

## 幕末期における浦賀湊の大砲鑄造事業

神谷大介

### はじめに

幕末期における兵器生産について井上清氏は鑄砲材料の不足、造兵の技術家の不足、職工の不足、財政の問題などを挙げて封建制下における近代軍備採用の矛盾を指摘した<sup>(1)</sup>。しかし、その後の研究成果によって、幕末期の兵器生産が明治期以降の工業化の前提になったことが次第に明らかにされていった。

幕末期における幕府・諸藩の銃砲生産に関して、小山弘健氏は生産様式を小銃生産と大砲生産の二つの型に区分して以下のように指摘した。すなわち「前者では、同種の手工業者がそれぞれ完成品である鉄砲を製作するのであるが、後者では、たとえば鑄物師はおもに砲身鑄造工程に、鍛冶師や細工師は砲身鍛錬・仕上工程に、木工師や大工職は砲架製作その他に、車師は砲車製作に従事するなど、種々の独立手工業者がたんなる部分的作業の担当者に転化させられ、このような部分的工程において協同することによって全体としての生産工程を形成している」と述べ、こうした点から「大砲生産様式が軍事生産・兵器工業の内部において決定的な意義と地位とを保有する」と指摘した<sup>(2)</sup>。

その後、幕末期の小銃生産を担った鉄砲鍛冶に着目して明治期の機械工業への展開を検討した鈴木淳氏は、「小銃製造の展開は、量的に従来より多くの鉄砲鍛冶を生み出した。彼らの一部は続々導入される新式の銃の製造や修理に従事して、伝統的な銃のみを扱った従来の鉄砲鍛冶に比べ、遙かに豊かな技術的経験を得、従来にはない細分された分業形態を持つ工場での就業経験を得た者も多かった」と述べ、大砲製造所に関しては納入先の近くに特設の作業場を

設けて職人・人夫を集めて鑄造するという在来の鑄物師の生産体制の中でも設置され得るとし、工作機械を持たない鑄砲工場からの最新の機械製造への発展の道は閉ざされていたと指摘しているが、「しかし、鑄造部門内の職人も鉄砲鍛冶と同様に、大型鑄物の鑄造や加工において、程度の差はあれ、在来技術より進歩した技術を身につけた」とも述べている<sup>(3)</sup>。

このように幕末期における銃砲鑄造に関する研究は、明治期以降の工業化を視野に入れ、生産形態や技術段階に焦点が当てられてきた。

さらに、幕末期における幕府の小銃生産に限ってみれば、公儀御用鉄砲師邸家の動向に焦点を当てた北村陽子氏<sup>(4)</sup>、幕府軍事政策の展開や銃砲の生産量・構造などを分析した保谷(熊澤)徹氏<sup>(5)</sup>らの研究によって一定の蓄積がなされてきたといえる。

しかし、個々の鑄造事業の展開と在地との関わりについては十分に触れられていない。これは明治期以降の展開に分析の力点が置かれることによって考察の対象外となった部分だとも考えられるが、幕末期における幕府軍事政策の展開を裏面から考察しようとする場合、重要な研究課題になるといえよう。とりわけ各地域における個々の大砲鑄造事業が有する個別性に関しては、まだまだ検討の余地が残されていると考えられる。

ただし、反射炉が設置された地域に関しては、地域固有の大砲鑄造事業を分析の主軸とした大橋周治氏らをはじめとする論稿「幕末明治製鉄論」がある。ここでは幕府の大砲鑄造事業について、代官江川家が管理した江戸湯島鑄砲場や豆州葦山反射炉での鉄製砲生産では十分な成果を上げられなかったこと、湯島では青銅砲一七五挺

が鑄造されたがその技術は「旧態依然たる手工業段階」であつたことが指摘されている(6)。つまり、幕末段階における幕府の鉄製砲生産の技術的限界性が示されているわけだが、逆を言えば、当該期における幕府の技術段階では青銅砲生産に依存せざるを得ない状況にあつたことが想定される。

幕末段階における技術的限界性を内包しつつも幕府は一定の西洋軍事技術の導入を成し遂げたわけであるから、それを可能にした諸条件、具体的な構造を一つ一つ明らかにしていく必要があるだろう。ここで重要なのは、幕府軍事政策の展開を在地との関わりの中から明らかにするという視角である。本稿ではその一端を抽出するため、元治元年(一八六四)に設置された相州三浦郡浦賀湊の館浦鑄立場に視点を据えて、定点観測的に幕府の大砲鑄造事業の在り方を明らかにしたいと考える。

元治元年以降、幕府の銃砲鑄造は葦山代官江川英武に代わつて陸軍奉行並海陸軍器械製造御用出役の小栗忠順が担当するようになった。それに伴い銃砲鑄造の施設も湯島鑄砲場・葦山反射炉から小石川関口鑄砲場・滝野川反射炉への移転が進められて鉄製砲生産が指向されていく(7)。このような幕政上の画期において館浦鑄立場ではどのように大砲鑄造が行われたのだろうか。

館浦鑄立場での大砲鑄造に関しては、既に西村圭子氏が海防政策における位置付け、浦賀奉行と勘定所との経費をめぐる交渉過程や作業工程などについて考察しているもの(8)、浦賀奉行所役人や諸職人が果たした役割については十分に検討されておらず、その全体像はいまだ不明な点が多い。大砲事業における伝統的な民間鑄物師の自立性を指摘した中岡哲郎氏の論考を考慮すれば(9)、当該事業を支えた基盤を明らかにする上で浦賀奉行所役人と諸職人の役割、相互の関係性について分析することは不可欠な作業となろう。

浦賀湊は西浦賀村と東浦賀村の中間、江戸から海上約一二里のところの位置し、江戸湾海上交通の拠点として浦賀奉行管轄の役所や船改め番所が置かれ、海防体制の拠点としても機能していた(10)。

銃砲鑄造の拠点である江戸は必然的に技術伝播の拠点にもなつたことは既に指摘されているところであるが(11)、浦賀湊の場合は上記のような特質を有することから幕府軍事政策の在地における展開を江戸との関係に着目して検討するのに適当な素材であるといえる。

なお、本稿では、主として浦賀奉行組同心を勤めた白井家伝来の「大砲鑄立場御用留」(以下、「御用留」)に依拠して論を進めていくことにする(12)。後述するように白井家は「御台場御据筒鑄立場御用留」(以下、「御用掛」として館浦鑄立場での大砲鑄造事業に関わつており、その立場から事業の詳細を記録している。

また、「大砲」と「小銃」という区分は十分に社会通念的なもので、先行研究においても明確な基準はなく、論者によって区々である。本稿では、便宜上、運搬と操作に二人以上を要する大型の火器を示す語として「大砲」、一人で携行、使用する小型の火器を示す語として「小銃」、これらを包括的に示す語として「銃砲」を用いることとする。

## 一 浦賀湊における銃砲鑄造の展開

浦賀奉行所に配備された銃砲は、享保期から弘化期までは江戸・長崎・下田などから廻送されたものであつたが、嘉永期以降は海防問題に対応するため浦賀湊で大砲(西洋砲)が鑄造され始める(13)。まずは浦賀奉行戸田氏栄が江戸詰め同奉行井戸鉄太郎へ宛てた書簡集である「南浦書信」の記述を手掛かりとして、嘉永期における浦賀湊での銃砲鑄造に関する諸問題を明示しておきたい。

嘉永六年(一八五三)五月一二日付書簡によると(14)、浦賀奉行所管轄の銃砲を江戸で鑄造した場合、「狡吏」によつて余計な入費や褒美などの手数もかかるとあり、一番手軽なのは下曾根金三郎信敷に附属している鑄物師松三郎へ直接注文することがとされているが、その場合浦賀湊に廻送する費用が高むということが問題であつた。一方、浦賀湊で鑄造すれば運賃は無用であるが、江戸から鑄物師が

大勢参加するので旅宿代が増えるという。要するに、ここでは銃砲鑄造を鑄物師に直接注文する場合、その鑄造場所は江戸と浦賀湊、どちらが経費をかけずに済むのか、ということが問題になっていったわけである。

また、同年五月二二日付書簡によると(15)、浦賀湊における西洋砲鑄造の嚆矢は嘉永元年(一八四八)のハンドモルチール三挺であったこと、その後この書簡が作成される以前に一五〇目ダイライパス六挺も浦賀湊で鑄造されていたことがわかる。

嘉永六年九月以降、浦賀湊では江戸湾防備のため洋式帆船鳳凰丸の建造が行われることとなった。同年二月二二日付書簡からは「御船附御鉄砲」を「当地職方」と「江戸表職方」に鑄造させていたことがわかる(16)。ここで「当地職方」を参加させているのは、「江戸表職方」の割合を減らすことで旅宿代を削減する意図があったためと考えられる。一方、ゲベール銃鑄造に関しては職人不足という問題に直面している。「此節諸家之あつらへ、直段ニ不構申付候故、江戸表二一人も請負候者無之、何と申付候も御用達ニは無之」という状況であったという。そこで、戸田は京都の浅野中書を通じて京都・堺から職人四、五人の派遣を要請したが、いまだ返事がなく「甚だ当惑」しているとある。こうした記述から、浦賀湊での銃砲鑄造において江戸は職人の重要な供給源であったと考えられ、そのため江戸での需要の在り方が浦賀湊の軍備を規定するという構造を読み取ることができよう。

さらに一二月二二日付書簡には(17)、「御筒試鑄込、大津之者へ申付候処、鑄損し出来残念、掛りも恐入候」とあり、銃砲鑄造を浦賀近郊の大津村の者に請け負わせたものの、鑄造に失敗していたことがわかる。ただし、「乍去一挺之過ちを以て取棄かね、猶跡一挺申付候、中旬ニは鑄込に可相成候」と再度鑄造を行わせている。

