

# 広島大学学術情報リポジトリ

## Hiroshima University Institutional Repository

Title	イギリス製陶業の発展と女性労働：18世紀初頭から19世紀半ばまでの北スタッフォードシャー製陶業
Author(s)	李, 紅云
Citation	広島大学経済論叢, 47 (1・2) : 47 - 68
Issue Date	2023-11-15
DOI	
Self DOI	<a href="https://doi.org/10.15027/54611">10.15027/54611</a>
URL	<a href="https://doi.org/10.15027/54611">https://doi.org/10.15027/54611</a>
Right	Copyright (c) 2023 広島大学
Relation	



# イギリス製陶業の発展と女性労働

## —18世紀初頭から19世紀半ばまでの北スタッフォードシャー製陶業—

李 紅 云

### はじめに

本稿は18世紀初頭から19世紀半ばまでのイギリス製陶業を対象に、性別職種分業の確立時期とその要因を明らかにすることを目的としている。

イギリス女性労働史研究はフェミニズム運動の展開とともに1980年代以降本格化し、これまで膨大な研究成果を残してきた。1970年代以前はマルクス経済学の視点から女性労働が検討されたが、「低賃金」、「低技能」、「低地位」という女性労働の特徴は当然視され、その原因は究明されることはなかった<sup>1</sup>。1980年代以降、フェミニズム運動の発展とともに、女性労働の周縁性（低賃金・低技能・低地位）の実態とその原因に注目が集まり、男女間の賃金格差、性別職種分業の要因に重点をおいた考察が行われた。Rose (1986) は、近世において女性を補助労働者として周縁的な地位に置いたジェンダー・イデオロギーが、資本主義下の労働市場では低賃金労働への需要と相まって、女性を従属的な立場に置き続けたことを指摘している<sup>2</sup>。またBerg (1987) は、バーミンガムの金属工業を事例として、ジェンダー・イデオロギーが18世紀から19世紀にかけて女性を特定の職種に閉じ込め、低賃金および低地位の立場に置いたこと、また19世紀には金属工業の衰退による企業のコスト削減が女性の賃金・地位・労働条件を低下させたことと指摘している<sup>3</sup>。さらにSimonton (2006) は、ジェンダー・イデオロギーが柔順・物静か・慎ましさとという女性像を作り出し、女性を安価な労働力として特徴づけ特定の仕事（女性にふさわしいとされる仕事）に従事させたと強調している。そのため18世紀の家内工業で女性は補助労働者として男性を支える立場に置かれ、19世紀の工場労働では男性が熟練を要する手作業の仕事（skilled ‘artisanal’ work）に従事する一方、女性は機械の操作工（‘operatives’）になるという明確な性別職種分業が形成されたと論じている<sup>4</sup>。

このように、これまでのイギリス女性労働史では、基本的にジェンダー・イデオロギーが経済活動に取り込まれたことによって、女性労働の特徴を説明している。そしてジェンダー・イデオロギーが近世からそのまま資本主義下の労働市場に引き継がれたという連続性が強調されている。

しかし、女性労働史は労働史研究の一部であり、イデオロギーの問題は無視できないとしても、女性労働を経済活動の中に位置づけて考える必要がある。

こうした中で注目されるのは、資本家の雇用政策、資本家と女性労働の関係である。Hartmann

<sup>1</sup> 1970年代以前は主に工業化が女性労働に及ぼす影響に焦点を当てた研究が行われていた。Clark (1919) を参照。

<sup>2</sup> Rose (1986)。

<sup>3</sup> Berg (1987)。

<sup>4</sup> Simonton (2006) pp.139-157.

(1976)は、経済的・社会的な転換期には労働力の需要が大幅に増加したため、資本家は性別職種分業を促す可能性がある」と指摘している<sup>5</sup>。Jordan (1989)は19世紀にはイギリスの資本家が家族イデオロギーの影響を受け、労働者の雇用において男性中心の盲目的な考えを持っていたと論じている。そのため資本家は鉄道や電気など新しい産業の雇用において男性しか考慮せず、これらの産業は男性労働者によって支配されるようになった。その一方で繊維産業や金属工業で多くの女性が雇用されたのは、資本家が家内工業段階の性別職種分業を受け継いでいたからであると論じている<sup>6</sup>。吉田 (2003)は19世紀に一部の資本家は質の高い定着力のある労働力を求める一方、コスト削減と同時に男性のインセンティブを増大させる手段として安価な女性労働力を求める資本家も常に存在したと論じている<sup>7</sup>。

本稿は、以上のような資本家がコスト削減のために低賃金労働として女性を積極的に雇用した事実を受け入れた上で、製陶業の事例を通して産業の発展それ自体が低賃金かつ専門的な技能をもつ女性労働者を必要とし、それが性別職種分業の形成を促したと論じる<sup>8</sup>。

本稿で取り上げるイギリス製陶業については、18世紀後半以降マニュファクチャー経営が展開し、各工程間の徹底した分業のもと、多様な職種の男女の労働者がそこで働いていた。男女間の性別職種分業と賃金格差は多くの研究者に認識されているが、その説明は男性が製土工程、女性が装飾工程に向いているというジェンダー・イデオロギーに基づいたものである<sup>9</sup>。そして多くの研究は女性労働者の人数が多くなる19世紀半ば以降を対象としているため、製陶業における性別職種分業の確立時期が不明のままである<sup>10</sup>。

本稿の課題はイギリス製陶業における性別職種分業の確立時期を明確にするとともに、産業活動の視点からその要因を明らかにすることである。以下では、まずイギリス製陶業の発展プロセスを概観し、その特徴を明らかにする。次いで産業の発展を支えた技術革新とそれに伴う生産工程の変化について検討する。最後に女性労働者の参入プロセスを中心にイギリス製陶業における労働力構成の変化を明らかにする。これらの検討を通じてイギリス製陶業における性別職種分業の確立時期とその要因を明らかにしていく。

## 1. イギリス製陶業の発展過程

### 1.1 装飾品生産から高級食器生産へ

19世紀のイギリスを代表する産業の一つに製陶業がある。しかし、その起源は17世紀後半にあるとされ、東アジアはもとより近隣のヨーロッパ諸国と比べても発展は遅れていた<sup>11</sup>。そのため

<sup>5</sup> Hartmann (1976)は男性労働者が性別職種分業に及ぼす影響に力点を置いている。

<sup>6</sup> Jordan (1989)。

<sup>7</sup> 吉田 (2003)。

<sup>8</sup> 本稿はBerg (1987)にヒントを得て、産業活動の視点から女性労働を再検討することを試みる。だが、Berg (1987)はバーミンガム金属工業の衰退による企業のコスト削減が女性労働に影響を与えたことを指摘しているが、産業の発展と女性労働の関係について詳しく議論を展開していない。

<sup>9</sup> Sarsby (1985)。

<sup>10</sup> 19世紀後半以降のイギリス製陶業を取り上げた研究としては、Sarsby (1985)；Whipp (1983)；Dupree (1995)等がある。

<sup>11</sup> 由水 (1977) 174頁。

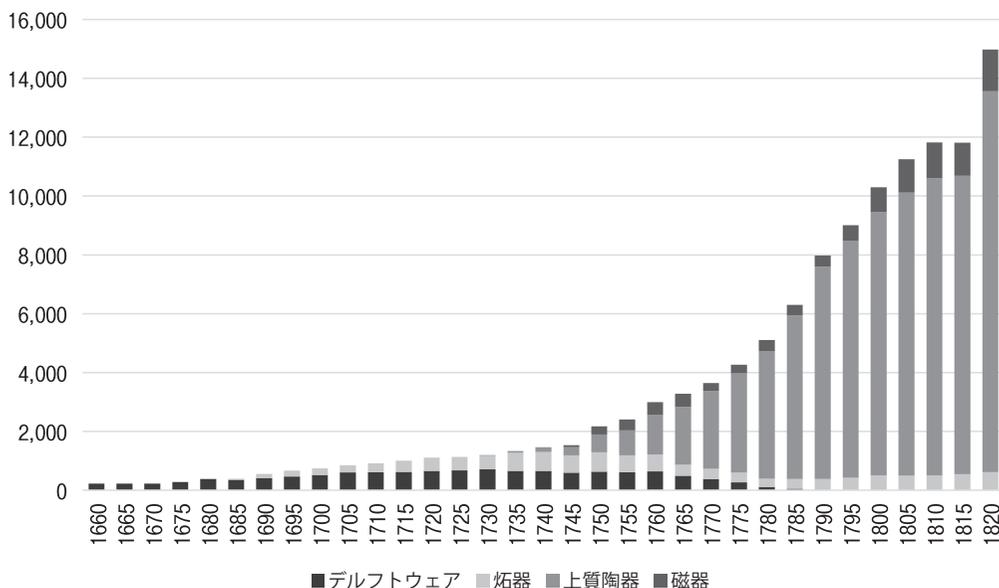
イギリス国内の陶磁器消費は16世紀には大陸ヨーロッパから、17世紀には中国や日本からの輸入に依存し、18世紀前半のイギリスは陶磁器の輸入大国であった。しかし、18世紀半ば以降、イギリス製陶業は急速に発展し、陶磁器の輸入国から輸出国へと転換、19世紀には世界市場で競争力をもつようになった。

