

## 日本の洋食器史 (4) 富士硬質陶器

久保田厚子

## 1 はじめに

洋食器の多くは磁器やボーンチャイナである。日本では長年にわたり食器を磁器と陶器の二つに分類してきた。そのため硬質陶器に聞き覚えがないのが普通である。私は日本の洋食器を研究する中で、不思議な暖かさを持った製品と出会い興味を持った。陶器でも磁器でもボーンチャイナでもない、昔の生活の中にあつた懐かしくもモダンな洋食器が硬質陶器である。

1996年(平成8年)学会誌セラミックス31号の国枝勝利著の論文によると、1959年(昭和34年)に日本硬質陶器工業組合が以下の10社で発足した。すなわち山庄製陶所、水源製陶所、富士硬質陶器、笹井製陶、松村硬質陶器、日本硬質陶器、山吉小島商店、東洋陶器、井出製陶、双立製陶であった。1960年(昭和35年)から硬質陶器製造を開始したミヤオカンパニーリミテッドを合わせて、11社の硬質陶器メーカーがあつた。しかし約50年経た2010年(平成22年)、食器製造を続けているのは11社のうち日本硬質陶器(石川県)とミヤオカンパニーリミテッド(三重県)だけである。

## 2 研究目的と研究方法

1959年(昭和34年)当時11社の硬質陶器製陶所の一つ富士硬質陶器を閉業直後に実際に現地取材した。持ち帰った富士硬質陶器製品の写真撮影を行った。そこから見えてくる文化性と造形性を視覚的な論文に残すことが目的の一つである。今までまったく研究の対象にならなかつた富士硬質陶器を取り上げる事を本論の独自性と考え、国産硬質陶器の状況の一端を明らかにしたい。さらに富士硬質陶器の閉業が輸出洋食器業界に及ぼした影響について述べたい。最大メーカーだつた東洋陶器や、松村硬質陶器、現存のニッコーについては「日本の洋食器史(5)井出製陶」に含む事とする。

## 3 硬質陶器とは

近年スージー・クーパーのファンやコレクターが大変多い。人気が高いスージー・クーパーの作品は陶器製と説明されてきた。しかしその製品は軽きめが細かい薄造りで、私達が考える陶器とは質感が違う。彼女の古いディナー皿の裏をよく見ると、ごく小さい窯キズが数個見つかる。この窯キズは硬質陶器特有のものである。

硬質陶器は素地を高温で締め焼きした後一般的な陶器より低火度で溶ける釉を掛け、小さな爪のある窯道具で点で受けて焼成する。ボーンチャイナは完全に焼き締め吸水



図1 スージー・クーパー ノーズゲイ(香りの花束)1932年



図2 スージー・クーパー ノーズゲイ(香りの花束)裏印

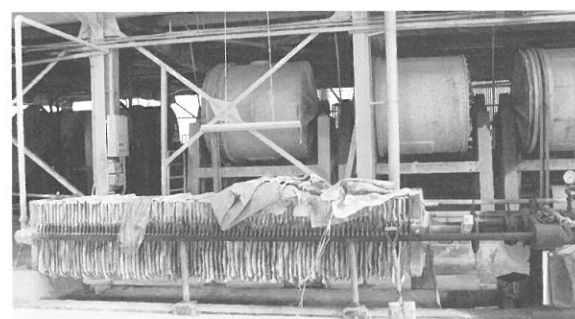


図3 富士硬質陶器 フィルタープレス機(製土機) 2007年10月

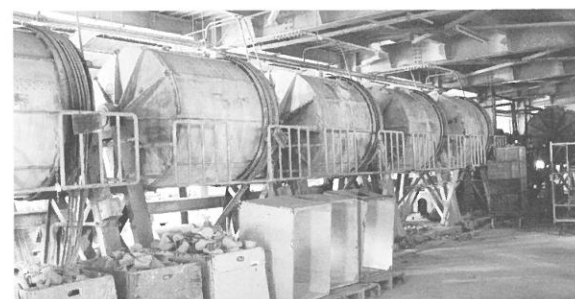


図4 富士硬質陶器 釉薬調合施設 2007年10月

しないが、硬質陶器は素地に吸水性が残り浸し掛けが可能である。このシンプルな工程から廉価な日常食器の製造に向いている。しかし釉薬焼成後も素地には吸水性が残るため、無釉の部分や貫入から吸水し劣化してしまう。そこで高台裏まで総釉にする為小さな爪で受けて焼成台に乗せて焼成した。そのため硬質陶器の皿裏に点状の窯キズがいくつか残っている。スージー・クーパーの古い時代の陶器は硬質陶器である。

