

和親



「大倉和親(おおくらかずちか)」1875(明治8)～1955(昭和30)年

孫兵衛



「大倉孫兵衛(おおくらまごべえ)」1843(天保14)～1921(大正10)年

大倉

父子の偉業

近代窯業発展の軌跡

2019 9.3 (火)
↓
2020 9.6 (日)

明治が始まり間もない頃、日本は工業的に欧米列強から立ち遅れた後進国であった。産業の多くが家内制手工業の中、窯業界発展のため、時には私財を投じてその近代化を図ったのが、大倉孫兵衛と和親の父子である。

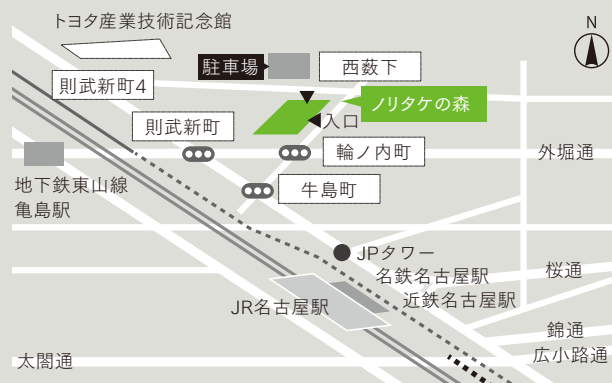
絵草紙屋を営んでいた父・孫兵衛は、森村組創業と同時に参画。彼の持つ流行を読み取る力と審美眼は、外貨獲得のための輸出陶磁器製造に活かされた。さらに1904(明治37)年に日本陶器が創立すると、息子・和親とともにディナーセット完成の立役者となる。その後も二人は特別高圧磁子や衛生陶器の開発を主導、日本の窯業界を常にリードしてきた。1919(大正8)年にはより美しい磁器を作りたいと大倉陶園を私設。創立100周年を迎えた現在も多くの人々に愛されている。

本展は、日本の窯業の近代化に大きく貢献した父子の業績を辿る。

- 〔開催場所〕 ノリタケの森クラフトセンター内 ノリタケミュージアム3階
- 〔開館時間〕 10時～17時
- 〔休館日〕 毎週月曜日(祝日の場合は翌日)、年末年始
- 〔入館料〕 有料 ※詳細はHP参照
- 〔HP〕 www.noritake.co.jp/mori/

アクセス

地下鉄東山線「亀島」駅下車 2番出口より徒歩5分
JR名古屋駅～徒歩15分、名鉄栄生駅～徒歩15分
駐車場:有り(有料)



大倉孫兵衛和親 父子の偉業

近代窯業発展の軌跡

【絵草紙屋「錦栄堂」時代】

大倉孫兵衛は東京日本橋で絵草紙屋「錦栄堂」を営んでいた。1874(明治7)年に創業したこの店は、当時の様々なニュースやトレンドを、現在の雑誌のような感覚で出版する絵草紙が評判となり繁盛する。錦栄堂は、錦絵の企画、製作から販売までを統括する「地本問屋」であったが、義弟の保五郎が事業を引き継いで書物問屋の「大倉書店」となる。絵草紙屋の経営により、孫兵衛の優れた美的鑑識眼は育まれた。

さらに印刷文化が発展することを見越した孫兵衛は、洋紙の可能性に着目し1889(明治22)年には大倉孫兵衛洋紙店(現:新生紙パルプ商事㈱)を設立する。当時、印刷出版物は洋紙を印刷機にかける方向へと移り変わりをみせていた。そんな中での製紙事業への進出はごく自然であり、孫兵衛は時流を読む才知に長けた人物であったといえる。「出版」と「製紙」、この2つの事業で得た利益の一部は、後年、陶磁器産業発展に使われた。



「大日本物産図絵」1877(明治10)年

※錦絵は会期中、作品保護のため展示替えを行います。



錦栄堂が手がけた錦絵「当世三十二相」1881(明治14)年

2

【森村組へ参画】

1859(安政6)年、横浜で森村市左衛門*1と知り合った孫兵衛は、外貨を得て国を豊かにしたいという市左衛門の想いに賛同、1876(明治9)年森村組(現:森村商事㈱)の創業と同時に参画する。ふたりは東奔西走し、日本の雑貨類を買い集め、ニューヨークのモリムブラザーズ(森村組の販売店)へ送った。商品の仕入れには孫兵衛の持つ美的鑑識眼が活かされた。

