

## 富岡製糸場と工場法

石井寛治\*

### 一. はじめに

以下に述べるのは、2023年5月11日に、宇都宮において行われた日本産業衛生学会大会の分科会で行った「富岡製糸場と工場法」と題する報告に加筆したものである。報告の狙いは、1872年に開業された富岡製糸場に代表される製糸工場で働く女工の労働条件に関する工場法が制定された経過にあるが、合わせて大規模な紡績工場や中小の織物工場で働く女工に関する工場法の制定過程についても言及したい。

### 二. 工場法は何故必要とされたか

工場法は、日本だけでなくイギリスをはじめとする先進資本主義国でも、産業革命が進み、工場制度のなかで資本と賃労働が結びつくようになったときに、その関係を国家権力が規制するために制定された。近代社会は、前近代社会と異なり、政治と経済の領域が区別されるようになり、市場経済を基礎とする経済活動については、原則として国家の政治的介入がなくなるが、工場内部での資本家と賃労働者の労使関係については、国家権力が介入しないと安定的な再生産が行われれないという特徴をもっていたのである。社会政策学者の大河内一男氏は、「個別資本があくまで個々の資本または経営の立場に踞踏されているのに対して、総資本の立場は、産業社会総体としての『労働力』の合理的な保全または培養を目的とする」（大河内一男『社会政策（総論）』有斐閣、1949年）と論じた。「総資本」については諸説があるが、資本主義の国家権力のあり方を指し示すことは間違いない（中西洋『日本における「社会

政策』・「労働問題」研究』東京大学出版会、1979年）。

戸塚秀夫『イギリス工場法成立史論』（未来社、1966年）は、イギリス産業革命期に、綿業の労使関係に関する工場法が1802年法から1847年法まで整備されたことを跡付けた。

1802年・博愛家や良心的医師が年少者の労働の上限12時間と徹夜業禁止の立法を試みたが、巡視者が無給だったため「死文」に終わった。

1819年・社会改良家のロバート・オウエンが大紡績工場の経営体験をもとに提案した工場法案が成立したが、有給巡視者が途中で廃止され一貫性を欠いた。

1833年・時間短縮を求める大衆運動の高揚を受けて、繊維工業全体を対象に年少者の労働時間の上限12時間と徹夜業の禁止を、工場監督官のもとで厳守させた。

1844年・保護規制外にあった成人女工が年少者と並んで保護対象になった。

1847年・1日10時間が年少者・成人婦人の労働時間（除・食事時間）の上限とされた。

戸塚氏は、イギリス工場法によると、男子成人労働者の労働条件は、労使間の「自由な」取引によって決定され、時間短縮を求めた開明的工場主も、より有効な利潤追求を意図しており、「自由放任」政策は否定されていないという。戸塚説によれば、工場法は「主導産業」における主導的資本の発展の軌道上の進行に拍車をかけるべく成立したものと位置付けられた。

これに対して、中西洋氏は、戸塚氏の言うようにイギリスの「開明的大工場主が即、“国家”なのではなく、“国家”に近づいてゆくのである」（中西洋前掲書401頁）と言うべきで、大河内氏が折角発見した国家権力を含むものとしての「総資本」を戸塚氏

\*いしい かんじ・群馬県立世界遺産センター 名誉顧問（東京大学名誉教授）

はほとんど消去する誤りを犯したと批判する。確かに、工場法が立法化される際には、国家権力という政治の世界での複雑なやり取りがあるので、工場法の成立については、経済の世界の推進派と反対派がどのように争ったかを調べた上で、政治面での駆け引きを明らかにする必要があるだろう。

### 三. 富岡製糸場の「優等糸」生産

日本の工場法が帝国議会において承認されたのは、1911年（明治44）、実施は1916年（大正5）であった。まず製糸・紡績両産業を中心とする紡織工場の発展について簡単に述べよう。

表1は、1909年（明治42）当時の職工5人以上の紡織工場の規模別数と男女別職工数である。工場規模は、紡績業が大工場中心型、織物業が小工場型であり、製糸業は大中小の均等分布型である。女工比率が圧倒的だが、とくに製糸工場の女工が95%と高く、織物工場の85%、紡績工場の79%が続くが、1850年当時のイギリス綿工場では、女工比率が57%である（吉岡昭彦編著『イギリス資本主義の確立』御茶の水書房、1968年、48頁）。

