

雲州算盤工業の基盤としての

徒弟制度の性格について

勝 部 邦 夫

一、序 論

生産手段、特に労働要具が変化するにつれて社会的経営様式が変革されるといふ過程が最もよく現われたのはいうまでもなく本来的工場経営の成立に際してであるが、この推転は過渡的諸形態の錯雑した混沌の中で行われるばかりでなく、或る種の産業においては本来的工場経営が他の諸経営形態を排除するに至らないで、すべての諸形態が交錯しあつて存在する。裁縫業、シャツ製造業、製靴業などの加工部門にその例がよくみられる。我が国でも輸出雑貨に顯著にみられるように原料や半製品は巨大な独占企業によつて、他方その加工部門は中小企業や零細な家内工業によつて、担当されるものがある。かゝる業種にあつては、本来的工場経営、マニユファクチュア経営、家内手工業経営、及びそれらの中間的形態が交錯して存在する。而して本来的工場経営以外の諸経営では機械が体系的に編成されることなく、小型のものがいわばバラ／＼に使用されている。算盤工業もまたかゝる業種の一つである。播州算盤は主として機械制工場の産

第1表 主要機械設備状況

機械種類	経営別及び業者数		計
	製造業者30	請業者109	
モーター	28	62	90
各種カツター	24	31	55
各種ボールド	69	91	160
各種口取機	6	20	26
各種クロー	15	20	35
各種ラインダー	5	6	11
小型製材機	13	15	28
大型製材機	11	0	11
プレナ	13	13	26
穴浚機	9	22	31
穴艶機	3	1	4
珠削機	8	8	16
バフ機	1	0	1
穴磨機	1	0	1
木工ミリング	3	0	3
木工旋盤	1	0	1
水力タービン	2	0	2
水面取機	0	2	2
三角ホソ挽機	0	1	1
三角アリ挽機	0	1	1
計	212	293	505

島根県中小企業課 1953年7月調

物であり、雲州算盤は主として手工業の産物である。両者は競争関係に立ちつゝも機械は手工業を駆逐せず併存を続けている。雲州算盤工業は手工業の上に立つているが、二、三のマニユファクチュア経営を除き圧倒的な部分が家内工業であり、然も殆んど商業資本の支配下におかれている。(拙稿「雲州算盤生産における商業資本」(島根大学論集第四号所収)参照) 小マニユファクチュア工場はもとより、これらの家内手工場にも小型で貧弱なものながら部分的には機械が使用されている(第一表)。勿論機械とは名のみ、近代的水準には遙かに遠いものであるが、それすらも原動機たるモーターが下請業者において

は六割に満たない状況であつて、製造工程の多くは後述の如く手と道具とに依存している。

いうまでもなく手工業は近代以前のものであり、生産要具も単純廉価であつて技術水準としては極めて低位にある。然し雲州算盤が手工業の生産物であることは、それが品質的にも低位であることを決して意味しない。反対に雲州算盤はその手工の熟練によつて生み出される品質の優良性と芸術的な美しさによつて、價格的に弱点をもちながらも、大量生産方式による廉価な播州算盤に対して競争力をもつてゐるのである。

かゝる状態の下では、「その生産活動は主として個人的な性格のものであり、分業は……非常に原始的な発展水準にある。」(M. Dobb, *Studies in the Development of Capitalism*, pp. 36—37, 京大近代史研究会訳五四頁) 反対に機械の導入による本来の工場経営の発展は分業の進展によつて生産活動が個人的性格を失ひ、労働過程が客観化される過程である。テーラー・システムやフォード・システムにおいて我々はその極致をみる事が出来る。科学的管理法における標準作業は唯一最善の作業方法 (one best way) といわれるが、それは動作研究によつて誰れの熟練にも属しない作業の模範型を析出し、それらを構成して作り上げた極めて抽象的な非人間的なものである(古川栄一、経営学入門、一三三頁参照) フォード・システムに至つてはかゝる標準作業がコンヴェーヤーによつて同時的進行を強制されるのであるから、生産活動が全く物的に客観化する。然し手工業においてはこれと正に対蹠的に生産者の個人的な熟練がそのまま生産物の出来栄に表われる。雲州算盤では

こうした個人的熟練を示す顕著な特徴が二つある。第一は生産者の熟練による格付である。名人、名工といわれるものがそれであり、その中にもまた天地、甲乙丙丁などの段階がある。第二は銘及び刻印による生産者の表示である。銘は名人や名工がその作品に対して附するもので、通常は裏板又は向桁の内側に、例えば「雲州亀嵩住永清之作」の如く彫りつけられる。刻印は大量生産の普及品に対して向桁の内側に製作者の頭字を仮名或いは英字で打つものである。名工であつても普及品を製作するときは銘ではなくて刻印を打つ。銘入算盤が生産者の個人的熟練に基づく独特の品質を表示し、従つて彼がそれに対して誇りと責任を持つこと、その点で近代的機械工場の標準化され規格化されて、生産者との人的繋りを一かけらも持たない生産物とは全く異なることはいうまでもない。然し刻印についてはその意義は二重である。即ち生産者の品質保証と共に、販売市場に直接につながる商人資本家(親工場・仲買)が得意先の苦情を生産者に転嫁する一つの手段となつてゐる。然も後の意義がより重要であることは刻印が親工場や問屋の指示によつてはじめられたことから明らかである。雲州算盤が問屋制家内工業の最高形態にあることは既に指摘したところであるが、(前掲拙稿参照) この段階では商業資本は事実上の産業資本であり、下請業者は事実上の賃労働者であるにも拘わらず、生産物に関する企業の危険の一部が刻印という手段によつて前者から後者に転嫁されるのである。こうした点にその一斑がうかがわれるように雲州算盤工業に対する商業資本的支配の強烈さが生産者を経済的低位に圧迫し、その技術的發展を阻害してゐる。

扱て、分業化されない個人的熟練を保存伝承する方法として代表的なものは徒弟制度である。作業分業と機械とを特色とする近代の生産においては熟練が機械体系の中に客観化され個々の作業自体は単純となるので、技能の伝承には科学的かつ規則的な方法を適用することができる。然し複雑な主観的熟練を内容とする手工業においてはかゝる劃一的方法で技能の伝承を行うことは困難であり、そこに徒弟制度が生産的技術的根柢をもっているわけである。雲州算盤工業でも徒弟制度が広範に行われており、多くの下請業者や製造販売業者が一―二名程度の徒弟をおいている。

処で雲州算盤工業の徒弟制度を主観的熟練の保存ないし伝承という技術的根柢からのみ把握することの妥当性はどうか。雲州算盤が名人芸をもつてうたわれているだけに徒弟制度の存在理由を技術教育に求める見方が強い。然し現代における徒弟制度が中世ギルド内の古典的なものと異なることはいうまでもなく、その中世的徒弟制度でさえ崩壊期に至ると当初の精神が忘れ去られて「親方は徒弟の訓育に留意するよりもこれを単なる労働者として利用することに重点をおくようになつた」(平凡社版経済学事典 一三四頁)ことを反省するならば、雲州算盤工業の徒弟制度を技術的のみ根柢づけることの不十分さが分るであろう。そこで徒弟制度はもう一つの面、即ち経済的な面から考察されねばならない。つまりそれが一方において如何に技術的課題に対処しつゝ同時に他方において如何なる経済的意義をもっているかを探索せねばならないのである。このことは現在における徒弟制度の姿貌を質的に探ることであり、また今日残存する前期の経営の労働の

