

「アメリカ体制」と 「ジャクソニアン・デモクラシー」(2)

——アメリカ資本主義と民主主義の 関連をめぐる一考察——

楠 井 敏 朗

Ⅱ 1820年代「アメリカ体制」の経済構造

B. 1820年代の合衆国における経済的基礎過程

程 (1)——産業構造と経済構造——

(2) 「アメリカ体制」の形成

(ロ) 「東部」の毛織物工業と「西部」の羊毛生産

新興の木綿工業が、1819年恐慌から景気をたて直し、アメリカ経済を安定した発展軌道へ定置させる上で重要な推進的役割を担った産業であったことは、これまでみて来た。が、同じ時期に進展した毛織物工業の近代的産業への転成は、植民地時代に「農業の未裔としての工業」(A. スミス)として成立・発展して来た産業が、産業革命後のイギリスとの競争に直面する中で、どのような対応を迫られるかを生き生きとした姿で示す典型例を提示している。

そればかりではない。それは、われわれの当面の課題である1820年代の関税論争の背景と性格を理解する上にも、見逃すことの出来ない好例を提供しているのである。

1827年ペンシルヴェニア州の首都ハリスバーグで開催された Pennsylvania Society for the Promotion of Manufactures の大会は、いわば保護主義者の全国決起集会の性格をもつものとして有名であるが⁸⁶⁾、それに対して、研究史上、次のような評価が与えられている。すなわち、当時連邦議会でたたかわされていた政策論争——保護の対象を最終製品に限定すべきか、

原料生産にまで拡張すべきかをめぐる論争——に関連して、明確に後者の立場を主張する大会であった⁸⁶⁾と。

ニュー・イングランドの毛織物工業の利害を代表する議員は、連邦議会で、経済発展は製造業の発展によって導かれると主張して、保護の対象を製品だけに限り、原毛の海外からの自由輸入を強調した。これに対して羊毛生産の利害を代表するニュー・ヨーク州の代表は、原毛生産、したがって牧羊業の保護をも含む農工連帯保護制度を要求していた⁸⁷⁾。

1828年の関税法が、結局、後者、すなわち、ハリスバーグに結集した諸利害の利益の貫徹(したがって反対派から見れば「忌まわしい関税法」[abominable tariff]の制定)となった⁸⁸⁾ことはよく知られている。

「アメリカ体制」構築理念の最大の昂揚ともいべき1828年関税法の制定をめぐるかかる利害対立——セクション間および各産業部門間のそれ——が、この時期の合衆国の資本主義の発展のなかで一体どのような構造的意味をもっていったか。以下、われわれは、この問題の基礎過程を究明してゆくことにしたい。

1820年代の合衆国で毛織物工業のおかれた状況は、農村工業が全盛時代であった1760年段階から著しく変化していた。それは1830年前後に確立してくる工場制生産への最終的移行段階にあった⁸⁹⁾。

原毛生産から製品生産までを農村の家内工業

第6表 1821~40年に合衆国に輸入された毛織物製品および羊毛

(単位 万ドル・%)

年次	輸入総額	広幅織及びメリノ・シヨール	毛 布	靴下・手袋等	ウステッド	カーペ ット	フランネル及びカーテン地	その他	厚毛(woolen and worsted yarn)
1821	744	504(67.8)	43(5.8)	20	177(23.7)	—	—	—	—
22	1,219	849(69.5)	99(8.2)	43	227(28.7)	—	—	—	—
23	827	584(71.7)	60(7.3)	31	150(18.2)	—	—	—	—
24	839	520(44.5)	53(6.3)	32	216(25.7)	4	—	14	—
25	1,139	526(46.2)	89(7.4)	37	228(20.2)	52	107(8.9)	100	—
26	843	455(53.8)	53(6.3)	19	114(13.5)	55	59(6.9)	89	—
27	874	429(48.5)	73(8.4)	38	138(13.2)	51	59(6.7)	90	—
28	868	436(50.5)	62(7.2)	37	145(16.8)	58	67(7.7)	68	—
29	688	334(48.3)	46(6.7)	23	160(23.2)	32	38(5.5)	55	—
30	577	285(49.4)	59(10.3)	13	140(24.2)	20	27(4.7)	32	—
31	1,263	612(48.3)	118(9.2)	33	339(26.5)	42	70(5.6)	49	—
32	999	510(51.2)	60(6.0)	26	262(26.2)	56	50(5.0)	35	—
33	1,326	613(45.5)	117(8.8)	46	428(31.7)	32	29(2.2)	51	10
34	1,188	436(36.6)	107(9.0)	38	506(42.6)	40	24(2.0)	20	17
35	1,783	705(39.8)	187(10.5)	65	655(38.1)	60	40(2.3)	45	26
36	2,108	895(42.3)	240(12.6)	70	667(31.5)	96	48(2.3)	71	21
37	850	302(35.7)	96(11.3)	18	335(39.5)	62	11(1.3)	9	17
38	1,151	535(46.5)	95(8.3)	36	393(34.2)	32	16(1.4)	32	14
39	1,858	736(39.6)	136(7.6)	104	703(37.5)	61	29(1.6)	52	37
40	907	482(53.5)	57(6.3)	51	239(26.5)	34	19(3.3)	22	10

Hunt's Merchants' Magazine, Vol. X (1844), pp. 182-183.

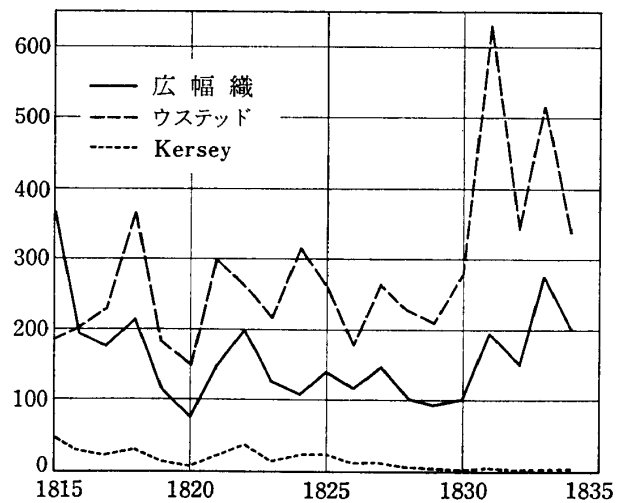
として一貫して行なっていた段階から、原毛生産(牧羊業)と毛織物生産が分離し、社会的分業として独立して営まれ始めたばかりではない。毛織物の製品そのものが、イギリス製品との競争、あるいは運輸・交通手段の変革、市場の拡張にともなって多様化するに至り、それぞれの製品に対してそれに見合った原毛を選ばねばならない状況さえ生じていた。A. H. コールの研究によりながら多様化の状況をみてゆくと次の通りである⁹⁰⁾。

最上質品は広幅織 (broad cloth) であった。だが植民地時代からその生産基盤がなかったから、イギリスからの輸入品を排し海港都市市民の需要を満たすためには、製法の確立と必要原毛の確保が不可欠であった。あとでみる保護育成策のなかで、やっと1825~30年に発展の基礎固めをしたが、それでもなおイギリスからの輸入品を全面的に排除するまでには至らなかった

(第6表および第3図)。

第3図 1815~34年にイギリスから合衆国へ輸出された広幅織、ウステッド、Kersey

(単位 1,000反)



A.H. Cole, *The American Wool Manufacture*, Cambridge, Mass. 1929, Vol. I, p. 150, より。

この時期中級以上の製品として愛用され生産を大きく伸ばしたものが、cassimere と kersey であった。これももともとイギリスからの輸入品としてお目見したものであったが、色、デザインの点では外見上広幅織と大差なく、品質でのみ劣るもので、中流向け普及品であった。生産が大きく伸び、イギリスからの輸入は減少した⁹¹⁾ (第3図)。

satinet は、この時期合衆国で考案された織物で、綿糸を経糸、毛糸を緯糸にして織り上げた新製品である。1810年頃から生産され始めた。並製以下であるが、価格も安く丈夫であったから、ひろく愛用され、仕事着に使用された⁹²⁾。生産者にとっても、経糸が綿糸で効率的に生産されコストが安かったこと、緯糸に使う毛糸も上質原毛を用いる必要もなかったことから利点が多く、1820年代に最も成長し、1830年頃には工場生産される毛織物中、約1/2近く

を占めた⁹³⁾。

最低級品は通常 <negro cloth> と呼ばれた cassinet である。これも satinet と同様、経糸を綿糸、緯糸を毛糸で織った織物で、1820年代に急速に成長し、重要な地位を占めるに至った⁹⁴⁾。

毛布は工場生産は稀で、1830年代になっても依然として重要な輸入品であった(第4図、第6表)。これに反し、下着に使用されるフランネルは、もっとも生産の伸びた部門であった。仕上げに手数がかからなかったこと、国産の粗製原毛で間に合ったこと、製法が簡単であったことが、この織物の生産を高める原因⁹⁵⁾で、イギリスからの輸入は著しく減退した(第4図、第6表)。

総じていえることは、合衆国における毛織物工業は、1820年代末までに工場制生産を一応確立したということである。一応と述べたのは、

第7表 1821~40年に合衆国へ輸入された主要製品

(単位 万ドル・%)