イギリスにおける陶器生産の歴史は古く、紀元前2000年まで遡る<sup>12</sup>。しかし、16世紀までその生産は原始的な方法で行われ、台所で用いられる水差、鉢類、貯蔵用容器などの粗陶器が中心であった。当時、イギリスの農民家庭では一般的に木・革製の食器が、貴族層では金属・ガラス製の食器が使われ、陶器が食器として用いられることはほとんどなかった<sup>13</sup>。貴族は高級陶器を装飾品（展示・収集用）として扱い、その需要はオランダ、ドイツ、フランスからの輸入に支えられていた。

その後、エリザベス一世の治下に（Elizabeth I、在位：1558～1603年）、オランダ陶工がイギリスに移住し、デルフトウェア（Delftware）の生産技術が伝えられた。デルフトウェアは白色の釉薬を下地にして彩画・金メッキなどの装飾が施される装飾品としての性格が強い錫釉陶器である。17世紀半ばまでデルフトウェアはロンドン周辺地域のみで生産されていたが、その後ウィンチェスター（Winchester）、ブリストル（Bristol）、リヴァプール（Liverpool）などイングランドの都市のみならず、アイルランドやスコットランドでも製造されるようになった。より先進的な技術と複雑なプロセスで生産されるため、デルフトウェアの製陶所には平均30～50人程度の労働者が雇用されていた<sup>14</sup>。

さらに、1670年代にはドイツ炆器（Stoneware）の特許が取得され、イギリス製陶業の技術水準と製品の品質はより一層向上した。こうして生産された製品は装飾品の性格をもち、輸入品と

図1 各製品部門別の労働者数の推移 1660-1820年



出展：Weatherill（1986）p.451, TableA1-7より作成。

<sup>12</sup> 近代イギリス製陶業の起源は17世紀後半とされているが、粗陶器の製造は紀元前2000年まで遡る。

<sup>13</sup> 湊（1986）241頁。

<sup>14</sup> Weatherill（1986）pp.450-451.

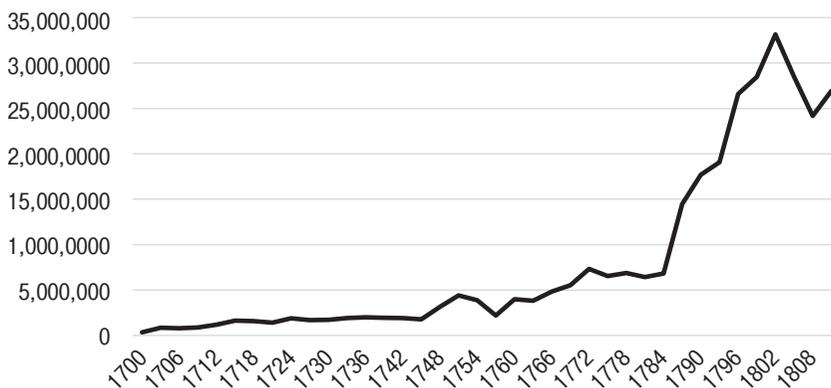
ともに貴族層の需要を満たした。

他方、17世紀初頭からヨーロッパ各国は東インド会社を通じて中国と日本から大量の磁器を輸入するようになった<sup>15</sup>。当時のヨーロッパ王室や貴族は磁器の「透きとおるような白地、青や赤などの美しい絵柄、衝撃に耐える硬さや丈夫さ」、とりわけその奥行きある質感に惹かれた<sup>16</sup>。イギリスもその例外ではなく、17世紀に大陸ヨーロッパに代わり東洋から装飾品を中心に磁器を大量に輸入するようになった。イギリス国内でも磁器の模倣生産が試みられたが、製品の質も量も貴族層のニーズを満たすことはできなかった。18世紀初頭のイギリスは中国磁器の最大の輸入国であった。

18世紀半ば以降、イギリス製陶業は目覚ましい発展を遂げる。この時代に職業に関する統計は整備されていないので、17～18世紀の労働者数に関するデータはあくまで推定に基づいたものである。図1は1660年から1820年までの製品部門別の労働者数の推移を示したものである（粗陶器部門を除く）。同図は多くの史料に基づき推計されたものであり、データの欠落を考えると、実際より労働者数は過少に評価されているものと思われる<sup>17</sup>。しかし、イギリス製陶業の長期的な発展傾向や各製品部門の発展を把握することはできる。図1をみると、イギリス製陶業の労働者数は1660年以降緩やかに増加し、18世紀半ばに急速な成長期を迎え、1820年には15,000人に達している。この間の各製品部門の発展については、デルフトウェア部門と炆器部門が18世紀半ばまでの主要な製品部門であったが、その後上質陶器部門（Fine earthenware）が急速に拡大し、1820年代には労働者の80%を占めるようになる。上質陶器部門は18世紀半ば以降のイギリス製陶業の発展の原動力となっていた。また装飾品としての性格の強いデルフトウェアに比べ、上質陶器部門は実用性のある高品質の食器類が中心であった。18世紀後半ではイギリス製陶業は装飾品の生産から高級食器の生産へと転換した<sup>18</sup>。

図2 陶磁器とガラスの輸出量の推移 1700-1808年

(単位：ピース)



注：1753年前は陶磁器とガラスの輸出量の推定値である。

出展：Weatherill (1986) p.440, Table A1-1より作成。

<sup>15</sup> 前田・櫻庭 (2006) 19-20頁。16世紀には東洋磁器の貿易はポルトガルに独占されていたが、1602年に大量の磁器を積んだポルトガル船がオランダ人に拿捕されたことをきっかけに、オランダ、フランス、イギリスは磁器を輸入する独自のルートを構築した。

<sup>16</sup> 鈴木 (2006)。

<sup>17</sup> 具体的な推計の方法と問題点については、Weatherill (1986) pp.432-439を参照。

この転換の背後には飲食に関する習慣の変化があった。東西貿易の拡大により、茶やコーヒーがイギリスにももたらされ、これらを飲用する習慣が17世紀後半以降広まり、陶磁器製の茶器需要が高まった。さらに18世紀に入ると、それまで使われていた金属、ガラス製の食器に代わり、陶磁器類の食器が次第に使われるようになった。当初は貴族層のみが輸入された高品質の茶器・食器を利用したが、イギリス製陶業の発展に伴い次第に中産階級の間にも普及するようになった。そして18世紀に増加しつつあった中産階級こそは上質陶器の主な消費者層となった<sup>19</sup>。

製陶業の発展とともに輸出量も徐々に増加し、特に1780年代以降急激な増加傾向を示した(図2)。一連の技術革新により上質陶器の価格は下がったが、労働者階級にとりそれは相変わらず手の届かないものであり、労働者階級への普及は困難であった。そのためイギリス製陶業はより大きな市場を求め、1780年代には海外市場を開拓し北アメリカやオランダなど大陸ヨーロッパ市場への輸出を強めた<sup>20</sup>。18世紀後半にイギリスの陶磁器輸入額は半減し、陶磁器の輸出額を大幅に下回るようになった。1815年、イギリス陶磁器の輸出額は£716,216に達したのに対し、同年の磁器の輸入額はわずか£3,453であった<sup>21</sup>。18世紀末にイギリスは輸入代替を実現し、陶磁器の輸入大国から輸出大国へと変貌を遂げるようになった。

イギリス製陶業はその後も発展を続け、労働者数は1841年の23,000人から1891年には56,000人に増加した。上質陶器部門は依然として製陶業の中心であったが、18世紀末から19世紀初頭にかけてボーンチャイナ(Bone china)の発明と改良により、磁器部門も着実に拡大した<sup>22</sup>。19世紀後半には、イギリス陶磁器の輸出額は£200万を超え、世界の陶磁器輸出の1/3を占めた。イギリス製陶業は製品の質と種類において世界有数であった。

## 1.2 北スタッフォードシャー地域への生産集中

イギリス製陶業の急激な成長は北スタッフォードシャー地域(North Staffordshire)への集中を伴って進行した。図3は1660~1820年のイギリス各地の製陶業の労働者数(比率)の推移を示したものである。これによれば、ロンドンでは17世紀末から18世紀初頭にかけて労働者の約40%を占めてピークに達した後、減少傾向に転じている。これに対し、北スタッフォードシャーの比率は18世紀半ば以降急速に伸び、19世紀初頭には80%に達している。イギリス製陶業の中心地は18世紀にロンドンから北スタッフォードシャーに移ったことが確認できる。これはイギリス製陶業の発展を支えた上質陶器部門が北スタッフォードシャーで確立したためである。

北スタッフォードシャーはイングランド中部のスタッフォードシャー州北部に位置している。現在のストーク・オン・トレント市(City of Stoke-on-Trent)のストーク(Stoke)、ハンレイ(Hanley)、タンストール(Tunstall)、バースレム(Burslem)、フェントン(Fenton)、ロングトン(Longton)合計6町によって構成されている。面積はわずか80km<sup>2</sup>で、イギリスの国土面積の0.03%、スタッフォードシャー州面積の3%に過ぎない。しかし、この小さな地域が18世紀以降のイギリス製陶業の発展を支えてきた。

