

# 産業革命期イギリスの熟練労働者とその意識

——手工業的熟練技術の変容と機械工業——

道重 一郎

## 目 次

はじめに

### 1. 産業革命期における機械工業

- (1) 技術的漸進性と手工業的熟練
- (2) 機械工業の自立化過程と初期綿工業

### 2. 熟練機械工の形成過程

- (1) 史料の内容とその性格——1人の熟練労働者の「記録」——
- (2) 独立手工業者から工場労働者へ
- (3) 徒弟制度の性格変化

### 3. 初期綿業都市における熟練労働者

- (1) 綿紡績工場における機械工
- (2) 熟練労働者の地位と意識
- (3) 労働者と家族

おわりに

## はじめに

近年のイギリス産業革命期研究においては、産業革命の画期性を否定し、経済成長における連続性を強調する論調が目立っている<sup>1)</sup>。その代表的論者であるクラフツは、これまで当該時期の加速度的成長の数量的根拠となっていたディーンとコールの数値をかなり下方に修正している。一人当たり国民所得の伸びについてみると、1830年代に至るまで年率0.4パーセントにおよばず、経済成長の加速はかなりゆっくりとしたものであって、彼はロストウの言うような「離陸」をイギリス経済は経験しなかったと主張している<sup>2)</sup>。

こうした議論に対して、産業革命期にはやはり著しい経済的發展と社会経済上の変化が存在していたとする反論も決して少なくない。その代表的論者であるM. バークとP. ハドソンは

1) 拙稿「イギリス産業革命像の再検討」『土地制度史学』第141号(1993年)を参照。

2) N. F. R. Crafts, *British Economic Growth during the Industrial Revolution* (Oxford, 1984) pp.46-7.

共同で論文を執筆しているが、彼女たちの中心的論点の一つは、クラフツらの用いたマクロの経済指標による経済成長率の計算が国民経済全体の具体的な動向を正確に反映していないというものであった<sup>3)</sup>。この二人の議論に従えば、産業革命期の経済発展はきわめて不均等であり、工業的發展は地域的に著しく集中していた。工業的に發展した地域内部においては企業間あるいは部門間の相互作用が強く働き、主要な技術革新がもたらされたが、その一方で脱工業化が進行した地域もあったのである。

したがって、18世紀後半から19世紀前半にかけてのイギリス経済における構造的変化を理解するためには、単に全国的な経済指標からその成長率の多寡を計算し、そこから経済成長率の加速性を算定するだけでは不十分であることになる。むしろ、経済発展は地域経済の具体的な展開のなかで明らかにされる必要があると言えるであろう。

本稿では、こうした立場に立って、経済の構造変化を地域経済の展開のなかで検討していくことにしたい。具体的には、産業革命期を生きた一人の熟練機械工が残した家族の記録をもとに、北部工業地帯の中心ランカシャー地域における経済的变化が、労働者の生活にどのような影響を与えたかを中心に検討していくことにしたい。もちろんここに登場する労働者が、この時代の全てを体現していたわけではなく、こうした形で特定の労働者を取り上げることは、きわめて限られた視角からこの時代を見ることになる。とはいえ、労働者の生活を具体的に検討する作業を通じて、この時代の変化がどのような形で労働者に影響を与えていたかを、本稿では明らかにしていきたいと考えている。

## 1. 産業革命期における機械工業

### (1) 技術的漸進性と手工業的熟練

史料の具体的な検討に入る前に、18世紀後半から19世紀前半にかけてのイギリス経済がもっていた経済発展における技術革新の性格、特にその漸進性と手工業的な熟練の果たした役割について、若干検討しておきたい。

従来の産業革命理解にあつては、D. ランデスに典型的に示されるように、この時期における急激な技術革新と生産性の上昇がそのきわだった特徴の一つとされていた。技術革新にもとづく工場制度の成立がイギリス産業革命の核心として理解されていたのである<sup>4)</sup>。だが、産業革命期いな19世紀半ば以降にあつても、手工業的技術がイギリスにおける工業発展のなかで、決して無視できない重要性をもっていたとする考えが近年有力になりつつある<sup>5)</sup>。独創的な新

3) P. Hudson & M. Berg, "Rehabilitating the Industrial Revolution" *Ec. H. R.* 2nd ser. Vol. XLV, No.1, (1992) p.44.

4) D. S. Landes, *The Unbounded Prometheus* (Cambridge, 1969) 石坂昭夫、富岡庄一訳『西ヨーロッパ工業史』(みすず書房、1980年) 52頁。

5) こうした動向については、斉藤修「熟練・訓練・労働市場」柴田三千雄他編『生活の技術、生産の

しい技術の発明によって生産組織が劇的に変化し、生産水準が全体として飛躍的に上昇したのではなく、むしろ19世紀における生産現場においてはきわめて伝統的な生産方法がかなり長期間にわたって利用されていたとされるのである。

紡績工程の機械化と蒸気機関の導入によってその生産性を劇的に上昇させたランカシャー綿工業は、たしかに産業革命期の機械の勝利を代表しているように見える。しかし、反復作業が多く機械化に適している工程の多い繊維工業においてすら準備や仕上げの工程において手工業的な要素を残していた。さらに紡績工程そのものにおいても手動ミュール機が自動ミュール機とともに1880年代に至るまで併存していたのである<sup>6)</sup>。織布工程においても、力織機の導入によって手織工が直ちに消滅したわけではないことはよく知られている。

金属加工業や機械製造業においても、同様に熟練手工業技術への依存が見られる。金属加工についてみると、鉄の鍛造工程には蒸気機関を用いたハンマーが導入されるが、その加工や部品製造については手工業的な熟練が不可欠であって、機械制と手工業とが併存していた。また、機械製造の場合には、製造の迅速さよりも部品が正確に作られることの方が重要視された。したがって、これらの業種においても労働者の手工業的熟練へ依存する度合いが高く、使用される道具自体も単純なものであったために、熟練労働者の独立性は高く、彼らは自分の道具をもってある程度自由に職場を変えうる可能性をもっていた<sup>7)</sup>。

バーミンガムの金属加工業は、このような手工業技術にもとづく熟練の重要性をよく示している。18世紀後半におけるバーミンガムの金属加工業の主力商品は、ボタン、金属製の壺などの装飾的性格のものであったが、その生産の拡大は小規模な生産単位の多様化に支えられたものであって、必ずしも大規模な機械制工業にもとづくものではなかった。もちろん回転旋盤などの新しい道具の導入は見られたものの、動力源は19世紀の後半以降に至るまで水車が用いられていた<sup>8)</sup>。こうした手工業的熟練にもとづく生産の優位性は、伝統的な生産組織や技術のもつ経済的価値が19世紀のバーミンガムにおいても依然として存在していることを示しており、16世紀からの著しい連続性の局面が強調されている<sup>9)</sup>。

一方、クラフツはイギリス産業革命における経済成長の漸進性を主張するとき、その根拠の

---

技術』(『シリーズ世界史への問い』第2巻、岩波書店、1991年) 157～165頁。

6) R. Samuel, "The Workshop of the World : Steam Power and Hand Technology in mid-Victorian Britain" *History Workshop* 3 (1977) pp.17-18. また自動ミュール機においても、手工業的要素が多く残った点については W. Lazonick, "Industrial Relations and Technical Change : The Case of the Self-Acting Mule" *Cambridge Journal of Economics* Vol. 3, No.3 (1979) p.35. を参照。

7) Samuel, *op. cit.*, pp.39-40.

8) M. B. Roland, "Continuity and Change in an Industrializing Society : the Case of the West Midlands Industries" P. Hudson (ed.) *Regions and Industry* (Cambridge, 1988) pp.116-26.

9) *Ibid.*, p.130.

一つとして当該時期における生産性上昇率の低さをあげている。彼は総投入量の成長率とウェイトをかけた総産出量の成長率との差として計算される総要素生産性の伸びから、生産性の成長が19世紀の第2四半期までゆっくりとしたものであったと考えている。そして、その原因を綿工業のような特定少数の産業における生産性の伸びは急激であるのに対して、他の大部分の産業分野の伸びが緩慢であったからであるとしている<sup>10)</sup>。こうした観点からすれば、伝統的手工業技術への依存が大きかったことは、当該時期の生産性上昇率が決して高くなかったことの原因ともされることになる<sup>11)</sup>。しかし、19世紀イギリスの経済発展における伝統的な手工業的熟練のもつ重要性は、決して小さなものではない。産業革命期における産出量の増大は、少数の大発明よりもむしろ小規模な経験の実験の積み重ねから生じたとするフォン・タンゼルマンの主張に従うならば、さまざまな産業分野の内部における手工業的な熟練のなかから生み出されたと考えられる技術的変化の意義はきわめて大きいと思われる<sup>12)</sup>。近代的産業分野においても手工業的な側面が存在していたし、伝統的産業分野においても手工業的な熟練のなかに技術革新が存在していたのである。

さらに、産業革命期を通じて生産性の上昇率が低いということが、直ちに当該時期における技術革新が停滞的であったことを意味するものではない。例えば、新しい技術が開発されても具体的に生産に応用され、生産性の上昇という形で成果を現すまでにはかなりの懐胎期間が必要である。1760年から1830年のイギリスにおいても、特許の出願を指標としてとった場合、その技術革新が実際の効果を現すまでには約40年を要すると言われている<sup>13)</sup>。ワット式蒸気機関を例にとってみても、J.ワットがその着想を得たのが1765年で、特許の成立が1769年であるのに対して、製品の第1号が完成したのは1776年であり、ボウルトンのソハウ工場が順調に収益をあげるのは1796年以降である<sup>14)</sup>。技術革新それ自体と国民経済へのその影響との間になかなか大きな時間差があったのである。

このように、産業革命期の経済発展は画期的発明による生産過程の急激な工場制度への移行という側面とともに、あるいはそれ以上に伝統的・手工業的な熟練労働へ依存する度合いが大きかったと考えられる。しかし、こうした認識は既にアシュトンが、「産業革命が熟練を破壊したという叙述が時々なされるが、それは虚構であるばかりでなく、全く事実と反する。」と指摘しているように、決して新しいものではない<sup>15)</sup>。だが、手工業的技術へ依存しながらも、

10) Crafts, *op. cit.*, P.130.

11) J.Mokyr, "The Industrial Revolution and New Economic History" Mokyr (ed.) *The Economics and the Industrial Revolution* (Savage 1985) pp.5-6.

12) G.N. von Tanelman, "Technical Progress during the Industrial Revolution" Floud & McClosky (eds.) *The Economic History since 1700* Vol. I (Cambridge 1981) p.163.

13) P.Hudson, *The Industrial Revolution* (London, 1992) P.51.

