家が、一八三六年に Pottery Chamber of Commerce を設立しているのはこれがためであり、機械化が七十年代まで遅延しているのは寧ろこの低賃金政策が効を収めていたからでもあろう。結局、製陶労働者は大衆組織と統制をもたないままで、周期的に訪れる過剰生産の潰滅的な打撃に無防備な身を曝していたのであつた。[37] このような労働市場の諸条件は、十八世紀の手工業的性格を濃厚にとどめた製陶業が、生産及び労働組織の面では何らの基本的な変革をみないままに十九世紀の変革した社会に生きのびていることの反映である。

ここで製陶労働者の労働条件についても若干の指摘を加えておこう。労働時間は十九世紀初頭のイトルアリア工場の例では、夏期間十二時間、冬期間十一時間であつて、「機械」制工場におけるが如き極端なる長時間労働を強いる必然性は技術的にも経済的にも存在しなかつたものと思われる。ただ、イトルアリア工場とてその例外ではないが、一般の工場では未だ手工業労働者の職人気質が著しく顕著で、彼らの恣意によつて就業時間や就業状態も甚だ規律を欠いていた。[38] 製陶工業はまた職場の環境衛生や職業病の点においても古くから問題の多い産業であつた。原料たる土石の粉砕場は就中最も不健康な職場であつて、燧石の粉砕に従事する労働者はいかに頑健なる者と雖も生命が二年ともたなかつたと言われるが、十八世紀の三十年代から焼焼燧石の粉砕を水中で行なう発明が普及しても、この粉末を

扱う職場では potter's rot（一種の肺疾患）や喘息は十九世紀末まで職業病として残ったし、鉛粉釉薬が鉛液に切替えられた後も鉛毒による疾患が一掃されたわけではない。児童は素焼を釉鉛液に浸して棚に乾燥する dipping やサガ（窯焼に用いる耐火製容器）から燧石粉をブラシで取除く scouring の工程にも多く従事したが、いずれも危険な職場である。また、ベネトの「クレイハンガ」は轆轤工の補助労働であって、ここでの少年の任務は成形された素器を乾燥室の棚に運びあげるにあったが、温度差の激しい職場間を破損しやすい重量物を携え、その上階段の昇降が加わるため、発育停止や畸型体軀の原因ともなった。(39) 一八六一年のシャフツベリ委員会は製陶工場の悲惨な諸害悪を曝露し、一八六四年には三年後の包括的な一般工場法の制定に先立ちこの産業は法の適用を受けるに至った。

さて敍述をウェヂウドの経営に戻すに当って、まず次の一七九〇年におけるイトルアリア工場実用品製造部門の労働力構成及び賃金表を参照されたい。(40) 通常ウェヂウドの企業的成功の一因に分業の徹底的導入が主張されるのであるが、この分業の性格は再検討されねばならない。表示した工程番号の順序に、当時の技術水準では九段階の工程を経て製造されるが、素器の成形工程ではそれが製品別に分割され、更に各工程内で可能な限りに職種を細分して、結局生産工程は十二工程二十二職種に区分されている。（単純なる補助労働例えば児童の行なう運搬や掃除は除外した）ところで、ここに採用されている分業は技術的な側面からみればこの時代の水準に格別の前進を加えたものでもないし、技術的工程そのものが彼の手によつて新らたに細分されたのでもない。彼の企てたのは製品の質の向上と生産性の増大を目的とした製品別の専従を労働者間に促進し、部分労働を労働者の「生涯的職業」に転化させ、同一工程内においても熟練労働者の行なう主要労働と未熟練労働者の補助労働とに分割し、かくて手工業的技術の陶冶をはかるとともに、時間的にも場所的にも労働日における空隙を節約することにあった。従って典型的なマニュファクチュア的分業と言いうる。さればこの分業が近代的企業において成果を収めるためには近代的労働管理がこれに伴わねばならない。ウェヂウド

