

大正期を代表する装身具製造業者：
村松万三郎、山崎亀吉、天野啓次郎、細沼浅四郎と
東京貴金属品製造同業組合について

中島朋子

Japanese Leading Jewelry Makers of the Taisho Period and the Establishment of
the Tokyo Precious Metal Products Manufacturing Union

NAKASHIMA Tomoko

Abstract

Japanese Jewelry industry developed significantly during the Taisho Period. Some jewelry makers adopted European and American designs into their products and redeveloped into Japanese style jewelry such as rings, obidome and various hair ornaments suited the taste of Japanese consumers. Among them are Manzaburo Muramatsu, Kamekichi Yamazaki, Keijiro Amano, Asashiro Hosonuma. Their companies became the leading jewelry makers of the Taisho Period by making high quality jewelries in quantities at their modern factories. They also established the Tokyo Precious Metal Products Manufacturing Union to modernizing the fast growing Japanese jewelry industry by setting gold and silver assay and maker's marks, and hallmarks.

はじめに

日本のデザイン教育に大きな足跡を残し、東京高等工業学校工業図案科教授も務めた安田祿造は、装身具について、1916(T5)年に発行された『本邦工芸の現在及将来』の中で以下のように述べている。「上流社会に賞用さるゝ純洋風ものは、宝石の嵌縷、彫刻の精巧、並に特別な意匠図案を要し、従来本邦当業者の企て及ばざるものとせられ、近年まで欧米より其供給を仰ぎ居たるが、今日に於ては、容易に製作せられ」るようになった¹。この安田の記述から、大

正期には日本において、欧米の宝飾文化が急速に咀嚼され、西洋の貴金属技術や宝石が用いられ、洋風意匠への理解も進んできていたことがわかる。そして、従来の日本の金工技術や意匠を使って製作される日本式装身具とは異なる、新たな洋風装身具が製作されるようになっていた。その製造業者の多くは、近代的な経営方法を志向し、時には機械を用い、多くの職工を雇用し、工場で大規模に装身具を製作する、当時の先取的な業者であった。これらの装身具製造業者たちは、日本の製造工業が力強い発展を見せ、産業意匠が求められ、意匠創作活動が高揚した大正期にかけて²、安田が提唱した、「他を標準とし工芸の経済的価値を増大せんと務むる」、新たな「経済的工芸」³の担い手でもあった。

1930年に出版された『日本装身宝飾史』には、明治末期からの「新装飾品の先駆者」として、初代村松万三郎、中村善吉、服部金太郎、山崎亀吉、御木本幸吉、天野啓次郎の名が挙げられている⁴。その他の装身具業界の歴史を記した著書にも、同様の記載を多数読み取ることが出来る。例えば、日本の宝石学における権威で、御木本真珠店における長いキャリアを持つ久米武夫も、戦後間もなく出版した著書のなかで彼らの功績について言及している⁵。実際に、明治末期から大正時代にかけて、村松、山崎、天野、中村らは、東京においては白牡丹、天賞堂、玉宝堂、大西錦陵堂、大勝堂、丸嘉、三越などの著名な小売店に幅広く装身具を卸していた。さらに大阪でも、老舗宝飾品店の生駒時計店、尚美堂、芝翫香などが、村松、山崎、天野、中村といった製造業者から仕入れた商品を販売していた⁶。ここに挙げた小売店は、明治から戦前期にかけて、東京や関西を代表する高級装身具販売店として知られる存在であり、そこに質の高い商品を供給していたのが前述の製造業者であった。これらの製造業者は、多様な装身具を幅広く製造し、有力小売店に商品を卸していたのみならず、西洋の貴金属技術や制度、宝石、意匠を積極的に取り込みながら日本の装身具文化を新たに創造する存在でもあった。戦前までの日本における代表的な装身具業者としては、御木本真珠店や服部時計店が知られている。今日では、それぞれ株式会社ミキモトとセイコーホールディングス株式会社として継続しており、その歴史は、産業史の研究において徐々に明らかになってきている。その一方で、本稿で取り上げる村松万三郎、山崎亀吉、天野啓次郎、細沼浅四郎については、近代日本の装身具文化についての研究の蓄積も浅く、未だ十分に調査・研究が進んでいない。しかしながら、彼らは、欧米の宝飾文化を日本人の身体に合う製品に変容させながら、高品質な装身具を量産する体制を確立し、その文化を日本に普及させていくのに重要な役割を果たした。これらの人物の事業の大規模化の過程と、彼らが中心となって運営した東京貴金属品製造同業組合について多角的に分析することは、これまで十分に議論されることがなかった、日本における洋風装身具文化発展の過程と制度的な確立について明らかにすることに繋がる。以下において、彼らが発展させた事業について、その歴史、業界における位置づけ、企業先駆性について考察を進めながら、大正期を中心とする近代日本の洋風装身具文化の形成過程について議論していく。

1. 村松万三郎と村松合資会社・工場について

初代村松万三郎は、明治から大正時代にかけて活躍した「新装飾品の先駆者」と言われたな

かでも、最も古くから活躍した人物である。村松は、1875(M8)年には既に装身具製作を始めているが、1890(M23)年に開催された第3回内国勸業博覧会において二等進歩賞を受賞した頃には、業界において広く名を知られる存在となっていた⁷。明治に入って、日本政府は文明開化と富国強兵を進めるために、欧米で開催された万国博覧会と連動する形で、国内において内国勸業博覧会（以下、内国博と記す）を始めとする数々の博覧会を開催した。当時の博覧会は、主に産業奨励会の場として機能し、国内の製造業者は、競って内国博に出品し、そこで褒賞を受けることが最高の名誉となっていた。そのため、業者にとって博覧会は、自社製品を広く世間にアピールする場として非常に重要であった。内国博は、明治期における国内最大規模の博覧会で、第1回目が1877(M10)年に東京で開催されてから、1903(M36)年の大阪で開催された第5回内国博まで、全部で5回開催された。村松は、第3回内国博以降、活発に国内外の博覧会に出品しながら、業界内での存在を高めていった。

1893(M26)年にアメリカのシカゴで開催された万国博覧会に村松は、現在東京国立博物館に所蔵されている香川勝広や澤田寿永作の彫金を用いた質の高い時計鎖を出品した。その後も、各種の博覧会で高い評価を受け続けると共に、1903(M36)年開催のアメリカのセントルイス万博参加時には、東京出品会の商議員を努めるなど、明治後半には装身具業界のリーダーの1人として活躍していた。このように村松は、当時の著名な美術家と共に質の高い装身具を製作したことで知られたが、もう1つの村松の重要な功績として、装身具を大規模に生産することにより、その大衆化に努めたことが挙げられる。さらに金属鎖を初めとして、各種の装身具製作に新製法を採り、白金製作、銅割金などの貴金属の研究に努めたことも高く評価されている⁸。

村松は、事業が発展するにつれて工場を増やしていき、多くの工場を傘下におさめ「ムラマツ金属村」⁹を作ったとも言われる。その村松の事業の発展の様子について、『工場通覧』のデータを確認しながら、以下において詳細に検討していく。『工場通覧』は、1904(M37)年から農商務省商工局が、全国で10人以上の職工を使用する工場について調査し、それを編纂し発行したものである。調査されたデータは、工業別・地域別に分類され、工場名、住所、開業年月、生産品目、代表者名などの情報が記載されている¹⁰。村松の工場についての情報は、1906(M39)年発行の『工場通覧』に初めて登場し、それ以降も以下のように確認することが出来た。

表1 1904(M37)年12月現在の村松関連工場について

工場名称	村松第二工場	村松第三工場	今枝工場
製造品種	貴金属及白金装身具	金銀装飾具	時計附属品
所在地	本所区北二葉町 32	本所区長岡町 47	本所区若宮町 101
持主	村松萬三郎	村松萬三郎	今枝利三郎
創業年月	M8.2	M2.12	M32.5
職工数	男 52 名	男 29 名	男 13 名
其他動力	瓦 1 機関、2 馬力		

出典：農商務省『工場通覧』明治39年、p.241.

表2 1907(M40)年12月現在の村松関連工場について

工場名称	村松第二工場	村松第三工場	村松第四工場
製造品種	貴金属装身具	時計附属品	時計及附属品
所在地	本所区北二葉町 32	本所区长岡町 47	本所区若宮町 101
持主	村松萬三郎	村松萬三郎	今枝利三郎
創業年月	M8	M28	M32
職工数	男 71 名	男 28 名	男 18 名
其他動力	瓦 2 機関、4 馬力		

出典：農商務省『工場通覧』明治42年、pp. 20, 23, 24.

表3 1909(M42)年12月現在の村松関連工場について

工場名称	村松第二工場	村松第三工場	今枝工場	村松第五工場
製造品種	貴金属装身具	貴金属装身具	赤銅金張時計鎖	貴金属装身具
所在地	本所区北二葉町	本所区长岡町	本所区若宮町	本所区三笠町
持主	村松萬三郎	中田末吉	今枝利三郎	堀大治郎
創業年月	M8.2	M42.1	M29.1	M38.10
職工数	男 88 名、女 2 名	男 20 名	男 10 名	男 10 名
其他動力	瓦 2 機関、7 馬力、 他 1 機関、1 馬力			瓦 1 機関、2 馬力

出典：農商務省『工場通覧』明治44年、pp. 879, 885.