年次	綿製品(1)	羊毛及び毛織物(1)	生糸及び絹製品(1)	亜麻布及び亜麻製品(1)	大麻及び大麻製品(1)	鉄鋼(1) (製品を含む)	輸入総額(2)
1821	759(12.1)	744(11.9)	447(7.2)	256(2.9)	112(1.8)	187(3.0)	6,259
22	1,025(12.1)	1,219(14.5)	684(8.2)	413(4.9)	186(2.2)	316(3.8)	8,324
23	855(11.0)	827(13.2)	672(8.7)	380(4.3)	150(1.9)	297(3.8)	7,758
24	890(11.2)	839(10.2)	720(8.9)	387(4.3)	178(2.2)	283(3.5)	8,055
25	1,210(12.5)	1,139(12.0)	1,030(10.7)	389(4.1)	213(2.2)	371(3.8)	9,634
26	835(9.8)	843(10.0)	833(9.8)	299(3.5)	206(2.1)	319(3.8)	8,497
27	932(11.7)	874(11.1)	671(9.3)	266(3.3)	188(2.4)	397(4.9)	7,948
28	1,100(12.4)	868(9.8)	769(8.7)	324(3.7)	209(2.4)	418(4.7)	8,851
29	836(10.5)	688(9.3)	719(9.7)	284(3.8)	147(2.0)	343(4.6)	7,449
30	786(11.5)	577(8.2)	593(8.4)	301(4.2)	133(1.8)	366(5.2)	7,088
31	1,609(15.6)	1,263(12.2)	1,112(10.7)	379(3.7)	148(1.4)	483(6.8)	10,319
32	1,040(10.3)	999(9.9)	925(9.2)	407(4.1)	164(1.6)	531(5.3)	10,103
33	766(7.1)	1,326(12.1)	950(8.8)	313(2.9)	204(1.9)	414(3.8)	10,812
34	1,015(8.4)	1,188(8.2)	1,100(8.7)	549(4.3)	168(1.3)	475(3.8)	12,652
35	1,537(11.0)	1,783(11.9)	1,668(11.2)	647(4.3)	256(1.7)	535(3.5)	14,990
36	1,788(9.5)	2,108(11.5)	2,298(11.4)	931(4.9)	337(1.8)	788(4.2)	18,998
37	1,115(12.7)	850(6.1)	1,435(9.7)	554(3.9)	195(1.4)	653(4.7)	14,098
38	660(5.8)	1,151(8.4)	981(8.7)	397(3.5)	159(1.5)	361(3.2)	11,372
39	1,491(9.3)	1,858(11.4)	2,168(10.6)	770(4.8)	210(1.3)	651(4.0)	16,209
40	650(6.3)	907(9.0)	976(11.5)	461(4.4)	159(1.6)	318(3.1)	10,481

(1) *Hunt's Merchants' Magazine*, Vol. X (1844), p. 181.(2) *Ibid.*, Vol. IV (1841), pp. 193-194.

それが上質の広幅織よりも、cassimere, kersey, satinet, cassinet フランネル、という中級品以下に限られていたからである。このような事態が、当時の合衆国の毛織物工業を取囲むさまざまな環境のなかでどのような意味をもっていたのだろうか——以下この問題を検討しよう。

第7表からわれわれは次の事実を読みとることが出来る。

第一。毛織物の輸入は、綿製品および絹製品の輸入と並んでこの時期の合衆国輸入品中きわめて大切な地位を占めたこと。

第二。1821～40年の毛織物の輸入は、価格ベースでみると上下変動が見られるが、合衆国の輸入総額に占める比率でみるとそれほど大きな変化はなく、大体11%前後で、輸入総額に占める綿製品の比率にほぼ匹敵していること。

第三。価格ベースの変動は、1825年、1835～36年に急増していることから見て、イギリスの景気変動にかなり左右されていることが想定されること⁹⁶⁾。以上である。

絹製品の輸入は主としてフランス。綿製品および毛織物製品はイギリスからであった。

ところで毛織物製品輸入の中味を第6表およびコールの研究(第3図と第4図)によりながらももう少し突込んで検討してみると、大変興味ぶかい事実が明らかになって来る。

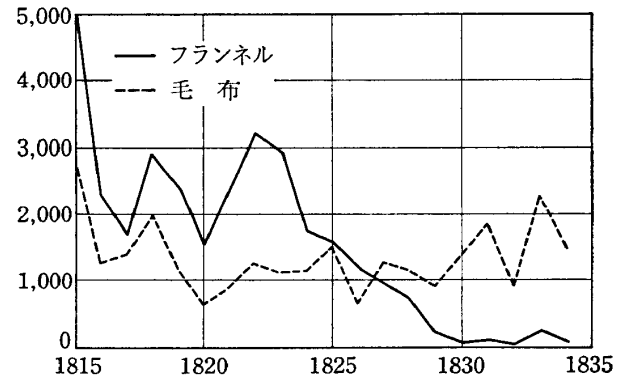
第一。イギリスから輸入される毛織物のうちとくに重要であったのは、合衆国ではほとんど生産されないウステッド製品であった⁹⁷⁾こと(第3図)。

第二。独立後合衆国でも生産され始めた広幅織の輸入は、年によって増減はみられるものの、1820年代を通して傾向としては一向に低落せず、1830年前半の繁栄期にはかえって輸入量を増加させていること(第6表、第3図)。

第三。kersey は漸次減少し、1830年代にはネグリジブルになっていること。このことはフランネルについてもいえる(第3図、第4図)。

第四。毛布の輸入は殆ど変化なく続いていること(第4図)。

第4図 1815～34年にイギリスから合衆国へ輸出されたフランネル、毛布
(単位 1,000ヤード)



A.H. Cole, *The American Wool Manufacture*, Cambridge, Mass. 1929, Vol. I, p. 152, より。

したがって、1821～40年を通じて合衆国の輸入総額中ほぼ11%前後の地位を占めたイギリスからの輸入毛織物は、主としてウステッド製品、広幅織、それに毛布であったことが知られる。

イギリスは、すでに「マニュファクチュアの爛熟期」をもって知られる18世紀の前半に、16世紀の国際的商業戦を彩った旧毛織物工業(広幅織を中心とした woollen industry)から、新毛織物工業(worsted industry)への転換を終え⁹⁸⁾、後者を輸出の宗家として世界市場の再編成を達成していた。

イギリス産業革命前夜、重商主義期の世界市場は、何よりもまずかかるイギリス新毛織物工業を中心にして編成されたそれであった⁹⁹⁾。アイルランドや新大陸植民地で発展し始めていた毛織物工業に対する抑制策は、イギリス重商主義帝国の形成を示す好例であったし、特権マニュファクチュールを中心としたフランス・コルベール主義、フリードリヒ大王の国内産業保護育成政策は、新毛織物工業を中心に世界市場の再編成にのり出したかかるイギリス重商主義の世界経済戦略に対する対応策であった¹⁰⁰⁾。

したがって、産業革命の進展とともにイギリス繊維工業の中心が毛織物工業から木綿工業へ大きく転換し、それともなってイギリスの産業構造、金融構造、さらに世界市場の構造も、

ようやくこの木綿工業中心に大転換される緒についた1820年代、合衆国向けになされるイギリスの毛織物輸出が、このウステッド製品を軸にして展開したことは容易に頷けるであろう。

合衆国の毛織物工業は植民地時代末期に農村工業としてかなりの発達をみせていたとはいえ、新毛織物工業への転換をなし遂げていなかったばかりか、広幅織の生産においてさえ、十分ではなかった¹⁰¹⁾。したがって合衆国は、ウステッドの製造はともかくとして、植民地時代から都市市民によって多く需要され、建国後も引き続きイギリスからの輸入品に依存し続けていた¹⁰²⁾ 広幅織の生産を、国内で確立することに力が注がれることになった。

歴代の大統領は就任演説でその必要性を強調したし、各州、各都市に設立されたほとんど同目的の「国内産業育成会」は、具体的にそのための政策を立案した¹⁰³⁾。

しかし、このような、広幅織を中心とした都市市民向け毛織物生産の奨励は、合衆国の毛織物工業の発達に、いままでなかった要素を注入するものであった。すなわち、それまで農村工業として営まれていた自家用品を主とする粗製品の生産と並んで、高級品から下級品に至るまでの市場向け生産を、他でもなくイギリス製品の輸入防遏を目的に開始することになったのである。さきに見た広幅織、cassimere, kersey, satinet, cassinet, フランネル、などの生産は、このようにして開始されたものであった。

1827年ペンシルヴェニア州ハリスバーグに集った保護主義者たち、とくにここで問題にしている毛織物工業者および牧羊業者は、この時期になってもなお自生的な発展を希求する農村工業の未裔ではなかった。かれらこそ、今まさに何にもまして保護育成を国民的に祈願されているアメリカ広幅織の関係者だったのである¹⁰⁴⁾。

この間の事情をもう少しはっきりさせるためには、毛織物工業の生産過程にまで立ち入って、事実関係を明らかにしておく必要がある。

毛織物工業における工場制生産の開始は、イ

ギリスとはちがって木綿工業とほとんど同時期(18世紀末から19世紀初め)であった。木綿工業が「出航停止令」(Embargo Act, 1807年)から第二対英戦争期に急速に展開したように、毛織物工業における工場制生産の端緒も大体この時期におかれている¹⁰⁵⁾。毛織物工業における工場制生産は、この時期に移民によってもたらされた準備工程への梳毛機(carding machine)¹⁰⁶⁾、紡毛工程へのジェニー紡機¹⁰⁷⁾〔さらに水力で運転されるジャック紡機〕を、植民地時代から存在していた仕上げ工程での縮絨機(fulling machine)と統合して、体系立った工場設備に纏げ上げた企業家によって開始されている。端的にいえば、縮絨工場の中に梳毛機、ジェニー紡機が附設されたのである¹⁰⁸⁾。こうした中で織布工程への力織機の一般的導入は一番遅れ、大体1825～30年頃であった¹⁰⁹⁾。この時期に、準備・紡毛・織布・仕上げの全工程を一つの工場に装備した「統合企業」(integrated company)が一般化したと見てよいであろう¹¹⁰⁾。近代的毛織物工業の基礎が確立したとされる時期が、1830年代初めにおかれるのはこのためである。

投資資金は、初期には、①外国貿易からの利益、②その他の産業、例えばデュポンのように火薬工業、スレイターのように木綿工業の利益から調達されたが、1820～30年にはこの部門で獲得された利潤が再投資されている¹¹¹⁾。『マクレイン報告書』によると、地主——しかも商売に精通し、工場労働者を直接監督したことのある地主——が投資に参加したとも記されている¹¹²⁾。企業形態は個人企業、パートナーシップが多く、株式会社形態のものもあった¹¹³⁾。

かかる統合企業の成立によって、農村の家内工業は少なくとも「東部」では激減した。西漸運動にもなつてペンシルヴェニア州、ニューヨーク州西部、さらに「西部」諸州で復活するもののそれも東の間、これらの地方で工場生産が開始するにつれて1830年代には急減してしまった¹¹⁴⁾。「家内工業の没落」である。

ところで合衆国で近代的毛織物工業が発達す

るためには、いまみた技術問題とならんでもう一つ重要な要件が加味されねばならなかった。それは原料問題である。

原料の大部分は国内で調達された。しかし国産種の羊は植民地期末期に比して特別に品質改良がなされたわけではなかったから、ここに特別の原料問題が発生してくることになった。それは上質原毛の安定的確保という問題であった。