計	成年労働者（週賃金）	徒弟・婦人・児童労働者（週賃金）	備考
8	14/–, 12/–, 10/6×4, 8/–	5/–	
2	11/6×2		
9		18/–※, 17/–※, 5/–, 4/6, 4/–, 3/6※, 2/9, 2/6, 2/–	
18	7/–	2/–×2, 1/–	
4	18/–, 9/–		
11			徒弟3名も個数賃金
13			
14	10/6	(4/–～2/6)×7, 2/–×3※	
6	15/–, 10/6	2/9, 2/6×2※, 1/–	
6	12/–×4, 8/–		
10	18/–×2, 15/–, 12/–	4/6, 2/3, 2/–, 1/3	
2	10/–	3/–	製品検査と補修を行なう。
11	16/–, 10/–	6/–×2, 5/–, 2/9×2, 2/–×2※	
1	8/–		
4	9/–×2, 7/–	4/–	
12	18/–, 14/–, 10/–, 9/6, 9/–×5, 6/6	3/–×2	
5			
1	12/–		
2	15/–, 12/–		
2			
1	12/–		
2	12/–	2/–	
2			それぞれ，製品及び賃金を分掌する
146			

4. 次の頁の別表は上の賃金表を整理したものである。

5. 同じく別表に1768年の賃金を示した。

工程番号	工　程　名	職種数	職場監督	成年労働者時間賃金	成年労働者個数賃金	徒弟	婦人	児童	間接雇傭の児童
1	Slip House	2	1	6				1	
2	Clay Beaters	1		2					
3	Throwers	2				3		6	
4～A	Platemakers	1		1	8			3	6
4～B	Dish Makers	1	1	1	2				
4～C	Hollow Ware Pressers	1			5	3			3
5～A	Turners of Flat Ware	1			7				6
5～B	Turners of Hollow Ware	2		1	3	3		7	
6	Handlers	3	1	1		2		2	
7	Biscuit Oven	2		5	1				
9	Glost Oven	3		4				4	2
	Glost Warehouse	—		1			1		
8	Enamelling and Painting	3	1	1	2	2	5		
	Getter in of Coals for Warehouses	—		1					
	Odd Men	—		3				1	
	Warehouse	3	3	7				2	
	Counting House	—		3		2			
イ	Modeller	1		1					
ロ	Mould Makers	1		2					
ハ	Sagger Makers	1			2				
	Cooper	1		1					
	In Lodge (Porter)	—		1				1	
	Inspectors	—							
	計	29	7	42	30	15	6	27	17

註　1. アンダラインは職場監督者　2. *は徒弟であることを示す。
3. 賃金同額のものが2人以上あった場合は×のあとの数字でその人員を示した。

賃金		人員	
s.	d.		
18	0	5	
17	0	1	
16	0	1	12
15	0	3	
14	0	2	
12	0	10	
11	6	2	
10	6	6	30
10	0	3	
9	6	1	
9	0	8	
8	0	3	
7	0	2	
6	6	1	11
6	0	2	
5	0	3	
4	6	2	
4	0	2	
3	6	1	
3	0	3	
2	9	4	
2	6	3	36
2	3	1	
2	0	10	
1	3	1	
1	0	2	
2/6～4/-		7	
計		89	

が初めて分業の徹底を試みた際には労働者の激しい敵意と誤解とを克服しなければならなかったし、その効果が直ちにあらわれた訳でもない。然し、ボウルトンの範に倣いつつ、現場監督、製品検査係の職制をおき、自ら工場内を巡視して不良品は製作者の面前で破壊し、成績不良者の座席にマークを書きつけるなど、成績査定は極めて厳格である。素器計量係をおくに際して、「この係員は陶土において彼の賃金の三倍を節約し、信用を十倍増して呉れるであろう」と述べているところに彼の企業的精神は躍如としている。バアズラムの Brick House Works が別名 "The Bell Works" と称せられたのはこの地方で始業の合図にベルを用いた最初の工場であったことを物語るが[41]、服務規程の一端を示しておこう。