14) 大河内曉男『産業革命期経営史研究』（岩波書店、1978年）35～48頁。

15) T. S. Ashton, *The Industrial Revolution 1760-1830* (London, 1947) 中川敬一郎訳『産業革命』（岩波文庫、1973年）138頁。

むしろこの時期に大きな構造的変化がもたらされていた点こそ注目しなければならない。既に述べたように、バーミンガムでは手工業的熟練の伝統がきわめて強力であったとされるが、その一方で分散的な小作業場の経営は、より大きな資本によって信用や販売市場などさまざまな面でコントロールされており、完全に独立の手工業者の地位が維持されていたわけではない<sup>16)</sup>。また金属加工業内部における編成も本格的機械あるいは機械部品の生産へと編成替えがおこなわれており、単なる手工業的技術が持続していたわけではない<sup>17)</sup>。技術革新においても、きわめて短期日にその成果が生産性の上昇として顕現したとは言えないとしても、大小さまざまな発明や改良によって、長期的な経済成長が強力に促進されたことは疑い得ない。

したがって、この時期の生産構造が手工業的技術にかなり依存していたとしても、その結果として生産性の上昇は緩慢であり、経済発展の画期性に乏しいとする議論は必ずしも妥当なものではない。産業革命期は手工業技術や熟練に依存する側面が強かったにもかかわらず、その内部で構造的な変化、また技術革新が進行したという点にむしろ注意すべきであろう。そこで、次に機械工業、特に第2節以下で分析をおこなう熟練機械工との関連で、綿紡績と直接関連する機械製造について、こうした点を検討することにしたい。

## (2) 機械工業の自立化過程と初期綿工業

産業革命の過程で、機械制大工業への移行を牽引したのは周知のように綿紡績業であり、18世紀の末から19世紀初頭には紡績機械や蒸気機関が導入され、本格的な機械制綿紡績工場が成立することになった<sup>18)</sup>。しかし、綿紡績工場で利用される機械のほとんど全ては、19世紀前半において手工業的な熟練に大きく依存する機械工業によって製造されたものであった。また綿紡績工場自体、機械製造をおこなうことも少なくなかった。次節以下で検討しようとする熟練労働者もこうした綿紡績業と密接に関連をもつ機械工であった。そこで18世紀末から19世紀前半にかけての機械工業が、特に綿工業との関連のなかでどのように展開したかを簡単に確認しておきたい。

19世紀前半の時期においてイギリスの機械工業は、手工業的熟練へのきわめて高い依存を示している。機械や蒸気力の利用はゆっくりとしたものであり、19世紀を通じて手工業的熟練への依存を完全には払拭しきることはなかった。だが、こうした特徴をもつにもかかわらず、機械工業は産業革命の前後において構造的な変化を経験した。そこでまず19世紀初頭の機械工業の状況を見ておこう。1810年代の終わり頃、ロンドンからマンチェスターへ移って機械製造業

16) C. Behagg, "Myths of Cohesion: Capital and Compromise in the Historiography of Nineteenth-century Birmingham" *Social History* Vol. II, No.3 (1986) P.381.

17) 大河内, 前掲書, 120~144 頁

18) P. Mantoux, *The Industrial Revolution in the Eighteenth Century* (translated by M. Vernon 1928, revised ed. 1961 Chicago) pp.298-319.

者として成功したウィリアム・フェアベーンは、1861年次のように述べている。

「私がこの市〔マンチェスター〕へ来たころは〔1817年ごろ〕、全ての工作は手でおこなわれていた。平削り、溝削り、形削りの機械もなく、あったのはたいそう貧弱な旋盤といくつかのボール盤のみであった。製作の準備工程はすべての職人の手作業によってなされた<sup>19)</sup>。〔 〕内は引用者)」

このように19世紀初頭の機械製造はその多くが手工業的熟練に依存していた。だが同時に、18世紀末から19世紀前半の時期は新しい工作機械の発明とその改良とが不断に進行した時期でもあった。ロンドンの南部ランベスにあったH. モーズレイの工場は一種の高等技術学校であって、彼の弟子たち、ネズミス、ホワイトワース、クレメントらのような優れた技術者がここから育ち、この中にはネズミスのようにマンチェスターへ移ってその事業を發展させたものもいる<sup>20)</sup>。しかし、先のフェアベーンの指摘にもあるように、この間の技術的普及はきわめてゆっくりとしたものであった。したがって実際に機械工業の發展を、ことに綿工業との関連のなかで見ると、1820年代以前に明瞭な画期を見いだすことはなかなか難しい。

むしろ18世紀の末から1820年代までは水車大工 millwright に代表される総合的な熟練手工業職人たちが、しだいに大型化する機械や工場建設に積極的にかかわりながら、機械の改良や技術革新に努めた時期であった<sup>21)</sup>。水車大工が初期の機械製造に果たした重要な役割についてはよく知られており、ブリンドリイやレニイあるいはマシュー・マーレーなど産業革命初期の著名な技術者たちはみな水車大工としての訓練を受けている。水車大工は粗野で経験に頼るというよりは、旋盤などの道具の利用に熟知しているだけでなく、代数や幾何学の知識を有し、かなりの教育を受けた技術者であった<sup>22)</sup>。しかし彼らの技術的な基礎は、もちろんヤスリやたがねなどの道具かせいぜい手回しの旋盤であり、工場の建設現場や作業場を渡り歩く移動性、雇用期間の短期性に特徴があった<sup>23)</sup>。

18世紀末の綿紡績工場の建設について書いている1831年のある労働組合関係の文書は、こうした総合的な熟練手工業者の姿を次のように述べている。

「企業が〔紡績〕工場を建てようと意図すると、十分な〔水力の〕動力が約束され、労働者に便利な場所が選択された。(中略) 技術者が仕事を監督するために派遣される。彼は仕事に必要であると思う労働者を連れていく。しかし、もし彼が調達できなかったならば、その地域

19) T. C. Rolt, *Tools for the Job* (London 1965) 磯田浩訳『工作機械の歴史』(平凡社, 1989年) 109 頁。

20) C. Wilson & W. Reader, *Men and Machines* (London, 1958) pp.4-5.

21) J. Tann, "The Textile Millwright in the Early Industrial Revolution" *Textile History* No.5 (1974) pp.81-2.

22) A. E. Musson & E. Robinson, "The Origins of Engineering in Lancashire" *Journal of Economic History* Vol.XX, No.2 (1960) p.211.

23) J. B. Jefferys, *The Story of Engineers 1800-1945* (London, 1945 reprinted 1970) p.10.

で得られる人々を引き込むことによって不足を補う必要がある。ほとんど言うまでもないことだが、こうした職人はさまざまな職業の寄せ集めである。(中略) こうした職人のなかで水車大工は当時顕著な存在であった。残りは大工、指物師、鍛冶屋、時計工であり、彼らはよりよい賃銀のために自分のもとの職業を離れたのである。仕事はたいてい木、真鍮、鍛鉄そして鋼鉄から構成されていたので、鋳型工や旋盤工は当時ほとんど知られていなかった。専門的な旋盤工は当時きわめてまれで、職人は各々自分自身の部分を旋盤で細工することを学ぶ必要があった<sup>24)</sup>。([ ] 内、引用者)」

職人たちの多くは、自分自身の狭い職業的専門知識とともに他の部門についても一定の熟練を合わせもった総合的な技術者であり、その熟練の希少性のゆえに高い賃銀を得、その独立性は高かったのである。

このように紡績工場は工場本体の建設時に多くの機械職人を動員し、工場が完成するとその大部分を解雇していた。しかし、工場の運営にあたって常時何名かの機械職人が雇用されており、紡績工場が建設された後も、機械の保守や部品の生産はその工場内部でおこなわれる傾向が強かった<sup>25)</sup>。クロムフォードのアーカライトの工場における次のような求人広告はこのような状況をよく示している。

「至急求む。時計職人、もしくは歯車、小歯車をよくわかっている者二名。また、鍛造とヤスリ磨きのできる鍛冶屋一名。——同様に車輪製造に習熟している木製の〔機械製造をする〕旋盤工二名。また、工場に住み、良い仕事のできる織布工……<sup>26)</sup> ([ ] 内、引用者)」

アーカライト工場での求人広告は工場建設と同じ1771年のものであるが、工場が建設され、運転が開始されている状況のなかで、多様な技術的知識をもった総合的な熟練を有する職人を新たに募集したものと考えられる。

綿紡績業と紡績機械の製造とは、このように初期の段階においては一体のものであり、総合的な熟練をもった職人がその中核に位置していた。ランカシャーにおける代表的紡績企業のいくつかを見ても、紡績機械の製造からその事業を始めている。マンチェスターにおける最大級の紡績企業として成長するマコーネル・ケネディ商会の創業者ジェームズ・マコーネルとジョン・ケネディは二人とも機械製造業者としての徒弟修業をへて綿紡績機械の製造に参入している<sup>27)</sup>。またロバート・オウエンは、彼自身は機械工としての経験を全く持たなかったが、綿紡績業へ入っていくきっかけとなったのは機械製造であった。彼は兄からの援助百ポンドを元手に針金製造業者のジョーンズとともに、紡績機械の製造を始める。自叙伝によると、「われわ

24) G.W.Daniels, "A 'Turn out' of Bolton Machine Maker" in *Ec. Hist.* I (1929) quoted by Musson & Robinson, *op. cit.*, p.216.

25) Musson & Robinson, *op. cit.*, p.216-7.

26) Derby Mercury 13th on Dec. (1771) quoted by R. S. Fitton & A. P. Wadsworth, *The Strutts and the Arkwrights 1758-1830* (Manchester, 1958) p.65.

27) C. H. Lee, *A Cotton Enterprise 1795-1840* (Manchester, 1972) pp.10-11.

