

高田焼(多治見市)の調査・分析報告

Research and Analytical Report on
Takada-Yaki (Takada Kilns) in Tajimi City

竹本紀明

Noriaki Takemoto

高田焼(多治見市)の調査・分析報告

1. はじめに

都市近郊の地場産業は周囲の都市化が進むにつれ、変貌してきた。円高が進み、バブル経済の崩壊による平成不況にあって、都市近郊の地場産業に様々な問題が生じてきた。

名古屋市の中心部までの通勤時間が1時間以内の地域にあって、周りに住宅地が開け、若者が都市へと流出する。山野の宅地化、ゴルフ場の急増等により、粘土資源の枯渇化、円高による輸出の不振、住宅事情や生活習慣の変化に伴う生活用具としての陶磁器製品のニーズにも変化等が生じてきた。又企業においては機械化、合理化が進み量産体制が整備されるのと反対に労働者の基礎的技術力が低下してきている。

これらの諸問題を多治見市の高田焼について、地域性と歴史を調べ、高田陶磁器工業協同組合の各企業にアンケート調査を行なって、現状と問題点を把握し、今後の都市近郊型地場産業についての対応を考える。

2. 高田焼の地域

高田焼とは多治見市北部に位置する高田町、小名田町、虎溪町、東栄町にある陶磁器製陶業で生産される製品の総称である。(図-1)

多治見市の中心部より北約4kmの距離にある。地域内には国宝の虎溪山永保寺があり、多治見市で唯一の登り窯を持つ水月窯がある。

昭和40年代より周囲に住宅地が開け、東栄町、高田町

11丁目、小名田小滝、グリーンハイツと新興住宅地が造成され、今後も開発が予定されている。

北は可児市久々利に接し、西は多治見市最大の新興住宅地である旭ヶ丘、明和団地や可児市のさつきヶ丘、桜ヶ丘が開けている。又旭ヶ丘の中に美濃焼卸センター(工業団地)、名古屋工業大学のセラミックス研究施設がある。東は土岐市の五斗葺、泉町と接し、小高い丘陵地帯となっている。

住宅地の合間を縫うように周囲には多治見カントリークラブ、愛岐カントリークラブ、スプリングフィールドゴルフクラブ等のゴルフ場ができ、現在では高田焼産地の中心部である高田、小名田地区は住宅地とゴルフ場の間に埋没しそうな状態となっている。

