

# ノベルティの原型・絵付の技術・技能と職場事情

## ——「瀬戸ノベルティのパイオニア・丸山陶器(株)論」続編——

十 名 直 喜

### 目次

1. はじめに
2. ノベルティの生産工程とその特徴
  - 2.1. ノベルティ生産工程の概観
  - 2.2. ノベルティ生産における原型製作と原型師
3. 原型師の技術・技能と原型職場事情
 

——原型師・宮石 功氏の仕事人生を通して——

  - 3.1. 青年期の原型づくりと職場事情
  - 3.2. 丸山陶器の原型を担った巨匠・海老沢三一と宮石 功
  - 3.3. フリー原型師としての新世界
  - 3.4. 原型師人生の自負と反省
4. 絵付職人の技術・技能と職場事情の変遷
 

——3人の絵付職人が語る戦前・戦後にわたる絵付労働と職場の世界——

  - 4.1. 戦前における絵付職人の技術・技能と職場編成
  - 4.2. 戦後の絵付職場と労働・技術
5. おわりに

## 1. はじめに

小論は、「瀬戸ノベルティのパイオニア・丸山陶器(株)論」(『名古屋学院大学論集(社会科学篇)』Vol.41 No.4, 2005年3月)の続編にあたる。前編では、70数年にわたる丸山陶器(株)の経営および技術の沿革をたどるとともに、その歴史的・国際的評価を東西磁器交流の視点および芸術的・文化的視点から行った。しかし、ノベルティ(陶磁器製の置物・装飾品)の生産工程と職場状況については、論文のボリューム的な制約を鑑み、原料調合と焼成管理の工程にア

アプローチするにとどまらざるを得なかった。

そこで、小論ではノベルティの生産工程に視点をすえ、その要をなす原型（および石膏型）製作ならびに絵付の両工程にスポットをあてる。丸山陶器の生産現場の分析を通して、瀬戸ノベルティの技術・技能と生産現場の歴史の変遷を明らかにしたい。

ノベルティの生産工程、その全体像および各工程の機能と特徴については、これまで幾つかの冊子など公表されたものがあるが、説明が大ざっぱあるいは一部に偏る、体系的ではないなど問題点も少なくない。そこで、丸山陶器の加藤 豊社長（および今井俊夫氏）への再三のヒアリング（2005年9月）をふまえて全面的にまとめ直した。

原型製作の仕事や職場事情については、丸山陶器の元原型室長で原型師の宮石 功氏から4回にわたるヒアリング調査（2004年9-12月）を行い、書き下ろした。原型師に関しては、これまでもヒアリング調査する機会に2度めぐりあい、2本の論文にまとめている<sup>(1)</sup>。それらも参照しつつ丸山陶器を舞台にして集大成を図ったのが、今回の小論に他ならない。

一方、絵付工程の技術・技能や職場状況については、丸山陶器の絵付工程を担ってこられた3人のシニア絵付職人・管理者から1997-8年に2回にわたってヒアリング調査を行い、拙稿（98年）にまとめた<sup>(2)</sup>。「原型を肉体とすれば絵付は顔」<sup>(3)</sup>といわれるように、ノベルティ生産において絵付は原型とならぶ重要な工程である。ノベルティを生かすも殺すも絵付職人の筆一本にかかっているといわれる<sup>(4)</sup>。にもかかわらず、技術・技能や職場事情について系統的に

---

(1) 「ノベルティ原型師の技能と哲学—陶磁器原型1級技能士・山田兼幸氏に聞く—」『地域研究会』第18号、名古屋学院大学、1996年。および、十名直喜「世界一の鳥ノベルティと自社ブランドづくりをめざした大東三進(株) (DAITO) の経営・技術・文化」『名古屋学院大学論集（社会科学篇）』Vol.40 No.4、2004年3月。

(2) 「セト・ノベルティの絵付職人と絵付職場—丸山陶器にみるノベルティ絵付の技能と労働の足跡—」『地場産業研究』第20号、1998年。

(3) 小出種彦『黒い煙と白い河—山城柳平と瀬戸の人形—』貿易之日本社、1959年、138ページ。

(4) 瀬戸陶磁器工業組合パンフレット、1994年。

まとめたものはほとんど見当たらない。今回、絵付についての新たなヒアリング調査が難しかったことから、98年にまとめた拙稿を見直し、小論に編集した。

## 2. ノベルティの生産工程とその特徴

### 2.1. ノベルティ生産工程の概観

ノベルティ生産工程は図1にみるように、基本的には18工程からなるが、製品によっては一部の工程が省略されるなど若干異なる。

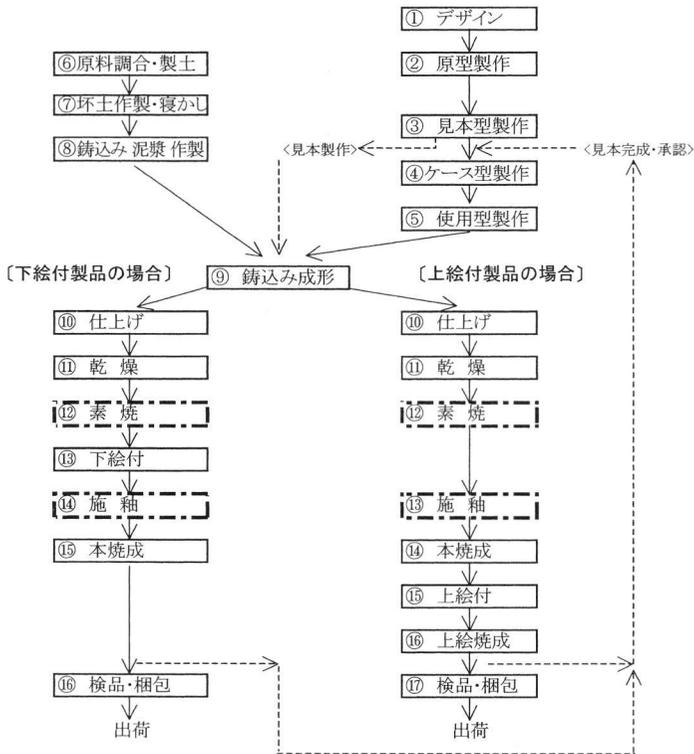


図1 ノベルティの生産工程

下絵付製品の場合は、上絵付および上絵焼成が省略され、16工程からなる。一方、上絵付製品の場合は、下絵付が省略され、17工程からなる。ただし、下絵付製品にも上絵付を、また上絵付製品にも下絵付を施す場合が稀にある。なお、素焼、施釉の2工程は、いずれの製品の場合も省略されることがある。下絵付製品にはスペインのリヤドロ、上絵付製品にはドイツのマイセンを代表例としてあげることができる。

以下、各工程について、その機能と特徴をみていきたい。

### ①デザイン

ノベルティの生産は「原画」から始まるが、これはデザイナーがおこなう。輸出を主体としてきた瀬戸ノベルティの場合、欧米のバイヤーが持参するデザイン<sup>5)</sup>が「原画」となるが、前面（プラス背面）からの1～2枚程度のものでしかないことが多かった。自分のところでスケッチして持ってくるバイヤーは、むしろ少なかったといえる。また、バイヤーが持参する実物見本や写真をもとにバイヤーの指示に従って書き直すこともあった。

### ②原型製作

原型師 (modeler) は、「原画」をもとにして、全体および細部をイメージし、粘土や石膏を使って、「原型 (モデル)」を製作する。バイヤーが持ってくるデザインや写真などに沿って、表情・しぐさや人体の骨格バランス、さらには製造コストにも注意を払いつつ、ひたすら作る人であった。原型技術の有無は、デッサン力、彫塑力に依るところが大きい。そうした原型技術をもっているか、また研究心、注意力、熱意などがあるかどうか、いい原型師かどうかの分れ目でもあった。

他面、ノベルティとりわけ人形には、風俗習慣や宗教など欧米の生活文化が深く投影されている。それゆえ高級品を作る場合には、種々の実物見本などを参考にし、文化的な背景の理解にも努めるなど、バイヤーの意向を汲む原型製作が求められた。原型師は会社専属とフリー（自営）の二種があるが、とくにフリーの場合は、バイヤーの意向などの情報がより間接的ゆえに想像と手探り

(5) バイヤーは「アートワーク」とも呼んでいたが、瀬戸では「スケッチ」と呼ばれていた。

のなか、そうした課題にも立ち向かわざるを得なかった。

原型の素材としては、一般的には粘土、油土<sup>(6)</sup>、石膏などが使用されるが、瀬戸ノベルティの原型は、瀬戸で産する木節粘土が原型土として使用されることが多かった。しかし、昨今は木節粘土が貴重品となったため、蛙目粘土の混じった粘土の使用や、製品の種類（プラモデルやブリキなど）に合わせて原型の素材を変えることも多くなってきている。

原型は、素材を種々の形状のヘラなどで彫刻し、形を削っていく。原形土の場合、良く練ったうえで大体の形にする「粗作り<sup>あらづく</sup>」から始め、製造上の観点（コスト、生産性など）からのチェックを行いながら、「仕上げ」などの工程を経て完成する。原型づくりにおいて考慮しなければならないのは、粘土の「収縮率」である。材質（磁器、半磁器、白雲陶器など）によって異なってくるために、材質毎に収縮率を計算に入れ、求める焼き上がりの寸法から原型の大きさを割り出す。

原型が出来ると、簡単な形状で1個の型から全体像が抜けるもの（ボン抜き型）を除き、各パーツへの分割（切断）を行うが、これも原型師の重要な仕事である。一つの原型は、数個から数十個くらいまでのパーツ（頭、手、足、胴、台など）に分割される。この分割作業は、生産工程における作業の効率性を考慮に入れ、製型部門や製造現場と相談しながら仕事を行う。

### ③ 「見本型」製作

分割した原型のパーツから、「見本型」（石膏）をつくり、さらに「見本型」から見本製品を作る。すなわち、サンプルとして数個鋳込み、各パーツの仕上げ、接着、組み立て、生地焼成、絵付、焼成を行い、製品化できるかどうか判断する。

### ④ 「ケース型」製作

製品化が可能と判断されると、この「見本型」は、バイヤーの見本承認と発注の後、「元型」とも呼ばれるようになり、そこから「ケース型」（石膏）を製作する。

(6) 油土とは「彫刻・鋳造などの原型をつくるのに用いる、オリーブ油・硫黄・蝨などを混ぜた人工の粘土。緑色を帯びた暗灰色で、放置しても固化・乾燥しない。」（『広辞苑』）

