

日本の洋食器史 (5) 井出製陶

久保田厚子

1 はじめに

50年前の1960年(昭和35年)の日本には山庄製陶所、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、ミヤオカンパニーリミテッドの硬質陶器メーカーが11社存在した。日本の洋食器史(4)ではその中の富士硬質陶器について述べた。日本の洋食器産業を担った人々は高齢になっている。すでに多くの製陶所はなくなり資料も失われている。

今回は井出製陶最後の経営者で創業一族の井出俊一氏に直接取材し、全面的な協力を得た。

2 研究目的と研究方法

本研究は平成21年度の岡山県立大学独創的研究助成費を受けて着手した。硬質陶器メーカーの井出製陶について明らかにする事が目的である。研究は直接井出俊一氏他の関係者から聞き取りし、提供されたサンプル資料から行った。

硬質陶器は輸出用食器として海外OEM(製品製造契約)が主体であった。従って同業他社との関連性が重要である。特に松村硬質陶器、東洋陶器、日本硬質陶器を論述に含めたい。

注1 硬質陶器とは

硬質陶器は英国のironstone china, creamwareと同系統の焼物である。1759年に英国のパーズレムにジョサイア・ウェッジウッドが工房を開き、素地、釉薬の実験を始めた。彼は化学に強い関心を持ち窯業の豊富な経験を生かしてクリーム・ウェアの実験を続け、1763年に成功し、1770年まで実験を行った。ウェッジウッドの最初の製品がクリーム・ウェアすなわち硬質陶器である。硬質陶器は素地の調合に長石を用いるので、長石質陶器ともよばれる。吸水率が4~10%となるよう1200~1280℃で締め焼き後、施釉して1020~1120℃で釉焼する。釉焼焼成温度が低いので多彩な下絵付けが可能である。

3 井出製陶

3-1 久隆堂

井出製陶があった石川県能美市寺井町は北陸街道の宿場町である。九谷焼は金沢市内や小松市、能美市で製造されていたが、明治時代には輸出九谷を量産するようになった。

井出善太郎は3代目であり、寺井町で宿屋と九谷焼販売業を兼ねていた。図1と図2は創業時代の製品である。井出



図1 久隆堂、井出造 九谷焼磁器洋皿 井出善太郎 φ213 h25



図2 久隆堂、井出造 九谷焼磁器洋皿 井出善太郎 φ213 h26

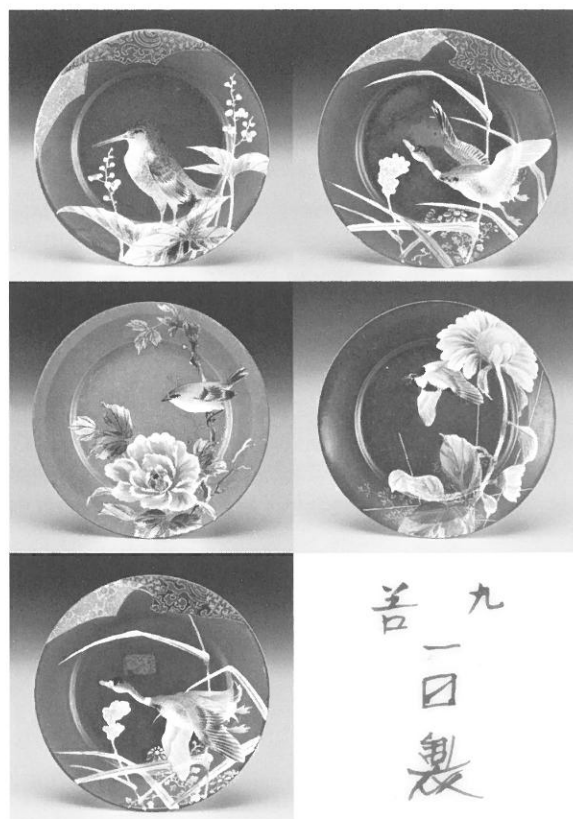


図3 久隆堂、一〇 九谷焼磁器絵変わり洋皿 φ177~185 h22~24

家の屋号の「久隆堂」の裏印である。「井出造」は絵付けの注文主の意味で、窯元に輸出用に指定生産させた。このプレートは職人が九谷粘土でろくろをひき、さらに木型に打ち付けて成形した後、丁寧に削り仕上げしている。分業で行われた絵付けはすべて手描きの細密な仕上がりで美術品といって過言でない。花見の様子を描いた絵遣いの皿(図2)がある。図3は一匁(いちます)の裏印で同じく当時の久隆堂製品である。絵ちがいの皿が5種類残っている。

3-2 九谷原石破碎株式会社

石川県の加賀地方は九谷焼の産地であり、九谷焼は加賀山地より産出する陶石を利用してきた。しかし九谷焼の製造は、従来手工業で大量の注文に応じることができず、愛知県や岐阜県から素地を移入していた。その為経費がかさみ、他県に遅れをとっていた。それで九谷焼の陶石を農商務省工業試験場に送り、素地調合試験を出願した。その結果、最新式の機械を据え付けて原料の粉碎、水箒をすれば一大改良が得られると報告を得た。

1906年(明治39年)2月5日九谷原石破碎株式会社が井出善太郎によって設立された。水力タービンを動力とするドイツからの機械方式で九谷焼粘土製造が開始された。しかし機械操作の不熟練や同業他社の出現で不成功に終わった。九谷原石破碎株式会社は1911年(大正元年)から磁器の製造を開始している。図4の桜花裏印の磁器皿が九谷原石破碎株式会社製である。



図4 九谷原石破碎株式会社 輸出用磁器皿 大正元年~3年
φ140 h22



図5 加賀製陶所 最初期の硬質陶器 大正時代 φ190 h20



図6 加賀製陶所 硬質陶器 大正時代 φ185 h18



3-3 株式会社加賀製陶所

井出善太郎は1914年(大正3年)に九谷原石破碎株式会社を服部鉦山の陶石を原料とする硬質陶器製造業に転換した。1914年(大正3年)から始まった第一次世界大戦によって欧州諸国から東南アジアへの硬質陶器食器の輸出が途絶えた。そのため日本に東南アジア向け食器の注文が殺到した。この旺盛な需要に応えるため1917年(大正6年)に資本金30万円の株式会社加賀製陶所と商号を改称した。図5、図6は加賀製陶所最初の硬質陶器である。