1904年上期末時点での日本の紡績工場は、平均規模が大きいだけでなく、六大紡系ないし三大紡系と呼ばれるようになる8社（鐘淵・攝津・大阪合同・三重・東京瓦斯・大阪・尼崎・富士）が、全国鍾数の52%を占め、輸出向上質太糸、国内向中・細糸・輸出向綿布などの特定分野で確固たる地位を占めた（高村直助『日本紡績業史序説』塙書房、1971年）。日本紡績業の高度化への動きは、徹夜業のままでも

着々と進みつつあった。

日本製糸業の発展に対する富岡製糸場の役割について見よう。ユネスコへの世界遺産申請は「ほとんどパーフェクトだ」との評価を得たが、唯一の注文として富岡製糸場で働く女工の実態を調べて報告することが求められ、技術史に詳しい東京大学の鈴木淳教授をキャップとする「富岡製糸場女性労働環境等研究委員会」が調査研究を行い、報告書を2020年に公表した。良く出来た報告であるが、富岡製糸場の労働条件が日本全体のなかで如何なる位置を占めていたかの説明が弱い点が問題であった。その結果、日本製糸業の「女工哀史」の典型とされ、映画にもなった山本茂実氏のノンフィクション『ああ野麦峠』（角川書店、1968年）に登場する長野県諏訪の女工の労働条件に比べて、富岡製糸場の労働条件は比較的良好であったという結論が示されるに止まった。分析がそこまで終ると、労働条件を決めるのは、製糸工場主の女工観が冷酷無残だったか温情主義だったかによることになるが、そうした単純な見方で良いのであろうか。

製糸場の労働条件を問題にする場合には、どのような品質の生糸を製造したかが先ず問われなければならない。絹織物の材料となる生糸には、縦糸用のしっかりした上品質の生糸（優等糸）と、横糸にしか向かない品質の生糸（普通糸）がある。官営富岡製糸場の設立の責任者であった、渋沢栄一は、生糸を扱う外国商社が、「日本生糸の粗末な事を指摘し、日本製糸は横糸には使へるが、縦糸には使へぬ。それは何れも製糸の方法が悪いからだ」と云ひ、立派

表1 規模別工場数(1909年)

職工規模	〔製糸〕	職工数	内女工	〔紡績〕	職工数	内女工	〔織物〕	女工数
5-10人	775	7,164	6,936	19	123	84	4,191	22,831
10-30	1,160	20,703	19,689	21	331	246	3,418	46,967
30-100	1,324	69,495	66,152	13	648	252	713	29,033
100人以上	461	94,199	88,945	90	102,007	81,141	114	33,793
合計	3,720	191,561	181,722	143	103,109	81,723	8,436	132,624

出典) 塩沢君夫他編『日本資本主義再生産構造統計』岩波書店、1973年、100頁。

備考) 織物工場の職工数合計は155,246名。

な工場をつくらなければならない』（『渋沢栄一伝記資料』第2巻）と忠告した、と回顧している。1872年に開業した富岡製糸場は、300釜の大規模器械製糸のモデル工場になるはずだったが、地方農村では富岡並みの20万円を投資できる資産家はほとんど居らず、1879年6月当時の器械製糸所の平均規模は26釜に過ぎず、富岡の10分の1であった（石井寛治「伝統と革新」『群馬県立世界遺産センター紀要』第1号、6頁）。

では、器械製糸工場の繰糸作業は、「普通糸」と「優等糸」ではどう違うのか。細川幸重『生糸の格と製糸法』（明文社、1918年）の調査結果は次の通りである（1890年代の回転速度は丹波四郎編『御法川直三郎自伝』1933年）。

	優等糸	普通糸
繭の煮方	優良繭のみを熟煮	下等繭を含め若煮
小枠回転	分速800尺以上	分速400～600尺
同1890年代	800～1000尺	650～700尺
労働時間	長時間は困難	長時間でも可能