スージー・クーパーは彼女がデザインした形態を、英国のウッド・アンド・サンズ有限会社によって硬質陶器によって量産させた。そしてそのクリーム色の硬質陶器の表面にスージー・クーパー製陶有限会社によって様々に絵付けし焼き付けて製品とした。彼女の製品を硬質陶器と言及しないのは、硬質陶器が西欧の日常食器において当たり前の普通の素材だからである。ヨーロッパでは硬質陶器はクリームウェアと呼ばれ陶器を意味してきた。洋食器はボンチャイナ等を含む磁器製と硬質陶器製の二つの材質が主流であった。そして近代日本の輸出洋食器でも磁器製と硬質陶器製がほとんどをしめていた。

### 3 富士硬質陶器

偶然に富士硬質陶器株式会社の閉業を聞き、その翌日の2007年10月27日に三重県菰野町の同社工場を取材した。

富士硬質陶器について1996年版の同社カタログから往時の盛況ぶりがうかがわれる。

<富士硬質陶器の沿革>

1948年(昭和23年)10月、資本金150万円で森常二氏が

富士硬質陶器有限会社設立した。

1953年(昭和28年)千種年一氏が代表取締役社長就任。

1955年(昭和30年)第1号トンネル窯が完成し、中南米向け一般食器(硬質陶器)を製造開始した。

1957年(昭和32年)第2号トンネル窯が完成。

1963年(昭和38年)北米向けディナーセット製造を開始。

1968年(昭和43年)富士硬質陶器株式会社(資本金1,600万円)設立。三重県菰野町に竹成工場を新設し、第3号、第4号トンネル窯が完成した。

1969年(昭和44年)硬質陶器からストーンウェアに転換。

1975年(昭和50年)に竹成第2工場新設し、第5号トンネル窯が完成した。

1978年(昭和53年)千種治郎が代表取締役社長に就任。

1979年(昭和54年)に高級ストーンウェアLAGOONを開発し、商標をFUJI CERAM(フジセラム)とした。

1984年(昭和59年)竹成工場に第6号トンネル窯が完成。

1996年(平成8年)生産品目はストーンウェア・ディナーセットである。四日市羽津山の本社と工場の規模は8,150㎡、三重県菰野町の竹成工場は19,800㎡になる。

\*日本の洋食器史(4) 富士硬質陶器 久保田厚子



図5 富士硬質陶器 生産ラインとトンネル窯 2007年



図6 富士硬質陶器 成形機とトンネル窯 2007年



図7 富士硬質陶器 製品ストック 2007年



図8 富士硬質陶器 ローラーマシン 2007年



図9 富士硬質陶器 カナダのアンバート社OEM製品、アークティック ワイルドライフ(北極の野生生物) 2001年

広大な工場(図3~図7)には既に従業員の姿は無かった。私の突然の取材に対して、残務整理担当の坂倉氏が施設を案内してくれた。ディナー皿用のローラーマシン(図8)には柔らかい湿った粘土が周りに残り、たった今まで操業していた様子だった。

磁器の産地では分業が徹底して行われるが、硬質陶器の工場は磁器工場とは違い、原材料から製土、成形、締め焼き焼成、釉薬や絵具の調合、絵付け、釉焼き焼成まですべて同じ製陶所の中で一環して行ってきた。富士硬質陶器工場も大掛かりな原材料倉庫、粘土製造設備、釉薬調合ポットミル機、製品の成形設備、半製品倉庫、絵付け設備、各種トンネル窯等の大型設備である。

富士硬質陶器は倒産でなく閉業なので敷地や建物はそのまま残るといふ。複数ある長大なトンネル窯は解体され、岡山県三石の耐火レンガ工場に運ばれて再利用される。ローラーマシン等のプラントは中国に売却された。従業員は2007年10月を最後として解雇になった。図7の製品ストック倉庫には膨大な製品が残っていた。その中から数々のディナーウェアを抽出して資料にした。

2007年現在の富士硬質陶器株式会社の生産品目は海外の大手ディナーウェアメーカーのOEM(製品製造契約)が主体だった。図9、図10のアーキティック・ワイルドライフはカナダのアンバート社からのOEM(製品製造契約)を受けて数万ピースを完成後、アンバート社の倒産によって全て在庫になった製品である。いかにもカナダデザインらしくゆったりしたサイズで、シロクマやペンギンを美しいレリーフにしている。カナダからのデザインスケッチをもとに富士硬質陶器スタッフがレリーフに起こして石膏型を制作した。その他米国に買収されたデンマークの名窯ダンス社(OEM製品も多種類あった。オリガミディナーウェア(図11)や、 Rond(回)ディナーウェア等である。

