

## 初期イギリス綿業における 経営形態の発展と多様化(2)

茂 木 一 之

### On the Various Business Forms in the Early English Cotton Industry (2)

Kazuyuki MOGI

#### 4 問屋制紡織兼業経営

問屋前貸経営の諸類型については、すでにその出資者の出自にもとづいてそれらを3つに分類し、簡単な解説を加えたが、それらはその事業内容によって織布専業経営と紡績兼営問屋前貸経営とに大別することもできる。一般に1830年代以前の段階にあっては、前者は特定の地域に偏在しつつもその多くは都市部に集中していたが、後者は主として農村地域に立地していた。このように、織布問屋前貸経営における二類型は、それぞれ立地を異にしていたため、たとえばどちらが支配的であったのかという点に関しては、地域的にかなりの格差があり、全体としてその趨勢を断定することはできないといわねばならない。

たとえば、1816年から1817年にかけて、Colne-Burnley(若干の小都市を含んだ農村中心の地域)では、紡績・織布兼営業者が支配的であり、織布専業経営が17であったのに対して、紡織兼営業者は28を数えた。これに比べてBoltonでは、紡績兼営織布問屋前貸経営は僅かに11であったが、織布専業経営は、上掛蒲団地織布問屋経営が14、モスリン織布問屋経営が100にのぼっていたし、Blackburnでも兼営業者9に対して、キャラコ専業経営は60にも達していた<sup>(1)</sup>。小規模零細経営が比較的長期にわたって残存していた農村部において、紡織兼営問屋経営がやや長いライフ・サイクルをもっていたと思われる。

もちろん、紡績兼営問屋前貸経営といってもその事業内容や形態は多様であったといわねばならない。すなわち、紡績部門を兼営する場合でも、たとえば紡績工場を独自に経営する事例もあれば、紡績部門においても問屋前貸経営によって事業を営む事例も少なくなかったし、その両者を経営することも稀ではなかった。すでに前稿で述べたように、織布部門と比較して、紡績部門における

問屋前貸制は相対的に早期にその姿を消していったが、19世紀初頭の段階までに限れば、そうした複雑な事業形態をもつ綿業経営の存在も例外的ではなかった。

また、小規模零細紡績経営の中には、同時に問屋制織布前貸経営を営むものも少なくなかった。しかしながら、この類型の場合にはむしろ問屋制織布前貸経営が、紡糸の調達を簡便にするという意図から紡績業を兼営する場合が圧倒的に多く、したがって紡績工場そのものの規模は小さく、問屋制織布経営の方が事業の基盤となっていたといえよう<sup>(2)</sup>。

加えて、棉花商が信用を供与していた紡績経営の経営不振によって債権を回収できず、そのため棉花商自らが紡績工場を取得して直接紡績工場経営に乗り出すという事例も、当面の段階においては少なくなかった。

「(質.9294)あなたは、多くの棉花代理商(cotton dealers)が、紡績業者に与えていた債権を焦げつかせたのを知っていますか？ Manchesterにある棉花代理商が1831年に紡績業者に30,000ポンドもの貸倒れ(bad debts)をつくった、と報告されたのを思い出しましたが、それは真実の報告だったと思います。(質.9295)紡績業者が棉花代理商に対する支払をすることができなくなった結果、棉花代理商が紡績業者から取り上げたいいくつかの工場を操業させていませんか？ させていますが、それは事業の他の部門です。幾人かの棉花代理商は、紡績業者になっています。ごく最近、大きな工場を買い入れた棉花代理商もいます<sup>(3)</sup>。」

このように棉花代理商ないしは問屋制織布前貸経営が紡績工場をも兼営する場合、彼らの機能には次のようなものがあったと考えられる。まず、彼らは自分の紡績工場においてスロツスル紡績機によって経糸を紡績するとともに、緯糸については零細紡績経営に依託紡績させていた<sup>(4)</sup>。すなわち、一般的な紡績兼営問屋制織布経営の場合には、ミュール機を用いず、経糸をスロツスルで紡績することだけが、ほぼ唯一の産業資本的機能ということができよう。

このように比較的大規模な紡績兼営問屋制織布経営(さらに問屋制紡績業を兼営する場合もあった)は、自己所有の紡績工場については相対的に巨額な固定資本投資を行ない生産の合理化にも積極的であった。しかしながら、依託紡績経営については、その委託手数料を年々減額することによってのみかろうじて利潤を獲得していたのである<sup>(5)</sup>。加えて、綿布製造に関しても、彼らの多くがキャラコ生産に特化していたため、1830年代初葉の段階に至ってもなお手織機、あるいは力織機による協業化は進行しておらず、周辺の手織布工に下請けされていた。

こうした問屋制前貸経営を通じて、彼らは利潤を獲得していたのであった。表1において明らかのように、彼らは自ら経営する紡績業については利潤を殆ど減少させず、専ら織布工賃を押し下げることによって、不況局面における全面的な製品価格の低下を乗り切ろうとしていたのであった。彼らは織布工賃の一層の圧下が可能である限り、また高級綿布織布への力織機の適用にまだ幾つかの技術的難点が残っていた間は、多額の固定資本投資が必要となる力織機工場経営への転換を計ろうとはしなかったと容易に想定できるのである。再び、かのGeorge Smithに語らせよう<sup>(6)</sup>。

「(質.9343)あなたは[手織布業における]極端な低賃金が、手織布機による綿布製造業者をして力織機による

初期イギリス綿業における経営形態の発展と多様化(2)(茂木)

綿布製造業者と競争することを可能にしていると考えていますか？ 私は、私たちがいまや力織機綿織布業者と競争していると理解しています。もちろん、比較してみれば手織布綿布製造業者の方が有利であると考えています。(質.9435)それでは、賃金の減少は何によるもののでしょうか？ 正確なところは答えられません。(質.9436)もし、力織機が発明されなかったとしても、それは起こったと考えていますか？ はい、そう考えています。しかし、もしあなたが力織機をどこかにやってくれましたら、すぐに手織布業には大きな需要が生まれるでしょう」。

すでに詳述したように(拙稿「力織機への転換遅滞の諸要因～手織布工の窮乏化と労働市場構造の変化」『高崎経済大学論集』第30巻1・2号、1987年)、手織布工賃の絶対的な低下と手織布工の窮乏化とは、こうした手織布問屋前貸経営が、他方において紡績部門を兼営することによって、そこで生じる利潤によって経営全体を維持し、手織布工賃を傾向的に低下させながら存続したことによってもたらされたともいえよう。製品価格の低落に対する問屋前貸経営の対抗措置は、紡績部門の兼営と手織布工賃の引き下げとであった。

換言すれば、こうした紡績部門の兼営がなかったとすれば、少なくとも粗布手織布部門における手織布工の窮乏化はより急激に進行し、問屋前貸経営とともにその姿をより早い段階で消していたであろうと思われる。紡織兼営による経営の再構成と合理化とは、手織布工の窮乏化を長期にわたって規定するとともに、その残存を支えるという二重の役割を果たしたのである。

表1 G.Smithの紡績兼営問屋織布経営における収益の推移

	(1)		(2)		(3)		(4)	
	s.	d.	s.	d.	s.	d.	s.	d.
1826	6	10.5	1	3	3	3.75	2	3.75
1827	6	11	1	5	3	4	2	2
1828	6	9.5	1	8	3	0.5	2	1
1829	6	1.75	1	1	3	10.75	2	2
1830	6	8	1	5	3	1.75	2	1.75
1831	6	7	1	7	3	11.5	2	0.5
1832	6	2.5	1	3.5	3	0.75	2	10.25
1833	6	4.5	1	4.5	3	3	2	9

- (1) 二級の74キャラコー反の価格
- (2) George Smithが支払った織布工賃
- (3) 原棉価格
- (4) 紡績労賃、諸費用、利潤

<SOURCE>P.P., *Report from the Select Committee on Manufacturers, Commerce, and Shipping, with the Minutes of Evidence*, Parliamentary Papers, Sess. 1833, vol. VI, 1833, Minutes of Evidence, p.564, Q.9400, evid. of George Smith, と、Ibit. p.568, table No.1, と合成し作成。

1784年にStockportにおいて紡績工場を創設し、その後イングランドでも有数の綿工場主となったSamuel Oldknowも、工場建設以前は大規模な織布問屋前貸経営を営んでおり、紡績工場建設以後もなお織布部門を兼営していた<sup>(7)</sup>。Stockportにおける紡績工場創業の可否を調査するために職員

(head-quarters)を同地に派遣した際、OldknowはAndertonにあった倉庫を放棄することも、またAnderton周辺で彼が育て上げたモスリン手織布工を手放すことも考えていなかった。事実、彼の配下にいた手織布工数は、17836年の69名から、Stockportにおける綿工場経営が軌道にのった1786年には150人に達していた。1785年の5月から11月まで、月平均で370反(pieces)がAndertonの管理者Thomas SwiftによってStockportに送られていた。

Oldknowは、Stockportにおいても紡績工場経営の傍ら織布問屋前貸経営を兼営しており、徐々に織布部門の規模を拡大していった。創業当初Stockportにおける綿布生産は、質量ともにそれほど順調ではなかったが、それでもなお1786年末までには織布生産高は月平均1,600反と、前年比4倍まで増加した。その後、生産の主力はStockportに移るようになり、Andertonにおける織布問屋前貸経営の規模は縮小され、1793年には配下の手織布工数はStockportの340名に比べて40名にまで減少した<sup>(8)</sup>。

他方、OldknowはAndertonにおける織布問屋前貸経営の傍ら周辺の紡績小経営とも取引関係をもっていた。Andertonでは、その織布問屋前貸経営が縮小されるようになってからも、Bolton地区の50人から100人の紡績小経営(small spinners)と取り引きし、Stockportに送られてくる紡糸額は、1785年の50ポンドから1788年には200ポンド、1790年には300ポンドへと増加している。また、紡績工場があったStockportでもこうした紡績問屋事業が兼営されており、1786年から87年にかけて約400ポンドの綿糸が問屋経営を通じて生産されていた<sup>(9)</sup>。

もともと、モスリン製造業者であったOldknowが事業拠点をStockportに移すようになったのは、その周辺に小規模紡績経営が広範に存在し、綿糸商や仲買人などの手を経ずに彼らと直接的に取引することによって、より安価な綿糸の調達を実現するためであった。部分的に現存するOldknowの会計元帳(ledger)によれば、記録に残っているOldknowと取引関係(雇用関係)にあった紡績経営の規模や形態などはかなり多様であった。たとえば、一台のジェニー機で太番手の緯糸を2週間かけて1ポンド紡績するような零細な婦人紡績工から、1ヵ月に50ポンド相当額の緯糸をジェニー機あるいはミュール機を用いて生産する小規模紡績経営(内部に小規模な雇用関係をもった小経営)まで、その規模は多様であった<sup>(10)</sup>。