「優等糸」は小枠の回転をゆっくりさせて丁寧に繰糸するのではないかと想像していたが、実際は逆で、小枠の回転が「普通糸」より速いのが特徴であった。小枠を高速回転することによって小枠と連結した抱合装置〔同一ないし二本の糸条を絞り上げつつしっかり抱合させる装置〕が上手く働いて高品質の縦糸用生糸が出来るのである。

長野県諏訪を先頭とする「普通糸」中心主義によって外貨獲得をすべきか否かについては、1899年に農商務省が開催した蚕糸業諮問会では、縦糸用の「良糸」の製造に奨励金を与える政府案を巡って意見が対立した。組合製糸碓氷社の萩原鎌太郎は、「日本の生糸と云ふものは多くは横糸に使はれて縦糸に使はれるにはまあ稀れである。・此縦糸となるべき資格を備へるものは・相当の保護金を與へた方が宜からう」と述べたが、「今日の日本の製糸家は〔「優等糸」生産を〕独立独歩一人で歩くことが立派に出来るやうになった」ので保護金は必要ないと、岐阜

県の「優等糸」製糸家の田口堅三は反対した。長野県諏訪の尾沢琢郎は、「大量生産でありさえすれば縦糸向けでも横糸向けでもよい」として外貨を獲得できれば用途は問わないという政府の本音を支持した。

この保護金案は諸外国の反対を恐れたために陽の目を見なかったが、10年後の1909年には生糸輸出の増大策を巡る議論が改めて提起された。それは、日露戦争のための軍事外債が累積して国際収支が悪化し、債務不履行を予防するために、生糸の輸出を増やすことが是非とも必要になったためであった。しかし、「普通糸」輸出はもはや増加の余地が限られ、「優等糸」の増加を図らねばならなくなったため、1909年の官民実業懇話会での片倉組の今井五介と横浜生糸売込問屋の原富太郎は「優等糸」の増産のためには蚕種の改良が必要だと主張し、1910年には政府が原蚕種製造所を設けて蚕種の改良・統一を図った。この時期には10年前よりも「優等糸」製糸家の勢力が増えたとはいえ、生糸輸出全体に占める縦糸用の「優等糸」はまだ少数派であった。すなわち、1900年代の横浜への入荷上位7～8位の「優等糸」荷主の入荷量は、「普通糸」上位7～8位の荷主の入荷量の10%台にしかならないのであった（石井寛治『日本蚕糸業史分析』東京大学出版会、1972年、59頁）。1909年当時の「優等糸」製糸家のトップは三井家から富岡製糸場などを譲り受けた原合名会社であったが、「普通糸」製糸家を含めた全体の順位では第13位に過ぎない。1900年代の日本製糸業は、「普通糸」製糸家の片倉製糸などの信州系製糸が主導していたのであった。

藤本正雄『生糸貿易論』（丸山舎書籍部、1922年）の記す諸製糸家の横浜出荷生糸の格付け別個数を集計すると、矢島格以上の「優等糸」は、23万5417個と、「普通糸」合計の18万4970個を大きく上回った。これは、東京帝国大学農科大学の外山亀太郎博士が1906年に発表した論文で、メンデルの遺伝法則が植物だけでなく蚕のような動物にも当てはまり、一代目の交雑種蚕種だけが、両親の優性形質を合わせて示すということを証明したためであった。国営・府県営原蚕種製造所は外山説を指針とした結

果、一代交雑種蚕種の製造に成功し、片倉・郡是・原合名などの大規模製糸家がリスクを引き受けてその普及に努めたため、日本製糸業はイタリア・中国上海糸に匹敵する「優等糸」を生産し、1920年代には世界市場の80%を独占した。工場法が制定・施行された1910年代は、日本製糸業が「普通糸」中心から「優等糸」中心へと転換しつつある時期であった。こうした生糸輸出の急速な増大は、日本の国際収支にとって不可欠の条件であり、製糸女工の労働時間を制限する工場法の制定は、国民経済の維持を危うくする難問と受け止められた。

#### 四. 工場法の成立過程

##### a. 紡績業

1898年から1911年にかけての工場法の成立過程を分析した隅谷三喜男「工場法体制と労使関係」（同編著『日本労使関係史論』東京大学出版会、1977年）によれば、政府は、関係する業界団体や各地の商業会議所に、工場法の政府案を繰返し諮問しながら、帝国議会を通過しようとするような工場法案を仕上げて行った。紡績業での問題の焦点は徹夜業である。

