

## 産業革命期フランス製鉄業における工場労働者の形成：フランス中部の一工場を中心にして

藤村，大時郎

<https://doi.org/10.15017/3000021>

---

出版情報：経済論究. 35, pp.145-168, 1975-12-26. 九州大学大学院経済学会  
バージョン：  
権利関係：



# 産業革命期フランス製鉄業における 工場労働者の形成

— フランス中部の一工場を中心にして —

藤 村 大 時 郎

1. は じ め に
2. マルタンの鑄物工場と高炉工場
3. マルタンの鑄物工場と高炉工場の労働者
4. マルタンの労働政策
5. む す び

## 1. は じ め に

産業革命期製鉄業における技術変革の基本点は、木炭から石炭・コークスへの原料転換と、水車から蒸気機関への動力源の転換に要約される。当時の製鉄業の二大工程においてこれを見ると、まず製銑工程においてはコークス高炉の成立および送風動力源への蒸気機関の使用、精錬・展延工程においては石炭を燃料として用いるパドル炉の成立、展延に対する圧延機の使用とその動力源としての蒸気機関の使用に示される。このような技術変革は、フランスにおいては1820年代初頭に本格的に始まった<sup>1)</sup>。フランスにおけるこれらの技術変革は、すでに18世紀に世界に先駆けて、これらの技術変革を達成していたイギリス<sup>2)</sup>からの技術導入によってなされた。この技術導入は主にフランス人自身が、すなわちフランス人の製鉄工場主および技術者がイギリス人労働者の協力を得ながら行い、ほぼ1820年代末までに技術導入を完了している<sup>3)</sup>。こうしていまだ木炭と水車を使用する小規模な製鉄所が多数を占めるフランス製鉄業の中に、工場として組織される大規模な製鉄所が出現することになった<sup>4)</sup>。

1820年代に基本的な技術変革を完了した後に、「フランス産業革命の展開期」といわれる3, 40年代には、高炉への熱風送風、高炉の炉頂ガスの再利用、蒸気鉄槌といった部分的技術改良が進行していった<sup>5)</sup>。この期間に銑鉄および鉄の生産が飛躍的に増大するとともに、新技術に基づく製鉄業の生産量が製鉄業全生産量に占める割合も増大した(表1)。しかしながら7月王政末においては、いまだ木炭を使用する旧来の製鉄業が根強く存続しており、フランス製鉄業の近代化が全国的規模において一応の完了をみるのは第二帝政期中葉の1860年頃となる<sup>6)</sup>。

以上述べた諸工程の他に、産業革命期製鉄業においては製鋼工程と銑鉄鑄造工程においても技術変革がなされている。鋼はこの時期においては、製鉄業の中で占める比重は著しく小さかったが(表1参照)、鑄物はとりわけ産業革命初期において、製鉄業において無視できない比重を占めていた<sup>7)</sup>。また建築用資材、鉄橋、機械部品、家具その他の新しい鑄物製品分野が開発され、鑄物業は生産手段生産部門の一分野として産業革命の進行に大きく寄与している。この

表 1

	生産の増加(減少)率			生産量(単位トン)	
	1835-47	1835-50	1819(註) (1825)-50	1835	1850
木炭銑	+ 33%	- 6.9%	+ 107%	246,000( 83%)	229,000( 57%)
コークス銑	+ 428%	+ 256%	+3400%	49,000( 17%)	176,000( 43%)
銑鉄計	+ 99%	+ 38%	+ 269%	295,000(100%)	405,000(100%)
木炭鉄	- 20%	- 30%	- 8.4%	98,000( 67%)	68,000( 29%)
石炭鉄	+ 400%	+ 243%	+ 300%	49,000( 33%)	168,000( 71%)
鉄計	+ 156%	+ 60%	+ 240%	147,000(100%)	236,000(100%)
木炭鋼	+ 67%	+ 26%	+ 65%	2,637( 42%)	3,307( 30%)
石炭鋼	+ 129%	+ 112%	+ 200%	3,630( 58%)	7,674( 70%)
鋼計	+ 107%	+ 75%	+ 214%	6,267(100%)	10,981(100%)

典拠：J. Vial, op. cit., p.133, note 6.

(注) コークス銑, 石炭鉄, 石炭鋼は1825年との比較。

ような鋳物業における技術変革は次のごとくである。ひとつは鋳型について、青銅鋳造技術以来のローム鋳型鋳造から砂型鋳型鋳造への移行がなされた。これは18世紀初頭にイギリスのダービーによって本格的に始められ、フランスにおいても同世紀中にこの技術が使用されるようになっていた<sup>9)</sup>。もうひとつは従来高炉から湯出した銑鉄を直接鋳造していたのを改め、銑鉄を別の炉で再溶解して用いるようになったことである(2回溶解法)。この再溶解にはまず18世紀半ばのイギリスで反射炉が用いられるようになり、同世紀末のイギリスでキューポラが用いられるようになった<sup>10)</sup>。これらの技術は、他の技術と同じ時期にフランスに導入された<sup>11)</sup>。2回溶解法により、鋳物工場は大消費地の近くに立地することが容易になったが<sup>12)</sup>、大都市から離れた地域に立地している近代的製鉄所の多くにも、2回溶解法に基づく鋳物工場が建設されている。

以上のような技術変革によって、それまで木炭と水車を使用することによって、必然的に製鉄業に負わされていた生産増大および工場規模の拡大に対する制約から放き放たれ、著しい生産の増大と工場規模および企業企模の拡大<sup>14)</sup>が実現された。こうして製鉄業においても、産業革命を通じて工場制度が形成されていく。

〔註〕

- 1) B. Gille, *La sidérurgie française au XIX<sup>e</sup> siècle*, Genève, 1968, p. 46-47. 産業革命期フランス製鉄業については、この他に次の文献を参照されたい。J. Vial, *L'industrialisation de la sidérurgie française : 1814-1864*, Paris, 1967. G. Thuillier, *Georges Dufand et les débuts du grand capitalisme dans la métallurgie, en Nivernais, au XIX<sup>e</sup> siècle*, Paris, 1959. 遠藤輝明, 「近代的製鉄業の確立とフランス資本主義(1)」, 『エコノミア』第37号所収。本池立, 「フランス産業革命期における製鉄業の発展」, 『史学雑誌』第81編第4号所収。
- 2) 産業革命期イギリス製鉄業の技術変革については次の文献を参照されたい。T. S. Ashton, *Iron and steel in the industrial revolution*, Manchester, 1924, chaps. II and IV. 桑原莞爾「産業革命期におけるイギリス製鉄業の技術変革」, 『西洋史研究』復刊第9号所収。同「製鉄業」, 吉岡昭彦編著『イギリス資本主義の確立』1968年所収。坂本和一「製鉄工場」, 堀江英一編著『イギリス工場制度の成立』1971年所収。
- 3) B. Gille, *op. cit.*, p. 81-85.

