(写真は, Baudry 氏)

ヨーロッパにおける陶磁器工業の歴史は極東と比較して浅く、17世紀の終り頃にパリ近郊で初めて造り出されたものも軟質素地によるもので、支那の磁器のような白さや透光性がなかった。ヨーロッパ最初の陶磁器工場は1709年ドイツのマイセンに建設されたものであるが、これに刺戟されてその製法はヨーロッパ各国に伝わり、イタリアのベニスにはマイセンの支店のような工場も出来、その後19世紀にはその技術も進歩し、オランダ、デンマーク、ロシア、イギリス、イタリア、スペイン、ポルトガルなどに立派な陶磁器工業が生れ、今日に至ったのである。

昨年度(1958年)におけるフランス陶磁器工業(電磁器、衛生陶器などを除く一般陶磁器について)の概要を述べると、磁器関係については68の製造工場と約6,000人の就業者があって、工場のほとんどは中部フランスのリモージュ(Limoges)地区、ベリー(Berry)地区および東南部フランスのローヌ・ドローウ流域(vallée de la Drôme et du Rhône)地区にある。そして、食卓用磁器の生産高は量において、178,000 m³、金額において773,000万フランである。また陶器関係では43の工場と約10,000人のものが働き、その総生産額は150億フランであり、品種別に生産量を示すと、食卓用品49,000 t、陶芸品3,400 t、室内タイル2,700,000 m²という状況であるが、これら現在フランス陶磁器の発展に大きな影響をおよぼしたセーブル製陶所の歴史を語ることは、すなわちフランス陶磁器の発展史を述べることとなるものと思う。

現在フランス国立セーブル製陶所(Manufacture Nationale de Sèvres)と呼ばれているこの製陶所は西暦1738年パリ(Paris)の東南にあるヴェンセンヌ(Vincennes)の城内に設けられ、最初は私有であったが、のち国王ルイ15世(1715~1774年)が次第にこの製陶工場に対して関心を示すに至り、遂に1753

年国王はこの製陶工場に対してサククス(Saxe)ならびに日本の方式による磁器製造の特権および装飾用として金の使用許可を与え、併せて商標として王室の紋章の使用を許可し、王室製陶工場の名称をも公認し、工場のセーブルへの移転を裁可した。

1756年新たにセーブルに製陶工場が建設された。セーブル製陶所の名はこの地名に由来する。

1759年私有の工場は解散し、国王ルイ15世は建物をも国王の所有地に合併設置した。爾来幾度かの政変を経たにもかかわらず、この製陶工場はあるいは王立として、あるいは帝室のものとして、あるいはまた国立となって常にフランス国営管理の下に置かれ美術を掌管する文部省の管轄に属していた。

このような行政上の参考資料によって、セーブル製陶所の歴史とその変遷とを窺い知ることができよう。

18世紀の頃のフランスでは、当時極東とヨーロッパの中央にあったドイツの1州サククスから輸入された磁器に対抗するための製陶業を起そうとする気運が高まっていた。しかし肝心のカオリン鉱床を発見することが出来なかった。従って、種々研究の結果人工的の素地を製造することに成功した。この素地の外観は支那の磁器の外観に近いものであったが、結果は支那磁器の品質には及ばなかった。この磁器は軟質磁器(porcelaine tendre)の名で知られている。

ヴェンセンヌの製陶工場でも他の諸工場と同様にこの素地を用いての製陶は極めて困難であった。加えて製造最初の幾年間かは大きな財政的障害に悩まされ

* フランス国立セーブル製陶所長 Léon-Georges Baudry 氏は工業技術院名古屋工業技術試験所の招聘により昭和34年10月来日され、約1ヶ月間にわたり東京、名古屋、瀬戸、金沢、京都の各地で講演と各陶業地の視察、指導を行なわれたが、本稿は同氏の講演内容を要約したものである。

Baudry 氏は国立装飾芸術学校、国立高等美術学校を卒業され、永く意匠専門家として彫刻、装飾、宗教芸術など広範にわたって創作活動を行なわれる一方、文部省芸術教育視学官などもつとめられ、1948年よりセーブル製陶所長に就任され現在に至っている。

** 通商産業省工業技術院名古屋工業技術試験所、第6部第1課長

た。ヴェンセンヌ製陶工場は勢い王室の庇護と技術家、芸術家の頑張りと国王の寵姫であったポンパドゥール侯爵夫人 (Marquise de Pompadour) の精神的援助にその興亡を賭けなければならなかった。

