

## 景德鎮の磁器産業の発達における<sup>かんよう</sup>官窯の役割：1402 - 1756

喻 仲乾\*

### The Role of the Guanyao Imperial Kiln in the Progress of Jingdezhen's Ceramics Industry: 1402-1756

YU Zhongqian\*

#### Abstract

This article recognized the role of the imperial kiln, namely *Guanyao*, in the progress of Jingdezhen's ceramics industry during the craft time (1402-1756). Three aspects of this concern were brought out: why *Guanyao* had motivations to innovate as a state-owned manufacture in nature; what type of innovations it did; and how *Guanyao*'s innovations were spread into the private sector, namely *Minyao*. Firstly, the production tasks with huge scale and strict requirements were the most important factor for its innovative commitments. To answer this strict production task, *Guanyao* innovated the production system and pioneered the building of the production system of craftsmanship manufacture. To answer luxurious and strange needs, *Guanyao* contributed its production resources to technological innovations, and led the establishment and improvement of the blue-and-whitened porcelain technology and the colored porcelain technology. Human communications based on its labor system with the private sector caused the spread of its innovations into *Minyao*. This progress was accelerated by the transfer of *Guanyao*'s production function to *Minyao*. For understanding the success of Jingdezhen in ceramics industry, it is the key to recognize such active aspects of *Guanyao*'s role, which have been ignored unfairly in most preceding studies.

#### はじめに

景德鎮は中国を代表する伝統的磁器<sup>1)</sup>産地であり、古くから中国ないし世界的でも特殊な地位を有していた。景德鎮における磁器産業の発達には、官窯といった官営企業と、民窯といった民営企業との連携が重要な要因であった(方：2000)。このような官民連携の歴史の中、特に官窯は生産制度と新技術・新製品開発において革新を追求

し、産業進歩のリーダシップ的役割を果たしていた。しかし、なぜ官窯にはイノベーションの動機があったのか、官窯がどのようなイノベーションを行っていたのか、そして官窯で発祥したイノベーションがいかにして民窯に普及されたのかといった重要な問題は、従来の研究では明らかにされていない。本文は主にこの3つの課題をめぐる論証を展開し、近代経営学的視点、特にイノベーションの発生・浸透メカニズム

\* 名古屋大学大学院国際開発研究科博士後期課程

の立場から官窯の歴史に対する再認識を試みた。

古代中国の磁器産業は、北方が先駆的であった初期から、徐々に南北が互角する局面を経て、ついに北方が衰退し、生産基地が南方に遷移したといった歴史的背景がある（軽工業部陶磁工業科学研究所：1983）。さらに、南方の諸窯が競り合いする中、景德鎮は頭角を現わし独走するようになった。それを象徴する出来事は明初期における官窯の設立である。ここで、いわゆる官窯とは、皇帝（宮廷）用と官用の磁器需要を満たす官営生産機構のことであり、明時代では御器廠と呼ばれ、清になると御窯廠と名前が変わり、また今日ではこの2つの称呼を統一して官窯と呼ぶに至っている。また、官窯に対して、民営の磁器企業は民窯と呼ばれている。

景德鎮の磁器産業の発展において、官窯の存在は大きかったものの、その役目の積極的側面は往々として忘れられがちである。採算を問わない浪費的経営体制に加えて、政治力をもとに原料を独占し、最も優秀な職人を強制的に徴用することから、官窯はこの産業において浪費者や横暴な独占者とイメージされていた（方：2000）。しかし、歴史事実から見ると、官窯は景德鎮の磁器産業の発達にとって、2つの側面においてリーダーシップ的役割を果たしていたことが分かった。それは、具体的に、官窯はマニュアル（分業による大規模手工生産制度）の原型を形成し、青花染め付けを代表とした釉下彩技術と、各種彩磁を代表とした釉上彩技術を確立・洗練したことである。

クラフト時代では産業の進歩は工具や機

械に求めることが困難であった。それにも関わらず、多くの産業において熾烈な競争が稀ではなかった。企業や地域、あるいは国々は、いったい何をもって競争していたのか。2つの可能性が考えられる。第1に、生産組織においてもっと効率のよいパターンを作り出すことである。これはいわば組織革新、あるいは生産活動に関わっている人と人との関係の再調整であり、広い意味での「分業と協業」でもある。第2に、新技術と新製品の開発である。しかし、このようなイノベーションがただ産業の一角にとどまってしまうと、産業全体の進歩にとっては無意味である。そこで、イノベーションはいかにして全産業に拡散して浸透するかも、課題となる。本論文はこうした問題意識に基づき、官窯の旺盛なイノベーションの動機を究明することと、実際に官窯がどんなイノベーションを起こしたことを明らかにすることと、官窯のイノベーションが全産業へ浸透するメカニズムを探ることを目的とする。

## ・イノベーションへの要請

### 1. 官窯の成立

景德鎮は、宋の時代からすでに宮廷および官府に磁器を貢いでいたが、当初では貢がれた御器<sup>2)</sup>の多くは精選された民窯の製品であり、官府が自らここで生産機構を構築して生産することはなかった。これはおそらく自由競争を重視した宋の統治者たちが景德鎮の磁器生産に関与しようとしなかったからかもしれない。元の時代になると、献上制度が一段と進められ、1278（元15）年に浮梁磁局<sup>3)</sup>といった政府の磁業管理機関が景德鎮で設立された。それにしても、

この機関は、ただ民窯に対する献上任務の振り分けや品質のチェック、磁器の輸送を使命としていただけで、自ら生産機構を持つことは一度もなかった。また、宋・元時代では献上活動は小規模で非定期的であった。これは、いわゆる「有命則供、否則止」（命あれば則ちに供し、なければ則ちに停止する）であった（〔清〕藍浦：182）。

景德鎮における官窯の設立は明初期の1402<sup>4)</sup>（洪武35または建文4）年のことであった。1368年に、元を滅ぼした明王朝は太祖朱元璋によって建てられた。政局が安定するにつれて、建国初期に太祖が策定した“崇儉”（節約）の財政方針は徐々に忘却され、大規模な官営手工業の設置が始められた。こうした官営手工業の動きの中で、官窯はこの年に景德鎮の中心市街にある珠山に設立され、同年生産を開始した。

## 2．焼造規模及び技術的要求

官窯の設立目的は主として、宮廷及び官府の高級日用磁器と観賞用磁器の需要に応じるためであった。官窯に下された焼造任務は主に2つに分けられた。まず、「欽限」と呼ばれる皇帝及び宮廷用磁器の生産である。欽限以外は、「部限」と呼ばれる高級官僚や朝貢使者に与える賞賜、朝貢貿易<sup>5)</sup>と対外貿易の品物としての磁器である。