地域内の所帯数は約900で、人口は約4,000人。内高田陶磁器工業協同組合に加入している製陶業は64企業で、そこに従事する人数は約320人である。

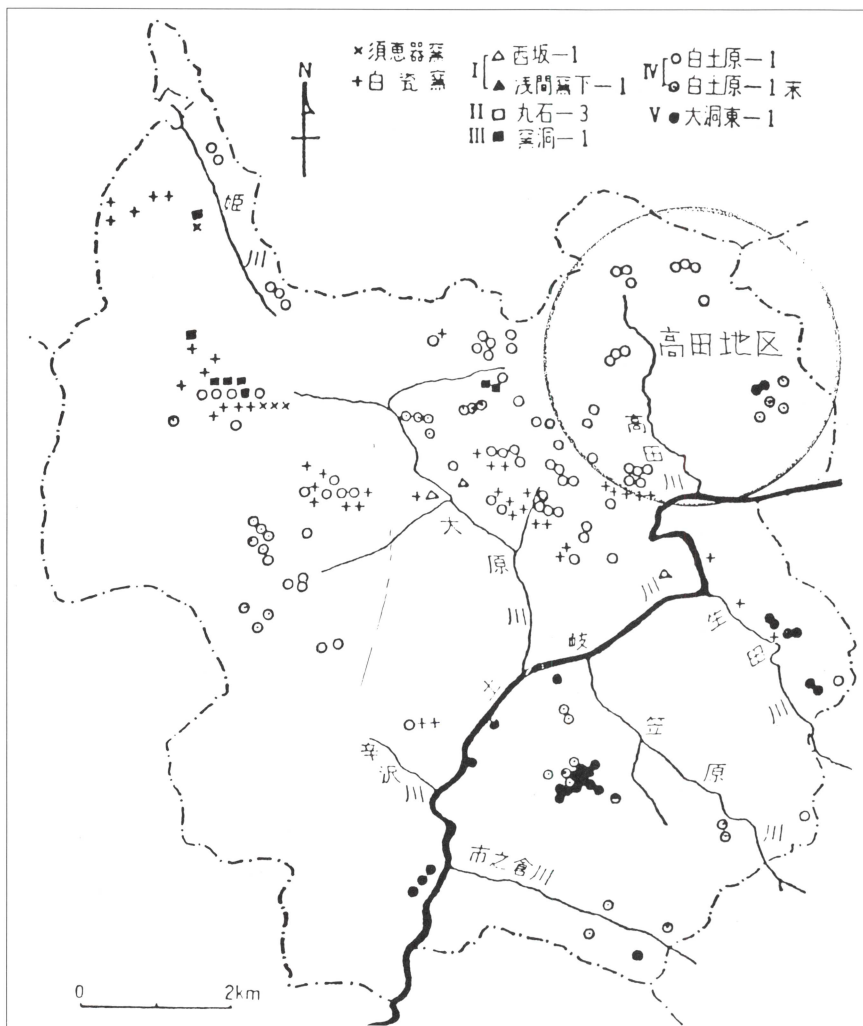


図-2 多治見市の古窯分布図

図-1 多治見市の地図



3. 高田焼の歴史

3-1 高田焼の始まり

美濃焼（岐阜県東部、多治見市、土岐市、瑞浪市、笠原町を中心とした地域で製造される陶磁器製品の総称）の陶祖は天正元年（1573）瀬戸から可児市久々利大平に来て窯を開いた加藤景久（はじめは景豊と号した）としている。

高田焼は古くから高田、小名田地区が製陶の中心である。高田焼の陶祖は、美濃焼の陶祖、加藤景久の七男、景直が元和2年2月（1616）が大平より来て、開窯したこととなっている。これは高田の加藤万治家に高田文書なるものが残っていて、その中に記録として正確に記されている。これを元として昭和24年、高田、小名田両区が協議して高田焼の陶祖を加藤景直とした。

一方小名田の陶祖は景久の弟、景興とその子景山が大平より来て窯を開いたこととなっている。時期的には高田より少し古く、慶長末から元和の始めとされている。

現在は隣接しているが、古くはこの地区には高田、小名田、渡合（現在の東栄町西部）、欠築（懸輪那…現在の東栄町東部）と別々の集落があった。

しかし高田地区には元和2年以前の窯跡が多く残っている。平安時代、白瓷と呼ばれる灰釉を施した陶器の窯跡として虎溪山窯跡群、隣接した明和団地の中の明和窯跡群があり、多治見市内北部山裾にも多くの窯跡群がある。平安時代末期から鎌倉、室町時代にかけて、白瓷から量産が進んで、製品が粗雑になってくる。これを白瓷系陶器（山茶碗）と呼び、先の地域から多治見市全域に広がり、多くの窯跡が残っている。（図-2）

高田焼周辺については、先の明和、虎溪山か窯跡群に加え、虎溪山周辺に弁天窯、赤根曾窯跡群があり、小名田地区には、可児郷、草の頭、西山等多くの窯跡があり、高田地区では白粉、東山窯跡群がある。

瀬戸の加藤四郎左衛門景正が貞応2年（1223）道元禅師に随って宗に渡り、中国式製陶技術を学び、仁治3年（1242）瀬戸祖母懐で開窯したこととなっている。この頃より瀬戸で中国式高級陶器が焼かれるようになり、これを古瀬戸と呼ぶ。その後この釉薬のかかった高級陶器の技術が美濃地区に入って来たのが応永年間（1400年前後）といわれている。美濃地区でも瀬戸寄りの土岐市下

石、妻木、駄知、瑞浪市の大川等に窯跡が多く残っている。品種としては瓶子や耳付き壺、天目茶碗、平茶碗と呼ばれる飯椀状の大型碗、すり鉢、小皿、小鉢等多種を数える。釉薬は灰釉と鉄釉が主体である。

高田焼地域内にも古瀬戸系の窯跡群がある。小名田の尼ヶ根窯跡群、西山窯跡群、窯下窯跡群であり、1500年前後であろうと推測される。これらのことから、高田地区では前記の加藤景久が瀬戸から美濃に来て窯を開いた時期（天正元年・1573）以前に古瀬戸系の立派な陶器が焼かれていたこととなる。元和2年（1616）の高田の開窯は、登り窯の技術が高田に導入された時期ではないかと考えられる。