性格を究明することにも繋がっている。そしてそれは後述の如く雲州算盤工業にとつてそのもつ諸問題の最深部に触れるものであり、従つてこれが合理的解決に対して一つの鍵を与えることにもなる。

右の観点から筆者は雲州算盤工業における徒弟制度の実態調査を試みた。先づ一九五三年十二月より翌五四年一月にかけて現地中学校の協力を得て質問紙による調査を行つた。記入済の質問紙の回収状況は横田町三八、亀高村五、八川村五、馬木村二、鳥上村一、計五一枚であつた。之に対して島根県中小企業課調査による一九五三年七月現在の徒弟数は横田町七六、亀高村一二、八川村八、布勢村一、計九七名である(企課雲州算盤工業産地診断報告書・予備調査篇八頁)から、約五三%の調査率であつた。ついで此の質問紙を整理分析した後、それに基づいて一九五四年三月及び八月に現地を訪れ、聴取調査を中心とする諸調査を補完的に行つた。以下はこれらの調査の一応のまとめである。

註(1) 質問紙の配布、記入済のもの蒐集という極めて面倒かつ困難な仕事について積極的な御協力をいただいた横田、亀高、八川、馬木、鳥上各中学校の関係教官各位に対して深甚の謝意を表したい。この協力なくしては、本研究の成果は殆んど期待し得なかつた。

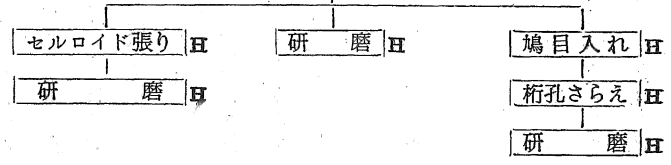
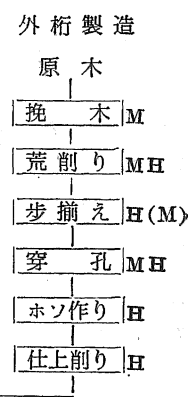
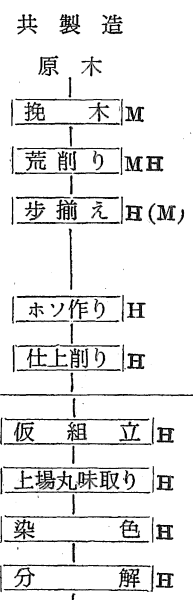
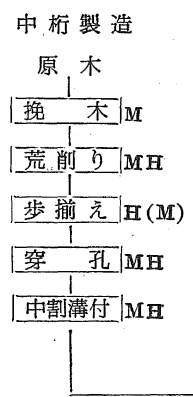
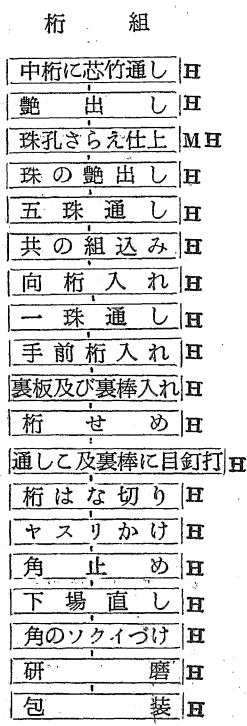
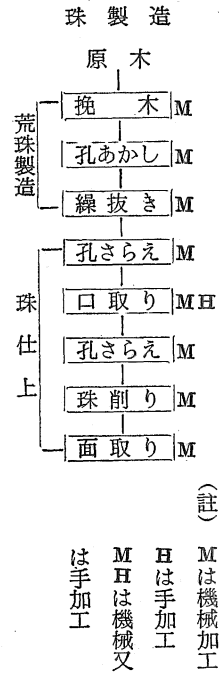
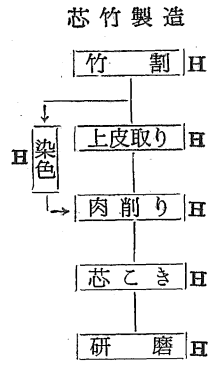
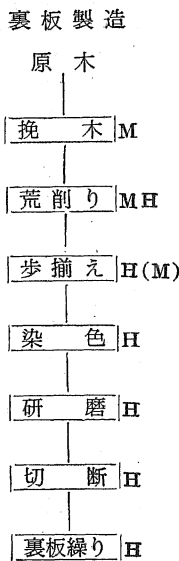
(2) 本稿は昭和二十八年度日本教育大学協成研究助成金の対象となつた「徒弟教育の実証的研究」の一部である。

二、雲州算盤の製造工程

雲州算盤は分業の未発展な手工業の産物であるから製造工程は必ずしも一定ではない。むしろ製造工程における個別性がその特色となつていることは既述の通りである。然しながら複雑な作業の細部における差異を抽象して標準的な工程を示すことは不可能ではない。そこで

現在行われている製造工程を必要な程度に簡略化して一応の知識を得ておくことが好都合である。(なお島根県中小企業課、前掲書、予備調査篇四四―四七頁、現況分析篇二九―三一頁参照)

算盤製造工程は大別して主要部品(珠、芯竹、裏板、外桁、共、中桁の六種)の製造と、これらの部品及び若干の副資材をもつてする桁組(算盤の組立作業)となる。それぞれの工程を簡単に図式化すれば次の如くである。



(一) 珠製造工程

算盤部品中最も多量に必要なのは珠であるから製珠部門は他の諸工程から独立した専門業種となつてゐる。材料には黒檀、紫檀、梅、黄楊、柞、樺などの堅木を用いるが現在では樺珠が多い。

(1) 挽 木。先づ原木の木目に直角に、珠の高さ二分二厘―二分七厘より少し厚く輪切りの板にする。

(2) 孔あかし。珠の直径(三分五厘―四分六厘)より少し広い巨離間隔で板に錐で穿孔する。

(3) 繰抜き。片側に胡の出た戈の形のドリルで繰抜き。戈の援がドリルに、胡がバイトに相当するわけであるが、之をロクロによつて回転させながら(2)であけた孔にドリルを進め円錐形に切込む。この作業を二回表裏から行つと繰抜かれて荒珠が出来上る。

以上は雲州で行つてゐる荒珠製造法であるが実際には荒珠工場は少数にすぎず、この地方の荒珠需要は大部分播州などからの仕入品でみたしてゐるので、雲州の珠作業は以下述べる荒珠の加工作業即ち珠仕上が主である。親工場や問屋は荒珠を仕入れて珠仕上の下請業者に前貸する。

(4) 孔さらえ。細長い錐を回転させつゝ荒珠の孔を通して削る。この作業は前後二回行われる。

(5) 口取り。荒珠の孔を軸に差込んで上端を削る。差かえて他の端も削り、珠の高さを一定にする。

(6) 珠削り。荒珠を軸に差込み、軸を回転させつゝ珠の円錐面に鉋の刃を斜にあてゝ削る。差かえて同じ作業を他の円錐面にも行う。

(7) 面取り。削り終つた珠を軸に差込んで回転させ、金属製の爪をもつて珠の周囲の尖りを僅かに削り鈍化させる。こゝまでの工程を終えたものが仕上珠である。

右の工程のうち荒珠製造は機械化しており、従業員は多く賃労働者である。挽木を除き多くは女子工員によつて行われている。荒珠加工作業はかつてはすべて手工業であり、数年の徒弟修業を必要としたが現在では1.8馬力程度の小電動機を入れて低度ながらも機械化してゐる珠工場と足踏機などにより手工的に行つてゐる作業物とがある。何れも工具の使い方など主観的熟練を要する部分が多い。珠加工の一人一日の出来高はモーターが入つてゐる処では二千個以上であるが、手工的に行つてゐる場合には千乃至千五百個止りである。