- 4) 18世紀フランスの平均的製鉄所の規模は、高炉工場では高炉1基、年間生産量100~500トン、労働者5人、精錬工場では精錬炉2基および1ないし2の鉄加工場、1日の生産量200kg、労働者10~20人。高炉工場と精錬工場を兼営している場合には両者を合計した数字が製鉄所の規模となる。—Ch. Ballot, *L'introduction dn machinisme dans l'industrie française*, Paris, 1923, p. 423-425. J. Vial, *op. cit.*, p. 23-25. 1820年代にイギリスからの技術導入によって建設された近代的製鉄所の規模は、すでにこのような木炭製鉄所の規模をはるかに越えていた。例えばニエブル県のフルシャンボー製錬所では、1825年までにパドル炉6基、再加熱炉6基、反射炉16基、イギリス式圧延機3台、圧延機6台、截断機1台、60馬力の蒸気機関1台を備えていた。年間鉄生産量は6,000トン、労働者は400人に達している。—G. Thuillier, *op. cit.*, p. 45-46.
- 5) B. Gille, *op. cit.*, p. 96-99.
- 6) *Ibid.*, p. 77-78. 1864年には、コークス銑が全銑鉄生産に占める比率は80%、パドル鉄が全鉄生産量に占める比率は90%強。—J. Vial, *op. cit.*, p. 314.
- 7) 1844年に、鋳物はフランスで生産されている銑鉄の約4分の1を消費している。—B. Gille, *op. cit.*, p. 59. T. S. Ashton, *op. cit.*, p. 38-54.
- 8) B. Gille, *op. cit.*, p. 53. J. Vial, *op. cit.*, p. 42.
- 9) L. Beck, *Die geschichte des eisens*, 中沢護人訳『鉄の歴史』第3巻の1, p. 271 および第3巻の2, p. 101-110.
- 10) *Ibid.*, 第3巻の2 p. 113 および p. 503.
- 11) 2回溶解鋳物は1830年に全鋳物の1.3%、1849年に67%。—J. Vial, *op. cit.*, p. 39. note 4.
- 12) *Ibid.*, p. 42.
- 13) cf., B. Gille, *Les origines de la grande industrie métallurgique en France*, Paris, 1947, p. 61-62. et p. 67-76. Ch. Ballot, *op. cit.*, p. 423.
- 14) 1840年頃になると、資本金が300万フランを越える製鉄企業が11社、労働者が500人を越える企業が11社存在している。1847年には製鉄企業7社でフランス全銑鉄生産量の3分の1強を占めている。—B. Gille, *La sidérurgie française*, *op. cit.*, p. 63 et p. 166-167.

以上のような技術変革と工場制度の形成によって、製鉄業においても労働者の工場労働者化が進行していくが、この過程は繊維工場における場合と異った性格を示している。産業革命期あるいは産業革命直後のイギリス綿工業労働者に関する豊富な研究成果によれば、機械制度の本格的成立をみた綿工業においては、基幹工に成年男子熟練労働者を残しつつも、熟練の解体傾向と婦人・児童労働者の大量進出が顕著に現われることが明らかにされている<sup>3)</sup>。

これに対して装置工業である製鉄業においては、高熱重筋労働という性格が産業革命期の技術変革を経た後も続いており、それ故にまた繊維工業とは異なり、成年男子労働者が数的にみても圧倒的に多い<sup>2)</sup>。労働者の技能が生産において占める比重も、製鉄業においては依然として大きいままである<sup>3)</sup>。むしろ産業革命における技術変革を経た後の方が、それ以前よりも製鉄労働者により高度の技能が必要とされたということである<sup>4)</sup>。

製鉄労働者に見出される以上のような特徴は、機械工業労働者にもあてはまるのであるが、両者の間には大きな相違もまた存在している。機械工業においては、19世紀中葉までは小規模生産が支配的であり、労働者の自立性が強かったことが指摘されている<sup>5)</sup>。これに対して製鉄業においては、すでに述べたように大規模経営が一般的であり、労働者は工場制度に早くからとりこまれている。

従来、成年男子熟練労働者の工場労働者化の問題は、機械工業を中心として研究されており、時期についても、19世紀末に始まる現象として扱われてきた。ところが製鉄業においては、成年男子熟練労働者の工場労働者化は、すでに産業革命期から顕著になっているのであるが、製鉄業におけるこの過程は、いまだ十分の注目が与えられていない<sup>6)</sup>。

そこで小稿において、産業革命期フランスの顕出した製鉄技術者であるとともに経営者としても優れた手腕を示したエミール・マルタン(Émile Martin)<sup>7)</sup>が著した論文<sup>8)</sup>を資料として用いながら、この問題がフランスにおいてどのように展開されていったかを考察していくことにする。マルタンはこの論文の中で、彼が経営する鋳物工場と高炉工場の労働者を中心としながら、彼が製鉄労働者を工場労働者に陶冶していく過程で生じた困難と、それを解決するための政策を示している。この論文が書かれたのは1839年と1840年であり、これはちょうどいわゆる「フランス産業革命の展開期」と称されている七月王政期に属する。それ故このマルタンの論文は、製鉄業における工場労働者の形成過程の特質を明らかにする上で、貴重な文献と言える。

## 〔註〕

- 1) 戸塚秀夫『イギリス工場法成立史論』, 未来社, 1966年, 第4章。吉岡昭彦「イギリス産業革命と賃労働」, 高橋幸八郎編『産業革命の研究』, 御茶水書房, 1965年, 所収, 第1編の1。徳永重良『イギリス賃労働史の研究』, 序章第1節。堀江英一「綿業工場」, 同氏前掲書所収, 第1章。
- 2) cf. J. Vial, *op. cit.*, p. 334, note 7. 男子労働者の比率は90%を越えている。
- 3) 種々の鉄鉱石の混合の仕方および鉄鉱石とコークスの混合比, 装置の性能とともに, 労働者の判断力と技巧が銑鉄の品質と生産性を規定していた。装置を監視し炉内反応に変調が起きないように注意すること, 鉄滓の状態を見て炉内反応が順調に進行しているか否かを判断すること, これらの判断に基づいて, 送風量の調節をすること, といった重要な役割を溶鉄夫は果していた。パドル炉においては, 労働者の技能が占める比重はさらに大きかった。—L. Rey baudr, *Le fer et la Houille*, Paris, 1874, p. 43-45.
- 4) J. Vial, *op. cit.*, p. 149.
- 5) 徳永重良, 前掲書, 序章第2節。吉岡昭彦「機械工業」, 同氏前掲書所収, 第四章。
- 6) 産業革命期および産業革命後の労働者を取り扱った文献としては次のものがある。イギリスについては, T. S. Ashton, *op. cit.*, Chap. VIII, フランスについては, G. Thuillier, *Les problèmes sociaux à Fourchambault de 1840 à 1870, dans Aspects de l'économie nivernaise au XIX<sup>e</sup> siècle*, Paris, 1966, B. Gille, *La formation du prolétariat ouvrier dans l'industrie sidérurgique française, dans Revue d'histoire de la sidérurgie*, 1963, n<sup>o</sup>4, p. 244-251. J. Vial, *op. cit.*, p. 144-164 et p. 334-372. 桂圭男「産業革命期における新興工業都市の発展と労働運動—フランスのクルゾー市を事例として—」, 谷和雄編『西洋都市の発達』山川出版社, 1965年, 所収, p. 265-353。これらの研究においては, 製鉄業において産業革命期に成年男子熟練労働者が工場労働者化していくことが, いわば所与の前提とされており, その上で製鉄労働者の労働者階級としての成長のあり方を捉えていこうとしている。製鉄労働者の工場労働者化の問題が正面から捉えられていない。
- 7) エミール・マルタンについては, 次のモノグラフィーを参照されたい。  
A. Thuillier, *Émile Martin, 1874-1871*. Nevers, 1964.
- 8) Émile Martin, *Notice sur la classe ouvrière des usines du département de la Nièvre, dans Almanach du département de la Nièvre*, 1839, p. 302-328. et *ibid*, 1840, p. 291-307. (以下 Martin, '39 あるいは Martin, '40 と記す。)