以上のように、技術的な問題はあつたにせよ、浦賀湊では嘉永期に西洋砲の鑄造が開始された。浦賀湊において一定の西洋砲が鑄造され始めたことは、幕府軍事政策の在地における展開を考える上で

看過することのできない問題であろう。

嘉永七年(一八五四)九月二四日、江戸湾防備体制を再検討するため目付岩瀬忠震らが東西浦賀村の軍事施設を見分しているが、その時の見分ルートは分穂角場→唐池鑄立場→役所引立替道敷→見魚崎御備場→館浦船屋→製薬所(館浦)→龜甲岸(台場)→鱈井戸鑄立場→足立火薬蔵普請所敷地→築地船屋→密柑山火薬蔵普請敷地→軍艦(鳳凰丸)→明神崎(台場)というものであった(18)。ここからは浦賀湊で使用する銃砲や火薬を現地で製造して台場・軍艦に配備するという体制がある程度まで整備されつつあったことを看取できる。こうした体制の整備過程は江戸湾防備の展開と軌を一にしたものであった。

しかしながら、安政期に横浜が開港すると、江戸内海への外国船侵入を阻止するという江戸湾防備体制の在り方は変容し、その後の浦賀湊における銃砲鑄造は、全体的な江戸湾防備というよりは局所的な港湾警衛という目的で進展していくこととなる。そして、こうした港湾警衛強化の最も重要な契機になったのは蒸気船による將軍家茂の上洛であったと考えられる(19)。

万延二年(文久元年・一八六一)正月、浦賀奉行大久保忠董は將軍家茂上洛留守中の浦賀湊の軍備に関して「明神崎台場・見魚崎仕寄場両所御備筒之内鉄製加農六挺有之候処、右は古製ニ而追々腐蝕仕、十分御用立申間敷哉と奉存候二付、鳳凰丸御備筒之内三十封度鎗加農七挺明神崎江相廻、同断加農式挺・拾式封度鎗加農三挺は見魚崎江相廻、前鉄製加農六挺と御備替、一時流用御警衛可仕と奉存候」と上申している(20)。実際、二月七日には大砲の配置換えが上申書の通りになされている(21)。將軍上洛に伴う軍備においてすら既存の大砲を使い廻しているような有様で、浦賀湊では十分な大砲が供給できていなかった様子がわかる。なお、この時は生麦事件の賠償金支払いをめぐるイギリス船が横浜に結集し、軍事的緊張が高まったため、家茂は急遽陸路での上洛に切り替えている。

蒸気船による將軍家茂の浦賀寄港が実現したのは文久三年

(一八六三)二月、二度目の上洛に際してであったが、これに先立つ同年一月、西浦賀村の館浦に新台場が設置されている。新台場が浦賀奉行の役所や番所のある西浦賀村に置かれたのは、港湾警衛を強化する上で重要な意味を有していたと思われる。館浦は湊の出入り口に位置し、船屋が設置されるなど船の仕出し場として適度な広さを有しており、火薬を調合する製薬所も置かれていた。そのため、西浦賀村に新台場を設置する場合、最も適した場であったと考えられる。

浦賀奉行大久保忠董は館浦台場が完成すると直ちに備砲の鑄造を老中板倉勝靜に上申している<sup>22</sup>。この文久三年一月付上申書は西村圭子氏の論考でも紹介されているので詳述しないが、本稿の論点に則して要点をまとめると、浦賀奉行持の大砲の中には海岸砲台に適さないもの、不用となった和流砲、「旧製」となった輸入西洋砲が含まれていたため、これを機に嘉永期以来の本格的な銃砲再編を企図したというものである。ここでは館浦台場に配備する大砲一六挺のうち八挺は明神崎台場配備の二四ポンドカノン四挺と鳳凰丸配備の三〇ポンドガラナートカノン四挺を転用すること、残りの八挺は「八十封度榴加農御筒式挺・六十封度榴加農御筒式挺・二十四封度長加農御筒四挺、何れも鑄製ニ而早々御鑄立御据附相成候様仕度」と大砲(青銅製西洋砲)の新規鑄造を提案している。なお、「榴加農」とはガラナートカノンのことである。

この上申書で特に注目したいのは、大砲八挺分の浦賀湊での新規鑄造が計画されていることである。その根拠となっているのが、嘉永六年の鑄造実績、「其節製作仕候職方もの」および「兼而製造法も研究仕居」という浦賀奉行所役人の存在、台場の「最寄」で鑄造するので運賃がかからないといった点である。ここからは嘉永期の鑄造事業で蓄積された経験・人材がその後の館浦鑄立場運営の前提になっていったという一連の流れを想定することができよう。

では、館浦鑄立場での鑄造事業は具体的にどのような行われたのだろうか。

## 二 館浦鑄立場の作業工程と鑄造事業費

館浦鑄立場の作業工程と鑄造事業費については西村圭子氏が分析しているものの、作業工程の全体的な流れや二冊作成された金高帳の総合的な分析はなされていない。

「御用留」の記述から確認できる範囲で作業工程をまとめると表①のようになる。これによると作業工程は、大砲鑄造のための各施設①の設置(I)、大砲の鑄造(II)、鑄造作業の後始末や車台の製造など(III)といった大きく三つの工程に分けられる。以下、各工程ごとに作業の流れを概観しておく。

まず工程Iでは、元治元年七月一九日に「御用掛」の浦賀奉行所役人が大工棟梁と「御据筒御台製造所」、同様に鑄物師棟梁と「踏輪場」を建設するための縄張りを行っている。八月一〇日には「御筒鑄立場」の整地が終了し、この段階で大砲を鑄造できる体制が整ったと考えられる。さらに二八日に「御用掛」から鑄物師棟梁へ二四斤御筒鑄型(図面)が渡され、鑄造の準備が着々と進められていった。九月一〇日には車台製造のための「御台之製造所・会所」の建設も開始されている。

工程IIになると、館浦台場に配備する大砲の鑄造が開始される。まず一〇月一日に二四斤御筒の鑄型が作成され、その後鑄造に必要な鉄や丁銅・煩銅の溶解も行われている。鉄については浦賀奉行所が所持していた「古筒」を鑄直して再利用している。同月一〇日には鑄型に使用する砂の計量が行われている。そして一月一八日には溶解した銅や錫を土中に埋め込んだ鑄型に流し込み、翌一九日には鑄型を開いて最初の一挺が完成している。その後も同様に鑄型作成→銅・錫の溶解→鑄型への流し込み→鑄型開きという工程を繰り返して、慶応元年(一八六五)六月二日までに二四斤御筒四挺、八〇斤・六〇斤御筒をそれぞれ式挺ずつ、合計八挺の大砲が当初の計画通りに鑄造されている。また元治二(慶応元年)三月一〇日には車台に使用する木材が須賀湊から廻送され、同月二八日に大工による車