欧州製硬質陶器のサンプルと出来る限り等しい製品を製造し、それに自社の裏印をつけて輸出した。図7と図8は区別がつかない製品であるが、図7は加賀製陶所、図8は松村硬質陶器の裏印である。

加賀製陶所は1918年(大正7年)は国鉄北陸本線寺井駅前に分工場を設置したが、この年第一次世界大戦の終了から不況が始まった。さらに硬質陶器特有の経年貫入の欠陥が解決できずに経営は不安定であった。



図7 加賀製陶所 硬質陶器 大正時代 φ232 h22



図8 松村硬質陶器 硬質陶器 大正時代 φ233 h25



3-4 青筋皿

図9は大正時代の加賀製陶所の青筋皿である。今でも田

*日本の洋食器史(5) 井出製陶 久保田厚子

家に比較的残っている。青筋は国内向け洋食器で白無地の硬質陶器に次ぐ量産品で初期の硬質陶器を代表するデザインだった。現在の洋食器はローラーマシンで成形するが、当時の硬質陶器は石膏の内型に粘土を乗せ、回転させながら高台の切れ込みがついた外側シルエットの機械コテで締め成形した。この外コテの小さいアクセントの溝が、高台周りに細い線が巡らされた硬質陶器独特の造形になる。

青筋皿の絵具は明るい発色のアルミナ成分が多い海碧呉須が好まれた。熟練の職人が、乾燥させた生の皿を回転させながら極細の線を手描きした。呉須線を描いた皿を何枚も砂をはさんで重ね、高温で締め焼きした。無釉で高温で重ねて締め焼きするので、重ねた皿の裏側に下の皿の測の呉須絵具が写る事があった。焼き締めした皿に低い温度で溶ける釉薬を掛け、一枚ずつツメのついた窯道具に乗せて本焼き(釉焼き)した。安価な青筋皿はいろいろな製陶所で大量に製造された。図10はその典型例で、三輪組のためのOEM(製品製造契約)で加賀製陶所が製造した。

図11は名古屋の松村硬質陶器の青筋硬質陶器皿で図10とは全く見分けがつかない。

注2 松村硬質陶器

松村硬質陶器を創業した松村八次郎は、1869年(明治2年)に佐賀県西松浦郡で、11代続く富裕な醸造業西山家の8人目の末子として生まれた。東京職工学校(後の東京工業大学)の陶器玻璃工科及び同校専攻科在学中にヨーロッパの窯業を研究し、ワゲネル博士に師事した。学生時代に名古屋市の松村製陶所で実習した事から、卒業と同時に松村家の婿養子に迎えられ松村製陶所を引き継いだ。1892年(明治25年)松村製陶所に赴く直前、郷里佐賀県に一旦戻り、それまでの柞灰単独の釉薬から石灰釉の使用法を窯業家に指導した事が有名である。

松村八次郎は研究の末、1896年(明治29年)に純白硬質磁器「日本焼」の特許を取得した。1899年(明治32年)に自身が開発した純白硬質磁器の工業化の為、燃料を従来の松薪から石炭にするため窯を改良し、この事を全国の窯業家に公開した。

1900年(明治33年)パリ万国博覧会に政府視察団として渡仏し欧州陶磁器を研究した。そのままヨーロッパにとどまり1901年(明治34年)には米国に渡った。米国の製陶地トレントン屈指のテイラー工場で、ボーンチャイナ製造を目の当たりにした。テイラー氏から難しいボーンチャイナでなく、硬質陶器の製造を示唆された。

松村八次郎が1902年(明治35年)1月に帰国すると、富裕だった実家は不況と火災で没落していた。さらに養父からは実益を挙げずに研究だけに没頭していた為勘当された。

松村製陶所は田代組に貸し出されていた。松村八次郎は



図9 加賀製陶所 青筋硬質陶器皿 大正時代 φ140 h30

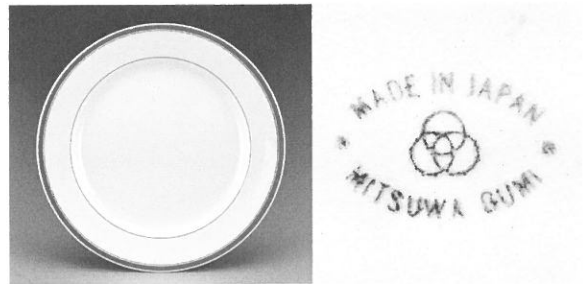


図10 加賀製陶所 三輪組OEM 大正時代 φ190 h18



図11 松村硬質陶器 青筋硬質陶器皿 大正時代 φ227 h26



図12 ジョンソンブラザーズ 芥子柄硬質陶器 1883年以降 φ260 h44 英国スターフォードシャー サンプルNo.10



図13 井出兄弟製陶所 芥子柄硬質陶器 戦前 φ178 h22

工場の片隅を借り借金をして硬質陶器の研究を開始した。

松村八次郎は1902年(明治35年)11月国産硬質陶器と松村式石炭窯を完成させた。彼は日本の窯業振興のために特許を申請せず研究成果を公開し、硬質陶器製造を開始した。ところが出荷後に製品に貫入が入り返品される事態が続き困窮した。1908年(明治41年)には石川県の日本硬質陶器が設立され、同年日本陶器も磁器の国内販売に乗り出した。1910年(明治43年)松村製陶所は国内販売先を失い、従業員は26人までに減少した。

1912年(大正元年)になって松村八次郎は研究の末貫入防止に成功した。同年海外輸出を目指して名古屋市千種区に工場を移転し、松村硬質陶器合名会社を設立した。さらに空前の好景気に支えられ1915年(大正4年)愛知県御器所町に5000坪の広大な第2工場を建設した。東南アジア、豪州、インド、中国に輸出し従業員は500人を数えた。

日本経済は1920年(大正9年)の大恐慌、1923年(大正12年)の関東大震災で閉塞状況になっていった。その時期に松村硬質陶器合名会社は詐欺行為を受けて大きな損失を被った。1924年(大正13年)に巨額の負債を抱えて第2工場は閉鎖に至った。ところが債権者は松村硬質陶器合名会社の再興のため事業の存続を選択した。