<sup>18</sup> ただし、18世紀にはデルフトウェア部門で食器が、上質陶器部門で装飾品が生産されることもあった。

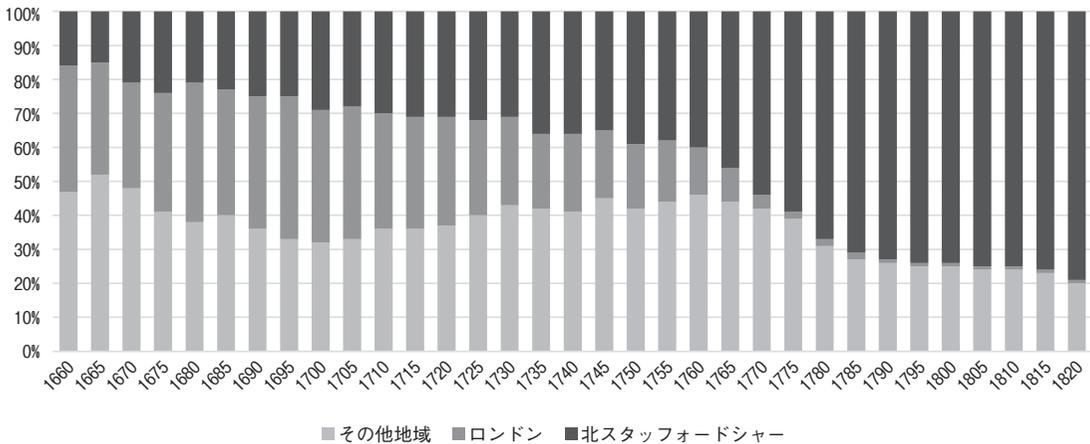
<sup>19</sup> Weatherill (1986) pp.177, 306-315.

<sup>20</sup> Weatherill (1986) pp.306-311.

<sup>21</sup> 1815年から陶磁器とガラスの輸出データは別々に記録されるようになった。

<sup>22</sup> Whipp (1983) p.9. 20世紀初頭にはイギリス製陶業は7つの部門で構成され、その中で陶器と磁器部門が主導的な地位を占めた。具体的には、陶器、磁器、タイル、衛生用品、電気用陶磁器、化学用陶磁器(Cheical)、航空用陶磁器(Jet and rockingham)である。

図3 イギリス各地域における製陶業の労働者数の割合 1660-1820年



出展：Weatherill (1986) p.453, Table A1-9より作成。

北スタッフォードシャー地域は豊富な石炭と陶土に恵まれ、製陶の歴史は中世にまで遡る。17世紀にはロンドン、リヴァプール、ブリストルなどの諸都市で装飾品として的高级陶器の生産が確立したが、これは北スタッフォードシャー地域にほとんど影響を与えなかった。この地の陶器生産は17世紀末でも農家副業として行われており、周辺地域の農民向けにバター詰の壺を中心とする粗陶器を生産した。

発展のきっかけを与えたのは、後述するライン地方から移住してきたエラーズ兄弟 Elers, David and John Philipである。彼らにより北スタッフォードシャーの製陶技術は改善され、製陶業の発展が始まった。ウェッジウッド Wedgwood, Josiah (1730~1795年、以下ウェッジウッドと表記)の推定によると、18世紀初頭には北スタッフォードシャーに47の製陶所があり、そのうち43がバースレムに集中していた<sup>23</sup>。これらの製陶所は平均6~8人の陶工と少数の子供からなる小規模のものであり、週ごとの平均生産額は£2~3であった<sup>24</sup>。つまり、18世紀初頭の北スタッフォードシャー製陶業の労働者数は約500人、年間生産額はわずか£7,000であったと推定される。

18世紀半ばにバースレムはそれまでの独占的な地位を失い、ハンレイ、ストック、タンストール、ロングトンでも陶器の生産が行われるようになった。1762年北スタッフォードシャーの製造業者が提出した関税取立道路についての請願書によると、バースレム及びその周辺には各種の陶器を生産する製陶所が150あり、合計7,000人を雇用していた<sup>25</sup>。また1769年にこの地域を訪ねたヤング Young, Arthurは、その著書においてこの地域で陶器を生産する工房が300あり、各工房にはおよそ20人がおり、合計約6,000人の労働者が製陶業に従事していたと記述している<sup>26</sup>。ヤングの記述は誇張されていると言われているが、この地域の製陶業が着実に発展していたことは明らかである<sup>27</sup>。

<sup>23</sup> 1772年にウェッジウッドが行った、年長の陶工からの聞き取りにもとづく推定。

<sup>24</sup> Weatherill (1971) p.63.

<sup>25</sup> Ward (1969) p.28.

<sup>26</sup> Young (1771) pp.252-253.

<sup>27</sup> Thomas (1971) p.12.

北スタッフォードシャーの製品は徐々に周辺地域からロンドンなど大都市にも販路を見出し、さらに大陸ヨーロッパ、北米大陸、インドまで輸出されるようになった。1785年の労働者数は5,000～7,500人、年間生産額は約£30万とされる<sup>28</sup>。18世紀初頭と比べて労働者数は10～15倍に、生産額は約40倍に増加したことになる。そして6～8人の熟練労働者と少数の子供で構成される伝統的な製陶所は需要の増加に伴い、労働者数を増加させていった。既に1770年代には180人の労働者を雇用する製陶所があり、さらに19世紀初頭には600～1,000人の労働者を擁する製陶所も存在した。1835年にはこの地の製陶業の労働者数は2万人を超え、1製陶所あたりの労働者数は150人に達した(表1)。北スタッフォードシャーはイギリス製陶業の発展において中心的な役割を果たし、19世紀末にはイギリス製陶業の労働者の80%以上を雇用し、陶磁器製品の90%を生産した。

表1 北スタッフォードシャーにおける製陶業の規模の推移(1710-1861年)

	労働者数	製陶所数	労働者／製陶所
1710-1715	500	40-47	10-12
1762	7,000	150	46
1785	5000~7500	-	-
1835	20,000	130	153
1841	20,000~23,000	-	-
1851	25,000	160	156
1861	27,000	170	158

出展：1841年までのデータはThomas (1971) pp.12-13を参照。  
1851年と1861年のデータはWhipp (1983) p.6を参照。

以上のように、17世紀から18世紀にかけて、イギリス製陶業は装飾品生産から高級食器生産へと転換し、生産の中心地はロンドンから北スタッフォードシャーへと移った。食器類の生産を中心とする上質陶器部門は中産階級のニーズに応えただけでなく、需要の増加をもたらし、18世紀半ば以降のイギリス製陶業の急成長を後押しした。その結果、イギリスは18世紀末には陶磁器の輸入大国から輸出大国へと変貌し、19世紀に世界市場を席卷した。

## 2. 技術革新と生産工程の変化

北スタッフォードシャーにおける製陶業の発展は技術革新(製品革新と製法革新)に負うところが大きい。製品革新は製陶業に新市場をもたらし、製法革新は生産をより効率化した。本節ではこのような技術革新の特徴を整理し、それが分業と生産工程に与えた影響について検討する。

### 2.1 技術革新

#### 製品革新——白色塩釉炆器とクリームウェア

炆器とは、陶器と磁器の中間的性質をもつ焼き物である。1670年代以降、炆器はイギリス各地で生産されていたが、白色塩釉炆器は北スタッフォードシャー特有のものであり、18世紀前半の製陶業の発展を促した。

<sup>28</sup> Thomas (1971) pp.12-13.

北スタッフォードシャーにおける炆器生産の歴史は1690年代に遡る。その発展に重要な影響を与えたのは、1693年北スタッフォードシャーに移住したエラズ兄弟である。元々銀細工であった彼らは、1686年にライン河のケルン地域（Cologne）からイギリスに渡り、1690年にロンドンのフルハム地域（Fulham）で炆器の生産を始めた。その後、恐らく原材料の供給に関する問題を考慮し、兄弟の一人が北スタッフォードシャーに移り、ティーポット、カップなど赤色無釉炆器、大ジョッキや水差など褐色塩釉炆器を生産する製陶所を設立した<sup>29</sup>。綿密な製土工程（水簸法による粘土の精製）、細緻な成形工程（旋盤の使用による製品の軽量化）と素地の入念な焼成によって、彼らの製品は上質のものとなった。さらに、型抜き、型押し、印刻という装飾法を用いて製品には草花の模様などの装飾が施された。このような先進的な技術を取り入れる一方、芸術性が高いため、1690年代には彼らのティーポットは1ギニーで売られるようになった<sup>30</sup>。北スタッフォードシャーの製陶業に欠けている要素は、この精密な生産工程や優雅なデザインであった。その後、水簸法や旋盤の利用が北スタッフォードシャーで普及し、型抜きした浮彫状の植物文で装飾する方法も後の白色塩釉炆器でみられるようになった。

東洋の白色磁器に対する憧れは器体の白色化を要求した。北スタッフォードシャーの従来品は地元の粘土を原料にし、一般的に茶色、オレンジ色、黄色を呈していた<sup>31</sup>。18世紀に入ると、国内交通の発達により他の地域の粘土を利用することが可能になり、1720年頃には南部の粘土に煨焼した燧石の粉末を混合することで、従来の多少とも着色した素地が完全に白色となることが発見された。釉薬についても、当初は伝統的な鉛釉薬（粉末）が用いられたが、後に鉛釉薬がもたらす素地の黄変を除去するため、褐色炆器の塩釉法が利用された。この方法で生産された炆器は白色塩釉炆器（White Stone Ware）と呼ばれ、北スタッフォードシャーの代表製品となった。1750年代には北スタッフォードシャーでこの製品を生産する製陶所は60に達した<sup>32</sup>。そして炆器のあらゆる面で改良がなされ、価格も下落した。