表① 館浦鑄立場における作業工程

| 年代                  | 作業内容   | 工程  |    |
|---------------------|--|-----|----|
| 元治元 .7.19<br>(1864) | 館浦台場脇持畑に据筒台製造所を建設につき「御用掛」が大工棟梁を召連れ縄張りを行う     | I   |    |
| 元治元 .7.19           | 長磯坂脇伝作持山畑に踏鞴場建設につき「御用掛」が鑄物師棟梁を召連れ縄張りを行う      |     |    |
| 元治元 .8.6            | 御筒切形開始                                       |     |    |
| 元治元 .8.6            | 大津村から廻送した鑄物道具・釜・真鉄・車知・石を台場内の扱入れ所へ入れ置く        |     |    |
| 元治元 .8.10           | 御筒鑄立場地所平均完成                                  |     |    |
| 元治元 .8.28           | 鑄物師へ24斤御筒鑄型(図面)が渡される                         |     |    |
| 元治元 .9.10           | 車台の製造所・会所建設開始                                |     |    |
| 元治元 .10.1           | 24斤御筒鑄型開始                                    |     | II |
| 元治元 .10.4           | 鑄潰し鉄古筒吹き流し                                   |     |    |
| 元治元 .10.8           | 吹流し、レゲーリンク吹き合わせ                              |     |    |
| 元治元 .10.10          | 24斤鑄型砂量り                                     |     |    |
| 元治元 .10.11          | 丁銅吹流し  |     |    |
| 元治元 .10.15          | 煩銅吹流し  |     |    |
| 元治元 .11.17          | 貫数改め   |     |    |
| 元治元 .11.18          | 24斤御筒1挺鑄立て                                   |     |    |
| 元治元 .11.19          | 鑄型開き→完成【1挺目】                                 |     |    |
| 元治元 .12.8           | 鑄立て  |     |    |
| 元治元 .12.26          | 鑄型開き→完成(24斤御筒1挺)【2挺目】                        |     |    |
| 元治 2.1.22<br>(1865) | 24斤御筒鑄立て開始                                   |     |    |
| 元治 2.1.23           | 鑄込みの鑄型燃出し、消して直ぐに鑄型開き→失敗                      |     |    |
| 元治 2.1.29           | 80斤切型図を棟梁へ渡す                                 |     |    |
| 元治 2.2.6            | 24斤御筒鑄立て→13日までに完成【3挺目】                       |     |    |
| 元治 2.2.27           | 24斤御筒打ち試し                                    |     |    |
| 元治 2.2.27           | 80斤半側型拵え、貫目積もり                               |     |    |
| 元治 2.2.28           | 銅吹流し   |     |    |
| 元治 2.3.8            | 素鋼208貫吹流し、煩銅に400貫目吹合わせ                       |     |    |
| 元治 2.3.9            | 24斤御筒鑄掛け→完成【4挺目】                             |     |    |
| 元治 2.3.10           | 須賀より車台木、尺メにて35本が廻送される                        |     |    |
| 元治 2.3.22           | 24斤御筒3放打ち試し                                  |     |    |
| 元治 2.3.23           | 24斤御筒2放打ち試し                                  |     |    |
| 元治 2.3.24           | 24斤御筒3放うち1放鑄玉打ち試し                            |     |    |
| 元治 2.3.24           | 館浦台場据筒付鉄玉打ち試し                                |     |    |
| 元治 2.3.26           | 「御用掛」が80斤絵図引き方を行う                            |     |    |
| 元治 2.3.28           | 鑄物師棟梁へ80斤御筒鑄型図1枚が渡される                        |     |    |
| 元治 2.3.28           | 御筒台仕立開始                                      |     |    |
| 元治 2.4.6            | 津久井県へ材木見分、9日に帰る                              |     |    |
| 慶応元 .4.16           | 80斤鑄型完成につき火入れ                                |     |    |
| 慶応元 .4.18           | 80斤鑄型組み合わせの地銅を焼き崩す                           |     |    |
| 慶応元 .4.19           | 80斤鑄型へ真銅を入れる                                 |     |    |
| 慶応元 .4.22           | 80斤鑄型開き→完成【5挺目】                              |     |    |
| 慶応元 .4.23           | 大工棟梁引請にて地銅置場の拡張完了                            |     |    |
| 慶応元 .4.24           | 80斤・60斤・24斤御筒鉄玉完成                            |     |    |
| 慶応元 .5.12           | 80斤御筒鑄立て、巳中刻より吹き掛け、午中刻鑄込み完了→完成【6挺目】          |     |    |
| 慶応元 .5.20           | 80斤御筒吹き立て                                    |     |    |
| 慶応元 .5.22           | 80斤御筒鑄型開き→完成【7挺目】                            |     |    |
| 慶応元 .閏 5.3          | 60斤砂量り                                       |     |    |
| 慶応元 .閏 5.30         | 60斤御筒鑄型へ今晚より火入れ、5つ時頃真銅入れ、夕7つ時から吹き方開始、暮6つ時鑄込み |     |    |
| 慶応元 .6.2            | 60斤鑄型開き→完成【8挺目】                              |     |    |
| 慶応元 .6.20           | 3貫目ハンドモルチール筒3挺吹き潰し                           |     |    |
| 慶応元 .6.23           | 3貫目ハンドモルチール筒鑄型3挺開きのところ出来方良好                  |     |    |
| 慶応元 .7.11           | 御筒ハツリ屑、その他鑄屑取り集め、地銅置場へ入れ置く<br>ハンドモルチール御筒台拵付け | III |    |
| 慶応元 .8.2            | 24斤御筒捻子3本打ち直し                                |     |    |
| 慶応元 .8.14           | 60斤御筒打ち試し、装葉4斤込み2放打つ                         |     |    |
| 慶応元 .8.15           | 60斤御筒打ち試し、8つ時2放打つ                            |     |    |
| 慶応元 .8.16           | 80斤葉袋形1つ完成                                   |     |    |
| 慶応元 .8.17           | 80斤葉袋4つ張り置き                                  |     |    |
| 慶応元 .8.20           | 80斤御筒1挺、打葉5斤込2放、4つ時打ち試し                      |     |    |

|            |   |
|------------|---|
| 慶応元 . 8.22 | 24斤御筒傷あり、鑄かけにつき再度打ち試し                         |
| 慶応元 . 8.29 | ハンドモルチール筒3挺の貫目改め                              |
| 慶応元 . 9. 1 | 80斤・60斤先目当・中目当とも後入れにて4挺とも鑄込み完了                |
| 慶応元 . 9.10 | ヨナゲ職人が所々の土をヨナゲする                              |
| 慶応元 . 9.10 | 鑄入場取り壊し                                       |
| 慶応元 . 9.13 | 御筒完成につき鑄立場から台場囲内へ持ち込み                         |
| 慶応元 . 9.13 | 24斤御筒2挺を台場へ持ち込む                               |
| 慶応元 . 9.14 | 24斤御筒2挺を台場へ持ち込む                               |
| 慶応元 . 9.18 | 全ての御筒へ藁にて雨覆いをする                               |
| 慶応元 . 9.18 | 80斤御筒1挺を台場へ持ち込む                               |
| 慶応元 . 9.19 | 60斤御筒1挺を台場へ持ち込む                               |
| 慶応元 . 9.20 | 80斤・60斤・30斤12挺分の車軸鉄物・後車鑄立て実施<br>→御筒8挺全て持ち込み完了 |
| 慶応元 . 9.22 | 大砲鑄立御用完了につき鑄物師棟梁が御札のため会所へ罷出                   |
| 慶応元 . 9.29 | ハンドモルチール筒台3挺完成                                |
| 慶応元 .10. 3 | 車軸吹き立て実施                                      |
| 慶応元 .10. 3 | 台場胸壁30斤の場所埋め立て                                |
| 慶応元 .10. 4 | 3貫目ハンドモルチール筒打ち試し                              |
| 慶応元 .10. 5 | 御筒8挺の貫目掛け改め(10日まで)                            |
| 慶応元 .10.12 | 御筒12挺分の矢倉捻子、女捻子を鑄物師吹き立てのこと                    |
| 慶応元 .10.20 | ハンドモルチール筒3挺とも引き金完成                            |
| 慶応元 .10.20 | 鑄立筒車胴吹き立て                                     |
| 慶応元 .10.30 | 台場据筒船砲12斤御筒6挺取り壊し、長カノン12斤1挺を取り卸して鳥ヶ崎へ廻送       |
| 慶応元 .11. 2 | 新規鑄立て御筒類据付につきヘッチンク、蜘蛛手握付開始                    |
| 慶応元 .11. 2 | 車軸吹き立て  |
| 慶応元 .11. 2 | 80斤・60斤・24斤・船砲30斤とも合計12挺へ御筒銘彫り付け完成            |
| 慶応元 .11.14 | 御筒色付け開始                                       |
| 慶応元 .11.24 | 玉揚げ台鑄立て                                       |
| 慶応元 .12.12 | 「御用掛」一同・大工棟梁・同見習らが鑄立御用完了につき場所引き払いの旨を上申する      |

註)「大砲鑄立場御用留」(横須賀市所蔵白井家文書)より作成。

台の製造作業が開始されている。なお、六月二〇〜二三日にかけては既存の三貫目ハンドモルチール三挺が鑄潰され、それをもとにして同砲三挺が新たに鑄造されている。また同年四月二四日までは鉄製砲弾も完成している。

工程Ⅲでは、大砲の仕上作業や鑄造の過程で生じた金属屑の取り集め、土砂に紛れ込んだ金属類の淘げ作業、鑄入場の取り壊しといった後始末が行われ、九月二日には大砲の鑄造作業が滞り無く完了したとして鑄物師棟梁が会所で御札を述べている。その他にも大砲に取り付ける照準や捻子の鑄造、大砲八挺の重量を計測して炭手間代を算出するための貫目改め、台場への大砲設置、筒銘の彫り付けや色付け、車軸・後車・車胴といった車台の部品鑄造などが行われ、一二月二日に「御用掛」・大工棟梁・同見習が揃って場所引き払いの旨を報告して鑄造作業の全行程が終了した。

元治元年二月に作成された入用帳には大砲八挺の鑄造に必要とされた地鑄(青銅)の内訳と炭手間代が記されているが<sup>25)</sup>、これによると新規鑄造の大砲は八〇ポンドガラナートカノン二挺、六〇ポンドガラナートカノン二挺、二四ポンド長カノン四挺であり、いずれも地鑄を用いるとされている。地鑄の内訳をみると、原料となる丁銅と錫は浦賀湊では「上品」が売買されており幕府からの下付が求められている。大砲鑄造が終了した慶応元年八月段階に作成された入用帳によると、丁銅五七九貫六四匁、錫九九九貫九三六匁が浅草御蔵から品川沖を経て浦賀湊に輸送されていたことがわかる<sup>26)</sup>。砲弾に関しても鑄造終了後の慶応元年七月に作成された入用帳からその詳細を把握できる<sup>25)</sup>。すなわち、六〇・八〇ポンドガラナートカノン分としてそれぞれ柘榴弾(ガラナート)一二〇玉・実弾(スタマ)五〇玉・鉄葉弾(散弾)三〇玉分小玉六〇〇玉、二四ポンド長カノン分として実弾三四〇玉・鉄葉弾六〇玉分小玉、いずれも鉄製である。

次に見積書から作成した表②によって館浦鑄立場内の作業施設について検討してみよう。これらの作業施設が見積書通りに建設され

たかどうかは判然としないが、「御用留」の記述から少なくとも設置されていたことは確認できる。これによると会所は御筒鑄立場、御筒台打立場、器械御製造・玉置場普請会所、玉鑄立場会所と作業内容に応じて個別に設けられていたことがわかる。会所には「御用掛」の浦賀奉行所役人が詰め、諸職人と意見調整するなど鑄造に関する事務作業が行われた。細工小屋は担当する職種ごとに大工方・鍛冶方・鑄物方と区分されており、このうち大工方は台打立大工方細工小屋と材木置場・木挽小屋、鍛冶方は鍛冶方鉄打延場と鉄物仕上場、出典③の細工小屋は器械御製造・玉置場普請細工小屋と玉鑄立場細工小屋に分けられている。踏鞴場(A)は四か所一棟とある。ここでは丁銅・錫を溶解して地鑄を精製するための踏鞴が置かれ、溶解した金属を鑄型に流し込んで大砲を鑄造するという一連の作業が行われた。なお、踏鞴場(B)は大砲附属器械の製造用として見積もられたものである。このほか地銅置場は作業に使用する銅や錫の保管場所、門番所は浦賀奉行所付足軽の詰め所で職人・人足らの出入りを取り締まるための施設である。