ポンパドゥール夫人は特に花を愛したので当時ヴェンセンヌでは各種の彩色された花や花束の陶磁器が製作され、また当時のフランスに流行した東洋趣味の作品が作られ、これらはすべて非常に出来がよかったのでたくさんこの注文が殺倒した。写真1は1756年ヴェンセンヌ・セーブル時代に製作された作品で、東洋趣味を多分に取り入れた軟質磁器製花盛り鉢である。

そこで国王は次第にその数を増しつつあった製陶作業場を収容するために、一層大きな建物を建設しようと考え、その結果選ばれた土地がパリの西方セーブルであった。ここは当時ルイ15世が住んでいたヴェルサイユとパリの中間にあって国王がヴェルサイユ宮を出てパリのルーブル宮に赴く際の通路に当たっていたために王は勞せずして製陶工場に駕を駐めることが出来るように取り計られたのであった。セーブルの王立製陶工場には1室が特に国王のために設けられ、また或る1室では軟質磁器製法の発明者がその秘法を抱いて生活していた。

写真 1

国王はこの製陶工場で出来る陶磁器が大変自慢であって、ヴェルサイユ宮で展覧会を開催し、宮廷の人々には即売もしていたが、また外交的贈物として外国にも多くの製品が出され、そこで賞讃を受けてさらにセーブルに注文が集まるようになった。その内でもロシアの女帝テリナ2世 (Impératrice Catherine II de Russie) は特別の賞讃者の1人であって、彼女の注文により1777年に製作された食卓用セットはセーブル製陶所の歴史を通じて最も傑作ものの1つで、写真2にはそれらの内の大皿と1組の水容器が示されており、いずれも軟質磁器でつくられている。当時は、水は簡単に手に入れることがむづかしく、非常に贅沢な食事の際にのみ使用された。このことから推察してもこのセットがいかに豪華なものであったかということがわかる。

17世紀終りから18世紀はじめにかけてフランス人により発明され、その後セーブルの手法となった軟質磁器の組成について説明しよう。

写真 2

それはすべての軟質素地と同様に大部分フリットから出来ており、そのフリットは人工的に再結晶精製したもの (例えば硝石のようなもの、フォンテンブローの砂 (Sable de Fontainebleau)、海の砂 (Sel marin)、アリカンテのソーダ (Soude d'Alicante)、明礬 (Alun)、およびモンマルトルの頁岩 (Schiste de Montmartre) などの混合物を焼いてガラス化している。ここに製造されたフリット約75%と、白亜および石灰質泥灰岩約25%の混合物が素地となるのであるが、これは可塑性に乏しいので、さらに黒石鹼と羊皮紙のりを加えて可塑性を与えた。成形はすべてロクロまたは石膏型で行なわれ、約1200°Cに焼成されたのちに浸し掛けあるいは筆塗りで釉が施される。釉薬はリサージ、フォンテンブローの砂、煨焼珪石、炭酸カリ、炭酸ソーダの混合物からなっている鉛釉で、低温で焼成されるために作品には多数の色彩を用いることが出来た。

装飾用品とか日用品などの陶磁器の美しさを保つに有利なこの釉も彫刻品には不適當であった。軟質素地に釉の施された像や群像はサックスのマイセンで製造された品物の持つ精巧さには及ばなかった。この不便不都合を除くために1750年には彫刻品には釉を用いないという方法が考案された。こうしてセーブルビスク (Biscuit de Sévres) が生れた。写真3に示したのはジュピターとレダ (Jupiter et Leda) と題する神話よりとったビスクの作品であり、優美な若い娘を誘惑するために、オリンピアの神は白鳥に身を変えている。この群像は1764年彫刻家ファルコネ (Falconnet) によって原型が造られ、同年セーブルで製作されている。このセーブルビスクは大成功を来し、現在もおお継続して実施されているが、今日では軟質素地は使用されず、約150年以前からセーブルのすべての作品は長石質の硬質磁器 (Porcelaine dure naturelle) に変わったのである。

つぎにこの硬質磁器について述べよう。

1769年フランスの中部地方でカオリン鉱床が発見

され、既に世に知られていたが原料のないために実際には用いられていなかった硬質磁器の方式が 1772 年からセーブルにおいて用いられ始めた。しかしおよそ 30 年の間 フランスでは軟質硬質両様の磁器が同時に製造されていた。19 世紀の初頭に至って漸くフリットのような人工的原料を用いた方式が廃止され、セーブルの硬質素地が偉大なるフランスの化学者ブロンニアル (Brongniart) によって決定的に採用されたのであった。ブロンニアルの調合はカオリン 75%, 長石 4%, 英石 15%, 白珪 6% から構成され、釉薬は長石を含んだもので、素焼された素地の上に掛けられ 1410°C で焼成される。

