

# 經濟論叢

第七十五卷 第一號

---

流 民 考……………穗 積 文 雄 (1)

蒙古民族の社會經濟史的一考察……………伊 藤 幸 一 (21)

陶磁器業の産業革命 (瀬戸と名古屋) ……三 島 康 雄 (39)

クチンスキー「1800年から1946年に至る  
ドイツ經濟の動き」……………大 藪 輝 雄 (61)

---

[昭和三十年一月]

京都大學經濟學會

# 陶磁器業の産業革命

— 瀬戸と名古屋 —

三 島 康 雄

は し が き

近年の英國産業革命史研究は、従来のランカシャーの棉業中心の「典型的産業革命—纖維産業革命型類型」の考察から、鐵・石炭・精銅・鋳陶・製鹽などの「非典型的産業革命」の部門の研究の擴大と、地域的研究の發展へ、すなわち『横に研究領域擴大による産業革命過程の真相究明』を試みることに、その一つの方向を求めている。その結果各部門の規模・速度・時期・要因は、棉業と必ずしも一致せぬことが立證され、古典的な『ティンビー傳説』は修正され、打破されつつある。日本産業革命史の研究も、従来は纖維産業（棉・絹）の資本制生産の確立過程に餘りにも重點がおかれすぎ、他の部門はやや輕視される傾向があつたように思われる。このような意味で、「非典型的産業革命」の代表的な部門の一つである陶磁器業が、どのような構造で、また他の生産部門といかなる關連をもちながら産業革命を遂行していつたかという問題を、瀬戸の産業資本と名古屋の間屋商業資本の力關係の推移を中心に把握しようと思ふ。

## 一、陶磁器業資本の再編成

明治維新の結果、尾張藩は解體して、瀬戸附近は封建行政機構である水野代官所から、明治元年七月に明治維新

政府の下部組織である「東方總管所」の管理のもとに組み入れられた。

尾張藩の專賣政策と藏元商人は廢止され、瀬戸は一方で藩の保護を失うと共に、他方では專賣價格を維持するため「永代驪驢一挺の制」や「窯株制」によるギルド的制約から解放されて、一應は自由經濟の中へ投げ出された。明治初期における瀬戸村の狀態は明確には分らないが、人口は「男千三百人、女千二百一人、計二千五百一人」(明治三年春日井郡瀬戸村宗門改帳)であつたが、

#### 『乍恐奉願上候御事』

一、村方窮民の者は凡そ家數二百九十五軒にて、此の家内人數八百人程有之候處、元來農家少く多分は陶器職實働きの者に御座候處、一般陶器不景氣、窯屋に於ても雇人等格別相減じ、(以下略) (明治二年)

によれば、農業だけでは生活できない貧農は總戸數約五五〇(二五〇一人を明治五年の一戸あたり四・五人で割つたもの)のうち、二九五戸をかぞえ、その大部分は日雇労働者・年季徒弟として、製陶業へ吸収されていたことを示している。そして維新前後の政治的空白により舊市場を失つた窯元は、これらの労働者を餓首して不景氣に對處した。この不景氣は、瀬戸窯業がその製品を、水鉢・茶壺・花生・火鉢・飛石・植木鉢・靴石・徳利(明治九年に瀬戸村窯方總代加藤祐右衛門から愛知縣令あてて提出された内國勸業博覽會への出品目録<sup>4)</sup>による)のような茶道具または大量需要のない製品に限つており、寄生地主的土地所有のもとに零細農民を主要な市場とする國內市場に適應できなかったためであり、西南の役後のインフレ期を除いて、輸出産業に轉換される明治二〇年頃まで續いた。これに對し明治政府は、軍需工廠・キイ産業確立のための機械・原料輸入の見返品として生絲・茶につづき、國內原料で生産できる陶磁器の輸出産業への轉換を奨励し、陶磁器製品の國際市場への適應性が強く要請せられた。このた

め瀬戸の窯元は新技術の移入につとめ、明治七年に窯工加藤友太郎を上京せしめ、石膏型の使用法や、ドイツから技術移入のために招聘されたワグネル博士設計の新式窯の用法を研究させ、瀬戸に新技術を導入した。この結果、明治十一年一月には、窯敷三〇五（丸窯五〇、小窯一八〇、本業窯七五）、窯焼工一三二名（上等職工七名、職工一二五名）、その他の雇工敷八七五人と、明治二年に比較して著しい膨脹を不した。

- (1) 安藤政二郎「瀬戸とところどころ今昔物語」（陶都新聞社刊・以下「瀬戸今昔物語」と略記）四四頁
- (2) 「瀬戸今昔物語」四一頁
- (3) 瀬戸市役所蔵「願達届」明治二年七月
- (4) 「瀬戸今昔物語」二〇二—二三頁
- (5) 同右 一五一—一二頁
- (6) 「愛知縣史」第三卷四五〇頁

一方、藏元商人の本據であり、瀬戸・東濃の陶磁器の集散地であつた名古屋（瀬戸への距離は約五里）は、特權的藏元商業資本から貿易問屋資本へと、その資本の性格を變えていつた。『水谷忠厚という元尾張藩の家臣が改歴と共に陶磁器の買出しに瀬戸へやつて來た』<sup>7)</sup> というような封建家巨團の解體に伴う士族の商人化をも含めて、これらの問屋資本は瀬戸を支配し始めた。その上に、東京・神戸の貿易資本（森村組、グンタイン商會、松村商店、關西貿易商會、瀧藤萬次郎商店など）がさらに附着して、瀬戸の小生産者は二重に問屋商業資本に隷屬していつた。これらの貿易資本は陶磁器専門ではなかつたから、瀬戸には店を設けず一般商品の集散地たる名古屋にいて、瀬戸へ買付けにいつたので、明治一五年頃には、『瀬戸には陶磁器商らしきものはなく、殆んど名古屋の卸商直取引であつた。』<sup>8)</sup> 森村組は米國市場の大勢を見て、名古屋に進出し輸出食器類を瀬戸で製作させようとし、明治一六年コ