館浦鑄立場では元治元年七月から慶応元年一二月にかけて作業が行われているが、この間、浦賀奉行は勘定奉行に提出するため金高帳を二冊作成している。このうち一冊は大砲・車台製造に関する元治元年一〇月付のもの(26)、もう一冊は砲弾や附属器械、火薬製造に関する慶応元年七月付のものである(27)。これらはともに工程Ⅱ・Ⅲの始期に作成されており、それぞれの工程での作業を開始するにあたって、個別に作成された諸人用帳を基礎に金高を集約して勘定奉行へ提出した帳簿であったと考えられる。そこで二冊の金高帳から各支出項目ごとの代金を帳簿の記載順にまとめたものが表③である。これによると支出はA・Mの一三項目に分けられ、合計で金八一六一両二分・銀二匁七分一厘三毛となる。西村圭子氏は、元治元年一〇月付金高帳に計上された金五九七九両三分・銀四分三厘および勘定所から無償給付された銅・錫などの素材を換算し、全体として二万両を超えると試算している(28)。しかし、これだと慶応元

表② 館浦鑄立場の作業施設一覧

| 施設名       | 梁間  | 桁行  | 棟数 | 軒高   | 屋根    | 堀立根入 | 建坪     | 損料銀      | 備考                             | 出典 |
|-----------|-----|-----|----|------|-------|------|--------|----------|--------------------------------|----|
| 御普請中会所    | 1間半 | 4間  | 2  | 8尺   | 切妻造板葺 |      | 14坪    | 882匁     | 1棟は御筒鑄立場、1棟は御筒台打立場             | ①  |
| 大工方細工小屋   | 3間  | 10間 | 2  | 8尺   | 切妻造葉葺 |      | 60坪    | 900匁     | 1棟は台打立大工方細工小屋、1棟は同断材木置場・木挽小屋   |    |
| 鍛冶方細工小屋   | 3間  | 4間  | 2  | 1丈1尺 | 切妻造板葺 | 1尺5寸 | 24坪    | 1貫200匁   | 1棟は鍛冶方鉄打延場、1棟は鉄物仕上場            |    |
| 鑄物方細工小屋   | 3間半 | 10間 | 1  | 1丈1尺 | 切妻造板葺 | 1尺5寸 | 35坪    | 1貫750匁   |                                |    |
|           | 2間半 | 6間  | 1  | 1丈1尺 | 切妻造板葺 | 1尺5寸 | 15坪    | 750匁     |                                |    |
| 踏鞴場(A)四ヶ所 | 3間  | 5間  | 1  | 1丈1尺 | 切妻造板葺 | 1尺5寸 | 15坪    | 750匁     |                                |    |
| 地銅置場      | 2間  | 4間  | 1  | 1丈1尺 | 切妻造板葺 | 1尺5寸 | 8坪     | 400匁     |                                |    |
| 御門番所      | 1間  | 2間  | 1  | 8尺   | 切妻造板葺 |      | 2坪     | 126匁     |                                |    |
| 御普請会所     | 1間半 | 3間  | 2  | 8尺   | 切妻造板葺 |      | 9坪5合   | 598匁5分   | 1棟は器械御製造・玉置場普請会所、1棟は玉鑄立場会所     |    |
| 踏鞴場(B)    | 2間  | 3間  | 1  | 1丈1尺 | 作造板葺  |      | 6坪     | 300匁     |                                |    |
| 細工小屋      | 3間  | 8間  | 2  | 1丈1尺 | 切妻造板葺 | 1尺5寸 | 48坪    | 2貫400匁   | 1棟は器械御製造・玉置場普請細工小屋、1棟は玉鑄立場細工小屋 | ③  |
| 合計        |     |     | 16 |      |       |      | 236坪5合 | 10貫56匁5分 |                                |    |

註)・①元治元年5月「浦賀表御筒鑄立・同断台打立御普請中会所・細工小屋・罌菱矢来・会所御入用共仕訳帳」、②元治元年10月「浦賀表御筒御製造場御門番并同所小買物共御入用仕訳帳」、③慶応元年7月「浦賀表御備場御筒御製造并玉置場御普請玉鑄立中会所・細工小屋・罌菱矢来・会所御入用仕訳帳」(いずれも「大砲鑄立場御用留」所収)より作成。

表③ 金高帳にみる支出一覧

| 分類 | 項目  | 代金                  | 出典 |
|----|---|---------------------|----|
| A  | 館浦御備場御据筒大小8挺御鑄立炭手間御入用                       | 2765両               | ①  |
| B  | 和流御筒25挺・舶来御筒3挺撃碎炭手間御入用                      | 60両                 |    |
| C  | 館浦御備場御据筒附海岸煩車12挺御製造御入用                      | 2990両               |    |
| D  | 館浦御備場御据筒并海岸煩車御製造中会所困菱矢来・細工小屋・踏輪場・榜示杭其外会所御入用 | 金155両1分・銀10匁7分      |    |
| E  | 館浦御備場御据筒鑄立場御門番所御入用                          | 金9両1分・銀4匁7分3厘       |    |
| 小計 |   | 金5979両3分・銀4分3厘      |    |
| F  | 館浦御台場御据筒新規御鑄立之分8挺御貯玉御製造御入用                  | 金1182両1分・銀11匁8分2厘8毛 | ②  |
| G  | 館浦御台場御据筒器械御製造御入用                            | 金432両1分・銀6匁         |    |
| H  | 館浦御台場在来御据筒24斤4挺分増御貯玉御製造御入用                  | 金159両2分・銀3匁2分5厘     |    |
| I  | 館浦御台場砲門4ヶ所埋塞御入用                             | 金58両1分・銀2匁5分9厘      |    |
| J  | 館浦御台場御据筒玉置場新規御取建御入用                         | 金132両1分・銀7匁9分9厘2毛   |    |
| K  | 80斤・60斤製業道具御入用                              | 7両1分                |    |
| L  | 調合薬入桶仕立御入用                                  | 金117両1分・銀5匁         |    |
| M  | 右御品々御製造中会所・細工小屋・菱矢来・会所御入用                   | 金92両・銀10匁6分2厘3毛     |    |
| 小計 |   | 金2181両3分・銀2匁2分8厘3毛  |    |
| 総計 |   | 金8161両2分・銀2匁7分1厘3毛  |    |

註) ①元治元年10月「館浦御備場御据筒并海岸煩車御製造金高帳」・②慶応元年7月「館浦御台場御据筒・御貯玉・器械・玉置場・製造道具・調合薬入桶・砲門埋塞御製造并小屋会所御入金高帳」(いずれも「大砲鑄立場御用留」所収)より作成。

年七月付金高帳に記載されている砲弾や附属器械、火薬製造に関わる経費が脱漏することになる。よって、二冊の金高帳を合わせた金八一六一両二分・銀二匁七分一厘三毛を全体的なおおよその事業費と見なすべきであろう。  
近世中後期を対象に幕府財政の実態を考察した飯島千秋氏の研究によると②、元治元年における幕府の陸軍関係費のうち「大筒鑄

立・小筒張立車台製作」に関わる経費は八万七九八六両とある。この中に元治元年一〇月付金高帳の金五九七九兩三分余が含まれているとすれば、約七%を占めていた計算になる。いずれにせよ、個別の鑄造事業が幕府全体のそれに占める割合としては決して低い数値とはいえないだろう。仮に陸軍関係費に計上されていなくとも、館浦台場の備砲鑄造の目的で臨時に設置されたに過ぎない鑄立場での鑄造事業にこれだけの経費が必要とされたこと自体、幕府の軍事政策を捉える上での重要な論点を提示しているといえよう。

では、それだけの規模の事業が、なぜ浦賀湊で展開し得たのか、その条件をどのように捉えたらよいのだろうか。この点を念頭に置いて、以下では事業に関わった浦賀奉行所役人と諸職人の役割、相互の関係性などに着目して検討していきたい。

### 三 「御台場御据筒鑄立御用掛」の任命

館浦鑄立場における大砲鑄造事業の全行程において現場を統括したのは「御用掛」に任命された浦賀奉行所役人であった。表④は「御用留」から判明する限りで大砲鑄造事業に関わった浦賀奉行所役人の諸掛任免時期・掛の名称・人員構成をまとめたものである。これによると、文久三年一〇月に「御筒類取調掛」五名、一月には「御筒鑄立目論見掛」二名が任命されたことがわかる。館浦台場の完成が一月であるから、それ以前に大砲の鑄造が計画されていたと考えられる。元治元年七月には中嶋三郎助が「諸入用元御用掛り」になっているが、これは鑄造事業における経費のとりまどめを行う役職であったと考えられる。また同時期に与力三名・同心組頭二名・同心六名の計一名が「御台場御据筒鑄立御用掛」(「御用掛」)に任命されて館浦鑄立場の築造が始まることになる。翌八月に鑄立場の整地が完了すると、与力佐々倉桐太郎・同心岩田平作が加わって一三名となり、大砲鑄造の工程Ⅱに入っていく。その後中嶋三郎助が加わって一四名となり、合原・佐々倉・岡田とともに付切り勤