1898年9月・第一回諮問案、成人女工の就業制限なし。

1902年11月・第二回諮問案、二交替ならば成人女工の徹夜業を例外として認める。

1909年11月・第三回諮問案、同上

1910年2月・政府提出議案、二交替制徹夜業を10年で漸次廃止⇒反対され撤回

1910年10月・第四回諮問案、二交替制徹夜業を、5,10,15年で漸次廃止⇒15年後廃止

1911年2月・政府提出議案、二交替制徹夜業も15年後廃止として議会通過

最初は政府案に対して基本的に賛成していた紡績業界が、1910年2月に議会へ提出された政府の工場法案には猛反対するが、それは、それまでの政府案は、当時の紡績業界が実施していた二交替制徹夜業を例外として認めたのに対して、今後10年で禁止

するという規定を突然挿入したためであった。徹夜業の禁止効果は、単純計算では年間利益率を半減するので、紡績連合会は、野党の政友会を通じて、政府案を撤回に追い込んだのであった。

政府は、その後、徹夜業を10年間で禁止する条項を、15年間で漸次禁止する条項に改め、農商務大臣が議長を務め、官僚・議員・財界有力者からなる「生産調査会」に諮問して議会へ提出する修正案を作成した。同会は夜業禁止条項について結局紡績連合会の主張する「十五箇年間は一切何等の干渉を加へ」ないことにした。生産調査会での公衆衛生の観点からの説明を読むと、まず、表2「連続徹夜業と体重との関係調査」を示して、大浦兼武農商務大臣は、徹夜業の悪影響を「昼は寝て夜は働くと云ふ仕事の遣方、是は非常に身体を害するのでございまして・・夜働いて家へ帰った際にはどうしても日光があるが為に、或は外側が八釜しい為に十分に睡眠を取ることが出来ない・・夜業を一週間やれば体量は減る・・夜業一週間に百匁内外を失ふ・・それが・・昼業に就くと云ふ場合には前に失った身体の重味は恢復すると云ひますが・・失った体量の全部を恢復することは決してない」（『生産調査会録事（第貳回）』1911年2月）と強調した。本表の紡績会社2社に関する数値は、『職工事情』（1903年刊）において紹介済みの調査結果で、甲紡績会社の事例では、平均9貫776匁の女工の体重は数年でゼロになることが明らかになっていたが、政府は、二交替制ならば当分の間は徹夜業を容認する方針だった。

生産調査会で紹介されたもう一種類のデータは、表3「帰郷後の健康状態」である。大浦農商務大臣は、表3のデータを示しながら、「帰郷女工の状態を調べたところに依ると、新潟県に於ては半分は一年内に死亡する、即ち郷里へ帰った女工が例へば千人あったとしたならば其中の五百人は一年内に死亡する者であるか若しくは病人である・・而して此半分の中で更に其半分即ち四分の一は結核性疾患に罹って居ると云ふ統計を得て居るのでございます。・・まあ新潟県の如きは余程極端なる方の例でございまして、他の府県悉く然りと云ふのはございませぬ」としているが、其他の府県の状態も酷いことには変

表2 「連続徹夜業と体重との関係調査

工場種類	調査人員	交替周期	夜業減量	昼業回復	回復セサル
甲紡績会社	81人	7日	170匁	69匁	101匁
乙紡績会社	59	7	154	135	19
印刷工場(一)	204	7	264	63	201
印刷工場(二)	803	7	141	119	22
製菓工場	12	7	67	49	18
製鉄工場	211	7	317	214	103

出典)「工場衛生調査料」(『生活古典叢書5女工と結核』1970年)。

表3 「出稼女工」の帰郷後の健康状態(1909年)

	新潟県(人)・(内結核)	ほか6県(人)・(内結核)
出稼女工数	6,409	8,425
帰郷女工数	2,082	3,276
状態判明数・A	1,175	2,939
①疾病で帰郷(内結核)	409	468
	168	77
②帰郷後重病(内結核)	51	51
	36	15
③帰郷後死亡(内結核)	132	122
	90	28
①②③計=B(内結核)・C	592	641
	294	120
④事故のため帰郷	583	2,298
死亡・病気比(B/A)	50.4	21.8
(内結核)比(C/B)	49.7	18.7