## 2. マルタンの鑄物工場と高炉工場

### A. 鑄物工場

マルタンが経営する鑄物工場は、ニエーブル県のフルシャンボーに立地する精錬所<sup>1)</sup>を主力工場とする《ボワーギュ親子会社》<sup>2)</sup>の子会社として、1824年に同じフルシャンボーに建設された。マルタンは伯父の助けを借りて、創立時の資本金6万フランの半額を出資し、無限責任社員として鑄造所の経営を担当した。

産業革命期フランスの近代的製鉄所は人口稀薄な農村に建設され、製鉄所の発展に並行して工業都市が形成されていくことが多かったが<sup>3)</sup>、このフルシャンボーも、同じ発展の形態を示している。フルシャンボーは19世紀初頭には、Garchizy市に属する小集落にすぎなかったが、精錬所と鑄物工場が発展するにつれて労働者数と人口を増大させ、1855年に commune になっている<sup>4)</sup>。

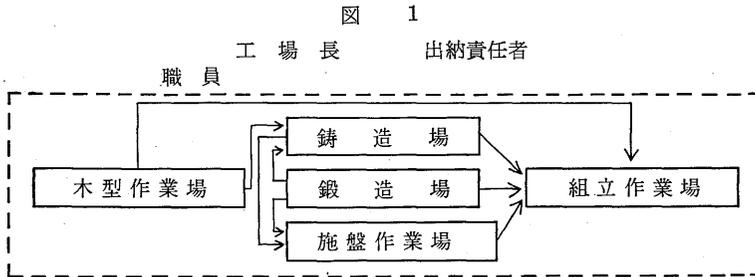
産業革命期フランスにおいて形成される近代的製鉄所のほとんど全てはまた、設立時からあるいは設立後に、炭坑を兼営するか、機械工場その他の鉄加工工場を兼営することも少なくなかった<sup>5)</sup>。マルタンが経営する鑄造工場は、2回溶解法という新しい技術を用いる鑄物工場であると同時に、このような製鉄所の機械工業、および鉄加工工業への進出を示す、ひとつの事例ともなっている。

マルタンが経営する鑄物工場の設立の頭初の目的は、親会社に属するフルシャンボーの精錬所に機械と鑄鉄部品を供給することであったが、マルタンは独自に製品の種類を増やしていった。1820年代の製品は次のごとくである。圧延機のロール、小型ロール、馬車用の車輪、軸承、鉄製寝台、紡績機械の鑄鉄部品。その他に機械の設計、組立も行なっていた。20年代末から鑄鉄製の鉄橋の資材と鑄鉄製ドッグ・運河用水門の資材の生産と現地で建造に進出し、30年代半ばから鉄道関連製品——車輛、車軸、軸受け、車輪、転車台、転轍器その他——の生産へと製品分野を拡大していった<sup>6)</sup>。

〔註〕

- 1) 1821年に建設される。20年代末にパドル鉄年間生産量が6,000 t 台に達する。  
cf., G. Thuillier, *Georges Dufaüd et les débuts du grand capitalisme...*,  
*op. cit.*, p. 36, p. 45 et passim. この精錬所はパドル鉄の生産量では、1820年  
代末においてフランス第二位にある、—Cf., B. Gille, *La sidérurgie française*  
*...*, *op. cit.*, p. 131.
- 2) 1840年の調査によればこの企業集団は、フランス製鉄業において、生産額で第  
2位、労働者数で第3位を占めている。—cf., *ibid.*, p. 158 et p. 166.
- 3) cf., J. Vial, *op. cit.*, p. 157.
- 4) 1860年には、精錬所の労働者800人、鑄物工場の労働者800人。—G. Thuillier,  
*Les problèmes sociaux...*, *op. cit.*, p. 279. 第二帝政末に人口6,000人、—  
Reybaud, *op. cit.*, p. 117.
- 5) B. Gille, *op. cit.*, p. 63. J. Vial, *op. cit.*, p. 239-241.
- 6) cf., A. Thuillier, *op. cit.*

a) 職場構成および労働力構成<sup>1)</sup>



矢印は半製品の流れを示している。

各職場の主要な労働手段および作業内容については次のごとくである。

イ) 木型作業場

労働手段：旋盤その他。

作業内容：鑄型製作のための木型模型の生産(→鑄物工場)。水門と鉄橋  
の木製部品の生産(→組立作業場)。鑄物工場の建物と車輛の修善。

ロ) 鑄造場

労働手段：銑鉄再溶解用の反射炉とキューポラ<sup>2)</sup>

作業内容：作業機・伝導機、建設用資材、鉄橋(つり橋)、水門、鉄道関  
連製品、その他の製品の部品の生産(→組立作業場、旋盤作業場)。月平  
均20万kgの鑄物製品を生産。

## ハ) 鍛造場

労働手段：14基の炉

作業内容：鉄橋(つり橋)と水門の鑄造に使用する鉄製部品の生産(→鑄造所)。鉄道用車輪の車軸、軋材および輻、車輛用部品その他の生産(→組立作業場)。月平均3万kgの鉄製品を生産。

## ニ) 旋盤作業場

労働手段：普通旋盤3台、正面旋盤5台、蒸気機関(8馬力)1台。

作業内容：鑄造場から送られてきた中空の部品の内側の研磨、圧延機のロールを旋盤にかけること(→組立作業場)。鍛造場から送られてきた鉄道車輛用の車軸、軋材、車輪を旋盤にかけること(→組立作業場)。

