

近代中国における日中陶磁器の市場競争について

馮 赫陽

はじめに

19世紀末期、欧米からの先進的な技術成果の進出は東アジアにおける従来の社会生活の各方面に大きな影響を与えた。このような衝撃に対し、日本と中国は異なった反応を示した。すなわち日本の明治政府は積極的に欧米を師として社会の改革を行ったが、中国の清政府は保守的に「自強」・「求富」を中心として「洋務運動」を興した。

このように、日本と中国の陶磁器業においても独・仏・英・澳諸国の陶磁器業からの衝撃を受けて陶磁器業の改革が前後して行われた。日本陶磁器業の担い手たちは直接に西洋製磁技術を導入するだけでなく、さらにドイツのマイセン・フランスのセーブル・イギリスのウェッジウッドなどのメーカーを目指し、日本陶磁器業の機械化を完成させるとともに陶磁器企業を成立させた。ところが、同時期の中国における陶磁器業は「洋務」のうねりに巻き込まれたが、中国の改革者たちは西洋技術を導入せず、わずかに日本の経験を取り入れて中国の伝統的な陶磁器を改良するにとどまった。

これまで、日本陶磁器の近代化については鎌谷親善氏と宮地英敏氏の研究がある。鎌谷氏の「明治初期における陶磁器業の近代化政策」は、明治前期における日本陶磁器工業の近代化に関する国家施策を考察したものである¹。鎌谷氏の「京都市陶磁器試験場——明治29年～大正9年（I、II）」は、京都市陶磁器試験場を対象として、それが成立した背景、成立後の活動、そして国家政策との関連などの事情が考察された²。また、宮地英敏氏の著書『近代日本の陶磁器業』は経済史・経営史の角度から名古屋における日本陶磁器業の近代化の展開を分析したものである³。宮地氏は「近代日本陶磁器業における機械製大工業の成立」において近代における機

¹ 鎌谷親善「明治初期における陶磁器業の近代化政策」、『化学史研究』No.2、1986、49-71頁。

² 同「京都市陶磁器試験場——明治29年～大正9年I」、『化学史研究』No.3、1987、97-115頁。「京都市陶磁器試験場——明治29年～大正9年II」No.4、1987、147-163頁。

³ 宮地英敏「近代日本の陶磁器業」、名古屋大学出版会、2008年12月、初版第1刷。

械製大工場化に失敗した有田・京都と比較して森村組が名古屋陶磁器業の機械製大工業化の成立を促進させた理由を考察した⁴。

しかし、これらの研究をみれば、東アジアの視点から、同時期の日中陶磁器の改良活動を比較して考察するものがない。20世紀前期、日本では陶磁器業の改革は成功したが、中国では陶磁器業を振興する努力が報われなかった。改良した日本陶磁器は迅速に欧米市場に進出して欧米製品と角逐していたが、中国陶磁器は伝統的手工業のまま国内の需要を満足させるにとどまった。

そこで、本稿では、日本と中国両国の陶磁器業改革の背景・改革の施策などを分析し、改良した日本陶磁器がどのように中国市場を争奪していったかを明らかにするものである。

一、近代における日中陶磁器業の概況

1、明治政府産業保護育成政策と日本の陶磁器業

明治前期、日本政府は陶器・漆器・紡績などの伝統的な在来産業を育成するための力を注いだ。明治17年(1884)、農工商務省は『興業意見』三十巻を公刊した。この書は、農工商務省大書記官であった前田正名が日本の農工商業の停滞に対して、全国で国民生活の実態を調査し、殖産興業政策の実行方針を定めたものである。この書には、日本陶磁器業の振興について、次のように述べられている。