広幅織の原料は長繊維の上質羊毛であった。しかしこれを産出する羊は建国前の合衆国には存在せず、したがって広幅織の奨励は、スペイン産メリノ種¹¹⁵⁾の導入・育成とコミにして推奨された¹¹⁶⁾。ハリスバーグ大会(1827年)を召集した Pennsylvania Society for the Promotion of the Manufactures だけでなく、各地の「育成会」も一致してこれを推進した。その背後にあったものは「国産羊毛の改良がなければ、国内市場向け工場生産は覚束ない」という認識であった¹¹⁷⁾。第二対英戦争後の不況期と1819年恐慌で、毛織物工業が打撃を受けたあと、一時広幅織の生産も低迷し、それにつれてメリノ種の育成も行詰ったが、景気の回復(1823年頃から)とともに今度はサクソニア種の導入¹¹⁸⁾もはかられ、これらが、ヴァーモント州、ニュー・ヨーク州西部、さらに「西部」諸州に定着するに伴って、1827~28年段階のあの原毛生産保護の要求基盤を形作ってゆくことになった。このことは、この時代の関税問題を考える上でとくに重要な事柄であるので、記憶に留めておかねばならない。

cassimere および kersey の原料も、国産の粗悪原料ではなく、上質の原毛であった。だが、1820年代を通じて増大し続ける生産に対して国産の上質原毛の供給は追いつかず、これは当然のこととして外国産輸入に依存することになった¹¹⁹⁾。広幅織の生産とメリノ種=サクソニア種等の上質原毛供給者の利害が一致したのに対して、cassimere および kersey の生産は海外からの輸入原毛と結びついた点注目されたい。

satinet の原料は国産の粗製原毛であった。も

っとも1820年代には国産原毛も、原種とメリノ種、サクソニア種の混交が進んだことで、かなり品種が改善された¹²⁰⁾ことは注意すべきである。

cassinet (いわゆる <negro cloth>)は、トルコ、南米等からの輸入粗悪原毛を原料とした¹²¹⁾。毛布の原料も同質の輸入粗悪原料であった¹²²⁾。当時合衆国で生産された国産原毛は、毛布の原料としては上質すぎたので、別の用途にまわされたのである¹²³⁾。1820年代に著しく生産を伸ばしたフランネルは、原料として国産の原毛を使用した。

さて以上織物と原料との関係が明らかになったところで、われわれは、1820年代の関税論争におけるかのニュー・イングランド毛織物業者(その中心はコネティカット州)¹²⁴⁾と「西部」の牧羊業者との利害対立の意味を検討しておきたいと思う。

理論的に考える時、製品の輸入に対して高関税、原毛輸入に低関税または免税を主張した毛織物工業者が、原料に輸入原毛を使用し、同時に技術と企業組織の近代化を達成させ、この時期に生産を急増させて外国からの製品輸入を防退した cassimere, kersey 等の生産者であったらうことは容易に想定できる。これに対して、原毛の輸入も製品の輸入もともに高関税を課して遮断さるべきことを主張したのが、この時期に至っても順調な発展軌道に乗れない広幅織の生産者であり、この国産広幅織に原毛を供給する立場に立つメリノ種、サクソニア種の生産者であったらうことも、容易に窺える。

だが、われわれはここでかかる仮説に一つの重大な留保をつけておかねばならない。それはこの時期の合衆国の毛織物工業者が、一つの製品、例えば広幅織、cassimere、あるいは satinet 等の生産に専業化せず、これらを含めて多種の製品を組合せて生産していた事実を知っているからである。このことは『マクレイン報告書』から知られる事実¹²⁵⁾であるが、恐らくはいま考察している原料問題に原因があるように思わ

れる。すなわち、国産品にせよ輸入ものにせよ、原料の確保がいまひとつ安定していなかったこの段階で、特定の製品の生産に専門化することの企業上の危険からである。企業者はここで危険の分散化を図った。

イギリスとの競争という避け難い問題が、技術面でアメリカの毛織物工業者に「統合企業」という経営形態をとらせた一方、原料問題でも彼らに複数製品の生産者たるべきことを強制した事実は、決して看過さるべき事柄ではない。いくつかの製品を組み合わせ、かつ準備工程から仕上げ工程までを経営的に統合したのが、この時代の代表的毛織物工業者たるニュー・イングランドのそれであった。だからかれらが総じて、製品の輸入には厳しくとも、原毛の輸入には寛大という現実的行動様式をとったことは、容易に想定されうるのである。このことこそ、1820年代の保護主義運動に対するニュー・イングランド毛織物製造業者の慎重さの根拠であったと考えてよい。

(ハ) ペンシルヴェニア製鉄業とニュー・イングランド鉄加工業

1820年代の関税論争以後モリル関税の制定(1861年)までのアメリカ関税法をひもどく時、いま一つ無視して通り過ぎることの出来ない問題に、製鉄関係者と鉄加工関係者の立場の深刻

な相違がある。この相違は、業種間の利害対立に加えて、毛織物工業のばあい同様、セクション間の利害対立を顕在化した。当時合衆国第一の鉄の生産地ペンシルヴェニア州(第8表、第9表)と、鉄加工業の中心地ニュー・イングランドの対立である。これは改めて述べるまでもないが、原料鉄(錬鉄・鋼鉄)、それに1840年代以後は、鉄道建設用レールの輸入を自由にするかどうかの利害対立であった。

19世紀前半を通じて一貫して保護主義の立場を堅持したペンシルヴェニア州が、後に詳しく見るように、天与の恵まれた自然条件のもとで発達した農業を基礎に、この時期以後、鉄・石炭の生産をも急成長させた工業州であったのに対して、関税政策上の立場が微妙に揺れ動いたニュー・イングランドが、木綿工業、毛織物工業、それに鉄加工業を中心とした工業地域であり、かつまたそれらの諸工業が、貿易、造船、水産(捕鯨を含む)、金融の中心であるボストン商人の利害と不可分に結合していたという事実が、このようなセクション間の利害対立を生み出す根本的な原因になったことは、銘記さるべき事柄である¹²⁶⁾。

19世紀末から20世紀はじめにかけて合衆国で最も影響力をもった経済学者の一人、F.W. タウシグは、その数多く版を重ねた著名な著

第8表 南北戦争前のアメリカ製鉄業

(単位 100トン)

州	1810年		1820年		1830年		1840年		1850年	
	銑鉄及び 鋳鉄	錬鉄	銑鉄及び 鋳鉄	錬鉄	銑鉄及び 鋳鉄	錬鉄	銑鉄及び 鋳鉄	錬鉄	銑鉄及び 鋳鉄	錬鉄
メリーランド	250	491	93	449	—	—	535	514	1,741	771
マサチューセッツ	155	2,079	78	424	1,437	8,360	2,032	390	2,531	3,909
ニュー・ジャージ	862	527	76	189	412	642	684	466	1,247	1,080
ニュー・ヨーク	362	498	342	472	752	1,990	3,240	3,490	6,520	3,759
ノース・カロライナ	135	555	—	54	—	—	40	63	25	332
オハイオ	109	74	413	492	—	—	1,665	485	4,325	128
ペンシルヴェニア	1,301	4,492	564	1,156	1,644	3,763	3,723	5,671	11,426	9,224
合衆国合計	3,616	10,998	2,230	4,641	4,757	16,757	17,089	12,820	37,857	22,629

B.F. French, *History of the Rise of the Iron Trade of the United States, from 1621 to 1857*, New York 1858, pp.19, 23, 32, 61, 135, より作成。

第9表 アメリカ合衆国の製鉄業 (1828・1830年)

(単位 1,000 t)

州	1828年			1830年		
	熔鋳炉	銑鉄生産量	鑄鉄生産量	熔鋳炉	銑鉄生産量	鑄鉄生産量
ペンシルヴェニア	44	24.8	3.7	45	31.1	5.5
ニュー・ジャージ	11	1.7	6.3	10	1.7	5.6
メリーランド	5	2.2	0.5	6	3.1	1.3
ヴァージニア	2	0.4	0.05	2	0.5	0.04
デラウェア	1	0.5	0.3	7	5.4	0.3
オハイオ	—	—	—	1	0.5	0.4
ミズーリー	—	—	—	2	0.6	0.3
計	63 (192)	29.7 (90.4)	10.8 (33.0)	73 (202)	42.9 (118.6)	13.3 (36.7)

Hunt's Merchants' Magazine, Vol. XVI (1847), pp. 548-585, より作成。

なお、統計数字中 () 中の数字は、報告はしていないが実際は営業している企業を補足した推計値。

第10表 イギリスの製鉄業

年次	熔鋳炉	銑鉄年産出量	熔鋳炉当り年産出量
1788	85	63,300 t	804 t
1796	121	125,079	1,033
1806	169	258,206	1,528
1820	—	400,000	—
1823	237	452,066	1,907
1825	259	581,367	2,244
1828	278	703,184	2,529
1830	333	678,417	3,037

Hunt's Merchants' Magazine, Vol. VII (1845), p. 227, より作成。

書, *The Tariff History of the United States*, 8th ed., 1931, の中で、明確に自由貿易主義の立場から、1820年代に頂点に達する初期保護貿易政策を幼稚産業保護政策であったと評価し、保護貿易政策が、とくに製鉄業の場合に、生産方法の改善をもたらすどころかかえって、小規模で合理化されない劣悪な生産条件を温存することに帰結した事実を、印象深く強調した¹²⁷⁾。彼のこのような理解の背後に次の事実認識、すなわち、合衆国における製鉄業の技術革新は、かかる保護政策が終り、製鉄業が諸外国、とくに先進イギリスとの競争にさらされるようになった妥協関税法 (Compromise Tariff Act, 1833年) 以後に属しており、それ以前の時

代には、保護政策が技術革新に必要な自由競争を阻止して、かえって産業発展の貴重な芽を摘みとってしまったという認識¹²⁸⁾があったことを、われわれは知らねばならない。

ペンシルヴェニア製鉄業の利益を背景に、保護貿易政策と国内開発事業 (internal improvements) の有効性を説いて、国内産業の保護育成政策を打ち出したM. ケアリ、H. ナイルズ、F. リストの考え方と真向から対立するタウシグのこのような理解には、その後の研究からわかるように、明らかに彼の生きていた時代から来る一つの歴史的制約性がある。すなわち、彼が活動した19世紀末から20世紀初頭には、南北戦争以後採用され続けた保護貿易政策がようやく矛盾をさらし始め、むしろその克服こそが、合衆国の緊急課題となっていた時代であったからである。