表④ 諸掛任免一覧

| 任免時期                  | 掛名称         | 任免状況         | 役人名  | 人員構成             | 総人数 |
|-----------------------|-------------|--------------|--|------------------|-----|
| 文久 3.10.26<br>(1863)  | 御筒類取調掛      |              | 岡田増太郎・白井進平・山本金次郎・金沢元吉・太田鉉之丞                            | 与力1名・同心4名        | 5   |
| 文久 3.11.8<br>(1863)   | 御筒鑄立目論見掛    |              | 合原操蔵・岡田増太郎   | 与力2名             | 2   |
| 元治元 . 7.<br>(1864)    | 諸入用元ノ御用掛り   | 時々台場へ見廻り勤め   | 中嶋三郎助  | 与力1名             | 1   |
|                       | 御台場御据筒鑄立御用掛 | 佐々倉桐太郎燔番まで   | 平田憲夫   |                  |     |
| 元治元 . 8.<br>(1864)    | 御台場御据筒鑄立御用掛 |              | 合原操蔵・岡田増太郎・白井進平・柴田伸助・白井慶五郎・福西雅次郎・福西啓蔵・込山織之介・金沢元吉・太田鉉之丞 | 与力3名・同心組頭2名・同心6名 | 11  |
|                       | 御台場御据筒鑄立御用掛 |              | 佐々倉桐太郎   |                  |     |
| 元治元 . 8.19<br>(1864)  | 御台場御据筒鑄立御用掛 |              | 岩田平作   |                  | 13  |
|                       | 御台場御据筒鑄立御用掛 | 佐々倉桐太郎燔番後も継続 | 平田憲夫   | 与力4名・同心組頭2名・同心7名 |     |
| 元治元 . 9.4<br>(1864)   | 御台場御据筒鑄立御用掛 | 付切り差免、見廻り勤め  | 合原操蔵   |                  |     |
| 元治元 . 11.21<br>(1864) | 御台場御据筒鑄立御用掛 | 付切勤め         | 中嶋三郎助・合原操蔵   | 与力5名・同心組頭2名・同心7名 | 14  |
|                       | 御台場御据筒鑄立御用掛 | 付切勤め         | 佐々倉桐太郎・岡田増太郎   |                  |     |
| 元治 2. 1.<br>(1865)    | 御台場御据筒鑄立御用掛 | 病気につき御免      | 佐々倉桐太郎   | 与力4名・同心組頭2名・同心7名 | 13  |
| 元治 2. 2.12<br>(1865)  | 御台場御据筒鑄立御用掛 | 鑄立見廻り御用掛御免   | 平田憲夫   | 与力3名・同心組頭2名・同心7名 | 12  |
| 元治 2. 3.17<br>(1865)  | 御鑄立御用掛      |              | 村松源八郎  | 与力4名・同心組頭2名・同心7名 | 13  |
| 元治 2. 4. 6<br>(1865)  | 御用掛         |              | 金沢喬之助  | 与力4名・同心組頭2名・同心8名 | 14  |
| 慶応元 . 7.<br>(1865)    | 玉薬製造掛       | 御用掛兼帯        |  | 与力3名・同心組頭2名・同心7名 | 12  |
|                       | 御用掛         | 病気につき御免      | 柴田伸助   | 与力4名・同心組頭2名・同心7名 | 13  |
| 慶応元 . 11.30<br>(1865) | 御用掛         | 江戸在勤のため御免    | 込山織之助・太田鉉之丞  | 与力4名・同心組頭2名・同心5名 | 11  |

註)・「大砲鑄立場御用留」(横須賀市所蔵白井家文書)より作成。  
・役人名のうち与力はゴシック、同心組頭はアンダーラインで示した。

めとして会所に常駐するようになり、鑄造事業が本格化していく。翌元治二(慶応元)年の初頭には佐々倉と平田が御役御免となって減員となるが、二四斤御筒の試射開始前に与力村松源八郎、八〇斤御筒の鑄造前に同心金沢喬之助が新たに任命されている。大砲の試射が行われる前段階の慶応元年七月には「御用掛」が「玉薬製造掛」を兼帯するようになっていく。兼帯していない与力・同心がそれぞれ一名ずつ確認できるが、これは元治元年一二月から慶応二年(二八六六)三月三〇日まで軍艦頭取役を命じられていた与力中嶋三郎助と元治元年一月二日に富士見宝蔵番格軍艦組出役に任命された同心岩田平作であると考えられる(30)。中嶋と岩田は軍艦操練所への出役期間中、実質的に浦賀湊で活動をしていなかったと思われるが、「御用掛」御免になったことは史料上確認できなかった。人員構成中の人数には変更を加えなかった。以上のように「御用掛」の総人数は作業工程に応じて一〜一四名の間で推移し、時期により構成は異なるものの、総じて与力六名、同心組頭二名、同心八名、計一六名の浦賀奉行所役人が関与したことになる。

「御用掛」の重要な役割としては大砲の図面作成があったと考えられるが、それを示し得る明確な史料は管見のところ見当たらない。ただし、「御用掛」が職人に図面を下付していること(31)、表④のように浦賀奉行所役人が文久三年一〇月に「御筒類取調掛」、一月に「御筒鑄立目論見掛」に任命され、そのうちの多くがそのまま「御用掛」に任命されていること、また浦賀奉行大久保忠重が前述の文久三年一月付上申書提出に際して「御鑄立見込之御筒類図面」も差添えていること(32)などを考え合わせると、鑄造事業に関わった浦賀奉行所役人が大砲の図面を作成し、それを浦賀奉行や職人に手渡していたものと考えられる。少なく



とも大砲の図面を管理し、会所に詰めて鑄造の現場に立ち会うなど館浦鑄立場の運営を取り仕切っていたことは確かであり、それが大砲鑄造に関する一定の知識・技能を前提にしたものであったことは十分に想定し得るところだろう。

ここで留意したいのは、長崎海軍伝習への参加経歴を有する浦賀奉行所役人の存在である。周知の通り、長崎海軍伝習は安政二年から同六年にかけて旗本・御家人・諸藩士を対象に行われたオランダ人教師団による西洋式海軍技術伝習のことである(33)。「御用掛」に任命された浦賀奉行所役人のうち中嶋三郎助・合原操蔵・佐々倉桐太郎・柴田伸助・岩田平作および「御筒類取調掛」の山本金次郎らは長崎海軍伝習に参加し、オランダ人教官から西洋式海軍技術に関する実地の教育を受けていた。与力・同心の伝習参加に際して浦賀奉行が老中阿部正弘に差し出した取調書によると、中嶋・佐々倉は「文学才力も有之、砲術其外大船製造方等も相心得御用立候者御座候」、柴田は「大船製造方心得并算等宜敷仕候者二御座候」、岩田・山本は「測量其外砲術算等宜仕候者二御座候」と、砲術・造船・算算に関する技能が評価されていたことがわかる(34)。また、阿部正弘は伝習に参加する浦賀奉行所役人に対して「其方共ハ大小砲船打ハ勿論、陸戦并台場之製作等ニ至迄、惣而砲術ニ関係いたし候儀は不洩様修業いたし、船大工之ものハ船之器械製作を稽古いたし、都而右三人(矢田堀景蔵・勝麟太郎・永持亨次郎)之者共差図を得、請持之業柄可成丈早々熟練候様出精可被致候」(括弧内は著者の注記)と申し渡しており、砲術の習得が最も重要視されていたことがわかる(35)。

こうしたことから館浦鑄立場での大砲鑄造事業は長崎海軍伝習で習得した技術の実践の場であったと位置付けることができよう。前述のように浦賀奉行大久保忠董は文久三年一月付上申書の中で、浦賀湊で大砲鑄造を行う根拠の一つとして「兼而製造法も研究仕居」という浦賀奉行所役人の存在を挙げていたが、それは長崎海軍伝習経験者を中核とした人的基盤の蓄積を端的に指し示したものと見え

るだろう。

となると、次に問題とすべきは同じ大久保の上申書に「其節製作仕候職方之もの」とあった職人集団の動向ということになる。

#### 四 諸職人の就業

館浦鑄立場における大砲鑄造事業には、金属を溶解して大砲を鑄立てる鑄物師のほかに鑄立場建設や車台製作に従事した大工、その他鍛冶・木挽などの職人や資材を運搬するための日雇い人足など、多くの労働力が編成された。

鑄造事業全般を統括したのは「御用掛」に任命された浦賀奉行所役人であったが、職人という技術労働力を編成して現場での指揮・監督を担ったのはそれぞれの職種の棟梁であった。

以下では館浦鑄立場を結節点として立ち現れる社会関係の在り方に着目して諸職人の動向を考察してきた。

##### (一) 鑄物師集団の就業

鑄物師とは、一般的には、銅や鉄などの金属を溶解して諸種の型枠に流し込み、武器・像・鐘・生活用具を製造するなど、鑄造を営む職人のことである。館浦鑄立場での鑄造事業の場合、浦賀近郊の大津村の鑄物師金杉権次郎と武州川口宿の鑄物師永瀬九兵衛の二名が鑄物師棟梁として作業に従事している。近世において全国の鑄物師は公家の真継家によって統括されていた(36)。川口の鑄物師集団も宝暦一三年(一七六三)に真継家からの許状を受けてその支配下に組み込まれているが(37)、大津村の鑄物師については支配関係を確認できない。ともあれ、両鑄物師が「御用掛」から渡された絵図面をもとに踏輔場で銅・錫・鉄などの金属を溶解して青銅製の「大砲、鉄製の砲弾を鑄造したことは確かである。なお、本稿で表記する「鑄物師集団」とは、棟梁によって編成された鑄物師・鍛冶・仕上職人など、大砲鑄造の作業工程に関わる諸種の職人を含む集団を示すも