通常、このような奢侈品の需要は小規模だと考えられる。しかし、古代中国の宮廷及び朝廷の潜在的な磁器需要は相当な規模であった。理由として、まず、巨大王朝は見栄を張るため、大量の磁器の献上を要求していた。これに加え、朝貢制度において、磁器は最も一般的な賜物と朝貢貿易品であったことは、明白な事実である。さらに、

歴史上、茶と絹と並んで磁器は対外貿易の主力品目として、海外市場の需要も多かった。

官窯の焼造規模の大きさは焼造にかかった費用からも分かる。例えば、1546（嘉靖25）年、焼造の量が激増したため、各省に焼造費用として銀11万両の徴収を追加したが、すぐに使い切った。1554（嘉靖33）年に、再び各省に2万両の焼造銀を課せたが、再び使い切った。その後、布政司の庫銀の貸し付けに頼らざるを得なくなった。この大量の生産要求に置かれ、「公私共に巨額の焼造費用の捻出に悩みこみ、民の中ではすでに税賦の増加に対する不満が日々増している」と『江西大誌・巻七』が当時の状況を記録した（熊（収録）2000：184）。

品質要求は必要以上に厳しかったことも官窯製品の特徴であった。朝貢使者や国内の高級官僚、宮廷親近に与える賜物として、皇帝の権威がかけられたため、粗末な品質は全く許されなかった。さらに、朝貢貿易及び海外貿易では、運搬<sup>6)</sup>が極めて面倒であったため、磁器の輸出に、粗末なものは何の利益を得られず、高級品ばかりを扱ったと考えても良からう。

また、上流社会の消費嗜好は新奇であり変わり易いものであったため、その需要は多品種であろう。いずれにしても、量にしてはかなりの規模であったほか、品質にしては必要以上に厳しかったことと、多品種であった点が、官窯製品の特徴である。

官窯製品の厳しさはその対応に追われた官窯の上層管理者や連帯責任を負わされている地方官僚たちの苦勞や不満からも分かる。例えば、1583（万曆11）年、内承運

太監孔武らは、官窯に膨大な「欽限」磁器の焼造命令を下した。景德鎮ではこの年に大洪水が発生したが、すでに治水に苦しむ地方長官の工科都給事中王敬民等は、膨大な焼造命令に対しようとう不満を噴き出して皇帝に上奏した。

「(欽限磁器は)足りる分だけでよく、ありすぎるべきではない。実用でよく、精巧すぎるべきではない。今回の焼造の中、碗、皿、鐘、蓋、盤などのものは、わが帝の日用品であり、焼造を拒まないが、囲碁、別棋、棋盤、棋罐などは無用の器ではないか。また、屏風、筆管、瓶、罐、盒、炉などは、急用ではないのではないか。また、各種の盒は二万副、各種の瓶は四千副、各種の罐は五千副にもなり、総じて九万六千に上って、多すぎるのではないか。また、装飾に、龍鳳花草、五彩玲瓏など、究極の華麗さを要求するのは、精巧すぎるのではないか」(『饒州府志』熊(収録)2000:193-194)。

このような記述から、われわれはすでに官窯の担っている生産任務の規模と厳しさを認識することができた。しかも、このような大規模かつ品質や品目に対する厳しさは官窯にイノベーションの動機をもたらした最も重要な要因だと考えられる。つまり、官窯はこのような生産任務を完成するため、新たな生産体制と技術・製品開発体制の革新が求められていたからである。

### ・イノベーションの創造

上記のように、厳しい生産要求は官窯に生産体制と技術・製品開発体制の革新の必要性をもたらした。史実として、官窯はこのような要求を積極的に応えたことで、極めて重要な側面において景德鎮の磁器産業

の発達に貢献した。それは、生産体制において、先駆的なマニファクチュアリ(手工工場制)という画期的な生産制度を樹立したことと、技術と製品開発において、青花を代表とした釉上彩絵技術と豆彩や五彩を代表とする釉下技術を確立・精練したことである。

### 1. 生産制度の革新 マニファクチュアリ

#### (1) 手工工場の様子

大規模の生産に対応する為に、官窯はマニファクチュアリの生産体制を築き上げた。これはまず何よりも一貫性の生産体制が特徴として挙げられる。つまり、垂直分業として、官窯は原料の採掘から、泥料の加工及び精製、成型、絵付け、そして焼成までの全工程を構内で構えたのである。水平分業においても、官窯はほとんどの補助工程や業種を抱えている。これは、外部の協力がなくても生産が充分に行えることを意味する。第2に、官窯の生産規模は民窯よりずっと大きいことである。例えば、民窯のなかで焼成に専業する窯戸といわれる業者の平均規模は窯2基か3基であり、大きい窯戸でさえせいぜい5、6基に過ぎなかった。官窯の生産規模は成立初期すでに20基であったが、宣徳年間になると、窯の数はピークの58基まで拡大された。第3に、多品種生産体制である。景德鎮民窯の伝統では、円器と呼ばれる茶碗や皿のような規則な造形を有する製品と、琢器と呼ばれる屏風のような不規則な製品の分業慣習があった。さらに、円器と琢器は二次的若しくは三次的に分業されていた。これに対して、官窯は円器か琢器かを問わず、ほとんどの

製品を生産できるような生産機能を有していた。

官窯が先駆けた手工工場的生産方式には、23作といわれる作業場のレイアウトが最も際立つ特徴で有名である。いわゆる作とは、手工業の作業場の単位と理解してよい。官窯の作業場の配置は工程間の分業関係に沿って、成形、絵付け、焼成からなる主工程と、匣鉢<sup>きや</sup>や木作などの工程となっている。

また、多品種生産に対応する為に、1つの工程の中に複数の作業場があった。それは、例えば成形の場合は大碗作、酒鍾<sup>しゅう</sup>、作磔、作盤作、鍾作、印作と錐龍作といった7作があり、絵付けの場合は画作、写字作と色作の3作があった。その他に、匣作1作と泥水作や大木作、少木作などのような補助作業作に12作があった。また、23作の作業場以外に、工場の一部は管廠官や作頭が専用する事務室があった。

## (2) 匠役制に基づく組織作り

### a 匠役制度による優秀な職人の確保

官窯は規模生産を要求されるため、大勢の労働力を要した。特に、品質の保証や新製品開発に優秀な職人の確保は欠かせなかった。ところが、賃金制を導入していない官窯は人材を確保するのに別個の方策が必要とされた。官窯はその特別な政治地位を生かし、民窯から最も優秀な工匠を強制的に役務させることが出来た。それが、いわゆる匠役制度である。

官窯の労働編成制度を理解するために、匠役制度の根拠となった明の賦役制度を若干触れる必要がある。1370(洪武3)年、統治のために、明は戸貼制度を創設した。全ての臣民はそれぞれの戸籍を持たされ、

出身地や家族数、年齢、戸籍類別(民、軍、匠3種類) 財産状況などが詳しく戸籍簿に登録されていた。手工業の生産に従事する人は匠籍に編入させられた。更に工匠は輪班匠と住坐匠に分けられ、父子相承で終生匠役に服役することがルールであった。