### ⑤「使用型」製作

「ケース型」は、「使用型」（石膏）を製作するための型である。「使用型」は、数十回（通常 50～80 回、高級品では 30～50 回）鑄込むと磨耗して使えなくなるので、再度、「ケース型」から「使用型」をつくるというプロセスが繰り返される。

以上、原型の分割から「使用型」製作に至る③～⑤の工程（原型の分割→「見本型」製作→「ケース型」製作→「使用型」製作）は、石膏型製作の工程として一括することもできる。

### ⑥原料調合・製土

陶磁器の素地原料には陶石、長石、粘土などがあり、これらを適当な割合に調合しトロンメルで粉碎して「水泥漿」にする。

瀬戸地区に産出する木節粘土および蛙目粘土は、可塑性の高い粘土で、これらを配合してつくった「坏土」で鑄込み成形を行うことが、瀬戸ノベルティの原料面の特徴である。

### ⑦坏土作製・寝かし

泥漿は、フィルタープレスにかけて水を絞ると、板状（ケーキ）になる。それを土練機にかけると、「坏土」になる。坏土は、一定期間<sup>(7)</sup>寝かしておく。寝かしておく、と、バクテリアなどの有機物ができて可塑性や耐火強度などにプラスに作用するからである。

### ⑧鑄込み泥漿<sup>でいしよ</sup>作製

「坏土」に水と少量の珪酸ソーダ（流動性を高めるため）を加え、攪拌して石膏型に流し込みできる状態、すなわち「鑄込み泥漿」（「鑄込みドロ」）にする。

### ⑨鑄込み成形

雌型（凹型）である「使用型」に「鑄込みドロ」を流し込むことを、「鑄込み」という。石膏型の吸水性を利用して、必要な肉厚になる（「分がつく」という）まで放置した後、「排泥」する。

「排泥」後、しばらく時間をおくと、生地は、中の水分が「使用型」に吸収され、

---

(7) 丸山陶器の場合、2～3ヶ月から半年ほど坏土を寝かしていた。

わずかに収縮して硬くなるので、型からスムーズに取り出すことができる。

「使用型」から生地を取り出すことを「型起し」（「離型」）というが、「鑄込み」から「型起し」までの時間は、40分（薄手）から2時間くらい（厚手）までかかる。

#### ⑩仕上げ

型から出した生地には、型の合わせ目にバリ（ハミ出し）がある。一つの製品は、数個から数十個くらいに分割されたパーツからなるが、パーツ毎にバリなどの余分な土を削り、筆や布で水拭きしてきれいに仕上げをする。カタミ（含有水分）を均一にした後、鑄込み用泥漿を接着剤（「ノタ」と呼ぶ）にして、各パーツを見本どおりに正しく組み上げる。

#### ⑪乾燥

組み上げた製品は、全体に白っぽくなるまで乾燥させる。以前は自然乾燥（「陰干し<sup>かげぼし</sup>」）であったが、現在は乾燥機利用や窯の余熱を利用しての強制乾燥が主になっている。付けものが多い人形などは、接着部分や台など分厚い部分に「切れ」を生じやすいので注意を要する。

#### ⑫素焼

乾燥した生地を窯（現在は主にガス窯）に入れる。棚板に生地を並べ、焼けムラのないようにバランス良く詰める。窯詰が終わると、温度を800～850℃まで上げて焼成する。焼き上がると、8～10時間ほどの冷却の後、窯出する。

#### ⑬下絵付

下絵付する際には、素地が顔料の水分を吸収しやすく、上絵付と違ってやり直しがきかない（拭き取りが出来ない）ので、筆で手早くかつ慎重に作業を進める。

#### ⑭施釉

素地に釉薬をかけることを「施釉」という。釉薬をかけると、素地に汚れがつきにくくなり、光沢性・防水性を高め、素地の強度を大きくし、光沢性をよくする。磁器の場合とは異なり、半磁器、白雲陶器の場合は、必ず施釉が必要である。

素地に吸水性があることを利用し、素地を釉薬の中に通す。ゆっくりし過ぎ

たり、速度が変わったりすると、素地が湿りすぎたり、釉薬の厚さが不均一になったりするので、液の攪拌とともに細心の注意が払われる<sup>(8)</sup>。

なお、瀬戸ノベルティの場合、施釉素地（グレース）だけでなく無釉素地（ピスク）製品が多く、特色になっている。

### ⑮本焼成

施釉あるいは無釉の素地を棚板に乗せ、窯詰する。焼成は、ガス窯にて次のステップで加熱、焼成する。焙り焼成（酸化焰で900℃まで）→ネラシ焼成（900～930で1～2時間）→攻め焼き（還元焼成では1,250～1,350℃で、酸化焼成では1,150～1,250℃で13～15時間）→ネラシ焼成（1～2時間）。焼成すると形状が変形してしまう恐れ（主に傾ぎ）のある場合、支えにトチを使い、変形を防ぐ<sup>(9)</sup>。

### ⑯上絵付

上絵付は、本焼成した素地上に彩色加飾することである。その技法は多岐にわたるが、大別すると手描き、転写、スタンプ、それらの併用に分けられる。

上絵具（上絵付に使用する絵具）は、低火度（750～850℃）で発色し、多彩な色調がかなり自由に得られる。使われるのはほとんど洋絵具（金属酸化物）で、和絵具が使われるのは稀である。また、金液も多く使用される。

### ⑰上絵焼成

上絵焼成には、（ニクロム線を抵抗体とした）電気窯がもっとも好都合とされている。上絵付したものは、しばし自然乾燥した後、窯詰し、なるべく速やかに油分を除去すべく、酸化雰囲気の中で焼成する。焼成温度は750～850℃、焼成時間は8～10時間に及ぶ<sup>(10)</sup>。その後、冷却、窯出しを行う。

### ⑱検品・梱包

顧客もしくは自社の判定基準に基づき、最終検査を行う。主要な検査項目に

(8) 瀬戸陶磁器工業組合パンフレット、1994年、および「ノベルティの製作工程」せとものフェスト'97実行委員会他編『セト・ノベルティ——世界へ夢を贈るやきもの——』1997年。

(9) 瀬戸陶磁器工業組合、前掲資料。

(10) 丸山陶器では、（料金単価の低い）深夜電力をほとんど使っていた。

は、素地では切れ、欠け、瑕、ヒズミ、パーツの取り付け不良、釉薬の貫入、ムラなど、また絵付では色・塗りムラ、汚れ、はみ出し、ズレ、変色、絵具溜まり、人形の顔不良などがあり、多岐にわたる。ただし、これらの検査は各生産工程で実質上行っている。

人形は破損し易いので、細心の注意を払い必要な梱包材を使って梱包する。とくに繊細な商品については、破損を防ぐ工夫をする。カートンの落下テストなども時には行う。

## 2.2. ノベルティ生産における原型製作と原型師

### 原型と原型師

石膏型鑄込み法は、1968年（明治初年）、政府の派遣した海外伝習生によってもたらされたが、陶磁器産業での実用化は1895年のことで、日本陶器の百木三郎技師がアメリカより四段仕様法を導入し採用したのが最初である<sup>(11)</sup>。

石膏型鑄込み法は、ノベルティ生産の基本技術であり、原型製作などノベルティ生産と深くかかわっている。使用型を造形物の形態に従い、いくつにも細分することによって、いかなる複雑な原型をも製品化できる。こうして石膏型鑄込み法は、複雑かつ高度な原型づくりを促し、製品の量産化に道を拓いて産業としての瀬戸ノベルティの生成・発展をもたらした。

原型製作は、ノベルティ生産の出発点に位置するとともに、その根幹をなす仕事である。デザインを基にして立体的な原型というものをつくりあげるといふ点で、創造性と個性に裏付けられた技能とセンスが必要とされる。この原型づくりを担うのが原型師である。この「原型」および「原型師」という言葉を初めて耳にしたのは、筆者がノベルティ産業のヒアリング調査を初めて行った1995年のことである。「原型」(Proto-model)は、日本の産業・技術のキーワードをなす重要な概念の一つであり、そうした「原型」が支える産業としてのノベルティとは一体何か、という問題意識が、この分野に関わる契機となった。そして、「原型師」という響き、それが醸し出す技術的・文化的な奥行きと斬

(11) 小出種彦『黒い煙と白い河—山城柳平と瀬戸の人形—』貿易之日本社、1959年、103-4ページ。

新さも筆者の関心をくすぐった。

1960年頃の瀬戸には、原型研究会の会員だけでも百人を数えるなど百数十人の原型師がいて、会社専属だけでなくフリーの原型師も少なくなかったが、今日では数分の一に減っているとみられる。

### フィギュア原型師に注がれる熱い視線

「原型師」が今、熱い注目を集めている。といっても、熱い視線が注がれているのは瀬戸ノベルティの原型師ではない。コンビニなどで売られているお菓子のオマケとしてついている玩具、すなわち「食玩」というフィギュアの原型をつくる「原型師」<sup>(12)</sup>たちである。大阪・茨木の小さなプラモデルショップから始まり、1960-70年代のアニメ・キャラクターのフィギュアを製作して、若者だけでなく熟年世代までもフィギュア・ブームに巻きこんだフィギュア業界の雄が、海洋堂である。海洋堂の原型師たちは、美少女フィギュア、動物、稼動型ロボット、(アニメ、ゲームの)ヒロインキャラクターなど、専門の得意分野が決まっていて、圧倒的なファンをもっている<sup>(13)</sup>。

瀬戸ノベルティ、とくに陶磁器製西洋人形にとって、西洋文化とのギャップ、その文化的な壁はなかなか越え難いものがあつたとみられる。しかし、「食玩」フィギュアは、この文化的な壁を軽々と飛び越えたのである。日本マンガやアニメなどの日本発キャラクター、すでに東アジア的(さらにはコスモポリタンの)なひろがりをもつこれらの題材<sup>(14)</sup>を斬新なセンスで切り取り、立体的に再構成することによって、文化的な壁を乗り越え、「ジャパン・クール」の一翼を担うブランドに昇華させたのである。

輸出が壊滅し得意先も激減した瀬戸ノベルティのシニア原型師たち。彼らの中にはアニメ・キャラクターなどの原型製作に関わる人も少なくない。

(12) 海洋堂の宮脇修社長は、「原型師」あるいは「造形師」という言い方を併用している(『創るモノは夜空にきらめく星の数ほど無限にある』講談社、2003年)が、宮脇修一専務は「造形師」で通している(宮脇修一『造形集団 海洋堂の発想』光文社、2002年)。

