

産業革命과 企業家活動 (其二)

金 宗 炫

<目 次>	
I. 序 言	V. 産業革命期の 企業家活動
II. 産業革命과 企業家活動 研究史的 背景	1. 資本調達
III. 産業革命期の 企業家類型	2. 勞務管理
IV. 産業革命期の 企業家活動의 環境 (以上 第XI卷 第1號 掲載)	3. 需要의 創造
	VI. 結 語

V. 産業革命期の 企業家活動

1. 資本調達

1) 企業家の 自己金融

만토우(P. Mantoux)가指摘하는 바와 같이 産業革命期の 企業家は 무엇보다도 企業의 「組織者」였다. 그는 工場을 建設하고 機械를 設置하고 原料를 購入하고 勞動者를 雇傭하여 生産活動을 遂行했다. 産業革命期の 擴大되는 需要에 對應해서 企業家活動의 重點은 第1次的으로는 生産의 側面에 놓여지지 않을 수 없었다. 따라서 生産의 「組織者」로서의 企業家の 機能은 이 時期의 企業家活動에서 가장 重要한 것이 된다. 企業의 「組織者」로서의 工業企業家の 機能은 資本을 調達하고 勞動者를 雇傭해서 管理하는 機能이다. 勞務管理에 關해서는 後述하기로 하고 우선 企業家の 資本調達을 考察하기로 하자.

技術革新이 急速하게 이루어지고 生産力의 擴大가 要請되고 있는 속에서 資本調達の 機能은 企業家活動의 하나의 重要한 要素였다. 技術上의 新發明은 資本의 뒷받침을 가질 때에 비로소 經濟的 意味를 가질 수 있었다. 紡績部門과 製鋼部門에서 各各 重要한 發明을 한 크롬프톤(Samuel Crompton)과 코오트(Henry Cort)를 비롯해서 많은 發明家가 經濟的으로 失敗했는데 反해서 發明家로서의 獨創性은 疑心되고 있는 아이크라이트가 企業家로서 成功한 때에는 그의 資本調達能力이 重要한 要因으로서 作用했다. 특히 産業革命의 初期에 技術革新에 對한 社會的 抵抗이 한편에서 存在하고 있었던 狀態에서 資本調達は 반드시 容易한 것만은 아니었던 것이다. 産業革命期の 企業家の 地方別·階層別 出身이 그

러했는지 이 時期에 企業家が 必要로 한 資本도 모든 地方과 모든 社會의 源泉에서 調達되었다. 「이곳에서 富가 增大하고 저곳에서 機會가 增加함에 따라서 資金은 모든 方向으로 흘러갔다. 産業風은 單一的 繁榮地帶과 企業地帶에서만 분 것은 아니다.」⁽⁷⁶⁾ 産業革命期의 企業家들은 그들이 必要로 한 資本은 地主, 商人 및 製造業者 등 모든 階層으로부터 調達했으며 이러한 資金은 有利한 部門이면 어디로든지 흘러나갔다. 例를 들면 로버트 필(Robert Peel)을 비롯한 많은 土地所有者 또는 農業者가 工業企業을 經營했고 베이콘(Anthony Bacon)을 비롯한 많은 商人이 鑛山 및 工業企業에 投資를 했으며 부리지워터공(the Duke of Bridgewater)과 같은 貴族大地主가 有料道路라든가 運河企業을 設立했던 것이다.

그러나 우리는 이 時期의 資本移動의 自由를 過大評價해서는 안될 것이다. 특히 産業革命初期의 投資는 一般的으로 局地的이고 宗派的인 것이었으며 그러한 性格은 어느 程度 後期까지도 繼續되고 있다.⁽⁷⁷⁾ 有料道路, 運河 및 船渠 등 大規模 社會間接資本의 形成과 鑛山の 經營에서는 大地主라든가 商人資本이 重要的 役割을 했으며 또한 資本調達도 株式會社(joint stock company)組織을 통해서 넓은 範圍에서 이루어졌다. 그러나 工業企業은 一般的으로 家族企業 또는 共同企業(partnership)으로서 個人企業의 性格을 벗어나지 못했으며 企業家が 必要로 하는 資本도 限定된 範圍에서 調達되었던 것이다.

産業革命期의 産業資本의 源泉이 그에 先行하는 時期에 있어서의 小生産者層의 成長에 있었다는 것은 오늘날 一般的으로 認定되고 있다. 애슈톤이 指摘하는 바와 같이 「産業資本은 그 自身の 가장 重要的 源泉이었다.」⁽⁷⁸⁾ 英國의 産業革命이 先行하는 時期에 있어서의 諸條件의 成熟을 前提로 해서 이루어진 것인 만큼 産業革命의 遂行에서 中心的인 役割을 한 産業資本이 先行하는 時期에서의 小生産者層의 成長過程에서 蓄積되었다는 것은 두말할 것도 없을 것이다. 事實 英國에서는 16世紀 以後 특히 農村工業을 中心으로 한 工業이 成長하고 있었으며 그 속에서 小生産者層은 自由로운 生産活動을 통해서 끊임없이 資本을 蓄積하고 있었다. 이러한 諸條件을 歷史的 前提로 해서 英國의 産業革命이 遂行되었다는 點에서 그것이 가지는 「古典的」 또는 「自生的」性格이 있는 것이다.

事實 産業革命期의 企業家は 基本的으로는 그가 必要로 한 資本을 스스로의 貯蓄에서 調達하였고 그 企業을 運營하는 過程에서 實現한 利潤을 끊임없이 再投資하면서 企業을 擴大해 나갔다. 工業資本은 스스로가 그의 起源이 되었던 것이다. 우리는 로더햄(Rotherham)

(76) T.S. Ashton, *The Industrial Revolution 1760—1830*, rev. ed., London, 1962, p.95.

(77) Charles Wilson, "The Entrepreneur in the Industrial Revolution in Britain," *History*, Vol. XLII, No. 145, 1957, p.112.

(78) Ashton, *op. cit.*, p.97.

의 사무엘 워커(Samuel Walker)의 日記를 통해서 産業革命初期의 企業家の 資本調達에 관한 典型的인 例를 볼 수 있을 것이다. 그것에 의하면 1741 年에 사무엘 및 에어런(Aaron) 워커는 그리노사이드(Grenoside)의 사무엘 워커의 小家屋 뒷편에 있는 낡은 製釘대장간에 1 基의 衝風爐를 設置했다. 그리고 거기에 若干의 附屬施設과 한두 채의 小家屋을 建設하고 후에 굴뚝과 衝風爐를 한두 번 再建하면서 事業을 擴大했다. 사무엘 워커는 學校의 教師職을 兼하고 있었으며 에어런 워커는 鐵釘을 製造하면서 時間이 있으면 農事일에 從事했다. 1743 年에는 에어런 워커는 일이 많아지고 生活費로서 週 4 鎊을 받게 되었다. 1745 年에 사무엘 워커는 經營이 擴大됨으로 말미암아 教師職을 그만두고 낡은 小家屋 옆에 自己집을 세워 事業에 專念하게 되었다. 그들은 報酬로서 週 10 鎊을 받았다. 當時 이 企業의 價値는 400 파운드로 評價되었으며 1746 年에는 그들의 兄弟의 한 사람인 조나탄 워커(Jonathan Waker)에 의해서 100 파운드, 크로우쇼우(John Crawshaw)에 의해서 50 파운드 그리고 사무엘 自身에 의해서 50 파운드가 附加되었다. 이러한 準備를 거쳐서 이들 파트너(partner)는 처음에는 매스버러(Masborough)에 鑄鐵工場을 그리고 뒤를 이어 1748 年에는 製鋼爐를 建設했다. 이 企業은 每年 設備을 補強擴大하여 1757 年에는 資金은 7,500 파운드, 1774 年에는 62,500 파운드 그리고 사무엘 워커가 死亡한 1782 年에는 128,000 파운드에 達했다. 그리고 1812 年에 사무엘 워커 商會의 資產은 299,015 파운드로 評價되고 姉妹商會인 워커 앤드 부우드(Booth)의 資產은 55,556 파운드로 評價되었다.⁽⁷⁹⁾ 워커의 企業은 스스로가 가지고 있는 小規模資金을 基盤으로 純粹한 家族企業으로 出發하여 誠實한 努力과 節約에 의해서 成長하고 그것이 共同企業이 된 後에도 利潤의 分配은 最少限度로 抑制하여 그것을 끊임없이 再投資하면서 擴大해 나갔던 것이다.

에슈톤은 産業革命初期에 나타난 企業家の 資本調達の 性格을 다음과 같이 要約하고 있다. 「初期의 雇傭主에 대해서 어떻게 말해져도 放縱의 罪만은 그들에게 轉嫁될 수 없다. 어느 企業에 관한 記錄도 워커家の 그것과 같은 이야기를 말하고 있다. 즉 企業主들은 그들에게 少額의 俸給을 支拂하고 그들의 家計支出을 節約하고 그들의 利潤을 留保하는 데에 同意하고 있다. 이러한 方法에 의해서 웨지우드, 굿트, 크로우웨이(Crawshaw), 뉴우튼·채임버스商會(Newton Chambers & Co.), 其他 多數의 사람들은 그들의 大企業을 建設했던 것이다.」⁽⁸⁰⁾ 利潤의 社內留保와 그의 再投資라고 하는 企業의 資本調達에서 나타난 이러한 性格은 産業革命初期에 限定된 것이 아니라 産業革命期를 통해서 나타난 것이다. 例를 들

(79) *Ibid.*, pp. 95-7.

(80) *Ibid.*, p. 97.

어서 비누工業者인 레버(William Lever)는 1880年代에 年 5萬파운드의 收益을 올리면서도 그의 生活은 不遇 年 400 파운드로 하고 殘餘를 積立해서 會社의 資金으로 充當하고 있다.⁽⁸¹⁾ 産業革命期의 企業家は 利己主義者라고 하는 非難을 받으면서도 勞動者에의 賃金支給조차 吝嗇하고 生活費를 節減하고 더군다나 浪費는 徹底히 排除하면서 利潤을 留保하여 그것을 企業의 擴大와 技術革新에 끊임없이 投資했다. 貯蓄과 그의 再投資라고 하는 蓄積過程이 이 時期의 企業家의 資本調達의 典型的인 方法이었던 것이다.

이러한 資金調達方法이 可能한 데에는 그만한 條件이 있었다. 1720年의 泡沫法(Bubble Act)에 의해서 株式會社組織의 企業設立은 外國貿易, 銀行 그리고 道路 및 運河 등 一部の 特殊한 경우를 除外해서 禁止되고 企業은 一般的으로는 無限責任을 負진 6人未滿의 個人 또는 共同企業(partnership)이어야 한다는 制度가 이 時期의 企業의 資金調達을 個人 또는 파트너의 貯蓄과 企業利潤의 再投資에 依存하게 한 하나의 條件이라고 생각된다. 資本調達에서 共同企業의 意義에 대해서는 우리는 다음에 보게 될 것이다. 이러한 制度的 條件과 함께 重要한 것은 當時의 技術的 條件이다. 즉 産業革命初期의 大部分의 工業의 技術水準은 아직도 「半手工業的段階」⁽⁸²⁾에 있었으며 그것이 産業革命過程에서 革新되는 것이지만은 그 경우에도 技術革新은 漸次的으로 이루어졌을 뿐만 아니라 또한 그것이 처음부터 大規模의 固定投資 그리고 企業의 大規模化를 絶對적으로 要求한 것도 아니다. 예를 들어 産業革命에서 「主導的」인 役割을 했던 綿紡織工業을 보면 1766年에 發明된 하아그리브스(James Hargreaves)의 제니紡績機(spinning jenny)는 手動式 機械였으며 그의 製作費도 低廉하여 比較的 간단히 設置될 수 있었고 또한 家內工業的 組織에서도 利用될 수 있는 것이었다.⁽⁸³⁾ 예를 들어 1792年에 40 錘를 가진 제니紡績機 1臺의 價格은 6 파운드에 不遇했으며 大部分의 「工場」은 1~2臺의 제니紡績機 또는 물紡績機와 梳綿機를 設置하고 10餘名의 勞動者를 雇傭하고 있는 作業場 以上の 것은 아니었다. 이 時期의 主要한 固定投資對象은 工場建物과

(81) Charles Wilson, *op. cit.*, p. 112.

(82) Bert F. Hoselitz, "Entrepreneurship and Capital Formation in France and Britain since 1700," in M.E. Falkus (ed.), *Readings in the History of Economic Growth*, Oxford University Press, 1969, p. 116.

(83) 「1769年의 아아크라이트의 水力紡績機에 의한 로리紡績의 特許와 1779年의 크롬프톤의 물紡績의 特許에 이르기까지는 모든 技術革新은 農村家內工業과 兩立될 수 있는 것이었다. 즉 16世紀의 메리야스 編機, 紋織布木을 짜기 위한 複雜한 자카아드織機(jacquard), 1733年에 케이가 發明한 飛杼가 그랬고, (1人當 生産性을 크게 增大시킨) 1766年의 하아그리브스의 제니紡績機까지 그랬다. 이들 모든 것은 한 사람의 勞動者가 助手와 함께 손으로 움직일 수 있었다. 이들 모두는 傳統的인 家族經濟에 適合하고 있었다. 技術에서 生産性에서 勞動場所에서 그리고 工業生産의 社會的 關係에서 이것은 아직도 中世世界의 一部였다.」(Peter Mathias, *The First Industrial Nation, An Economic History of Britain 1700-1914*, 1969, p. 126)

動力이었지마는 제니紡績機의 경우에는 動力은 주로 人力이었으므로 固定投資의 對象이 되지 않았으며 工場建物은 賃借할 수 있었으므로 工業家는 少額의 固定資本을 가지고 企業을 시작할 수가 있었다.⁽⁸⁴⁾ 한편 1769년에 特許를 獲得한 아아크라이트의 水力紡績機(water-frame)는 動力으로서 水力을 利用했고 처음부터 工場組織을 必要로 했으나 아아크라이트式 紡績工場이 多數 設立되는 것은 1780年代 以後의 일이다. 또한 크롬프톤(Samuel Crompton)이 물紡績機(mule)를 完成한 것은 1779년에 이르러서이며 카아트라이트(Edmund Cartwright)가 力織機(power-loom)를 發明한 것은 1784年으로서 紡績機와 力織機를 統合해서 設置한 一貫綿紡織工場이 크게 展開되는 것은 1815年 以後의 일이다. 1780~1825年에 綿紡績은 제니紡績機, 水力紡績機 그리고 물紡績機의 세 가지 相異한 技術에 의해서 이루어졌으며 이들 세 가지 技術은 各各 다른 種類의 工場建物과 다른 規模의 投資를 必要로 했다. 그러나 綿工業成長의 最初의 局面에서는 특히 물紡績의 경우 새로운 建物보다도 餘他工業部門의 既存建物施設을 作業場이라든가 綿紡績工場이라든가 倉庫로 轉用했기 때문에 綿紡績工場의 設立에 必要한 固定資本은 그 規模가 큰 것은 아니었던 것이다.⁽⁸⁵⁾

한편 綿工業과 함께 産業革命에서 重要한 役割을 한 鐵工業에서의 技術革新도 漸次的인 것이었다. 즉 1709年에 發明된 다아비(Abraham Darby)의 코오크스를 利用한 새로운 銑鐵製造法은 18世紀 中葉 以後에 비로소 一般的으로 利用되게 되었으며 그의 熔鑪規模의 擴大도 漸次的으로 이루어졌다. 1760년에 3名の 파아트너와 그들의 家族들이 資本金 12,000 파운드를 가지고 創業한 스코트랜드의 캐론(Carron)工場은 當時 一時에 設立된 企業으로서는 例外的인 大企業이며 鐵工業에서 鐵鑛石採掘에서 棒鐵生産에 이르는 全工程을 統合한 大企業이 成長하게 되는 것은 1783~4年에 코오트(Henry Cort)에 의해서 코오크스를 利用한 새로운 製鋼法 즉 攪鍊 및 壓延法(puddling and rolling process)이 發明된 以後의 일이다. 이러한 點에 관해서 폴라드는 다음과 같이 指摘하고 있다. 「初期의 綿工場, 炭鑛 그리고 製鐵所에 있어서도 固定資本施設은 比較的 單純하고 安價한 것이었다. 더욱 모든 工業이 技術革命을 經驗한 것은 아니며 當時의 工業變革에서 主要한 役割을 遂行한 諸工業의 大部分도 반드시 高價한 機械를 設置함으로써 그러한 것은 아니다. 소호(Soho)라든가 에트루리아(Etruria)와 같은 工場이 生産增加와 優越性을 達成한 것은 아담 스미드의 바늘製作所에서 記述된 方法에 의해서 즉 高價한 機械裝置에 의해서보다도 秩序와 組織에 의해

(84) H.J. Habakkuk and M. Postan (ed.), *The Cambridge Economic History of Europe*, Volume VI, *The Industrial Revolutions and After*, Part I, 1965, pp.297-8.

(85) Stanley D. Chapman, "Fixed Capital Formation in the British Cotton Industry, 1770-1815," *Economic History Review*, Second Series, Vol. XXIII, No. 2, August 1970, pp.236, 252.

서였다. 더구나 餘他 諸工業은 아직도 家內勞動者를 雇傭하는 先貸制段階에 있었던 것이다.」⁽⁸⁶⁾

事實 家內工業의 段階에서 企業資本은 그의 大部分이 原料스톡의 形態를 取하고 있었으며 建物 및 機械 등 固定資本이 차지하는 比重은 매우 작은 것이었다. 이러한 事情은 程度의 差異는 있으나 産業革命初期의 工場制下에서도 나타나고 있다. 工場制初期에는 資本化가 크게 進展된 纖維工業이라든가 釀造業에서는 總資產의 7分の 1乃至 8分の 1이 工場建物 및 工場設備 등 固定資產이었고 나머지 7分の 6乃至 8分の 7이 原料, 流通過程에 있는 商品, 代金未收의 販賣된 商品 등 流動資產이었다. 巨대한 製鐵所라든가 大規模炭礦과 같은 資本化가 가장 進展된 部門에서도 固定資本은 그의 資產의 2分の 1 以下の 경우가 普通이었다. 하나의 例를 들면 英國의 最大工場의 하나였던 스피탈필즈(Spitalfields)의 트루먼·햄버리·벅스톤釀造場(Truman, Hambury and Buxton's)는 1760년에 總資產 13萬파운드를 가지고 있었으나 그 중에서 釀造場, 器具類, 술통(樽), 술집의 賃借權 등 固定資產은 3萬파운드에 不過하며 나머지 中에서 7萬 4,000 파운드는 發送되었으나 代金未收의 麥酒에 대해서 該釀造場이 가지고 있는 回收가 確實한 商業上의 債權이고 2萬 4,000 파운드는 原料스톡과 釀造過程에 있는 麥酒였다. 初期의 工場制下에서의 製造業에서는 이러한 資產構成이 典型的이었던 것이다.⁽⁸⁷⁾

이러한 技術革新의 漸進性, 相對的으로 적은 固定資本의 需要 그리고 企業規模의 漸進的 擴大가 이 時期의 企業家로 하여금 比較的 少額의 資本으로 企業을 設立하고 높은 利潤을 끊임없이 再投資하면서 그것을 擴大시킬 수 있게 한 技術的 條件이 되었다고 생각된다. 이러한 條件이 가지는 意味는 19世紀와 특히 오늘날의 後進國의 技術的 諸條件과 比較해서 보면 더욱 뚜렷해질 수가 있을 것이다. 外國에서 開發된 技術을 한꺼번에 그리고 比較的 短期間에 導入하지 않으면 안되었던 독일, 美國 및 日本 등 19世紀의 後進國은——그보다도 高水準이며 大規模인 新技術을 導入하지 않으면 안되게 된 오늘날의 後進國에서는 더욱 그렇지만은——처음부터 個人的 金融力으로서는 到底히 調達할 수 없는 巨額의 資本과 大規模企業이 不可避했던 것이며 따라서 그 경우에 企業의 資本調達에 있어서 銀行이라든가 國家의 役割이 컸던 것이다.⁽⁸⁸⁾

(86) Sidney Pollard, "Fixed Capital in the Industrial Revolution in Britain," *Journal of Economic History*, Vol. XXIV, No. 3, September 1964, p.301.

(87) Mathias, *op. cit.*, p.148; Pollard, *Ibid.*, pp.301-7, 參照.

(88) 抽稿, 「工業化的 諸條件과 戰略에 관한 比較史的研究」, 『經濟論集』, 第X卷 第2號, 1971年. 參照.

2) 共同企業組織의 機能

그렇다고 해서 産業革命期의 企業一般이 零細한 規模였다고 생각해서는 안될 것이다. 企業의 資本規模는 共同企業組織을 통해서 相當히 擴大될 수가 있었다. 이 時期에는 50~200 파운드를 가진 사람이면 實業界에 進出할 수 있었다고 말해지고 있지만⁽⁸⁹⁾ 그것은 그가 반드시 獨立的으로 企業을 設立하고 運營한다는 것을 意味하는 것은 아니다. 그가 有能한 企業家的 資質을 가진 사람이라면 그는 그것을 가지고 他人의 資本과 함께 共同企業을 設立하여 그의 能力을 發揮하고 결국에는 企業主가 될 수도 있었다. 이러한 過程을 우리는 뉴우튼·채임버스商會의 例에서 볼 수 있을 것이다. 다음 표⁽⁹⁰⁾는 이 商會의 資本과 利潤配當의 比率를 나타내고 있다. 이 표에 의하면 1799年과 1802年에 뉴우튼과 채임버스는 그들의 資本에 比해서 많은 利潤配當을 받고 있다. 그것은 거기에 그들의 企業家的 機能에 대한 報酬가 包含되고 있기 때문이며 그들은 그것을 蓄積하고 再投資함으로써 1817년에는 資本

<표 1> 뉴우튼 채임버스商會의 資本 및 利潤配當의 內課

	1799年		1802年		1817年	
	資本額(£)	利潤配當(比率)	資本額(£)	利潤配當(比率)	資本額(£)	利益配當(比率)
活動하는 파아트니						
G. 뉴우튼	1,577	1/4	1,740	1/4	16,360	1/4
T. 채임버스	688	1/4	931	1/4	14,852	1/4
匿名파아트니						
H. 봉든	6,247	1/4	7,215	1/4	—	—
R.&T.스콧트	—	—	4,746	1/4	19,878	1/4
計	8,492	1	14,663	1	51,090	1

의 5分の 3 이상을 차지하게 되고 있는 것이다.

共同企業組織은 無限責任이고 또한 資本調達範圍가 限定되고 있는 등 融通性이 없는 면도 있었으나 株式會社의 設立이 크게 制約되고 있는 속에서 大資本을 動員하고 參加者個人의 危險負擔을 적게 하는 企業組織으로서 共同企業이 一般的으로 普及되었다. 뿐만 아니라 共同企業組織을 一般的으로 成立시킨 積極的인 條件도 있었다. 끊임없이 그리고 急速히 이루어지는 技術革新過程에서 "經驗的으로 새로운 狀況에 그때 그때 即刻的으로 適應해나가는 데에는 株式會社組織의 大會社보다도 個人企業이 有利한 면이 있었으며 또한 近代의 企業의 形成期에 無限責任制는 事業을 하는 데에 있어서의 誠實性의 基礎라고 생각되었다. 自己의 事業에 最後의 1 페니까지 責任을 지고 全力을 다하는 企業家的 誠實性이 草創期에

(89) Hoselitz, *op. cit.*, p. 116.

(90) Sidney Pollard, *The Genesis of Modern Management, A Study of the Industrial Revolution in Great Britain*, London, 1965, p. 151.

企業家가 資金調達을 比較的 容易하게 할 수 있었던 重要한 原因이 되었다. 共同企業은 當時의 佛蘭西에서도 一般的으로 存在했으나 英國의 共同企業은 佛蘭西의 그것에 比해서 開放的이었다. 즉 佛蘭西에서는 共同企業의 大部分이 閉鎖된 家族組織이었는데 對해서 英國의 그것은 相當히 開放的이어서 家族만이 아니라 友人 그리고 友人의 友人도 쉽게 參加할 수가 있었다.⁽⁹¹⁾ 英國의 共同企業의 이러한 性格이 企業組織上으로는 限界를 가지면서도 比較的 能率的으로 運營되고 또한 大規模의 資本을 動員할 수 있었던 重要한 理由가 되었던 것이다.

18世紀 末葉이되면 道路, 運河, 船渠, 造船, 鑛山 등 諸部門에서의 株式會社組織의 大企業⁽⁹²⁾을 設置하더라도 共同企業의 規模는 크게 擴大되었다. 例를 들어 鐵工業에서 다아미의 코울부르크대일鐵工場의 資本金은 1798년에 96,000 파운드였던 것이 1830년에는 125,000 파운드에 達했으며 1760년에 大企業으로 設立된 스코트랜드의 有名한 개론鐵工場(Carron Ironworks)은 1765년에는 800名 그리고 1792년에는 2,000名의 勞動者를 雇傭하고 創立當時의 資本金 12,000 파운드는 1773년에는 150,000 파운드에 達하고 있다.⁽⁹³⁾ 以上은 大規模企業의 例이지만은 19世紀 初에 完全한 鐵工場을 設立하기 위해서는 적어도 50,000파운드가 必要했다.⁽⁹⁴⁾ 한편 完全한 蒸氣機關의 大製造工場으로서 1795년에 設立된 소호鑄造工場(Soho Foundry)은 1797년까지 30,000 파운드가 投資되고 1830년에는 資本金이 2倍가 되었으며 雇傭勞動者數는 1821년에 約 100名에서 1831년에는 251名으로 增加했다. 綿紡織工業을 보면 18世紀末에 스코트랜드에서는 로버트 오웬(Robert Owen)이 데이브 데일(David Dale)로부터 引繼받게 된 뉴 라나크(New Lanark) 紡績工場이 이미 1,300~1,400名의 工場勞動者와 300名의 工場外勞動者를 雇傭한 것을 비롯해서 많은 企業들이 500~800名의 勞動者를 雇傭하고 있으며 英格蘭에서도 거의 같은 規模에 到達하고 있다. 특히 紡績과 紡織이 兼營되게 된 1815年 以後에는 工場規模는 더욱 擴大되어 스코트랜드에서는 뉴라나크工場이 1,600名 제임스 핀레이商會(James Finlay & Co.)가 計 1,500名 그리고 몬테이트·보오글商會(Monteith, Bogle & Co.)는 工場外勞動者를 包含해서 4,000名의 勞動者를 雇傭하고 있으며 그래스고(Glasgow)에 있는 41個 紡績工場은 各各 平均 244名

(91) Davis S. Landes, "The Structure of Enterprise in the Nineteenth Century: The Cases of Britain and Germany," *Extrait des Rapports du XI^e Congrès International des Sciences Historiques*, Stockholm, 1960, p.111.

(92) 例를 들면 1766年의 設立當時의 그랜드 트린크運河의 資本金은 額面 200 파운드의 株式 580株로 構成되고 있었다. (T.S. Ashton, *An Economic History of England: The 18th Century*, 1955, p.75)

(93) Pollard, *op. cit.*, p.76.

(94) Hoselitz, *op. cit.*, p.115.

의 勞働者를 雇傭하고 있다. 한편 잉글랜드에서도 1,000~1,500 名의 勞働者를 雇傭하고 있는 紡績工場이 數個 나타났고 맨체스터에 있는 紡績工場의 平均雇傭勞働者數도 300 名에 達하고 있다. 아아크라이트의 크롬포드(Cromford) 紡績工場에는 727 名의 勞働者를 雇傭했다. 英國을 全體로 본다면 적어도 58 個 紡績工場이 200 名 以上, 20 個工場이 400 名 以上 그리고 10 個工場이 600 名 以上の 勞働者를 雇傭하고 있었다.⁽⁹⁵⁾ 또한 毛織物工業에서는 굿트(Benjamin Gott)가 1792 年에 設立한 비인 잉工場(Bea Ing Mill)에서 1813 年에는 744 名, 1819 年에는 1,019 名, 1829 年에는 1,120 名을 雇傭하고 그에 더해서 다른 工場에서 300~400 名을 雇傭했었으며⁽⁹⁶⁾ 陶器工業에서 웨지우드는 1770 年에 그의 에투리아(Etruria) 工場에서 150 名을 雇傭하고 있었다.⁽⁹⁷⁾ 毛織物工業과 陶器工業에서의 企業規模는 一般적으로 작은 것이었고 工場制에의 移行도 遲延되었지만 그 속에서도 이러한 大企業이 나타나고 있다는 것은 注目된다.

18 世紀末 또는 19 世紀初에는 既存企業의 規模가 擴大되거나 새로 創設되는 企業의 規模도 커졌다. 企業을 創設할 경우 企業의 固定資本은 企業家個人이 蓄積한 資金으로 充當되거나 家族 또는 友人과 함께 共同으로 調達되었으며 既存企業의 擴大는 企業家가 留保한 利潤의 再投資와 새로운 파트너의 參加에 의해서 이루어졌다. 헛튼(William Hutton)에 의하면 金屬工業의 中心地인 버어밍검(Birmingham)에서는 1793 年에 94 名이 5,000 파운드 以上을, 80 名이 10,000 파운드를, 17 名이 20,000 파운드를, 8 名이 30,000 파운드를, 7 名이 50,000 파운드를 그리고 3 名이 10 萬파운드 以上을 各各 가지고 있었다. 이들 209 名 中에서 103 名은 紳主력으로 立身해서 節約을 통해서 財産을 이르게했으며 35 名은 若干의 보잘것 없는 財産을 가지고 있었으나 주로 節約을 통해서 財産을 이르게했으며 나머지 71 名은 보다 많은 財産을 이어 받았으나 그것은 더욱 增大되었다. 볼울튼은 또한 「내가 알고 있는 大工業家는 모두가 보잘것 없는 資本을 가지고 일을 시작했다」고 말하고 있다.⁽⁹⁸⁾ 이렇듯 産業革命期의 企業家は 一般적으로 必要한 資本을 自己自身の 貯蓄과 共同企業組織을 통해서 調達했던 것이다.

叙上한 바와 같이 株式會社組織이 法的으로 制約되고 있는 속에서 共同企業(partnership) 組織은 企業의 資本調達에서 매우 重要한 手段이었다. 아아크라이트, 웨지우드 그리고 윌트 등이 時期의 代表的인 企業家들이 스스로는 거의 無資本의 狀況에서 出發

(95) Pollard, *op. cit.*, pp.91-2.

(96) *Ibid.*, p.94.

(97) *Ibid.*, p.99.

(98) Hoselitz, *op. cit.*, p.122.

해서 企業家로서 大成할 수 있었던 것은 바로 이러한 共同企業組織을 통해서 必要한 資本을 調達할 수 있었기 때문이며 또한 大部分의 企業家들이 自身이 本來 가지고 있는 小資本으로 有効하게 企業을 設立 運營할 수 있었던 것도 共同企業組織을 통해서 보다 많은 資本을 調達할 수 있었기 때문이다. 예를 들면 1799년에 스코트랜드의 뉴 라나크(New Lanark)의 大紡績工場을 工場主 데일(David Dale)로부터 買收하고 그의 딸과 結婚하여 그의 經營을 시작함으로써 大紡績企業家가 된 오웬(Robert Owen)은 처음에는 그의 兄으로부터 100파운드를 借金해서 事業을 시작하여 織機製作工과 共同企業을 設立했고 제임즈 윗트는 처음에는 友人으로부터 少額의 借金を 해서 일을 시작했으나 後에 富裕한 家産을 相續받은 보울튼과 共同企業을 設立했으며⁽⁹⁹⁾ 1769년에 紡績機械를 發明한 아아크라이트는 처음에는 酒類 販賣商이며 畫家인 親知 스모올리(John Smalley)로부터 돈을 빌어 일을 시작했으나 1771년에는 그는 노팅검(Nottingham)의 니이트(Samuel Need) 및 다아비(Darby)의 스트라트(Jedediah Strutt)라고 하는 두 사람의 富裕한 메리야스製造 및 販賣業者와의 共同企業을 設立하여 크롬포오드(Cromford)에 「工場制의 歷史에서 하나의 轉機」⁽¹⁰⁰⁾를 이룩한 大規模의 紡績工場을 設立했다.⁽¹⁰¹⁾ 한편 웨지우드는 兄인 토오마스(Thomas Wedgwood) 밑에서 製陶技術을 習得한 후 1752년에 그의 技術을 提供함으로써 陶器製作의 共同企業에 參加하였고 그것을 통해서 蓄積한 若干의 資金을 基礎로해서 1759년에 獨立經營을 開始하고 1769년에 리버풀의 商人 벤트리(Thomas Bentley)와의 共同企業을 設立하여 新工場 이트루리아(Etruria)를 建設했던 것이다.⁽¹⁰²⁾ 共同企業組織은 鐵工業에서도 巨額의 資本을 動員하고 어느 한 參與者の 危險을 적게 하는 初期에 一般的인 組織形態였다.⁽¹⁰³⁾ 이러한 共同企業의 資本調達範圍은 産業革命의 初期에는 地域적으로 그리고 人的으로 限定된 것이었으며 그러한 限定된 範圍에서 調達된 資本을 基礎로해서 그 속에서 나오는 利潤을 再投資하면서 끊임없이 企業을 擴大해 나갔던 것이다. 産業資本의 源泉은 産業資本 그 自體에 있었다고 하는 産業革命期の 資本의 一般的 性格은 바로 이러한 過程에서 나타난 것이다.

그렇다고 해서 企業의 資本調達에서 商業資本이 한 役割이 적은 것은 아니다. 특히 産業革命이 進展되고 工場制가 普及되어 企業規模의 擴大가 要請되는 18世紀 末葉 以後가 되면 商業資本은 크게 工業資本化 되었으며 그 경우에 共同企業組織이 또한 重要的 役割을 했

(99) Phyllis Deane, *The First Industrial Revolution*, 1965, p.164; 譯書, 178面.

(100) R.S. Fitton and A.P. Wadsworth, *The Strutts and the Arkwrights 1758-1830: A Study of the Early Factory System*, 1958, p.64.

(101) *Ibid.*, pp.62-3.

(102) 小松芳喬, 『英國産業革命史』(再訂版), 1962年, pp.130-1, 參照.

(103) Hoselitz, *op. cit.*, p.117.