第1表 名古屋における問屋による繪付業

名 稱	業 種	場 所	氏 名	創 業
陶磁器畫燒付場	畫 燒 付	兩 瓦 町	志 水 錄 之 助	明治16年3月
松村磁器製造場	陶 磁 器 産 生	南 武 平 町	松 村 九 助	" 18年2月
瀧 藤 畫 工 場	畫 燒 付	南 外 堀 町	瀧 藤 万 次 郎	" 21年2月
陶磁器製造工場	畫 燒 付	新 出 來 町	中 村 彌 九 郎	" 26年4月

「尾參實鑑」第3卷159頁

「ヒール茶碗を製造させてこれに成功した後、砂糖入・ミルク壺・水指などを一組としたティー・セットを瀬戸の窯屋に依託製造させ、ここに瀬戸窯業は本格的に輸出向大量必需品生産へと生産旋回を開始した。しかしこのような大量の生産を開始するためには、瀬戸の小規模な生産形態は大きな制約となつた。明治一六年の瀬戸町職業構成をみれば、農業三八九戸、農業兼陶磁職一四七戸、工業二七戸、農業兼陶器問屋渡世（地主層）六戸、商業二〇戸、その他一八二戸であり、工業二七戸の存在は農業と絶縁した陶磁器専門の製造業者の發生を示しているが、農業兼陶磁器職がまだ一四七戸も残存していることは、瀬戸全體としては半農半工の小生産者の、小商品生産段階にあつたことを示している。このような小規模な經營形態では、輸出向の劃一大量商品の生産に充分適應することができなかつた。そこで名古屋の問屋資本は、原料採掘・製土・成型・素燒までの生産行程を瀬戸の小生産者に請負わせ、この素地を買取つて（後には自ら名古屋で製造するようになった）、これを問屋専屬の繪付家内工業者に自宅で繪付させるか、または、問屋經營の小工場ニハフクセアで繪付させ、これを錦窯で燒上げるという方法をとるようになった。このように問屋資本が生産行程の一部を受けもつて、地域的分業を行う方法は、大量生産への適應として、二〇年少し前頃から急速に擴大していつた。第一表はこのような問屋資本による生産への干與の過程を示している。このように瀬戸の小生産者と名古屋の貿易問屋資本の關係は地域的分業を通じ

て密接になつてゆくが、自ら商業的機能を殆んどもたない瀬戸の産業資本は、世界市場という『販路の問題』<sup>10</sup>のゆえに、名古屋の間屋資本の媒介のもとに輸出産業として自らを擴大することができたし、名古屋の間屋資本はこの増大する生産力の生産する商品を扱うことによつて、自らの商業利潤を増大させることができた。このように明治二〇年頃までの名古屋と瀬戸の關係は『商業資本と産業資本の經過的な相互依存關係と結びつき』<sup>12</sup>によつてお互いの發達してきた時期と規定できよう。

(7) 「瀬戸今昔物語」三九頁

(8) 同右 六九頁

(9) 伊勢本一郎「近代日本陶業發展秘史」六一七頁

(10) 「地政學」第二卷二號八七頁

(11)(12) 大塚久雄「近代資本主義の系譜」(學生書房刊) 一六三頁

第二表によれば、瀬戸窯業は一四年以後の松方藏相の財政引締めによる「體制的沈靜期」になると著しい生産減少を示し、製品一個あたりの價格は、一四年に五・九錢、一五年に三・九錢、一六年に二・九錢と激減している。このデフレ期には、海外市場との接觸による廣大な需要の刺激と、このような製品價格の激減によつて端的に表現されている不況に基く國內の諸要因が、それまで半農半工の小商品生産者として發達してきた瀬戸の陶磁器業者を急速に分解せしめ、マニユファクチュア(兼地主)へ上昇する者と、没落してプロレタリア化する者への階級分化を起させたのである。勿論瀬戸を中心とする愛知縣東春日井郡の農村の没落中・小農民から流出する賃労働者が、瀬戸のマニユクチュア化につれて、その後の労働力提供の基盤になつたことはいうまでもない。

このような背景のもとに瀬戸窯業のマニニ形態への轉形が行われていつた。第三表によれば明治一八年において、

第2表 デフレ期における瀬戸

年次	明治11	12	13	14	15	16
製造數格	296萬	395萬	517萬	475萬	429萬	414萬
製個價(圓)	230.411	255.036	295.636	283.603	171.510	122,814

〔愛知縣史〕第三卷 452頁

第3表 明治18年の經營形態

使職工	用數	12	14	16	17	18	21	24	34	36	合計14戸	對して8%
製工	製造數	1	5	1	1	1	2	1	1	1		

〔地政學〕第2卷2號84頁

一工場の中に賃労働者（徒弟および自家労働を含むと思われる）が一二人以上最高三六人まで集中しているのが一四戸あり、瀬戸全體の經營體總數の八%を占めている。統計の都合上、一工場あたり一二人以上のものをマニユとして計算すると、瀬戸窯業の八%は明治一八年には、分業と協業に立脚するマニユ段階に達しており、瀬戸窯業のマニユ段階の端初の出發の指標とみることができよう。そしてマニユ化は二〇年代、三〇年代に深化してゆくのであるが、その裏付けとして製土過程における遠距離沈澱法・粘土攪拌器・粘土壓搾器の採用、成形過程における石膏型の使用、着畫法における手描から銅版轉寫への移行、<sup>15)</sup> 顔料製造における酸化コバルトの採用、<sup>16)</sup> 釉藥製造過程における檜灰から石灰石への轉化など、一連の新技術の導入がマニユ推轉への技術的な基盤を展開したのであつた。