本来、輪班匠の意味は各地方の工匠が順に一定の期間に都に赴き、服役することであるが、景德鎮のような地方に立地している官営手工業工場に派遣されることもある。この周期は“一班”と称され、業種によりこの周期は異なるが、“4年につき1班”で“1班に3ヶ月”と定められた。住坐匠は主に都とその近郊に住む職人であり、長距離移動をせずに、毎月都で10日の労役に服した。また、輪班匠の中でも存留匠という特殊な工匠がいた。彼らは産業自体の性格によって地元<sup>じゆん</sup>に存留して、地方にある官府の手工工場<sup>しゅこう</sup>で労役に服するわけである。原則的に、存留匠は軍事業及び紡績業にしか認められなかったが、景德鎮の磁器産業はその例外であった(王:2000)。

熟練労働としての工匠は主に上述の匠役制度に基づき、匠籍に属する磁業職人の中から徴用していた。通常、景德鎮ではこのよう労働者を編役と呼んでいる。しかし、官窯の必要な熟練労働は多岐の業種にわたっていた。上記のような編役だけでは他業種人材を確保することができない場合もあったわけである。この問題を克服するために、官窯は賃金制を導入して、給料を支給して外部から技の高い職人を雇用することにしていた。この部分の工匠は雇役と呼ばれる。

匠役制が民窯生産、そして全産業に及ぶ影響は、両面的であった。積極的面では、

匠役制のもとで、民窯の職人は官窯での服役を通じて、自分の技能を向上し、新しい技術を学習することができた。また、最も重要なのは、このような人的交流があってこそ、官窯で発祥したイノベーションが民窯、そして全産業までに浸透することが可能であった。しかし、消極的面では、匠役制は行政の権力をもとに民窯から最も優秀な人材を吸い上げ、民窯の生産を圧迫していたといった悪役的イメージが強かった。あとで述べたように、このような生まれつきの欠点は明の中期になると、いっそう顕在し、匠役制の崩壊につながった。

#### b 非熟練労働者の確保

民窯と比較して、官窯の労働編成の特徴は工匠のような熟練労働と砂土夫と呼ばれる単純労働との分離である。大規模生産の官窯は上記のような工匠、つまり熟練労働者のほかに、大量の非熟練労働者を要した。砂土夫は文字通り砂土を採掘運搬する人足であるが、しかし重量ある器物を運搬する等にも雇用された。これらの労働者は景德鎮とその周辺地域から徴用されている。いずれに、礪陽県に64名、余干県に36名（後にこの県は砂土夫の免除を府に告げ、許された）、樂平県に38名、浮梁県に18名、万年県に7名、安仁県に10名、徳興県に17名いた（『江西大志・陶書』熊（収録）2000：175）。

#### (3) 工場管理の仕組み

工場運営は、生産部門と管理部門に区分されていた。これはいわゆる行事と焼造である。行事は即ち事務に従事する者であり、焼造は即ち生産に従事する者である。生産現場に関わる人員はさらに階層的管理体制

に組み込まれた。作頭はそのトップである。廠の行事に関する人員は以下のようなものがあつた：管廠総務1名、副管事1名、擋子房聴事1名、聴事吏1名、書手2名、陰陽生1名、里長13名、老人13名、機兵16名、舗兵1名、禁子1名、門子1名、庫子2名、阜隸8名、輜傘夫5名、吹鼓手6名、巡邏守衛地方夫20名、工房吏1名、臨時雇用10数名がいた（江西省軽工業庁陶磁研究所1983）。

#### (4) 分業による規模生産

クラフト生産体制では、工具や機械の進歩に生産性を求めることが難しかったため、人の手の器用さの増強、労働密度の強化、協業の進歩に求めるしかない。家内手工業に対照して、工場手工業の進歩は生産現場の分業の進展にあるとあってよい。ここで取り上げた典型的な手工工場としての官窯で、特に指摘しておかなければならないのは分業の徹底性である。官窯には経営の採算を問う必要がなかったにもかかわらず、厳しい焼造の命令による圧力を受けて、常に生産性の向上を追及し続けた。上記からも明白なように、最も官窯の生産性に貢献したのは、生産規模の大きさとしての物理的工場よりむしろその分業体制と協業管理の先進的経営であろう。

まず、大規模な成形生産の様子を見てみよう。フランス人の伝教師であったダントルコール（1712）の観察では、円器の成形において、下記のように記述している。

「...工人は所要の直径及び高さあるように先ず之を造り候が、そは着手と殆んど同時に見る間に出来申し候...輓轆を離れると直ぐ盤は第二の職工の手に移り、[板上に]安

置され申し候。それより暫くして盃は第三の職工に渡され、型に当てて押し撫でられ、成形され申し候。…第四の職工は、刀を以て此の盃を研磨し、特に口辺を削りて出来るだけ薄作りとなし、盃の透明となるように仕り候」(ダントルコール 小林(訳注) 1979: 112 - 118)。

絵付け作業は磁器生産の工程に最も労働時間がかかる工程である。同じくダントルコールの観察によると、下記の通りである。

「絵付けの仕事は、同一工場内に於いて多数の職工に分賦披致候。或る者はただ磁器の口辺近くに色線を持って円を引くことのみ従い、他の者は花の輪郭を描けば、第三の者之を量し申し候。此方のもの山水を専門とすれば、彼方のもの鳥獸を描くという風に有之候」(同前: 135)。

官窯の生産工場では、器は最初の原料採掘、煉泥から、成形、絵付け、釉掛け、窯詰、焼成、そして出窯、品質チェック、包装、運送までを経なければならないのである。この中の各々の工程において、分業はさらに進められ、微細な個々の工程ごとに職工が配置されている。彼らは繁忙の中、単純作業を繰り返しながら、黙々と仕事をこなしていく。このような光景に感心したダントルコールは感嘆した。

「人の話には、一個の磁器が焼成されるまでに七十の職工の手を経ると申し候。己れ観たる処より思えば、洵にさもあらんかと被存候。事実小生はそれ等の大工場を屢々一種のアレオパジユ(Arèopage)として…」(同前: 118)。

#### (5) 有能者昇進制度

工匠は、匠籍といった戸籍に拘束されて、

皇帝の恩赦が得られない限り、勝手にこの拘束から離脱することが困難であったが、一方、技の際立つものは皇帝に認められたり、歡心を得て官職を与えられることもあった。歴史の記述が不完全であるが、官窯では、技の優れた工匠は廠内ではしばしば作頭まで抜擢されて、官職を与えられることもあったようである。