다. 다음 표⁽¹⁰⁴⁾는 1795년에 잉글랜드北部の 43個 主要綿紡績企業에서 나타난 主要파트너의 職業別 構成이다. 여기서는 商業資本이 壓倒的인 重要性을 차지하고 있다. 즉 43個 企業의 保險資本總額 765,700 파운드에서 그의 76%는 맨체스터의 綾織綿布商(33%), 地方 仲介商(12%) 그리고 사라사捺染工 및 商人(31%) 등 商業資本이며, 나머지 24%가 前職工, 管理者 및 「下層出身者」(8%), 毛織物 및 絹織物工業으로부터의 轉入者(8%) 그리고 런던 및 미드랜드地方의 織維工業으로부터의 轉入者(8%)의 資本이다. 이러한 商業資本의 優

〈표 2〉 잉글랜드北部的 主要綿紡績會社에 있어서의 파트너의 職業別構成(1795年)

	會社數	保險資本金(£)	保險總資本에 서의比率(%)
맨체스터綾織綿布商	12	255,960	33
地方仲介商	10	88,000	12
사라사捺染 및 商人	4	234,590	31
前機械工, 管理人 및 「下層出身者」	3	65,050	8
毛織物 및 絹織物工業으로부터의 轉入者	8	64,450	8
런던 및 미드랜드織維工業으로부터의 轉入者	6	57,650	8
합 計	43	£ 765,700	100

勢는 綿工業의 다른 中心地인 미드랜드와 스코트랜드의 綿紡績會社에서도 나타나고 있다.⁽¹⁰⁵⁾ 같은 狀況은 鐵工業에서도 볼 수 있다. 1723년에 웨일즈地方의 鐵工業에서는 7名의 企業家中에서 4名이 土地所有者, 2名이 商人 그리고 2名이 製鐵業者였던 것이 1788년에는 25名의 製鐵企業家中에서 9名이 商人, 13名이 製鐵業者, 2名이 他工業에서의 企業家, 1名이 製鐵工業에서의 支配인이었으며 地主는 單 한 사람도 없었다. 鐵工業에서의 商人의 進出이 뚜렷하게 나타나고 있는 것이다.⁽¹⁰⁶⁾

産業革命의 展開過程에서 商人은 輸出入業務, 換業務, 海運業, 保險業 그리고 仲介業務 등 廣範한 商業的 機能을 擔當함으로써 産業企業의 成長에 流通面에서 寄與를 했을 뿐만 아니라 産業企業家가 草創期의 危險을 克服하면서 一定한 段階까지 成長하고 또한 그의 一層의 成長이 確實視되자 工業部門에서의 새로운 追加的인 資本需要의 擴大에 對應해서 商業에서 蓄積한 資本을 工業企業에 投資함으로써 直接 産業資本으로 轉換했다. 그 境遇의 商業資本은 産業資本에 對立的인 「前期的」性格의 것이 아니라 産業資本의 成長을 直接 間接으로 促進하는 機能을 했으며 그러한 意味에서 商業資本의 工業에의 流入은 産業資本의 自生的 發展이라고 하는 産業革命期의 資本의 一般의 性格과 矛盾되는 것은 아니다. 産業革命期

(104) Chapman, *op. cit.*, p. 249.

(105) *Ibid*, p. 249.

(106) Hoselitz, *op. cit.*, p. 120.

의 資本의 이러한 性格에 關係서 돌브(M. Dobb)는 다음과 같이 指摘하고 있다. 「新技術에 融資한 資本은 주로 商人이라든가 리버풀(Liverpool)과 같은 商業中心地로부터 調達된 것이지만은 새로운 工場工業을 指揮하고 그의 擴大에 主導的 役割을 한 사람들은 주로 下層의 出身자들이었고 그들은 手工業의 匠人이라든가 또는 요오맨(Yeoman)層의 出身으로서 그들의 小資本을 보다 富裕한 商人과의 提携를 통해서 增殖시켰다.」⁽¹⁰⁷⁾ 그리고 이러한 商業資本이 産業資本으로 轉化되는 手段으로서도 共同企業組織은 重要的 役割을 했던 것이다.

3) 銀行의 機能

産業革命期の 企業家の 資本調達에서 金融制度는 어떠한 役割을 했는가. 全體的으로 볼 때 18世紀의 英國에서 生産的 投資需要와의 對比에서 貯蓄不足이 經濟成長을 制約할만큼 큰 것은 아니었다. 무엇보다도 18世紀의 英國의 1人當所得水準은 當時 유럽에서 가장 富裕한 나라의 하나인 佛蘭西보다도 높은 것이었으며 오늘날의 後進國一般의 그것보다도 높은 것이었다. 필리스 디엔 킹(G. King), 매씨(Joseph Massie) 및 피트(Sir William Pitt)의 數字에 依據해서 英國의 1人當所得은 17世紀 末에는 8~9 파운드, 1750년에는 12~13파운드 그리고 18世紀 末에는 22파운드였다고 推算하고 這間的 物價變動을 考慮에 넣으면 1750년의 12 파운드는 1950年代의 70 파운드에 相當한다고 指摘하고 있다. 1人當所得 70 파운드라는 것은 1960年代 初에 나이지리아(Nigeria)의 30파운드 그리고 印度의 52 파운드에 比하면 오늘날의 後進國의 所得水準보다도 相當히 높은 것이며 그것은 20世紀 中葉의 中南美諸國의 平均水準에 比等한 것이다.⁽¹⁰⁸⁾ 이러한 背景에서 貯蓄水準이 높을 수가 있었을 뿐만 아니라 當時와 같은 經濟의 規模와 技術의 性格으로 보아 投資需要도 當初부터 大規模의 企業과 技術을 必要로 하는 오늘날의 後進國에 있어서의 投資需要보다도 훨씬 小規模의 것이었다. 루이스(W.A. Lewis)는 後進國과 先進國間的 두 드리진 差異를 前者에서는 普通 國民所得의 6%가 貯蓄되는데 대하여 後者에서는 그것은 12%에 오른다는 事實에서 찾고 또한 로스토우는 持續的 成長을 위한 跳躍의 條件으로서 投資率이 國民所得의 5%에서 10%에의 增加를 들고 있지마는⁽¹⁰⁹⁾ 그러한 主張은 英國의 경우에 반드시 合致되는 것은 아니다. 디엔에 의하면 英國의 投資率을 18世紀 初에 國民所得의 5%였다고 본다면 18世紀 末에 그것은 6%를 若干 超過했음에 不過하고 그것도 18世紀의 第 4·4 半世紀에 이루어진 것이다. 投資率은 1830年代 後半부터 30~40年間에 投資水準이 上昇되는 속에서 비로소 10%를 超過했고 그러한 投資水準의 上昇要因에서 1840

(107) Maurice Dobb, *Studies in the Development of Capitalism*, 1951, p. 277.

(108) Phyllis Deane, *op. cit.*, pp. 6-7; 譯書, 6-7 面.

(109) W.A. Lewis, *The Theory of Economic Growth*, London, 1955, p. 225; W.W. Rostow, *The Stages of Economic Growth-A Non-Communist Manifesto*, Cambridge, 1960, pp. 8, 37.

年代의 鐵道建設분이 가장 重要的 役割을 했던 것이다.⁽¹¹⁰⁾ 1840年代는 産業革命이 完成되는 時期라는 것을 勘案할 때 産業革命期의 大部分을 通해서 英國에서는 投資規模는 漸次的으로 擴大된 것이며 그의 突然한 擴大가 必要하지는 않았던 것이다.

따라서 産業革命期의 資本蓄積에서 重要的 問題는 國民의 貯蓄水準을 높인다는 것보다도 蓄積된 資金을 어떻게 圓滑히 産業資本化하느냐라고 하는 것이었다. 즉 그것은 어떻게 資金을 蓄積하느냐는 것보다도 蓄積된 資金을 生産的으로 利用하고자 하는 사람에게 어떻게 再配分하느냐고 하는 것 다시 말해서 「貯蓄을 하고 있는 社會階層으로부터 借入을 必要로 하고있는 社會階層으로 資本이 流入될 수 있는 導管을 設置한다는 것, 즉 節約으로 하여금 企業에 金融的 뒷받침을 할 수 있게 한다는 것」⁽¹¹¹⁾이었다. 왜냐하면 비록 貯蓄이 充分히 이루어지고 있다고 할지라도 一定한 政治的 社會的 및 制度的 條件 下에서는 그의 生産的 利用이 制約을 받는 경우가 있기 때문이다. 이러한 諸條件은 오늘날의 後進國에 있어서 企業이 資本調達에서 直面하고 있는 諸困難과 對比해서 볼 때 그의 重要性이 더욱 強調될 수 있을 것이다.

이 경우의 政治的 및 社會的 條件에 관해서는 우리는 産業革命期의 企業家活動의 一般的 環境을 考察하는 機會에 본 바가 있으므로 여기서는 制度的 條件을 銀行의 組織과 그의 機能을 中心으로 考察하자. 18世紀 英國의 銀行組織은 세가지 方向에서 發展했다. 즉 첫째는 英格蘭銀行(The Bank of England), 둘째는 런던의 個人銀行(private banks) 그리고 셋째는 各地의 地方銀行(country banks)이다. 政府의 戰費 및 其他 政府의 費用調達을 위한 對政府金融을 主要目的으로 해서 1694년에 런던의 有力한 商人 및 金融業者들에 의해서 設立된 英格蘭銀行은 1709년에는 法律에 의해서 株式會社組織의 發券銀行으로서의 獨占權을 賦與받음으로써 1826년에 發券權을 가진 株式銀行의 設立이 許可될 때까지 英格蘭드에서 唯一한 株式銀行으로써 對政府金融 및 發券業務를 獨占的으로 遂行했다.⁽¹¹²⁾ 그러나 英格蘭銀行이 發行한 銀行券은 1793년에 이르기까지는 最低額面 10 파운드로서 比較的 高額面の 것이었기 때문에 貨金이라든가 日常의 個人的 購買를 위한 大量流通手段으로서 크게 利用되지는 못했으며 18世紀 末葉에는 랭카셔에서도 流通되었다고는 하지만은 주로 런던에서 流通되었다. 英格蘭銀行이 發行한 銀行券은 後述하는

(110) Phyllis Deane, "Capital Formation in Britain before the Railway Age," *Economic Development and Cultural Change*, Vol. ix, 1961, pp. 352-68, 參照.

(111) Mathias, *op. cit.*, p. 145.

(112) 1826년에는 發券權을 가진 株式會社組織의 銀行의 設立이 許可되었지만은 그것은 英格蘭銀行의 獨占權을 侵害하지 않도록 하기 위해서 런던에서 65哩 以內에서는 設立이 許可되지 않았다. 한편 英格蘭銀行의 獨占的 地位는 스코트랜드에는 適用되지 않았으므로 그곳에서는 18世紀에 株式會社組織의 銀行이 一般的이었다.

地方銀行이 發行한 銀行券과 함께 金兌換義務를 가지고 있었기 때문에 1797年~1821年の 兌換禁止期⁽¹¹³⁾를 除外해서 그의 發行은 制限되어 있었고 따라서 그의 價値도 安定된 것이었다. 한편 英格蘭드銀行은 對政府金融業務와 發券業務 以外에 런던의 大貿易會社라든가 大商人 또는 商人銀行家에 對한 預金 및 短期貸付 그리고 換어음割引 등 一般 商業銀行 業務까지도 遂行했다. 그러나 이러한 業務를 遂行한 英格蘭드銀行은 英格蘭드의 金融制度의 中心으로서 重要的 役割을 했다는 것은 두 말할 것도 없지마는 그것이 工業企業家의 資本調達에 어떠한 直接的인 役割을 한 것은 아니다. 특히 英格蘭드銀行은 그의 銀行券의 流通이 主로 런던에 限定되고 또한 그의 商業銀行 業務도 主로 런던에 限定됨으로써 實質의 上 「런던銀行」(The Bank of London)이었던 것이다.

다음에 런던의 商人銀行家가 設立한 個人銀行은 發券權을 가지고 있지는 않았으나⁽¹¹⁴⁾ 強力한 金融力을 가지고 있었다. 이들 個人銀行은 18世紀 後半期에 急増해서 1750年の 30行에서 1770년에는 50行 그리고 1800년에는 70行이 되고 있다.⁽¹¹⁵⁾ 그들의 主要業務는 商人과 工業家를 위한 換어음의 割引, 株式부로커에 對한 短期貸付, 銀行이 現金을 必要로 할 때에는 언제든지 償還을 要求할 수 있는 貸付 등이었다. 런던의 個人銀行에는 政府가 發行한 公債에 投資한다든가 抵當權設定에 의한 貴族 또는 紳士階級の 貸付 등 比較的 長期的인 貸付를 하는 경우도 있었으나 그들은 一般的으로는 短期貸付를 行했다. 즉 그들은 建物, 機械, 土地改良과 같은 長期産業投資보다도 一般的으로 短期商業金融에 從事했던 것이다. 따라서 런던의 個人銀行은 商業金融에서 重要的 役割을 했지만 그 自體로서 地方의 工業企業에의 金融에서 直接的인 關係를 가졌던 것은 아니다. 그러나 이 點과 關聯해서 注目해야 할 것은 이들 個人銀行의 業務의 하나로서 특히 1770年 以後에는 地方銀行의 代理業務가 크게 盛行하고 있었다는 것이다. 地方銀行業者들은 그들의 런던과의 業務를 遂行하기 위해서 런던의 去來銀行을 必要로 했다. 즉 地方銀行은 런던의 去來銀行

(113) 對佛戰爭期の 金貨의 大量流出을 阻止하기 위해서 1797年에 兌換禁止措置가 取해진 후 특히 19世紀에 들어서 銀行券이 膨脹되고 物價도 上昇되어 結局 1810년에는 有名한 地金委員會(Bullion Committee)가 任命되었으며 同委員會는 되도록 早速한 兌換開始를 勸告했다. 그러나 오늘날의 研究結果에 의하면 이 時期의 物價上昇의 主要因은 兪作과 戰爭 등이며 銀行券의 膨脹은 物價上昇의 結果였지 原因은 아니었다. (Phyllis Deane, *The Frist Industrial Revolution*, pp.176-7; 譯書, 192面, 參照). 1816년에는 金本位制가 法定되고 1821년에는 戰時非常貨幣制가 終了되어 兌換이 再開됨으로써 英國의 金本位制는 確立되었다. 또한 銀行法(Bank Charter Act)는 1844年에 制定되어 그後 半世紀間의 英國의 金融制度의 基礎가 되었다.

(114) 18世紀 初에는 런던의 個人銀行도 銀行券을 發行하고 있었으나 그것이 이들 銀行의 主要業務가 된 적은 없고 1770年代에는 그의 發券業務는 完全히 없어지게 되었다.

(115) Mathias, *op. cit.*, p. 168.

을 통해서 金銀, 後에는 인글랜드銀行券의 地方에의 發送, 殘高의 保管, 當座貸越의 提供, 地方과 런던間에서 讓渡되는 換어음의 處理를 했던 것이다. 18世紀에 이루어지고 있던 英國의 商去來의 大部分은 이 「런던어음」에 의해서 資金이 調達되고 있었다. 또한 때로는 런던의 個人銀行은 그의 地方去來銀行을 위해서 商業의 去來라든가 政府公債에 관한 去來를 取扱하기도 했다. 따라서 地方에 信用危機가 나타나면 地方銀行은 런던의 去來銀行에 現金供給을 要請했다. 이렇게 해서 1800年 以後 어음부로커와 같은 專門的 仲介業者가 런던 金融市場과 地方銀行을 連結시키고 또한 1826年 以後 인글랜드銀行이 各州에 支店을 設立할 때까지 런던의 個人銀行의 地方銀行을 위한 代理業務는 18世紀 後半에 있어서 英國의 金融構造 속에서 地方과 런던을 連結하는 制度로서 重要な 役割을 했던 것이다.⁽¹¹⁶⁾

地方의 商工業者와 直接的인 關係를 가지고 그들의 資本調達에서 重要的 役割을 한 것은 地方銀行이다. 法的으로 株式銀行의 設立이 禁止되고 있는 속에서 地方銀行은 各地方의 商人, 工業家 그리고 法律家 등에 의해서 共同企業으로 容易하게 設立되었고 그들은 그들의 本來의 商業, 工業 그리고 法律業務를 遂行하면서 한편에서 銀行業을 營爲했다. 工場立地가 原料라든가 水力供給地에 隣接한 地域 따라서 銀行의 便宜가 없는 地域에 決定되는 傾向에 있었던 만큼 工業家는 自身の 金融機關을 가질 必要가 있었고 商人들은 蓄積資本을 貸付하거나 그것으로 去來하기 위해서 銀行을 設立했고 徵稅人이라든가 辯護士는 그들이 가지고 있는 貨幣를 밑전으로 해서 銀行業을 시작했다.⁽¹¹⁷⁾ 地方銀行은 經濟活動의 活潑한 展開過程에서 數的으로 크게 增加했다. 例를 들어 1716年에 부리스틀(Bristol)에 最初에 設立되었는 地方銀行은 1750年에는 12個에 不過했으나 産業革命이 本格的으로 展開되는 1780年代 以後 急增하여 1784年에는 119個, 1797年에는 280個, 1800年에는 370個 그리고 1810年에는 654個에 達하고 1821年에도 609個가 있었다.⁽¹¹⁸⁾ 이들 地方銀行은 銀行券의 發行과 換어음의 供給에 의해서 地方의 商工業者에게 信用을 提供했다. 그들의 銀行券發行에는 金準備가 必要했지마는 그것은 普通 少額으로 充分했다. 왜냐하면 地方銀行이 보다 많은 準備金이 必要하던 런던의 去來銀行에 어음을 發行함으로써 그것을 調達할 수 있었고 後者は 그것을 인글랜드銀行에서 再割引함으로써 準備金を 補充할 수 있었기 때문

(116) *Ibid.*, pp.168-9; D.M. Joslin, "London Private Bankers, 1710-1785," *Economic History Review*, 2nd Series, Vol. VII, No. 2, 1954, in E.M. Carus-Wilson (ed.), *Essays in Economic History*, Volume Two, London, 1962, pp.355-6.

(117) Mathias, *Ibid.*, p.170; L.S. Pressnell, *Country Banking in the Industrial Revolution*, Oxford, 1956, p.13.

(118) Pressnell, *Ibid.*, pp.4, 11.

이다.⁽¹¹⁹⁾ 叙上한 바와 같이 地方銀行은 런던에 去來銀行을 가지고 그것을 통해서 런던과의 金融去來를 했으며 런던의 個人銀行은 貸付機關으로서 「最後에 依持할 수 있는 銀行」으로서의 잉글랜드銀行과 去來關係를 가진으로써 18世紀末의 英國의 金融組織은 全國的인 割引 및 支拂網을 가지고 있었던 것이다.

이러한 全國的인 金融組織은 資金이 그에 對한 需要가 적은 地域에서 需要가 많은 地域으로 圓滑히 移動하는 데에 매우 重要的 役割을 했다. 이스트 앵글리아(East Anglia)와 잉글랜드 南部 및 西部 등 投資可能한 剩餘資金을 가지고 있는 農業地域에서는 地主, 農業資本家 그리고 商人이 地代 또는 農產物의 販賣代價로서 받은 어음 또는 現金을 地方銀行에 預置하면 地方銀行은 그것을 런던의 去來銀行에 보내고 런던의 個人銀行은 그것을 短期의 資金需要가 큰 商工業地域의 地方銀行에 對한 어음割引에 利用했다. 商工業地域의 地方銀行은 그 資金을 런던支拂의 어음이라든가 現金의 形態로 企業家에게 貸付할 수가 있었다. 애슈톤의 表現을 빌면 이렇게 해서 「(農業地域인——引用者) 南部 및 東部の 節約과 (工業地域인——引用者) 미드랜드 및 北部的 結婚」⁽¹²⁰⁾이 이루어짐으로써 農村의 剩餘資金은 成長하는 工業에 移動될 수가 있었다. 地方銀行에서의 預金業務의 成長과 함께 退職되고 있던 遊休資金이 그 地方의 銀行을 통해서 그 地方에서 生産的으로 利用될 수 있었던 것이다.

필리스 딘은 發券權을 가진 地方銀行은 18世紀의 企業家가 貸金支給에 크게 下足하고 있던 少額現金을 供給함으로써 企業家에 큰 도움을 주었으며 또한 資金을 必要로 하는 企業家是 個人的 緣故關係를 통해서 地方銀行家에 容易하게 接近할 수 있었다는 點을 強調하면서 地方銀行은 產業革命期에 企業의 短期運營資金은 勿論이고 技術革新이라든가 長期工業投資를 위한 金融을 함으로써 產業革命에 重要的 貢獻을 했다고 指摘하고 있다.⁽¹²¹⁾ 銀行에 의한 短期資本의 提供이 間接的으로는 企業家로 하여금 그만큼 自身の 資本을 長期投資에 利用할 수 있게 했다는 것은 두 말할 것도 없다. 그리고 企業에 對해서 많은 信用을 供與하고 있는 商人이라든가 企業家에 對한 個人的 債權者들은 自身들이 地方銀行으로부터

(119) 이러한 關係는 經濟活動이 活潑하게 이루어지고 잉글랜드銀行이 再割引을 繼續해 주는 限에서 圓滑하게 遂行되었다. 그러나 不景氣가 되고 잉글랜드銀行이 再割引을 制限하게 되면 地方銀行의 脆弱性이 나타나게 되었다. 따라서 특히 1825年의 不況期에는 많은 地方銀行이 破産되고 그 結果 地方銀行의 重要性이 減少된 反面에 1825年 以後 株式銀行의 重要性이 커지게 되었던 것이다.

(120) Ashton, *The Industrial Revolution*, p. 106.

(121) Phyllis Deane, *The First Industrial Revolution*, pp. 178-9; 譯書, 194-5 面. 란데스도 資本供給에서 地方銀行이 한 役割을 強調하고 있다. Landes, "The Structure of Enterprise in the Nineteenth Century," p. 112. 또한 地方銀行이 發行한 銀行券의 額面價値는 主로 1 파운드로서 地方的으로 流通되었으며 1780年~1830年에 地方銀行이 發行한 銀行券은 全國의 貨幣供給에서 잉글랜드銀行券의 그것과 거의 같은 重要性을 가졌다. Phyllis Deane, *Ibid.*, p. 171; 譯書, 186 面.

信用을 供與받고 있는 경우가 있었다. 纖維工業이라든가 金屬工業에서는 비록 그 自體가 比重이 크고 매우 長期의 것은 아니었으나 企業家가 地方銀行으로부터 長期資本을 貸付받은 例도 多數 存在하고 있다. 또한 2~3 個月 또는 3~6 個月의 短期信用貸付가 滿期가 되어도 債務者로부터 現金을 回收하지 않고 그 期限이 繼續 更新됨으로써 實質적으로는 長期的 投資의 手段이 되는 경우도 있었다. 이러한 事例와 關聯해서 매다이아스(Peter Mathias)는 다음과 같이 指摘하고 있다. 「보다 많은 事例史가 銀行은 工業投資에 融資하지 않는다는 一般論이 무너지는 많은 例를 밝힘에 따라서 그러한 一般論 自體가 若干 疑問視될런지도 모른다. … 1870 年代가 되면 英國의 銀行制度는 長期工業投資를 하지 않게 되었고 그것은 獨逸 및 佛蘭西와 크게 相異한 點이었다. 18 世紀 및 19 世紀 初에는 教科書가 가르치는 것보다도 많은 關聯이 英國의 銀行과 長期工業投資와의 사이에 있었을 것이다.」⁽¹²²⁾ 한편 애슈톤은 銀行이 企業家에 長期資本을 提供한 例를 들면서도 「銀行制度가 그것에 의해서 新技術이 工業에 適用되었던 資本의 主要源泉이었는데는 疑問이다. 銀行은 企業의 創設보다도 그의 擴張에 큰 役割을 했으며 銀行들이 가지고 있던 保證도 工業의 危險에 參加함을 뜻하는 株式라기보다도 擔保와 債權이었던 것 같다」⁽¹²³⁾고 指摘하면서 銀行은 短期資本의 供給에서 重要한 役割을 했다는 것을 強調하고 있다.

叙上한 바와 같이 産業革命期의 企業家가 銀行에 依存한 資本供給에는 個個의 경우 長期的인 固定資本이 包含되고 있었다는 것은 事實이며 또한 그러한 例는 앞으로 더욱 더 밝혀질런지도 모른다. 그러나 그것은 그렇게 많은 것은 아니며 또한 그 경우에 銀行으로부터 供給받은 長期的 固定資本이 企業의 長期的 固定資本 全體에서 重要한 比重을 차지했던 것도 아니다. 따라서 企業家가 銀行에 依存한 資金이 主로 短期的인 運營資本이었다는 事實에는 닮음이 없다고 보아야 할 것이다. 이 時期의 企業家는 工場建設이라든가 技術革新에 必要한 長期固定資本의 大部分을 스스로의 貯蓄과 파아트너를 통해서 調達했다. 그러나 企業家は 原料購入, 在庫投資 그리고 賃金支拂을 위해서 長期固定資本보다도 많은 短期的 運營資本을 必要로 했다. 따라서 「銀行은 長期資本의 需要가 거의 없었기 때문에 長期資本은 거의 供給하지 않았다.」⁽¹²⁴⁾ 이러한 條件에서 銀行은 短期的 運營資本의 供給에서 重要한 寄與를 했다. 銀行은 運營資本의 圓滑한 供給을 통해서 그렇지 못했을 경우에 企業의 固定資

(122) Mathias, *op. cit.*, p. 177.

(123) Ashton, *The Industrial Revolution*, p. 105.

(124) Pollard, "Fixed Capital in the Industrial Revolution in Britain," p. 308. 이러한 條件에서 英國의 銀行은 商業銀行의 性格으로 發達했는데 對해서 後進國으로서 企業에 長期資本도 供給하지 않으면 안되었던 19 世紀의 佛蘭西와 특히 獨逸에서는 銀行은 商業銀行과 投資銀行의 두 가지 性格을 가지고 發達했다.

本調達에 줄 수 있었던 壓迫을 크게 緩和 또는 解消해 주었다. 따라서 銀行은 企業의 固定資本의 調達에서 큰 役割을 하지 않았다 할지라도 運營資本의 供給을 통해서 全體로서의 産業革命期の 資本供給에서 重要的 役割을 했던 것이다. 相對的인 高所得水準에 의한 高貯蓄水準과 全國的인 銀行組織⁽¹²⁵⁾을 통한 蓄積資金의 平滑한 動員은 利率의 低下를 結果했다. 利率은 國債利率의 低下에 따라서 18世紀를 통해서 低下되는 傾向에 있었으며 18世紀 後半期에 企業家에 對한 個人的 貸付 및 長期貸付의 利率은 大體的으로 年 5%水準이었다.⁽¹²⁶⁾ 프레스넬(L.S. Pressnell)은 産業革命期の 企業家는 利率의 움직임에 결코 無關心한 것이 아니며 企業의 意思決定에서 그것은 重要的 影響을 미쳤다고 指摘하고 있다.⁽¹²⁷⁾ 또한 애슈톤은 低利率의 意義를 다음과 같이 強調하고 있다. 「萬若에 經濟發展의 速度가 18世紀 中葉에 急速해진 唯一한 原因을 찾는다면——그러는 것은 妥當하지는 않겠지만——우리는 그것을 이것(利率의 低下—引用者)에서 찾아야 할 것이다.」⁽¹²⁸⁾ 全體的으로 볼 때 産業革命期の 英國의 金融組織은 企業家의 資本調達에 有利한 것이라고 볼 수 있는 것이다.

2. 勞務管理

1) 勞務管理問題의 擡頭

産業革命期에 있어서 生産의 「組織者」로서의 企業家의 다른 하나의 重要的 機能은 勞務管理의 機能이었다. 産業革命은 單純한 技術上的 變革의 過程만이 아니라 그것은 또한 組織上的 變革過程이기도 했다. 즉 技術的 變革=機械的 導入 및 普及의 過程은 다른 한편에서는 새로운 生産組織으로서의 工場制度의 成立過程이었다. 이러한 機械體系에 基礎를 둔 工場制度下에서는 勞動者는 全的으로 工場에 集中되고 工場內의 多數의 職種에 分割된 生産諸工程에서의 勞動을 하게 됨으로써 高度의 「分業에 의한 協業」을 遂行하게 되었다. 이러한 工業經營에 있어서는 따라서 그에 必要的 勞動力을 調達하고 그것을 效率的으로 組織하여 統轄한다는 것은 매우 重要的 問題였다. 특히 工場制度가 歷史上 最初로 成立되는 時期였던 産業革命期の 企業家에게는 이러한 問題는 새로운 것으로서 提起되었던만큼

(125) 産業革命期の 金融機關으로서는 銀行 以外에도 證券去來所, 保險會社, 勞動者의 共濟組合 등이 있었다. 證券去來所는 1773년에 獨立建物을 가지고 政府公債라든가 東印度會社의 株式을 主로 去來했으나 19世紀初가 되던 公共事業會社라든가 保險會社의 株式도 去來하게 되었다. 保險會社는 中産階級의 有力한 貯蓄機關이었으며 1800년에는 數千에 達한 共濟組合은 主로 勞動者의 貯蓄機關이었다.(Ashton, *The Industrial Revolution*, pp.106-7)

(126) Mathias, *op. cit.*, p.147; L.S. Pressnell (ed.), *Studies in the Industrial Revolution*, University of London, 1960, p.179; Ashton, *An Economic History of England*, pp.26-9; D.M. Joslin, "London Private Bankers," in E.M. Carus-Wilson, *op. cit.*, p.399.

(127) Pressnell (ed.), *Ibid.*, p.210.

(128) Ashton, *The Industrial Revolution*, p.97.

그것을 解決해 나간다는 것은 企業家에게는 技術革新을 遂行하는 것과 같은 重要な 課題였다. 애슈톤이 指摘하는 바와 같이 새로운 勞務管理方法 새로운 勞動獎勵制度 그리고 새로운 工場規律은 技術上的 諸發明 그 自體와 마찬가지로 產業革命의 一部였던 것이다.⁽¹²⁹⁾

產業革命期の 機械體系에 基礎를 둔 工場制度의 成立은 漸進的인 過程이었으며 또한 工業經營組織으로서의 工場制度의 基本的 性格은 그에 先行한 時期에 展開된 工場手工業制(manufacture)에서 이미 나타나고 있었다는 것은 一般的으로 認定되고 있다. 무엇보다도 18世紀 後半期에 이루어진 一聯의 機械의 諸發明은 先行하는 時期 특히 18世紀 前半期에 있어서의 諸發明을 前提로 한 것이며 機械를 導入한 工場制度의 展開는 1770年代 以後 漸次的으로 이루어지는 것이므로 그에 따르는 새로운 工業經營上的 諸問題도 工業에 따라서 그리고 企業에 따라서 相當한 變差를 나타내면서 漸次的으로 나타난 것이다. 또한 工場制度에 있어서의 生産組織上的 原理는 基本的으로는 先行하는 工業經營組織으로서의 工場手工業制에서 이미 나타나고 있는 것이므로 工場制度의 成立에 따르는 工業經營上的 諸問題도 반드시 새로 나타난 것만은 아니었다. 石炭, 製鐵, 製銅, 造船, 釀造, 製糖, 비누, 유리 등 諸工業에서는 18世紀 中葉에는 同一作業場에의 多數의 勞動者의 集中이 이루어지고 있었고 產業革命에 이르기까지 英國에서 가장 重要的 工業이었던 毛織物工場에서도 특히 요크셔(Yorkshire)의 웨스트 라이딩(West Riding)地方에서는 工場手工業制가 廣範히 展開되고 있었던 것이다.

그러나 產業革命의 前夜에 있어서 工場手工業制가 工業生産組織의 代表的인 形態로서 一般化되었던 것은 아니다. 16世紀 末에서 17世紀 初에 걸쳐서 石炭, 製鐵, 유리, 造船 등 諸部門에서는 「初期產業革命」⁽¹³⁰⁾이라고 불릴만한 技術革新과 企業規模의 擴大가 이루어지고 그 속에서 多數의 勞動者의 同一作業場에의 集中現象이 나타나고 있지만 그것은 주로 「新工業」에서 많이 나타남으로써 限定된 것이었다. 한편 產業革命에 이르기까지 英國의 代表的 工業으로서의 纖維工業 특히 毛織物工業에서도 叙上한 바와 같이 웨스트라이딩地方에서는 工場手工業制가 廣範히 나타나고 있지만 그러나 그것은 大部分이 小規模로서 10~20名의 勞動者가 協業하는 程度의 것이었다.⁽¹³¹⁾ 뿐만 아니라 英格蘭의 毛織物工業의 다른 中心地인 西部地方과 東部地方에 있어서의 先貸制(putting out system)下的 家內工業制(domestic system)가 一般的이었다. 先貸制下에서의 中心的인 生産組織者는 두 말할

(129) T.S. Ashton, *The Industrial Revolution 1760-1830*, p.123.

(130) J.U. Nef, "The Progress of Technology and the Growth of Large-Scale Industry in Great Britain 1540-1640," *Economic History Review*, Vol. V, No.1, 1934, 參照.

(131) 小松芳喬, 『英國產業革命史』, 再訂版, 1962年, p.21.

것도 없이 商人이었다. 商人인 클로디어(clothier)는 原料를——때로는 道具까지도——刷毛, 紡毛, 織布, 縮絨, 完成 등 各工程의 生産者에게 先貸해 주고 生産을 시키고 있으며 그 경우 生産者는 實質的으로는 生産組織者로서의 商人에 의해서 雇傭되고 成果拂(piece rate)을 支給받는 勞動者이지마는 形式的으로는 自己自身の 家內作業場에서 獨立的으로 勞動을 한다는 데에 特徵이 있었다. 先貸制下에서 商人이 資本의 先貸를 통해서 支配한 獨立的의 生産者(實質的으로 勞動者)數는 18 世紀 中葉에 大商人인 경우에는 數百 내지 數千에 達하고 있으며 그 경우에 商人은 이들 多數의 勞動者를 統轄하기 위해서 中間商人(middlemen), 代理人(agents) 또는 支配人(manager)을 雇傭하고 있다.⁽¹³²⁾ 그러나 이러한 組織下에서는 勞動者는 廣範히 分散되고 있기 때문에 工場制下에서와 같은 勞務管理의 問題는 나타나지 않았다.

先貸制가 그 自體가 가지는 缺陷 즉 ① 原料의 橫韻, ② 時間浪費, ③ 品質의 不統一, ④ 勞務管理의 困難 등에 의해서 工場手工業制에의 指向性을 가지고 있었다는 것은 事實이다. 先貸制→工場手工業制→工場制는 工業生産組織의 發展에 있어서 論理的인 코오스르 생각되고 있으며 우리는 그러한 코오스르의 發展을 歷史的으로 認識할 수 있지만은 그러나 産業革命 以前에 工場手工業制가 支配의이었던 段階를 歷史的으로 設定하기는 어렵다.⁽¹³³⁾ 오히려 歷史的 現象으로서는 先貸制와 工場手工業制는 併存하고 있으며 따라서 工場制度는 工場手工業制로부터만이 아니라 家內工業制 또는 先貸制로부터 直接 나타나고 있다. 그러한 意味에서 家內工業制는 工場制에 先行하는 工業生産組織으로서 가장 重要한 形態였다.⁽¹³⁴⁾ 産業革命 前夜에 例를 들어 纖維工業에서는 準備 및 完成工程에서 工場手工業制가 그리고 紡績 및 織布工程에서 家內工業制가 一般的이었으며 産業革命期에도 그의 前期에

(132) Sidney Pollard, *The Genesis of Modern Management*, 1965, p.32.