- (13)(16) 「明治工業史」(化學工業篇)三七〇頁、三五二頁。
- (14)(15) 横井時冬「日本工業史」(明治三一年吉川版)二六〇—二六二頁
- (17) 三瓶孝子「農家家内諸工業の變遷過程」二〇二頁

さらにこのマニユ化しつつあつた瀬戸の産業資本は、デフレーションに際し自らの手で市場の開拓を試み、伊藤四郎左衛門・加藤勘四郎・加藤五助・川本岬山の四有力工場主は、明治一四年に横濱ストロング商会(英國)や森村市太郎(森村組創始者市左衛門の幼名)の内外商業資本の援助を得て、東京に特約販賣店「磁工社」<sup>18)</sup>を創設したが、

資金不足のため一八年に解散した。このような試みはその後再三繰り返されたが、(明治二〇年日本陶磁器會社を東京で設立のごとき)<sup>19)</sup>小資本しか持たぬ彼等の流通過程への進出はいずれも失敗に終つて、その販路を名古屋の問屋資本にゆだねざるをえなかつた。さらに瀬戸でもデフレの最も深刻な明治一八年に、工業組合である「瀬戸磁工組」を設立し、その規約の中に、

「第十八條、製造品の販賣方は總て事務所に於て正副取締の立會を得て賣約するものとす。

第十九條、製造品は一品たり共紊りに製造することを許さず。但し下物は此の限りに非ず。

第二十條、製品の精粗、上・中・下を判別し、混同販賣すべからず。

第二十一條、物品代價は事務所へ受取り、事務所より荷主へ相渡すものとす」<sup>20)</sup>

と製品の生産・販賣に嚴重な規制を加えて、個々の小生産者が單獨に問屋資本と接觸して買いたたかれることを防ごうとした。しかし増大する問屋商業資本の壓力の前には、結局は焼石に水であつて、徐々にその支配網に屈してゆくという経過をたどつた。

またこの時期は尾張藩の保護によつて、封建的な特權を與えられていた古い窯屋が没落してゆき、それに替つて再編成された名古屋の前期的問屋商業資本の前借を受けて徐々にその支配網の中に組み入れられながら、自らをマニユ化してゆく新興窯屋が上昇してくる時期でもあつた。その代表的なものは、『祖父民吉より不肖民吉に至るまで、御藩の特待を蒙り、苗字帶刀を差許し、且つ代々御扶持をも被下、時々御賞詞・御賜物等の御恩遇を蒙り』<sup>21)</sup>來り、幕末まで瀬戸で苗字帶刀を許されていた特權的窯屋層一六人の中で最も名門を誇つてきた三代加藤民吉であつた。しかし『不肖民吉、祖父の遺續により瀬戸窯屋中相讓る處なく引續き磁器製造營業罷在候處、明治廿二三年



の間に於て東京出荷の商事を取組、奸商人の詐術に陥り、多額の損失を來し、之に加ふるに家中においても不幸相續き、遂に救ふべからずして擧て家産を失ふに立至り申候<sup>23)</sup>すなわち問屋商業資本の瀬戸を自己の支配の下に編成替えしようとする欲望に服従しなかつた古い窯屋であつたが故に、彼は『恢復の目的を以て拮据勉勵斯業に従事仕候共、如何せん、資本の支途に差支<sup>24)</sup>』えて、没落の悲歌を唱いつつ窯屋の中から姿を消していつた。このような特權的窯屋層の没落の後を受けて、問屋商業資本と前貸金融資本の二つの機能を替む前期的な名古屋商人から、前貸資本を受けることにより資本的にその下に隷屬されながら、同時にその媒介による海外市場への結びつきによつてマニエ化してゆく新興窯屋が瀬戸の主流を占めていつたのである。「手窯」といわれるこのような新興窯屋(マニエ化していないものを含めて)は一五年頃は全體の約二割<sup>25)</sup>であつたが、三五年頃には後述の如く九割を占めるに至つたのである。

日本の陶磁器の全生産額に對して輸出額のしめる割合は、明治一一——一五年の二八・二%から一六一——二〇年の四三・二%へと著しく増大したが、これは上述のようにテイ・セットその他の生産により、海外市場の需要に適應していつた瀬戸を始めとする日本陶磁器業の方向旋回を表現しているのである。

(18) 「瀬戸市振興に關する調査報告」五七頁

(19) 「瀬戸今昔物語」九三頁

(20) 同右、一九七頁

(21)(22) 同右、二五五—六頁

(23) 「愛知縣東春日井郡誌」四〇〇頁

(24) 「瀬戸市振興に關する調査報告」五六頁

二、その後の發展と勞働條件

體制的沈靜期を乗りこえた瀬戸は、二〇年以後の好況を迎えて、劃期的な膨脹をとげていつた。第四表を見ると、一五——二五年の一〇年間に人口は約一・四倍、戸數は約二倍に増大している。これは窯業の漸次的マニユ化に伴い、瀬戸近郊の水野村・旭村・幡山村を主とする農・山村の没落農民から流出する賃勞働者が、引續き瀬戸へ流れこんだからである。このように窮乏零細耕作農民の中の貧農部分から流出する低廉な勞働力が、問屋商業資本の支配下に再編成された零細マニユファクチュア、零細家内工業の中に流入した場合に成立する