(13) 奥野卓司『日本発イット革命ーアジアに広がるジャパングルー』岩波書店、2004年、3,190-1ページ。なお、原型師とその作品にスポットをあてた本(講談社編『海洋堂原型師 香川雅彦の世界』講談社、2004年)なども出版されている。

(14) 奥野卓司、前掲書、137ページ。

## プレス金型と石膏型の比較視点

「製品＝情報＋媒体（素材）」<sup>(15)</sup>（すなわち製品とは「製品設計情報の創造と転写」<sup>(16)</sup>である）という視点からみると、ノベルティの生産は、デザイン、さらに素材を媒介にして立体化した「原型（モデル）」という設計情報を、石膏型を媒介にして（陶磁器の）素地に物理的・化学的に転写するプロセスである。

設計情報の転写が難しい素材、つまり「書き込みにくい媒体」に、設計情報を丹念に移し変えていく「作り込み」は、主として製造業が担ってきた領域である。鉄やプラスチック、アルミなど、いわば情報転写の容易でない媒体（素材）で構成されている自動車の生産工程において要をなす「プレス金型」は、ノベルティ生産における石膏型として位置づけることができる。プレス金型は、鋼の塊であると同時に情報の塊であり、また「作り込み」ノウハウの塊でもある<sup>(17)</sup>。「擦り合わせ型」産業の典型とされる自動車は、エンジン、ボディーなど約10の領域、数十のサブシステム、1,000を超える機能部品、さらに約3万の単体部品に分解できる。

数個から数十個くらいの「パーツ」（サブシステム、機能部品に相当）からなるノベルティ生産は、部品点数の少なさもさることながら、情報転写の難易度（石膏型に比べての金型、陶磁器に比べての鉄・アルミなど素材にみる情報転写の難しさ）においても、自動車に比べて「擦り合わせ」度は低く、海外移転も避けにくい産業であるともみることができる。ノベルティ生産の場合、1970年代以降、円高化とともに海外（台湾、中国など）への生産移転が進行した。その際、原型、見本型は日本（瀬戸）でつくっていたが、やがて海外でも原型師が育っていく。かつての瀬戸と同様に、海外（欧米）のバイヤーが原型師を育てる役割を担うのである。こうして、中・低級製品生産のアジア化が進行していった。

他方、ノベルティ、とくに西洋人形づくりで際立つ文化の壁、地域的なブランドづくりの難しさゆえ、高級化へのシフトも捗らないまま、急激な円高の大

(15) 藤本隆宏『能力構築競争』中公新書、2003年、29、94ページ。

(16) 藤本隆宏、前掲書、94ページ。

(17) 藤本隆宏、前掲書、106ページ。

波に呑み込まれていくのである。

### 3. 原型師の技術・技能と原型職場事情

#### ——原型師・宮石 功氏の仕事人生を通して——

#### 3.1. 青年期の原型づくりと職場事情

##### 瀬戸窯業高校時代の学びと出会い——彫塑と原型づくり——

宮石 功氏(図2)は、終戦直前の1945年(昭和20年)4月、瀬戸窯業学校(旧制中学)に入学した。1947年の学制改革によって、旧制中学から新制高校にそのまま進学したため、6年間、絵画と彫刻を続けることができた。瀬戸窯業高校は、美術科(25人)、商業科(40人)、普通科(40人)の3つの科があり、美術科ではロクロを選択する学生が多かった。陶芸をやろうとする人はロクロを選んでいたのである。小さい頃から細工好きで、木片を削って飛行機や自動車づくりに夢中になるなど手先の器用な宮石氏は、絵画と彫刻を選択した。

窯業高校時代には、東京美術学校を出られた2人の先生が印象に残っている。彫塑の橋爪英夫先生と絵画の佃政道先生である。非常に自由な発想をもち



図2 ヘラを執る原型師の宮石功氏(1970年代)

注) 写真は、加藤 豊社長の提供による。

生徒にもそれを伝えようとされ、瀬戸のノベルティメーカーに即戦力として卒業生を送り込む実践的教育に努めておられた。宮石氏が高校の月謝が払えないで困っていると、橋爪英夫先生は「原型のアルバイトをやらなかね」といって、メーカーへいって見つけてきた原型製作の仕事をさせていただいた。そのおかげで、入社した当時、すでに原型師としては即戦力レベルにあった。

高校時代は彫塑ばかりをやり、他の勉強はあまりしていなかった。橋爪先生は、校長よりも偉い感じで、「単位は足りないけど卒業させたる」といって卒業の便宜を図ってくれた。同級生の山田兼幸氏（原型師）<sup>(18)</sup>は愛新陶器に就職したが、瀬戸窯業高校出身者は製造畑だけでなく営業畑などの仕事にもよく就いた。丸山陶器でも、管理職の多くが瀬戸窯業高校出身であった。

### 入社当時の生活事情

1951年に、瀬戸窯業高校を卒業し、丸山陶器に入社した。当時の月給は4千円で、そのうち2千円は家の食事代に出し、2千円を小遣いにしていた。入社後も、原型のアルバイトは続けていたが、原型を1点つくと1500円ほどになった。遊びに金が不足して、会計主任の安川士朗氏から給料の前借りを頼んだこともあった。当時、前借りできるのは職員（月給者）で、それも工具（日給者）には内緒であった。遊びといっても、当時は飲んだり食ったりが主で、それが大きな楽しみの一つでもあった。

当時、中学卒は工具として、高校卒は職員として丸山陶器に入社した。その後、新しい給料規定になり、重要部署の責任者（工具）は随時、職員に昇格していった。

宮石氏が入社した1951年頃は、今の瀬戸街道も細く、東は吉田町から西は市場町までが瀬戸の南の旧本通りで、丸山陶器もその通り沿いに面した一等地に建てられていた。当時、自動車の運転免許をもつ人は少なく、丸山陶器でも4、5人しかいなかった。運転免許を持っているだけで重宝がられ、社内では

(18) 瀬戸を代表する原型師の一人でもある山田兼幸氏については、1995年にヒアリングし、次の論文にまとめている。

十名直喜「原型師の技能と哲学—陶磁器原型一級技能士・山田兼幸氏に聞く—」『地域研究会』第18号、1996年。

専ら輸送係を担うなど、運転免許を持っているだけで仕事がある時代だった。

### 丸山陶器の原型職場

入社当時、原型部門には斉藤、岩田、水野の各氏や女性2人など5、6人いた。彼らの仕事をみていると、誰が原型に向く人か、誰が向かない人なのかが、若者の目にもすぐにわかってしまう。

岩田氏（京都の美術学校卒）は、手は遅いが立体的な個性のある良い原型をつくっておられた。しかし、それを嫌うパイヤーからは修正を要求されることも少なくなかった。器用とはいえな岩田氏は、すぐに対応できないし、面子もある。二代目社長（加藤龍蔵）は、岩田氏に言いにくいとなると、宮石氏にこっそりと直すように指示してくる。呼び出されて2階にいくと、「ヘラを持って来い」といってその場で修正させられた。個性を出すのではなく誰にでも好かれる顔に、例えば目もとの二重瞼やおちょぼ口、人形顔に、直すようにという。斉藤氏（旧姓は藤谷で、常滑の美術学校卒）は、きれいな仕事をされる人だった。その後、原型部門は途中入社の人も含めて5人（男性4人、女性1人）体制になった。

元原型室長の近藤國彦氏（図3）は、旭ヶ丘高校の美術科卒で、山国製陶に勤務後、1974年に丸山陶器に入社された。加藤豊社長によると、「丸山で一

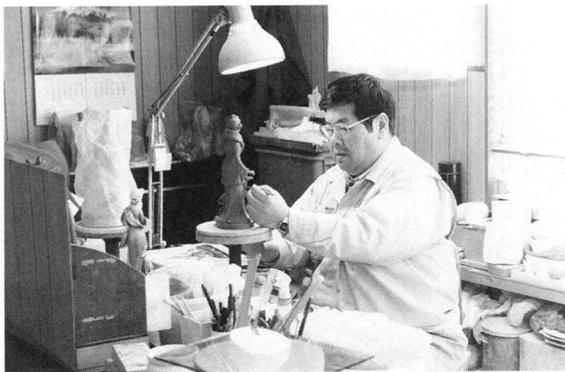


図3 元原型室長の近藤國彦氏（1988年）  
注）写真は、加藤 豊社長の提供による。

皮むけた」といわれた方で、宮石氏の退職後は丸山陶器の原型を担っていくのである。デッサンに励み社外でも勉強をしていたが、そうした蓄積が花開いて、レノックス・シリーズの原型を手がけるなかで大きく成長し、丸山陶器の誇るべき原型をつくりだす。レノックス・コレクション（レノックス・チャイナ系列の通信販売会社）から（有）日陶貿易商会経由で人形（Legendary Princess Series）注文を受けた際、先方から送ってきたのはスケッチのみであったが、丸山の誇りとなるようなすばらしい原型をつくった。9インチのものであるが、かつての15-20インチの大きな人形にも比肩する精緻なものである。営業停止後の1989年、ノリタケに入りノベルティ部門で原型製作に従事され、今も嘱託として勤務されている。

原型製作といっても、テーマだけ与えられて何インチでつくれ、といわれることも少なくなかったと、宮石氏はいう。木節粘土でつくる原型は、焼成するとかかなり縮小するので、それを計算してつくる必要がある。丸山陶器の生地は、木節粘土の配合割合が高いこともあって収縮率が大きく、15%（下請の窯屋につくらせるものは13%）収縮するとみていた。原型の焼き上げサイズは、製品のサイズが決まると逆算して求めることができる。



