

# 製品変遷による産地企業の持続発展

## — 立風製陶株式会社の事例 —

Sustainability of Local Small and Medium-sized

Enterprise through Product Transition

— Case : RIPPU SEITO CO.,LTD —

森 岡 孝 文

Takafumi MORIOKA

### 1. はじめに

北京オリンピックの開催、上海万博の開催と改革開放以来の中国の経済発展は著しい。2010年には、GDPがわが国を抜き、米国に次ぎ世界第2位になることも予想されている。マスコミにおいては、このような中国経済の明るい部分が喧伝されると同時に、必ず暗い部分が報道される。日本の企業経営者が中国の技術力の発展を低く予想している間に、中国の技術力は飛躍的に発展し、現在では世界の工場としての地位を確立した。

この中国の経済発展はわが国の産業にも多大の影響をもたらした。特に、わが国の産地には多大の影響を与えている。産地とは、経済産業省の「産地概況調査」に定義されているように「中小企業の存立形態の一つであり、同一の立地条件のもとで同一業者に属する製品を生産し、市場を広く全国や海外に求めて製品を販売している多数の企業集団」のことである。中国の経済発展とともに、日常生活に直接かわりの多い産品を扱うわが国の産地は中国産品の低価格によって大きく事業所数と生産高を減らすことになった。

このような状況のもとで、多くの伝統的な産地が衰退する傾向にある。産地の衰退は、その産地が属する地域経済にも大きな影響を与えている。産地を持つ地域経済の再生を図るための方策を見出すためには、産地の衰退の原因を明らかにすることが必要である。本稿では、(1)産地の形成に経済性概念がどのような影響を及ぼしてきたか、①産地の経営者がどのような意思決定をし、②新たな経済性を産地に呼び込んだかを解明することが目的である。陶磁器の産地である土岐市の一企業の事例を通してこの問題

を検討する。

## 2. 集積のロックイン効果について

産業集積の形成については、市場と生産地の両面の成長の検討が必要となる。製造された製品を消費する消費地の成長（大量消費）と生産量の成長（大量生産）の二つが重要になる。藤田（2008）が指摘しているように、より多様な消費財の供給が消費者の実質所得効果を増大させる前方連関効果と、より大きな消費財市場がより特化した消費財生産を誘引する後方連関効果がポジティブ・フィードバック・ループによって形成されないと、産業集積は自己増殖的に成長していかないことになる。産業集積内の企業あるいは企業群の大量生産による規模の経済が実現し、大量生産体制を確立することが産業集積形成の前提となる。このループが形成されることにより、多くの消費財の生産者は産業集積に誘引され、また多くの経済主体者が集積に情報を求めたり、もたらしたりすることにより集積が集積を呼ぶ効果が現れる。このように産業集積内に正のロックイン効果が働き、経済主体者は産業集積から離れがなくなる。しかし、時間が経つと、規模の経済や範囲の経済に不経済が発生するように、効率的経営を営むことに対して負のロックイン効果が発生するようになる。負のロックイン効果とは、取引先との関係の進行によって、関係内容を変更することあるいは関係の組み換え自体を阻む要因を形成することである。産業集積内の企業が新たな発展と持続維持を目指すためにはこの負のロックイン効果を産業集積内において克服する必要がある<sup>1)</sup>。

## 3. 東濃地域における陶器産業の発展概史

本稿では事例企業として東濃地域の土岐市下石町にある製陶業を営む企業をとりあげる。事例企業は、徳利製造で創業を開始し、幾多の変遷を経て現在、タイルを主製品とする事業を行っている企業である。長い陶磁器の歴史とその技術の蓄積によって事業を持続発展させてきた企業である。本稿では、東濃地域の陶磁器の歴史的な背景から考察をするため、まずこの地域の陶磁器の歴史を概観した上で、当該事例企業の分析を行う。