(二) 芯竹製造工程

芯竹に天然煤竹即ち農家の藁屋根の支え竹として数十年ないし百数十年も煙で煤けた竹を使用することは雲州算盤創始者村上吉五郎の独創の一であり、雲州算盤の優良性の一つの根拠である。この工程はすべて手で行われ、先づ節を除いて円筒形となした竹を小割し、薄く上皮をとつて、肉を削り、小さな棒状にする。それからの工程は次の如くである。

(1) 芯こき。様々の直径で穿孔した「竹こき台」と称する鋼板の孔を次々にしごいて一定の丸さにする。

(2) 研 磨。先づペーパー(荒いのと細かいの)をかける。次に木賊とムクノ葉(何れも水に浸したもの)でみがき、最後に蠟で仕上げ。このペーパー→木賊→ムクノ葉→蠟という磨き作業は芯竹のみ

ならず以下述べる種々の木部についても共通である。

天然煤竹は供給が制限されている。葦屋根の竹をかえることは減少にないからである。そこで現在では天然煤竹は高価品にのみ使用され大部分の芯竹は薬品加工した人工煤竹を主に播州から仕入れている。

この場合は肉削りまで終つたものが入るので雲州での作業は芯こきと研磨である。なお天然煤竹の場合は染色はしない。

四 裏板製造工程

裏板のみならず桁材共材等木部の原料には以前は黒檀紫檀等の唐木を用いるのが普通であつたが、戦時唐木の輸入難からアフリカ黒檀、ピリアン等の南方材が用いられた。戦後はその入手も困難になつたので杵樹、斧折樺等の内地材を用いるようになった。紫檀黒檀類以外は染色して唐木に模する。これらの木材は当地方には産しないので大阪・兵庫（黒檀）、鹿児島（杵）、兵庫・長野・群馬（樺）等県外から移入している。板に挽割つたものを仕入れるので当地での加工は荒削り以下である。この点は桁、共にについても同じである。

- (1) 荒削り。自動鉋を用いるものもあるが、多くは手作業である。
- (2) 歩揃え。歩揃板を用い数枚の板を合わせて緊縛し同じ厚さに鉋で削る。
- (3) 染色。前述の如く杵や樺を木醋液を用い染色槽で黒く唐木のように染色する。
- (4) 切断。算盤の幅は四ツ珠、五ツ珠、及び珠の高さなどによつて違ふのでそれに応じて切断する。

(5) 裏板繰り。長方形に切断した裏板の両側を様々の型に模様つけて彫り込む。

四 外桁及びトモ製造工程

桁というのは杵のことであつて、数の位取りにいう桁のことではない。上部の桁を向う桁、下部のを手前桁と呼ぶ。トモはツマともいふ、左右の杵のことである。この工程で特に注意すべき作業は次の如くである。

- (1) 穿孔。芯竹をさす孔をあける道具として特徴的なのは舞錐或いはロクロと呼ばれるものである。これは縦軸の上部の一端から皮紐二本をもつて横軸の両端に結びつけ、横軸を上下せしめることによつて生ずる皮紐の撚転反転を利用して縦軸に回転運動を起し、その下部に取付けた錐によつて穿孔するもので、これを使用する際には桁孔の間隔を一定に保持する為にガン木と称する一種の定規を併用する。この工程は現在ではボール盤を用いて機械的に行う事が多くなつていゝるが、高級品を作る場合には手工的な舞錐にかえるという職人が多い。
- (2) ホソ作り。トモの両端に、外側に薄く内方に厚い三角形のホソを彫り、外桁の両端にはその入るような三角形の彫込をつくる。
- (3) 仮組立。外桁、トモの他次に述べる中桁（中割溝付を終つたもの）をもつて側の仮組立を行う。
- (4) 上場の丸味取り。先づトモの上部を前後に少しく山形に削つた後、外桁とトモの上部に丸味をつける。工具はノミや鉋である。
- (5) 染色。黒檀紫檀以外の杵や樺は仮組立のまま木醋液に浸して染色する。

(6) 分解。仮組立を解く時には各部分に番号をつけて混同を防ぐ。手工品である為部品の規格が不統一で代替性がないからである。

(7) 鳩目入れ。桁孔は外桁の厚みの半分位まであけるが五―六個目毎に完全に穿孔してそれにアルミニウム板を丸くして鳩目を入れ芯竹を通す。鳩目は裏棒を通す桁孔にも入れる。

(8) 桁孔さらえ。桁孔は三ツ目錐であけるので穴の底部は凹凸を生じている。これを平坦にさらえて芯竹の緊定をよくする。

なお普及品にはトモを真鍮製ブロンズメッキの金具で作っている。

田 中桁製造工程

中桁或いは中棧というのは梁のことである。その製造工程は外桁などと同じものが多いので重複を避け、この工程に特殊なもののみを述べる。

(1) 中割溝付。中桁の上部に溝をほるのであつて、中割機という八寸位の小さな丸鋸を用いる場合と手工的に行う場合とある。

(2) セルロイド張り。右の溝にセルロイド板を細く裁断して充填する。

丙 桁組工程

組立作業は全部手工的に行われる。算盤製作の総工程は珠部門（荒珠製造と珠仕上）と桁組部門に分れているので、一部の一貫作業工場を除き珠関係以外の芯竹や木部の諸工程即ち前述(一)―(四)はすべて桁組部門に含まれる。それらは純粋の桁組工程にとつては、いわば準備工程である。準備工程では一部に機械化された部分もあるが、固有の桁組工程は全く手工業である。その工程は前掲図式の通りであるが、一、

三注意すべきものについて次に略説する。

(1) 珠孔さらえ仕上。仕上珠は「削り」と「面取り」の際に差込む軸の形によつて孔が六角形になつているので、之を穴ざらえ機にかけて丸くさらえる。この作業は珠部門ではなくて桁組部門に属する。算盤工業で最も大切な作業は珠の調節、即ち珠と芯竹との間のゆとり。アダ具合にあるといわれているので珠孔さらえは極めて重視される。この場合仕上げた芯竹に合わせて正しいアダを生ずるように珠の孔繰りを仕上げるのである。高級品の珠孔さらえは親方みづから行い、普及品で徒弟や家族従業者に行わせる場合でもヤスリの調節は必ず親方が自ら行う。名人といわれる人はこの作業を絶対に他人に行わせず、一、三個さらえる毎にヤスリの刃を直す程この作業には注意する。

