

に出来ない。

(二)我々は、争議の場合なんかには、可なり詳細な戦略戦術を立て、アクトを組織して、充分に用意してかゝる。だが、組織運動になると、一工場組織化のために周到な戦略戦術をたて、数ヶ月に亘つて執拗な闘争を續けた、といふやうなことをやつたのは餘り聞かない。大工場組織化のためには、争議以上に、周到な用意と執拗性が必要だといふことを我々は先づ充分に意識してかゝらなければ駄目だ。

(ホ)以下大工場を組織するためのわが總評議會の一般の方針を述べる。各組合のオルガナイザーが、この基本の方針にのつとり、状態に適應した方針を立て、戦ひ進むならば、大工場大経営の組織化は、斷じて不可能ではない。

### B 一般的工場調査の必要

(イ)組織活動をするためには、先づ、一般的工場調査を行ふことが必要だ。例へば、関東金風労働者組合の本部の執行委員が、関東地方に於ける金風関係の大工場の様子を知らなかつたり、その京濱の執行委員が、京濱地區に在

る大工場の様子を充分に知つてゐなかつたりしたのでは、組織の確立なんかは出来つこない。

(ロ)このことは、餘りにもあたりまへのことだ。だが、この餘りにもあたりまへなのが現在、出来てゐないために、組織運動が容易に進展しないのだといふことを充分考へて見る必要がある。勿論、詳細なる工場調査は、その工場内部に同志を獲得しないかぎり完全には出来ない。だが、一人の組合員を持つてゐなくても、調査出来る範圍のこともある。先づ出来ることから着手することだ。

(ハ)組合本部並に支部の調査としては、大體次の調査が必要である。

一、工場所在地の調査(例へば、関東金風の場合について言へば、同組合本部は、関東地方に於ける中心全屬工場の所在地を詳細に調査し、大地區別並に小地區別の工場地圖を作製する。)

二、従業員数の調査(各工場の従業員数は、外部からでは正確に判らない場合が多い。概數だけは是非調査すること)

三、労働條件の調査(各工場の賃銀、労働時間、工場設

### 備、等々)

四、營業狀態(これはブル雑誌を調べれば大體判る)

五、最近に於ける首切り、賃下げの有無

六、資本家の對従業員政策

七、工場の闘争歴史

八、組合組織の有無(各工場にどんな組合の組織がどの

位あるかといふことも大體のことは判る)

(ニ)或る特定工場調査としては無論、以上の調査だけでは不十分であるが、少くも、以上の調査が出来てゐなければ、目標工場を決定し、責任オルガナイザーを配置するためのプランを樹てることすら出来ない。

### C 目標工場の決定と工場

#### オルグの配置

(イ)大體の調査が出来たならば、目標工場を決定し、責任工場オルグを配置する必要がある。あの工場へピラを持ち込んでみたり、この工場へピラを持ち込んでみたりしてゐたのでは、どの工場を組織化することも出来ない。

(ロ)目標工場を決定する場合は、その地方もしくは地區の

中心工場を選定すべきであるが、特別の手がりのある場合は、それが中心工場でなくとも先づ、その工場を組織化する方針を取るべきである。一度に餘りに多くの目標工場を選定することは結局、目標工場を選定しないのと同じやうなことになる。主體的な力を考へて、先づ四五の工場を選定し、それから順々に組織化して行く方針をとることが必要である。

(ニ)目標工場が決定されたならば、必ず責任オルガナイザー(工場オルグ)を配置する必要がある。その際、一人のオルグに幾つもの工場組織の責任を負はすやうなことをしてはならない。工場オルグ並に地區オルグの配置は次の通りである。(地方的産業別組合の支部の場合を例にとつた)

(A)地區オルガナイザー——支部大會に於て選出された支部執行委員は、各工場オルグを統制するための地區オルグとして、各地區へ配属される。支部の包括地域は府縣單位程度の大地區)

(B)工場オルグ——工場オルグは支部執行委員會が適當な人物を任命する。支部執行委員會で任命された工場オルグは、同一地區の他の工場オルグと共に、地區委員會