## ホ) 組立作業場

作業内容：木型作業場、鑄造場、鍛造場、旋盤作業場で製作された製品——鉄橋と水門の部品、鉄道車輛用の部品、軸受、作業機伝導機の部品の組立。

次に労働者構成をみていく。

イ) 木型工(木型作業場)…… 10人

ロ) 鑄物工(鑄造場)…… 80人

ハ) 鍛冶工(鑄造場)…… 30人

ニ) 旋盤工(旋盤作業場)…… 10人

ホ) 組立工(組立作業場)…… 20人

ヘ) 雑役に従事する労働者

——毎年4人の石工と2人の屋根師が雇用され、炉、建物および屋根の修繕に従事。この他14人強の労働者が積み荷の計量と積み降し、溝さらい、鑄型に使う砂の乾燥、工場近辺の道路の補修に雇用されている。

以上の労働者を合計すると170人になる。ところでマルタンはこれ以外の労働者については何も述べていないが、以上の労働者の他に、各作業場に不熟練・半熟練労働者と見習工がいたことは明らかである<sup>3)</sup>。

以上のことから次のことを結論することができる。1. マルタンの鑄物工場

には当時の最新の技術が採用されている。2. 生産量からみて、大型鋳物が生産の中心をなしている。3. 労働者についても、鋳物工が中核をなしている。4. 職場構成、労働手段および労働者構成のすべての面からみて、分業はあまり進展しておらず、労働者も万能工的性格が著しく強い。

## 〔註〕

- 1) Martin, '39, p. 304-306.
- 2) Ibid., p. 315. 炉数は明記されていない。
- 3) マルタンの鋳造所の労働者は1820年代半ばに250人, 1848年には500人になっている。—A. Thuillier, *op. cit.*

## b) 管理組織および雇用形態

五つの職場にそれぞれ一人の職長。職長は労働者の中から抜擢される。

事務職員5人。それぞれの職務は次の通りである。帳簿係・騰写係, 製図係, 発送係および門番。

この上に上級管理者として工場長(マルタン)と出納責任者がいる<sup>1)</sup>。

少人数とは言え一応事務スタッフは存在していたが, 作業管理および賃金算定は職長が行っていた<sup>2)</sup>。賃金支払形態は不熟練労働者は日賃金, 職長と職員は固定給(月給あるいは年俸), そして熟練労働者は班請負の形をとる出来高払いであった。熟練労働者は生産する製品の種類が変わるごとに班を構成しなおし, その都度職長と請負額を交渉し, 職長から受取った賃金は労働者相互で分配した<sup>3)</sup>。

以上のように, 管理機構は一定程度整備されてきているが, 未だ労働者に多くの自立性が残されていた。

## 〔註〕

- 1) Martin, *od. cit.*, p. 306.
- 2) Cf., Ibid., p. 313-317.
- 3) Cf., G. Thuillier, *Aspects de l'économie nivernaise. op. cit.*, p. 281.  
L. Reybaud, *op. cit.*, p. 107-108.

## B. 高炉工場

《ボワージェュ親子会社》は近代的な大精錬所は建設したのではあったが, 製

銑は旧来の木炭高炉によって行っており、ニエーブル県とシエール県に散在する約10基の高炉によって銑鉄の生産を行っていた<sup>1)</sup>。マルタンはこの内の3基の高炉から銑鉄の供給を受けていたが、彼はまた独自に1基の高炉を賃借していた。マルタンが経営を行っていた高炉の高さは25、30ないし40ピエ（約8、10、13メートル）であり、年間生産量は最大の高炉で1,000トンであった。18世紀フランスの高炉の高さは大体7メートル前後であり<sup>2)</sup>、年間生産量は300ないし400トン<sup>3)</sup>であったことを考えれば、マルタンが経営している高炉はかなりの進歩を示していることになる。この他にマルタンが経営する高炉では、蒸気機関、ピストンによる送風、熱風送風といった改良がなされており、木炭製鉄法という技術的限界を持ちながらも、その当時の最先端の技術の導入を行なっている<sup>4)</sup>。

高炉の管理は1人の高炉管理人によって統轄され、木の伐採、木炭製造およびその運搬を管理する職員1人、高炉工場内の事務を取り扱う職員1人、これら合計3人によって高炉工場の管理が行なわれている<sup>5)</sup>。ここには18世紀と比べて進歩は見出されない。

マルタンの論文には高炉工場の労働者数は記述されていない。《パワーギュ親子会社》に属する高炉においては、木の伐採、木炭製造およびその運搬に従事する労働者を除いた冶金に従事する労働者は、一般に一高炉工場あたり10人（溶鋳夫4人、装入夫および鉄鉱石の前処理に従事する者6人）<sup>6)</sup>であったので、マルタンが経営する高炉工場でも大体同じであったと考えることができる。ここには大型コークス高炉工場との間に基本的な相違は見出されない<sup>7)</sup>。

以上のように、マルタンが経営している高炉工場は、旧来の木炭高炉工場と同一の構造を示しているが、部分的であれ当時の最新の技術が導入されてきている。それ故技術変革が旧来の製鉄労働者にとってどのような意味をもっていたかということが、このマルタンの高炉工場の労働者の対応から推測することができる。

〔註〕

- 1) G. Thuillier, *op. cit.*, p. 272. 製銑工程においては基本的に旧来の技術を踏

襲し、精錬・展延工程のみを近代化する企業経営は、産業革命初期のフランスにおいてよくみられる現象である。—Cf, B. Gille, *op. cit.*, p. 47-48 et, p. 91-92.

- 2) B. Gille, *Les origines de la grande industrie métallurgique en France*, Paris, 1947, p. 92-93.
- 3) M. Pinson, La sidérurgie française, dans *Cahiers de L'I. S. E. A.*, n° 158, février, 1965, p. 57. コークス高炉の年平均生産能力は、1840年前後には 2,000 トンを越えていた。Ibid., p. 60-61.
- 4) Martin, '40, p. 294-297.
- 5) Ibid., p. 299-305.
- 6) G. Thuillier, *op. cit.*, p. 273.
- 7) 19世紀前半においては、高炉一基あたりの労働者は、木炭高炉で 8 人程度、コークス高炉では 20 人強。—J. Vial, *op. cit.*, p. 144. 鉄鉱石の前処理をする労働者を除くと、日産 2 トン級の高炉で 5 人 (溶鉱夫 2 人, 装入夫 3 人), 日産 10 トン級のコークス高炉で 14 人 (溶鉱夫 4 人, 装入夫 10 人)。相違は半熟練工である装入夫に由来する。—*Dictionnaire des Arts et Manufactures de l'agriculture, des mines, etc.*, Paris, 3<sup>e</sup>éd., 1<sup>er</sup>tirage, 1867 の「fer」の項。

