

名の流用性乃至は町村制の發布等（註5）もあるから、地形と無關係な館名聚落も増加したのであらう。夫はあたかも武士居館の傳説が必ずしも信用するに足りないのと同じく、タテの地形的解釋も何處でも成立し難い事になる。筆者の寡聞によれば、現在では「タテ」と云ふ言葉が東北にても存在しないのであるから、唯、残される事は多數を以てする歸納のみである。要は個々の聚落名成立の由來と、その語源その者の解釋とは別個の問題である。

〔註〕

江州信樂燒の立地的觀察 (三)

杉 山 精 一

- 1、柳田國男 地名の研究
- 2、秋田縣史二 一三八頁
- 3、六郡郡邑記 享保十五年(山本郡郷土史處收)
- 4、喜田貞吉 四十二箇概観(秋田史壇一、秋田縣郷土誌處收)

5、二三の例をあげれば陸奥國上北郡浦野館村は、上野・新館・大浦の三聚落名により、同國南津輕郡富ノ木館村は富柳・水木・福館の三聚落名により、同郡竹館村は唐竹・沖館の二聚落名によつて、新造された村名であり、羽後北秋田郡に於て大館町と鼎立せる東館村及び西館村は夫々主要聚落新館及び笹館を中心とせる對稱的新村名である。

(ハ) 資 本
日本の各地方の陶業地を見るに、多くは仲買

人が優勢で製造家は家業の保證を握られてゐるため、利益は多く仲買人に奪はれ、實に勞働力

を以て生活費を得るが如き慘な有様である。信樂に於ても最初農業片手間になした陶業も領主の苛斂誅求となり、遂に仲買人、高利貸より資金の融通を受けて就業するも外部との連絡なきため、製品の販賣出來ず再び仲買人に品物を引き取つてもらふ、かくして生殺與奪の權を完全に掌中に收められ、製品の種類、數量、販賣權まで支配されるに至る。

大阪には問屋があつて仲買人を支配し、仲買人は取引上の關係上資本乏しき製造家に資金を貸し、之を隸屬せしめ社會上の地方的勢力を張つて來たものである。

明治時代になり資本主義的協業となり、關西線開通以降は陶業益復興し、農業は次第に減じ製陶に主力を注ぐ様になつて、單獨に操業するも、中産以下は依然と仲買人に利益を壟斷される、之が防止のため適當なる時機に販賣、價格維持のため産業組合が設けられ、金融流通の圓滿化のため信用組合、原料購入のため購買利用

組合が生れて、面目が一新され、町に活氣が満ちた。

生産組織としては資本金二萬五千圓の信樂製陶株式會社と、信樂系取鍋合名會社あり、他は個人經營で七十の製造工場があるが生産される物は特別のもの多く、大體季節的傾向を帯びる故需要期も季節的に分れ、火鉢の八月末より十二月の中頃まで、植木鉢の二月より四月までが顯著な事實で、而して決済は當町内製造家間にては月末とし仲買人の間にては二ヶ月、三ヶ月半ケ年拂ひといろ／＼あつて一定してゐない。

註

(30) 窯業協會 陶磁器工業 上卷 「信樂燒」 牧村庄屋政左衛門の信樂旦那にあてた手紙に「穴カマ」の云々語あり。

(31) 窯業協會 前掲

牧村陶業者小兵衛の舊記より「堀に穴を掘り、兩口に
なり横に穴をあけ、長さ拾足計り高さ一人半計り」

(32) 日本書記 垂仁記 前掲

(33) 北村博士 窯業全集 三卷 四百八十八頁

古窯、丸窯の熱の利き方に於ては大體兩窯共に奥より

前下に向つて引きたる對角線に平行して高低を爲せりと雖も古窯は此對角線より幾分垂直に、丸窯は幾分水平に利きつゝあるを見るべし。

(34) 故北村博士 窯業全集 第三卷

(35) 前掲 第三卷 四百八十一頁

(36) 前掲 第三卷 四百八十二頁

(37) 拙稿 陶業聚落の一例 (未發表)