1820年代の合衆国の製鉄業は、そしてそれとの関係で問題になるニュー・イングランドの鉄加工業は、それでは一体いかなる状況にあったのか。われわれはまずこの問題から解決しておきたいと思う。

合衆国では鉄の精錬過程における「パドル法」および「圧延法」の導入は比較的早い時期 (それぞれ1817年, 1812年) に達成されていた¹²⁹⁾。しかし製鉄技術は、1732年から1832年までほと

んど変化なく、1825年段階でも植民地時代に設立された旧式の熔鋳炉が依然として操業していたし、当時建設されたばかりの新熔鋳炉も、デザインから生産方法に至るまで旧式のものと同様に変らない状態で、燃料としては、相変わらず木炭が使用されていた¹³⁰⁾。この意味で1820年代の保護貿易政策——もっと正確に言えば1816年以後のそれ¹³¹⁾——は、直接には合衆国の製鉄業の近代化=合理化に寄与しなかったというタウシグの観察は、正鵠を射ている。タウシグが述べているように、製鉄業、とくに製鉄過程の技術革新は、1830年代になって、直接にはイギリスからの鉄道建設用レールの輸入増大を契機に、危機を自覚したアメリカ製鉄業の必死の対応として始まったものである。それは一言でいえば、無煙炭および瀝青炭使用熔鋳炉の発達であった。

第一。熔鋳炉内の温度を一定に保って製鉄効率を大いに高めたばかりか、鋳物燃料使用にも画期的役割を果たした熱風炉 (hotblast) の採用と、そのことによる生産量の増加および生産費の軽減。

第二。鑄鉄製の通風管 (casting blowing cylinder)、水羽口 (water tuyere)、薪焼窯などの導入による熔鋳炉の改善と経済性の増大。

第三。ガイセンハイナーによる無煙炭製鉄法の実験成功 (1833年) と実用化の開始 (1841年無煙炭使用炉はペンシルヴェニア州東部で11基、ニュー・ジャージーで4基)。

第四。ペンシルヴェニア州議会による鋳物燃料使用奨励法の制定。

第五。メリーランド州西部でのコークスまたは瀝青炭使用炉の実験成功 (1837~39年) などがこれである¹³²⁾。

1832年の妥協関税法の制定による貿易政策の修正が、イギリスからの原料鉄およびレールの輸入を刺激し、それが合衆国の製鉄技術の変革を促進した事実をみるかぎり、タウシグの理解は正しい。だが1820年代のアメリカ製鉄業は彼のいうように、本当に何の革新も経験しな

ったのだろうか。われわれの研究では、決してそうではないのである。

ペンシルヴェニア州が1820年代当時合衆国で第一の鉄の生産立地であったことは先に見た。だが留意するべきは、ここで語られるペンシルヴェニア製鉄業が、この時期、まだアレゲニー山脈以東を中心にしたそれであったことである。ところがよく知られているように、1850年代にもなると、ペンシルヴェニア製鉄業の重心は、もう見紛うことなく同州西部ピッツバーグ中心のものに移行し終えていた。そして南北戦争後にもなれば、ピッツバーグこそアメリカ製鉄業の基地となる。

われわれがここで提出しようとしているのは、他でもなく、この移行の端緒がいま考察している1820年代に着実な歩みをもって進展し始めていたという事実である¹³³⁾。この事実は、1830~40年代に達成された製鉄工程における技術革新にも匹敵するアメリカ製鉄業における重要な変化であったと評価されよう。しかも深い関心をもって意識されることは、それが、1820年代の保護貿易政策および国内開発政策と不可分に結びついたものだったということである。理解を容易にするため結論を先取りしていえば、この変化とは、植民地時代以来の鉄生産の主要な経営形態であったかのアイアン・プランテーションの解体、そしてそれに直結する圧延所 (rolling mill) を中心に編成された鉄の新しい近代的な生産力構造の成立という事実であった。

ここでアイアン・プランテーションとは、燃料(木炭)、原料(鉄鉱石=磁鉄鉱、褐鉄鉱)、労働力を、市場条件の変化によって影響を受けることなく、安定的に確保する必要から、豊富な森林と鉄鉱山を擁する広大な土地を専有した製鉄資本家が、多くはパートナーシップを形成して、その中に熔鋳炉、鍛造所、炎焼場、製粉所、製材所、パン焼き小屋、納屋、厩、倉庫、事務所邸宅、労働者住宅を建設し、加えて、穀物畑、果樹園を造成し、一つの個別経営の内部で関係者全員の生活を再生産できる条件を整備しながら

ら、鉄の商品生産を営む統合された経営形態で、「南部」の綿作プランテーションと同様、社会的分業の未発展な段階でなお外部向け商品生産を推進するための経営形態である¹³⁴⁾。

植民地時代イギリス本国向けに原料鉄を輸出していたヴァージニアおよびサウス・カロライナの製鉄業者は、まさにこういう経営形態で鉄を生産していたし、ペンシルヴェニア州東部から中部の製鉄業者も、建国後久しくかかる経営形態を温存していた¹³⁵⁾。

1820年代の新しい動きとは、このような極めて前近代的な経営形態が解体し、その代り、かつて統合された経営内部に含まれていた各種の生産工程が、社会的分業を構成する独立経営として成長し、相互に発展を条件づけ合う——しかも重要なのは、その中心にヘンリー・コートの発明になる「圧延法」, 「パドル法」を装備した圧延所が位する——そういう関係に入りつつある動向である。何がかかる変化をもたらしたのだろうか。——

Hunt's Merchants' Magazine, Vol. XII (1845), pp. 237-254, には、ペンシルヴェニア州の産業発展についてかなり詳細な分析が与えられているが、以下これによりながら同州の産業発展の構造的特質を跡づけ、当面の問題に接近してゆこう。

ペンシルヴェニア州の産業を根底において支えていたのは、先に触れておいたように農業であった。同州の農業は肥沃な土地に恵まれ生産性が高かった。農業者 (farmer) は牧畜業(馬, 牛, 羊, 豚, 鶏), 穀物栽培 (小麦, 燕麦, トウモロコシなど), 羊毛および大麻, 亜麻の生産, 馬鈴薯, 干草, タバコの作付に従事し、農業が利益になる産業であることの見本を提供していた。穀物生産は全国の1/6を占めた。——農業が多角経営であることに注目されたい。同州の製鉄業・石炭業, および製造業は、かかる農業の基礎の上に発達したものである。1840年, 製鉄業・石炭業は全国第1位, 製造業も全国第3位を誇った。

炭鉄は州全体に拡がっていたが、大きくは四地域に分かれていた。リーハイ (Lehigh) 地区, ジュイルキル (Schuylkil) 地区, スワタラ (Swatara) 地区, サスケハナ (Susquehanna) 地区で、無煙炭, 瀝青炭を産出した。1820年には僅か365 tを産出したに過ぎなかった石炭が、1830年には174,737 t, 1840年には865,414 tと急増したことは、この時代のペンシルヴェニア石炭業の発達がいかに顕著であったかを物語っている。

この炭鉄地区と殆ど重なるように鉄鉱山があり、製鉄業が発達した。ペンシルヴェニアの製鉄業には中心は二箇所、一つは熔鉄炉 (cupola furnace) をもったフィラデルフィア, いまひとつは、圧延所を中心に発達するピッツバーグで、フィラデルフィアにはペンシルヴェニア州東部およびニュー・ジャージー州から、ピッツバーグにはペンシルヴェニア州の中部および西部さらにオハイオ, ケンタッキー, ヴァージニア州西部から、鉄鉱石, 塊鉄, 銑鉄が供給された。

石炭および製鉄業のかかる発展に支えられ、ペンシルヴェニア州の製造業はやはり鉄加工業が中心で、圧延所, 蒸気機関製造所, 製釘所, 農機具製造所 (scyth and sickle factory, plough factory, factory for shovels, spade, forks), 刃物工場, 斧製造所 (axe and edge tool factory), 火薬工場, 車屋があったが、製粉所, 木綿工業, 毛織物工業も栄えた。

しかし、ペンシルヴェニア州の上にもみた産業発展を促進したのは、何といても internal communication の制度的確立であった。これは、河川の改修, 道路, 橋梁, 鉄道, 運河の建設によってもたらされた。これらの公共事業は州政府が推進したものであったが、その費用が巨額であったため、1840年代なかばには州財政は破綻状態にまで追いこまれたが、これによって、人口が豊かで生産性の高い地方が一つの市場として統合され、ペンシルヴェニア州の産業発展が促進されたことは見逃すことが出来ない。——

1845年の時点に立ってペンシルヴェニア州の産業発展を概括したこの資料——もっともここではそれを要約したにすぎなかったが——から、われわれは、1810年代から企てられ、1820年代～30年代と引き続いて推進された国内開発事業¹³⁸⁾——その主要事業がフィラデルフィア=ピッツバーグ間のペンシルヴェニア・メイン・キャナルの建設であったことは改めて述べるまでもない——が、ペンシルヴェニアのかかる産業発展を高度化し、そしてわれわれがいま問題にしているアイアン・プランテーションの解体を促進した事実を容易に想像しうるであろう。

この点を踏まえて次にもう少し1820年代のペンシルヴェニア製鉄業の生産力構造の再編の様相を『マクレイン報告書』によりながらみてゆくと、次の事実が明らかになってくる。

1830年前後ピッツバーグには、近代的精神所たる庄延所が8企業¹³⁷⁾あり、ここで生産された庄延鉄は、近隣の鍛冶屋や半農半工の農民に原料鉄として供給され始めていたばかりではない。もっと遠く、オハイオ、ケンタッキー、イリノイ州まで供給されていた¹³⁸⁾。またかかる庄延所で使用される塊鉄、鍊鉄、銑鉄は、周辺諸郡の熔鋳炉、塊鉄所だけでなく、遙か遠く同州中部やオハイオ州の熔鋳炉からも供給されるようになっており¹³⁹⁾、ピッツバーグの庄延所はすでにこの時期、アメリカ製鉄業の新しい基地として発展しうる基礎固めを整え始めていたといえる。