明の時代では、官営手工工場で服役する工匠にたいして、技術職の昇進や仕途としての昇官、そしてこれらに伴った昇給は常にあった。例えば、天順年間、英宗帝は隆善寺の修繕に貢献した工匠30人に官職を下賜した。その後、弘治年間の工匠張広寧、李綸、張玘等80人は大きな功績で官職を与えられた。正徳年間、画史をはじめとする工匠数百人は官職を授与された。嘉靖年間、工匠趙奎等68人のうち、54人は昇進し、14人は官職を得た(王 2000: 448)。

しかし、工匠に官職を授与すること自体が、科挙による官僚の選抜制度に大きな脅威を与えることとなった。当然、このため、官僚たちからの反発が強かった。弘治年間李綸ら80人に対する授官に関して、吏部尚書耿裕、給事中呂献等は皇帝に上奏し、不適格だと主張し、異議を申し立てた。同じく、嘉靖年間、胡世寧は『乞停工匠等昇賞疏』を持って、趙奎等に対する授官に極力反対した。彼は、「授官は国家を治める人材の選抜であり、報奨であるべからず」、また「今日趙奎等は国から給料を受け、業を成就するのは彼等の職務である。これ以上の昇進や賞与に値するものではない」と、主張した。彼らの反対は功を奏した。官僚たちの激しい反対があったため、嘉靖9年、「宣徳年後…技芸や勤労をもって得た官職を世

襲したものはすべて査革すること」、同10年にさらに「工匠の昇給は恒例の半分だけを支給すること」と、皇帝の命令が下された（王 2000：448 - 449）。

しかし、吏部を始めとする官僚の反対に皇帝はかなり動揺したにもかかわらず、官窯の職人はこのような昇進制度に鼓舞され、イノベーションの情熱とモチベーションを一層高めたことは、否定できない。

#### （6）上級管理者の選任問題

官窯の生産を監督するために、トップ責任者である監陶官が配置された。明では、監陶官の選任は一時混乱であった。初期の監陶官は宮廷から派遣された宦官であった。ところが、宦官が大きな弊害をもたらしたことによって、1530（嘉靖9）年、宦官による監陶制度は停止されて、饒州府の副職官員が監陶官に任命された。しかし、これもその後になると饒州府では常に副職官員が不足し、監陶官が兼任の職となったために、陶業の監督はしだいに不行き届きになった。知県の朱賢議はこのような事情を工部に陳述し、専任の監陶官の派遣を要請したが、否決された。彼は江西省省都南昌に戻り、巡扶馬森、巡按徐紳のところに審議を持ちこんだ。結果として、江西省各府から順番に専任の監陶官を派遣するという案が決められた。

清代では、政府はすでに明代の宦官の弊を充分に知り、監陶官の選任に慎重であった。監陶官は地方長官や内務府の有能者がほとんどであった。康熙、順治、乾隆帝時代に景德鎮陶磁器産業が最盛期を迎えた中で、江西巡撫の臧応選、郎廷極、そして内務府官僚の年希堯と唐英はそれぞれの時代

を開いた。彼等の共通点は磁器生産に対する専門知識を有し、高い事業意識を持った官僚エリートであった。

#### 2．技術革新および製品イノベーション

官窯は明・清両時代において、前代の技術を受け継ぎながら、独自の技術を開発して、中国ないし世界のセラミックスの歴史において1つの時代を開いたのである。また、官窯自身の技術進歩の歴史においても、明と清両時代の融合は勿論、両時代の相違もかなり明確にあったわけである。例えば、明官窯は皇帝の年号を使用しているが、一方清官窯はほとんど監陶官の名前を使用していることもその1つである。つまり、前述されたように、清に入ると、宦官の弊害は広く知られて、監陶官の選任が慎重になったことで、有能な官僚エリートが代々にわたり出現したのである。ここで、このような時代の特徴を睨みながら、明・清両時代の技術進歩について官窯の役割を追ってみよう（表1参考）。

#### （1）明官窯による技術進歩

明は中国の磁器技術の発展にとって画期的時期であった。それは青花と釉里紅が代表する釉下彩絵技術及び豆彩や三彩、五彩が代表する釉上彩絵技術が確立・洗練された時期であった。無論、これらの技術を確立した主役は、景德鎮の官窯である。

青花という釉下彩絵技法が、少なくとも1330年代には始まっていたと見られている<sup>7)</sup>。青花の青はただ1つの色といっても、中国の磁器技術がすでにモノクロームの白黒の世界からポリクロームの世界と進展していることを、象徴している。青はまた緑



表1 明・清時代の官窯によるセラミックス技術の進歩

名 窯	年 代	技 術 成 就	
明	洪武窯	1368 - 1398	薄体で青黒二色があり、純素を上等とする。 厚肉を尚するが、脱胎器の発明はあった。彩器の開発も行われた。圧手杯が最も有名。「大明永楽年制」の落款。
	永楽窯	1402 - 1424	
	宣德窯	1425 - 1435	南洋の青料を用いた青花の最高峰。顔色釉の祭紅が有名。豆彩技法の始まり。「大明宣德年制」の落款。
	成化窯	1464 - 1487	五彩は最も有名。彩磁技術の成熟。
	弘治窯	1487 - 1505	イスラム教・道教の影響を受けた装飾風景、顔色釉。
	正徳窯	1505 - 1521	豆彩技法の精練。緑地黄彩、黄地紅緑彩。
	嘉靖窯	1521 - 1566	単色釉技法の洗練。回青を使った嘉靖五彩。
	隆慶窯	1567 - 1572	大量の焼造あり、「大明隆慶年造」の落款。
	万歴窯	1572 - 1760	五彩の最高峰。
清	臧窯	1681 - 1688	工部虞衡司郎中。康熙・青花五彩技術のさらなる成熟。 江西巡撫。極めて貴重な郎紅、瑤瑯彩の発明 粉彩。 内務府総管。粉彩技法と単色釉技法の精練。 内務府員外郎。57種の新しい釉色の発明、西洋風の造形の導入、著作『陶冶図説』。
	郎窯	1705 - 1712	
	年窯	1726 - 1736	
	唐窯	1736 - 1756	

(出所)：王毓銓(主編)『中国経済通史：明代経済巻(上)』：492 - 499、江西省軽工業庁陶瓷研究所(編)『景德鎮陶磁史稿』：124 - 131。

や紫、黄や紅につながり、これらの色の重なりによってさらなる創造の可能性が豊富に生まれてくる(佐藤 1978)。とはいえ、青花の技術を確立した元時代には、品質や表現はまだ簡素で粗末であった。青花磁技術の発達には明の官窯によるものだといっても過言ではない。