### 3. マルタンの鋳物工場および高炉工場の労働者

マルタンは、彼が経営する鋳物工場の労働者を、技能と道徳の水準が高いものから低いものへと、次の四つの等級に序列づけている<sup>1)</sup>。第 1 等級：職員および職長。第 2 等級：木型工。第 3 等級：鋳物工。第 4 等級：鍛冶工、旋盤工および組立工。この他に第 5 等級に位置づけられる労働者として高炉工場の溶鉱夫が加わる。

このマルタンの序列の基準のひとつである技能は、手工的熟練の多寡ではなく、労働者が有する科学的知識や客観的知識の多寡によって評価されている<sup>2)</sup>。もうひとつの基準である道徳は究極においては、労働者の工場規律の受容の度合に他ならない。マルタンが設定した序列には、フランス産業革命期の技術変革および工場制度の形成に対応して、工場主によって設定された新しい労働者の規範が示されている。このように把握した上で職員および職長を除いた四つの種類の労働者、すなわち第 1 類型：木型工、第 2 類型：鋳物工、第 3 類型：鍛冶工、機械工および組立工、第 4 類型：溶鉱夫についての具体的な検討に移

る。行論の必要上第1類型、第4類型、第3類型、第2類型の順で検討を加えていく。

〔註〕

1) Martin, '39, p. 307.

2) だから、マルタンが設定した序列は伝統的な労働者の序列との間に一定の相違が見出される。伝統的な序列においては、鉄冶金労働者である鋳物工よりも、鉄加工労働者である鍛冶工の方が上位に位置する。cf. J. Vidalenc, *Le peuple des villes et des bourgs, (La société française de 1815 & 1848, Tome II, Paris, 1973, p. 175 et 177.* また、マルタンが設定した序列は産業革命完了後に見出される金属労働者職能別のエリート性の大小にも符合してはいない。例えば機械工は冶金労働者よりもよりエリート性が強い。cf. L. Reybaud, *op. cit.*, p. 47-48.

a) 第1類型：木型工<sup>1)</sup>

木型工はマルタンの鋳物工場内で「最も教育水準が高い」ことがまず最初に指摘されている。事実マルタンの鋳造所の木型工の多くはChâlonsの工芸学校を卒業しており、彼らは学校で「数学、製図、物理、化学、フランス語学(国語)、および技師を養成する場合に教えられる諸科学」を学んでいる。これら工芸学校を卒業した木型工はエリート意識を強く持っており、道徳的に高い水準にあると共に、「文盲あるいは因習的な労働者と同列に置かれていないことを誇りにしており、礼儀正しい態度およびしかるべき教育水準を象徴する習慣を示すことによって自分達が他の労働者の上位にあることを示そうとしている。」しかしながら彼らはエリート意識が過度に強いために、木型工として行なうべき木にかんなをかけたり、木を旋盤で削ったりする労働を行なうことに不満を持っており、「彼らが期待していたように他の者に命令をする立場に立つことができず、単なる労働者でいなければならないことを屈辱的な事と考えている。」それ故マルタンは彼らに対して、職長といった労働の指揮者になるには理論だけではなく「長期間の実践」も同時に必要であることを納得させるようにしなければならないと述べている。このように工芸学校を卒業した木型工は、工場内での修業と労働によって修得される知識——木の材質の判断、鋳型の種類に応じて使用する木材を選択すること等々——において劣るが、近代的大金属工

場の労働者として技能においても道徳においても高い水準にある。

大革命期・第一帝政期にフランスは世界に先駆けて工学教育の整備を行なったのであるが<sup>2)</sup>、労働者を対象とした職業教育は、他の西ヨーロッパ諸国<sup>3)</sup>よりも進んでいたとは言え、19世紀中葉においては未だ萌芽的な状態にとどまっていた。この当時のフランスにおいては、地方公共団体や民間の団体によって地場産業に則した職業学校や成人労働者教育のための施設が僅かではあるが形成されつつあるという状態であった<sup>4)</sup>。こうした状態の中で、国家によって地方に設立された3つの工芸学校——Châlons (共和歴11年設立)、Angers : 1811年設立および Aix : 1843年設立——は、労働者職業教育の橋頭堡をなすものであった<sup>5)</sup>。これらの工芸学校は明白に「労働者を養成することを目的として」おり、鋳物工、鍛冶工、機械工、および木型工を養成している。しかしながら3校を合わせても毎年の卒業生の人数は250人程度であり、全国で養成される労働者の千分の一をやっとまかなう状態ではなかった。

マルタンの鑄造工場の木型工の多くはこのような工芸学校の卒業生である。彼らが表現している類型は、木型工という職能の枠を越えて、金属関係の諸職能を包含する工芸学校の卒業生の類型を示していると考えることができる。この第1類型は高度の職業教育を受けているという点において、労働者のエリートをなしていたが、この当時のフランス職業教育の状態に目を向けて考えると、彼らはいわば例外的な存在であった。それ故第1類型の労働者は、7月王政期フランス鉄労働者の類型のひとつを構成しているとはみなし難い。むしろここで我々は、マルタンがこの第1類型の労働者を彼の工場内の労働者の内の最上位に位置づけたことに、変革されつつある金属工場において労働者に求められている技能がいかなる性格をもつものであったかを確認すべきであろう。

〔註〕

1) Martin, '39. p. 317-318.

2) cf., R. E. Cameron, *France and the economic development of Europe, 1800-1914*, Princeton, 1961. p. 33-36. 三枝博音『技術の哲学』岩波書店, 1951, p. 95-98. 18世紀のフランスの鉄冶金科学と工学教育機関については次の文献を参照されたい。P. Léon, *Techniques et civilisations du Fer dans*

- l'Europe du XVIII<sup>e</sup> siècle, dans *Actes du colloque international : Le fer à travers les âges*, Nancy, 1956, p. 227-264. L. Beck, op. cit., 中沢護人訳, 第3巻第1部 p.130-176. 第4巻第1部 p.11-27.
- 3) cf., A. Audiganne, *Populations ouvrières et les industries de la France*, Tome II. Paris, 1854, p. 331-355. 西ヨーロッパの中では、フランスを除くとプロシアを含むドイツ諸国では比較的労働者職業教育が発展していた。
- 4) *Ibid.*, p. 352-367.
- 5) *Ibid.*, p. 348-351, E. Levasseur, *Histoire des classes ouvrières en France, depuis 1789 à nos jours*, 2<sup>em</sup> Vol., p. 472-474.