アアサ・ヤングによる1768年の賃金

工程番号	職種	週賃金
		s. d.
なし	Grinders of flints	7
1, 2	Washers and Breakers	8
3	Throwers	9～12
4, 5	Engine lath men	10～12
6	Handlers	9～12
8	Gilders—men	12
8	〃 —women	7 6
4	Pressers	8～9
8	Painters	10～12
イ, ロ	Moulders	8

註　職種の呼称の異るのがあるので工程番号の欄にイトルアリア工場に関する表と同一の記号で示しておく。

「Porter(42)服務規程　レイデイ・デイよりミカエル祭まで、

午前五時四十五分　ベルを鳴らす。
六時―六時十分　鐘を鳴らし、未だ就業せざる者に警告する。
六時二十分　職場の扉を閉じ、出欠をとる。
八時三十分　朝食のベルを鳴らす。
九時　定刻より少し前に作業再開のベルを鳴らし、九時十分以後未だ就業せざる者に警告を与え、九時十五分に扉を閉ざす。

Porterは職人と同時に食事し、その間の仕事は書記が交替する。
Porterが作業場を巡回する労をはぶくため、切符制度を用いてもよい。或いは詰所に名簿をそなえて記入しても差支えない。
残業の場合は午後六時―六時三十分　夕食
ミカエル祭より聖マルチノ祭まで。
最初のベルは就業十五分前に、最終のベルは全員退去後鳴らすこと。
Porterは石炭・泥灰・麦藁などを計量すること。職人にブラシ・鑢・小箱・蠟燭・油等を配布すべきこと。
会社は在庫台帳と販売台帳を備え、Porterは如何に些細なものと言えども販売されたそれらすべての品目を記入しなければならない。台帳に記入されるまでは現金で保管し、私服してはならない。在庫・販売台帳は品目別に頻繁に照合し、クリスマス休暇には在庫品調べをしなければならない。」

また工場規律の厳格さを表現する懲罰規定として、

「何人たりとも工場敷地内にて骰子を投じたる者は二志六片の罰金。
何人たりとも夜間室内に火気を残して帰宅したときは二志六片の罰金。
職人が作業場に屑を残し、室内を汚したときは二志の罰金。
職人が監督者をなぐり、或いは罵りたるときは馘首する。
職人が就業時間中工場内に酒類を携帯したるときは二志の罰金。
何人たりとも窓ある壁に向いて球遊びしたるものは二志の罰金に処す。」

と。十九世紀紡績工場の服務規程ほど網羅的ではないが、産業革命初期の数少ない一例である。分業及び労務管理に示された意図はこの工場の賃金体系の中にも貫かれている。ウェヂウドの企業が高賃金で有能な技術者や熟練労働者の獲得につとめ、優秀なる要員が離職するのを防止することにも慎重な配慮を払ったのは明白であるが、前掲の賃金表と比較すべき他の製陶工場の賃金史料はみつからない。地域差を無視して他産業との比較を試みることも慎みたい。ただここで指摘しておくことは、相対的に言って、単純労働の職場では職場監督——時間給労働者の労働編成が、最も熟練を要する職場では個数賃金労働者——間接雇傭の補助労働者という編成をとる傾向が顕著であること。実用品部門でも明白だが、装飾品部門では更に一段と賃金格差が大きいと考えられ、職種分割によって熟練—未熟練、成人男子—児童・婦人の職場分化と、家族賃金による低賃金構造への胚芽がみられることである。かかる性格を帯びた賃金体系が手工業的熟練の獲得と労働生産性の向上には極めて有効であったことを今さら繰返すまでもないが、総じて彼の労務管理や賃金体系の中から、手工業技術の温存と近代的賃金労働者の陶冶という根底では矛盾する要素を、企業者的機能によって統合しようとする努力が注目されるのである。[43] なお、十八世紀七十年代の不況期にはイトルアリア工場のストライキが製陶業における初期の争議として記録されている。ウェヂウドは彼の技術が同業者に流れるのを恐れて不況期にも熟練工の解雇を避けるが、賃下げと操業短縮の結果不完全就業の状態で収入激減の打撃を蒙った労働者たちは、遂に完全就業か或いは解雇（年ぎめ契約による拘束からの解放）かの二者選一を求めて一七七二年の末ストライキに突入し、三週間にわたる闘争ののち主謀者の馘首によって終結している。かかる経緯が彼の本意とするところでなかったことはベントリ宛の書簡に綴られた苦悩の文面からも察せられたが、彼の労務対策は力による搾取・弾圧を避けた資本家流の労資協調主義であり、当時としては開明的で寛大なる工場主層の類型に属する。例えば、イトルアリア工場に隣接して労働者住宅を建設し、次第に学校や sick club などの福利面にも意を注いでいる。