(38) 山口彌一郎 連鎖狀街村形地方都市八戸市の家屋密度地學 四十八卷 五百六十七號

(39) 郷土資料 (信樂小學校編)によると「慶應二年高分書に據る」

信樂町 松平伯耆守領(五三五、四〇一石)

北條相模守領(一二九、四六二石)

多羅尾織之助領(一三八、一八八石)

多羅七郎三郎領(五〇〇石)

西郷筑前守領(二二三、一七四石)

雲井村 松平伯耆守領(三五〇、五九五石)

稻葉若狹守領(五〇二、〇二七石)

高木伊勢守領(八七一、九〇五石)

幕府領(二八一、九四三石)

飯導寺守領(二〇〇、五三〇石)

横田筑前守領(四一八、〇〇〇石)

小原村 酒井森之助領(六八九、〇三五石)

江州信樂燒の立地的觀察

山口藤左衛門領(二四〇石)

多羅尾織之助領(四五三、二七七石)

遠藤但馬守領(一六三、二六八石)

稻葉若狹守領(四〇、七六四石)

(40) 拙稿 信樂燒を背景とする長野町 地理學研究 十二卷 十號

(41) 田中秀作 近江商人の起源に就いて地理學的研究 地理教育 四卷 三號

(42) 滋賀縣陶試統計調

五、販賣市場

(1) 取引形式

取引は普通儀を以て單位とし、壹儀中に含まれる個數は製品に依つて異なるも、取引の標準は雪丸といふ火鉢にて協定値段は之に依つて建てられる。之を立値といふ。

立値は嚴守されない事が多い、即ち小さな仲買人が立値をドン／＼と崩すため相當の商人も之を保つ事が出來ず濫賣に陥り易い。信樂燒の製品は一般に大物が多いため、見本取引は餘り

行はれずして都市問屋と地元商人の間に直接交渉のため都市商人の入郷が頻繁で従つて販路擴張のため外へ出掛けるより寧ろ勘定決算のため

陶器仕入及物品販賣者の入郷調（昭和九年度の宿泊者）

	一月	二月	三月	四月	五月	六月	七月	八月	九月	十月	十一月	十二月	計
男	七九人	八五五人	七五五人	八三三人	八四八人	七〇〇人	七七人	八九人	七五五人	六三三人	七九人	九四七人	
女	四〇	二七	二七	三三	四一	二六	三三	四三	二七	三三	三三	三三	
計	一一九	八八二	八二二	八六四	八八九	七二六	一一〇	一三二	一一六	一〇六	一一二	一二〇	九七七

各地方へ出るのである。

一年間に九千七百五十五人で一ヶ月平均八百十三人となる。

仕入商人の取引は三月頃より八月までが大體行はれる由、信樂物は多く冬向のもの多く夏向と云へば水盤と他の二、三品に過ぎないから荷の動くは十月より十二月まで、夏はほとんど荷が動かない關係上値段に於ても冬が高く、夏は低下す、又八月、十二月は盆と師走で金を要し、資本が一時ねるから中以下の工業家は取引に於て數量と品質を取揃へること不可能となり問屋に於て値段を踏倒される結果資金を得るた

ことが出来るやうになつた。

(2) 消費市場

信樂は京都大阪等の大消費地を近く有してゐながら交通不便のため、山出し運賃が多く要するため發展を著しく阻害してゐた。最初大部分の品物は陸路山城湯船に出で木津川を下つて大阪問屋の手に渡つて各地方の問屋に分配されてゐた。關西線開通後も佐那具驛を経て大阪へ運送されてゐたが、その後大阪商人の手を除いて直接各地方の問屋と直接取引交渉開始と入郷の門戸なる三雲、深川、貴生川の各驛が開業さ

め競争となり益困難な状態に陥る。之を防ぐため同業組合が設けられ、組合員は取引の圓滑、單價の維持が出来て精神的及物質的に仕事する

れてより鐵道便による便利のため需要が俄然増進し特に目立つて來たのは東京方面の躍進である。大阪方面は貴生川驛、東京方面は深川驛より發達し四日市にて再び船積されて送られる。東京方面は比較的良好品が求められ、従つて大阪方面より嚴重に吟味される、又昭和八年に信樂町まで鐵道開通により更に運搬が便利となり發展性に拍車をかけた。