### 3-1. 陶器と磁器について

わが国には陶磁器の多くの産地が存在する。焼物は土を焼いて作る人工物である。焼

物のうち陶磁器は、陶器と磁器とに区別される。原料としては、カオリン、蛙目粘土、木節粘土、陶器の粘土、陶石、石英、長石、石灰、焼粉などがある。陶器は、それぞれの地域で産出される土によって製造された吸水性のある釉薬がかかった焼物である。それに対し磁器は、吸水性が無いものをいう。陶磁器は、陶器—有釉（吸水性あり）、土器—無釉（吸水性あり）、炻器—不透明質（吸水性なし）、磁器—透明質（吸水性なし）に分類される。なお、陶石で磁器を作っているのはわが国だけであり、17世紀初頭に有田で生産されたとされている。美濃には江戸時代後半の19世紀初頭に製造された。美濃では陶石が産出しなかったため、種々の原料土を混合し磁器が生産された。

### 3-2. 美濃焼きの歴史について

佐々木達夫（1994）、矢部良明（1994）によると美濃焼きの源流は、尾張西部の猿投窯を起源とする。猿投窯はかなり広域にまたがり、その中で、須恵器が製造された。須恵器については多くの他の陶磁器の産地と同様に、限定された地域を対象に作られたものである。

猿投窯は13世紀の室町時代にその中心を瀬戸とし、陶磁器の代名詞が瀬戸物と呼ばれるようになり、現在に至っている。瀬戸窯がはじまり、その技術は隣地である美濃に拡散した。美濃は、西から西濃、中濃、東濃という地域に分類できる。陶磁器の産地は、中濃の東から東濃の中心部周辺で、現在の市町村区分で言えば多治見市、可児市、瀬戸市、土岐市、瑞浪市である。

技術的な面では、9世紀から10世紀にかけて猿投窯が、灰釉陶器で全国有数の窯場となる。灰釉陶器とは、灰を原料とした釉薬をかけた陶器であり、比較的低い温度（1250度以上）で植物の灰に含まれているアルカリ金属を触媒として、長石や石英に含まれる化合物をガラス化する性質を利用した陶磁器である。また、灰釉陶器に対し、低火度で焼成して緑色発色をする青磁を目指した緑釉陶器もいくつかの窯で製造された。しかし、11世紀になると両者とも衰退し、猿投窯では無釉薬の山茶碗（やまじゃわん）が製造されはじめ、11世紀から14世紀にかけ隆盛を誇ることになる。山茶碗は無釉薬であるため、窯に多数積み上げることが可能となり、ここで大量生産体制が確立された。

桃山時代になり、茶の湯の隆盛により瀬戸から多治見方面への窯の広がりが決定的となり、この時期は瀬戸から多治見等の東濃地域が焼き物の産地として実質的に独立したが、美濃焼が名実ともに認められるようになるのは幕末から明治初頭であった。桃山時代には、志野、黄瀬戸、瀬戸黒、織部が量産化されこの伝統は現在も続いている。

江戸時代になると美濃地域では、窯の築炉の革新が行われ、皿や大鉢が大量に製造されるようになる。このように桃山陶と日常使用される陶器が並行して製造される体制が出来上がった。東濃地域は小藩や天領、旗本の領地など複雑に領地が分けられてい

た。窯も窯株制度によって窯の数が制限されたため廃窯する地域もあった。複雑に地域が分かれていたため、各地域では地域毎に特産品を持つようになる。多治見の高田における徳利、駄知の土瓶などが代表的な例である。

文化年間になると、既述したように美濃地域にも磁器の製造技術が伝えられ、上絵付けの技術も発展し、陶磁器の産地となった。

明治期になると輸出量が増大するにつれ、美濃地域では地域別量産体制が確立されるようになる。三井(1979)によると「市之倉の杯、土岐津の煎茶碗、妻木・滝呂のコーヒ一碗皿、駄知の井、皿、瑞浪・笠原の茶漬茶碗、高台井、下石の徳利、陶の平物などがそれで、付近から産出する原土との巧みな組み合わせ、職工技術の細分化、未熟練労働力の活用を通じ専門生産体制による、より安い価格を実現していく」(p.21) ことにより大量生産体制を確立していく。このような経路依存を経て東濃地域は現在へその伝統をつなげてきた<sup>2)</sup>。