こうしたOldknowと紡績小経営との関係に関連して注目しなければならないことは、代金決済方法によってそれら紡績小経営が大きく二つに大別されていたことである。すなわち、2週間あるいはそれよりも短期間ごとに現金で代金を受領するものと、1ヵ月あるいは2ヵ月ごとに手形で代金を受領するものとである。前者の全てと後者の過半は、原料としての原棉を自ら購入することはなく、Oldknowから供給されており、いわば問屋制のもとでの下請小経営として、実質的には分散マニュファクチュアにおける被雇用者として紡績に従事していたといえよう。

残りの一部の紡績経営だけが、自らの裁量で棉花を購入し、紡糸をOldknowに販売しており、この面ではいわば対等な取引関係を認めることができるが、しかしこのような場合でも、Oldknowが信用で原棉を供給しており、そこに一種の支配・被支配関係を認めることができるのではなからうか<sup>(11)</sup>。比較的長期の信用の付与によって、金融面から半独立的小経営を傘下においた生産機構が

構成され、それが柔軟な企業経営を支えていたともいえよう。

Samuel Oldknowにみられるこうした多岐部門兼営の経営形態、すなわち紡績小経営および手織布小経営を傘下に、他方では紡績工場をも兼営するような複雑な経営形態は、当面の段階、とりわけ18世紀末の段階においては、相対的に大規模な経営の特徴的な経営形態であった。もっともすでに述べたように、こうした問屋前貸経営における問屋経営と紡績・織布小経営との関係は、前者による後者の実質的包摂が強化されつつあり、取引関係というよりは雇用関係に近似したものに変わってきていたことはいままでもない<sup>(12)</sup>。

## 5 零細紡績経営

イギリス初期綿業史研究における問屋前貸制に関する分析は、専ら織布部門におけるそれに集中してきたといえよう。しかしながら、資本主義的綿業経営の生成段階においては、より大規模かつ強力な問屋前貸制はむしろ紡績部門においてみられたことに注目しなければならない。18世紀中葉以降の綿製品需要の増加にともない、紡績および紡績準備工程は序々にではあれ織布工家族の労働から分離し、農村の余剰労働力や農村部の職人的小経営の分解によって創出された窮乏民、とりわけその婦女子にとって、紡績や紡績準備作業は最も普遍的な副業となっていた。

「………梳棉や紡績は、全ての産業上の職業のなかで最も一般的なものであった。すなわち、それらの仕事は、救貧法救済によって維持あるいは補助されていた人々のかなりの部分の婦女子と同様に、工業労働者や農業労働者の殆どの婦人の余暇の職業(a spare-time occupation)であった<sup>(13)</sup>」。

紡糸需要の増大にともなって、手織布小経営から紡績工程が分離するようになってから紡績の工場制化が確立するまでの間、紡績工程は農村の婦女子を担い手とする副業的職業として分散的に展開されていた。こうした分散的生産を流過程の面から統轄する必要性は、この部門における問屋前貸制度の生成・発展を促進させることになった。大量かつ安価な労働力を利用して問屋前貸経営は、彼らに原棉を前貸し、手紡段階における紡績業発展のオルガナイザーとなったのである。

紡糸の供給が不安定かつ絶対的に不足していた18世紀後半期においては(拙稿「原棉市場構造の特殊化と不安定性 - 初期イギリス綿業の特殊化と競争」『高崎経済大学論集』第39巻第2号、1996年)、労働市場が未確立であったという事情もあいまって、農村部に余剰労働力の利用を問屋制という形態において促進したのである。18世紀の中葉段階を通じて、前貸資本が原棉を農村部に運搬し、婦女子を中心とした紡績工の家内労働によって加工させるという問屋下請制度(putting-out system)が一般的であった<sup>(14)</sup>。

もちろん、棉花商から直接に原棉の供給を受け、家族を含めた自ら幾人かの紡績工を雇用して、自己の織布作業に必要とする綿糸を紡績させていた独立の手織布工も、この段階には一般的であった<sup>(15)</sup>。しかしながら、綿製品需要の増大はそうした分散・孤立的な紡績作業によっては賄えるも

のではなかった。

手織布工家族による綿糸生産は、綿糸流通の狭隘化・硬直化を顕在化させ、深刻な綿糸不足を招くようになった。紡織両部門間の社会的な生産力格差は、必然的に紡績部門の組織化、綿糸流通の柔軟化を促進させ、紡績の機械化・工場制以前の段階までに限っていえば、綿糸生産の間屋制組織化を進めたのである。紡績工を特定の作業場において協業させて、直接的な労働力の統轄を試みる製造業者も一部で散見できたが、当面の段階にあつては、紡績マニファクチュアの数は少なかったし、一部の都市部に限定されていた<sup>(16)</sup>。

イギリス初期綿業の生成・発展期に限定すれば、紡績問屋制前貸経営ないし織布問屋前貸経営のもとで下請で紡績業を営む紡績小経営が広範に存在していたことは否定できないであろう。彼らの多くは、依託紡績業者(spinner on commission)として若干の紡績機を所有しながらも、問屋前貸経営から原棉の前貸を受けるだけでなく、動力や作業場を賃借りして紡績にあたっていた。

すなわち、こうした依託紡績業者はManchesterの棉花代理商あるいは問屋前貸経営などから原棉の供給を受け、賃借した小工場においてこれを紡績し、供給された原棉の重量に応じた綿糸を代理商、問屋前貸人らに引き渡し、加工賃を受け取っていたのである。そして、受け取った加工賃から、彼らは動力・作業場の賃借料、雇用労働者への賃金などを支払っていた<sup>(17)</sup>。棉花流通経営ないし織布問屋前貸経営などに連鎖的に寄生しつつ小経営を維持していたこれら依託紡績小経営が、少なくとも18世紀中葉から後半にかけての前工場制段階には相当数存在していたといえよう。

Oldhamの綿紡績経営者協会(Oldham Master Cotton Spinners' Association)の事務局にいたSamuel Andrewは、19世紀初期を回顧して、当時の紡績業者について次のように語っている<sup>(18)</sup>。

「自ら原棉を購入し、自ら紡糸を販売し、自分自身の綿工場を所有している大規模で富裕な綿紡績業者も多くいたが、当時の殆どの綿紡績業者は、一般に僅かな資産しか持たない事業家であり、彼らの殆どは依託紡績業者であった。この階層には、その大部分が機械は自分たちのものであるものの動力については賃借料を支払う多数の小経営が含まれていた。彼らの多くは、現在 [1878年] よりかなり以前に委託操業を止め、自らの裁量で操業する大きな企業を建設し、巨額の富を蓄積した」。

「これらの委託経営は、次に述べるような原理で事業を営んでいた。すなわち、Manchesterの若干の富裕な代理商(agents)が、これらの経営(firms)に棉花を供給し、棉花18オンスごとに紡績業者たちはその見返りとして16オンスの綿糸を代理商に送り返さねばならない。さもなければ、紡績業者たちはその差額分を借りることになってしまう。Manchesterの代理商に送られた全ての紡糸に対し、紡糸の糸番手に応じて、代理商が紡績業者に応分のものを支払うことになる。つまり、36番手については、代理商によって1ポンドあたり4.5ペンスの率で支払われたが、この4.5ペンスは、動力、賃金および経営上の諸経費を償いなお紡績業者に利益をもたらさねばならなかった」。

こうした動力や工場の賃貸しは、当面の段階においては、ランカシャーのかなり広範な地域において行われていた。たとえば、1833年の『工場調査委員会報告』は、そうした慣行について次のように指摘している<sup>(19)</sup>。

「Manchesterおよびその周辺部では、一定の数の機械を一定の速度で、一週あたり一定時間、通常は一週間

に69時間動かすに充分な動力機関(engine)とともに、工場の一部を賃借することが慣行になっていた。」

もちろん、紡績小経営の殆どがこうした依託紡績業者で占められていたわけではなかった。委託契約によらず、棉花商(cotton dealer)から3ヵ月程度の信用を供与されて原棉を調達し、それを紡績する零細紡績経営も少なくはなかった。

しかしながら、こうした依託紡績経営や問屋前貸経営の支配下にあった零細紡績経営などは、1830年代に入ると徐々にではあるがManchesterの棉花商から独立するようになった。ManchesterとLiverpool間に鉄道が開設されるようになると、その結果としてManchesterの棉花市場が崩壊するにともなって、Manchesterの代理商による紡績業者への信用の供与もその存在意義を失うようになったのである<sup>(20)</sup>。

加えて、1825年恐慌以降には、問屋前貸経営による前貸条件がさらに強化されるようになり、下請紡績経営の利潤もより圧迫され、ひいては零細紡績経営の淘汰が進行し、依託紡績制度そのものが激しい競争の中でその生産性条件の低さを露呈させつつ衰退の途を歩むようになった。たとえば、Manchesterの綿紡績兼手織布工場主であったGeorge Smithは、1833年の『商工海運委員会』においてこの点に関して次のように証言している<sup>(21)</sup>。

「(質.9126)あなたは、綿糸を委託で(on commission)紡績したことがありますでしょうか？ はい。私たちは、1822年以来、委託で棉花を紡績に出すことを慣行としてきました。(質.9127)紡糸を受け取った際に支払う価格、ならびに紡糸の糸番手についてお話し下さい？ 紡糸の糸番手は、巻糸された緯糸(cop weft)で36番手でした。(質.9128)あなたは、1ポンドの棉花で1ポンドの緯糸を受け取っていたのですか？ そうです。それが同量の重さの戻し(same weight back)に支払ってきた価格です。(質.9129)そうすると、紡績業者は損失を蒙ることになりますね？ はい、あらゆる場合に彼らは損失を蒙っていました。」

すでに述べたように、18世紀末以降の紡績部門における技術革新と機械・設備の大型化の進行によって、零細紡績経営とそれらに依存した委託経営や問屋前貸経営などは、競争条件の多くを喪失するようになり、委託料の傾向的な切り下げによっても残存することが困難になりつつあった。続いて、George Smithは次のように証言している<sup>(22)</sup>。

「(質.9130)[依託紡績の]加工賃はどの程度ですか？ 1822年には、私たちは7.5ペンスを支払っていました。1823年には、7.5ペンス、1824年には7.5ペンス、1825年には7ペンス、1826年には6ペンス、1827年には5.625ペンス、1828年には5ペンス、1829年には5.25ペンス、1830年には5.25ペンス、1831年には5.125ペンス、1832年には5ペンス、1833年には5ペンスでした。……(質.9145)あなたは先に、……36番手緯糸の依託紡績に、1832年には5ペンスを支払っていたといわれましたね？ はい。しかし私が申し上げたことは、緯糸に対する支払が16オンスの棉花に付加された全ての費用に対してであるということです。……紡績業者は、[引き渡した紡糸の重量が委託した棉花の重量に満たない場合]重量の不足分を埋め合せねばなりません。(質.9146)その差額は、1ポンドあたり1ペンスの計算になりますか？ だいたいそうです。(質.9147)それは、[原棉価格の]8分の1になりませんか？ 8分の1以上になるでしょう。(質.9148)1ペニーは原棉価格の8分の1になるのですか？ 棉花が1ポンドあたり8ペンスの場合にはその通りです。」