塩釉炆器の生産で特徴的なのは、普通の陶器が耐えられる温度より高い温度に達した時、窯の上部から食塩を投げ込むことによって、素地の表面にガラス質が作られることである<sup>33</sup>。この方法で施釉された製品は表面に穴が多く、食器には適さなかった。それにもかかわらず、白色塩釉炆器は北スタッフォードシャー製陶業に競争力を与え、18世紀前半には独特の地位を築いた。その最盛期は1740-60年で、その後クリームウェア（Cream-coloured Ware）に押されて衰退した。

クリームウェアは上質陶器であり、ウェッジウッドの改良により1760年代以降食器として人気を博した。18世紀半ばには、白色塩釉炆器は北スタッフォードシャーの代表製品となったが、その名声はまだ十分に広まっておらず、貴族や裕福な中産階級は北スタッフォードシャーの白色炆器より外国の製品を好む傾向にあった<sup>34</sup>。北スタッフォードシャーの陶工は新しい原材料や釉薬の実験を続け、1750年には従来の1回の焼成と鉛釉（粉末）・塩釉の代わりに、液体鉛釉と二度焼きの組み合わせが発明された。具体的には、粘土を成形した後に一度素焼（Biscuit firing）し、硬くなった半製品を液体鉛釉に浸してから本焼（Glost firing）するという方法である。この方法

<sup>29</sup> Haggart, Mountford, and Thomas (1967) pp.5-6. 北スタッフォードシャーの粘土は赤色無釉炆器の主な原材料であった。

<sup>30</sup> Wedgwood (1913) p.28. 1ギニーは20~22s.

<sup>31</sup> Weatherill (1971) pp.10-12.

<sup>32</sup> Bladen (1926)。

<sup>33</sup> Wedgwood (1913) p.45.

<sup>34</sup> Shaw (1900) p.170. 白色塩釉炆器の製品種類とデザインは外国製品に及ばなかった。

で生産される白い陶器はクリームウェアと呼ばれ、従来品より質がよく、硬く破損しにくく、表面もより滑らかで食器に適していた。そして簡単で安全な施釉の操作や低い焼成温度により生産コストも下がった。これ以降、液体釉薬と二度焼きが業界の標準となった。

ウェッジウッドは1759年以降クリームウェアの改良に取り組み、既述の白色塩釉焙器の技術を利用したうえで、透明の鉛釉を施すことによってクリームウェアを生産した<sup>35</sup>。ウェッジウッドのクリームウェアは、今日の陶磁器のように転写印刷やエナメル絵付によって装飾される全く新しい外観をもつ食卓用の陶器であった。1766年にシャーロット女王（Queen Charlotte）に納められ、ウェッジウッドは「女王御用陶工」という名誉を得て、クリームウェアを「クィーンズ・ウェア」と改称した。さらに1774年にはロシアのエカテリーナ2世（Catherine II）がイギリスの風景画を描いたクィーンズ・ウェアを約1,000ピース注文した。これによってウェッジウッドのクィーンズ・ウェアは一躍有名になり、最良の食器として市場で評価されるようになった。品質の良さと価格の安さにより、販売市場は大陸ヨーロッパやアメリカ大陸など外国市場へと拡大し国内市場を上回った<sup>36</sup>。

ウェッジウッドはクィーンズ・ウェアの特許を申請していなかったため、まもなく北スタッフォードシャーにはクィーンズ・ウェアを模倣する製陶所が溢れるようになった。技術的な理由によりクィーンズ・ウェアを生産できない製陶所も、従来の製法でクリームウェアを生産し続けた。18世紀後半には、その生産地は北スタッフォードシャーからヨークシャー、リーズ、ニューカッスルなどへと拡大した。こうしてクリームウェアは1760年代以降イギリス製陶業の主力製品となり、北スタッフォードシャーとイギリス製陶業の繁栄を支えた。その最大の役割はそれまで社会的上層のみに利用されていた高品質の食器を中産階級にまで普及させたことである。

### 製法革新——成形工程と装飾工程

原材料や釉薬の改良による製品革新に加え、生産方法の革新もすすめられた。製土工程では18世紀前半に水力と風力、18世紀後半に蒸気機関が原材料の粉碎に利用され、焼成工程では18世紀に窯の大型化、窯数の増加、高温測定計の発明が見られた<sup>37</sup>。しかし、高級食器の普及に最も大きな影響を与えたのは、成形工程と装飾工程の革新である。これにより、北スタッフォードシャー製陶業は多種多様な（形と絵柄）食器の生産を低コストで実現できるようになった。

17世紀末に粗陶器は足踏みろくろで成形されていた。この方法で作られた製品は厚くて重量が

<sup>35</sup> Shaw (1900) pp.176-179. ウェッジウッドが改良を加える前にクリームウェアの釉薬や装飾などにおいて多くの改良が既に行われていた。

<sup>36</sup> 中 (2003)。

<sup>37</sup> 17世紀末の生産工程についてはPlot (1686) を、19世紀の生産工程についてはA Representation of the Manufacturing of Earthenware (1827) ; Children's Employment Commission (1863) ; 武居 (1988) をそれぞれ参照。陶器の生産は大まかに製土・成形・装飾・焼成の4工程に分けることができる。製土工程について、17世紀末にはバースレム周辺半マイルの農民保有地や荒蕪地で採取した粘土が人力・畜力で粉碎された。その後不純物を取り除くため、陶土を水の中に入れて適度な濃度まで攪拌し、泥状の水を篩で濾し天日で乾燥させた。また成形工程に入る前に、気泡を取り除くため人力で粘土をしっかりと練った。19世紀には原料はイギリス南部コーンウォール (Cornwall) 産の石と陶土、燧石などとなり、一般的に蒸気機関で粉碎された。その後の攪拌、乾燥、土練りの手順は変わらないが、乾燥は素材窯 (slip kiln) またはプレス機 (hydraulic press) で行われ、土練りの作業でも機械が徐々に導入された。焼成工程について、17世紀末には半製品に粉末の鉛釉をかけ、窯で1度焼成した。19世紀に半製品は液体釉薬で施釉され、2～3回の焼成を経て完成品となった。

あり、表面も粗かった。その後エラーズ兄弟により、成形された半製品にさらに旋盤で仕上げを施すという方法がこの地域に導入された。こうしてろくろ成形は成形用ろくろと仕上げ用ろくろに分けられるようになった。そして18世紀前半にはロープを用いて補助労働者の力で回転するろくろが発明された。以後、成形ろくろ工と仕上げろくろ工は補助労働者の協力を得て、主に壺状の製品を成形した。

他方、1720年代になると、金属や雪花石膏で作った型に粘土塊を押し付けて成形する方法が用いられるようになった。これはプレス成形と呼ばれ、皿類の成形に適していた。しかし、国外の生産者との競争において陶磁器には薄さと軽さが求められ、ティーポットや花瓶のような複雑な製品を作るにはプレス成形は利用できなかった。そこで1730年代に鑄込成形という成形法が導入された。鑄込成形とは、粘土に水を加えて液状にし、石膏型に流し込み水分を吸収させた後、型の表面に残った粘土の殻を取り出して乾燥させる成形技法である。鑄込成形は薄さや軽さを実現しただけでなく、ろくろやプレス成形よりはるかに多様・複雑な製品を成形でき、意匠を施した水差し、ポットなどサイズの揃った製品の生産を可能にした。しかし、金属や雪花石膏で作られた型のコストは高く、その利用は限られていた<sup>38</sup>。1745年にフランスから廉価な焼石膏（Plaster of Paris）が伝えられたことにより、鑄込成形とプレス成形が広く使われるようになった。

18世紀後半には、製品の形状や特性に応じて、これらの成形方法が成形工程に用いられるようになった<sup>39</sup>。その結果、成形工程はより複雑化し、型打ち工（Presser）、鑄型工（Moulder）、型工（Modeller）などの職種が生まれる一方、伝統的なろくろ工への依存が弱まるようになった。

18世紀前半には型抜きした浮彫状の植物文で装飾する技法が白色炻器に広く用いられていたが、生産工程において装飾作業はそれほど重要視されていなかったようである<sup>40</sup>。しかし、製品デザインの重要性が高まるにつれて、装飾作業の重要性も徐々に認識されるようになった。1750年代には北スタッフォードシャーのHot lane地域で専門のエナメル絵付工場が設立された。エナメル絵付は熟練労働者の技能に依存して一点一点手作業で描かれるものであり、元々装飾陶磁器に用いられた装飾法である。これらのエナメル絵付工場はロンドンから熟練労働者を雇い入れ、白色塩釉炻器やクリームウェアに装飾を施した。

1750年代に転写印刷技術がリヴァプールのサドラー Sadler, Johnによって発明された。転写印刷技術とは、「転写紙に特殊インクで絵柄を印刷して、それをそのまま素焼きあるいは本焼き後の陶器表面に張ることで絵付けができる」技術である<sup>41</sup>。熟練労働者の技能に依存したエナメル絵付に対して、転写印刷技術では元となる版を制作するには熟練は必要であったが、陶器表面への転写作業には専門労働者が利用されるようになった<sup>42</sup>。こうした広範な熟練が必要とされない職種は、女性の参入に機会を与えた。そして装飾作業が効率化し、装飾工程の生産コストが大幅

<sup>38</sup> Haggart et al. (1967) p. 9.