粗製濫賣ノ弊ヲ矯メ、技能錬磨ノ順序ヲ得セシムルノ肝要ナルハ固ヨリナレトモ、更ニ一歩ヲ進メテ左ノ各項ヲ改良シ、一ハ彼カ好尚ヲ惹起スヘキ斬新ノ工夫ヲ盡シ、一ハ日用必需ノモノニ恰當スルノ器皿ヲ製出スルニ於テハ、昔ニ往時ノ盛況ニ復スルノミニ止ラスシテ、海外ノ輸出額モ更ニ一層ノ盛隆ヲ致スニ至ルヘシ。是レ之カ改良ヲ必要トスル所以ナリ。

窯ノ構造ヲ改良シテ薪材ヲ減シ、焼損ヲ省クノ計画、
土石ノ調合其度ニ適スルヲ得テ、反拗苦窳ノ弊無カラシムルノ計画、
石膏模型ヲ用テ、製品ノ形體ヲ均一ニシ、大ニ労費ヲ省クノ計画、
土石ノ精煉法ヲ改良シ、製品ノ色ヲ純白ニシ、製品ノ質ヲ緻密ニスルノ計画、
薬及ヒ混合物ノ調合ヲ精密ニシ、製品ヲ美麗ニスルノ計画、

⁴ 同「近代日本陶磁器業における機械制大工業の成立」、『経済学論集』第71巻、第2号、2005年7月、58-78頁。

顔料ノ調合ヲ精密ニシ、製品ヲ美麗ニスルノ計画、
陶磁工人ノ技能ヲ開進スルノ方法ハ、内外陶磁器見本陳列場及ヒ陶磁専門学校試験所等ヲ
其主産地ニ設ケシムルヲ以テ最良ノ手段トナス。
但シ是等ノ場校ヲ設ケシメント欲セハ、須ラク官之ヲ誘導補助スヘシ⁵。

この資料によれば、窯の構造の改良・燃料の節約・石膏模型の使用・土石の精錬・釉や顔料の調合の精密などの方法を通じて、品質が優良である陶磁器を製造しようとしたことがわかる。そして、日本陶磁器業を復興するだけでなく、さらに海外への輸出を狙うことになった。これに対する改良の手段は陶磁器陳列場と陶磁専門学校試験所などを設立するものである。

前田が主張していた陶磁器業改良の方針を実行したのはドイツ人ワグネルであった。ワグネルは明治元年（1868）に長崎に到着し、1870年に佐賀藩主鍋島直正に雇われ、有田で窯業を指導した。1871年、彼は廃藩置県で失職した。明治5年（1872）まで、英語やドイツ語の教師として大学南校に勤務した。同年、ウィーン万国博覧会のため、ワグネルは博覧会事務局に雇用され、オーストリア博覧会に参加した。その後、ワグネルは死去するまで日本陶磁器業の改良に力を尽くした⁶。特に、明治18年（1885）、彼は内務省地質調査所の顧問として陶器試験所を設け、陶磁器改良の実験を行っていた。これは日本で最初の官営陶磁器試験機関と考えられる⁷。明治25年（1892）3月、東京工業学校で陶磁焼成用石炭窯2基を完成させた。

ところで、明治政府が陶磁器業の改良を向上させようとしたことは万国博覧会の影響を受けたからである。19世紀後期になると、欧米においてさまざまな博覧会が開催された。その中、最も影響を与えたのは万国博覧会だったといえる。日本は1873年にウィーン万国博覧会に参加した。そのとき、ヨーロッパで滞在している岩倉使節団は万博に参加したが、日本が出品していた陶磁器について次のように述べている。

我日本国ノ出品ハ、此会ニテ殊ニ衆人ヨリ声誉ヲ得タリ、是其一ハ其欧洲ト趣向ヲ異ニシテ、物品ミナ彼邦人ノ眼ニ珍異ナルニヨル、其二ハ近傍ノ諸国ニ、ミナ出色ノ品少キニヨル、其三ハ近年日本ノ評判欧洲ニ高キニヨル、其内ニテ工産物ハ、陶器ノ誉レ高シ、其質ノ堅牢ニシテ、製作ノ巨大ナルニヨルノミ、火度ノ吟味、顔料ノ取合、画法ノ研究等、ミナ門戸ヲモ窺フニ足ラス（下略）⁸。