b) 第4類型：溶鋳夫<sup>1)</sup>

「製鉄技術に関しては顕著な改良がなされたとしても、そこに雇用されている人々は旧態依然であるということを強調しなければならない」とマルタンはまず最初に述べている。「高炉および旧式の精錬所の労働者」は、改良された製鉄技術に適した作業方法に適応できず、父祖伝来の作業方法を盲目的に繰返す「機械的な作業」を行なうのみである。そしてこれは単に彼らの技能が低位にあるということにだけ由来するのではなく、精神の面においても、これら溶鋳夫と精錬工は「彼らの慣例、彼らの作業様式、そして彼らの慣習に執着しており、新しい生産方法を学ぶことを望む者はほとんどいない」という状態である。マルタンも指摘しているように、このような応用能力の欠除と新技術に対する拒絶反応は木炭高炉の溶鋳夫のみならず、製鉄と精錬を含む旧来の木炭製鉄業出身の労働者に見出される特徴である<sup>2)</sup>。産業革命期製鉄業においてなされた技術変革は、労働者の技能を解体させることはなかった。むしろそれは、労働者に応用能力をもつこと、すなわち技能の水準を高めることを要求した。それ故技能そのものについてみると、労働者の地位の低下は見出されない。しかしながら、工場主によって導入される新技術に適合的な作業を行なうということは、労働者にとっては、かつての彼らが占めていたような生産技術の主人としての地位<sup>3)</sup>を失うことを意味していた。マルタンの高炉工場において見出されるように、労働者が新技術に対して抵抗あるいはネグレクトを行なう理由はここに求められるであろう。

新技術の導入は、労働者にとっては以上のような意味を持っていた。しかし

ながら、このような労働者の抵抗は、工場主にとっては重大な困難として現われる。こうして工場主は、労働者を新技術に適合的な作業を行なうように陶冶していくための政策を展開していくことをせまられることになる。

## 〔註〕

- 1) Martin, '40, p. 298.
- 2) Cf., J. Vial, *op. cit.*, p. 149-150. 応用能力の欠除ということについては、すでに18世紀のフランス製鉄労働者に対しても指摘されている。—cf., B. Gille, *Les origines de la grande industrie métallurgique op. cit.*, p. 151-152. 18世紀においてはこのことは、労働者が装置の形状と原料の質が異なる他の地域において円滑に作業をなしえない、ということで問題にされていた。これが19世紀には、労働者が新技術の導入に対応できないということに問題の焦点が移る。
- 3) Cf., J. Vial, *L'ouvrier métallurgiste français, dans Droit Social*, février, 1950. p. 60.

c) 第3類型：鍛冶工、旋盤工および組立工<sup>1)</sup>

この類型の労働者は、客観的知識もある程度要求されたが、手工的熟練がいまだ大きな位置をしめている。彼らは技能の面においては一応満足できる状態にあったが、道徳の面において、マルタンの怒りをかっている。この類型の多くの労働者は、第1類型および第2類型の労働者に比べて「活気がなく、酪酊にふけり」、「ぎちぎちの必要を満たすだけしか働かず」、「労働を義務」と考えず「享樂には反対給付なしの権利を有する」と考えている、とマルタンは慨嘆している。そして彼らは日曜日と月曜日に深酒をし、火曜日に休息し、やっと水曜日から仕事に着くのが普通という状態であることに、マルタンは最も大きな憤りを発している。ところでマルタンは、このような批難に値するのは第3類型の労働者の中でも特に渡り歩きを行ない、マルタンの鑄造所に流れ込んできた他国者の労働者であり、マルタンの鑄物工場近辺に定住している労働者にはこの批難があたらないことを指摘している。

深酒と無断欠勤および渡り歩き、これらのものは労働者の工場規律への短絡的反発を示すとともに、彼らが自立性を強く保っていることをも示している。とりわけこの自立性の指標となる渡り歩きについてみると、製鉄労働者は18世

紀においては、鉄加工労働者に比べると程度は劣るが盛んに渡り歩きを行っていたが、19世紀にはいとしいに特定の工場に定着する傾向を示すようになっていた<sup>2)</sup>。19世紀フランスにおいて渡り歩きをよく行っていたのは鉄加工に従事している労働者、なかんずく機械工であった<sup>3)</sup>。このような強い自立性は、19世紀の金属熟練労働者の特徴として一般に認められているところのものであるが、マルタンの鑄物工場の鍛冶工、旋盤工および組立工も同じ特徴を示している。

## 〔註〕

- 1) Martin, '39. p. 323-328.
- 2) cf., B. Gille, *op. cit.*, p. 154-157. J. Vial, *Les industrialisation de la sidérurgie française ...*, *op. cit.*, p. 162-163, J. Vidalenc, *op. cit.*, p. 167.
- 3) G. Duveau, *La vie ouvrière en France sous le Second Empire*, Paris, 1946, p. 256.

d) 第2類型：鑄物工<sup>1)</sup>

この類型の労働者の特質は、第3類型および第4類型の労働者との対比において示される。彼らは技能については、第1類型の労働者よりも劣るが、第3類型および第4類型の労働者よりも上位にあり、道徳についても、第3類型の労働者とは異なり、工場への従属性と定着性を示している。特殊エリート的な第1類型の労働者を除くと、マルタンの鑄物工場の労働者の約半数を占めているこの第2類型の労働者が、マルタンの規範に最もよくあてはまる労働者である。

第2類型の労働者に見出される工場への従属性は、鑄物工という彼らの職種に由来するのであろうか。マルタンは鑄物工の技能を第3および第4類型の労働者の技能よりも上位に位置せしめているが、その理由を鑄物工がより客観的な知識が要求される職種であることに求めている。しかし彼は同時に、鑄物工が未だ客観的な知識を持つに至っていないことを指摘するとともに、この職種もまた高度の手工的熟練を要する職種であることも指摘している<sup>2)</sup>。また前節でみたように、鑄物工は他の職種の労働者と同様に万能工的性格を持っている。

それ故鑄物工の工場への従属性の理由を、彼らの技能の水準および特質に求めることは困難である。

19世紀中葉フランス金属労働者の中で、鉄冶金労働者と鉄加工労働者とは工場制度に対して対照的な反応を示していた。前者は争議をほとんど行わず、未組織のままであり、工場への定着性を示していたが、後者はその正反対の行動でもって特徴づけられている<sup>3)</sup>。この鉄冶金労働者に見出される特徴は、製鉄所内に併設された金属加工労働者にも同様に検出される<sup>4)</sup>。工場への従属性は、職能の枠を越えて、製鉄所に属する全労働者の特徴となっている。マルタンに雇用されている鑄物工は、このような製鉄所労働者に見出される特徴を示している。そこで次節において第2類型の労働者の形成過程の特徴を明らかにすることを通じて、彼らの工場への従属性を規定した要因を検討していくことにする。

〔註〕

- 1) Martin, '39, p.319-323.
- 2) Cf., Ibid., p.313-317.
- 3) Cf., J. Vial, *op. cit.*, p.159-160 et p. 349-353. G. Duveau, *op. cit.*, p.444.
- 4) Cf., L. Reybaud, *op. cit.*, p. 56-57. 鉄冶金労働者の工場への従属性は、産業資本確立期のイギリスにおいても同様に見出される。—Cf., T. S. Ashton, *op. cit.*, p. 206-208.