れ両人は程なく四十人ぐらゐの職工を機械製造のために雇いいれ、またその機械製造のために、木材、鉄材、真鍮を信用で買入れ、この仕事を始めている。そして、「われわれは技術的にミュールと称せられる綿紡績機械を製造し、それを売り、うまい商売をやっているように見えた。」しかし、この機械製造と販売はジョーンズがオウエンとのパートナーシップを解消するという申し出によって終わり、オウエンは彼の出資持ち分に対する配当としてミュール機六台その他を受け取り、彼自身で綿紡績業へ進出することになった<sup>28)</sup>。

ところが、1820年代になると、こうした総合的な熟練手工業職人が機械製造で主要な役割を果たしていた傾向に変化が生じる。水車大工、大工などが分解して、鋳型工、鋳鉄工、旋盤工などのより専門分化を遂げた労働者へと転換していくようになる。それまで旋盤や砥石などの道具をもって、機械を作るために工場から工場へと渡り歩いていた職人たちは、機械製造工場へと定着し、雇用されることになるのである<sup>29)</sup>。総合的な熟練技術の解体と専門的な熟練技術への転換は、既に述べた工作機械における数々の技術革新をその背景としている。モーズレイの後継者たちによってより精度の高い工作機械、とりわけ旋盤や平削り盤の改良がおこなわれ、製造された機械も木製のものは鉄製へと道を譲ることとなった。

しかし、総合的＝多能工的熟練の解体が直ちに手工業的熟練そのものの解体を意味するものではなかった。むしろ専門的＝単能工的な労働においても手工業的な熟練が求められたのである。こうした専門的な熟練労働者はかつて水車大工がもっていたような移動性や独立性を喪失して工場労働者としての性格をより強くもつことになった。手工業的な熟練を基礎とするとはいえ、より多数の労働者が一つの屋根の下へと集合した形態へと機械工業も変化していったのである<sup>30)</sup>。

このような傾向と平行して、紡績と機械製造を兼営する企業は次第に減少し、各々の産業部門に專業化する傾向が見られるようになっていく。マコーネル・ケネディ商会の場合には19世紀に入ると外部への機械販売を減らし、綿糸の販売に專業化していく<sup>31)</sup>。その一方で、機械工業においても1820年代になると紡績機械の部品製造に専門化する傾向を示す工場が現れてくる。紡錘や糸巻きあるいはフライヤーといった部品の製造が、各々別の製造業として自立してくるのである<sup>32)</sup>。

28) R. オウエン (五島茂訳)『オウエン自叙伝』(岩波文庫, 昭和36年) 50～3頁。

29) Jefferys, *op.cit.*, p.15. また、中山章『イギリス労働貴族』(ミネルヴァ書房, 1988年) 55頁をも参照。

30) Jefferys *op. cit.*, pp.16-7. また J.Foster, *Class Struggle and the Industrial Revolution* (London, 1974) pp.226-7. をも参照。これに対して、労働組合運動はむしろ水車大工らの伝統的な職人的労働者の運動であるという批判もある。A. E. Musson, "Class Struggle and the Labour Aristocracy 1830-1860" *Social History* No.3 (1976) pp.352-3.

31) Lee, *op.cit.*, p.21

32) Musson & Robinson, *op.cit.*, p.218.

繊維工業に用いられる機械やその部品の製造が拡大するにしたがって、機械を作る機械への需要も高まってきたであろうことは容易に推測することができる。1810年代の終わりには既に、機械製造に専門化した工場の発展が見られる。モーズレイ工場出身者で、平削り盤や旋盤に多くの改良をおこなったことで知られるリチャード・ロバーツがマンチェスターで開業したのは1816年のことであった。このとき彼が用いた旋盤は、寝室におかれ、動力は地下室で彼の妻が回すはずみ車によって生み出されたものがベルトを用いて旋盤まで伝えられると言うごく小規模なものであった。1817年にフェアベーンがマンチェスターで仕事を始めたときも、同様に小規模の作業場で、動力は人力であった。だが、数年後フェアベーンはより強力な動力を必要とするようになり、1823年には蒸気機関が導入されることになる<sup>33)</sup>。1810年代の後半から20年代におけるこうした機械製造業の経営規模拡大の背景には、綿紡績機械製造が紡績工場から自立し、その規模を拡大していく状況が存在していたのである。

さて、以上のように19世紀の最初の30年間は、機械工業の綿紡績業からの自立の過程であった。この過程は、熟練職人の側から見れば、総合的な手工業熟練がより専門的な熟練へと変質し、熟練機械工として工場制度へ動員されることを意味した。そこで次節以下では、この時期のランカシャーにおいて機械工として生きた一人の熟練労働者の軌跡を、具体的な事例として辿っていくことにしたい。

## 2. 熟練機械工の形成過程

### (1) 史料の内容とその性格——一人の熟練労働者の「記録」——

本稿で分析の材料として利用するのは、ヨークシャーのウエスト・ライディング北部、デントに1772年に生まれ、ランカシャーの梳毛紡績工場で徒弟修業をおこなった後、ランカシャー中部の綿業都市プレストンへ移住し、この地で1841年に死んだ一人の熟練機械工の残した家族の記録である。この記録、*Benjamin Shaw's Family Records*（以下『家族の記録』と略記する）は、著者ベンジャミン・ショウが彼自身と子孫のために、彼が記憶した聞き取ったものをまとめた家族の記録である。ショウが書き残した手稿はそのまま子孫の手元に残され、1984年に子孫の手からランカシャー州文書館へ預託され、DDX/1554という整理番号を付されていたが、A. G. クロスビーの手によって校訂され、1991年に「ランカシャーおよびチェシャー記録協会」から刊行された<sup>34)</sup>。

この『家族の記録』の叙述は、筆者ベンジャミンの曾祖父から始まり、祖父母、父とその兄弟、母方の祖父、母とその兄弟、筆者自身と彼の兄弟、妻とその兄弟、そしてベンジャミンの

33) Jefferys, *op. cit.*, p.14.

34) A. G. Crosby (ed.) *The Family Records of Benjamin Shaw* (The Record Society of Lancashire and Cheshire, Vol.CXXX, 1991) [以下、*Records*.と略記する。]

## ベンジャミン・ショウ年譜

1772年	ヨークシャー北西部のデントに生まれる。
1791年	ドルフィンホームへ移住。梳毛紡績工場の徒弟となる。
1793年	足に怪我をする。 ベティと結婚。長男ジョセフ誕生。
1794年	徒弟期間終了。
1795年	梳毛紡績工場閉鎖。 プレストンのホロックの工場（綿紡績工場）へ就職。 次男ウィリアム誕生。
1798年	ロードの工場へ転職（経営者アインスワースと対立し、退職へ）。 長女イザベラ誕生。
1800年	スレッドン兄弟の工場へ転職。
1803年	次女ハンナ誕生。
1804年	スレッドン工場で最初のミュール紡績機生産。
1805年	三女メアリィ誕生。
1806年	足の怪我が悪化。メアリィ死亡。
1807年	三男トーマス誕生。
1808年	足の怪我のため退職。救貧給付を受ける。
1810年	片足を切除する手術を受ける。
1811年	四女メアリィ誕生。
1813年	五女アグネス誕生。
1815年	仕事に復帰。ホープとパークの工場（機械製造）へ就職。
1817年	ホープとパークの工場ヨークシャーへの移転のため退職。 ウェルクの工場（ローラー製造）へ就職。
1822年	景気悪化のためウェルクの工場を解雇。 スレッドンの工場へ再就職。
1824年	次女ハンナ死亡。
1828年	妻ベティ死亡。
1841年	ベンジャミン死亡。

子どもたちへと順序立てて記述されており、1828年、妻の死でいったん終わるが、その後1837年まで順次書き加えられている。このように、この『家族の記録』はかなりはっきりとした筆者自身の意図と周到な準備の上で書かれたものであり、こうした点で単なる日記や備忘録のたぐいとは異なっている。このなかに登場する人物の生没年代、結婚に関する記述などは、洗礼、埋葬記録などとの照合を通じて、校訂者によってかなり確度の高いものであることが立証されている<sup>35)</sup>。叙述の内容は曾祖父、祖母などの遠い世代に関しては大まかであるが、父や筆者自身の生活についてはかなり詳細に述べられており、18世紀後半から19世紀前半にいたる産業革命期の労働者の生活と意識を明瞭に示している。

イギリスにおいては、ビクトリア朝期になると労働者階級の自叙伝が数多く刊行されるよう

35) A. G. Crosby, "Introduction" in *ibid.*, pp.xii-xiii.

になる。こうした自叙伝の多くは、19世紀前半のチャーティスト運動をはじめとする諸事件を背景に形成された労働者の「階級意識」にもとづいて書かれる傾向が強かったとされている<sup>36)</sup>。つまり、社会的に独自の階級としての自覚のもとに労働者が中産階級とは異なる彼らのアイデンティティを作り上げていくなかで、労働者の自叙伝というジャンルが形成されていったのである。こうした自覚は単に敵対的な社会階級として資本家と労働者階級を対置するばかりではなく、中産階級に対抗する労働者自身の固有の価値規範——レスペクタビリティの表明でもあった。この時期の自叙伝が「自助」に示される中産階級的な価値の労働者への拡大という外見をとり、それゆえに多くの出版の機会をもったにもかかわらず、労働者としての独自の価値規範の形成による中産階級への対抗という側面を色濃くもっていたのである。

これに対して、ベンジャミン・ショウの『家族の記録』が書かれた時期は、多くの自叙伝が書かれたビクトリア朝のブームからはやや先行する産業革命期終期に属する。筆者の『家族の記録』における叙述は、全般的に抑制的で、政治的立場も明確なものではない。たしかに彼は政治的問題に全く無関心であったわけではないが、政治的事件は他の国内外の種々の事件と並列的に記述されており、筆者自身がこうした運動に積極的に参加しようとした姿勢はほとんど見られない。労働組合的な運動に関する記述も見られない。むしろアメリカ独立戦争やナポレオン戦争などに伴う景気の変動に関する関心の方が強かったように思われる。

宗教的に見ると、ベンジャミン・ショウは英国国教会からメソジスト派に転換している。宗教的心情の弱かったといわれるランカシャーの労働者階級のなかにおいても、相対的なものとはいえメソジスト派の影響力は大きなものがあった<sup>37)</sup>。ショウがメソジスト派に入信したのは同じ職場の同僚がバプテスト派の信者で、彼の誘いをきっかけに教会へ行き始めたからであった。長男ジョセフの病気が重なって回心を経験したとされているが、なぜバプテスト派ではなくメソジスト派へ入信したかは不明である<sup>38)</sup>。この『家族の記録』のなかでベンジャミンは質素でつましやかな生活を望み、妻や娘たちの浪費的な行動に対してきわめて批判的であり、たしかにメソジスト派的な倫理観との関連性をうかがわせる叙述もしばしば見られる。だが、宗教的な心情を直接反映しているものはない。全般的にこの『家族の記録』は筆者本人の価値観や政治的な意識を前面に押し出すことなく、むしろつましやかな生活態度を淡々と叙述している印象が強い。

36) D. Vincent, *Bread, Knowledge and Freedom* (1981, London) 川北稔、松浦京子訳『パンと知識と解放と』(1991年、岩波書店) 60頁。

37) Foster, *op. cit.*, P.214. フォスターはランカシャーのオールダムについてメソジスト派が相対的に影響力が強かったことを、数値を上げて論証している。その他、全般的な同派の影響については、E. P. Thompson, *The Making of the English Working Class* (1963, Pelican ed. 1968) pp.386-7, また、J. Rule, *The Labouring Class in the early Industrial Britain* (Harlow, 1986), pp.163-4. を参照。

38) *Records*, pp.39-40.