その意図の中に労働者の移動防止を策する期待が強くひそんでいたことは争えないが、これを直ちに当時の小屋制度や現物給与制と同一視して労働者搾取の手段とするのはあたっていない。寧ろ彼は企業意識・愛社精神の涵養によって生産の場での「合理的搾取」をねらっていたといえよう。ヂョウサイア一世は一七八三年の穀物高騰に伴なう暴動鎮圧のために書かれた“An Address to the young Inhabitants of the Pottery”において、「(彼の若かりし頃を現在と比べると)当時の住民は今日よりは遙かに著しくあらゆる貧困の徴候を帯びていた。家屋はミゼラブルな小屋であり、土地はみすぼらしく耕されて人畜の食糧にふさわしいようなものは余り稔らない。かかる不利な条件に、殆んど通れもしない道路事情が加わって、われわれの地方を外界と遮断し、おまけにわれわれ自身にも全く快適でない生活を強いていたものと言えよう。……これと比ぶれば今日労働者は昔の二倍の賃金を稼ぎ、彼らの家は大抵新らしくて、住み心地もよく、耕地、道路、その他のあらゆる環境はとても満足すべき状態であり、かつ急速に改善されたという明白な証拠を示している。……工業がこの幸福な変化の根源であった。」と述べ、ヂョウサイア二世は工場法に関する一八一六年のピイル委員会において「著しく健康で幸福で満足した地方である」と述べているが、これらの発言を後年白日のもとにさらされた製陶工場の労働諸条件と対照するとき、われわれはそこに資本家の空虚な自己満足をみるのである。

(33) 産業革命期労働人口の移動については、レドファド(A. Redford, Labour Migration in England, 1800-1850, 1926)の短距離波状移動の集積となす見解を参照されたい。製陶業においても、特に激しい労働人口の奔流があったとは考えられない。

(34) 一八二四年にはじめて労働組合の結成が二、三の限られた職種に認められ、翌年個数賃金の引上げ、現物給与の廃止、製品規格統一の要求をストライキに訴えて獲得しているが、事実上これらの成果は争議終結後資本家側に無視されてしまっている。一八三一年にドアティの指導で National Union of Operative Potters が結成され、一八三三年には組織人員八千人に達しているが、これが全国的労働運動への最初のつながりであり、かつ十九世紀においては最高の組織率を誇った時期である。一八三六年

の英雄的闘争で指導者が追放されたあとは、再び労働運動は低調となり、全国的な動きへのつながりは全く失われて、二十世紀に至る。この間資本家側の弾圧と組合否認もさることゝ乍ら、労働者側にも労資協調的風潮が支配し、十九世紀後半には僅かに職種単位の小クラフト・ユニオンが復活したに過ぎない。それが National Amalgamated Society of Male and Female Pottery Workers に統合されたのは一九〇六年であり、一九一九年には National Society of Pottery Workers（組織人員四万八千）と資本家側の British Pottery Manufacturers' Association が同時に発足している。