1925年(大正14年)に輸出硬質陶器同業組合が松村硬質陶器(愛知県)、日本硬質陶器(石川県)、加賀製陶(石川県)、東洋陶器(福岡県)の4社で結成した。

1927年(昭和2年)には金融恐慌から円安になり、輸出産業は飛躍的な好況期に入った。

1934年(昭和9年)松村八次郎は松村硬質陶器合名会社を吸収合併し、松村硬質陶器株式会社を設立した。工場が稼働する為には松村式石炭窯の煙害防止を要求され、松村八次郎はその研究に没頭した。1935年(昭和10年)に防煙完全燃焼自動送炭機の実用新案特許を申請した。

1937年(昭和12年)に愛知県東春日井市に5300坪の工場を建設した。松村硬質陶器株式会社の絶頂期の同年9月に松村八次郎は逝去した。

3-5 合資会社井出兄弟製陶所の設立

加賀製陶は一貫生産で硬質陶器を製造したが、昭和4年(1929年)の大恐慌に危機に瀕し会社更生法を申請した。

この年の1月に井出善太郎が急逝し、京都大学農学部卒の兄の井出善朗と東京工業大学窯業科卒の弟の井出善弥が加賀製陶に入社した。兄弟によって経営の整理と製品の品質安定化の努力がなされた。1928年(昭和3年)米国で発表されたオートクレーブ処理法からヒントを得た。英国製硬質陶器素地にはCaOが多いので、石灰石の添加で経年貫入を防止できる事を発見した。

1933年(昭和8年)にCRAZE PROOFの裏印を入れて発



図14 笹伊製陶 w180 d130 h28



図15 日本硬質陶器 芥子柄硬質陶器 φ177 h31



図16 ジョンソンブラザース製 ウイローパターン硬質陶器 サンプルNo.12 φ256 h28



図17 井出兄弟製陶所 ウイローパターン硬質陶器 第二次大戦以前



図18 日本硬質陶器 ウイローパターン硬質陶器 第二次大戦以前



*日本の洋食器史 (5) 井出製陶 久保田厚子

売を開始した。しかし原料や石炭窯の焼成温度管理が未熟のため完全には貫入を防げなかった。

3-6 戦前の井出兄弟製陶所

1933年(昭和8年)兄の井出善朗を社長として弟の井出善弥の2人で、組織を改め社名を合資会社井出兄弟製陶所(IDE BROTHERS)とした。主に輸出向硬質陶器を生産し、東南アジア、インド、アフリカ、オーストラリア、中南米に出荷した。デザインや寸法も国内向け製品とは異なっていた。

井出兄弟製陶所は、第一次世界大戦から第二次世界大戦までの間のイギリスやオランダの硬質陶器を見本に製造を行った。図12芥子柄硬質陶器はジョンソンブラザース社製である。同社はウェッジウッド社メンバーとして、1883年から現在まで続いている。英国のストックオントレントにある硬質陶器製陶所である。クラシックで詳細な版画のデザインと硬質陶器の耐久性と低価格で、20世紀初頭からアメリカで人気が高かった。

第一次世界大戦の影響で、英国から北米へ硬質陶器を輸出する事が困難になった。図16のウィローパターンはジョンソンブラザース社製で伝統的英国デザインの硬質陶器である。ジョンソンブラザース社の芥子柄には井出兄弟製陶所のサンプル票No10が、ウィローパターン皿にはサンプル票No.13が貼ってある。井出兄弟製陶所の芥子柄硬質陶器皿(図13)とウィローパターン皿(図17)はジョンソンブラザース社製を見本にしている。芥子柄は同時代の笹伊製陶でも生産された。図14は初めて確認されたS S CROWNの裏印の笹井製陶製品である。

1908年(明治41年)設立の日本硬質陶器(ニッコー)も色彩は違うが同じ芥子柄を製造した。図15の裏印ダブルフェニックスの中央の楕円に書かれたKNAZW(KANAZAWA)は日本硬質陶器の古い時期の製品で、図18も裏印のKNAZWから古い製品である。同じデザインは現在でも販売されているが、図20のウィローパターンの湯のみの裏印はNKTと楕円の中に記され戦後の製品である。

図19のカップ&ソーサーは日本硬質陶器が1933年(昭和8年)に開発した。硬質陶器粘土で成形し乾燥させただけの皿に直接葡萄唐草の転写紙を貼付けてそのまま高温で締め焼きにした。焼き付けた下絵の上に釉をかけて焼成し、柔らかくほやけた絵柄でヒット商品になった。

図21はオランダ南東部のマーストリヒトで1836年から1969年まで続いたソシエテ・セラミック製陶所の製品である。素地に釉下の刻印と絵付け担当者のサインがある。第一次世界大戦から第二次世界大戦までの時期の製品で、南欧風手描きデザインの井出兄弟製陶所のサンプルであった。皿に貼られた紙は井出兄弟製陶所へ東南アジアの輸入業者からの注文が書かれている。注文主はオランダで生産されな



図19 日本硬質陶器 ウィローパターン 1933年(昭和8年)発表
古いKNAZW(KANAZAWA)の裏印

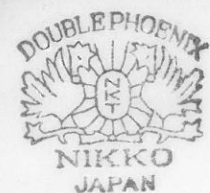


図20 日本硬質陶器 ウィローパターン 戦後のNKT裏印



図21 ソシエテ・セラミック社製 φ254 h26 第二次大戦前



図22 井出兄弟製陶所 手描き硬質陶器ライスボール 1933年以降
φ260 h54、φ140 h64



図23 井出兄弟製陶所 手描き南欧風硬質陶器 1945年~1948年
φ210 h40

くなった手描きパターンの硬質陶器ボウルを、井出兄弟製陶所に期待している。ソシエテ・セラミック社の南欧風硬質陶器を見本にして井出兄弟製陶所は図22の手描ライスボールを製造した。ライスボールは米を主食にするアジア向け独自の食器で、戦後まで続く輸出主力製品であった。

図23は、裏印のMADE IN OCCUPIED JAPANから昭和22年から27年の井出兄弟製陶所製である。これに類する南欧風手描硬質陶器は同時代の山庄製陶所や日本硬質陶器でも造られた。図24は今回初めて確認できた四日市の山庄製陶所である。

図25のメイソنزは英国スターフォードシャーにあつてウェッジウッド社のグループに属し、1813年から現在まで続く英国の硬質陶器の草分け的製陶所である。メイソنز製プレートには井出兄弟製陶所のサンプル票No.22が貼つてある。井出俊一氏が所有する豊富な製品資料には、手本とした英国製品ばかりでなく、笹井製陶や山庄製陶所、日本硬質陶器、松村硬質陶器などの製品があった。メイソنز(図25)に近いデザインの松村硬質陶器の製品(図26)からは、日本の硬質陶器業界の様子がうかがえる。