第4表 瀬戸の人口

	戸 數	人 口
明治 5 年	663	2984
明治 15 年	771	3871
明治 25 年	1431	5381

「瀬戸市振興に関する調査報告」61頁

るのは、必然的に、典型的な「シロイ・ヘン惨害の茅屋」的勞働條件であつた。窯業勞働は採土・原料搬入の屋外勞働と、製土・成形・釉藥塗・窯詰・窯焚・繪付・仕上げ・荷造などの室内勞働に加うるに、製型・匣鉢ニシボ作製・窯築などの副次的勞働があり、各作業を連絡する多數の雜役が介在するが、これら主要工程について、その勞働内容を検討してみよう。

(A)原料採掘勞働は極めて原始的で、鶴嘴などで劔土し、陶土層に至つて採土するもので極めて原始的な採掘勞働が行われていた。(大正中期よりやつと、モーターによるトロッコ引揚げ設備が行われた。)『採掘作業に従事するものは地方人(農民)が農閑期の副業として行ふもの』<sup>26)</sup>であつて、この地方では、『農村の過剩人口を背景とする人間勞働そのものの低廉さが、採土作業における人間の眼による選擇・選別勞働を強化せしめ、機械化を

強く拒んでいる』<sup>30)</sup>のである。

(B) 成形・釉薬塗・窯作業などの中心となる工程は、『作業場もしくは工場は住家の一部を區劃してこれに充つるものあり(零細家内工業)、或は家屋に接續して設備したもの(マニユファクチュア)<sup>30)</sup>』もあり、零細な作業場で行われ、その労働は『いづれの工場でも年少者を年季徒弟として雇い入れ、五年乃至六年の間、専心技術を習練せしめていた。徒弟を工場に宿泊せしめて食事一切を給する内弟子(無給で若干の小遣錢を與えるのみ)と自宅から通勤せしめつつ養成する通い弟子の二法があり』<sup>31)</sup>『日出から日没まで奴隸の如く酷使していた』<sup>32)</sup>のであつて、このような年季徒弟を主體とする苦汗労働は、明治四〇年頃から、成形過程に電動力が使用されて技術が簡單化されて、徒弟がやや近代的な労働者になるまで續けられた。

(C) 婦人・幼年労働 零細マニユ・家内工業における婦人・幼年労働の使用は一般的であり、『元來窯業は比較的婦人労働の割合が高い。婦人幼年労働の使用は主として運搬と乾燥或は原料處理工程であつたが、機械に代るものとしてこれら労働者の使用は、著しい肉體的退化と夭折を伴つたといわれている。一〇歳以下の労働者が長時間に亘つて使用され、夜間労働さえ強いられている』<sup>33)</sup>さらに學童の學業の片手間の短時間労働も廣汎に動員され、(マツチ業の幼兒労働と同じ形態)『この地方の窯業労働において看過し難いものは、就學中の兒童が家業手傳の形において行ふ零細な労働である。製品の納期に間に合ふため、素焼の天日乾燥を手傳つたり、人形の簡單な着色を手傳つたりする事は極めて一般に行われたことである』<sup>34)</sup>。この他、配達・繪付・塗物・仕上げ・包裝・雜役のような零細な勞力で間に合う仕事には少年労働が廣く用いられた。これら婦人・幼年労働の報酬は、自家収入の家族分配なのであるが、しばしばこれを無償にして、その勞賃部分を利潤と見誤つてきたのであつた。このように瀬戸陶

磁器業は、半封建の高率小作料によつて存在を規定されるところの『この地方における自給自足の零細農制の存在が、社會的には低廉豊富な業技術勞働力群創出の基盤となつていた』<sup>35)</sup>ような背景のもとに年季徒弟を中心とし、農村からの出稼日傭勞働と婦人・幼年勞働者の副業勞働による、零細・矮雜な「慘苦の茅屋」<sup>36)</sup>的勞働條件を基礎にもつていたのである。その勞働條件の劣悪さは、瀬戸における職工の勤続年限數が極めて短かく、『元來この地方の製陶工場は職工の解雇・雇入れは極めて頻繁で、職工仲間では工場の事を「停車場」という別名で呼んでいるほど人の出入が激しかった。いわゆる「固定職工」は極めて少く、移動少きを誇つている工場でも年三割以上の移動は免れない状態であつた。特に小工場では職工移動が一層頻繁である。』<sup>35)</sup>ことによつて立證されている。そしてこの「低廉豊富」な勞働力群の存在が、瀬戸の機械化を阻止し、長期にわたつて零細マニユ・家内工業の殘存を許した大きな理由であつた。そして「セトモノ」は『その低賃金と長時間勞働による生産條件によつて安く生産され、ソーシヤル・ダンピングの非難を受けつつも、中國・南洋・濠洲市場を席捲し』<sup>37)</sup>ていたのである。

