

派遣労働の先行形態としてのギャングシステムと工場内請負制について
 一親方制と資本主義の発展に関する試論—

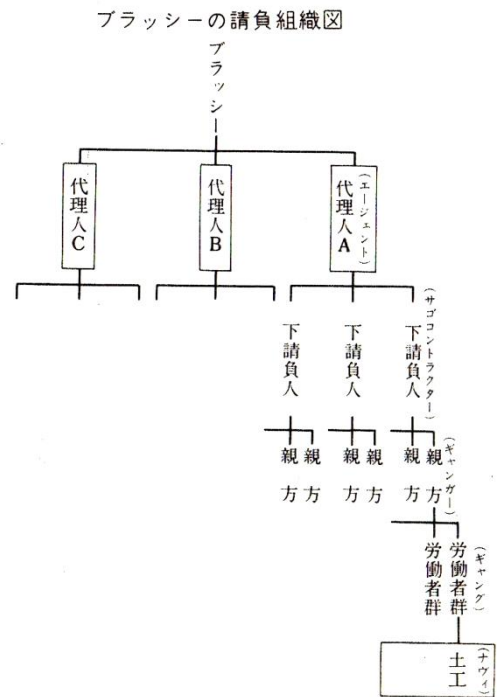
報告：高田好章（所員）

1) 報告趣旨

- ・派遣労働、特に製造派遣〔業務請負〕の先行する労働力編成の形態：資本主義勃興期である産業革命期から20世紀初頭まで長く続く様々な形で見られたギャングシステムおよび工場内請負制を考察
- ※派遣労働という「間接雇用」が現代の資本主義に特異な労働の在り方ではなく、そもそも資本主義がもっている特質であり、それが現代の資本主義において派遣労働という形で存在

2) マルクス『資本論』1巻、エンゲルス『イギリスにおける労働者階級の状態』での記述

- ・ギャングシステム：Gangsystem とは：労働隊制度あるいは作業隊制度 ※右図：鉄道請負に関するもの
 - ・「第13章 機械制と大工業」「第3節 労働者におよぼす機械経営の直接的影響」「a 資本による補助労働力の取得」：
 婦人・児童労働への医師の報告に出て来る S421
 - ・「第23章 資本主義的蓄積の一般的法則」「第5節 資本主義的蓄積の一般的報告の例証」「c 移動民」：野営する移動労働者 ※労働隊・ギャングシステムと同様 S693
 - ・同上、「e 大ブリテンの農業プロレタリアート」「12 ウースタシャ」労働隊制度・作業隊制度 Gangsystem についての記述、農業部門を舞台に S722
 - ・第19章 出来高賃金：介在者と上級労働者：親方：「資本による労働者の搾取は、労働者による労働者の搾取を介して実現される」 S577： ※これを出来高賃金のところで書いていることに注目
 - ・「第8章 労働日」「第5節 標準労働日のための闘争 14世紀中葉から17世紀末までの労働日延長のための強制法」 周旋屋 (Agent：今日の派遣会社) が農業地帯 (イギリス南部) の過剰人口を工業地帯 (マンチェスター) に送り込む、イギリス下院での演説を引用 S283： 「大洪水よ、わが亡きあとに來たれ！」：資本は社会から強制されなければ労働者を保護しない S285-6 (森岡孝二)
 - ・エンゲルス『イギリスにおける労働者階級の状態』：小親方が大工場の中で蒸気機関動力につながる仕事場を借りて徒弟とともに働く：小親方は真のプロレタリアートでない S417-8
- ※目に見える形の搾取：介在者の請負：時間ではなく出来高ですれば、工場経営者は労働者管理なしで利益確定。介在者は出来高を請負よりも多くすれば、自分の分け前は大きくなる。
- ※マルクスの資本論では「雇用」の詳細を論じていない。『資本論』では労働力分析での搾取を論じ、具体的な賃金問題は「賃労働」の部で解明としたのと同様に雇用の問題も必要な限りで述べるだけ