のとする。

浦賀奉行所役人の申渡しによって館浦鑄立場での大砲鑄造を最初に請け負ったのは権次郎の方であった。嘉永期に浦賀湊での鑄造に携わった「大津之者」が権次郎にあたるかどうかは不明だが、浦賀奉行大久保の文久三年一月付上申書において嘉永六年時の鑄造に参加した職人の存在が浦賀湊で鑄造を行う根拠とされていたことを考え合わせると、権次郎もそのうちの一人であったと思われる。いずれにせよ、権次郎は八月四日に鑄造請け負いの証文を浦賀役所に提出している(38)。これによると、「八十封度式挺・六十封度式挺・式拾四封度四挺」を請け負うにあたって職人を編成して浦賀奉行所役人の指示通りに作業を遂行すること、鑄造作業中に職人や人足に「不取締」があった場合は人員を再編し、喧嘩・口論・賭博・酒宴を禁止することなどが確認されている。ここでは公郷村年寄の李左衛門が「証人」として連名しているが、注目したいのは永嶋庄兵衛が「前書之通権次郎江御請負被仰付候ニ付而は、同人身分は勿論証人等萬一何様之異変仕候共私御引受申上、御製造御用向都而御差支不相成様可仕候」と奥書していることである。永嶋庄兵衛は安政二年に公郷村名主の父庄司の跡を継いで村々取締役頭取・御改革組合大惣代、文久三年九月には郡中取締役に就任した地域の有力者である(39)。品川沖四番・七番台場や越中島・佃島砲台の建造に際しては「石納人」として相州・豆州の石材提供を請け負ったが(40)、館浦鑄立場での大砲鑄造事業にあたっては鑄物師棟梁の引受人として関与していたことになる。それは権次郎が家族とともに浦賀湊へ引っ越した時に庄兵衛が「手代同様之もの」である浅次郎を「取締」として権次郎のもとへ派遣していたことから窺い知ることができる(41)。また、権次郎が請負人選ばれた背景には永嶋庄兵衛の仲介があったとも推察できよう。

権次郎は作業の開始にあたって鑪(金属の熱処理や精錬に用いる送風器)や鑄型を固定するための針金などの鑄物道具を江戸から取り寄せるとともに、江戸から鑄物師が追って参着するので鑄立場

建設を早急に進めるよう他の棟梁に通達してほしいと申し出ている(42)。権次郎は元治元年七月二日に出府して三〇日に浦賀湊へ帰着しているが(43)、この間、道具の調達や江戸の鑄物師職人の動員など作業の準備に奔走していたと考えられる。権次郎の活動基盤の詳細は明確ではないが、江戸が主要な拠点の一つであったことは確かなようである。ここからはより有利な就業機会を求めて活動する江戸職人の存在が幕末期の大砲鑄造事業を支える基盤になっていたことを窺い知ることができる。

また、棟梁は職人だけでなく人足の動員も請け負ったが、これについては日雇人足頭が仲介にあたっている。同年九月二〇日に鑄物師棟梁権次郎が「御用掛」に申し出たところによると、日雇人足頭の常五郎と藤蔵との間で「混雑」があったという(44)。すなわち、権次郎が人足を両人へ五分ずつの割合で差し出すよう申し付けたいと思っていたところ常五郎が七分三分の割合にするよう主張したため、権次郎は「御威光ヲ以宜敷相願度故」と浦賀奉行所の権威を頼って「常五郎より入候人足取持方、藤蔵入候人足同様二いたし呉候様申談」じた。これを受けて「御用掛」は権次郎へ「其方取極メ不申、兩人二而談合之上熟談為致候様」と申し渡したところ、翌日には権次郎が常五郎と熟談できたと礼を述べている。ここでは鑄物師棟梁が人足差出しの割合を決めて日雇人足頭に動員を命じようとしたが、常五郎と藤蔵との間で意見調整ができなかったため、まずは浦賀奉行所の権威にすがって問題の解決が図られている。しかし、「御用掛」からは常五郎と藤蔵の間で熟談するようにと命じられている。「御用掛」はあくまで問題に直接介入せず、当事者間での問題解決を促しているのである。このような「御用掛」の姿勢は人足の動員に限らず、職人の就業そのものに関わる局面においても見受けられる。この点については以下で触れたい。

## (二)「相棟梁」一件にみる就業秩序の維持

元治元年八月には「御用掛」から権次郎率いる鑄物師集団に二四

斤御筒型が渡され、一〇月一日から大砲の鑄造が開始されるが、その翌二日には権次郎に「不取締」があつたとして、「御用掛」は「変棟梁之儘成もの」を選抜するために出府している(45)。「不取締」の具体的な内容は不明だが、請負証文の趣意に反するような職人・人足の動員に関わる不手際があつたものと思われる。ただし、権次郎はその後も鑄造作業に従事し、十一月十九日には取り敢えず二四斤御筒一挺を鑄造するに至っている(46)。

しかしながら、一二月三日には川口宿鑄物師永瀬九兵衛代熊蔵へ「御筒鑄立御用」が命じられ(47)、棟梁永瀬九兵衛を核とする川口の鑄物師集団が鑄造事業に関わっていくことになる。

川口の鑄物師集団が幕府の軍事改革における銃砲鑄造の一翼を担うようになっていったのは天保改革以降のことで、嘉永六年に設けられた江戸の湯島鑄砲場にも就業し、それとは別に幕府・諸藩からの銃砲の注文も受けていた。こうした中で川口の鑄物師集団は自己の伝統的鑄造技術を基盤に、次々と幕藩営事業を上回る利潤を挙げ、成長していったとされている(48)。

他方、権次郎は永瀬九兵衛の「脇棟梁」という形で鑄造に従事していくことになるが、この経緯については詳しく検討していきたい。元治元年一二月四日付で永瀬九兵衛が浦賀奉行所役人に差し出した願書によると(49)、「不行届之筋」があつたため権次郎が鑄立御用を「御免」になつたところ、「不行届之段重々奉恐入、以後精々骨折御用相勤申度段私江取廻り相款申候間」と権次郎が九兵衛を頼ってきたという。そこで、九兵衛は「御宥免」を願上げると同時に、権次郎を「私脇棟梁」にすることを提案している。ここには地元の鑄物師棟梁を組み込むことで鑄造事業を円滑に進めようとする九兵衛の意図があつたものと思われる。これを受けて、翌五日、権次郎へ「脇棟梁」が命じられ、「且利害損失共九兵衛・権次郎両人二而可致旨申渡し有之候事」とされた(50)。九兵衛と権次郎は鑄立御用における利害を共有することになつたわけだが、そのために新たな問題が生じることとなる。

同年一二月三日、権次郎の証人李左衛門は「御用掛」に以下のような請書を提出している(51)。すなわち、権次郎は鑄立御用に際して浦賀奉行所役人から入用金六〇〇両を「内借」していたが、「権次郎不行届より廉々雑費多相成」り、金一五〇両ほどが「不足」になつたために李左衛門がその返納を請け負うことになつたのである。そうしたところ、翌慶応元年二月一八日になつて川口宿鑄物師熊蔵が「御用掛」に伝えたところによると(52)、権次郎から「相棟梁」にしてくれとの申出があつたという。熊蔵は権次郎側が不足金一五〇両を確実に支払うのであればそのように願ひ出るが、「相棟梁二相成、損之節ハ私老人ニ而出候様二相成候而は難儀仕」ということを懸念しており、「利徳之処重く、御筒も宜分ニも無之処江右様内談有之候而は御免願申上候外無之段内々之由申出」たわけである。ここで「御用掛」は永嶋庄兵衛を介して権次郎・李左衛門・滝次郎を呼び寄せ、「先ツ内々ニ而得と掛合いたし、熟談之上会所へ可申上旨」を通達し、これを受けた三名は権次郎を「相棟梁」とすること、不足金一五〇両は権次郎が出金することを熊蔵とともに申し出ている(53)。ところが、後日李左衛門が庄兵衛に相談したところ、庄兵衛は「権次郎危忽之儀有之、此上相棟梁相願候とも危忽有之候は不相成候間、其儘差置候様」と「相棟梁」願ひに反対したというのである(54)。その旨を李左衛門代百姓甚右衛門が申し出たところ、「御用掛」は「相棟梁願候儀は掛之もの存寄無之候二付、相棟梁願候而も拒御儀は無之旨」を通知している(55)。最終的に権次郎が「相棟梁」を勤めることは「差戻」となり(56)、不足金一五〇両の返納に関しては九兵衛・権次郎・李左衛門らで相談した結果、九兵衛が負担することで決着している(57)。

「差戻」となつた理由は明確ではないが、この一件に関して「御用掛」は内々に熟談するようにと命じているのみで、「存寄無之」としてその決定を当事者間での調整に委ねていることを考慮すると、権次郎の引受人でもある永嶋庄兵衛の意向が一定の影響を及ぼしたことは間違いないところだろう。

ここからは請負人らの裁量を前提として浦賀湊の大砲鑄造事業が展開していったことを看取できよう。勿論、その裁量は労働力を円滑に編成して幕府の要求に沿った形で御用を請け負う限りにおいて認められたものであり、権次郎のように「不行届」があれば御免となる場合もあるなど、公権力の存在を前提としたものであったと考えられる。