最近では、アルミナを配合した高強度磁器、セラート(ペーパークラフトの焼き物)、タイル、多様な工業用用途が見込まれるファインセラミックが製造されている。

本稿では、以上のような美濃焼きの歴史的基盤の中で、大正時代の創業以降、本年度96年の業歴を有する企業を事例として考察をする。

## 4. 事例企業の分析

### 4-1. 事業概要

事例とする立風製陶株式会社(以下立風製陶と記す)は岐阜県土岐市下石町にある資本金1,000万円、従業員60名の中小企業である。

立風製陶は、1914年に美濃焼きの徳利の産地である土岐市下石町<sup>3)</sup>で創業を開始した。本家は数代にわたる窯元であり、分家としてスタートした。窯を自己所有とし、伝統で培ってきた技術を活かし、創業期には徳利の製造をしていた。その後、和食器、洋食器、輸出向けディナーセット、米国市場向けのマグカップへと主生産品目を変え、企業としての発展を維持してきた。

立風製陶の主製品の最も大きな転換点は、1985年のプラザ合意による円の変動相場への移行が契機であった。それまで、アメリカ向けのマグカップを主要製品としていたが、急激な円高により受注が激減した。当社は取り扱い製品を変更し、この事態に対応しなければ事業の継続は困難であった。タイルの需要拡大が見込まれており、当社のトップは、タイル製造への主製品転換で事業の継続を図ることを試みた。タイルの製造工程が陶磁器の製造工程と類似しているとしても、多くの困難が見込まれる主製品転

換であったが、発注企業の協力を得て、短期間で良質のタイルの製造に成功した。わが国最大のタイルメーカーである I 社の O E M 企業にもなった。タイル消費については最終エンドユーザーの用途の多様化により、外装モザイクタイルのみならず、インテリア用タイル等の一戸建住宅向けタイル（内装・外装とも）の用途に応えるために多品種変量生産の体制を確立し、現在に至っている。

#### 4-2. 立風製陶の沿革

以下では立風製陶の事業推移を経年で見ることとする。

- 1914年（大正3） 窯元として創業を開始し、主生産品は徳利であった。
- 1948年（昭和23） 株式会社として設立、登記。主生産品は汁碗であった。
- 1952年（昭和27） 本焼成用 石炭窯 3 基，素焼窯 1 基（主生産品 碗皿）
- 1957年（昭和32） 本焼成用トンネル窯（全長45m／重油）
- 1959年（昭和34） 素焼用トンネル窯（全長39m／重油）  
（主生産品 国内向食器60％・海外向食器40％）
- 1964年（昭和39） 海外向食器100％（主生産品オーストラリア向ディナーセット）
- 1972年（昭和47） 全自動本焼成用トンネル窯（全長70m）  
（主生産品 アメリカ向マグカップ）
- 1974年（昭和53） マグカップ用全自動成形ライン5基  
マグカップ月産150万個（アメリカ向70％・ヨーロッパ他30％）
- 1988年（昭和63） 外装モザイクタイル製造開始（本社第1工場）  
全自動タイル製造ライン（450 t プレス 2 基，ライン 2 基）  
全自動トンネル窯（全長68m／灯油）  
（主生産品45二丁（タイル）月産 4 万m<sup>2</sup>，マグカップ月産60万個）
- 1989年（平成元） 食品製造撤退，本社第2工場にタイル製造設備  
全自動製造ライン（750 t プレス2基，ライン2基）  
全自動トンネル窯（全長70m／灯油）  
（主生産品45二丁（タイル）月産10万m<sup>2</sup>）
- 2001年（平成13） 全自動多加飾ライン（600 t プレス4基，6 ブースライン 4 基）  
省エネトンネル窯（全長108m／灯油・L P G）
- 2003年（平成15） 小ロット対応ライン（200 t プレス 1 基，手流しライン 1 基）

（出典：立風製陶株式会社「会社案内」転載）

### 4-3. 立風製陶の経営革新について

立風製陶は、伝統的陶磁器の技術を活かし、創業以来経営の革新を続けてきた。沿革からも明らかなように、陶磁器に関わる製品イノベーションと工程イノベーション（設備イノベーションを含む）を迅速に繰り返してきた。ここで、詳細にその移り変わりと主製品の変遷を見る。主製品の変遷は、徳利（34年）→汁碗（4年）→碗皿（7年）→国内向食器60%・海外向食器40%（5年）→海外向食器100%（オーストラリア向ディナーセット）（8年）→アメリカ向マグカップ（6年）→マグカップ月産150万個（アメリカ向70%，ヨーロッパ他30%）（10年）→45二丁（外装タイル），マグカップ月産60万個（1年）→45二丁月産10万 $\text{m}^2$ （12年）→生産能力（外装・内装タイル）25万 $\text{m}^2$ （現在）という変化を遂げている。このうち、タイル以前の陶磁器製造時代の主製品の変遷は、二代目が迅速な意思決定を行ったことによるものである。タイルの製造は、三代目の意思決定であり、マグカップを減産しながら最終的にマグカップの製造を廃止し、タイル製造へと時間をかけて全面的に切り替えたことによるものである。