(2) 珠の艶出し。多くの珠を袋に入れ、エボタなどの磨粉と共に揉んで艶を出すのであるが、この作業は簡単で老人や子供でも手伝つている。

(3) 桁せめ。組立てた算盤の前後左右のねじれをとり、正しい形状にする。

(4) 目釘打ち。外桁とトモとの組合せ部や鳩目部にアルミニウム線で目釘を打ち固定する。

(5) ヤスリかけ。桁の端をヤスリで仕上げる。

(6) 下場直し。厚板や大理石盤に合わせて桁やトモの下側を平坦に削り安定をよくする。

扱て雲州算盤の製造工程の概観によつて気付くことは雲州算盤工業

が原料の殆んど全部を県外に依存し唯その加工組立作業のみから成立つてゐることである。僅かに例外をなすのが天然煤竹であるが之とも一部の製品に用いられるだけであり、然もそれさえ地元で供給を充たし得ず鳥取県あたりまでさがしてゐる状況である。結局、この地方に算盤工業が興り存続してゐるのは原材料面からの理由に基くものは全くない。創始者に發する歴史的事情や住民の性格、人情もさることながら、最大のものは労働力の面に求められねばならない。而して労働力の面も様々な視点から考察され得るので、例えば「農村の余剰労働力調節の安全弁」、「農村の余剰労働力を基盤とする手工業的在来工業」であるという、いわば量的見地もある。(島根県中小企業課、前掲書)この見地も極めて重要なものであるが、本稿では雲州算盤工業を支えている大きな柱である製作技術の優秀性、個人的主観的熟練という、いわば質的見地から労働力をながめ、その社会的伝承方法としての徒弟制度を手掛りにして考察を進めようと思う。

三、徒弟制度の実態

(一) 形式的諸条件

(1) 徒弟契約。

中世の徒弟制度では我が国でもヨーロッパでも徒弟に入る場合には保護者と親方との間に契約書(Indenture)や請書が交わされたことは周知の通りであるが(cf. S. B. Clough & C. W. Cole, "Economic History of Europe, Boston, 1947, pp. 34~35, なお遠藤元男、近世職人史話参照)

雲州算盤工業においては殆んど保護者が親方に対して口頭で依頼するだけである。(第二表)従つて契約関係は強固ではなく、年季中途の解

第2表 徒弟契約方式

区分	数	%
口頭	43	84.3
書面	3	5.8
その他	1	2.0
記入なし	4	7.9
計	51	100

(注)「その他」は親方の子

約についても、自由にやめることができる者と特別の事情あればできる者を合わせると六八%強に及ぶ。

(第三表)実地調査において筆者が親方に聞いた処でも、やめるといわれれば己むを得ないという答が多かつた。なお中途解約は徒弟の方の事情にのみよるとは限らない。後述の如く不況時において仕事の量が減つたり、下請工賃の切下げが行われると親方は暫定的という名目で徒弟を親元へ帰らせることが屢々ある。これは徒弟制度が個人的熟練技能の社会的保存方法としてばかりでなく前期

第3表 中途解約

区分	数	%
自由に解約できる	15	29.4
特別の事情があれば解約できる	20	39.3
解約できない	10	19.6
記入なし	6	11.7
計	51	100

的経営の経営弾力性を支える安全弁たる性格を持つに至つてゐることを示す一つの指標である。

(2) 徒弟の資格。

身分關係、出身地、學歷等による制限や優遇は全くない。先づ第四表をみれば徒弟の出身地は仁多郡一円に及び地域的制限のないことが分る。筆者の面接調査の際徒弟は自村の者しかとらないという親方もあつたが、それは個人的事情による例外に属する。

世襲関係に関する若干の数字をあげると、「あなたの家は代々算盤

第4表 徒弟出身地

出身地	横田	亀嵩	八川	馬木	鳥上	計
横田	11	1	1			13
馬木	5			2		7
鳥上	5				1	6
阿井	3	1	2			6
八川	3		1			4
亀嵩	1	3				4
三沢	3					3
成泉	1		1			2
温勢	1					1
布田	1					1
田(鏡川)	2					2
記入なし	2					2
計	38	5	5	2	1	51

の技術者か」という質問に対しては、「父から」五(九・八%)、「兄から」一(二%)、「自分から」五(九・八%)、「記入なし」四〇(七八・四%)であり、又「あなたの家には今算盤の技術者がいるか」という問に対しては、父五(九・八%)、兄三(五・九%)、父と兄一(二%)、「自分の他にない」三五(六八・六%)、「記入なし」七(一三・七%)であった。更に「算盤技術者を志した理由」のうち「家業だから」と答えた者は六名(一一%)、「年季が終ればどうするか」に対して「家業をつぐ」五(九・八%)であった。「現在の親方との関係」についても親族など特別な関係は少なく、大半は特別な関係をもっていない。(第五表)これらの数字を通じて看取されることは、算盤技術の世襲制はなく、如

何なる職業の子弟でも入れることである。筆者の实地調査でも農家の

第5表 親方との関係

区分	数	%
父・兄等	4	7.9
家族	3	5.8
親類	4	7.9
その他特有	35	68.6
別関係無	5	9.8
特別関係無		
記入なし		
計	51	100

子弟が圧倒的に多く、その限りでは斯業が農村の余剰労働力を基盤とするという見方は正しい。続柄も長男より二男が多く(第六表、斯業がいわゆる二三男対策としても考えられている面がある。

第6表 続柄

区分	数	%
長男	15	29.4
二男	19	37.2
三男	11	21.6
四男	5	9.8
記入なし	1	2.0
計	51	100

なお右に関して注意すべきは实地調査の結果によれば、親方は多くの場合その子弟を自己の職場で徒弟として教育していること、また親方との特別な関係なしと答えた者も実際には知人、間接的知人等何らかの繋がりを通じて徒弟に

入っている者が殆んど全部を占めていることである。業者の歴史が浅く二三代といふのが多いのは、明治年間に斯業が衰滅に瀕していた事情による。

(3) 徒弟期間

明治年間までは七年が普通であり、現在の親方の中には六、七年の徒弟期間を終えた者が多い。但しこの時代には未だ製珠部門と組立部門とが分業化されておらず従つて全製造工程にわたる技能を修得したのである。現在では両部門が分離し、極く少数の一貫作業工場の他家内工業で両部門の兼営はない。恐らくその為でもあろう。徒弟期間は短

第7表 徒弟期間別徒弟数

徒弟期間	数	%
1 年	5	9.6
2	8	15.4
3	13	25.0
4	4	7.8
5	2	3.8
期間の定 なし	2	3.8
記入なし	18	34.6
計	52	100

第8表 徒弟期間別徒弟数

徒弟期間	数	%
1年未満	2	2.1
1~2年	30	31.0
2~3	52	53.5
3~4	11	11.4
4~5	1	1.0
その他	1	1.0
計	97	100

触れておく必要がある。「入れ」というのは「入れ目」即ち買物の際の「おまけ」にあたる方言であり、「入れ奉公」は徒弟期間終了後の礼奉公のことである。質問票にも「契約期間三年、但し約四年になる」と記した者が一名あつたがそれは「入れ奉公」を意味したものとされる。「入れ奉公」は強制的なものではないが道義的に行われることが多い。その期間は大抵一年である。「年季が終ればどうするか」という問に対して「今の家でお礼奉公する」と記入した者が十一名(二〇%)あつた。処で親方にとつては徒弟をとれば賄費などの経費を要し、又徒弟の仕事から目が離せないので生産量が下る。そこで筆者の面接調査において或る親方は徒弟期間を、一年目は損、二年目は損得なし、三

縮されて組立部門では三年が最も多い。珠仕上工程は既述の如く多く機械化されてきたので作業がかなり単純化され、その技能修得には組立部門ほどの期間を必要としない。第七表は筆者の調査