(133) 日本의 經濟史學界에서는 工業經營形態의 發展過程에서 工場制에 先行하는 段階로서 매뉴팩처어의 段階를 設定하여 그것을 理論的 歷史的으로 實證하려는 傾向이 強한데 대해서 英國의 學界에서는 工場制를 家內工業制(domestic system)로부터 說明하려고 한다. 매뉴팩처어의 段階를 強調하는 學者들은 實은 家內工業制 自體에서의 産業資本의 性格의 매뉴팩처어의 廣範한 存在를 強調한다. (이 點에 관해서는 例를 들이 中川敬一郎, 「イギリス綿業における工場制度の成立」, 『經濟學論集』, 第20卷 第4,5號, pp.2-4, 參照) 한편 만토우는 「『매뉴팩처어』制度는 그것에 의해서 우리가 一定期間에 實際로 支配의이었던 生産制度를 意味한다면 英國에는 全히 存在하지 않았다」(P. Mantoux, *The Industrial Revolution in the Eighteenth Century*, rev. ed., 1961, p.246)고 指摘하고 있으며 쿠리서는 「매뉴팩처어는 理論的으로 工場에의 移行形態로 把握할 수 있다. 그러나 매뉴팩처어가 量的으로 經營形態로서 매우 重要한 役割을 한 것은 아니며 工場에의 移行은 大部分의 경우 先貸(그리고 手工業)制로부터 直接 이루어졌다」(J. Kulischer, *Allgemeine Wirtschaftsgeschichte*, II, 1929, s. 163)고 指摘하고 있다. 中川教授가 指摘하는 바와 같이 家內工業制의 資本關係를 商人資本支配關係에서 보면 先貸制가 前面에 나오고 獨立的小經營內部로서 보면 매뉴팩처어制가 一般的으로 나타나게 되는 것이므로 이러한 認識方法의 差異가 이 問題에 관한 見解差를 結果하고 있는 것이지만은 當面工業經營組織이라고 하는 우리의 關心에서 볼 때 家內工業制는 工場制와는 基本的으로 다른 것이며 따라서 그것을 매뉴팩처어 一般으로 把握한다는 것은 어려울 것 같다.

(134) S. Pollard, *op. cit.*, pp.30, 37.

는紡績工程에機械를導入한工場制가 나타나고 있는 한편 織布=紡織工程에서는先貸制가利用되고 있는「混成」工業企業 또는「半家內工業的・半工場工業的組織」⁽¹³⁵⁾이 19世紀에 들어서工場制가一般的으로成立될 때까지廣範하게 나타나고 있다.

工業生産組織의原理에서基本的으로工場制와 같은工場手工業制가産業革命前夜에廣範하게展開되고 있었다고 해도 그自體는限定된 것이었으며 또한相對的으로小規模였기 때문에 그것이産業革命期에展開되는工場制에 있어서의工業經營上의 새로운諸問題의解決에經驗的으로 큰役割을 할 수는 없었다. 또한産業革命期の工業企業家は工場手工業經營者出身도 있지만 그의大部分은小生産者出身이었으며 그들은工場制의成立에 따르는經營上의諸問題를 새로운問題로서認識하고解決하지 않으면 안되었다. 더욱勞務管理面에서는機械制에基礎를 둔工場制는單純히共同作業物에勞動者를集中시켜서道具를利用해서協業을 하는工場手工業制와는 다른性格을 가지고 있다. 무엇보다도 그것은勞動者의家內手工業勞動을機械勞動으로轉換시킴으로써勞動의客觀化 또는非人格化를結果했다. 뿐만 아니라 그것은分業의一層의進展을 가지 왔다. 예를 들어 아아크라이드의水力紡績機의導入은紡績工程을粗紡과精紡의兩工程으로分割시키고 또한準備工程에서는 역시 아아크라이드의特許에 의한梳綿機(carding machine)의導入이 그의混打綿(willow, blowing, lapping), 梳綿(carding) 및練篠(drawing)에의分化를結果함으로써工場手工業制에서보다도分業을 더욱進展시켰다. 이러한分業이그들諸部門에서의機械化를 가져옴으로써 그것이全體로서 하나의機械體系를形成하게 되었다. 勿論 이러한機械體系의形成은漸次的으로 이루어졌다. 예를 들어水力紡績機가드로슬(throsle)紡績機에改良된時點에서도 그것이支配的地位를 차지하기에 이르지는 못했으며 18世紀末에導入된물紡績機가手動(hand-mule)에서自動물(automatic mule)에改良되고完全한機械體系에編入되는 것은 1825 年の 일이며 18世紀末에導入된力織機(power-loom)가 크게普及되는 것도 1830 年代에 들어서었다. 이렇듯 機械體系의形成過程이漸次的이었지만 機械의導入은勞動의性格을家內工業體制下的 그것과 다른 것으로轉換시키는 데에 있어서基本的契機가 되었다. 따라서産業革命期の企業家에게는勞務管理의問題는全的으로 새로운問題로서提起되었으며 이問題를解決한다는 것은企業家の重要な機能의 하나가 되었던 것이다.

2) 勞動力調達

産業革命期の工業企業家が勞務管理에 앞서서直面한問題는質과量面에서必要的勞

(135) *Ibid.*, p. 35.

動者를 어떻게 確保하느냐는 것이었다. 이 時期의 勞動力供給이 全體로서는 크게 增加했다는 것은 오늘날 一般的으로 認定되고 있다. 무엇보다도 人口가 增加했다. 잉글랜드 및 웨일즈의 人口는 1730年代까지 停滯的이었던 것이 1740年代에는 10年 동안에 3.6%, 1750年代~70年代에는 每 10年마다 平均 7%, 1780年代~90年代는 每 10年마다 平均 10%의 增加率을 나타냈고 英國全體로는 1800年代에 13.7% 그리고 1810年代의 피이크 때에는 17%의 增加率을 보였다.⁽¹³⁶⁾ 이러한 人口增加率은 오늘날의 後進國과의 比較에서 결코 높은 것은 아니지만 當時의 基準에서는 매우 높은 것이었다. 이러한 人口增加의 原因이 死亡率의 低下에 있었느냐 또는 出生率의 增加에 있었느냐라는 問題에 관해서는 오랜 論議가 거듭되어 아직도 定說이 形成되지는 못하고 있으나⁽¹³⁷⁾ 필리스 드인은 이들 諸說을 綜合해서 産業革命의 初期에는 幼兒死亡率의 低下와 出生率의 增加의 結合된 結果로서 人口增加가 일어났다고 指摘하고 있다.⁽¹³⁸⁾ 한편 아일랜드로부터의 大量移民도 全體로서의 잉글랜드에서의 勞動力增加의 重要한 要因이었다. 특히 1782~84年과 1821~23年의 饑饉에 의한 아일랜드로부터의 大量의 人口移動은 後述하는 바와 같이 勞動移動이 크게 阻害되고 있던 當時의 잉글랜드에 있어서의 例外的인 長距離 勞動移動이었으며 그들은 잉글랜드에서 農業勞動, 建築業, 炭坑에서의 不熟練勞動 및 重勞動에 雇傭되는 경우도 있었지만 大部分은 纖維工業에 雇傭되었다.⁽¹³⁹⁾ 어쨌든 이러한 人口增加 및 移民이 全體로서의 勞動力供給을 增加시키는 가장 重要한 要因이었다. 한편 맑스(K. Marx)에 의해서 強調된 以來 定說로서 오랫동안 確立되었던 인클로우저運動의 結果로서 土地로부터 離脫한 農村프롤레타리아트가 大量으로 工業勞動者의 源泉이 되었다는 主張은 오늘날 實證的 研究에 의해서 否定되고 있다.⁽¹⁴⁰⁾ 最近의 研究에 의하면 인클로우저의 過程에서 小農은 數的으로 그리고 土地面積으로 오히려 增加했으며 그들이 消滅의 過程을 견뎌 가는 것은 1815年의 穀價低落 以後의 일이었다.⁽¹⁴¹⁾ 따라서 인클로우저가 傳統的 見解에서와 같이 小

(136) Phyllis Deane & W.A. Cole, *British Economic Growth 1688-1959: Trends and Structure*, Cambridge, 1962, p.288.

(137) 拙稿, 「産業革命과 勞動者의 生活水準——論爭史의 展望——」, 『經濟論集』, 第X卷 第1號, 1971年 3月, 參照.

(138) Phyllis Deane, *The First Industrial Revolution*, 1965, pp.28, 137.

(139) T.S. Ashton, *The Industrial Revolution*, p.124.

(140) J.D. Chambers, "Enclosure and Labour Supply in the Industrial Revolution," *Economic History Review*, 2nd Series, Vol. V, No.3, 1953, 參照.

(141) J.D. Chambers & G.E. Mingay, *The Agricultural Revolution 1750-1880*, London, 1966, p.92; J.D. Chambers, "Enclosure and the Small Landowner," *Economic History Review*, Vol. X, No.2, 1940; 拙稿, 「18世紀 英國의 地主와 農業」, 『經濟論集』, 第Ⅲ卷 第2號, 1964年 6月 및 「農業革命」(書評), 『經濟論集』, 第Ⅶ卷 第2號, 1968年 6月 參照. 데이비스는 土地稅査定簿을 分析한 結果로서 1780年 以前에 관해서는 明確치 않으나 그 以後에는 多

農을 急激하게 沒落시키고 그것을 大的으로 工業勞動者로 轉換시킨 것은 아니다. 그러나 인클로우저가 前近代의인 土地所有關係에 커다란 變化를 가져옴으로써 限定된 程度에서나마 結果적으로 農村푸로레타리아트를 增加시키고 그의 可動性(mobility)를 增大시켰다는 것은 事實이다. 이렇게 보면 産業革命期の 全體로서의 勞動力供給條件은 工業企業家에게 有利한 것이었다고 말할 수 있을 것이다.⁽¹⁴²⁾

그러나 이러한 全體로서의 有利한 勞動力供給條件이 있었다고 해서 産業革命初期의 工業企業家가 必要한 勞動者를 必要한만큼 언제나 發見할 수 있었던 것은 아니다. 勞動力이 增加하고 그의 勞動力은 完全雇傭狀態에는 達할 수 없는 狀態下에서도 企業家가 必要한 勞動을 充分히 調達한다는 것은 困難한 일이었다.⁽¹⁴³⁾ 事實「産業革命의 初期에 雇傭主들이 直面한 最大의 問題의 하나는 新技術을 習得할 能力이 있고 新形態의 工業이 賦課하는 規律에 쉽게 따를 수 있는 사람들을 選拔한다는 것이었다.」⁽¹⁴⁴⁾

産業革命初期의 工業企業家가 必要한 勞動力을 調達하는 데에서 直面한 困難에는 間接的으로는 制度的 條件에 의한 勞動力移動의 制約이 一定한 作用을 했다고 생각된다. 무엇보다도 勞動力移動을 制約한 要因으로서 우리는 엘리지베드時代 以來의 徒弟法(Statute of Apprentice)을 들 수 있을 것이다. 徒弟法自體는 18世紀 後半에는 過去の 強制力을 크게 喪失하고는 있었으나 1814年에 이르러 비로소 廢棄되었으니 그것은 自治都市에서는 一般的으로 그리고 그 以外の 地域에서는 部分的으로나마 熟練工이 되기 위한 7年間の 徒弟修業을 要求함으로써 勞動力의 移動을 阻害하는 要因으로서 一定한 作用을 했던 것이다.⁽¹⁴⁵⁾

그러나 그것보다도 勞動力移動을 阻害한 것은 貧民救濟制度였다. 1601年에 制定된 救貧法(Poor Law)은 19世紀에 이르기까지 英國의 救貧制度의 基礎가 된 것이지만 그것은 貧民救濟를 法的으로 確認하면서도 그의 施行은 地方에 委任함으로써 實際에는 教區(parish)가 貧民救濟의 責任을 지게 되었다. 그러나 教區責任下의 貧民救濟制度는 結果적으로 1662年에는 居住法(Law of Settlement)을 낳게 했다. 이 法律은 한 教區에 들어온 貧民이 그곳에 滿 1年 동안 滞在하면 그는 以前の 居住區에서의 被救恤權을 喪失하고 새로운 居住區에서 그 權利를 獲得하게 되어 그만큼 教區負擔이 커짐으로 그 教區는 새로 들어온 貧民

은 等級의 自作農은 議會인클로우저에 의해서 增加했고 그들이 不利한 立場에 놓이게 되는 것은 1815年 以後의 일이라고 指摘하고 있다.(E. Davies, "The Small Landowner, 1780-1832, in the Light of the Land Tax Assessments," *Economic History Review*, Vol. I, no. 1, 19 27: in E.M. Carus-Wilson(ed), *Essays in Economic History*, London, 1954, p.293)

(142) M. Dobb, *Studies in the Development of Capitalism*, London, 1946, p. 274.

(143) Phyllis Deane, *op. cit.*, pp.136-7.

(144) T.S. Ashton, *op.cit.*, p.111.

(145) Phyllis Deane, *op. cit.*, pp.203, 208; Ashton, *op. cit.*, p.111.

을 前居住區에 強制送還할 수 있다는 것을 規定한 法律이다. 이 法律은 1795 年의 Poor Law Removal Act 에 의해서 緩和되어 貧民이 實際로 教區의 負擔이 될 때까지 그의 追放을 못하도록 하고 追放의 負擔도 追放教區에게 賦課시켰으나 그것이 勞動者의 移動에 隨伴한 不安을 拂拭한 것은 아니었다. 이러한 條件下에서 勞動者가 移動한다는 것은 困難한 일이었다. 윌리엄 핏트(William Pitt)는 下院에서 다음과 같이 말했다. 「居住法은 勞動者에게도 보다 有利한 條件에서 自己의 勞動을 팔 수 있는 市場으로 移動하는 것을 沮害하는 것이었으며 資本家에게도 投下한 資本에 最高의 報酬를 保障해 줄 수 있는 有能한 사람을 雇傭하지 못하게 하는 것이었다.」⁽¹⁴⁶⁾ 뿐만 아니라 貧民救濟方式도 勞動者의 移動을 沮害하는 作用을 했다. 18 世紀에 들어서 1723 年에는 教區가 強制勞動所(workhouse)를 設置하여 그것을 통해서 貧民救濟를 할 수 있게 한 法律이 制定되고 그것에 의해서 地方에 約 60 個 그리고 런던에 50 個의 強制勞動所가 設置되어⁽¹⁴⁷⁾ 이 制度는 크게 普及되었다. 그 結果 救貧稅 負擔이 減少된 경우도 많았지만은 그러나 強制勞動所의 設置가 困難한 教區도 많고 해서 1782 年에는 길버트法(Gilbert's Act)에 의해서 1723 年의 法律의 適用을 中止하여 院外救濟(outdoor relief)를 教區에 義務지웠고 그것은 1796 年의 스페인햄랜드法(Speenham land Act)에 發展했던 것이다. 이 法은 1796 年에 버어크셔(Berkshire)의 治安判事들이 發起한 것으로서 빵의 價格을 基準으로 最低生活費를 策定하고 貧民의 收入이 그에 未達할 경우 그 不足分을 教區가 負擔한다는 것이었다. 이 法律은 結果적으로 勞動賃金を 最低生活水準 以下로 떨어질 수 있게 함으로써 救貧稅를 負擔하는 教區民의 負擔에서 雇傭主의 賃金支出을 크게 節減해 주는 效果를 가져 왔지만은⁽¹⁴⁸⁾ 當面 勞動者에게는 그들의 收入 增大를 위한 積極的 對應力을 喪失시키고 「浪費와 怠慢에 대한 賞與⁽¹⁴⁹⁾」가 되었다. 그것이 勞動者의 移動을 沮害하게 되었다는 것은 두 말할 것도 없다. 스페인햄랜드法은 從前에 主張되었던 것과 같이 英格蘭드全體에 普遍的으로 適用된 것이 아니라 南部의 農業州를 中心으로 適用된 것이며 따라서 그의 影響도 그만큼 限定된 것이라고 보아야 하겠지만은⁽¹⁵⁰⁾ 그것이 叙上한 居住法과 함께 勞動者의 移動에 沮害要因으로서 作用했다는 것을 否定할 수는 없을 것이다. 이러한 背景에서 英格蘭드의 東部 및 南部의 農業地域의 勞動力의 過剩에도 不拘하고 北部의 成長하는 工業地域에서는 그의 不足이 甚하게 나타났고 그러한 條

(146) Mantoux, *op.cit.*, p. 434.

(147) S. Pollard, *op. cit.*, p. 163.

(148) Mantoux, *op. cit.*, pp. 438-9.

(149) *Ibid.*, p. 437.

(150) Phyllis Deane, *op.cit.*, p. 144; Mark Blaug, "The Myth of the Old Poor Law and the Making of the New," *Journal of Economic History*, Vol. XXIII, No. 2, June 1963, p. 165.

件下에서도 勞動力의 自由로운 移動은 이루어질 수가 없었다. 勞動力供給이 彈力的이지 못한 狀況에서 工業地域에서의 企業家は 勞働者를 東部 및 南部 등 遠地域에서 補充한 것이 아니라 北部, 西部 및 미드랜드의 工業地域內에서 그리고 그의 背後地에서 補充할 수 밖에 없었다. 農村의 勞働者는 普通은 比較的 近距離의 工業中心地에로 移動할 수 밖에 없었던 것이다.

이러한 制度的 要因이 企業家が 必要한 勞動力을 調達하는 데에 있어서 沮害要因으로서 作用했지마는 한편 勞働者의 工場勞動에 對한 偏見은 企業家の 工場勞動力의 調達을 더욱 困難하게 했다. 무엇보다도 勞働者가 家內勞動으로부터 工場勞動으로 轉換한다는 것은 單純한 勞動의 性格의 變化만이 아니라 勞働者의 生活 그 自體의 變化를 意味했다. 家內工業制下에서의 勞働者가 勞動時間이라든가 賃金 등 勞動條件에서 工場勞動者보다도 有利한 것은 결코 아니었지만 그들은 家內作業場을 버리고 工場勞動者로 雇傭되는 것에 커다란 抵抗을 느꼈다. 무엇보다도 勞働者는 機械의 導入에 對한 強力한 反感을 가지고 있었다. 機械의 普及이 그들을 失業狀態에 몰아넣거나 또는 勞動賃金を 低落시키리라는 勞働者의 不安感은 그 後의 經驗에 의해서 만드시 根據가 있는 것은 아니었다는 것이 理解되었지만 當面 그것이 그들의 社會經濟的 基盤을 根本的으로 흔들리게 하고 있던 時點에서 그에 對한 反感을 無理한 것으로 볼 수만은 없을 것이다. 그들의 存立基盤에 危殆을 줄 機械에 對한 反感은 마나친 勞働者로 하여금 機械破壞運動까지 敢行하게 했다. 1811~2년의 러다이츠(Luddites)에서 頂點에 達한 機械破壞運動은 18世紀의 70年代부터 大規模의 力織機破壞運動이 벌어진 1826년에 이르기까지 계속되었으며⁽¹⁵¹⁾ 이러한 運動은 機械를 設置한 工場 및 工場勞動에 對한 反感이 되었던 것이다.

한편 勞働者는 工場勞動 그 自體에 對해서 嫌惡感을 가지고 있었다. 叙上한 바와 같이 家內 또는 小作業場의 勞働者는 勞動時間이라든가 賃金등 勞動條件이 工場勞動者보다 良好하지는 않았으나 적어도 作業場內에서의 勞働者의 自由가 相當히 存在하고 있었으며 雇傭主와의 關係에 있어서도 個人的 및 人間的 紐帶關係가 濃厚히 存在하고 있었다. 이러한 勞働者에게는 嚴格한 規律 밑에서 非人間的인 機械裝置의 冷酷한 運動에 톱니바퀴와 같이 編入되어 14~6時間 勞動을 하는 工場에 들어간다는 것은 「兵舍라든가 監獄에 들어가는 것과 같은 것」⁽¹⁵²⁾이었다. 또한 家內工業制下에서의 熟練勞働者에게는 工場勞動者는 卑賤하게 보였다. 初期의 工場에는 農村 플레타리아트라든가 아일랜드, 스코트랜드 및 웨일즈 등 地로부터의 移民이라든가 教區徒弟(parish apprentices)라든가 前科者 또는 犯罪人이라든

(151) Mantoux, *op.cit.*, pp. 399-400, 參照.

(152) *Ibid.*, p. 409.

가 其他 貧民 및 浮浪民 등이 自由意思에 의해서 또는 強制的으로 勞働者로 編入되었던만큼 그러한 下層勞働者와 同列에 선다는 것은 就業狀態에 있는 熟練勞働者에게는 참을 수 없는 屈辱으로 여겨졌다. 이러한 狀況에서 企業家가 獨立的인 熟練勞働者를 工場勞働에 編入시킨다는 것은 매우 困難한 일이었다.

獨立的인 熟練勞働者가 工場에 編入되어 그 規律에 服從하는 것에 嫌惡感을 가지고 또한 雇傭된 工場勞働者도 빠져나갈려고 하는 傾向이 있는 속에서⁽¹⁵³⁾ 産業革命初期의 工業企業家가 必要勞働者를 補充하는데 있어서 重要한 源泉이 된 것은 婦女勞働과 특히 兒童勞働이었다. 機械가 導入되는 속에서 作業이 單純化되고 人力의 必要가 減少됨에 따라서 兒童勞働이 有效하게 工場勞働에 適用될 수가 있게 되었다. 특히 아아크라이트型의 綿紡績 工場에서는 그랬다. 뿐만 아니라 兒童勞働은 勞動力調達이 어려웠던 一般的 背景에서 企業家에게는 有利하게 雇傭할 수 있는 勞動力이었다. 企業家에게는 兒童은 무엇보다도 從順했고 따라서 마음대로 利用할 수 있는 勞動力이었다. 다음에 兒童勞働은 安價였다. 企業家는 그들을 成年男子勞働者의 賃金의 3分の 1에서 6分の 1의 賃金水準에서 雇傭할 수가 있었고 심지어는 衣食만 提供함으로써 雇傭할 수가 있었다. 마지막으로 兒童은 적어도 7年 동안 많은 경우에는 成年에 達할 때까지 徒弟契約에 의해서 工場勞働者로서 確保할 수가 있었다.⁽¹⁵⁴⁾ 이러한 理由로 工業企業家는 大規模로 兒童勞働을 雇傭했다. 예를 들면 다아비 이셔에서 아아크라이트가 經營한 3工場에서는 1789년에 勞働者總數 1,150名의 3分の 2가 兒童勞働이었으며 19世紀에 들어서도 1816년에 그레그(Samuel Greg)의 工場에서는 勞働者總數 252名中에서 18歲 以上은 約 30%이며 10歲未滿은 17%를 차지하고 있었다.⁽¹⁵⁵⁾

아아크라이트型 工場의 企業家가 大量으로 雇傭한 兒童勞働者는 그의 相當한 部分이 教區徒弟(parish apprentices)였다. 특히 初期의 紡績工場이 都市以外的 山間僻地를 立地로 해서 設立되어 近傍에서 勞働者를 求하기 어려웠을 때 企業家가 大量으로 雇傭할 수 있었던 唯一한 形態의 勞動力은 教區徒弟였다. 教區徒弟는 元來 教區가 救貧法의 對象이 되는 貧民의 어린이라든가 孤兒 其他 救貧施設에 收容되고 있는 어린이를 7歲에서 21歲까지 徒弟로서 匠人에게 任意 또는 強制的으로 引受토록 함으로써 始作된 것인데 初期에는 그의 引受를 忌避하는 匠人에게는 教區로부터 謝禮金까지 支給됐던 것이다. 그러나 18世紀 後半에 들어서 工場勞働者로서 兒童勞働에 對한 需要가 크게 增加함으로써 企業家는 教區徒弟

(153) R.S. Fitton & A.P. Wadsworth, *The Strutt and the Arkwrights 1758-1830: A Study of the Early Factory System*, Manchester University Press, 1958, p. 103.

(154) Mantoux, *op. cit.*, p. 410.

(155) Ashton, *op. cit.*, pp. 115-6; Pollard, *op. cit.*, pp. 185-6; 小松, 『前掲書』, p. 191, 參照.

의 確保를 위해서 積極的으로 作用했고 한편 敎區側으로서는 귀찮고 費用이 드는 일로부터 벗어날수 있었기 때문에 되도록 많은 敎區徒弟를 모아서 企業家에게 引渡하도록 했던 것이다.

綿紡織工業의 企業家들은 이렇게 해서 雇傭한 敎區徒弟에게 매우 劣惡한 條件에서 勞動을 强制했다. 그들은 不自由勞動者로서 雇傭되었다. 7歲가 갖지난 敎區徒弟들은⁽¹⁵⁶⁾ 하루 12~16時間씩 週 6日을 勞動하지 않으면 안되었다. 일이 있는 限 機械는 24時間 繼續的으로 稼動되고 勞動者들은 晝夜交代로 勞動을 하지 않으면 안되었다. 産業革命의 初期에 있어서는 이러한 長時間 勞動은 一般的인 現象이었으며 그것은 勞動力供給을 增大시키는 하나의 方法이 되었다.⁽¹⁵⁷⁾ 工場에 雇傭된 敎區徒弟에게는 長時間勞動이 強要된 反面에 勞動環境은 劣惡함으로써 事故가 頻發하고 「工場熱」(factory fever)이라고 불려진 傳染病이 發生하고 道德的 墮落이 크게 나타났다.⁽¹⁵⁸⁾ 아아크라이트, 그레그, 사무엘 올드노우(Samucl Oldknow) 그리고 특히 로버트 오웬(Robert Owen)과 같이 兒童勞動者의 勞動時間의 短縮, 生活環境의 改善 教育 등에 配慮를 한 企業家들도 없었던 것은 아니지만 그것은 例外에 屬하는 것이었다.⁽¹⁵⁹⁾

아아크라이트型 紡織工場에서 企業家는 必要한 勞動力을 不自由勞動者로서의 敎區徒弟에서만 調達한 것은 勿論 아니다. 例를들어 아아크라이트와 스트럿트의 工場에서는 敎區徒弟를 雇傭한 證據가 없다.⁽¹⁶⁰⁾ 比較的 많은 敎區徒弟를 雇傭했던 올드노우(S. Oldknow)의 멜러(Mellor) 工場에서는 1793년에는 285名의 勞動者中 20名이, 1798년에는 418名의 勞動者中 100名이 敎區徒弟였고 그레그(S. Greg)의 스타이얼(Styall)工場에서는 1790년에

(156) 스트럿트(Jedediah Strutt)의 크롬포드(Cromford) 紡織工場에서는 1770年代와 80年代에 7歲少年을 雇傭하고 있으며 로버트 오웬에 의하면 데일(David Dale)의 뉴라나크(New Lanark)工場의 徒弟는 一般的으로 5歲 乃至 6歲에서 7歲 乃至 8歲였다. (Fitton & Wadsworth, *op. cit.*, p.226)

(157) Phyllis Deane, *op. cit.*, pp.137-8.

(158) 만토우는 敎區徒弟의 慘狀을 다음과 같이 指摘하고 있다. 「初期의 紡織工場에서의 이들 敎區徒弟의 運命은 특히 悲慘했었다는 것을 우리는 認定해야 할 것이다. 그들은 完全히 雇傭主의 恣意에 맡겨지고 孤立된 建物에 갇혀지고 그들의 苦痛에 同情할 사람으로부터 隔離된 채 그들은 無慈悲한 奴隸狀態를 견디었다. 그들의 勞動時間은 그들의 體力이 完全히 消耗할 때까지 14時間, 16時間 그리고 18時間이나 계속되었다. 그의 賃金이 各作業場에서 遂行된 勞動量에 依存했던 職長은 敎區徒弟의 勞動을 一刻이나마 쉬게 하지 않을 않았다.」(Mantoux, *op. cit.*, p.413) 「換氣가 안된 房의 雜踏 속에서 空氣는 夜間의 춧불 煙氣에 의해서 더욱 濁해지고 監獄熱과 같은 傳染性 疾病의 蔓延을 쉽게 했다. 『工場熱』의 最初의 例는 1784년에 만체스티 近處에서 發生했다.」(*Ibid.*, p.415; 또한 敎區徒弟의 劣惡한 勞動條件에 관해서는 J.L. and Babara Hammond, *The Town Labourer 1760-1832*, Volume 1, in Guild Books, London, 1949, pp.147-8, 參照)

(159) T.S. Ashton, *op. cit.*, p.113.

(160) Fitton & Wadsworth, *op. cit.*, p.104.

勞働者 總數 263 名中의 83 名이 教區徒弟였으며 오웬(R. Owen)의 뉴 라나아크工場에서는 1799 年에 1,500~2,000 名의 勞働者에서 教區徒弟는 500 名이었다.⁽¹⁶¹⁾ 最大의 雇傭者였던 로버트 필(Robert Peel)은 自身の 工場에 한때 1,000 名以上の 教區徒弟를 雇傭하고 있었지만 한편 大部分의 工場은 100 名 未滿이었다. 이렇듯 教區徒弟가 勞働者總數에서 차지하는 比重에는 變差가 있으며 위의 例에서 보던 그것은 大體의 으로 25~30% 정도로 나타나고 있다.⁽¹⁶²⁾ 따라서 教區徒弟의 不自由勞働이 當時에 있어서 社會의 問題가 될만큼 特徵的이고 또한 重要한 勞動力이었다고 할지라도 그것이 勞動力의 主要部分을 構成했던 것은 아니다. 특히 1800 年頃이 되면 教區徒弟의 雇傭이 만드시 經濟的으로 有利하지는 않을 뿐만 아니라 自由勞動力의 調達도 家內工業의 崩壞와 工場制의 進展에 따라 擴大되게 됨으로써 教區徒弟의 重要性은 低下되게 되었으며 그러한 傾向은 教區徒弟의 雇傭을 規制한 1802 年의 工場法⁽¹⁶³⁾에 의해서 더욱 促進되었던 것이다.

이렇게 해서 自由勞働者는 처음부터 教區徒弟와 함께 雇傭되었고 특히 1800 年代에 들어서는 後者는 前者에 의해서 代替되면서 漸次로 消滅되게 되었다. 그러나 社會의 分化가 充分히 이루어지지 못하고 近代의 프로레타리아트가 成立되지 못한 狀態에서 특히 豊富한 水力을 따라 山間僻地에 設立되어야 했던 初期의 아아크라이드型 紡績工場에서 企業家가 必要한 勞動力을 個別的으로 雇傭한다는 것은 困難한 일이었다. 특히 紡績工場에서 大體의 必要로 하는 婦女 및 兒童 등 非熟練勞動力을 個別的으로 雇傭할 수 없는 狀態에서 企業家들은 그들을 雇傭하기 위해서 그들만이 아니라 그들의 家長까지를 包含한 家族單位의 雇傭(family employment)이라고 하는 方法을 利用했다. 즉 工場近處에 勞働者住宅을 建立하여 家族全體를 居住시키면서 家長은 監督, 機械工, 梳綿工 등의 熟練勞働 또는 屋外勞働 등에 從事케 하고 婦女 및 兒童을 非熟練勞働에 從事케 한다는 것이다. 그 경우 賃金도 家族單位로 支給되고(family wage) 그 속에서 家屋賃貸料와 其他 雇傭主에게 支拂될 諸費用을 控除한 殘餘金이 家長에게 支給되었다. 이러한 雇傭制度를 維持하기 위해서 企業家는 勞働者家族이 居住할 家屋을 建立할 뿐만 아니라 商店, 教會, 學校 등 그들의 生活에

(161) A. Redford, *Labour Migration in England 1800-50*, London, 1926, pp.23-5; 堀江英一編著, 『イギリス工場制度の成立』, 1971 年, p.30.

(162) Pollard, *op. cit.*, pp.165-6, 172.

(163) 필(Robert Peel)에 의해서 推進된 이 法律의 正式名稱은 「徒弟의 健康 및 品行法」(Health and Morals of Apprentices Act)이며 英國의 最初の 工場法이다. 그 후 1819 年에 오웬의 努力에 의해서 새로운 工場法이 制定되었으나 1802 年의 그것과함께 別다른 效果가 있었던 것은 아니다. 最初の 實効있는 工場法이 制定된 것은 1833 年에 이르러서이며 1844 年에도 工場法이 制定되었고 그 후 1847 年의 工場法에 의해서 적어도 名目的으로는 9 歲~18 歲의 未成年勞働者의 1 日 勞働時間이 10 時間으로 規定되었다. 小松, 『前掲書』, pp.194-5; Ashton, *op. cit.*, p.115, 參照.

必要한 모든 施設을 設立해서 運營하지 않으면 안되었다. 즉 工場村(factory village)의 建設이다. 1780 年代의 스트럿트 및 아아크라이트의 工場村에 관해서 핏톤 및 워즈워드(R.S. Fitton & A.P. Wadsworth)는 다음과 같이 指摘하고 있다. 「工場村은 國家나 地方當局의 後援 없이 그리고 強制勞動도 없이 慎重히 建設되었다. 工場, 堀 및 堤防, 機械製作所, 家屋, 道路 및 橋梁, 宿泊施設, 商店, 教會 및 禮拜堂, 支配人邸宅 등 모두는 所有者の 監督에 의해서 考案되고 그 밑에서 成長했다. 全工事は 機械製作所에서의 機械製作과 마찬가지로 直接勞動에 의해서 이루어졌다. 勞動者가 誘致되고 維持되지 않으면 안되었던 것이다. 로버트 오웬이 그가 뉴 라나아크에서 처음 建設했다고 생각한 理想社會는 그에 앞서서 크롬포오드와 벨퍼에 建設된 그것들과 크게 다른 것은 아니었다.」⁽¹⁶⁴⁾

工場村이 비록 그의 形態面에서 類似하다고 할지라도 오웬과 같은 人道主義에 立脚한 理想社會로서 建設된 것이 아니라는 것은 두 말할 것도 없을 것이다. 基本的으로 勞動力을 誘致하고 維持하기 위해서 建設된 이 工場村은 그 후 多數의 紡績工場主들에 하나의 모델을 提供해 주었다. 工場村에서는 企業家は 勞動者에 對해서 單純한 雇傭主가 아니라 工場村을 支配하는 家父長的 權威를 同時에 갖고 있었다. 이러한 雇傭制度가 企業家에게 많은 社會的費用을 負擔케 한 면도 있었다는 것은 事實이겠지마는 한편 그것은 個別勞動者의 低賃金과 企業家の 勞動者에 對한 家父長的 支配의 基盤이 되었다.⁽¹⁶⁵⁾ 1790년에 울드노우의 멜러 工場에서는 300 名의 自由勞動者의 4 分の 3 이 家族單位の 雇傭이었던 것이다.⁽¹⁶⁶⁾

그러나 이러한 家族單位の 雇傭도 19 世紀에 들어서 減退하게 되고 勞動者의 個別的 雇傭이 一般化되게 되었다. 그것은 이 時期가 되면 勞動者의 社會的分化가 進展되고 그의 可動性이 增大됨으로써 企業家は 必要한 勞動力을 쉽게 發見할 수 있게 되었기 때문이다. 무엇보다도 1800 年代에 들면 家內工業制과 併存해 오던 제니紡績機와 특히 물紡績機를 設置한 紡績工場이 크게 成長함으로써 家內工業을 沒落시키고 그 結果로서 家內工業에 編入되고 있던 家族의 勞動力을 工場勞動力으로 轉化시키게 되었다. 한편 家內工業制와는 처음부터 對立的 組織이었던 아아크라이트型 紡績工場은 이 時期가 되면 立地條件이 不利한 것은 衰退한 한편 立地條件이 有利한 工場은 크게 成長함으로써 그 地域에 人口가 增加하고 都市化가 進展되어 갔다. 그리고 動力으로서 蒸氣機關의 普及에 따라 工場의 都市集中이 可能해졌다. 이러한 勞動者의 社會的 分化和 工場立地條件의 變化는 勞動力의 可動性

(164) Fitton & Wadsworth, *op. cit.*, p.98.

(165) 工場村에 관해서는 Pollard, *op. cit.*, pp.197-208; do., "The Factory Village in the Industrial Revolution," *English Historical Review*, Vol. LXXIX, 1964, 參照.

(166) G. Unwin, *Samuel Oldknow and the Arkwright*, 1924, p.169; 堀江, 『前掲書』, p.34.