なお明治二〇年に京都陶器會社がフランスから新式機械體系を輸入して、機械制大工場として最初の出發をし、瀬戸からも二〇——三〇人の職工を派遣したが、<sup>35)</sup>二年後には失敗して倒産してしまつた。その原因は、二〇年ごろの瀬戸の勞働者（その他に使用した京都の勞働者も同じ）の中には、機械制生産の前提となる、分業と協業に立脚する部分生産行程の熟練マニユファクチュア勞働者は、わずかに一割たらずしか發生しておらず、かれらの大部分は家内工業の技術しか身につけていなかつたので、最新式の輸入機械を運轉することができなかつたからであり、このような日本陶磁器業の發展段階を無視して、機械制工場を移植せざるを得なかつた明治絶對主義政府の殖産興業政策の矛盾として理解されるであらう。

(37)(38) 「瀬戸市振興に關する調査報告」八九頁

(39) 同右 八三頁

(41)(42) 「社會政策時報」九十七號 一五二頁、一四二頁

(43)(44) 「瀬戸市振興に關する調査報告」二四四頁、一〇七頁、一六九頁

(45)(46) 同右 一〇六頁、七六頁

(47) 「經濟史研究」二四卷 二號 鎌田久明氏論文より

### 三、産業革命の前夜

明治二〇年以後の瀬戸は、自らをマニユ化してゆくとともに、名古屋の間屋資本に相互依存から隷屬化という過程をたどつていつた。二三年頃には、ファンシー・ラインのどんな形體のものでも作れるようになり、輸出陶器の素地は瀬戸が殆んど全部引受けるようになり、好景氣を迎えたが、それと同時に森村組では瀬戸に五、六軒の窯屋と特約店の契約<sup>39)</sup>を結んで、必要な素地を作らせ、資本的に支配を進めてゆき、それに續いて、關西貿易會社・ヴンタイン商會などの間屋も各自瀬戸に特約工場を設けて、瀬戸を素地生産者として支配し、その素地を名古屋の専屬家内工業者や仕上マニユで上繪付して完成するようになった。このように間屋資本の手により完成された名古屋陶器<sup>41)</sup>は、明治一八年に三萬一千圓、一九年に四萬二千圓であつたが、二二年には好況を迎えて一躍三六萬圓とはね上り、輸出産業としての地位を確立した。これに拍車をかけたのは、爲替相場の下落であつて、明治初年に百圓が百ドルであつたのが徐々に下落して明治二七年頃には五〇ドル以下になり輸出産業は非常に採算のとれる事業になつた。これを反映して名古屋の間屋によつて完成される陶磁器製品の量は、明治二八年に五〇萬圓に上昇し、製造間屋の

戸數は三一戸、錦窯は二二五、職工は一二〇〇人<sup>42)</sup>になつた。森村組は、明治二三年頃には、その繪付マニユフアクチュアを、東京に河原・杉村・藤村・安立の四工場、京都に石田工場、名古屋に西郷工場と各地に分散させていたが、この状態を見て、二九年に全部を名古屋の榎木町に移し、集團マニユフアクチュアを形成し、繪付過程を統合した。森村組以外にも問屋資本のうち大資本を持つものは瀬戸の多數の窯業資本を特約素地生産マニユ・家内工業として自己の下に隷屬せしめてゆき、三〇年過ぎには『一、主なる製造業者、瀬戸町三百九十六戸、赤津村三十一戸、品野村百十二戸、一、各商店と特約せる製造家、名古屋市森村組と特約を結び製造に従事するもの當時十六戸にして、其特約に係る製品約二十萬圓なり。同市田代商店と特約のもの六戸、同市都築商店と特約のもの五戸。右の外司市平子・廣瀬等の各商店と特約せるもの亦尠しとせず。』<sup>43)</sup>そして瀬戸の生産品は『外國向の内完成品として擧ぐべきものは、支那向貿易品及び歐米向小細工の一小部分に過ぎず。其割合を示せば完成品は僅に十分の一に過ぎずして、他の十分の九は所謂半製品に屬す。而して該半製品は燒成完了白無地にして、僅かに器物の邊縁又は一部に瑠璃色を施藥したるのみ。故に之を市場に出すに先立ち上繪を施すを要す。右半製品は概ね皆名古屋市森縣組及瀧藤其他の特約に係るを以て、一先名古屋に於ける右等の工場に輸送し、各色を以て上繪を施す。所謂錦襷焼之れなり。而して森村組工場に於て完成するもの最多を占め、其は殆んど皆米國に輸出せらる。』<sup>44)</sup>すなわちこれらの問屋資本の中でも森村組は、東京・京都から移したマニユフアクチュア集團によつて最高の生産量をあげ、三〇年すぎには群を抜いた存在になつていた。これらの問屋資本による仕上げマニユの規模は、第五表のように明治三〇年代に著しい膨脹を示し、三六年には一工場あたり五三人に達している。

(脚註) 伊勢本一郎「近代日本陶業發展秘史」七頁、八頁、一〇頁

第5表 名古屋の繪付マニユ

	明治29年	明治36年
製造戸數 A	32戸	35戸
職工數 B	1250人	1815人
B/A	39人	58人

奈良本辰也「近代陶磁器業の成立」77頁

これらの間屋に特約工場として隷屬されたマニユフアクチユア・家内工業は、漸次に各工場の間に分業を行うようになった。すなわちコーヒ茶碗・小皿・ミルク入れ・砂糖壺・楕圓形大皿などをそれぞれ専門業者が請負つて素地を大量生産し、これを間屋が名古屋の仕上げマニユで一括して上繪付をし、錦窯で仕上げるのであつて、輸出品のなかでもティー・セット、デイナー・セット（一〇〇ピース標準）のように多數の異形の製品を作るためにとられた適應形態であつた。この下請的分業は實質的に「分散工場制工業」であり、隷屬マニユを一貫すれば大工場と同じ機能を有し、分業の利益を充分に受けることができた。