3-7 井出化工陶業

第二次世界大戦の間は平和産業の輸出食器は生産停止した。井出兄弟製陶所は軍需工場として社名を井出化工陶業と改称した。軍需用品、理科学用品、ステアタイト磁器による高周波絶縁体を製造し東芝等へおさめた。

近隣の福井県や富山県は空襲にあつたが、石川県は空襲にさらされなかった為工場は消失を免れた。

1945年(昭和20年)の終戦を迎えてその後3年間は井出化工陶業のまま食器製造を開始した。

図27は「1946年(昭和21年)11月21日九谷焼史跡見学記念能美郡」と絵付けされた製品で、日付から井出化工陶業の製品である。

3-8 戦後の井出化工陶業

図28の赤筋皿の斜め四角に「出」の裏印は井出化工陶業のものである。図29には他社の裏印があることから、井出化工陶業がOEMで製造したウィローパターン皿である。

井出化工陶業は1948年(昭和23年)に社名を井出製陶合資会社と改称し、戦前の洋食器製造に復した。井出製陶合資会社は国内向けと共に旧仏領や旧英領のイラン、イラク、マレーシア、セイロン、インド、パキスタン、フィリピンに輸出した。共産主義国の中国には輸出していない。

終戦の1945年(昭和20年)からサンフランシスコ講話条約締結の1951年(昭和26年)までが占領下の日本である。

井出製陶合資会社は1951年(昭和26年)に北陸地方で最初のトンネル窯(直通窯)を築築し、設備の近代化を行った。



図24 山庄製陶所ライスボール φ482 h54



図25 メイソنز 1813年以降 サンプルNo.22 φ270 h26 英国スターフォードシャー



図26 松村硬質陶器 φ232 h21



図27 井出化工陶業 1946年(昭和21年) φ134 h20



図28 井出化工陶業 赤筋硬質陶器 昭和20年代 φ180 h25



*日本の洋食器史 (5) 井出製陶 久保田厚子

1250℃の締め焼きは、製品が棚積みされた台車が連なってゆっくりと押され、トンネルに入ってから出るまで36～48時間だった。1100℃の釉焼きは24～36時間で行った。

図30の裏印はMAID IN OCCUPIED JAPANで、1951年(昭和26年)12月直通窯築造記念と書かれ、この時の晴れがましさが伝わってくる。図31は戦前の井出兄弟製陶所製の上絵付けである。上絵が剥げやすいため同じデザインを下絵にする研究の結果、図32の下絵皿が出来た。1951年(昭和26年)の直通窯築造記念が上絵付けであるので、この時は戦前の技術であった事がわかる。

3-9 1950年代の井出製陶合資会社

巻末のカラー資料6は1950年頃の下絵付け多色刷りの試作品である。カラー資料7の4枚の銅版には、色ごとにパーツを描き分け、トンボによってぴったりと図柄が一致するようにエッチングで模様が彫られている。下絵具を白芨(はっきゅう)という蘭の根から抽出した一種の糊で練り、銅版の溝に詰める。余白は拭き取って薄美濃紙をのせてプレス機で印刷する。4色の銅版を4回順に重ねて刷ると4色のバラの転写紙が出来上がる。1955年(昭和30年)失火によって工場が全焼した。しかし1958年(昭和33年)の創業50周年には工場は完全整備され復興した。英文の東南アジア向けカタログに載っている図33 DECORATION Luster Stampは、1950年代の輸出製品である。裏印のIDEALはIDE BROS. POTTERY WORKSの社名のIDEにideal(理想的な)を合わせてアイデアルとしている。カタログの表紙にはIDEAL CROWNと表記されている。同じカタログには巻末カラー資料8の下絵付けの芥子柄プレートとカラー資料10のライスボウルも載っている。芥子柄の転写用銅版がカラー資料9である。隅に「井出製陶 八寸芥子 38号」の彫りがある。拡大して見ると青い下絵具が溝に残っているのがわかる。カラー資料10のライスボウルの裏印にはアラビア文字があって、西アジアへの輸出用である。図34は井出善弥(井出俊一の父)の字で「ゴム印、スタンプマーク、水糊砥溶き、エンボス、あられ型、ディップ施釉、立焼」と書かれている。1961年(昭和36年)に裏印の改良のために入手した松村硬質製品である。それまでの裏印は油性の絵具でスタンプしていたが、水性でスタンプされた製品の見本である。この皿のシェイプをエンボス、あられ型と呼び、元々は英国硬質陶器の伝統的なデザインであるが、戦前戦後を通して広く同じ型で各社が生産した。図35も同じあられ型である。「昭和36年8月参考見本 富士品」と井出善朗の字で書かれている。共に商社から届いた見本である。

3-10 エル・グレコの硬質陶器食器

エル・グレコは倉敷美観地区で人気が高い喫茶店である。大原美術館に隣接したその建物は、1922年(大正11年)に建



図29 井出化工陶業 終戦直後のOEM製品 φ205 h32



図30 井出製陶合資会社 直通窯築造記念 1951年(昭和26年)12月 φ203 h34



図31 戦前の井出兄弟製陶所 上絵付け φ205 h32



図32 戦後の井出製陶合資会社 下絵付け 1950年代



図33 井出製陶合資会社 商品名Luster Stamp 1950年代



築家葉師寺主計(かずえ)が設計した奨農土地株式会社であった。後に1959年(昭和34年)大原總一郎の要望で大原美術館来館者の為に、建築家武藤倫男の設計で喫茶店に改修された。大正時代の洋風建築の店内には、黒田辰秋(人間国宝)のテーブルが置かれている。初代店主の佐々木浦江は大原家ゆかりの茶道や華道を極めた文化人であった。彼女が黒田辰秋のテーブルと同時に喫茶店の食器として選んだのが、柳宗理の松村硬質陶器シリーズであった。

柳宗理は第二次世界大戦後に幅員し、1948年(昭和23年)にモダンな白い硬質陶器の洋食器を松村硬質陶器で商品化した。現在の店主の長沼眞智子は佐々木浦江の娘である。武蔵野美大学生だった長沼眞智子は、1970年(昭和45年)から3年間、東京のGKデザインでアルバイトをしていた。その時に柳宗理のショールームで松村硬質陶器シリーズに出会い倉敷の実家のフルセットに気付いたという。