3-2 高田徳利

高田徳利（図-3）は江戸中期に造り始められたといわれている。酒屋に酒を買いに行く時の容器として使われ、通い徳利とも呼ばれていた。小名田に領地を持つ旗元の馬場大助がその製造を奨励し、各藩に販路を拡大したため、生産が急増し、高田徳利の名を全国に広めたといわれている。中部地方以东の東日本全域に高田徳利が利用され、西日本は兵庫県丹波焼が、九州では有田焼が利用されていた。それ故、生産量も相当数にのぼっていたと思われる。

高田徳利の特長は、すこし胴に膨らみのある円筒形をロクロで一気に引上げ、首を縄で縛りやすく細くし、口元はロクロを折り返して厚みを造る。実に持ち運びに便利な形に仕上げている。



図-3 高田徳利 古窯出土品

これは高田の土がきめが細く、可塑性（ねばり）に富、ロクロが引きやすい。また緻密に焼き固まるため、強度もあり、徳利に向いていたためである。

明治時代になってこの通い徳利に鉄、又は呉須で酒屋の印（しるし）

を付けたり、屋号、町名、年月日などを描くようになり、一層販路が拡大していった。一般にはこの屋号や印の入った徳利を貧乏徳利と呼んでいた。地元では歌舞伎忠臣蔵の『赤垣源蔵徳利の別れ』から源蔵徳利と呼ぶ。

3-3 近代の高田焼

明治以後、石膏型を利用した鑄込み成形の技術が導入された。高田の土は鑄込み成形にも向いているため、徳利も手ロクロ成形から鑄込み成形へと変化した。

高田の土は強くて、焼締まりが良く、安価であり、熱

表-1 従業員規模別事業所一覧表

平成5年1月31日現在 岐阜県陶磁器工業組合連合会

組合名		規模									合計	家族従業員のみ	休業
		1~4	5~9	10~29	30~49	50~99	100~199	200~299	300~499				
土岐郡	笠原	従業員	15	19	22	10	7	2	1		76	3	
		事業所	36(14)	119(30)	362(8)	416(0)	506(0)	251(0)	225(0)		1,915(52)	(4)	
多治見市	滝呂	従業員	6	5	12	1	2				26	3	
		事業所	15(6)	35(0)	206(0)	45(0)	126(0)				427(6)	(6)	
多治見市	市之倉	従業員	28	22	15	3					68	13	
		事業所	73(45)	139(33)	207(14)	119(0)					538(92)	(25)	
多治見市	多治見	従業員	12	10	10	2	6	3			43	5	
		事業所	31(16)	67(8)	180(3)	93(0)	418(0)	329(0)			1,118(27)	(12)	
高田	高田	従業員	51	11	2			1			65	27	
		事業所	120(82)	65(22)	26(6)			110(0)			321(110)	(50)	
土岐市	土岐津	従業員	21	32	6		1				60	10	
		事業所	62(50)	210(98)	90(17)		54(5)				416(170)	(23)	
土岐市	泉	従業員	42	15	3	1		1			62	24	2
		事業所	80(56)	85(23)	35(4)	40(1)		202(0)			442(84)	(36)	
土岐市	肥田	従業員	11	11	11	2	7		1		43	5	2
		事業所	30(12)	75(11)	162(0)	75(0)	485(0)		254(0)		1,081(23)	(10)	
土岐市	土岐津西部	従業員	7	19	6						32	3	
		事業所	23(17)	112(48)	68(16)						203(81)	(7)	
土岐市	下石	従業員	70	61	14		5				150	44	
		事業所	218(182)	370(198)	196(49)		408(0)				1,192(429)	(129)	
土岐市	妻木	従業員	17	24	11	2	1				55	4	
		事業所	60(42)	148(77)	194(34)	63(2)	53(2)				518(157)	(13)	
土岐市	駄知	従業員	28	48	19	4	8	2		1	110	15	
		事業所	82(62)	323(127)	270(35)	157(0)	565(0)	279(0)		305(0)	1,981(224)	(42)	
瑞浪市	瑞浪	従業員	9	7	9	4	7	2			38	4	1
		事業所	29(20)	48(17)	187(14)	134(0)	488(0)	228(0)			1,114(51)	(10)	
瑞浪市	恵那	従業員	2	6	10	1	1	1	1		22		
		事業所	8(0)	41(0)	199(0)	33(0)	90(0)	191(0)	249(0)		811(0)		
合計	合計	従業員	319	290	150	30	45	11	4	1	850	160	5
		事業所	867(604)	1,837(692)	2,382(200)	1,175(3)	3,193(7)	1,388(0)	930(0)	305(0)	12,077(1,505)	(367)	
事業所数		%	37.5	34.1	17.7	3.5	5.3	1.3	0.5	0.1	100%	18.8	
従業員数		%	7.2	15.2	19.7	9.7	26.5	11.5	7.7	2.5	100%	3.8	
参考	参考	前年度事業所%	41.7	30.8	16.6	3.7	5.2	1.6	0.3	0.1	100%	20.7	
		前年度従業員%	8.3	13.8	18.7	9.8	25.2	15.5	6.0	2.5	100%	3.4	