工程イノベーションに大きなかわりを持つ設備イノベーションを迅速に実施している点も立風製陶の大きな特徴である。美濃焼の設備の革新は、古くから窯の革新であったといえるのではないであろうか。瀬戸では古くは窖窯（あながま）が使われていたが大窯を経て連房式登窯が作られて大量生産方式が確立された。

立風製陶が創業を始めた頃は、窯元が各自窯を所有していたのではなく、共同で窯を利用するという共同方式がとられていた。陶磁器製造にとって、窯の技術革新が生産量を作用する最も重要な設備であったことがわかる。立風製陶は、沿革から見てもわかるように主製品を変更するたびに、最も生産にとって重要な窯をスクラップ・アンド・ビルドで作り替えてきた。これは、窯を製造する企業の協力があつたからこそ可能であった。窯の築炉企業は、立風製陶が主製品を変更することを意思決定する際には、すでにその要求を充たす窯を設計する能力を有していたことになる。その意味でもイノベーションが社会的営みであるということが実証される。

図1 立風製陶の主製品の変遷

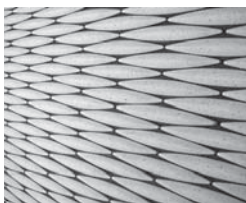
（徳利→マグカップ→タイル）



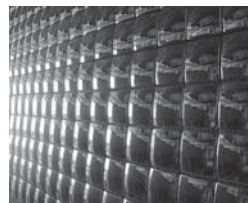
徳利



マグカップ



タイル



（立風製陶 提供）

## 5. 事例からの考察

### 5-1. 製造工程の類似性の考察

次に、陶器、磁器及びタイルの製造工程を明らかにし、その類似点を検討する。陶器製品はほとんどが手仕事で行われている、生産工程としては、大まかには土づくり→貯蔵→成形→乾燥→素焼→加飾→施釉→本焼→完成となる。成形については、菊ねりから轆轤で成形、たたら成型、機械轆轤成型、鋳型成型、圧力鋳込成型がある。磁器は量産メーカーにより、製造されることが多い。製土メーカーで原料が粉碎され、材料の均質化が行われケーキとして出荷される。さらに水分調整が行われ、自動轆轤→自動仕上げ→強制乾燥→トンネル素焼→パット印刷→自動施釉→自動サヤ詰め→焼成→窯起こし→検品という工程で製造される。一方、タイルについては、原料である長石、陶石、粘土に水を加えボールミルにより水を加え、泥しょうを作る。それを脱水し、ケーキを作り、坏土調整（混練）により水を加え均質な土の塊を作る。真空成型→乾燥（3～5日、70～80℃）→施釉→トロ積み→焼成→検品という湿式工程と、原料を粗砕・微分砕→粘土・水で調合・攪拌→製粉（スプレードライヤー）により粉末→高压成型（600t）→施釉→サヤ詰め→焼成→検品という乾式工程に分かれる。

前者の工程は、真空成型から乾燥に日数がかかること、トロ積みに関人手がかかる点に特徴があり、後者の工程は製粉から高压成型により時間の短縮を図れるところに特徴がある。磁器とタイルについては生産工程に多くの共通点があることがわかる。

### 5-2. タイルへの主製品転換での考察

初代、二代目経営者は磁器の領域でマーケットのニーズに迅速に対応し、主製品を変更することによって事業を継続してきた。既述したように1985年のブラザ合意による円の変動相場移行による急激な円高を契機として、立風製陶は現在のタイル製造へと主製品を大幅に変更した。それはタイル製造メーカーのI社が、タイルの国内市場の需要が自社生産だけでは追いつかず、東濃地方での提携先を探していたことに端を発する。I社では、そのために多治見事務所を設けていた。初代所長と三代目を仲介したのは、窯炉メーカーT社の社長であった。三代目の社長は、タイル市場の成長可能性があるということを業界等でのうわさでは聞き知っていた。しかし、最終的意思決定に至るまでに、窯業の経営者を多く輩出してきた三代目自身の出身高校である多治見工業高等学校窯業科（現セラミック科）の同窓生から種々の情報を得て決断に至った。また、同窓生から支援も受けている。同窓生の中には当社がこれから製造するタイルについて、良品、不良品にかかわらず一括購入を約束した販売業者や、将来、当社が競争

