

には、ヨリ大量の發動機構を必要とするものであり、而して此機構は又、それ自身の抵抗に打克つため、人間的動力よりも更らに強大なる動力を必要とするものである。人間が單純なる動力として作用するに止まり、彼れの道具は道具機に依つて代用されるやうになつたと假定した場合、今や自然力が動力として人間の位置に代り得ることは明かである。マニユファクチャー時代から傳へられた一切の大なる動力中、馬力は最悪のものであつたが、それは一面、馬が己れの欲する所を有つてゐるといふ事と、一面には又價高くして、且つ工場に於ける充用の範圍が局限されてゐる事とに起因したのである。それにも拘らず、大工業の幼少期には屢々馬が充用された。それは當時に於ける多くの農業家たちの愁訴に依つても、また馬力で機械力を言ひ現はす習慣に依つても知り得る所である。

風は餘りに不定にして制し難きものである上に、大工業の生地なるイギリスに於いてはマニユファクチャーの時代にも既に、水力の充用の方が優勢であつた。一個の水車を以つて二個の上臼と、随つて又二個の下臼とを運轉させようとすることは、既に十七世紀中にも行はれた所である。然るに配力機の範圍が擴大されるに及び、従來の水力を以つてしては不充分となるに至つた。之れ即ち、擦摩のヨリ正確なる研究を喚び起した事情の一つとなつたものである。同様に、杆子を前後に動かして運轉する穀磨機に於いても、其動力の作用が不規則であつたといふ事から、後年機械工業の上に極めて重要な役割を演ずるに至つた節動輪の理論及び應用を喚び起すことになつたのである。

斯様にして、機械工業の最初の科學的竝に技術的要素は、マニユファクチャー時代に展開されたのである。アークライトのスロツスル紡績機は、最初から水力を以つて運轉されたものであるが、水力を主たる動力として使用することにも

諸種の困難な事情が伴つた。蓋し水力なるものは、任意に増大することが出來ず不足した場合には補充の道がなく、時として無くなつてしまふことがあり、殊に地方的性質のものであつたからである。

複作用式と稱するワットの第二の蒸氣機關が發明されるに及び、茲に初めて、石炭と水を消費してそれ自身の動力を造り出し、其力は全く人間の制御の下に立つ所の原動機が興へられた。此原動機は、それ自身可動的であると同時に、また他を移動せしむる手段ともなり、都會的であつて水車の如く田舎的ではなく、且つ水車の如く生産を國內に分散せしめないで都會に集中することを許し、其工藝上の應用に於いては普遍的であり、地方的の事情に依つて處在の影響を受けることが割合に少ないのである。ワットの偉才は、彼れが一七八四年四月に得た特許の明細書中に示されてゐる。彼れは此明細書の中に、その蒸氣機關をば特殊の目的に充用すべき一發明としてではなく、大工業の上に普遍的に利用し得べき力

として叙述してゐる。彼れが其處に指摘した考案の中には、例へば汽槌の如く、半世紀餘も後に及んで初めて採用されたものが少なくない。尤も彼れは、航海上に果して蒸氣機關を應用し得るか否かを惧ぶんでゐる。彼れの後繼者たるボールトン茲びにジョン・ワットは、大洋汽船に使用すべき巨大なる蒸氣機關を一八五一年のロンドン勸業博覽會に出品した。

最初人間の手足に依つて運轉される道具であつたものが、一つの機械装置たる作業機の道具に轉化されてから後、發動機も亦、人間力の制限から全く解放された所の、獨立した形態を興へられるやうになつた。茲に於いて、上述の如き個々の作業機は、機械を以つてする生産の單なる要素たる位置に引き下げられてしまひ、一つの發動機を以つて、同時に多數の作業機を運轉し得るやうになつた。而して、斯く同時に運轉される作業機の數が増大するに従つて、發動機の發達を來たし、配力機も亦、多方面に互つた一装置に擴大されるやうになる。

三、機械の協業と機械組織

我々は茲に、種類の等しき多數機械間の協業といふ事と、機械組織といふ事との兩者を區別しなければならぬ。

前者に在つては、同一の作業機が生産物の全部を造るのであつて、此場合には一人の手工業者が其道具を以つて（例へば機織工が其織機を以つて）する一切の作業、又は個別的にしる、一マニユファクチャーの成員としてにしる、兎にかく種々なる手工業者が順次に異つた道具を以つてする一切の作業は、同一の作業機に依つて行はれることとなるのである。