* () 内数字は家族従業員で内数 家族従業員のための欄は合計欄の内から抽出したもの パート従業員を含む。休業は合計欄に含まず。

にも強く、鑄込み成形にも向いている。この特性を生かして、徳利の他に汽車土瓶(図-4)、湯たんぼ、漁業用の網足(図-5)、せり器質和食器、行平、薬土瓶、墓地の花入れ(図-6)等が造られた。汽車土瓶や湯たんぼは他の材質や電気製品に変わり、現在ではほとんど造られなくなった。



図-4 汽車土瓶



図-5 漁業用の網足



図-6 墓地の花入れ

4. 高田焼の現況

4-1 事業所数と従業員数

岐阜県陶磁器工業協同組合連合会(岐陶工連)の傘下に14組合あり、合計850企業、12,077人の従業員が働いている。高田焼はその1組合であり、事業所数、従業員数は(表-1)の通りである。

高田焼について見ると、組合内に中堅のタイルメーカーの第一タイル(株)があり、従業員数110人と組合全体の34.3%を占めている。この企業を除き、地場産業的製陶業だけで見ると、全て30人以下の企業であり、内4人以下の家族中心の家内工業が約80%を占め、他地区に比べ極端に多い。

4-2 生産販売実績

平成4年1月~12月間分の岐陶工連傘下組合の陶磁器生産販売実績は(表-2)の通りである。この表において、笠原地区、中濃地区等タイルメーカーが多い地区はバブルの崩壊後著しく不振のため、前年比が悪い。

高田焼においても、前記タイルメーカーが不振のため、統計的には前年比85%となっている。このタイルメーカーを除くと1企業当たりの年間生産額は平均4,500万円/年程度である。内1,000~2,000万円/年の企業が全体の1/4を占め、3,000万円/年未満の企業が50%以上と過半数を占めている。



図-7 徳利(源蔵徳利)

5. 高田焼企業の調査分析

前記の現況において、高田焼企業にアンケート調査を行なった。調査時は平成5年10月1日現在。前記(平成5年1月31日現在)の表では企業数65企業であったが、その後1企業が廃業、調査時では64企業、アンケート回収49企業、回収率は76.6%であった。

5-1 生産品目について

高田焼各企業が生産品目は(表-3)のようであった(複数回答)。この表において、徳利(図-7)は伝統もあり、半数近くの企業で造っている。専業にしている企業でも30%以上ある。

1企業でその製品を50%以上造っている割合を合わせ

表-3 高田焼各企業が生産品目

●全品種数から見た割合 (50%以上製造の割合)

生産品目	企業数	%	内50%以上製造	%
徳利	22/48	45.8	15/48	31.3
容器	14/48	29.2	6/48	12.5
花器	12/48	25.0	2/48	4.2
食器	11/48	22.9	6/48	14.6
行平	9/48	18.8	2/48	4.2
薬土瓶	7/48	14.6	2/48	4.2
釜	3/48	6.3	3/48	6.3
すり鉢	3/48	6.3	3/48	6.3
湯たんぽ	2/48	4.2	0/48	0.0
タイル	2/48	4.2	2/48	4.2

表-2 陶磁器生産販売実績(地区別)

平成4年1月~12月間分(単位 重量:トン・金額:千円)