第八表は島根県中小企業課の調査である。
(前掲書、予備調査篇八頁)
徒弟期間に關連して「入れ奉公」なるものに

第9表 徒弟の学歴

区分	数	%
新制中学校卒	42	82.3
高等小学校卒	7	13.7
旧制中等学校卒	1	2.0
新制高等学校卒	1	2.0
計	51	100

第11表 徒弟経験年数

年数	数	%
1年以下	12	23.5
1~2年	17	33.3
2~3	12	23.5
3~4	6	11.7
4~5	2	4.0
3~9	1	2.0
記入なし	1	2.0
計	51	100

第10表 徒弟年令構成

年令区分	数	%
18才未満	27	52.9
20才未満	10	19.6
25才未満	11	21.6
26才	1	2.0
記入なし	2	3.9
計	51	100

制度を技術教育に主観的熟練の保存方法としてのみ把握することの誤を明らかにするものである。

徒弟の学歴は新制中学卒が圧倒的に多い。(第九表)。また調査時における年令構成は第十表、経験年数は第十一表の如くであつた。これによつて多くの徒弟が新制中学卒業直後か或いはその後間もなく、年令的には十五、六才で徒弟に入ることが分る。なお第七表の徒弟期間に比して三年以上の経験年数の比率が少々高いのは第七表に無記入が多かつた関係もあるが、前述の「入れ奉公」のためであろうと推察される。

年目に一年目の損をとり返すという割合だと説明し、他の親方は初めの二年間は犠牲であり最後の一年と「入れ奉公」が楽しみであると言つた。このことは徒弟

(二) 実質的諸条件

A 徒弟の受益内容

(1) 技術教育

徒弟教育は何よりも先づ職業技術教育として考察しなければならぬ。既述の如くこの制度の生産的根柢は主観的熟練の伝承をもつて出発しているからである。

技術教育の方法についての回答は次の如くである。

項目	数	百分比
イ、毎日時間をきめて順序を立てて指導をうける	八	一一・三%
ロ、親方と一諸に仕事をしながら必要な時教えてもらう	四四	六七・七%
ハ、親方の仕事をみて覚える	一一	一六・九%
ニ、記入なし	二	三・一%
計	六五	一〇〇・〇%

(註) 一人で二項目の記入がかなりあつたので合計は調査数と一致しない。

生産技術そのものが科学的客観性を欠くのでその教育方法も合理的でなく成行的である。即ち親方の作業の進捗に応じて出てくる各部分の粗作業を行わせつゝ機に応じてやり方を注意しコツを覚えさせるという方法である。前節で一応標準化してみた製造工程が実際にはいわば無限のヴァリエテイと複雑性をもつ熟練によつて遂行され、それが製品においてアダ(珠と芯竹との適度なゆとり或いは間合い)ハシリ(掌で盤面の珠を横に廻した場合の正確な回転一音で判断する)或いはサエ(弾いた時の堅く冴えた音色)などという直観的な規準で判断される品質となつて表われる。このような熟練の伝承を規則的に行う

ことの困難さは容易に知られる処であり、勢い、勘による教育、以心伝心の教育が行われることになる。或る名人は「教えるのではない見て習え」といつている。又単に作業時のみならず、親方と起居を共にする間に自然的に修得される面もあるであろう。そのため後述の如く徒弟は住込が原則的で、筆者の面接した親方は声をそろえて住込の徒弟方式によらなければ腕がつかぬと述べた。

扱て右の事情に即して筆者が雲州算盤工業における徒弟制度の職業技術教育的意義、従つて生産的根柢を認めるといふことはその止揚の可能性を否定するものではない。「生産の基礎は親方自身の熟練であつて彼自身の労働が経営の支柱をなし」(小宮山前掲書九一頁)家族従業員が四二%強(下請業者では七〇%強)島根大学論集第四号拙稿二六頁)を占める前期の小経営が支配的な形態である現状においては確かに徒弟制度の上述の存在理由は生きてゐる。然しながら近代機械生産の發展が主観的熟練の客観化の過程であつたことを顧るならば雲州算盤工業の手工的熟練が絶対的なのでもないことも認められねばならない。現に、明治末期衰滅に傾いていた斯業を再興した功績をもつ亀高村の若槻健一氏は長期の徒弟教育が必要であるのは技術の要点对する科学的研究をしないからであり、手工的「勘」を排して科学的研究を行うならば一年、否半年でも十分に一人前の職人になれることを筆者に明言した。かゝる観点から全氏の創設した会社では戦前までは約八〇名の労働者を雇用して分業式に生産を行つていたし、現在横田町では部分的に機械を採用し工場生産を行つてゐるものもある。また多くの業者が機械化への強い希望を表明している。これには播州算盤工業の刺

戦もあるに違いないが、何れにしても主観的熟練が絶対的なものではないことを示している。この背後には手工的熟練による優良品のみでは価格競争に耐え得ないという事情があり、然る限り我々は主観的熟練の限界をも認めねばならないであろう。斯くて雲州算盤工業の機械近代化が進むならば、技術的にも熟練の客観化が行われ、此の面における徒弟制度の止揚が可能となるわけである。一方徒弟制度は、しばしば触れてきたように前期的経営の弾力性の支柱でもあるが、雲州算盤工業において近代化を阻止して家内工業に停滞させている原因と親方の経営弾力性を徒弟制度に求めさせている原因とは同一のもの即ち商業資本の支配⇓下請関係なることに注意する必要がある。亀嵩の会社が戦後は生産をやめて問屋機能のみを果し、横田の会社が工場生産に併せて四〇以上の下請業者⇓親方を支配しているのも齊しく商業資本的支配の有利性なのである。従つて徒弟制度はかゝる地盤の上にも根拠と必然とをもつて栄えているのである。これについては後述する。(なお前掲拙稿も参照のこと)

(2) 技術以外の教育

「技術教育の他にどんな教育をうけるか」という質問に対して結果は次の如くであつた。

項 目	実数	百分比
イ、家庭生活の「しつけ」	一七	三三・三%
ロ、社会生活の心得・公德心などの市民教育	一四	二七・四
ハ、政治・経済などの時事問題	三	五・八

ニ、他の教育はうけなし

ホ、記入なし

計

うける時期は不定時もしくは夜間である。なお右の他「国語、数学理科のような基礎科目」という一項目があつたが之に印をつけた者は一名もなかつた。

徒弟が多く住込で親方と起居を共にしているにも拘わらず、技術以外の指導は極めて貧弱である。然も「しつけ」教育とか市民教育とか「*at random*」なもので、徒弟のしくじりなどに際して訓戒に併せて行われる体のものである。従つて「記入なし」は他の教育はうけないことを意味すると想像される。そればかりでなく、「しつけ」や市民教育の内容も近代的なものではなく雲州算盤工業の基盤となつてゐる前期的生産様式やこの地方の封建的環境に応じた前近代的人格のものであり、この意味からは義務教育の成果を殺す効果さえ持つことに注意しなければならない。周知の如く中世の徒弟制度における親方は徒弟に対して技術的教育ばかりでなく、市民的教育特に将来ギルドの構成員としてギルド行政、都市行政に参画するために必要な教育、更には品性教育や一般教育をも授けた。それはギルド共同体に対する親方の責任であつた。勿論こうしたことを今こゝで引合いに出すのはおかしいであろう。何故なれば現在では市民的教育や一般教育などの必要最少限は学校において義務教育として修得した者が徒弟となつてゐるからである。然しそれにも拘わらずこの問題は重視されねばならない。蓋し義務教育は十分な教育ではなく、その修了後数年間におけ