을 促進시키게 되고 그것은 企業家로 하여금 必要한 勞働者를 보다 容易하게 調達할 수 있게 했다. 이러한 背景에서 家族單位의 雇傭制度는 漸次的으로 衰退하고 그에 代身해서 個別勞働者의 雇傭이 一般化되었다. 「工場時代의 第2局面」에서 查다운 意味에서의 產業프로레타리아트가 出現하고 彈力的 勞動力供給이 促進되었던 것이다.⁽¹⁶⁷⁾

以上에서는 우리는 아아크라이트型 紡績工場을 中心으로 勞動力調達の 方法을 考察했다. 家內工業制와는 全的으로 相異한 經營原理에 基礎를 둔 아아크라이트型 紡績工場에서는 달리 처음에는 原理的으로 家內工業制와 相衝하지 않을 뿐만 아니라 그 原理를 工場制에까지 部分的으로 導入한 물型 紡績工場에서의 勞動力調達は 比較的 스므스한 것이었다. 제니紡績機는 물론 물紡績機도 처음에는 手動이었으므로 家內工業制에도 利用될 수 있었지만은 그것이 工場制으로 移行하는 過程에서도 물紡績工場에 의해서 沒落하게 된 家內工業에서의 獨立的 紡績工이 熟練工으로서 그대로 工場에 編入되어 갔다. 아아크라이트 水力紡績機가 처음부터 一貫한 機械體系를 가지고 工場制으로 移行한데 對해서 물紡績機는 처음에는 手動的 精紡機였으며 그것은 1781년에 梳綿機 및 粗紡機에 관한 아아크라이트의 特許의 消滅에 의해서 機械化된 이들 準備工程이 一般에게 開放되어도 그와 바로 結合되지는 못했으며 이 段階에서 粗絲業者와 물精紡業者는 各各 獨立的으로 機能했다. 따라서 물 紡績機가 하나의 機械體系에 들어가기 위해서는 그것이 人力에서 解放되어 動力機에 의해서 稼動되어야만 했다. 물紡績機의 自動化가 完成되어 完全한 機械體系에 編入되는 것은 1825년의 일이지만은 그것은 1790년에는 改良되어 部分的으로는 蒸氣機關을 動力으로 利用한 半自動化가 이루어지고 그것이 이미 自動化된 準備工程과 結合됨으로써 물紡績機에서의 機械體系는 基本的으로는 成立을 보게 되었다. 그 結果 都市를 立地로한 물型紡績工場은 急速한 成長을 보게 되었다. 그러나 그 경우에도 半自動의 물紡績機에는 健壯한 熟練紡績工이 必要했고 企業家は 그것을 沒落해 가는 家內紡績工을 比較的 容易하게 工場에 編入시킬 수가 있었다. 그런데 물型紡績工場에서의 雇傭形態에서 特徵인 것은 必要한 全勞働者를 企業家가 直接 雇傭하는 것이 아니라 紡績工程에서의 熟練工으로서의 紡績工만 直接 雇傭하고 紡績工 밑에서 일하는 非熟練工은 紡績工에 의해서 雇傭되는 二重雇傭制(sub-contracting system)를 採用하고 있다는 것이다. 이러한 雇傭形態는 後述하는 바와 같이 企業家에 의한 勞務管理의 側面에서도 注目되는 것이지만은 當面 勞動力調達이라고 하는 觀點에서 볼 때 물型紡績工場의 企業家들은 雇傭條件의 差異에 따라서 아아크라이트型 紡績企業가와 다른 形態로 그것을 調達하고 있는 것이다.

(167) Phyllis Deane, *op. cit.*, 148; 譯書, 160面.

勞動力調達の問題は綿工業以外の 다른 部門에서도 企業家が 解決해야 할 重要な問題였다. 石炭業에서는 坑夫의 確保와 함께 熟練坑夫의 勞動을 靑少年이 代行할 수 있기 위한 技術革新이 試圖되었다. 애슈톤은 스코트랜드에서는 1774年과 1799年에 그 때까지 一般的으로 存續되던 終身奴隸의 雇傭制度가 人道的 見地에서 法的으로 廢止되었지만은 一部の 炭坑企業家들은 그러한 坑夫의 地位改善이 炭坑勞動力供給을 增加시키리라라고 期待했다고 指摘하고 있다. 그러나 그러한 期待와는 달리 그것은 解放된 坑夫들의 製鐵所라든가 軍隊 또는 인글랜드로 移動하는 結果를 가져 왔던 것이다. 한편 北部 인글랜드의 炭坑에서는 年少勞働者가 多數 雇傭되고 있으며 其他的 인글랜드 및 웨일즈의 炭坑에서는 婦女勞働이 動員되고 있다.⁽¹⁶⁸⁾ 그러나 單純한 炭坑勞働力의 調達は 賃金引上에 의해서 比較的 容易했다고 생각된다. 例를 들면 18世紀 初와 19世紀 初의 石炭業의 發展은 인글랜드北部의 炭坑에서의 賃金を 12기니와 18기니까지 上昇케 한 結果 以前에는 炭坑勞働을 생각치도 않던 勞働者들까지 몰려 와서 賃금이 再低下되었다는 記錄이 있다.⁽¹⁶⁹⁾ 또한 같은 인글랜드北部의 炭坑에서 成年坑夫의 賃金上昇이 少年勞働을 增加시키고 있는 것이다.⁽¹⁷⁰⁾ 産業革命期의 企業家が 困難을 느낀 것은 非熟練勞働者의 調達보다도 熟練勞働者의 調達이었던 것이다.

産業革命의 技術革新은 아아크라이트型 紡績工場에서 볼 수 있는 바와 같이 勞動을 單純化하여 熟練을 排除하는 側面도 있었지만은 한편 그것은 새로운 熟練을 必要로 했다. 따라서 熟練工의 確保는 企業家에게 매우 重要な問題가 되었다. 폴라드(S. Pollard)는 離農한 農民이라든가 手工業勞働者가 본 雇傭機會의 缺如와 大企業家의 觀點에서 본 勞働力不足이라고 하는 18世紀의 逆說은 部分的으로는 勞働者가 提供된 타입의 雇傭을 싫어한다는 가 또는 企業家가 求職勞働者의 勞動習慣을 싫어한다는 事實에 의해서 說明되지마는 또한 部分的으로는 新舊타입의 熟練을 가진 勞働者의 不足에 의해서 說明될 수 있다고 指摘하고 있다.⁽¹⁷¹⁾ 특히 土木事業이라든가 機械工業, 製鐵工業, 陶器工業 등에서는 熟練工의 確保는 매우 重要な問題였다.

企業家は 熟練勞働者를 正常的으로 雇傭할 뿐만 아니라 他企業에 雇傭되고 있는 熟練勞働者를 不正하게 빼돌리기도 했다. 특히 熟練勞働者가 不足한 狀態에서 그들의 不正한 빼돌림은 크게 盛行했다. 例를 들면 소호(Soho)工場은 그가 雇傭하고 있는 많은 熟練勞働者를 뺏기고 그 代身 他工場의 熟練勞働者를 피어낼려고 했고 로벅(Roebuck)과 가아벤트

(168) Ashton, *op. cit.*, pp.118-20; 炭坑에서의 兒童勞動의 雇傭과 그의 勞動條件에 관해서는 J.L. and Babara Hammond, *The Town Labourer 1760-1832*, Vol. II, in Gild Books, 1949, p.9, 參照.

(169) Pollard, *op. cit.*, p.167.

(170) Ashton, *op. cit.*, p.119.

(171) Pollard, *op. cit.*, p.166.

(Garbett)는 競爭會社에 그의 勞動者를 뺏겼고 크롬턴(Samuel Crompton)은 그의 勞動者를 訓練하는 즉시 뺏기고 있다. 웨일즈 南部에서는 熟練勞動者의 不正한 빼돌림은 恒常 紛爭의 原因이 되었고 잉글랜드에서는 곳에 따라 勞動者의 不正한 빼돌림을 안한다는 協定이 企業間에 締結되고 있다.⁽¹⁷²⁾ 製鐵, 機械製作 등의 諸部門에서는 企業家は 熟練勞動者를 國內各地方에서 스카우트하고 있을 뿐만 아니라 外國에서 誘致까지 하고 있는 것이다.⁽¹⁷³⁾

企業家들은 必要한 熟練勞動을 外部에서 徒弟修業을 마친 熟練勞動者의 雇傭에 의해서만이 아니라 企業內部에서의 養成에 의해서 調達했다. 例를 들면 볼우튼·윗트商會가 勞動力 調達에서 直面한 問題는 ① 車木手(millwrights)라든가 製具工(instrumentmakers) 등의 熟練工을 確保한다는 것 ② 그들의 傳統的 熟練을 새로운 機械製作技術로 轉換시킨다는 것 ③ 그들에게 新機械工業에 適合한 精密性, 測定法 그리고 作業方法 등을 가르친다는 것이었다. 이러한 必要에서 볼우튼과 윗트는 소호工場에서 技術者의 養成에 盡力하고 그 結果 專門化된 組立工, 旋盤工, 鑄工 및 其他의 技術者層이 養成되었다. 이들 소호工場에서 養成된 「소호技術者들」은 그 名聲이 높고 그들이 다른 諸企業에 雇傭됨으로써 그들 企業의 技術指導를 擔當했고 그러한 속에서 새로운 熟練이 普及되어 갔다. 鐵工業에서 코올부르크 데일(Coalbrookdale)은 새로운 製鐵工養成에 큰 役割을 했고 캐론(Carron) 冶金工場은 「優秀한 鑄造工 및 鑄造工學校」가 되었으며 웨일즈 南部는 鍊鐵工을 輩出했다. 또한 紡績工場에서는 初期의 時計工에 代身해서 專門인 紡績機械工 및 修理工이 養成되었고 土木事業에서는 道路 및 運河의 建設過程에서 새로운 熟練工이 多數 養成되었고 陶器工業에서 웨지우드는 스스로 熟練工을 訓練했다. 이 以外에도 必要勞動者의 訓練은 鑛業, 石炭業, 製銅業, 化學工業, 釀造業 陶器工業 등에서 廣範하게 展開되었다.⁽¹⁷⁴⁾ 企業家들에 의해서 養成된 이들 熟練工이 企業相互間에서 移動하는 過程에서 技術이 傳播되고 全體로서의 技術水準이 向上되었던 것이다.

3) 勞務管理

調達된 勞動力은 그의 能率的 利用을 위해서 企業內部에서 效果的으로 管理되지 않으면 안되었다. 産業革命은 어느 意味에서는 새로운 生産組織으로서의 工場制의 普及過程이었던만큼 그에 編入된 勞動者를 管理한다는 것은 企業家活動의 매우 重要한 機能이었다. 近代의 勞務管理의 體系가 一般的으로 確立되는 것은 産業革命이 完成되는 時期 따라서 工場制가 確立되는 1830 年代 以後의 일이며 그 時期에 이르기까지의 勞務管理는 企業에 따

(172) *Ibid.*, p. 169.

(173) *Ibid.*, p. 170.

(174) *Ibid.*, pp. 176-7; Ashton, *op. cit.*, pp. 121-2; Neil Mckendrick, "Josiah Wedgwood and Factory Discipline," *Historical Journal*, Vol. IV, No. 1. 1961, pp. 34-7, 參照.

라서 그의 方法과 內容에 相當한 變差가 있고 또한 經驗的 性格을 가지고 있었다. 産業革命期의 勞務管理의 經驗的 性格은 바로 그것을 遂行한 個個의 企業家의 機能의 重要性을 말해 주는 것이라고 볼 수 있을 것이다.

叙上한 바와 같이 近代의 勞務管理의 方式이 一般的으로 確立되지 못한 産業革命期에 있어서 그것은 相當한 程度까지 企業家의 個人的, 經驗的 基盤에서 이루어진 것이며 따라서 그들 個別의 事例가 모두 考察됨으로써 그의 一般의 樣相이 認識될 수 있을런지도 모른다. 그러나 그것은 史料의 制約도 있고해서 現在의 研究水準에서는 매우 困難하며 그렇다고 해서 이 問題에 對한 接近이 不可能한 것은 아니다. 오히려 우리는 現在 利用可能한 史料와 研究方法을 가지고 이 問題에 接近할 수 있다. 本稿에서는 綿紡績工場의 例를 中心으로 하고 그와 함께 其他 重要한 工業部門에서의 例를 考察함으로써 이 時期의 企業家에 의한 勞務管理의 性格을 究明하기로 한다. 특히 綿紡績工場은 産業革命期에 나타난 새로운 生産組織으로서 典型的인 것인만큼 그 속에서 나타난 勞務管理의 問題는 基本的으로는 이 時期의 勞務管理의 典型이라고도 볼 수 있을 것이다.

다음 표⁽¹⁷⁵⁾는 1816年 現在의 紡績工場의 雇傭規模를 알려 준다. 그에 의하면 調査된 142個工場에서 99名 以下의 雇傭規模를 가진 工場이 35個나 있어 小規模經營이 아직도 多數存在하고 있다는 것을 알려 주고 있다. 그러나 가장 많은 것은 100~199名을 雇傭하고 있는

〈표 3〉 紡績工場의 雇傭規模 (1816年)

地 城 勞働者數	Manchester and Salford	Scotland ¹⁾	Preston 地區	Bury 地區	Nothing-hamshire	Oldham	Lanca-shire	合 計
1—99	10	6	9	1	3	2	4	35
100—199	14	17	7	2	1	4	5	50
200—299	7	10	1	3	4	1	1	27
300—399	8	2	—	—	1	—	—	11
400—499	3	2	—	1	1	—	—	7
500—599	2	1	—	—	—	—	—	3
600—699	2	1	—	—	—	—	—	3
700—799	—	1	1 ²⁾	—	—	—	—	2
800—899	—	1	—	—	—	—	—	1
900—999	1	—	—	—	—	—	—	1
1000—1099	—	—	—	—	—	—	—	1
1100—1199	—	—	—	—	—	—	—	—
1200—1299	1	—	—	—	—	—	—	1
合 計	49	41	18	7	10	7	10	142

주 : 1) New Lanark의 勞働者 1600—1700名을 除外

2) Horrockes의 6個工場

(175) Fitton & Wadsworth, *op. cit.*, p. 195.

〈丑 4〉 典型紡績工場 (52 台)의 勞動力構成 (1830 年代)

職 場	職 種	成年	成年	少年	少女	備 考
		男子	女子			
事 務 室	出納係(cash-keeper)	1				
	簿記係(clerk or book-keeper)	2				
混打綿室	混打綿工			14		
	打綿工(batter and picker)		90			
梳綿室	監 督(head carder or overlooker)	3				그중 1 名助手
	給綿工(cotton taker-in)	2				그중 1 名助手
	梳綿工(card-tenter)			13		
	梳綿工程	스트립퍼(cylinder-stripper)	2			
	스트립퍼(top-card-stripper)	12				
	清掃工(brusher)	3				
	磨針工(grinder)	4				
練篠工程	練篠工(drawing-frame-tenter)		28			
粗紡工程	始紡工(strecher)		14		14	少女14名은 back-tenter
	練紡工(jack-tenter)		13			
	粗絲選別工(roving-sorter)		3			
精紡室	監 督(overlooker)	2				
	紡績工(spinner)	103				
	紡絲繫工(piecer)			306	97	
	清掃工(scavenger)					
	檢絲工(yarn-examiner)	1				絲繫工에 算入되고있음
드 로 슬 紡績工程	監 督(overlooker)					이工場에는드 로 슬이 없 음
紡績工(spinner)						
完 成 室 完 成 工 程	總絲工(reeler)		15			
	管絲工(cop-racker)			3		
	包裝工(wrapper)		1			
其 他	革工(roller-coverer)	3				그중1名助手
	機械工(mechanics)	6				(ledge-tenter)
	機關工(engineer)	2				
	守衛(watchman)	1				
計	29 職 種	147	164	336	111	總 計 758

50 個 工場으로서 全體의 3 分의 1 以上을 차지하고 있으며 100~399 名의 雇傭規模의 工場은 87 個 工場으로서 全體의 5 分의 3 以上을 차지하고 있다. 따라서 全體로서 이 時期 에는 紡績工場의 經營規模가 相當히 커지고 있으며 그에 따라서 勞働者의 管理가 企業家 에게는 重要한 問題로서 提起되지 않을 수 없게 되고 있다는 것을 알 수 있다.

勞務管理의 組織으로서의 工場內部에서의 勞動力 構成을 우리는 上記 〈표 4〉에서 볼 수

을 것이다.⁽¹⁷⁶⁾ 이 표는 1830年代에 물紡績機 54臺(約 10萬鍾)를 設置한 물型紡績工場의 勞動力 構成을 表示하고 있는 것이지만 이것을 통해서 우리는 그 以前의 時期의 물型紡績工場과 또한 아아크라이트型紡績工場의 勞動力 構成까지도 類推할 수 있을 것이다. 왜냐하면 물紡績機의 完全自動化가 實現되는 것은 1825년에 이르러서이지만 그에 앞서 1790년에 그의 半自動化가 이루어지면서 精紡工程은 이미 機械化되고 있던 梳綿 및 粗紡工程과 結合되어 機械體系를 構成하게 되었고 또한 아아크라이트型紡績工場에서는 처음부터 梳綿·練篠·粗紡·精紡의 全工程이 機械體系에 統合되고 있었으므로 職種數 즉 分業度라든가 雇傭된 勞働者數에서의 差異는 있다고 할지라도 勞働者 構成에서 어떠한 基本的인 差異가 있다고 볼 수는 없기 때문이다. 이 표에 나타나고 있는 물型紡績工場에 雇傭된 勞働者總數는 758名이며 職種은 29로 區分되고 있다. 그러나 이工場에는 드로슬紡績工程의 2個 職種이 없기 때문에 實際에는 27個 職種이 되며 그 중에서 事務, 完成 및 其他에서의 副次的인 職種 9個를 빼면 紡績 本來의 職種은 18個이다. 그런데 이들 18個 職種은 該當工程에서의 機械와의 關聯에서 決定되고 있다는 것은 明白하다. 즉 梳綿工程에서는 梳綿機(carding-machine)를 中心으로 해서 그에 原料를 供給하는 給綿工과 梳綿을 擔當하는 梳綿工 등 諸職種이 있으며 練篠工程에서는 練篠機(drawing frame), 粗紡工程에서는 粗紡機, 精紡工程에서는 精紡機를 中心으로 해서 各各 練篠工, 粗紡工, 精紡工과 그것을 補助하는 諸職種이 存在하고 있는 것이다.

한편 紡績工場의 工程에 따라서 勞働者의 雇傭形態도 달라지고 있다. 다음 표⁽¹⁷⁷⁾는 1833

〈표 5〉 紡績工場勞働者의 工程別構成 (1833年)

	成 年		18 歲 未 滿 의 年 少 者 · 兒 童						計	總計
	男	女	男			女				
			工場主에雇傭된	職工에雇傭된	不明	工場主에雇傭된	職工에雇傭된	不明		
混 打 綿	名 %	名 %	名	名 %	名	名 %	名	名 %	名 %	名
梳 綿	272(21)	698(54)	212	1	9	94	2	3	321(25)	1,282
물 紡 績	2,350(25)	3,501(37)	1,229	81	18	2,061	117	40	3,546(38)	9,397
드로슬紡績	5,163(33)	1,189(8)	697	5,852(37)	50	346	2,284(14)	24	9,253(59)	15,605
革 工	194(11)	688(37)	373	4	32	500	4	51	964(52)	1,846
動力·整備	61(36)	87(51)	5	1	—	9	7	—	22(15)	170
	927(94)	7(1)	43	3	8	1	—	—	55(5)	989

(176) A. Ure, *The Cotton Manufacture of Great Britain*, 1836, Vol.11, p.449; 堀江, 『前掲書』, p.20.

(177) A. Ure, *op. cit.*, Vol.1, p.334; 堀江, 『前掲書』, p.24; 吉岡昭彦, 「イギリス産業革命と賃勞動」, 高橋幸八郎 編, 『産業革命の研究』, 1965年, 所收論文, pp.56-7.

年の紡績工場労働者の工程別構成을 나타내고 있다. 各工程에 따라서 年齢別 性別 그리고 雇傭形態別 差異가 두드러지게 나타나고 있다. 첫째 年齢別로 보면 混打綿 및 梳綿 등 準備工程에서는 成年労働者の 比率이 各各 75%와 62%로서 높고 紡績工程에서는 木紡績의 경우(59%)나 드로슬紡績의 경우(52%)나 年少者 및 兒童労働者の 比率이 높으며 革工 및 動力・整備工의 경우에는 그의 大部分이 成年男子労働者이다. 둘째로 性別 構成을 보면 混打綿工程에서는 成年女子가 54%, 成年男子가 21%를 各各 차지하고 未成年(25%)의 3分の2가 男子이며 梳綿工程에서는 成年女子가 37%, 成年男子가 25%, 그리고 未成年 労働者(38%)의 3分の2가 女子労働者이다. 한편 紡績工程에서 木紡績에서는 成年男子가 33%인 데 對해서 成年女子는 8%에 不過하고 未成年労働者(59%)의 3分の2 以上은 男子労働者이며 드로슬紡績에서는 成年男子는 11%에 不過한 데 對해서 成年女子는 37%이며 未成年労働者(52%)의 約 60%가 女子労働者이다. 셋째로 雇傭形態別 構成에서 특히 注目되는 것은 木紡績에서의 未成年労働者는 男女 할것 없이 그의 大部分이 工場主에 의해서가 아니라 職工에 의해서 雇傭되고 있다는 것과 그와는 對照적으로 드로슬紡績의 경우에는 그의 大部分이 工場主에 의해서 直接 雇傭되고 있다는 事實이다.

労働者の 管理라고 하는 觀點에서 볼 때 이러한 労働者の 工場別・形態別構成이 가지는 意味는 <표 6>⁽¹⁷⁸⁾에서 나타나고 있는 労働者の 職種別 構成의 內容과 關聯해서 보면 明白해진다. 일찍부터 機械化되어 있으면서도 熟練을 要하는 梳綿工程에서는 監督을 兼하는 梳綿工은 成年男子이며 그들 밑에 主로 成年女子로 構成되고 있는 組紡工, 絲卷工, 練篠工을 補助工으로 하는 職種制가 確立되고 있다. 한편 木紡績에서는 1790年 以後 木紡績機가 半自動化되어도 手動物(hand-mule)이라고 불려진 것과 같이 아직도 人力과 熟練이 必要로 했던만큼 紡績工은 成年男子熟練工이었다. 이 위에 監督이 있으나 그의 中心은 紡績工이었고 그 밑에 主로 男女未成年으로 構成된 見習工인 絲繫工 및 清掃工이 木紡績工에 補助的 役割을 하고 있다. 마지막으로 드로슬紡績에서는 드로슬紡績機가 完全히 自動적으로 稼動되어 熟練이 不必要하므로 紡績工은 成年女子와 未成年労働者の 非熟練勞動에 의해서 이루어지고 있으며 成年男子는 監督으로서 紡績工을 管理하고 있다. 이렇게 보면 各工程에서 職種制가 確立되고 있으며 따라서 그것이 労働者の 管理體系의 基礎가 되고 있다. 즉 梳綿工程에서는 梳綿工이 監督을 兼하고 있으며 木紡績에서는 監督 및 紡績工이 그리고 드로슬紡績에서는 監督이 各各 下部労働者를 統制하고 있는 것이다. 이러한 職種制는 賃金에서도 나타나고 있다. 監督과 熟練 梳綿 및 紡績工의 賃金은 非熟練補助工보다도 훨씬

(178) A. Ure, *op. cit.*, Vol. I, p.347; 吉岡, 前掲論文, p.59; 堀江, 『前掲書』, p.22.

紡績工에 雇傭되고 있는 未成年男女勞動者는 그의 51%이다. 成年女子의 8%의 雇傭形態는 明確하지 않으나 이것도 紡績工에 의해서 雇傭된 勞動者라고 볼 수도 있다. 만약 그렇다고 하면 紡績工에 의해서 雇傭된 勞動者는 全體의 約 60%가 된다. 즉 物型 紡績工場의 基幹 工程인 紡績工程에서는 全勞動者의 40%만이 企業家에 의해서 雇傭되고 나머지 60%는 企業家가 雇傭한 紡績工에 의해서 二重으로 雇傭되고 있는 것이다. 그 경우의 勞動者管理도 二重的・分散的 體系에서 이루어지게 된다. 즉 紡績工은 企業家 自身에 의해서 또는 監督을 통해서 管理되는 한편 絲繫工 및 淸掃工 등 補助的 勞動者는 紡績工에 의해서 管理되고 있는 것이다. 그것은 마치 先貸制下의 家內工業에 있어서 若干의 補助工을 雇傭해서 生産하는 紡績工이 그의 雇傭關係를 그대로 가지고 工場勞動者로 編入된 것과 같다. 先貸商人으로부터 成果賃金(piece-rate)을 받던 紡績工은 紡績工場에서는 工場主로부터 成果賃金を 받고 紡績工은 그가 받는 成果賃金에서 自身이 雇傭한 補助勞動者로서의 絲繫工 및 淸掃工에게 時間賃金(time-rate)을 支拂했다. 工場主와 紡績工의 雇傭關係는 近代의인 것이었는데 對해서 紡績工과 絲繫工 및 淸掃工의 그것은 아직도 人的要素가 濃厚한 前近代의인 것이었다. 왜냐하면 紡績工이 雇傭한 補助勞動者에는 紡績工의 家族과 적어도 그와 人的關係가 있는 사람들이 包含되는 경우가 많았기 때문이다.⁽¹⁷⁹⁾ 그에 對應해서 勞動者의 管理體系도 二重的이며 分散的인 性格을 가지고 있었던 것이다.

물紡績工程에서 나타난 雇傭形態 및 勞務管理體系는 産業革命期의 縮紡績企業家에게는 有利한 것이었다. 무엇보다도 企業家는 必要勞動力의 33%에 該當하는 熟練紡績工만 雇傭하면 되었으므로 그것은 그만큼 勞動力調達에서의 企業家의 困難을 덜어 주었다. 특히 縮紡績工場이 成長하는 속에서 衰退하게 된 家內工業制下의 紡績工이 紡績工場으로 編入되게 됨으로써 企業家가 熟練紡績工을 雇傭하는 데에 큰 困難을 겪지는 않았으며 또한 補助勞動力은 紡績工 自身에 의해서 調達되었던 것이다. 다음에 그의 勞務管理體系는 企業家의 勞務管理上의 困難을 輕減해 주었다. 플라드는 産業革命期의 企業家가 成人勞動者를 統制하는 方法으로서 一般的으로 利用한 두 가지 方法은 下請制(subcontract system)와 成果拂制(the system of payment by results)였다고 指摘하고 그의 意義를 積極적으로 評價하고 있다.⁽¹⁸⁰⁾ 物型 紡績工場의 基幹工程인 紡績工程에서는 이들 두 가지 統制方法이 綜合적으로 利用되고 있다. 즉 企業家는 自身이 雇傭한 紡績工에게 一定한 作業을 下請주고 그의 成果에 따라서 賃金を 支給하고 있는 것이다. 그 경우 勞務管理의 問題는 企業家와 紡績工間

(179) Pollard, *op. cit.*, p. 43.

(180) *Ibid.*, pp. 189-191.

에서가 아니라 紡績工과 紡績工이 雇傭한 補助勞動者間에 나타나게 되었다. 紡績工은 그가 받은 成果賃金에서 補助的 未成年勞動者에게 時間賃金を 支給했으므로 그 殘額이 紡績工의 實收入이 되었다. 紡績工과 그가 雇傭한 數名의 未成年勞動者와의 關係는 合理的인 契約에 의한 것만이 아니라 相當한 程度까지 家父長的 關係이며 紡績工은 그들 補助的 勞動者를 個別的으로 잘 알 뿐만 아니라 옆에서 恒常 같이 勞動을 함으로써 그의 勞動管理는 보다 直接的으로 徹底히 이루어질 수가 있었다. 또한 紡績工이 勞動者에게 支給한 賃金은 時間賃金이었으므로 그들에 對한 勞動의 強化는 그만큼 紡績工의 實收入을 增大시키는 方法도 되었다. 紡績工場勞動者의 職種別 構成表에서 본 바와 같이 熟練紡績工의 賃金에 비해서 그에 雇傭되었든 未成年勞動者의 賃金은 매우 낮은 水準에 떨어지고 있는 것이다. 産業革命期에 未成年勞動者의 劣惡한 勞動條件이 社會問題化되고 工場法이 制定되게 된 背後에는 이러한 苛酷한 前近代的인 勞務管理體系가 있었던 것이다.

플라다가 指摘한 勞務管理方法으로서의 成果賃金制는 綿紡績工場의 成人勞動者에게는 一般的으로 適用된 것 같다. 1833年 現在 225個 綿紡績工場의 雇傭勞動者總數 67,819名에서 그의 54.1%는 成果賃金を 그리고 43.7%는 日當賃金 또는 時間賃金を 받고 있으며 나머지 9.2%는 不明이다.⁽¹⁸¹⁾ 앞에서의 分析으로 보아 綿紡績工場에서는 熟練工인 成年男子의 大部分은 成果賃金を 받고 있었으며 毛紡績에서의 絲繫工 및 清掃工 그리고 드로슬紡績에서의 紡績工 등 非熟練工인 未成年勞動者의 大部分은 日當賃金 또는 時間賃金を 받고 있었다고 생각된다. 또한 企業家들은 勞務管理의 하나의 方法으로서 勞動者의 勞動意欲을 鼓吹시키기 위한 賞與制를 導入하고 있으며 其他의 方法으로서 예를 들면 웨지우드는 企業家와 勞動者의 共同利益의 觀念을 強調한다든가 그레그(Samuel Greg) 2世는 共同體精神의 確立을 試圖한다든가 아아크라이트는 最優秀勞動者에게 特別한 衣服을 着用케 한다든가 마아샬(John Marshall)은 機械마다 카아드를 넣어서 그의 生産量을 表示하게 하고 로버트 오웬은 有名한 「無言의監視器」에 의해서 勞動者를 評價하는 등⁽¹⁸²⁾ 勞動意欲을 刺戟시키기 위한 努力이 試圖되었던 것이다.

한편 産業革命期의 企業家가 勞務管理의 方法으로서 利用한 下請制는 叙上한 바와 같은 毛紡績工程에서만이 아니라 많은 部門에서 一般的으로 나타나고 있다. 특히 企業家의 直接管理가 困難한 炭坑企業에서는 下請制는 盛行했다. 미드랜드의 炭坑에서는 企業家로부터 下請人을 받은 採炭下請人(butty)이 直接 坑夫를 雇傭해서 採炭을 했으며 웨일즈地方

(181) *Ibid.*, p.190.

(182) *Ibid.*, pp.191-2.

의 炭坑에서도 下請制는 一般的으로 利用되었다. 그 경우 企業家は 一般的으로 炭坑을 돌고 採炭은 勞動者集團(gang of workmen)의 리더에 下請을 주면 그가 其他의 資本費用과 道具 등을 提供해서 作業을 했다. 그럼으로써 企業家は 勞務管理의 負擔擔이 아니라 資本負擔도 輕減할 수가 있었다. 下請人은 相當한 程度까지 資本家的 性格을 가지고 있는 것이다. 어떠한 企業家は 下請人에게 請負賃金を 支給하면 下請人은 그것에서 自身이 雇傭한 坑夫에게 賃金を 支拂했다. 이 경우에도 우리가 毛紡績工程에서 본 바와 같은 中間雇傭者에 의한 勞動者搾取는 強化될 수가 있었다. 이와 같은 下請制는 炭坑에서만이 아니라 鑛山企業에서도 一般的으로 利用되었던 것이다.⁽¹⁸³⁾

下請制는 鐵工業, 陶器工業, 建築業 그리고 土木事業 등 廣範한 分野에서 利用되었다. 예를 들어 캐런鐵工場에서는 1786년에 製釘部門이 下請되었고 크로울리의 鐵工場에서는 熟練製釘工 및 道具製造工은 補助勞動者를 直接 雇傭하고 있다. 웨지우드의 에트루리아工場에서 大部分의 兒童勞動者는 그 工場에 雇傭되고 있는 肉親에 의해서 雇傭되고 있었으며 사무엘 울드노우는 그의 坑夫와 建築工에 대한 賃金を 그들 勞動者集團의 리더(gang leader)를 통해서 支給했다. 坑夫는 典型的으로는 自己의 妻子를 雇傭했다. 建築業과 土木事業에서는 下請制가 더욱 普及되고 있었다. 특히 道路의 建設, 運河의 開鑿 그리고 鐵道建設 등의 土木工事에서는 下請制가 廣範하게 나타났으며 그 경우 大規模의 下請業者는 100~300名의 勞動者를 雇傭하고 그것은 또다시 10餘名の "butty-gangs"에 區分되어 그의 리더에 의해서 管理되고 있는 것이다.⁽¹⁸⁴⁾ 下請制는 大企業의 出現에 따라서 企業家が 直接 遂行해야 했던 管理機能을 中間管理者에게 分散함으로써 間接적으로 遂行하는 것이었지만 그것은 大經營이 새롭고 또한 아직도 同質化되지 않은 勞動者의 大集團을 管理한다는 것이 困難했던 産業革命期의 企業家에게는 有利한 管理手段이었으며 따라서 그것은 廣範하게 利用되었던 것이다.⁽¹⁸⁵⁾

그러나 間接雇傭을 통한 多數의 勞動者의 管理 그리고 下請制 및 各種 賞與制를 통한 成年男子熟練工의 統制단으로 이 時期의 工場에 있어서의 勞務管理가 順調롭게 이루어진 것은 아니다. 下請制가 가지는 前近代의 性格에 대해서는 이미 指摘한 바이지만은 頻繁한

(183) 産業革命期의 石炭業에서의 下請制에 관해서는 A.J. Taylor, "The Sub-Contract System in the British Coal Industry," in L.S. Pressnell (ed.) *Studies in the Industrial Revolution*, London, 1960, 參照; Pollard, *op. cit.*, pp.41-2.

(184) Pollard, *Ibid.*, pp.44-6.

(185) Ashton, *op. cit.*, pp.121-2; Phyllis Deane, *op. cit.*, p. 150; 譯書, 162面. 「要컨데 下請制는 좁게 經濟的 및 管理的 觀點에서 볼 때 工業社會의 成長期에 特徴적이고 英國經濟가 成長해서 成熟됨에 따라서 消滅될 運命을 가진 組織形態였다.」(A.J. Taylor, "The Sub-Contract System in the British Coal Industry," Pressnell, *op.cit.*, p.234)

勞動離脫, 不規則한 勞動, 工場勞動의 未熟 등 近代의 工場勞動의 慣行이 確立되지 않았던 産業革命期의 工場에서 勞務管理는 叙上한 바와 같은 契約에 依存해서 自動的으로 이루어진 것만은 아니었다. 특히 叙上한 아아크라이트型 紡績工場과 같이 企業家가 多數의 未成年勞動者를 紡績工으로 直接 雇傭하고 그것을 集中的 體系에 의해서 直接 管理해야 했던 경우에는 雇傭形態와 管理組織 그 自體는 近代의인 것이었지만은 實際의 勞務管理는 自由로운 勞動契約에 의해서라기보다도 經濟外的 強制라든가 또는 工場規律에 의해서 遂行되었다. 여기에 當時의 工場勞動의 管理에 있어서 工場規律의 問題가 重要的 意味를 가지게 되었던 것이다.