このように、ベンジャミン・ショウの『家族の記録』は自覚的な労働者階級の自叙伝というよりは小市民的な生活者の記録といった性格のものである。だが、産業革命期にその生涯を送ったこの人物が、曾祖父の時代までさかのぼって自らの記録を残そうとした背景には、ヨークシャーの山奥からいわば当時の最先端工業地帯のなかにあった綿業都市プレストンへ移住してきたこの人物の、自らのアイデンティティを模索しようとした意欲を感じることができる。前節でも述べたように、機械工業の自立化過程のなかで熟練手工業的な職人と工場労働者との中間にあったこの人物の存在は、もちろん「階級意識」を形成し終えたものではなく、この『家族の記録』もそうしたものの結果生まれたものでもない。むしろ階級意識を形成する途上にある存在として、古い熟練職人的な意識また企業家へと上昇しう期待をもつ小市民的意識、さらに工場労働者の意識が明確に分離せずに、渾然とした状態のなかで生まれたものといえよう。その意味で、この『家族の記録』は階級を形成する途上にあり、その経過の状況を示す記録であるといえよう。

## (2) 独立手工業者から工場労働者へ

産業革命期の初期における機械製造を担ったのは、既に述べたように水車大工に代表される総合的な手工業熟練を有した職人であった。こうした総合的熟練職人には鍛冶屋や大工、石工などが含まれるが、さらに時計製造業者もその一員であった。彼らが繊維工業関係の機械の開発や改良にあたって果たした役割は決して小さいものではなかった。彼らの存在は、1798年にカーライルの町から議会に提出された時計に対する課税に反対する次のような請願にも現れている。

「綿および毛織物の製造業者にとって、そしてそこで用いられている機械が満足のいく状態でいられるのは、全く時計生産者のおかげである。彼らの非常に多くの者が数年来こうした発明をし、建設をし、機械を管理することに従事しているのである<sup>39)</sup>。」

『家族の記録』の筆者ベンジャミン・ショウの父ジョゼフもこうした時計に関係する職人の一人であった。彼は1748年にヨークシャー、ウエスト・ライディング北部の山間地ガールズデイルに生まれ、少年時代は自分の家で毛織物製造を手伝っていた。10歳前後からウエストモーランドのケンダル<sup>40)</sup>の北、4マイルほどのところにあるプレストン・リチャードという町で織布工としての徒弟修業をおこなっている。徒弟を修了したジョゼフはケンダルで結婚し、ほどなくしてヨークシャーへ戻り、生地<sup>41)</sup>のガールズデイルに近いデントの町の郊外に居を移している。このデントへの移住と前後して時計に興味を持つようになり、自分自身で時計を買い、これを分解したり清掃したりして時計修理の技術を獲得していった。時計に関する一定の技術を取得するようになると、次に彼はヤスリや万力などの道具を購入して時計修理職人としての仕事を

39) *The Journal of House of Commons*, Vol.LIII p.251.

おこなうようになる。しかし、このような営業活動は織布工としての仕事と平行しておこなわれたのであって、彼は時計や錠前の修理のためにときどき家を空け、2～3週間かけてデント周辺の農村地域を廻り歩いていた<sup>40)</sup>。

ジョセフの時計修理技術の獲得は、このように正規の時計製造業者としての徒弟修業を経たものではなく、その技術水準は決して高いものではなかったと推定される。だが、ジョセフの技術水準であっても時計修理職人としての営業が可能であったことは、この時代の時計の普及を反映したものであったと考えられる。たしかに18世紀前半までにおいて、イングランドにおける時計の普及率は決して高いものではなく、遺産目録などから見る限り、中流階層においてもイングランド全体で3割程度、ヨークシャーのこの地域の普及率は1割程度であったと推定される<sup>41)</sup>。ところが18世紀の後半になるとフランスやスイスからの輸入の増加なども加わって、時計の価格が急激に低下し、20シリング程度の木製の置き時計ならば小屋住み農にも手が届くようになっていた。したがってこの時期、時計はもはやジェントリたちがそのステイタスを誇示するために所有する奢侈品の地位を失い便益品へとその性格を変化させていたのである<sup>42)</sup>。

このような時計の普及を背景として時計職人も大幅に増加したと考えられる。彼らの多くはその技術的類似性から金属加工の熟練を得たもののなかから生まれたとされているが、農村の市場町や大きな村落にさえ時計職人が現れ、地域住民の需要に応じて活動していたのである<sup>43)</sup>。ジョセフ程度の技術水準であっても、こうした需要に応じることが可能であったと考えられる。

1791年、ショウ家はランカシャーのドルフィンホームへ移住する。ここに建設された梳毛用紡績工場の求人に応じたものであった。ドルフィンホームはペナイン山脈のなかにあるランカシャー中部の小さな集落で、ジョセフたちが仕事をしようとしていた工場は1784年に建設されたイングランドで最初の梳毛紡績工場であった<sup>44)</sup>。ドルフィンホームはワイ川に沿った、水力をきわめて効率よく利用できる地点に立地した町であり、この時期まず梳毛紡績工場が建設され、さらにこれが綿紡績工場に転用されて、一時期繊維工業の町として発展した。この梳毛紡績工場を建設したのはランカスターの鉄商人エドモンソンであった。彼は他の2人とパートナーシップを組んで工場建設を計画し、ドルフィンホームの土地と水利権を61年間のリースという

40) *Records*, pp.5-6.

41) 拙稿「消費者社会の形成」近藤晃編『近代化の構図』（1991年、文献出版）50、56頁。

42) E. P. Thompson, "Time, Work-Discipline and Industrial Capitalism" *Past and Present* No.38 (1967) pp.66-9.

43) *Ibid.*, p.65.

44) 以下の叙述は、P. P. Hall, "The History of Dolphinholme Worsted Mill" *Transactions of Fylde Historical Society* No.3. (1963) の記述による。同論文の利用にあたっては東北大学坂巻清教授のお世話になった。記して謝意を表したい。なお、この時期にはウーステッド糸を機械で紡績しようとする試みがイングランド各地であり、ドルフィンホームの工場もこうした試みの一つであった。S. D. Chapman, "The Pioneers of Worsted Spinning by Power" *Business History* Vol.7, No2. (1965) pp.97-116を参照。

形で取得し、ワイ川の水流を利用して操業していた製粉用の水車を改造してアークライト式の水力紡績機を設置し、梳毛紡績工場として営業を開始したのである。エドモンソンがドルフィンホームの工場で働く労働者をデントから求めようとした理由は、既にデント出身の人物を雇用しており、また彼の報告によってデントからより多くの労働力を確保することが可能であると考えたからであった。彼は家族ぐるみで工場に労働者を雇用したいと考え、それもより多くの子どもを含む家族を雇用しようとしていた<sup>45)</sup>。ここからもわかるように、エドモンソンが必要としていた労働力は明らかに紡績工場における不熟練労働であった。

一方、この時期デントの周辺においても繊維工業における工場制度への移行の影響が見られるようになっていた。ベンジャミン・ショウの記述によると、1780年代のはじめにデントから5マイルほどのところにあるセドベリイの郊外ミルスロップに、この付近では最初の紡績工場がロースィ川の水流を利用して建てられていた製粉用の水車を改造して建設されている。このことは周辺地域にも直ちに影響を与え、それまで家内副業としておこなわれていた紡毛やメリヤス製造がすたれ、これに代わって前貸しによる綿の粗紡績が副業の代表的な存在となっていた<sup>46)</sup>。

しかし、工場制度の影響が広まっていたにもかかわらず、18世紀末から19世紀初頭にかけて建設された工場は、工場労働に対する忌避から労働者の確保に大変な困難を来していたと言われている<sup>47)</sup>。そこで、この工場の経営責任者であるエドモンソンが、自らデントにおける求人に赴いたのである。実際にベンジャミン・ショウの母親は、親族から離れて全く見ず知らずの土地へ移住することに対して強く反対している。ベンジャミンは、デントの他の家族が移住した理由を「景気が悪くなったので」と述べているが、彼ら自身の移動理由については明確な説明をしていない<sup>48)</sup>。

ジョセフが家族の反対を押し切って工場で働くために移住した理由は、おそらく彼が工場の機械工として仕事を求めたためであったと考えられる。既に述べたように総合的熟練職人としての水車大工、時計職人の地位はかなり高いものであった。ジョセフ自身は独学自習の時計修理職人であったからその熟練の程度は高いものではなかったであろうが、彼は時計の修理に従事するかたわら、旋盤を用いて錠前やバックルを作りそして糸巻きなど繊維機械部品の製造をおこなっており、紡績工場における機械工としての職を求めたとしても不自然ではない。実際、彼ばかりではなく息子ベンジャミンも、この工場の機械工房で徒弟として就業することをジョセフはエドモンソンに交渉して、これを実現させている<sup>49)</sup>。

---

45) *Ibid.*, p.26.

46) *Records*, p. 24.

47) S. Pollard, *The Genesis of Modern Management* (Cambridge, 1965) pp.160-1. また、中川敬一郎『イギリス経営史』（東大出版会、1986年）37～8頁をも参照。

48) *Record*, p.25.

49) *Ibid.*, p.26.

だが、ジョセフの機械工としての紡績工場での就業は成功しなかった。ベンジャミンは父ジョセフが工場を去った理由について、賃銀が約束されていたものと異なっていたためであるとしている。しかし、雇用主とショウ家とのこの争いの結果、一家は全員いったん解雇されるが、父親をのぞく全員が再びすぐに雇われている。このことからジョセフが望んだ職種、地位と工場側が雇用しようとした条件とが異なっており、ジョセフの熟練は工場から認められなかったものと考えられる。

ジョセフ・ショウは、独学自習によって時計修理の技術を身につけていた。これは農村地域における時計の普及に対応し、農村における機械、器具——繊維機械を含む——の修理、作製には十分応えることのできるものではあった。だが、エドモンソンの工場に彼が採用されなかったことは、ミュール機を水車の動力で運転する紡績工場においては、機械の保守や管理に必要とされる技術水準が相対的に高度な技術的訓練を必要とするものであり、もはやジョセフ程度の熟練では対応しきれなかったことを示している。

### (3) 徒弟制度の性格変化

ジョセフ・ショウは織布工として出発しながら、時計の普及を背景として独自に時計職人としての技術を獲得して機械工への道を歩もうとした。これに対して『家族の記録』の筆者である息子ベンジャミンは、最初から工場制度を前提とする形で機械工としての熟練を獲得している。そこで、ベンジャミンがこうした手工業的熟練を獲得していく過程を、徒弟制度の変容と関連させながら検討していきたい。

徒弟修業に入る前のベンジャミンは、父の仕事を手伝うかわら若干の学校教育を受けている。だがその水準はきわめて低く、とくに書き方についてはほとんど学ぶことができなかったと思われ、彼が『家族の記録』を執筆するだけの実力を身につけたのは、結婚前に将来の妻ベティとの文通を通じてであった<sup>50)</sup>。また後に機械工として機械設計などのために必要となる算術も、徒弟時代に独習し知識を取得したものであった<sup>51)</sup>。しかし、彼は父の時計職人としての仕事を手伝いながら、機械工としてのヤスリの使い方など基礎的な熟練を徒弟に入る前に一定程度獲得していたものと考えられる。

こうした経験を経てベンジャミンは、上述のように1791年梳毛紡績工場の徒弟として採用される。採用されたときに彼が工場側と合意した内容は、3年間この工場で徒弟として働き、その間1年目、2年目は週8シリング、3年目は9シリングの賃銀を受け取る。労働時間は朝6時から夕方6時までであるが、昼食の間1時間の休憩が与えられると言うものであった<sup>52)</sup>。

産業革命期における徒弟制度は、どのような意味をもっていたのだろうか。1563年に制定さ

50) *Ibid.*, p.28.