例へば、封筒の近世的マニユファクチャーについて見るに、第一の労働者は、篋を以つて紙を折り、第二の労働者はゴムを付け、第三の労働者は模様を捺す側を折り返し、第四の労働者はこれに模様を捺するのであつて、此等の部分作業を受ける都度、各封筒は異つた労働者の手に移轉されなければならない。然るに今や一臺の封筒製造機を以つて、一舉に此等一切の作業がなされるのであつて、一時間に三千個又はそれ以上の封筒が造られるのである。

一八六二年のロンドン勸業博覽會に、アメリカから紙袋の製造機が出品された。此機械は紙を截ち、糊を著け、折ることまでするのであつて、一分間に三百個を完製する。マニユファクチャーの内部に於いては分割されてゐて順次に執り行はれた一切の行程は、今や種々なる道具の結合に依つて作用する所の、單一なる作業機に依つて爲されることになるのである。

所で斯種の作業機は、複合的の手工道具を機械的に再生せしめたものに過ぎないにしる、又はマニユファクチャー的に特殊化された各種の單純器具を結合したものであるにしる、いづれにしても機械經營に基く所の作業場たる工場には、常に單純なる協業が再現するのであつて、此協業は先づ同時に共同作用する、種類

の等しき各作業機の空間的集合といふ形を採るのである。斯くて同じ労働建物の内部に多数の力織機を並置することに依つて、機織工場が成立し、同じ労働建物の内部に多数のミシン機械を並置することに依つて、ミシン工場が成立することになるのであるが、各機械の間には技術上の統一が存してゐる。蓋し同じ種類の各作業機は、共同なる原動機の心臓鼓動から、同時に均等の刺戟を受けるのであつて、この刺戟を作業機に傳達する所の配力機も亦、一部分には共通してゐるのである。蓋し各作業機は、特殊の分枝に依つて配力機と連結されてゐるからである。要するに、各道具が一作業機の器官であると同様に、各作業機は今や、同じ發動機の種類等しき器官たるに過ぎなくなるのである。

然るに嚴密の意義における機械組織の方は、種類の異つた相互補充的な一連の作業機に基く各種段階行程の相關聯した一列が、労働對象に依つて通過される所に初めて、個々の獨立した機械の位置に取つて代はるものである。この場合にも

亦、マニユファクチュア獨特の、分業に基く協業が行はれることは事實であるがそれは今や部分作業機の結合として現はれるのである。毛織物マニユファクチュアに於ける各種の部分労働者（例へば羊毛の打チ工、梳キ工、剪斷工、紡績工など）に依つて使用される特殊の道具は、今や分化された作業機の道具に轉化されるのであつて、此等の作業機の各は、結合的道具機構の組織のもとに特殊の機能を盡すべき特殊の一器官となるのである。機械組織が初めて採用される産業部分に於いて、機械組織のために生産行程の分割と随つて又組織との原生的基礎を供給するものは、概してマニユファクチュアそれ自身である。

然るに臆て、本質的の區別が生じて來る。マニユファクチュアのもとに於いては、労働者は個別的に作業するにしろ、又は組を成して作業するにしろ、いづれにしても手工上の道具を以つて、特殊の各部分行程を行はなければならぬ。一方からいへば、労働者が行程に適合されるのであるが、他方からいへば、豫め行

程の方が労働者に適合されてゐるのである。かかる主觀的分業原理は、機械を以つてする生産に於いては消滅に歸する。この生産に於ける總行程は、それ自體として客觀的に考察され、その構成要素たる各段階に分解されるのであつて、各部分行程を行ひ、如何にしてこれを相互に結合せしむべきかといふ問題は、機械學や化學などの技術的應用に依つて解決されるのである。勿論この場合、理論上の解決を補ふに、實際上の大規模な蓄積經驗を以つてしなければならないことは變化する所がないのである。各部分機械は直接相續く部分機械に、順次にその原料を供給してゆくのであつて、これらの部分機械は何づれも同時に作用するものであるから、生産物は絶えず其形成行程の各異なつた段階に在り、一つの生産段階から他の生産段階への過渡期に置かれてゐる譯である。マニユファクチャーのもとに於いては、部分労働者間の直接的協業に依つて、特殊の組と組との間に、一定の對數が生じて來るのであるが、それと同様に、編成された機械組織のもと