表4 1916(T5)年12月現在の村松関連工場について

工場名称	村松第二工場	村松第三工場	村松第四工場	村松第五工場	村松製作所
製造品種	貴金属装身具	貴金属装身具	時計鎖	貴金属装身具	貴金属装身具
所在地	本所区北二葉町 32	本所区长岡町 47	本所区緑町 4-28	本所区三笠町 51	本所区向島須崎町 32, 33
持主	村松萬三郎	中田末吉	今枝理三郎	堀大治郎	村松長之助
創業年月	M8.5	M42.1	M29.1	M37.11	M43.11
職工数	男 108 名	男 30 名	男 17 名	男 11 名	男 25 名
原動力	瓦 1、5 馬力、 他 2、3 馬力			他 1、2 馬力	他 2、3 馬力

出典：農商務省『工場通覧』大正7年、pp. 570, 579.

表5 1918(T7)年1月現在の村松関連工場について

工場名称	村松第二工場	中田末吉	村松第四工場	村松第五工場	村松製作所	村松萬四郎
製造品種	貴金属装身具、銀器	装身具及時計附属品	金時計鎖	貴金属装身具	時計、装身具	貴金属製品
所在地	本所区北二葉町38	本所区長岡町47	本所区緑町4-28	本所区三笠町51	本所区向島須崎町32	本所区横綱町2-15
持主	村松萬三郎	中田末吉	今枝理三郎	堀大治郎	村松萬次郎	村松萬四郎
創業年月	M8.5	M42.1	M29.1	M37.11	M43.12	T5.6
職工数	男125名	男30名	男10名	男11名	男50名	男25名
原動力	他5、10馬力			他1、2馬力	他2、3馬力	他1、3馬力

出典：農商務省『工場通覧』大正8年、pp.617, 618.

表6 1919(T8)年1月現在の村松関連工場について

工場名称	村松第二工場	村松第三工場	村松第四工場	村松第五工場	村松製作所	村松装身工場
製造品種	時計鎖、ネクタイピン	婦人髪飾具、時計鎖、金指環、金メタル	時計鎖	金指環、金ピン及金銀万年筆及鎖	時計側、男子及婦人用装身具	貴金属装身具
所在地	本所区北二葉町32	本所区長岡町47	本所区緑町4-28	本所区三笠町51	南葛飾郡亀戸町大字亀戸	本所区横綱町2-15
持主	村松萬三郎	中田末吉	今枝理三郎	堀大治郎	村松萬二郎	村松萬四郎
創業年月	M8.5	M28.11	M29.1	M37.11	T7.6	T5.6
職工数	男113名	男30名	男12名	男10名	男55女2名	男25名
原動力	他4、9馬力			他1、2馬力	他2,7馬力	他1,2馬力

出典：農商務省『工場通覧』大正9年、pp.671-672.

表7 1920(T9)年1月現在の村松関連工場について

工場名称	村松第二工場	村松第三工場	村松第四工場	村松第五工場	村松製作所	村松貴金属工場
製造品種	金銀時計鎖及提物、同カフス釦及ネクタイピン、指環髪飾品帯止其他装身具	時計提磁石	時計鎖	万年筆用銀ケース及付属品、婦人用装身__、ピン及指輪	時計側、装身具類	帯止、指輪、婦人用鎖、方針入提物
所在地	本所区北二葉町27	本所区長岡町	本所区緑町4-28	本所区三笠町51	南葛飾郡亀戸町	本所区横綱町2-13
持主	村松万三郎	中田末吉	今枝理三郎	堀大治郎	村松万次郎	村松万四郎
創業年月	M8.5	M28.11	M29.1	M37.11	T7.1	T5.6
職工数	男112名	男25名	男10名	男10名	男43女2名	男25名
原動力	他4、9馬力			他1、2馬力	他2,6馬力	他2,2馬力

出典：農商務省『工場通覧』大正10年、p.732.

表8 1929(S4)年集計の村松関連工場について

工場名称	村松第二工場	村松工場
製造品種	釦ネクタイピン	釦指輪
所在地	本所区石原二丁目	本郷区駒込林町
持主	村松藤三郎	村松萬四郎
創業年月	M8.	T13.6

出典：農商務省『全国工場通覧』昭和6年、p.410. 本書では、職工数の記載無し。

表9 1930(S5)年集計の村松関連工場について

工場名称	村松第二工場	村松工場
製造品種	貴金属装身具	金属器類
所在地	本所区石原町	本所区林町
持主	村松萬三郎	村松萬四郎
創業年月	M35.4	T13.6

出典：農商務省『全国工場通覧』昭和7年、p.276。本書では、職工数の記載無し。1934(S9)年、1935(S10)年発行『全国工場通覧』には記載なし。

表1から表9までを見ていくと、『工場通覧』に記載されている村松萬三郎関連工場は、最盛期には6つ存在していたのではないかとと思われる。そのうち東京市本所区北二葉町にあった村松第二工場が、1875(M8)年の設立と最も古く、職工数も常に最大で、企業全体の中核的な工場であった。1888(M21)年には、日本橋区大伝馬町に本店を構え、事務所と工場を分けて事業をおこなっていた。村松の企業では、東京高等工業学校の工業図案科を卒業した図案家も雇い入れ、当時の欧米デザイン事情にも通じた優秀な人物を迎え入れていた。その中には、後に御木本において工場長として活躍した黒田秀太郎も含まれている¹¹。さらに初代村松萬三郎が1908(M41)年1月25日に亡くなった後も、会社は関東大震災前までは、工場や職工数を増やしながら発展を続けていた。



図1 新築の村松合資会社の建物と陳列場。『演芸画報』明治43年11月号、日本宝飾クラフト学院所蔵。

明治末頃には、村松合資会社という会社組織を整え、1910(M43)年頃に、京橋区中橋広小路角にネオ・ルネサンス様式による3階建ての社屋を新築した。この洋風のハイカラな建物内部には、大きなガラスケースに商品を多数陳列し、優雅な純洋風内装と調度品が配された休憩室も備えていた¹²。(図1)1910年(M43)年11月号の『演芸画報』に掲載された村松合資会社の広告には、同社が貴金属装身具美術工芸品製造の率先者であること、都内に5カ所の工場を持ち数百の職工を使用していること、種類豊富で品質の正確な製品を低廉な価格で提供していることが記載されている。

このように村松とその企業は、明治半ばから大正期にかけて、欧米の貴金属技術や制度・意匠を取り入れた装身具を大規模に試みた先駆者であった。しかしながら、関東大震災の前後から、徐々にその勢いは衰えていったようである。震災後の状況については、『工場通覧』の発行が1931(S6)年まで中断されていたこともあり、詳細は不明であるが、1931(S6)年発行の『全国工場通覧』には、2つの工場の存在が確認されるのみとなっており、1920年代末には、その企業規模が大きく縮小していった。

2. 山崎亀吉 —清水商店・山崎商店と尚工舎—

洋風装身具の大規模生産によって、その大衆化を実現した先駆者が村松万三郎であるとすれば、山崎亀吉は、次の世代に活躍した人物である。1870(M3)年1月生まれの山崎は、独立前に浅草区新富坂町で時計附属品の製造をしていた清水惣三郎のもとで修行していた。山崎が、1892(M25)年に独立し、自分の店を始めた時に屋号を清水商店としたのは、親方の清水惣三郎の名が由来となっている¹³。その山崎亀吉の名が『工場通覧』に最初に確認出来るのは、1906(M39)年発行版においてである。以下において、企業の発展のようすを確認していく。

『工場通覧』に記された情報によると1904(M37)年末の時点で、山崎の工場名称は清水工場であったが、1909(M42)年には尚工舎と名称が変更されている。尚工舎の創業年月は1906(M39)年となっており、所在地も本所区中ノ郷瓦町から本郷区駒込富士前町に変わっている。さらにこの間に、職工数や原動力も大幅に増加していることから、1906(M39)年頃までには事業規模が拡大し、本郷区駒込富士前町に移転し、新たな工場「尚工舎」を設立したと推測される¹⁴。その後も、尚工舎は順調に発展し、第一次世界大戦中には、村松の工場の職工数や機械の馬力数を越え、装身具業界では最大の規模を誇る工場に成長していた。

表 10 『工場通覧』から見る山崎亀吉の工場発展

	工場名称	製造品種	所在地	創業年月	職工数	原動力
1904 M37	清水工場	諸金属具	本所区中ノ郷瓦町 28	M37.12	男 25, 女 3	瓦 1 機関 4 馬力
1909 M42	尚工舎	貴金属装身具	本郷区駒込富士前町	M39.10	男 94, 女 7	瓦 1 機関 13 馬力
1916 T5	尚工舎	貴金属装身具	同上	M39.11	男 225, 女 17	瓦 1, 20 馬力、 他 3, 10,5 馬力
1918 T7	尚工舎	貴金属装身具、時計側、銀器	同上	M39.11	男 218, 女 44	瓦 1, 20 馬力、 他 3, 12,5 馬力
1919 T8	尚工舎工場	貴金属装身具、時計側、銀器	同上	M39.11	男 199, 女 47	瓦 1, 20 馬力、 他 5, 18 馬力
1920 T9	尚工舎貴金属工場	懐中時計側、装身具、銀器	本業区駒込富士前町 44	M39.11	男 254, 女 16	瓦 1, 20 馬力、 他 5, 20 馬力