洪武年間、イスラム圏から良質なコバルトの流入は青花の技法を一層高めた。青花は貿易磁器としても主流を占め、大型の青花磁器が大量に生産された。永楽年間、「鄭和の大遠征」により、青花の普及は加速された。と同時に、「蘇麻離青」(スマルト青料)と呼ばれたきわめて優質なコバルトも流入し始めた。洪武から永楽にかけて、明風ともいふべき極めて明確なスタイルの青花磁が、技術面と美術面においても確立した。宣徳に入り、青花の製造はさらに一段進み、しかも官窯の製品に初めて官窯銘を入れた。つまり、宣徳時代は「青花は宣徳」といわれ、その作品の多くに「大明宣徳年製」の銘が入れられている。

宣徳の後、正統・景泰・天順3代に入る

と、正統帝が蒙古軍に捕らえられた「土木の変」に加え、宦官による乱もあって、官窯の焼造は減少したり停止したりして、伝世の作品は1つもないままであった。

成化年間に入ると、景德鎮官窯の名声は広く海外に知られるようになりつつあった。江戸以後の日本の磁器、たとえば伊万里や九谷、あるいは京焼の染付・色絵では、底裏に「大明成化年製」といった銘款を入れたものが大量に造られていた。

一方で、明の初期に酸化銅による釉里紅の製造技術も確立されたと見られている。青花は素地にコバルトで絵をつけ、上に透明釉を施したもので、釉里青と呼ばれるが、コバルトとならんで酸化銅を用いたのが釉里紅である。ところが、酸化銅は還元炎のなかで焼かれるが、その焼成条件は想像以上に厳しく、焼成の扱いは至難の技であった。このため、釉里紅の技術は長期にわたって官窯の中に保持されたが、青花に比べると、その生産量ははるかに少なかった。

釉上彩絵技術を取り入れた初期の製品はなによりまず成化の豆彩である。技術的に、

豆彩は従来の一次焼成技法の限界を打破し、二次焼成技法の確立を成就した。それは、まず、釉をかけておらず素地にコバルトで輪郭を画き、その上に釉を掛けて高温のなかで焼成を行う。これはいわゆる本焼といわれる。そして、本焼の完成した胎体に色釉で絵を描き、再び低温で焼成を行う。これは紅焼といわれる。

豆彩の発明とともに、釉上彩絵の分野は革命的に拡大するようになった。成化以来、明官窯は釉薬の種類増加によって釉上彩絵技法の革新と製品バラエティの拡大を図ってきた。成果として、最も取り上げるのに値するのは五彩である。しかも、青花と違って、長い間に官窯以外に五彩の生産は許されなかった。

青花技術の進歩や彩絵技法の成熟により、明代では磁器の装飾技法は従来の刻花・印花・彫花から絵画に進展して、装飾の豊富さが一気に増大したのに加え、生産性の改善も図られたのである。

## (2) 清官窯による技術進歩

1644年に、清は王朝を樹立した。まもなく、順治帝は官窯の生産再開を試み、1654(順治11)年、1657年(順治14)年にそれぞれ大型龍缸の焼造を命じた。しかし、戦争を経て官窯はすでに人員が閑散し、工場の建物や設備も荒れ廃れており、龍缸の焼成はできなかった。これも原因し、官窯は1660(順治17)年に閉鎖された。

しかし、政治が安定するにつれ、康熙時代になると官窯は再開された。1680(康熙19)年、徐廷弼、李廷禧二人は最初の監陶官に任じられ、景德鎮に赴き、官窯生産の再開の準備を図った。二人は、速やかに工

場の修繕、整備、技術者の招聘・任用、原材料の調達などを行い、3年間をかけてようやく生産再開の体勢を整えた。1683(康熙22)年、任務を終えた徐と李に代わり、高級な技術者と見られる臧応選と車爾徳の二人を監陶官とした。臧の細心な指導に貫かれた康熙年間の磁器は世に「臧窯」と呼ばれている。彼の成功には宮廷に所属した磁器職人劉源の貢献がきわめて大きかった。劉は当時代の最も有名な磁器設計士であった。

臧に継いだのは江西巡撫郎廷極であった。1705(康熙44)年に郎廷極は監陶官の兼任を命じられた。「郎窯」の磁器技術上の成就是何よりも西洋技法を取り入れた琺瑯彩の発明である。

「臧窯」、「郎窯」時代では清はすでにその最盛期、いわゆる「康乾盛世」に入っていたが、官窯はさらなる技術の発展を遂げ、産業発展のピークを迎えていた。この絶大な時代を完成させたのが、郎廷極に継いだ監陶官の年希堯と唐英であった。官僚名門出身の年希堯は一時皇室の皇位争奪に巻き込まれ失脚したが、北京で謹慎処分を受けた中、再度にその才能を認められ、内務府総管に任じられた。彼は官僚といっても、内務府勤務であったことから、この仕事を通じて職人の技に魅了され、いつも自ら磁器工場を回っていた。この期間、内務府で皇室に納める貢品の検査役であった唐英と知り合った。唐英は特に陶磁器や琉璃瓦の目利きとして世に知られている。唐は1728(雍正6)年に年に継いで赴任してから1756(乾隆21)年まで、途中2年ほど広東海關監督を除いて、景德鎮に留まり、磁器の生産を監督していた(陳 1980)。

清初期から百年近くを経て、景德鎮の磁器産業は時代の頂点に達する技術を完成させたのである。清は明の青花及び青花の代表した釉下彩技法と、五彩及び五彩の代表した釉上彩技法を受け継ぎ、この時代を代表するイノベーションである粉彩と珐瑯彩をも発明した。この2つの技法にはまた西洋の注文を大量に受けたことで、装飾ないし、釉薬にも西洋風の趣味が見られている。また、16世紀から景德鎮の磁器はヨーロッパの国々を大いに風靡し、数世紀に渡る中国趣味の流行を起こした。

### ・イノベーションの浸透

官窯で起きたイノベーションは景德鎮の磁器技術の発展を代表していたが、その民窯への浸透は決して容易ではなかった。これも、官窯は自分の優位とプライドを保つために、意識的に技術の流出を警戒していたからである。生産規模や技術水準が優れていた官窯は民窯との間に距離を置きたい意識が強かった。要するに、官窯は、民窯との間に整然たる秩序は保持されるべきであり、しかも官窯がこの秩序の当然たる維持者であると、信じていた。

実際に、官窯はこのような秩序を維持するのに懸命であった。まず、官窯製品の模倣は厳しく禁止されてきた。この事情は下記の文献で明らかである。

「江西各磁器窯場に、官様青花白地磁器の焼造、販売及び官員への饋贈を禁ずる。犯したものの、主犯を斬首に処し、家族を流刑に処する」(『明英宗実録・四十九巻』熊(収録)2000:158)。

また、「江西饒州府に、黄、紫、紅、緑、青、藍、白地青花磁器の個人焼造を禁ずる。

各地に布告するのを都察院に命じる。犯したものの、主犯は凌遲を処し、家産を没収し、男丁は辺衛に充軍にする。隠蔽するものは連坐する」(同前:161)。

また、上質のコバルト(回青)の流出を防止するのにも苦心した。官匠は工場の出入りごとに、身元を査察されたり、仕事中でも巡視されたりした(『江西大志・陶書』熊(収録)2000:177)。