工場制度의 初期에 있어서 家內工業에 雇傭되고 있던 勞動者가 工場勞動에 編入되기를 싫어한 하나의 理由가 工場規律이었다는 것은 이미 指摘한 바 있다. 家內工業에서와 같은 不規則的이고 放縱한 勞動慣行은 工場制에서는 許容될 수 없는 것이었다. 「(工場에서) 必要한 것은 勞動의 不規則한 激發에 代身해서 規則性과 꾸준한 強度였으며 個個人의 아이디어에 代身해서 正確性과 標準化였으며 그리고 사람의 道具를 자랑하는 代身에 設備과 原料에 對한 注意였다.」⁽¹⁸⁶⁾ 初期의 工場에서 職場의 移動과 缺勤이 頻繁하고 時間觀念이 稀薄하고 勞動이 規則的이지 못했던 勞動者⁽¹⁸⁷⁾를 規則的이고 正確하고 勤勉하게 勞動하도록 管理한다는 것은 企業家가 해야 할 매우 重要的 問題였다. 이 問題에 對處하기 위해서 企業家가 導入한 것이 工場規律(factory discipline)⁽¹⁸⁸⁾ 또는 工場法典(mill codes)이었던 것이다.

그러나 工場規律을 適用한다는 것은 容易한 일이 아니었다. 웨지우드는 時間嚴守, 皆勤, 固定時間 注意 및 清潔에 관한 綿密한 基準, 浪費의 排除, 禁酒 등의 새로운 規律을 導入했을 적에 陶器工의 낡은 傳統의 抵抗에 直面하지 않으면 안되었고 또한 제임즈 윗트도 工場의 清潔을 위해서 많은 努力을 해야만 했다.⁽¹⁸⁹⁾ 工場規律은 工場制 初期의 勞動者에게는 새로운 概念이었고 따라서 그에 對한 抵抗도 컸던만큼 그것을 實現한다는 것은 當時의 技術의 發明과 같은 하나의 革新的인 것이었다. 특히 아아크라이트型 紡績工場에서와 같이 紡績工으로서 多數의 未成年 특히 兒童勞動者가 企業家에 의해서 直接 雇傭되고 集中的으로 管理되고 있었던 企業에서는 工場規律의 遵守는 더욱 切實하게 要請되었다. 企業

(186) Pollard, *op. cit.*, p.181.

(187) 初期의 工場에서는 勞動者의 半數가 缺勤한 例가 있으며 매곤넬(McConnell) 및 케네디(Kennedy)의 紡績工場에서는 2~3時間 遲刻者를 解雇했으므로 年平均 100%의 勞動者移動이 있었다. *Ibid.*, pp.181-2.

(188) 工場規律에 관해서는 S. Pollard, "Factory Discipline in the Industrial Revolution," *Economic History Review*, 2nd Series, Vol. XVI, 1963, 參照.

(189) *Ibid.*, p.184 및 Mckendrick, "Josiah Wedgwood and Factory Discipline," pp.38-42, 參照.

는 勞働者에 對해서 家父長的 權威 또는 「私的司法權」⁽¹⁹⁰⁾을 가지고 工場規律을 強制했던 것이다.

企業家가 勞働者에 대해서 適用한 工場規律의 強制方法은 相當히 強壓的인 것이었다. 1833年의 議會의 工場勞動調查委員會(Factory Commission)가 한 調査에 의하면 當時의 工場主가 未成長勞動者를 統制하는 方法은 다음 표⁽¹⁹¹⁾와 같이 나타나고 있다. 이 調査에 나타난 609個企業에서 兒童勞動의 統制手段으로서 解雇 및 解雇威脅의 手段을 利用하고 있는 企業은 全體의 3分の 2인 約 400個企業이며 罰金 및 控除의 手段을 利用하고 있는 企業은 全體의 6分の 1인 101個企業이다. 그리고 體刑이 아직도 55個企業에서 利用되고 있다. 따라서 全體적으로 보면 強壓의 手段을 쓰는 企業이 壓倒的으로 많다는 것이 注目된다. 우리는 이 調査가 1833年에 工場의 兒童勞動者의 勞動條件을 改善하도록 雇傭主를 規制할 目的으로 議會의 委員會에 의해서 이루어졌다는 것을 勘案해야 할 것이다. 즉 이

〈표 7〉 兒童勞動者의 統制手段 (1833年)

強 壓 的 手 段		企 業 數	溫 情 的 手 段		企 業 數
統 制 手 段			統 制 手 段		
解雇	353	親 切	2		
雇 威 脅	48	昇進 또는 賃金 引上	9		
罰 金 · 控 除	101	褒賞 또는 賞與	23		
體 刑	55				
肉 親 에 의 不 平	13				
工 場 에 서 의 監 禁	2				
不 名 譽 로 운 衣 服 · 記 章	3				
合 計	575			34	

調査의 設問에 대한 回答은 반드시 實際에 取해지고 있는 手段만이 아니라 企業家가 바람직하다고 생각하는 것까지도 包含되어 있다고 볼 수 있으며 또한 특히 非難의 對象이 될 수 있는 體刑 등은 過少하게 나타나고 있다고 볼 수 있다는 것이다. 그럼에도 罰金 및 控除와 體刑이 156個 會社에서 나타나고 있다는 것은 注目되어야 할 것이다. 왜냐하면 解雇 및 解雇威脅은 同質的인 工業부르레타리아트가 成立되고 勞動供給의 彈力性이 커진 이 時期에는 一般的으로 利用될 수 있었다고 할지라도 勞動力調達이 困難했던 産業革命期에는 勞働者의 統制手段으로서 크게 利用될 수 있었다고 볼 수는 없으며 따라서 그 경우에 罰金 및 控除와 體刑이 가장 重要한 手段이 되었다고 생각되기 때문이다.

1833年에도 兒童勞動의 統制手段으로서 體刑이 相當히 利用되고 있다는 것은 注目되는 일이지 마는 體刑은 初期의 工場에서는 一般的으로 나타났던 統制手段이었다. 體刑의 形態

(190) Fitton & Wadsworth, *op.cit.*, p.233.

(191) Pollard, *op. cit.*, p.189.

는 주로 棍棒에 의한 毆打였다. 이러한 形態의 體刑은 人的關係에 基盤을 둔 舊來의 徒弟制에서 利用되던 것이 初期의 工場에서까지 利用된 것이다. 물론 企業家에 따라서는 例를 들어 곱트(Benjamin Gott), 오웬(Robert Owen) 그리고 마아샬(John Masrhall)과 같이 體刑을 徹底히 禁하고 있는 경우도 있었고 體刑의 程度에 差異도 있었겠지만은 初期의 雇傭主에 대한 主要한 非難의 하나가 兒童勞動者의 毆打이며 또한 議會의 工場勞動調查委員會에 提起된 主要한 問題點이 또한 兒童勞動者 毆打問題인 것으로도 알 수 있드시 初期의 工場에서는 兒童勞動者의 統制手段으로서 體刑은 一般의으로 利用되었던 것이다.⁽¹⁹²⁾

初期의 工場에서 一般的으로 利用되었던 體刑은 工場勞動者를 統制하는 客觀的인 體系가 될 수는 없었다. 여기에 보다 組織的이고 有效한 統制手段으로서 企業家가 導入한 것이 罰金制였다. 즉 即興的 性格의 體刑보다도 客觀的 基準으로서의 工場法典(mill codes)에 의한 體系의인 罰金制度의 導入이다. 罰金制度는 兒童勞動者에 대해서만이 아니라 熟練勞動者에게도 適用된 보다 一般的 統制方法이었다. 罰金制度는 많은 企業에서 廣範하게 利用된 것이지만은 우리는 그의 典型的內容을 스트러트家(The Strutts)의 紡績工場에서 볼 수 있을 것이다. 1770年代와 80年代에는 勞動契約期間은 一般的으로 1個年이었으나 그 期間은 점점 短縮되어 1800年代 初에 스트러트家는 3個月 期間의 契約을 하고 있다. 거기서 스트러트家는 每 4分期 末에 現金으로 支給되는 給料의 6分の 1을 積立하는 4分期積立金制(Quarterly Gift Money)를 導入하고 勞動者가 豫告없이 離職하거나 品行이 나쁘면 그것을 沒收할 수 있도록 하고 있다. 스트러트家가 罰金賦課를 위한 4分期積立金沒收規定 즉 工場法典을 作成한 것은 18世紀末 이며 그것은 1833年까지도 계속 利用되고 있다. 1805年~13年의 沒收表의 內容은 6個項目 約 111個 條目으로 構成되고 있다.⁽¹⁹³⁾ 즉 ① 18個 條目으로 된 不當한 缺勤 및 豫告없는 離職에 관한 項目 ② 8個 條目으로 된 工場財産의 竊盜에 관한 項目 ③ 9個 條目으로 된 工場財産의 破壞 또는 破損에 관한 項目 ④ 29個 條目으로 된 要求한 代로의 作業을 못했을 경우에 관한 項目 ⑤ 40個 條目으로 된 工場規律違反에 관한 項目 그리고 ⑥ 7個 條目으로 된 勞動時間 以外の 나쁜 品行에 관한 項目이다. 스트러트의 工場에서는 體刑은 禁止되고 있었다.

스트러트家의 罰金制度는 相當한 效果를 올리고 있다고 생각된다. 왜냐하면 다음 표⁽¹⁹⁴⁾에서 보는 바와 같이 勞動者의 總收入에서 實際에 徵收된 罰金は 그리 큰 額은 아니었기 때문이다. 핏톤 및 워즈워드는 罰金徵收金額이 적은 理由로서 「좋은 家父長的 雇傭主」로서의

(192) *Ibid.*, p. 186.

(193) Fitton & Wadsworth, *op. cit.*, pp. 234-7.

(194) *Ibid.*, p. 238.

스트리트家가 그의 權力을 容赦없이 行使하지는 않았기 때문이었다고 指摘하고 있다.⁽¹⁹⁵⁾

〈표 8〉 스트리트家의 工場規律違反에 의한 積立金沒收狀況 (1801年 1月~1804年 9月)

職 種	平均勞働者數 (每 4 分期)	總 收 入 (15 分 期)	沒 收 金 額 (15 分 期)	總沒收件數 (15 分 期)
紡 績 工	219	£ 9,650 6 8½	£ 70 13 9	279
梳 綿 工	234	9,585 16 0	99 17 6	399
絲 卷 工	99	1,956 1 2½	8 13 7	85
總 絲 工	164	7,598 0 6	39 9 5½	163
混 打 綿 工	185	6,389 13 7½	124 13 5½	703
革 工	15	457 15 5	1 10 9½	6
工場内外의 勞働者	107	10,342 19 11	61 14 3	129
工 場 勞 働 者	37	1,625 16 3	9 8 6	51
書 記	3	243 4 1	— — —	—

그러나 우리는 그것을 企業家로서의 스트리트家의 温情만이 아니라 積立金沒收을 두려워서 勞働者가 工場法典을 遵守하게 된 結果라고 보는 것이 妥當할 것이다. 특히 3個月 前의 豫告없는 離職을 防止하고 工場規律을 遵守하게 하는 手段으로서는 罰金賦課만이 아니라 企業家 相互間의 同意에 의해서 前雇傭主의 推薦狀 없이는 新規雇傭을 拒絶한다는 手段까지 利用되고 있다. 그 結果 1780 年代의 스트리트家의 벨퍼(Belper) 및 밀포드(Milford) 工場勞働者의 無豫告離職에 因한 勞動喪失日은 年平均 10% 그리고 1800 年代의 그것은 16% 정도에 不過했다.⁽¹⁹⁶⁾ 豫告없는 勞働者의 離職率이 매우 높았던 當時에 있어서 스트리트家의 豫告없는 勞働者移動率이 그리 높지 않았다는 것은 그만큼 그의 工場規律이 遵守되고 있었다는 것을 말해 주는 것이다.

工場規律의 有效한 強制를 위해서 企業家は 勞働者의 組織도 禁止하고 있다. 「勞働者의 結社는 雇傭主 世界에서는 犯罪的 攻撃으로 一般的으로 取扱되었으며」⁽¹⁹⁷⁾ 그러한 企業家の 態度는 結社禁止法(The Combination Act 1799~1825)에 의해서 國家的 뒷받침을 받았고 그에 違反하거나 暴動을 일으킨 勞働者에 대해서는 流刑이라든가 死刑을 包含한 苛酷한 刑罰이 課해졌으며 企業家は 그가 싫어하는 勞働者에 대한 블랙 리스트를 作成했고 解雇라는 手段을 가지고 勞動組合運動을 抑壓할 수가 있었다.⁽¹⁹⁸⁾ 企業家들은 勞務管理의 手段으로서 工場規律을 一般的으로 強壓적으로 強制했던 것이다.

(195) *Ibid.*, pp.230, 238.

(196) *Ibid.*, pp.239-40.

(197) Pollard, *op.cit.*, p.188.

(198) 結社禁止法은 勞使雙方에 適用되어야 할 것이었으나 實際에서 雇傭主側의 結社 또는 團體行動에 대해서는 適用되지 않았다.

물론 工場規律이 叔上한 바와 같은 強壓的인 方法에 의해서만 이루어진 것은 아니다. 企業家は 보다 教育的이고 間接的인 方法도 利用하고 있다. 즉 企業家は 勞動者로 하여금 工場規律을 遵守케 하는 方法으로서 一般的 意味에서의 道德教育을 하고 服從精神을 가르치고 있으며 그를 위한 社會的 機關으로서 教會, 禮拜堂 및 日曜學校 등을 積極 뒷받침 하고 있다. 특히 企業家の 禁酒政策은 道德教育과 關聯해서 勞動者의 勞動能率을 올리는 間接的인 方法이었다. 아직도 前近代的 意識形態와 行動樣式을 拂拭하지 못한 狀態에 있는 勞動者는 收入의 餘裕를 貯蓄하기보다는 飲酒 또는 餘暇의 增大를 擇하는 경우가 많았고 그것은 그만큼 規則的인 工場勞動에 妨害가 되었던 것이다. 企業家は 禁酒政策의 追求와 함께 非道德的 怠慢을 追放하기 위해서 土曜日 및 日曜日의 餘暇의 排除, 나쁜말쓰기의 禁止 그리고 貪慾, 利己心, 唯物主義, 傲慢 등을 排除하는 運動을 벌이고 있으며 企業家が 強調한 勞動者의 이러한 「道德律」은 社會的으로는 福音主義運動(Evangelical Movement)이라거나 其他의 社會的 活動에 의해서 뒷받침 되었다. 「若干의 榮光스러운 例外는 있지만 勞動者階級の 尊嚴性과 道德性의 水準을 끌어 올릴려는 努力은 勞動者階級 自身을 위해서가 아니라 主로 또는 全의으로 새로운 工場規律을 構築하는 하나의 方向으로서 企圖되었다.」⁽¹⁹⁹⁾ 産業革命期의 企業家の 「人道主義」에는 基本的으로는 勞動者의 能率向上을 위한 配慮가 作用하고 있었던 것이다.

3. 需要의 創造

1) 需要增加의 一般的 條件

만토우는 産業革命期의 企業家の 基本的인 機能을 企業의 組織과 함께 市場의 開拓에서 찾고 있다.⁽²⁰⁰⁾ 즉 産業革命期의 企業家は 資金을 調達하여 企業을 設立하고 勞動者를 雇傭하여 그것을 指揮·監督하는 「工業指揮官」(captain of industry)인과 同時에 그러한 機能을 통해서 生産된 工業製品을 販賣하기 위해서 市場을 開拓하는 商人的 才能까지도 兼備하지 않으면 안되었다는 것이다. 이에 對해서 윌슨은 企業家活動에서 商人的 資質이 가지는 意義를 強調하면서 「市場機會를 開發하는 데에 必要한 能力과 結付된 市場機會의 센스」⁽²⁰¹⁾야말로 産業革命期의 企業家が 가져야 했던 가장 重要한 資質이며 따라서 需要創造의 機能이야말로 그들 企業家에게 要求된 基本的인 것이었다고 보고 있다.

産業革命期의 技術革新과 生産力의 大增加가 그에 對應한 市場의 擴大를 前提로 해서 비로소 이루어질 수 있었다는 것은 두 말할 것도 없다. 後述하는 바와 같이 이 時期에 英國

(199) Pollard, *op.cit.*, p. 197.

(200) Paul Mantoux, *The Industrial Revolution in the Eighteenth Century*, pp. 374-7.

(201) Charles Wilson, "The Entrepreneur in the Industrial Revolution in Britain," p. 103.

의 工業製品에 對한 市場은 國內的 및 國外的으로 擴大되고 있었으며 아담 스미드(A. Smith)의 有名한 「分業의 機會를 주는 것은 交換力이므로 分業의 程度는 언제나 交換力의 크기 또는 換言하면 市場의 크기에 의해서 制約되지 않을 수 없다」는 主張⁽²⁰²⁾은 當時의 分業의 進展 즉 生産力의 擴大가 이러한 市場의 擴大를 前提로 해서 비로소 이루어질 수 있었다는 것을 말하는 것이다. 이렇듯 客觀的으로 擴大되는 市場에 對應해 나가는 것은 그 自體가 經濟主體로서의 企業家의 主體的 活動이며 企業家의 重要한 機能이 된다. 그러나 참다운 意味에 있어서의 企業家의 機能은 주어진 市場條件에 對應해 나가는 受動的인 機能에 있는 것이 아니라 그것을 創造해 나가는 積極的인 活動에 있는 것이다. 事實 産業革命期의 一聯의 技術革新을 契機로 해서 이루어진 近代의 工業生産은 需要의 增加를 前提로 하고 있을 뿐만 아니라 近代의 工業生産의 一層의 發展은 그 自體가 需要의 量的 增加만이 아니라 質的 變化를 가져오지 않을 수가 없었다.⁽²⁰³⁾ 즉 近代의 工業生産은 大量生産을 통해서 既存의 需要를 量的으로 增加시킬 뿐만 아니라 生産의 多樣化 그리고 新製品의 生産을 통해서 새로운 需要를 創造하면서 成長해 나가야 했던 것이다. 近代의 工業生産의 成立 및 成長이 擴大되는 需要를 前提로 해서 이루어졌다고 할지라도 그러한 擴大된 需要는 外的으로 주어진 것이 아니라 內的으로 創造된 것이며 그 경우 企業家의 積極的인 需要創造의 機能이 重要한 役割을 했다. 企業家의 立場에서 본다면 그는 客觀的 需要에 對應해서 生産을 하는 것이지만 그가 生産을 擴大시키고 企業을 發展시킬려고 하면 潛在的 需要를 開發하면서 既存需要를 增加시키고 또한 새로운 需要를 創造하는 「商業的 眼識」(commercial flair)이 要求되었다. 여기에 産業革命期의 企業家가 生産의 組織者로서의 機能과 함께 需要創造 및 市場開拓의 機能을 同時에 遂行하지 않으면 안되었고 특히 그들이 월슨이 말하는 「市場機會의 센스」를 가지지 않으면 안되었던 理由가 있는 것이다.

「市場機會의 센스」를 가지고 需要創造의 機能을 積極的으로 遂行해 나간 企業家의 例에 관해서 우리는 이미 指摘한 바가 있다.⁽²⁰⁴⁾ 事實 産業革命期에 一定한 役割을 한 企業家는 程度의 差異는 있으나 그러한 商人的 資質을 가진 人間類型이었다고 볼 수 있을 것이다. 왜냐하면 技術革新과 生産組織의 變革 그 自體가 大量生産만이 아니라 多樣한 새로운 商品의 生産을 可能케 했던 만큼 그러한 속에서 近代의 企業을 設立하고 그것을 成功的으로

(202) Adam Smith, *An Inquiry into the Nature and Causes of the Wealth of Nations*, edited by Edwin Cannan, *Modern Library Edition*, 1837, p.17.

(203) E.W. Gilboy, "Demand as a Factor in the Industrial Revolution," in R.M. Hartwell (ed.), *The Causes of the Industrial Revolution in England*, London, 1967, pp.122, 125.

(204) 拙稿, 「産業革命과 企業家活動」(其一), 『經濟論集』, 第XI卷 第2號, 1972年 6月, 14-5面, 參照.

發展시킬 수 있었던 企業業은 많은 적은 販賣面에서도 一定한 企業家的 機能을 發揮했다고 볼 수 있기 때문이다. 一般的으로 볼 때 産業革命期の 代表的인 企業家들은 예를 들어 스코트랜드의 紡績業者인 데일(David Dale), 리이즈(Leeds)의 大毛織物工業家인 곱트(Benjamin Gott) 및 스톡포르트(Stockport)의 大綿織物工業家인 올드노우(Samuel Oldknow)과 같이 元來 스스로가 商人 또는 先貸商人이었다든가 또는 아아크라이트, 블을튼 및 웨지우드와 같이 自身이 商人的 資質의 所有者였다든가 또는 윗트와 같이 商人的 資質을 가진 사람과 共同企業을 組織한다든가 해서 어떠한 形態로든간에 一定한 商人的 資質을 가지고 市場의 動向에 敏感하게 對應해 나갔으며 또한 새로운 需要創造와 市場開拓을 위해서 積極的인 機能을 遂行해 나갔던 것이다.

産業革命期에 있어서 企業家가 새로운 需要創造와 市場開拓의 機能을 積極的으로 遂行했다고 할지라도 그것은 그들의 先驗的으로 計劃된 모델에 의해서가 아니라 客觀的인 市場條件에 對應해 나가는 속에서 經驗的으로 이루어진 것이며 그러한 意味에서 그것이 더욱 評價될 수 있을 것이다. 따라서 우리는 産業革命期の 企業家가 새로운 需要創造와 市場開拓을 위해서 한 積極的인 活動을 具體的으로 보기에 앞서서 그들이 對應해야 했던 需要=市場條件 一般을 考察할 必要가 있을 것이다.

産業革命期の 企業家活動에 대해서 需要的 要因이 有利하게 展開되었다는 것은 一般的으로 認定되고 있다.⁽²⁰⁵⁾ 무엇보다도 18世紀를 통해서 國內市場은 꾸준히 擴大되었다. 특히 1715年에서 1750年代에 이르기까지의 長期의 豐作과 農業改良에 의한 農產物 供給의 큰 增加 따라서 그의 低價格은 비록 地主라든가 大借地農에게는 「農業不況」⁽²⁰⁶⁾의 效果를 結果했다고 할지라도 人口의 大多數를 차지하는 都市와 農村的 勞動者 또는 貧民에게는 그만큼 實質所得增加의 契機가 되었다. 이러한 一般大衆의 實質所得의 增加가 모두 工業製品에 대한 需要增加로 나타난 것은 아니다. 前近代의 消費패턴과 限定된 消費對象 속에서 一般大衆의 實質所得의 增加는 餘暇의 增大 즉 怠慢과 放縱으로 結果될 수도 있었다. 이 時期가 바로 鎊時代(gin age)였다는 것은 그러한 事情을 말해 주는 것이라고 할 것이

(205) 그러나 從來의 産業革命研究에서는 需要的 要因이 반드시 重要視된 것은 아니며 비록 그것이 重要視된 경우에도 需要가 變化하는 過程이 注目되지는 않았다. (E.W. Gilboy, *op. cit.*, pp. 122-4, 參照). 특히 第2次大戰後에는 産業革命의 한 要因으로서의 需要分析이 理論的 및 實證的으로 活潑하게 展開되고 있다. R.M. Hartwell, "The Causes of the Industrial Revolution: An Essay in Methodology," in R.M. Hartwell (ed.), *The Causes of the Industrial Revolution in England*, pp.58-9, 73-7, 參照.

(206) G.E. Mingay, "The Agricultural Depression, 1730-1750," *Economic History Review*, 2nd Series, Vol. VIII, no. 3, 1956 (이 論文은 E. M. Carus-Wilson (ed.), *Essays in Economic History*, Volume Two, London, 1962에 收錄되고 있다.), 參照.

다. (207) 그러한 意味에서 우리는 이 時期의 一般大衆의 實質所得의 上昇이 가진 工業製品에 對한 需要增加效果를 過大評價해서는 안될 것이다. 그러나 「農業不況」이라고 불려진 바로 18 世紀 前半期에 纖維工業을 中心으로 해서 工業이 着實하게 成長하고 있었다는 事實은 그만큼 需要가 擴大되고 있었다는 것을 말하는 것이다. 뿐만 아니라 이時期의 農產物價格의 低下는 大部分의 工業原料의 價格의 低下와 工業生産者의 實質的인 賃金負擔의 輕減效果를 隨伴함으로써 工業生産者에게는 有利하게 作用했다. (208) 最近 産業革命의 起源을 18 世紀 初에까지 遡及시킬려고 하는 試圖은 (209) 바로 이 時期의 工業成長의 意義를 重要視하고 있기 때문인 것이다. 필리스·딘은 18 世紀 中葉의 飢饉의 原因을 叙上한 바와 같은 長期의 豐作에 의한 一般大衆의 實質所得의 增加와 輸出需要의 增加에 있었다고 指摘하고 있다. (210)

18 世紀 中葉 以後의 産業革命期에 있어서도 國內市場의 擴大條件은 存在했다. 무엇보다도 人口가 增加했다. 人口增加가 그 自體로서 만드시 需要의 增加를 結果하는 것이 아니라는 것은 두 말 할 것도 없으며 그것이 需要의 增加와 結付되기 위해서는 實質所得이 上昇됨으로써 個個人的 購買力이 增加되어야 한다. 産業革命期에 勞動者의 實質所得이 上昇되고 그들의 生活水準이 向上되었느냐의 如否에 對해서는 學者들 사이에 異見이 있지만 英佛戰爭期間(1793~1815年)을 除外하면 그것은 大體的으로 向上되었다는 意見이 有力하다. 특히 18 世紀 後半期에는 繼續되는 經濟의 擴大過程에서 雇傭機會가 擴大되고 勞動者의 實質所得이 向上되었다는 것은 一般的으로 認定되고 있다. (211) 이러한 實質所得의 上昇을 隨伴한 人口增加는 全體로서의 國內需要를 增加시키고 企業家活動에 有利한 條件으로서 作用했던 것이다.

産業革命期の 企業家가 對應한 客觀的인 市場條件은 叙上한 國內需要의 增加만이 아니라 外國需要의 增加에 의해서 보다 有利하게 展開되었다. 특히 17 世紀 中葉 以後 強力한

(207) Phyllis Deane & W.A. Cole, *British Economic Growth 1688~1959: Trends and Structure*, Cambridge, 1962, p.93.

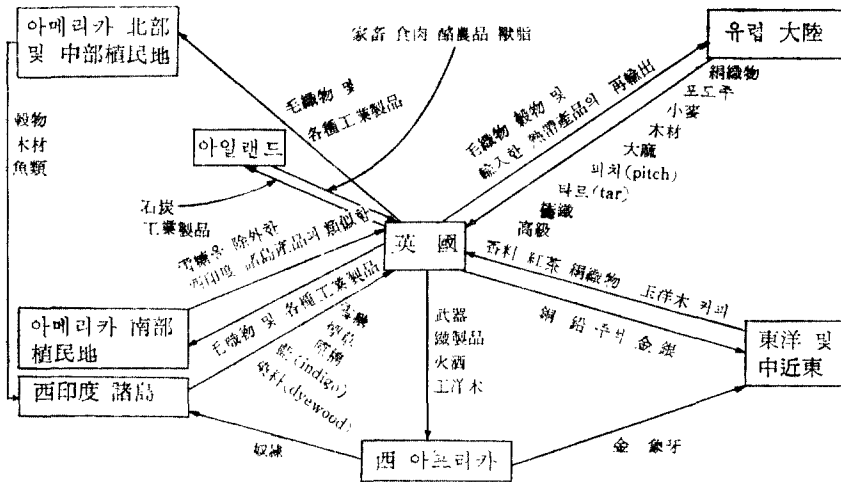
(208) A.H. John, "Aspects of English Economic Growth in the First Half of the Eighteenth Century," *Economica*, New Series, Vol. XXVIII, No. 110, 1961 (이 論文은 E.M. Carus-Wilson (ed.), *Essays in Economic History*, Volume Two 에 收錄되고 있다.) 및 拙稿, 「近代英國農業의 展開과 經濟成長」, 『經濟論集』, 第Ⅵ卷 第3號, 1967年 9月, 參照.

(209) D. Whitehead, "The English Industrial Revolution as an Example of Growth," in R.M. Hartwell (ed.), *The Industrial Revolution*, Oxford, 1970, 參照.

(210) Phyllis Deane, "The Industrial Revolution and Economic Growth: The Evidence of Early British National Income Estimates," in R.M. Hartwell (ed.), *The Causes of the Industrial Revolution in England*, p.87.

(211) 拙稿, 「産業革命과 勞動者의 生活水準——論爭史的展望——」, 參照.

重商主義를 推進한 英國은 18 世紀初에는 和蘭과 佛蘭西를 壓倒해서 海外進出에 主導權을 掌握하게 되었고 그것을 背景으로 해서 英國의 對外貿易은 크게 發展했다. <도 1>⁽²¹²⁾ 에 서보는 바와 같이 18 世紀 前半期에 英國은 런던을 中心으로 해서⁽²¹³⁾ 世界的인 規模에서 多角的인 貿易을 展開하고 있다. 英國의 傳統的 輸出品으로서 가장 重要的 것은 毛織物로 서 18 世紀 中葉에 英國의 國產品輸出의 2 分の 1 을 차지하고 있었다. 그와 함께 英國의 輸出로서 重要的 것은 香料 및 紅茶 등 東洋產品과 雪糖, 煙草, 原棉, 藍, 染料 등 西印



<도 1> 18 世紀前半期の 英國을 中心으로한 多角貿易

度產品의 유럽大陸에의 再輸出이며 이러한 熱帶產品의 再輸出은 18 世紀 前半期에 90%나 增加했다. 한편 英國은 造船 및 建築用으로 발트地方의 木材라든가 大麻, 피치, 타르를 그리고 金屬工業을 위해서 스웨덴 및 러시아의 高級棒鐵을 輸入했으며 地中海地域으로부터는 絹織物, 포도주 및 小麥들을 輸入하고 있다.⁽²¹⁴⁾ 이 그림에서는 充分히 表示되고 있 지는 않지만 英國의 北美植民地와의 貿易도 多角的으로 이루어졌다. 그 경우 北美의 南部植民地와의 貿易에서 英國은 工業製品과 아프리카 黑人奴隸를 輸出한 데 대해서 플란테

(212) Phyllis Deane, *The First Industrial Revolution*, p.53; 譯書, 56-7 面; T.S. Ashton, *An Economic History of England: The 18th Century*, pp.155-60 에서 作成.

(213) 18 世紀의 最初의 20 年 동안 英國의 輸入의 5 分の 4 와 輸出의 3 分の 2 가 런던을 통해서 이루어졌다. 그러나 18 世紀 後半期에 北部工業地帶가 成長함에 따라서 西印度諸島와 아메리카貿易에는 리버풀(Liverpool)과 브리스톨(Bristol)이 런던보다 地理的으로 有利해졌다.(Ashton, *Ibid.*, pp.161-2)

(214) Phyllis Deane, *The First Industrial Revolution*, pp.52-3; 譯書, 56-7 面; T.S. Ashton, *Ibid.*, pp.154-5. 英國의 對유럽貿易은 主로 Hamburg, Amsterdam, Rotterdam, Antwerp, Lisbon, Oporto 를 통해서 이루어졌다. 佛蘭西와의 貿易은 그리 크지 않았고 그것도 和蘭과 플란데르즈(Flanders)를 통해서 이루어졌다.(Ashton, *Ibid.*, p.155)

이손(plantation)產品인 煙草, 原棉, 藍, 染料 등을 輸入했고 北部 및 中部植民地와의 貿易에서는 毛織物과 其他 工業製品을 輸出한 代身에 보스톤(Boston) 및 뉴욕(New York)을 中心으로 하는 三角貿易(triangular or three cornered trade)을 통해서 第3國의 產品을 輸入하고 있다.⁽²¹⁵⁾ 즉 北部 및 中部植民地는 英國에서 輸入한 工業製品의 代價로서 直接 輸出할 수 있는 品目이 없었으므로 木材, 穀物, 魚類 등을 西印度諸島에 輸出함으로써 그곳의 特產品을 英國으로 再輸出하여 決算하고 있다. 18世紀 前半기에 英國은 兩地域間的 貿易去來에서 나타날 수 있는 制約을 多角的貿易를 통해서 緩和시키면서 外國貿易을 크게 擴大시키고 있는 것이다.

18世紀 前半期の 英國貿易의 構造는 그 後半期에는 크게 變化되었다. 무엇보다도 全體로서의 貿易量이 增加했다. 18世紀 後半기에 國產品輸出은 2~2.5倍, 留保된 輸入도 같은 程度 그리고 再輸出은 約 3倍 增加했다. 輸出商品構成을 보면 1750년에 英國은 穀物輸出이 總輸出의 25%를 차지하는 穀物輸出國이었으나 1800년에는 純穀物輸入國이 되었고 같은 期間에 毛織物輸出의 構成比는 40%에서 28.5%로 그리고 1816년에는 22%로 減少했는데 對해서 18世紀의 70年代 以後에 비로소 發展되는 新工業으로서의 綿工業製品의 輸出은 1800년에는 이미 24%의 比重을 가지게 되었고 1816년에는 傳統的 輸出品인 毛織物을 증가해서 40%를 차지하게 됨으로써 輸出品의 大宗品이 되었다.⁽²¹⁶⁾ 그의 20年 後인 1835~1840년에는 綿絲, 綿布, 메리야스, 레이스 등 綿製品의 年平均 輸出額은 2,400萬파운드로서 毛織物製品의 600萬파운드의 4倍에 達하고 있으며 其他의 國產品 輸出總額은 2,000萬파운드였다. 이 時期에 이미 綿製品은 英國의 總輸出의 2分の 1에 接近하고 있는 것이다. 當時 英國의 輸入原料品으로서는 原棉, 羊毛 및 木材로서 이들의 輸入總額은 年 2,000萬파운드에 達했으나 羊毛 및 木材가 그의 大部分이 國內에서 消費된 데 對해서 原棉은 加工되어 綿製品으로서 主로 輸出되었다.⁽²¹⁷⁾ 事實 18世紀 70年代 以後의 英國의 貿易成長은 綿製品輸出을 中心으로 해서 이루어진 것이며 이러한 原棉輸入 및 綿製品輸出의 急成長 속에서 後述하는 바와 같이 맨체스터(Manchester)라든가 리버풀(Liverpool)이 런던에 다음 가는 商業中心地로서 擡頭하고 또한 그 곳의 貿易商人이 成長했다. 原料供給에서 그리고 生産技術에서 大量生産이 可能했던 綿製品은 또한 大衆的 消費財商品으로서 넓은 市場性을 가지고 있었다. 그것은 貧者에나 富者에나 할 것 없이 그리고 溫帶地方에서나

(215) 아메리카 植民地時代의 三角貿易에 관해서는 H.U. Faulkner, *American Economic History*, 8th Edition, A Harper International Student Reprint, 1963, p.81, 參照.

(216) P. Deane, *The First Industrial Revolution*, p.63; 譯書, 66-7面.

(217) J.H. Clapham, *An Economic History of Modern Britain: The Early Railway Age 1820-1850*, Cambridge, 1926, p.479.