51) *Ibid.*, p.29.

52) *Ibid.*, p.26.

れたエリザベス朝の職人法 (1563, 5 Eliz. I, c.4) は徒弟の条件として最低7年間の徒弟奉公と少なくとも21歳までは徒弟修業が完了しないなどの条件を付している。この職人法上の徒弟条項は、その後ゆるめられるものの1814年までは存在していた。しかし、絶対王政期のこの法令が18世紀後半にいたるまでどの程度実質的な有効性をもっていたかについては、規制団体としてのギルドの解体過程との関連で疑問視する見方も存在する<sup>53)</sup>。また、わが国においては、市民革命後のコモン・ロー体系の優位の確立とともに、実質的に徒弟規制が「営業の自由」の貫徹の中で、有名無実化するとする見解が有力である。そしてこの徒弟条項はむしろ不熟練労働者の労働市場への参入を阻止し、賃銀水準を維持しようとする熟練手工業労働者による運動の支柱となっていくという機能を果たしたと言われている<sup>54)</sup>。

営業規制としての徒弟修業義務が実際にはほとんど機能していなかったとしても、徒弟修業そのものは、18世紀末の段階で解体していたわけではない。ショウ家の場合にも、父ジョセフは織布工として、ジョセフの兄弟の一人ウィリアムは靴屋の徒弟として修業をおこなっている。また、ベンジャミンの弟ウィリアムは家族とともにドルフィンホームへ移り、工場で紡績工として働いた後、やはりケンダルから5マイルほど離れたエンドモアで鍛冶屋の徒弟として7年間つとめている<sup>55)</sup>。

彼らが徒弟修業をおこなった理由の一つは、1691年の定住法 (3 Willm & Mary c.11) にもとづく定住地との関係が考えられる。同法においては「住民、世帯主、寄留者、徒弟、召使いとして40日以上、合法的に定住していた」教区が定住地とされ、エリザベス救貧法 (43 & 44 Eliz. c.2) による救貧はこの定住地の教区の負担によっておこなわれた。ベンジャミン・ショウは徒弟期間中に受けた怪我のために片足を失うことになり、この結果1808年から1815年の7年間にわたって働くことができなかった。この間、彼は働いていたプレストンの教区ではなく、徒弟修業をおこなった時期に居住していたドルフィンホーム郊外のエレ教区から週20シリングという救貧給付を支給されていたのである。この給付を受けるにあたってベンジャミンはプレストンの救貧官の指示でエレの救貧官の元へ行くことを求められ、結局エレが定住地であることが確認されて、彼はエレから救貧給付を受給することができたのである<sup>56)</sup>。

一方、徒弟修業を終えることは職人自身の技量を高め、熟練職人としての地位と自覚とを獲得する道でもあった。工場制度に組み込まれていながらも、機械工のように手工業的な熟練労働に依存する度合いを多く残す場合には、一層この傾向が強かったものと考えられる。ベンジャミンは、工場の労働者として働きながら、正規の徒弟修業をおえたものとそうではないものと

53) P. Clark, "Migration in England during the late Seventeenth Century and early Eighteenth Century" *Past and Present* No.88 (1979) を参照。

54) 岡田与好『イギリス初期労働立法の歴史的展開 (増補版)』(お茶の水書房, 1961年) 第4章を参照。

55) *Records*, p.5, 13, pp.80-81.

56) *Ibid.*, pp.47-8.

の関係を次のように述べている。

「この春 [1824年], 景気は非常に良く, 我々も多くの仕事があった。(中略) しかし, 我々の商売 business が回復しているこうした時期は我々の職業 trade の将来にとって大きな災害である。なぜなら, こうしたときには何らかの仕事のできるものは誰でも, 仕事をどこでもえられるし, このことによって, 多くの人々は何かできる場所があればどこへでも知らない土地へ旅をするようになり, 職人 workman であるふりをするようになる。そして [彼らは] すぐ古株となり, また徒弟となることを奨励し, [こうした徒弟の採用は] すぐ立ち去るなどの合意のもとにおこなわれる。(中略) そして [景気の] 悪い時がくると, 正規の徒弟奉公をしたものは, 仕事を得にくくなる。なぜなら, 新しくやってきたものはとても多く, 彼らはしばしば安い賃銀で働くからである。([ ] 内引用者)<sup>57)</sup>」

この叙述は『家族の記録』の大部分を執筆した1826年からそう遠くない24年の出来事を記したものである。この段階では既に徒弟条項は廃止されて10年以上がたっているが, なお正規の徒弟修業が熟練労働者としての意識形成の背後に存在している。同時にこの時期は, 1820年代以前においては手工業の熟練の希少性ゆえに一定の有力な地位を確保していた機械工業の労働者にとっても, 新しい専門的熟練への変化と新規参入者の増加によってその地位が揺るぎはじめた時期であった<sup>58)</sup>。ベンジャミンの叙述には伝統的な熟練工が, 増大する不熟練労働者に対抗する必要を感じ, 不熟練労働者を明確に区別しようとする意図が現れている。そして, その根拠が正規の徒弟修業だったのであり, ここには営業規制のための法令が存在していなくても, 徒弟修業が彼らの意識の上でのバックボーンとしての役割を果たしていた点に注意する必要がある。

このようにベンジャミン・ショウは自ら正規の徒弟修業をしたことに熟練機械工としてのアイデンティティの基礎をおいていたように見える。だが, 彼の徒弟期間はわずか3年と通常の7年に比べてはるかに短く, 古典的な意味でベンジャミンが正規の徒弟修業をおこなったとはいいたい面がある。ベンジャミンは自分の徒弟期間の短かったことについて, 父の仕事を手伝っており, 既に一定の熟練を身につけていたため短縮されたと説明している<sup>59)</sup>。しかし, 彼の父ジョセフが織布工の徒弟になったとき既に織布工の手伝いを自分の家でおこなっていたにもかかわらず, その期間は9年におよんでいる。したがって, ベンジャミンの技量からだけで徒弟期間の短さを説明することは困難である。

徒弟期間が短かった点に加えて, ベンジャミンの徒弟修業はあらかじめ定められた賃銀を受け取り, 労働時間も徒弟採用時に確定されているなどの点でも古典的とはいいたい。労働時間が定められていたことは, 彼が自分の家から工場へ通っていた可能性を示唆している。実際

57) *Ibid.*, p.64.

58) Thompson, *The Making of the English Working Class* p.272.

59) *Records*, p.26.

に、1793年父と家族がベンジャミンを残してドルフィンホームからアッケンスウェイト・グリーンへ移住したとき、彼は近くに住んでいた叔母ハンナ・フレミングと同居することにしており、それ以前は家族と一緒に住んでいた可能性が高い<sup>60)</sup>。

古典的な徒弟制度のもとでは徒弟期間7年の間、徒弟は引き受けてくれた親方の家に家族同様の形で引き取られ、衣食住を提供されるとともに、親方は読み書きを含め徒弟に技術的な熟練を身につけさせるように期待されていた<sup>61)</sup>。これに対して、18世紀以降の徒弟はむしろ安価な労働力とみなされるようになり、これに応じて徒弟期間も18世紀終わりまでには4年以下へと短縮される傾向を見せるようになる。また、徒弟を単なる労働力としてみなすようになった結果、住み込みではなく、自宅から仕事場へ通う徒弟が増加することになる<sup>62)</sup>。自宅からの通勤という形へ徒弟の雇用形態が変化したことにしたがって、14歳から21歳程度の若年労働者が徒弟として移動する距離は相対的に短くなるのである。こうした徒弟制度の変容をスネルは、徒弟制度解体期の特徴として「叩きだし」制 clubbing out system と名付けている<sup>63)</sup>。

ベンジャミン自身の意識においては正規の徒弟修業であったとしても、実際におこなわれたものは徒弟の非熟練労働者化であった。こうした状況は彼の結婚にも現れている。ベンジャミンは徒弟期間をまだ1年以上残した19歳で結婚している。結婚へ踏み切った直接の理由は妻ベティの妊娠であったが、この結婚は決して非公式なものではなく、彼は結婚式の費用に30シリングの蓄えをすべて用いている。徒弟制度の変容は、事実上徒弟を安価な労働力へと転換したため、徒弟の行動を規制する規範も同時に解体し、結婚などの行動様式に対する親方の家父長的な支配力も消滅していたことが、この結婚によく示されている。

今や、徒弟制度は「叩きだし」制へとその性格を変化させ、ベンジャミンの場合に見られるように工場制度のもとではとくに、徒弟は安価な労働力として雇用される対象となっていくた。だが、ベンジャミンにとって徒弟修業は彼の熟練職人としての意識を形成する上で不可欠の要素となっていたのである。彼は徒弟修業を終えるにあたって、二通の証書を得ているが、一通は徒弟修業修了の証書であり、今一通は転職許可証であった。この修了証書を得ることによって、修業を正規の形で終え、一人前の職人としての自覚を得ることになったのである。だが、彼は既に工場制度の展開のなかに存在し、徒弟制度も大きく変質していた。彼はドルフィンホームの梳毛紡績工場主エドモンソンを親方・経営者 master-manager とよんでいるが、この語に示されるように、生産活動は親方——職人——徒弟という時代から工場経営者の時代へと移行していたのである。

60) *Ibid.*, p.29.

61) K. D. M. Snell, *Annals of the Labouring Poor* (Cambridge 1985) pp.256-7.

62) Rowland, *op. cit.*, p.129.

