

Title	鋼鉄への転換点におけるイギリス製鉄・鉄鋼業の一分析
Sub Title	A study of the British iron and steel industry at the turning point from wrought iron to steel
Author	栗本, 慎一郎
Publisher	慶應義塾経済学会
Publication year	1970
Jtitle	三田学会雑誌 (Keio journal of economics). Vol.63, No.1 (1970. 1) ,p.76- 98
JaLC DOI	10.14991/001.19700101-0076
Abstract	
Notes	論説
Genre	Journal Article
URL	https://koara.lib.keio.ac.jp/xoonips/modules/xoonips/detail.php?koara_id=AN00234610-19700101-0076

慶應義塾大学学術情報リポジトリ(KOARA)に掲載されているコンテンツの著作権は、それぞれの著作者、学会または出版社/発行者に帰属し、その権利は著作権法によって保護されています。引用にあたっては、著作権法を遵守してご利用ください。

The copyrights of content available on the KeiO Associated Repository of Academic resources (KOARA) belong to the respective authors, academic societies, or publishers/issuers, and these rights are protected by the Japanese Copyright Act. When quoting the content, please follow the Japanese copyright act.

鋼鉄への転換点における イギリス製鉄・鉄鋼業の一分析

栗本 慎一郎

- [1] 当該時点の製鉄業の性格
 - [2] 1860年代末の製鉄技術
 - [3] 統合工場と統合経営
 - [4] 株式会社の進展とベッセマー鋼生産
 - [5] 生産の地域的様相
 - A 伝統的製鉄業地帯
 - B 新興の製鉄・鉄鋼業地帯
- ま と め

[1] 当該時点の製鉄業の性格

筆者は、「1860年代末イギリス製鉄業の実態」(以下「実態」と略)(社会経済史学第35巻4号)において、当該時点の製鉄業の状態について述べた。そこでは、経営形態の趨勢を中心とした分析を述べたが、本稿に行う検討のテーマについては省略した。本稿は上の「実態」と共に、Report of the Royal Commission on Coal in the United Kingdom 1871⁽¹⁾(以下RCC)の分析を中心とした1研究を成すものであって、本稿の[2] 60年代末の製鉄技術、は元来一連のものである両稿の最初に置かれるべきものである。本来なら同一雑誌上に連続して発表すべきものをこの様な形で(従って多少の交錯と乖離とを伴いつつ)発表せざるを得なかったのは全く筆者の側の事情によるもので深く陳謝せねばならない。両稿は併せ読んでいただければ幸いである。

「実態」において主張した点は簡条別(順不同)に挙げれば次の通りであった。

- (1) 1860年代のイギリスの恐慌では、既に固定資本の破壊が立ち遅れるという次の段階の特徴が現出し始めていた。
- (2) 66年恐慌後の輸出ブームは、製鉄業に新しい需要の波を呼び起こし、資金の存在と相俟って、旧固定資本の破壊どころか高炉・パドル炉の再稼働をも開始せしめた。これが、当該時点の製鉄業

注(1) British Parliament Papers 1871, XVIII. 構成及び性格については「実態」, 59頁, 注(8)参照。

(2) 交錯と云うよりも「実態」においてはある程度結論を先に述べざるを得なかったため、それを本稿で分析的に裏付けるといふ形になっている。例えば、本稿[3]の統合工場と統合経営における専門化傾向、及びそこにおける G. C. Allen の説の批判がそれに当たる。

鋼鉄への転換点におけるイギリス製鉄・鉄鋼業の一分析

- 生産構造の基盤を規定するものであった。(3)以下がこれに規定される諸特質ということになる。
- (3) 従来述べられているところに反して、鉄鉄等の価格は必ずしも顕著な上昇はしなかったと思われる。⁽³⁾但し70年代に入ると上昇した。
- (4) 製鉄業では分散小経営が数の上で優勢であり、数ばかりでなく活動的な生産・経営を行って

注(3) 通常、輸出ブームによる価格上昇の顕著さに注目して立論の基礎とされているようである。例えば、W. W. Rostow, 'British Economy of the Nineteenth Century' p. 79. 佐美光彦「金融資本の形成とイギリス資本市場」(鈴木鴻一郎編「帝国主義研究」所収) 161頁。しかしながら、価格上昇は次の点を根拠としてそれ程の意義を持たなかったとしなければならない。(1)価格上昇は、70年代に入ってやっと現われている。(2)その70年代初頭についてもメンデルソンの指数によれば「飛躍的」ではあるが(エリ・ア・メンデルソン「恐慌の理論と歴史」飯田貫一他訳第一分冊 368—9頁)、実際には鉄船建造と云った新たな需要の波を呼んだものでさえ、造船用鉄板の僅かな価格上昇をしか示していないのである。—表は、J. S. Trinham, 'Sixty Years of the Wrought-iron Industry, 1867—1927' in Iron and Coal Trades Review, Diamond Jubilee Issue, 1867—1927 (ed. C. T. Shedden, Lond., 1927) p. 165. より作成。更に、RC C Com., E, Appendix Table No. 143a から輸出入の統計、及び J. C. Carr & W. Taplin, 'History of the British Steel Industry' 1962. p. 38 から鉄鉄及び棒鉄の価格を示す。71—2年の短期を除いてさほどの動きがないことが明らかである。第二表は輸出ブームの実態でもある。比率的にはまだ鋼鉄は極めて僅かで、且つ高価であることが判る。

	鋼板	鉄板
1867	100.0	100.0
1872	80.7	105.8
1877	98.4	94.4
1882	65.5	92.7

第二表 1867—9年の輸出(鉄鋼関係)

U. K.

鉄	量 (トン)			価 (ポンド)			額
	1867年	1868年	1869年	1867年	1868年	1869年	
鉄鉄及び錬鉄	565,612	552,999	711,612	1,645,788	1,582,391	2,056,605	
棒鉄・山形鉄	301,428	302,624	357,604	2,344,549	2,285,187	2,268,071	
レール	580,571	583,488	895,848	4,861,129	4,660,612	7,282,040	
鉄線(非電線)	19,406	21,780	23,751	382,301	421,618	435,778	
鋳鉄	81,531	85,504	106,472	667,254	700,661	857,643	
鉄板、ボイラ板	146,188	150,231	195,670	1,817,228	1,809,320	2,253,600	
その他錬鉄	107,944	121,480	134,113	2,078,697	2,189,960	2,427,154	
屑鉄	47,285	95,263	118,803	181,831	377,307	483,510	
鋼鉄	32,685	31,362	33,530	1,065,614	1,009,342	1,038,800	
合計	1,882,650	1,944,731	2,577,493	15,050,391	15,036,398	19,519,201	

第三表 鉄鉄及び棒鉄の価格(1トン当たり)

	鉄鉄		棒鉄			鉄鉄		棒鉄	
	スコットランド	クリーブランド	リバプール	南スタッフォード		スコットランド	クリーブランド	リバプール	南スタッフォード
	£ s. d.	£ s. d.	£ s. d.	£ s. d.		£ s. d.	£ s. d.	£ s. d.	£ s. d.
1860	2 13 8	—	6 5 0	8 5 0	1868	2 12 9	2 3 2	6 3 9	7 15 0
1861	2 9 3	—	5 17 6	8 0 0	1869	2 13 3	2 5 9 ¹ / ₂	6 12 6	8 5 0
1862	2 13 0	—	6 0 0	7 15 0	1870	2 14 4	2 10 3	6 16 3	8 15 0
1863	2 15 9	—	7 5 0	9 0 0	1871	2 18 11	2 9 8	7 15 0	9 15 0
1864	2 17 4	—	7 16 3	9 15 0	1872	5 1 10	4 17 1	10 17 6	13 15 0
1865	2 14 9	—	7 5 0	9 5 0	1873	5 17 3	5 9 2	12 5 0	14 15 0
1866	3 0 6	—	6 17 6	9 5 0	1874	4 7 6	3 10 11 ¹ / ₂	10 7 6	13 5 0
1867	2 13 6	2 5 2	6 5 0	9 5 0	1875	3 5 9	2 14 6	8 2 6	11 5 0

- (4) いた。
- (5) 製鉄工程より若干ながら精錬・圧延工程の方がより小規模に分散していた。
- (6) 中規模の企業、単域複合経営(複数の工場を同一地帯内において経営するもの)の停滞が目立ち、一方広域複合経営(複数の工場を2地域以上にまたがって経営するもの)はやはり平均して先進的な巨大企業であった。(4)(5)と相俟って極端に言えば、小規模資本と大資本への両極分解傾向である。
- (7) 継起的諸生産工程の分化=特化傾向が既に60年代に現象していた。
- (8) 経営の拡大は、小規模工場の偶発的要因による複合といった形であった。
- (9) 以上の「鍊鉄生産的」構造=小規模特殊生産の存在可能性=が直後の大不況期迄繰り込み、平炉鋼生産という形で鋼生産に転化し得た。従ってイギリスの「鍊鉄生産的」構造が新たな鉄鋼生産に適合し得なかったと言うべきではなく、むしろその特殊イギリス型の適応として平炉鋼生産があったということに重点を置いて理解すべきである。ただ、統合経営(一貫工程生産の経営)を必要とするベッセマー製鋼法の大量的導入には不適であったとは言えよう。後の独占形成について大きな影響を持つ前提的問題である。
- 大体以上の点を指摘したが、これは以下に述べる検討を含めて分析したものであった。

〔2〕 1860年代末の製鉄技術

RCCの報告する時点の生産における内容を見ておく必要がある。製鉄の技術的工程を大別するならば、原料(鉄石)採掘供給の次には、先ず①高炉(furnace)で熔融、製鉄し、次に②パドル炉(puddling furnace)で精錬する。そして③鍛造と共に圧延機(rolling mill)で一応の棒鉄、鉄板、山形鉄などの鉄製品(manufactured iron)に作り上げるのである。