七 一三・七

一八 三四・六

五九 一〇〇・〇

第12表 衣食支給区分

区分	衣		食	
	数	%	数	%
全部親方支給	2	3.9	38	74.5
一部親方支給	17	33.3	1	2.0
一部自弁	19	37.3	7	13.7
全部自弁	13	25.5	5	9.8
記入なし				
計	51	100	51	100

第13表 住込・通いの区分

区分	数	%
住込	40	78.5
通い	7	13.7
記入なし	4	7.8
計	51	100

の家族と食事を共にしている。衣料品は自弁の者が比較的多いが、それと同じ

る指導は特に重要であるのに此の期間において徒弟が劣悪な条件下での肉体的労働に従事する以外、教育的環境から殆んど放棄されるという事は寒心に値する。これは親方自身にその能力が乏しいことにも拠るであろうが、主たる理由は問屋制下に喘ぐ前期的経営においては徒弟が個人的熟練の後継者としてよりも寧ろ家族従業員と相ならんで経営弾力性を支える労働力要因として考えられていることである。つまり徒弟制度が職業教育制度としての性格を薄めつ、「反つて近代的苦汁制度の現実形態に転化している」(小宮山前掲書九三頁)ことに根本の原因がある。これは以下徒弟の労働条件を調べるにつれて尙一層明瞭になる。

(3) 衣食住について

徒弟は物質的生活について強く親方に依存している。(第十二表及び第十三表特に食と住については大半のものが全部親方から支給されている。即ち親方の家に住み、親方及びそ

数の者が多かれ親方から支給を受けていることに注意を要する。親方の個人的熟練が単に技術的なもののみでなく、親方の人格或いは風格と結びついた、いわば芸術的性格のものである以上、その修得が作業間に限られず、起居の間識らず知らずのうちに体得される面のあることは否定できないであろう。多くの親方が住込でなければ腕がつかぬというのもこの点に一応の根拠はある。

然し我々はこゝでも技能教育的観点の他に経済的観点が必要とする。即ち住込食事付という条件が反つて親方の経営採算性の上に提供されていることである。この点で日本の繊維工業における寄宿舎制度と極めて多くの共通点をもっている。親方は徒弟の衣食住に要する費用をもつて徒弟の労働力を時間の拘束をうけることなく利用し得るわけである。従つて徒弟の労働が右の費用を償わないとこれらの条件はそれを補うべく様々に変化するのである。この二年來業界が不景気になつて親工場や問屋からの受注数が減少したり、下請加工賃を切下げられたり、更に納品検査が厳しくなつたりすると、家族従業員や徒弟の不熟練労働の担当面がいよゝ縮少し親方が大半の作業を自から行わざるを得なくなる。その結果、親方は徒弟に対して主食の持込を要求したり、最近その事例が増しているが住込をやめて通いにして、親元へ帰休させたりする。通いの場合親方は極めて安価な労力を得ることとなる。

(4) 賃金等について

賃金というよりは小遣程度のものであるが支給を受けている者の率

第14表の1 きまつた給与

区 分	数	%
支給される	32	62.8
支給されない	14	27.4
記入なし	5	9.8
計	51	100

第14表の2 臨時の給与

区 分	数	%
支給される	27	53.0
支給されない	14	27.4
記入なし	10	19.6
計	51	100

が稍々多い。
(第十四表の1及
び2) きまつて
支給される者の
うち金額を記入
せる者について
みると、月額で

二百円、五百円、八百円それぞれ一名、千円五名、千五百円、千六百円それぞれ一名である。その他一日二百円二名、仕上高による者一名があつたが此等は経験年数三〜四年の、徒弟というよりは職人に近いものである。更に前記「入れ奉公」の時期に至ると親方と加工賃を歩分けするで月収七千円前後に達する者もある。

臨時給与の種類を記入した者についてみると、「現金」九名、「品物」一「現金と品物」それぞれ五名で時期は盆、年末年始、祭など、金額は年末に千円、その他は五百円程度である。

この種の賃金や臨時給与も不況時には親工場↓下請↓徒弟へとシワ寄せされて前記衣食住の条件と同じく減額されたり停止されたりすることはいうまでもない。

(5) 休日

休日は第十五表の如く不規則である。主に停電日を利用した週休制と記した者が二一・五%あつたが、これは実地調査では余り厳格に守られていない。不記入者が多いが此等は「時々休む」或いは「きまつて

第15表 休日

項 目	数	%
週一回	5	9.8
土曜日	4	7.8
停電日	2	3.9
年末年始・盆・祭	7	13.8
時々休む	1	2.0
きまつていない	2	3.9
休日なし	4	7.8
記入なし	26	51.0
計	51	100

いない」者であろう。大工や左官などの職人にみられる毎月一日と十五日に休む習慣はない。又休日でも親元帰省や外出などの場合を除き完全に仕事を休むことは少く、道具の手

入をしたり、研究を兼ねて普通のように仕事をしたりして、作業場を離れないことがかなり多い。

(6) 道具について

手工業の労働手段はいうまでもなく道具であり、小生産者の特色は労働手段を自から所有していることである。算盤製作は細かい作業が多いので鋸・鉋・鉋・錐・ノミ・ヤスリ等のそれぞれにわたり大小数十種の木工道具を必要とする。徒弟は少数の者は自ら道具を所有する者も

第16表の1 道具の借用・所有区分

区 分	数	%
親方から借りている	44	86.3
自分のもの	3	5.8
記入なし	4	7.9
計	51	100

第16表の2 年季終了後の道具の処置

区 分	数	%
返す	26	59.1
貰う	7	15.9
記入なし	11	25.0
計	44	100

あるがそれはむしろ例外で普通は第十六表の如く徒弟期間中は親方から貸与さ

第17表 労働時間

区分	数	%
8時間	12	23.6
8～10	17	33.3
10時間以上	17	33.3
記入なし	5	9.8
計	51	100

や休憩時間、それに夏季は午睡時間なども含んであるが「午前八時から午後十時まで」「冬十三時間、夏十一時間」「冬十五時間、夏十時間」等の記入の方が真実に近いと思われる。冬季の時間が長いのは学校や官庁の需要期が四、五月頃に集中するので親工場か

れ、之を終れば返却する。そして「入れ奉公」の時から前記の如く加工賃を親方と歩分けするのでその収入をもつて逐次道具を調達する。一部には年季終了後報償として贈与される者もある。

B 徒弟の負担内容

(1) 労働時間(算盤生産に関するもの)

前期的経営における労働の中心は親方自身であり之に対して徒弟や家族従業員が補充的地位をしめる。後者の比重は彼等の有する熟練の程度によつて異なることはいうまでもないが、零細経営になる程高く、雲州算盤工業でも下請業者では依存度が極めて大きい。(前掲拙稿第三節参照) その上技能修得の必要上からも徒弟の労働は時間的に親方の労働に附随するのであるから、徒弟の労働時間は近代的な賃労働者のそれと性格を異にし家族従業員と同じものになる。労働時間は概して長い。第十七表は「一日に算盤の仕事は何時間するか」に対する答である。八時間という記入が前記休日における週一回と同じく労働基準法を顧慮してのものであることは容易に想像される。反つて、食事時間

(2) 其の他の労働

らの受注が冬季に多い上に農閑期が重なつて業界が活況を呈するからである。徹夜作業が行われるのも多く冬である。こうした長い労働時間、然もその長さや時期とを仕事の繁閑に応じて自由に調節可能ならしめるのが前記住込制である。