熱帶地方에서나 할 것 없이 需要되었고 또한 그것은 英國에서는 新工業이었지만은 그 自體의 市場은 이미 오래 前부터의 印度產 玉洋木에 의해서 開拓되고 있었다. 딘이指摘하는 바와 같이 「거기에는 需要를 創造하고 사람들로 하여금 새로운 嗜好를 가지도록 說得하는 販賣技能의 問題는 없었다. 해야 할 것은 오로지 이 탐스러운 商品을 英國商人에 의해서 이미 開拓된 市場에 가지고 가서 購買力을 가진 모든 사람들에게 그것을 販賣한다는 것 뿐이었다.」⁽²¹⁸⁾ 한편 다음 표⁽²¹⁹⁾에서 보는 바와 같이 英國貿易의 地域別 構成에도 變化가 나타나고 있다. 1750~1年에서 1797~8年에 이르는 사이에 英國의 國產品輸出에서 차지하는 比重은 유럽地域은 77%에서 30%로 低下된 데 對해서 北美은 11%에서 32%

〈표 9〉 18 世紀英國貿易의 地域構成 (單位: %)

	인글랜드 및 웨일즈의 總計에 對한 比率			그레이트브리튼의 總計에 對한 比率 1797/8
	1700/1	1750/1	1772/3	
總 輸 入 對 象 地 域				
유 립	66	55	45	43
北 美	6	11	12	7
西 印 度 諸 島	14	19	25	25
東 印 度 諸 島 및 아 프 리 카	14	15	18	25
再 輸 出 對 象 地 域				
유 립	85	79	82	88
北 美	5	11	9	3
西 印 度 諸 島	6	4	3	4
東 印 度 諸 島 및 아 프 리 카	4	5	6	4
國 產 品 輸 出 對 象 地 域				
유 립	85	77	49	30
北 美	6	11	25	32
西 印 度 諸 島	5	5	12	25
東 印 度 諸 島 및 아 프 리 카	4	7	14	13

로 增大되고 있으며 西印度諸島는 5%에서 25%로 그리고 東印度諸島 및 아프리카는 7%에서 13%로 各各 增大되고 있다. 그러나 英國의 再輸出에서 차지하는 유럽의 比重은 같은 期間에 79%에서 88%로 增大되고 있을 뿐만 아니라 壓倒의 重要性을 차지하고 있다. 이러한 英國貿易의 成長이 英國工業에 대한 需要擴大要因으로서 重要한 役割을 했다는 것은 두 말 할 것도 없을 것이다.

2) 商業組織과 商人活動

그러면 이러한 國內 및 外國의 潛在的 需要를 顯在化하고 그것을 擴大시킨 메카니즘은

(218) P. Deane, *The First Industrial Revolution*, p. 64; 譯書, 67面.

(219) *Ibid.*, p. 56; 譯書, 59面.

어떤 것이었는가. 여기에서 우리는 當時의 英國의 商業組織과 商人의 主體的 活動에 對해서 考察하지 않을 수 없게 된다. 18世紀 中葉 以後에 建設되는 有料道路라든가 運河가 國內의 商品流通을 促進하는 데에 커다란 役割을 하기에 앞서서 18世紀 前半期에도 海岸과 河川을 통해서 海港과 內陸地方은 相當한 程度까지 連結될 수 있었던 英國은 國內商品의 流通을 阻害할 自然的 條件이 그리 큰 것은 아니었으며 國內的 經濟活動의 自由가 保障된 속에서 商品流通을 阻害하는 制度的 要因도 實質的으로는 없었다. 18世紀의 英國에서는 아직도 從前의 市場組織은 存續하고 成長하고 있었다. 例를 들어 캔부리지의 스투어부리지 大市(Stourbridge Fair)는 全國的인 規模에서 모든 商品이 去來되는 年市였고 그 以外에는 各地에 各種 農產物이라든가 工業製品 등 地方的 產物을 中心으로 去來하는 週市가 있었다. 이들 大市 및 週市는 該當地方的 商品流通組織으로서의 役割을 할 뿐만 아니라 從的으로는 首都圈市場과 連結이 되고 있었다. 런던에 있는 마아크레인(Mark Lane)의 穀物市場, 스미드필드(Smithfield)의 家畜市場, 리이든홀(Leadenhall)의 酪農品 및 家禽市場, 코벤트 가아든(Covent Garden)의 青果物市場, 테임즈街(Thames Street)의 石炭市場, 블랙웰홀(Blackwell Hall) 織物市場은 各 地方的 市場과 連結되는 中心的 市場이었으며 이들 런던市場에 集荷된 商品은 그의 相當部分이 加工되어 또다시 地方市場으로 흘러 나갔다. 런던과 地方과의 關係만이 아니라 地方市場 相互間의 橫的인 商品流通도 重要的 것이었다.⁽²²⁰⁾

이러한 市場組織에서 中心的인 役割을 한 것이 딜러(dealer) 또는 팩터(factor)라고 불려진 商人들이었다. 兩者의 區別은 반드시 明確한 것은 아니나 前者가 現金으로 商品을 購入해서 自己責任下에서 販賣하는 都賣商人인 데 대해서 後者は 生産者 또는 都賣商을 위해서 商品去來를 仲介하고 手數料를 받는 代理商이었다. 이들 中間商人은 具體的으로는 去來規模라든가 去來商品에 差異가 있었고 1770年代의 런던石炭市場 및 穀物市場에서 볼 수 있는 바와 같이 排他的인 獨占權을 行使하기도 했지만은 流通構造의 變化는 그들의 獨占을 維持시킬 수 없게 했고 多數의 中間商人들의 出現은 그들의 競爭을 激化시키게 되었다. 그러한 속에서의 특히 代理商의 利用의 增大는 商品流通을 促進시켰다. 왜냐하면 購買者와 販賣者와의 中間에서 手數料를 얻고 商品去來의 仲介를 하는 代理商으로서는 去來가 頻繁할수록 利益이 컸기 때문이다.⁽²²¹⁾ 이들 地方的인 代理商은 生産者와 小賣業者와의 사이에서만이 아니라 生産者와 都市의 都賣商人 또는 輸出入業者와의 사이에서 積極的인 機能을 遂行했다. 例를 들어서 金屬工業의 中心地인 버밍검(Birmingham)의 代理商(factor)

(220) T.S. Ashton, *An Economic History of England: The 18th Century*, pp.63-4.

(221) *Ibid.*, pp.66-7.

은 金屬製品의 見本을 가지고 全國을 돌아다니며 鐵物商(ironmonger) 또는 其他 商店主로부터 注文을 받음으로써 金屬製造業者로부터 販賣活動의 負擔을 輕減해서 生産에 專念할 수 있게 했을 뿐만 아니라 他面에서는 버밍엄地域 以外的 鐵物商들이 個別的으로 各製造業者에 注文하는 번잡함을 輕減해 주었다. 纖維工業에서도 배그맨(bagmen)이라고 불려진 代理商이 諸工業地帶라든가 런던에 있는 商社를 위해서 見本을 가지고 小賣商으로부터 注文을 받고 있었다.⁽²²²⁾

그라스는 産業資本主義時代의 典型的인 販賣組織을 生産者 또는 輸入業者——代理商(commission agent) 또는 都賣商——小賣商으로 圖式化하면서 이 時期의 代理商과 都賣商은 商業資本主義時代의 多様な 機能을 統合遂行한 코밋손商人(commission merchant)으로서의 定住商(sedentary merchant)과는 달리 專門化된 새로운 商人類型이라는 것을 強調하고 있다.⁽²²³⁾ 經濟活動 全般에서 社會의 分業이 進展되지 못했던 前産業社會에서와는 달리 그것이 크게 進展되는 産業革命期에는 從前에 商業, 貿易業, 金融業, 輸送業, 倉庫業, 保險業, 先貸의 工業生産 등 多様な 經濟的 機能을 統合해서 遂行하던 商人活動은 各各 分化되어 專門化·特化되게 되었고 이러한 商人機能의 特化傾向은 18世紀의 英國에서 뚜렷하게 나타나고 있다.⁽²²⁴⁾ 이러한 商人機能의 專業化와 그것을 통한 高度의 商業發展은 특히 後述하는 바와 같이 外國貿易에서 두드러지게 나타났지만 叙上한 國內商業組織에서 活動한 商人들도 이러한 專門의 性格의 商人이었으며 그라스가 말하는 代理商은 바로 팩터(factor)였다고 생각된다. 물론 産業革命期의 國內商業에서 代理商이 반드시 介入된 것은 아니며 그라스의 圖式에서 보는 바와 같이 生産者和 小賣業者와의 사이에는 都賣商이 介在하고 있었다. 예를 들면 初期에 다아비(Abraham Darby)는 그의 콜부룩데일 製鐵所 製品을 各地의 年市에서 販賣하고 있었으나 後期에 그의 後繼者들은 製品의 大部分을 그들의 파아트너인 부리스톨(Bristol)의 골드니(Thomas Goldney)의 商會에 넘기게 되고 있으며 餘他的 鐵材商들은 이 商會로부터 各種 鐵材를 購入해서 鐵物製造業者들에게 販賣하고 있다. 한편 鐵物製造業者들은 鐵製品을 鐵物都賣商에게 넘기면 그는 그것을 倉庫에 貯藏하고 販賣人(riders-out)를 雇傭해서 小賣商 등으로부터 注文을 받고 販賣했다. 類似한 組織은 纖維品去來에서도 나타났고 그 경우 布木都賣商이 鐵物都賣商과 같은 役割을 했다.⁽²²⁵⁾ 企業가들이 이러한 代理商 및 都賣商 등 中間商人을 排除하려는 傾向이 없었던 것은 아니다. 예

(222) Clapham, *op. cit.*, p. 221.

(223) N.S.B. Gras, *Business and Capitalism: An Introduction to Business History*, pp. 195-6.

(224) Ashton, *An Economic History of England: The 18th Century*, p. 131.

(225) *Ibid.*, pp. 67-8.

를 들어 워링턴(Warrington)의 스티브스(Peter Stubs)는 小賣商들과 直接 關係를 가지고 있으며 後述하는 바와 같이 보울톤은 地方的인 代理商과 나아가서는 輸出業者인 런던의 鐵物商들을 排除할 수도 있었다.⁽²²⁶⁾ 大企業家들은 그들의 製品販賣에서 中間商人을 排除해서 販賣過程에서의 利益을 獲得하려고 했던 것이다. 그러나 大企業家와는 달리 群小製造業者들에게는 製品을 直接販賣한다는 것은 만드지 容易한 일은 아니었고 代理商 및 都賣商의 機能을 利用하지 않을 수 없었으며 이러한 條件에서 그들은 産業革命期의 商品流通에서 重要的 機能을 遂行하게 되었다. 한편 小賣商으로서는 都市에서는 호우커(hawkers)라고 불리던 行商人 그리고 地方에서는 公認行商人(chapmen 및 pedlars)들이 活潑한 活動을 했고 특히 産業革命期에는 人口增加와 함께 地方과 都市에서 常設 小賣店舖가 數的으로 크게 增加했다. 小賣商店의 設立은 都賣商에 의한 信用去來의 便宜가 廣範히 提供됨으로써 쉽게 增加될 수가 있다. 특히 18世紀 末葉에는 小賣商店의 數的인 大增加만이 아니라 去來商品의 專門化 傾向이 進展되고 商品去來의 增加에 따르는 商品市場의 擴大와 新聞廣告에 의한 商品知識의 普及 등에 의해서 商品價格은 小賣商인과 顧客間의 흥정에 의해서가 아니라 客觀的으로 決定되게 되었고 그 結果 定札表制가 普及되게 되었다.⁽²²⁷⁾ 이러한 商業組織과 商人의 活動이 全體로서 國內의 潛在的 需要를 顯在化하고 産業革命期의 生産力擴大에 對應한 國內市場의 開拓에서 積極的인 役割을 했던 것이다.

한편 叙上한 外國需要의 擴大가 産業革命에 의한 工業生産力の 飛躍的인 擴大라고 하는 客觀的 條件을 背景으로 해서 이루어진 것이지만 그 경우 生産力の 擴大를 外國需要의 擴大와 連結시키는 데에 있어서 英國의 國際去來組織과 그 속에서 한 英國貿易商人의 進取的 企業家活動의 役割은 큰 것이었다. 이는 英國의 外國貿易擴大를 可能케 한 國內的 資源으로서 ① 船員과 航海士의 豊富한 人的資本 ② 資金과 危險負擔의 卓越한 識見을 가진 商人階級の 存在 ③ 高度의 金融上的 熟練과 經驗을 가진 信用組織 ④ 政府에 의한 商業活動의 自由保障 등 네 가지를 들면서 「18世紀 初에 이루어진 主要한 革新은 바로 이 商業分野에서 일어났다」고 指摘하고 있다.⁽²²⁸⁾ 18世紀의 英國商人의 自由로운 對外去來에 對해서 重商主義的 體制가 어떠한 沮害的 要素가 되지는 않았다. 英國 重商主義의 支柱의 하나인 航海法(Navigation Act)은 오히려 딘이 指摘한 「船員과 航海士의 豊富한 人的資本」의 形成에 基本的인 役割을 했을 뿐만 아니라 英國으로 하여금 世界의 海運國으로 登場케 한 基礎가 되었다. 한편 特權的 會社에 의한 外國貿易의 獨占體制는 18世紀 中葉에는 東

(226) Clapham, *op. cit.*, p. 220.

(227) Ashton, *An Economic History of England: The 18th Century*, pp. 69-70.

(228) P. Deane, *The First Industrial Revolution*, p. 54; 譯書, 57面.

印度會社(East India Company)와 허드슨灣會社(Hudson Bay Company)의 獨占權을 除外해서 解體됨으로써 英國商人의 自由貿易體制는 實質적으로 確立되고 있었다.⁽²²⁹⁾ 이러한 背景에서 英國의 外國貿易의 擴大를 가져오게 한 「商業分野에서의 主要한 變革」은 主體的으로는 貿易商人의 組織과 活動에서 두드러지게 나타났던 것이다.

18世紀英國의 外國貿易에 있어서만 아니라 世界貿易의 中心은 런던이었다. 런던을 中心으로 해서 英國의 多角의인 對外貿易이 이루어지고 그 곳을 中繼地로 해서 世界的 交易이 이루어졌다. 런던에는 多數의 船舶과 整備된 港灣施設 그리고 巨大한 倉庫施設이 있었고 豐富한 資金を 가진 多數의 銀行業者와 海上保險業者 그리고 世界를 連結하는 商業去來網이 있었다. 런던은 國內最大의 商業 및 金融中心地였을 뿐만 아니라 巨大한 中繼貿易地로서 世界的인 貿易과 金融의 中心이기도 했던 것이다. 런던의 國內的 및 世界的 貿易과 金融中心地로서의 成長은 그 속에서 活動하는 商人의 機能的 分化를 促進시키게 되었다. 즉 18世紀의 런던에서는 그라스의 「定住商」이 統合의으로 遂行하는 海運, 貿易, 銀行, 保險 倉庫 등의 諸機能이 分化되어 專門的 業務로서 獨立的으로 營爲되게 되었다. 이러한 商人業務의 專門化가 商人들에게 危險을 極少化할 수 있게 하고 또한 活動에 機動性을 賦與함으로써 商業活動을 보다 容易하고 活潑하게 遂行할 수 있게 했다. 商人機能의 分化와 그의 獨立的 專業化의 進展은 보다 能率的이고 合理的인 業務遂行을 促進하고 그러한 社會的 分業의 進展은 結局 全體로서의 商業發展=貿易擴大의 契機가 되었던 것이다.

예를 들어 商人機能의 分化는 우선 商人과 海運業者와의 機能的 分離에서 볼 수 있다. 海運業이 獨立됨으로써 貿易商人은 貨物輸送을 海運業者에 依存하지 않으면 안되었다. 海運企業의 船主는 漸次的으로 쉬프스 허스밴드(ships husband)라고 불려진 다른 파아트너를 經營船主로 任命하게 됨으로써 쉬프스 허스밴드가 船舶運營의 責任을 가지게 되고 있으며 그들은 1隻의 船舶의 管理에서 때로는 24隻의 船舶을 同時에 管理하는 경우도 있었다. 이렇게 해서 그것은 18世紀 中葉에는 하나의 明確한 經濟的 機能을 가진 獨立的인 集團으로 成長하여 貿易商에 대하고 있으며 18世紀 後半期에는 兩者의 中間에서 手數料를 받아서 兩者의 必要를 仲介하는 船舶부roker(ship's broker)가 하나의 專門的 集團으로 成長하고 있다.⁽²³⁰⁾

(229) 허드슨灣會社의 獨占權은 別로 重要한 것이 아니었으므로 現實의으로는 東印度會社의 貿易 獨占權이 英國의 個別的인 商人의 自由活動을 制約하는 것이었으나 1813年의 法律에 의해서 東印度에서의 個人 貿易業者의 活動範圍가 擴大되었고 1833年에는 東印度會社의 獨占權은 最終적으로 撤廢되었다.(Clapham, *op. cit.*, pp.251-3)

(230) Ashton, *An Economic History of England: The 18th Century*, pp.131-2.

商人機能의 分化는 海上保險業에서도 나타나고 있다. 1720 年의 泡末法(Bubble Act)에 의해서 株式會社 形態의 海上保險會社는 런던(London)과 로얄 익스체인지(Royal Exchange)의 2 個 特權會社에 局限되고 이들 會社가 保險證券를 發行하고 商人에 對해서 船舶 抵當契約(bottomry)과 船荷抵當契約(respondentia)에 의한 冒險貸付를 하고 있었다. 그러나 이들 會社의 活動은 積極의이지 못하고 그들의 프리미엄도 높았기 때문에 海上保險業務의 大部分은 이들 會社 以外的 아웃사이드에 의해서 이루어지게 되었다. 그 경우 이 分野에서는 株式會社形態는 물론 파트너십 形態의 企業組織도 法的으로 禁止되고 있었으므로 船舶과 船荷保險業務는 全的으로 個人企業으로 發展했다. 海上保險業者는 튜더(Tudor) 時代에 이미 나타나고 있지만 18 世紀 前期에는 專門的 職業集團으로 成長했다. 相當한 富를 蓄積한 海上保險業者들은 個人的으로 때로는 協同해서 船主와 貿易商人에 대해서 前記한 2 大特權 保險會社보다도 有利한 保險서비스를 提供했고 그들의 業務의 成長에 따라서 18 世紀 中葉以前에 이미 保險부로커가 擡頭하여 個個의 海上保險業者와 船主 및 貿易商人과의 中間에서 仲介的 役割을 하고 있다. 이들 保險부로커들의 周旋業務는 貿易商人이 個別 海上保險業者와 直接 去來할 경우에 있을 수 있는 時間 및 勞苦를 節約시켜 주었고 특히 런던港 以外的 英國의 外港의 貿易商人과 船主에게는 重要한 도움을 주었다. 個人 海上保險業者들과 保險부로커들은 每日과 같이 롬버드街(Lombard Street)에 있는 에드워드 로이즈 커피 하우스(Edward Lloyd's Coffee House)에 나와서 情報를 交換하면서 相互業務를 遂行했기 때문에 로이즈 커피 하우스는 海上에 관한 모든 情報센터가 되었고 이러한 情報가 海上保險業者들로 하여금 이미 出航하고 船主들도 그 位置를 모르는 船舶들에 對한 保險을 引受할 수 있게 했던 것이다.⁽²³¹⁾ 1770~4 年에 組織된 로이즈 커피 하우스 海上保險業者 크럽의 멤버는 80~100 名이었던 것이 1810 年에는 1400~1500 名으로 增加했고 그 中の 400~500 名이 로이즈 커피 하우스에 每日과 같이 나와서 자리를 차지하고 있었다.⁽²³²⁾ 그들은 戰時를 除外하고 여러 外國의 顧客을 위해서도 保險을 引受하고 있었다. 그와 함께 런던에는 外換去來業者(exchange broker)와 地金去來業者(bullion dealer)가 擡頭하게 되고 그들의 廣範한 國際的 去來網을 통해서 商人들은 貿易金融에서 便利한 서비스를 提供받을 수가 있었다.⁽²³³⁾

貿易商人에게는 專門化된 代理商과 패커(packer)의 機能도 便利를 提供해 주었다. 특히 港口에서 商人이 輸入한 貨物의 引受, 關稅納付, 運送業者에의 貨物引渡와 商人이 輸出할

(231) *Ibid.*, pp.132-3; Clapham, *op. cit.*, pp.288-9.

(232) Clapham, *Ibid.*, pp.289-90.

(233) Ashton, *An Economic History of England: The 18th Century*, pp.135-6.

貨物の 梱包, 船積, 保險, 어음引受 등의 諸機能을 遂行한 이들 代理商과 팩커의 活動을 통해서 港口都市의 貿易商人의 貿易業務가 順調롭게 이루어질 수 있었으며 특히 內陸都市의 貿易商人에게는 그들의 機能은 不可缺한 것이었다.⁽²³⁴⁾ 外國貿易의 遂行에서 商人은 船上貨物管理人(supercargo)를 利用하고 있다. 때로는 船長이기도 한 船上貨物管理人은 貨物과 함께 航海하고 現地에서의 그의 販賣管理, 賣上金の 送金 또는 外國商品의 購入, 그의 船積 및 船積貨物과의 歸國 또는 現地商人에의 委託販賣를 위한 貨物引渡의 諸機能을 遂行함으로써 특히 유럽地域과의 交易에서 商人活動의 遂行에 重要な 役割을 했다. 그러나 交易關係가 確立되고 있는 地域과의 貿易去來에서는 船上貨物管理人의 機能은 不必要했고 英國商人은 輸出貨物을 直接 外國港에 있는 商人 팩터(factor) 또는 支店에 送付하던 되었다. 그 경우의 팩터는 반드시 手數料를 받고 委託販賣를 하는 專業的 中間商人만은 아니며 大部分의 商人은 自身の 責任下에 商品을 去來함과 同時에 언제나 手數料를 받고 委託販賣를 해 주는 팩터의 機能도 遂行했다. 大都市의 商人은 모두가 第3者를 위한 팩터의 役割까지도 하고 있으며 直接 去來量이 많아서 充分한 採算이 맞을 때에 비로소 支店을 設置했다. 특히 英國貿易商人이 導入한 委託販賣制(consignment)는 그들의 危險負擔을 最少限度로 줄이면서 利益을 올리고 結果적으로 貿易去來를 擴大시키는 重要的 方法이었다. 즉 英國의 貿易商人은 外國의 荷主로부터 外國商品의 販賣委託을 받아 그것을 引受하고 國內의 中間商人을 통해서 販賣한 代金에서 手數料를 받으며 한편 國內의 中間商人을 통해서 蒐集된 商品을 委託받아 그것을 輸出販賣한 代金에서 手數料를 받았다. 이러한 委託販賣는 生産者에서 中間商人을 거쳐서 輸出商에 이르기까지 여러 段階가 있으며 貿易商人은 委託받은 商品에 對해서 豫想되는 市場價格의 3分の2 乃至 4分の3 程度의 前渡金을 支給하는 경우도 있었으나 그는 委託品을 擔保로 해서 銀行家로부터 融資를 받을 수도 있었다. 이러한 委託販賣의 信用은 6個月 乃至 1個年에 걸릴 때도 있었고 따라서 이러한 메카니즘에서는 窮極的으로는 生産者에게 危險을 轉嫁하면서 貿易商人은 그들의 利益을 올릴 수가 있었다. 예를 들면 18世紀末에 리버풀(Liverpool)에 集中된 原棉輸入業者는 美國의 荷主(shipper)를 위해서 輸入商(merchant)과 代理商(factor)의 兩機能을 遂行했으며 그가 導入한 原棉은 手數料베이스의 仲介業者에 의해서 蘭카셔의 大紡績業者들에게 販賣되어 그 代金에서 貿易商은 手數料를 控除하고 美國의 原荷主에게 支拂했다. 리버풀의 專門的인 原棉仲介業者의 成長에 따라서 맨체스터(Manchester)의 原棉都賣商(cotton dealer)은 衰退하게 되었고 리버풀에서의 支拂期間도 10日間の 信用販賣와 3個月어음으로 短縮

(234) *Ibid.*, pp.134-5.

되었다. 「랜카서는 商業機械의 回轉을 加速化시켰고」 그만큼 活潑한 去來가 促進되었다.⁽²³⁵⁾ 한편 18 世紀 末의 맨체스터에는 專門的인 綿織物輸出商(shipper)이 成長하고 그들은 當時 아직도 小規模였던 多數의 織布企業으로부터 綿製品의 販賣委託을 받아 그것을 輸出하고 그의 販賣代金에서 手數料를 控除하고 代金を 織布業者에게 支拂했다.⁽²³⁶⁾

런던을 비롯해서 리버풀, 맨체스터 등 産業革命期の 英國의 主要 商業中心地에서 活躍한 英國商人들 속에는 外國出身의 商人들이 多數 包含되고 있었다. 애슈톤에 의하면 「조지 3世(George III)의 手に 記號한 810 名의 商人 中에서 적어도 250 名은 外國出身者임에 틀림없었다.»⁽²³⁷⁾ 이 時期에 進取的인 貿易活動을 遂行한 無數한 英國商人의 一部는 外國에서 와서 英國에 定住한 商人들에 의해서 補充되었으며 그들이 本國과의 貿易關係에서 커다란 役割을 했다. 英國은 런던을 中心으로 해서 世界의 貿易 및 金融中心地였을 뿐만 아니라 世界各地로부터 商人的 資質을 가진 사람이 集中한 나라이기도 했다. 이러한 企業心이 豊富한 無數의 英國商人은 産業革命期에 進行되는 社會的 分業·經營機能의 分化過程에서 專門化된 各種의 仲介의 및 補助的 機能에 뒷받침된 高度의 商業組織 속에서 活潑한 商業活動을 展開했다. 이러한 메카니즘에서 이루어진 商人들의 活動이 産業革命期の 工業生産力의 增大에 對應한 輸出增大=外國需要의 擴大를 結果한 主體的 要因이었던 것이다.

3) 보울톤의 需要創造活動

以上에서 우리는 實質所得의 增加를 隨伴한 人口增加와 整備된 市場組織 및 積極的인 商人活動에 의한 國內外的 需要擴大가 産業革命期の 企業成長의 前提가 되었다는 것을 보았다. 企業家들은 이러한 需要擴大의 諸條件을 最大限으로 利用하면서 企業을 擴大해 나갔다. 産業革命期の 企業家가 一般的으로 市場機會로 開拓할 수 있는 商人的 資質을 가지고 있었을 뿐만 아니라 많은 企業家は 스스로가 商人出身으로서(merchant manufacturer) 製品販賣에는 特別한 關心을 기울였다. 그러나 그 경우 企業家の 生産機能과 販賣機能의 統合 및 遂行의 形態는 産業과 企業에 따라서 相當한 變差를 나타내고 있다. 一般的으로 말한다면 國內外에 大衆的 市場이 存在하고 標準的 商品을 大量으로 生産하는 産業과 相對的으로 規模가 작은 企業의 경우에 企業家は 既存의 商業組織과 商人活動을 最大限으로 利用하면서 製品販賣의 擴大를 試圖하였는데 대해서 生産되는 商品이 比較的 새롭고 특히 流行性이 있는 奢侈的 商品을 生産하는 産業에서는 企業家 自身이 生産機能과 함께 그에 대

(235) Clapham, *op. cit.*, pp.258-9.

(236) 中川敬一郎, 「一九世紀イギリス經營史の基本問題——自由貿易體制下の企業經營とそこに現われた『自己破壊』の様相」, 増田四郎·小松芳喬 他 共編, 『社會經濟史大系 VII』, 近世後期 II, p.129.

(237) Ashton, *An Economic History of England: The 18th Century*, p.140.

한 需要創造의 機能까지도 同時에 遂行하지 않으면 안되었다. 前者의 代表的인 例로서 우리는 纖維工業을 그리고 後者の 代表的인 例로서 玩具(toy)製造工業에서의 木울퉁과 陶器工業에서의 웨지우드를 들 수 있을 것이다.

事實 工業 그 自體는 새로우면서도 그 製品에 對한 市場은 이미 開拓되고 있었을 뿐만 아니라 繼續 擴大되고 있었던 産業革命初期의 綿紡織工業에 있어서는 企業家の 製品販賣는 主로 客觀的으로 存在하고 있었던 流通機構를 통해서 이루어졌다. 즉 綿紡織工業의 企業家は 一般的으로 需要者の 嗜好에 따라서 商品을 生産한다든가 또는 새로운 嗜好를 誘導한다든가 하는 意味에서의 需要的 創造보다도 大衆의 商品의 大量生産에 의한 原價節減과 高級綿製品의 生産 및 普及을 통한 需要的 擴大가 보다 重要했고 그 속에서 機械를 통한 生産擴大가 追求되었다. 아아크라이드, 울드노우 그리고 스트러트 등 代表的인 綿紡織工業의 企業家들은 그들의 商品의 品質의 優秀性에 對한 높은 評價가 바로 그들 商品의 販賣를 擴大시킨 하나의 重要的 要因이 되었다. 例를 들어 1830 年代에 스트러트가 生産한 綿絲의 品質에 對한 評價가 높았기 때문에 그의 商標가 捺印된 荷物은 世界市場에서 아무런 檢査도 없이 直時 販賣될 수 있는 캐스포트였다고 指摘되고 있다.⁽²³⁸⁾ 따라서 綿紡織工業에서는 企業家の 製品의 販賣擴大를 위한 商人의 資質은 基本的으로는 品質의 優秀性에서 發揮되고 그의 販賣機能은 叔上한 바와 같은 商業組織과 商人活動을 積極的으로 利用함으로써 遂行되었다. 스트러트가 綿絲를 國內외의 顧客에 대해서 直接販賣하고 있는 例에서도 볼 수 있드시⁽²³⁹⁾ 綿紡織工業의 企業家が 販賣機能을 直接的으로 遂行하지 않은 것은 아니지만 그것은 一般的으로는 國內적으로는 手數料를 받는 中間商人과 輸出은 런던 및 맨체스터의 貿易商을 통해서 이루어졌다.⁽²⁴⁰⁾ 大綿紡織企業家들은 客觀的으로 存在하는 流通機構를 自主的으로 最大한 利用하고 때로는 直接販賣手段을 통해서 企業에 有利한 販賣機能을 遂行할 수가 있었다. 그러나 이러한 商人을 企業家の 立場에서 有利하게 利用할 수 있었고 또한 直接販賣手段을 가진 수 있었던 것은 大紡績業者들이고 群小紡績業者들이라든가 특히 一般的으로 企業規模가 작았던 綿織物工業의 企業家 그리고 毛織物工業企業家は 直接販賣한다든가 獨自的 立場에서 商人에게 對應할 수는 없었으며 그들은 특히 商人이 負擔해야 할 危險까지도 轉嫁당하면서 그들 商人에게 依存하지 않으면 안되었다.⁽²⁴¹⁾ 매우 競爭的 狀態에 있었던 이들 小規模의 企業家が 中間商人을 排除하고 獨自的인 販賣機能을

(238) R.S. Fitton & A.P. Wadsworth, *The Strutts and the Arkwrights 1758~1830*, p.324.

(239) *Ibid.*, pp.298, 309-10.

(240) *Ibid.*, pp.299, 309.

(241) 中川敬一郎, 「一九世紀イギリスの經營史の基本問題」, 『前掲書』, p.131.

遂行하면서 市場을 開拓한다는 것은 困難였으며 이러한 一般的인 背景에서 그들의 販賣機能은 商人을 통해서 遂行되었다. 그 경우 商人과 生産者와의 利害關係는 반드시 一致된 것은 아니었으며 叙上한 바와 같이 商人은 스스로가 負擔해야 할 危險을 生産者에게 轉移하기도 했으나 資金的基盤이 弱하고 生産能力에 限界가 있었던 群小企業家로서는 中間商人을 통한 流通機構에의 積極인 對應이 有利한 販賣機能의 遂行方法이기도 했다. 綿紡織工業에서의 代表的인 大企業家들은 優秀한 品質의 確立과 高級品生産을 통해서 그리고 直接的인 販賣 또는 輸出試圖를 통해서 需要擴大에 積極인 役割을 하고 있지만은 一般的으로 볼 때 綿紡織工業과 毛織物工業에서는 大衆的 商品의 擴大되는 市場條件에서 企業家は 能動的으로 既存의 商業組織=流通機構에 對應하고 그것을 利用하면서 販賣機能을 遂行했던 것이다.

이러한 纖維工業 一般에 있어서의 企業家の 生産 및 販賣機能의 遂行形態에 대해서 製品에 대한 需要가 새로이 創造되어야 했던 工業部門에서는 企業家は 무엇보다도 消費者의 嗜好의 動向에 敏感하고 또한 그의 새로운 嗜好를 만들어 낼 수 있는 商人的 資質의 所有者라야만 했고 그 경우에는 企業家の 生産機能과 販賣機能은 同一企業家 또는 企業에 完全히 統合될 뿐만 아니라 이러한 需要創造의 商人的 機能이 가지는 市場指向性이 生産의 方向을 規定하게 되었다. 이러한 類型의 企業家가 바로 윌슨의 意味에서의 「市場機會의 센스」를 가진 企業家이며 우리는 그의 典型的인 例를 보울튼과 웨지우드에서 볼 수 있을 것이다. 다음에서 우리는 그들의 需要創造와 市場擴大를 위한 活動을 통해서 企業家活動의 展開를 考察하자.

보울튼(Matthew Boulton)은 一般的으로는 윌트(James Watt)의 特許에 대해서 資金, 生産技術上的 熟練 그리고 販賣를 위한 企業家的 資質을 提供함으로써 蒸氣機關의 生産과 普及을 可能케 하여 産業革命에 重要な 役割을 한 人物로서 알려지고 있다. 그러한 意味에서 1774年의 보울튼과 윌트의 共同企業(Boulton & Watt)의 設立은 劃期的인 것이었으며 그들의 蒸氣機關을 製作한 소호鑄鐵所(Soho Foundry)는 産業革命期의 代表的인 企業의 하나였다. 보울튼이 巨額을 이 未知의 蒸氣機關의 製作에 投入했다는 것⁽²⁴²⁾ 自體가 그의 企業家로서의 卓越한 識見을 말해 주는 것이지만은 製造된 蒸氣機關의 販賣에서 보인 그의 商人的 資質은 새로운 商品에 대해서 需要를 創造해 나간 企業家活動의 典型이었다. 보울튼·윌트商會는 製作된 蒸氣機關의 販賣를 위해서 同時代의 모든 工業企業家和 直接的인 去來關係를 가지고 있었으며 大陸의 여러나라로부터 直接 注文을 받고 있었다. 이 商

(242) 윌트의 最初의 協力者인 로벅(John Roebuck)과 보울튼은 蒸氣機關의 實驗, 製作, 試驗에 3,000 파운드를 支出했고 豫想된 經費의 總額은 1萬파운드였다. Mantoux, *op. cit.*, p.328.