間屋資本は大規模工場を設けるより、中・小工場に下請させて、苦汗勞働の製品を安く買取る方が、高利潤を得られる場合が多かつたのである。しかしこの「分散工場」的經營は、本質的には道具による手工業的生産であり、生産量の増大、製品の劃一化には有利であつても、生産様式を質的に高めるものではなかつた。

眼を轉じれば、日本陶磁器業の主要市場であつた米國に對しては、一八八六年（明治一九年）の九萬七二四四ドルから一九〇一年（明治三四年）の四六萬九七〇七ドルへと輸出額は四・八倍に膨脹したが、比率にすれば一・九%から四・八%に上つたにすぎず、獨・英・佛陶磁器業の獨占市場への後進國日本の喰ひこみは容易なことでなかつた。しかもこの期間に英國が六二%から三〇%へ著しく下降しているに反し、ドイツは一七%から三七%へと

上昇してアメリカ市場で王座をしめ、日本窯業の當面の敵も新興ドイツ窯業であつたが、その頃米國にあつた海外實業傳習生の一人は米國市場の陶磁器について、『日本品は日本畫の珍らしきを以て買われ、ドイツ品は必要に逼られて買われ』<sup>47)</sup>といつてゐるように、日本製品は手描の日本畫と傳統的な意匠の珍奇さを買われていたのであり、『不揃なる事。是れは普通商人の取引する處の商品にして、假りに今五打位を取り検査するに、其間必ず半打若くは壹打位の大小厚薄不定のものを見る』<sup>48)</sup>のであつて、實用性と劃一性において獨・英・佛の製品に較ぶべくもなかつたのは、結局これらの産業革命を完遂した大機械工場と、後進國日本の主要輸出陶磁器産地である中京地方の經營形體である間屋制マニユファクチュアの生産能力の相違以外のなにもでもなかつた。瀬戸のマニユ・家内工業で製造された素地を名古屋の間屋が繪付して完成するという形體は、日常品が條件とする製品の量産と均一性をある程度満足させながら、その完全な實現型態である一貫作業を行う機械制大工場の製品に對しては、その劣勢をどうすることもできず、ドイツ製品と比較して脆弱性・不均一性などの一切の不利は、その基底に横たわる間屋制マニユファクチュアという生産關係の脆弱性の表現にはかならなかつた。かくして陶磁器業の産業革命の本格的完遂が、歴史的要請として現われてきた。しかも名古屋港の築港工事が完成して、ニュー・ヨーク航路の一萬トン級の入港が可能になり、米國市場の高級品への要求が直接中京陶磁器業界へ覆いかぶさつてきて、大工場制への要求はいやが上にも高まつてきた。

(脚) 奈良本辰也「近代陶磁器業の成立」八七頁

(48) 農商務次官金子堅太郎の演説(前掲堀江保藏教授の論文より)



## 四、産業革命——二つの型

この場合イギリスならば、産業革命完遂の主體は産業資本である生産者層であつたが、日本の場合これに相當する瀬戸の窯屋層はどうであつたらうか。明治一五年——二〇年にマニユに轉化を始めた瀬戸は、次第にその程度を高め、二八年には使用職工數一二人以上——六〇人に至るマニユと見做しうる工場は三三戸で、全體の一二・六%になり、三八年には使用職工數一〇人以上九〇人におよぶものが八二戸で、全體の二一・〇%に達し、マニユ的生産が支配的になつてきた。このように經營規模の大きなものも段々と發生してきたが、しかし自己資本の蓄積をもたない『小製造業者は一般に其資金貧弱にして經營が頗る困難の狀況で、其金融に於ても此等製造業者に對しては金融機關たる銀行が信用貸を爲す事は殆んど稀で、且つ又一般的に陶磁器の如き性質のものに向つては擔保貸出せぬ』<sup>51)</sup>ので資本の運轉は困難をきわめたが、名古屋の間屋資本は、また同時に資本の前貸を行う前期的利貸商業資本であつたから、『一、製造者と販賣者との關係及商習慣、普通行はるる取引の方法を見るに、瀬戸・赤津等の各町村の製造者は、瀬戸町及名古屋に於ける販賣者との特約に係る商品を扱ふもの最も多く、而して此等の代金は、最初販賣者より製造者に對し三分の一乃至四分の一の現金を前渡し、現品受渡済の上精算するを常とする』<sup>52)</sup>のであり、資本の前貸は一般的な状態であつたが、其の結果、『其製品價格の如きも殆んど此等債權者の位置に座する販賣卸商問屋筋の裁斷によつて自由にせられ』<sup>53)</sup>『問屋は一般に資力を有するもの多きが故に、常に前者を壓迫し、僅に糊口せしむるに止まり、堅實なる製産の改良發達を策すべき餘裕を與へず』<sup>54)</sup>。このように前貸問屋資本によつて、高度の商業利潤を搾取された瀬戸の小生産者は、『見込製造ノ如キモ資金ノ運轉ニ波々タル爲メ、商機ヲ察スルノ

第6表 明治36—40年の經營狀態

年次	明治36	37	38	39	40
製造戸數	497	412	470	550	582
職工數	2856	3784	3605	4509	4381
一戸當り職工數	5.7	9.1	7.6	8.2	7.5