出典：『工場通覧』各年度版から筆者作成。

備考：1909(M42)年発行の『工場通覧』には、山崎亀吉の工場についての記載は確認出来ず。



図 2-1 1910(M43)年頃の尚工舎機械部の様子。『清水商店カタログ』、明治 43 年から。



図 2-2 1910(M43)年頃の尚工舎鍍金部ノ一部の様子。『清水商店カタログ』、明治 43 年から。

次に、山崎の博覧会への出品と、そこでの評判を検討することにより、彼の業界内での位置付けについて理解をすすめる。山崎は、最後の内国博となった 1903(M36)年の第 5 回内国博に、方針、時計鎖、指環、手釦、ブローチ、煙草草入、写真入などを出品している¹⁵。この時は、山崎の出品作は特筆されることはなかったが、前述の村松万三郎は、「本類ノ出品中其優等ナルモノヲ指摘スレハ第一ニ東京ノ村松萬三郎ヲ推サルル」と評価され、名誉銀賞を受けている¹⁶。このことから、1903(M36)年頃は、山崎は、未だ製品の品質や世間的な評価において、老舗の村松の後塵を拝する形であった。しかしながら、その 4 年後の 1907(M40)年には、東京府が主催する東京勸業博覧会が開催され、山崎は「貴金属製品」と「装身具、頭飾品、化粧品、理髪具」の部門に製品を出品した。「貴金属製品」部門では、山崎の製品は、丸嘉の齋藤嘉助や澤田治助らと共に二等賞を受賞した。そして「装身具」部門において、村松萬三郎の名誉銀牌に継ぐ一等賞を、天賞堂の江澤金五郎、丸嘉の齋藤嘉輔と共に受賞し、新興の装身具・貴金属製造業者として頭角を現して始めていた¹⁷。さらに 1914(T3)年に開催された東京大正博覧会では、山崎亀吉と村松合資会社の両工場が、機械を利用し、以前の真鍮鑄造の原型を利用した製法から、鋼鉄原型を転鑄する新たな製法へと進歩したことが、博覧会の報告書に記されている¹⁸。このように、山崎亀吉は、明治末から徐々に装身具業界において高い評価を獲得し、大正初期には、業界屈指の職工数を誇る工場を経営し、機械を取り入れた最新の製法で多くの質の高い製品を生産する、業界の主導者の一人としての地位を確立していった。

山崎は装身具や時計鎖と並んで、時計製造にも関心を持っていた。1911(M44)年には、東京時計商工業組合員としてロンドンで開催された日英博覧会に委員として参加した際、スイスで懐中時計製造を視察し、1915(T4)年にはアメリカで懐中時計の大量生産の状況について学んでいる。その経験を経て、彼は 1918(T7)年に尚工舎時計研究所を設立した。その後、人材育成のために尚工舎時計工業学校を 1921(T10)年に開校し、常に先駆的な経営をおこなった人物であ

った¹⁹。

山崎の工場の発展と事業拡大へ向けた様子からも理解出来るように、大正初期までには、機械や型を使った装身具生産によって、業界全体が大きな発展を遂げていた。その様子は、東京大正博覧会に出品された「装身具、頭飾品」が、「今回ノ出品ヲ通覧スルニ先ツ意匠及技工ニ於テ進歩ノ顕著ナルコトヲ認ルムヘシ」と講評されたことから伺える²⁰。そして、この時期における装身具業界の拡大を背景に、1914(T3)年に東京貴金属品製造同業組合が新たに設立された。この団体において、山崎は設立当初から1925(T14)年まで組合長を務めていたことから、当時の業界における山崎の存在の大きさが理解出来る。山崎は、組合の活動において、貴金属工芸品の輸出、ホールマーク制度の提唱、商工奨励館の建設運動などに力を尽くすなど、業界への貢献も多大なものがあった²¹。

明治末から大正期にかけて業界屈指の規模と技術力を誇る存在となっていた山崎亀吉は、1910(M43)年に清水商店最初の総合的な商品カタログを発行している。(図3)そこには、美術工芸品や数々の銀製品から、貴金属装身具では各種提物、羽織紐、簪、帯留め、髪留め、笄、根掛、ブローチ、ピン、釦、時計鎖、指輪、腕輪、煙草煙管など500点以上の品が掲載されている。これ以前にも、装身具の商品紹介カタログは、1902(M35)年発行の服部時計店『営業一覽』や、1906(M39)年までには発行が確認される『大勝堂商品案内』、『大西白牡丹営業案内』などが発行されていた。このように商品カタログを通じた販売は、当時の近代的販売方法として日本でも普及し始めていたが、この清水商店のカタログは、同時期の服部時計店の『営業一覽』を上回る数の商品を掲載しており、当時の装身具業界における清水商店の規模の大きさが伺える。



図3 1910(M43)年発行、清水商店カタログの表紙。

清水商店は、その5年後の1915(T4)年から定期的に『新製品案内』を発行し始めた。(図4)1915(T4)年6月に発行された第1号の「発刊に就て」では、清水商店が大部型録を編纂してか第1号(2019年2月)

ら既に5年が経過し、その間流行の変遷が激しいなかで、当時斬新であった型も、現在では陳腐に属してしまったものも多くあり、新製品紹介のために、数頁の小冊子を新たに発行することになったと説明している。この『新製品案内』は、管見において第11号まで年間数回、1918(T7)年頃まで発行されていたことが確認できた²²。

清水商店は、その後1920(T9)年に、営業所を日本橋区馬喰町から日本橋区通2丁目14番地に移転させ、その際に屋号を山崎商店に改称している²³。同時期に日本橋区通1丁目には、渡辺仁設計による西洋古典主義様式を受け継ぐ鉄筋コンクリート造りの社屋「山崎ビルヂング」を完成させている。渡辺仁は、銀座・和光ビルや横浜のホテル・ニューグランドなども手掛けた建築家である。このビルは、高い天井に優雅なシャンデリアや家具を備えた山崎商店の営業室、応接室、会議室を備えていた他に、渡辺仁の設計事務所も置かれていた。「山崎ビルヂング」は、日本橋区通2丁目の営業所とは別に山崎商店のショールーム的な役割を担う建物として新築されたのだろう²⁴。その後1920年代には山崎商店の営業所は京橋区銀座1-4に移っている²⁵。山崎商店と改称した1920(T9)年頃には、尚工舎における職工数は200名を越し、その企業規模において最盛期を迎えていた。しかしながら、この頃を境に、山崎亀吉の活動の中心が、装身具や時計製造企業の経営から政治の舞台へと移っていくことになった。1922(T11)年6月に、山崎は東京市市会議員に当選したことを皮切りに、1925(T14)年9月には、日本橋から津村順天堂社長のあとをうけて貴族院多額納税議員に当選した。その翌年には、貴族院議員として活躍を始めている²⁶。



図4 清水商店『新製品案内』第壹号、大正4年6月；第八号、大正6年6月。

このように明治末期から大正半ばにかけて順調な発展を遂げ、装身具業界における代表的な

製造・卸会社となった山崎商店であったが、その経営は、関東大震災によって大きなダメージを受けることになった。1925(T14)年には、尚工舎が経営不振の影響を受け、従業員 36 名を解雇しようとした所、工場内で労働争議が起こった。その後も、経営状態が持ち直さず、1926(T15)年 10 月には、会社の株式の四分の三を安田銀行に売却し、株式会社として再発足することになった。しかしながら、業績の回復が見込めず、1927(S2)年 9 月末には、山崎亀吉は、尚工舎の工場閉鎖と 120 名全員の解雇を決めている²⁷。その後の山崎商店は、1930(S5)年に田中商店（現在の GINZA TANAKA）の傘下に入り、その商号は 1990 年に山崎商店が田中貴金属ジュエリーと改称されるまで引き継がれた。一方、工場部門の尚工舎は、中島与三郎により 1930(S5)年 6 月にシチズン時計株式会社として、尚工舎の機械を受け継いだ新たな企業として再発足することになった²⁸。

3. 天野啓次郎と天野時計宝飾品株式会社

天野啓次郎²⁹は、山崎亀吉と同じ頃、明治 30 年代半ばから、装身具業界において、その存在が広く知られるようになっていった。天野と山崎の両者に共通する点は、それぞれ近代的かつ合理的な製造工程を取り入れながら質の高い装身具の大量生産を実現していったことである。天野の工場の発展について、引続き『工場通覧』を通じて考察していく。

表 11 で示したデータを見ていくと、天野工場は 1907(M40)年には職工数は 13 名、機械も導入しておらず、小規模な工場であった。それが、第一次世界大戦の頃から職工数が急増し、機械も取り入れて、急速な発展を遂げていった。後に業界関係者がまとめた回顧録に、「欧州大戦後の好景気で貴金属商というものは発展した。そのとき天啓さんが隆盛になって、天啓さんの製品が一番に受けた。村松さんの方は残念ながら天啓さんにうんと押されてしまった」³⁰とあるが、『工場通覧』におけるデータがそれを裏付けている。

天野啓次郎の内国博への出品が最初に確認出来るのは、1903(M36)年の第 5 回内国博であった。この時、天野は帯留、手釦、根掛、指環、簪など婦人装身具 31 点を出品している³¹。これらの装身具が実際にどんなものであったのか詳細は分からないが、天野工場では明治 27 年頃に装身具の型打生産を始めたと言われているので、第 5 回内国博に出品したものの中には、型打で生産されたものも含まれていたのだろう³²。しかしながら、この時は、天野の製品について特筆されることはなかった。続いて開催された 1907(M40)年の東京勸業博覧会には、数百点を出品し、2 等賞銀牌を受けている。さらに、1914(T3)年に開催された東京大正博覧会において、天野の出品作は高い評価を受けることになった。当時の審査報告は、「天野啓次郎出品ノ装身具並頭飾品ノ如キハ精巧ナル鐵型ヲ慶用シ尚ホ其ノ上ニ加工シタルモノナリ」³³と、天野の製品の技術力の高さに言及している。天野は、図 5 に示したように、春向けと秋向けに季節感を取り込んだ女性用の櫛、笄、簪、根掛、ピン、金属製の羽織紐、懐中時計の短鎖、指環、帯留各種を出品し、婦人装身具の総合的な製造・卸業者として力をつけてきたことが理解出来る。