角山栄『産業革命の群像』p.161

3) イギリスでの事実 (およびドイツ・アメリカ)

- ・ミュール紡績工 spinner：もともと問屋制で、個数賃金、補助する「繋ぎ工 piecer」に賃金を支払。この家内工業経営が工場制度に包摂された。労働力は当初、教区徒弟 (貧民の子弟)、流刑に等しいと (中川敬一郎)・初期アークライト工場への教区徒弟：貨幣賃金を払わず、徒弟寮に寄宿、食事、作業着・晴れ着支給のみ、賃金範疇がない 1797 (戸塚秀夫)

- ・紡績業の機械化と不熟練労働者：(堀江英一：以下同)
 1. アークライト紡績機は当初から大工場で生産できた：水力→蒸気力
 2. アークライトは不熟練がそのまま労働力となったため、補助労働は不必要、直雇用
 3. アークライトは細糸が紡げなかった。ミュールはどの番手でも可能
 4. ミュール紡績機では大きな工場は不必要、細糸需要増により次第に大工場
 5. ミュールには、熟練した紡績工と補助労働としての複数の不熟練工を必要：二重雇用制へ
 6. 自動ミュール：熟練紡績工が不必要でも、ランカシャーで紡績工と補助労働者の関係が続く
- ・ミュール精紡機の特異性：男子精紡工と児童・掃除工、少年少女・糸継工：作業集団

第11表 作業工程別労働力構成 (1833年)

作業工程	成年者		年少児童 (18歳未満)						総計
	男	女	男			女			
			工場主に直接雇用される者	職工に直接雇用される者	雇用主不明の者	工場主に直接雇用される者	職工に直接雇用される者	雇用主不明の者	
Cleaning & Spreading Cotton.....	272	639	212	1	9	94	2	3	1,282
Carding	2,350	3,501	1,229	81	18	2,061	117	40	9,397
Mule Spinning.....	5,163	1,189	697	5,852	50	346	2,234	24	15,605
Throstle Spinning	193	658	373	4	32	500	4	51	1,846
Reeling	146	2,552	40	5	—	542	23	8	3,316
Weaving.....	4,627	6,108	936	610	35	2,538	1,104	32	16,040
Roller Covering	61	87	5	1	—	9	7	—	170
As engineers, firemen, mechanics &	927	7	43	3	8	1	—	—	989
	13,740	14,821	3,585	6,557	152	6,091	3,541	158	48,645

- ・アークライトでは不熟練も補助労働者ではないから直接雇用：ミュール精紡では不熟練は熟練に雇用されていた。
- ・ミュール精紡機と蒸気機関が結びついて、ミュール機械体系となる 1789 ごろ：前工程・粗紡までは完全自動化、まだミュールは熟練必要：→ 1830年に自動ミュール精紡機
- ・ミュール自動化で、熟練職種崩壊が、一人の職工のもとに婦人集団 gang of women：1837年ごろ；1880年代には支配的組織：ミュールの自動化で熟練の精紡工が必要なくなっても、ランカシャーで従来の職階的職種構成が続く：精紡工を中心の作業集団は第1次大戦後まで存在
- ・右の表 11 を参照

※工場主の抗弁：児童を酷使しているのは、監督労働者・ミュール紡績工自身だと！事実を述べているが、言い逃れにもなる：現在の派遣にも！

注 本統計は、ランカシャー、チェシャー、ダービシャーの 151 工場の工場主の回答を集計したものである。調査表は工場調査委員の指示にしたがって S. Stanway が作製し、回答された 300 表から正確なものを 151 表えらび、本表が作製された。なお、Carding の項目には Carding, Drawing, Roving を含み Mule Spinning の項目には, Spinners, Piecers, Scavengers を含み、Weaving の項目には, Warpors, Weavers, Dressers を含んでいる。S. R. C. B, 1834 p. 124