これまで「東部」海港都市にしか供給先を見出し得なかったピッツバーグの製鉄業が、果しなく拡がる「西部」の農民的需要を基礎に新たな発展構造を示し始めたこと。しかもその発展の中核がその後30年間きわめて重要な役割を果すピッツバーグ庄延所であったこと。——このことは、特筆されてよい。このような変化を支えたものが、先に見た州政府主導の国内開発事業であり¹⁴⁰⁾、保護貿易政策であり¹⁴¹⁾、何よりも付記しておきたい広大な農民的需要の盛り上がりであったことは、強調しても強調し切れる

ものではない。

アメリカ製鉄業の生産力構造は、かくて1830年代初めまでに、アイアン・プランテーションを基礎にする前近代的構造から、ピッツバーグの庄延所を中心に編成された近代的=合理的構造へ大転換を遂げたといえる。

だがピッツバーグ中心のこのような発展に対して、われわれは、ここで次のような留保をつけておく必要があるように思う。

よく知られているように、「庄延所」の発展は、燃料として石炭の使用を可能とするものであった。このことは安価で比較的良質な鍊鉄の大量生産を可能にし、植民地時代以来の鍛造所 (forge=木炭を燃料とする鍊鉄生産) の役割を著しく低下させ、これにとって代る傾向をもった。「庄延所」の発展は、また、1830～40年代に「東部」海港都市の庄延所が精力的に取り組んだように、鉄道用のレール生産へと発展する傾向が強かった。<rolling mill>は<rail mill>に等しく、あるいはその基礎形態であると考えられてもよい¹⁴²⁾。

だが『マクレイン報告書』を見るかぎり、われわれは、1830年代初頭ピッツバーグの庄延所ではこのような発展傾向は、まだほんのかけらも現われ出ていないことを知る¹⁴³⁾。鍛造所と併存していたし、<rail mill>への転成は1850年代末までなされていない¹⁴⁴⁾。L. C. ハンターの研究から知られるように、ピッツバーグの庄延所はその後20年以上もの間、あくまでも農民的需要に応える性格を堅持し続けた¹⁴⁵⁾。

しかしこの事実をもってピッツバーグ中心の製鉄業の後進性を云々するのは早計であろう。

「東部」の鉄市場がイギリス鉄との競争に直面し、その発展構造の屈折を余儀なくされた¹⁴⁶⁾のに対して、「西部」の市場が「正常な発展コース」をたどっていたことを示す需要構造の根本的相違と理解した方がよいように思われる¹⁴⁷⁾。

ペンシルヴェニア製鉄業の発展に関する以上検討して来た重要な事柄について、タウシグは何事も語ってはいない。恐らく彼の理論の枠

組みでは、社会的分業の展開を踏えた広義の生産力構造を問題にすることが出来なかったからであろう。

これに反して1820年代の保護主義者たちはそうではない。彼らは〈internal communication〉の制度的確立の生産力的意味をよく理解していた。そして同時にこれとの関連で、保護貿易政策の効用を見抜いていた。

しかし、われわれはまだこの論理段階でこの

問題を正面から議論するのは早過ぎるように思う。そこで残された問題を大急ぎに片付けておかねばならない。

1829年の『財務長官報告書』(Report on the Finance, Dec. 1829)は、1828年に輸入された商品品目とそれぞれの数量、関税率および支払われた関税額を詳細に示している。鉄に関する部分だけを抜き出して纏めたものが、第11表である。

第11表 1828年に輸入された鉄製品および原料鉄

(1 cwt. = 100lb.)

	数	量	関	税	率	支	払	関	税	額
製品 針 金 No.18未満 (重量ポンド)		903,014	5	(ct./lb.)	\$45,150.70				
No.14 "	(87,933	6	(")	5,275.98				
No.18 (")		193,808	9	(")	17,442.72				
No.14 (")		75,247	10	(")	7,524.72				
鋸, 折れくぎ等										
16オンス未満 (")		17,997	5	(")	899.85				
16オンス以上 (")		2,803	5	(")	140.15				
釘 (")		508,009	5	(")	25,400.45				
スパイク (")		67,732	4	(")	2,709.28				
錨索及び鎖 (")		830,630	3	(")	24,918.90				
工場用クランク及び工場用鉄製品 (")		857	4	(")	34.28				
いかり (")		72,556	2	(")	1,451.12				
金 床 (")		826,536	2	(")	16,530.72				
ハンマー及び大型ハンマー (")		53,982	2 ¹ / ₂	(")	1,349.55				
鋳物製容器 (")		820,187	1 ¹ / ₂	(")	12,302.72				
その他の鋳物 (")		271,910	1	(")	2,719.10				
真鍮細工師用物差 (")		467,971	3	(")	14,018.54				
高級同 (")		274,855	3 ¹ / ₂	(")	9,619.92				
釘, 大釘製造用鉄桿 (")		861,306	3 ¹ / ₂	(")	30,145.71				
原料 薄板及び鉄輪 (重量ポンド)		4,087,751	3	(ct./lb.)	122,632.53				
高級同 (")		1,529,142	3 ¹ / ₂	(")	53,724.97				
割り鉄及び圧延鉄 (")		20,594	3	(")	617.82				
高級同 (")		1,774	3 ¹ / ₂	(")	62.09				
銑 鉄 (")		55,435	50	(")	27,717.50				
高級同 (")		9,389	62 ¹ / ₂	(")	5,868.13				
圧延鉄(棒状・ボルト状) (cwt.)		134,234	150	(ct./cwt.)	201,351.00				
鍊鉄(棒状・ボルト状) (")		352,386	90	(")	317,147.40				
高級同 (重量ポンド)		38,078,212	1	(ct./lb.)	380,782.12				
厚板, 塊鉄, ループ (cwt.)		28,678	185	(ct./cwt.)	53,054.30				
鋼 鉄 (")		25,171	100	(")	25,171.00				
高級同 (")		6,740	150	(")	10,110.00				

この表から明らかになることは、1828年に課せられた高率関税法のもとでも、相当量の鉄製品および原料鉄の輸入が見られることである。とくに原料鉄の輸入がきわめて大きいことに注目しなければならない¹⁴⁸⁾。われわれにとって興味ぶかいことは、これらの鉄製品および原料鉄が一体どこで何のために消費されたのかということである。

結論から述べておく方がわかりよいかも知らない。——それはニュー・イングランドの繊維機械製造業者、造船業者、金物業者によって使用されたものであった¹⁴⁹⁾。製鉄業に対するペンシルヴェニア州からの強力な保護要求に対するニュー・イングランドからの反対¹⁵⁰⁾は、両者を取囲むこのような利害状況の相違に起因するものであった。

われわれは1851年ロンドンで開催された第一回万国博覧会で、合衆国から出品された機械装置がイギリス人を深く驚嘆せしめた事実を知っている。イギリス人は世界に先駆けて産業革命を達成したことで当時何事につけても世界をリードしていると自負していた。しかし合衆国から出品された機械装置の中にはイギリス製品よりもすぐれているものがあった。「部品互換制」に基づく機械の大量生産体制である。イギリス人はこれを「アメリカ式工業」(American System of Manufacture)と呼んで絶賛した。

この「アメリカ式工業」は他でもなくニュー・イングランドを基地にして興る。まさにニュー・イングランドこそ、南北戦争までの機械製造において合衆国で中心的存在であった。

因みに南北戦争後「中西部」(この論文の対象時期では「西部」)で発展する機械工業は、ニュー・イングランド機械工業のかかる発展を基礎にして展開したものであったのである。それはともかくとして、いまのわれわれに興味ぶかいことは、この機械製造業が、1820年代の木綿工業の発達、それを後追いする毛織物工業の発展と軌を一にしていたという事実である。アメリカの機械工業は何よりもまず繊維機械工業の

発展で基礎をおかれた¹⁵¹⁾。『マクレイン報告書』によれば、この繊維機械工業に外国の原料鉄が用いられていることが記されている¹⁵²⁾。

先に毛織物工業について見た時触れておいた(注106を参照)ように、繊維工業用機械は、1820年代はじめに鉄製に代りはじめていた。鉄製といっても弾性に富んだ錬鉄製のそれではない。アメリカ製鉄業がまだ錬鉄の大量生産体制を整えず、工作機械がまだ見られなかった1820年代、機械の大部分は鑄造されていた¹⁵³⁾。これが錬鉄製にかわるのは1850年代だといわれる¹⁵⁴⁾。

したがって繊維機械工業に外国の原料鉄が用いられるといっても、恐らくこまかい部品〔針金や鋸その他〕に過ぎなかったであろう。しかしそうであったとしても1820年代に繊維機械工業部門に外国鉄が採用されていたということは、やはり特筆されてよいことのように思われる。

ニュー・イングランドの鉄加工業は、すでに植民地時代末期からかなりの発展を見せていた。それは消費に直結する金物業(hardware)を基礎とするものであった。金物業の発達はその後も順調で、いま考察している1820年代には、コネティカット州およびマサチューセッツ州、とくに前者を中心に発達し、1860年センサスでも、ニュー・イングランドの金物業は不動の地位を占めていた¹⁵⁵⁾。

だが1820~30年代には、ニュー・イングランドの鉄加工業では、消費を基礎にする金物業の他に、例えば鉄工所(iron work)、鑄造所(iron foundry)、農機具製造所、機械工場などの生産財を生産する工場も専門企業として現われ始めており、工場用機械、蒸気機関、ストーブおよび火床、ショベル、金輪(hoop)、釘、製釘用の板金(plate for nail)、鋤、犁、鎌、斧、鋸、職人用道具(鍵、のみ、のこぎり、やすり、かんな、ねじ回し)などを、多岐に亘って生産していたのである¹⁵⁶⁾。

ところでここでのわれわれの関心は、金物業を含めたこれらの各種の業種に、先に繊維機械

第12表 イギリスから輸入された錬鉄・未加工鋼鉄、刃物、金物

1 t = 20cwt

年次	重量(t cwt)	年次	重量(t cwt)	年次	重量(t cwt)
1815	21,501 15	1824	11,781 14	1833	62,253 4
16	21,634 4	25	13,037 4	34	47,676 1
17	10,725 3	26	12,491 2	35	63,012 10
18	13,737 10	27	21,855 11	36	91,387 14
19	8,251 3	28	22,865 10	37	54,120 2
20	8,199 0	29	17,387 10	38	78,039 17
21	9,562 3	30	21,330 5	39	85,171 11
22	15,835 9	31	41,452 6		
23	13,841 11	32	45,436 15		

B.F. French, *History of the Rise and Progress of the Iron Trade of the United States from 1621 to 1857*, p. 20, より作成。

第13表 ロシア、スウェーデンからの錬鉄(棒鉄)輸入

(単位 トン)

年次	スウェーデン鉄(1)	ロシア鉄(2)	年次	スウェーデン鉄(1)	ロシア鉄(2)
1830	15,532	—	1835	28,728	—
31	23,133	—	36	27,342	—
32	20,122	—	37	10,709	262,000
33	19,100	504,750	38	25,669	270,000
34	19,638	345,080			

(1) B.F. French, *History of the Rise and Progress of the Iron Trade of the United States*, p. 25.