松村硬質陶器は名古屋市千種駅前にあった工場が市街化で瀬戸に移転した。そのことから昭和50年代に柳宗理デザイン食器は製造中止された。エル・グレコではカップ&ソーサーの補充が出来なくなった。その後松村硬質陶器は1987年(昭和62年)に廃業した。

図36と図37はエル・グレコで現在大切に使われている柳宗理の松村硬質陶器シリーズである。図36のティーカップは硬質陶器メーカーを長年悩ませた貫入にしみ込んだ成分が茶色い線になっている。

図38は井出製陶に伝わる松村硬質陶器シリーズ皿サンプルである。表に「野村さん古い時代の松村製品無いか依頼中、千種駅より瀬戸へ移転のため。アワアト、裏にも泡有り、縦焼」とメモ書きが残っている。野村さんとは元日本物産社員でその当時の大宝貿易(輸出商社)社長であった。井出製陶は数量や値段の折り合いがつかずこの依頼は受けていない。現在エル・グレコではニッコー(日本硬質陶器)がボンチャイナで再生産した図39を使用している。

3-11 1960年代の井出製陶合資会社

1960年代は井出製陶合資会社の最盛期で全て自己資本であった。様々な技術開発を重ね独自の製品を生産した。図40(カラー資料11)は中央の銅版転写3色刷りの立体的なデザインに、手描きの黄色のラインを加えたデザイン(ひな菊)で自社デザインである。

カラー資料12のオーロラは自社開発の技術で絵付けされている。まず皿の円周を6分割した扇型のゴム板に模様を彫刻し、スポンジ台に貼付けたスタンプをつくる。ひまし油などを調合した撥水性のオイルをスタンプにつけ、締め焼き皿のふちに撥水オイルを放射状の縞模様にはす。その上に、ろくろを回しながら絵具3色で同心円に彩色する。釉薬は皿を暖めてスプレーで施した。鹿島貿易(商社)を通じてOEM

*日本の洋食器史(5) 井出製陶 久保田厚子



図34 松村硬質陶器 φ4254 h47 1961年(昭和36年)頃



図35 富士硬質陶器 φ220 h36 1961年(昭和36年)

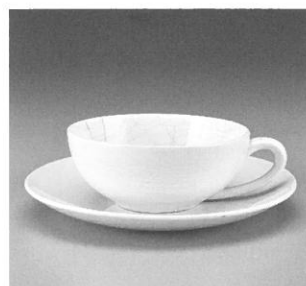


図36 エル・グレコのティーカップ 松村硬質陶器 130×104×45 φ150 h18



図37 エル・グレコのコーヒーカップ 松村硬質陶器 110×82×63 φ148 h19



図38 井出製陶に残る松村硬質陶器 1950年前期 φ165 h19

で北米に輸出した。

北米向けディナーウェアは45、43、40、20ピースの4種類の組み合わせセットがある。8人具ではカップ8、ソーサー8、ディナープレート8、サラダプレート8、シリアルボウル8の合計40ピースが基本である。8人具を半分の4人用に20ピースにしたものがショートセットである。基本の40ピースにシュガーの蓋と身の2、クリーマー1を加えると43ピースセットになる。さらにプラター(楕円大皿)1、サラダボウル1が揃えられると45ピースセットになった。

井出製陶の特色は純良な石川県の鍋谷陶石を原料とした硬質陶器の素地の白さだった。カラー資料13は日本人2世が北米で起したMIKASA商事のOEMで、井出製陶が生産した下絵付けの硬質陶器である。当時MIKASA商事は磁器食器は名古屋の鳴海製陶所に、白釉にイングレースした硬質陶器は四日市の宮尾陶器に発注していた。カラー資料13は井出製陶の純白素地が他社と差別化され下絵付のMIKASAが誕生した。図41のマグノリアが井出製陶の1960年代を代表する製品である。石川県の服部・河合鋳山の純良な鍋谷陶石を使った純白な素地を生かし、井出製陶自社のデザインで斬新な製品を制作した。マグノリアは45ピースディナーセットで高価格にも関わらず長く北米輸出が続いた。

図42のファッションマナーは、創業1902年の北米の老舗百貨店J.C.ペニーのOEMを井出製陶が1960年代初めに生産したものである。J.C.ペニーは現在もシアーズ、ウォルマートと並び、ハワイ州を除く全米他でおよそ1000店舗展開している。カラー資料14のペティポイントは1886年にカタログ販売から創業した北米の百貨店シアーズ・ローバックの陶磁器ブランド、ハーモニーハウスである。小さいドットのパターンは刺繍をデザインした4色刷りである。裏印にはTERAI JAPANと小さく井出製陶を表示している。

図43(カラー資料15)ティエラ(大地)と図44ゲイリー(陽気な)は1960年代の日本物産を通じたシアーズ・ローバックのOEMである。特にティエラは色違いがあり好調な販売を記録した。日本物産は瀬栄陶器の系列の商社である。国内向けは牡丹柄のデザインを締め焼き素地に貼った図45がある。裏印は井出善朗の頭文字IZを組み合わせた。

3-12 東洋陶器の陶食器

日本陶器の大倉和親は1903年(明治36年)にヨーロッパ視察で衛生陶器の国産化の必要性を感じた。大倉和親は1917年(大正6年)に衛生陶器の国産化をめざして東洋陶器株式会社を設立した。東洋陶器では衛生陶器と共に当初から磁食器(磁器)と陶食器(硬質陶器)の製造を開始した。

図46のクッキージャーは、裏印から1919年(大正8年)に初めて米国と英国に出荷したファンシーウェア磁食器である。裏印の中央の○木は日本陶器のマークで困難の困を図