戸塚秀夫『イギリス工場法成立史論』p.151

- ・錬鉄時代の製鉄業は 1870 年代いたるまで、なお手工業的熟練：熟練労働者による下請制、ないしは間接雇用制、並びにその下における徒弟制 (永田正臣)
- ・鉄道請負人ブラッシーの請負組織図：親方 (ギャンガー) 労働者群 (ギャング)：1 頁の図参照
- ・下請労働者がイギリスではスト破りの役割 (飯田鼎)
- ・1890 年代：旧労働組合から新労働組合へ、下請け制への反対：直接雇用を戦い取った (前川嘉一)
- ・ロンドン・ドッグ・ストライキは不熟練労働者の運動：旧組合から新組合へ
- ・ロンドン「ガス労働者・一般労働者組合」：エリナー・マルクスが組織・指導、最初の大会で大会書記長を務め、執行委員に選出し組合規約の大部分作成 (ホブズボーム)
- ・労働貴族の問題として「共同搾取 co-exploitation」の概念規定で、労働下請け制を表現
- ・1870 年になっても、多数の労働者を直接雇用したのは、自ら雇用人であると同時に少数の労働者を直接雇っていた下請業者である。(ドップ)

- ・19世紀の熟練労働者は、ある程度まで下請け業者であり、その身分的こん跡がのこっていた：工場制に入った工業でも下請け制は一般的：非道な行為、現物支払、借金、居酒屋の支払ごまかし、
- ・製鉄業では多くの請負人・下請人がいた。炭坑では採炭請負親方、150人を抱える組頭。圧延工場・真鍮・鎖工場では20-30人を雇う監督がいた。ボタン工場で、婦人労働者が少女を補助工に使用。
- ・労働組合はこの制度に長期に戦った
- ・ベルリン機械工業、1880年代に中間親方制、請負親方制：工場内部請負制（大野英二）
- ・ルール炭鉱の請負賃金制が書かれ、ドイツ石炭鉱業の賃金制に工夫組請負賃金がかかっている
- ・アメリカの産業における工場内請負制・親方制：ニューイングランドでの紡織機工業で1890年頃まで請負組織制工場制度があった。20世紀にも：銃製造（井上忠勝）

4) 日本での事実

- ・製糸業では親方制に依存せず、直備制で運営：紡績業・労務請負制度は存在せず（間宏）
- ・労働募集・生活管理は請負人が代行：「飯場」：地方駐在募集人・紹介業者請負：悪質な誘拐手段、女工の足留め策：片務契約：途中退社厳禁、処罰
- ・明治期の鉄工業、具体的には芝浦製作所において、旋盤を使う「万能職場」で親方請負制（山本潔）
- ・労働者の採用時の選別：男子常備工、思想重視、労働運動の抑え込み（間宏）
- ・臨時工は解雇容易なため、思想的傾向はほとんど問題とせず、
- ・臨時工採用の理由：事業伸縮、一時的欠員、繁忙期補充、健康保険の有無
- ・出来高制のため臨時工を望むものがいた、工員のなかに、常用工と臨時工・人夫という階層的区別、
- ・王子製紙：昭和8年の職工規則：職工の身分を、本職工、見習工、臨時工の3種、従来、臨時工は存在したが職工規則にあらわれていなかった。たんなる日雇人足的存在、このころから企業内の正規の地位をあたえられた、というより欠かせないものになった。表面化させたということ
- ・明治末年：親方制廃止、常用工制で、常用工と臨時工の存在：臨時工は短期間の雇用契約をむすぶ
- ・昭和7年ごろ、10年出版「臨時工問題の研究」：この時代に常用工と臨時工の待遇の差が明瞭になった：工場法・労働保護法は常用工を対象：昭和9年、職工100人以上の機械器具工場の男子職工、24.57%が臨時工、職工500人以上で臨時工比率30%以上は42工場で、39工場は重工業、日本製鋼広島工場は73.7%：臨時工のうち、職工：工場主直接雇用：84.5%、供給請負人を通じて雇用：15.5%、人夫：12.5%、87.5%：