鋼は、転炉(converter)を用いた製鋼法が必要であり、必ずしもこの三分化工程に適合するものではない。鋳鉄もそうである。

1860年代は、鍊鉄と鋼鉄が競合を始めた時代である。1856年にベッセマーの転炉製鋼法が発表さ

- 注(4)「実態」第1節参照。
 (5)「実態」第1節参照。
 (6)「実態」表10参照。
 (7)「実態」第1節(3)参照。
 (8)「実態」第2節参照。

- (9) 中川敬一郎、「大不況期のイギリス鉄鋼業」(有沢広己選歴記念論文集II所収)20頁「イギリス製鉄業の黄金時代に専ら鍊鉄生産を中心にして築き上げられた生産組織が新しい鉄鋼生産に容易に適応し得なかった……」。
 (10) 勿論、この三つに把握するのは原料採掘以降の鍊鉄生産のものであり、更に広く見た場合鉄鋼業においては高橋哲雄氏の言われる(1)原料採掘→製鉄、(2)製鉄→製鋼、(3)製鋼→分塊→二次圧延、(4)圧延消費産業、(5)メーカー→商社)の五つの範疇に考えられる。高橋哲雄「第一次大戦前のイギリス鉄鋼業(2)」甲南経済学論集1巻3号37頁。森恒夫氏はベッセマー鋼生産も含めて三分化工程をとってられる。森恒夫「イギリス鉄鋼業における株式会社の形成過程」(以下「過程」)明治大学・経営論集11巻2号180-181頁。

れ、1865年には既にカンバーランドで18基の転炉が建設されていたが、69年にはイギリスにおいてベッセマー転炉を持つ企業が18で、転炉は全部で59基、工場は22(うち1つ遊休又は報告されていない)になっていた。(12)が、これは精錬企業161、精錬工場254、パドル炉6243基である製鉄(鉄工)業に比して、まだ当時においては実勢において到底優位は持ち得なかった。シーメンスの平炉製鋼法もやっと60年代末に実際に用いられたが、まだ相当の位置を占めるまでには時間がかかった。(13)もとも、それでも鍊鉄と同様、製鋼の部面においても当時の段階としては世界における最優位を占めていたことは言う迄もないことである。(14)

高炉においては1856年から20年間は、高炉建設及び実働の面でコークス熔解法(coke smelting)が導入されて以来の最も迅速な発展を見せた時期であった。(15)16-17世紀以来の旧式の木炭炉(charcoal furnace)がコークス炉になって以来、1840年頃迄は高炉の高さの増大を別として、技術的变化は殆んどなかった。高さは70フィートに達するものも出来ていたが、高炉は作業態勢の遅れと共に、内容的にもまだトライアル・アンド・エラーが支配していた。

1840年代以降、炉頂を閉じて炉頂ガスを利用すること、熱風の利用普及が顕著になった。温度の上昇も見られ、60年以前にクリーブランドでは華氏750-800度が普通となり、1864年までには華氏900-1000度が普通となった。

再生ガスの利用によって高炉の効率は更に高まり、ある企業では頂点で華氏1400度、平均で1280度で操業していた。60年代も後半になると、炉ガスが燃料であったところでは精巧な収塵機を使用しなくてはならなくなり、T・フィットウェル(T. Whitwell)が発明した。当該時点のクリーブランドでは、最新の高炉は1トンの鉄生産に対し僅か22.5cwt.のコークス(石炭換算33cwt.)しか消費しなくなっていた。全国平均でも石炭(又は石炭換算)3トンである。(18)

注(11) J. C. Carr & W. Taplin, op. cit., pp. 19-20. C. Erickson 'British Industrialists—Steel & Hosiery 1850-1950,' 1959, pp. 141-55.

(12) RCC Com. E, Appendix Table No. 143. の中において、Workington Iron Works は、工場名のみでその他の記載がない。

(13) Alan Birch, 'The Economic History of the British Iron and Steel Industry 1784-1879' 1967, p. 169.

(14) イギリスは優位を占めていたがもはやそれ程の隔差もなかったとも言い得る。RCC Note of Appendix Table No. 143.

第四表 1868年の各国のベッセマー企業

Great Britain	U. S. A	フランス	ベルギー	プロンヤ	オーストリア	スウェーデン	ロシア	インド
18	7	5	1	7	10	12	1	1

(15) J. C. Carr & W. Taplin, op. cit., p. 50. コークス利用の普及は18-19世紀の転換点。

(16) 木炭炉はまだ5基程70年代になっても存在してはいた。後にこの点に触れる。J. C. Carr & W. Taplin, op. cit., p. 50. RCC. Details of Blast Furnaces.

(17) 中川敬一郎、前掲稿24頁、拙稿、「19世紀中葉イギリス工業の問題点——綿工業と製鉄業の対比——」(三田経済学研究=慶應義塾大学大学院経済学研究科研究機関誌=第3号)参照。

(18) J. C. Carr & W. Taplin, op. cit., p. 52.

高炉に関する技術的リードはクリーブランドに見られた。さまざまな先駆的試みもここで行われ、ミドルズブラでは60年代末には高さ70~90フィートで容量2万立方フィートの高炉は普通であって、100フィートを越えるものさえあった。⁽¹⁹⁾ クリーブランドの技術的リードは既に1850年代中頃には確立され、最新の高炉は当時でも週平均220トンを生産、全国平均の103トンをはるかに上廻るものだった。1865年でも全国平均146トン、クリーブランド200トン弱、この最新式の高炉では450~550トンという差があった。

しかし、この時点でイギリスの製鉄業は後発資本主義諸国をいまだリードしているとは言いがくも、次第に弱さを見せ始めて来た。一つは高炉に送風する際、イギリスでは3~4基の高炉に対して1基の蒸気機関で1平方インチ当り4~5ポンドの風圧を出したのに対し、アメリカでは70年代初頭では高炉1基当り1基の蒸気機関で同8~9ポンドの風圧を出したのである。風圧の強化は高炉の直径の改良を導く。この時点から以降の高炉の改良はアメリカの手に委ねられていくのである。⁽²⁰⁾

コークス製造においても、イギリスの保守性が漸く目立ち始めていた。

ビーハイブ炉 (the beehive oven) は、17世紀に発明されている。銑鉄生産は、1852年に100万トン、80年に700万トンのコークスを必要とした。コークス生産は産出炭が特にビーハイブ炉に向いていると言われるダラムに主として位置した。だが、この炉は使用石炭重量の55~65%の効率でしかコークスを産せず、これに対してベルギーのエバンス・コペー (Evence Coppée) が発明したレトルト炉は70~75%の効率を有した。この炉が1872年にシェフィールドでイギリスで初めて用いられたが、経営者の偏見によりすぐ閉鎖されている。⁽²¹⁾ ここにもイギリス人の保守性が現われている。

精錬工程のパドル炉も1783年ヘンリー・コート (Henry Cort) が発明して以来、1856年まで殆んど変わっていない。溶解した銑鉄から「自然の状態」であるノリ状の状態に変わるまで1時間以上、鉄のヘラ状の攪拌棒で泡立っている4cwts.を絶え間なくかきまわすのである。非常に厳しい肉体労働であった。⁽²²⁾

こうした人間の手に頼る工程は必然的に小規模のものである。平均のパドル炉は僅か直径6フィートであった。

機械精錬法は50年代後半から試みられたが、失敗を重ね、65年ダウレス (Dawlais) で技師メネラスが回転パドル炉を試みて成功した。だが、本稿の分析する69年には殆んど一般化はしていないのである。

注(19) J. H. Clapham, 'An Economic History of Modern Britain' Book III, p. 50.

(20) イギリスの技術的優位は1867年パリ博以降遅れをとり始めたと言われる。—中川敬一郎, 前掲稿12頁。D. L. Burn, op. cit., pp. 43-7.

(21) 74年以降、エブ・ヴェイル (Ebbw Vale), ヨークシャーの炭坑で用いられ、以降南ウェイルズでは普及した。しかし、こうしたことから次の改良も1862年フランスで行われ、ますますイギリスでは遅れをとった。

(22) 攪拌せねばならぬ量は年々増して、 $2\frac{1}{2}$ cwts. から5 cwts. くらいになった。—J. C. Carr & W. Taplin, op. cit., p. 55.