<sup>39</sup> 17世紀末には主な製品はバター詰の壺であり、16世紀以来利用されていたろくろで成形された。19世紀にはポットや壺などの成形には補助労働者の人力と蒸気機関で回転する成形用ろくろと仕上げ用ろくろが利用された。ティーポットなどの「取っ手」と「注ぎ口」は鑄込成形で製造された。深皿および平皿はプレス成形法によって製造された。またプレス成形と鑄込成形に使われる「鑄型」と焼成工程で必要とされる「匣鉢」（Sagger）は両種類の専門工によって製造された。

<sup>40</sup> Weatherill (1971) p.61. 1730年代には装飾作業用の独立した作業場は存在しなかった。Shaw (1900) p.166. 1740年代には装飾に関連する熟練労働者は各製陶所で必要とされていなかった。

<sup>41</sup> 中 (2003)。

<sup>42</sup> 専門労働者とは、特定の技能に限定して訓練された労働者を指す。

に引き下げられた。

1760年代には北スタッフォードシャーの製陶所は半製品をリヴァプールに送り、転写印刷による装飾が行われていた。しかし、転写印刷技術はエナメル絵付を完全に代替することはできず、上絵付けは主にエナメル絵付によって行われていた。18世紀半ばには、エナメル絵付は専門の工場に委託されていたが、18世紀後半に多くの製陶所は自社でその作業を行えるようになった。転写印刷技術も1780年代には青絵（Blue printing）という技法の完成により、北スタッフォードシャーの製陶所に導入されるようになった。その結果、19世紀に転写印刷とエナメル絵付は欠かせない作業となり、装飾工程は多くの労働者を必要とする労働集約的な工程となった<sup>43</sup>。

## 2.2 分業の拡大・高度化

18世紀前半までの北スタッフォードシャー製陶業では、分業はそれ以降と比べるとなお未発達であった。「1740年代まで各製陶所に雇用されたのは、粘土液工（Slip-maker）、成形用ろくろ工（Thrower）、仕上ろくろ工2名（Turner）、取っ手付け工（Handler）、窯焚き工（Fireman）、倉庫係（Warehouseman）と少数の子供であった。雇主（Master）の役に立ち、十分な雇用を確保するため、陶工たちは毎週2～3の製陶所で仕事し、成形、生削り、窯焚きなどの技能を身につけた」<sup>44</sup>。18世紀半ばには白色塩釉炆器の需要が高まり、その生産は北スタッフォードシャーの六つの町に広がった。近隣地域だけでなくロンドンなど遠方からも陶工は雇いいれられるようになった。次第に陶工は一つの製陶所に雇用され、一つの技芸分野（one branch of Art）に従事するという習慣が定着した<sup>45</sup>。

18世紀半ば以降、各製陶所の労働者数の増加に伴い、分業が進展した。ウェッジウッド社を例に分業の進展を見てみよう。設立当初のウェッジウッド社は16人の陶工を雇う小規模の製陶所であった。クリームウェアの成功に伴い、1762年により大きなブリック・ハウス工場（Brick House 実用陶器工場）へ移った。さらにリヴァプールの商人ベントリー Bentley, Thomas（1731～1780年、以下ベントリー）とパートナーシップを結び、1769年にはハンレイ近くにエトルリア工場（Etruria 装飾陶器工場）を、ロンドンにエナメル絵付工場を新設した。そして実用陶器工場は1772年にエトルリア工場に統合され、ウェッジウッド社のエトルリア工場は実用陶器（Useful works）と装飾陶器（Ornamental works）の2部門で構成されるようになった<sup>46</sup>。この2つの部門は完全に分離されており、各部門の作業場は生産工程ごとに五つに分かれ、原料の準備から製品の梱包の順に配置されていた<sup>47</sup>。

<sup>43</sup> 17世紀末には多くの製品に装飾は施されておらず、装飾が施される場合には様々な色の液体粘土が用いられた。19世紀の装飾工程には、「転写印刷の銅版画を彫刻する作業」、「銅版画の絵を素地の表面に転写する作業（転写印刷）」、「エナメル絵付に必要な顔料を研磨・準備する作業」、「絵付け」、「金メッキならびにつやだし」（Gilding and burnishing）の5つの作業が含まれた。半製品は素焼きされた後に一度印刷・絵付けされ、施釉された後に再度印刷・絵付け・金メッキのいずれか、またはいくつかの組み合わせで装飾された。

<sup>44</sup> Shaw（1900）p.166.

<sup>45</sup> Shaw（1900）p.166.

<sup>46</sup> 従来の研究に従って Useful works を実用陶器部門と訳したが、内実は廉価品ではなく中産階級向けの高級食器類（クィーンズ・ウェアなど）を中心とするものであった。装飾陶器部門は創業当初の装飾雑貨から花瓶・壺類の生産に移行していた（琴野（1961））。18世紀後半にウェッジウッド社は北スタッフォードシャー地域で装飾陶器に関心を持つ数少ない製陶所の一つであった。

ウェッジウッドは分業による生産性の向上をモットーとし、生産工程の徹底した細分化と労働者の専門化を推進した。表2は1790年におけるエトルリア工場の実用陶器部門（146人）の職種を示したものである。これによれば、146人のうち142人は特定の職種に就いており、明確な職種をもたない者はわずか4名で、「雑役工」（Odd men）と記載されている。労働者は伝統的な製陶所のように自由に作業内容を変えることができず、ほとんどが特定の作業に従事するようになっていた。そして成形工程は深皿・平皿・ティーポットなど製品の種類によって分割されており、焼成工程も素焼きと艶出し焼きに分けられ、製品が少なくとも9段階の工程を経て製造されていた。職種は可能な限り細分化され、会計・倉庫の労働者を除いて製土・成形・装飾・焼成工程では約30の職種が存在した。

それに加えて、ウェッジウッドは同じ労働者が上質陶器と粗陶器或いは高価格品と廉価品の両方を生産することはできないと主張したため、同じ職種でも彩色陶器、ジャスパー陶器、ブラック陶器など価格の異なる製品群別に労働者が配置された。このような分業の拡大は18世紀後半に急速に進展し、19世紀の同社の企業内分業の原型を形成した。

だが、ウェッジウッド社は例外ではなかった。1810年にウェッジウッド社は450人を雇用していたが、その後北スタッフォードシャーに600～1000人の労働者を雇う企業が登場した。また19世紀初頭のスポード社（Spode、1770年設立）、ミントン社（Minton、1793年設立）はウェッジウッド社に匹敵する有力な製陶所であった。これらの製陶所では、ウェッジウッド社と同様の分業構造が形成されていた<sup>48</sup>。

表2 ウェッジウッド社の実用陶器部門の分業（1790年）

工程番号	工程名	職種	人数
1	液体粘土製造 (Slip House)	監督	1
		粘土の洗浄と叩き (Clean and break clay)	1
		粘土液工 (Slip makers)	5
		補助労働者	1
2	粘土塊の準備	土踏工 (Clay beater)	2
3	ろくろ成形	成形ろくろ工（徒弟）	3
		補助労働者（粘土をボール状にする）	3
		ろくろ補助工 (Turn wheel)	3
4.1	皿製造（Plate）	皿製造工 (Platemakers)	9
		補助労働者	9
4.2	皿製造（Dish）	監督	1
		皿製造工 (Dish makers)	3
4.3	深皿製造	深皿型打ち工 (Hollow ware Pressers)	5
		徒弟	3
		補助労働者	3
5.1	平皿仕上げ	平皿仕上げ工 (Turners of Flat ware)	7
		補助労働者	6

<sup>47</sup> McKendrick（1961）。

<sup>48</sup> 西村（1952）。

5.2	深皿仕上げ	深皿仕上げ工 (Turners of Hollow ware)	4	
		徒弟	3	
		補助労働者 (Turn lathes)	7	
6	取っ手付け	監督	1	
		取っ手付け工 (Handler)	2	
		注ぎ口製造工 (Make Spouts)	1	
		徒弟	2	
8	エナメル・絵付	研磨工 (Colour grinding)	2	
		絵付師	4	
		徒弟 (絵付)	2	
		エナメルリーダー (Enamel foreman)	1	
		金メッキ工 (gilders)	2	
7	素焼き窯 (Biscuit oven)	窯焼き工	5	
		石炭入れ	1	
9	艶出し窯 (Glost oven)	釉かけ工 (Dippers)	2	
		磨き工 (Brushers)	3	
		窯入れと窯焼き工 (Placers and Firemen)	2	
		補助労働者	3	
	倉庫 (Glost warehouse)	監督 (Inspector and repairer)	1	
		補助労働者	1	
	倉庫 (Warehouse)	監督 (Superintendent and looker-out)	1	
		見張り役 (Lookers-out)	2	
		仕上げ屋と仕分け工 (Dressers and sorters)	3	
		運び屋 (Carriers)	2	
		包装出荷工 (Packers)	4	
	会計室	会計	3	
		徒弟	2	
			石炭管理	1
			雑役工 (Odd men)	4
			型屋 (Modeler)	1
			鋳型屋 (Moulder-maker)	1
			型の管理	1
			匣鉢製造工 (Sagger makers)	2
			直し (Cooper)	1
			工場警備員 (In lodge)	2
賃金と製品の見張り役			2	