63) Snell, *op. cit.*, p.257-9.なお、斉藤修、前掲稿、181-3 頁を参照。

### 3. 初期綿業都市における熟練労働者

#### (1) 綿紡績工場における機械工

ベンジャミン・ショウはドルフィンホームの梳毛紡績工場の機械工房で徒弟として働き、機械工としての基礎的熟練を獲得していくことになった。この工場で彼が実際におこなった仕事の内容は必ずしも明白ではない。一つの間接的な証拠は、彼がこの工場を去るにあたって受け取った再就職許可証である。この証書には彼が旋盤工としての実績を有していたことが記されていた<sup>64)</sup>。父ジョセフも、この工場へ来る以前から自分の旋盤や万力を用いて糸巻きや撚り糸機などを製作していたことも併せて考えると、ベンジャミンはこの工場では梳毛紡績機械やその部品の作製あるいは保守にあたっていたものと思われる。

機械の製造以外にもベンジャミンは、動力源である水車の維持、管理の仕事をも分担していたと考えられる。既に述べたように、ドルフィンホームはワイ川の落差を利用して水車を回し、動力として利用しており、堰の補修と維持は工場の動力源確保のために不可欠の作業であった。ベンジャミンが後年片足を切除しなければならなかった怪我をしたのは、冬季この堰の補修作業中に子どもが投げた棒にあたったためであった<sup>65)</sup>。したがって、彼は工場の機械工房で機械の製造にあたる傍ら、水車などの動力装置の保守、修理をもおこなっていたと考えられ、水車大工的な総合的熟練職人としての能力をこの工場で獲得していったものと推定される。

さて、ベンジャミンは1794年8月に徒弟期間を満了する。だが、この年ドルフィンホームの工場は経営に行き詰まり、操業を停止してしまう。経営者のエドモンソンは翌年この工場を売却し、ベンジャミンは失業することになった<sup>66)</sup>。ドルフィンホームの工場をやむなく退職したベンジャミンは、ランカシャー中部の町プレストンのホロックの工場では機械工としての職を得ることになる。プレストンは1835年においてアシュトン・アンダー・ラインやロッチデールに匹敵する紡績工場数を持ち、従業員数では州全体の5パーセントを占めており、マンチェスターやボウルトンにはおよばないものの、19世紀前半の段階でかなり重要な綿業都市として発展しつつある町であった<sup>67)</sup>。

ベンジャミンが就職したホロックの工場は1791年蒸気機関を利用したミュール紡績機を導入、

64) *Records*, p.33.

65) *Ibid.*, p.28.

66) 経営不振について、ベンジャミンはこの時期の不況とパートナー間の意見の不一致とにその原因をみている。*Ibid.*, pp.32-33. しかし、ウーステッド糸の機械紡績に関する技術的な不完全さにも一因があったと考えられる。Chapman, *op.cit.*, p.112.

67) E.Bainse, *History of the Cotton Manufacture in Great Britain* (London, 1835. Reprinted, 1966) p.386.

稼働させるなど、プレストンにおける先進的な綿紡績工場であった<sup>68)</sup>。ホロックの工場でベンジャミンは工場主から直接雇用され、おそらくこの工場で用いられる機械の製造、修理あるいは部品の製作などにあたっていたものと考えられる。したがってこの時点では他の初期綿業における紡績工場と同様、ホロックの綿紡績工場は紡績用機械を内製化していたと考えられるが、マコーネル・ケネディ商会のようにこれらの機械を外部へ販売していたかどうかは明らかではない。

ところが、1798年この工場の職長であったリイレイという人物が他の一人とパートナーシップを組み、ホロックの所有する別の工場の敷地内に土地を借り、機械製造の作業場を設立することになった。そして、ベンジャミンもこの作業場へ移ることを指示されたのである<sup>69)</sup>。リイレイの作業場設立は、ホロック工場における紡績機械の製造が、敷地内とはいえ別の経営に移管されたことを意味し、紡績業と機械工業との分離化過程の出発点と考えることができる。だが、こうした分離がまず工場内の作業場経営の独立という形で進行したことは、紡績機械の製造がなお下請け的な要素を維持していたことを示している。

リイレイの作業場へ移ることを指示されたベンジャミンは、職場が彼の住居から遠くなるという理由でこの指示に従わず、ホロック工場を辞める。次に彼が仕事を得たのはロードの工場であるが、この工場はミュール機の製造を希望しており、このためにベンジャミンを雇用している。この工場は綿紡績に関する指摘が全くないところから機械製造専門の工場であった可能性が強い。したがって綿紡績工場の下請けとは別に、経営規模については明らかではないが、この時期に複数の職人を抱える機械製造専門の工場も一方で存在していたのである。

ベンジャミンは、後述するようにこの工場で使用者と労働条件などで対立し、1800年には別の工場に移動している。次に働くことになったスレドンの工場は、周囲から決して富裕とは考えられていなかった経営者のスレドンが兄弟でパートナーシップを組み、ちょうどこの前年に設立したばかりの工場であった。ベンジャミンがこの工場にはろくに道具がないと嘆いていることから想定できるように、それほど大規模なものではなかった。だが、この時期はプレストン綿業の好況期であり、スレドン兄弟の経営は順調に拡大し、1801年には工場敷地を購入して新しい工場を設立している。スレドンはこの新しい工場で、さらにその企業規模を拡大して綿紡績工場への展開を意図しており、この工場にミュール機を導入して建物の一階部分を自らの作業場として確保している<sup>70)</sup>。しかし、当初は自らの機械工房でミュール機の完成品を製造するには至らなかったもので、紡績機械は他から購入したものと考えられる。1804年になって、「私の主人スレドン兄弟は、彼ら自身の工場のために機械を作り始め、綿紡績業と機械製造業の両方を経営しようと意図した。」とベンジャミンが述べているように、この段階

68) *Records*, p.36.

69) *Ibid.*

70) *Ibid.*, p.42.

にいたって機械製造についても紡績機械の完成品を作製し、同時に綿紡績業をも兼営する工場へと経営を拡大したと考えられる<sup>71)</sup>。

機械製造業から綿紡績業へと経営を拡大していく方法は、決して珍しいものではない。既に述べた、マコーネル・ケネディ商会やオウエンなどが綿紡績業へと進出した経路も同様であった。マコーネル・ケネディ商会の場合、創業者の二人は機械製造技術を徒弟として取得した上でパートナーシップを組み、さらにファスチアン商人であったサンフォード家の二人の兄弟からパートナーとしての出資を受けて1791年機械製造とミュール紡績業とを開始している<sup>72)</sup>。19世紀に入るとマコーネル・ケネディ商会は紡績專業化の傾向を見せるが、紡績業へ新規に参入しようとするものが紡績機械の製造から始めるという傾向は依然として続いている。既に述べたスレッドンや1817年にベンジャミンが一時期働いたことのあるローラー製造業者J. ウェルクの場合もこうした経路を示している。ウェルクはローラー製造業者であったが、1818年の好況期に蒸気機関を自らの作業場に導入し、また、作業場を拡張し、さらに1821年には景気の悪化にもかかわらず綿紡績業へも参入して、積極的に経営を拡大していくのである<sup>73)</sup>。

したがって、綿紡績業と機械工業との分離化過程は決して単線的なものではない。ある程度紡績業でその地歩を築いたホロックやマコーネル・ケネディ商会が紡績專業化の傾向を見せる一方、紡績機械製造→紡績・機械製造兼営→紡績專業という経営拡大の経路も、1820年代までは可能性として常に存在していたのである。したがって少なくとも1820年代までは、綿紡績業への機械製造業からの新規参入が存在し、両産業はなお明確には分離してはいなかったのである。

だが、1820年代は同時にロバーツなどに見られるように、純然たる機械製造業経営の成長期でもある。こうした経営の展開は、機械製造→綿紡績兼営という経路が次第に困難になっていったことも示している。これは紡績機械の大型化の進行に伴って、機械工業から紡績業への転形が困難なものになっていったことの反映であろう<sup>74)</sup>。

## (2) 熟練労働者の地位と意識

産業革命期初期の技術革新を担った総合的熟練技術の持ち主は、木材加工や金属加工から参入した熟練職人であり、その存在自体は産業革命期に初めて登場したものではなかった。彼らはその職人的伝統にもとづいたエリートの地位を守るために、最終的には合同機械工組合の結成に至る労働運動の一つの流れを形成した側面がたしかに存在したと言えよう<sup>75)</sup>。だが、初

71) *Ibid.*, p.45.

72) *Lee, op. cit.*, pp.11-12.

73) *Records*, p.56-9.

74) *Lazonick, op. cit.*, p.235.

75) *Musson, op. cit.*, p.353.

期綿工業にあつては、マコーネルやケネディがそうであつたように、またベンジャミンを雇出したスレッドンらがそうであつたように、その技術的基礎を背景として企業経営者として上昇する可能性をも秘めていたきわめて流動的な社会層であつたと考えられる。

1820年代以降になると、機械製造業から綿紡績業への移行上昇の可能性は減少すると思われるが、機械工が自ら作業場の経営者へと上昇する可能性を全く排除するものではなかった。たしかに、創業当初に必要とされる固定資本額は徐々に上昇していたことは間違いない。だが、1789年にロバート・オウエンが開業するときに要した資本額は百ポンドであつたのに対して、1825年においてもなお50ポンドで開業できたと言われている<sup>76)</sup>。相対的に少ない資本での開業が機械製造業については、1820年代まで可能であつたと考えられる。実際ショウ家の場合には、ベンジャミン自身は作業場の経営には至らなかったが、息子の一人トーマスは自分自身の機械製造工場を経営するに至っている。彼は9歳まで綿紡績工場で働いた後、織布工や鋳物工などの徒弟を短期間したが、最終的には父は同じ機械工となり、自分の作業場を経営するに至るのである<sup>77)</sup>。したがって、ベンジャミンたちのような熟練機械工の意識のなかに自立した経営者への上昇志向が全く存在しなかったとは言えない。

その一方で、ベンジャミンは伝統的な職人意識を全く持たず、工場制度に適合していったわけではない。彼は、1798年ホロックの工場を辞めてW. ロードの工場に勤めることになるが、ここで工場の経営者D. アインスワースと激しく対立することになる。ベンジャミンの叙述に従えば、アインスワースは工場に勤める際に約束していた額の賃銀を支払わず、また工場の労働者がそれまで慣習としてきた昼休みに工場外へ出て飲食をすることを禁止し、違反すると罰金を取るという高圧的な人物として描かれている。こうした姿勢に対して、ベンジャミンは激しく抵抗し、約束していた額には達しなかったものの、賃銀を上げることを認めさせている。また昼休みの問題にしても、工場の他の労働者とともにアインスワースを市長のもとへ召喚して、その命令の取り消しを迫るなどの実行使を起こしている。しかし、経営側も昼休みの問題に関しては妥協せず、労働者のこうした抵抗に対して労働者全員の解雇をもって対抗した。この結果、労働者側の団結は破れ、一部の労働者が職場に復帰したのに対して、ベンジャミンはこの工場を辞めスレッドンの工場へ移ることになるのである<sup>78)</sup>。

この事件は、労働条件を厳しくしようとしたロード工場の経営者に対して、ベンジャミンをはじめとするこの工場の労働者が一致して対抗しようとしたものであつた。この問題について、労働者相互のつながりがどのようなものであつたかは明らかではなく、また労働組合の関与も明白ではない。だが、労働者側が市長のもとへアインスワースを召喚しようとしたことは、ストライキという形での実行使をおこなう組織的な基盤をもっていなかったことを示すと同時

76) Jefferys, *op. cit.*, p.15. ただし1840年代には千ポンドが必要とされている。

77) A. G. Crosby, "Introduction" in *Records*, pp.lix-lx.

78) *Records*. p.40.