こうして、鍊鉄工場の大規模化は必ず炉数の増加によらねばならなかったし、そのため炉数は同時にそのまま経営の規模を示すものであった。

圧延機の内容については簡略にとどめよう。圧延機は1850~60年代にネイスミス (J. Nasmyth) の蒸気ハンマーが導入され、1台で30基のパドル炉に対応した。また、60年代末は、自動圧延機、連続圧延機、往復圧延機などの導入があって、圧延部門での技術の進展が見られた時代であるが、69年にはまだ平均して1台で7基強のパドル炉に対応するに過ぎない効率であった。⁽²³⁾

以上に見るように、60年代末は70年代初頭にかけて技術の進展がかなり見られた時期ではあるが、いまだ現実の固定資本の上に根本的な変化を示す段階ではなかった。⁽²⁴⁾

〔3〕 統合工場と統合経営

統合工場とは、1工場内において製銑から製品銑を生産する継起的諸工程を有するもの、統合経営は1経営内に統合工場を有するか又は複数の工場を通じて継起的諸工程を運営する経営を言う。従って当然、統合工場と統合経営とは区別して考えられなければならない。

全イギリスの統合工場は71工場存在した。このうち複合経営が44、単一工場経営が27である。全体としては高い高炉稼働率を示し、総合平均稼働率66.6%を上廻っている。だが、統合工場でありながら1~3基の高炉しか設置していない製銑能力の小規模な工場が、単営12、単域複合経営15、広域複合経営11を占め、全統合工場の53.5%と過半数である。そして、これらの小規模統合工場は第五表の示す通り、広域複合経営を除いては非常に低い高炉稼働率を示している。単営及び単域複合経営のそれは50%を割っている。ところが、単営統合工場では、8基以上の巨大製銑能力を持つ工

第五表 統合工場の高炉規模別工場数 (25)

	単 工 場	単 域 複 合 経 営 工 場	広 域 複 合 経 営 工 場	統 計	単 営 工 場 高 炉 稼 働 率 (%)	単 域 複 合 経 営 工 場 高 炉 稼 働 率	広 域 複 合 経 営 工 場 高 炉 稼 働 率
10基以上	3	0	0	3	82.5	—	—
8-9基	3	0	0	3	88.9	—	—
4-7基	9	9	10	28	61.4	62.8	60.4
1-3基	12	15	10	37	47.6	40.4	69.0

第六表 統合工場のパドル炉規模別工場数 (25)

	単 営 工 場	単 域 複 合 経 営 工 場	広 域 複 合 経 営 工 場	総 計
80基以上	4(3)	1(0)	1(0)	6(3)
45-79基	4(7)	2(5)	2(1)	10(13)
30-44基	8(12)	8(6)	9(1)	25(19)
20-29基	2(22)	4(6)	2(2)	8(30)
10-19基	5(51)	6(14)	0(1)	11(66)
0-9基	4(37)	3(15)	6(1)	13(53)

()内は、精錬・圧延工程工場の数

注(23) G. C. Allen, 'The Industrial Development of Birmingham and the Black Country 1860-1927' 1966. (Reprinted with corrections) p. 147. 1日約6トンに達したと言われる。

(24) この他、特に引用はしなかったが、中沢護人「近代熔鋳法の誕生」、奥村正二「製鉄製鋼技術史」、小島精一「鉄鋼業発展史論」、Otto Johansen, 'Geschichte des Eisens' 1925, 三谷耕作訳「鉄の歴史」、J. H. Clapham, op. cit., vol. II. P. L. Dayne, 'Iron and Steel Manufactures' in D. L. Burn ed. 'The Structure of British Industry' 1958, 1964, 稲山嘉寛、島村哲夫「鉄鋼の基礎知識と取引の実務」(特に圧延機について)に依っている。

(25) 第五~七表は、いずれもRCCから算出、作成した。第五表は一部を「実態」に示したものを改訂した。

場の場合、いずれも80%を越える高稼働率を示している。⁽²⁶⁾ダウレス製鉄 (The Dowlais Iron Co.) は設置高炉18基のうち稼働16基、この他、パロー・ヘマタイト製鋼 (Barrow Hematite Steel Co., Ltd.), モンクランド鉄鋼 (Monkland Iron and Steel Co.) が11基、8基の高炉をフル稼働していた。パロー・ヘマタイトはベッセマー転炉を有するので別としても、ダウレス製鉄は150基、ブレナボン製鉄 (Bleanavon Iron Co.) が80基、リムニイ製鉄 (Rhymer Iron Co.) が4基のパドル炉を持つなど、巨大規模の一貫生産を行っている。後の独占形成をリードする巨大企業が先進的な大統合工場を運営していたのである。にも拘らず高炉3基以下の小統合工場が低稼働率を示していたのは、特質(7)で述べた様に、弱小の資本では一貫生産を充分効率良く維持し得ず、精錬・圧延工程に専門化する傾向を持っていたからである。また必ずしも弱小でなくとも、精錬・圧延工程へ専門化していく動きも存在していた。単営統合工場では、ノーザンバランドのロッシュ・ウィルソン・アンド・ベルのウォーカー工場 (Losh, Wilson and Bell, Walker) が3基設置した工場を全く稼働せず、56基のパドル炉、5台の圧延機を稼働して精錬・圧延工程に専門化していたのはじめ、同州のバルマーのレミントン・オン・ティーン工場 (Bulmer and Co., Lemington-on-Tyne) は実質上精錬工程のみに専門化していたし、この他ダラムのパートレイ製鉄 (Birtley Iron Co.), ラナークシャーのジョン・ウィルソン管財人の工場 (Trustees of John Wilson, Dundym) などの工場は全く製鉄工程を放棄していた。高炉で鉄を生産していても (3基中1基)、ストックトン鉄道軌条のストックトン・オン・ティーズ工場 (Stockton Rail Mill Co., Ltd., Stockton-on-Tees) のように64基のパドル炉、2台の圧延機を稼働し、更にこの他16台のレイルミルを使っているという完成品生産に偏った例も見られるのである。

単域及び広域の複合経営にもそうした動きは見られる。広域複合経営の場合、相対的に規模が大きいため専門化の傾向は顕著ではない。それでも、マンモスシャーのニューブリティッシュ製鉄のルアボン工場 (New British Iron Co., Ruabon) などに精錬・圧延工程への比重の肥大化⁽²⁷⁾が見られる。

こうして見ると統合工場と言いつつも、しっかりした一貫生産を成し得ているものはまず半分程度であったとしか言えない。それも発展の中途ではなく、一貫生産から手を引く動きがかなり見られたことに注目しなくてはならない。

「実態」で簡単に触れたが、かつて G. C. Allen は、ブラックカントリーで一貫生産の製鉄業経営が19世紀前半により普通になり、1860年には20の主導的企業が統合経営であり、比較的簡単に一貫生産化する過程があったと述べた。⁽²⁸⁾けれども、西部ミッドランズのような既に力を失いつつある地域では、製鉄から完成品生産が、アレンが主張するような技術的「容易さ」で小規模なまま一貫操業を成し得なかった。それどころかダラムのような地域でも、比較的大規模なパドル炉、圧延機を持つ企

注(26) 「実態」第1節を参照。

(27) 「実態」第2節を参照。

(28) アレンはダドリイ伯などの例をあげて、世紀第3・4半期にも統合経営が進展したと述べている。—G. C. Allen, op. cit., pp. 149—50

業で一貫生産は成し得ない事例が幾つも見られたのである。

アレンの言うような技術的特殊化や製品特殊化はあったけれども、それは60年後半では輸出ブーム⁽²⁹⁾に対応して小規模生産 (殊に、精錬・圧延工程での小規模特殊製品の生産) を簇生させはしたが (特質4)、統合工場、統合経営を推進しはしなかったのである。小規模統合工場の操業内容の非常な劣悪さがそれを一面で物語っている。

専門化傾向を示した統合工場の実態を裏付けるものは、製鉄工程における小規模工場の多さに対する参照的な精錬・圧延工程における内容の良さである (第六表参照)。精錬・圧延工程では総ての経営種別に互って統合工場の操業内容、規模が優れている。パドル炉は最も技術上の差の少ないものであるから、それを基準に考えると、圧延機の能率もざっと2倍近くである。製鉄工程を放棄・縮小して精錬・圧延工程の比重を高めている傾向を裏書きするものである。

統合経営について検討しても、統合工場に関しておおよそ似たことが言い得る。単一工場経営では、統合経営は即ち統合工場を意味するが、複合経営では統合工場とは若干の差が出てくる。単域複合経営44のうちで24経営、広域複合経営では15のうちで9経営が統合経営である。従って全統合経営は60経営 (全国経営数の17.6%) である。複合経営では過半数が統合経営を行っていることになる。広域複合経営はやはり操業内容が良い。又、統合経営全体をとって見れば、高炉稼働率は全国平均

第七表 統合経営の内容⁽²⁵⁾

統合経営の種類	経営数	設置高炉	稼働高炉	稼働率 (%)	パドル炉	圧延機
単域複合経営の統合経営	24	145	82	56.6	1323	155
うち単一工程工場を含む経営	16	77	48	62.3	735	103
広域複合経営の統合経営	9	135	109	80.7	708	76
全 統 合 経 営	60	412	285	69.2	—	—

を上廻っている。そして、製鉄工程の小規模な経営はここでも又精錬・圧延工程への専門化傾向を持っている。単域複合経営では、アレンの言うところの南スタッフォドシャーではソーニクロフト (G. B. Thorneycroft and Co.) 及び、ムーアクロフト炭坑 (Moorcroft Colliery), グロコット (Samuel Groucott and Sons), ジョーンズ (David Jones and Sons) が実質上全く精錬・圧延工程に専門化していた。統合工場だけの経営よりも単一工程工場を含む経営の方が高炉稼働率は良かった。広域複合経営では、9経営全部が単一工程工場と統合工場の複合であった。しかしいずれにせよ製鉄工程は低調で、パドル炉の稼働を見ると大なり小なり精錬・圧延工程に比重が偏っていることが言えるであろう。

以上見たところからは決して統合経営の平均した発展傾向は言えないし、小規模の工場を集積して発達していくというアレンの主張⁽³⁰⁾とは異って、資本蓄積を成していくのは当初から統合工場とし

注(29) 「実態」第3節を参照。

(30) G. C. Allen, op. cit., pp. 147—50.