表 11 『工場通覧』から見る天野啓次郎の工場発展

	工場名称	製造品種	所在地	創業年月	職工数	原動力
1907 M40	天野工場	金属	浅草区西鳥越町2	M12	男13	
1916 T5	天野貴金属工場	貴金属装身具	浅草区西鳥越町3	M11.2	男80	他1,3馬力
1918 T7	天野工場	装身具各種	同上	M11.2	男90	他1,3馬力
1919 T8	天野貴金属工場	指環、帯締、簪	北豊島郡瀧野川町大字田端	T7.2	男125	他3,6.5馬力
1920 T9	天野貴金属工場	指環、簪、鎖、雑品	北豊島郡瀧野川町	T7.2	男122, 女15	他3,6.5馬力
1929 S4	天野時計宝飾品会社工場	各種時計装身具	北豊島郡瀧野川町	T13.2	記載無し	記載無し
1930 S5	天野貴金属工場	時計側	北豊島郡瀧野川町	T9	記載無し	記載無し

出典：『工場通覧』各年度版から筆者作成。

備考：創業年月は、そのまま記載した。1931年に発行が再開した『全国工場通覧』には、職工数、原動力の記載は無

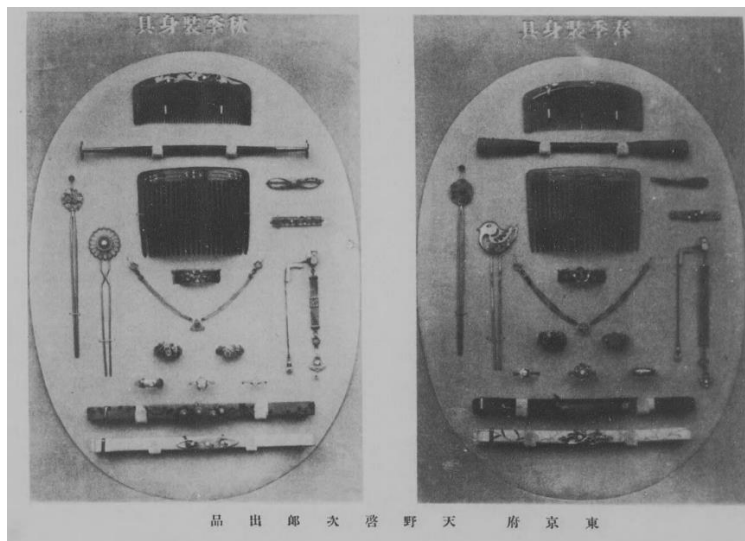


図5 1916(T3)年東京大正博覧会に出品された天野啓次郎の装身具、
『東京大正博覧会審査報告4巻』東京府、大正5年。

天野啓次郎は、1878(M11)年2月に浅草区柳原町で装身具製造を始めている。その後、浅草区左右文町に移転した後、1894(M27)年に浅草区西鳥越町2に工場を建設した。同時に、この頃初めて原型を活用した高品質な婦人用装身具の製造を開始している。1908(M41)には、西鳥越町3に工場を新築し、その時、小山義太郎が工場部門の、金子政次郎が営業部門の責任者となっている。その後、天野商店と工場は、急速に事業を拡大し、同社の年間生産額は、1909(M42)年の11万9,600円から1918(T7)年の151万1,059円へと大きく成長していった。この業績の急拡大を受けて、天野は、1919(T8)年12月に竣工した北豊島郡瀧野川町大字田端の新工場に移転している。この新工場は、敷地面積1,810坪・建築面積750坪を誇り、最新鋭の設備を整えた洋風建築の立派なものであった。(図6)当時同社から発行されたカタログには、営業部員32名、工場部員8名、工場職工176名、分工場職工131名、小使其他7名を抱えていると記されており、天野の工場は、装身具業界において最大規模を誇る組織となっていた。このように企業規模の拡大が進むと同時に、同社では、組織の近代化も押し進めていた。例えば、天野工場では、新工場設立までに、工場の工業化を志向し、分業制を採用し、諸機械を積極的に整備していた。さらに、営業部内には地方市場の開拓に力を入れる部門も設け、製品の販売拡大のための営業基盤を強化していた。さらに新たに図案部や原型部を設立し、商品開発のための組織の拡充も実施していた。図案部には岡田櫻邸を主任に招聘し、多様なデザインで多くの製品を製作出来る体制を整えた。原型部には池戸・瀬川両氏を招き、技術者の育成にも力が注がれることになった。このように、天野商店と工場では、近代的な組織を確立しながら、先駆的な装身具製造業者として業績を拡大し、高品質な製品の大量生産を可能にしていった。

工場が新設された1919(T8)年に、天野商店では、婦人装身具を中心に1,000点を超える貴金属製品を掲載した100ページに渡る製品カタログを発行している。ここでは、プラチナ、純金、22金、18金製を中心とする、洋風から伝統的な意匠に至るバラエティに富むデザインから成る帯締、短鎖、指環、櫛・簪・根掛、羽織紐などが紹介されている。このカタログから、天野商店が、当時の装身具業界において、品質の高さと生産規模において圧倒的な優位性を確立していた様子が十分に理解出来る。このように、大正期には、一社で1,000点以上の高品質な商品を、小売店の求めに応じて供給することが可能な、近代的組織と設備を備えた大規模な装身具製造会社が成立しており、日本の装身具業界も成熟の時を迎えていたと言えるだろう³⁴。

1920(T9)年1月8日に、天野商店は天野時計宝飾品株式会社へ組織変更している。当時の『朝日新聞』によると、この時、資本金100万円をもって、天野啓次郎が取締役社長に、小山義太郎と金子政次郎が常務取締役、それぞれ就任している。さらに会社も、浅草区西鳥越町から京橋区へと移転している³⁵。その後、関東大震災を経て、企業所在地は、麴町区平河町5-2へ移転し、装身具や時計側、銀器製造に加えて時計の輸入販売にも事業を拡大していった。(図7)



工場全景



製作工場の一部

図6 1919(T8)年頃の天野工場の様子。(上)工場全景(下)製作工場の一部『T. AMANO』、1919年から。

このように、大正時代半ば頃までには、山崎亀吉の清水商店に続いて天野啓次郎の天野商店においても多様な商品を備え、それをカタログに掲載し、小売店の求めに応じて販売出来る仕組みを確立していた。これは、この時期までに日本において装身具産業が十分発達し、製造、販売、小売のシステムが成立していたことも示している。

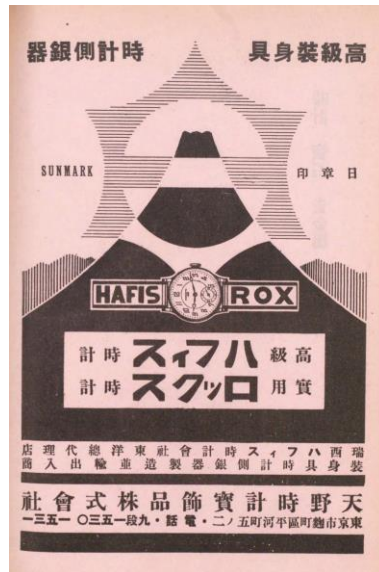


図7 天野時計宝飾品株式会社広告『東京商工名簿』東京商業会議所、昭和2年、p.286.

創業者の天野啓次郎は、1934(S9)年11月7日に亡くなるが³⁶、その後も戦前期を通じて事業を続けている。但し、天野亡き後は、営業所も工場所在地の瀧野川区田端町に移したようである³⁷。

4. 中村善吉と細沼浅四郎・細沼貴金属工業株式会社

これまで村松万三郎、山崎亀吉、天野啓次郎について考察を進めてきたが、彼らと並び、明治末から大正・昭和初期の洋風装身具製造業界を代表した人物が、中村善吉と、彼の後を継いだ細沼浅四郎であった。しかしながら、中村と細沼に関する資料は、ほとんど残されておらず、主に装身具業界関係者によるオーラル・ヒストリーをまとめた業界史に言及される程度である。例えば、1966(S41)年に、若葉倶楽部という貴金属宝石の業界団体が、明治から昭和にかけて活躍した業界人の思い出をまとめて発行した『宝石百年 貴金属宝石業界沿革史』という書物があるが、その中に、中村善吉らについて以下のような記述がある。少し長くなるが引用すると、「初代中村善吉が、横浜の商館メシュラムからダイヤモンドを求めて指輪に加工しはじめたのは、明治25年頃か、その少し前頃のことであり、数量的には僅少であったが、この方面において先鞭をつけた1人であったことは事実である。中村商店（後に細沼貴金属工業株式会社細沼浅四郎）が、他に先んじて合成宝石を多量に使用して、新しい洋風図按の装身具をつくり出したのも、遠因はその出発点にあったと見るべきであろう。ダイヤモンドと平行して、天然色石にも触手を延ばした。第一次世界大戦当時、短鎖で鳴らしたのはこの会社であり、ホワイト・ゴールドを指輪、帯止等寄せ物類に使用したのもこの会社がその先駆をつとめた」³⁸とある。中村が製造した装身具は、ハイカラな洋風デザインを採用し、ダイヤモンドを始めとする