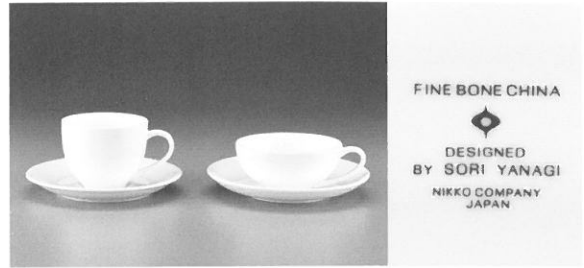


図39 柳宗理カップ&ソーサー ニッコー製 ボーンチャイナ



図40 井出製陶合資会社 デイジー(ひな菊) 1960年代 北米向け φ235 h16

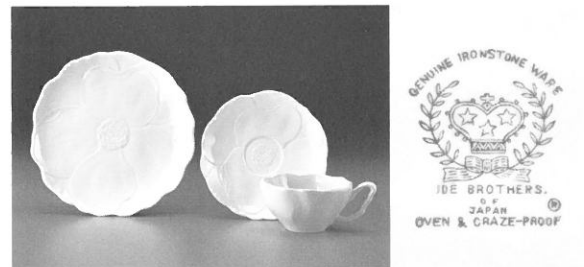


図41 井出製陶合資会社 マグノリア 1960年代 φ190 h20、φ1145 h20、125×100×56



図42 井出製陶合資会社 ファッションマナー 1960年代 北米J.C.ペニー百貨店のOEM φ155 h17、105×79×76

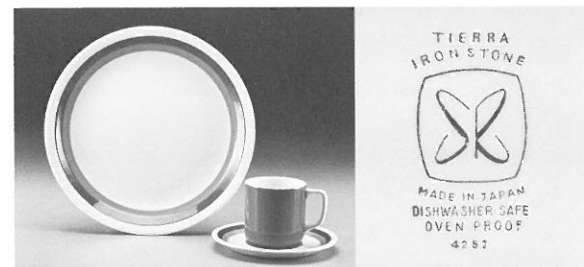


図43 井出製陶合資会社 ティエラ(大地) 1960年代 北米シアーズローバックのOEM φ268 h25、98×79×77 φ156 h18

案化したものと言われている。創立時の東洋陶器は日本陶器の生産補填をしていたことがわかる。

第一次世界大戦後の好景気の反動から大正9年は不況になり、衛生陶器、磁食器ともに苦境を迎えた。経営の再建のために日本陶器は磁食器をアメリカへ、東洋陶器は陶食器(硬質陶器)を東南アジアに向けて販路を調整した。

東洋陶器は1921年(大正10年)には、月産30万枚の白無地皿を東南アジアに輸出し、翌1922年(大正11年)は青筋皿が加わった。1923年(大正12年)からは東洋陶器の銅板印刷下絵付がインド市場で英国製品の市場に迫るほど販路を広げた。カラー資料16の銅板印刷下絵付のディナー皿に1925年(大正14年)から使われた陶食器用裏印がある。Oriental Ceramic Works Ltd.のOCWを冠した国内向け高級硬質陶器で、様々なアイテムが揃ったディナーセットは大変上質である。

図47のモダンでシンプルなデザインの皿は、1929年(昭和4年)に登録された王冠マークと呼ばれた陶食器用裏印である。中央のTTKは東洋陶器会社の頭文字で、東南アジア、南アメリカ、豪州など世界各国に輸出された。

東洋陶器の陶食器は、1934年(昭和9年)が戦前のピークで、1ヶ月80万個の生産量であった。そのうち国内販売が3分の1、輸出は3分の2であった。内訳は洋皿類90%、碗皿4%、鉢類2%、ディナーウェア1%、ティーセット1%だった。

図48は1931年(昭和6年)から東洋陶器の磁器の和食器で特に小物用に登録された裏印である。染め付下絵と上絵付を施した蓋付湯のみである。

第二次世界大戦によって、1941年~42年(昭和16~17年)には輸出が完全に中止した。1941年(昭和16年)に全国で7783工場あった製陶所は1944年(昭和19年)には3分の1の2300に整理統合された。図49は1943年(昭和18年)から終戦直後までの製品である。燃料の困窮から還元焼成できず、酸化焼成で発色が悪い粗悪品である。

第二次世界大戦では軍需工場が密集し原子爆弾の標的になった小倉であるが、奇跡的に東洋陶器工場は無傷で残った。戦後、東洋陶器は1945年(昭和20年)に陶食器の生産を復活させた。戦後東洋陶器が衛生陶器生産を軌道に乗せていく過程で、陶食器(硬質陶器)輸出の好調が会社再建の活力源になっていた。

カラー資料17の裏印は1933年(昭和8年)に登録された国内向け高級品である。同じ裏印が1955年(昭和30年)ころのアメリカ向け輸出高級品につけられていた。この淡いグリーンのモダンな硬質陶器はおそらく1955年(昭和30年)製である。図50の頒布会食器「萩」は1960年代を代表する東洋陶器の硬質陶器である。スープ皿、カップ&ソーサーの他に刺身皿や茶碗蒸し、盃と銚子、土鍋までがそろった下絵付けのセットである。