ところが、民窯へのイノベーションの拡散は回避できなかった。というのは、その浸透のメカニズムはすでに官窯の労働編成制度に内蔵されていたからである。さらに、その後このような制度的基盤が崩れるにつれ、浸透は加速された。一方では、明王朝の財政体制に大きな変化が起きたことを背景に、官窯は採算を問われるようになり、民窯への生産委託を拡大して、最後にその生産機能を完全に民窯に移転するまでに至った。これはいわゆる「官搭民焼」である。この節はこのような官窯のイノベーションの浸透メカニズムを検証したい。

### 1. 貨幣制度の失敗に伴った匠役制度の崩壊

官窯の存立条件にあたって、最も重要なのは匠役制といった労働編成制度である。工匠の労働を国家行政の力をもとに強制的に徴用し、彼等は無償で働かせる匠役制が成り立つのに2つの条件が背景があった。1つは貨幣経済の未発達であり、もう1つはそれに関連する現物と労役を基本とする財政制度である。一旦これらの条件がなくなれば、匠役制度はその存在の根底を壊される。

明の貨幣制度は1375(洪武8)年に紙幣の“大明宝鈔”が発行され始めたことによ

って、(銅)銭と(紙)鈔の兼行する貨幣制度が確立した。紙幣の流通を拡大するため、金銀を貨幣として使用することが禁止されていた。商税の徴収、官僚の給料の支払いなどには、紙幣の使用が義務づけられた。

ところが、宝鈔の流通はまもなく行き詰まった。民間、特に工業と商業が発達した南方では、信用の低い紙幣は予想通りに流通せず、銀は依然として事実上の主要貨幣であった。紙幣が不人気であった理由は、その使用の面倒さにあったが、発行制度上の欠陥が決定的であろう。無準備金に加え、過度発行と回収制度の不備が原因で、結局宝鈔の価値が日々下がり、ついには人気を失った。

1436(正統元)年、朝廷に大きな損失をもたらした“俸支米事件”が起きた。官府は教訓を得て、現物としての米の徴収をやめ、代わりに銀の徴収、いわゆる折銀制度に変えるよう各地方に命じた。これは、事実上、朝廷当局は銀の地位を認め、紙幣制度の失敗を黙認することに等しかった。以来、折銀制度は朝廷の財政の収支両面において拡大され、ついに紙幣の廃止を呼んだのである。

銀の主要貨幣としての地位の確立にともない、中国の銀に対する需要は爆発的に増大し始めた。この需要を応えたのは、アジアやアメリカ、南米、ヨーロッパ各国の間に仲介貿易を行っていたポルトガル人とスペイン人であった。彼らは、船でメキシコ銀と日本銀を仕入れ、中国の沿海の各貿易港に持ち込み、そこで中国の磁器、茶、絹と交換していた。

紙幣制度の崩壊は政府に財政難をもたらした。銀貨収入を増加するために、従来の

両税法を変えて、代わりに現物の人頭税や土地税、そして種類の夫役を一括して折銀するよう、税制は根本的に改革された。この改革の成果として、1581年に施行された張居正の「一条鞭法」が広く知られている。

折銀制度は官窯においても早い段階で実施され始めた。1485(成化21)年、輪班匠は班銀を払えば匠役を免じられる権利を与えられた。

このようにして、不人気の宝鈔の流通が挫折し、銀が主要貨幣になったことで、貨幣経済の発達が促進された。商品経済の発展に適應するために、国家財政の改革が必要とされた。特に税制面の改革は緊急であった。これによって、財政において現物と労役の収入と支出は大幅に減少し、貨幣つまり銀による部分がほとんどとなった。財政難は官窯の浪費的な経営体制に改革を迫っていた。その結果が官窯における採算制度の導入であった。

「班銀制」は工匠たちにわざわざ官営工場に服役に行かずに済む自由を与えた一方、「班銀制」の普及につれ、官窯では労働力がますます不足するようになった。しかしこうした事情を考慮してくれたことがなく、焼造量は以前と変わらず膨大であった。任務を完成するために官窯は民間企業に生産を委託するようになりつつあった。これはいわゆる「官搭民焼」である。

## 2. 採算制度の導入

### (1) 官窯の管理にあたる弊害

官窯の本質は単なる生産工場であり、独立採算で経営を成り立たせる義務を持ってなかった。なにより、宮廷や官府の注文を質と量で満足させるのは官窯の存在における

第一の理由であった。官窯は生産費用が国の予算から無制限ほど保証されていた。そのため、官窯にはひたすら品質と新製品開発に取り組んできたが、生産コストや採算経営の意識がきわめて薄かった。

実際、官窯は浪費を極めていた。特に焼成効率は民窯に比べて圧倒的に低かった。例えば、青花の焼成では、官窯は1回の焼成に小器300件くらいで、柴を80～90束（重量単位約50kg/束）費やした。民窯の場合は一回に小器1,000件あまりの焼成をし、費やす燃料は官窯と変わりなく、80～90束であった。つまり、民窯の焼成効率は官窯の3倍以上である。その格差は窯の詰方にあった。民窯は窯門から9行があり、前の3行は粗器を置き、これからの3行に細器を置き、後ろの3行に粗器を配列する（『江西大志・陶書』熊（収録）2000：178）。過剰だともいえるほど品質を追及する官窯は1回の焼成に1種類の器に限り、火の具合が最も良い窯の中心部分にしか器を置かないのであった。

工匠の管理にも重大の欠陥であった。特に、監陶官は工匠や人夫の人数を水増しして予算を横領する弊害が大きかった。例えば、1558（嘉靖37）年、新任の監陶官であった臨江府推官范永官は、名目繁多の冒領の弊を査察したところ、367名のはずだった上工夫のなか、107名の水増しがあったことが、わかった。同じく、154名のはずだった砂土夫のなか、124名の水増しがあって、実際に30名しかいなかった（同前：175）。

また、宦官の貪欲と残虐は官民の緊張をもたらした。1599（万歴27）年、監陶官の宦官潘相は大型龍缸の上納納期を厳しく追及したことで、これに対応できなくなった

陶工童賓は窯に投身して死に赴いた。彼の死は官窯への不満を噴き出させる導火線となり、ついに大規模な民変を呼んだのである（張（他）2001）。

## （2）賃金制の導入および官窯製品の外販

官窯は上記の内部管理に当たる弊害に加えて、財政制度の改革や班銀制の定着によって、経営体制の変革を迫られた。官窯の変革の中、最も注目すべきなのは賃金制の導入であろう。