#### 4. マルタンの労働政策

第二類型の労働者が置かれている歴史的 position を明確にするために、1820年代に始まるフランス近代的製鉄労働者の創出過程の特徴をまず始めに見ていくことにする。イギリスから導入された近代的な技術の下での作業方法は、旧技術の下での作業方法と大きく相違しており、既存のフランスの労働者は新しい作業方法にすぐには適応しえなかった<sup>1)</sup>。それ故イギリスからの新技術導入頭初においては、設立された近代的製鉄所の労働者の多くをイギリス人に依存しなければならなかった。これらのイギリス人労働者は過度に高い賃金を要求し、また工場主に対する独立性が著しく強かったので、工場主は早急にフランス人

労働者を養成することを旨とした。こうしてイギリス人労働者の下で補助労働者として作業を行っていたフランス人労働者が、しだいにイギリス人労働者にとってかえられるようになり、1820年代末頃には、イギリス人労働者の人数は著しく減少する。1830年頃から始まる「フランス産業革命の展開期」に入った時点では、近代的製鉄労働者の多くは、フランス人労働者によって占められることになる<sup>2)</sup>。こうして近代的製鉄労働者は、その創出過程において工場主のイニシアティブの下で技能養成を受け、伝統的な技能の「父子伝授」(endo-technie)と一定の断絶を持つようになった。

もうひとつの特徴は、この当時は旧来の木炭製鉄業がいまだ根強く存続していたので、既存の製鉄労働者が近代的製鉄労働者の大きな供給源泉とはならなかったことから生ずる<sup>3)</sup>。1820年代の例外的な時期を除くと、イギリス人労働者その他の外国人労働者はとるに足らぬ人数であり、また鉄加工労働者も近代

表 2 1845 年頃の製鉄労働者の構成

鉄 鋳 山, 炭 坑	.....	11,136			
製 鉄	{ 木 炭 製 鉄	.....	3,680		
	{ コークス製鉄	.....	1,403		
精 錬	{ カタロニア炉	.....	817		
	{ フランシュ・コンテ炉	.....	4,394		
	{ ワ ロ ン 炉	.....	263		
	{ ニヴェルネ炉	.....	69		
	{ シャンパーニュ炉	.....	934		
			木炭精錬合計	.....	6,477
	{ パドル炉	.....	4,900		
展 延(鋸, 圧延機)	.....	1,319			
鑄 造 所	.....	727			
針 金	.....	752			
ブ リ キ	.....	368			
一 回 溶 解 鑄 物	.....	3,378			
二 回 溶 解 鑄 物	.....	6,183			
鋼	.....	1,004			
鎌	.....	548			
や す り	.....	1,366			

典拠: B. Gille, La formation du prolétariat ouvrier....., op. cit., p.245.

的製鉄労働者形成に僅かしか寄与していない。こうして人口移動が緩慢であった当時のフランスにおいて、近代的製鉄業の工場主は、多かれ少なかれ製鉄所からさほど遠くない円周内の農民を雇用していかざるをえなかった<sup>4)</sup>。こうして近代的製鉄所において、労働者不足とりわけ熟練労働者不足が大きな問題となった。工場主は労働者の吸引・定着のために高賃金を支払うとともに、住宅その他の施設を建設し、また労働者の技能養成にも力を注がなければならなかった<sup>5)</sup>。このような多かれ少なかれパテルナリスムの性格を持つ労働政策を通じて、近代的製鉄所労働者が創出されていった。マルタンに雇用されている鑄物工も農村出身者によって占められており<sup>6)</sup>、パテルナリスム的な労働政策を通じて形成されている。

このパテルナリスムの労働政策は、経済史家によって、労働者を吸引・定着させることによって労働力の再生産を確保する政策として、また労働者の階級としての成長を抑圧する政策として把握されている<sup>7)</sup>。パテルナリスムの労働政策がこのような側面を持っていたことは確かであるが、これだけでは著しく不十分な把握と言わざるをえない。とりわけ「フランス産業革命の展開期」と称されている7月王政期においては、パテルナリスムの労働政策はもっと異なった意義を強く持っていた。このことをマルタンによって展開された労働政策を検討することを通じて明らかにしていくことにする。

## 〔註〕

- 1) Cf., J. Vial, *op.cit.*, p.148.
- 2) Cf., *ibid.*, p.146-147. B. Gille, *op.cit.*, p.246, *La sidérurgie française* ... *op.cit.* p.81-85 et p.111. L. Dunham, *La révolution industrielle en France (1815-1848)*, Paris, 1953, p.109.
- 3) 例えば7月王政期、旧来の製鉄労働者が、近代的製鉄労働者の中で占めていた割合は、製鉄工程において3分の1、精錬工程においては4分の1弱であった。  
—J. Vial, *op.cit.*, p.148.
- 4) Cf., *Ibid.*, B. Gille, *La formation du prolétariat ouvrier...*, *op.cit.*, p.248-249.
- 5) B. Gille, *op.cit.*, p.247-248, *La sidérurgie française* ... *op.cit.*, p.58.
- 6) cf., L. Reyband, *op.cit.*, p.102.
- 7) Cf., J. Vidalenc, *op.cit.*, p.171. P. Ponsot, *Les grèves de 1870 et la Commune de 1871 au Creusot*, Paris, 1958, p.12. 桂圭男, 前掲書, p.311 その他。

a) 道徳的教化政策<sup>1)</sup>

マルタンの労働政策は、道徳的教化政策と労働者技能養成政策との二つによって構成されているが、まず前者から見ていくことにする。

第1は、「労働者を長期間工場に結びつける」ための政策である。具体的に言えば「結婚するための諸条件を与える、いいかえると、適当な方法で彼らに住居を与え、小菜園を与え、そして彼らの職務が重要度を増す度に必ず給与の増額をする」政策がとられた。これは労働者の長期的雇用を確保すると同時に、労働者の独立性を弱め、工場および工場規律への従属を強めさせていくことを目的としている。マルタンの鋳物工場の鋳物工は、マルタンのこの政策を通じて深酒と欠勤をやめるようになったことが指摘されている。

第2は、労働力保全を目的としたものである。「一般的に言って労働者に対して非難することができるころのものは、不清潔さである。」労働者の妻は、「整理整頓をせず、家政はよく保たれていない」とマルタンは指摘している。この状態を改善するためにマルタンは、「よい助言によって、もし必要とあらば賞罰によって、労働者家族および住居を細心の注意を払って清潔に保つことによって彼らの健康を維持するように強制しなければならない」と述べている。

第3の政策は、貯蓄奨励である。マルタンの鋳物工場の「鋳物工の多くは、貯蓄金庫に小額の預金を持っている」が、全員が貯蓄を行ない、またその額を増大させていくように労働者を導いていかなければならない、とマルタンは述べている。工場規律への短絡的発発を示す第3類型の労働者が、「ぎちぎちの必要を満たすだけしか働かず」、深酒と欠勤を度々行なっていた当時の状況を考えると、この貯蓄奨励政策が労働者に勤勉を強制する上で持っていた意義の大きさを理解することができる。

以上のようにマルタンの労働政策は、労働者不足を解決するための単なる労働者吸引策の域を越え、工場規律に労働者を従属させること、および高熱重筋労働に耐えるだけの体力を保全することを明白に目的とするようになっている。

その後マルタンは、この政策をさらに拡大していく計画をたてている。その

内容を列記すると食料品の売店、幼稚園、婦人と少女のための授産場、医療施設などの設立、傷病者、老人、寡婦および孤児のための共済組合の設立、住居と耕地の給付。そしてこの政策の対象も工場内の全労働者への拡大されている<sup>2)</sup>。

## 〔註〕

1) Martin, '39, p. 325-322.