に於いても、部分機械が間斷なく相互に運轉される結果、其數と、大小と、速度との間に、一定の比率が立てられることになる。かくして結合作業機なるものは今や各種の單一なる作業機と其集合體とに依つて構成される所の一組織となるのであるが、それは總行程が完全となり連續的となつて、原料が第一の段階から最終の段階に推轉しつつある間に、中斷を受くること少なければ少なき程、語を換へていへば人間の手を以つてする代りに、機構それ自身が此推轉を媒介すること著しければ著しき程、ますます完成されたものとなるのである。マニユファクチャーのものに於ける各種行程の分化は、分業それ自身に依つて與へられた原則であるが、發達したる工場に於いては反對に、各種行程の連續が必須の條件となるのである。

機織業に於ける如く、種類の等しき各作業機の單なる協業に基くものにして、又は紡績業に於ける如く、種類の異つた各作業機の結合に基くものにして、兎に

かく機械組織なるものは、自動的の原動機に依つて運轉される時、それ自身に於いて一大自動機を構成することとなるのである。尤も總組織は例へば蒸氣機關の如きものに依つて運轉されながら、若干の作業機は或種の運動上、依然労働者を必要とする場合もあり得る。自動ミュール紡績機が採用される迄は、ミュールの据付に必要な運動は人間の手でなされてゐたのであるが、今日でも細物の紡績に於いては矢張りさうである。或は又、機械の一定部分を運轉するには、道具に於けると同じく労働者に依る操縦を必要とする場合もある。之れはスライド・レストなる回轉装置が、それ自身に依つて運轉される所の自動機となる以前、機械製造の上に見られた所である。作業機が人間の助力なくして原料の加工に必要な一切の運動を爲し、ただ人間の附添のみを要するに過ぎなくなつたとき、茲に機械の自動組織なるものが成立して来る。尤も此自動組織は、細目に於いて不斷の改善を受くべき餘地を存してゐる。かの、一本の絲が切れても自然に紡績機の

運轉を休止させる装置や、梭の絲卷に緯がなくなるや否や改良力織機の運轉を休止させる自動止メなどの如きは、此點に於いて全く近世的の發明といふべきである。

生産の連續並びに自動原理應用の一例たり得べきものは、近世の製紙工場である。製紙業に於いては、生産機關の差異に基く各種生産方法間の區別や、社會的生產事情と各種生産方法との關聯について、有利に詳細に互つた研究をすることが出来る。蓋し此生産部門について、ドイツに於ける従前の製紙業は、手工業的生產の標本たるものであり、十七世紀に於けるオランダ、及び十八世紀に於けるフランスは、嚴密なるマニユファクチュアの標本、更らに又近世のイギリスは、自動的製紙業の標本たるものである上に、支那及びインドには尙、この工業の相異つたアジア的二形態が存在してゐるからである。

配力機の單なる媒介に依つて中心の自動機から運動を受ける各作業機の組織體

こそ、機械經營の最も發達したる形態であつて、其處には個々の機械に代つて機械的の一怪物が現はれて來る。それは己が體軀を以つて、工場建物の全部を充たしてゐるのであつて、その魔力は最初、巨大なる四肢の、壯重緩慢なる運動に依つて隠蔽されてゐるのであるが、一度び勃發すると、無數の作業器官に狂熱的な旋風運動を呈せしめるのである。

四、機械發達の歴史的起點

蒸氣機關やミュール紡績機などは、その製造を專業とする労働者の存在せる以前すでに存在してゐたのであつて、それは恰度、裁縫業者の存在せる以前、人類はすでに衣類を着用してゐたのと同様である。けれどもヴォーカンソンや、アークライトや、ワットなどに依つて與へられた發明は、彼等がマニユファクチュア時代から供給された其儘利用し得べき幾多の熟練機械工を見出したが故にのみ、

遂行し得たのである。此等の労働者の一部は、相異つた職業に屬する個別的の手工業者より成るものであり、又他の一部は、マニユファクチュアのものに統合されてゐたものである。而してマニユファクチュアのもとに分業が特殊の峻嚴を以つて行はれたことは、曩に述べたところである。