「坯房は雇用工人に報酬を発給する仕方は次のようである。先ず地下の印坯・利坯・做坯などの工人に対しては、年給[の過半]を四月中に給し、十月に残額を完給、年末に更に僅かながら追給する。之に対し画作の高級工人には、五月五日の端午節・七月半・十月半及び歳末の四期に分かって分給する。この他に供飯（食事代）と称する別手当があるが、これは景德鎮窯場を通じて三月一日より始めて市銭を給与する例である」（[清]藍蒲 愛宕（訳注）1987：167 - 168）。

賃金制は職人に大きなインセンティブを与えた。したがって、生産性は一層よくなった。

「わが清朝では[前朝と異なり]工巧みを恵んで工賃を給したから、[官窯に]従事するのを命ぜられても工匠は騒動することがなくなった……工匠は職に勉勵して製品の質は向上した。[景德]鎮の人口は日ごとに増え鎮製の瓷器も日ごとに精度を増すにつけて、人々は奮起して時勢の隆盛に応じようとしなくなった……」（[清]藍蒲 愛宕（訳注）1987：5）

労働雇用制に加え、原料と外注料も時価通りに払わねばならなくなった。故に、官窯は徐々に採算経営の意識が高まった。資金を賄うために、官窯は品質の少し劣って献上に選ばれなかった在庫を民間に放出することにした。その民間に売られた官窯磁器の数は正確な記録が残っていないが、おそらく膨大であっただろう。最も重要なのはこうした官窯の製品が民窯にとってこれ以上ない格好な模倣品になることである。

いうまでもなく、原料配合の指図や焼温度の制御などの製法を知らずに、単に磁器の模様を見るだけでは、官窯製品の模倣は不可能に違いない。官窯製品の模倣が実現できたことには、おそらく、匠役制のもとで官窯にてトレーニングを受けた職人によって、官窯の技術がすでに民窯に移転されていたことが示唆されている。一方、史料から明確な記載がないが、官窯が意識的に民窯へ直接技術を移転したり、製法を開示したりしたことも考えられるだろう。

### 3. 官搭民焼による生産機能の移管

上記のように、「班銀制」が実施されたことで、職人はもちろん砂土夫のような単労働力の確保さえますます難しくなった。これに加え、明の中期から、官営手工業工場の官匠が工場から逃亡する事件は相次いで途絶えなかった。一方、官窯は厳しい財政予算に面して、採算制度の導入を要請された。官窯の生産は危機に面した。危機を乗り切るために、官窯は生産性の高い民窯へ生産を委託する方策を講じた。これはいわゆる「官搭民焼」である。つまり、官窯から民窯への注文生産である。

委託先の選択は厳しかった。明中期、民窯の数は約900軒あったが、わずか20軒しか選ばれなかった。選ばれた民窯は青窯と呼ばれた。官窯は見本を出すだけで、制作に関わるほとんどの作業を青窯に請け負わせるとようになった。下請け料は製品ごとに定められている。たとえば、高さ2尺8寸、直径3尺の大型魚缸では1個の焼造料は銀55両、青料1両が支給される（後に銀2両2銭が支払われるようにかわった）。ただ、初期の「官搭民焼」では民窯は官窯の生産バッファとされていて、搾取の対象ともなった。下請け料は定めとりに支払われていなかった。例えば上記の大型魚缸の場合では、55両のはずであった下請け料が半分以下の20両しかもらえなかった。

民窯への生産機能の移管は漸進的であった。元々、官搭民焼は臨時措置としてしばしば使用されてきた。例えば、英宗正統年間（1436 - 1449）、武宗正徳期（1506 - 1521）に、官窯はそれぞれ民窯に委託料を支払い、5万ピース、30万ピースの焼成を委託することがあった。また、初期の委託生産は「欽限」だけに限られていて、官窯は「部限」の生産を依然として内部に確保していた<sup>8)</sup>。

官搭民焼制度は清に入ると一層徹底されていた。また、明に比べると清の生産委託には2つの相違があった。まず、強制的意味はほとんどなくなり、自由な意思に基づく取引関係になった。第2に、下請け料が市場相場と合わせて支払われるようになり、明白な搾取はすでに存在しなくなったのである。このような市場取引関係は広く官民両方ともに歓迎されている。鄭廷桂の『陶録余論』によれば、当時「御器廠器はすべて民窯に搭焼せしめてその納入数に照して

価を給すのみでこそあれ、搭焼する民窯にたいし強制的損失を割り当てることは行なわれなくなった」〔清〕藍蒲 愛宕（訳注）1987：208〕

官搭民焼制度が民窯に与える影響は多面的であった。民窯は生産範囲を従来の日用粗磁の生産から宮廷用精磁の生産まで拡大することが出来た。厳しい品質要求に応えるために、民窯はその生産技術及び生産体制の向上を迫られた。まず、窯では粗磁の焼成にしか通用しない窯の数が減少し、一方粗磁と精磁ともに通用できる柴窯の数が増えてきた。次に、生産体制では、分業の具合はさらに進められた。これは、厳しい品質要求を満足するに、さらなる熟練の高度化が必要とされたためである。第3に、分業のさらなる進展につれて、協業が困難になりつつあり、工場管理制度と管理技能の向上も要求された。これに加え、需要の増大が一部の手工業家庭作坊を相当な規模を有する手工業工場までに発展させたのである。流れ生産すくなくとも半流れ生産はますます要求されたに違いないであろう。この生産制度を最初に完成した官窯は、誠に格好の模範となったのである。特に清以来、民窯の生産体制はほとんどの側面にわたり、明の官窯の姿が見られていた。第4に、官窯による良質磁土や青料の独占が崩れた。また、生産機能が民窯に移管されるにつれて、官窯はますます民窯との協調関係を必要だとした。特に品質に厳しい官窯は民窯に対して技術の移転や指導を自主的に行っていたと考えてもよいのであろう。

## ・ 結論

官窯は明初期の1402年に設立してから、

最後の有能な監陶官であった清の唐英が景德鎮を去る1756年まで、3世紀半に渡って、技術の頂点を極めたのである。以来、官窯は封建王朝の衰退に伴い、衰えていくだけであった。採算を問わない官窯は本質的には単なる工場であり、企業とはいえない。このような官営マニュファクチュアリは封建王朝の興亡とともに沈浮し、経営的失敗を回避できなかった。この点については、マントウのフランスの王立マニュファクチュアリへの批判が容易に思い出されるだろう。

「この組織（当時のフランス王国における官営マニュファクチュアリ 著者注）をきずきあげ、それをささえる手がひきこめられると、いっさいは動揺し、破滅に瀕するのである。この種の企業は、保護と特権によってしか存続しない。放置されるならば、多くのものがやがて消滅してゆくだろう。」（マントウ 1974：12）