に、都市当局の介入によってこの問題を解決しようとしたことを示している。ここには、労働者側に伝統的な地域秩序への依存、いわばモラル・エコノミーのなかで労使関係を解決しようとする姿勢が見られるのである<sup>79)</sup>。

一方、アインスワースの労働者に対する姿勢は、工場制度導入初期における労務管理の課題をよく示している<sup>80)</sup>。19世紀後半に至っても「聖月曜日」に代表される労働の不規則性は小規模な家内工業あるいは手工業的な作業場において広範囲に残存していたとされており、総じて手工業的熟練を必要とする作業場では多かれ少なかれ労働の不規則性が見られた<sup>81)</sup>。ここには規律に縛られることを嫌う職人的な労働観と、工場制度にもとづく規律を重んじる労働観との文化的な対立があったと考えられる。

近代的な工場制度にもとづく作業は機械を中心におこなわれ、機械の運動にあわせておこなわれねばならず、労働者に対する時間規律の強制は一層不可欠であった。経営者は遅刻その他の時間規律に対する違反に対して罰金や締め出し＝ロックアウトなどの措置をとって、労働者を強制しようとした<sup>82)</sup>。だが、機械化された紡績工場においてさえ、作業場の時間規律の強制は、ミュール紡績工などの熟練労働者を中心に困難をきわめた。さらに機械工に対しては、通常の労働者の就労が午前5時半から午後7時で、この間朝食のための30分と昼食のための1時間の休みが与えられるのが一般的であった1830年代においても、これらの休憩時間に加えて、さらに1時間の休みが認められていた<sup>83)</sup>。したがって、18世紀の末から19世紀の初頭において、ベンジャミンのような工場労働者の第一世代に対して、労働の時間規律を強制することにはかなりの困難があったと思われる<sup>84)</sup>。ロードの工場におけるベンジャミンの行動は、伝統的な秩序関係のなかで、手工業的熟練職人の労働環境を守ろうとするものであり、それは同時に作業場内での時間規律の維持を図ろうとする姿勢に対する反発でもあったのである。

このようにベンジャミン・ショウは、工場制度のなかに取り込まれながらも、強い独立的意識や職人的意識を内在させていた。こうした意識は、不正規の徒弟に対して強い警戒心を示している点にも現れているように、非熟練労働者とは区別された、相対的に高い社会的地位にあることの自覚にもとづくものと思われる。妻ベティの行動に対する彼の認識にもこうした傾向

79) モラル・エコノミーについては、E. P. Thompson, "The Moral Economy of the English Crowd in the Eighteenth Century" *Past and Present* No.50 (1971) を参照。

80) Pollard, *op.cit.*, pp.181-192.

81) Thompson, "Time..." , p.73-5. 聖月曜日については、D. A. Reid, "The Decline of Saint Monday 1766-1876" *Past and Present* No.71 (1976) pp.91-2.

82) しかし、労働規律のための罰金が、不況時においては時として実質的な賃銀切り下げの手段となることもあった。H. I. Dutton & J. E. King, "The Limits of Paternalism" *Social History* Vol.7, No.1 (1982) p.65.

83) Baines, *op.cit.*, p.462.

84) 昼休みの外出は、単に外出それ自体だけではなく、作業再開時間をきわめて不規則なものとした可能性が高い。Reid, *op.cit.*, p.81.

は現れている。

ベティは結婚以前に紡績工場で働いていたことを別として、結婚後は基本的に働きに出ていない。唯一の例外は、ベンジャミンが怪我で働けなかった時期、家でオート麦のケーキを焼いて近所で販売したことがあるだけであり、これに対してベンジャミンは強く反対している。ベンジャミンは本人が働けなかったときですら、ベティの仕事に反対しており、妻の家庭外での労働を決して好ましいものとは考えていない。夫が妻を扶養すべきであるという観念は、19世紀前半に既に熟練労働者のなかに形成されていたといわれるが、ベンジャミンの意識もこうした傾向を反映したものと考えられる<sup>85)</sup>。

一方、ベティの近隣とのつきあい方に関してもベンジャミンは快く思っていなかった。

「彼女は、とても貧しい彼女の隣人たちとつきあった。彼らはベティをだました。彼らが哀れな話をもってくると、ベティはできる限り彼らを助けたので、こうしたことに我々はとても苦しめられた。<sup>86)</sup>」

とベンジャミンは述べている。こうした近隣との関係は、教会や職場の仲間との結びつきとならんで、工業都市における労働者の重要な社会的結びつきをなしていた。特に女性の場合、同一店舗を利用することなどを通じて、近隣との社会的なつながりが生まれ、そのなかで相互扶助が当然発生することになった<sup>87)</sup>。にもかかわらず、ベンジャミンはこうした関係に対してきわめて冷淡であり、それはベティのつきあっている人々が「きわめて貧しい」からであり、また彼らがベティを「だまして」援助を得ようとするからであった。

また、ベティが店舗主や行商人（スコッチマン）から消費財を信用で購入しているのに対して、ベンジャミンは大量にしかも現金で購入しようとして対立している。行商人は特に女性に対して、彼女たちが支払いうる以上の商品を言葉巧みに勧め、信用で販売することによって顧客を常に借金漬けにしていることで悪名が高かったのであり、この点からすれば、ベンジャミンの考えは合理的といえよう<sup>88)</sup>。だが、現実にはベンジャミンの主張するような消費行動が可能であったとすれば、それは熟練工としての相対的に高い収入に裏付けられねばならなかった点に留意する必要がある<sup>89)</sup>。

熟練労働者として相対的に高い社会的地位を自覚させた一つの基準は、しがつて賃銀水準であったと思われる。熟練労働者自身も不熟練労働者に対してその社会的威信を守るために、

85) 原剛『19世紀末英国における労働者階級の生活状態』（勁草書房、1988年）247 頁。

86) *Records*, p.77.

87) M. Anderson, *Family Structure in the Nineteenth Century Lancashire* (Cambridge, 1971) p.77.

88) D. Alexander, *Retailing in England during the Industrial Revolution* (London, 1970) pp.82-3.

89) *Ibid.*, また W. H. Fraser, *The Coming of the Mass Market 1850-1914* (London, 1981) 徳島達朗他訳『イギリス大衆消費社会の到来』（梓出版社、1993年）106～7 頁をも参照。

90) Rule, *op. cit.*, p.118-9.

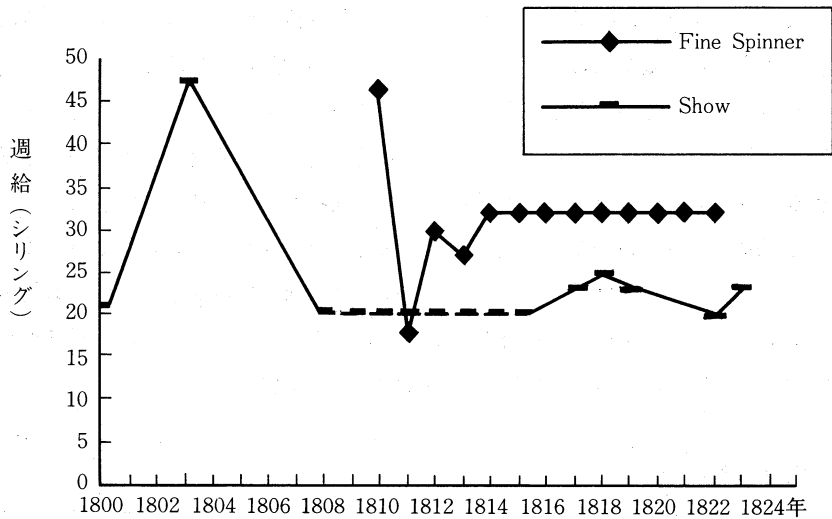
第1表 マンチェスターにおける労働者の賃銀  
(1833年, 単位シリング)

工場内労働者	週 給	手 工 業 者	週 給
紡績工 (男)	20.0~25.0	機 械 製 造	26.0~30.0
紡績工 (女)	10.0~15.0	鍛 冶 屋	28.0~30.0
張 り 枠 工	25.0~26.0	染 色 業	15.0~20.0
糸 継 工 *	4.5~7.0	仕 立 屋	18
刷 毛 工	14.6~17.0	靴 屋	15.0~18.0
糸 巻 き 工 *	7.0~9.0	大 工	24
機 械 織 布 工	13.0~16.1	石 工	18.0~22.0
梱 包 工	8.0~11.0	煉 瓦 工	17.0~20.
仕 上 げ 工	28.0~30.0	煉瓦労働者	12
機 械 工	24.0~26.0	漆 喰 工	19.0~21.0

出典 Baines, *History of Cotton Manufacture in Great Britain* p.439.

\*印は児童労働

第1図 ショウおよび精紡工の賃銀 (週休)



破線部分は、救貧給付を受けていた時期。

出典 Fine Spinner : Baines, *History of Cotton Manufacture in Great Britain* p.438.

Show : *Record*, p.li. など。

賃銀水準の高さを維持することに固執していた<sup>90)</sup>。そこで綿紡績工場における機械工の賃銀を工場内の他の労働者および他産業の労働者の賃銀と比較してみよう。

第1表は1833年のマンチェスターにおける機械工の賃銀を、他の分野の労働者と比較したも

のである。この表に示されるように、機械関係の労働者は製材工、煉瓦工などの手工業親方と同程度の水準にあることがわかる。少なくとも機械工の賃銀は紡績工場においては管理的労働者に次ぐものであり、他の産業分野との比較においては手工業親方と同程度のものと考えられ、非熟練単純労働者とは明確に区別しうる高い賃銀を得ていたのである。

一方、ベンジャミン・ショウの賃銀の推移を示したものが第1図である。彼が最初にホロツクの工場で得た賃銀は週14シリングであり、これに対して内心大きな不満があったようである<sup>91)</sup>。その後彼はいくつかの工場にその仕事場を移すが、この間の推移は図に示されているように週20シリングを下回することはほとんどなかった。彼の賃銀は固定賃銀と出来高賃銀の複合的形態であったが、この図では『家族の記録』に述べられている賃銀額をそのまま示してある。1803年のように好況の時期には出来高賃銀を含めて、週2ポンド6シリングから2ポンド8シリング(46~48シリング)という高い収入を得ていたことが述べられている<sup>92)</sup>。他の時期においては20シリング程度の固定賃銀のみの記述が多いが、1823年の記述によれば通常的生活費として妻に20シリングを渡し、自分の衣服と書籍はこれとは別に自分の経費として支払っていると述べている<sup>93)</sup>。したがって、ベンジャミンは最低でも20シリングを固定賃銀として受け取り、これ以外に出来高賃銀として数シリングを受け取っていた可能性が強い。

第1図では、ベンジャミンの賃銀の比較のために、綿紡績工場における熟練労働者の代表としてミュール紡績工の賃銀を示している。ベンジャミンの賃銀は名目的にはミュール紡績工の賃銀よりも低い水準にあるが、上述のように出来高賃銀部分を加えるならば、ミュール紡績工とかなり近い賃銀を得ており、一般の機械工よりも若干高い賃銀を受け取っていたと推定することができる。さらに、ベンジャミンの場合には足の怪我がもとで仕事ができなかった時期を除き、失業を経験していない。また病氣療養中の期間も週20シリングの救済給付を受給しており、彼の生涯の平均賃銀で見た場合、継続的にかなり高い収入を確保していたと考えることができる。したがって、ベンジャミン自身が意識していたように、賃銀の面から見ても彼は上層の熟練労働者としての地位を確保していたものと考えられるのである。

### (3) 労働者と家族

工業都市の形成期の労働者にとって、近親間のあるいは家族間での結合関係はきわめて重要であった。特に何らかの危機的な状況においては、近親関係にもとづく相互扶助機能はきわめて大きな意味を持った。そこで、ベンジャミンとその家族について若干検討しておくことにしたい。

ベンジャミン・ショウは19歳の結婚以来、プレストンに定住し、三男五女の合計8人の子ど

91) *Records*, p.33.