*日本の洋食器史(5) 井出製陶 久保田厚子

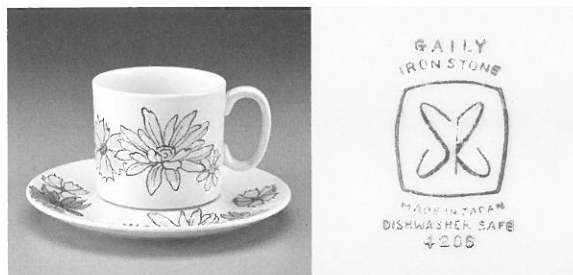


図44 井出製陶合資会社 ゲイリー(陽気な) 1960年代
北米シアーズローバックのOEM
φ158 h17,105×79×75

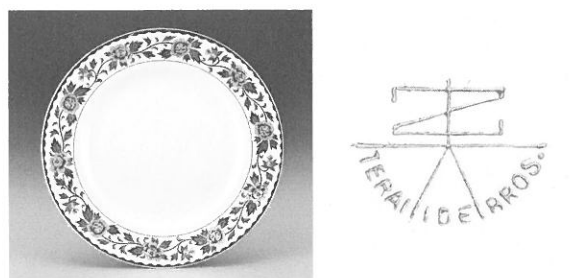


図45 井出製陶合資会社 下絵転写 1960年頃
国内向け φ235 h21

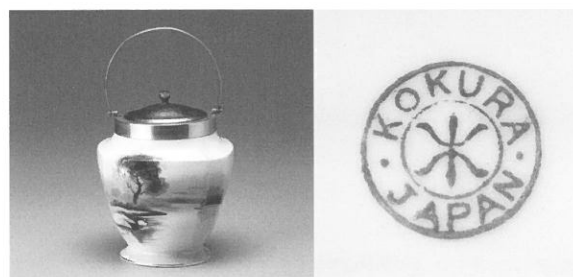


図46 東洋陶器 1919年(大正8年) 初出荷の磁食器 米国、英国向け

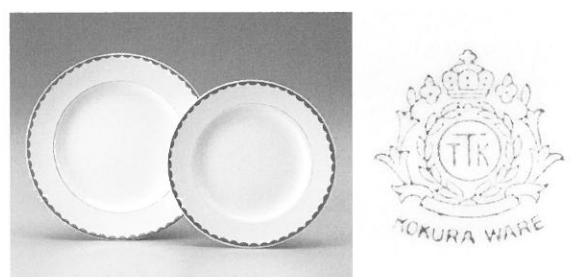


図47 東洋陶器 陶食器 東南アジア、南アフリカ、豪州他に輸出
1929年(昭和4年)~



図48 東洋陶器 磁食器 1931年(昭和6年)~ 小物用裏印

1965年(昭和40年)頃から東洋陶器の伝統商品の食器部門は、本業の衛生陶器のように合理化できず赤字経営に悩み、ついに1970年(昭和45年)、食器生産中止という苦渋の選択をした。その時東洋陶器は北米のフランシスカン製陶所からOEMでメリーゴーランドを製造していた。このOEMを続けられる製陶所を求め、井出製陶に打診した。図51(カラー資料18)がフランシスカン製陶所のメリーゴーランドである。しかし井出製陶は同社の粘土と釉薬とのマッチング、丁寧な仕事の要求の高さからこの提案を受けなかった。東洋陶器の依頼を日本硬質陶器が受け、それによって東洋陶器だけが持っていたローラーマシン等の機械設備と技術のすべてが、日本硬質陶器に受け継がれた。日本硬質陶器の品質は格段に向上し、現在では500人を擁するニッコーとして国産洋食器の生産を続けている。

3-13 日本陶器と井出製陶合資会社

1960年代終わりには井出製陶は画期的な4色刷りの下絵付けを完成した。カラー資料6、カラー資料7の1950年代の実験から進歩し生産可能になった。図52は4色刷り菊柄カップ&ソーサーである。図53は同じ素地に手描きラインの製品で、共に鹿島貿易から北米に輸出された。

1970年(昭和45年)に東洋陶器が日本硬質陶器に陶食器生産を移譲した翌年、1971年(昭和46年)は井出製陶にとっては転機だった。その頃の日本陶器はストーンウェア、金属食器、ガラスなどに事業を多角化していた。北米市場ではMIKASAなどの硬質陶器が好調だった為、日本陶器は井出製陶に業務提携を求めた。井出製陶合資会社と日本陶器株式会社が50%ずつの資本で提携し、井出善弥が社長に、善朗は取締役に着任した。日本陶器と提携後は鹿島貿易や日本物産などの商社との取引は停止し、全生産量を日本陶器が輸出するようになった。図54(カラー資料19)は1971年(昭和46年)の提携直後のNITTOCRAFT RUSTIC(8703)である。8703はパターンナンバーで8701からスタートし、3番目の製品の意味である。図55(カラー資料20)は九谷原石破碎株式会社創業から70周年記念1976年(昭和51年)の記念品である。ノリタケクラフトーン、キングダム8709は1980年代の日本で、ベストセラーになったオープンストックで、最近まで生産が続いた。図56は8709と同じシェイプであるが、byが斜体になっている裏印は国内のスーパーマーケット用の普及品である。図57は井出製陶製品で北米でヒットしたBUTTER cup(8769)である。

1995年(平成7年)に資本において日本陶器が67%、井出製陶が33%になり、社長はノリタケカンパニーから、井出善弥は相談役に、副社長に井出俊一が就任した。社名はノリタケ井出株式会社が変わった。



図49 東洋陶器 磁食器 第二次世界大戦中 酸化焼成磁食器
1943年(昭和18年)~戦後しばらく製造



図50 東洋陶器 頒布会「萩」 1960年代
金線のみ上絵付けで多色下絵付け、和食器と洋食器のセット



図51 東洋陶器 フランシスカン製陶所のOEM、メリーゴーランド
1970年(昭和45年)

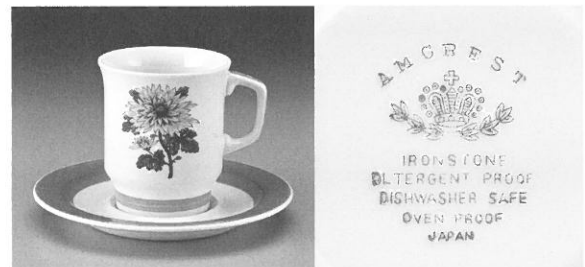


図52 井出製陶合資会社 4色刷り 1960年代 終わり
鹿島貿易のOEM φ152 h17、100×77×90

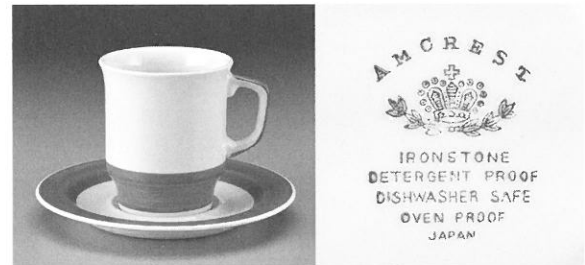


図53 井出製陶合資会社 手描きライン 1960年代 終わり
鹿島貿易のOEM φ152 h17、100×77×90

図58のノリタケプリマチャイナはノリタケ井出株式会社製である。しかし安価な外国製品の流入や、国内のデパート・専門店での売り上げ減少で、ノリタケ井出は活力を失い、2001年(平成13年)に解散し日本陶器(株)加賀事業所となった。2008年(平成20年)に日本陶器(株)加賀事業所は閉鎖された。

図58ロイヤル・オーチャード(9416)は北米でヒットしたパターンで、その後日本国内でもヒットし、現在はニッコーがOEMで生産し、安定的に販売されている。

4 結語

2年間の硬質陶器の研究が終了した。日本の洋食器史に着手したばかりの私は、1996年(平成8年)に学会誌セラミックスの井出俊一氏の論文を読んでノリタケ井出に電話をかけた。突然の電話にかかわらず井出俊一氏は長く話をしてくれた。不勉強な私はあまり意味が分からなかったが、なにか悲しみのような怒りのような激しい情熱が伝わってきた。14年過ぎた今、この長い論文を執筆して井出俊一氏の言葉がようやく理解できた。一つは日本の硬質陶器メーカーが西欧の模倣に終止した訳ではない事が理解できた。