出展：Bladen (1926) p.129より作成。

以上のように、製品革新によって食器に適した陶器が生産されるようになり、その価格も徐々に下がっていった。その過程でデザインの重要性が認識され、製品の多様性（形と絵柄）が求められるようになった。型の利用はろくろ工への依存を弱め、より多様な製品を生産することができるようになった。転写印刷は生産コストと絵付技能への依存を低下させた。18世紀後半にこのような製法革新が徐々に普及し、成形工程と装飾工程の拡充が図られた。特に装飾工程は18世紀

前半には製陶所内にほとんど存在しなかったと推測されるが、18世紀後半に転写印刷やエナメル絵付が導入されたことで、19世紀には多くの労働者を配置する工程となった。

### 3 製陶業における労働力構成の変化

#### 3.1 徒弟制度によって排除された女性労働

北スタッフォードシャーの製陶業はギルド規制を免れていたが、雇用と技能教育はギルドの慣行・伝統に従って行われていた。一般的に少年は14歳から21歳までの7年間徒弟として働き、2s.～4s.の週給を受け取った。さらに製陶業で職人として5年間の経験を積むと一人前（Full journeymen）とみなされ、6s.の週給を得るようになる<sup>49</sup>。これと同時に親方となり、自営業者として独立できるようになる。これは、1563年に制定された職人・徒弟規制法（Statute of Artificer）の影響と考えられる<sup>50</sup>。同法は徒弟の法制化を試み、ギルドの有無にかかわらず、7年間の徒弟訓練を受けない者はその職業に携わることができないと規定していた。

1710年から1760年にかけて北スタッフォードシャーには、スタンプ税を支払った29名の徒弟が徒弟登録簿（Country Apprenticeship Registers）に登録されていた。他方で、ウェッジウッドをはじめ未登録の徒弟も多く存在した<sup>51</sup>。いずれにしても、これら徒弟訓練を受けた陶工は訓練期間中の逸失利益を負担できるだけの「立派な家柄」の出身であり、将来的に自営業者として独立することを目指した。

徒弟の性別は法律で定められてはいなかったが、16世紀から18世紀までのイギリスでは徒弟となる女性はかなり稀だったようである<sup>52</sup>。したがって、徒弟制度は女性が製陶業に参入する際の障壁となっていたと考えられる。また前述したように、18世紀初頭の製陶所はなお小規模で、労働者は製土・成形・装飾・焼成という全ての工程において高い技能をもつ必要があった。このように分業がそれほど進んでおらず、労働者には万能型の熟練が要求されたため、補助労働者を雇う必要は少なく、女性が参入することも難しかったと考えられる。

#### 3.2 補助労働者・専門労働者としての女性の参入

18世紀半ば以降、技術革新と分業の進展により、各生産工程の作業内容とそれに求められる技能の幅はより限定されたものとなっていった。その結果、労働者は伝統的な徒弟訓練を受けなくとも、特定の職種に必要な技能を習得できるようになった。

女性労働に言及した最古の史料はウィールドン Whieldon, Thomas（1719～1795年）のノートブックである<sup>53</sup>。それによると、ウィールドンの製陶所は1750年から1753年まで毎年約15人の男性と5人の子供、合計16～25人を雇用していた。その中でブルア Bloor, Betという少女は1751年4月に週給9d.で雇用され、1752年8月から1年目に週1s.、2年目に1s. 3d.の週給で「刻花」という装飾作業を担当していた。

<sup>49</sup> Thomas（1971）p.6.

<sup>50</sup> Thomas（1971）pp.168-169.

<sup>51</sup> Weatherill（1971）pp.96-97.

<sup>52</sup> Whittle and Hailwood（2020）。

<sup>53</sup> Weatherill（1971）pp.51-52. ウィールドンは非常に優秀な陶工とされ、ウェッジウッドの初期のパートナー、18世紀後半に有名な陶工となったスポード Spode, Josiah（1733～1797年）の親方である。

またバデリー Baddeley, Johnの製陶所は1761年6月～1762年6月までの1年間に30人の常雇労働者と約100人の臨時労働者を雇用した。常雇労働者のうち、15人は男性熟練労働者、13人が非熟練労働者（成年男性）・少年、2人だけが女性労働者であった<sup>54</sup>。熟練労働者は一般に9s.の週給、非熟練労働者（成年男性）は5s.を受け取ったのに対し、2人の女性労働者の週給は2s.6d.～3s.に過ぎなかった。その一方、より多くの既婚女性と少女が臨時労働者として生産に携わった。彼女たちは基本的に成年男性労働者の妻、娘、妹であり、限られた期間補助労働者として働いたと考えられる。

1810年のウェッジウッド社では450人の労働者が雇用され、そのうち成年男性が45.6%（205人）、成年女性が22.2%（100人）、子供が32.2%（145人）を占めていた<sup>55</sup>。成年男性の半数を占める成年女性は、補助労働者としてだけでなく、専門労働者として生産に携わり、主に絵付、転写、研磨など装飾工程に集中した。これはウェッジウッド社の技能養成政策によるところが大きい。

資料1～5はウェッジウッドが共同経営者ベントリーに宛てた書簡（抜粋）である<sup>56</sup>。これらに基づきウェッジウッド社の技能養成政策を検討しよう。

1769年にウェッジウッド社はエトルリア工場とエナメル絵付工場を新設し、絵付師、印刷工（Printer）、型屋、彫刻工（Carver）などの労働力不足に直面していた。特に絵付師不足は1760年代末の花瓶ブームにより深刻になった。この問題を解決するためウェッジウッド社は扇子や馬車、部屋の壁に絵を描く熟練労働者を雇い、他の地域の製陶所を追い出された絵付師を雇用した（資料1）。ウェッジウッドは多大な努力を払ってベテランを訓練したが、結局その期待は外れた。これらの労働者はウェッジウッド社の工場規則に不満をもち、彼らにとり2度目となる訓練を受け入れなかったようである（資料2）。そして従来の技能と慣行を捨てることなく、ウェッジウッド社の求める絵付師になることはなかった。ウェッジウッド社にとって絵付師は不可欠な存在であり、そのビジネスの生命と魂は絵付師に依存していた（資料3）。そのため自身の望む労働力を得るには、ウェッジウッドは自ら労働者を養成する必要があると認識した（資料4、5）。

18世紀後半、ウェッジウッド社は有名なアーティストを多数雇用した。しかし、これらの個性や才能ある人々を管理することは容易ではなかった。最初にアーティストをエトルリアの工場で雇用したが、機密の漏洩、労働時間や作業リズムに従わないなどの問題があったため、アーティストを解雇せざるを得なかった。この経験を踏まえ、ウェッジウッド社は後にアーティストを直接工場で雇用するのではなく、彼らからデザインを購入するか、業務を委託する方式に切り替えた。他方、ウェッジウッドの工場が必要とされたのは、アーティストのデザインをコピーまたは変更することのできる専門労働者であった。ウェッジウッドの言葉を借りれば、「一般の人を…芸術家にする」と、「人を間違いのない機械にすること」が重要であった<sup>57</sup>。すなわち、デザイナーではなく特定の技能に限定して訓練された労働者こそが必要であった<sup>58</sup>。

1770年代にウェッジウッド社は絵付師と型屋を育成するための学校を設立し、12歳の少年を

<sup>54</sup> Weatherill (1971) pp.99-108.

<sup>55</sup> Sarsby (1995)。

<sup>56</sup> 1762年から1780年にかけて、ウェッジウッドが共同経営者ベントリーに宛てた書簡は2,000通を超え、現在キール大学（Keele University）で保管されている。資料1～5は、Thomas (1971) pp.171-174. と McKendrick (1961) からの引用。

<sup>57</sup> McKendrick (1961)。

<sup>58</sup> 専門労働者の技能レベルは正規の徒弟訓練を受けた熟練労働者に求められる万能熟練ではなく、特定の範囲に限定して訓練された技能である。例えば、転写工、磨き工などの女性職種が挙げられる。

徒弟として受け入れ絵付の技能訓練を行った（資料5）。招聘アーティスト（Stubbs, George）とコーチ（Barrett, George and Webber, Henry）の指導により技能訓練が行われた。また少年と同じ基準で少女を絵付師として訓練した（資料4）。少女を工場で雇用するためウェッジウッドは多大な費用と労力を費やし、賃金の引き上げを条件に男性熟練労働者を説得し女子の徒弟を受け入れさせた。ウェッジウッドの努力は報われ、1779年にはかつて徒弟として受け入れた少女が一人前の労働者となり、低賃金かつ特定の技能をもつ専門労働者として働いた。1790年に徒弟は工場の労働者総数の25%を占め、その多くが女子であった<sup>59</sup>。

#### 【資料1】

「あなたとMr.Croft（ベントリーの助手）の仕事は絵付師を探すことである。扇子、馬車、部屋の壁に絵を描く人の中から、磁器絵付師より才能のある人を見つけられるかもしれない。」（1769年9月17日）