こうした証言に関して注目しておくべき点は、1825年恐慌を分水嶺として零細紡績経営が受け取る委託料が大幅に下落しているという点である。また、1825年恐慌からの景気回復過程においても、委託料が従前の水準に復活することはなく、むしろ低水準のまま推移したことにも留意しなければならないであろう。こうした委託料の下落は、綿糸価格の下落を反映したものであるとはいえ、採算点の低い零細委託紡績経営にとっては生存の危機といえるものであったと思われる。もちろん、これらの証言は国内外市場において競争が激化しつつあった低番手紡績に関するものであり、細糸紡績についてはあらためて検討を加えねばならないであろう。

また、委託が厳密な重量計算にもとづくものであったということは、零細委託経営にとって経常的な損失負担が課せられることにもなる点にも注目しなければならない。すなわち、原棉の加工過程、とりわけ洗棉、梳棉、粗紡工程においては、付着物の除去や棉屑離散などによって、棉花は徐々にその重量を減ずるのが一般的であった。こうした紡績準備工程における必然的な重量減少が、零細紡績経営の負担であり、しかもそれが委託棉花重量の1割以上にもなるとすると、彼らにとってはまさに加重な負担であったといわねばならない。委託加工料の傾向的な低下、加工減耗負担などは、採算点ぎりぎりまで生産していた零細紡績経営にとっては、紡績部門からの撤退を余儀なくするものであった。

激しい企業間競争の下にあって、一方では大規模紡績経営はさらに膨大な新規固定資本投資を行い生産性の向上によって綿糸価格の低落に対抗しようとして、一層の操業規模拡大を志向していたが、そのことが過剰生産を恒常化させ、紡糸価格の傾向的な低落に拍車をかけることになった。他方、劣悪な競争条件の下で零細な生産技術体系しかもたない零細経営は、そうした固定資本投資競争に対抗し得ず、労働時間の際限のない延長も不可能であったから、ますますその業績を悪化させていったのである。再び、かのGeorge Smithの証言を引用してみよう<sup>(23)</sup>。

「(質.9133)1826年から現在まで、綿紡績業は利潤をあげていないと言われるのですか？ 全般的にみてそうです。(質.9134)一律にそうだとされるのですか？ どこでもそうだというわけではありません。原料を信用で購入しなければならないという不利益の下で苦勞している企業(house)や、古い機械しか所有していないような企業は、利潤を獲得していないと思います。(質.9135)利潤を得ている紡績業者もいると思いますか？ はい、私たちは利潤を得ています。」

不況下にあって利潤率の低下を蒙りながらもなお操業を続け、新規投資すら試みる一部の大経営は、まさに操業度を引き上げることによって激烈な企業間競争を乗り切り、弱小経営を淘汰・駆逐することによって長期安定的な企業経営の基盤形成を意図していたことは容易に想定できるのではなかろうか。

生産の機械化と景気の沈滞との中で、無謀ともいえる操業規模の拡大を推進することで零細の経営の市場からの駆逐を強行し、そのことで競争に生き残ろうとする大経営の論理は、その必然的な結果として、当面の段階の綿業における苛酷とも形容できる劣悪な労働条件を規定していたのであ



る。こうした大経営の論理について、大綿工場主Kirkman Finlayは次のように語っている<sup>(24)</sup>。

「(質.1196)あなたの先のお答から、かなりの成果をもたらす綿業の将来的反映は、綿業に携わっている集団のある部分が事業を放棄するに違いないという確信にのみもとづくものであるというのが、貴方の見解だと当委員会は理解してもよいのでしょうか？ 私は、綿業のあらゆる分野において、その最も繁栄した分野においてすら損失を蒙りながらもなおかつ[事業を]営んでいる若干の人々がいる、と常にみておりました。私は、産業が現在[1833年]のような状態にあるため、多くの人々が[事業を]諦めねばならず、そして生き残った資本が、あらゆる人的可能性の中で、膨大な利潤をもたらすであろうことに満足しています。」

他方、中小・零細経営の側は、生産性の高い大経営との競争に生き残るためにはどうしても操業時間の延長、あるいは賃金の切り下げなど、総じて賃金・労働条件の劣悪化を余儀なくされるのである。注目しなければならないことは、こうした企業間競争に生き残るための零細経営における労働条件の切り下げもまた、それが労働時間の延長として具体化されたために、さらなる過剰生産を必然たらしめたという点である。ここでも、企業間競争を要因とした労働時間の延長と構造的な過剰生産とがみられる。

## 6 細糸紡績経営

本研究の課題との関連で最も注目しなければならない経営形態は、細糸紡績専業経営であることはいまでもなからう。すでに、紡績経営の発達を生産技術との関連から整理しておいたので(前掲拙稿「ミュール型紡績工場の跛行的技術発展」)、ここではイギリス綿業の細糸紡績への特化傾向を、綿業経営類型の動態的变化との関連で追認しつつ、細糸紡績経営がいつごろ生成し、どのような経済的特質をもっていたのかを、確認してみたい。

細糸紡績に特化していた紡績専業経営の多くは、高級モスリン用綿糸の生産にあたっていた。細糸紡績経営は、その製品をNottinghamに集中していたメリヤス製造業者やスコットランドの上質モスリン製造業者 その多くは問屋前貸経営であった に販売するか、あるいは輸出商人を通じて大陸諸国の織布業者に輸出していた<sup>(25)</sup>。このように細糸紡績経営の多くは、国内の高級綿織布業や海外市場への販路をもつ相対的に大規模な紡績経営か、あるいはそうした販路をもった織布経営の支配下にあった零細経営であった。

一般に細糸紡績に特化した紡績経営が出現するようになったのは19世紀に入ってからのことであったが、手動ミュール機を18世紀においてその姿を認めることもさして困難なことではない。細番手紡績に特化していた綿紡績経営の事例としてはM' Connel & Kennedyが著名である。同企業は、その設立(1791年)当初から高番手紡績を主要生産品目としていた。設立当初の紡績番手は、80~200番手であり、1815年以降にはその殆どが250番手以上の紡績で占められるようになった<sup>(26)</sup>。こうした糸番手は、当時の一般的な紡績が40番手から50番手に集中していたことを考慮すると、かなりの高番手であったといえよう。

高番手紡績への特化は、何よりもM' Connel & Kennedyが高番手紡糸による高級織布経営が集中的に立地していたスコットランド西部、北アイルランドなどにおいてその製品を販売していたからであるし、またヨーロッパ大陸市場への輸出にかなりの部分を依存していかに他ならない<sup>(27)</sup>。すでに述べたように、大陸諸国での綿業の発達は、イギリス綿製品の競争力を次第に弱化させ、その市場を狭隘化させつつあったが、高番手紡績に関してはいまだイギリスの競争力はその独占的地位を享受していた。そればかりではなく、ヨーロッパやアメリカなどにおける国内綿布生産の生成・拡大は、逆ブーメラン現象としてイギリス細糸紡績への需要を高めることになった。

細糸紡績経営の出現については、とくにスコットランドにおいてその典型的な事例を見出すことができる。先に指摘しておいたように、細糸紡績経営の多くはその製品販路をスコットランドに求めていたが、それは細番手紡糸を需要する高級綿織布小経営がスコットランドに多数存在していたからに他ならない。1780年以前には、スコットランドの手織布工は一般に絹製ガーゼ(silk gauze)や高級白麻布(fine canbrics)などの織布を主たる加工対象としており、より高度な熟練が必要であった稿子織や変り織などに習熟していたのであった<sup>(28)</sup>。

彼らの多くは、70年代から80年代にかけてのリンネル、白麻業から綿業への転換期に、綿織布、とりわけ細番手紡糸を用いた高級織布へと転業した。このように高級綿織布工が群生していたスコットランドでは、必然的にそれらの需要に応えるために細糸紡績経営が比較的早期から発達し、それだけに細糸紡績のための手動ミュールが比較的長期間にわたって残存したと思われる。

スコットランド綿業の細糸紡績への特化傾向は、しかしミュール紡績に限られていたわけではなく、1780年代に入ってからClyde川沿いに建設されたアークライト型紡績工場の場合も例外ではなかった。それらのアークライト型工場の多くは、周辺手織布工の需要に対応して、細番手紡糸を生産していた。大綿工場主Samuel OldknowのLondonにおける代理商 S. & W. Saltelは、Oldknow に宛てた書簡の中で次のように述べている。

「R.Arkwright は、その紡糸をより安い価格で提供し、またより細番手の紡績をしているに違いありませんし、スコットランドに対するイングランドの評判を彼に告げることは危険でしょう<sup>(29)</sup>。」

このように、スコットランドにおける細糸紡績業の発達は、その市場条件に支えられて目覚ましいものがあったが、しかしスコットランドの細糸紡績工場だけでは、織布業者が必要とする綿糸、とりわけ緯糸を供給することはできなかった。当然のことながら、スコットランドの織布業者はイングランドから緯糸の供給を受けなければならなかった<sup>(30)</sup>。ちなみに、R.OwenがDrinkwaterの綿工場で紡績を開始した頃、同工場で生産される綿糸の供給先はスコットランドであった<sup>(31)</sup>。こうして、1816年頃までには、Murray, M' Connel & KennedyなどのManchesterの細糸紡績工場で生産される紡糸の多くは、Glasgow市場向けのものであったとすらいわれている<sup>(32)</sup>。

かくして、大量の紡糸、とりわけ細番手紡糸がランカシャーからスコットランドへと運ばれるようになった。主たる輸送方法は、Manchesterから陸路ないし運河を通してLiverpoolまで運ばれ、そ

こから海路でGlasgowに紡糸が輸送された。緊急の必要がある場合には、Manchesterから直接陸路を通して輸送されたが、鉄道がなかった当時においては馬車で3日ほどを要した<sup>(33)</sup>。

この類型の場合、その生産技術との関連で注目しなければならない点は、その経営規模にかなりの格差がみられ、そうした規模格差に応じて生産技術体系にも自から差異があったということである。19世紀初葉段階でも、Manchesterを中心に大規模な細糸紡績専業工場が出現するようになり、雇用労働者が1,500人を越える工場もみられた(表.2 参照)。

もちろん、こうした事例だけで細糸紡績経営の規模を推定することはできない。当面の段階における細糸紡績経営に関して、その実態を明らかにした全国レベルでの統計史料は残念ながら存在しないのではないと思われる。ただし断片的な史料としては、たとえば Manchesterにあった19の細糸紡績工場の雇用労働力が、1833年の『工場調査委員会』に提出する資料としてJohn Shuttleworthによってその前年に調査されている(表3)。それによれば、19の細糸紡績工場の平均紡績工数は44.05人であった<sup>(34)</sup>。この調査ではその他の職種の労働者数について記載がないため、その規模を正確に把握することは困難であるが、その他の史料から大まかな規模を類推することはできよう。