一見英国製品をまねているようだが、硬質陶器産業の在り方はもっと自在に生産を展開していた。海外からの注文を受けた商社が、注文見本を製陶所に渡し製造を打診した。製陶所はそれぞれの得意な技術を生かして受注した。同じ見本で各社が同じ製品を自社の裏印で製造した。同じデザインを複数の製陶所が対応してきたのである。

国内向け食器は自社独自のデザインで生産している。つまり英国製品の模倣は日本の硬質陶器メーカーが意図的にしているのではなく、海外消費者の要求に従っていた。

井出製陶が生き残れなかった理由はなにか。創業から鍋谷陶石という屈指の原料を使った純白素地が特長だった。時代の要求は様々に変わり、材質やアイテムが変化していった。井出製陶は上質の原料が直近に産出した故に、こだわり続け時代に合わせて変化できなかった。

最後に心から井出俊一氏に感謝の意を表したい。

5 写真撮影

スタジオDaDa 中村光孝

6 参考文献

- 1.「英国のモダンデザイン」ヴィクトリア&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.「日本の洋食器史(1)」久保田厚子、岡山県立大学紀要6号、1999
- 4.「東洋陶器70年史」東洋陶器株式会社、1887
- 5.井出俊一「硬質陶器食器生産技術の歩み」セラミック、1996
- 6.「セラミックス辞典」社団法人セラミックス協会、1997
- 7.「石川県鳥越村史」鳥越村史編纂委員会、1972
- 8.Kovels' New Dictionary of Marks, Ralph & Terry Kovel, 1986
- 9.「井出製陶株式会社創立70周年記念」井出製陶株式会社、1976
- 10.加藤唐九郎編「原色陶器大辞典」淡交社、1972
- 12.長沼眞智子「喫茶店エル・グレコ」高粱川第66号、2008

*日本の洋食器史(5) 井出製陶 久保田厚子

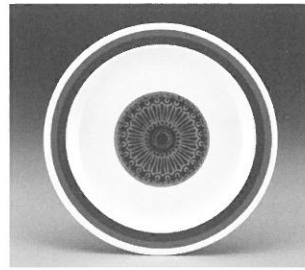


図54 ノリタケクラフトーン φ190 h16 井出製陶株式会社 1971年(昭和46年)



図55 ノリタケクラフトーンキングダム8709 井出製陶株式会社 φ210 h17 φ140 h33 1976年(昭和51年)



図56 ノリタケクラフトーン ロイヤルダニューブ(大いなるドナウ河) 井出製陶株式会社 1980年代



図57 ノリタケクラフトーン 井出製陶株式会社 1980年代



図58 ノリタケ ロイヤル・オーチャード ノリタケ井出 1995年(平成7年)~2005年(平成17年)



カラー資料1 久隆堂、井出造 九谷焼磁器洋皿 井出善太郎 φ213 h25 (本文図1)

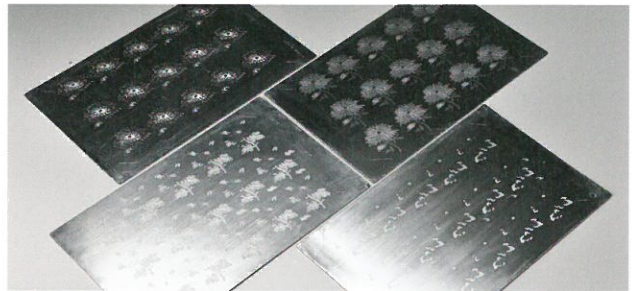


カラー資料6 井出製陶合資会社 下絵付け多色刷り試作品 1950年初め



九
一
日
製

カラー資料2 久隆堂、一四 九谷焼磁器絵変わり洋皿 φ177~185 h22~24 (本文図3)



カラー資料7 下絵付け多色転写用エッチング銅板 図8の版



HAND PAINTED
MADE IN JAPAN

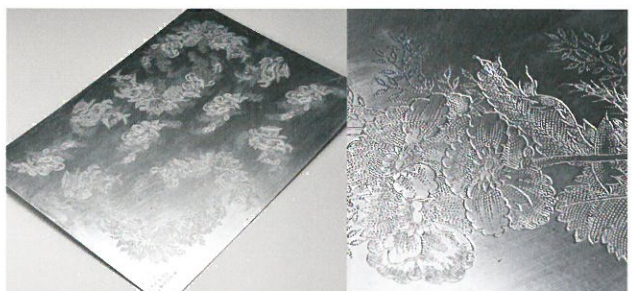
カラー資料3 九谷原石破碎株式会社 輸出用磁器皿 大正元年~3年 (本文図4) φ140 h22



カラー資料8 井出製陶合資会社 DECORATION Underglazed 1950年代



カラー資料4 井出兄弟製陶所 手描き南欧風硬質陶器 1945年~1948年 (本文図23) φ210 h40



カラー資料9 井出製陶合資会社 DECORATION Underglazed 1950年代



カラー資料5 井出製陶合資会社 商品名Luster Stamp 1950年代 (本文図33)



カラー資料10 井出製陶合資会社 ライスボウル DECORATION Luster doban 1950年代



カラー資料11 井出製陶合資会社 デイジー(ひな菊) 1960年代 北米向け
(本文図40) φ 235 h16



カラー資料16 東洋陶器 硬質陶器ディナー 1925年(大正14年)～



カラー資料12 井出製陶合資会社 オーロラ 1960年代 北米向け
φ 192 h21



カラー資料17 東洋陶器 硬質陶器カップ&ソーサー 1933年(昭和8年)～



カラー資料13 井出製陶合資会社 MIKASAのOEM 1960年代
北米向け φ 205 h20、φ 156 h22



カラー資料18 東洋陶器 フランシスカン製陶所のOEM、メリーゴーランド
(本文図51) 1970年(昭和45年)



カラー資料14 井出製陶合資会社 ベティポイント(刺繍) 1960年代
北米シアーズローバックのOEM φ 160 h17、110×77×77



カラー資料19 ノリタケクラフトン φ 190 h16 井出製陶株式会社
(本文図54) 1971年(昭和46年)



カラー資料15 井出製陶合資会社 ティエラ(大地) 1960年代
(本文図43) 北米シアーズローバックのOEM φ 268 h25、98×79×77 φ 156 h18



カラー資料20 ノリタケクラフトンキングダム8709 井出製陶株式会社
(本文図55) φ 210 h17 φ 140 h33 1976年(昭和51年)



井出製陶株式会社
創立70周年記念