図12ドッツ・ディナーウェアと図13グラフ・ディナーウェアは、1982年にナン・スويدとアディー・パウエルによって米国で設立されたスويد・パウエル社のOEMである。スويد・パウエル社ではエトーレ・ソットサスやフランクゲリー等多くのデザイナーが革新的な家庭用品をデザインした。1980年代のアメリカを代表するデザイン事業であったが、1990年代に操業を停止した。同社製品のコレクションはエール大学アートギャラリーに収集されている。ドッツシリーズとグラフシリーズは80年代ポストモダンの優れたデザインの製品である。

図14はウェッジウッド社へのOEM製品でストーンウェアである。ウェッジウッドはクリームウェア(硬質陶器)の生みの親である。比較資料としての図15は1960年代のウェッジウッド社パーラストーン工場の製品「メイフィールド」で、裏には硬質陶器特有のつめ痕がある。

富士硬質陶器の海外OEM製品はストーンウェアであり、す



図10 富士硬質陶器  
アーキティック・ワイルドライフ

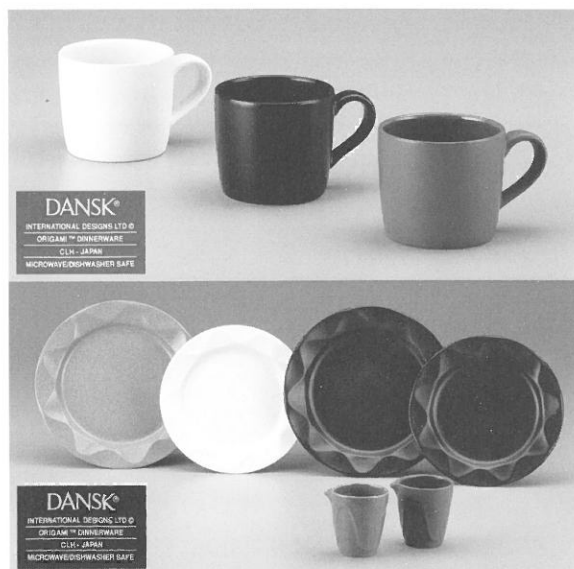


図11 ダンスクのOEM 富士硬質陶器  
オリガミ・ディナーウェア

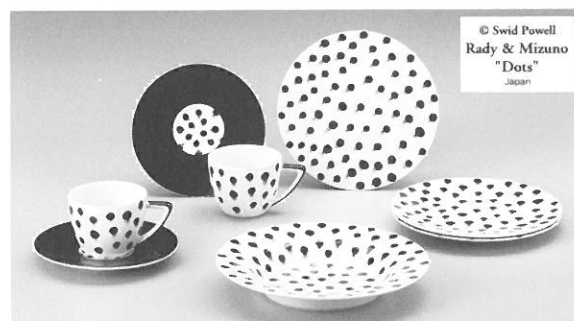


図12 スويد・パウエル社OEM 1980年代  
ドッツ・ディナーウェア 富士硬質陶器



図13 スويد・パウエル社OEM 1980年代  
グラフ・ディナーウェア 富士硬質陶器

すべての裏印にはJAPANとあった。

図16セゾン・フルリー(花の季節)と図17、図18のカラーシリーズディナーウェアは、共にフジセラム製品で富士硬質陶器の自社開発製品である。海外OEMディナーウェアのデザインと富士硬質陶器自社デザインのフジセラム製品を比較して、デザインのレベル差が大きい。

#### 4 おわりに

今回の取材は文献資料がない上に経営者にインタビューで出来なかった。閉業に至った経緯や原因は確認できていない。持ち帰った製品のレベルは秀逸で、技術力の高さが実感できた。取材から硬質陶器業界がアノニマスなOEMシステムの製造が業務の主体だったことがわかった。しかし製陶会社は技術力だけでなく、海外デザインに劣らないデザインレベルを持つ事が競争力になる。OEMだけにたよらず独自性を持った自社製品を開発する努力が求められていた。高いデザイン性が近年の富士硬質陶器自社製品に認められるであろうか。同社のデザイン室でいままでのデザイン資料を探してもらったが、古い手描きの花の写生が一枚あっただけでなにも残っていなかった。