宝石や新たな貴金属を率先して取り入れた、時代の先端をいくものであった。そして、天野啓次郎が型打を得意としていた一方で、細沼は手作り品が多かったという特徴があった³⁹。

明治半ばには既に装身具業界で活躍していた中村善吉であったが、その事業は親族関係にあった細沼浅四郎によって引き継がれることになった。2人の間で事業が継承された正確な時期は分かっていないが、細沼が経営者となった後も中村商店の屋号を名乗っていた。その中村商店は、東京市神田区末広町1にあったが、その工場である金工舎が1908(M41)年に南足立郡千住町に設立されたことが『工場通覧』で確認出来る。この新たな工場を建設するという決断が、次世代の細沼によってなされたとも推測され、1908(M41)年頃には中村商店の経営は細沼に移っていたのではないだろうか。(図8) その後、1921(T10)年には、中村商店は細沼貴金属工業株式会社に改組されている⁴⁰。



図8 1919(T8)年9月14日『朝日新聞』掲載の中村商店の広告。

細沼の金工舎の規模を理解するために、その職工数を『工場通覧』から確認してみると表12のようになっている。これまで考察してきた村松、山崎、天野の工場の職工数を1916(T5)年から1920(T9)年のデータで比較してみると、山崎の尚工舎と村松の工場が最も多く、続いて天野工場、金工舎という順である。金工舎の職工数は、最も少ないが、それでも最盛期には90名近くの人員を抱え、機械も取り入れながら大規模に装身具を製造していた。

表 12 『工場通覧』から見る細沼浅四郎・金工舎の発展

	工場名称	製造品種	所在地	創業年月	職工数	原動力
1916 T5	金工舎	貴金属、装身 具	南足立郡 千住町	M41.12	男 60	他 1, 2 馬力
1918 T7	金工舎	貴金属美術 品	同上	M41.12	男 65	他 1, 2 馬力
1919 T8	金工舎工 場	指環、帯止、 時計鎖、手提	同上	M41.12	男 89	他 1, 2 馬力
1920 T9	金工舎貴 金属工場	時計鎖、指 環、帯止	同上	M41.12	男 86	他 1, 3 馬力

出典：『工場通覧』各年度版から筆者作成。

備考：関東震災後、1931年に発行が再開した『全国工場通覧』には金工舎の記載を確認出来なかった。

次に、細沼の最大の特徴の1つであったハイカラな洋風デザインが、いかに生み出されることになったのかについて考察をおこないたい。日本においても、明治末期から大正期にかけて資本主義が本格的に発展し、産業製品の生産が本格化し始めると共に、製品に洋風意匠を取り入れるニーズが生まれていた。細沼が中村商店の経営を引き継いだ明治末期は、装身具業界においても洋風意匠への関心が高まり始めていた時期であった。日本の装身具業界において、他の追随をゆるさぬ高品質な洋風装身具を洗練された意匠で製作した最初の人物の一人が御木本幸吉であった。その御木本が貴金属工場を設立して、本格的に洋風装身具製作に乗り出したのは、1907(S40)年のことであった。その時、御木本では、東京高等工業学校工業図案科出身で、東京府立染織学校教員であった淵江寛を迎え、その後も同科出身の意匠家たちを次々と受け入れていった。それが、御木本が大正期までに、皇族の大礼服用の純洋風装身具製作を可能とし、他の装身具業者とは一線を画す高品質な製品を生み出すことになった1つの大きな要因であった。

その御木本において洋風意匠の考案を担った淵江らの出身校である東京高等工業学校工業図案科は、明治末期以降の工業化が進展する時代の日本において、「科学ノ知識ヲ有シ併セテ技術練習ノ素地ヲ具ヘ普通工業品ノ圖案ヲ為シ得ルモノヲ養成セントスル」⁴¹ことを主旨とし、欧米のデザイン理論を取り入れた教育をおこなった、日本で最初的高等教育機関であった。この工業図案科からは、小室信蔵や安田祿造など戦前の日本の意匠教育を担った人物や、三越呉服店、松屋呉服店、服部時計店、秀英社（現：大日本印刷株式会社）、博文館などで意匠家として活躍する人材を輩出し、欧米のデザインを日本に本格的に移植する原動力ともなった⁴²。装身具業界においても、工業図案科の卒業生は、御木本だけではなく、村松万三郎、山崎亀吉、天野啓次郎、細沼浅四郎たちの会社に職を得ていた。その中でも、御木本で活躍した意匠家たちと並ぶ質の高い洋風意匠を生み出し、大正期の洋風装身具製造に大きく貢献した人物が、中村商店で意匠家として活躍した内藤隆次であった。

内藤隆次は、1911(M44)年3月に東京高等学校附属工業教員養成所の工業図案科を卒業し、中村商店に就職した。内藤は、その後1930(S5)年に退社するまで、20年近く同社で意匠家として活躍した。ちなみに内藤は、工業図案科では、後に陶磁器メーカーの大倉陶園の初代支配人となった日野厚と同期であった⁴³。内藤は、在学中から非凡な才能を発揮したと見られ、在学中に、安田祿造編『図案集第貳輯』に装身具・帯留め圖案を発表している。『図案集』は、東京高等工業学校工業図案科を卒業した深田藤三郎が名古屋に設立した深田図案研究所から出版されたデザイン集である。安田祿造の他にも小室信蔵や鹿島英二といった、東京高等工業学校工業図案科で意匠教育を担った人物が編纂し、実践的で新しい意匠事例を紹介したものである。このように、内藤は在学中から、第一線で活躍する意匠家たちと共に作品を発表していたことから、彼の意匠家としての高い才能が伺える。中村商店に就職後は、社内で装身具の意匠考案に従事する他にも、さまざまな展覧会に意匠作品を出品し、デザイン関連の専門誌に記事を投稿するなど、社内外において洋風装身具の水準向上に大きな役割を果たした。

内藤が活躍した大正期は、工芸の技巧の秀逸さに主眼をおく伝統的な美術工芸とは異なる、商品としての経済的価値も重視する「経済的工芸」の振興が、政府や高等教育機関においても議論されるようになっていた⁴⁴。その「経済的工芸」発展のために、政府は農商務省を中心にさまざまな振興策を採ったが、その1つが農商務省主催による「図案及応用作品展覧会」(以下、農展と記す)の開催であった。1913(T2)年に第1回農展が開催され、1918(T7)年の第6回目からは「農商務省工藝博覧会」と改称された。その後も、農商務省が製品の意匠改善を目的に開催した展覧会は、何度か名称を変えながら1939(S14)年まで続けられた⁴⁵。内藤は、1914(T3)年開催の第2回、1915(T4)年第3回、1916(T5)年第4回、1917(T6)年第5回農展に装身具の意匠図案を出品するなど、意匠家として活発に活動していた。以下において、中村商店と内藤が農展に出品した作品を考察し、大正初期の同社の意匠における中村の具体的な影響について見ていく。

前述したように内藤は、東京高等工業学校在学中から作品を意匠専門誌に発表するなど、優れた才能を発揮していた。そして中村商店に入社して間もない1914(T3)年に開催された第2回農展に内藤隆次の個人名で洋風櫛と簪の意匠案を出品している。(図9)これらは、洗練された洋風意匠を大胆に取り入れたものや、雁や千鳥など日本的なモチーフを洋風の意匠に昇華させた斬新で秀逸なものである。この年は、東京大正博覧会も開催されたが、内藤は、第2部美術及美術工芸第28類美術工藝圖案の部門に装身具図案を出品し褒状を受けている。展覧会作品のコメントには「中村金工舎にあり金属図案に筆を執りつつある内藤隆次氏」とあり、出品作には中村商店図案部という記載も確認出来る⁴⁶。第2回農展には、内藤の装身具意匠図案に加えて、細沼浅四郎が自社で製作した短鎖も出品している。(図10)

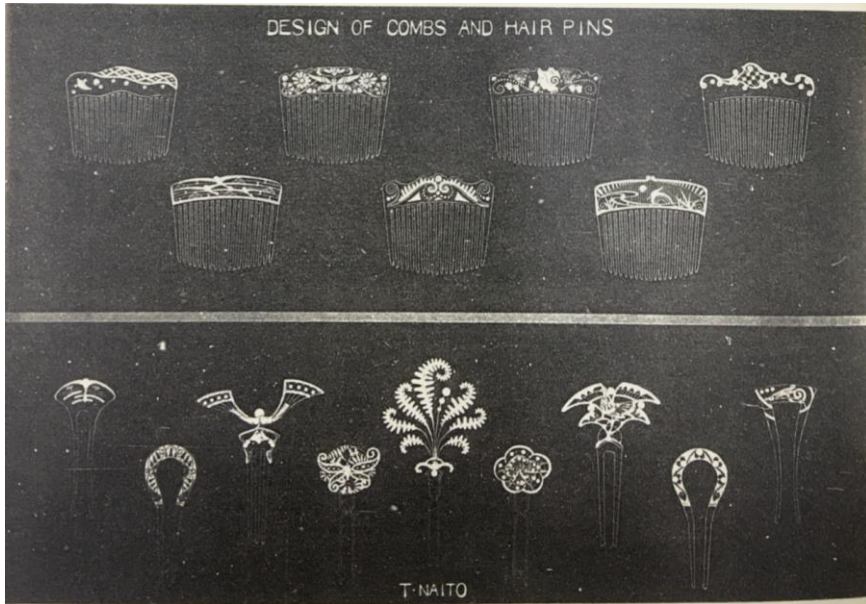


図9 内藤隆次「寶石入花鳥模様櫛及ヘーヤピン図案」『農商務省第二回図案及応用作品展覧会図録』画報社、大正3年、p.7.