第9表 臨時職工及人夫名義の職工に対する業種別調査（昭和9年）

区分 業種別	臨時職 工使用 工場数	常備職工	臨時				職工				合計	総計	全職工数 に対する 臨時職工 数の百分 率	人夫 (工場法の職工 に非ざるもの)	
			工業主の直接雇用のもの				計	供給請負人を通じて雇 用するもの		計				工業主の 直接雇 用するもの	供給請負 人を通じ 雇 用するもの
			期限付	期限定めなき ものまたは一 定作業完了を 条件とするもの	日々雇 入るもの	その他		雇 入および 賃金等に関 し工業主に おいて特定 するもの	工業主にも おいて特定 せざるもの						
染織工場	129	(男) 24,278 (女) 97,968	470 840	579 704	132 165	338	1,326 2,047	454 214	232 8	686 222	2,012 2,269	26,290 100,237	7.65 2.26	773 218	1,234 117
機械・器具工場	288	(男) 135,984 (女) 12,614	28,866 2,957	7,055 687	209 24	1,288 54	37,418 3,722	4,457 349	2,430 107	6,887 456	44,305 4,178	180,289 16,792	24.57 2.49	1,278 249	8,950 541
化学工場	223	(男) 57,842 (女) 24,883	2,126 1,194	2,416 638	190 2	652 446	5,384 2,280	1,299 164	1,931 245	3,230 409	8,614 2,689	66,456 27,572	12.96 9.75	1,214 126	6,215 904
飲食物工場	37	(男) 6,147 (女) 2,580	723 476	217 127	70 48	38 33	1,048 684	24 30	88 35	112 65	1,160 749	7,307 3,329	15.87 22.50	267 50	266 4
雑工場	55	(男) 9,881 (女) 2,726	371 219	438 202	19 —	13 77	841 498	6 —	15 21	21 21	862 519	10,743 3,245	8.02 15.99	113 —	171 —
特別工場	22	(男) 22,984 (女) 505	151 —	11,099 766	519 —	76 21	11,848 787	63 6	13 13	76 19	11,924 806	34,908 1,311	34.16 61.48	119 51	5,313 381
計	754	(男) 257,116 (女) 141,276	32,707 5,686	21,804 3,124	1,139 239	2,215 966	57,865 10,018	6,303 763	4,709 429	11,012 1,192	68,877 11,210	325,993 152,486	21.13 7.35	3,764 694	22,149 1,947
男女合計		398,392	38,393	24,928	1,378	3,184	67,883	7,066	5,138	12,204	80,087	478,479	16.74	4,458	24,096

(注) 調査対象工場は、使用職工100人以上を有する官営以外の工場。(出所) 社会局労働部「臨時職工及人夫調査」昭和10年、8ページ。

間宏『日本労務管理史研究』p.64-5

- ・表9を参照：「供給請負人を通じて雇用するもの」＝労働者供給業：そのうちの「雇入れおよび賃金等に関して工場主に特定するもの」＝熟練工、「工場主においても特定せざるもの」＝不熟練工
- ・「工業主が全然雇用の形式を採らないで、供給請負業者にその責任を負わせて作業場及び設備を供給

して作業請負の形式をとる者等」がまさに「労働者供給業」の役割（「臨時工問題の研究」（日本労務管理史資料8巻）33頁）

- ・臨時工・労務供給請負業が拡大したのは両大戦間期：昭和恐慌で臨時工が増加（西成田）
- ・小頭・組長による親方的管理と造船所側の直接的管理が並存していた
- ・組頭制度の本質：1）親方は産業資本でなく、単なる仲介者、2）労働者は一面で親方、多面で資本に雇用される 3）ピンはね、単なる募集人ではない、恒常的にピンはねの権利をもつ（藤本武）
- ・組頭制をアジア的性質もつと。イギリスの鉄道と農業のみ考察。1952年の執筆、その後に堀江栄一の研究、ただし、中川敬一郎論文の発出は1951、52年の研究、ドップの原書も1946年。