て同一立地内に生産拡大していくダウレス製鉄や、広域複合経営のエブ・ヴェイルのような巨大企業であって中堅企業を集積しての発展は決して全体的傾向では有り得なかったのである。

〔4〕 株式会社の進展とベッセマー鋼生産

1862年⁽³¹⁾以前では有限責任制の会社企業は、圧倒的に鉄道業中心であった⁽³²⁾。だが、63年から69年の期間では有限責任会社の設立有効数は第八表のとおりであって、製鉄業・鉄鋼業がかなりの割合を占めるようになった。製鉄業・鉄鋼業のうち、この時期に株式を公募した企業は流石に後の近代的鉄鋼

第八表 1862—69年の有効設立有限責任会社数⁽³³⁾

業種	1862	1863	1864	1865	1866	1867	1868	1869
鉄業	64	67	91	66	58	46	44	41
製鉄・鉄鋼業	7	10	32	28	21	9	10	10
繊維工業	8	6	19	28	25	8	5	10
鉄道業	7	5	3	5	6	1	1	3
総計	309	418	567	544	419	261	260	278

第九表 1862年以降(60年代)に上場された製鋼企業⁽³⁴⁾

上場年度	企業名
1862	Metropolitan Railway Carriage and Wagon Co., Ltd. Titan Iron and Steel Co., Ltd.
1863	Weardale Coal and Iron Co., Ltd. Lancashire Steel Co., Ltd. (67年 Bolchow-Vaughn に吸収)
1864	Barrow Hematite Steel Co., Ltd. Bolchow-Vaughn and Co., Ltd. John Brown and Co., Ltd. Charles Cammell and Co., Ltd. Ebbw Vale Co., Ltd. Mersey Steel and Iron Co., Ltd. Parkgate Iron Co., Ltd. Patent Shaft and Axletree Co., Ltd.
1865	Palmers Shipbuilding and Iron Co., Ltd.

注(31) 1862年には全部門の有限責任制の登録が認められた。62年及びそれ以前の登録制度については、H. A. Shannon, 'The Development of General Limited Liability' Economic History, 1931 pp. 278-9., B. C. Hunt, 'The Development of the Business Corporation in England 1800-1867' pp. 94-7., G. D. H. Cole, 'The Evolution of Joint Stock Enterprise' p. 73. などを参照せよ。邦文文献にもかなり詳細に述べられている。本間輝雄「イギリス近代会社法形成史論」3-4章、森恒夫「イギリス産業における株式会社の発展」(以下「発展」)明治大学、経営論集10巻3号、21-34頁、森恒夫「過程」同11巻2号、196-7頁。大隅健一郎「株式会社法変遷論」、宮崎厚一「近代英国株式会社史論」、国学院大学政経論叢5巻12-5号。

(32) B. C. Hunt, op. cit., p. 76. p. 88. p. 114. にある表を参照。産業資本主義の段階での株式会社組織の成立で鉄道業、公益事業会社の比重が大きかったことを知り得る。

(33) H. A. Shannon, 'The Limited Companies of 1866-1883', Economic History Review, Oct., 1933, p. 312. から作成。

企業たるべきものが多かった。第九表は、62年から以降60年代に株式を上場した製鋼企業である。64年に8企業が上場を行い、66年以降は主要製鋼会社の上場は見られない。第八表に見るように63年-65年が全イギリスにおいても株式会社設立のブームだった。64年のピークに上場された製鋼企業は数が多いだけでなく、バロー・ヘマタイト (Barrow Hematite Steel Co., Ltd.) はじめいずれも主導的企業であった。

一方、RCCに69年のベッセマー製鋼企業とその生産能力を示す資料がある(第十表)。これによると、全国のベッセマー製鋼企業は22、工場は18、ベッセマー転炉の数は59基である⁽³⁵⁾。第八表と照合すると69年段階で製鋼企業17のうちに8つが株式を既に上場しているものであった。ベッセマー鋼を生産するには、小規模資本の存在を許した錬鉄生産とは異って、大資本が必要であった。また、錬鉄業のように継起的生産工程を分断し得る傾向もなかった。

第十表 1869年にベッセマー転炉を有する製鋼企業⁽³⁶⁾

企 業 名	所 在 地	転炉基数	転 炉 処 理 能 力	
			Tons.	Cwts.
1 Henry Bessemer and Co.	Sheffield	{2 1	4 —	— 10
2 John Brown and Co., Ltd.	Sheffield	{2 2 2	10 5 3	— — —
3 Charles Cammell and Co., Ltd.	Sheffield	6	5	—
4 Weardale Coal and Iron Co., Ltd.	Towlaw	4	2½	—
5 J. M. Rowan and Co., Atlas Works	Glasgow	1	3	—
6 Samuel Fox and Co.	Deepear	2	3	—
7 Lloyds, Foster and Co., Old Park	Wednebury	2	3	—
8 Bolton Iron and Steel Works	Bolton	4	5	—
9 London and North Western Railway	Crewe	2	3	—
10 Lancashire Steel Co., Ltd.	Gorton	2	6	—
11 Mersey Steel and Iron Works Co., Ltd.	Liverpool	2	5	—
12 Manchester Steel and Railway Plant Co., Gibraltar Works, Newton Heath	Manchester	4	3	—
13 Barrow Hematite Steel Co., Ltd.	Barrow	{6 4 6	6 5½ 5	— — —
14 The Dowlais Iron Co.	Dowlais	2	5	—
15 Ebbw Vale Co.	Ebbw Vale	{2 1	5 1½	— —
16 Bessemer and Sons	Greenwich	1	5	—
17 Workington Iron Works Co., Ltd.	Workington	—	—	—

大資本を獲得する為に株式を公募することが行われはじめた。しかし、資本を公募によって一挙に形成して製鋼業を開始し得た訳ではない。イギリスにおける他の産業部門と比較しても特に鉄鋼業では既存のパートナーシップを中心とする企業形態の組織変更の傾向が強かったのである⁽³⁷⁾。

注(34) C. Erickson, 'British Industrialists-Steel and Hosiery 1850-1950' 1959, pp. 207-14. から作成。

(35) 各国との比較は〔2〕の注(14)及び表を参照。

(36) RCC, Com. E, Appendix Table No. 143. 一部加筆訂正。

(37) 森恒夫「発展」36-41頁、森恒夫「過程」198-200頁。

ヘンリー・ベッセマー商会 (Henry Bessemer and Co.) はベッセマー自身が1859年に設立した会社であるが、順調であったけれども92年に至るまで明確な有限責任制は採用していない。⁽³⁸⁾ サミュエル・フォックス (Samuel Fox and Co.) は1840年の設立で71年に株式を上場している。⁽³⁹⁾ このように後に公開株式会社に転ずるといふ傾向はあったが、当初の転炉稼動を行う段階ではパートナーシップである企業も多かったのである。即ち、60年代に上場を終えたものは、錬鉄企業として長い間に大規模化して来ているものが殆んどであり、全く新たに資本を公募して企業を開始するものではなかった。⁽⁴⁰⁾ 一挙に遊休資金を動員して製鋼業を起し得る程には資本市場の展開はまだなかったのである。

けれども株式による資本形成は着実に進展していた。63年上場のウェアデイル石炭製鉄 (Weardale Coal and Iron Co., Ltd.) は設立 (パートナーシップから転化) 時の公称資本金50万ポンドを7人の株主で所有していたが、64年に設立された中心企業、バロー・ヘマタイト製鋼 (Barrow Hematite Steel Co., Ltd.) は66年現在資本金100万ポンドで株主は多数のロンドン投資家を含み、ヴォルコー・ヴォーン (Volchow-Vaughn and Co., Ltd.) は設立時資本金250万ポンドで株主は370人にのぼった。その他、エブ・ヴェイル (Ebbw Vale Co., Ltd. 資本金400万ポンド) は500人も、またコンセット (Consett Iron Co., ⁽⁴¹⁾ダラムの単域複合経営で1840年以来 Jointstock 制を採用し、上場は85年) には660人ももの株主があった。パークゲイト製鉄 (Parkgate Iron Co., Ltd. 64年上場) は76人の株主を有した。そしてこれらは優勢な権力をふるう小グループをしばしば欠いていたと言われる。それでもヴォルコー・ヴォーンでは2万5000株中ほぼ9500株を重役が所有していた。このうち、もとの企業の所有者の持分は8000株であった。だが、それを除いた他の株主の1人当たり平均持株は43株でしかなかったことが報告されているのである。⁽⁴³⁾ エブ・ヴェイルでも20人の株主が8万株中3万1000株を持っていたし、又7人のマンチェスターの投資家が9000株を持っていた。コンセットでも4万株中1万1000株を12人の大株主が所有していたのである。⁽⁴⁴⁾ だが、そうではあったが、これもこの段階としてはこうした大株主の存在はむしろ少いと思える方が妥当である。有限責任制へ転化する際の動機が、鋼生産の為に巨額の資本が必要とされること、パートナーが退陣してそれに代るものが不在であること、また破産を避ける為などに求められること⁽⁴⁵⁾ を考えても、比較的多数の株主の存在を必要とする方向に

注(38) C. Erickson op. cit., pp. 143, 207.

(39) Ibid., pp. 145-7, 209.

(40) 荒井政治「イギリス近代企業成立史」136頁, J. H. Clapham, op. cit., pp. 138-9. B. C. Hunt, op. cit., pp. 152-3. (The Times, 10 June, 1865 の引用で「旧製鉄企業の所有者の多くはその持分を有限会社に売り渡した。」 cited also by Alan Birch, op. cit., pp. 205-6.) J. B. Jefferys, 'The Denomination and Character of Shares, 1855-1885' in Carus Wilson ed., 'Essays in Economic History,' pp. 82-3.

(41) C. Erickson, op. cit., p. 208.

(42) D. L. Burn, op. cit., pp. 254-5.

(43) 森恒夫「過程」209頁。

(44) D. L. Burn, op. cit., p. 254, Alan Birch, op. cit., p. 207, 比較的多数の株主の存在が見られるのである。

(45) Alan Birch, op. cit., p. 206.