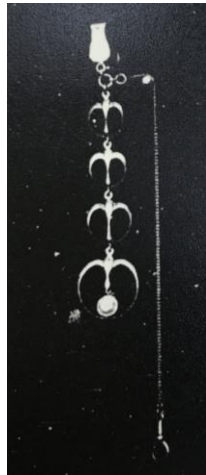


図10 細沼浅四郎「雁ツナギ、ペンダント式18金、プラチナ養殖真珠應用短鎖」『農商務省第二回図案及応用作品展覧会図録』画報社、大正3年、p.43.

図10に示した作品は、貴金属や真珠を使った短鎖という洋風の装身具でありながら、雁を文様化した和洋折衷的な意匠となっており、図9で示したような、内藤の斬新で洗練された洋風意匠の影響は未だ充分伺えない。しかしながら、1915(T4)年の第3回と1916(T5)年の第4回農展に内藤隆次案で中村商店が製作した装身具を見てみると、短鎖や髪飾りといった日本人

の身体文化に合わせた用途を持った装身具でありながら、どれも洗練された洋風の意匠で製作されるようになっている。(図 11、12) 1914(T3)年に中村商店が出品した図 10 の時計鎖とは、かなり意匠が異なっており、内藤の入社後に中村商店の装身具の意匠が大きく変化していったことがわかる。

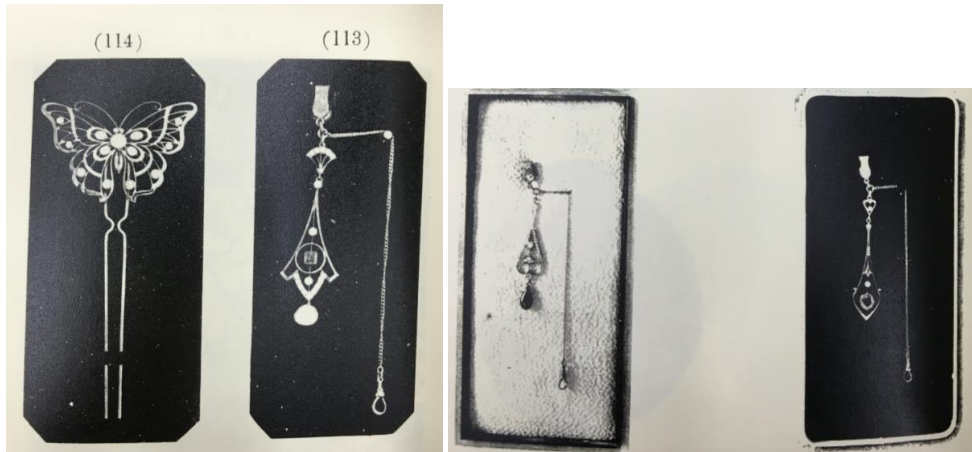


図 11 左 2 つ：内藤隆次案、中村商店作、細沼浅四郎出「洋風ペンダント式 18 金白金製真珠エメラルド入時計用短鎖」「蝶應用 18 金白金製寶石入ヘーアピン」『農商務省第三回図案及応用作品展覧会図録』画報社、大正 4 年、p.50.

図 12 右 2 つ：内藤隆次案、中村商店作、細沼浅四郎出、「洋風ペンダント式婦人時計用短鎖」2 点『農商務省第四回図案及応用作品展覧会図録』画報社、大正 5 年、p.33.

これらの農展に出品された中村商店の装身具の意匠の変化から、中村商店が洗練された洋風デザインの装身具を製作するようになった背景には、内藤隆次という意匠家の存在があった。そして、1915(T4)年頃から、彼の考案した意匠の影響が中村商店の装身具に明確に認められるようになっていった⁴⁷。他にも、中村商店では、同じく東京高等工業学校本校の工業図案科選科を修了した稲垣憲を 1918(T7)年に迎えている。このように、細沼浅四郎は、御木本幸吉と同様に、高い専門知識と優れた才能を有する人物を意匠家として雇い入れ図案部を組織していた。自社の図案部で洗練された洋風図案を積極的に考案させ、金工舎という工場で多くの職工を使いながら装身具を製作したのであった。この結果、大正期には、細沼が優れた洋風装身具を生み出すメーカーとしての評判を確立することに繋がっていった⁴⁸。

5. 東京貴金属品製造同業組合

これまで大正期を中心に、多くの職工を雇用し機械を使用しながら、洋風意匠や宝石を積極的に取り入れて質の高い装身具の大量生産をおこなった人物とその企業について考察してきた。このような存在が、大正期の装身具業界の発展を支え、業界の勢力図を変化させていくなかで、

次第に新たな業界団体の設立が求められるようになっていった。それが、1914(T3)年9月14日に発足した東京貴金属品製造同業組合である⁴⁹。装身具製作に携わる人々の団体としては、これ以前にも、1878(M10)年に設立された勸行会を前身とし、1887(M20)年に設立された東京彫工会有る。この会は「美術ノ本源タル彫刻術及美術ノ應用ヨリスル彫刻家ノ技倆ヲ進メ才能ヲ育シ固有ノ刀法ト外邦ノ製式トヲ研究」するために結成され、金属彫刻以外にも、篆刻、玉石木牙彫刻、象型の彫工家など多様な工芸家たちが会員として名を連ねていた⁵⁰。その後、1900(M33)年に金工家だけの団体として日本金工協会が、金工製作に関する技術的進歩を図る目的で発足している。これらの団体に、村松万三郎、梅谷・沓谷瀧次郎、天賞堂・江澤金五郎、丸嘉・齋藤嘉助、大和屋・櫻井伊登などの装身具製造・販売業者も参加していた。しかしながら、会の運営は、帝国博物館の総長であった九鬼隆一や東京高等工業学校校長の手島精一らの美術行政家や教育者、美術工芸家を中心となっており、美術工芸振興団体としての色彩も強かった⁵¹。そのなかで、当時規模を拡大しつつあった装身具製造業者たちは、次第に新たな業界団体の設立を模索するようになっていったことは想像に難くない。この新たに設立された東京貴金属品製造同業組合の運営を主導していったのが、上述した山崎亀吉、細沼浅四郎、天野啓次郎らであった。山崎亀吉は、東京貴金属品製造同業組合の初代組合長として、設立時から1925(T14)年に貴族院議員に当選するまでその任にあった。その後、二代目組合長が細沼浅四郎に、三代目組合長が久米武夫に引き継がれながら、1939(S14)年まで組合の活動は続いた⁵²。細沼が組合長として活躍した時代には、副組合長を天野時計宝飾会社の金子政次郎と朝日商店の伊沢栄太郎が務めていた⁵³。

この組合の活動における、主要な功績の1つが、貴金属検定事業とホールマーク制度の確立であった。日本において貴金属装身具が本格的に製造されるようになったのは日露戦争後のことであった。貴金属製品は、一面において貨幣の代替的価値を持つものでもあるため、正確な金性の保証は、製品の品質と信用の保持という観点からも重要なことであった。しかしながら、日本では、四分一や赤銅なども引続き装身具に使用され、貴金属含有量に統一した基準が存在していなかった⁵⁴。明治末期を迎える頃には、日本の金銀細工製品の貴金属含有量が不統一であり不正確であることが、国家の信用問題に関わるという議論が持ち上がってきた。1910(M43)年には農商務省が、欧米諸国の貴金属製品のホールマーク制に関する調査を行い、それを日本にも導入するべきであるという報告をまとめている。この調査を実施したのが、当時農商務省商品陳列館本館技芸委員であり、後に御木本金細工工場の工場長となった小林豊造である⁵⁵。この時期から、本格的に議論された装身具や貴金属製品に対するホールマーク制度が、東京貴金属品製造同業組合によって最初に実現されることになった。

大正時代に入り、装身具製造業界が大きく発展し、大量の製品が多様な業者によって製造されるようになっていった。その業界の急速な発展期に、金性が粗悪な製品が数多く市場に流通するようになった。この問題の背景には、単に悪徳業者による意図的な金性のごまかしだけでなく、原料として使用された地金の精錬方法が当時十分発達しておらず、地金の金性の精度が不正確であったことも原因の1つにあった⁵⁶。このような状況に直面し、健全な業界発展のために東京貴金属品製造同業組合は、金性検定事業を実施することを国に訴える運動を始めた。

同組合は、1923(T12)年 2 月に全国の同業者の賛同を得て、貴金属工作品金性検定制度設立に関する請願を帝国議会上に提出し、それが一旦は採択された。しかしながら同年 9 月に起こった関東大震災により、国は震災の復興事業を優先する必要性から、国立検定所の設置実現の見込みが立たなくなってしまった。しかしながら、震災後には、粗悪な金性の製品の流通が増加し、より深刻な問題となるなかで、1925(T14)年 12 月に東京貴金属品製造同業組合は東京府に対して、貴金属製品の金性検定制度設定の必要性を訴え、同組合員の製品に対して検定を実施したい旨の嘆願書を提出した。これに対して、東京府は、金位検定を民間事業として府の監督下に実施することを大蔵省と商工省と協議したうえで、1926(T15)年 2 月に許可を交付し、検定所が設立されることになった。この検定所は、府立東京商工奨励館内に設立され、同年 4 月 1 日から貴金属の検定を開始した⁵⁷。これ以前にも、組合員の業者は、品質保証のため各業者独自の刻印を製品に打刻していた。さらに関東大震災後には組合独自の「刻印調書」をいう組合員製品刻印リストも発行し、「製作所商標」に加えて、金製品には「金槌」マークを、銀製品には「小槌印」を刻印していた⁵⁸。