會는 注文을 받고 契約을 締結하고 그것을 施行하는 것을 監督하는 것까지 스스로 해야 했다. ⁽²⁴³⁾ 그들이 提示한 販賣契約의 條件은 各蒸氣機關의 製作費, 設置費 및 効率이 同等한 뉴코멘(Newcomen)의 氣壓機關과 比較해서 節約된 燃料費의 3分の 1을 報酬로 받음으로써 그들은 蒸氣機關의 經驗되고 確認된 優秀성과 그의 利用에 의해서 얻어진 利益에 대해서만 報酬를 期待한다는 것이었다. ⁽²⁴⁴⁾ 이러한 合理的인 契約條件에 의해서 蒸氣機關을 漸次的으로 普及하는 데에 成功한 이 商會는 1786~7년에는 確固한 財政的 成功을 올리게 되었든 것이다. ⁽²⁴⁵⁾

보울톤·윌트商會의 成功의 原因의 하나가 윌트의 蒸氣機關에 관한 特許에 있었다는 것은 事實이지만 다른 하나의 原因이 보울톤의 卓越한 企業家的 才能에 있었다는 것을 否定할 수는 없을 것이다. 보울톤은 윌트와의 關聯에서 보다 有名해졌고 그것을 통해서 企業家로서도 大成했지마는 그러나 그가 윌트와의 共同企業을 設立하기에 앞서서 이미 當時의 代表的인 企業家로서의 名聲을 確保하고 있었다는 것을 看過해서는 안될 것이다. 보울톤의 企業家로서의 地位는 1760年代에 各種 金屬 또는 鐵製品 製造工業의 中心地인 버어밍검(Birmingham)에 소호工場(Soho Factory)을 建設하고 그것을 運營하는 속에서 確立된 것이다. 버어밍검의 金屬製品 製造業者의 아들로서 태어난 보울톤은 그 技術을 習得했을 뿐만 아니라 基礎的인 教育도 받을 수가 있었기 때문에 後에 獨學으로 높은 教養을 體得할 수가 있었다. 그는 成年이 되어 그의 父親의 共同出資者(partner)가 되었으나 後에 1762년에는 商業的 知識과 商人의 才能을 가지고 販賣面에서 큰 役割을 한 포더길(John Fothergill)과의 共同企業(Boulton and Fothergill)을 設立했다. 보울톤은 1759년에 소호工場의 建設에 着手해서 9000 파운드를 投下해서 1765년에 完成했다. 이 工場은 5個의 建物을 가지고 600名의 勞動者를 收容할 수 있었으며 多種多樣的인 金屬製品을 製作함으로써 1768년에는 3萬파운드의 賣上高를 올리는 大工場이 되었다. 소호工場의 主要製品은 金屬製의 各種 단추, 버클(buckles), 줄(chains) 등이었고 그 外에 裝飾用 靑銅製品, 꽃병, 샹델리어, 三脚臺, 金銀細工品, 鍍金品, 金模造品, 龜甲細工品 등이었다. 이들은 一般的으로 玩具(toy) ⁽²⁴⁶⁾라고 불려진 嗜好品이었으며 1750年代에 玩具 工業⁽²⁴⁷⁾은 버어밍검에 集中되어 높은 技

(243) *Ibid.*, p. 377.

(244) *Ibid.*, p. 330.

(245) *Ibid.*, p. 329.

(246) *Ibid.*, p. 326.

(247) "toy"는 많은 種類의 그리고 價格도 큰 變差가 있는 實用品 또는 裝飾品에 對한 綜合的인 말로서 主要한 것은 金銀細工品 및 小型板金製品으로서 칼자루(swordhilts), 銃(gun), 拳銃(pistol), 短劍附屬品(dagger furniture), 단추(buttons), 버클(buckles), 팔찌(bracelets), 반지(rings), 목걸이(necklaces), 도장(seals), 줄(chains), 허리띠장식쇠사슬(chatelaines), 時計

術的인 發展을 하고 있었다. 그래서 그 工業은 1760 年代에는 적어도 2 萬名을 雇傭하고 年 60 萬파운드 相當의 製品을 生産하고 그 중 50 萬파운드나 輸出하고 있었다.⁽²⁴⁸⁾ 이들 金屬製品은 相當한 程度까지 嗜好品이고 또한 그의 大部分이 輸出되고 있었기 때문에 그의 販賣問題는 이 工業의 發展을 위해서 解決해야 할 基本的 問題였다. 또한 이들 金屬製品은 로이드銀行(Lloyd's Bank)의 共同創立者이며 보울톤에 匹敵할만한 競爭者였던 테일러(John Taylor)라든가 김블레드(John Gimbleth), 토마손(Edward Thomason) 등의 大企業에서 製造된 한편 多數의 小生産者들에 의해서도 生産되었으며⁽²⁴⁹⁾ 또한 大量生産이 可能的인 商品이었기때문에 高度의 競爭的인 商品이었다. 머어빙검의 玩具工業製品의 輸出力은 高度의 分業과 技術의 熟練에 의한 높은 生産力에 基礎를 두고 있었다는 것은 두 말할 것도 없으며 그러할 一般的으로 높은 技術水準에서도 소호工場은 生産組織과 技術水準에서 가장 앞서고 있었다. 機械工業이 아직도 獨立된 發展을 始作하지 못한 段階에서 蒸氣機關을 製作하기 위해서 윗트가 보울톤과 共同企業을 設立하게 된 것은 소호工場에서는 윗트의 改良된 機關을 製作할 수 있는 熟練工과 道具가 있었기 때문이며 資本과 蒸氣機關을 商業的으로 成功시킬 수 있는 넓은 비존을 가진 人物이 있었기 때문이다.⁽²⁵⁰⁾ 보울톤은 이미 企業家로서의 確固한 地位를 가지고 있었던 것이다. 그러나 當面 우리의 關心은 그가 需要=顧客創造와 販賣活動에서 보인 그의 企業家活動에 있다. 매우 競爭的이고 또한 流行性을 가진 玩具工業에서 企業의 發展에는 企業家活動에서의 「市場機會의 센스」가 특히 重要的인 役割을 했던 것이다.

生活必需品인 綿製品의 경우와는 달리 嗜好品인 玩具의 需要擴大는 특히 意識的인 需要創造의 努力에 依存하지 않으면 안되었다. 보울톤은 이러한 면에서 그의 商人的 資質을 積極的으로 發揮했다. 무엇보다도 보울톤은 그의 製品의 높은 競爭性에 注目해서 機械化를 推進하면서 大量生産을 하여 價格을 보다 싸게 하고 大量販賣한다고 하는 薄利多賣政策을 採擇하고 있다. 이 點에서는 高級品을 高價로 販賣한다고 하는 高價政策을 採擇한 웨지우드와는 다르지마는 그러나 後述하는 바와 같이 보울톤도 各種 奢侈品生産을 함으로써 高價格政策을 쓰고 있으며, 따라서 兩者의 販賣政策에 그렇게 큰 差異가 있는 것 같지는 않다.

줄裝飾品(charms), 各種臺(mounts of various kind), 小箱子(étuis), 코담배값(snuff boxes), 형집箱子(patch boxes) 등이었다. E. Robinson, "Boulton and Fothergill, 1762-82, and the Birmingham Export of Hardware," *University of Birmingham Historical Journal*, Vol. VII, No. 1, 1959, p.62.

(248) *Ibid.*, p. 63.

(249) *Ibid.*, p. 64.

(250) E. Robinson, "Eighteenth-Century Commerce and Fashion: Matthew Boulton's Marketing Techniques," *Economic History Review*, 2nd Series, Vol. XVI, No. 1, 1963, p. 40.

보울톤의 경우 단추는 크기와 模樣이 同一하다는 것이 商品價格을 낮게 하는데에 必須적이었던만큼 機械를 통한 大量生産의 惠澤을 받을 수가 있었고 그것이 단추에 對한 大衆的 需要의 擴大를 가져올 수 있는 하나의 方法이 되었다. 그러나 한편 보울톤은 단추, 各種 줄, 도장(seal), 버클(buckle) 및 其他 嗜好品の 流行性을 勘案해서 顧客들로 하여금 選擇할 수 있도록 多種多樣的 商品을 製作하고 있다. 예를 들어 보울톤·포더길商會의 見本綴에는 鋼製의 各種단추, 버클, 허리띠 장식쇠사슬(chatelaine), 시계줄, 칼자루, 칼집蠶 등에 관한 디자인(design)이 1470 種類나 包含되고 있으며 1772년에 그들은 단추, 버클, 時計줄, 各種箱子, 꽃병, 食器, 裘臺, 벽난로裝飾 등 各種 製品에 鋼, 金色銅, 鍍金, 銀, 銀箔, 金銀象嵌, 白金, 青銅 등의 材料利用과 裝飾을 하고 있다. 또한 1774년부터는 鍛鍊된 板金을 材料로 한 大型製品도 製造하고 있다.⁽²⁵¹⁾ 보울톤은 規格品の 大量生産과 製品多樣化政策을 追求하는 한편 특히 流行에 注意해서 스스로 디자인을 考察하는 한편 友人이라는가 旅行者들을 통해서 欲求되고 있는 商品에 대한 報告를 받을 뿐만 아니라 특히 이태리에 旅行한 웬들러(Wendler)로부터는 보울톤의 製品의 모델이 될만한 諸物品과 또한 이태리의 竹董品에 관한 書籍 및 印刷物을 얻고 런던의 書籍商을 통해서 鑄型이라는가 彫刻에 관한 重要的 書籍은 모두 購入하고 있으며 또한 自身の 線畫學校(drawing school)를 設立해서 거기에 定規의으로 一流의 彫刻師들을 雇傭하고 있다. 보울톤은 需要創造의 하나의 方法으로서 디자인을 크게 意識하고 있었던 것이다. 그의 디자인은 그의 製品이 輸出되는 地域에 따라서 달랐지만은 그의 디자인의 主된 原則은 「優雅한 單純性」이었다. 그러한 디자인을 考案하기 위해서 그는 王室 및 貴族들로부터 有用한 模型을 借用하는데 努力하고 있으며 소호의 自宅에 自身の 畫廊 또는 博物館을 만들어서 自身の 蒐集品 製品見本과 또한 外部로부터 供給받은 여러가지 物品을 陳列하고 있다.⁽²⁵²⁾

流行的 디자인에 注意한 보울톤은 商品의 宣傳 및 販賣에도 獨特한 方法을 導入하고 있다. 우선 단추와 칼자루 등 製品의 宣傳을 위해서 그는 王室과 貴族들에게 그들의 生日이라는가 慶祝日등의 機會에 그것을 贈呈함으로써 上流社會에 自己製品을 宣傳할 뿐만 아니라 그들 相互間에 그들 商品을 선물로 交換하도록 誘導하고 있으며 같은 方法은 버클과 各種줄의 宣傳에도 利用되고 있다. 王室을 페트론으로 할려고 한 보울톤의 努力은 後述하는 웨지우드에게 있어서와 같이 王室에의 製品販賣 그 自體에서는 別로 利益을 올리지 못했다. 그러나 그것은 貴族과의 去來와 함께 그의 宣傳效果를 올리는 데에는 큰 役割을 했다. 또한

(251) *Ibid.*, pp.44-5.

(252) *Ibid.*, pp.45-6.

보울톤은 佛蘭西가 獨占하고 있던 오르몰울루(ormoulu)를 製造하는 데에 成功하고 1770년에는 이 新製品을 런던의 流行界에 出品할 수 있게 되었다. 當時 런던流行界에서의 商品 購入方法은 팔몰(Pall Mall)에 있는 크리스티大展示店(Christie's Great Room)에서 展示된 商品을 入札購入한다는 것이 一般的인 特徵이었으나 보울톤은 크리스티展示店에서의 그의 新製品의 年年的 競賣를 위해서 大大的인 新聞廣告를 利用하고 있지만 그 경우 가장 効果的인 日字와 文面에까지 配慮하고 있으며 한편 貴族과 젠트리(gentry)에 대해서는 보울톤 自身이 直接 招請狀을 發送하고 있다. 뿐만 아니라 보울톤은 런던 社交시이즌에서도 가장 有利한 展示期間을 擇하는 데까지 配慮하고 있다.⁽²⁵³⁾ 이러한 宣傳方法이 보울톤의 商品의 名聲을 높이는 데 貢獻했다는 것은 두 말할 것도 없을 것이다. 한편 보울톤은 直接的 販賣組織의 確立을 指向하고 있다. 버밍검의 金屬製品 및 玩具는 그의 大部分이 製造業者와 輸出業者의 中間商人인 팩터(factor)에 의해서 去來되고 있었다. 즉 팩터들이 多數의 製造業者들로부터 製品을 蒐集하고 信用으로 輸出業者に 引渡함으로써 實質적으로 버밍검의 金屬 및 玩具工業은 그들의 手中에 있었다. 보울톤은 이들 팩터의 中間介入을 排除 하려고 했다. 그래서 보울톤과 포더길은 모든 注文에 對해서 直接 供給한다는 政策을 쓰고 있다. 런던에의 直接 進出을 위해서 런던의 貴金屬商과의 共同經營에 의한 直營商店開設의 試圖는 實現되지 않았으나 런던의 流行的 奢侈品去來에 君臨하던 貴金屬商에의 依存 體制를 回避해서 런던의 代理商을 통해서 注文販賣를 하고 있다. 그 경우 보울톤은 런던 顧客에의 無料配達, 信用販賣制度의 擴張을 통해서 販賣擴大를 指向하고 있는 것이다.⁽²⁵⁴⁾

버밍검의 金屬製品 및 玩具의 大部分이 輸出되고 있었다는 데서 볼 수 있드시 보울톤의 商品販賣에서 外國市場에의 輸出은 매우 重要한 것이었다. 그래서 그의 輸出을 위한 活動에서 重要한 役割을 한 것이 共同企業經營者인 포더길이었다. 그는 쾨니히스베르크(Königsberg)에서 從弟修業을 하고 이태리와 佛蘭西를 旅行하여 코뮤티손去來의 知識을 가진 商人이었다. 보울톤·포더길商會의 外國貿易은 1764年頃부터 擴大되기 始作하고 그와 함께 生産 範圍도 넓어지고 있다. 1766年에 포더길은 海外市場開拓을 위해서 和蘭, 덴마크, 독일, 스웨덴, 러시아 등 大陸諸國을 旅行했을 뿐만 아니라 友人의 海外旅行의 機會를 통해서도 海外市場開拓을 위한 모든 機會를 놓치지 않았다. 보울톤 自身도 外國市場의 開拓에 格別한 注意를 하고 外國으로부터의 訪門客은 물론 國內訪門客에 대해서도 可能한 限의 歡待를 하고 있다. 外國商人들은 定期的으로 이 商會를 訪門해서 注文을 했고 各國의 王室과

(253) *Ibid.*, pp.50-2.

(254) *Ibid.*, pp.55-8.

貴族들의 訪問도 많았다. 뿐만 아니라 보울톤은 各國에 駐在하고 있는 英國大使들에 積極的으로 作用해서 그의 海外市場開拓을 指向하고 있으며 같은 目的을 위해서 英國駐在 各國大使 및 領事들을 利用하고 있다. 그래서 그는 外交界에서도 有力한 存在가 되고 있었다. (255) 이러한 努力을 통해서 1770年代에 보울톤·포더길商會는 유럽의 모든 國家와 去來關係를 가지고 그의 去來量도 增加되었다. 보울톤·포더길商會가 商品去來에서 팩터를 完全히 排除한 것은 아니나 去來의 大部分을 外國去來先과 直接 한 것은 事實이며 팩터를 통한 去來의 犧牲에서 外國去來先과의 直接去來는 增加되었다. 버밍검의 金屬製品 및 玩具 輸出에서도 長期信用이 一般的이었다. 製造業者 또는 팩터는 外國에 見本을 보내면 그에 대해서 發注回信이 오고 그에 따라서 商品이 長期信用으로 去來되었다. 따라서 보울톤과 태일러와 같은 大製造業者를 除外해서 群小製造業者가 直接 長期信用에 의한 外國去來를 할 수는 없었고 팩터에 依存하지 않을 수 없었던 것이다. 보울톤은 直接 外國商人과 去來할 뿐만 아니라 國內群小製造業者에 對해서 팩터의 役割까지도 하고 있다. 그리고 노르웨이등 北유럽과의 去來에서 現金支給일 경우에는 그만큼 價格割引政策을 쓰고 있다. (256)

叙上한 보울톤의 需要創造 및 市場開拓을 위한 商人的 資質은 보울톤·윌트商會가 製作한 蒸氣機關의 普及에서도 絶對的으로 必要한 것이었다고 생각된다. 로빈슨(Eric Robinson)은 「(보울톤의) 玩具工業이 한 것은 (보울톤·윌트商會에 對해서) 工場建物, 機械 그리고 熟鍊勞動者를 全유럽的 範圍의 商業的 接觸과 함께 提供한다는 것이었다. 이 工業에서 보울톤은 그의 經驗을 얻었고 잘못을 저질렀고 또한 그의 影響力 範圍를 擴大시켰다」 (257)고 指摘하고 있다. 産業革命의 推進에서 보울톤이 한 重要的 役割은 윌트와의 關聯에서 遂行되었다는 것은 事實이지만 그의 企業家活動은 그에 앞서서 포더길과의 共同企業 運營에서 이미 積極的으로 遂行되고 있었으며 그 경우 그의 需要를 創造하고 市場을 開拓하는 商人的 資質은 그의 企業家的 機能의 重要的 側面이었던 것이다.

4) 웨지우드의 需要創造活動

보울톤이 需要創造와 市場開拓에서 보인 商人的 資質은 陶器工業에서의 웨지우드에서도 나타나고 있다. 다른 어느 工業에서도 陶器工業에서의 웨지우드만큼 한 工業의 變革에서 한사람의 企業家が 重要的 役割을 한 例는 없으며 그만큼 그의 企業家活動은 企業의 組織,

(255) *Ibid.*, pp.41-2.

(256) E. Robinson, "Boulton and Fothergill," pp.71-4.

(257) *Ibid.*, p.78.

技術革新, 分業體系的強化, 勞務管理 그리고 市場組織 등 多方面에서 綜合的으로 遂行되었다.⁽²⁵⁸⁾ 그 중에서도 애슈톤은 웨지우드의 企業家로서의 成功의 原因을 특히 「分業의 強化에 의한 原價引下」⁽²⁵⁹⁾에서 찾고 있으나 그것은 웨지우드에 限한 것이 아니라 當時의 企業家에 의해서 一般的으로 追求되었고 또한 追求될 수 있는 것이었다. 우리는 애슈톤의 指摘의 妥當性을 認定하면서도 웨지우드의 企業家活動에서 分業의 強化에 못지 않은 重要性을 가지고 그에게 獨特한 것으로서 그의 빈틈없는 「市場機會의 센스」를 가진 商人的 資質과 卓越한 市場組織能力을 들어야 할 것이다. 웨지우드가 遂行한 市場組織機能이 産業革命期의 모든 革新이 그렇듯이 모두 그의 獨創이었다는 것은 아니다. 當代의 代表的인 企業家の 한 사람으로서 웨지우드 自身이 많은 企業家들과의 親分이 있었다는 것은 물론이며 그 외에도 學界, 政界, 社交界에도 많은 交友關係가 있었다. 이러한 人的關係가 그의 販賣技術의 開發에 一定한 影響을 미쳤으리라는 것은 쉽게 想像할 수 있을 것이다. 특히 보울톤과의 關係에서는 그랬다. 「보울톤은 旋盤의 最新改良에서 그리고 穿孔機와 鑄型에 관한 諸問題에서 조사이어 웨지우드의 教師」⁽²⁶⁰⁾였을 뿐만 아니라 販賣活動에서 웨지우드는 보울톤의 助言을 求하고 있다. 보울톤이 포더길과의 共同企業에서 꽃병製造를 하고 나아가서는 陶器製造의 計劃까지 가지게 됨으로써 웨지우드와는 競爭關係에 서게 되었지만 후에 보울톤의 關心이 蒸氣機關에 옮겨감에 따라서 그의 競爭關係도 解消되었다.⁽²⁶¹⁾ 웨지우드의 販賣技術에서 보울톤의 影響이 매우 컸다는 것을 우리는 후에 보게 될 것이다. 또한 웨지우드의 企業의 販賣活動에 「많은 商人的인 아이디어, 商業的 接觸, 企業家的 先手, 社會的 紹介 그리고 市場知識을 提供」⁽²⁶²⁾ 함으로써 보다 直接的으로 貢獻한 것은 共同企業經營者인 벤틀리(Thomas Bentley)였다. 웨지우드의 販賣機能은 이러한 直接·間接의 影響을 받으면서 遂行되었지만 그렇다고 해서 그의 卓越한 活動의 役割이 적은 것은 아니다. 오히려 當時의 客觀的 條件에서 利用할 수 있는 모든 知識과 方法을 動員하고 必要하면 벤

(258) 抽稿, 「조사이어 웨지우드의 企業家活動과 陶器工業의 變革」, 『經營實務』, 第5卷 第4號, 1971年, 冬季號, 參照.

(259) T.S. Ashton, *The Industrial Revolution*, p.81.

(260) E. Robinson, "Boulton and Fothergill," p.61.

(261) E. Robinson, "Eighteenth-Century Commerce and Fashion," p.58. 「웨지우드와 보울톤은 이 時期에 매우 親密했고 相互의 아이디어를 自由롭게 交換했기 때문에 그들 中에서 누가 먼저 아이디어를 냈는지 明確히 確認하기는 困難하다. 金屬製의 병(vase)臺의 아이디어는 보울톤의 것이며 웨지우드로 하여금 케메오(cameos)를 製作케 한 計劃도 보울톤의 것이었을 것이다.」 *Ibid.*, p.56.

(262) Neil Mckendrick, "Josiah Wedgwood and Thomas Bentley: An Inventor-Entrepreneur Partnership in the Industrial Revolution," *Transactions of the Royal Historical Society*, read 12 January 1963, p.6.

플리와 같은 商人的 才能과 經驗을 가진 파아트너를 통해서 補充하면서 需要의 創造과 市場開拓에서 보인 그의 企業家的 資質이야말로 陶器工業에 「産業革命」을 가져오는 데에서 다른 모든 資質에 못지 않은 重要的 것이었다.

웨지우드에 있어서도 보울톤의 경우와 같이 企業의 發展에는 既存需要의 擴大만이 아니라 새로운 需要의 創造가 絶對적으로 要請되었다. 陶器는 食器로서의 大衆性을 가지고 있을 뿐만 아니라 嗜好品으로서 藝術性을 同時에 가지고 流行性이 컸기 때문이다. 웨지우드의 경우 大衆의 食器로서의 陶器需要가 매우 限定되고 있었고 더구나 嗜好品으로서의 英國製陶器에 對한 需要는 거의 없었던 狀況에서 그의 陶器企業의 發展에는 需要는 그의 大部分이 創造되지 않으면 안되었다. 18世紀 前半期만 하더라도 英國 陶器生産의 中心地인 스태포드셔(Staffordshire)에서 生産된 陶器는 주로 該州의 地方市場에서 販賣되었고 어쩌다가 行商人에 의해서 레스터(Leicester), 리버풀 및 맨체스터까지 運搬되는 경우도 있었으나 런던에서 販賣되는 일은 거의 없었으며 하물며 輸出되는 일은 없었다. 그러나 1795년까지는 웨지우드는 그의 製品을 이러한 地方的 市場과 行商에의 依存에서 벗어나 國際市場에 進出하는 데에 成功하고 그의 陶器는 中國, 印度 및 美國에서도 有名해졌다.⁽²⁶³⁾ 이러한 웨지우드의 陶器에 對한 需要擴大에는 有利的 客觀的 條件과 함께 그의 需要創造를 위한 主體的인 活動이 重要的 役割을 했던 것이다.

웨지우드의 企業의 發展과 그의 製品에 대한 需要擴大가 當時의 陶器工業 一般의 發展을 가져온 客觀的 條件 속에서 이루어졌다는 것은 事實이다. 첫째로 陶器에 대한 需要가 着實히 增大하고 있었다. 人口가 增加되는 속에서 産業革命期の 需要는 一般的으로 增大되었다는 것은 이미 指摘된 바 있지만 특히 陶器에 대한 需要는 이 時期의 紅茶라든가 커피에 대한 嗜好增大과 對外貿易의 擴大라는 背景에서 增加되었다. 또한 17世紀 以來 주석이라든가 납의 不足이 甚해져서 金銀 또는 백랍 등의 金屬食器는 너무 高價였고 磁器는 너무 弱함으로써 그에 代替될 수 있는 食器로서의 陶器에 대한 需要는 더욱 增大했던 것이다. 둘째로 18世紀 中葉에는 陶器生産이 스태포드셔 北部에 地城的으로 集中되고 있었다. 18世紀 初만 하더라도 陶器는 런던의 램베드(Lambeth)라든가 첼시(Chelsea)를 비롯해서 브리스톨(Bristol), 우스터(Worcester), 리버풀 및 其他 都市의 中心地에서 生産되고 있었으나 그것은 木炭燃料의 不足으로 말미암아 炭田地帶 특히 各種陶土와 光澤을 내는 데에 必要的

(263) N. Mckendrick, "Josiah Wedgwood: An Eighteenth-Century Entrepreneur in Salesmanship and Marketing Techniques," *Economic History Review*, 2nd Series, Vol. XII, No. 3, 1960. 이 論文은 E.M. Carus-Wilson(ed.), *Essays in Economic History*, Volume Three, 1962에 再收錄되고 있으며 本稿에서는 再收錄版을 利用했다. *Ibid.*, p.353.

남이 生産되는 스테포오드서 北部에 集中되게⁽²⁶⁴⁾ 됨으로써 有利한 生産條件이 마련되었다는 것이다. 세째로 18世紀 中葉에는 陶器工業에서의 改良의 徵兆가 나타나고 있었다. 農村工業으로서 小規模 工場에서 幼稚한 生産方法으로 營爲되던 陶器工業에서의 技術進步의 主要內容은 새로운 熟練을 向上시키고 보다 良質의 粘土라든가 光澤을 내는 藥品이라든가 裝飾法을 發見한다는 것이었다. 웨지우드에 앞서서 애스트버리(John Astbury)는 데본셔(Devonshire)로부터 白粘土를 導入하고 또한 煨燒한 부싯돌의 粉末을 利用해서 光澤을 내게 하는 方法을 完成해서 生産費의 低下를 可能케 했을 뿐만 아니라 미끄러운 陶器製造에 成功하고 있다. 틀의 材料로서도 18世紀 中葉에는 雪化石膏이 代身해서 燒石膏가 利用되게 되었으며 窯의 溫度를 재는 高溫度計가 發明되고 陶器에 圖案을 찍는 데에 銅版이 利用되게 되고 있다. 이 時期의 陶器工業의 發展에 技術面에서 決定的인 役割을 한 웨지우드의 1765년에 있어서의 有名한 크림色 陶器인 「女王陶器」(Queen's Ware)의 完成은 이러한 先行한 技術的 諸改良을 前提로 하고 있었던 것이다.⁽²⁶⁵⁾

이러한 諸條件을 前提로 해서 全體로서의 陶器工業의 發展이 이루어지고 웨지우드의 企業도 急速히 成長했다. 1730년에 貧困한 陶器製造業者의 第13자로 태어난 웨지우드는 獨學으로 높은 教養을 體得했으나 徒弟修業(1744~9年)後에도 獨立할 수가 없어서 陶工으로부터 出發하지 않으면 안되었다. 陶工으로 勞動을 하는 過程에서 모은 若干의 資金을 가지고 共同企業을 始作한 그는 결국 1759년에 獨立經營을 시작하고 10年後인 1769년에 핸리(Hanley)郊外에 有名한 에투루리아(Etruria)工場을 建設했다. 이 工場은 다아비의 콜부르크테일(Coalbrookdale)製鐵所라든가 아아크라이트의 크럼포오드(Cromford)紡績工場 그리고 보울톤의 소호(Soho)工場 등과 함께 當時의 모델工場의 하나였으며 1770년에는 150名의 勞動者를 雇傭하고 製品價値는 週 100 파운드를 넘었다. 웨지우드는 當代의 代表的인 企業家의 한 사람이 되었고 1795년에 그는 50萬파운드의 遺産을 남겼다. 웨지우드의 企業의 成長過程은 바로 「粗雜하고 보잘것 없는 陶器工業을 優雅한 藝術로 그리고 國家的 商業에서의 하나의 重要한 要素」로 轉換시키는 過程이었던 것이다.⁽²⁶⁶⁾

웨지우드의 企業의 成功의 原因으로서는 叙上한 바와 같이 客觀的 一般條件 以外에 워

(264) 英國에서 陶器產地(the Potteries)라고 불려지는 陶器工業의 中心地는 스테포오드서 北部에 있는 「5都市」(Five Towns) 즉 버어스렌(Burslem), 톤스탈(Tunstall), 핸리(Hanley), 스토크우크(Stoke) 및 롱톤(Longton)이다.

(265) N. Mckendrick, "Josiah Wedgwood," Carus-Wilson (ed.), *Essays in Economic History*, Volume Three, pp.353-4.

(266) Herbert Heaton, *Economic History of Europe*, rev. ed., A Harper International Student Reprint, 1963, pp.488-9.

지우드에 의한 技術革新, 分業을 強化한 生産組織, 効率的인 勞務管理, 運河建設 등에 의한 生産費와 輸送費의 低下가 그의 製品價를 競爭企業의 그것보다도 安價하게 했다는 것이 指摘될 수 있을 것이다. 그러나 그러한 要因은 웨지우드의 企業的 成功을 部分的으로 說明해 줄 수 있을런지 몰라도 그의 全部는 아니다. 왜냐하면 맥켄드릭(N. Mckendrick)이 指摘하는 바와 같이 技術革新이라든가 디자인은 쉽게 模倣될 수 있었고 運河의 惠澤은 모든 陶器業者에게 골고루 돌아갔으므로 그것이 웨지우드에게만 有利한 것은 아니었으며 分業의 強化는 生産費를 低下시켰을런지도 모르지마는 그의 効果는 實驗費와 相對的 高價金에 의해서 相殺되었고 그의 製品에 對한 藝術性的 強調도 費用을 增大시켰기 때문이다.⁽²⁶⁷⁾ 事實 그의 商品價格은 만드시 安價한 것이 아니라 오히려 高價였고 또한 그는 高價政策을 쓰고 있다. 따라서 그의 企業家的 成功의 原因의 하나로서 競爭者에 의해서 容易하게 模倣될 수 없었던 그의 卓越한 商人的 資質이 注目되는 것이다.

웨지우드 스스로가 빈틈 없는 商人的 感覺의 所有者였고 需要創造와 市場開拓의 機能을 遂行했지만 그는 그 경우에 共同企業經營者인 벤틀리의 役割을 無視해서는 안될 것이었다.⁽²⁶⁸⁾ 1769년에 웨지우드와 벤틀리의 共同企業이 成立되었을 때 벤틀리는 디버폴의 都賣商으로서 이미 23年의 經驗을 가지고 있었으며 7年 間의 會計技術에 관한 訓練을 쌓고 있었다. 또한 그는 外國旅行의 經驗이 많았고 佛語와 이태리語에 能通했고 古典에 造詣가 깊었으며 婚姻에 의한 좋은 緣故와 多數의 藝術家, 科學者, 商人, 知識人과의 交友關係를 가지고 있었다.⁽²⁶⁹⁾ 벤틀리의 商人的 經驗만이 아니라 넓은 交友關係는 웨지우드 自身の 그것과 함께 웨지우드·벤틀리의 事業遂行에 하나의 重要的 資産이 되었다. 웨지우드의 事業에서 1769年은 有名한 에트루리아工場이 建設되었다는 意味에서만이 아니라 벤틀리와의 共同企業經營이 시작되었다는 意味에서도 매우 重要的 해였다. 벤틀리는 總資金 1,441 파운드가 投入된 이 工場의 建設에 共同出資를 하고 있다는 것은 두 말할 것도 없으나⁽²⁷⁰⁾ 그것보다도 重要的 것은 그것을 契機로 해서 企業運營에서 分業關係가 成立되게 되었다는 것이다. 즉 그 때까지 生産과 販賣의 機能을 한 몸에 統合해서 遂行하던 웨지우드는 新工場이 建設되고 生産規模가 擴大됨으로써 生産組織의 中心部인 에트루리아에서 生産에 보다 專念하고

(267) N. Mckendrick, "Josiah Wedgwood," pp.354-5.

(268) 맥켄드릭은 벤틀리의 役割이 웨지우드의 名聲에 壓倒되어 無視되거나 또는 過少評價되어 왔다고 指摘하면서 그 理由의 하나로서 그는 벤틀리의 書簡이 거의 消滅되어 버렸거나 또는 斷片的으로밖에 殘存하고 있지 않고 있다는 事實을 들고 있다. N. Mckendrick "Josiah Wedgwood and Thomas Bentley," p.5.

(269) *Ibid.*, pp.10-11.

(270) 琴野 孝, 「産業革命と企業者の機能」, 『經濟學研究』(北海道大學), 通卷 19 號, p.67.

販賣機能은 販賣組織의 中心地인 런던에 駐在하는 벤틀리를 통해서 遂行하게 되었다는 것이다.⁽²⁷¹⁾ 生産企業이 擴大되고 그에 對應해서 國內外市場을 效果的으로 開拓하기 위해서 웨지우드는 아무래도 商人的 知識과 經驗이 보다 豊富하고 外國市場의 事情에도 精通한 專門的인 商業機能의 遂行者의 協力이 必要였고 거기서 그가 특히 懇請해서 共同企業經營者로 參加시킨 것이 벤틀리였다. 이러한 同一企業內에서의 生産과 販賣의 分業關係는 兩機能이 獨立的 個別的으로 遂行되었다는 것이 아니라 그것이 經營面에서는 不可分하게 統合되어 全體로서의 市場指向的인 大量生産을 可能케 했다는 것을 意味한다. 즉 웨지우드의 生産機能과 벤틀리의 販賣機能은 不可分의 關係에서 遂行되었고 兩者의 「相互補完的의 役割」⁽²⁷²⁾에 의한 兩機能의 統合이 웨지우드의 企業의 市場指向的 生産을 擴大하는 基礎가 된 것이다. 따라서 웨지우드가 生産의 機能을 遂行했다고 할 경우에 그것은 그가 販賣面에서의 企業家的 機能을 하지 않았다는 것을 意味하는 것은 결코 아니며 그의 指揮下에서 마아켓팅活動이 遂行되었다는 것은 두 말할 것도 없다. 오히려 그것은 商人的 資質을 兼備한 웨지우드가 그의 販賣機能을 補完하기 위해서 有能한 商人을 파아트너로 招聘하고 그의 商人으로서의 아이디어와 機能을 充分히 利用할 뿐만 아니라 그것을 自己의 것으로 해서 自身の 商人的 資質을 더욱 開發하면서 企業의 販賣機能의 遂行에서 主導的인 役割을 하고 있다는 데에 그의 「市場機會의 센스」를 가진 企業家로서의 面目이 如實히 나타나고 있다고 하겠다. 1780년에 벤틀리가 死亡하자 웨지우드의 企業은 再編成되지 않을 수 없었지만 벤틀리의 機能은 그 大部分을 웨지우드가 遂行했고 企業은 繁榮을 繼續했던 것이다.⁽²⁷³⁾

웨지우드가 需要=顧客을 創造하기 위해서 利用한 가장 重要한 方法은 製品의 質을 높이고 流行을 創造해 나간다는 것이었다. 그러기 위해서 그는 競爭的인 低價格보다도 高價格政策을 썼다. 벤틀리에의 書簡에서 그는 「低價格은 品質低下를 結果하고 品質低下는 蔑視를 招來하고 蔑視는 閑暇와 不益을 가져와서 事業은 끝장이 나는 것입니다」⁽²⁷⁴⁾ 라고 말하고 있다. 그래서 그는 끊임없는 技術的 改良을 통해서 品質向上의 努力을 하고 있다. 그러나 그가 顧客을 創造할 수 있었던 것은 그의 製品이 品質이 優秀했기 때문만은 아니다. 그가 다른 陶器工業家와 다른 獨特한 市場機會의 센스는 優秀한 製品을 顧客의 趣味에 맞도록 디자인과 色彩를 考案하고 스스로 流行을 만들어 나가는 데에서 두드러지게 發揮되고 있다. 그의 端的인 例로서 그는 18世紀 中葉의 바로쿠(Baroque)와 로코코(Rococo)

(271) Mckendrick, "Josiah Wedgwood and Thomas Bentley," p. 14.