(2) *Hunt's Merchants' Magazine*, Vol. XVI (1847), p. 583.

工業でみたのと同じように外国からの輸入鉄の使用が認められることである¹⁵⁷⁾。この点はピッツバーグ周辺で発展しつつある「西部」の鉄工業が、この時期、輸入原料を全く使用しなかった¹⁵⁸⁾ことと対比して注目すべき事柄であろう。しかも留意すべきは、輸入鉄使用の比重が、国産鉄を遙かに凌駕していることである¹⁵⁹⁾。

輸入鉄は、『マクレイン報告書』に現われるかぎり、この時期まだ圧倒的にロシア鉄、スウェーデン鉄であり、イギリス鉄の比重は比較的小さい¹⁶⁰⁾。ロシア鉄、スウェーデン鉄は木炭鉄で加工し易かったためなのだろう。

第12表から窺えるように、イギリスからの鉄輸入は、1830年代に急速に増大したようである。1830年代以後のイギリスの近代的製鉄業の確立と関係があると考えてよい。

かくてわれわれはこの問題に関して、次の結論を導き出すことが出来る。

第一は、1820年代のアメリカ製鉄業と鉄工業との発展の不均衡である。もっとも進んだペンシルヴェニア州東部でさえ、石炭、コークスを燃料とする近代的製鉄技術の導入に成功しておらず、成長著しいニュー・イングランドの鉄加工業へ安価で良質の原料鉄(錬鉄)を大量に供給出来るメカニズムを完成してはいなかった。このことがニュー・イングランドの外国鉄への依存を不可避にした。

第二は、ニュー・イングランドで鉄加工業の発達が著しかったとはいえ、1820年代のこの時期、工作機械部門の発達はまだ見られず、「部品互換制」の早期採用をもって知られる合衆国の機械製作はまだ、植民地時代以来蓄積された高度の鑄造技術に大きく依存したこと。

第三は、ニュー・イングランド鉄加工業へ輸入される外国鉄の用途である。これはまだこの時期耐久性をもった鍊鉄製機械に用いられることはなかった。したがってそれは耐久性を要するその部品または金物、刃物、農機具その他の製造に用いられたと考えられること。ニュー・イングランドの造船業にとっても不可欠の材料であったことは、第11表を参照されたい。

注

85) A.H. Cole, *The American Wool Manufacture*, Cambridge, Mass. 1929, Vol. I, pp. 168-169; A.S. Bolles, *The Financial History of the United States from 1789 to 1860*, Vol. II, New York 1894, pp. 393-394. その要求は次の通りであった。①原料については、1重量ポンド当り 8 ct. 以下の最低品質のものに対しては関税なし。上質品に対しては事実上禁止。②毛織物については、50ct., \$2.50, \$4.00, \$6.00 の4段階からなる最低評価額制度——実質価格が関税法で定められた最低評価額以下の輸入製品に対しても、それが一律に最低評価額をもつものと評価して、この価格に対して関税を課す制度——を維持し、これに対して従価税——最初は40%から始まり段階に応じて引上げ、最終的に50%まで——を課す。このうち重要なものは、50ct.~\$2.50 に属する製品で、このランクのものに合衆国の製品と競争関係に立つものが多く含まれた。このランクのもので40%余の従価税は、全く禁止的意味をもった。かくてハリスバーグ大会は、合衆国で生産される原毛および製品と競争関係に立つ外国品の輸入を全面的に排除することを意図したといえる。

ハリスバーグ大会(1827年7月30日~8月3日)は、翌年の大統領選挙がらみの大会で、再選を期すJ. Q. アダムズ派が、保護主義者、とくに「西部」のそれを自己の陣営にひきこもうと画策して、大会を企画したものといわれている。正式には、General Convention of Agriculturists and Manufacturers and others friendly to the encouragement and support of the Domestic Industry of the United States, と呼ばれた。詳しい分析は、F.W. Taussig, *The Tariff History of the United States*, 8th ed. New York 1931 (rep. ed., 1967), pp. 82-85, を参照。

86) 亡命中のF. リストは、この大会に参加、この大会を主導したC.J. インガソルを援けて、連邦議会宛請願書の起草に協力したといわれる。また、この大会については、F. リスト『アメリカ

経済学綱要』(社会科学ゼミナール)、未来社、1966年、pp. 118-119、の中の翻訳者正木一夫氏の訳注(12)を参照されたい。この時期のリストの活動については、Friedrich List, *Werke*, Bd. II (Grundlinien einer politischen Ökonomie und andere Beiträge der amerikanischen Zeit, 1825-1832), Berlin 1931, を参照。

- 87) Taussig, *op. cit.*, pp. 70-72, 76-81, 88-102; Bolles, *op. cit.*, Vol. II, pp. 394-402.
- 88) 1828年の関税法に最も反対したのは、綿花の海外輸出、製品の海外からの輸入に利益を感じていた「南部」であった。当時最大の綿作州であったサウス・カロライナ州選出のJ.C. カルフーンは、制定に不満をもち、この関税法を「忌まわしき関税法」と呼び修正を要求した。さらに修正法であった「1832年の関税法」にも満足せず、同法の無効を宣言、合衆国からの離脱も止むなしの姿勢を示した。これは南北戦争期に現実化する「南部」の分離論の原型を形成するものであった。有賀貞『アメリカ政治史 1778-1971』福村出版、1972年、pp. 82-83, などを参照。
- 89) この時代の毛織物工業の発達史については、Cole, *op. cit.*, Vol. I, に詳しい。是非通読されたい。ここでの叙述はコールの研究に多くを負っている。
- 90) *Ibid.*, Vol. I, pp. 195-207.
- 91) コールは次の数字を与えている。cassimereは、イギリスの統計上 <coating> に分類されているが、合衆国向けの輸出は、1815~18年に年平均約17,000反であったのに、1830~32年には零、kersey は1815~18年には、年平均38,000反であったのが、1830~32年には2,000反に減じた。Cole, *ibid.*, Vol. I, p. 198.
- 92) *Ibid.*, Vol. I, p. 200.
- 93) *Ibid.*, Vol. I, p. 201. 『マクレイン報告書』からいくらか補足しておきたい。(1) satinet の生産では、利潤率が原毛価格の騰貴で減少した。McLane, *Report on Manufactures*, Vol. I, pp. 918-19, 919-20, 920-21. (2) satinet の輸入はない。*Ibid.*, Vol. I, pp. 920-21, 1004. (3) satinet の市場は「南部」。大部分が6カ月の信用売り。*Ibid.*, Vol. I, pp. 920-21, 1004. (4) satinet の利潤率は、1829~31年の3年間平均10%。但し配当なし。*Ibid.*, Vol. I, p. 1004.
- 94) Cole, *op. cit.*, Vol. I, pp. 201-02.
- 95) *Ibid.*, Vol. I, pp. 204-05. 1820~24年にはイギリスからのフランネルの輸入は年平均2,346,000ヤードであったが、その後は着実に減少、1834年には、僅か211,000ヤード。『マクレイン報告書』のフォル・リヴァ(Mass. 州) ジェイム・ホートンの報告によれば、国産フランネルは全消費の85~95%を占めていたという。Mc-