(35) 週四日の最低就業日保証及び賃金支払方法の改善と確定が闘争の主要要求事項であった。シェフィイルドやマンチェスタの労働者からはストライキに入った二万の製陶工に七千磅の闘争資金がカンパされ、物心両面にわたる支援体制が築かれている。既婚者六志、未婚者四志の賃金補償を続け、資金が涸渇すると数百人の積極的分子は衣服や家具を入質してまでも資金の捻出に協力したが、遂に不完全なる妥結に甘んじて挫折せざるを得なかった。一八一八年頃より博愛組合 (Philanthropic Society) などが「陶器町」の外からの働きかけが始るが、(Hammond, Town Labourer, 1760–1832. Gild Books, Vol. II, p. 129) 十九世紀を通じて、他産業の労働者との交流を強めて全国的組織に連繋するのは僅かにこの時期のみであった。

(36) Hammond, The Rise of Modern Industry, p. 175.

(37) 例えば、かかる不況期にハミルトンの工場は雇傭者数を四〇〇人から二一〇人に削減し、スティブンスの工場は一五〇人から一〇〇人に減員しているが、恐慌→減収・減首は十九世紀の製陶労働者にとって一種の宿命とうけとられ、そこに何らの防衛組織も生れてこなかった。一八二五年のストライキを早く切りあげたのも恐慌への恐怖からであった。

(38) 個数賃金の労働者は週の初めを怠け、木―土曜日にかけて生産を挙げるので、補助労働者たる児童も必然的に長時間労働を強制され、十五時間労働を行なうことも稀でない。その極端なる場合は連日徹夜をすら行なう。（資本論、長谷部訳、第一部第二分冊、四二六頁、参照）、ウェデウドの工場とてその例外でないことは明らかで、デョウサイア二世が一八一六年の議会で証言したところによると、「労働者は毎週一日休んでその償いを午後九時までの残業によって補う」のである。

(39) エンゲルス「イギリスにおける労働階級の状態」大月版、三〇八―一一頁。
マルクス「資本論」青木版、第一部、第二分冊、四二六―八頁。

児童は一日に七マイル以上歩き、三八四〇封度の重量を運搬するのである。児童の賃金は平均二志程度であるが、これは他の地域の児童の賃金と比較すれば著しく低いようである。例えば、ダアビでは十三歳以下で三志、十四歳以上は四志六片乃至十志

である。

(40) Bladen, "Potteries", p. 129. より作製。

当時イトルアリア工場の雇傭者数は、実用品部門一六〇人、装飾品部門一一〇人、このほか Jasper や Black の生産には別個に要員を雇傭している。装飾品部門では労働力構成がこの表とは異なるであろうし、型の製作や絵付け、更に轆轤工にも高給の熟練労働者が多数に配置されていたと考えられる。

参考までにアサ・ヤングによる一七六八年の賃金を掲げておく。(A. Young, Northern Tour, Vol. III, pp. 252, 254 f. cit. in Hammond, p. 172 n.).

(41) 工程番号に従って簡単に説明を加えると、1. は陶土準備と調合、2. は攪拌、3. は素塊作製、4. は製品に応じて粗成形、5. は精成形、6. は把手作製及び取付け、7. は素焼、8. は絵付け、9. は本焼、イ及びロは型の作製である。土石粉砕工程はこの工場では別個の職場を形成していた。

(42) ベルの前には角笛を使用している。

(43) 先の表では、In lodge の項目に示されている職種で、職務内容はこの規程より明らかであろう。

熟練労働者のスカウトには極めて積極的で、遠隔地の工場からの引抜きも稀でないようだが、これも当時のこの種企業者の一致して努力しているところである。例えば鑢製造業者スタブズの例を参照されたい。然し、前表で徒弟（単なる形式的な遺制ではあるが）の利用が、熟練労働者の陶治と低賃金労働者の確保という一石二鳥の効果を目的に活用されていることを注目されたい。これまたスタブズにおいてもひとしく認められるところである。

拙稿、「十八世紀の産業資本家ピイタ・スタブズ」（社会経済史学、二十一巻二号、昭和三十年）。

（未　完）