その後、陶磁器を主力商品に定めた森村組は、瀬戸や多治見から仕入れた生地に、東京・名古屋・京都にあった画付工場で画付けをさせて輸出した。当初の画柄は和風のモチーフが主流であった。しかし1893(明治26)年に開催されたシカゴ万博を視察した孫兵衛は、日本の陶磁器製品がヨーロッパのものに比べ、品質、彩画ともに劣っていることに気付く。そこで画柄の改良を図り、会場で画付の道具や見本となる西欧製品を買付けて帰国。洋風画を習得させるべく、孫兵衛自ら職人の指導を繰り返し、日本の画工の技術に洋風画を取り入れた独自の意匠ができていった。これらの花瓶や飾皿といったファンシーウェアはニューヨークで好評を得たという。日本の競合他社の多くが、業績の伸び悩みにより事業撤退を余儀なくされるなか、どこよりも早く画風を転換した森村組は更なる飛躍を遂げることとなる。



森村組が輸出した陶磁器
「色絵盛上草花文ウイスキー入れ」1909(明治42)年



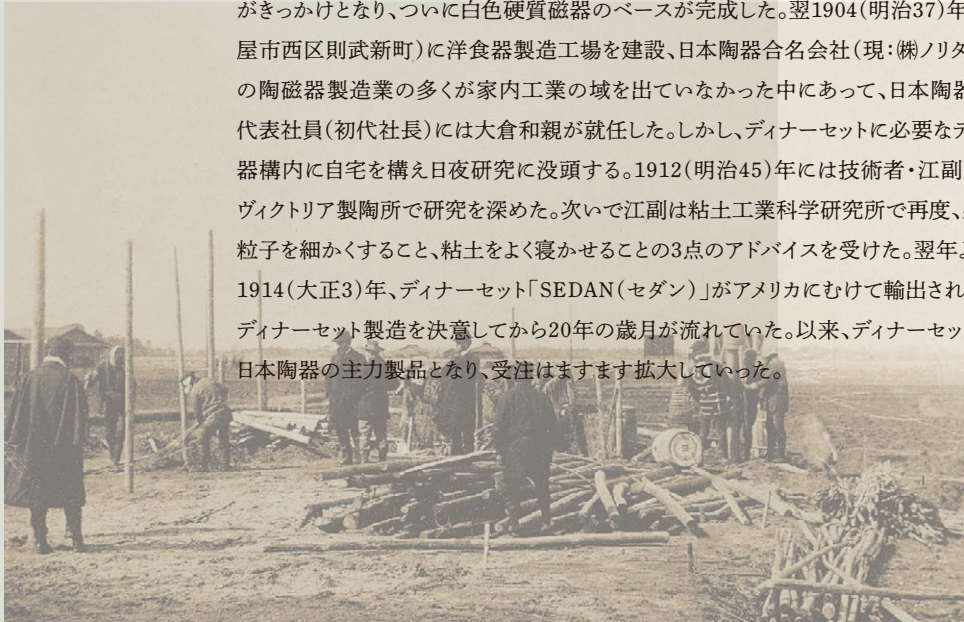
「色絵盛上松オウム文皿」
1891(明治24)～1921(大正10)年

MAGOBEL KAZU

3 【近代的洋食器製造工場の建設—日本陶器】

森村組では事業拡大のため、ディナーセットの製造が必要であると考えていた。1894(明治27)年、ニューヨークの取引先からディナーウェア販売を勧められたことで、その製造を決意する。しかし、それまで森村組が仕入れていた生地の色はディナーウェアには適切でなかった。白色硬質磁器の開発が急務となったものの、その研究は容易でなく開発は困難を極めた。