図4 1970年代の型場

注) 写真は、加藤 豊社長の提供による。

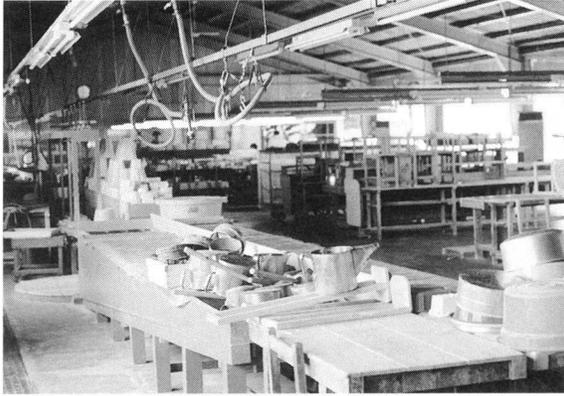


図5 1988年の製陶工場（製陶課）

注）写真は，加藤 豊社長の提供による。



図6 造型室長の横山正男氏（1988年）

注）手前から2人目が横山正男氏。写真は，加藤 豊社長の提供による。

### 丸山陶器の各職場の人たち

石膏型製作工場は、「型場」と呼ばれていた。型場には，増田正夫氏，上田正雄氏，中村圭次氏，鈴木馨氏などがいた。丸山陶器から独立した外注の型屋には，稲垣平和氏，鈴木正夫氏，水野春馬氏らがあげられる。

製陶課（鋳込み・仕上げの製陶工場，図5）には，祖父江春海氏（製陶課長，

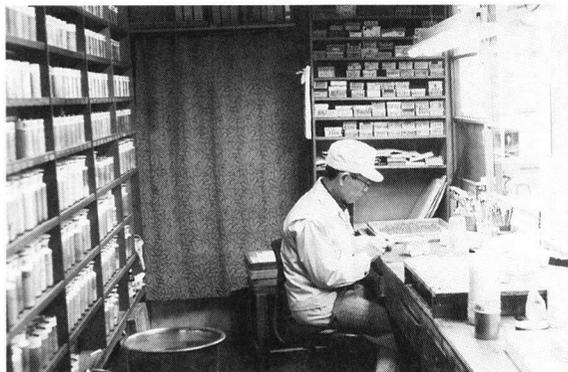


図7 絵具場での元上絵付室長・井上要之助氏（1988年）  
注）写真は，加藤 豊社長の提供による。

後に製造部長）などがいた。素地見本の製作部署も，製陶課の中に含まれていたが，1985年には造型室として独立させた。初代にして最後の造型室長となったのが，横山正男氏（図6）である。焼きぐるいや型取りの方法など，見本生地を鋳込んで仕上げる際に気づいた修正点などは，原型師や型場にフィードバックしていた。横山氏は，センスの良い人で，陶花（陶器でつくる造花）をつくる技術が抜群で，その先駆者でもあった。

また上絵付課には尾関鎧二氏（上絵付課長），その後任の井上要之助氏（元上絵付課長，1988年当時は囑託，図7）などが属していた。

### 3.2. 丸山陶器の原型を担った巨匠・海老沢三一と宮石 功

#### 彫金家・海老沢三一の原型

東京には彫金家の海老沢三一氏（図8）がおられて，丸山陶器からは大きなサイズの最高級人形を依頼していた。原型を1点つくと，1ヶ月は十分に飯が食えるぐらいのお金（現在価値100万円以上？）が支払われていたようである。海老沢氏は，置時計（精工舎）の枠の装飾などをつくっていたが，若い宮石氏には雲の上の人で，「先生」と呼ばれていた。

瀬戸の木節粘土は，木の葉など腐食してできた有機物を含み独特の粘りが

あって、原型づくりには最適のものといえる。指や濡らした布できれいに仕上げができ、固くなるので、そのまま「型どり」にも渡すことができた。

海老沢氏の場合、木節粘土ではなくまず油土で原型をつくり、いったん石膏で型どりをした後、そこから石膏原型をおこし、それをナイフや金べら、サンドペーパーできれいに「仕上げ」する方法をとっていた。油土は、ベタベタしてきれいに仕上がらないし固くもならないので、陶磁器の原型づくりには不便である。しかし、東京には木節粘土がないため、不便だが使い慣れた油土を原型づくりに使い、それを石膏原型にとり直して丸山陶器に納めていたのである。

欧米では今も、油土を原型製作に使っているようである。バイヤーから油土でできた原型が送られてきて、それを石膏におきかえたこともあるという。

### 海老沢三一の原型力に託した大型人形づくり

丸山陶器と海老沢三一氏の関係は、1949年春に端を発する。ニューヨークのバイヤーからの要請で、(10インチをこえる大型人形の第一号として)18インチの「鳩もち」をつくらねばならなくなった丸山陶器は、海老沢氏に原型づくりを托すのである。こうして、造型力の壁を乗り越え、さらに焼成の難関をも突破していく。小出種彦『黒い煙と白い河』は、その間の事情を次のように述べている<sup>(19)</sup>。

「大きくなればなるほど、原型師の造型力は優劣の差をハッキリ作品の上に



図8 彫金家の巨匠・海老沢三一氏（後列の中央、1950年代前半）  
注）前列右は宮石氏。写真は、加藤 豊社長の提供による。

あらわしてくる。龍蔵(二代目社長)は、この問題を解決するため、三郷陶器(龍蔵の妻の実家)のあっせんにより、東京の著名な彫刻家海老沢三一を招くことにした。つづいておこる難関は焼成である。すでに戦前より、高級人形の伝統をもつ丸山にしてもこんなに大きな人形を焼くのは初めてであった。」(230ページ)

「しかし、18インチの鳩もちは、かつてビスク人形から高級ドレスデン人形への飛躍時代にみられる困難には出会わなかった。土質の研究から焼成の度合いに至る一貫した作業場の長い経験が新たな試みに対しても、十分その力を発揮したのである。」(231ページ)

「やがて、海老沢のすばらしい原型は、みごとに陶磁器人形として再現された。これは、まさに高級人形に一新紀元を画するものであった。

ニューヨークでの人気も爆発的だった。この人形一組は、93ピースのディーナーセットと同じか、それ以上の値段で売られたのに、たちまち売り切れになってしまった。続いて、同じ作者により、さらに大きい22インチのマスク人形がつくられた。」(231ページ)

### 宮石氏による型取り補正作業(海老沢氏との分業関係)

海老沢氏には、自由に腕をふるって原型をつくってもらった。初めから型取りや「焼き曲がり」「焼き狂い」<sup>(20)</sup>などを意識すると、原型に制限が入って面白い作品ができなくなるからである。

海老沢氏から石膏原型が届くと、どうしたらやきものにできるかを考えるのが宮石氏の重要な仕事でもあった。型取りおよび生産性のための補正・修正は、丸山陶器(宮石氏の方)でやるからというわけである。宮石氏が石膏原型をじっと見入っていると、どこで分割して型取りするかが見えてくる。

金彩色は金液を使うが、コスト面からは金の使用量と手間(作業量)に制約

(19) 小出種彦『黒い煙と白い河—山城柳平と瀬戸の人形—』貿易之日本社、1959年、230-1ページ。

(20) 「焼き曲がり」や「焼き狂い」は、焼くとかたちが変形することを指す。例えば、差し出した腕が焼くと下がる恐れがある時には、それを見越してあらかじめ腕をもっと高く上げるように補正したりする作業が不可欠になる。

があり、台など何処にどれ位効果的に使うかも、宮石氏の腕の見せ所であった。宮石氏の修正が加えられた原型が出来上がると、生地と絵付の見本係にみせて、さらに検討を重ねることもあった。

### 宮石氏の原型作品

丸山陶器の主要製品の中には宮石氏の原型によるものが少なくない。写真をみながら、「これは私の作品、それもこれも…」と、どんどんピックアップされる。「馬乗りナポレオン」「シーソー遊び子供」「ベンチ腰かけ旅行者」「エンジェル付きコンポート」「2人エンジェル付きピッチャー」など。宮石氏は、エンジェルが得意だった。オムツを替えたり風呂に入れたりなど自分の子供の世話をする体験を通して、こども特有のプロポーションなどを肌でつかんでいたからだという。

原型から「見本型」をつくり、さらに「見本型」から「ケース型」をつくる。「ケース型」は型を作る型であり、「使用型」あるいは「荷口型」とも呼ばれる。量産するときには「ケース型」を複数つくった。「ケース型」は、形状や彫刻にもよるが50回ほど利用すると型が甘くなってしまうからである。

## 3.3. フリー原型師としての新世界

### フリーの原型師に

宮石氏は、高校時代に橋爪先生から「どこに就職する気か」と聞かれた。その際に、「丸山陶器に入って勉強すれば、いい原型ができるようになるだろう」というアドバイスを受けた。原型師の場合、会社勤めの給料はフリーに比べて安いのが、丸山にはヨーロッパ製のよい見本が揃っていて、いい仕事ができる。バイヤーがイタリアなどについて見本を買いこみ、「これと同じものをつくってくれ」と持って来るようなこともあったからである。

丸山陶器に30年近く勤めた後、40代後半に退職して、フリーの原型師に転じた。その理由は、給料面の待遇が不十分だと感じていたからである。独立してからは、丸山陶器の仕事に加えて、(株)ゴトーや山サ製陶などの仕事もした。

### ガラスの仕事

宮石氏は、20年位前からガラス製品の原型づくりも始めた。陶磁器の原型

製作と同じ手法を使ったが、全国的にも先駆けとなる試みだったようで<sup>(21)</sup>、原型単価は陶磁器よりもかなり良かった。当時のガラス・メーカーは、彫金のように金属を直接削って型をつくっていて、石膏で原型をつくることはなかった。そこで、瀬戸の原型単価相場の5倍くらいを請求してみたが、請求通りに支払ってくれた。

ガラス食器だけでなく、花模様や少女などノベルティ的なものが付いた製品も手がけた。原型を直接に金型化するのは、時間的、コスト的にもロスが大きい。そこで、石膏で原型（模様）をつくるのが宮石氏の仕事であった。石膏原型をガラス・メーカーに渡すと、次のプロセスの仕事が続いていく。すなわち、石膏原型を樹脂原型にふきかえ、さらに樹脂原型の表面にメッキを施した上で、電氣的腐食法を利用するのである。すなわち、メッキ済みの樹脂原型（模様）すなわち凸側をプラスとすると、凹側の金型にはマイナスの電気を通してショートさせ、金型に模様を電氣的腐食によって刻んでいく。時間が結構かかる作業なので、模様なども薄くして、薄い模様だけをショートさせ沈めていく。

やきもの場合、焼成すると13-14%縮むが、ガラスは0.5%位しか縮まないのので、原型をつくる際はほとんど無視できる。

### おもちゃの原型づくり

宮石氏の友人の原型師（桜井 亘氏）は、従業員3人を抱えているが、瀬戸では仕事がない。息子さんが、東京に出かけ仕事をとってきて、子供のおもちゃの原型製作をしている。木節粘土で原型をつくると、それを樹脂石膏におきかえる。寸法が厳密で、陶磁器とは違う難しい仕事とのことである。丸山陶器にしばらく勤めてから独立した桜井氏は、ガンダム（おもちゃ）の原型をつくっている。