1926(T15)年に東京貴金属製造同業組合が、東京府の許可を得て民間事業として設立した東京貴金属検定所であったが、ここでは当初、「純金」「22 金」「20 金」「18 金」「15 金」「14 金」「12 金」「9 金」を基準とする製品に対して、検定料を徴収して検定を実施した。金性の誤差は、千分の三の公差以内とし、合格した製品には「検定證印」と「日付印」の 2 つを刻印し証明した。「検定證印」は、1926(T15)年 4 月 1 日から 10 月 31 日まで「トンボ印」が、1926(T15)年 11 月 1 にしからは「小槌印」に変更された。(図 13) さらに「日付印」は、1926(T15)年 4 月 1 日から 1927(S2)年 3 月 31 日まで「a」印、1927(S2)年 4 月 1 日から 1928(S3)年 3 月 31 日まで「B」印、1928(S3)年 4 月 1 日から 1929(S4)年 6 月 30 日まで「C」印が使用されたことが確認できる⁵⁹。(図 14) その他にも、当時、東京貴金属製造同業組合のマークや製造業者独自の刻印も考案されており、「組合マーク」「年度別登録記号」「検定證印」、「金位金性」、「製作所商標」の最大 5 つが刻印されることも想定されていた。(図 15)



図 13、14 東京貴金属検定所「検定證印」(左)と「日付印」(右)。山本勇三『貴金属品の民間検定開設とその前後』徳力本店、昭和 47 年、p.24-25.



図 15 東京貴金属検定所時代の刻印例。内藤隆次「ホールマークに就いて」『帝国工芸』1(6)、昭和 2 年 10 月、p.21.

その後、貴金属検定事業は、1929(S4)年には、国の事業として造幣局に引き継がれることになり、組合主導による東京貴金属検定所の事業は、その役割を終えることになった。政府による貴金属検定は、1929(S4)年 6 月に大蔵省令第 12 号貴金属製品品位証明規則が交付され、同年 7 月 1 日から東京と大阪の 2 ヶ所において開始された。東京では、造幣局東京出張所が麹町区内幸町の幸ビル内に設けられた。実施当初は、金と銀が検定対象となり、金は、「純金」「22 金」「20 金」「18 金」「14 金」「12 金」「9 金」の品位の 7 種類であった。ここでは、東京貴金属検定所の時代からの「15 金」が外されている。「15 金」の装身具はこれまで主に御木本幸吉の工場で作られていたものであったが、どのような経緯で造幣局における検定対象から外されたのかは、現在の所、明らかになっていない。銀は、「純銀」「950」「925」「900」「800」の 5 種類であった。検定に合格した製品には、(1)造幣局の記号で日の丸 (2)品位し示す記号で、菱形内にアラビア数字で千分率の数字 (3)証明の年を示す記号で、正方形内に「ア」「イ」「ウ」と毎年五十音の順序でカナ文字 1 字を、3 つ刻印することになった。この制度が始まった 1929(S4)年はアが、1930(S5)年はイがという順序である⁶⁰。

このように、日本の装身具製造産業における、貴金属製品としての価値保証や消費者保護を謳った貴金属検定制度は、欧米の同制度を参考にしながら、東京貴金属製品製造同業組合によって始められることになった。それは間もなく国家事業として引き継がれていくことになるが、この検定事業を最初実現させ、日本の貴金属装身具製品に、欧米の金性を基準とする貴金属の正確さを保証するホールマーク制度を確立した組合の役割は大きかった。そして、この組合の設立と運営には、上述の山崎亀吉、細沼浅四郎、天野啓次郎、村松万三郎の企業が積極的に関わっており、その点からも、これらの人物と組織の先駆性と装身具業界の近代化に尽くした功績が理解出来るだろう。

おわりに

これまで、村松万三郎、山崎亀吉、天野啓次郎、細沼浅四郎の事業の大規模化の過程について考察してきた。村松万三郎は、明治時代半ばから、従来の日本伝統の金工技術を時計鎖やカフス釦などの西洋由来の装身具に応用しながら、新たな製品を生み出す人物として、明治の装身具業界に頭角を現した。さらに、プラチナなどの新たな貴金属を積極的に取り入れながら、工場において装身具を大量に生産する先鞭をつけた人物であった。村松に続く世代の山崎亀吉・天野啓次郎・細沼浅四郎は、洋風意匠の導入を含む多種多様なデザインの案出と製品の大量生産を実現させることにより、質の高い洋風装身具の普及に大きな足跡を残した。このような企業の発展の背景には、分業制を確立した工場の設立、原型の改良を含む新たな技術革新など、これまでの職人による伝統的な装身具製造過程には無かった先駆的な取り組みが存在していた。このように、装身具が近代的な組織のなかで製造される仕組みが新たに確立されていくなかで、帯止、短鎖、指環、櫛・簪・根掛などの髪飾り、羽織紐、襟針、時計鎖、方針、カフス釦などがバラエティに富むデザインで数多く生み出されていくことになり、近代日本の装身具文化が大正期に大きく花開いていくことになった。同時に、彼らの事業の発展は、東京や大阪を中心とする主要都市の代表的な小売店に装身具を安定的に供給するネットワークを確立し、装身具文化の普及・浸透に寄与することにもなった。

日露戦争後、とりわけ第一次世界大戦前後に急拡大することになった装身具業界では、欧米で普及していた貴金属の価値基準が本格的に受容されていくことになった。前述のように明治末期から大正期にかけて、装身具文化が日本で本格的に普及していくなかで、貨幣の代替的価値を持つ貴金属製品に対して、金性の正確さが求められるようになった。その流れのなかで、欧米で普及していた貴金属含有基準を制度化し、金性を検定し公的に保証することを最初に組織的に実現したのが、東京貴金属品製造同業組合であった。その東京貴金属品製造同業組合の活動には、これまで議論してきたように、山崎亀吉や細沼浅四郎が、そして天野啓次郎、村松万三郎らの企業が大きな役割を果たしてきた。

彼らが活躍した大正期は、日本で「意匠創作活動の高揚」⁶¹した時代と言われている。明治末期の日露戦争を経て、大正期に第一次世界大戦を迎える時期は、戦前日本における経済的発展が1つのピークを迎え、宝石や貴金属を使った洋風装身具への大きな需要も生み出した。上述の人物は、近代的な経営において新たな洋風意匠を取り入れた製品の量産を実現したと同時に、欧米から学んだ貴金属制度を日本に移築するために大きな功績を残し、大正期の装身具業界の近代化とその発展に尽くしたのであった。そして彼らが中心となって活動した東京貴金属製品製造同業組合は、日本における欧米の宝飾文化の普及と制度の整備に寄与することになった。