出典)同上、55頁。備考)6県は、千葉・宮城・青森・鳥取・徳島・愛媛。

わりがなかった(『生産調査会録事』41頁)。この調査は、寄宿舎で結核に感染した女工が出身地へ病原を持ち帰って感染者を増やした事実を明らかにした画期的なもので、担当者の石原修が1910年の調査結果を集計したものによると、帰郷者1万人当たりの死亡者は紡績工場帰りが629人と極めて多く、織物工場帰りの241人、生糸工場帰りの189人の3倍前後に達していた(石原修『衛生学上ヨリ見タル女工之現況』1913年)。

このように徹夜業の問題性は前々から分かっていたにも関わらず、生産調査会は工場法施行後15年間も徹夜業を認め、政府はその方向の修正案を1911年2月に帝国議会へ提出したが、15年猶予と判断をした合理的根拠は曖昧であった。議会では、

農商務大臣が工場法制定の「急務」を訴えながら、15年間もの猶予を認めるのはおかしいとの批判が相次いだ。政府委員の岡実の答弁も、「十五箇年と極めた特殊の理由は実はないのでございます」と言ったかと思うと、猶予の「年限を十年にすべきか十五年にすべきかは一つの程度論に帰着するのであります」として結局、当業者の「意見を大体に於て信用」したのですと告白する始末であった(国会デジタル「帝国議会議事録」)。紡績業史を専門とする高村直助氏は、「紡績資本とくに巨大紡績資本は、すでに高利潤率を実現しうるさまざまな条件を確保しており、もはや昼夜業なしには資本としての存立それ自体が困難であるという事態からは離脱していた」(高村直助『日本紡績業史序説』下巻、柏書房、1971年、246頁)と述べるが、15年の猶予期間が必要であつ

たことの説明にはなっていない。後発帝国主義日本における社会政策は、国家官僚の主導性があったとしても、それは、アジア大陸への勢力圏拡大を意図する紡績ブルジョアジーの活動を最優先したために、徹夜業による国内人的資源の食い潰しを15年後には何とか弱める程度のことしか出来なかった。紡績連合会に結集した紡績資本家たちがどのような意見調整を行って政府案を批判し、それが巨大紡績の資本蓄積を如何に促進したかの研究は遅れており、今後の実証が待たれる。

## b. 製糸業

1898年以降の「工場法案」に対して、もっとも多様な意見をもって対抗したのは製糸業界であり、その反発の多くは12時間を超える労働時間への制限であった（以下は、石井寛治「工場法成立過程の一断面」高橋幸八郎ほか編『市民社会の経済構造』有斐閣、1972年9月、石井寛治『日本蚕糸業史再考』東京大学出版会、2023年、参照）。

1898年9月に政府が提示した工場法の「第一回諮問案」は、10時間という就業時間の制限について14歳以上の成人女工を対象からはすすなどルーズなものだった。しかし、答申した36会議所のうち、「全部賛成」は7箇所、東京・名古屋・神戸・上田など10箇所が「全部反対」という強硬意見であった。長野県上田の商業会議所では、県下有力製糸家を集めて討論した結果、「延期」が望ましいが、それが無理ならば1日に1時間以上の「休憩」、1月に2日以上「休日」という規定だけは「全廃」せよと要求した。政府は、同年10月の第三回農工商高等会

議にも同法案を諮問し、会議は成人女工を対象に加えて就業時間制限を12時間とし、1時間の休憩は10時間以上働いた場合に限るという修正案を可決した。この修正案は、議会に提出されることはなく、高等会議が修正案に付記した工場調査だけが実施されることになったが、それは重要な推進力となった。

『生糸職事情』によると、1901年当時の製糸工場の労働条件は地域等によって大きく異なっていた。同調査で紹介されている1901年10月前後の数工場と富岡製糸場の就業時間を表4として表示した。