相手になるにもかかわらず、自社のタイル製造プラントに当社の従業員が研修することを引き受けたタイル製造業者もいた。仲介した窯炉メーカーの社長も同高校の同窓生であった。

このような情報収集と同窓生からの支援により三代目はタイル製造への変更を決意した。さらに決意の背景には、磁器で培ってきた自社の人材の技術能力が転用できるとの強い自信と信念があったからでもある。タイル製造は、窯の迅速な設計と機械化の実施によって、当社の更なる発展をもたらしたのである。さらに四代目は、大量生産から多品種変量生産体制を構築した。この多品種変量生産体制の確立は、立風製陶のタイルの研究開発意欲を高揚させる結果となった。このタイルへの主製品変更の取り組みは、常滑を本社とするⅠ社と下石にある当社が結びついたというパートの提唱した「構造的空隙」にブリッジをかけた例であるといえる。

### 5-3. プラットフォームとしての産地の機能

すでに見てきたように、東濃地域の土岐市は美濃焼きの中心地である。この地域では、原料となる土質に恵まれていたことが陶磁器の産地になることの重要な要素であった。また、川の水力による水車の利用も重要な点である。原料の粉碎および均質化に水は不可欠だからである。但し、原料だけではなく、陶磁器製造技術の瀬戸、多治見からの技術伝播も重要である。産地はこのような長い時間をかけ、その技術を蓄積してきたといえる。

立風製陶自体も初代は数代にわたる窯元の分家として独立創業している。創業期にはすでにこの地域における陶磁器の産地としての名声を確立しており、陶磁器を製造するためのプラットフォームの機能が確立していたといえる。立風製陶の事例でも明らかにこの地域は、市場の動向を省みずに主製品の製造を単に続けることはなかったのである。

経営者は市場の動向を十分検討した上で、また商社等の取引業者からのアドバイスを得て主製品を果敢に変更する意思決定を実施してきた。ここで特に注目しないといけない点は、単に製造工程の入れ替えを立風製陶のみの力でなしえたということではない点である。

陶磁器産地のプラットフォームの機能として地域の分業体制がすでに確立していた点をあげなければならない。陶磁器の製造についても、他の製造業と同様に原料加工→加工→流通→販売というプロセスをたどる。陶磁器の原料については、原料供給業者は、原料を粉碎し、微細に混ぜ合わせなければならない。原料については、その種類、粉碎の度合いについてかなり高度な基準が設けられている。立風製陶においては、その原料は特定の原料加工業者からのみ仕入れている。また、原料供給業者も、売ればどの陶

磁器メーカーにでも原料を供給するという方針はとっていない。タイルについては、特に最終メーカーによって企業の系列が進められているのが現状である。

また、立風製陶がこのように短期間に主製品を変更できた背景には、窯の製造技術の進歩を考慮する必要がある。窯については、第二次大戦後に鈴木喜義が、昭和28年9月に高砂工業（株）を設立し、昭和30年に小型トンネル窯を成功させ東濃地域のトンネル窯の築炉業者としての地位を確立させた。高砂工業（株）は、焼成技術を持たない中小企業の製陶業者に対して、そのニーズを満たす窯を手作りで作成し、技術者を派遣して技術指導を行うなどして、窯について東濃地域の重要な築炉業者である地位を維持し続けている。

このように各分野で高度に確立した技術力がある企業が、東濃地域の産地というプラットフォームに存在し、有機的連携を図ることによって立風製陶のような主製品の変換が可能になったといえるのである。