住込で準家族的な生活をする徒弟が親方の家の様々の労働に従事するのは自然の勢である。(第十八表) かゝる生活部面でいわゆる職人的な気風が養成される点もあるが、徒弟にとつてはこの種の労働が算盤労働に附加されるわけであるから労働総量は非常に大きいとみなければならない。なお前述第十三表の「通」

第18表 算盤生産以外の労働

区分	数	%
する	43	84.3
しない	7	13.7
記入しない	1	2.0
計	51	100

ばならない。なお前述第十三表の「通」七名のうち「する」と答えた者が、六名を占めている。これらは算盤製造のみならず此の種の雑務も徒弟教育の要素と考えられていることを示している。算盤製造業と農業との結びつきが強固である(前掲拙稿第五節参照)ところから此の種労働は農事が最多を占め、ついで水くみ、木割、風呂たき等の家事労働である。

(3) 謝礼

親方に対して授業料類似の謝礼を払うものは殆んどない。(第十九表) 少数の支払う者は米などの現品持込みである。「入れ奉公」即ち年季後

の礼奉公については前述したから重ねて述べる。

(4) その他の義務

中世ギルドにおける徒弟は右に述べた他、様々な義務、例えば親方の技能上の秘密を厳守するとか作業上の失敗に対して損害賠償をする等の義務を負っていた。それは徒弟制度が技能修得と共にその裏づけとされた職道の倫理確立の手段とされていたからである。然し現在の徒弟制度ではかかる義務は全く弛緩してしまつてゐる。筆者の調査においても、親方の技能上の秘密厳守について強く要求されることなく、かえつて他の親方の仕事に行つた経験をもつ者が二三%に及び、仕事上の失敗に対する損害賠償ということも、強い制裁に服することもない。徒弟契約が多く口頭であり中途の解約が己むを得ないこととされていることは既に述べた。

之を要するに徒弟は兼業を含め親方の経営採算に関係ある面では過重な義務を負つているが、親方の個人的熟練伝承という徒弟制度のいわば本来的な面での義務は殆んどないということになる。この点にも我々は徒弟制度の性格変化の表われをみる事が出来る。

(三) 其の他

(1) 弟子入の理由

徒弟として入る理由は年令的な関係もあつて自主的なものより他律

第19表 親方に対する謝礼

区 分	数	%
支 払 う	3	5.8
支払わない	40	78.5
記入なし	8	15.7
計	51	100

第20表 弟子入の理由

項 目	数	%
人から勧められた	30	52.6
すゝめから働きだす	12	21.1
家業だから	6	10.5
その他	4	7.0
記入なし	5	8.8
計	57	100

(註) 者が調査した合計は、項目の記入を一致しない。一名あつた一致の数と一致しない。

が多いから」という理由を例示しておいたが之に印をつけた者は一名もなかつた。事実、前述の如くシワ寄せの末端に位する徒弟の受益内容は極めて貧弱であり、一人前の職人になつても問屋資本の収取をうけて収入は決して多くない。それにも拘わらず親などが徒弟入をすすめるということは此の附近の農家の窮乏の深さ、余剰労働力の大きさを推測せしめるに足るものといわねばならない。食住と僅かな小遣を給されるということが農家にとつては家計補助的意義をもつてゐるのである。この点は徒弟のみならず珠工場などに通勤する労働者も同じで彼等の賃金が島根県の平均水準を遙に下廻つてゐる事実も右の基盤に立つてゐる。但しこの問題の検討は別の機会に譲らねばならない。

(2) 徒弟の進路

徒弟期間を終了した者は普通前記の如く一年前後の「入れ奉公」をする。その後は一人前の算盤技術者になるわけで資本さえ十分にあれば独立自営の製造販売業者になることも出来るが、多くは親方の斡旋で親方自身が従属してゐる親工場や問屋の下請業者になる。第二十一

的なものが多い。(第二十表) 「人から奨められた」うち「親から」と明記した者は九名であつた。「その他」の理由としては「手に職をつけておきたい」「家内中で出来る仕事だから」などである。なお「収入

雲州算盤工業が分業の未発展な、主観的肉体的な総合的手工熟練の

四、結 論

なる」との二重記入がみられたように「お札奉公」は経過的進路、他の項目は終局的進路と考うべく実際には「お札奉公」はもつと普遍的である。また「独立する」という項目が多いのは、商業資本の収取の対象たる従属的下請業者の下で働いている徒弟が独立自営の製造販売業者たらんと志すのは当然であり、その希望の表明に他ならないが、現実にはそれは殆んど不可能で前記の如く大半は下請業者になるのである。親方のみのギルド類似の組織などはないので、業者の仲間入をするための制限はない。然し徒弟期間を終れば直ちに親方として徒弟を置くことはなく、その為には下請業者その他として更に数年間の技能的練磨を為し、その技能の優秀性を社会的に認められることが必要である。

第21表 年季終了後の進路

区 分	数	%
独立する	23	42.6
今の家で礼奉公	11	20.4
下請になる	7	12.8
家業をつぐ	5	9.5
他の職場に雇われる	1	1.9
記入なし	7	12.8
計	54	100

(注) 一名で二項目記入者あり。

表は「年季が終ればどうするか」という問に対する答である。その中で「お札奉公」の比率が少いがこれは寧ろ当然のこととして年季の中に含めて考えられた場合が多いと想像される。現に「お札奉公」と「下請に

基礎の上に立つ限り徒弟制度はその熟練の社会的保存手段として生産上の根拠をもつている。これは徒弟制度の技術的性格ないし意義である。そして雲州算盤工業は事実かゝるものとしての性格を濃厚に有し製品の品質的優良性を標榜している。現に第二節で述べたように雲州算盤工業はその原材料を殆んど全部県外に、然も強力な競争相手である播州の業者に最も多く依存しており、その上製品の販路は県外九六%に対して県内僅かに四%にすぎない。(島根県中小企業課前掲書現況分析篇一〇頁)つまり雲州算盤工業は純然たる加工貿易的性質のものであり、然も右の事情から原材料も労務費即ち加工賃も割高となつてい(上掲書三頁) それにも拘わらず雲州算盤工業が業界において名声を維持し、浮沈を聞しつゝもかなりの隆盛をみたことはその手工業的技能の精巧、緻密に負う処が極めて多い。雲州算盤は確かに名人芸に支えられている。そして雲州算盤工業がこの名人芸に主観的熟練を止揚しない限り徒弟制度はかゝる熟練の伝承手段として存在理由をもち続けるに違いない。

然し名人芸という狭溢な技術的基盤は近代的市場の要求と矛盾する。そこで近代的な機械生産が手工業生産にとつて代わる。逸早く機械化による大量生産をはじめた播州算盤工業が次第に雲州算盤の市場を浸蝕して行つたことは当然である。処で機械生産は既に述べたように主観的技能の客観化を意味しその進展につれて労働が単純化し、それがまた徒弟制度存立の基礎を掘り崩して行く。然るに雲州算盤工業においては何故に近代的機械生産への推転が行われず、手工的技能、従つてまた徒弟制度の温存が行われたのであるか。私見によれば阻止

の原因は商業資本の支配にある。つまりそれが問屋制家内工業として、仲買や親工場即ち自からは生産様式を变革する力を有せず外部からこれに寄生して利潤を収取し生産力の発展にとつては寧ろ阻止的に作用する勢力の下に緊縛されていることが、手工技術と徒弟制度との温存の基礎条件である。雲州算盤工業における問屋制支配については既に分析済であるので重複を避けるが、何れにしても徒弟制度が問屋制支配という新しい条件の下で質的な転化を遂げることはいうまでもない。そして此の点で徒弟制度を技術的にのみ考察することの不分さとその経済的性格の分析の必要が明らかとなる。徒弟制度は技術的と経済的との両面から統一的に把握されねばならない。