⁵ 前田正名『興業意見』、『明治前期財政経済資料集成』第18巻、改造出版社、1933年。

⁶ 鎌谷親善「明治初期における陶磁器業の近代化政策」、『化学史研究』、1986年No.2、53-55頁。

⁷ 鎌谷親善「京都市陶磁試験場」、『化学史研究』、1987年No.3、98頁。

⁸ 久米邦武編『米欧回覧実記』（五）、岩波書店、1982年5月、43頁。

日本の色々な出品物が初めて大量にヨーロッパに登場し名声を得た。その原因には三つある。まず、日本製品に見られる東洋趣味はヨーロッパ人にとって目新しいものであった。早くも大航海時代から、東洋の美術品は絶えずヨーロッパに運ばれていたが、それらの品物は主に宮廷や富裕層において流通していたもので、民衆はあまり眼にすることさえなかった。そこで、ウィーン万博は東洋趣味をヨーロッパにもっと広めたと言える。次に、近くに優秀な競争品が少なかった。最後に、明治維新後、日本の名声がヨーロッパにおいて高まった。日本の品物の中で、最も人気があったのは陶磁器であった。しかし、それらの作品は質が堅牢で、巨大なものが製作されたのみであり、焼成の温度や色彩、画法などを高めなければならぬとされた。

このように近代における日本陶磁器業は万国博覧会あるいは欧米市場を狙った改良を行った。まず、ヨーロッパの窯業を学んだ。岩倉使節団はフランスのセーブル陶磁製造所を参観し、「故ニセーブルノ製磁ヲ觀ルニツケテモ、日本磁器ノ巧技ヲ益自ラ珍重シテ、其名譽ヲ保続スルコトヲ思量セサルヘカラス」と感嘆した⁹。さらに、ドイツで機械化陶磁生産の製造場を見聞した。特にドイツの石炭瓦斯窯についての印象が深かった¹⁰。同時に、明治政府もウィーン万博を機にヨーロッパへ伝習生を派遣した。これらの伝習生はヨーロッパの最新の製磁技術、すなわち石膏鑄込み法・鑄込み型製法・機械ろくろ成形法・匣鉢重積法・絵付法などを習得した¹¹。彼らは日本に帰った後、ワグネルの協力によって陶磁器製造の機械化を実験した。

その結果、19世紀末まで、日本の窯業が機械化への転化を成功させたとともに、色々な陶磁器会社が登場した。有田の香蘭社合名会社・東京の瓢池園・名古屋の日本陶器合名会社などの企業は欧米向けの輸出陶磁器を専門に製造するものであった。

2、洋務運動期の中国陶磁器業

アヘン戦争以降、中国は欧米列強に門戸を開放したため、欧米の商品が大量に輸入された。これらの製品は主に機械で製造されたものであり、中国伝統的な手工業製品より質が優秀であり、安価であった。中国の手工業は大きな打撃を受けた。同時に、外国商人も中国において工場を設け、現地で資材を調達し、コストを切り下げて利ざやを稼ぐことになった。そして、外国商人は景德鎮において磁器工場を設立することを企図していた。このような局面に対して、清朝政府の税収を保証するため中国官員特に洋務派の官員は景德鎮陶磁器業の改良を提唱して