2) Journal d'Emile Martin, 30 juillet, 1849, dans G. Thuiller, *Les Georges Dufaud et ...*, *op. cit.*, p. 176-178. A. Thuillier, *op. cit.*, 同じような政策は他の製鉄所においても展開されている。その中でも特記されるのは、ドウカズヴィール製鉄所 (cf., J. Vidalenc, *op. cit.*, p. 171), クルゾー製鉄所 (cf., L. Reybaud, *op. cit.*, p. 36-37. J.-A. Roy, *Histoire de la famille Schneider et du Creusot*, Paris, 1962, p. 41-42.), エャンジュ製鉄所 (cf., R. Seidillot, *Deux cent cinquante ans d'industrie en Lorraine: Le maison De Wendel de mil sept Cent quatre à nos jours*, Paris, 1958, p. 195-200)。

## b) 労働者技能養成政策

すでに述べたように、マルタンのイニシアティブの下で技能養成された第2類型の労働者は、すでに新技術に適応しており、また应用能力も持つようになっていたのであるが、厳密な精度が要求される部品を製造するのに必要な「理論的知識」がいまだ不足していたのであった。この状況を打開するために、マルタンは新たに技能養成政策を計画する。

マルタンが計画した技能養成政策には二種類あり、そのひとつは「職長および職長になる能力がある労働者」を対象として行なわれるものである。これは成年労働者を対象としており、一応鋳物工場内の全職種が対象となっている。この教育を受ける労働者は、読み書きおよび算数の能力を持っている者に限定されており、この教育水準を前提として「機何学・物理学および機械学に関する」講習が行なわれる。この講習は労働時間外に行なわれる<sup>1)</sup>。

もうひとつは、鋳物見習工を対象とするものである。これもまた読み書きおよび算数ができる者、すなわち「小学校を卒業」した者に対象が限定されている。これらの能力を持つ少年を対象として「理論講習」がなされる。この講習の内容については何も記されていないが、上記の成年労働者教育の内容に準ずるものと思われる。この鋳物見習工のための教育は労働時間内に行なわれる<sup>2)</sup>。

科学教育が単に幹部労働者養成・再教育だけではなく、見習工の技能養成にも取り入れられていることに注目すべきである。労働者に一定程度の科学教育を施すという、労働者技能養成政策の新しい展開がここに見出される。第2類型の労働者は、工場主のイニシアティブの下で技能養成を受けて形成されており、すでに伝統的な技能の「父子伝授」とは一定の距離を持つようになっていた。ところがここで、変革された製鉄技術にもっとも適合的な労働者技能養成が、本格的に始まったとすることができる。このような技能養成を受けた労働者は、第2類型の労働者のより進化した姿を示すことになろう。

この新しい技能養成制度は労働者が初等教育を受けていることを前提としているが、それは工場主が労働者の初等教育に大きな関心と利害とを持っていることを意味している。マルタンの鑄物工場が立地するフルシャンボーにおいて、親会社の社長のボワーギュ、そしてとりわけ親会社の主力工場の工場長のデュボーによって、労働者の子供の初等教育促進のために、大きな努力がなされてきている<sup>3)</sup>。これら労働者初等教育のための努力は、この同じ七月王政期に、他の近代的製鉄所においても行なわれるようになっていた<sup>4)</sup>、このことはこれらの製鉄所においても、マルタンが始めようとしている新しい労働者養成制度が根着こうとしていることを示しているように思われる。

第2類型の労働者は、以上のような労働政策を通じて形成されたのである。パテルナリズム的な労働政策は、一方では技能養成政策を通じて、新技術に拒絶反応を示す第4類型の労働者と明白に異なって、変革された技術に適合的な技能を持った労働者を形成することを可能ならしめるとともに、他方で工場規律に対して短絡的反発を示す第3類型の労働者とも異なり、明白に工場規律に従属性を示す労働者を生み出したのである。産業革命期フランスにおいて、高度の技能を有しながら、工場に従属性を示す製鉄労働者は、このような労働政策を通じて形成されたのである。

〔註〕

1) Martin, '39, p.312.

2) *Ibid.*, p.322-323.

- 3) cf., G. Thuillier, *Aspects de l'économie nivernaise* ..., *op. cit.*, p. 276 note 1, etp. 292.
- 4) cf., J. Vidalenc, *op. cit.*, p. 171. J.-A. Roy, *op. cit.*, p. 40-41. B. Gille, *op. cit.*, p. 58. 第2帝政末, クルゾー製鉄所によって労働者の子供の初等教育が非常に発展させられた。製鉄所の監督下にある小学校の最高学年のカリキュラムを見ると, 書き方, フランス史, 天文学の他に, 算数, 代数, 記述幾何学, 機械学, 物理学および化学の課目が設けられている。このことは, 科学教育が鉄冶金労働者のすべてを対象としてなされていることを示している。—L. Reyband, *op. cit.*, p. 55.

## 5. む す び

従来の産業革命期工場労働者研究においては, 以上述べたような工場主の労働政策について, 十分な注目と理解がなされていなかった。我々は技術, 技能, 工場制度といった物質的諸関係だけではなく, これらの物質的諸関係に規定されながら展開された工場主の労働政策に多くの注意をはらう必要があるように思われる。

工場への従属性を示していたフランス製鉄労働者は, 遂に第二帝政末になって最初の争議を経験する<sup>1)</sup>。彼らは緩やかではあるが着実に, 労働者階級として成長していたのである。この第二帝政末の争議において, 産業革命とともに始まった製鉄労働者の工場労働者としての成長のひとつのサイクルが完了するのであるが, この第二帝政末における彼らの工場労働者としての到達点を把握しようとする場合, 以上述べたような彼らの工場労働者への成長過程の特徴を理解することを抜きにしてはなされないであろう。

### 〔註〕

- 1) P. Ponsot, *op. cit.*, F. L'Huillier, *La lutte ouvrière à la fin du Second Empire*. Paris, 1957. 桂圭男, 前掲論文。その当時までフランス労働運動は, 専ら小職場の労働者によってなされてきたが, この第2帝政末に, 工場労働者が労働運動の前面に登場する。