1903(明治36)年、孫兵衛60歳の時、息子・和親^{※2}と技術者を伴って自ら渡欧、オーストリアの製陶工場を視察する。さらにベルリンの粘土工業科学研究所で日本から持参した原料の分析を依頼し、最適な原料調合の割合の教示を受けた。この渡欧がきっかけとなり、ついに白色硬質磁器のベースが完成した。翌1904(明治37)年、森村組は愛知郡鷹場村大字則武(現:名古屋市区則武新町)に洋食器製造工場を建設、日本陶器合名会社(現:㈱ノリタケカンパニーリミテド)が創立する。当時、日本の陶磁器製造業の多くが家内工業の域を出ていなかった中において、日本陶器の近代的な工場は画期的なものであった。代表社員(初代社長)には大倉和親が就任した。しかし、ディナーセットに必要なディナー皿はなかなか完成せず、和親は日本陶器構内に自宅を構え日夜研究に没頭する。1912(明治45)年には技術者・江副孫右衛門^{※3}と共に再び渡欧、オーストリアのヴィクトリア製陶所で研究を深めた。次いで江副は粘土工業科学研究所で再度、生地を依頼し、良質な原料を使うこと、粒子を細かくすること、粘土をよく寝かせることの3点のアドバイスを受けた。翌年ようやく白色硬質磁器のディナー皿が完成し、1914(大正3)年、ディナーセット「SEDAN(セダン)」がアメリカにむけて輸出された。ディナーセット製造を決意してから20年の歳月が流れていた。以来、ディナーセットは日本陶器の主力製品となり、受注はますます拡大していった。



「日本陶器の工場建設現場を巡視する大倉和親(中央)」1903(明治36)年



「SEDAN(セダン)のディナー皿」 1914(大正3)年

【碍子の研究—日本碍子】

日本における碍子の製造は明治初期から各地で行われていたが、そのほとんどが通信もしくは低圧送電用であった。明治30年代に入ると都市の電力需要拡大により、発電所から中距離の送電が必要となったことで高圧送電が開始されたものの、これに必要な特別高圧碍子は輸入に頼らざるを得なかった。日本陶器創立の翌年、近代的な製陶工場ができたことを知った芝浦製作所(現:㈱東芝)の技術長が森村組を訪れた。磁器が持つ絶縁性能を活かした碍子の製造を、日本陶器に強く勧めたのである。

森村組の中には、ディナーセットが完成を見ぬままの状況では時期尚早、との意見もあったが、大倉父子の「国家へ奉仕したい」との意見が承認され、百木三郎^{※4}を主任に据えて、試作研究が開始された。高い強度が求められる特別高圧碍子の開発は容易ではなく、日本陶器は芝浦製作所の指導を受けて、研究と試作を重ねた。その結果1907(明治40)年に15kV用高圧碍子の製造に成功、翌年には芝浦製作所との間に恒常的に碍子を供給する契約を結ぶ。同社と共に開発した特別高圧碍子は、その性能の高さから各地の電力会社からの受注が急増。同年、日本陶器の利益の42%を碍子が占め、翌年から業績は好転した。

和親は“それぞれの事業に専念することが、その事業の発展につながる”という「一業一社」の考えを持っていた。電力事業の拡大に伴い、更なる生産力の増強が必要となった碍子部門は1919(大正8)年、日本碍子株式会社(現:日本ガイシ㈱)として分離独立、和親が社長に就いた。さらに日本碍子のプラグ部門が分離独立し、日本特殊陶業株式会社が誕生した。

4



「ヒューレット型懸垂碍子(日本陶器製)」
1907(明治40)年



「日本陶器構内に積まれたピン碍子」

5 【衛生陶器の開発—東洋陶器】

白色硬質磁器開発時の1903(明治36)年の渡欧の際に、和親はひそかに衛生陶器製造を決意する。日本でも需要が高まることを見込めると助言を得たことがきっかけであった。

海外生活のなかで衛生設備の急速な発展を目の当たりしていたことから、国内での必要性を見越し国産化を図る。1912(明治45)年、大倉父子は日本陶器構内に製陶研究所を私設、研究開発の一步を踏み出す。本業のディナーセットも未完成のまま、将来の確証がない事業を展開する余裕はないとの理由から周囲は消極的であったが、和親は国立の研究施設から主任技師を招致、百木三郎が補佐する体制で20数名を配置し、衛生陶器の構造や生地質、大型の流し込み成形などの基礎実験を開始。試行錯誤の末、1914(大正3)年には、水洗式の洋風便器、洗面器などの商品の試験販売を依頼するまでにこぎつけた。英語の「Sanitary Ware」を「衛生陶器」と訳したのは百木であり、これが日本における衛生陶器の始まりとなった。