### (三) 職人集団の移動

権次郎がどの程度の職人を編成したのかは判然としないが、九兵衛の場合は大体の職人数を確認できる。表⑤は川口鑄物師集団による浦賀湊・川口間の移動の様子を示したものである。一月には川口鑄物師の存在を確認できる(No1)。九兵衛が鑄造作業を請け負うにあたって「御用掛」との間で事前に何らかの交渉があったものと思われる。九兵衛に「御筒鑄立御用」が命じられて実際に作業が開始された元治元年一月から三挺目の二四斤御筒の鑄造が始まる翌年一月の間は職人の頻繁な移動が認められる(No2~8)。No9は鑄型に使用する土砂の調達、No12は職人との値段調整を目的としたものである。砲身の鑄造が終了した慶応元年六月から七月にかけては仕上職人や鍛冶屋の移動が目立つようになる(No12~20)。これはハヅリ(鑄型の合わせ目の隙間に生じた余分な金属)の除去、捻子の打ち直し、照準の取り付けなど仕上作業の段階に入ったことを反映したものである。とりわけNo17は九兵衛が「御用掛」に出した盆休願願の内容を示したもののだが、この時期には少なくとも二四名の職人が館浦鑄立場で作業に従事していたことがわかる。同年九月になると鑄物師集団による鑄造作業が終了し、職人の川口への帰着が始まる(No21・22)。その後は手当金の受取のため銀次郎が再度浦賀湊に到着したことを確認できる(No23)。

このように川口の鑄物師集団は作業の進捗状況に応じて適宜浦賀湊と川口の間を行き来しており、その就業形態は非常に流動的であったといえる。川口の鑄物師集団にとって浦賀湊は川口を拠点とし

表⑤ 川口鑄物師集団の移動

| No. | 年月日             | 移動の様子  |
|-----|-----------------|--|
| 1   | 元治元(1864).11.19 | 鑄物師長吉・辰五郎、用向き出来につき川口へ帰村のため籠札下付   |
| 2   | 元治元(1864).12.17 | 鑄物師栄次郎・勝太郎、川口より到着  |
| 3   | 元治元(1864).12.23 | 棟梁九兵衛弟銀次郎・職人竹次郎、到着   |
| 4   | 元治元(1864).12.27 | 棟梁九兵衛代熊蔵川口へ出立  |
| 5   | 元治2(1865).1.12  | 平助・忠藏、小遣として川口より到着  |
| 6   | 元治2(1865).1.20  | 職方の者2名および辰五郎伴勝五郎、川口より到着  |
| 7   | 元治2(1865).1.22  | 安治郎、棟梁九兵衛訪問のため川口より到着   |
| 8   | 元治2(1865).1.26  | 棟梁九兵衛他1名、川口へ出立の旨を届け出る  |
| 9   | 元治2(1865).2.11  | 職人栄次郎・勝五郎、「土砂宜しき品」を運送するため川口への派遣申し立てにつき道中印籠を持参する  |
| 10  | 元治2(1865).3.1   | 職人長吉・曾五郎、川口へ出立   |
| 11  | 慶応元(1865).5.2   | 鑄物師職人5名、無断で川口へ出立につき尋問あり  |
| 12  | 慶応元(1865).6.20  | 川口より来着のかじ屋伊三郎、値段調整のため川口へ出立   |
| 13  | 慶応元(1865).6.22  | 銀次郎、仕上職人(仙次郎・兵次郎・新太郎・米次郎・金次郎・伊兵衛・松五郎・鍛冶屋角次郎・荷持浅次郎・上総市藏)を同道して川口より到着   |
| 14  | 慶応元(1865).6.23  | 定吉、到着  |
| 15  | 慶応元(1865).6.28  | 鍛冶屋弥助、川口より到着   |
| 16  | 慶応元(1865).7.3   | 職人勝次郎・政之助、川口へ出立  |
| 17  | 慶応元(1865).7.7   | 盆休みにつき11~18日まで九兵衛、12~17日まで辰五郎・千次郎・岩次郎・定吉・林藏・藤次郎・米次郎・太郎吉・かじ屋角次郎、川口帰着願ひ<br>13~16日まで熊次郎・伝吉・弥助、大山参詣願ひ<br>残りの者は弟銀太郎・仕上新太郎・松五郎・伊兵衛・虎藏・金次郎・かじ屋弥助・栄助・賭忠藏・平助・市藏 |
| 18  | 慶応元(1865).7.11  | 仕上方千次郎・定吉・米次郎・金次郎・岩次郎・かじ屋角次郎、川口へ出立<br>太郎吉・かじ屋栄助、「川方」(川口カ)へ出立   |
| 19  | 慶応元(1865).7.12  | 棟梁九兵衛・仕上藤次郎・辰五郎・林藏・虎藏・かじ屋忠藏・上総市藏、川口へ出立   |
| 20  | 慶応元(1865).7.18  | 盆中休日の職人、追々浦賀湊に帰着   |
| 21  | 慶応元(1865).9.1   | かじ屋角次郎・鑄物師弥助、川口へ出立   |
| 22  | 慶応元(1865).9.21  | 鑄物師・仕上師、22日の川口への出立を許可される   |
| 23  | 慶応元(1865).11.29 | 鑄物師九兵衛代銀次郎、川口より帰着  |

註)・「大砲鑄立場御用留」(横須賀市所蔵白井家文書)より作成。

た就業形態を維持できる活動範囲内にあったといえよう。そもそも浦賀湊は江戸湾海上交通の要衝であり、それゆえに浦賀奉行が置かれ、將軍上洛時には蒸気船の寄港地になったわけだが、そうした湊町としての機能が川口からの土砂の取り寄せ、地鏝の原料となる丁銅・錫の江戸からの輸送といった面で有効に作用したと考えられる。

#### (四) 車台製造と木材調達

大砲製造事業を支えた湊町としての機能については浦賀役所付大工棟梁による車台の製造過程においても看取できる。

館浦鑄立場の諸施設の建設や大砲を支える車台の製造を請け負ったのは浦賀役所付大工棟梁伊東金太郎・同見習平吉である。浦賀役所付大工とは浦賀奉行所の業務遂行上の普請を請け負う専門の大工で、例えばペリー来航時には職人を動員して昼夜詰め切りで応接のための「臨時取建物」に出精し、褒美として鳥目二貫文を下付されている(58)。

元治元年七月一日、木材の買出しのため大工棟梁のうち一名を相模辺へ出張させたいという金太郎の申し出が許可されている(59)。

慶応元年三月一〇日には同国大住郡須賀湊から浦賀湊に木材が尺 $\mu$ で廻送されていることを確認できる(60)。木材は相模川を伝って運送され、相模灘に注ぐ下流域の須賀湊を経由して浦賀湊に廻送された。四月六日には「御用掛」白井進平・大工棟梁金太郎・肝煎彦兵衛が津久井県へ木材見分として出張しているが、これは車台製造に適した木材の選定を行ったものと考えられる(61)。しかし、津久井県からの木材調達が遅延してしまい車台製造の日限であった閏五月には作業が完了できない状況になってしまった。そこで、慶応元年閏五月二日、金太郎・平吉が作業延長を「御用掛」に歎願したところ、一五〇日間の延長を認められた(62)。こうした状況下で六月三日、平吉は「材木出し方催促」として津久井県に出張し(63)、須賀湊での船積みを確認して浦賀湊に帰着している(64)。

津久井県では寛文初年に御林が広範に設定され、それに伴い相模川では筏による木材輸送が発達し、生産地―相模川―須賀浦―江戸という供給ルートが形成されていたが(65)、こうした既存の物資供給ルートが浦賀湊の大砲鑄造事業でも利用されていたわけである。また品川台場普請における利用も確認でき(66)、幕末期における軍事物資供給ルートとして重要な機能を果たしていたといえる。

#### むすびにかえて

以上、本稿では、館浦鑄立場での大砲鑄造事業に着目して在地における幕府軍事政策の展開を考察した。

浦賀湊における大砲鑄造の嚆矢は、海防強化を目的として嘉永元年にハンドモルチール三挺が鑄造されたことによる。その後、嘉永六年五月までに一五〇目グライパス六挺が鑄造された。嘉永期における浦賀湊での鑄造事業は、技術的問題はあったにせよ、警衛の現場で大砲や火薬を製造して配備するという体制を一定程度整備したという意味で軍事政策上重要な役割を果たしたと考えられる。

安政期の横浜開港以降、浦賀湊における大砲鑄造は港湾警衛という目的で進展していくが、その契機として蒸気船による將軍家茂上洛は注目される。文久三年一二月、將軍家茂は蒸気船での上洛途上に浦賀湊へ寄港しているが、それに先立つ十一月、浦賀湊の館浦に台場が新設された。この台場の備砲を鑄造するため、翌元治元年七月以降、会所・細工小屋・踏輪場・地銅置場・門番所などの施設が設置され、館浦鑄立場とされた。ここでの作業工程は、各作業施設の設定(Ⅰ)、大砲の鑄造(Ⅱ)、鑄造作業の後始末や車台などの製造(Ⅲ)の大きく三段階に分けることができる。

新規鑄造の大砲は入用帳によると、八〇ポンドガラナートカノン二挺、六〇ポンドガラナートカノン二挺、二四ポンド長カノン四挺、すべて青銅製である。また、六〇・八〇ポンドガラナートカノン用にそれぞれ榴榴弾一二〇玉・実弾五〇玉・鉄葉弾三〇玉分小玉



六〇〇玉、二四ポンド長カノン用に実弾三四〇玉・鉄葉弾六〇玉分小玉といった鉄製砲弾も製造された。

浦賀奉行が作成した金高帳によると、館浦鑄立場における大砲鑄造事業の経費は金八一六一両・銀二匁七分一厘三毛であったと考えられる。このうち元治元年一〇月付金高帳に記載された金五九七九両余が幕府の「大筒鑄立・小筒張立車台製作」の費用に含まれていたのかは判然としないが、いずれにしても幕府の銃砲生産全体に対する一定の規定性は看取できる。