#### 【資料2】

「新人を落ち着かせるためいろいろと工夫した。新しい分野の技能を学びたくないという声がある。彼らは2度目の訓練を受けることに消極的で、元の職場に戻ることを望んでいるようである。」（1769年11月19日）

#### 【資料3】

「私たちにとって絵付師は必要不可欠な存在である。彼らは我々のビジネスの生命と魂である。」（1770年4月29日）<sup>60</sup>

#### 【資料4】

「少女に絵付を習わせる計画はどうなっている？おっしゃるとおり、私たちが望むようなスタイルで花を描ける人はごくわずかである。この計画を実行に移さなければならない。それ以外の方法はない。」（1770年5月19日）

#### 【資料5】

「最近、悩んでいることがある。それは私たちのアーティストを養成するために、絵付や型屋の学校を設立することである。」（1770年5月23日）

以上のウェッジウッドが求める技能労働者像から次のようにいうことができるであろう。すなわち、中産階級の需要に応えるため、ウェッジウッド社は多様な陶器を生産しつつ、低価格を追求した。このような企業側の求めに応じて装飾工程で戦力となったのは、従来の徒弟経験者である男性熟練労働者ではなく、低賃金かつ専門的な技能を身につけた女性である。そのためウェッジウッド社は女性を積極的に雇用して特定の技能に限定し訓練を施した。その結果、19世紀初頭のウェッジウッド社では多くの女性が装飾工程に集中し、男女間の職種別分業構造が形成され

<sup>59</sup> McKendrick（1961）。280人の労働者のうち、約70人が徒弟であった。

<sup>60</sup> Thomas（1971）はこの書簡の日付を1790年4月29日と記載しているが、1780年にベントリーが逝去していることから誤記と判断できる。前後の書簡の内容から1770年に書かれたものと推察される。

た。

19世紀初頭の北スタッフォードシャーでは女性絵付師の雇用は一般的なこととなっていた。転写工や切り手などの職種も女性によって担われ、多くの女性が装飾工程に集中するようになった。1821年には、イギリスの有力陶磁器メーカーであるスポード社は488人の労働者を雇用し、女性労働者は20%を占めた。スポード社が生産した半製品の装飾を担当するダニエル Daniel, Henry (1765～1841年)の製陶所では女性の割合が高く62%であった<sup>61</sup>。ウェッジウッド社と同様これらの製陶所でも女性は主に装飾工程に従事していたと考えられる。

### 3.3 性別職種分業の確立

19世紀に入ると、より多くの女性労働者が製陶業に参入した。表3は児童雇用委員会が1840年に北スタッフォードシャー地域の79の製陶所を調査して得た男女別の労働力構成である。同表から女性が約40%と高い割合を占めていることがわかる。表4は同調査報告書により、労働者の週給(1840年)を職種別・工程別に示したものである。これによれば、男性は20～40s.の週給を受け取っているのに対して、女性は8～10s.の週給を受け取り、絵付師、転写工、磨き工、切り手、仕上工、仕分け工、ろくろ工助手などの職種に従事していた。また1862年の児童雇用委員会の調査報告書は、6,500人の少年・少女(13～18歳)のうち、3,000人の少女が絵付師と磨き工(徒弟)、転写工、ろくろ工助手、包装工など、3,500人の少年が成形ろくろ工(徒弟)、釉掛け工の助手、包装工、窯焚き工の助手、鋳型運搬役(Mould runners、650人)などの職種に従事していたと述べている<sup>62</sup>。

表3 北スタッフォードシャー製陶業における男女別労働力構成(1840年)

	男性	女性	計
21歳以上	4,544 (36.7%)	2,648 (21.4%)	7,192 (58.1%)
13～21歳	1,949 (15.8%)	1,736 (14.0%)	3,685 (29.8%)
13歳以下	978 (7.9%)	522 (4.2%)	1,500 (12.1%)
計	7,471 (60.4%)	4,906 (39.6%)	12,377 (100.0%)

出展：琴野(1961)

表4 北スタッフォードシャー製陶業における労働者の週給(1840年)

工程	職 種	賃 金 s.	
製土工程	粘土液工	Slip makers	39 (男)
	粘土液工の助手	Slip Assistants	18 (男)
成形工程	成形ろくろ工	Throwers	40 (男)
	皿製造工	Plate, Dish, and Saucer Makers	38 (男)
	成形ろくろ工の助手	Thrower's women	9 (女)
	仕上げろくろ工	Turners	32 (男)
	仕上げろくろ工の助手	Turner's Treader	10 (女)
	型打ち工	Presser	30 (男)
	鋳型工と型工	Moulders and Modellers	30 (男)

<sup>61</sup> Godden (1983) p.117.

<sup>62</sup> Children's Employment Commission (1863)。

装飾工程	絵付師	Painters, Landscapes and Flower	40 (男)
	印刷工	Printers	30 (男)
	金メッキ工	Gilders	24 (男)
	転写工	Transferrer	10 (女)
	絵付師・監督	Painter and inspector	10 (女)
	磨き工	Burnisher	9 (女)
	切り手	Cutter	8 (女)
	仕上げ工	Scourers	10 (女)
焼成工程	釉掛け工	Dippers	32 (男)
	窯焚工	Oven Man (per Oven)	60 (男)
	窯焚工の助手	Oven Assistants	18 (男)
梱包工程	倉庫番	Warehousemen	24 (男)
	仕分け工	Sorters	9 (女)

注：( ) については各職種の支配的な労働力である。

出展：Scriven (1842) より作成。

表5～表9は1862年の児童雇用委員会の調査報告書に基づき北スタッフォードシャーの7つの製陶所の労働力構成を性別、工程別に示したものである。これらの製陶所は北スタッフォードシャーにおける製陶所の平均規模を代表していると考えられている。まず労働力構成を男女別にみると(表5)、女性の割合は20～50%で比較的分散しているが、30%以上の製陶所は5つある。次に労働力構成を工程別にみると(表6)、多くの製陶所で装飾工程に携わる労働者が労働力の30%前後に達している。そして装飾工程の労働者の割合が高ければ、製陶所の女性労働者の割合も高くなっている。女性労働者と装飾工程の間に、強い結びつきがあることはここからも確認できる。他方で、焼成工程では男性のみが雇用され、女性は完全に排除されている(表7)。製陶所の規模とそこにおける女性の割合は様々であるが、全ての製陶所の装飾工程は女性労働者に依存し、その割合は80%に達している(表8)。反対に他の工程において女性の割合は20%に過ぎない(表9)。このように19世紀半ばのイギリス製陶業では、装飾工程は女性労働者に、製土・成形・焼成工程は依然として男性労働者に支配されていた。

表5 北スタッフォードシャーにおける製陶所(7個)の労働力構成

	窯数	男性			女性			合計
		成年男性	少年	計	成年女性	少女	計	
1	22	136 (43.2)	116 (36.8)	(80.0)	43 (13.7)	20 (6.3)	(20.0)	315
2	17	94 (40.7)	75 (32.5)	(73.2)	49 (21.2)	13 (5.6)	(26.8)	231
3	30	112 (37.1)	93 (30.8)	(67.9)	78 (25.8)	19 (6.3)	(32.1)	302
4	7	45 (42.5)	25 (23.6)	(66.0)	27 (25.5)	9 (8.5)	(34.0)	106
5	6	55 (43.7)	24 (19.0)	(62.7)	35 (27.8)	12 (9.5)	(37.3)	126
6	15	128 (40.4)	66 (20.8)	(61.2)	77 (24.3)	46 (14.5)	(38.8)	317
7	12	44 (28.6)	26 (16.9)	(45.5)	60 (39.0)	24 (15.6)	(54.5)	154

注：( ) の単位は%。労働者総数に占める各労働者の比率。以下同じ。

出展：Children's Employment Commission (1863) より作成。

表6 工程別の労働力構成

	窯数	焼成工程	他の工程	装飾工程	合計
1	22	111 (35.2)	186 (59.0)	18 (5.7)	315 (100)
2	17	70 (30.3)	129 (55.8)	32 (13.9)	231 (100)
3	30	101 (33.4)	108 (35.8)	93 (30.8)	302 (100)
4	7	19 (17.9)	59 (55.7)	28 (26.4)	106 (100)
5	6	11 (8.7)	81 (64.3)	34 (27.0)	126 (100)
6	15	39 (12.3)	150 (47.3)	128 (40.4)	317 (100)
7	12	21 (13.6)	51 (33.1)	82 (53.2)	154 (100)

注：装飾工程は絵付、転写印刷、金メッキ、磨きの作業を含む。

他の工程は準備工程、成形工程、梱包工程を含む。

出展：同上

表7 焼成工程における労働力構成

	窯数	成年男性	少年	成年女性	少女	合計
1	22	36	75	—	—	111
2	17	24	46	—	—	70
3	30	37	64	—	—	101
4	7	7	12	—	—	19
5	6	5	6	—	—	11
6	15	16	23	—	—	39
7	12	11	10	—	—	21