地方	金額歩合	量	取引戸數	品物
關東	一八〇、〇〇〇	二・七	八、〇〇〇	鹽
關西	一七〇、〇〇〇	三・三	八、〇〇〇	火鉢、壺、植木鉢、便器
北陸	六〇、〇〇〇	〇・七	六、〇〇〇	火鉢、壺、花瓶
奥羽	三〇、〇〇〇	〇・七	二、七〇〇	火鉢、湯麥、糸取鍋
九州四國	七〇、〇〇〇	一・〇	三、〇〇〇	火鉢、糸取鍋
北海道	三〇、〇〇〇	〇・四	一、七〇〇	便器、火鉢
信樂附近	一〇〇、〇〇〇	一・三	五、〇〇〇	火鉢、便器、花瓶、雜品
滿鮮	六、〇〇〇	〇・四	二〇、〇〇〇	便器、湯麥

江州信樂燒の立地的觀察

凌ぎ滿鮮の四分、外國の五分で、アメリカの二千百圓、海峽殖民地の千二百圓、殖民地の三百圓の順である。大體に於て北が青森南は九州を供給制度としてゐる、物品別に見ると

- 火鉢類 關東五割、關西三割、九州、奥羽、北陸、四國の順
- 壺類 關西を主として關東、北陸の順 他に米國
- 便器 關西、關東、滿鮮
- 湯麥 内地一割 滿鮮
- 花瓶 關東を主とし關西、北陸之に次ぐ 米國
- 土瓶 鐵道(關西、山陽其他)
- 食器 産地附近
- 耐酸器 關東
- 糸取鍋 内地一割
- 電熱器 關西、關東
- 電氣スタンド 京阪神、名古屋、東京

六、生産及製品種類

信樂燒の特色は原料を單味のまゝで大形のものを作ることが容易である事で他の地方の追隨を許さないのである。十五石入の耐酸壺、大な

る糸取鍋の如き好例で、また價格比較的低廉なることも大なる強味で將來の發展が期待される生産高を調べるに

明治十二年	八、四三一	明治四十四年	二三七、七〇三
明治二十年	五五、八一三	大正五年	二二九、八八八
明治二十四年	一九、〇二一	大正十年	九二五、八六八
明治三十年	一〇六、二八八	昭和元年	九九七、五二〇
明治三十四年	一三三、四一五	昭和五年	六九五、七七一
明治三十八年	一〇四、六五五	昭和八年	七五一、〇〇〇

昭和八年は明治三十八年に比べ七倍の増加を示すが昭和元年よりは二十四萬六千圓の減少を示してゐる。

昭和九年度の生産總數量を見るに

品名	生産數量	歩合
火鉢	四九六、八八六	五七三
便器	七〇、四八四	八一
壺	七〇、九一一	八二
植木鉢	一三四、二七四	一五五
紅鉢	二八、六四八	三三
金魚鉢	八、一〇四	九
投入	四、五二六	五

ト	二、九九五	二
摺鉢	七、六一八	九
水盤	五八	〇
小水	一二、八六一	一五
湯姿	四、五五二	二
園子鉢	一、一三三	一
花瓶	一六七	〇
花	二二、六七三	二七
水鉢	四八〇	一
水蓮	一、〇八〇	一
足焙	八四	〇
其の他に		
汽車土瓶	二〇〇萬個	
小物	三〇萬個	
煉炭コンロ	一五萬個	
鍋	五萬個	
煉炭火鉢	一、五萬個	
灯籠	二〇〇箇	
テラブル	二〇〇箇	