## 6. ディスカッション

### 6-1. 産地におけるポジティブ・フィードバック・ループの形成

以上、東濃地域の陶磁器の歴史を概観し、その上で土岐市の企業の事例を検討してきた。立風製陶が創業した時にはすでに下石地域は、産地としてその基盤を形成していたといえる。さかのぼって、明治時代には陶磁器が重要な輸出品目として扱われた。明治期以降昭和60年代半ばまで、輸出品としての陶磁器の重要性は立風製陶の例からも明らかである。

東濃地域は市場の発達とともに製造側の大量生産体制が確立し、規模の経済が現れ、その規模の経済をより強くする上で、地域内分業体制が確立したといえる。地域内分業体制は、原料供給においては、より工程に特化するために、より品質の高い原料を製造し、窯元に原料供給できるようになった。原料供給業者は、自社ビジネスが成り立つ範囲で、限定した取引先に原料供給を行う。窯元の生産量の増加に伴い自社ビジネスも拡大するというポジティブ・フィードバック・ループをたどることになる。また、窯の築炉技術は陶業にとって非常に重要であることはすでに述べたとおりである。陶磁器からタイルに至るまでその生産量の拡大の可否は焼成工程の窯の製造技術の進歩によるものといっても過言ではないと思われる。

立風製陶は、徳利（34年）→汁碗（4年）→碗皿（7年）→国内向食器60%・海外向食器40%（5年）→海外向食器100%（オーストラリア向ディナーセット）（8年）→アメリカ向マグカップ（6年）→マグカップ月産150万個（アメリカ向70%，ヨーロッパ他

30%) (10年) →45二丁 (外装タイル), マグカップ月産60万個) (1年) →45二丁月産10万<sup>2</sup>m (12年) →生産能力 (外装・内装タイル) 25万<sup>2</sup>m (現在) というように市場のニーズに合わせその主製品を迅速に転換してきた。立風製陶の取り扱い主製品は陶磁器製品製造時期とタイル製造時期に大別される。特にタイル製造が立風製陶にとって自社の大きな変革をもたらす新規事業となった。産地というプラットフォームを基盤として、確立された分業体制を利用し、企業経営を維持発展してきた事例である。急激な円高に際して、三代目は何もしなければ座して倒産を待つのみであるという危機感を持った。三代目がタイル事業へ自社の主製品を変更したのは、長年の陶磁器で培われてきた技術力でタイル製造へ転換できるという確信を持っていたからである。立風製陶では、規模の経済→範囲の経済→構造的空間を利用した事業転換 (ネットワークの経済) がうまく機能した事例といえる。

## 6-2. 産地における負のロックイン効果について

立風製陶のタイル製造は大手企業の受注がほとんどである。大手企業の受注が減少すればその傘下である立風製陶も生産量において大きな影響を受ける。立風製陶のようなサプライヤー企業は自社で独自に研究開発を行うが、その研究開発された製品の商品化は、大手企業が開催するコンペで評価された場合のみ行われる。タイル業界においても系列化が確立しており、原料の仕入先についても自由に選択することはできない。イタリアモデルのように材料、加工業者、販売先を製品ごとに自由に組み替えることは、商取引の慣行上は困難である。産地内での取引慣行を崩さずに取引先を組み替える企業間連携を構築することが今後の発展のための一つの手がかりになると思われる。

立風製陶においても、大手企業の有力サプライヤー三社が出資して新たな企業組織を設立し、このロックイン問題の解決を試みている。このような既存の取引関係を維持しながら新しい組み合わせを模索する試み以外に、自社の業種と無関係の異業種との連携が、新しい知見や知識の創造を生む可能性が高い。異業種との連携は、既存の利害の対立を起こすことが少ないことが利点としてあげられる。業界の常識を覆すような新しい発想は既存の業者からは発想されにくいと思われるからである。負のロックイン効果を克服するためには、上記の新しい取り組みが不可欠である。

## 7. むすび

本稿では、産地における立風製陶の活動を時系列でみることによって、どのような経済性の原理が産地に発現し、その経済性原理を利用して産地の経営者が事業活動を継

続してきたかの分析を行った。産地の構造分析は、従来は産地の問屋形態が産地業者にどのような影響を与えたかという視点から分析されてきた。本稿では、産地の問屋形態には触れず、経済性概念から産地の一企業の活動を中心に分析を試みた。しかし、本稿の分析が十分であったとは言い切れないのも事実である。どのような理由から産地内の企業分業体制が確立したかという問題、さらに産地における負のロックイン効果の克服の分析がなされていない。2点については今後の研究課題としたい。