- Lane, *Report on Manufactures*, Vol. I, p. 78.
- 96) 第二対英戦争後急増したイギリスからの毛織物輸入が、1820年代を通じて全般的に減退した理由として、コールは次の理由を挙げている。第一は、1819～24年にかけて進展した原毛の輸入に対する関税負担の増大。——1824年に原毛輸入関税は引き下げられたが、1802年には 1cwt. 当り 5s. 3d. 1813年には 6s. 8d. であったのが、1819年には 56s. [1重ポンド当り, 6d.] となった。当時スペインおよびドイツから上質原毛がイギリスへ輸入されていたから、この負担は大きかった。第二は、イギリスの貿易の関心が、1820年代には、合衆国から南米諸国に移ったこと。南米諸国への輸出は、アメリカ向け輸出に比して1/2にしかなかったが、心理的影響が大きかった。第三は、合衆国における毛織物生産の発展。Cole, *op. cit.*, Vol. I, pp. 148-49.
- 97) 合衆国の毛織物工業は、初期には殆どが紡毛工業 (woolen industry) で梳毛工業 (worsted industry) の発達は1840年代以後、確立は1860年代であった。これは梳毛機 (combing machine) が欠如していたことと、原毛として利用される長繊維の羊毛に恵まれなかったことによる。V.S. Clark, *History of Manufactures in the United States*, Vol. I (1607-1870), Washington 1927(rep. ed., 1949), p. 572; Cole, *op. cit.*, Vol. I, p. 153.
- 98) 船山栄一『イギリスにおける経済構成の転換』未来社, 1967年, 第1論文。
- 99) 船山, 前掲書; 楠井敏朗「産業構造の歴史的解析序論(1)」, 『エコノミア』(横浜国大経済学会), No.40, 1970年, pp. 52-59.
- 100) 中木康夫『フランス絶対王制の構造』, 未来社, 1963年, 第3章; 諸田実「ドイツの産業革命」大塚久雄編『西洋経済史』筑摩書房, 1968年, p. 197, 参照。
- 101) Cole, *op. cit.*, Vol. I, pp. 138-140.
- 102) *Ibid.*, Vol. I, pp. 150-151.
- 103) *Ibid.*, Vol. I, p. 195. われわれはまた, 1817～25年に, 各州で「農業振興会」が設立され, 州資金が投入された事実にも注目しておきたい。詳しくは, P. W. Bidwell and J. I. Falconer, *History of Agriculture in Northern United States, 1620-1860*, New York 1925, pp. 189-191, を参照。
- 104) *Ibid.*, Vol. I, p. 151.
- 105) W. R. Bagnall, *The Textile Industries on the United States, including Sketches and Notices of Cotton, Woolen, Silk and Linen Manufactures in the Colonial Period*, Cambridge, Mass. 1893 (rep. ed., 1971) chaps. VIII, XI, XII, を参照。
- 106) アメリカ毛織物工業への梳毛機 (carding machine) の導入過程については, Cole, *op. cit.*, Vol. I, pp. 87-107; Clark, *op. cit.*, Vol. I, pp. 560-61, を参照。導入の推進者は, イギリス・ヨークシャーからの移民ショルフィールド (Scholfield) 家の人々であった。18世紀末から19世紀初めのことである。ショルフィールドの導入した梳毛機は木製であったが, 1820年頃から鉄製に代り始め, 急速に普及したが, 確立するのは, 結局, 南北戦争以後であった。
- 107) アメリカ毛織物工業への紡毛機の導入過程については, Cole, *ibid.*, pp. 107-120, を参照。ジェニー紡機が導入されたのは1775年。ショルフィールド家に負う。しかし, 梳毛機に比較してジェニー紡機の普及度は低かった。ジャック紡機は, イギリスで “wool-spinnig mule” といわれているものと同じで, 19世紀の初めからニュー・イングランドに導入された。ジェニーからジャックへの一般的転換 (power spinnig) は, 1820年代末から1830年代のことである。
- 108) Cole, *op. cit.*, pp. 221, 224, 225-226.
- 109) 1830年以前の毛織物織布工程への機械の導入は, 次の三段階を経たといわれる。(1)いわゆる飛杼の採用 (18世紀末), (2) 広幅織機の普及 (独立戦争後とくに「出航停止」から第二対英戦争期 [1807～15]), (3) 小幅織 (narrow cloth), 広幅織 (broad cloth) への力織機の導入がこれである。広幅織機の導入もショルフィールドに負っている。力織機は1816年にアメリカ製力織機が特許を得て以来, 徐々に普及。まず1820年代に小幅織や satinet の生産に採用され, 同時に広幅織, さらに1820年代半ばからニュー・イングランドのフランネル, cassimere, kersey 生産に採用されていった。Cole, *op. cit.*, Vol. I, pp. 120-125; Clark, *op. cit.*, Vol. I, pp. 565.
- 110) もっとも織布工程に飛杼を用いた「統合企業」は, 早くからあった。Clark, *op. cit.*, Vol. I, pp. 560-61. 力織機の導入が遅れたことから, 織布工程を家内工業に請負わせる方法が, 長く残った。また梳毛機やジェニー紡機そのものの導入も, 家内工業を残存させる方法となったことは, イギリス産業革命期の場合と同様である。家内工業の没落のためには, 力織機の普及が決め手となった。Cole, *op. cit.*, Vol. I, pp. 97, 110, 182, 223, 225.
- 111) Cole, *ibid.*, Vol. I, pp. 226-31.
- 112) McLane, *Report on Manufactures*, Vol. I, pp. 68-69.
- 113) Cole, *op. cit.*, Vol. I, pp. 231-33.
- 114) Cole, *ibid.*, Vol. I, pp. 175-91.
- 115) 1800年頃からスペイン産メリノ種の輸出解禁とともに, 合衆国にぼつぼつ輸入され始め, 1800～15年に各州の農業団体や州議会によって奨励

されて一時急速な発展をみた。しかし、国産上質原毛の価格は、メリノ種そのものが量的に限られていたから極めて高く、大量利用には限界があった。1810年に純粋メリノ原毛の価格は、1重量ポンド当り2ドルであったのに、並質(common wool)は40ct.以下であった。1814年には2.75ドルになった。Bidwell and Falconer, *op. cit.*, pp.217-18. また *Hunt's Merchants' Magazine*, Vol. V (1841), p.211, をみよ。

- 116) Cole, Vol. I, pp.74-75.
 117) *Ibid.*, Vol. I, pp.72-73.
 118) サクソニア種はスペイン産メリノ種の変種である。アメリカへの導入は大体1824年頃から活発になったが、この種の普及は、メリノ種ほど大きくなく、数も少なかった。*Ibid.*, Vol. I, pp.80-81; A.S. Bolles, *Industrial History of the United States*, Norwich, Conn. 1881, pp.153-54.
 119) 上質原毛の輸入は、スペインおよびドイツ。Cole, *op. cit.*, Vol. I, p.82.
 120) *Ibid.*, Vol. I, p.85; Clark, *op. cit.*, Vol. I, pp.182-83, 221.
 121) Cole, *op. cit.*, Vol. I, p.82, note 2.
 122) *Ibid.*
 123) *Ibid.*, Vol. I, pp.202-203.
 124) 1811年ハンフリーヴィル (Conn. 州) の一工場は、改良機械と従業員150人を雇い、当時合衆国で最高技術を備えた最大の工場であった。またミドルタウンの一工場は、戦時中に蒸気機関を導入し、品質のよいメリノ広幅織の生産者となった。Clark, *op. cit.*, Vol. I, p.562.
 125) 全てではないが、いくつかの例を挙げておく。
 (1)ニュー・ハンプシャー州のバス(Bath)のVillage Falls Manufacturing Companyは、cassimereとsatinetを製造した。McLane, *Report on Manufactures*, Vol. I, pp.664-65. (2)ヴァーモント州、ベニングトンのJoel Volintineは、satinetと小幅物を生産。*Ibid.*, Vol. I, pp.918-19.
 (3)ヴァーモント州ダンベリのDavid Youngは、小幅物, satinet, cassimereを生産。*Ibid.*, Vol. I, p.922. (4)ヴァーモント州ポーレットのJ.&J.A.S. Jonesは、小幅物とsatinetを生産。*Ibid.*, Vol. I, pp.923-24. (5)ペンシルヴェニア州のWashington Millsは、satinetとcassimereを生産。*Ibid.*, Vol. II, pp.221-22. (6)西部ペンシルヴェニア州のAndrew Murphy's Woolen Manufactoryは、satinetと広幅織を生産。*Ibid.*, Vol. II, pp.393-95.
 126) 合衆国における宿命的なセクション間の対立の基礎に、人民主権、あるいは地方自治の原則があったことに注目されたい。ここで地方自治、人民主権とは、改めて述べるまでもなく、基本

的人権を保有する諸個人の利益が最優先され、したがってかれらの直接的な社会契約によって成立する地域や州の利益が、代議員の派遣による間接的契約で成立する連邦政府の利益よりも優先することを理想として謳い上げた原則である。

各州、各地域は、連邦議会に代議員を送り、そのことで自らの利益をもちこんだ政策を積極的に打ち出し、うまくゆけば、それをあたかも国民的利益(連邦全体の利益)のごとく承認させようとした。ペンシルヴェニア州が19世紀前半を通じて保護主義の中心地であり、同州の代表者が連邦議会でこれを主張したのは、同州の主要産業が製鉄業であり、これがまだイギリス製鉄業に比してきわめて劣勢であったことに基づいている。他方、ニュー・イングランドが徹底した保護政策に踏み切れなかったのは、このセクションの産業(木綿工業および毛織物工業)が、技術面および経営組織面で比較的早くからイギリスに対する国際競争力を高めたのに、その産業の発展に必要な原料の確保が、海外、あるいは他のセクションに大きく依存している性格のものであったことに負う。

1820年代は両者のこうした対立関係が、いわば原型の形で成立してくる時代であった。

- 127) Taussig, *op. cit.*, pp.58-60.
 128) *Ibid.*
 129) J.M. Swank, *History of the Manufacture of Iron in All Ages*, New York 1892, pp.227-228; 楠井敏朗『アメリカ資本主義と産業革命』弘文堂, 1970年, p.304 および p.325, 注(108)を参照。
 130) Clark, *op. cit.*, Vol. I, p.412.
 131) Taussig, *op. cit.*, pp.46-59.
 132) B.F. French, *History of the Rise and Progress of the Iron Trade of the United States from 1621 to 1857*, New York 1858 (rep. ed., 1973), pp.55-59. 関連して 楠井『アメリカ資本主義と産業革命』, pp.291-328. を参照。
 133) 後に見るように、国内開発事業を通じてペンシルヴェニア州は一つの統一した経済圏を整えてゆく方向を与えられるが、それでもなお社会的政治的、そして経済的にも必ずしも一つの統一をはたすことにはならなかったことに注意されたい。これは、L. ハーツの研究に示されている。
 ハーツによれば、商工金融の中心地で海港都市であるフィラデルフィアと、西部の商工都市ピッツバーグの利害は決定的に対立していた。この対立は、本論文で次第に明らかにしてゆく同州東部と西部の対立であった。フィラデルフィアは、ニュー・ヨークやボルティモアとの競

争上、運河や鉄道建設を企てても、この企画は仲々全州規模での賛同を得られなかった。ハーツは、その原因として、同州のおかれた自然条件およびそれとかかわる産業構造上の特殊性を挙げている。すなわち、(1)北東部諸郡は、フィラデルフィアよりもニュー・ヨーク市の経済圏に組み込まれていた。(2)北西部諸郡も同様である。(3)エリー湖周辺諸郡は、「西部」を自己の商業圏下におこうとするニュー・ヨーク市の利害関係に親近感をもっていた。これに反し、(4)南部および西部諸郡(ベッドフォード、フランクリン、カンバーランド、ヨーク等)は、地形の関係で、フィラデルフィアよりもボルティモアの経済圏に属していた。ハーツは、ペンシルヴェニア州内部諸地方のフィラデルフィアからのこのような遠心分離傾向を強めた要因として、(a)アレゲニー山脈の障害、(b)南東地方の旧文明圏と新定住地間の不可避の心理的葛藤、(c)南東部文明圏へのドイツ人の集中と新定住地へのスコットランド、アイルランド人の集中を挙げている。

L. Hartz, *Economic Policy and Democratic Thought: Pennsylvania, 1776-1860*, Cambridge, Mass. 1946, pp. 10, 22, 26.

- 134) 詳しくは、本論文注(48)の文献、および楠井『アメリカ資本主義と産業革命』, pp. 291-295, を参照。
- 135) 『マクレイン報告書』のなかにも、明らかにアイアン・プランテーションと考えられる経営形態がある。これはペンシルヴェニア州中部 Center 郡のものである。McLane, *Report on Manufactures*, Vol. II, pp. 286, 290. かかる形態をとらなくても、過渡的経営形態として、熔鋸炉と鍛造所との統合経営が相当報告されている。詳しくは、楠井『アメリカ資本主義と産業革命』, 第Ⅲ-7表, とくに pp. 470-71, を参照。19世紀後半の製鉄業における「統合経営」は、アイアン・プランテーション型の旧式統合経営の解体後、新しく競争の結果つくり出されたものであることに注意されたい。
- 136) 差し当り, L. Hartz, *op. cit.*, pp. 129-151; J. Rubin, *An Imitative Public Improvement: The Pennsylvania Mainline*, in C. Goodrich, ed., *Canals and American Economic Development*, New York 1961, pp. 67-114, を参照。
- 137) McLane, *Report on Manufactures*, Vol. II, pp. 243-244, 249-250, 252-253, を参照。
- 138) *Ibid.*, Vol. II, pp. 243-44, 249-50. P. テーミンは、1860年以前の合衆国製鉄業の発達の中で、石炭あるいはコークス製鉄技術の発達と同程度にあるいはそれ以上に、「パドル法」、「圧延法」の導入と実用化を評価している。そして、精錬部門の発達は、ペンシルヴェニア州東部よ

りも、同州西部の方が僅かばかり後進していたと述べている。P. Temin, *Iron and Steel in the Nineteenth-Century America: An Economic Inquiry*, Mass. 1964, pp. 100-101.