たとえば、Andrew Ureが当時の最も典型的な細糸紡績工場として例出した紡績工場の場合、その全雇用労働者は758名であったが、そのうちミュール紡績工は103名で、全体の13.54%を占めていた<sup>(35)</sup>。これをShuttleworthの調査に適用してみると、その平均雇用労働者数は一工場当り324.13人となる。この325人弱という雇用労働者規模は、1833年の『工場調査委員会』に報告された織布専業企業、紡織兼営企業などを含めたランカシャー地方151企業の平均雇用労働者数322.15人とほぼ同水準であった<sup>(36)</sup>。これらの史料から推定すれば、これら19細糸紡績経営は、当時としては平均的規模のものであったといえよう。

表2 細糸紡績経営

企 業 名	紡 糸 番 手	平 均 糸 番 手	雇 用 労働者数	平 均 賃 金 <sup>(1)</sup>
M'Connell & Co.	100 ~ 240	170	1,545	131.03
T.Houldsworth, M.P.	130 ~ 230	180	1,201	122.72
A. and G.Murray	90 ~ 200	145	841	141.96
T.R. and T.Ogden	150 ~ 220	176	712	125
Benjamin Gray	100 ~ 200	130	391	113.5
Benjamin Sandford	140 ~ 210	175	382	112.94
Thomas Plant	140 ~ 210	175	343	112.34
J. & W.Bellhouse	130 ~ 210	170	211	148.46
S.M.Moore	150 ~ 210	180	189	129.49
Hugh Shaw and Co.	150 ~ 210	180	182	111.8
William Carruthers	150 ~ 210	180	143	146.24

(1) 平均賃金は、全雇用労働者の69時間労働週の全賃金の平均値(ペンス)。

<SOURCE> Ure, *The Cotton Manufacture*, vol.2, p.444.から作成。

しかしながら、同じく1833年の『工場調査委員会』調査による151企業の職種別雇用労働者数をみると、ミュール精紡工数は一企業平均で25.15人でしかなかった<sup>(37)</sup>。太番手紡績経営を含めた平均企業規模322.15人の紡績経営が抱える精紡工数がわずかに25.15人であったのに対して、細糸紡績経営だけを対象とした調査では44.05人と両者間に看過できない格差があったといえよう。類推するに、細糸紡績経営の場合には、雇用労働者総数からみた企業規模という点では他の経営形態のそれとほぼ同水準にあったものの、全雇用労働者に占める精紡工の数は他の形態のそれを大きく上回っていたといえよう。換言すれば、細糸紡績専業経営では、太番手紡績経営と比較した場合、相対的により多数の精紡工が必要であったこと、細糸紡績経営の雇用労働者数規模は多様であったことなどが明らかになったと思われる。

細糸紡績工場の場合、その規模格差は比較的大きく、19世紀前半段階に限ればそれらを経済的にも技術的にも同一視することはできないであろう。一方で零細的規模の細糸紡績経営がいまだ残存していたものの、他方では細糸紡績経営の大規模化が進行し、そこでの技術革新や固定資産投資などはイギリス綿業の発展を規定していたとさえいわれている。すなわち、この類型の大規模経営の場合には、経営内分業がかなりの程度進行し、それに照応して作業機の専門化がある程度進捗するとともに、それらの大規模化・改良がみられた。表4の事例にみられるように、この類型では職種の分解が進行しているとともに、一部の部門では「熟練」の機械への移転も進行していたのである。

表3 Manchester 19細糸紡績工場雇用紡績工数(1832年)

企 業 名	紡績工数	企 業 名	紡績工数
T. & R. Barnes	43	A. & G. Murray	121
Brazley & Sons.	52	Nichols	14
Bellhouse & Sons.	29	T. & R. Odgen	95
Buckham & Co.	8	Plant & Sons.	39
Carruthers	15	B. Sandford.	40
Falkner & Owen	26	W. Shaw	18
B. Gray	41	Taylor & Shatwell	9
Houldsworth	105	J. & L. Williams"	18
Kennedy & Co.	11	合 計	837
M'Connel & Co.	129	平 均	44
S.M. Moore	24		

<SOURCE> Shuttleworth, John, ' Vital Statistics of the Spinner and Piecers employed in the Fine Spinning Mills of Manchester ', *Journal of the Statistical Society of London*, Vol.V, Part 1, October, 1842, pp.270-271.より作成。

ランカシャー地方151工場を対象としたS.Stanwayの調査によれば、たとえば混打棉工程においては、成人男子272名、少年工222名、成人女子689名、少女工99名が従事しており、成人男子の比率は22.22%とかなり高い率を占めていた<sup>(38)</sup>。この工程の場合には、成人男子が少年工を助手として混打棉機の運転にあたり、原棉の供給・選別とラップ工程とには婦女子があたっていたと思われる。しかしながら、細糸紡績に特化していた表中の大規模工場の混打棉工程には、成人男子は一人も配

表4 細系ミュール型工場労働力構成(ミュール52組)

職 務	工程	成人男子	成人女子	少年	少女
出納係(Cash-keepers)	[A]	1			
事務員(Clerks or book-keepers)	[A]	2			
給棉工(Cotton taker-in)	[C]	1			
給棉工助手( " assistant)	[C]	1			
梳棉職長(Head carders)	[C]	2			
梳棉職長助手( " assistant)	[C]	1			
研磨工(Grinder)	[C]	4			
シリンダー除棉工(Cylinder-strippers)	[C]	2			
トップ除棉工(Top-card-strippers)	[C]	12			
掃除工(Brushers)	[C]	3			
梳棉機工(Card-tenters)	[C]			13	
開棉工(Spreaders)	[B]			14	
練篠機工(Drawing-frame-tenters)	[D]		28		
練紡機工(Jack-tenters)	[E]		13		
粗紡工(Stretchers)	[E]		14		
粗紡工助手(Back-tenters)	[E]				14
粗紡系選別工(Roving-sorters)	[E]			3	
軋皮工(Roller-coverers)	[H]	2			
軋皮工助手(Ledge-tenter)	[H]	1			
機械工(Mechanics)	[H]	6			
機関工(Engineers)	[H]	2			
混打棉工(Batters and pickers)	[B]		90		
精紡工(Spinners)	[F]	103			
糸繫工(Piecers)	[F]			306	97
包装工(Wrappers)	[G]		1		
総糸工(Reelers)	[G]		15		
管上工(Cop-rackers)	[G]		3		
検査工(Yarn-examiner)	[G]	1			
職長(Overlookers)	[G]	2			
守衛(Watchman)	[H]	1			
		147	164	336	111
成人労働者		311			
未成年労働者		447			
男子労働者		483			
女子労働者		275			
合 計		758			

[A]事務・間接部門、[B]開棉・洗棉・混打棉工程、[C]梳棉工程、[D]練篠工程、[E]粗紡工程、  
 [F]精紡工程、[G]仕上工程、[H]保守部門  
 <SOURCE> Ure, *op.cit.*, vol.2, p.449.より算定し作成。

属されてはならず、その全てが婦女子で占められていた。後者における技術革新の進展と、「熟練の解体」とが看取できよう。

また、梳棉・粗紡工程においても同様の傾向を確認することができる。Stanwayの調査では、梳棉工程は全体としては成人男子25.01%、成人女子37.26%、少年工14.13%、少女工23.6%と、不熟練婦女子労働者が全体の75%を占める職場であったが、それでも梳棉工程にはかなりの数の成人男

子労働者がみられた。ところが、表4の企業では、梳棉工程にいた若干の職長、機械保守工らを除けば、この職場の全労働者175名の殆どが婦女子で占められていた。

もともと、早期の段階から成人男子労働力が充てられて梳棉工(carder)は、不熟練工のそれに倍する賃金を稼いでいた相対的に熟練度の高い職種であった<sup>(39)</sup>。紡績準備工程は、専ら年小者や婦人などの職場であったが、梳棉工程だけは男子熟練工に固有の職場となっていた。彼らは、梳棉機を運転しながら、シリンダーのトップやカードなどの鉄針に付着した棉屑を除去したり、鉄針を研磨するなどの幾つかの複合職務を担当していた。

しかし、梳棉機の運転そのものは比較的容易であり、機械の操作、除棉作業、研磨作業などに分業関係がみられるようになった1850年代以降には、梳棉機運転工は不熟練職種に転落した<sup>(40)</sup>。ところが、表4の細糸紡績工場の場合には、すでに1834年の段階でこうした分業関係、したがってまた職種の職務への分解がみられ、梳棉機運転には少年工が充てられ、他の職務は成人男子が担当するとはいえ、研磨工、シリンダー除棉工、トップ除棉工などへの分解が進んでいた。

少なくともこれらの史料による限り、高級細糸紡績専業経営における技術革新の進展が他の類型のそれよりも先取的であったと看取できよう。一般にこれら細糸紡績専業経営における資本の有機的構成は相対的に高く、とりわけミュール機の大型化・長軸化は顕著であった。すでに例出した表4の工場では、ミュール1組の紡錘数が312であったし、当時有数の大細糸紡績工場であったHouldsworthの工場では800紡錘から1,000紡錘の長軸ミュールも導入されていた<sup>(41)</sup>。たとえば、90~250番手の細糸紡績を行っていた雇用労働者数850人のある工場では、1833年当時すでに860紡錘のミュール機を導入しており、さらに大型のものを新規導入する計画もあった。同工場の経営者George Murrayは、1833年の『工場調査委員会』において次のように語っている<sup>(42)</sup>。

「(質)あなたの工場(manufactory)では、860紡錘のミュール機を何組備えていますか？ その長さのものは2台です。それよりも若干大きなものを何組か導入するつもりでいます。(質)あなたの工場では、400紡錘以上のミュール機を何台くらい運転していますか？ 私のところのミュール機は平均で34紡錘ですが、それよりも大きい372紡錘のものが何台かありますし、492紡錘のものも2組あります。……細糸紡績で用いられているような大型ミュールを、運転速度が早く、機械の重量も重い太番手紡績にも適用できるのかどうか疑問に思っています。」

この証言にうかがえるように、当面の段階には細糸紡績部門においてミュールの長軸化が相当程度進行していたといえよう。さらに注目すべきは、細糸紡績経営が太番手紡績部門よりもミュール機の大型化でより先行していたことである。すでに述べたような紡糸市場における競争条件の構造的な変化に規定されて、イギリス綿業は高級品・細糸紡績への傾斜を強めつつあったが、当面の段階に限定すれば、前者の技術的優位性がより鮮明になったともいえよう。細糸紡績がミュール機の大型化にとってより適合性に優れていたとすれば、細糸紡績経営の相対的な大規模化が技術的にも促進されていたといえよう。