2007年10月の富士硬質陶器の閉業をもって三重県の硬質陶器関連の会社は、ミヤオカンパニーリミテッド1社になった。富士硬質陶器のプラントは全て中国に売却されたため、今後のダンスクやウェッジウッドの裏印はJAPANではなくCHINAと書かれるだろう。空洞化が懸念される国内産業がまた一つ失われ、広大な製陶所に人の気配は無かった。

#### 注)ミヤオカンパニーリミテッド

昭和6年創業の陶磁器販売業宮尾商店から始まり、第二次世界大戦をはさんで戦後は米国向け輸出用半磁器ノベルティーを製造した。その後1960年(昭和35年)から宮尾陶器株式会社として生活必需品である硬質陶器ディナーウェア生産を開始し、翌年には硬質陶器ディナーウェアを輸出開始した。その為1959年(昭和34年)の日本硬質陶器工業組合には同社の名前はない。

1984年(昭和59年)から硬質陶器の製造を中止してポーンチャイナに転換した。現在はミヤオカンパニーリミテッドとして北米向けMIKASAブランドを輸出している。

#### 5 参考文献

- 1.「英国のモダンデザイン」ヴィクトリア・アンド・アルバート美術館、1994
2. 國枝勝利「三重県四日市地域の硬質陶器の歴史」セラミックス31号、1996
- 3.「富士硬質陶器株式会社概要」富士硬質陶器株式会社、1996
- 4.「エール大学アートギャラリー プレスリリース」、2007
- 5.「MIYAWO70年の歩み、1931-2001」ミヤオカンパニーリミテッド、2001
- 6.「創立250周年ウェッジウッド-ヨーロッパ陶磁器デザインの歴史」朝日新聞社、2008

\*日本の洋食器史(4) 富士硬質陶器 久保田厚子

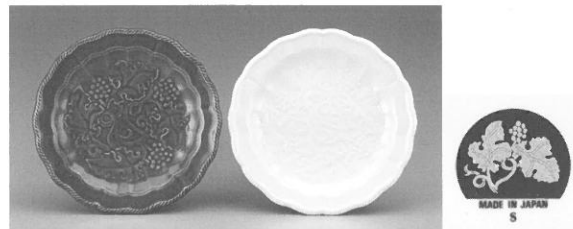


図14 富士硬質陶器 ウェッジウッド社のOEM 2000年代  
ストーンウェア



図15 ウェッジウッド(メイフィールド)  
バーラストン工場製硬質陶器 1960年代  
プレートφ280×h27、φ180×h16、  
カップφ115×72、ソーサーφ148×h24、  
シュガーφ150×h70、クリーマーφ130×h90



図16 富士硬質陶器 フジセム セゾン・フルリー(花の季節)



図17 富士硬質陶器 フジセラム



図18 富士硬質陶器 フジセラム



カラー図1(本文図1) スージー・クーパー ノーズゲイ(香りの花束)1932年



カラー図2 裏印無しのショートセットディナーウェア 富士硬質陶器



カラー図3(本文図9) アンバート社OEM アークティック ワイルドライフ 2001年 富士硬質陶器



カラー図4 サーキュラー・ディナーウェア 富士硬質陶器



カラー図5 ナンシー・カルハーンOEM フランチェスカ・ディナーウェア 富士硬質陶器



カラー図6 ダンスクOEM ロンド・ディナーウェア 富士硬質陶器



カラー図7 ナンシー・カルハーンOEM フランチェスカ・ディナーウェア 富士硬質陶器



カラー図8 ダンスクOEM ロンド・ディナーウェア 富士硬質陶器



カラー図9(本文図11)  
ダンスクのOEM オリガミ・ディナーウェア 富士硬質陶器



カラー図10  
クレイト&バーレルのOEM プレーリー 富士硬質陶器



カラー図11(本文図12)  
スويد・パウエル社OEM ドッツ・ディナーウェア 富士硬質陶器 1980年代



カラー図12(本文図13)  
スويد・パウエル社OEM グラフ・ディナーウェア 富士硬質陶器 1980年代



カラー図13(本文図14)  
ウェッジウッド社のOEM 富士硬質陶器 ストーンウェア 2000年代



カラー図14(本文図16)  
富士硬質陶器 フジセム セゾン・フルリー(花の季節)



カラー図15(本文図18)  
富士硬質陶器 フジセラム



カラー図16  
ナンシー・カルハーンOEM 富士硬質陶器