(謝 辞)

本稿作成に際し、立風製陶株式会社、代表取締役社長 林立也氏、同副社長 林立之氏には、お忙しい中、インタビュー調査にご協力頂き、さらに写真等資料の提供をして頂きました。ここに記して感謝申し上げます。もちろん、ありうべき誤謬はすべて筆者の責めに帰するものです。

注

- 1) 規模の経済と範囲の経済は、単一企業における経済性として論じられてきた。しかし、スコットの「新産業空間論」は、企業組織と規模の経済と不経済、範囲の経済と不経済について論じている。各経済性と垂直統合と垂直分割（企業分散）の効果についても考察がなされている。垂直分割は、市場での購入を意味しており、市場は複数の企業にわたる取引関係を意味することから、経済性概念が単一企業から複数の企業へ拡張されたことを意味することになる。なお、経済性の文献研究については森岡（2010）を参照されたい。また、新産業空間論については松原（2006）pp.170－177、山本（2005）pp.94－102を参照されたい。
- 2) 東濃地方は、天領、小藩、小領主に分かれて領有されていた。各藩や小領主は、江戸等の消費地に会所を設け、集荷集散を規制し流通、販売を独占することにより、各地域で、陶磁器を特産品として製造することを奨励した。また、製造面でも窯株制度があり、製造業者は勝手に窯を製造することができず、轆轤の数まで制限されていた。
- 3) 下石町には下石窯ある。土岐市史（1971）によれば、この町は、林総左衛門藤原吉兼が平安時代中期である永保年中（1081－1083年）に加賀から移住してから、形成された。その後、十四代目の庄屋であった林清兵衛藤原吉重の女婿となる加藤庄三郎氏が江戸時代初期の元和年中（1615－1623年）に下石村に移住した。下石町の陶器生産は、加藤家世襲の窯株で窯を築炉したことにはじまる。加藤家は、代々続き一族の系図を見ると整土を業とする者（原料供給）、

窯焼きを業とする者（製造）、陶器商を業とする者（販売）がいたことがわかる。また、江戸後期の文化文政年間（1804－1829年）において黒色粘土と白土を混ぜ太白という陶器から磁器への移行過程の焼き物を作り出し、天保年間（1830－1843年）に加藤利兵衛が磁器を製造したという歴史を持つ。このように下石は東濃地方の陶磁器の歴史の蓄積のある町である。

## 参考文献

- 青木外志夫（1960）「工業集積利益について― 経済地理理論的研究」『経済学研究（一橋大学）』4：pp. 259－321。
- Burt, R. S. (1992) *STRUCTURAL HOLES The Social Structure of Competition*, Harvard University Press, pp. 1-49. （ロナルド・S・パート，安田雪（2006）『競争の社会的構造 構造的空間の理論』新曜社，pp. 1-44）
- Candler, A. D. Jr. (1990) *Scale and Scope The Dynamics of Industrial Capitalism*, Harvard University Press （アルフレッド・D・チャンドラー・Jr，安部悦生，川辺信男，工藤章，西牟田祐二，日高千影，山口一臣訳（1993）『スケール・アンド・スコープ』有斐閣。）
- Granovetter M. S. (1973) “The Strength of Weak Ties” *American Journal of Sociology*, Volume 78, Issue 6, pp.1360-1380.
- Eisenmann, T., Parker, A. & Alstyne, M. W. V. (2006), “Strategies for Two-Sided Markets”, *Harvard Business Review*, Oct 2006, pp.92-10. （トーマス・アイゼンマン，ジェフリー・パーカー，マーシャル・W. バン・アルスタイン（2007）「ツー・サイド・プラットフォーム戦略」『Diamondハーバードビジネス』，2007年6月号）
- 藤田昌久（2003）「空間経済学の視点から見た産業クラスター政策の意義と課題」石倉洋子，藤田昌久，前田昇，金井一頼，山崎朗『日本の産業クラスター』有斐閣，pp. 211-257。
- 林立之（2010）「個別受注生産におけるコスト競争力の強化―R社の特注外装モザイクタイル生産における失敗コストの管理―」中部大学大学院経営情報学研究科修士論文，pp. 2-7。
- 石倉洋子（1999）「イノベーションの視点から見たポーター理論の動向」―「戦略の本質」と「グローバルな競争優位」の統合』『Diamondハーバードビジネス』，1999年3月号，pp. 46-53）
- 伊藤久秋（1977）『ウェーバー工業立地論入門』大明社。
- 伊藤嘉章，唐沢昌宏，写真 林達雄（2003）『窯別ガイド日本のやきもの 美濃』淡交社，pp.82-112。
- Marshall. A. (1919) *Industry and Trade*, Macmillan and Co., Limited （マーシャル・A，永沢越朗訳（1986）『産業と商業』岩波ブックセンター，信山社）
- Marshall. A (1920) *PRINCIPLES OF ECONOMICS Ninth* (Variorum) Edition With annotations by C. W. Guillebaud Volume I, Text Macmillan and Co., Limited. （マーシャル・A，馬場啓