しかし細糸紡績の場合、長軸ミュールの導入が低番手紡績と比較して相対的に容易であったとし

ても、逆にミュール機の自動化に関しては後者の後塵を拝することになったことに留意しなければならない。細糸紡績経営における精紡作業の自動化は、少なくとも1830年代中葉までは殆ど進捗せず、自動ミュールは専ら太番手部門で導入されていたのである。したがって、19世紀中葉まで、細糸紡績部門では半自動ミュール機(動力付)が設置されるに止まり、それだけに精紡工の「熟練」はその社会的生命を失ってはいなかったのである。後に詳述するように、他の紡績準備工程では、機械化・自動化による生産の合理化によって、一部の機械保守部門を除けば、成人男子労働力が徐々に駆逐され、これに代替して婦女子の進出がみられたものの、精紡工程ではそうしたダイリキュションは、少なくとも細糸紡績経営の場合には、1830年代末まで殆ど顕在化しなかったのである。

こうした点も加わり、19世紀の初葉段階における生産の合理化、労働生産性の向上が太番手紡績においてより顕著であり、細番手紡績経営における生産性の向上がそれを下回るようになっていたことに注目しなければならない。表5から明らかなように、40番手紡績の場合の1紡錘当日産紡績量は、1812年から1830年にかけておよそ37.5%、60番手紡績は42.86%上昇したのに対して、200番手および250番手紡績では20%の増加に止まっていた。また、綿糸1重量ポンド当りの原価にしても、40番手の場合には1812年から1830年にかけて約51.77%も減少したのに対して、250番手紡績ではわずか19.52%の節減しかみられなかった。

このように、この段階における生産性の向上は、少なくともその相対的な伸び率で比較する限り、太番手紡績における向上率が細番手のそれを大きく上回っていたといえるのではなかろうか。ミュール機の大型化や紡績準備工程における合理化などで、細番手紡績経営が先行していたものの、1820年代以降の太番手紡績経営における急速な生産性向上、とりわけ紡績製造原価に占める原棉購

表5 紡績糸番手別生産性

糸番	40	60	80	100	120	150	200	250	
(1)	1812	2	1.75	1.50	1.4	1.25	1	0.75	0.05
	1830	2.75	2.5	2	1.8	1.65	1.33	0.90	0.06
	指数	137.5	142.86	133.34	128.57	132.0	133.0	120.0	120.0
(2)	1812	18	24	26	28	30	34	40	48
	1830	7	10	11.25	13.75	16	20	36	44
	指数	38.89	41.67	43.27	49.11	53.33	58.82	90.00	91.67
(3)	1812	12	18	26	34	42	78	200	372
	1830	7.5	12.5	19.5	26.5	32	59	140	294
	指数	62.5	69.44	75.0	77.94	76.19	75.64	69.0	79.03
(4)	1812	30	42	52	62	72	112	240	420
	1830	14.5	22.5	30.75	40.25	48	91	174	338
	指数	48.33	53.57	59.13	64.92	66.67	70.54	72.5	80.48

(1) 1日1紡錘当りの紡績高(単位:ハンクス)

(2) 紡糸1重量ポンド当りの原棉購入費(屑棉を含む)(単位:ペンス)

(3) 紡糸1重量ポンド当りの賃金費用(単位:ペンス)

(4) 紡糸1重量ポンド当りの製造原価(単位:ペンス)

<SOURCE> Baines, *op.cit.*, p.353.より算定し、作成。

入費用比率の低下が細番手のそれを凌駕していたことに留意しなければならないであろう。もっとも、太番手紡績の場合には、こうした生産性の向上以上に製品価格の低落が進行していたため、生産性の向上を相殺してもなお、その利潤率の低下が大きく、経営実態が傾向的に苦しくなっていたことに vari ない。

ミュール機の長軸化・動力化や運転速度の増加などは、精紡工一人当りの紡錘数を増加させるが、そのことに応じて紡糸の切断回数も増加し、その結果として精紡補助工、すなわち糸繫工や掃除工などの増員を必然たらしめる<sup>(43)</sup>。この点については、かつて別稿において比較的詳しく問題としておいたが<sup>(44)</sup>、ここではそうした糸繫工の増加が綿業における年少児童労働問題の一つの契機にもなったことを確認しておきたい。内部請負制という間接雇用のもとでの年少補助工の存在、これがある意味で綿紡績における労務管理を規定していたといっても過言ではないと思われる。

大量の精紡補助工の存在は、年少労働問題、間接雇用(内部請負制)、家族一括雇用、組作業などといった当面の段階の綿工場における労務管理問題と密接に関連しているからである。とりわけ、細糸紡績が低番手のそれと比較してより多くの補助工を必要としたという事情を考慮すれば、細糸紡績経営における精紡補助工について簡単に考察を加えることは本研究の課題にとって必ずしも無駄ではないであろう。

一説によれば、ミュール機の動力化や半自動化などによる精紡工の受持台数の増加によって、以前は精紡工一人当り1～3人で足りていた補助工が8～9人も必要になったといわれている<sup>(45)</sup>。たとえば、1833年の『工場調査委員会』において、かつて精紡工をしていた証言者は、精紡工が何人の糸繫工を雇用しているかという質問に次のように答えている<sup>(46)</sup>。

「一人の精紡工が雇う糸繫工は、ミュール機の大きさ、彼が紡績する紡糸の糸番手などに応じて、2人から8,9人というところです。ミュール長軸のものであるか、あるいは紡錘数が多いか、または高番手の場合には、精紡工はより多くの糸繫工を必要とします。」

しかしながら、この9人という数値はやや大袈裟であろう。逆に、たとえばA. Ureが指摘するところによれば、自動ミュール機は運転工一人に掃除工一人で充分で、糸繫工の増員はまったく必要なかったといわれているが<sup>(47)</sup>、これもまた過小評価に過ぎよう。1838年の議会『労働者の団結に関する特別委員会』における一精紡工の証言によれば、必要とされる糸繫工は精紡工一人につき3人とされていたし<sup>(48)</sup>、別の研究によれば、Manchesterの場合、1818年には2台1組の540紡錘ミュール機を運転するのに精紡工と2人の補助工で充分であったが、1832年には3人、翌年には標準的工場でその比率が1対4になったと指摘されている<sup>(49)</sup>。

先に引用した元精紡工の議会証言にも明らかのように、細糸紡績の場合には低番手紡績に比べてより多くの糸繫工を必要としていた。この点を確認するための網羅的な史料には恵まれていないが、1833年の『工場調査委員会報告』によって推論することができよう(表6)。同表による限り、精紡工と糸繫工との量的比率には、ランカシャーだけをとりても、地域的にかなりの偏差があるも



表6 ミュール精紡工程における地域別労働力構成(1833年)

地 域	監 督	精紡工	糸繫工	掃除工	合 計	補助工 比 率
Manchester及び近郊	57	1,435	2,697	884	5,073	2.50
Stockport,Heaton Norris	10	398	571	93	1,072	1.67
Duckenfield,Staley Bridge	18	402	687	21	1,128	1.76
Brinnington,Hyde	23	380	572	80	1,055	1.72
Tintwistle,Glossop	5	209	481	51	746	2.55
Oldham	5	226	326	28	585	1.57
Bolton	23	675	1,688	25	2,411	2.54
Warrington	2	48	95	41	186	2.83
合 計	143	3,773	7,117	1,223	12,256	2.21

<SOURCE> P.P., *Factory Inquiry Commission, Supplementary Report*, Part 1, D.1, Lancashire District, pp.126-133.より算定し、作成。

の、およそのところ精紡工一人当たり1.5～3人の補助工が付いていた。この補助工比率が高い地域としてはManchester,Bolton,Warrington,Tintwistle & Glossopなどの2.5～2.8人があるが、他の地域では1.5～1.8人の水準であった。こうした地域格差は、地域ごとの紡糸系番手の差異が反映されていると思われる。補助工比率の高い地域は、いずれも細番手経営が集中的に立地している地域であり、したがって先の証言を追認することができるであろう。すなわち、細糸紡績の場合にはミュール機の長軸化が進行していたこと、紡糸の切断頻度が高かったことなどのため、糸繫工の増員が必要であったとみて大過ないであろう。

高番手細糸紡績が、精紡作業により複雑性と繊細性とを要求するものであるとするならば、したがって精紡工のより高い熟練とより多くの精紡補助工とを必要とするならば、精紡工賃金と補助工比率との間に有意差のある相関関係が見出せるはずであるがどうであろうか。補助工比率が相対的に高かったManchester,Bolton,Tintwistle,Warringtonなどでは、Manchesterを100とした精紡工の稼得賃金指数が100,104,93,,84.39,88.36と前二者が高く、後二者のそれは低くなっている。しかし、補助工比率が低かったStockport,Duckenfield,Hyde,Oldhamなどにおける精紡工稼得賃金指数は、89.5,76.15,87.45,96.02といずれも低くなっている。労働力需給関係や生計費に関する地域格差などを考慮すれば、一般に大都市圏における労働賃金は相対的に高くなり、したがってこうした稼得賃金格差の要因は多様であるといわねばならない。しかしながら、補助工比率と稼得賃金格差とのこうした相関を全く軽視することもまたできないのではなかろうか。

先のTintwistleやWarringtonが、いずれも農村部に点在する小都市であり、またサンプル数も少ない地域であることを考慮すれば、紡糸品目・補助工比率・精紡工賃金との間に微妙な相関関係が見出せるとしても太過なからう。ともあれ、高番手細糸紡績経営においては、ミュール機の大型化や長軸化が進行していたものの、低番手紡績に比べより熟練度の高い精紡工への需要が高く、より多くの補助工を必要としていたといえよう<sup>(50)</sup>。

このような事情から、この細糸紡績経営の場合には、その製造原価に占める固定費および労務費

の比率が相対的に高くなっている。たとえば、表7の事例によれば、より高番手の綿糸を紡績している40番手系紡績工場では、利子・機械原価償却費ならびに労務費の比率が高く、20番手紡績工場では原棉費用と蒸気力・機械修繕費などの比率が高くなっている。この場合、40番手紡績工場を細糸紡績の範疇とすることはできないし、紡績糸番手格差も小さいから、両者の関係を一概に論ずることはできないが、紡績糸番手の相違によってその製造原価構成に差異が生じていること、すなわちより高番手の場合には原価償却費と労務費の比率が高いこと、したがってまた細番手紡績経営がより付加価値の高い製品を生産していたことなどを指摘できるのではなかろうか<sup>(51)</sup>。

表7 紡績糸番手による製造原価構成格差

	40 番手 紡 績		20 番手 紡 績	
	費用(£)	構成比	費用(£)	構成比
利子・原価償却費	2,300	9.2	2,000	8.70
原棉	14,000	56	13,300	57.83
蒸気力・機械維持修繕費	1,800	7.2	2,500	10.87
賃金	5,400	21.6	3,800	16.52
利潤	1,500	6.0	1,400	6.08
合 計	25,000	100	23,000	100