- 139) McLane, *Report on Manufactures*, Vol. II, pp. 243-44, 249-50. また、楠井『アメリカ資本主義と産業革命』, pp. 477-78, 第Ⅲ-4表を参照。
- 140) この点については、Hartz, *op. cit.* に詳しい。是非参照されたい。この場合、フィラデルフィアとピッツバーグの間に利害衝突があったことについても、ハーツの著書を参照。
- 141) 保護貿易対策に対しては、ペンシルヴェニア州の製鉄関係者は、ほとんど全面的に賛成を表明している。最大の原因は、アレゲニー山脈越えの運送費が高かったために、保護関税の設定は、外国鉄の「西部」への侵入を阻止し、ピッツバーグ中心の製鉄業の新しい動きを掩護できたからである。また、ペンシルヴェニア州西部の製鉄業者は、これに加えて、農工連帯の国民的利益をはっきり認識していた。例えば、McLane, *Report on Manufactures*, Vol. II, pp. 235-39, 274-276, 290, 321-22, 375, 383-85, 392-93, 等を参照。1820年代のアレゲニー山脈越えの運賃がいかに高くついたかについては、次の資料を挙げておく。

大西洋海港都市での鍊鉄価格

(t 当り ドル)

1814 年	125~148
15	130~150
16	110~120
17~19	90~100
21~22	85~ 95
23~24	90~ 95

ピッツバーグでの鉄価格 (1818~19年)

(t 当り ドル)

イギリス産鍊鉄	190~200
ボイラー用鉄	350
薄板	360
金輪	250

B.F. French, *History of the Rise and Progress of the Iron Trade of the United States*, p. 21.

- 142) 1844年、合衆国ではじめてレール(Tレール)の圧延が開始された。メリーランド州マウント・サヴェイジュ圧延所においてである。French, *op. cit.*, p. 55; *Hunt's Merchants' Magazine*, Vol. XVII (1847), p. 38; Temin, *op. cit.*, p. 117. これに引き続いて1845~48年に合衆国で最初のレール工場の建設ブームがくる。ペンシルヴェニア州でも、例えば有名なレール工場、モント

ッア・カンパニー(ダンヴィル), フェニックス・カンパニー(フェニックスヴィル), ブラッディーズ・ベンド・カンパニー(ブラッディーズ・ベンド)が建設されるが、いずれもアレゲニー——山脈以東の統合企業——無煙炭熔鋳炉と圧延所を装備した企業——であった。Temin, *ibid.* なお関連して、楠井敏朗「アメリカにおける産業革命」, 角山栄編『講座 西洋経済史 II 産業革命の時代』, 同文館, 1979年, pp.160-179, を参照。

- 143) 1857年のピッツバーグの1圧延所がいかなる製品を生産していたかは、L. C. ハンターが示している。これによるとレールの生産、建設材の生産は殆ど行われていない。この時期に至っても農民的需要に徹している。
- | | | |
|--------------------------------------|---------------|---------------|
| bar iron | 67, 100 t | \$4, 697, 000 |
| nail, spikes and rivets | 33, 488 t | 2, 979, 048 |
| blister, plow, spring and cast steel | 10, 850 t | 1, 747, 850 |
| sheet iron | 5, 637 t | 681, 077 |
| boiler iron | 3, 212½ t | 388, 712 |
| galvanized and imitation Russis iron | 800 t | 96, 000 |
| springs | | 135, 000 |
| axles | | 80, 000 |
| vices | | 50, 000 |
| tacks | 10, 000 boxes | 50, 000 |
| crowbars | 2, 500 " | 50, 000 |
| sledges | 1, 500 " | 1, 875 |
- L.C. Hunter, The Influence of the Market upon Technique in the Iron Industry in Western Pennsylvania up to 1860, *Journal of Economic and Business History*, I/2, Feb. 1929, pp. 269-270.
- 144) 楠井「アメリカにおける産業革命」, pp. 173-177, を参照。
- 145) Hunter, Influence. その他、ピッツバーグの製鉄業の発達については、L.C. Hunter, Factors in the Early Pittsburgh Iron Industry, in *Facts and Factors in Economic History: Articles by Former Students of Edwin Francis Gay*, Cambridge, Mass. 1932; ditto, Financial Problems of the Early Pittsburgh Iron Manufactures, *Journal of Economic and Business History*, II/3, May 1930, pp. 520-544, を参照。
- 146) 楠井「アメリカにおける産業革命」, pp. 167-173.
- 147) この時期のアメリカ製鉄業の発展構造を、「鉄」に対する需要から分析したのは、先にみたハンターおよびテミンである。とくにテミンは、「鉄」に対する需要が原料鉄の加工業者、すなわち鉄工業者(機械製作をも含む)から来ること

を確認した上で、製鉄業と鉄工業との関係を論じ、鉄工業の種類に応じて変化する原料鉄の相違が製鉄業にどのような影響を与えるかを検討しつつ、アメリカ製鉄業の発展過程を跡づけた。このような観点は本論文でも継承されており、われわれは、この立場から、ピッツバーグ中心の製鉄業と「東部」の製鉄業のちがいを問題にしている。

- 148) *Hunt's Merchants' Magazine*, Vol. VI (1842), pp. 521-522, では、1830年に輸入された鉄製品として次のものを挙げている。第9表に掲げたものとはほぼ同じであるが、参考のためにあげておく。火器(マスケット銃・ライフル銃を除く)。ナイフ、斧、手斧、彫刻刀。くつわ。さおばかり、計量器。カットナイフ。鎌、大鎌、草刈鎌、ショベル。24ポンド以上のねじくぎ。木ねじ。その他特別の用途をもたない鉄製品。マスケット銃。ライフル銃。鉄・鋼製針金。鋸、鈎状くぎ。釘。長釘。錨鎖、鎖、その部品。加工された工場用クランクおよび鉄製品。工場用のこぎり。いかり。金床。ハンマーおよび大型ハンマー。鋳物。真鍮細工師用鉄桿。釘およびスパイク製造用鉄桿。鉄板および鉄輪。
- 149) この点は A. チャンドラー, Jr. によっても確認されている。A.D. Chandler, Jr., *The Visible Hand: The Managerial Revolution in American Business*, Cambridge, Mass. 1977, pp. 56-57, [鳥羽・小林訳『経営者の時代 上』, p. 103-104]。
- 150) Taussig, *op. cit.*, p. 71.
- 151) このように述べると恐らく反論が提出されるかも知れない。「アメリカ式工業」の中核をなす「部品互換制」は、コトン・ジンの発明家でもあるイーライ・ホイットニーの小火器生産から始まったものだ。たしかにそうである。私がここで述べたいのはそのことではない。軍需または「西部」の開発と結びついた小火器工業の展開は、チャンドラー, Jr. が捉えているように、スプリングフィールド兵器廠に代表される合理的な大規模生産体制を作り出した。しかし、この発展は、この時代のアメリカ工業の中心地ニュー・イングランドの経済発展を直接リードするものでなく、木綿工業、毛織物工業、繊維機械工業その他の産業発展の基礎の上に咲いた大輪の花であった。「部品互換制」の発展の基礎には、本文でみるようにすでに植民地時代から蓄積された鋳造業の発展があったし、自動製釘機(nail cutter)の発明(1790年, J. パーキンス)に先鞭づけられた「自動機械装置」の発達があった。詳しくは楠井『アメリカ資本主義と産業革命』, pp. 279-291, を参照。
- 152) 例えば, McLane, *Report on Manufactures*,

- Vol. I, pp. 212, 242, 508, 518, 520.
- 153) Clark, *op. cit.*, Vol. I, pp. 416, 418-419.
- 154) Clark, *op. cit.*, Vol. I, p. 416; Temin, pp. 44-50. だがこの点をあまり過大評価するのはいけないかも知れない。スコットランド人、モンゴメリーによれば、1840年代初めでもアメリカの木綿工業用機械は、枠組はなお木製であったと記されているからである。J. Montgomery, *A Practical Detail of the Cotton Manufacture of the United States of America*, Glasgow 1840, pp. 109-111.
- 155) 宮野啓二「南北戦争期のアメリカ工業——1860年工業センサスの分析——」『社会科学研究』, XVII/6, 1965, pp. 160, 175, 186.
- 156) これらは楠井が『マクレイン報告書』から明らかにしたものである。詳しくは、楠井『アメリカ資本主義と産業革命』, pp. 196-98.
- 157) 楠井, 同書, pp. 211, 254-255, 注(165), およびpp. 474-75, 第Ⅲ-6表を参照。
- 158) 楠井, 同書, pp. 212-13, を参照。
- 159) 楠井, 同書, pp. 254-55, 注(165)を参照。
- 160) 同箇所参照。ニュー・ジャージー州モリス郡ロックウェイ (Rockaway) の一鉄工所からの報告では、外国鉄との競争は主としてイギリスの圧延鉄との競争に起因していること。従って、これに対しては高関税が課せられるべきであるが、ロシア、スウェーデン鉄は品質がよいので、むしろ高関税対象から除外されるべきことを提唱している。McLane, *Report on Manufactures*, Vol. II, pp. 186-188.

〔付記〕 本論文は昭和56-57年度科学研究費補助金(研究課題:アメリカ資本主義と民主主義の内的関連に関する理論的・実証的研究)のもとで進められた研究の一部である。

未完-続

〔横浜国立大学経営学部教授〕