92) *Ibid.*, p.44.

93) *Ibid.*, p.61.

をももうけている。妻ベティは20歳から40歳まで8回の出産を経験し、その平均出産間隔は30ヵ月である。第5子のメアリイは生後四ヵ月で死亡したが、残りの七人全員が無事成人している。出産間隔が他と比べて異常に長いのは第2子のウィリアムと第3子ベラの間の40ヵ月と、第6子のトーマスと第7子のメアリイの間の48ヵ月であるが、後者の場合にはトーマスが逆子で難産であったために、母体が衰弱していたためと考えられる。これに対して、ウィリアムとベラとの間の40ヵ月は、夫婦ともに若かったことをも考えればやや長すぎると思われる。ウィリアムが生まれたときに収入が14シリングしかなく、生活の不安があったとベンジャミンが述べていることから考えると、この間には何らかの出産抑制の方法が図られた可能性を否定することはできない<sup>94)</sup>。

ベンジャミンにとって子どもたちの存在はどのように感じられていたのだろうか。たしかに、第4子ハンナや第5子メアリイなど、景気の良い時期に産まれた子供たちには「かわいい」と述べる余裕を示しており、またウィリアムやトーマスにたいしては工場労働者以外の商売に就くための徒弟奉公先を見つけようと努力している<sup>95)</sup>。この努力は結局成功しなかったが、親としての情愛が示されている。しかし、叔母（父の妹）イザベラ夫婦には子どもが一人しかいないことを指摘しながら、「彼らは家族の面倒を見るための一般的な注意や労苦なしに、結婚生活の有利さだけをすべて享受している」と述べている<sup>96)</sup>。こうした叙述、あるいはウィリアムとベラの出生の間で出産抑制が図られたとするならば、子どもの扶養はベンジャミンにとって経済的負担の増加であり、子どもの存在はベンジャミンには無条件で好ましいものではなかったのである。

一方、子どもは経済的な自立が可能になると親元を離れて独立した家計を営むようになり、親と同居することはむしろ例外であった。1851年センサスにおけるプレストンの居住形態は核家族が中心であり、子どものいないもしくは未婚の子どもを含む夫婦-親子という居住形態が73パーセントに上っている<sup>97)</sup>。したがって、多くの子どもたちは結婚すると独立した家計を営むことになることが多かったが、失業、老齢その他の危機的な状況においては近親間の相互扶助はきわめて重要な救済手段であった<sup>98)</sup>。ベンジャミン自身は失業を経験することはなかったが、彼の家族においてもやはり近親関係の重要性が示されている。ベンジャミンの父ジョセフは年老いて死ぬまでの間、娘ハンナのもとで暮らしている。ベンジャミン自身もジョセフの同居していたハンナの家をしばしば訪れており、彼らの住居はかなり近接していたと考えられる。

94) *Ibid.*, p.34. 妊娠抑制の問題については、斉藤修「数量史とミクロ・ストリア」山之内靖他編『歴史への問い／歴史家の問い』（岩波講座『社会科学の方法』第9巻、1993年）183-8頁を参照。

95) *Records*, p.44, p.87, pp.92-3.

96) *Ibid.*, p.15.

97) M. Anderson, *op.cit.*, p.44.

98) *Ibid.*, p.150-2.

また、ベンジャミンは長女ベラや次女ハンナが妊娠して、出産しながら結婚せずにいた間、孫ともども自分の家で扶養している。

こうした近親間の相互扶助のもつ重要性は、農村から都市へと流入し、都市での新しい生活を順調に送るためにも必要なものであった。農村から都市へ移住する場合、都市生活に必要な仕事や賃銀、物価などに関する情報は不可欠であって、これらの情報を得るために近親の存在は有用であった。また、都市へ移住した際の住居の確保も近親への依存度が高かったものと思われる<sup>99)</sup>。

ベンジャミンはドルフィンホームを去るにあたって、それほど離れていないランカスターやカートンでの職を探そうとしていたのであって、最初からプレストンへの移住を希望していたのではなかった<sup>100)</sup>。しかし、これらの場所で仕事を見つけられなかったため、彼はプレストンへの移住を決意することになった。ベンジャミンがプレストンへの移住を決意した理由は、その他の地域よりも就職口がより多く、失業したときにも容易に仕事を見つけられると考えたからであった<sup>101)</sup>。だが、ベンジャミンは明示していないが、こうした理由とともに、プレストンには叔父ウィリアムが住んでおり、これもベンジャミンが移住しようとした契機の一つであったと思われる。

ベンジャミン夫婦がプレストンへ移住したことは、彼らの近親をさらにプレストンへと引き寄せる契機となった。ベンジャミンと彼らの近親との間にどのような情報の伝達がおこなわれたかは明らかではない。だが、父ジョセフ夫婦、妹ハンナが相次いでプレストンへ移住している。また、妻ベティの近親も、ベンジャミン夫婦がプレストンへ移住した後、義父エドワード・リーミングや義弟のジョンやロバートなどが移住してきている。これらプレストンへ移住してきた近親とベンジャミン一家はかなり緊密な連絡を取り合っていた。既に述べたように、父ジョセフが妹ハンナ夫婦の家に同居している間、彼はかなり頻繁に父の元を訪れ、父の死に至る時期の様子は『家族の記録』のなかで詳しく叙述されている。

## おわりに

18世紀の末から19世紀前半にかけての数十年間に、イギリス社会はきわめて大きな社会経済的な変化を経験した。しかし、これは手工業的小経営から機械制大工業への一挙的かつ全面的な移行として片づけられるほど簡単な過程ではない。例えば、本稿で取り上げた機械工業における技術的發展もきわめて緩慢としたものであり、18世紀末におけるごく素朴な道具に改善が加えられながら、より精巧な工作機械へと進歩していったが、それは多くの改良と発明の複合

99) *Ibid.*, p.153-5.

100) *Records*, pp.33-4.

101) *Ibid.*, p.34.

の結果であり、決して一挙的に移行したものではなかった。

産業革命期が、このようなゆっくりとした技術的發展に特徴づけられているとしても、同時にこの時期のイギリスは綿紡績業を基軸として社会構造上の大きな変容を経験したのである。上述のように、機械工業の技術的進歩は概してゆっくりとしたものであり、その技術的な基礎には手工業的な熟練の要素を色濃く残していたとはいえ、熟練の内容は産業革命の始期と終期においては大きく異なっていた。18世紀末における熟練は水車大工に代表される総合的熟練であり、素朴な道具を用いて機械の設計から組み立て、動力装置の建設に至るまでを担当し、彼らは綿紡績業を中心とする工場制度の成立にとって不可欠の重要性を有していた。しかし、こうした熟練は次第に解体し、精巧な工作機械の導入に対応してより専門的な手工業熟練にもとづく機械の生産へと移行していくのである。この段階で、彼らは既に綿紡績業を軸とする工場制度の枠内に取り込まれた存在であった。

本稿で取り上げたプレストンの機械工ベンジャミン・ショウは、このような手工業的熟練の内容的变化を身をもって体験した労働者であった。彼はドルフィンホームの梳毛紡績工場の徒弟としてその人生を始めている点で既に工場制度を前提としていた。だが、まずそこで身につけた熟練は、彼自身もまた彼の父も自ら所有しうような素朴な旋盤や万力、ヤスリなどを用いたより手工業的な熟練であり、また仕事の内容も機械や部品の製造ばかりではなく、水車の保守管理などをも含む、総合的熟練であった。しかし、彼の生きた時代は総合的熟練が解体し、工場制度を前提とする専門的熟練への過渡期であった。

ベンジャミン・ショウの意識構造は、こうした社会変動に対応してきわめて複雑なものであった。彼は正規の徒弟修業をおこなった熟練職人というプライドをもち、非熟練労働者の参入によって熟練労働が掘り崩されることに強い危惧を抱きながら、作業場における職人的な労働の自律性に強い共感を示している。しかし、現実にはこうした自律性の維持はしだいに困難となり、工場労働者として景気変動に翻弄されながら労働条件の悪化にも耐えねばならなかった。1817年に雇用されたウェルクの工場での労働条件は非常に悪く、「親方は最低」であったが、もはやこれに積極的に抵抗することはなかった<sup>102)</sup>。

伝統的職人労働が解体していくなかでも、ベンジャミンの意識においては熟練職人としての相対的に高い社会的地位を維持しようとする姿勢が見られ、非熟練労働者、貧しい人々とは一線を画そうとする態度が鮮明である。1830年代にはイギリスの労働者は階級意識を持つようになったといわれている<sup>103)</sup>。しかし、彼は労働組合へ接近する姿勢を示してはおらず、むしろ企業家への上昇志向がかいま見られる。たしかに彼の周囲の機械製造業者には、手工業的熟練を基礎として綿紡績機械製造から綿紡績業へと経営を拡大していく例がしばしば見られ、綿紡績工業の周囲の中小機械製造業者から綿紡績業への参入が1820年代までは続いていた。こうした

102) *Ibid.*, p.55.

103) Thompson, *Making of English Working Class* p.11.

上昇の可能性をベンジャミン自身もうちに秘めていたとも考えられる。もちろん、1820年代は機械工業の綿工業からの自立過程でもあり、総合的熟練の解体と専門的手工業熟練への移行は、機械工業→綿工業という発展の経路を事実上閉ざしていったものと考えられる<sup>104)</sup>。だが、ベンジャミンの息子トーマスのように、機械工業における独立した企業経営者へと上昇する可能性はなお残されていたのである。

産業革命の過程のなかで、熟練機械工ベンジャミン・ショウをめぐる環境は大きく変化した。彼が機械職人として徒弟修業を始めた1790年代と彼がこの『家族の記録』の筆を置いた1830年代の間には、彼自身の意識を越えた社会的変化が存在し、ベンジャミンは其中で自らのアイデンティティを再確認する作業をおこなわざろう得なかった。産業革命期という転換期に、過渡的な労働者としての自己認識の証がこの『家族の記録』であったのである。

---

104) 吉岡昭彦「機械工業」同編『イギリス資本主義の確立』（お茶の水書房、1968年）261頁。