<SOURCE> Fong, H.D., *Triumph of Factory System in England*, Tientsin, 1930, p.43.  
より算定し作成。

また、Ellisonの推算(表8)によれば、40番手紡績の場合の原価構成と100番手紡績のそれとの間にも同様の傾向がみられる。すなわち、40番手紡績における原価構成は、その過半部分が原棉購入費でしめられていたのに対して、100番手紡績のそれは前者を下回り、逆に労務費その他の費用の比率が高くなっている。こうした傾向は、紡糸価格の低下にともなってより明瞭なものとなり、1830

表8 綿糸生産原価の推移

	1779		1784		1799		1812		1830	
	s.	d.	s.	d.	s.	d.	s.	d.	s.	d.
40番手										
販売価格(a)	16	0	10	11	7	6	2	6	1	2.5
原棉価格(b)	2	0	2	0	3	4	1	6	0	7.75
b/a	12.50		18.05		44.44		60.00		53.45	
賃金・利潤他(c)	14	0	9	1*	4	2	1	0	0	6.75
c/a	87.50		81.95		55.56		40.00		46.55	
100番手										
販売価格(a)	38	0	19	0	7	2	5	2	3	4.5
原棉価格(b)	4	0	3	6	3	0	2	4	1	1.75
b/a	10.53		18.42		41.86		45.16		33.95	
賃金・利潤他(c)	34	0	15	6	4	2	2	10	2	2.75
c/a	89.47		81.58		58.14		54.84		66.05	

原文では 8s. 11d.となっていたが誤りであろう。

<SOURCE> Ellison, *op.cit.*, p.61. より算定し作成。

年時点では前者における原棉購入費比率53.45%に対して、後者のそれは33.95%にとどまっていた。

このように、細糸紡績経営において固定資本投資や労務費などにかなりの支出が必要となるのは、すでに述べたように、細糸紡績経営における機械化、機械設備の大型化、企業規模の拡大などが進行していたこと、さらには太番手経営よりも多数の紡績補助工が必要であったこと、紡績準備過程においては労働の機械化が進行していたにもかかわらず精紡過程ではより高度な熟練が必要であったこと、などのためであったと想定できよう。したがって、この細番手紡績経営の場合には、何よりも労務費の節約と操業度向上による原価償却費の節約とが求められていたのである<sup>(52)</sup>。

総じて、固定費比率の高い企業の場合、操業度が企業の業績に与える影響は大きくなるから、企業経営にとって高い水準での操業度の維持が絶対的な課題となる。生産調整に対する柔軟性に欠けるこうした高固定費比率経営は、したがってその必然的な帰結として過剰生産体質をもつことになるといえよう。一般に高番手紡績経営においては、操業度の維持・拡大が不可欠になり、商品価格変動に対する弾性値が低いために、景気沈静期にも一定規模で生産を維持することになり、市場における過剰生産を構造的なものとする。イギリス綿業の細糸紡績への特化は、紡績経営における固定費率をより一層引き上げ、その必然的な結果として景気変動に対する短期的柔軟性を傾向的に喪失させることによって、循環的な過剰生産恐慌の一要因を形成することになるのである。

しかし、ここでさらに注目しなければならないもう一つの点は、紡績経営における傾向的な利潤率の低下が紡糸品目によってかなりの格差を伴いながら進行したということである。19世紀に入ってから全般の利潤率の低下傾向の中で、細糸紡績経営と太番手紡績経営との間の利潤率格差がさらに拡大するようになり、後者が利潤率のさらなる低下、したがってより厳しい国内外の競争に晒されていたといえよう。こうした格差は、したがって細糸紡績へのイギリス綿紡績業の特化をさらに促進したであろうことは容易に想定できるであろう。

すなわち、国内競争の激化、さらには大陸諸国および合衆国における綿紡績業が、太番手紡績に関してはイギリスに対する競争力をより高めつつあったことも加わり、国内の綿紡績業は細番手、さらには極細番手紡績へと業態を特殊化していったのである。構造的な過剰生産と利潤率低下とのもとで、紡績経営の多くはイギリスがまだ技術的に優位に立ち、国際間の競争条件がやや緩やかであった細番手紡績にその活路を見い出そうとしたのであった。細糸紡績専門経営は、19世紀に入ってからイギリス綿紡績業の構造的な過剰生産と国際競争の激化の中で、イギリス綿業の代表的な経営形態となっていくのである。

とりわけ、スコットランドにおいては細糸紡績への特化が顕著であった。このようにスコットランド綿業が細糸紡績に特化していったのは、すでに簡単に触れておいたように、同地において従来からモスリンなどの高級織布業が拡張していたことによるが、しかしそれだけが要因であったわけではない。加えて、スコットランドに輸入される原棉の価格が、LondonやLiverpoolなどと比較すると、1重量ポンド当り1ペンスから3ペンスも割高であったため、イングランド綿糸と競争するためにはより付加価値の高い綿糸を生産しなければならなかったという事情があったことを見落し

てはならないであろう<sup>(53)</sup>。

当初、スコットランドの原棉輸入先は、東インド産のものであり、スコットランドにおける綿業の発達は、一面では古い東インド植民地制度に依存するものであった。しかし周知のように、19世紀に入るとアメリカ合衆国産の棉花の輸入が増大するようになった<sup>(54)</sup>。合衆国における棉花の大量栽培は、原棉価格を引き下げることになったが、それだけに輸送コストの占める比率は高くなり、したがって主要海上交通網ではイングランドよりも不利であったスコットランドの場合、原棉の調達コストは割高であった。原棉調達コスト上の不利を補うためには、製造コストに占める原棉費用の比率がより低い細番手紡績に傾斜することが不可欠であったといえよう。

## 7 紡織兼業経営

周知のように、力織機工場は紡績経営の力織機工場の経営化と、比較的富裕な問屋織布経営による力織機織布経営への転換という二つの経路によって、とりわけ前者によって生成してきた。前者の場合、1825年恐慌を一応の分水嶺とした紡績利潤の低下、とりわけ太番手部門における利潤率の低落傾向が、紡績経営をして力織機織布部門の兼営化に踏み切らせた基本的要因であった。問屋制織布業を兼営していた紡績工場主George Smithは、この点について議会『商工海運委員会』において、次のように証言している<sup>(55)</sup>。

「(質.9418)その頃[1818年]、力織機は稼働していましたか？ 極めて部分的です。(質.9419)力織機が年々どの程度増加したのか教えてください？ わかりません。(質.9420)それらは、いつ頃から急激に増加したのでしょうか？ それらは、1825年以降、紡績利潤が下落した頃から著しく増加し始めたと思います。その頃、工場主たちは自らの紡績業に力織機織布業を付け加え始めました。」

1825年恐慌は、もともと利潤率が低く採算点ぎりぎりでは操業していた太番手紡績経営にとっては大きな打撃となったが、とりわけ太番手紡糸価格の暴落は紡績専業経営の存続を困難にし、太番手紡績経営をして力織機織布部門を兼営させる契機ともなった。もっとも、こうした兼営化を試みることなく紡績専業経営を続ける事例も少なくなかったが、殆どのケースでその業績は傾向的に悪化していった<sup>(56)</sup>。

力織機織布専業経営は、1830年代の中葉まではその数も少なく、経営規模も比較的小規模なものが多く、さらに力織機がいまだ技術的に細番手紡績の領域にまでは及んでいなかったため、専ら太番手部門に限られていた。彼らは、紡績業者から太番手紡糸を購入し、これを加工し製品化していたが、一般に力織機が手織機よりも熟練を必要とはしていなかったために、若干の機械工と職長とを除けば、その殆どが婦女子労働者を主に雇用していた。この経営形態についても、その生産原価に占める原料、すなわち紡糸の購入費用の比率が高く(表9参照)、したがって紡糸価格の変動がその経営利潤を左右していた。

表9 一力織機工場の生産原価構成(織機500台)

項 目	費用(£)	構成比
利子・償却費	1,800	4.0
蒸気力・機械維持修繕費	2,000	4.4
紡糸・麻	32,000	71.1
賃金	7,500	16.7
利潤	1,700	3.8
合 計	45,000	100.0

<SOURCE> Fong, *op.cit.*, p.44. より算定し、作成。

1820年代後半以降、徐々に普及過程に入っていた力織機は、後に詳述するようにいまだ技術的難点が多く、専ら粗布織布部門においてしか活用することができなかったが、そのことは粗布用太番手紡績経営における力織機工場兼営化に一定の動機を与えることになった。表10にみられるように、1830年代に入るとその数を急速に増加させるようになった紡織兼営工場(the combined spinning and weaving firms)は、世紀中葉にはその頂点に達するようになった<sup>(57)</sup>。

1825年恐慌以降、イギリス綿業における典型的な経営類型になりつつあった紡織兼営経営の多くは、当面の段階に限定すれば太番手紡績に偏っていたものの、その規模は比較的大規模なものであった。紡織兼営経営の特質は、その規模が当時としては際立って大きなものであったという点にある。紡織兼営経営は、その平均的な規模においてすら、大規模な紡績専業経営や、この段階になって出現するようになった力織機経営などを凌駕する規模をもっていた。

表11から容易に看取できるように、紡織兼営工場は、その規模、機械化の進展の程度などについて、紡績専業工場や力織機専門工場などにおけるそれらをはるかに凌いでいた。1841年における紡績専業工場の一工場当りの平均雇用労働者数が121.34、力織機工場のそれが91.65であったのに対して、紡織兼営工場の場合には348.63人となっており、その規模格差は明瞭であった。もっとも、紡織兼営工場における平均雇用労働者数が、傾向的に減少している点には留意しなければならない。紡織兼営経営がその初期的段階において相対的に大規模なそれとして創業・付設されたものの、その後は経営数の増加にともなって比較的小規模な経営も増加し、平均的にはその規模が小さくなっているのである。

また、1工場当りの紡錘数(表12)をみても、1850年の時点では、紡績専業工場の紡錘総数は

表10 経営形態別綿工場数(ランカシャーのみ)

	紡績専業工場	織布専業工場	紡織兼営工場	合 計
1841*	550 (56.47)	104 (10.68)	320 (32.85)	974
1841	475 (55.49)	88 (10.28)	293 (34.23)	856
1850	517 (45.00)	196 (17.06)	436 (37.94)	1,149
1856	591 (40.73)	344 (27.71)	516 (35.56)	1,451

\*印は全工場数で、その他の年度は稼働中の工場数

<SOURCE> Taylor, *op.cit.*, p.122, table v より作成。

表11 綿工場経営形態別雇用労働者数(ランカシャーのみ)