出展：同上

表8 装飾工程における労働力構成

	窯数	成年男性	少年	計	成年女性	少女	計	合計
1	22	2	—	2 (11.1)	13	3	16 (88.9)	18 (100)
2	17	4	—	4 (12.5)	18	10	28 (87.5)	32 (100)
3	30	16	—	16 (17.2)	59	18	77 (82.8)	93 (100)
4	7	6	—	6 (21.4)	16	6	22 (78.6)	28 (100)
5	6	6	—	6 (17.6)	18	10	28 (82.4)	34 (100)
6	15	23	4	27 (21.1)	56	45	101 (78.9)	128 (100)
7	12	10	4	14 (17.1)	45	23	68 (82.9)	82 (100)

出展：同上

表9 他の工程における労働力構成

	窯数	成年男性	少年	計	成年女性	少女	計	合計
1	22	98	41	139 (74.7)	30	17	47 (25.3)	186 (100)
2	17	66	29	95 (73.6)	31	3	34 (26.4)	129 (100)
3	30	59	29	88 (81.5)	19	1	20 (18.5)	108 (100)
4	7	32	13	45 (75.3)	11	3	14 (23.7)	59 (100)
5	6	44	18	62 (76.5)	17	2	19 (23.5)	81 (100)
6	15	89	39	128 (85.3)	21	1	22 (14.7)	150 (100)
7	12	23	12	35 (68.6)	15	1	16 (31.4)	51 (100)

出展：同上

以上のことから女性は18世紀半ば以降様々な形で製陶業に参入し、補助労働者としてのみならず専門労働者として同産業で重要な位置を占めるに至ったことが確認できる。19世紀半ばには北スタッフォードシャー製陶業で働く労働者のうち、40%を女性が占めるようになった。また女性は装飾工程に、男性は製土・成形・焼成工程に集中するという性別職種分業が19世紀前半に確立したことが確認できる。

## おわりに

イギリス製陶業における性別職種分業はいつ、なぜ確立されたのか。これまでの検討結果を整理しておこう。

17世紀にイギリスの諸都市で装飾品としての陶器生産は始まったが、18世紀半ばまでその発展は緩慢であった。18世紀半ば以降、イギリス製陶業は急速な発展期を迎える。この成長を牽引したのは、従来の装飾品陶器ではなく、食器の生産を中心とする上質陶器部門であった。その発展の背後には中産階級の上質陶器への需要があった。これにより、イギリス製陶業は18世紀末に陶磁器の輸入大国から輸出大国へと変貌を遂げ、19世紀に世界市場を席卷した。

18世紀半ばに北スタッフォードシャーはイギリス製陶業の中心地となった。その発展に重要な影響を与えたのは、ウェッジウッドによるクリームウェアの改良である。クリームウェアはそれまで貴族層のみに利用されていた高級食器を中産階級にまで普及させた。この過程で、成形工程と装飾工程の重要性が高まるようになった。特に装飾工程は18世紀前半には重要視されていなかったが、転写印刷やエナメル絵付の導入に伴い、欠かせない存在となった。

18世紀半ばまでの製陶業職場は男性労働者に独占されていた。しかし、技術革新と分業の進展により、女性は徐々に製陶業に参入した。最初は臨時労働者や補助労働者として、その後は専門労働者として絵付師、転写工、研磨工、磨き工など装飾工程の職種に集まった。19世紀前半には、女性は装飾工程に、男性は製土・成形・焼成工程に集中するという性別職種分業が確立した。

イギリス製陶業の性別職種分業は、産業の発展に伴う生産工程の変化に対応するため、企業が低賃金かつ専門的な技能をもつ女性労働者を積極的に装飾工程に導入したことによって形成されたと結論づけられる。換言すれば、企業は成長著しい中産階級の需要に応えるため、価格の引き下げに加えて多様な製品を提供することが求められ、装飾工程が拡充されていった。そして装飾工程で求められたのは、低賃金かつ専門的な技能をもつ女性労働者であった。その結果、多くの女性は装飾工程に集中し、製陶業における性別職種分業が形成された。

以上、本稿では生産工程の変化に焦点を当て、産業の発展が性別職種分業に与える影響について検討した。産業の発展と性別職種分業との関連をさらに究明すべく、個別企業に焦点をあて、企業の市場戦略と生産構造・雇用政策との関連を検討することを今後の課題としたい。

## 参考・引用文献：

- ・岩崎尚人・神田良（1996）「欧米長期存続企業の研究1：『ウェッジウッド』」『成城大学経済研究』134, 84-63。

- ・ 琴野孝 (1961) 「産業革命と企業者の機能」『経済学研究』 19,53-89。
- ・ 鈴木良隆 (2006) 「18世紀ヨーロッパ製造業における模倣と代替」『社会経済史学』 72 (3), 293-308。
- ・ 武居良明 (1988) 「19世紀イギリスの地場産業における労働運動：製陶業労使関係調整制度の成立」『社会経済史学』 54 (3), 342-373。
- ・ 中善宏 (2003) 「イギリス産業革命期におけるある製陶業者の原価計算」『商学討究』 54 (2/3), 69-107。
- ・ 長井千春・宮崎清 (2006) 「19～20世紀初頭におけるドイツ文化圏の磁器産業とデザインの発展」『デザイン学研究』 54 (1), 77-86。
- ・ 西村孝夫 (1952) 「イギリス陶磁器工業における産業革命」『政経論叢』 2 (1), 28-50。
- ・ 前田正明・櫻庭美咲 (2006) 『ヨーロッパ宮廷陶磁の世界』 角川学芸出版。
- ・ 湊典子 (1986) 「イギリスの陶磁器」友部直編『世界陶磁全集22世界 (三)』小学館, 241-252。
- ・ 吉田恵子 (2003) 「19世紀イギリスにおける女性労働と低賃金」『明治大学短期大学紀要』 74, 69-87。
- ・ 由水常雄 (1977) 『図説西洋陶磁史』 ブレーン出版。
- ・ Berg, M. (1987) “Women's work, mechanization and the early phases of industrialization in England,” Joyce, P. ed., *The Historical Meanings of Work*, Cambridge: Cambridge university press ,64-96.
- ・ Burnette, J. (2008) *Gender, Work and Wage in Industrial Revolution Britain*, Cambridge: Cambridge University Press.
- ・ Bladen, V. W. (1926) “The Potteries in the Industrial Revolution,” *The Economic Journal*, 36, 117-130.
- ・ Clark, A. (1919) *Working Life of Women in the Seventeenth Century*, London: Class.
- ・ Dupree, M. W. (1995) *Family Structure in the Staffordshire Potteries 1840-1880*, New York: Oxford University Press.
- ・ Godden, G. (1983) *Staffordshire Porcelain*, Granada Publishing.
- ・ Hartmann, H. (1976) “Capitalism, Patriarchy, and job segregation by sex,” *Women and the Workplace: The Implications of Occupational Segregation*, 1 (3), 137-169.
- ・ Haggar, R. G. and A. R. Mountford, J. Thomas (1967) “Pottery,” Pugh, R. B. ed., *A History of the County of Stafford*, Volume II, Oxford University Press, 1-67.
- ・ McKendrick, N. (1961) “Josiah Wedgwood and factory discipline,” *The Historical Journal*, 4 (1), Cambridge University Press.
- ・ Plot, R. (1686) *The Natural History of Staffordshire*, Printed at the Theater.
- ・ Rose, S. (1986) “ ‘Gender at Work’: Sex, Class and industrial capitalism,” *History Workshop Journal*, 21, 113-132.
- ・ Simonton, D. (2006) “Women workers; working women,” Simonton, D. ed., *The Routledge History of Women in Europe since 1700*, London: Routledge.
- ・ Sarsby, J. (1985) “Sexual segregation in the Pottery industry,” *Feminist Review*, 21, 67-93.
- ・ Sarsby, J. (1995) “Gender and technological change in the North Staffordshire Pottery industry,” Groot, G. De. and M. Schrover ed., *Women Workers and Technological Change in Europe in the Nineteenth and Twentieth Centuries*, London: Taylor & Francis.
- ・ Shaw, S. (1829) *History of the Staffordshire Potteries*, Scott, Greenwood.

- Thomas, J. (1971) *The Rise of The Staffordshire Potteries*, New York: A.M. Kelley.
- Whipp, R. (1983) “Potbank and union: A study of work and trade Unionism in the Pottery industry, 1900-1924,” PhD thesis, The University of Warwick.
- Weatherill, L. (1986) *The Growth of the Pottery Industry in England 1660-1815*, New York: Garland Pub.
- Weatherill, L. (1971) *The Pottery Trade and North Staffordshire 1660-1760*, Manchester: Manchester University Press.
- Wedgwood, J.C. (1913) *Staffordshire Pottery and Its History*, London: S. Low, Marston & Company Limited.
- Ward, J. (1843) *The Borough of Stoke-upon-Trent*, S.R. Publishers Limited.
- Whittle, J. and M. Hailwood, (2020) “The gender division of labour in early modern England,” *Economic History Review*, 73 (1), 3-32
- Young, A. (1771) *A Six Months Tour through the North of England*, Volume III, New York: Augustus M. Kelley Publishers.

## 資料

- A Representation of the Manufacturing of Earthenware (1827), Winterthur Museum
- Children's Employment Commission (1863) *First Report of the Commissioners, with Appendix*.
- Scriven, S. (1842) *Report on the Employment of Children and Young Persons in the District of the Staffordshire Potteries*, Children's Employment Commission.