〔愛知縣東春日井郡誌〕407—8頁

追ナク、知ラズ識ラズ濫賣ニ陥リ、竟ニ粗製濫造ノ結果ヲ見ルニ至ル<sup>(55)</sup>のであり、結局は「前借前借の姿にて、常に債務者の位置を脱する態はず、業務の振興を策するの餘裕を有せず、二六時中資金の融通にのみ没頭するが爲め向上發展は望み難いものがある<sup>(56)</sup>」のであつた。第六表によれば、明治三六年——四〇年において、日露戦争の期間を除いて製造戸數は漸次増加しているが、平均經營規模はほとんど變らず、前貸問屋資本の高度の搾取により、瀬戸全體の生産力の發展は停滞状態にあつたことを示している。

明治一五年頃には問屋資本の前貸を受けていた「手筈」は約二〇%であつたが、このように問屋支配のゆきわたつた三〇年代なかばには、「瀬戸町に於ける製造者三百九十六戸の内、販賣者より上位を占むるもの約五十戸にして、他の三百四十六戸は概して販賣者の下位に居るものの如し<sup>(57)</sup>」であつて、瀬戸の窯屋の約九割は前貸問屋資本の下に隷屬してゐた。

以上のように名古屋の前貸問屋資本は、瀬戸が日常品生産へと施回を開始した頃には、海外市場への媒介となることにより、その生産力を増大させる方向に作用したが、瀬戸のマニユ化が相當進んだ頃には、高率の商業利潤を吸い取ることににより、瀬戸の窯元の産業資本の蓄積を阻害して、その生産力の上昇を萎縮させる方向に作用したのであつた。

- (54) 「尾參實鑑」第三卷一五九—一六一頁
- (55) 「大日本窯業協會雜誌」第一五輯（「地政學」第二卷二號八四頁、辻本氏論文より）
- (56) 名古屋市「陶磁器に關する調査」六三頁
- (57) 「愛知縣陶磁器調査」（前掲堀江保藏教授論文より）
- (58) 「日本窯業大觀」二三四頁

(60) 「愛知縣陶磁器調査」(「歴史」創刊號一四一頁)

しかしこのような瀬戸にも産業革命の波はひたひたと押し寄せてきた。三五年には瀬戸陶器學校で石炭窯の焼成試験に成功し、それ以後石炭窯は瀬戸業者の間に普及して、松材を燃料とする登窯から石炭窯へ機械化の第一歩が印せられたが、それと同時に、三井・三菱の石炭販賣所が始めて設けられた。これは瀬戸窯業のもつとも重要な立地条件である燃料が附近の山林地主の手から、三池(明治一四年拂下げ)・高島(二一年拂下げ)兩炭礦を手に入れた、その後筑豊炭田へも喰いこんで(三井は二九年・三菱は二二年)石炭業を獨占しつつあつた、三井・三菱兩財閥の支配網の中へ再編成されていつたことを意味した。

もつとも重要な原料である製土業も、それまでは各小生産者が猿投村方面の水車で製造する石粉と、瀬戸・赤津から出る蛙目・木節の原土を買入れて自家の作業場の一部で精製調合していた。明治三二年に瀬戸陶磁工商同業組合を組織した後は、組合の直營事業になつたが、その生産方法は依然として機械以前の段階であつた。これを見た森村組は、製土部門を機械化して、瀬戸窯業の生産量を高めることにより自らの商業利潤を高めるために、また間近に計畫中の機械制大工場の原料を整備確保するために、『今三十六年名古屋市森村組及瀬戸有志者聯合、卒先資を投じ、洋式水簸場の建設を企て、蒸氣汽罐を備へ付け、今や毎日百貫以上の粘土を精製するに至れり。該粘土は器械的製造なるを以て其質一定し、多數同一器物の製作に適するが故に、製造者の歡迎する所となり、需要増進せんとし、ここに製土部門における動力は、水力から蒸氣力へと轉換された。』

さらに生産工程の主要部門である成型過程についてみると、電力事業は日本では三二年頃から開始されたが、三五年に瀬戸にも三河電力株式會社により電燈線が引かれ、三河電力が名古屋電力株式會社に合併された明治四〇年

頃から動力として用いられはじめ、「手轆轤」が「動力轆轤」に變えられ、素地生産工程に一大革命をまき起し、これまでの「手轆轤」の秘傳的技術習得のための年季奉公徒弟は、「動力轆轤」の簡易化された技術のために、やや近代的な労働者に進化し、生産量は格段の増加を示した。その後、製土部門へも電動力は導入された。しかし低賃金の苦汗労働による零細窯業に電動力が結びつけられると、小規模動力を簡單に得ることができるので、一層經營の集中を阻止して零細性を維持する方向に作用したのであつた。

60 「瀬戸今昔物語」二七五頁

61 同右 二七七頁

62 「愛知縣史」第四卷六四九頁

63 「愛知縣陶磁器業調査」(前掲堀江保藏教授論文より)

64 「御大典記念・瀬戸町誌」八四頁

65 「瀬戸市振興に関する調査報告」六四頁

このように生産量が増大するにつれて、名古屋の東北五里の山間の小盆地にある瀬戸は、運輸力の不足を感じざるを得ず、「然レドモ瀬戸地方ニ至テハ舟楫ノ便ナク、且ツ鐵路ニ接セザルガ故ニ運輸極メテ便ナラズ、貳萬噸ノ同地製品ハ悉ク輓車ニヨリ名古屋ニ搬送セラルルノ現況ニシテ、其運賃實ニ三萬貳千圓ヲ計上ス(明治三五年頃)。」<sup>64)</sup>という状態であつたが、これに應じて三八年四月にガソリン動力による「瀬戸自働鐵道」が名古屋郊外の矢田まで開通し、三九年一二月には電動力による「瀬戸電氣鐵道」へと發達し、<sup>65)</sup>四四年三月には瀬戸と名古屋市内の堀川の間に全線が開通した。ここに交通革命が完成して運輸力は飛躍的に増加し、瀬戸は製品の搬出と原料・石炭の移入に近代的な自らの足をもつことになつた。