写真 4

19 世紀の半を過ぎるとマッフル窯で焼く上絵付が磁器の特殊な彩飾方法となり、この時代に風景や花などの絵を画いた作品が多く製作された。しかしまだ本窯による彩色材料はセーヴル青とクロム緑以外では完成されず、本窯の装飾技術はその後発達したのである。

19 世紀の後半、すなわち 1850 年以後に至って新方式の硬質素地、いわゆる新磁器 (Porcelaine nouvelle) がセーブルにおいて実現された。これは現在古いものと同時に併用されている。

新磁器は原料の品質、原料の調合割合が古いものと相違しており、その調合はカオリン 50%, 長石 28%, 石英 22% で 1280°C で焼かれ、以前のものよりは多数のそして種々の装飾技巧を施すことが出来るようになった。

工業の進歩はセーブル製陶所にも大きな影響を与え近代機器をもってその設備を充実するために 1870 年頃、セーヌ河の左岸に新しく工場を建設し、1876 年以來各種の陶磁器がこのセーブル国立製陶所において製造され現在に及んでいる。写真 4 の食卓用磁器は現

在製作されているセーブルスタイルとして代表的なもので、硬質素地にセーブル青が施され、その上を金で彩飾してある。

写真 4

19 世紀の末、製陶所の行動範囲が拡張され、上質の陶芸品が生産され、科学的研究を行なうための実験室と窯業学校が設けられた。

この製陶工場を組織している人々はセーブルをもってフランス製陶業のいわば生命の核心たらしめ、この製陶業の中心においては他の幾多の私立製陶業者が種種の意見をたずね陶業上の進歩改善に資する諸種の新事実を見出し、あるいは陶磁器の試作を行ない得るようにしたいと考えている。改良改善への努力探求はかへしてセーブル製陶所のみ問題ではなく、その枠を超えて全国製陶業者の関心事となっている。

20 世紀の現在 これらの試作実験室と窯業学校は製陶所そのものとは別個に、それぞれフランス窯業研究所 (Institut de Céramique Française) となり、製陶技術者を養成する国立高等窯業学業 (Ecole Nationale Supérieure de Céramique) となった。

写真 5

セーブル国立製陶所では製作と装飾との面で絶えず改善改良の途が講ぜられている。また工場の設備も絶えず近代化し、製陶所附属の特設実験室における研究の結果、本窯で使える色が多くなり著しく装飾を豊富

にすることができた。写真5の花瓶はピンクの地に近代的線模様を画いた最近の製作になる新磁器である。

今世紀に至って磁器のみならず建築装飾用としての炆器 (GrēS) の製品にも進歩が見られ、最近では置物なども製作されるようになった。写真6は、炆器で

写 真 7

造られた鹿の置物である。

セーブルの名声はセーブル磁器の海外輸出と共に広く全世界に拡まった。そして200年にわたるその優れた伝統的営業政策のために現在もその名声を獲得している。多数の展示会もまた一般大衆にセーブル製陶所の製品の発達進化の跡を知らしめ、セーブル製磁器は世界各国陶磁器愛好家から引張りだこの形である。過去数世紀にわたってセーブル製磁器を蒐集した人々は子孫たちにそれを遺贈した。しかもこれらの磁器は移り気な流行によって製作されたものではなく、本当の傑作として高価なすべての芸術品と同様、永久にその真価を失うことはないのである。

付記：講演ではセーブル製陶所創立以来の製品がスライド約100枚を通じて解説され、またフィルムにより同所の内容が紹介された。

熱 管 理 には

弊社製品の御採用を……

白金・白金ロジウム
熱電対

金・銀・白金族地金，貴金属精製，分析・回収，銀鍍（各種配合規格）鍍金，
接点用張合貴金属バネ材，貴金属接点，金張，硝酸銀，歯科用貴金属，
白金・白金ロジウム熱電対，ノズル，網，貴金属製理化学用器具

金銀

白金

石福金属興業株式会社

本社	東京都千代田区神田鍛冶町3-1	Tel (251) 7676 (代)
大阪出張所	大阪市東区唐物町3-2	Tel (25) 4438 (代)
名古屋出張所	名古屋市中区小林町6-2	Tel (24) 6308
小倉出張所	小倉市鳥町4-106	Tel (5) 1455