發明の數が殖え、新たに發明された機械の需要が大となるにつれて、一方には機械製造業が益々多數の獨立した部門に分割されると同時に、他方には又、機械を造るマニユファクチュアの内部に益々分業が發達して來る。かくしてマニユファクチュアの中に、機械工業の直接的な技術的基礎が見られることとなるのである。最初に機械工業の採用された生産部面に於いて、手工業的及びマニユファクチュア的經營を廢絶せしめた機械は、マニユファクチュアに依つて生産されたものである。機械經營は斯くの如く、不相應な物質的基礎の上に原生したものであつて、それが一定の發達段階に達した時、本來完成された形で見出され、後に

舊來の形態を以つて更らに完成された此基礎を顛覆して、それ自身の生産方法に相應した新たな基礎を造り出さなければならぬやうになる。各個の機械は、それが人間の力だけで運轉されてゐる間は侏儒的の性質を脱しないものであり、また動物や、風や、甚しきは水でさへもさうであるが、兎にかく此等の既存動力に代つて蒸氣機關が採用される以前に在つては、機械組織なるものは自由に發展することを得なかつたのであるが、この關係は機械工業に於いても同様である。即ち機械工業なるものは、その特徴的の生産機關たる機械それ自身が人間の力や熟練に依つて存在してゐる限り、充分なる發達を阻止されてゐたのである。換言すれば部分労働者がマニユファクチャーの内部に於いて、手工業者がマニユファクチャーの外部に於いて彼等の侏儒的な器具を操縦するに要した發達したる筋力や、鋭敏なる視力や、熟達したる手などに依つて、機械が左右されてゐる限り、機械工業は充分に發達することを得なかつたのである。かかる發生様式が機械の

價を高くしたといふ事實は、意識的の動機となつて資本を支配してゐたのであるが、この事實は暫く措き、既に機械を以つて經營されてゐた産業の擴大と、新たな生産部門への機械の侵入とは結局、營業の性質が半ば技術的であつたため急激に其數を増加し得ないで、ただ徐々に増加し得るに過ぎなかつた労働者部類の増殖に依つて、左右されることを免れなかつたのである。

五、機械工業と舊工業との衝突

然しながら機械工業は、それが一定の發達段階に達した時、技術上からも其手工業的並びにマニユファクチャーの基礎と衝突するやうになる。如何にして發動機や、配力機や、作業業の範圍を擴大すべきか。更らに作業が本來その製造を支配してゐた所の手工業的原型から分離され、それ自身の機械的任務に依つてのみ決定される自由な形態を採るに應じて、如上諸機械の組成部分の複雑と、多様と、

正調を如何にして大ならしむべきか。また如何にして自動組織を完成し、例へば木材の代りに鐵を使用するといふ如く、ヨリ扱ひ難き材料の利用が益々不可避免的となるを、如何にして處理すべきか。——これら一切問題の解決は、マニファクチュアのもとに結合された労働者總員を以つてしても尙且つ、或程度といふだけで根本的には打ち破り得なかつた諸種の人的制限に、到るところ逢着したのである。例へば近世水壓機や、近世力織機や、近世梳刷機などの如き機械は、マニファクチュアに依つては決して供給され得なかつたものである。

一つの産業部面に於いて生産方法が革命されると、他の産業部面に於いても同様の革命が生ずることになる。これは先づ、社会的分業に依つて相互個別化され夫々獨立した一商品を生産しつつ、而も同一なる總行程の各段階として相錯綜してゐる如き諸種の産業部門について言ひ得ることである。斯くして機械紡績業は機械織業の成立を必要ならしめ、雙方は相合して漂白業、捺染業及染色業に於

ける機械化學的革命を必要ならしめた。他方に又、木綿紡績上の革命は、木綿の纖維を棉種から分離するに必要な綿繰機の發明を喚び起し、茲に初めて今日要求されてゐる如き大規模の木綿生産を可能ならしめたのである。