		紡績專業工場	織布專業工場	紡織兼営工場	合 計
総数	1841*	66,738(35.5)	9,532( 5.1)	111,561(59.4)	187,831
	1841	58,636(34.2)	8,277( 4.8)	104,815(61.0)	171,728
	1850	56,012(26.5)	19,674( 9.3)	135,260(64.2)	210,916
	1856	68,460(26.5)	36,936(14.3)	152,924(59.2)	258,320
工場平均	1841*	121.34	121.34	348.63	192.84
	1841	123.44	123.44	357.73	200.67
	1850	108.34	108.34	310.23	183.59
	1856	115.84	115.84	296.36	178.03

\*印は全工場数で、その他の年度は稼働中の工場数  
<SOURCE> Taylor, *op.cit.*, p.122, table vi より作成。

表12 綿工場経営形態別規模(ランカシャー全綿工場)(1850年)

	紡績專業工場	織布專業工場	紡織兼営工場	経営形態不明	合 計
工場数	746(44.38)	228(13.56)	537(31.95)	170(10.11)	1,681
紡 錘 数	8,547,169	-	9,997,918	280,989	18,826,076
(%)	-45.4	-	-53.11	-1.49	
織 機 数	-	36,312	183,686	1,771	221,769
(%)	-	-16.37	-82.83	-0.8	
労働者数	73,956	21,823	176,135	7,963	279,877
(%)	-26.42	-7.8	-62.93	-2.85	
平均紡錘数	11,457	-	18,618	1,653	12,957
index	-100	-	-162.5	-14.43	-113.09
平均織機数	-	159	342	10	237
index	-	-100	-215.09	-6.29	-149.06
平均労働者	99	96	328	47	166
index	-100	-96.97	-331.31	-14.47	-176.68

<SOURCE> Taylor, *op.cit.*, p.122, table vii より作成。

11,457錘であったのに対して、紡織兼営工場の場合には18,618錘と前者の62.5%増であったし、1工場当りの織機台数にしても、織布專業工場が159台であったのに、紡織兼営工場では342台に達し、前者の2倍を越えていた<sup>(58)</sup>。ともあれ、当面の段階に限っていえば、紡織兼営経営の大規模性は際立っていたとみて大過ないのではなからうか。

こうした点は、綿業都市部においてより顕著であった。たとえば、ManchesterおよびAshtonを例にとってみると、そこでの紡績專業工場の1工場当りの平均雇用労働者数は、ランカシャー全体では約121人であったのに対して、133人と都市部での相対的な大規模化が認められる。ところが、こうした格差は紡織兼営工場の場合にはより拡大しているのである。両都市には、1841年時点で紡織兼営工場が65工場あったが、その平均雇用労働者数は紡績專業工場のそれを大きく凌駕し、約500人にも達していたのである<sup>(59)</sup>。

この紡織兼営経営にあつては、力織機工場(一部では手織機工場を兼営するものもみられた)で使

用される経糸生産のために、スロツスル紡績機(throstle)が導入されていたし、また自動ミュール機もこの段階においては細糸紡績への適用が困難であったために、専らこの太番手紡績に特化していた紡織兼営経営において導入されていた。

スロツスル紡績機や自動ミュール機の導入、さらには織布部門における力織機の設置などを特徴とするこの紡織兼営経営の場合には、したがって当然のことながら、細番手紡績専業経営に比べてその雇用労働力に占める不熟練・半熟練工の比率が高かった。ウォーター・フレイムの改良機であるスロツスル紡績機はもとより、自動ミュール機もまた従来のミュール機のように熟練した成人男子労働者を必要としなかったために、これらの紡織兼営経営においては不熟練婦女子労働者の流入が顕在化する。たとえば、Glasgowの紡織兼営工場(主たる紡糸系番は18番手)の工場主は、1833年の『商工海運委員会』において次のように証言している<sup>(60)</sup>。

「(質5402)自動ミュール機を操作するために幾人かの成人男子が必要なのではないのでしょうか？　そうです。現在精紡工たちは自分の下に2人の糸繫工を置いています、[自動ミュールが導入されても]2人の糸繫工は依然として雇っているでしょう。……(質.5403)その機械はManchesterで使用されていますか？　はい。(質.5404)長い間ですか？　1826年以来、それは完全なものになっています。(質5405)それはアメリカで発明されたのでしょうか？　いいえ、Manchesterです。」

紡織兼営経営においては、紡績・織布両部門を兼営していること、スロツスル紡績機や力織機などが比較的普及していること、などのためにその固定資本投資は一般に高い水準になっていた。たとえば、当時最大の綿業経営者であったRobert Hyde Greggが経営する4つの綿工場に対する投下資本総額は、固定資本(sunk capital)と流動資本(floating capital)とで168,000ポンドに達し、その年間原価償却費は、6,710ポンドに達していた(表13)。生産価額に対する固定資本の比率は、紡績専門工場の第1工場が0.625、第2工場が0.684であり、紡織兼営工場であった第3工場が0.625、第4工場は0.673であった。総じて、労働集約性の高い綿業としては、その比率は極めて高いものであるといえよう。

このような紡織兼営経営における投下資本規模の巨大化は、当然のことながらイギリス綿業の競争・蓄積条件に大きなインパクトを与えずにはおかなかった。すなわち、紡織兼営経営における投下資本額の巨大化は、とりもおさず資本の有機構成を高め、固定費比率を高めただけでなく、競争によく耐え得るに必要最低限の固定資産投資額の水準を引き上げることによって、こうした競争過程から零細・弱小経営を駆逐していったのである。比較的小規模な綿工場ですら、その創業資本規模が1万ポンドを越えるというような資本蓄積の進展は、いよいよ資金調達力の低い弱小経営を競争過程から撤退させたのである。1830年代以降の紡織兼営工場の展開は、同時に零細経営駆逐の過程でもあった。Glasgowの綿工場主Henry Houldsworthが1833年の『商工海運委員会』において行った証言から引用してみたい<sup>(61)</sup>。

「(質.5303)小規模な綿紡績業を始めるにはどのくらいの資本が必要なのでしょうか？　仮に、工場を建設

表13 R.H.Gregg の綿工場における投下資本と主要経費(1832年)

	第1工場 (紡績)	第2工場 (紡績)	第3工場 (兼営)	第4工場 (兼営)	合計
固定資本(£)	10,000	26,000	25,000	37,000	98,000
流動資本(£)	7,000	18,000	20,000	25,000	70,000
利子(£)	850	2,200	2,250	3,100	8,400
使用料・税金等(£)	150	260	200	150	760
原価償却費(£)	650	1,200	1,860	3,000	6,710
臨時費・燃料費(£)	1,100	2,850	4,200	5,500	13,650
賃金(£)	2,600	6,800	14,000	10,660	34,060
費用合計(£)	5,350	13,310	22,710	22,410	63,780
生産綿糸(lb)	363,000	877,000	733,000	740,000	2,713,000
綿糸番	18	18			
生産織布(lb)	733,000	740,000	1,473,000		
生産価額(£)	16,000	38,000	48,000	55,000	157,000

<SOURCE> P.P., *Factory Inquiry Commission, First Report, Examination*, pp.34-35, taken by Tufnell, delivered by Robert Hyde Gregg.

して、大型の機械を据えつけてくれるような土地所有者(landlord)を得ることができれば、5,000か6,000ポンドで小紡績業者になることができます。(質.5304)工場の建設に必要な金額に加え、5,000か6,000ポンドが必要になるということでしょうか？　そうです。工場は、機関と機械(millwork)とを含めて5,000ポンドないし6,000ポンドかかります。もし、5,000ポンドか6,000ポンドをもっていたとして、そのうち4,000ポンドを機械に充てれば、手元に1,000ポンドが残りますので、それで小規模紡績経営を運営することができます。」

また、こうした巨額な固定資本投資は、急速で転換の早い技術革新競争のもとでは可能な限り早急に減価償却しなければならないから、そのために生産の無制限的な拡大が不可欠となる。また、積極的な設備投資は固定費比率の上昇を必然たらしめ、その結果として操業度の高位維持が重要な経営課題となる。こうして、紡織兼営経営の規模拡大と積極的な設備投資競争とは、市場における慢性的な過剰生産を招き、過剰生産恐慌の要因ともなったのである。

すでに簡単に触れておいたように、紡織兼営経営の多くは太番手紡績に集中していたから、大陸諸国や合衆国などにおいて生成・確立し始めていた太番手紡績業と競合関係にあった。イギリスにおいて生産された太番手綿糸は、主として大陸諸国に、綿布は南北アメリカ、アジア諸国に輸出され、総需要に占める輸出の比率はもともと高かったが、海外における太番手紡績業の発達は、イギリス綿糸の独占的地位を脅かすようになり、とりわけ太番手紡績経営は激しい国際競争に直面しつつあった。

本稿は、拙稿「綿織布経営の諸類型に関する一考察～初期イギリス綿業における経営形態の発展と多様化」『産業研究』第35巻第1号の続編であり、公刊の都合により異なった学術誌に掲載した。なお、本稿も紙幅の関係から続編を予定している。