組合名	項目	生産				販売		
		重量	前年比	金額	前年比	重量	金額	前年比
土岐都	笠原	247,990	79.7	30,725,406	74.0	255,548	31,196,099	79.8
多治見市	滝呂	17,315	96.4	3,533,703	87.4	17,282	3,523,550	87.2
	市之倉	5,144	98.1	2,221,591	92.4	5,151	2,221,340	92.3
	多治見	119,755	87.3	20,394,774	86.0	118,755	20,109,482	85.4
	高田	33,302	85.5	3,741,357	85.7	31,801	3,681,391	84.7
土岐市	土岐津	9,302	89.9	2,108,112	88.8	9,302	2,107,770	93.6
	泉	11,946	95.7	6,460,772	102.3	11,323	6,104,719	96.5
	肥田	54,329	99.0	7,497,741	92.3	51,438	7,170,700	88.5
	土岐津西部	2,069	78.7	1,094,972	85.5	1,920	1,020,600	84.6
	下石	22,597	115.0	7,338,643	115.4	22,597	7,337,232	115.4
	妻木	6,527	99.2	1,609,000	100.1	6,520	1,607,750	100.5
	駄知	39,344	94.0	11,643,053	99.5	38,942	11,510,527	99.4
瑞浪市	瑞浪	26,556	88.6	6,874,854	94.1	26,419	6,850,986	93.5
	恵那	65,786	91.1	13,692,970	99.5	51,008	13,788,530	100.3
可児市	中濃	8,351	40.3	2,066,763	47.2	8,534	2,093,805	50.4
小計		669,313	85.7	121,003,711	87.0	656,540	120,224,481	88.4
加工完成分		—	—	7,499,243	96.2	—	7,499,243	96.2
合計		669,313	85.7	128,502,954	87.5	656,540	127,723,724	88.9

岐阜県陶磁器工業組合 調べ

*1. 従業員4人以下の事業所は含まれていない。
*2. 加工完成とは、上絵付及び輸出完成加工料実績。

て見ると、湯たんぽ（図－8）は他の製品の合間に造られていることが判る。また行平（図－9）、薬土瓶（図－10）、花器についても、専門にそれだけを造っている企業が少ないことが判る。



図－8 湯たんぽ



図－9 行平



図－10 薬土瓶

容器としての陶磁器製徳利については、長期的に見て生産量は減少していくと考えられる。その理由として、

- ① 地酒ブームが下火となり、土産物としての地酒がゆきわたり、新鮮さが無い。
- ② 日本酒、焼酎が吟醸造、原酒、金箔入り等、高級化、個性化してくる。それに伴って容器も高級化し、洋酒ビンのようなガラスや、白磁に染め付け、白磁

金欄手等が増え、多様化、高級化してくるものと考えられる。

行平、薬土瓶については、高齢化と健康指向から漢方薬等の利用は衰えないと思われるが、電磁調理器や電気おこゆ釜等の調理器具の電子化が進むため、生産量は減少すると考えられる。

5-2 今後の生産品目について

今後の生産品目について、各企業の要望、考え方は（表－4）の通りであった。また今後どの分野に生産品目を向けようとしているかを（表－5）に示す。また、その内容について（表－6）に示す。（複数回答）

表－4 今後の生産品目についての考え方

項目	企業数	%
品目を広げる	20/49	40.8
品目を絞る	11/49	22.4
品目を変える	3/49	6.1
現状のまま	15/49	30.6

表－5 今後どの分野に生産品目を向けたいか

分野	回答数	%	分野	回答数	%
容器類	15/58	25.9	花器、花瓶類	3/58	5.2
大衆向け食器	10/58	17.2	建材、タイル	2/58	3.4
陶芸、芸術分野	9/58	15.5	耐熱食器	2/58	3.4
高級和食器	8/58	13.8	徳利	1/58	1.7
業務用食器	5/58	8.6	その他	3/58	5.2

表－6 新製品開発の内容

分野	回答数	%
形状	33/44	46.3
新分野(新用途)	13/44	19.4
絵柄	12/44	17.9
素材	9/44	13.5
異業種交流	2/44	3.0

酒器が約50%を占める現状に対し、多くの企業が品目を増やすことで対応しようと考えている。希望分野としては容器類への希望が多い。これは酒容器を含めた容器

の延長上に、形状の変化を中心に製品開発、品種開発を目指していると考えられる。また、食器類への変更も合わせて約25%の企業が希望している。

また、製品開発を現況で誰がどの程度行なっているかを見ると(表-7)(表-8)となる。

家族的家内工業が多いため、70%近くの企業で経営者自らが新製品開発をおこなっている。新製品開発に対し、“時々実施している”を含めて90%の企業が実施し、内約30%が積極的に実施している。これはこの地域が新製品開発に対し意欲的であると見ることができる。また、新製品開発についての問題点は(表-9)の様であった。