農工業に於ける生産方法の革命は、また時に社会的生産行程の一般條件たる運輸及交通機關の革命を必要ならしめる。フリーエーは、小農業及び其家庭的副産業と都市の手工業とを樞軸とする一社會について語つてゐるが、かかる社會の運輸及交通機關を以つてしては最早擴大したる社会的分業や、労働要具並びに労働者の集中や、植民市場などを伴つたマニファクチュア時代に於ける生産上の欲望を充足させることは出来ない。そこで此等の運輸交通機關の上にも亦、事實上革命が生ずることとなつたのであるが、それと同様にマニファクチュア時代から傳へられた運輸及交通も懸て、生産の熱病的速度や、生産上の尨大なる規模や、多量の資本及労働者を間斷なく一つの生産部面から他の生産部面に移轉せしめた

る事實や、新たに造り出された世界市場的の聯絡などを特徴とする大工業にとつて、堪え難き桎梏と化するのである。かくして帆船築造の上に生じた革命的の變化は暫く措くとするも、河川汽船や、鐵道や、大洋汽船や、電信などの組織が與へられた結果、運輸及交通機關は次第に大工業の生産方法に適合せしめられることとなつた。それと同時に又、驚くべき大量の鐵を鍛鍊し、鍛接し、截斷し、穿孔し、形造すべき必要が生じ、これがためマニユファクチュア的の經營を以つてしては到底製造し得ざる如き各種の巨大なる機械を必要とするに至つたのである。

六、機械に依る機械生産

要するに大工業は、其特徴的の生産機關たる機械そのものを掌握し、機械を以て機械を生産するに至らなければならなかつた譯で、茲に初めて機械工業は己れ

に相應したる技術上の基礎を造り出し、己れ自身の足を以つて立つに至つたのである。十九世紀に入つてから數十年の間に機械經營は著しく増大し、それにつれて、機械は實際のところ次第に作業機の製造を支配するに至つた。けれども巨大なる鐵道敷設と、大洋汽船の航行とが、原動機の製造に充用すべき尨大なる機械を喚び起すに至つたのは、漸く一八六七年に先だつ十數年間の出來事である。

機械を以つてする機械製造上の最も本質的な生産條件となるものは、如何なる量の動力をも供給することが出來て而も同時に全く制御し得るところの發動機である。この條件は、蒸氣機關の中にも既に存在してゐた。たが同時に又、線とか、平面とか、圓とか、圓筒とか、圓錐とか、球とかの如き、個々の機械部分を構成する上に必要な、嚴密に幾何學的の諸形態をば、機械に依つて生産しなければならぬといふ問題が生じて來た。この問題は、十九世紀初葉の十年間に發明されたヘンリ・モーヅレーのスライド・レスト（滑臺）に依つて解決された。この發明

は應て自動的のものに改造され、形態を變じて、本來目的としてゐた旋盤以外の機械部分製造機にも充用されることとなつた。斯種の機械装置に依つて位置を代はれるものは、特殊の道具ではなく、寧ろ截斷器の刃などを、勞働對象たる例へば鐵の如きものに向けて接觸させることに依り、一定の形態を齎らす所の、人間の手それ自身である。かくして『最大熟練工の手の、如何なる蓄積經驗に依つても、與へられ得ない程の容易と正確と迅速とを以つて』、個々の機械部分の幾何學的形狀を造り得るに至つたのである。

所で機械の製造に充用される機械の中、嚴密な意義の作業機となる部分について考へて見るに、そこには手工器具が極めて大規模に再現されてゐる。例へば鑿孔機の如きものの作業部分は巨大なる錐であつて、これを蒸氣機關で運轉するのであるか、若し此作業機がないとすれば、斯様な蒸氣機關や水壓機のシリンダーを生産することは不可能となるであらう。機械旋盤は通例の踏旋盤の巨大なる再生で

あり、機械鉋は大工が木材に加工する際使用する所のもと同一の道具を以つて鐵に加工する所の鐵製大工である。またロンドンの阜頭で被木を切るに使用されてゐる道具は、巨大なる剃刀であり、宛ら剃刀で布を切る如くに鐵を截斷する剪截機の道具は、怪偉なる剪刀であり、更らに汽槌なるものは、通例の槌首を以つて作業するが、この槌首たる雷神トールにも振れないほどの重量を有するものである。かかる汽槌はネスミスに依つて發明されたものであるが、其中には六噸以上の重量を有し、七呎に及ぶ垂直落下を以つて三十六噸の鐵砧かねしきに打ちかかるものもある。斯種の汽槌を以つて、一塊の花崗石を粉碎する如きは全く兒戲に類する事であるが、又續け様に軽く撫でながら柔かな木材に釘を打込が如きは、それにも劣らず易々たる事である。