傾斜しつつあったことが言える。全株数に対する上に述べた大株主の持株比率は、ヴォルコー・ヴォーン38%、エブ・ヴェイル11% (7人) あるいは39% (20人をとる場合)、コンセット27.5%にしかならなかったのである。⁽⁴⁶⁾

株式額面でも、ヴォルコー・ヴォーンは100ポンドであったが、払込み額は17ポンド10シリングであったし、エブ・ヴェイルも50ポンド額面に対し15ポンド払込みであった。輸出ブームの好況の中で、7.5%から10%以上の配当も支払われ始め、チャールズ・キャメルのように20%といった高配当も出ていたし、株式価格も次第に入手し易くなって来たのであった。⁽⁴⁷⁾ それでも鉄鋼業においては、低額面全額払込み株式への移行がむしろ一般より遅れる傾向があったくらいであったのだが、66年恐慌を境にさらに低額面株式へ転化し始めたのである。中小投資家層への依存度も高まって来ていた。⁽⁴⁸⁾

従って、株式会社は60年代においても意外に一般的広汎に資金を集め (と言っても殆んどマンチェスターやロンドンの投資家に限られてはいたが)、⁽⁵⁰⁾ 近代的株式会社の性格を不十分ながら基本的には実現しつつあったと見ることが出来る。この点は荒井政治教授が、クラップムの説であるところの70年代はじめまで工業株式会社は公共事業会社を別にすればまれであり重要ではなかったという見解を批判されているのは正しいであろう。⁽⁵¹⁾ むしろ確かにまだパートナーシップ企業の多数の存在はあったが、製鋼業ではかなりの大企業が公募有限責任制の導入によって、錬鉄業からの転換の契機を形成していると言えよう。しかし不十分さと言えば、資金獲得が資本市場と銀行との関係を通じてではないことは、一面における資金の豊富さを示すと共にイギリス鉄鋼業における金融資本の成立に特殊な (普遍に対する特殊ではない) 歴史的性格を与えたものとして後に結果したのである。

〔5〕 生産の地域的様相

RCC に示される全イギリス (連合王国と記載はされているが実質上はグレートブリテンである) の437の製鉄・精錬・圧延工場の地域分布は第十一表のように算出される。単域複合経営及び広域複合経営

注(46) 森恒夫「過程」209—10頁。特に210頁、森氏が挙げられている表は、株式に投資している層が、ガス集金人や看護婦、職人層にも浸まっていることを示している。また、鉄鋼業はむしろ中小投資家層の吸収の遅い方であって、オルダムの綿紡績工業はより小額の多数の株主が存在した。若干時期は後になるが、R. Smith, 'An Oldham Limited Liability Company 1875-1896' Business History Vol. IV, No. 1, p. 41, 野田正穂「イギリス株式会社の構造的特質について」経済志林27巻2号参照。65年以前の全部門株式額面中57%が10ポンド以下であった。H. A. Shannon, 'The Limited Companies of 1866-1883' op. cit., p. 300.

(47) B. C. Hunt, op. cit., p. 152. The Times, op. cit.

(48) 森恒夫「過程」207頁。

(49) 1863—6年創業の鉄鋼関係株式会社の株式額面は、100ポンド—7, 60ポンド—1, 30ポンド台—5, 20ポンド台—3, 10ポンド台—8, 10ポンド以下—2, 1871—4年創業のそれは、100—2, 50—5, 20台—5, 10台—9 となっていることが報告されている。森恒夫「過程」205頁。

(50) 荒井政治, 前掲書132頁。

(51) 荒井政治, 前掲書125—6頁。J. H. Clapham, op. cit., p. 140.

の工場は比較的検討し易いが、単一工場経営の工場はその様相が読み取り難いので工程別に数値を示した。

第十二表は1869年のイギリスに存在する高炉の地域別分布と稼働数・稼働率、銑鉄の生産を表わしたものである。60年代末に至る19世紀の銑鉄生産地域の比重の推移を図示したものが第一図である。これは、錬鉄の時代が鋼鉄の時代に転換して行く過程で、南スタッフォードシャーや南ウェイルズの主要製鉄業地帯が、クリーブランドなどの新興地帯に次第に生産の比重を移していくことが表わされている。この動きが69年の段階で、製鉄業の状態の中にどのように映し出されているかを見てみたい。

A 伝統的製鉄業地帯

南スタッフォードシャーは、18世紀以来最も伝統のある製鉄業地帯であり、金属工業地帯であった。1830年には全国の31%の銑鉄を生産し、52年にも30%を越す生産を示していた。いわば錬鉄業黄金時代の花形の地域であったと言ってよい。しかるに、当該時点においては、銑鉄生産は10%強に陥

第十一表 1869年の製鉄業の地域分布 (52)

内 訳 地 域	内 訳						
	全工場数	単営製銑工場	単営精錬・圧延工場	単営統合工場	その他	単営複合経営工場	広域複合経営工場
Northumberland	9	5		2			2
Durham	34	9	12	2	(単精)2	5	4
Yorkshire N, R or Cleveland	22	10	6	1		3	2
Yorkshire W. R.	31	6	12	2		9	2
Derbyshire	19	10	2	1		4	2
Lancashire	14	4	7	1			2
Cumberland	5	1	1	2			1
Shropshire	18	3	5	1		9	
South Staffordshire	160	31	61	3	(単精)1	58	6
North Staffordshire	14	5	4	2		3	
Northamptonshire	4	2				2	
Lincolnshire	3	2					
Gloucestershire	4	3					1
Wiltshire	1	1					1
Hampshire	1	(木炭)1					
Somersetshire	1	1					
North Wales	5	2	2				1
South Wales (無煙炭)	6	5		1			1
Glamorganshire	24	3	3	5	(単圧)1	6	6
Brecknockshire	5	3					2
Monmouthshire	16	2	4	2		1	7
Ayrshire	8	1					7
Lanarkshire	15	7		2		4	2
その他 Scotland	18	7	8			2	1
総 計	437	123	127	27	4	106	50

注(52) RCCより算出・作成。単精・単圧とはそれぞれ精錬工程、圧延工程の単独工場である。

第十二表 1869年の製鉄能力 (53)

内 訳 地 域	高 炉 設 置		高 炉 稼 働 数	高 炉 稼 働 率		製 銑 総 量		高 炉 一 基 当 り 製 銑 量 (トン)
	数	全国比 (%)		率 (%)	全国比* (%)	トン	全国比* (%)	
Northumberland	18	2.0	1	5.6	-61.0	15,942	0.3	15,942
Durham	73	8.1	40	54.8	-11.8	658,506	12.1	16,463
Yorkshire N. R. or Cleveland	69	7.7	51	73.9	+7.3	766,410	14.1	15,028
Yorkshire W. R.	38	4.2	23	60.5	-6.1	105,765	1.9	4,598
Derbyshire	43	4.8	31	72.1	+5.5	188,353	3.5	6,076
Lancashire	30	3.3	27	90.0	+23.4	436,662	8.0	16,173
Cumberland	18	2.0	9	50.0	-16.6	129,107	2.4	14,345
Shropshire	29	3.2	23	79.3	+12.7	197,443	3.6	8,484
South Staffordshire	164	18.2	95	57.9	-8.7	569,562	10.5	5,995
North Staffordshire	37	4.1	27	73.0	+6.4	231,913	4.3	8,589
Northamptonshire	8	0.9	7	87.5	+20.9	41,500	0.8	5,929
Lincolnshire	6	0.7	5	83.3	+16.7	33,786	0.6	6,757
Gloucestershire								
Wiltshire								
Somersetshire	17	1.9	11	64.7	-1.9	81,306	1.5	7,391
Hampshire								
North Wales	8	0.9	6	75.0	+8.4	38,530	0.7	6,422
South Wales (無煙炭)	23	2.6	9	39.1	-27.5	27,909	0.5	3,101
Glamorganshire	79	8.8	53	67.1	+0.5	348,475	6.4	6,575
Brecknockshire	17	1.9	6	35.3	-31.3	32,201	0.6	5,367
Monmouthshire	59	6.6	44	74.6	+8.0	392,387	7.2	8,918
Ayrshire								
Lanarkshire	158	17.6	129	81.6	+15.0	1,150,000	21.1	8,915
その他 Scotland								
全 U. K. 計	900	100.0	601	66.6		5,445,757	100.0	9,061

* 全国平均に対するプラス、マイナスをとってある。不明確な州もあるが本表は大勢を押える為のもの。

第十三表 1869年のイギリス製鉄業の諸指標 (54)

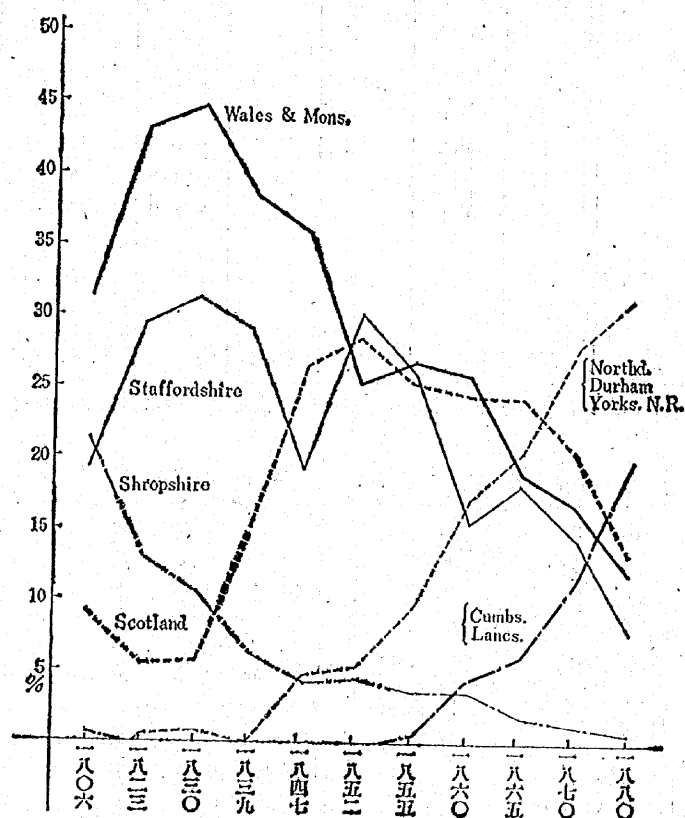
製 銑 総 量	5,445,757トン	全 工 場 数	437工場
高 炉	900基	全 経 営 数	342経営
稼 働 高 炉	601基	同 経 営 当 り 工 場 数	1.3工場
高 炉 稼 働 率	66.6%	精 錬 ・ 圧 延 工 場	254工場
高 炉 一 基 当 り 製 銑 量	9,061.2トン	同 経 営 数	209経営
製 銑 工 場	254工場	同 経 営 当 り 工 場 数	1.2工場
同 経 営 数	187経営	パ ド ル 炉 総 数	6,243基
同 経 営 当 り 工 場 数	1.4工場	同 経 営 当 り パ ド ル 炉	29.9基
同 工 場 当 り 高 炉 数	3.5基	同 工 場 当 り パ ド ル 炉	24.6基
同 稼 働 高 炉 数	2.4基	圧 延 機 総 数	859台
同 経 営 当 り 高 炉 数	4.8基	同 経 営 当 り 圧 延 機 数	4.1台
同 稼 働 高 炉 数	3.2基	同 工 場 当 り 圧 延 機 数	3.4台