信樂は生産數量に於て火鉢類が主要品で約六割に垂んとし、王座を占め次いで植木鉢の一割五分が之に次ぐ。

(1) 火 鉢

信樂焼の現在は火鉢時代といつても過言で無く、有田、常滑と共に本邦陶器火鉢の供給地として名高い。その内信樂が全國的に名聲を博せしは競争地、常滑、四日市に比して高熱に耐えるのと、支那火鉢に似て嗜好上最も玩賞に値する故で最近二十年間の生産額を見るに次表の如し。

年 月	生 産 高	全體に對する比率
大正三年	五八、二三五圓	三四%
四年	四八、八〇七	四〇
五年	五九、七三八	二六
六年	一八二、五七〇	四六
七年	三八〇、五三八	五一
八年	四四〇、七八〇	五四
九年	三五二、四五〇	五二
十年	五三六、六四〇	五八
十一年	四八四、六八〇	六一
十二年	六三八、六六〇	七六
十三年	六五八、一八三	七六
十四年	七七〇、二六三	七二

江州信樂焼の立地的觀察

年	生産高	割合
昭和十五年	七一五、五七五	七一
昭和十二年	六六八、一〇五	七六
三年	七一四、一五〇	七二
四年	五八九、九五〇	七四
五年	四九〇、四九〇	七〇
六年	五三九、〇〇〇	七五
七年	五〇四、〇〇〇	六七
八年	五二二、〇〇〇	六九

更に形態より調べると

品名	昭和七年		昭和八年		昭和九年	
	生産高	割合	生産高	割合	生産數量	割合
型物	二二、〇六四	三三%	二九、三〇四	三三%	一六九、五〇四	三三%
鐵鉢	二〇、〇七〇	三三%	二九、八九〇	三三%	一四四、四〇九	二九
雪丸	九、〇七六	一三%	九、四四〇	一〇%	九四、二八九	一七
椅子焙子	三、〇六三	五%	四、四四〇	五%	三七、八四七	七
並丸	八、九九五	一三%	二八、八八〇	三三%	四、二四六	八
天廣砂	一、五二二	二%	七、九四五	一〇%	三、七四六	七
鐵瓶	二、三八九	四%	三、〇〇〇	三%	一、七四四	三
足焙	三、九四五	六%	二、三三〇	三%	一、七三二	三
合計	六九、四四五	一〇〇%	八七、八〇〇	一〇〇%	四六六、九八〇	一〇〇%

型物が常に首位である。これは大正九年十一月始めて輸入の石膏型による製作以來急速の進歩をなし、各方面に涉りて一大革命をなしつゝ、

あり。

火鉢類の形状、寸法、目方及製作量及工賃等を表示するに次の様である。(形状は五圖参照)

場へ配給して獨占的位置にあり。最近十ヶ年間
の販賣成績は

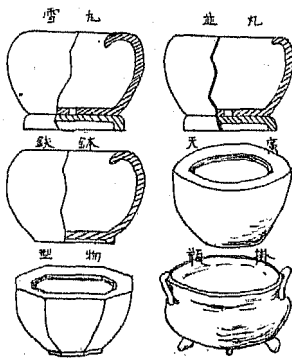
品名	寸法	目方(一個)	時間(一個)	製作日(一個)	製作工賃(一個)	賣價(一個)
雪丸	直徑 二ツ入 高サ 一、九八 寸 七五 一、二五 一ツ入 一、五〇	三〇〇 四〇〇 五〇〇	一六分 一八分 二〇分	三〇 三〇 三〇	二八 二八 二八	二〇〇 二〇〇 二〇〇
鐵鉢	寸法は前記の六種に 限られてゐる	同	同	同	同	同
並天瓶	寸法は前記の六種に 限られてゐる	同	同	同	同	同
天瓶	寸法は前記の六種に 限られてゐる	同	同	同	同	同
鐵鉢	寸法は前記の六種に 限られてゐる	同	同	同	同	同
手焙	寸法前記同様	同	同	同	同	同
椅子	寸法前記同様	同	同	同	同	同