勞働要具が機械となつたとき、それは自然力を以つて人間力に代はらしめ、自然科學の意識的應用を以つて經驗的の常規に代はらしめる所の物質的存在様式を

與へられる。マニユファクチャーのもとに於ける社會的勞働行程の組織は、純主觀的のものであつて、部分勞働者の結合に成れるものであつたが、大工業のもとに於ける機械組織は、純客觀的の生産組織であつて、それは完成されたる物質的條件として勞働者に對立するのである。單純なる協業は固より、分業に依つて分化された協業に於いても、社會化された勞働者に依る個別的勞働者の驅逐は、多かれ少かれ偶然的の事實として現はれてゐる。後に述ぶべき若干の場合を除いて考へるならば、機械はただ直接に社會化された勞働、換言すれば共同的の勞働を通してのみ作用するものであつて、勞働行程の協業的性質は、今や勞働要具それ自身の性質に基く技術上の必須條件となるのである。

七、機械の採用と相對的餘剰價值

機械は相對的餘剰價值を造り出すものであるが、それは單に、機械を以つて直

接に勞働力の價值を喪失せしめ、また勞働力の再生産に必要な商品の價を安くして間接に勞働力の價值を低減せしめることに依るのみではない。機械は更らにそれが最初此處彼處に採用せられたとき、その所有者に依つて充用される勞働を強度のヨリ大なる勞働に轉化し、機械生産物の社會的價值を個別的價值以上たらしめ、斯くして一日の生産物中に含まれるヨリ小なる價值部分を以つて、一日分の勞働力の購買に前貸した資本價值を回収し得るやうにすることに依つても、相對的餘剰價值を造り出すのである。この過渡期には機械經營は、一種の獨占となつてゐるのであつて、異常な利潤が得られる。而して資本家は、勞働日を出來得る限り延長することに依つて、この『初戀の時代』を徹底的に利用しようとするのである。大なる利潤は、更らに大なる利潤を得んとする熱望の牙を研ぐものである。

一つの生産部門に機械が普遍化するにつれて機械を以つてする生産物の社會的

價值は個別的價值の水準に低下され、而して剰餘價值は資本家が機械に依つて驅逐した労働力に基くものではなく、寧ろ機械の運轉上に使用する労働力の結果であるといふ法則が實現されるやうになる。剰餘價值は資本の可變部分にのみ基くものである。而して剰餘價值の量が剰餘價值の率と、同時に使用される労働者の數との二因子に依つて決定されることは、既に通べた通りである。労働日の大きさが與へられてゐるとすれば、剰餘價值の率は、労働日が必要労働と剰餘労働とに分割される比率に依つて決定される。而して同時に使用される労働者の數の大小は不變資本部分に對する可變資本部分の比率の大小に懸るものである。ところで機械經營なるものは、労働の生産力を増進することに依つて、必要労働を縮小し剰餘労働を増大するとはいへ、與へられたる一資本の下に使用される労働者の數を減少することなくしては、此結果を齎らし得るものでないことは明かである。蓋し機械經營は、従前可變的であつた資本、換言すれば生きた労働力轉に化され

てゐた資本の一部をば、機械に、何等の剰餘價值をも造ることなき不變資本に轉化せしめるからである。

一例を擧ぐれば、二十四人の労働者から搾り取る剰餘價值量を、二人の労働者から搾り取ることは不可能である。二十四人の労働者がおのゝ、十二時間の中から一時間の剰餘労働を供給するものとすれば、彼等は合計二十四時間の剰餘労働を供給する譯である。然るに二人の労働者の労働を總計しても、二十四時間にしかない。即ち剰餘價值の生産を目的とする機械の充用には、内在的の一矛盾が含まれてゐる譯であつて、與へられたる大きさの一資本に依つて供給される剰餘價值の兩因子中、労働者の數といふ一方の因子を小ならしめることを以つてせずしては、剰餘價值の率といふ他方の因子を大ならしむることは出來ないのである。この内在的矛盾は、一つの産業部門に機械が普遍化される結果、機械を以つて生産する商品の價值が、同じ種類に屬する商品總體の規則的な社會的價值とな