5) まとめ

- ・ギャングシステムによる雇用責任の外部化：その企業の責任逃れ。現代の構図：原発・東電：除染作業の日雇いのこと：ピンハネは知らない、知っていても責任ない、と。
- ・労働者間の分断：請負制・下請労働者がスト破りに利用：ロンドン・ドッグ・ストライキ→東罐争議
- ・資本は労働者をできるだけ安く無権利に、法規（工場法）を逃れて使う、パート→アルバイト→派遣：工場内請負制への労働組合の反対運動の経験は貴重
- ・今の労働組合はかつての「旧組合」と同じ、熟練でなく正社員の労働組合。製造派遣問題に立ち上がらず：「新組合」は、正社員に非正規、雇用主の異なる派遣もふくめる組合へ：運動の要求事項に
- ・1990年代から2000年代にかけて社会で大きく問題とされた偽装請負、すなわち工場内業務請負に関連して、それ以前の資本主義においても様々な形態をとって工場内での製造請負が行われていた：ギャングシステム・工場内請負制といわれる親方制度：現代、社外工→業務請負→製造派遣
- ・ギャングシステムには熟練工という親方がいた。少なくとも彼は自分の下にいる労働者にたいしては、一緒に労働現場で働く事によって最小限の雇用責任は取っていた：今の製造派遣にはそのようなことはなく親方は存在せず、換言すれば親方による職業訓練もなく親方の庇護もなく裸のまま労働現場に放り込まれ、最低限の雇用責任である使用者責任が置いてきぼりになって、派遣労働者は働いている。
- ・かつての親方は人材ビジネス経営者となり、彼はもう労働者でもなく、労働の側には立つこともない。
- ・現代の“製造派遣”は、かつてのギャングシステム・工場内請負制の巧妙なる、“資本による再編成”

参考文献：

- K. マルクス『資本論』第1巻 Marx-Engels-Werke, Band 23, Dietz-Verlag
- F. エンゲルス『イギリスにおける労働者階級の状態』Marx-Engels-Werke, Band 2, Dietz-Verlag
- 森岡孝二『『資本論』とディーセントワーク』『季論21』5号,2009-07
- 『堀江英一著作集』第4巻、青木書店、1976/06、特に「IIイギリス工場制度の成立」
- （初出：堀江英一編著『イギリス工場制度の成立』ミネルヴァ書房 1971/10）
- モーリス・ドップ『資本主義発展の研究』II、岩波書店、1955（原書1946）
- E・J・ホブズボーム『イギリス労働史研究』ミネルヴァ書房、改訂版1984
- 前川嘉一『イギリス労働組合主義の発展』改訂版、ミネルヴァ書房、1965、1967-09改訂版
- 戸塚秀夫『イギリス工場法成立史論—社会政策論の歴史的再構成』未来社、1966
- 永田正臣編著『産業革命と労働者』ミネルヴァ書房、1985年
- 飯田鼎『社会政策の基本問題』亜紀書房、1987/8/
- 中川敬一郎「イギリス綿業における工場制度の成立」東京大学『経済学論集』20-4,20-5,1951-52
- 大野英二『ドイツ資本主義論』未来社、1965
- 井上 忠勝「工場制度成立期における内部請負制度について」経営学論集27、1956-07
- 山本潔『日本における職場の技術・労働史 1854～1990年』東京大学出版会 1994/02
- 間宏『日本労務管理史研究—経営家族主義の形成と展開』御茶の水書房、1978/06
- 西成田豊「両大戦間期日本の臨時工と労務供給請負業」『人文・自然研究』5,2011-03-31
- 藤本武『組頭制度の研究—国際的考察—』労働科学研究所、1984-03