表-7 新製品開発の企画者

企画者	回答数	%
社長(代表者)	32/44	66.6
幹部役員	5/44	10.4
取引先	4/44	8.4
外部デザイナー	3/44	6.2
試験研究機関	1/44	2.1
同業者とグループを組んで	1/44	2.1
異業種交流(異材質との複合)	1/44	2.1

表-8 新製品開発への取組

内容	回答数	%
たえず実施している	14/47	29.8
時々実施している	28/47	59.6
実施していない	5/47	10.6

表-9 新製品開発についての問題点

項目	回答数	%
売り上げに貢献しない	11/39	28.2
人材不足	11/39	28.2
失敗が多い	9/39	23.1
すぐ盗用される	9/39	23.1
情報不足	8/39	20.5
その他	5/39	12.8

5-3 企業の生産形態について

焼成方法は酸化炎焼成と還元炎焼成とが約半々である。ガスシャトル窯が全企業の90%を占めており、トンネル窯で焼成している企業は6%しかない。

成形方法については(表-10)の通りであった。同一企業で複数の成形方法を用いることが多いため、複数回答となる。表により、一つの製造方法が50%以上を占める割合の方が高くなるのは、その企業の製造方法が専門化していることを示し、製造品目が少ない。逆に低くなるのは、多種の製品を製造し、補助的な成形方法を用いることができることを示している。

全自動成形機は昭和55年以降に急激に美濃地域に導入された。岐陶工連全体で242機あり(平成5年1月31日現在)毎年10%程度増加している。その内高田焼には碗用が入っているが美濃地域全体の3.3%しかなく、全体的に見ると機械化、合理化が進んでいない地域である。

全自動成形機は釜(図-11)の成形に用いられる。釜とは駅弁等に使用される個人用釜飯容器で、以前は排泥鑄込みで成形されており、ここ数年でロクロ成形である全自動成形機に変化してきた。

表-10 各企業の製造方法

製造方法	実施企業数	%	内50%以上実施	%
排泥鑄込み	35/49	71.4	28/49	57.1
水ごてロクロ	18/49	36.7	6/49	12.2
全自動成形機	12/49	24.5	9/49	18.4
手造り・手ロクロ	6/49	12.2	2/49	4.1
押出し成形	4/49	8.2	2/49	4.1
圧力鑄込み	3/49	6.1	1/49	2.0
プレス成形	1/49	1.3	1/49	2.0



図-11 陶製釜

5-4 加飾技術について

各企業が製品にどのような加飾技術を用いているかについては、(表-11)の通りであった。

色釉薬、手描きを主としている。手描きは徳利、容器の文字、印し描きが多い。転写、白素地、その他の加飾は補助的に用いられ、吹き付けはタイルに多い。また、色素地のみを使用する企業が1社ある。

釉薬については95%以上の企業が地元釉薬会社の買入釉薬を利用し、23%が組合の釉薬を利用し、10%の企業が自社製釉薬を造っている(複数回答)

5-5 外注加工について

外注加工の割合とその内容については(表-12)と(表-13)のようである。

50%以上を外注する企業が約1/4あり、内容としては成形が多い。美濃焼の特長として、分業化と専門化が進み、合理的に安価な製品を製造するところにある。高田焼についても同様の傾向があり、製陶業者には、ただ釉薬をかけて焼くだけという企業が意外に多い。

表-11 各企業の加飾方法

加飾方法	実施企業数	%	内50%以上実施	%
色 釉 薬	41/49	83.7	27/49	55.1
手描き(下絵・上絵)	22/49	44.9	12/49	24.5
白 素 地	9/49	18.4	2/49	4.1
転 写(下絵・上絵)	6/49	12.2	1/49	2.0
吹 き 付 け	5/49	10.2	1/49	2.0
そ の 他	3/49	6.1	1/49	2.0

表-12 外注加工の割合

外注の割合	企業数	%
10%以下	20/39	51.3
10~30%	5/39	12.8
30~50%	5/39	12.8
50~80%	4/39	10.3
80%以上	5/39	12.8
無 回 答	10/49	

表-13 外注加工の内容

外注の内容	企業数	%
水ごてロクロ	24/49	49.0
排泥鑄込み	19/49	38.8
圧力鑄込み	5/49	10.2
上絵付け加工	2/49	4.1
そ の 他	4/49	8.2

5-6 後継者問題について

都市近郊の地場産業はどこも後継者問題に苦慮しているのが現状である。陶磁器産業では美濃、瀬戸をはじめ常滑焼、四日市の万古焼等、また関市の刃物、美濃市の和紙等も同様である。全国的にみても木工、家具、鋳物、漆器、繊維関係等伝統的工芸品を除く量産型の日用雑貨品、用具、器具等の製造企業は同様の状態にある。