ところが、われわれは上記の考察から官窯のもうひとつの側面を浮かび上がらせることが出来た。それは生産制度と技術や製品革新における先駆的役割であった。大規模や高品質、そして奇怪な嗜好要求にさらされた官窯はまず、民窯とまったく違った生産体制、つまりマニュファクチュアリを作り上げた。官窯は分業を徹底した。多くの職人と非熟練労働者を秩序よく動かすのに、協業の問題、つまり工場管理が前面に出された。これに対応するために、官窯は階層的管理組織を構造した。また、上級管理者の選抜は一時的に混乱したにも関わらず、イノベーション精神に富んだエリートが常時出現した。彼らは匠役制に基づき優秀な人材を確保することも出来た。職人た

ちは匠役制に束縛されながら昇進や仕途入りへの希望に励まされてイノベーションに取り組んでいた。上層管理者と下層職人との連携によって、新製品のイノベーションは絶えず行なわれた。

官窯は意識的に阻止しようと努力したにも関わらず、官窯で発祥したイノベーションは民窯に拡散することが避けられなかった。この理由として、イノベーションの浸透経路はすでに官窯の独特な労働編成制度に内在していたからである。官窯は匠役制に基づき、定期的に民窯から工匠を徴用して働かせていた。労役としての苦痛が確かにあったが、工匠にとって官窯での服役は自分の技能を磨き上げる、または新しい技術を学習するのにこれ以上ない好機会であった。官窯は事実上高度なる職業訓練や研修の場所となった。このような人的やり取りはイノベーションの浸透に最も有効な仕組みになった。官匠たちは官窯での仕事を終えたあと、自分の工場に帰らせられ、自由創業を許された。意識的であれ、無意識的であれ彼らは官窯で習得した熟練技術や組織管理ノウハウを民窯に持ち込んでいたのである。

匠役制の崩壊に伴い、職人は匠役から解放され、民窯に投身して活躍していたことは言うまでもない。これに加え、「官搭民焼」と呼ばれた民窯への生産委託制度が確立されたことによって、官窯技術の民窯への伝播が一層加速された。従来、民窯は官窯の生産能力を補うバッファとして使われてきたが、財政の圧迫や匠役制の崩壊によって委託生産が定着してしまい、官窯の生産機能は完全に民窯に移管されるようになった。民窯は官窯の生産機能を果たすために、

生産現場の再編や生産技術の向上に積極的に取り組んでいなければならなかった。さらに、民窯の技術水準の向上が「官搭民焼」の成り立つ条件であったため、官窯は自主的に民窯に技術移転や技術指導を行っていたことも、考えられる。

このような官窯と民窯との奇妙な葛藤のなか、景德鎮のセラミックス産業は3世紀半をかけて、生産体制と生産技術の両方においてクラフト時代の頂点に辿り着いたわけである。

## 注

- 1) 技術的には磁器は陶器と本質的に異なる。しかし、中国では磁器をいう場合でも、磁とはいわず、陶ということもある。本文でも監陶官、陶工、陶業などの言葉は使われるが、その意味は磁器のことをさしている。実際に過去と現在の景德鎮は陶器の生産がほとんど行われていない。また、中国では、いつの間にか、「磁」という字が磁気の磁のような意味として使われて、陶磁器をいう場合、「瓷」という字を使うのが一般的であるようになったのである。
- 2) 皇帝に貢がれる磁器は御器と呼ばれる。しかし工部に納められる磁器も皇帝の名義を取って御器と呼ばれるのも一般的であった。
- 3) 浮梁磁局は自分の生産機関を持っていなかったものの、民間に生産委託した器によく「枢府制」というような落款を押していた。
- 4) 官窯の具体的な設置年代は必ずしも明らかにされていない。主に3つの説があり、それぞれ洪武2(1369)年説(『景德鎮陶録』)、洪武35(1402)年説(『江西大志』)、宣徳元(1426)年説である。まず洪武2年説について、明の建国の翌年であり、地方軍閥勢力が多く残留していて、全国の統一はまだ実現していない。これに加え、明太祖朱元璋



は建国初期の財政難を乗り切るために“崇儉”(儉約)政策を講じた。これらの理由から、洪武2年説の正当性は疑われる。また、宣徳元年説も史実の支持が少なく、遅いと考えられる。洪武35年説は最も支持されている。その有力な証拠は珠山に立たられた石碑の記載「我朝洪武之末、始建御器廠、督以中官」である。

5) 明・沈徳符の観察によると、外国の朝貢使者は使命を終えた後、指定された場所で自由貿易を許された。当時の京師では、絹や茶などを除いて単に磁器だけで、毎日数十馬車の量が取引されていた(熊(収録)2002: 81 - 82)。

6) 再び沈徳符の観察によると、その方法は、まず、個々の磁器ごとに、豆と少量の土を入れて、数十個を重ねて一束にする。続いて、湿った地面に置き、頻繁に水をかける。数日後、もやしが生え、器を満々ににつく。それを硬い地面に何度も投げたて、破損しないものだけを馬車に載せる。また、出発直前に、もう一度馬車から地面に数回抛って、破らないものだけを自国に乗せていく。したがって、その値段は通常より数倍にたかくなるのは、不思議ではなからう(同前)。

7) 青花の起源及びその景德鎮においての大量生産の理由について考古学上の論争は激しい。少なくとも長沙窯から起源した“漸進的变化説”とイスラム文化の影響を受けて景德鎮から起源した“異変説”の対立が見られている(軽工部陶器工業研究所: 195 - 197)。

8) 「官搭民焼」に関しては『江西大誌』に「部限瓷器，不与散窯。欽限瓷器，宦官每分派散窯，其能成器者，受囑而折之」のような記載はある。

## 参考文献

王毓銓(主編). 2000. 『中国經濟通史：明代經濟卷上下』. 北京. 經濟日報出版社.

軽工部陶器工業研究所(編). 1983. 『中国的瓷器

(修訂版)』. 北京. 軽工業出版社.

江西省軽工業庁陶器研究所(編). 1959. 『景德鎮陶器史稿』. 北京. 生活・読書・新知三聯書店.

熊寥(主編). 2000. 『国陶磁古籍集成(注釈本)』. 南昌. 江西科技出版社.

佐藤雅彦. 1978. 『中国陶磁史』. 株式会社平凡社.

ダントルコール(著)小林太市郎(訳注)佐藤雅彦(補注). 1979. 『中国陶磁見聞録』. 株式会社平凡社.

張之 郭成康 王天有 成崇徳(編). 2001. 『中国歴史・元明清卷』. 北京. 高等教育出版社.

陳舜臣. 1980. 『景德鎮からの贈り物』. 株式会社新潮社.

方李莉. 2000. 『伝統と変遷 - 景德鎮新旧民窯業田野考察』. 南昌. 江西人民出版社.

ポール・マントウ(著)徳増栄太郎 井上幸治 遠藤輝明(訳). 『産業革命』. 1974. 東洋經濟新聞社.  
藍浦(著)愛宕松男(訳注). 『景德鎮陶録』. 1987. 株式会社平凡社.