⁹ 同上(四)、92頁。

¹⁰ 同上、326-328頁。

¹¹ 長井千春、宮崎清「ウィーン万博における陶磁器分野の伝習地ポヘミア地方の役割」、『デザイン学 研究』、Vol.54、No.2、2007年。

いた。

光緒 22 年 (1896)、江西巡撫徳壽は、景德鎮の窯場が早くから密かに西洋磁器を模造して輸出していたことを上奏した¹²。景德鎮磁器の密貿易は年間海関銀 10 万両ほどの損失をもたらした。そこで、税収を保証し、密貿易を禁止するため、徳壽は、江西当地の郷紳や商人が洋風磁器製造場を設立することを許可すると提唱した。そうした洋風磁器製造場の構想については、「ヨーロッパ磁器製造場へ相応しい人を派遣するべきであり、欧米で通用している様式を広く学ぶ。宜しく製造すれば、販路がおのずと広まる」とするものであった¹³。また、この洋風磁器を保護するため、三年間に釐金という税金を免除するが、三年後売れ行きが良ければ、利子は倍にあがる。実際に、釐金は清朝の重税であり、中国商品の輸出を大いに阻害するものであったといえる。徳壽の上奏文をみれば、ただ景德鎮の釐金局では毎年の釐金の収入が海関銀 2 万数千両になったことがわかる。景德鎮の磁器の輸出ルートは古縣渡・鄱陽・正高・北門・都昌・左蠡・姑塘・湖口を経由しなければならなかった。この八つの釐金局で納められた税金は海関銀 7、8 万両前後であった。1897 年九江駐在イギリス領事の報告書によれば、1896 年九江海関を通じて輸出した景德鎮陶磁器の売上が海関銀 386,870 両であったことがわかる¹⁴。そして、上述のように 10 万両の釐金を納めた後、286,870 両が残っており、すなわち景德鎮輸出磁器の収入の 30%が釐金として納税された。

そのため、景德鎮の窯場が洋風磁器を製造する原因は、輸出だけではなく、重税を逃れることであった。その時期、中国における不平等条約で外国商品を輸入する場合は関税以外に関税半額の「子口半税」という税金を納めれば、ほかの釐金を納める必要がない。そこで、景德鎮で模造した洋風磁器は西洋から輸入した磁器を騙る可能性がある。しかし、このように釐金を損失することは官吏にとって失職であった。江西の官吏は税収を保証するための対策として景德鎮における洋風磁器の製造工場を設立するのを許可した。そして、景德鎮磁器会社が成立し、のち江西磁業公司に変わった。

この背景で成立された景德鎮磁器会社の主催者は磁器製造について関心を持った。彼らはその時期の万国博覧会にも注目した。1903 年、アメリカセントルイス万博の前に、景德鎮磁器会社の経理であった康達 (特璋) は中国の出品について茶のほかには、陶磁器だったと指摘して

¹² 中国第一歴史檔案館編『光緒朝硃批奏摺』第 101 輯、中華書局、1996 年 12 月、554—555 頁。

¹³ 同上。

¹⁴ M. Johnson, “Report on the Trade of Kiukiang for the year 1897”, *British Parliamentary Papers, China*, Irish University Press, 1972, pp.56.

いる¹⁵。彼は西洋磁器製造法を比較して「選料」・「製式」・「蓋釉」・「設彩」・「陶煉」の五つの改良意見を提出した。

- 第一、 選料とは陶土を選ぶことである。陶土の質は陶磁器の堅牢の程度を決める。康達は西洋磁器には使用する陶土の成分分析を考察し、中国で類似した陶土が祁門（安徽省）の附近に出産した高嶺土（カオリン）であったと指摘した。しかし、風水の理由で当地の陶土販売を生業とする人は採掘しようとしなかった。そこで、景德鎮磁器の生地改良のために、高嶺土を科学的に調合しなければならない。
- 第二、 製式とは陶磁器のデザインを指す。日本と西洋の磁器をみると、デザインが新しく、変化も多いことがわかる。これらの製品に対して、近代中国磁器には創造的な作品がほとんど見られない。そのため、中国磁器の改良は日本と西洋の磁器のデザインを参考にして新しさを打ち出さなければならない。
- 第三、 蓋釉とは釉を施すことである。釉は陶磁器にきらびやかな光沢を与えるものである。中国で磁器を製造するとき、工匠が経験によって釉の濃度を精確に把握するのは困難であった。そこで、軽くて精巧な磁器を製造するため、釉の調合方法を改良しなければならない。
- 第四、 設彩とは呈色のことである。西洋の陶磁用顔料専門書をみると、陶磁器の呈色が重要であることがわかる。そこで、陶磁器の呈色を改良するには、西洋の技法で顔料を調合し、中国画法で模様をあらわさなければならない。
- 第五、 陶煉とは陶磁器を焼成することである。陶磁器の生地を焼成する温度、釉を焼成する温度、模様を焼成する温度が違うので、三回に分けて焼成すべきである。