扱て、しばしば指摘してきたように雲州算盤の徒弟制度は、一方では親方の個人的熟練の継承という本来の性格を保持しつつも、他方では親方の前期的経営の弾力性を保証する一要因としての性格を強めている。そして後者こそ問屋制支配なる条件下における徒弟制度の質的転化の内容をなすものである。

多くの例にみられたように現在の徒弟制度においては親方と徒弟との紐帯は弛緩し、徒弟のきびしい義務は親方の採算面に関するものを除いては殆んどなくなっている。これは徒弟制度における封建性の或る意味での衰退である。この現象は徒弟が手工的熟練の後継者としてよりも親方にとつての労働力となり始めたギルド徒弟制度の崩壊期には多かれ少かれ一般的にみられたところであるが、その現代的性格は更に複雑である。即ち徒弟制度の変質が反つて雲州算盤工業における前期性、つまり商業資本的支配と結びついて後者の存在ないし強化

の現実的基盤となつている。封建性の衰退が別の前期性と結合しているのである。ギルド親方の場合その産業資本家への上昇が徒弟をして賃労働者たらしめ、徒弟制度の変質をもたらしたのであるが、今の場合は反対に親方が商業資本の収取のため産業資本家に上昇し得ないことが徒弟制度の変質と結びついているのである。

近代的家内工業は大工業の背後のところどころで絶えず再生産されつつある中間的、前期的経営形態であつて、之を支配する親工場や仲買の商業資本的収取の対象とされているのであるが、この収取に耐える経営弾力性を保証するものは労働手段の低位と劣悪な労働条件である。前者は下請加工賃における不変資本部分を、後者はその可変資本部分を節約せしめる。原材料購入市場と製品販売市場に結びついている親工場や仲買は市況変動の影響を直接には蒙るが、實質的には加工賃切下げ、納品検査厳重化等の方法によつて下請家内工業に転嫁する。尨が家内工業は親方自身の手工的熟練を支柱とし徒弟と家族従業員をもつて之を補うという特異な労働力構成をもつ前期的経営であるから、商業資本からのシワ寄せに対しては親方は自からを含めての労働条件を切下げることによつて之を受けとめるより仕方がない。そしてその為には家族従業員と同じように労働条件の劣悪化に耐えうる雇用労働者をもつことが必要であり、かゝる雇用労働者を親方に対して制度的に保証するものこそ前記変質せる徒弟制度に他ならないのである。つまり徒弟制度は近代的家内工業即ち問屋制下における前期的経営の劣悪な労働条件の制度的支柱であり、親工場や仲買にとつて親方の下請経営が景気変動の波を避けるクッションなら、徒弟制度は親方

にとつてのクッションである。

多くの親方の作業場が自宅の一部を利用した二、三坪の狭隘なもので、然も採光通風などもおよそ考える限り劣悪な条件下で坐つたまゝの労働が長時間続くとする事、その上消耗エネルギーを補給すべき衣食住の内容が甚だ粗悪であるという事、原因には様々のものがある。第一に親方及びその家族と起居を共にしている徒弟が自分だけの待遇改善を要求することは現実に不可能であること、第二に家内労働は常に同一生産部門の機械経営やマニュアル経営と不利な競争関係に立つこと、第三に仕事が不規則であること、第四に此の附近の農村における過剰労働力の捌け口として徒弟間の競争が激化すること等が考えられる。然し根本的な原因は商業資本の支配・収取・シワ寄せによる親方の絶対的窮乏である。かゝる親方の経済力の限界こそ親方のもつ徒弟数が普通一〜二名を超えないという事をも説明する。徒弟の労働者化という質的転化が親方の産業資本家への上昇と結びつくものならば、徒弟数は親方の資本の蓄積につれて増大すべき筈である。然るに雲州算盤工業では前述の如く徒弟の質的転化が問屋制度なる前期的要因と結びついているが故に、親方の経営はいつまでも家内工業に停滞し其の発展が阻止されるばかりでなく窮乏化さえみられるのである。従つて収容徒弟数は極めて少数に限定され、然も労働・生活条件の劣悪化をもたらしつてゐるのである。そして最近の如く不況の影響から商業資本の圧迫が親方の経済力を超えるに至ると、親方の経営はその弾力性を殆んど喪失して徒弟の主食持込み、小遣金の減額、停止から遂に彼等を親元へ帰休させるとする事態さえ惹

起している。又そこに至るまでに算盤業の将来に絶望して徒弟たる地位を自から放棄する者を生ずる。親方自身の休業や転職も少くない。

右の事態はまた徒弟制度の本来の意義即ち熟練の社会的保存方法とも矛盾するに至る。即ち完成した手工業技術者たる親方の休業転職もさることながら、技術修得中の徒弟が自律的或いは他律的にこの職業を放棄せざるを得ないことは、原材料をもたず手工的熟練にのみ依存し加工貿易類似の方式に立つ雲州算盤工業が其の拗つて立つ基盤を崩して行くことを意味するからである。斯くて我々は徒弟制度が技術的・経済的にみて如何に雲州算盤工業の最深奥部につながつてゐるかを知ることが出来る。その寄生的機能を通じて生産力の発展を阻止し雲州算盤工業を手工業的段階に停滞せしめつゝある商業資本は、その故に一方では徒弟制度の必要を絶えず生み出しつゝ、他方ではその機能を忠実に果せば果す程徒弟制度の質的転化と延いては徒弟制度のみならず斯業全部の衰滅の原因を拡大再生産しつゝあるという矛盾せる事態をみるのである。

筆者は雲州算盤工業の徒弟制度を技術的観点のみから考察することの不十分なる所以を明らかにし、技術的・経済的の両面からの統一的把握の必要を述べたが、そのことは結局問屋制支配の問題に帰着した。従つて技術的にも経済的にも雲州算盤工業の死命を制するものは問屋制支配の正しい解決如何である。

第三節で触れたように雲州算盤工業の手工的熟練は名人芸といわれるものといへども絶対的のものではない。多くの生産部門において工場制度の発展は、生産過程をその構成諸段階に細かく分解し、かくて

与えられた諸問題を機械工学や化学など自然科学の応用によつて解決し、主観的熟練を客観化して来た。これこそ機械経営の原理に他ならない。この点で算盤の製造工程はさして困難な問題をもつていない。即ち組立作業の一部を除き、「垂直運動と水平運動により加工可能のものであり、且つ直線のものであること」(島根県中小企業課前掲書改善指針篇二〇頁)によつて寧ろ機械化の絶好の対象ですらある。従つて技術的根拠よりする徒弟制度の止揚は十分可能であろう。主観的肉体的熟練が組立作業等で部分的に残存する限り徒弟的な熟練修得方法も幾らか存続するであろうが、現状の如き一般的制度としての徒弟制度は止揚されるであろう。然しその為には機械経営の原理の適用を邪げている問屋制支配が先づ止揚されねばならぬ。これは雲州算盤工業における「移行」の問題であり(前掲拙稿参照)この「移行」が正しく行われた時こそ、徒弟制度を近代的雇用関係にする(島根県中小企業課前掲書八頁)ことが可能となり、徒弟制度は経済的にも止揚されるのである。