なお、アニメのキャラクターでは、大東三進株式会社で活躍され現在フリー原型師の伊藤春美氏も原型づくりに関わっている<sup>(22)</sup>。

---

(21) 陶磁器での原型づくりに長けたノリタケは、ガラスメーカーを買収して「ノリタケ・クリスタル」をつくっていたが、宮石氏によると石膏原型をガラスに利用することはやっていなかったようである。

### 石膏型鑄込みから樹脂型成形への技術シフト

樹脂は、やきものに比べて成形しやすく、原型、ゴム型さえできれば生地は量産できる。また、陶器とは異なって絵付焼成する必要はなく、ラッカーで絵付をすればよいからである。今や、日本の店頭に並んでいる玩具・置物の多くは樹脂製品になっている。

『東陶機器 70 年史』は、衛生陶器の製造における樹脂型成形方式の導入 (1978 年)、すなわち石膏型鑄込みからの転換がもたらした画期的な意義を次のように述べている<sup>(23)</sup>。

「衛生陶器では、石膏型流し込みに代わり、昭和 40 年代から研究が続けられていた画期的な樹脂型成形方式が 53 年 5 月に開発をみた。これによって従来の 1 日 2～3 回の常識が破られて、多数回の連続流し込みが可能になるとともに、成形から釉薬まで一貫ラインで製品が流れ、穴あけなど加工工程もすべて



図9 原型製作用の各種道具

注) 左より、ノギス、彫刻刀 (4 本)、ハバリ、土かき (3 本)、切り出しナイフ、ヘラ、竹べら、コンパス。写真は、筆者の撮影による。

(22) 十名直喜「世界一の鳥ノベルティと自社ブランドづくりをめざした大東三進の経営・文化・技術」『名古屋学院大学論集 (社会科学篇)』Vol.40 No.4, 2004 年。

(23) 東陶機器株式会社編『東陶機器 70 年史』東陶機器株式会社, 1988 年, 301 ページ。

機械処理となり、次々と流れてくる製品のラインは、いままでの衛生陶器工場のイメージを一新するものとなった。」(301 ページ)

### 3.4. 原型師人生の自負と反省

#### 原型製作用の各種道具

宮石氏は、原型製作用の各種道具を自宅から持ってきて机上に並べられた(図9)。寸法を測るノギス、石膏を削る彫刻刀、土を切るハバリ、手作りの土搔き、土を削ったり押さえつけたりするヘラ、石膏の原型を削る鉄製の切出しナイフ、高さを測るのに便利なコンパス<sup>(24)</sup>、土を切る時に使う薄糸のシュッピキなどである。これらに丁寧に説明を加えていく。

土搔きは瀬戸独特のもので、村上金物店で今も販売しているが、自分にピッタリあったものが入手しにくいので、宮石氏は自分でつくって愛用している。つげの木で作ったヘラは固いが、ヘラに土がつかない。ヘラの材料として厚み1cm 強の板を村上金物店で入手し、金ノコで切って棒状にし、切り出しナイフで削ると、ヘラになる。濡れた木節粘土に対して使い勝手のいい竹ベラは、枯れた太い竹の皮の方を使う。

シュッピキは、ナイロン製の釣り糸で、原型土を切るときなどに使う。片方を紐に巻くと、固いものも切ることができる。昔は、米粒をとった藁の穂を水に浸して軟らかくし縄のように<sup>な</sup>縋ったもの(いわば細縄)を、ショッピキと呼んで、ロクロで挽いた生素地を切るときに使った。古いやきものを裏返すと底に縄の跡が見える。ロクロを使う人は、最近までこの細縄を使っていた。

#### 原型師としての仕事と人生の感慨

「50 数年間にわたる原型師としての仕事と人生をどう思いますか」と、宮石氏の内奥に切り込んでみた。思いを手繰り寄せるかの如く上を見やりながら、第一声は「良かったなと思います」。「自分の器用さが生かされたから」で、「フリーになると仕事をやっていることが面白かった」。

「頭はぼけても腕はぼけません」と胸を張る。最近は何忘れがひどくて、日

(24) コンパスは、大きなサイズから小さなサイズまでたくさんあった。コンパスは、原型製作用において高さを測ったりする場合、モノサシよりも便利なものだった。

頃使っている道具の名前もすぐには出てこない。しかし有難いことに、和裁をやっていた母親譲りの腕と目は大丈夫で、現役でやれる。10年ほど前から、細かい仕事をするときは老眼メガネをかけているが、車の運転はメガネなしでやれる。軽い老眼矯正メガネをかければ、細かい字も不自由しない。

### 青年時代への反省——仕事への自負と驕り——

サラリーマン時代は、自分の腕に比べて給料が安いことに不満があった。原型職場に入社すると、先輩たちと比べても遜色がなく何でも出来た。「すごいやつが入ってきた」との印象を持たれていたようである。「これだけの原型をつくるものはいまい」「どんな原型でもつくれる」といった若者特有の気負いがあった。鼻高々になり、それからの勉強を怠ったことが悔やまれる。

### ヨーロッパ人形とその文化的背景の重み

若い頃は、「形さえ良ければいい、売ればいい」としか考えず、西洋人の特徴（顔立ち、体形など）をふまえてつくことはあまりなかった。「形を同じにすればいいだろう」としか認識せず、深い影響を及ぼしている宗教や生活文化などにまで思いをいたすことがなかったのである。

日本人が欧米の人形をつくる上では、宗教のバックグラウンドの大きさをどこまで深く理解できるかが問われてくる。ヨーロッパ人は、キリスト教とは何なのかを体でつかんでいる。人形にもそういったものが沁み込んでいる。人形には、王家や貴族から農夫（婦）などに至るいろんな階層の人物、キャラクターが見られ、そこに文化が滲み出ている。宮石功氏によると、ノーマンロックウェルの絵から原型をいくつかつくり、それがよい勉強になったという。

マリアやマドンナをつくる場合、エンジェルやチュラブを付けることが多いが、その場合にも文化的な理解と考察が求められる。エンジェルとチュラブ、エンジェルとキューピットなど、それぞれの違いは何かなどにも留意しなければならないのである。バイヤーの要望、それにコストの面もあって、「エンジェルの羽を取りましょうか」と提案し了解を得ることもあった、と加藤豊社長は言う。

簡素な日本美を体現する博多人形も、日本人がつくるから様になるので、西洋人がつくるとなると至難のことになるろう。瀬戸の原型師が西洋人の人形をつ

くると、どうしても日本人の顔と体形になってしまう。宮石功氏によると、フリーになってからは、ノベルティメーカーが「直してほしい」といって人形の原型をもってくることが少なくなかった。目を少しへこましたりすると、「これでいい」という。バイヤーから「これをつくってくれ」と言われても、その通りに出来ない原型師も少なくなかった。それは、主として技能の問題であるが文化的理解度の問題も絡んでいたと思われる。

#### 4. 絵付職人の技術・技能と職場事情の変遷——3人の絵付職人が語る戦前・戦後にわたる絵付労働と職場の世界——

##### 4.1. 戦前における絵付職人の技術・技能と職場編成

###### 丸山ノベルティの絵付を担った3人の絵付職人

ノベルティの絵付について3人の絵付職人からヒアリングしたのは1997年6月(および98年5月)のことで、すでに7-8年近くが経過しようとしている。いずれも、丸山陶器で40～50年間にわたり第一級の絵付職人として、また親方あるいはその統括責任者、課長として活躍されてこられた方々である。戦前から戦後にわたる同社の職場状況や絵付労働について、これだけの臨場感をもって語れる人々にはその後も出会っていない。そこで、当時のヒアリング記録<sup>(25)</sup>を基にして、その後に調査した他の職場状況との比較視点を加味し、編集し直し再録することにした。ただし彼らの年齢や経過年数などは、臨場感を保つべく第2回ヒアリング時点(1998年5月)をベースにしている。

加納京一(80歳)、加藤 敏(76歳)、尾関 力(68歳)の3氏は、第一線から退かれてすでに数年から20年近くになる(98年当時)。絵付職人の技能と労働について、戦前から戦後におよぶ変遷を語れる数少ない生き証人である。丸山陶器の事務室2階のショールームで、3時間近くにわたって3氏に自在に語っていただいた(図10)。また、加藤 豊社長も同席され、彼らの語りに経営者の視点からコメントしていただいた。戦前から戦後にかけての数十年にわ

(25) 十名直喜「セト・ノベルティの絵付職人と絵付職場」『地場産業研究』第20号、1998年。



図10 丸山陶器を担った3人の絵付職人（1997年）  
 注）1997年6月10日に、丸山陶器事務所2階のショールーム室で撮影したものである。前列の左より、加納京一（当時、80歳）、加藤 敏氏（76歳）、尾関 力氏（69歳）で、いずれも絵付職人として活躍された方々である。なお、後列の左より加藤 豊社長および筆者。

たる絵付職人の技能と職場をめぐる足跡について、ショールームに飾られた同社の歴史的なノベルティ製品群を背景に過去の記憶を辿り紐解きつつの語りに耳を傾けていると、いつしか数十年の歴史的空間を飛び越え、往時の世界に吸い込まれていくような錯覚すら覚えた。

さらに98年5月には粗稿を基にして、尾関 力氏と加藤 豊社長に再ヒアリングしたが、朝9時からの再ヒアリングは3時間半に及んだ。ヒアリングを終えてから3人で、近くにある岩野屋（うどん屋）に昼食に出かける。そこでお会いしたのが、かつて丸山陶器の残業時の出前を一手に担っていた岩野屋の店主・江口文康氏（66歳）である。江口氏から、40年ほど前の丸山陶器の職場風景、100人以上にも及ぶ出前の状況などをお聞きすることができた。

### 親方のもとへ弟子入り

1918年（大正7年）生まれの加納京一氏が、丸山陶器からの請負仕事をしていた親方のもとに弟子入りしたのは、1930年で12歳のときである。当時、丸山陶器の工場は瀬戸市の滝之湯町にあり、親方連中は同社の仕事場を借りて