高田焼についての調査結果を(表-14)に示す。この結果から見ても、自分の台で終りであると考えている企業が30%近くある。この全部が最終的に廃業してしまうとは考えられないが、美濃焼全体で見ても現在850企業あるが、これは昭和40年代の最盛期の約65%で、今後も企業数は減少の一途を辿ると考えられる。

表-14 後継者問題

項 目	回答数	%
現在後継者がいて、十分に仕事をしてくれるので心配ない	18/47	38.3
後継者は二人以上いて、今後企業を拡大発展させるつもりである	3/47	6.4
現在後継者はいないが、探して来てでも企業を継続させるつもりである	5/47	10.6
後継者はいるが、本人に窯焼きを継ぐ気がないため自分の台で終りである	7/47	14.9
後継者がいないため、自分の台で廃業する	6/47	12.8
その他・未定	8/47	17.0
無 回 答	2/49	

5-7 従業員について

従業員についての考え方の調査結果を(表-15)に示す。バブル経済の崩壊による平成不況の真っ直中ではあるが、従業員を増やして企業規模の拡大を考えている企業は10%に満たない。又従業員の募集活動を積極的に行なっている企業も10%以下であった。

表-15 従業員について

項目	回答数	%
従業員が不足している。もっと増やして企業規模の拡大を図りたい	4/43	9.3
現在の従業員数で生産の合理化を進めたい	37/43	86.0
従業員を暫時減少させ、企業規模の縮小を図りたい	0/43	0.0
その他	2/43	4.7
無回答	6/49	

5-8 協業化、工業団地化について

前期のように都市近郊の地場産業の存続が危機にたっている現状で、数企業が共同で協業組合を設立し、合理化を進めたり、数企業が共通部分を共有した工業団地を設立してきた。美濃焼において、協業組合は昭和42年より肥田地区を中心に進められ、現在までに10の協同組合が設立され、内3つが倒産または解散している。さらに現在も新たに3つの協業組合の設立が計画中である。

工業団地的企業体は現在のところ美濃焼にない。陶磁器業界では有田焼工業協同組合が昭和42年に設立され、現在に至っている。

表-16 協業組合について

項目	回答数	%
関心がある	17/49	34.7
関心がない	14/49	28.6
わからない	14/49	28.6
その他・無回答	4/49	8.2
近い将来(西暦2000年頃まで)に協業しなければならないと思っている	3/17	
関心はあるが、今のところその必要はない	4/17	
関心はあるが、高田地区では協業はできないと思う	10/17	

表-17 工業団地について

項目	回答数	%
関心がある	9/49	18.4
関心がない	16/49	32.7
わからない	16/49	32.7
その他・無回答	8/49	16.3

協業組合、工業団地の設立について高田焼企業の調査結果は(表-16)(表-17)の通りであった。

全体にはまだ未知、無関心のところが多い。工業団地的企業が美濃焼にないため、「わからない」、無記入が多くなっている。

6. 高田土について

現在、岐陶工連傘下の組合で土を造って、販売しているのは、高田と泉の2組合だけである。

高田土の生産は平成4年度において、原土で2,500トン/年、製土にして4,600トン/年、計約7,100トン/年生産し、金額にして約7,000万円/年の売り上げがある。

高田土は青粘土と呼ばれる木節粘土を主原料とし、他の木節粘土や長石等と混合、調整したものを水で溶かし、そのまま篩で通し、フィルタープレスで絞って製土にする。トロンミルで細かく擦っていないのが特長である。そのため可塑性に優れ、ロクロ成形、鑄込み成形がしやすく、焼成後は強度もあり、耐熱性も増す。

表-18 高田土の分析値

成分	SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	TiO ₂	CaO
%	73.68	16.45	0.87	0.80	0.21
成分	MgO	Na ₂ O	K ₂ O	IgLoss	
%	0.27	0.57	2.35	4.79	

表-19 高田土の吸水率・反射率

試料	吸水率 %	反射率 L*
①還元炎焼成19時間	0.26	78.31
②還元炎焼成17時間	0.30	73.50
③酸化炎焼成17時間	2.66	78.95