長野県諏訪郡では、「毎日平均十五時間を下らさるべし、加之ならず市場の好況を呈するに及べば類に労働時間を延長し・・・、一日の労働は十八時間に達すること屢々之あり」という極端な長時間労働が、表4の就業期間④⑤の規定を破って行われた。これに対して、長野県松代地方や三重・愛知・静岡・鳥取・島根等の地方では、日出から日没までを労働時間とすることが多く、夜間作業は少ないとある。かかる違いは、基本的には生産する生糸が「普通糸」か「優等糸」であるかによって決まると言えよう。富岡製糸場の労働時間の短さは、「優等糸」製糸家のなかでも特別だが、それは官営時代の9時間台という就業時間が尾を引いているのであろう。富岡製糸場がエキストラ格と呼ばれる「優等糸」を生産する女工の就業時間をあまり長くするのは適切でないと考えていたことは、1909年1月号の『大日本蚕糸会報』に古郷時待所長が、「一日中の労働時間は午前六時から午後七時までといたして居る。他の製糸場と比較してみれば、少々時間は短いやうじゃが、『エキストラ』を製するのであるから、ソー長く働

表4 各製糸工場の規定就業時間（1901年10月前後）

所在・製糸場名	始業	朝食	昼食	夕食	終業	実就業時間
①群馬・三井富岡製糸	5.55		40		16.55	10.20
②愛知・三井名古屋製糸	4.30	30	60	20	19.00	12.40
③島根・平田両全製糸	5.30	30	45		17.45	11.00
④長野・片倉組?	5.55	20	20	20	21.00	14.05
⑤長野・林国蔵?	5.40	15	5	20	21.00	14.40

出典①は前掲『富岡製糸場女性労働環境等研究委員会報告書』、その他は『生糸職事情』

かしても其成績は良くない。一日十二時間以内位は先ず適当なものであらう」と述べていることから明らかである。もっとも、古郷所長は富岡製糸場の専門経営者に過ぎなかったから、所有者である横浜の原合名社長の原富太郎を差し置いて工場法制定の可否を論ずる立場にはなかった。その原富太郎は、当時日本最大の「優等糸製糸家」ではあったが、横浜生糸売込問屋・生糸貿易会社としては、多数を占める「普通糸製糸家」の利害をも代弁しなければならないという微妙な立場にあった（原富太郎「製糸業と工場法案」『太陽』8巻15号、1902年12月5日）。

農商務省が1902年11月4日付けで全国各商業会議所に諮問した「第二回諮問案」は、提案作成者の岡実によれば1898年の「第一回諮問案」より「一層着実穩健」なものであったが、製糸家にとっては厳しい内容だった。「生糸工場」の就業時間限度は、16歳未満の年少者と女工については、当面は15時間労働を認めるが、5年後、10年後にはそれぞれ1時間の短縮を行うものとし、繁忙時に限り2時間の延長を認めるというものであった。休憩時間については、就業時間で区別し、1時間30分以上（就業12時間を超える就業）、1時間（同12時間以内）、45分（同10時間以内）と定め、休日毎月2回を原則とした。この案への長野県諏訪の「普通糸」製糸家の反応を『信濃毎日新聞』によって見よう。

「私共目下の状態から申上げると・・・夏季が午前四時から午後七時までと致して十五時間、冬季が午前六時から午後九時までと致して十五時間、それへ食事の時間と申せばそれはホンの二三分・・・私共工場主の活路は全く此の時間の一点にあるのであります。・・・一刻千金の利害を争ふ私共に此の〔休憩一引用者〕一時間三十分は全く大頭痛です・・・イクラ多くても一食後十分位を極度と致される様に希望する次第であります。」

上田商業会議所では、今回も県下製糸家を集めて研究し、修正意見を答申した。労働時間については、①「就業時間を十四時間に短縮するに止むへし」、〔二時間延長を認める繁忙期間の〕「日数（九十日）を改めて（百二十日）とすへし」、②「休憩時間の最

長限度を一時間」とせよ、③「一箇年三箇月以上休業する工場に在ては休日を一箇月一日とし、尚休日には工場全部同時の休業を強いす、職工互に交替して休日を与ふるを以て足れりとすへし」、というもので、これらは、ほとんど全て法案内部に盛り込まれて行く。製糸業地のなかに「羽前エキストラ」格生糸で有名な山形商業会議所のように、各条項を「何れも時弊にて的中する」と評価し、工場法案について「大躰之を必要なりと認む」ものもあったが、長野・岐阜・静岡・横浜各商業会議所は反対意見に傾いていた。こうした反対論の強さに押されて、政府は工場法案の議会への提出を一旦諦めるが、実態調査は『職工事情』だけでなく、内務省による出稼女工の出身地にまで降りて着々と進められた。