- 之助訳 (1966)『マーシャル経済学原理Ⅱ』東洋経済新報社)
- 森岡孝文 (2009)「ツースайд・プラットフォーム理論の適用による地域中小企業間連携の分析フレームワークの検討」産業経済研究所紀要 中部大学産業経済研究所, pp.43-60。
- 森岡孝文 (2010)「経済性概念の再整理」経営情報学部論集第24号 1.2 号, 中部大学経営情報学部, pp.165-179。
- 根来龍之, 森岡孝文 (1999)「『企業間連携の経済性概念』の吟味」経営情報学会1999年春季全国研究発表大会予稿集, pp. 207-210。
- 根来龍之, 森岡孝文 (2001)「4つの企業間連携: メリットとリスクの検討」『日本経営システム学会誌』Vol.18, No1.September, pp. 24-35。
- 根来龍之 (2009)「プラットフォーム戦略論の展望」。
- 日本タイル工業史編集委員会 (1991)『日本のタイル工業史』株式会社INAX。
- 丸山雅祥 (2005)『経営の経済学』有斐閣, pp. 45-65。
- 宮澤健一 (1988)『業際化と情報化』有斐閣。
- 三井弘三 (1979)『概説近代陶業史』日本陶業連盟。
- Porter, M.E. (1992) *The Competitive Advantage of Nations*, The Free Press: New York. (マイケル・E・ポーター, 土岐坤他訳 (1992)『国の競争優位』ダイヤモンド社)
- 佐々木達夫 (1994)『日本史小百科〈陶磁〉』東京堂出版, pp.128-139, 178-187, 272-282。
- 土岐市史編纂委員会 (1971)『土岐市史二』土岐市長 二宮安徳, pp.20-40, 378-598。
- 土岐市史編纂委員会 (1974)『土岐市史三下』土岐市長 二宮安徳, pp.181-231。
- 東京芸術大学美術学部工芸科陶芸講座編 (1979)『新技法シリーズ 陶芸の基本』美術出版社。
- Scott, A. J. (1988) *New Industrial Spaces*, London: Pion, pp.1-39。
- 若林直樹 (2009)『ネットワーク組織 社会ネットワーク論からの新たな組織像』有斐閣。
- Weber. A (1922) *Über den Standort der Industrien, Erster Teil, Reinen Theorie des Standorts*. Verlag von J. C. B. Mohr: Tübingen. (ヴェーバー, A. 日本産業構造研究所訳 (1996)『工業立地論』大明堂)
- 矢部良明 (1994)『日本陶磁の一万二千年 渡来の技 独創の美』平凡社, pp.167-314。
- 山本健兒 (2005)『産業集積の経済地理学』法政大学出版局。

## 参考URL

- <http://www.chuokai-gifu.or.jp/minoyaki/eria/yaki1.html>
- <http://www.chuokai-gifu.or.jp/minoyaki/eria/yaki1-1.html>
- <http://www.chuokai-gifu.or.jp/minoyaki/eria/yakimonoin2.html>
- <http://www.chuokai-gifu.or.jp/minoyaki/eria/yakimonoin2-1.html>

森 岡 孝 文

<http://www.chuokai-gifu.or.jp/minoyaki/eria/yakimonoin3.html>

<http://www.chuokai-gifu.or.jp/minoyaki/eria/yakimonoin3-1.html>

<http://www.kamamoto.jp/modules/bulletin2>