本稿執筆にあたって、生駒伸夫氏に史料調査で協力を頂きました。また露木宏氏に史料の提供を頂きました。この場を借りて感謝の意を申し上げます。

註

- 1 安田祿造『本邦工芸の現在及将来』廣文堂書店、大正 6 年、p.19-20.
- 2 特許庁意匠課編『意匠制度 120 年の歩み』特許庁、2009 年、p.133.
- 3 安田『本邦工芸の現在及将来』、p.16.
- 4 岩出金次郎『日本装身宝飾史』日本宝飾時報社、昭和 5 年、p.152.
- 5 久米武夫『宝石学』風間書房、昭和 28 年、p.695. 久米は、この著書において「村松万三郎は鎖類の製造に、中村善吉は宝石入り装身具に注力し、山崎亀吉はダイヤモンド入り装身具、御木本幸吉は真珠並びに真珠応用の訪日外国人向け装身具に主力を注ぎ、天野啓次郎は型打ち装身具に優れていた」と述べている。他にも『日本時計商工誌』金石時計商報社、明治 44 年、p.372-3 には、模範的な工場として、村松氏の五工場、清水氏（山崎の誤りと考えられる）の経営する職工数百を使用し機械力と鍍金術を用い精巧な製品を出しつつある尚工舎、その他文明的工場として名のある中村商店の尚工舎（金工舎の誤りと考えられる）が挙げられている。中村善吉編『宝石百年』若葉倶楽部、昭和 41 年、p.274-6. ここでは、村松万三郎が装身具を専門的に製作して卸す業者の先導者として、天野啓次郎が型打帯留めと指輪の量産化に成功した業者として、初代中村善吉はダイヤモンドや合成宝石を積極的に利用し、新しい洋風図案の装身具メーカーの先駆けとして、山崎亀吉は時計側、付属品を量産し、装身具業界の指導者として活躍した人物として説明されている。
- 6 『宝石百年』、p. 30, 48, 92-94, 122-123, 187-191.
- 7 『第三回内国勲業博覧会受賞者人名録』両友社、明治 23 年、p.6.
- 8 『工場通覧』日本工業協会、明治 42 年、p.24; 井戸文人『日本囊物史』日本囊物編纂会、大正 8 年、p.668-670; 『朝日新聞』1903 年 8 月 1 日、1904 年 9 月 19 日、1908 年 1 月 27 日の各広告記事; 『海を渡った明治の美術』東京国立博物館、平成 9 年、p.71, 124; 拙稿「美術をまとう明治のジュエリー：輸出向けから美術装身具へ」『東海大学紀要文学部』第 106 輯、2017 年 3 月 1 日、p.36-38.
- 9 『ダイヤモンドと銀座』小学館、2012 年、p.130.
- 10 『工場通覧（明治 37 年）』明治 39 年、農商務省商工局工務課、例言に記される。その後、関東大震災のために、商工省例により大正 9 年の発行以後出版されなくなっていたが、昭和 6 年に『全国工業通覧』として発行されるようになった。そこでは常時「5 人」以上の職工を使用する工場の工業主により提出された調査票により商工省が編纂し、日刊工業新聞社が発行するようになった。『全国工場通覧』日刊工業新聞社、昭和 6 年、凡例に明示。
- 11 黒田秀太郎は、明治 43 年から大正 4 年まで村松第二工場に勤務していた。その後大正 5 年に御木本に移り工場長などを歴任した。『東京高等工業学校一覧』各年度版を参照。
- 12 1910(M43)年 11 月号『演芸画報』の村松合資会社の広告には、「都下五カ所の工場」とあるが、1911(M44)年 9 月発行の『日本時計商工誌』には「弊店四個工場之一部」と記載されており、工場数には諸説ある。
- 13 山崎に関しては、以下を参照。シチズンホールディングス山崎亀吉『日本の創業者』日外アソシエーツ、2010 年; 『宝石百年』、p.47-48; 『ダイヤモンドと銀座』小学館、2012 年、p.118-150.
- 14 『工場通覧』から推測すると、尚工舎の設立は 1906(M39)年とも推測されるが、『ダイヤモンドと銀座』、p.130-131.には、1905(M38)年に製造部門として『清水商店工場尚工舎』を設立と記されており、今後より詳細な検討が必要である。さらに、『第四回東京市統計年表』明治 40 年、p.876-877.によると、1904(M37)年に清水工場では、男性職工 115 名を雇用していたと記載されているが、これも『工場通覧』の情報と差異がある。
- 15 『第五回内国勲業博覧会出品目録 第七部製作工業第一』第五回内国勲業博覧会事務局、明治 36 年、p.148, 183-184.
- 16 『第五回内国勲業博覧会審査報告第七部』長谷川正直、明治 37 年、p.79-80. 村松に対する評価は、「本所区内に五カ所の工場を有し職工二百数十人と生徒二十余人とを使役し専ら機械力に因りて製出するが故に価格低廉にして堅牢耐久の実を有するのみならず其形式意匠に於ても優に欧米製品に劣らざるまでに発達し今は輸入を防遇し」とある。
- 17 『東京勲業博覧会審査報告 卷参』東京府、明治 41 年、p.13, 87-88.
- 18 『東京大正博覧会審査報告 四卷』東京府、大正 5 年、p.1689.
- 19 『ダイヤモンドと銀座』、p.135-136.
- 20 『東京大正博覧会審査報告 四卷』、p.1689.
- 21 『明治、大正、昭和業界三世代史』時計美術宝飾新聞社、昭和 41 年、p.68; 『宝石百年』、p.384.
- 22 清水商店の『新製品案内』の発行は、第 1 号が 1915(T4)年 6 月に、第 2 号が 1915(T4)年 8 月に、第 3 号が 1915(T4)年 11 月に、第 4 号が 1916(T5)年 1 月に、第 5 号が 1916(T5)年 6 月に、第 6 号は発行年月

明記なし、第7号が1916(T5)年10月に、第8号は1917(T6)年6月に、第9号は1917(T6)年8月に、第10号、11号は発行年月明記無しとなっている。

23 『朝日新聞』1920年12月2日広告。

24 『ダイヤモンドと銀座』、p.118-122。「山崎ビルヂング」は、1921(T10)年1月号『建築世界』に詳細が紹介されている。

25 1927(S2)年12月発行の『東京商工名簿』東京商業会議所、p.289.には、銀座1-4で表示されている。

26 『朝日新聞』1922年6月7日、1925年9月11日、1926年7月20日各広告。

27 『朝日新聞』1925年10月25日、1926年10月22日、1927年9月30日。

28 『明治大正昭和業界三世代史』、p.165-167。1933(S8)年発行の『第五回東京市商工名鑑』ジャパン・マガジン社、p.379.には、シチズン時計株式会社、専務中島與三郎、営業所淀橋区戸塚4-856とある。

29 天野啓次郎の氏名は、史料によって啓次郎と慶次郎の2つの表記が確認された。この論文では混乱を避けるために啓次郎で統一する。

30 『宝石百年』、p.99.

31 『第五回内国勲業博覧会出品目録 第七部製作工業第一』、p.189-190.

32 『ジュエリーの歩み100年 近代日本の装身具1850-1950』美術出版社、2005年、p.62.

33 『東京大正博覧会審査報告4巻』東京府、大正5年、p.1689.

34 「天野工場ノ過去及現在」『K. AMANO』東京印刷、1919年、頁記載無し。

35 『朝日新聞』1920年1月11日広告。

36 『東京朝日新聞』1934年11月9日広告。

37 東京市役所商工課編『第六回 東京市商工名鑑』ジャパン・マガジン社、昭和10年、p.387.

38 『宝石百年』、p.275-276.

39 『宝石百年』、p.188-189. この座談会のなかで、「ちょっとお宅はハイカラ過ぎたんです」というコメントもあり、細沼の製品が先端の洋風デザインを特徴としていたということが理解出来る。

40 『農商務省第八回工藝展覧会図録』画報社、大正10年、p.3には、「中村商店」と記載されているが、翌年の『農商務省第九回工藝展覧会図録』画報社、大正11年、p.3には「細沼貴金属工業株式会社」と明記されているため、この間に変更があったことが分かる。

41 『東京高等工業学校一覧』明治35年、p.45.

42 緒方康二「明治とデザイン —大日本図案協会と雑誌『図按』—」『風川学院短期大学研究紀要』3、1987年、p.1-18.を参照。

43 『東京高等工業学校一覧』東京高等工業学校、大正元年、p.130.

44 安田『本邦工芸の現在及将来』、p.16-17.

45 比嘉明子・宮崎清「図案奨励策としての農展・商工展とその意義」『デザイン学研究』42巻2号、1995年、p.65-74.

46 ジー・ジー・ピヤマン編『東京大正博覧会出品目録』英文日本案内社、大正3年、p.82; 鹿島英二編「図案新集 第二帙 第13号」『叢書・近代日本のデザイン』第10巻、ゆまに書房、2008年、p.117.

47 内藤隆次は、東京高等工業学校附属工業教員養成所工業図案科を1911(M44)年3月に卒業し、1912(T1)年から1930(S5)年まで細沼に在籍した。内藤は、在職中も、社外で活発に意匠家として活躍し、専門誌などにも以下のような投稿をしている。「装身具製作者より見たる現代婦人の装飾」『現代の図案工芸』47号、大正7年4月、p.14-17; 「寶飾装身具の變遷と流行」『帝國工藝』第1巻第8号、昭和2年12月号、p.323-325. 細沼退職後は、名古屋市立工芸学校教諭となっている。『東京高等工業学校一覧』各年度版を参照。

48 稲垣憲は、本校工業図案科選科を1915(T4)年7月に修了した後、自営を経て1918(T7)年に細沼に入社し、1931(S6)年まで在籍が確認出来ている。他にも、中村商店図案部には加藤省吉という人物もいた。『農商務省第七回図案及応用作品展覧会図録』画報社、大正9年、p.2.

49 東京市役所編『東京市商工名鑑 第6回』ジャパン・マガジン社、昭和10年、p.65. 『宝石百年』、p.384.には大正6年の設立とあるが、『東京市商工名鑑』の大正4年設立の記述を採った。

50 『東京彫工會史』内藤政宗、昭和2年、p.1-4, 54.

51 『東京彫工會史』内藤政宗、昭和2年、p.1-4, 54; 『東京彫工會報告第12號』明治33年、p.1-26; 『日本工芸名鑑 上編』美術日報社、昭和4年、p.20.

52 『明治大正昭和業界三世代史』、p.68-70.

53 山本勇三『貴金属品の民間検定開設とその前後』徳力本店、昭和47年、p.6-7.

54 『宝石百年』、p.34-35.

55 『農商務省商品陳列館報告第34号』明治43年11月、p.67-73.

-
- ⁵⁶ 山本『貴金属品の民間検定開設とその前後』、p.14-18.
- ⁵⁷ 『商工奨励館調査 第18輯 東京に於ける貴金属検定事業』府立東京商工奨励館、昭和3年、p.1-3.
- ⁵⁸ 東京貴金属品製造同業組合『刻印調書』発行年月日不明。ただし、附記の「かつて本組合は貴金属品金性検定制度の設定に就いて全国の同業者と相謀りて政府及帝国議会に請願してその協賛を経ましたが爾来これが実現に就いて全国的に該制度の統一を期することに最大の努力を致して居ります」の文から、1923年から1925年の間の文書だと判断出来る。原田信之氏ブログ、2011年2月25日、<http://harada.ho-seki.com/archives/52063620.html>。インターネットアクセス日、2018年11月5日。
- ⁵⁹ 『商工奨励館調査 第18輯』、p.20-26; 山本、p.23-27.
- ⁶⁰ 造幣局東京出張所長 柴田武「貴金属製品の品位証明に就いて(2)」『家事と衛生』5(10)、1929年、p.42-45; 『造幣局70年史』大蔵省造幣局、1942年、p.86-88.
- ⁶¹ 特許庁意匠課『意匠制度120年の歩み』特許庁、2003、p.133.