このように石炭窯・蒸氣製土機・電氣軋轆・電氣鐵道の導入は、たしかに産業革命の端初的確立とよぶのにふさわしい状態であつた。しかしこのような機械・動力の導入は、没落零細農民の下層から流出する低賃金勞働を基盤とし、前期的前貸問屋資本の搾取のもとに産業資本の蓄積を遂行し得ない零細な瀬戸窯業の上に行なわれたのであり、したがつて瀬戸を機械制大工場の方へ上昇せしめず、零細工場・マニユの生産工程に部分的に機械を導入して、未成熟な『小兒病的産業革命』という結果に終つたのであつた。

この頃アメリカ市場は、従來の灰色がかつた素地ではなく、純白の地に縁模様をつけた清潔感のある白磁のテール・ウエアを要求していた。しかしこのような高度の設備と技術を必要とする製品は、瀬戸の中・小の窯屋では作り得べくもなかつた。この市場の状態を見た森村組は自からの蓄積した問屋資本で大工場建設を決意し、明治三七年一月に資本金一〇萬圓で日本陶器合名會社を設立したのであつた。米國市場で優勢を占めるドイツをまねて工場化を試み、ドイツから輸入した最新式の機械體系は、トロンメル・ミューレ（粉碎機）壓濾機・攪拌機・マグネットクエットマシーネ（以上原料處理工程）、機械軋轆・フリクシヨンプレス（以上成型工程）、ドイツ式四乃至六米倒順式二階及三階窯・ドイツ式石炭焚筒付窯（以上燒成工程）<sup>65)</sup>であり、大工場制工業と呼ぶにふさわしい完備した一連の機械體系であつた。使用動力は三六五馬力、職工數は男工四三一人、女工七九人であつた（明治四二年）。工場を交通の便のよい名古屋の西區則武に立地したのは、石炭ならびに硬質陶器に必要な天草石の移入が、原料・動力指向をとらせたのであつた。このようにして日本最初の本格的産業革命は問屋商業資本森村組により先遂され、四五年頃には米國向テール・ウエアは、青鼠色の素地を全廢して純白磁器のものがそのすべてを占めるようになり、問屋制マニユアクトニアによる中京陶磁器の脆弱性・不均一性は克服されていつた。

それに續いて四一年に田代商店の田代市次郎と加藤梅太郎は千種製陶合資會社を設立し、四四年に田井組の寺澤留四郎は帝國製陶所（後の名古屋製陶所）を設立、大正五年に白川製陶工場が開業された。<sup>83)</sup>このように大工場は續々と名古屋に設立されたが、いづれも問屋商業資本の産業資本化であり、森村組とその資本の系譜を同じくするものであつた。

64) 「愛知縣陶磁器業調査」〔歴史〕創刊號一四三頁

65) 「御大典記念・瀬戸町誌」一八八頁

66) 奈良本辰也「近代陶磁器業の成立」九七頁

67) 同右 九八頁

68) 「名古屋市史・産業編」一五四頁

## 五、結 び

日本の陶磁器業の産業革命は、その本來的な擔い手であるべき、「下からのブルジョワ化」である瀬戸の産業資本が名古屋の商業資本の支配の下に産業革命遂行の主體的エネルギーを散逸させてしまい、それに變つてこれらの商業資本と利貸資本の兩機能を營む問屋がこのエネルギーを擄取して、「上からの輸入産業革命」を天下り式に遂行したのであつた。このことは絶対主義権力と前期的商業資本が抱合して、その對立物である「下からのブルジョワ化」として發達してきた産業資本を壓殺して、遂にブルジョワ革命を遂行させなかつた日本資本主義の産業資本形成期における構造的特質を、陶磁器業においても如實に反映しているのである。

日本陶器會社は、その後多數の傍系會社を設立し、支配網を張りめぐらして一大コンビネーションを形成し、斯

第7表 各國窯業の經營規模

	工場數	職工數	一工場當リ ノ職工數
日 本(1937)	6566	62232人	9.5人
ド イ ツ(1928)	290	99000人	237.9人
チエッコ(1938)	36	3900人	108.3人
フランス(不詳)	180	30000人	166.6人
英 國(1930)	399	66118人	165.7人
米 國(1933)	281	28682人	102.3人

三菱經濟研究所「陶磁器工業の構造的的研究」

14頁

業の王座に君臨し、その製品『ノリタケ・チャイナ』は世界に名聲をほし  
 いままにしたが、瀬戸は部分的に機械を導入して零細工場・マニユ・家内  
 工業の複雑な内容を含んだまま中小企業として現在に至り、「セトモノ」  
 は安物の代名詞のようになり、主として東・南洋市場と國內市場めあてに  
 生産されるようになった。第七表によれば、諸外國はいずれも一工場當り  
 の労働者數は一〇二人——二三七人に及び、大經營への集中をみせている  
 のに、ひとり日本のみは僅かに九・五人の零細性を示しており、上述の産  
 業革命の構造の特異性を遺憾なく物語つてゐる。(一九五四・一〇・二五)

〔附記〕

史料探訪に際しては、瀬戸市史編纂準備委員戸田修二氏、瀬戸市立圖書  
 館長河合捨男氏の御世話になつた。