こうした点を踏まえ、浦賀奉行所役人と諸職人の役割、相互の関係性についても考察した。

館浦鑄立場での大砲鑄造事業を統括したのは「御用掛」に任命された浦賀奉行所役人であった。彼らは大砲の図面を管理し、会所に詰めて鑄立場の運営を取り仕切ったが、その技術的素養は長崎海軍伝習で培われたものであった。

館浦鑄立場における大砲鑄造事業には鑄物師・大工・鍛冶・木挽などの職人や日雇い人足など、多くの労働力が編成された。とりわけ大砲・砲弾の鑄造を行った鑄物師と、車台の製造や諸施設の建設に携わった大工の棟梁は重要な役割を担ったといえる。

鑄物師棟梁は、当初、浦賀近郊大津村の金杉権次郎が請け負い江戸から職人や道具を調達したが、「不取締」があったため、その後には武州川口宿の永瀬九兵衛が請け負うようになった。ただし、権次郎も「脇棟梁」という形で鑄造に従事し、両者は利害を共有するようになった。このため権次郎の不足金支払い問題と絡んで「相棟梁」就任をめぐる現場の混乱が生じた。この一件に関しては原則として「御用掛」は介入せず、あくまで当事者間による合意形成が志向されており、御用請負人らに一定の裁量を認める形で就業秩序の維持が図られていたと考えられる。

次に大砲鑄造事業における浦賀湊の地域的特質についても考察した。川口の鑄物師集団は進捗状況に応じて浦賀湊と川口の間を往復しているが、これは川口の鑄物師集団にとって浦賀湊が川口を拠点

とした就業形態を維持できる活動範囲内であったことを示していると考えられる。また、江戸から丁銅・錫、津久井県から木材が海上ルートで供給されており、江戸湾海上交通の拠点としての浦賀湊の特質が軍事物資の供給を支えたといえる。

以上のことから、浦賀湊は嘉永期以来、幕府の大砲鑄造事業に適応し得るだけの人的・技術的前提を一定程度備えており、鑄砲技術の先進地である江戸・川口から職人を動員し得る範囲内に位置し、海上交通の要衝という特質は軍事物資の供給面で有効に機能したと考えられる。すなわち、こうした在地における技術受容の基盤が幕府の軍事政策を支えた一つの要件であったと考えられるのではないだろうか。

事業終了後、再び館浦鑄立場で作業が行われたことは管見の限り確認できない。嘉永七年に存在した唐池・洞井戸の鑄立場も以後の活動は不明である。これらの鑄立場は必要に応じて臨時に建設されたに過ぎず、工作機械を有するような恒常的な鉄砲生産の場ではなかったといえる。つまり、明治期以降の機械工業への展開を担い得るものではなかったが、それゆえに幕末期固有の銃砲生産の在り方を示しているともいえるのではないかと。

とするならば、次ぎに問題となるのは幕政上の問題ということになる。浦賀湊においては將軍家茂の上洛が軍備再編の契機となったが、それは元治元年における湯島から関口への鑄砲場移転にみられるような幕府の銃砲鑄造体制の再編と何らかの因果関係を有するものなのか、この点に関しては本稿で触れることはできなかった。今後の課題としたい。

## 注

(1) 井上清「日本の軍国主義」I(東京大学出版、一九五三年)のち覆刻現代評論社、一九七五年)、九二〜九四頁。

(2) 小山弘健「日本軍事工業の史的分析」(御茶の水書房、一

九七二年)、一四頁。

- (3) 鈴木淳「鉄砲鍛冶から機械工へ―幕末の小銃生産とその担い手」(『年報近代日本研究』一四、山川出版社、一九九二年)のち「明治の機械工業―その生成と展開―」ミネルヴァ書房、一九九六年所収)。

- (4) 北村陽子「公儀御用鉄砲師と幕末―厩家を例として―」(『歴史評論』通号五四七、一九九五年)。

- (5) 保谷(熊沢)徹「幕府の米国式施条銃生産について」(『東京大学史料編纂所研究紀要』一一号、二〇〇一年)。

- (6) 大橋周治編著「幕末明治製鉄論」(アグネ、一九九一年)、一七・一七八頁。

- (7) 浅川道夫「小栗上野介と徳川幕府の鑄砲事業」(『開国史研究』一号、二〇〇一年)。

- (8) 西村圭子「幕末期の海防―浦賀港館浦台場にみる―」(西村圭子編「日本近世国家の諸相」東京堂出版、一九九九年)。

- (9) 中岡哲郎「技術史の視点から見た日本の経験」(中岡哲郎・石井正・内田星美「近代日本の技術と技術移転」国際連合大学、一九八六年)。

- (10) 「新編相模国風土記稿」第五卷(雄山閣、一九九八年)、二九一―二九九頁。

- (11) 前掲鈴木論文。

- (12) 「大砲鑄立場御用留」は横須賀史学研究会編「浦賀奉行所関係史料第三集」(横須賀市図書館、一九七〇年)および同編「新訂白井家文書」第五卷(横須賀史学研究会、二〇〇七年)に翻刻されている。本稿では現在横須賀市所蔵となっている原典に拠ったが、参考のため「浦賀奉行所関係史料第三集」の頁数を掲げておく。

- (13) 拙稿「弘化・嘉永期における浦賀奉行所の西洋砲術導入問題」(『市史研究横須賀』二号、二〇〇三年)。

- (14) 浦賀近世史研究会監修「南浦書信」(未來社、二〇〇二年)、

一二頁。

- (15) 同右、三四頁。

- (16) 同右、一三六頁。

- (17) 同右、一五六頁。

- (18) 横須賀史学研究会編「新訂白井家文書」第四卷(横須賀史学研究会、一九九九年)、二二七頁。

- (19) 安政期以降、浦賀湊では幕府所有艦船の寄港地化が進み、朝陽丸・威臨丸・蟠龍丸などの修復や蒸気船への石炭供給が行われるようになっていく。將軍家茂が蒸気船での上洛に際して浦賀湊に寄港しているのはこうした前提があつたことである。この点については別稿を用意して改めて論述していきたいと考えている。

- (20) 「新訂白井家文書」第四卷、二五六・二五七頁。

- (21) 同右、二六〇頁。

- (22) 「浦賀奉行所関係史料第三集」、七三・七四頁。

- (23) 同右、七五―七七頁。

- (24) 同右、一一五頁。

- (25) 同右、一三八頁。

- (26) 同右、一〇五頁。

- (27) 同右、一三七頁。

- (28) 前掲西村論文。

- (29) 飯島千秋「元治期の幕府財政」(『横浜商大論集』第二三巻第一号、一九八八年)のち「江戸幕府財政の研究」吉川弘文館、二〇〇四年所収)。

- (30) 「中島三郎助由緒書」(『中島三郎助文書』(中島義生、一九九六年)および「浦賀奉行所関係史料第三集」、一〇九頁)。

- (31) 「浦賀奉行所関係史料第三集」、一一五・一二一・一六〇頁。

- (32) 同右、七二・七三頁。

- (33) 長崎海軍伝習所については藤井哲博「長崎海軍伝習所」(中公新書、一九九一年)を参照のこと。

- (34) 「長崎御用留」「中島三郎助文書」(中島義生、一九九六年六八頁。
- (35) 同右、六三頁。
- (36) 近世における真継家の鑄物師支配については中川弘泰「近世鑄物師社会の構造―真継家を中心として―」(近藤出版社、一九八六年)、笹本正治「真継家と近世の鑄物師」(思文閣出版、一九九六年)を参照のこと。
- (37) 「川口市史」近世資料編Ⅱ、No一三四、二六九頁。
- (38) 「浦賀奉行所関係史料第三集」、九一頁。
- (39) 「永嶋家代々御支配ヨリ御取扱向書抜」(横須賀市自然・人文博物館所蔵永嶋家旧蔵文書)。
- (40) 永嶋庄兵衛は元治元年五月に「今般品川沖四番七番并佃嶋・越中島御台場御普請築石類御用被 仰付、右要用ニ差詰別紙之通金子千両也借用申候処実正ニ御座候」と鴨居村勝七から多額の費用を調達している(「御台場普請一件書類」「横須賀市文化財調査報告書」第七集へ横須賀市教育委員会、一九八〇年)。また、元治二年(慶応元年・一八六五)正月には「石納人」として相州足柄郡真鶴村青木平左衛門らから金一〇〇両を借用していることが確認できる(「御普請書類留」同書)。
- (41) 「浦賀奉行所関係史料第三集」、一〇一頁。
- (42) 同右、九四・九六頁。
- (43) 同右、八六・八八頁。
- (44) 同右、一〇〇頁。
- (45) 同右、一〇九頁。
- (46) 同右。
- (47) 同右。
- (48) 前掲中岡論文。
- (49) 「浦賀奉行所関係史料第三集」、一一〇・一一一頁。
- (50) 同右、一一〇頁。
- (51) 同右。
- (52) 同右、一一六頁。
- (53) 同右。
- (54) 同右、一一八頁。
- (55) 同右。
- (56) 同右、一二〇頁。
- (57) 同右、一二二頁。
- (58) 「新横須賀市史」資料編近世Ⅱ、No二八一、二六六頁。
- (59) 「浦賀奉行所関係史料第三集」、八三頁。
- (60) 同右、一一九頁。
- (61) 同右、一二二頁。
- (62) 同右、一二八頁。
- (63) 同右、一三〇頁。
- (64) 同右、一三三頁。
- (65) 「藤野町史」通史編、三五七―三六一頁。
- (66) 「城山町史」六、通史編近世、三四六―三四九頁。