請け負った仕事をこなしていた。戦時中（1942-5年）は軍隊に召集されるが、復員すると社に戻り1979年に61歳で退職するまで50年近くを絵付の仕事に携わる。

加納氏が入社した頃は、徒弟制が敷かれていた。最初の仕事は「したまわし」<sup>(26)</sup> といって、絵付作業の準備をしたり、造花の葉の下を塗ったり、台裏にゴム印を押すなどといった簡単な作業を受け持つことだった。

加藤 敏氏(1921年生まれ)は1934年に、12歳で親方のもとに弟子入りした。その直前の1932年に、工場が滝之湯から現在地(共栄通り)に移転している。現在の本社事務所の奥にある倉庫2階の絵付場で、床の上に胡坐をかいて仕事をしていた。ドレスデン調人形の他にラスター彩の花立てなどをよくつくっていたという。

### 新入りの仕事

当時(昭和初期)、新入りがやることは、①絵具を<sup>す</sup>播る、②犬の目玉を描く、③人形の靴を塗る、④裏印を押す、⑤埃を払うなどで、上絵用の絵具を細かくする作業もあった。

①の絵具<sup>す</sup>播りは、絵具屋から仕入れた顔料を(そのままでは粗いので)ガラス板の上におき、水溶きの場合は水を、油溶きの場合はテルピンを加え、底の部分が四角いガラス棒で3~4時間かけて播る作業である。マロンやピンク系の絵具<sup>(27)</sup>は、金を含んでいて粗いために、播るのに丸1日ほどかかる。

②の犬の目玉描きはマッチ棒や筆で黒い点をつけることであり、④の裏印押しは各種マーク(会社のマークなど)を裏側に押すことである。⑤の埃払いは絵付にかかる前に「ケボ」(毛棒の略称)で白素地に付着した埃を払う作業で、とくに肌色を塗る部分はよく払った。高級については、こうした作業にも細心の注意を払う必要があり、他社に比べてもかなり徹底して行っていたという。

(26) 「したまわし」という言葉は、瀬戸地域の方言の一つで、簡単なところを受け持つ、あるいは下準備をするという意味で使われていた。

(27) マロンやピンク系統の絵具は、ゴールド(金)が入っているので高価であった。そこで後には、金が入っていない代用品が登場する。代用品は、従来品の2~3割という安い単価で、従来品と似たような色が出せたとのことである。

### 「金つぎ」回収と親方の余禄

絵付では、金（ゴールド）を使っていた。絵付の際に、金液を入れるガラス製の容器（「金ちよく」と呼ばれる）に筆を入れ、その筆で塗っていくのである。金液を含んだ筆は、「金筆」と呼ばれる。「金ちよく」や「金筆」は、仕事が終わると布で拭き取りきれいにする。瀬戸では「布」のことを「つぎ、」といい、「金のついた布」ということで「金つぎ」と呼んだのである。

瀬戸には、「金つぎ屋」といって、いわゆる金の回収業者がいた。親方は、「金つぎ」を集めておき、2～3ヶ月に1回ずつ回収に来ると売って小遣いにしていたという。親方の小遣い稼ぎとしては、結構な金額になったようである。加藤社長に夜と、丸山陶器が生産を停止した時、「金つぎ」がまだ相当あり「金転写紙」も残っていたが、それらを処分すると数十万円になったという。

### 「帳場」と親方

「絵付場」<sup>(28)</sup>は、複数の「帳場」から編成されていた。「帳場」は4～5人単位で構成され、親方1人に弟子3～4人が四角い座卓の周りに座って仕事をす。図11は1950年代半ばの絵付場の様子であるが、戦前の面影を残している。



図11 座り作業時の絵付場（1950年代半ば）

注）写真は、加藤 豊社長の提供による。

(28) 「絵付場」とは、絵付部門の職場のことである。丸山陶器では、絵付部門を「がこうば画工場」あるいは「画工部」と呼んだが、最終的には「上絵付課」に統一された。

弟子は、女性が半分近くを占めていた。女性の方が、手先が器用であり辛抱強く、また給料も安い。1935年頃は、7～8班の帳場があって、各親方は下請会社の社長のようなものだった。会社から仕事場を借りるが、道具は自分持ちで、弟子にも道具を貸し与える。電気や水は、会社が負担した。

各帳場では、親方を中心に座卓を囲んで協同作業をしていた。親方が顔を描く。親方の絵付は、弟子に比べるときれいで早い。早く出来た製品はプールしておく必要があるので、製品を載せる板をそれぞれの座る後横に置き、その上に滞留品を並べておくのである。新入りの弟子も3～4年経つと、目玉や口、目を描くようになる。

### 親方と弟子の給料

丸山陶器には戦前、親方が10人近くいた。親方のもとには弟子が4人ほどいて、男女比はほぼ半々である。弟子は親方から賃金を時間給でもらっていたが、賃金は能力に応じて支払われ親方の判断で決まる。加納氏が入社した1930年の賃金は、時間当たり3銭で1日10～12時間の労働であった。月に2回払いで、16日と翌日の1日が支給日である。加納氏の場合、3銭が3銭5厘へと半年ごとに上がった。

加納氏は1942年に24歳で兵隊に行くが、その時には親方になっていた。よく働き、その腕を見込まれて、出世頭の一人であった。親方になると、給料は戦前でも20～30円で、市役所の職員の3倍ほどもあったという。よく働いたが、よく遊んだ。親方をしていた尾関氏の次兄（尾関 二氏）は、大阪の宝塚までタクシーを飛ばして遊びにいったりしていたが、弟子を連れて行くこともあった。仕事の帰りには、毎晩のように寿司屋に立ち寄り、家で食事することはほとんどなかったという。

### 絵付技術のレベルアップ

親方は、加賀の出身者が多かった。加賀出身の絵付職人には、上田清一、西本、中野、折坂省山、伊藤新一、斉田為一、今西、南 一郎、村田などがいた。加賀の出身者は、丸山陶器だけでなく瀬戸にたくさんいたという。加賀の寺井町でやっていた職人たちで、九谷焼の上絵付の技能が瀬戸ノベルティにも活かされていたのである。



図 12 最後の見本絵付師・山田修氏  
注) 写真は、加藤 豊社長の提供による。

彼らの下で修業した瀬戸出身の弟子たちが、腕を上げ、師を追い越し、高級品を手がけていくのである。そうした役割を担ったのが、加納京一、加藤 敏、尾関 二、加藤繁夫などの各氏である。

瀬戸における絵付のレベルを引き上げたのは、日本陶器出身で名古屋在住の三輪吉光である。温厚な性格の持ち主で、丸山陶器の見本作成係を 1920 年代後半から 50 年代半ば頃まで担当した。1947 年に開かれた汎太平洋博覧会に、彼が絵付した「三人楽土」が出品され、金賞を受賞した。それ以降、「三人楽土」は「金牌」と呼ばれるようになり、彼の名前も一躍有名になる。その後任になったのが宮島正光で、1980 年頃まで担当した。そして最後の見本絵付係は、山田 修である (図 12)。

#### 上絵付焼成——薪窯から電気窯へ、丸窯から角窯へのシフト——

滝之湯の工場では薪を焚いて焼いていたが、薪窯で焚くのはなかなかの重労働であった。1 日中、夜昼問わず薪をくべる必要があり、朝 2 時間ほど休んだだけで薪をくべ続ける。その後、電気窯が入って薪窯と併用していたが、共栄通りに移転 (1931 年) してからは絵付したものは電気窯で焼くようになった。

薪窯は丸窯であったが、電気窯にシフトしてからも戦前は真中にニクロム線を入れた丸窯で焼いていた。丸窯には、品物を「棚積み」方式で積んでいた。職人が窯の中に入り込み、外から品物を受け取り、それを棚板の上に載せてい

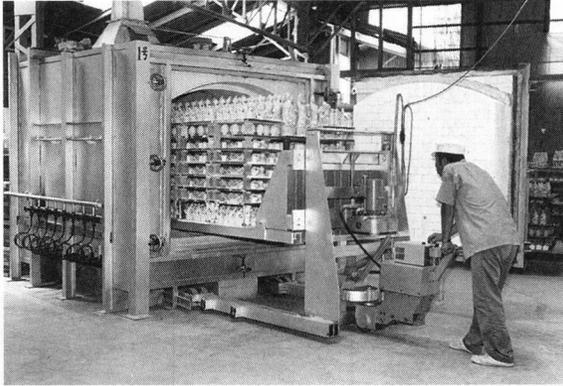


図 13 ガス窯への窯詰め（1970 年代）

注) 写真は、加藤 豊社長の提供による。

く。棚板が一杯に詰まると、4つのコーナーにポールを立て、その上に棚板を置いて、同様のやり方で積んでいくのである。棚板は扇型をし、棚板、ポールはいずれもセラミック製である。

その後、角窯形式の電気窯が登場し、1950年代頃まで併用していた。丸窯は、「マスク持ちドレス」など大きなサイズを焼くのに適していた。しかし、作業性の点では角窯に劣っていたために、最終的には全部角窯に変わるのである。

角窯になると、「セラミック製の棚板」から「鉄製のカゴ」が変わった。「鉄製のカゴ」は、深さが浅いもので15 cm、深いものになると約30 cmある。まず、窯の外で製品をカゴの中に積み入れる作業を行い、カゴが一杯になると窯の中に入れていく（図13）。したがって、作業効率も良い。

ただし、11～12インチまでの製品はカゴのなかに入るが、それ以上のものになるとカゴに納まらないので窯の中に直に置いていく。鉄製のカゴは、何度も使用していると使用できなくなる。鉄製の表層が、熱による膨張・収縮を繰り返すなかで脆くなり、黒い粉のようなものが剥がれて製品の上に落ちてきたりするからである。

## 4. 2. 戦後の絵付職場と技術・労働

### 4. 2. 1. 戦後の絵付職場

#### 徒弟制から社員制への変化

尾関 力氏（1929年生まれ）は、1949年入社いわゆる戦後組である。名古屋鉄道に入ったが体をこわして辞め、丸山陶器で親方をしていた次兄の尾関 二氏の紹介で入社した。戦後は、1946年3月に工場が再開されたが、戦前の徒弟制はなくなって入社したものは社員となる。親方は「班長」に変わり、絵付場（画工場）も大きく変化する。尾関氏は、班長を経て、1987年に丸山陶器の最後の絵付課長（正式には上絵付課長）になる。