(272) *Ibid.*, pp. 5, 10.

(273) *Ibid.*, p. 33.

(274) Mckendrick, "Josiah Wedgwood," p. 356.

調의華麗한奢侈의趣味가退潮하고新古典主義의趣味가 나타나게 되자「純粹性」,「單純性」그리고「古代性」을 담은陶器를製造하고 있으며⁽²⁷⁵⁾ 그리고 그는 그의製品에古典의神話와關聯된裝飾을한다든가 또는當時의時事問題와關聯된人物이라든가文學者 및名優의얼굴을圖案으로利用하고 있다.⁽²⁷⁶⁾ 웨지우드는流行界의趣向과嗜好의動向을銳利하게觀察하면서 그에對應한陶器를製造했던 것이다.

이러한流行的嗜好商品의顧客은두말할것도없이英國의上流社會였다. 그는貴族의市場을獨占하고上流階級을顧客으로한다면國內만이아니라世界를顧客으로만들수가있다고確信하고있었다.英國의上流社會는下層社會에이르기까지의全國의流行을支配했을뿐만아니라유럽各國의上流社會의流行에도影響을미쳤다. 따라서英國의上流社會의愛顧를받게된웨지우드의陶器는流行에權威가賦與되어서下層社會에傳播되었고또한그것은英國의上流社會에서유럽各國의上流社會에선물로보내서서그의名聲을유럽全域에높일수가있었던것이다.

이러한事實을銳利하게洞察한웨지우드는그의顧客의이름을그가製作한陶器에부쳐서그들顧客의關心을살뿐만아니라그것을宣傳하고있다. 그의「女王陶器」(Queen's Ware)는1765년에그가王妃를위해서製作한紅茶器가王妃의마음에들었기때문에1768년에使用이許容된名稱이며「女王的陶工」로시의그의名聲은그의商品에對한큰宣傳이되었다. 이러한方法으로그는「로오얌패턴」(Royal pattern) 「러시안패턴」(Russian pattern), 「베드포드베이스」(Bedford vase), 「옥스포드베이스」(Oxford vase), 「체트윈드베이스」(Chetwynd vase) 등王室과貴族의名稱을使用하면서그들商品의宣傳效果를노리고있다.⁽²⁷⁷⁾ 그리고그는上流社會로부터의特別注文(unique)에대해서는비록利益이적더라도宣傳效果를위해서應諾하고있다. 예를들어그는1773년에러시아의캐더린大帝(Catherine the Great)로부터各各다른英國風景을그린1282個1세트의食器의注文을받았고1777년에는스터브스(George Stubbs)가한鐵製大裝飾板의注文을技術的困難이있음에도不拘하고받아들였으며그에앞서서1765년에는다른모든陶器生産者들이拒絕한샤라트王妃(Queen Charlotte)의特別히디자인된紅茶세트의注文을받고있다.⁽²⁷⁸⁾ 또한그는商品의宣傳을위해서런던과地方의新聞만이아니라大陸의新聞에도廣告를내고있으며때로는新聞에앞제비記事까지쓰도록하고있는것이다.⁽²⁷⁹⁾

(275) *Ibid.*, p. 361.

(276) *Ibid.*, p. 368.

(277) *Ibid.*, p. 360.

(278) *Ibid.*, p. 359.

(279) *Ibid.*, pp. 368-9.

流行을 創出하고 그것을 積極的으로 宣傳한다는 것이 그의 顧客創造의 基本的 方法이었지만 同時에 그는 보다 直接的인 方法도 利用하고 있다. 1765 年에 그는 런던에 商店을 開設하고 동생인 존(John)을 派遣해서 製品의 陳列 및 都賣販賣를 始作했다. 존이 死亡한 後에 벤틀리가 런던 商店의 責任을 맞게 되면서 그 業務는 크게 擴大되었다. 런던 商店은 에트루리아 製品의 都賣만이 아니라 小賣業務도 遂行했지만 특히 그것은 上流社會에 顧客을 創造하는 直接的인 手段으로서 重要的 役割을 했다. 런던 商店이 繁榮해짐에 따라서 그들은 1769 年과 1774 年에 商店을 移轉하게 되었지만 그 경우 場所를 選擇하는 데 있어서는 一般庶民보다도 上流層이 잘 出入할 수 있는 곳을 擇하고 또한 그들의 心理를 刺戟할 수 있는 陳列方法을 取하기 위해서 넓은 곳을 擇하고 있다. 그들은 高級品の 效果的 陳列만이 아니라 下級品에는 正札을 붙여서 顧客이 自由로 選擇해서 購入할 수 있도록 하는 方法을 採用하고 있다. 그들은 注文生産에 의해서 製造된 陶器를 納品하기 前에 店舖에 陳列해서 展示를 하고 그 展示가 끝나면 그것을 再生産해서 一般에게 大量으로 보다 安價하게 販賣하고 있다. 특히 叙上한 러시아皇帝를 위해서 製造된 食器一式의 展示는 有料展示였는데도 大成功을 거두었다. 이러한 配慮의 結果로서 그들의 商店은 빈번한 貴族의 出入에 의해서 마치 上流社會의 社交場과 같았다고 한다.⁽²⁸⁰⁾ 런던 商店의 成功에 刺戟되어 그들은 배드(Bath), 리버풀, 더블린(Dublin)에도 商店 또는 陳列室을 開設했으나 웨지우드가 가장 注力하고 또한 가장 成功을 올린 것은 런던의 商店이었다.

웨지우드는 陶器의 流行性에 注意해서 上流階級을 顧客으로 만들기 위한 意識的인 努力을 하고 있으나 그렇다고 해서 결코 大衆的 需要의 創造努力을 소홀히 한 것은 아니다. 오히려 그의 上流社會에 과고 들어가려는 努力 그 自體가 一般大衆의 需要創造와 聯關을 가지고 있었다는 것은 이미 指摘한 바이다. 上流社會에서의 奢侈品市場의 開拓이 一般庶民層에서의 實用品市場의 開拓에 至大한 影響을 미쳤다. 에트루리아工場은 裝飾品生産部門과 大衆的 實用品生産部門에 區分되어 있었고 前者를 위해서 그는 藝術家의 感覺을 가지고 製品의 藝術性을 注意하고 裝飾用製品의 디자인을 위해서 專門家를 雇傭하고 있으며 後者를 위해서 大衆的 實用品의 量產體制를 갖추고 있다. 또한 런던 商店에서도 高級品만 아니라 大衆的인 下級品도 陳列販賣되고 있으며 見本縱이 備置되어 見本去來도 하고 있는 것이다. 히이톤(Herbert Heaton)은 다음과 같이 指摘하고 있다. 「웨지우드는 供給되어야 할 두 가지 市場이 있었다는 것을 알고 그의 工場을 實用品部와 裝飾用品部로 나누었다. 前者에서 그는 飲茶의 急速한 普及에 의해서 需要가 增加하고 있었던 그릇을 包含해서 食事時

(280) *Ibid.*, pp.365-6.

에 必要한 食器를 製造했으며 後者에서 그는 캐메오(cameos), 병(vase), 사발(bowls) 및 其他 物品 등 家內裝飾用品을 만들었다. 그러나 그의 主要한 關心은 實用品의 大規模生産에 있었다.」⁽²⁸¹⁾ 웨지우드의 顧客創造의 對象은 奢侈品을 위한 上流社會만이 아니라 實用品을 위한 中流 以下까지도 網羅된 것이었으며 그가 특히 上流社會에 注目한 것은 全體로서의 顧客創造의 手段으로서였다.

需要創造를 위한 웨지우드의 努力은 國內에서만이 아니라 外國에 대해서도 積極的으로 이루어졌다. 그는 歐美諸國은 물론 터키어, 中南美 그리고 中國 등 世界市場에서의 自己製品에 對한 需要創造를 試圖하고 특히 유럽에서는 陶器生産地로서 有名한 高關稅의 나라 佛蘭西에서도 顧客을 創造하는 데에 成功했다. 그는 外國에서도 高價格政策과 그 나라 流行趣向에 맞는 製品을 供給함으로써 上流社會에서의 顧客創造政策을 追求하고 그의 商品의 品質의 優秀性을 宣傳하기 위해서 各國의 宮廷을 利用하고 있다. 그는 國王이 購入하면 廷臣들도 購入하고 宮廷에서 流行되면 그 流行은 上流社會에 그치고 結局에는 下層에까지 미친다는 것을 잘 알고 있었다. 이러한 目的을 遂行하기 위해서 그는 보울톤과 같이 諸外國에 駐在하고 있는 英國大使 및 公使 등 外交使節의 利用을 서슴치 않았다.⁽²⁸²⁾ 또한 그는 外國의 庶民에 對해서는 實用品을 供給했다. 그래서 그는 外國의 庶民들의 感情에 迎合하기 위해서 그의 製品에 그 나라의 國王, 英雄 그리고 信仰對象의 人物像을 그리고 있다. 이태리와 스페인의 庶民을 위해서는 法王, 中南美的 庶民을 위해서는 聖人, 터키의 庶民에 對해서는 마호메트(Mahomet)의 像을 그린 陶器를 生産하고 있다.⁽²⁸³⁾ 主要 裝飾用品을 需要한 上流階級 사이에서 有名해진 웨지우드의 名聲에 끌리서 中流以下의 庶民들은 그들의 實用品을 購入했던 것이다.

웨지우드는 이렇게 해서 創造한 需要를 現實的인 購買와 보다 容易하게 連結시키기 위해서 새로운 販賣組織의 形成을 試圖했다. 그의 販賣組織形成의 基本的인 方向은 보울톤·포더길에서 본 바와 같이 中間商人의 介入을 排除하고 直接販賣를 한다는 것이었다. 런던과 리비플 등에서의 商店開設은 陶器去來의 中心地에서 都賣 및 小賣 등의 販賣機能을 直接 遂行하려고 한 그의 試圖의 端的인 表現이다. 그는 店員을 利用할 뿐만 아니라 專門의인 세일즈맨을 雇傭하고 있으며⁽²⁸⁴⁾ 또한 오늘날의 特約店制度和 같은 販賣網을 만들고 있다. 또한 그는 販賣促進을 위해서 叙上한 定札主義, 現金主義 그리고 런던에 對한 無料配達主義

(281) Herbert Heaton, *op. cit.*, p. 488.

(282) Mckendrick, "Josiah Wedgwood," p. 373.

(283) *Ibid.*, pp. 374-5.

(284) 웨지우드에 의해서 1787년에는 3명의 세일즈맨이 雇傭되고 1790년에는 「세일즈맨準則」(Traveller's Book)이 만들어지고 있다. *Ibid.*, p. 371.

를 採擇했으며 商品이 顧客의 마음에 들지 않을 경우에는 代金を 돌려 주고 그것을 引受한다는 政策(a satisfaction-or-money-back policy)를 누구보다도 먼저 導入하고 있는 것이다.⁽²⁸⁵⁾ 中間商人을 排除하고 販路擴大을 가져온 間接的인 方法으로서 그가 盡力해서 實現한 道路改良과 특히 運河建設이 重要的 役割을 했다는 것은 두 말할 것도 없을 것이다.⁽²⁸⁶⁾ 그는 議會를 움직여서 2개의 有料道路로서 이 地方의 交通을 便利하게 했으며 地方의 運送業者라든가 旅館業者의 反對를 물리치고 벤틀리와 함께 브리지워터公(Francis Egerton, 3rd Duke of Bridgewater)을 움직여서 1777년에는 트렌트江(Trent)과 머지江(Mersey)을 連結하는 그랜드·트렁크運河(Grand Trunk Canal)를 完成시킴으로써 스택포드셔의 리머플 및 헐(Hull)과의 水路連結를 實現시켰으며 그것은 廣範한 地域間의 商品流通을 크게 促進하고 陶器工業發展의 큰 契機가 되었다. 運河는 1836년에는 735,000噸의 陶器를 搬出할 수 있었다.⁽²⁸⁷⁾ 이 運河의 開通에 의해서 그는 또한 製品輸送時의 破損의 減少와 輸送費의 低下를 實現시켰던 것이다.

外國貿易에서도 웨지우드는 中間商人을 排除하고 直接的인 去來關係를 樹立하려고 努力했다. 그는 1769年 以來 國內 및 外國의 中間商人을 통해서 外國과 去來하고 있었으나 웨지우드의 名聲이 높아지고 外國商人으로부터의 直接注文이 많아짐에 따라서 그는 이들과 直接去來를 指向하고 있다. 그는 外國商人의 便利를 위해서 商品宣傳用 冊子를 그 나라 말로 翻譯할 뿐만 아니라 外國語에 能通한 書記를 雇傭하고 있다. 그래서 最初의 注文을 받을 때에는 割引, 控除 그리고 其他 特別히 有利한 條件을 提示해서 新規市場의 開拓을 위한 伸縮性있는 政策을 쓰고 있다. 그는 더블린(Dublin), 파리 및 암스테르담에 都賣商店을 設置해서 直接 去來를 하는 한편 代理店도 두고 있다. 이러한 努力의 結果 그는 18世紀末까지 全유럽의 主要都市로부터 注文을 받고 있는 것이다.⁽²⁸⁸⁾ 이러한 外國去來網의 組織과 함께 그는 政府를 움직여서 陶器業者들에게 有利한 政策을 採用하도록 作用했다. 그 結果 1780年代에는 아일랜드, 포르투갈 그리고 佛蘭西와의 條約이 締結되었다. 특히 佛蘭西와 條約이 締結된 1785年에서 4年 後인 1789年 사이에 對佛陶器輸出은 641 파운드에서 7,920 파운드로 急增하고 있다.⁽²⁸⁹⁾ 陶器工業에서도 自由貿易은 要請되고 있었던 것이다.

(285) 웨지우드는 런던에의 配達도 無料로 함으로써 年 500 파운드의 費用을 負擔하고 있다. 런던에의 無料配達政策은 잉글랜드의 餘他の 어느 地方에 對해도 送料를 一部 負擔한다는 데까지 擴大되었다. *Ibid.*, p. 370.

(286) *Ibid.*, p. 375.

(287) 小松芳喬, 『英國産業革命史』, pp. 129, 139; P. Mantoux, *op. cit.*, p. 387.

(288) Mckendrick, "Josiah Wedgwood," p. 376; Mantoux, *Ibid.*, pp. 385-6.

(289) Mckendrick, *Ibid.*, p. 377.

맥켄드릭(N. Mckendrick)은 「新奇性, 品質 및 流行的 어필에 의해서 그는 런던의 愛顧와 地方의 注目을 獲得했고 販賣 展示 및 눈부신 生産——모두 잘 宣傳된——을 가지고 그는 그들의 支持를 獲得했으며 그리고 都賣商店, 세일즈맨 및 無料配達을 가지고 그는 需要를 充足시키는 方法을 賦與했다」고 指摘하고 있다.⁽²⁹⁰⁾ 그것은 웨지우드가 支配하기에 이른 國內需要의 創造와 새로운 販賣組織의 本質을 말하고 있는 것이지만 이 말은 그의 外國市場의 開拓에 對해서도 그대로 適用될 수 있을 것이다. 웨지우드는 藝術家의 才質을 가지고 藝術的 價値가 있는 陶器의 製造에 注力했다는 것은 事實이지만 그것은 그의 藝術 愛好趣味에 의해서보다도 그의 商人의 計算에서 이루어진 것이다. 例를 들어 그는 그의 藝術的 感覺으로는 不滿스러운 製品이라도 需要만 있으면 製造한다든가 自身의 供給能力이 不足할 때에는 自身의 名聲을 利用해서 質이 낮은 同業者의 그의 模造品을 購入해서 輸出할 程度로 徹底하게 商人의인 感覺을 가지고 있었다.⁽²⁹¹⁾ 웨지우드는 보울튼과 함께 닮았는 「市場機會의 센스」를 가진 典型的인 企業家의 한 사람이었으며 需要創造에서 發揮한 그의 企業家活動은 그의 企業發展에서만 아니라 全體로서의 陶器工業의 變革에서 重要한 役割을 했던 것이다.

IV. 結 論

英國의 産業革命은 그것이 歷史上 最初의 것이었던 만큼 오랜 準備期間을 거치고 또한 自生的인 過程에서 經驗的으로 遂行되었다는 것은 잘 알려지고 있는 事實이다. 즉 그것은 先行하는 時期에 있어서의 社會經濟的 諸條件의 成熟을 前提로 하고 18世紀 中葉 以後에 顯著하게 나타나는 人口增加, 需要擴大, 技術革新, 資本蓄積 등 經濟的 諸要因의 相互作用에 의해서 이루어진 것이며 英國의 뒤를 이어서 19世紀에 産業革命을 遂行하는 諸國에서와 같이 發展하는 工業社會를 모델로 하고 어떠한 經濟主體의 意識的인 努力에 의해서 合目的的으로 遂行된 것은 아니다. 그러나 英國의 産業革命이 自生的인 過程에서 經驗的으로 이루어졌다고 해서 그것은 産業革命이 叙上한 經濟的 諸要因의 相互作用에 의해서 自動的으로 이루어지고 그 속에서 나타난 企業家의 主體의 活動의 役割이 적었다는 것을 意味하는 것은 결코 아니다. 오히려 産業革命期의 英國에 있어서는 經濟主體로서의 政府의 役割은 19世紀에 産業革命을 遂行하는 後進國에 比해서 相對的으로 적었지만 民間企業家의 活動은 活潑하게 展開되었다. 産業革命을 뒷받침한 經濟的 諸要因 또는 客觀的 諸條

(290) *Ibid.*, p. 371.

(291) *Ibid.*, pp. 377-8.

件은 바로 이들 無數한 企業家의 主體的 活動을 통해서 現實的인 意味를 가지게 되었다는 것을 看過해서는 안될 것이다.

이러한 認識에서 우리는 産業革命期의 企業家活動을 資本調達, 勞務管理, 그리고 需要의 創造라고 하는 諸機能을 中心으로 해서 考察했다. 前工業社會에서 工業社會에로의 變革過程인 産業革命期 企業家活動의 주된 機能은 바로 새로운 社會經濟的 條件에 對應해서 資本을 調達하여 企業을 組織하고 새로운 組織 속에 編入된 勞働者를 指揮·監督하고 그것을 통해서 大量으로 生産된 商品을 販賣한다는 것이었다. 産業革命期의 企業家類型은 바로 이러한 機能을 한 몸에서 遂行한 企業家였다. 産業革命期의 企業家活動의 이러한 諸機能은 어떠한 先行한 時期에 있었던 經驗을 土臺로 해서 意識的 合目的的으로 遂行된 것이 아니라 어디까지나 經驗의으로 그리고 相當한 程度까지 試行錯誤의 過程에서 遂行되었다는 點에서 그것은 一定한 限界를 가지면서도 한편 積極的으로 評價될 수 있다고 생각된다. 왜냐하면 一般的으로 企業家活動은 그것을 둘러싸고 있는 社會經濟的 環境에 規定되면서 主體的으로 遂行되는 것이지만 특히 社會經濟的 變革期로서의 英國 産業革命期의 企業家活動은 그것이 經驗的으로 遂行된 것인만큼 客觀的으로 存在하는 諸條件에 의해서 보다 크게 規定될 수 있었으며 그만큼 企業家의 主體的이고 態動的인 對應이 重要한 意義를 가지고 있었기 때문이다.

産業革命期의 企業家活動의 展開에 있어서 그것을 둘러싼 環境一般이 全體로서 有利하게 展開되고 있었다는 것은 이미 指摘한 바 있다. 그러한 客觀的 諸條件을 前提로 하고 企業經營에서 새로이 나타난 諸問題에 主體的으로 對應하면서 그것을 經驗的·個別的으로 解決해 나가는 過程에서 全體로서의 企業家活動이 遂行되었다. 産業革命期의 企業家活動의 이러한 性格을 우리는 그들이 遂行한 主要機能에서 볼 수 있었다. 첫째로 이 時期의 企業家의 資本調達의 問題는 企業家自身の 自己金融과 共同企業組織을 통해서 對處되었다. 이것은 當時의 法的條件이 株式發行에 의한 資本調達が 크게 制約되고 있었다고 하는 制度的 條件과 또한 처음부터 企業의 固定資本規模의 巨大化가 만드지 要求되지 않는다고 하는 技術的 條件속에서 企業家가 主體的으로 遂行한 對應의 形態였다. 즉 典型的으로는 小生産者로서의 活動을 통해서 成長한 産業革命期의 企業家들은 自己가 蓄積한 小規模의 資金을 가지고 企業을 設立·運營하고 그 過程에서 나타난 利潤을 攄임없이 再投資하면서 企業을 擴大해 나갔다. 물론 資本調達에서 企業家는 自己資本에만 依存한 것이 아니라 家族이라든가 親知로부터 後援을 받은 것은 두 말 할 것도 없으며 企業規模의 擴大 또는 다른 機能이 必要할 때에는 共同企業組織이 積極的으로 利用되었다. 특히 이 共同企業組織

은 産業革命期의 企業家가 資本을 調達하는 一般의 方法이었다. 그러나 그 경우에도 共同經營者가 無限責任을 지는 個人企業의 性格에는 差異가 없었다. 獨立企業經營者나 共同企業經營者나 할 것 없이 그들은 單獨 또는 共同으로 設立한 企業의 運營過程에서 浪費를 排除하고 勞賃支給에도 吝嗇하고 利潤配當을 節減하고 더구나 個人的 家計支出에서의 奢侈와 浪費는 徹底히 排除하면서 끊임없이 蓄積한 資本을 技術革新과 企業擴張에 再投資해 나갔다. 銀行이 企業家の 資本調達에서 한 役割은 主로 運營資本의 供給에 있었으며 固定資本의 調達에서 企業家가 銀行에 크게 依存하지는 않았다. 重要한 것은 企業家 個人的 資本調達能力이었으며 그의 基礎가 된 것은 「그의 最後의 1실링과 最後의 1에이커에 이르기까지」⁽²⁹²⁾ 企業에 無限責任을 지고 그의 運營에 全力을 다하는 企業家の 誠實성과 進取性이었다. 資本調達機能에서 發揮한 企業家の 活動이 當時의 制度的 諸條件 속에서 蓄積된 資本을 産業資本으로 轉換하는 데에 作用한 主體的 要因으로서 重要한 役割을 했던 것이다.

둘째로 企業家の 勞務管理의 機能도 當時의 社會的 및 技術的 條件 속에서 經驗的으로 遂行되었다. 勞動力의 可動性이 制約되고 또한 工場勞動力으로서의 轉換에 對한 社會的 抵抗이 크게 있었던 條件 속에서 특히 아이크라이트型 紡績 企業家들은 勞務管理에 앞서서 勞動力調達の 問題에 直面했지만 그 경우 그들은 救區徒弟의 不自由兒童勞動力과 함께 自由로운 婦女 및 兒童勞動을 動員하였으며 이러한 勞動力 調達方式을 實現하기 위해서 「家族雇傭」制를 導入하고 工場村을 建設했다. 그리고 企業家들은 熟練工不足에 對해서는 企業內에서 熟練工을 積極的으로 養成했다. 勞動力의 調達方法은 그의 管理方式과 密接한 關係를 가지고 있었다. 綿紡績企業에서 보면 아이크라이트型 工場에서는 企業家가 多數의 勞動者를 直接 雇傭하고 監督을 통해서 管理하는 集中的 管理方式을 取하고 있었는데 對해서 毛紡績工場에서는 企業家가 直接 雇傭한 것은 熟練紡績工이고 그 밑의 補助的 勞動者는 熟練紡績工에 의해서 雇傭되는 間接雇傭方法을 取하고 있으며 따라서 勞動者의 管理도 主로 間接管理方式을 利用하고 있었다. 毛紡績工場에서 나타난 下請制는 産業革命期를 통해서 여러 工業에서 廣範하게 利用되었다. 卽ち 이러한 下請制가 企業家에 의한 勞務管理問題에의 積極的인 對應方法이 아니라 그의 回避方法이 되었다고 指摘하고 있지만⁽²⁹³⁾ 그것은 오히려 當時의 社會經濟的 및 技術的 條件下에서 企業家가 經驗的으로 導入할 수 있었던 보다 現實的인 勞務管理方式으로 評價될 수 있을 것이다. 勞務管理方式이 集中的인 것이든 間接的인 것이든 그것을 통해서 企業家 또는 雇傭主가 勞動者를 指揮

(292) T.S. Ashton, *The Industrial Revolution*, p.97.

(293) S. Pollard, *The Genesis of Modern Management*, p.189.

監督한 方法은 科學的·合理的인 것이 아니라 一般的으로는 強制的인 것이었다. 企業家에 의해서 一般的으로 追求된 分業體系의 進展 그리고 技術革新은 그 自體가 勞動強化 및 勞務管理의 手段이 되었지만은 그위에 工場規律이 徹底히 強要되었다. 로버트 오웬이라는 아아크라이트와 같은 企業家는 勞務管理의 方法으로 賞與制를 導入하고 勞動者의 福祉 向上에 意識的인 努力을 했지만은 그러한 例는 例外的인 것이었고 一般的으로 企業家들은 長時間勞動과 勞動強化를 追求하고 그것을 有效하게 實現하기 위해서 家父長的 權威를 가지고 體刑 및 罰金 등의 強制的 手段으로 勞動者를 指揮監督했다. 만토우가 指摘한 바와 같이 「工場을 管理한다는 것은 統治를 한다는 것이다. 工業主는 그 語句의 모든 意味에서 工業指揮官(captain of industry)이었다.」⁽²⁹⁴⁾ 아아크라이트, 보울튼, 웨지우드 등 當時의 代表的 企業家들은 바로 이러한 「工業指揮官」의 典型이었다. 企業家들이 試圖한 勞動者의 道德的 向上은 工場規律의 實效를 올리는 方法이기도 했다. 産業革命期 企業家의 勞動力 調達과 勞務管理方法이 不自由 兒童勞動力 및 婦女子勞動力의 動員, 劣惡한 勞動環境에서의 長時間勞動의 強要 및 勞動強化 그리고 工場規律의 強制를 통해서 勞動者를 搾取하는 結果를 가져왔다는 것은 事實이다. 産業革命期の 企業家에 주어진 非難은 바로 이러한 點에 있었던 것이며 이 時期의 勞動者의 生活水準에 관한 「樂觀論」이 아무리 有力하다고 할지라도⁽²⁹⁵⁾ 工場勞動者의 이러한 惡條件을 否定하지는 못할 것이다. 그러나 그것은 當面의 우리의 問題는 아니다. 우리는 그러한 面이 있었다는 것을 充分히 認定하면서 한편 이 時期의 企業家가 새로운 工業經營組織으로서의 工場制의 展開過程에서 나타난 勞動力調達과 勞務管理問題에 對해서 積極的으로 對應해 나가면서 그것을 現實的으로 解決해 나갔다는 點에서 그들의 機能을 評價할 수 있는 것이다.

마지막으로 企業家活動에 있어서의 販賣의 機能도 産業革命期の 客觀的인 需要條件 一般과 商業組織 및 商人活動에 對應해서 遂行되었다. 그러나 그 경우 企業家의 販賣機能이 遂行되는 形態에는 工業에 따라서 變差가 있었다는 것을 看過해서는 안될 것이다. 一般的으로 말해서 綿紡織工業에서는 生産과 販賣의 機能은 社會的으로 分化되어 工業企業家は 生産의 機能을 主로 遂行하고 販賣의 機能은 增加하는 需要와 整備된 商業組織 속에서 活潑한 活動을 한 商人을 통해서 遂行되었다. 工業企業家和 商人의 利害關係는 반드시 一致한 것은 아니며 따라서 이 部門에서의 大企業家들은 後期에는 直接的인 販賣機能의 遂行을 試圖했지만은 一般的으로 綿紡織工業과 毛織物工業의 企業家들은 製品의 販賣와 原料의

(294) P. Mantoux, *The Industrial Revolution in the Eighteenth Century*, p. 376.

(295) 拙稿, 「産業革命과 勞動者의 生活水準」, 46-7 面.

購入은 주로 整備된 商業組織과 積極的인 商人活動에 依存하면서 生産機能을 보다 効果的으로 遂行했다. 餘他的 諸工業에서도 小生産者들은 販賣機能을 商人에 依存하지 않을 수 없었다. 그러나 需要가 生産者 自身에 의해서 創造되지 않으면 안되었던 工業部門에서는 企業家は 生産과 販賣의 機能을 한 분야에서 遂行하거나 또는 企業에 의해서 統合的으로 遂行하게 되었다. 그의 典型的인 例를 우리는 金屬製品製造工業에서의 보울톤과 陶器工業의 웨지우드의 需要創造 및 販賣活動에서 볼 수 있었다. 大衆의 商品이면서 또한 奢侈의 商品이기도한 이들 工業製品의 販路擴大를 위해서 그들은 스스로가 需要를 創造하고 새로운 販賣組織을 創出하는 데에 있어서 「市場機會의 센스」를 가진 企業家の 資質을 充分히 發揮했다. 그들은 企業의 擴大에 따라서 販賣機能을 遂行하는 파아트너를 企業의 共同經營에 參加시키고 그들로 하여금 販賣機能을 遂行케 하면서 生産과 販賣의 機能을 한 企業에 統合하여 市場指向的 生産을 追求했다. 드럭커(Peter F. Drucker)의 意味에 있어서의 「顧客의 創造」⁽²⁹⁶⁾는 보울톤과 웨지우드의 企業家活動에서 先驅的으로 그리고 典型的으로 遂行되었으며 그것은 그들의 企業家の 成功의 基礎였을 뿐만 아니라 나아가서 全體로서의 該工業의 發展에 커다란 寄與를 했던 것이다.

産業革命期の 企業家活動이 客觀的으로 存在하는 社會經濟的 諸條件을 前提로 하고 그에 對應하는 過程에서 經驗的으로 遂行되었다는 것은 그 自體가 一定한 限界를 가진 것이었다고 볼 수도 있을 것이다. 우리는 産業革命 過程에서 새로히 提起된 企業經營上의 諸問題에 對해서 企業家가 一般的으로 어떠한 科學的 根據를 가지고 事前計劃에 의해서 合理的으로 對處해 나간 것이 아니라 具體的 問題에 直面해서 그때 그때에 經驗的으로 그것을 解決해 나간 것인만큼 그러한 試行錯誤的인 企業家活動의 遂行에서 一定한 社會經濟的 摩擦과 葛藤이 隨伴되었다는 것을 否定해서는 안될 것이다. 이러한 事實을 우리는 특히 企業家の 勞動力調達과 勞務管理機能의 遂行過程에서 볼 수 있을 것이다.⁽²⁹⁷⁾ 그러나 우리는 이러한 消極的 側面을 充分히 認定하면서도 産業革命期の 企業家活動이 한 積極的인 側面을 強調하지 않을 수 없을 것이다. 近代의 企業經營의 條件이 成熟되지 못하고 따라서 近代의 經營管理의 方式이 定立되지 못한 狀況에서 企業家は 보다 큰 危險을 負擔하면서 새로운 問題에 積極的으로 對應해 나갔다. 그들의 活動이 經驗的이었다는 것은 그것이 受動的이었다는 것을 意味하는 것이 아니라 오히려 具體的 現實的 諸問題에 對해서 企業家가 個別的으로 對應해 나갔다는 것을 意味하는 것이며 그 경우 그들 企業家の 創意

(296) Peter F. Drucker, *The Practice of Management*, Modern Asia Edition, 1964, p.37.

(297) 産業革命에 관한 悲觀論은 一般的으로 이러한 側面을 強調하고 있다.

력이發揮될 수 있는 餘地와 그것이 주는 創造的 効果는 매우 큰 것이었다. 이러한 創意力을 가진 産業革命期의 活潑한 企業家活動이 産業革命이라고 하는 歷史過程을 促進하는 데에 있어서 主體的 要因으로서 한 役割은 積極的으로 評價되어야 할 것이다.

그 경우에 確認해 두어야 할 것은 우리가 考察한 것은 두 말할 것도 없이 社會經濟的 變革期로서의 英國의 産業革命期의 企業家活動이며 그것이 그 후의 英國의 經濟過程에서도 그대로 나타난 것은 아니라는 것이다. 産業革命期에 經驗的으로 遂行된 企業家活動은 그 時點에서는 創意力이 發揮될 수 있는 餘地가 컸고 또한 創造的 効果도 크므로써 歷史上的 한 時期로서의 産業革命期에는 積極的인 機能을 遂行했지만 그것은 19世紀의 70年代以後에 나타나는 새로운 經濟發展에도 반드시 適合的으로 對應해나 갈 수 있었던 것은 아니다. 이 時期의 英國의 企業家は 産業革命期의 企業家가 遂行한 것과 같은 다이내믹한 活動을 새로운 技術革新, 教育方法, 科學的 研究와 技術教育 그 리고 販賣方法에서 遂行하지 못했다.⁽²⁹⁸⁾ 經驗的 過程에서 形成된 英國企業家活動의 漸進的 性格 그리고 企業經營方式에 殘存하는 前近代의 性格이 英國의 企業家活動에 對해서 急速하게 展開되는 經濟의 새로운 挑戰에 積極的으로 對應할 수 있는 다이내미즘을 주지 못했다 것이다.

本稿의 序頭에서 指摘한 바와 같이 企業家活動은 一定한 社會經濟的 條件을 前提로 해서 遂行되는 經濟主體의 活動인 만큼 그것이 具體的으로 나타나는 形態와 性格은 時代와 國家에 따라서 相當한 變差가 있다는 것은 事實이다. 따라서 産業革命期에 나타난 英國의 企業家活動의 形態와 性格은 19世紀에 工業化를 遂行한 諸國의 그것과 다를 뿐만 아니라 그보다도 客觀的 條件이 크게 相異한⁽²⁹⁹⁾ 오늘날의 後進國의 그것과는 더욱 다른 것이다. 企業家活動에 관한 時代別 또는 國家別 研究가 比較經濟史의 研究方法으로서 有効한 方法의 하나가 될 수 있다는 것은 바로 이러한 意味에서이다. 英國의 産業革命이 近代의 工業社會를 形成하는 歷史上 最初의 變革期였던 만큼 그 속에서 主體的으로 遂行된 企業家活動은 學問的 研究의 對象으로서는 물론 變革期에 있는 우리에게는 現實的 關心으로서도 充分히 考察되어야 할 對象인 것이다.

[筆者 : 서울大學校商科大學
韓國經濟研究所 研究員
서울大學校商科大學 副教授]

(298) D.H. Aldcroft, "The Entrepreneur and the British Economy, 1870-1914," *Economic History Review*, 2nd Series, Vol. XVII, No. 1, August 1964, p. 114.

(299) 拙稿, 「工業化의 諸條件과 戰略에 관한 比較史的 研究」, 6, 44面; Peter Kilby (ed.), *Entrepreneurship and Economic Development*, New York, 1971, p. 5, 參照.