1909年11月に桂内閣の大浦兼武農商務大臣は、「第三回目諮問案」を各商業会議所と業界団体に提示した。この諮問案では、就業時間については、12時間制を原則としつつ、「生糸工場或る種の織物工場等」については、「二時間以内其の就業時間の延長を許す」こととし、さらに「臨時事業の繁忙なる場合」には一段と延長を認めた。『信濃毎日新聞』は、「当局者の語る所によれば、法案制定に際し製糸業に就きては甚大の注意を払ひ、為に法案をして骨抜き案なりとの批評を受くる迄に至りたる」と報じた。にもかかわらず、諏訪製糸家を中心とする長野県生糸同業組合連合会は、同法のごときは「絶対に発布の必要を認めざるなり」と答申した。ただ、長野県内でも須坂・松代・小諸の製糸家のように、ほぼ異議なしとする者も現われていたことも留意すべきである。

政府は1910年2月の議会に工場法案を提出したところ、紡績業者からの反対で撤回したことは前述した。政府は、1910年10月に、「第四回諮問案」を作成し、商業会議所その他へ提示した。製糸業の労働時間規定は、12時間原則を特に2時間まで延長できる上、臨時の必要に応じてさらに2時間以内の延長を明確に認めたため、さすがの長野県製糸家も絶対反対の態度は諦めた。「信州エキストラ」で有名な松代町の六文銭合資社長小山鶴太郎のように、法案は同地方の製糸場の実情から見て非難すべき点

は全くなく、「寧ろ他地方との関係上よりして工場主は却って利益があろう」と断ずる者まで現れた。

政府が同年11月に招集した生産調査会に問うた「第四回諮問案」に対しては、紡績連合会の夜業禁止を十五年間猶予する案が採用されたのに対して、製糸業に関して二時間延長を認める政府案について十五年限りとするという期限が付与された。紡績業と製糸業とで異質な措置が決められた理由は、紡績連合会が「紡績王」の異名をもつ日比谷平左衛門（富士紡・鐘淵紡）という有力者を特別委員として送り込んだのに対して、大日本蚕糸会は委員会内部に代弁者をもたず、製糸家の尾沢琢郎と羽田桂之進が事情聴取に呼ばれただけであったという両業界と政治界との関係の強弱にあった。もっとも製糸家も諦めずに議会で法案が上程されてから、繁忙期の就業時間を120日以内に限り1時間以内延長し得るという主張を政友会と組んで実現した。

### c. 織物業

紡績・製糸両業界と異なり、零細規模の工場が多い織物業界では、工場法の適用範囲を政府案の10人以上から20人以上に修正することを要求していたが、なかなか認められず、1911年2月の議会でも同様な修正案が出された。大浦農商務大臣は、20人以上とすると織物小工場が対象外となり、「工場法の目的は殆ど半分潰れる勘定になります」と述べて反対したが、修正案が可決されたので、政府は政友会と折衝し、15人以上への修正で妥協した。

その後、工場法の施行が遅れたのは、織物業界の反対運動が根強く続いたためで、非政友系の大隈重信内閣の下で、製糸業界に認められていた就業時間制限の例外規定を織物業界にもある程度適用することが決まった後に、漸く1916年9月に工場法が施行された。

## 五. おわりに

以上、日本での工場法の成立を、製糸業に焦点を絞って明らかにした。イギリスのような、開明的な主導的資本による工場法の制定論はなく、主導的資

本は工場法に反対だったが、開明的な官僚が反対派に妥協しつつ制定に持込んだ。その際個別資本の利害に対して「総資本」の観点に立つ官僚が、女工の深刻な実態を出身農村まで調査して工場法への賛成の世論を喚起した。工場法は主導的資本への妥協が多い「骨抜き工場法」だと批判されたが、実施過程を見れば、それなりに労使関係の近代化を推進したことは否定できない。工場法を制定した推進主体は、経済界と政治界を股にかけた動きを行い、国民経済全体の合理的・持続的な編制を追求するものであった。