- (1) 以上の事例については、Bythell,Duncan, *The Handloom Weavers ; A Study in the English Cotton Industry during the Industrial Revolution*, Cambridge,Cambridge University Press,1969,p.29. を参照されたい。
- (2) See, P.P., *Report from the Select Committee on Manufacturers, Commerce, and Shipping, with the Minutes of Evidence*, Parliamentary Papers, Sess.1833,vol.VI,1833,Minutes of Evidence, Q.10188, QQ.10050,11076, evid. of J.Grimshaw.
- (3) *Ibit.*, *Minutes of Evidence*, p.559, QQ.9294-9295, evid. of George Smith.
- (4) *Ibit.*, *Minutes of Evidence*, p.553, QQ.9126-9132,9149, evid. of George Smith.
- (5) *Ibit.*, *Minutes of Evidence*, p.553, QQ.9130,9145-9148, evid. of George Smith.
- (6) *Ibit.*, *Minutes of Evidence*, p.565, QQ.9434-9436, evid. of George Smith.
- (7) Unwin,G., ' The Transition to the Factory system ' , *The English Historical Review*, Vo.XXXVII, No.CXLVI, April 1922, p.215.
- (8) *Ibit.*, p.215.
- (9) See, *Ibit.*, p.215.  
もっとも、その頃には Oldknow は Arkwright をはじめとして幾つかの大綿工場からその2倍以上の緯糸、撚糸(twist)を仕入れるようになっていた。 See, *Ibit.*, pp.215-216.
- (10) Unwin,G., ' The Transition to the Factory system, Part II ' , *The English Historical Review*, Vo.XXXVII, NoCXLVII, July 1922, p.384.
- (11) *Ibit.*, p.384.
- (12) 「手織布工の全て、それに大部分の紡績工たちは、その後の近代的な賃金労働者とほぼ同水準の生活水準で働く肉体労働者として雇われていた」(Unwin ,*The Transition* ,p.215.)
- (13) Wadsworth,A.P. & Mann,Julia de L.,*The Cotton Trade and Industrial Lancashire 1600-1780*, Manchester, Manchester University Press, 1931, p.274.
- (14) Hills,Richard L., *Power in the Industrial Revolution*, Manchester, Manchester University Press,1970, p.20.
- (15) Batterworth,E.,*Historical Sketches of Oldham*,1856,p.103. (cited in Hills,op.cit., p.20.)
- (16) Hills, *op.cit.*, p.20.
- (17) Andrews,A., *Fifty Years ' Cotton Trade ; Read before the Economic Section of the British Association*, Oldham, Oldham Standard Office, 1887, p.2.
- (18) *Ibit.*, p.2.
- (19) P.P., *Factory Inquiry Commission,First Report of the Central Board of His MaJesty ' s Commissioners appointed to collect Information in the Manufacturing Districts,as to the Employment of Children in Factories, and as to the Propriety and Means of Curtailing the Hours of their Labour:with Minutes of Evidence,and Reports by District Commissioners*, Parliamentary Papers,Sess.1833,vol.XX,1833,Report, p.43.  
また同報告には、工場建物、動力、倉庫などの賃貸し契約書の実例が多数掲載されている。 See, *Ibit.*, Examinations, D2, Lancashire District, taken by Tufnell, pp.68-69.
- (20) Ellison,Thomas., *The Cotton Trade of Great Britain*, London, Frank Cass,1886, rep.,1968,pp.175-176 ; Chapman,S.J., *The Lancashire Cotton Industry;A Study in Economic Development*, Manchester,Manchester University Press,1904, p.64.
- (21) P.P., *Manufacturers, Commerce, and Shipping, Minutes of Evidence*, p.553, QQ.9126-9129, evid. of George Smith.
- (22) P.P., *Manufacturers, Commerce, and Shipping, Minutes of Evidence*, p.553, QQ.9130,9145-9148, evid. of George Smith.
- (23) P.P., *Manufacturers, Commerce, and Shipping, Minutes of Evidence*, p.553, QQ.9133-9135, evid. of George Smith.
- (24) P.P., *Manufacturers, Commerce, and Shipping, Minutes of Evidence*,p.73, Q.1196,evid of Kirkman Finlay.
- (25) See, Hamilton,H., *The Industrial Revolution in Scotland*, London, Athlone Press, 1932,pp.143-149 ; Smith,R., ' Manchester as a Center for the Manufacture and Merchanting of Cotton Goods 1820-30 ' ,

- University of Birmingham Historical Journal*, Vol.VI, no.1, pp.53-55.
- (26) Lee,C.H., ' Marketing Organization and Policy in the Cotton Trade : M ' Connel & Kennedy of Manchester 1795-1835 ', *Business History*, Vol.X, No.2, 1968, p.90.
- (27) *Ibit.*, p.90.
- (28) Mitchell,G.M., ' The English and Scottish Cotton Industries; A Study in Interrelations ', *The Scottish Historical Review*, Vol.XXII, No.86, January 1925 , p.106.
- (29) *Letter from S. & W.Salte to S.Oldknow, May 10th,1786*, cited in Unwin,G., Samuel Oldknow and the Arkwright; *The Industrial Revolution at Stockport and Marple*, Manchester,Manchester University Press, 1924 , p.65.
- (30) Stewart,G.,*Progress of Glasgow*, p.33.(cited in Mitchell, *op.cit.*, p.107.)
- (31) Owen,Robert, *The Life of Robert Owen : written by himself, with Selections from his Writings and Correspondence*, Vol.1, London, Effingham Wilson, 1858, pp.32-33.
- (32) Daniels,G.W., ' The Early Records of a Great Manchester Cotton- Spinning Firm ', *Economic Journal*, Vol.25, No.98, 1915, p.175.
- (33) Bremner,David, ' Rise and Progress of the Cotton Manufacture in Scotland - Trade Outrage - Muslin Sewing ', in n.a., *Great Industries of Great Britain*, London,Casell, n.p.d.,ca. 1850 ,vol.III ,p.291 ; Marwick,W.H., ' The cotton Industry and the Industrial Revolution in Scotland ', *The Scottish Historical Review*, Vol.XXI,No.83,April 1924 ,p.215.
- (34) See, Shuttleworth,John, ' Vital Statistics of the Spinner and Piecers employed in the Fine Spinning Mills of Manchester ', *Journal of the Statistical Society of London*, Vol.V, Part 』 , October, 1842 ,pp.268-273.
- (35) Ure,Andrew., *The Cotton Manufacture of Great Britain;systematically investigated, and illustrated by 150 Original Figures,engraved on Wood and Steel; with an Introductory View of Its Comparative State in Foreign Countries,drawn chiefly from Personal Survey,2vols*, London, Charles Knight, 1836 ,Vol. 2, p.449.
- (36) P.P., *Factory Inquiry Commission,Supplementary Report of the Central Board of His Majesty ' s Commissioners appointed to collect Information in the Manufacturing Districts,as to the Employment of Children in Factories, and as to the Propriety and Means of Curtailing the Hours of their Labour:with Minutes of Evidence, and Reports by District Commissioners*, Part 1, Parliamentary Papers,Sess.1834,vol. XIX,1833, Part 1, D. 1, Lancashire District, table extracted by S. Stanway, Supplement(B), p.124.
- (37) *Ibit.*, Part 1, D. 1, Lancashire District, table extracted by S. Stanway, Supplement(E), p.125.
- (38) *Ibit.*, Part 1, D.1, Lancashire District, Tables extracted by S.Stanway, Supplement(A), p.123.
- (39) Turner,H.A., *Trade Union Growth, Structure and Policy ; A Comparative Study of Trade Union*, London, George Allen and Unwin, 1962 ,p.164.
- (40) *Ibit.*, p.164.
- (41) See, Ure, *op.cit.*, vol.2, pp.445-446.
- (42) P.P., *Factory Inquiry Commission,First Report, Examinations*, D.1, pp.131-132, taken by Cowell, evid. by George Murray.
- (43) P.P., *First Report from Selected Committee on Combination of Worker: together with the Minutes of Evidence,and Apendix*, Parliamentary Papers,Sess.1837-1838,vol.VIII,1838 ,Minutes of Evidence,p.215, Q.2846, evid. of John Doherty. See, Ellison,Thomas., *The Cotton Trade of Great Britain*, London, Frank Cass,1886, rep.,1968 ,p.32.
- (44) 拙稿「イギリスミュール型紡績工場の跛行的技術発展と職場労働力構成～生産技術の変革と熟練～」『高崎経済大学付属産業研究所紀要』第13号, 1978年, 参照
- (45) Mathias,Peter, *The First Industrial Nation ; An Economic History of Britain 1770-1914*, London,Methuen,1969, p.203.
- (46) P.P., *Factory Inquiry Commission, First Report*, D.1, Lancashire District, examined by Cowell, pp.41-43, esp. p.43, evid. of John Redman.
- (47) Ure,Andrew., *The Philosophy of Manufactures:or An Position of the Scientific,Moral,and*

- Commercial Economy of the Factory System of Great Britain*, London, Charles Knight, 1835, pp.362-363.
- (48) P.P., *First Report from Selected Committee on Combination of Worker: together with the Minutes of Evidence, and Apendix*, Parliamentary Papers, Sess.1837-1838, vol.VIII, 1838, Minutes of Evidence, p.59, Q.1176, evid. of James M'Nish.
- (49) Smelser, N.J., *Social Change in the Industrial Revolution; An Application of Theory to the Lancashire Cotton Industry 1770-1840*, London, Routledge and Kegan Paul, 1959, pp.197-198.
- (50) すでに、同時代の研究によってもこの点は確認されていた。Bainesによれば、Manchesterの高番手細糸紡績工場(19工場)における精紡工と糸繫工との比率は1対3.85にもなっていた。ここでも、細糸紡績がより多くの補助工を必要とすることが強調されていた(Baines, Edward, *History of the Cotton Manufacture in Great Britain*, London, H.Fisher, R.Fisher, R.Fisher and D.Jakson, 1835, p.473.)。
- (51) 通常、細糸紡績経営の付加価値は、粗糸紡績経営のそれを大きく上回っていた。たとえば、R.Owenはミュール機の発明者 Samuel Cromptonの議会請願に関する委員会(1812年)において、モスリン用紡糸の場合、原棉購入費用は1重量ポンド当り5シリングであったのに対して、紡糸のモスリン織布業者への販売価格は9ポンド18シリング6ペンスにもなったと証言している。See, Mitchell, *op.cit.*, p.106.
- (52) この点は、先にも引用した細糸紡績工場主 G.Murrayが下院委員会において一貫して強調していた。See, P.P., *Factory Inquiry Commission, First Report, Minutes of Evidence*, D.1, Lancashire District, taken by Cowell, evid. by George Murray.
- (53) Bremner, *op.cit.*, p.291; Marwick, *op.cit.*, p.215.
- (54) R.Owenによって初めて Seeiland産棉花が使用されるようになり、それをういた織布もOwenの顧客であったJames Craigによって1791年に始められた。See, Owen, *op.cit.*, pp.45-46; Marwick, *op.cit.*, p.215.
- (55) P.P., *Manufacturers, Commerce, and Shipping, Minutes of Evidence*, p.765, QQ.9418-9420, evid. of George Smith.
- A.Ureも、不況によって紡績業者の力織機織布業兼営化が進行したとしている。Ure, *Cotton Manufacture*, Vol.2, pp.429-430.
- (56) たとえば、Samuel Greggが経営するStayalのQuarry Bank Millも恐慌によって手痛い打撃を受けたが、同工場では織布部門の兼営化はGreggの意向から採用されなかった。その後、同工場の経営は著しく悪化し、1825年から38年までの間、殆どの番手の紡績は赤字を計上していた。1834年にSamuel Greggが死亡すると、翌年には同工場にも力織機が導入され、1838年には力織機工場が付設、紡績機も最新鋭のものに更新されたことで同工場の業績もようやく上向きに転じた。See, Collier, Frances, 'Samuel Greg and Styall Mill', *Memoirs & Proceedings of the Manchester Lit., Phil. Society*, vol.LXXXV, no.10, 1941-1943, p.142-143; Collier, Frances, 'An Early Factory Community', *Economic Journal, Economic History Supplement*, Vol.1, 1930, pp.119-120.
- (57) See, Taylor, A.J., 'Concentration and Specialization in the Lancashire Cotton Industry, 1825-1850', *Economic History Review, 2nd Series*, Vol.1, No.2 & 3, 1949, pp.119-122.
- (58) See, Smelser, *op.cit.*, pp.194-195.
- (59) Jewks, J., 'The Location of the Cotton Industry', *Economic Journal, Economic History Supplement*, II, 1930, pp.93-95.
- (60) P.P., *Manufacturers, Commerce, and Shipping, Minutes of Evidence*, p.323, QQ.5402-5405, evid. of William Graham.
- (61) P.P., *Manufacturers, Commerce, and Shipping, Minutes of Evidence*, p.316, QQ.5303-5304, evid. of Henry Houldsworth.