るや否や、表面に現はれて来る。而してこの矛盾あるが故に、資本家は被搾取労働者の相對數の減少をば、單に相對的餘剰労働の増大のみではなく、更らに絕對的餘剰労働の増大を以つても補償せんとするに至るのであつて、これがため無意識の間に労働日を思ひ切つて延長するといふ結果を來たすのである。

八、労働日の延長、過剰人口の生産

要するに、資本制度のもとに於ける機械の充用は、一方に労働日を無制限に延長せしむべき有力な新動機を造り出すものであつて、労働方法それ自身と社會的労働體の性質とを革命することに依つて、右の如き労働日延長の傾向に對する抵抗を打破するに至ると同時に又、一部分には、従前資本の手の届かなかつた労働者部類を新たに吸収せしめることに依り、一部分には機械のために驅逐された労働者を遊離せしめることに依つて、資本の命令通りに左右されなければならぬ

過剰の労働者人口を造り出すのである。労働日の凡ゆる倫理的並びに自然的制限が機械のために一掃されるといふ、近世産業史上の注目すべき現象は茲に由來してゐるのである。而して労働時間短縮の最も有力な手段たるべき機械が、却つて労働者並びに其一家の全生涯を轉じて資本の價值増殖に利用し得る所の労働時間たらしむべき最も確實な手段にされてしまふといふ、經濟上のパラドックスが生ずる所以も亦茲に見出されるのである。

古代ギリシアの最大思想家アリストテレスは夢想した。——『若し總ての道具が、かのデードラスの作品がおのづから運動し、ヘフェイトスの鼎が自然に聖き仕事に携つたやうに、他の命令により、又はみづから豫覺して、其爲すべき仕事を爲し得るとすれば、即ち斯くして梭が自然に機織をするとすれば、熟達した職人は助手を要せず、主君は奴隷を要しないことになるであらう』と。而してシセロ時代に於けるギリシアの一詩人アンチパトロスは、磨穀用水車を——あらゆ

る生産機械の成素形態なる此發明を歓迎して、女奴隷の解放者及び黄金時代の挽回者なりとした！『異教徒よ、然り異教徒よ！』彼等は總明なるバチスチア、否それより曩すでに一層賢明なるマカロックが發見したやうに、經濟學及キリスト教に就いては何も知らなかつたのだ。彼等は別して、機械が勞働日延長の最も適確なる手段であることを解しなかつたのだ。彼等は、或一人を奴隷とすることは即ち、他の一人を完全に人間として發達せしむる手段であるなどと辯解してゐた。だが、粗笨な、或は生まなか教育を受けた若干の成上者をば、『卓拔なる紡績業者』、『手廣き腸詰業者』及び『有力はる靴墨商』たらしむべく、多衆者の奴隷状態の維持を説教するには、彼等は特別基督教的の器官を缺いてゐたのである。

マルクスの餘剩價值説 終

大正十四年九月廿五日印刷
大正十四年九月三十日發行

マルクスの餘剩價值説
定價金壹圓貳拾錢（送料六錢）



著者 高 島 素 之
發行所 東京市日本橋區吳服町一番地
印刷所 小 竹 即 一
東京市麹町區下六番町十七番地
同 勞 合 活 版 所
電話四谷四四四五番

發行所 東京市日本橋區吳服町一番地
事業之日本社出版部
振替口座東京六七〇八八番

社會經濟思想叢書

高島素之先生編纂

各冊
定價壹圓貳拾錢(送料六錢)

各冊
四六二〇頁製美本

マルクス餘剩價值說 (1) 高島素之著	クロポトキンの倫理學說 (2) 安倍浩著	リカルドの地代論 (3) 鷺野隼太郎著	マルサスの人口論 (4) 神永文三著	ルボンの群集心理說 (5) 矢部周著	ダーウインの種の起源 (6) 澤泰二著	モントの實證論 (7) 津久井龍雄著	ラサルの根本思想論 (8) 鷺野隼太郎著	マルクスの唯物史觀 (9) 井原紉著	ワグネルの社會政策論 (10) 松下芳男著	タルドの模倣の法則 (11) 小栗慶太郎著	ヴントの民族心理論 (12) 小栗慶太郎著
------------------------	-------------------------	------------------------	-----------------------	-----------------------	------------------------	-----------------------	-------------------------	-----------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------

546
11

終