#### ローラー付き作業方式への転換

作業場で胡坐をかいて作業する方式から、椅子に座って作業する方式に変わったのは1965年頃のことである。図14は1970年代の一帳場の前掲である。ローラーの付いた作業台の両側に作業者が座り、ローラー上の「手板」に絵付品を載せて、手送りで転がしながら次に回していく。このローラー方式は、尾関氏の提案によるものだという。愛知県から技術指導者が見えて「ローラーの方が良いのでは」と言われて切り替えたものである。2代社長（加藤龍蔵）によると、「絵付職人が椅子に座って仕事なんか出来るか」と言う反発や危惧の



図14 1970年代の絵付場（一帳場の全景）

注) 写真は、加藤 豊社長の提供による。

声もあり、1年間ほどの試行期間を設けたという。

#### 4.2.2. 絵付の技術と技能

##### 彩色調合の多様化

絵具搦り機は、すでに戦前に導入されていたが、戦時中に鉄機材として徴収されてしまっていた。戦前は、ドレスデン調の「古代人形」といわれていたものが主体で、絵具もそれほどバラエティに富んではいなかった。

戦後になると、製品の多様化が進み、それに伴い絵付の色の組合せも多様になる。また、絵付職人の人数も増えて、手で搦っていたのでは間に合わなくなるのである。こうしたなか、1950年頃に調合専門の部門ができ、絵具搦り機(図15)が導入された。

##### 二度塗りと絵具調整

油溶きの場合は絵具にバルサンとテルピンを入れ、水溶きの場合は絵具に膠にかわと水を入れて調整する。一度塗るだけでは色にムラが出やすいし、焼成後に絵具の溜まった箇所がむくれてくる(これを「起きる」という)。そこで、二度塗りをするのである。まず、水性で塗り、乾いてから油性で塗る。顔を塗るのに一番神経を使うが、服をムラなく塗るのも大変である。紺や赤の濃い色は、二度塗りする。湿度、温度なども、塗り具合に微妙に作用する。



図15 絵具搦り機(1988年)

注) 写真は、加藤 豊社長の提供による。

ストーブのなかった戦後まもなくの頃、冬にはエンゴロに薪を焚いて暖をとっていた。そのため湿度や温度が変わりやすく、膠の加減を調整するのが難しく、湯を混ぜながら調整していたという。水性の絵具で顔を描く場合、膠を多めに入れるが、これは筆が伸びて線が長く描けるようにするためである。

雨降りの時など湿度が高い場合、水性の絵具は塗りやすいが、油性の濃い色は塗りにくい。そこで油性のものは、伝熱板の上に絵具を溶かした茶碗を置いて湿気を取り、塗りやすくしていた。尾関氏は、丸山陶器を退職後にマレーシアに技術指導に行かれたが、現地では雨が多くて困ったとのことである。

### ビスク人形と「中金盛」<sup>ちゆうきんもり</sup>

釉薬のかからないビスク人形は、戦後始まったものである。そのはしりとなったのが、18 インチの「ハト持ちドレスデン男女ペア」である。ビスクの上にゴールドを塗ると艶消しになるので、まず白っぽい「中金盛」を塗って焼き、その後金塗りを焼くと光沢が出るのである。中金盛は釉薬の代わりをするもので、生地の特定期間部分のみに釉薬をかけることは作業上難しいために、金を塗るところにだけ事前に塗っておくのである。

### 大きなサイズの絵付作業

大きいサイズのものと小さいサイズののものとは、絵付作業のやり方や難易度も違って来る。小さなサイズのものであれば、片手にもって絵付が出来る。ところが、丈の高いものや大きなものになると、そうはいかない。顔を描くとき、また柄や花などの細部、シャツの線などを描くときは、胡坐を組んだ両膝の中に抱え込んだり、太腿の上に乗せたり、ロクロにのせたりして、さらに小指を生地に付けて固定させながら精確に塗っていくのである。

### 各製品サイズの注文・出荷状況

1 回当たりの受注量は、商品のサイズによってまちまちである。中クラスの 8～12 インチの商品が大量に出回った。

しかし、15～22 インチの大きいサイズの注文数は少なく、1 回あたりの受注は多くても 200 個が限界であった。22 インチの「マスク持ち」が出るのは 1951 年で、尾関氏の入社（49 年）後のことである。1958 年に、皇太子が瀬戸に来られ、陶芸作家の仕事場などを見学されたが、その際に「エンジェル・コー

チ」(丸山陶器の製品)を献上している。

1970年代以降になると、出荷価格が上昇して、大きなサイズの受注はさらに落ち込んでいき、70年後半以降には1回当たりの受注量は40～50個までになる。

#### 一人前の絵付職人の道

陶磁器産業では「ロクロ10年、絵描き7年」といわれ、一人前の職人になるには厳しい修業期間が必要とされてきた。ノベルティの絵付では、「一人前になるには、10～15年かかる」。戦前は5年くらいで一人前になっていたが、戦後になると製品が複雑高度になり、顔を描け、部下にも指導できるようになるには10数年はかかるようになったという。「私の場合、20年以上かかりました」と尾関氏は述懐する。先輩がたくさんいて、上のクラスになかなか上がれなかったためでもある。

#### 4.2.3. 絵付職人の賃金と職場風景

##### 輸出商品の決済条件とボーナス

ボーナス前にもなると、「バレリーナ」など絵付の多くない商品がよく出荷された。手形支払いや在庫持ちなどの必要な国内向けに比べて、輸出向けは支払条件がよく現金決済ゆえに「10日締切でも、25日には金をもらえた」からである。素地をストックしておいて、ボーナスを支払わなければならない時などには、引き合いが来れば絵付の手間が少ない商品を量産し出荷する。「港へ納めると金になった」という。

1970年代半ば頃になると、月2回だった支払方式は、会社業務の簡素化のために、(商社からの受取も含めて)月1回の支払方式に変わった。

##### 絵付職場の賃金と男女構成

戦前、絵付課の賃金は他部門と比べて高かった。例えば、鋳込み工や仕上げ工などを抱える製土課で平均10万円位とすると、絵付課では15～20万円位になったという。丸山陶器の男性比率は他社より高かったが、絵付課では女性が2/3を占めていた。

1949年頃をみると、絵付課には150人程いたが、男女比率は逆転して6：

4と男の方が多くなっている。男女の賃金格差は、世間並みにはあったが、男性の並以上の女性も少なくなかった。良くできる女性の場合、平均並の男性賃金にはなったものの、親方（班長）の賃金には至らなかった。

### 能率給的な報奨金（「ケース」）

1950年頃まで、「ケース」と呼ばれる能率給のようなものがあった。早く仕事をこなすと、班長（いわゆる元親方）がその分だけ上積みしてくれる報奨金で、部下に「これはケースや」と言って渡していた。尾関氏によると、班長をしていた次兄からもらったことがあるという。

戦後、請負制がなくなり月給制になると、仕事の質が落ちるとかスピードが遅くなるなどの状況が出てきたために、能率アップの一方策として採られたものである。「ケース」というのは、カートン・ケースのことで、当時は木箱で「大箱」と呼ばれていた<sup>(29)</sup>。能率を上げると、増産できて、たくさんのケースが出荷できる。そこで、見返りとしての金一封も婉曲に「ケース」と呼んで渡していたのである。

加藤 豊氏の再調査によると、「ケース」といって手渡していたのは絵付部門だけであり、しかもほんの一時期のことで、すぐにやめている。他部門との調整など、運用が難しいなどの事情もあったようである。

### 高齢職人の進退と仕事

尾関氏は、名古屋鉄道に入ったが体をこわして辞め、（親方をしていた次兄の紹介で）丸山陶器に入る。彼の兄弟は、すでに3人が働いてい



図16 荷造場でのトラック積込作業  
（1950年代半ば）  
注）写真は、加藤 豊社長の提供による。

(29) 図16は、1950年代半ばの荷造場におけるトラック積込作業の光景である。トラックの荷台には木箱と段ボール箱が積み込まれており、木箱から段ボール箱への移行期をとらえた貴重な写真である。

た。1986～87年にかけて、丸山陶器は台湾の新竹で現地生産を始めるが、その際に彼も技術指導に出かけている。しかし、急激な円高による経営難で丸山陶器が生産停止に追い込まれていくなか、同プロジェクトも生地の生産がうまくいかず時間も足りないまま引き上げを余儀なくされるのである。尾関氏は、丸山陶器を退職後、他社からの派遣でマレーシアへ技術指導に出かけている。マレーシアの王様と食事をする機会もあったとのことで、「海外に行っても丸山の名は通っていた」という。

絵付職場では、70歳を過ぎても働く人はたくさんいた。腕が人並み以上で健康であれば60歳を過ぎてもやってもらおうというのが同社の方針であった。加納氏は61歳で勇退しているが、職場のトップであったことから後進に譲るためでもあったようである。加藤 敏氏が親方を辞めたのは65歳の時である。

### 労働時間と残業

尾関氏が入社した頃は、昼休み1時間で15時の休憩がなかった。それが、労働基準法の改正で少し変わり、始業時間は朝8時、12時まで休憩なし、50分間の昼休み、15時に10分休憩し、終了時間は17時となる。

1971年頃は、定時に帰る人は2割以下で、半分以上の人が19時まで働いていた。「18時から19時にかけての1時間は長かった！」と加藤 豊社長もふりかえる。1975年頃までは19時まで残業するのが常態で、生産停止する1987-8年頃でも18時までには残業していた。

残業代は3割増しの時間単価で、他社(2-2.5割増しが多い)よりも高かった。

### 残業時の仕事と熱気

19時以降の残業には「うどん」、21時以降の残業には「うどんと飯」(または「しのだ井」)が出た。23-24時まで仕事することもざらで、仕事が終わると「天井が回る感じがする」こともあったという。期限に間に合わせねばという気負いと責任感が、職場に溢れていた。出荷の人たちは、船への「積み切り」が近くなると、夜中の24時頃まで働き、冬などは電気窯の横に箱を並べてベッドに仕立て、その上で仮眠をとっていたという。

年2回のボーナスは、1回当たり2ヶ月分以上で、年に4～5ヶ月となった。当時、ボーナス1ヶ月分という会社が多く、他社の倍以上あったという。ただ

し、生産停止に至る最後の1年ほどは、ボーナスもよそ並の1ヶ月になる。生産停止の発表(1988年)後、加藤 豊社長は事務所の2階で腕組みしてじっと待機していたが、「誰も文句をいって来なかった」。急激な円高の下、会社の経営が難しくなっていることを、社員の誰もが察知していたようだと言懐する。