(口) 系 取 鍋

系取鍋は奥田要助氏明治七年に一般に需要し

明治十八年に實用化したもので之を全國生系工

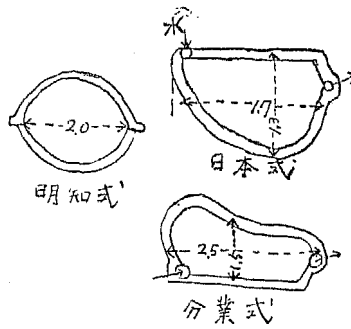
第五圖



年 月	生産高	全高に對する比率
大正十三年	八三、五〇〇圓	九%
大正十四年	一一一、五八二	一一
大正十五年	一一九、七〇〇	一二
昭和二年	一〇〇、六五〇	一一
三年	一三七、五〇〇	一四
四年	一一八、七五〇	一六
五年	一〇一、五二九	一六
六年	七五、〇〇〇	〇
七年	五〇、〇〇〇	六
八年	四〇、〇〇〇	五

最近製糸業の不振に影響すること大にしてその産額も減少し、今や製品の轉換を餘儀なくされ、副業として水盤花瓶等を製作してゐる。糸取鍋は大體、日本式、分業式、明知式の三種に分かれ、その形状は第六圖の如くで

第六圖



日本式は徑一、三尺より一、七尺のもの多く、一ヶに坯土五貫目を要し、一日一人の職工にて二十箇を製作す。分業式

は徑二、五尺より三、〇尺で一箇に坯土八貫目を要し一日に一人で十二箇作る。明知式は丸い形をしたもので直徑二尺、一箇に坯土八貫目を要し一日に十箇製作す。之は手ロクロで成型するが前者は石膏型にて成す。明知式は豊橋・岡

江州信樂燒の立地的觀察

崎を中心として生産の半分を供給し他は群馬縣を第二位とし、糸取鍋の使用年限は四年乃至五年とす。

(八) 耐酸壺(十五石入)

信樂に於て製作する耐酸大壺の如き十五石入で他の窯業地に於て出来ない特種品であり、大さは高さ六尺七寸壺の中途の内徑五尺七寸、底の内徑三尺三寸で生糸地の時三百貫、焼上は二百五十貫で一箇製作日數十日を要し、之が乾燥に五十日かゝる運搬は軌道にて窯まで、窯は三個だけ焼くことが出来る石炭窯で之が焼成に石炭一萬斤を消費す。

最近十ヶ年の生産高を調べると左の如し。

年	生産高	全高に對する比率
大正十三年	一一、二三六圓	一・五%
十四年	一〇、三〇五	一・〇
十五年	一一、九七〇	一・二
昭和二年	九、八七〇	一・〇
三年	九、二〇〇	一・〇
四年	七、八八九	〇・九

五年	六、四二三	〇・九
六年	六、六〇〇	一・〇
七年	七、〇〇〇	一・〇
八年	二、五〇〇	〇・三

七、結 論

以上は信樂燒に於ける總體的觀察で立地形態靜的型を考ふとA、B、D—C型である。要するに信樂は原料豊富が傳統的に陶業聚落として形成され、消費都市を近くに持つ強味を有してゐたが、明治維新の産業革命により山間で交通不便が禍して、その基礎さへ危かりしが、良く進路を誤らず、製品の轉換をなし、資本主義時代の波に乗り移り自然的社會的要素を有利に作用し來つたのであつて、更に共同調土工場を設備して素地統一を計り、大器物製作を以て本分と

し、着色釉にて妙味を出すことに注意し、製品は實用品、日用品に主力を注ぎ又建築用品其他特別品を考案して生産を圖り、次いで窯の改善及仕組法の改良と機械化、經營の合理化に依つて生産費の節約、金融普及によつて直接販賣等に全力を注げばその發展は見るべきもの有りと思はれる。

終りに臨みいろ／＼と御指導御便宜を與へられし各位と陶器試験場井口俊夫氏に深謝す。

(完)

註

- (43) 滋賀縣陶器試験場統計書
- (44) 窯業協會 陶磁器工業 上卷 信樂燒
- (45) 滋賀縣陶器試験場統計書
- (46) 窯業協會 窯業大觀
- (47) 佐々木清治 工業立地形態 地理教育十五卷五號