焼上りは酸化炭ではクリーム色を帯びた灰色を呈し、還元炭では青みのある薄い灰色を呈する。

高田土の分析値を（表-18）に、焼成後の吸水率、反射率を（表-19）に示す。耐火度はS K26+であった。

また組合員が組合の土を使用する割合を調査した結果を（表-20）に示す。高田焼では組合員の約80%近くが組合の土を使用している。

表-20 高田焼企業の使用製土の種類

土の種類	使用企業数	%	内50%以上使用	%
組合の土	38/49	77.6	31/49	63.3
小名田の土	11/49	22.4	8/49	16.3
磁器土	10/49	20.4	5/49	10.2
赤土	8/49	16.3	2/49	4.1
その他の土	10/49	20.4	3/49	6.1

7. まとめ

高田焼の特長としては次のようである。

- ・組合独自で土を製土化できる製土工場を持っている。そのため他にない民芸陶器的土を使うことができ、またこの土が成形性にも優れ、強度、耐熱性も良く、土の価格も他の業者のものに比べ安価に入手することができる。また同所に青年部の陶芸用穴窯を所有している。
- ・熱心な若手後継者が多く、技術的にも優れている。また、この若手を中心に青年部がまとまっている。
- ・地理的にも中央自動車道の多治見インターに近く、旭ヶ丘の美濃焼卸団地に最も近い陶産地であり、流通に有利である。
- ・組合内に水月窯、草の頭窯等技術的にも優れた製品を造る企業があり、優秀な陶芸家もいる。
- ・鑄込み成形の技術に伝統があり、その技術には特に優れている。
- ・地域内に国宝の虎溪山永保寺があり、虎溪公園、多治見修道院等の観光地に近く、ゴルフ場も近くに多くあるため、観光客を誘導しやすい環境にある。

高田焼の短所としては次のことが考えられる。

- ・都市近郊の地場産業では後継者問題、労働者不足、生産販売高の低下により、衰退の傾向にある。
- ・家内工業的小企業が多く、資金力がなく設備投資、近代化、合理化を進めることができにくい。
- ・生活用具の多様化、電子化等生活の変化、生活者ニーズの変化、デザインの変化等の情報収集能力が弱く、新製品開発、付加価値の向上への対応ができにくい。
- ・鑄込み成形で安価な徳利、容器を主に生産してきたため、食器の生産が少なく、釉薬、手造り、仕上げ、素焼等の基礎的技術を持たない企業が多い。

以上のことから、高田焼の振興施策としてつぎのことが考えられる。

- ・西暦2,000年ぐらいを目標に拠点となる施設を造り、組合員以外の地域住人も利用できるような施設とし、高田焼をPRすると共に、即売にも力をいれる。そのためには国、県、市等の行政の協力を得ることは元より、

組合員自体の財政の蓄積も必要となるため現時点から立案、計画を進めて行かなければならない。

- ・技術力を上げ、新製品開発に努力するとともに販路の拡大に勤める。そのためには産、学、官の協力を受入れられる人材、組織を確立し、近くの大学、試験研究機関の技術、デザインの協力、県のアドバイザー制度、技術指導制度の活用、陶磁器卸商社の企画、販売力を取り入れていく必要がある。

以上の調査分析結果から都市近郊の地場産業と本学との関わりあいについて検討すると、本学は瀬戸、美濃の陶磁器産業に近く、また愛知県、岐阜県、三重県には多くの伝統ある地場産業がある。これらは中部地区の工業生産の基盤となっている。これは関東、関西等他地区では見られない特長でもある。これらの地場産業と本学のデザイン、技術とが深く関わって行くこと、またそれらに優秀な人材を送り込むことができること、これが本学が地域の地場産業の振興に寄与することになる。また、このことが本学のデザイン教育の基盤となり、社会に対する存在価値の一端となるのではないだろうか。

参考文献・資料

- 1) 美濃焼の歴史・一瀬 武 昭和41年3月1日発行
- 2) 多治見市史通史編 上・多治見市 昭和55年8月1日発行
- 3) 土岐津産地の新たな展開・土岐津陶磁器工業協同組合 平成4年3月発行
- 4) 21世紀をめざして新たな展開・妻木陶磁器工業協同組合 平成5年3月発行
- 5) 事業報告書・高田陶磁器工業協同組合 平成5年4月発行
- 6) 陶磁器生産販売実績(地区別)・岐阜県陶磁器工業協同組合連合会 平成5年2月発行
- 7) 従業員規模別事業所一覧表・岐阜県陶磁器工業協同組合連合会 平成5年2月発行