試験販売は好調で1915(大正4)年、和親は百木を伴い再度欧米の陶磁器業界を視察、衛生陶器事業がますます将来有望であることを確信する。さらに近代的製陶技術に関心を持っていた和親はイギリスで製陶機械を発注、帰国後、小倉市郊外の敷地に新工場の準備を整えた。こうして衛生陶器と国内、アジア向け磁器製食器の増産を図り、1917(大正6)年、“日本陶器小倉工場”の衛生陶器製造工場を建設。分離独立した小倉工場は東洋陶器株式会社(現:TOTO(株))となり、社長には大倉和親が就任した。



「製陶研究所で作られた最初期の洋風便器(複製品)」

「建設中の小倉工場」1915(大正4)年

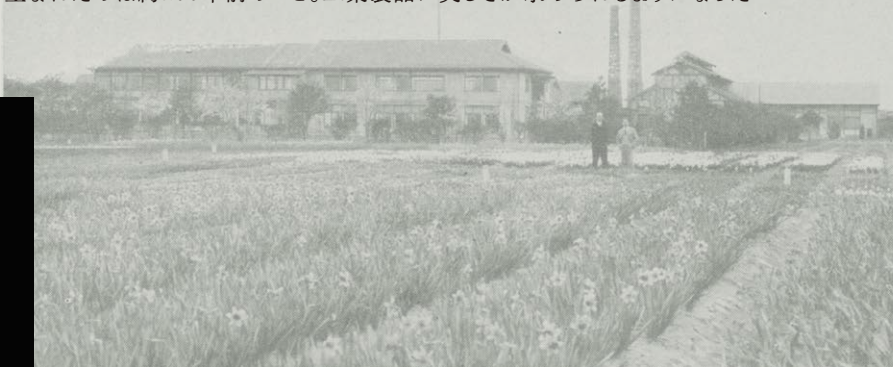
6 【良きが上にも良きものを一大倉陶園】

1918(大正7)年に書かれた孫兵衛の手記には「全く商売以外の道楽仕事として良きが上にも良きものを作りて、英国の骨粉焼、フランスのセーブル、イタリアのジノリー、以上のものを作り出し度し。利益を思うてはとても此事は出来ぬ故、全く大倉の道楽として此上なき美術品を作り度し。」とある。大倉親子は、日本陶器でディナーセットが完成したことから、次は最高級白色磁器の洋食器製造のための“美術陶器工場”を作ろうと考え、1919(大正8)年、私財を投じて大倉陶園(現:株大倉陶園)を設立した。東京・蒲田に着工した工場は1920(大正9)年に竣工し、翌年操業を開始。この年、孫兵衛は逝去した。大倉陶園で行われた1460℃の焼成は日本初のことで、技術的には困難とされてきたが1922(大正11)年、初窯製品・白磁薄肉彫蓋付菓子鉢が完成。和親は後年、設立時の思い出を語る中で、「金は失くしても、技術者諸君の腕とその作品が残れば満足しています。そして、父の気持ち一国内で喜ばれ、外国で驚かれる様な品が出来さえすればよいと思っている」と述べている。

インダストリアルデザインという言葉が生まれたのは約100年前のこと。工業製品に美しさが求められるようになった時代の先端には常に大倉父子がいた。



初窯製品「白磁薄肉彫蓋付菓子鉢」1922(大正11)年



「東京 蒲田に建つ大倉陶園の工場」

※1 大名の御用商人であった市左衛門は開国間もない頃、日本から金が出たのを目の当たりにし、それを取り戻すため輸出商社・森村組を創業する。

※2 孫兵衛の息子・和親は、1894年森村組に入社。神戸支店で勤務したのち、翌年からニューヨークのモリムラブラザーズに入社した。

※3 東京高等工業学校を卒業後、日本陶器合名会社に入社。1909年にディナーセット開発の技術陣に加わり、翌年、技術部常務主任としてその完成の責任を担った。

※4 森村組の専属画付工場・瓢池園を運営していた河原徳立の三男。孫兵衛の三女と結婚し、孫兵衛の父方の百木家の養子となった。