注(53), (54) RCCより算出・作成。

込んでしまっていた。そして更に大不況期を迎えると、この地方の鉄生産は決定的打撃を受けた。⁽⁵⁵⁾原料潤渇が漸くこの内陸の地方を圧迫しはじめ(輸送費が非常に高かった)、80—90年代にベッセマ—塩基性製鋼法をやっと導入したが追いつかず、更に小規模特殊生産にその性格を限定せざるを得なくなったのであった。⁽⁵⁶⁾

だが、小規模特殊生産は既に当該時点1869年においても顕著に現われていた。先ずこの地域の特徴と言えば、第十一表に見るような非常に多数の企業の存在である。各種の工場を総計すると、全国437の工場のうち160(36.6%)を占めている。この中でも、経営種別に見て単域複合経営が58工場を経営していることが確認され、これは全国のその実に54.7%を占めていることになる。広域複合経営の工場も7つ存在し、一応全国的にも地域別の最高の数字を示しているが、マンモスシャー、スコットランド、エヤシャーも同数の広域複合経営工場を持っており(全国比14%)、殊に多いとは言えない。つまり、南スタッフォードシャーは平均資本額1万5000ポンドと言われる小規模な資本の精錬・圧延工程の専業単営工場または単域複合経営工場が多いのである。この単域複合経営の

第一図 19世紀における鉄生産の推移比率⁽⁵⁸⁾



注(55) Alan Birch, op. cit., p. 156.

(56) Alan Birch, op. cit., p. 157.

(57) J. C. Carr & W. Taplin, op. cit., p. 58.

(58) Alan Birch, op. cit., p. 128. J. R. T. Hughes, op. cit., p. 145. H. G. Roepke, "Movement of the British Iron and Steel Industry 1720-1951" 1956. pp. 28-9. から作成。

実態も、高炉稼働を既に放棄し始め、精錬・圧延工程に比重を移す傾向が表われていることが確認される。(この点については本稿第3節の統合経営についての専門化傾向を参照)

南スタッフォードシャーの単域複合経営は24確認されるが、統合経営は僅か8経営である(これから見てもアレンの説は正しくない)。しかもこの8経営で一貫生産の統合工場を運営するものは5経営しかない。別個の工場で統合経営を運営するもの3経営は、いずれも先に見たように実質上精錬・圧延工程に専門化していた(G. B. Thorneycroft and Co., Moorcroft Colliery, Samuel Groucot and Sons)。

5経営の中でもダドリイ伯(Earl of Dudley)の経営する工場を除いて、大なり小なり精錬・圧延工程への比重を強めていたのであった。チリントン製鉄(The Chillington Iron Co.)の稼働高炉3基に対するパドル炉60基、スパロウ(W. J. Sparrow)の稼働高炉2基、パドル炉52基などからは、そうしたことが看取できる。

また24の単域複合経営中に全く製鉄部門を擁さないもの10、全く精錬・圧延部門を持たないものはその半分の5であった。

以上からもまた、G・C・アレンがダドリイ伯をその立論の中心に据えて、統合経営の大きな比重を語ったのは、全く当たらないし、旧来、通説としてアレンに依拠して書かれたと思われる邦文論文は訂正されねばならないだろう。

操業規模の点から見ても南スタッフォードシャーの単域複合経営は大きなものではなかった。高炉の稼働数は全部で34基しかなく、1工場当り1.5基にしかならない。高炉設置数も64基で1工場当り2.5基と全国平均をはるかに下廻っている。パドル炉・圧延機の方は高炉に比すれば操業規模は大きい。だが、いずれにせよ既に60年代には南スタッフォードシャーはかつての繁栄からははるかに遠い停滞・下降局面に在ったことが窺われるのである。

先に「実態」⁽⁵⁹⁾で世紀中葉には一つであった経営が60年代末には分割され、小規模な工場の複合形態の経営が見られることを述べたが、南スタッフォードシャーでは更に同一の工場の製鉄工程と精錬・圧延工程が分割して別個の経営者に依って登録されていると見られる例が、少くとも10は確認される。例えば、ダドリイのディクソンズ・グリーン工場(Dixon's Green, Dudley)は、製鉄工程をジョン・ジョーンズ(John Jones)が、精錬・圧延工程をディクソンズ・グリーン鉄工(Dixon's Green Iron Co.)が分割して経営しているのではないかというような例である。但し、この資料上の同一工場名と別個の経営名が、果してどの程度まで一貫生産製鉄所の分割的経営(所有)と断ずることが出来るかについては、まだ充分決め手になるものを持ち得ていない。⁽⁶⁰⁾しかし、先に「実態」図1で示したような経営交替、錯綜が行われていることは確認し得る以上、こうした分割経営が存在する

注(59)「実態」第3節、図1を参照。

(60) これについて、桑原莞爾氏は「19世紀西部ミッドランズ製鉄業の経営構造とその停滞諸要因」(2)(歴史、第36輯)50—1頁。表12で、一貫製鉄所分割経営と断じられているが、全部こう言い得るかどうかは判断の難しい点を持っているようにも思われる。

基盤は充分有ったと言わねばならない。

興味深いことに、分割経営の行われている一貫生産の統合工場（そうであると仮定して）を見ても、精錬・圧延工程への専門化を示すものは、ディクソンズ・グリーン工場、ストーンフィールド工場（Stonofield）、ミル・フィールド工場（Mill Field）の三つあり、他のものも先に見たように、精錬・圧延工程に比重を多く置くという傾向が見られるのである。

こうして60年代末に既に大不況の期間を通じての「工場は最終的に廃棄される迄、何度も転売され⁽⁶¹⁾る傾向の始まりがあったと考えられる。そして、しばしば所有者が経営を諦めてマネージャーや職工長に工場を賃貸するという奇妙なシステムをも生んだのである。

こうした地域においては、新たな企業形態である有限責任制の企業が育成されなかったのも当然であった。⁽⁶²⁾

南スタッフォードシャー、ブラックカントリーの製鉄業における世紀第3・四半期後半から第4・四半期にかけての急速の後退は、これまで一般的には言われて来たことであるが、60年代末の状態をより定量的に把握するために第十四表を掲げる。

高炉は1工場当り平均2.6基でしかなく、全国平均を丁度1基下廻っている。高炉稼働率は58%弱で、全国平均を8%以上下廻っている。一方、精錬・圧延工程においてもパドル炉が15.6基しかなく、これは全国平均を10基も下廻っていることになる。圧延機も全国平均の3分の2にあたる規模でしか設置していない。先に見たように、精錬・圧延工程の比重が大きいのであるから、南スタッフォードシャーの製鉄業の生産単位の小規模性は非常に印象的である。これは一面では、小規模生産の存在を許した条件があったと見ることが出来る。やはり伝統的な製鉄業地帯であったシュロップシャーでは、こうした生産単位の生存は許されずに淘汰されていったのである。⁽⁶³⁾

19世紀に入った段階ではシュロップシャーは南ウェイルズに次ぐ大製鉄業地帯であった。ダービー家のコールブルックデイル製鉄所、ジョン・ウィルキンソンのブロスリー製鉄所（Broseley Iron-

第十四表 南スタッフォードシャーの製鉄業規模（1869年）⁽⁶⁴⁾

	工場数	経営数	一経営当り工場数	一工場当り				
				高炉数	高炉稼働	稼働率 (%)	パドル炉	圧延機
製鉄工場	50	46	1.1	2.5	1.4	55.6	—	—
精錬・圧延工場	*96	80	1.2	—	—	—	14.7	2.5
統合工場	14	10	1.4	2.7	2.1	78.7	21.3	3.2
総合	160	126	1.3	2.6	1.5	57.9	15.6	2.6

* うち一工場は精錬工程のみの工場

注(61) G. C. Allen, op. cit., p. 240. 中川敬一郎, 前掲稿25頁, 桑原莞爾, 前掲稿51-2頁. 拙稿「19世紀中葉イギリス工業の問題点—綿工業と製鉄業の対比—」12頁.

(62) R C Cからは一つも記載を見出せない.

(63) Alan Birch, op. cit., p. 147.

(64) R C Cより算出. 稼働率は, 資料原数から算出したので一工場当り高炉稼働÷高炉数とは違っている.