### 仕出し屋からみた職場光景

丸山陶器の近くに「岩野屋」といううどん屋があって、残業の出前はそこからとっていた。岩野屋の現店主・江口文康(1932年生まれ)氏の語る職場光景はなかなか興味深いものがある。

1950年代半ば頃における丸山陶器への仕出しは、実に活気があった。当時、20歳代と若く父親の経営を手伝っていた江口氏は、午前10時頃までに丸山陶器の各部署を回って注文を聞き取るのを日課としていた。各係ですでに注文をまとめてくれていて、それを聞いて回る。したがって、朝のうちに今日は残業がどれ位あるのか分かってしまう。

当時、うどんは20円で、この値段は長らくそのままであった。「うどんと飯」および「しのだ井」は45円である。食糧配給の時代には、「メン券」を会社より預かっていて、普通の「うどん」よりは大盛りで丸山陶器に出荷していたという。

丸山陶器の工場では、型場に5～6人、検収に10人、出荷に10～15人、製陶には50～60人、絵付でも50～60人が働いていた。多い日には150人分の出前になり、定時の17時過ぎから自転車でのピストン輸送が始まる。井6個が入る平箱を4段積みにして自転車に乗せるが、「うどんと飯」になると嵩張るのでその半分しか積めない。

仕出し先は、人数の少ない型場、検収、出荷などから始まり、大人数の絵付と製陶はその後になる。最後になるのは絵付が製陶で、日によって交互に入れ替えていた。17時から運んでも、最後は19時を過ぎてしまう。2時間は確実にかかったという。その後で、丸山陶器の分店(約10人)や関連会社にも出前を運んでいた。さらに、石炭窯の生地焼成には、どこの窯でも2昼夜かかきり2～3人ずつ働いていたので、夜食を届ける。それを持っていくと、その日の仕事は終わりとなる。岩野屋の営業時間は24時までだった。

当時の瀬戸は、他社も残業が毎日のように続き、21時に仕事が終わると「今日は早く終わった」と言い交わす有様であった。社宅もあって、「活気が漲り、張りがあった。商売をさせてもらいながらも、買ってもらう、買ってやる以上のつながりがあった」と江口氏はいう。

### 会社の慰安旅行（「山行き」）とクラブ活動

春先のシーズンに毎年1回ある会社の慰安旅行を、「山行き」と呼んだ。「行き先は温泉で1泊、費用は会社持ち」と決まっていた、社員のほとんどが参加し、最高で約300人がバスを連ねて出かけた。旅行に出かけるのが大きな楽しみで、女性などは洋服を1着新調するし、職人も背広にコートを羽織って出かけるのである。慰安旅行の前には、仕事を片付けてしまう必要があるのも、夜中の1～2時まで仕事し仕事場で仮眠を取って旅行に出かける社員もいた。

尾関氏は若い頃、丸山陶器の陸上部の棒高跳びの選手でもあり、竹の棒での高跳びで3m30cmの記録を持ち、瀬戸市内で優勝している。瀬戸市内には陸上部がたくさんあったが、丸山陶器が一番強かった。野球も会社対抗の試合が盛んに行われ、丸山陶器はAクラスに属し市内で優勝している。勤務時間中に出かけて試合をしていたという。

選手の8割方は、絵付場が占めていた。絵付場は活発な雰囲気があって、お酒もよく飲みよく騒いだ。当時、社員は丸山の名を誇りにしていたが、絵付場には「丸山を背負っているのは俺たちで、日本一の仕事をしている」という自負と満足感があったという。

### 絵付人生への感慨

印象に残っていることは何か、と3人に尋ねた。尾関氏は、「高級品の絵付をやったという満足感がある」という。加藤 敏氏は、「大きなものを絵付し焼いて窯から出した時に、社長からきれいに出来たなと声をかけられ嬉しかった」と相手を崩す。加納氏は、雨嵐のなか高松宮が工場に見えられたときのことをあげた。「工場の一部で雨漏りがあるので、傘を持ちましょうかとお付の人が言うと、それを制止された」。

3人ともお元気で、目も良さそうである。絵付をする人は、目が良くないと「顔なんか描けない」といわれる。年をとると、やむなく老眼鏡をかけて仕事をす

るようになるが、顔を初めとして細部を描くときは、老眼鏡をかけると作業がしにくくなるとこぼされていた。

第1回目のヒアリングは、3時間近くに及んだ。親方などを経験され、絵付職人として活躍された3人からお話をうかがっていると、3時間が瞬く間に過ぎてしまったように感じる。人生の最盛期を通して打ち込んできた仕事と職場の追憶は、彼らにとっても貴重な機会となったようである。「丸山さんのおかげで、いい人生を過ごしました」と、尾関氏は何回もつぶやかれていた。

細部の詰めと検証を兼ねての再ヒアリングは、3時間半にわたったが、初回とは一味違う印象深いものになった。尾関氏は、1冊の本（『黒い煙と白い河』）を持参された。同書は、丸山陶器の創業者が伝記を通して瀬戸ノベルティの草創・発展期を語り綴ったもので、半世紀近く前のものであるがきれいである。「これは、わが家の宝です」と言われた。ヒアリングが長引き、聞き手の筆者も疲労を感じて、「お疲れになりませんか」と尋ねると、「いや、実に楽しい」との反応が返ってきた。

岩野屋での昼食後に、店主の江口氏にヒアリングした時も、往時を懐かしんでの楽しそうな語らいの余韻が忘れ難い。彼らの語り、口吻を通して、往時の活況と職人たちの熱気が、スクリーンの映像のごとく脳裏によみがえってくるようである。

## 5. おわりに——仕事への熱い思いと真摯な対話が産み出した丸山陶器研究——

原型師の宮石 功氏は、腰痛で少し難儀されておられるかにも見えたが、原型のこことなると途端に目が輝き、車から持ち出してきた木節粘土や孫の肖像の原型などの実物を片手に熱弁をふるわれた。「長らく鉛筆を握ったことがない」「頭はぼけて…」と言われながらも、数枚の紙にまとめてこられる熱意、その真摯な態度には頭が下がる。前編の抜刷（『瀬戸ノベルティのパイオニア・丸山陶器(榊論)』）が出来上がると、数カ所に丁寧なコメントを付していただいた。

丸山陶器の有する分厚いノベルティ資産については前編で紹介したが、その

中でも膨大な量に上るのがケース型（石膏）<sup>(30)</sup>である。2005年9月に訪問した際には、整理処分の最中であった。同社は生産停止後も10数年にわたって、数千にものぼるケース型を保管してきた。創業以来の重要なケース型が大切に保管されており、まさに瀬戸ノベルティの歴史とノウハウが詰まった瀬戸固有の産業遺産とみなすことができる。

丸山陶器がケース型を大切に保管してきたのは、次の理由によるとみられる。①出来の良い原型のケース型がたくさんあったこと、②保管するスペース（倉庫など）・経営力を有していたこと、③その価値を評価する経営者がいたこと。しかし、今日では、市場のニーズも変わり、技術的に難しすぎたりして、ケース型を活用するには困難な状況もみられ、引き取り手も見当らない。転廃業したノベルティ企業のほとんどは、工場の建物などと一緒に潰しているという。還暦を迎えた加藤 豊社長は、自分の目と手で本当に必要なものを選別し、そうでないものを処分する最後のチャンスとみて、半年以上にわたって格闘されている。その真摯な姿勢には、瀬戸ノベルティのパイオニア企業としての自負さらにはそれを超えたものも感じられる。同社には、その他にも数千点を超える各種ノベルティ製品、写真、出荷台帳や見積り台帳、彩色カード（図17）など膨大な資料が今もなお整理して保管されている。

そうした丸山陶器の歴史的・技術的な分厚い資産、さらに経営者をはじめとする関係者たちの熱い思いに引き込まれての協同作業が、数年を超えるヒアリング調査につながった。

小論は、2004年9-12月のヒアリング調査をベースにしながらも、1997-98年におけるヒアリング調査の成果も織り込み、さらに2005年9月の加藤 豊社長への再ヒアリングなどをふまえて、まとめたものである。丸山陶器の関係者各位、とりわけ加藤 豊社長には、繁忙の中にもかかわらず長期間にわたっ

(30) 生産ラインで数十回にわたって使用される使用型（石膏）は、このケース型から作られる。いわばケース型は、使用型の母型にあたるもので、ノベルティのノウハウが凝縮して詰まっている。1つのケース型には、1kg未満から20kg位の各種パーツが数個から数十個ほどあるが、その内の1つが紛失しても製品ができない。したがって、保管には細心の注意が求められる。



- 小出種彦『黒い煙と白い河——山城柳平と瀬戸の人形——』貿易之日本社, 1959年, 138ページ
- 講談社編『海洋堂原型師 香川雅彦の世界』講談社, 2004年
- 歴史瀬戸市資料民族館「企画展 瀬戸のノベルティ」1990年
- 瀬戸陶磁器工業組合「瀬戸ノベルティ」1994年
- 瀬戸陶磁器工業組合「ノベルティの生産工程と作業内容」1998年
- やきものフェスタ'97実行委員会他編『セト・ノベルティ——世界へ夢を贈るやきもの——』1997年
- 東陶機器株式会社編「東陶機器70年史」東陶機器株式会社, 1988年, 301ページ
- 十名直喜「ノベルティ原型師の技能と哲学——陶磁器原型1級技能士・山田兼幸氏に聞く——」『地域研究会』第18号, 名古屋学院大学1996年
- 十名直喜「セト・ノベルティの絵付職人と絵付職場——丸山陶器にみるノベルティ絵付の技能と労働の足跡——」『地場産業研究』第20号, 1998年
- 十名直喜「世界の鳥ノベルティと自社ブランドづくりをめざした大東三進(株) (DAITO)の経営・技術・文化」『名古屋学院大学論集 (社会科学篇)』Vol. 40 No. 4, 2004年3月
- 十名直喜「瀬戸ノベルティのパイオニア・丸山陶器(株)論——経営・技術の沿革とその評価を中心に——」『名古屋学院大学論集 (社会科学篇)』Vol. 41 No. 4, 2005年3月
- 藤本隆宏『能力構築競争』中公新書, 2003年
- 宮脇 修『創るモノは夜空にきらめく星の数ほど無限にある』講談社, 2003年
- 宮脇修一『造形集団 海洋堂の発想』光文社, 2002年