第十五表 シュロップシャーの製鉄業規模（1869年）⁽⁶⁴⁾

	工場数	経営数	一経営当り工場数	一工場当り				
				高炉数	高炉稼働	稼働率 (%)	パドル炉	圧延機
製鉄工場	10	7	1.4	2.5	2.1	84.0	—	—
精錬・圧延工場	7	7	1.0	—	—	—	25.3	5.0
統合工場	1	1	1.0	4.0	2.0	50.0	31.0	4.0
総合	18	14	1.3	2.6	2.1	79.3	26.0	4.9

works) が存在していた。だが既にナポレオン戦争後の不況からシュロップシャーの不振は目立ち始めた。操業する高炉は早くも50基を割った。経営者はあるいは他の地方に去り、あるいは複数の工場で行っていた生産を1箇所に纏めて縮小しようと考えた。⁽⁶⁵⁾ ブラックカントリーと同様に内陸に存在し、輸送問題に悩まされていたが、ブラックカントリーのように技術的特化を許す背面地を持たなかったことは、世紀中葉の錬鉄の黄金時代の恩恵をも受けさせなかったのである。そして生産を続けられたのは、南スタッフォードシャーの企業に較べれば比較的大きな企業であった。精錬・圧延工程の工場では比較的大きな規模で操業をしていたし、高炉の生産性も1基当り485トンを示していた。だが、鉄生産の全国比率は1806年の21.3%の10分の1近くまで陥ち込んでしまい（1869年）、1880年になるとやっと1%を超えるのみという水準に下ってしまうのであった。

スコットランドの場合はまだ停滞局面という訳ではない。1880年になると、全国比13%となり大不況を通じての後退はあったが、69年にはまだ21.1%の生産を行っていた。高炉設置数、稼働数も高位の数値を示している。稼働率も81.6%と良い稼働状態にあった。

第1図にも明らかのように、スコットランドは世紀中葉に興隆した地域であり、前世紀からの主導的製鉄業地帯という訳でもない。世紀中葉の興隆は、ニールソン（J. B. Neilson）の熱風炉（hot blast furnace）の採用が大きな役割を果たした。良い鉱石と安い燃料でイギリスでも最も効率の良い製鉄方法を持っていたのである。⁽⁶⁶⁾ ただ、スコットランドも既に棒鉄生産に力を入れ始め、造船用鉄板、プロペラシャフトなどの生産に特徴を見出し始めていたのである。⁽⁶⁷⁾

南ウェイルズは南スタッフォードシャー、シュロップシャーと並ぶかつての主導的製鉄業地帯である。ベッセマー製鋼法が最も威力を発揮したのはレール材の生産である。南ウェイルズは世紀中葉以来レール生産に重点を置いていたので、特にこの影響を受けたのであった。⁽⁶⁸⁾ ダウレス製鉄やエブ・ヴェイルのような大企業が先を争ってベッセマー転炉を導入したのである。転換点にさしかかっていた南ウェイルズは、高炉設置数の割合には稼働率が悪く、殊に単一工場経営の企業小工場の操業状態

注(65) Alan Birch, op. cit., p. 147. A. Raistrick, 'Dynasty of Iron Founders. The Darbys and Coalbrookdale' 1953, p. 248. コールブルックデイル製鉄でさえもホースヘイ工場（Horsehay）への生産限定を考えたのである。

(66) Alan Birch, op. cit., p. 181-4.

(67) Ibid., p. 171.

(68) Ibid., p. 176.

(69) 中川敬一郎, 前掲稿29頁.

鋼鉄への転換点におけるイギリス製鉄・鉄鋼業の一分析

第十六表 スコットランドの製鉄業規模 (1869年) (64)

	工場数	経営数	一経営当り工場数	一工場当り				
				高炉数	高炉稼働	稼働率 (%)	バドル炉	圧延機
製鉄工場	23	22	1.0	5.2	4.5	86.6	—	—
精錬・圧延工場	10	9	1.1	—	—	—	22.1	2.9
統合工場	8	4	2.0	4.9	3.3	66.7	14.6	1.9
総合	41	34	1.2	5.3	4.2	81.6	26.0	3.4

第十七表 南ウェイルズ (含マンモスシャー) の製鉄業規模 (1869年) (64)

	工場数	経営数	一経営当り工場数	一工場当り				
				高炉数	高炉稼働	稼働率 (%)	バドル炉	圧延機
製鉄工場	12	12	1.0	4.2	2.3	56.0	—	—
精錬・圧延工場	11	11	1.0	—	—	—	32.5	4.7
統合工場	21	13	1.6	5.0	3.6	71.4	38.3	3.6
総合	44	34	1.3	4.7	3.1	66.5	35.2	3.9

注：無煙炭使用炉は除く

第十八表 ヨークシャー (ウェストライディング—リーズ・ブラドフォード及びシェフィールド地域) の製鉄業規模 (1869年) (64)

	工場数	経営数	一経営当り工場数	一工場当り				
				高炉数	高炉稼働	稼働率 (%)	バドル炉	圧延機
製鉄工場	6	6	1.0	1.8	0.8	45.5	—	—
精錬・圧延工場	17	14	1.2	—	—	—	23.8	6.1
統合工場	8	5	1.6	3.4	2.3	66.7	27.1	3.7
総合	31	25	1.2	2.7	1.6	60.5	24.9	5.3

第十九表 ダービーシャーの製鉄業規模 (1869年) (64)

	工場数	経営数	一経営当り工場数	一工場当り				
				高炉数	高炉稼働	稼働率 (%)	バドル炉	圧延機
製鉄工場	15	13	1.2	2.9	2.1	72.1	—	—
精錬・圧延工場	4	3	1.3	—	—	—	22.8	4.5
統合工場	0	0	—	—	—	—	—	—
総合	19	16	1.2	2.9	2.1	72.1	22.8	4.5

が悪かった。単営工場9つのうち過半数の5工場が全く生産を放棄していた。この中には、フランシス・クローセイ (Francis Crawshaw) の経営するポンタイプリッド工場 (Pontypridd) も含まれている。

ブレクノックシャーの製鉄工場の状態は殊に悪かった。4つの製鉄工場中3つが全く操業をしていなかったのである。カンバーランドやランカシャーから鉱石を移入しなければならない悪条件が響いていた。⁽⁷⁰⁾バドル炉などの設備が比較的大きかったのは、錬鉄レールの生産がまだまだ多くあったことに依るものである。ブレナボン製鉄 (Bleanavon Iron Co.) 80基、リムニィ製鉄 (Rhymer Iron Co.) 84基、ダウレス 150基というような大工場が存在していた。だが、グラモーガン、ブレクノック

注(70) Alan Birch, op. cit., p. 170.

鋼鉄への転換点におけるイギリス製鉄・鉄鋼業の一分析

ク、カーマザン、ペンブルックの各州に僅かずつ (1~2工場) だが、年間鉄生産1基当り3101トンにしかならない無煙炭炉が存在していた。⁽⁷¹⁾

このように、南スタッフォードシャーを最も典型的な小規模分散生産の例としつつ、旧来の製鉄業地帯は次第に新興の地帯クリーブランドなどにその生産の王座を譲っていった。

B 新興の製鉄・鉄鋼業地帯

世紀第3・四半期から第4・四半期にかけて興隆して来たのは、クリーブランド、カンバーランド、ランカシャーといった北東海岸及び北西海岸地方であった。

クリーブランドは新築高炉の建設でも69年迄の段階で既に群を抜いていた。⁽⁷²⁾その生産能力も全国⁽⁷³⁾のトップであった。原料に恵まれたこの地方の急速な総生産量の発展は第1図に見るとおりであるが、高炉1基当りの生産性も優れていた。年間1万5028トンを生産し、南スタッフォードシャーのその実に2.5倍、南ウェイルズの約2倍の生産性を示していたのである。もう一つ、クリーブランドで特に目立つのは、バドル炉稼働の大きな規模 (1工場当たり43.3基) である。これは、ヴォルコー・ヴォーン、ホプキンス・ギルクス (Hopkins, Gilkes and Co.) の2つの統合経営が大きな設備を持っていたからである。特に、ホプキンス・ギルクスのティーズサイド・ミドルズブラ工場 (Tees Side, Middlesbro') はバドル炉83基を稼働する大工場であった。

フィトビー製鉄 (Whitby Iron Co.), フェース・アンド・ホジソン (Firth and Hodgson) の経営す

第二十表 ヨークシャー (ノースライディング—クリーブランド地方) の製鉄業規模 (1869年) (64)

	工場数	経営数	一経営当り工場数	一工場当り				
				高炉数	高炉稼働	稼働率 (%)	バドル炉	圧延機
製鉄工場	11	11	1.0	4.4	2.7	74.7	—	—
精錬・圧延工場	7	7	1.0	—	—	—	31.1	2.6
統合工場	4	2	2.0	5.5	4.0	72.7	64.5	4.0
総合	22	20	1.1	4.6	3.4	73.9	43.3	3.1

第二十一表 カンバーランドの製鉄業規模 (1869年) (64)

	工場数	経営数	一経営当り工場数	一工場当り				
				高炉数	高炉稼働	稼働率 (%)	バドル炉	圧延機
製鉄工場	2	2	1.0	3.5	1.5	42.9	—	—
精錬・圧延工場	1	1	1.0	—	—	—	14.0	3.0
統合工場	2	2	1.0	5.5	3.0	54.5	25.0	3.0
総合	5	5	1.0	4.5	2.3	50.0	21.3	3.3

注(71) 常識的に考えると、無煙炭の方が瀝青炭の使用される普通の炉より良い筈であるが、高価でまた技術上の問題から有効に燃焼させ得なかったのである。北部、北西部のウェイルズが無煙炭地帯であった。Alan Birch, Ibid., pp. 169-70.

(72) J. R. T. Hughes, op. cit., pp. 156-7. 新設高炉の表を参照 (p.157).

(73) J. C. Carr & W. Taplin, op. cit., pp. 50-2.

鋼鉄への転換点におけるイギリス製鉄・鉄鋼業の一分析

第二十二表 リンカーンシャーの製鉄業規模 (1869年) (64)

	工場数	経営数	一経営当り工場数	一工場当り				
				高炉数	高炉稼働	稼働率 (%)	パドル炉	圧延機
製鉄工場	3	3	1.0	2.0	1.7	83.3	—	—
精錬・圧延工場	0	0	—	—	—	—	—	—
統合工場	0	0	—	—	—	—	—	—
総合	3	3	1.0	2.0	1.7	83.3	—	—

第二十三表 ノーザンプトンシャーの製鉄業規模 (1869年) (64)

	工場数	経営数	一経営当り工場数	一工場当り				
				高炉数	高炉稼働	稼働率 (%)	パドル炉	圧延機
製鉄工場	4	3	1.3	2.0	1.8	87.5	—	—
精錬・圧延工場	0	0	—	—	—	—	—	—
統合工場	0	0	—	—	—	—	—	—
総合	4	3	1.3	2.0	1.8	87.5	—	—

第二十四表 ランカシャーの製鉄業規模 (1869年) (64)

	工場数	経営数	一経営当り工場数	一工場当り				
				高炉数	高炉稼働	稼働率 (%)	パドル炉	圧延機
製鉄工場	6	5	1.2	3.2	2.5	73.4	—	—
精錬・圧延工場	7	7	1.0	—	—	—	24.3	4.0
統合工場	1	1	1.0	11.0	11.0	100.0	—*	4.0
総合	14	13	1.1	4.3	3.4	90.0	24.3	4.0

* これは Barrow Hematite Steel Co. であってパドル炉を持たなかった。

る高炉2基及び3基の小規模製鉄工場が2箇所遊休しているだけで、それ以外は設備の3分の2以下しか操業していない工場は皆無である。それどころか、クリーブランドの製鉄工場の約半分の7工場が設備の100%完全操業を行っていることが注目される(100%操業は、スコットランドで約3分の1、南ウェイルズでは9分の1であった)。

カンバーランドも新たな鉄鋼業の担い手であった。高炉稼働率こそ悪かったけれども、1基当り生産性は1万4345トン記録していた。ワーキントン製鉄 (Workington Iron Co.) のような製鋼会社、ウェストカンバーランド・ヘマタイト (West Cumberland Hematite Iron Co.) のような統合経営有限会社を有していたのである。第二十一表に見る精錬工程の小規模性は、むしろ製鋼業へのこの地方の傾斜を示すものであろう。資料に記録される製鉄企業は僅か5経営5工場である。

ランカシャーは、資料からもはっきりと繁栄が窺われる。先ず高炉数は必ずしも多くはないが(1工場当り4.3基)、いずれもクリーブランドに劣らぬ最新型であって、1基当り年間1万6173トンを出したのである。高炉稼働率は、全国でも最高の90%を記録していた。1経営当りの工場数は多くなかったが、1つ1つの企業が確固たる地盤を固めて、69年の段階で2つの製鋼企業にして上場有限責任会社であるバロー・ヘマタイト製鋼、マーセイ鉄鋼 (Mersey Steel and Iron Co., Ltd.) を擁

鋼鉄への転換点におけるイギリス製鉄・鉄鋼業の一分析

し、この2つの有限責任会社の他、カーンフォース・ヘマタイト製鉄 (Carnforth Hematite Iron Co., Ltd.)、ダラム精錬 (Dallam Forge Co., Ltd.) の2つの有限責任会社(プライベート・カンパニー)があった。以上の3地方に、ノーザンバラッド、ダラムを加えた地域(いずれも海岸地帯)は、旧来の製鉄業地帯を大きく引き離して、いずれも高炉1基当り1万4~6000トンの鉄鉄を生産していたのであった。

これらの新興生産地帯はいずれも60年代末から70年代初頭にかけて、鉄鉱石の生産の豊富な地域であった。1870年の場合、リンカーンシャー、ノーザンプトンシャーが鉄鉄生産が全国比1.3%であったのに対し、鉄鉱石は全国の7%を産出していたのを筆頭に、カンバーランド、ランカシャーは鉄鉄生産11.3%、鉄鉱石14.0%、ダラム、ノーザンバラッド、ヨークシャー、ノースライディングはそれぞれ27.3%、29.9%と、鉄鉱石は余裕を持って生産されていた⁽⁷⁴⁾。南スタッフォードシャー及び南ウェイルズとは全く事情を異にしていた点が大きな役割を果たしたことは、否むべくもない。けれども、南スタッフォードシャーに見るような鍊鉄生産における需要の存在による小規模生産の群棲が原料問題以上に大資本の形成を阻み、大規模な資本を必要とするベッセマー製鋼法の導入を容易に行わせ得なかった主要な理由であると考えられる。そして、小規模生産単位の存続を許した一方の理由は、鍊鉄生産の特質でもある手工的工程の許容であった。この意味では、鍊鉄生産に依っては鋼鉄生産に転化するだけの大資本形成、生産の集中・集積を成し得なかったのである。ただそれは又一方で酸性平炉鋼生産の繁茂につながったのもある。従って、イギリス資本主義における製鉄・鉄鋼業の性格を更に明確にするためには大不況期の平炉企業の分析的検討が待たれることになる。

ま と め

以上の叙述から次のことが改めて確認されるだろう。

統合経営の発展は極めて不十分である。統合経営は1860年代に既に分解する傾向をさえ有していた(第3節)。

株式会社も、新型高炉も殆んど北東及び北西海岸地方に集中し、製鉄・鉄鋼業の地域的転換は更に明確化して来た。小規模生産の繁茂した南スタッフォードシャーなどは、それらを存在させ得たこと自体が、ある程度需要に支えられたことに依っていて、同じ伝統的製鉄地帯でもシュロップシャーなどはそれさえも存在させ得なかった(第5節)。

そして最後に、当該時点の製鉄業・鉄鋼業について10番目の特質として

(10) 株式会社制度はこの段階においてまだ限界は持ちつつも、かなりの役割を鉄鋼業に対して果

注(74) H. G. Roopke, op. cit., pp. 51-2.

たし、株主、配当などの点からも近代的株式会社の性格を不十分なが備え始めたものとして押えなければならない(第4節)。

(9)と先に述べた特質(1)(2)(3)とを相照らし考えると、直後の大不況を経て到達する段階の特徴を幾つかは先取りするところの新たな性格を示している。これは、(2)―(5)にまとめられるところの小規模生産の群棲と何ら矛盾しない。60年代の恐慌は、重工業における小資本を充分には淘汰しない儘に、輸出ブームの好況に繰り込んだのである。そしてこの内容は、後の大不況期に大きく反映するものであったのである。

株式会社における所有と機能

飯田裕康

I

株式会社は、いかに論じられるべきものなのか。株式会社論の方法については、従来、二つの方向から接近するのが、大方の理解のようである。一つは、株式会社論を、個別資本の問題とし、企業経営活動の主体として論じようとするもの。二つには、株式会社論を、株式会社企業形態の資本調達=資本集中活動に中心において論ずるもの、以上の二つである。これについては、現在では、資本集中ないし、資本の調達論の立場と、株式会社における支配集中論の立場の二つだという論議もありえよう。だが、これらの立場はいずれも同一の前提に立つものである。この点については、のちに示す。これらの視角が、今日までの株式会社理解をおしすすめたものであると考えてよい。しかるに、株式会社論を、経済学の体系中に正しく位置づけるには、これらの立場が、それぞれ別個に、あるいは、あいまい合うものとして存在するにすぎないということに満足することはできない。むしろ、両者を一体的・統一的なものとして把握しなければならないであろう。したがって、これらの統一のための論理的契機を求めるところにこそ、株式会社論の今日的課題の1つがあるものと考えなければならない。その解明をまつことなく、安易に、株式会社の「本質」を論じることは不可能なのである。

株式会社史の成果にしたがえば、株式会社なる企業形態の起源は、資本家的社会関係の発展とともに古いものだという事はあきらかである。しかし、それらの当初の形態を、たとえば16~7世紀に、特許会社の企業形態としてとられた株式会社 joint stock company を、ただちにここでの検討の対象に選ぶことは、できな

い。やはり、19世紀に産業資本の運動を基軸とした、資本家的再生産機構が確立してはじめて、真に近代的株式会社企業も生起し、制度としても展開しえたと考えられる。とはいえず株式会社の歴史を眺めて気付くことは、株式会社企業形態が、個人的資本所有の枠を超えて、資本所有の拡張をはかりつつ、機能=支配面の内的変化をとげながら今日にいたっているということである。すなわち、資本の結合と、それによる所有の社会的拡張とである。だが、これらのことも、直ちに株式会社を特徴づけているものではない。諸企業形態の展開過程においては、つねにこのような関係が認められるからである。資本の結合をはかり、社会的に資本所有の拡張をなすことが、株式会社という特定の企業形態をとる必然性は、これによつてはあきらかにされえないのである。かくて、企業形態、資本結合といった視点は、そのみで株式会社論を意義づけるものではない。あるいは、株式会社を、これらの観点からとらえるとしても、他の条件が指定されたいうでのことであることを注意しておかねばならない。

さらにこのような視点とも関連して、株式会社を、個別資本の資本運動=経営という点からとらえる視点についても、大雑把なことをまずあきらかにするならば、特定の企業形態をとる企業はまさに個別資本として、資本の総体的運動中に組み込まれているのであって、個別資本=経営活動という点のみが強調されるのであれば、これも株式会社をそれ自体としてあきらかにし、特徴づけることにはなりえない。ここでも、株式会社のみが、《個別資本》として把握されうる条件ないし論理的契機というもの、あきらかにされなければならない。

株式会社論は、基本的に、上記のごとき〈条件〉、〈契機〉を解明してゆくことに、主たる課題を持つと考え

注1) 小論は、本誌5月号に掲載した拙稿「信用制度と株式会社」第5節の補論を意図したものである。