このような改良意見は前節で述べた日本政府の陶磁器の興業意見と比較すると、19世紀末から20世紀初において、日本でも中国でも西洋陶磁製造業に学ぶことが多かったことがわかる。次に両国の陶磁器業についての改良がどのような結果を収めたか述べてみたい。

3、日本陶器合名会社と江西磁業会社の比較

日本と中国の陶磁器改良の過程において、日本陶器合名会社と中国の江西磁業会社とは陶磁器業の進歩に寄与した企業であった。この二つの企業を比較して、20世紀前半の日本と中国の陶磁器業が異なる道を歩んだことを述べてみたい。

まず、日本陶器合名会社の状況を考察してみたい。

20世紀前期の日本は、陶磁器の輸出先をアメリカとし、市場開拓を目指していた。そこで、

¹⁵ 鄧実輯『光緒癸卯（二十九）政芸叢書』（下）、文海出版社、1976年、954-956頁。

日本陶磁器の製造の中心も有田から名古屋に推移してきた。名古屋陶磁器製造業の特徴は機械で主にアメリカへの輸出陶磁器を製造するものであった。1904年、名古屋の森村組は日本陶器合名会社を創設した。これは、日本陶磁器業において機械製大工業の成立とされた¹⁶。

大正15年(1926)、東京高等工業学校の中国人留学生たちは卒業旅行として日本陶器合名会社を見学し、次のような見学報告が残された¹⁷。

三月十九日 日本陶器株式会社参観

此ノ日ハ見学旅行出発後ノ二日目ナリ。午前九時頃紡織、色染、窯業、応化、電化、機械、建築八科生徒ハ四先生引率ノ下ニ名古屋市日本陶磁株式会社ヲ参観ス。会社ニ入りテ稍々待チタル後、技師長谷川清治氏本団ヲ案内セラレ、順序ニ従イ懇切ニ説明セラル。誠ニ感謝ノ至リニ堪ヘズ。

此ノ会社ノ位置ハ東海道線ノ側ニアリ。名古屋駅ヨリ遠カラズ。其創立ハ明治三十七年ニシテ日本陶器工業ニ於テ有名ナル会社ノ一ノミナラズ、純白質陶器ヲ製造セル開祖ナリ。資本金ハ貳百万円ノ額ヲ投シ、工場ノ敷地及ビ建物ハ七万五千坪ノ面積ニ亘リ、使用職工ハ男女共ニ四十八、百名ヲ算シ、使用動力ハ八百三十馬力。其ノ規模宏壮ナリト称スベシ。

内部ノ設備ハ頗ル完備セルモノト称セラル、モ、当日ハ全部ヲ参観スルコトヲ得ザリキ、今参観シタル部分ニ就キテノ要旨ヲ報告セシ。

原料 瀬戸産ノ木榎粘土ノ白絵土、及ビ硅石ヲ用フ。

画鉢製造 匣鉢ハ焼成品ニ対シテ欠クベカラサルモノナリ。耐用度ハ一個三回乃至五回ニシテ、其ノ効用ハ焼成ニ際シ火焰ノ直接ニ製品ニ破ルルヲ防ギ、以テ釉薬及ビ上下絵具ノ変化ヲ起スコト、及ビ煙灰ニヨリテ製品ノ汚サルルノ虞ヲ防止スルニアリ。

原石粉碎 転輪粉碎機三台ト破石粗碎機トヲ備フ。産地ヨリ運ビ来レル岩石ハ先ヅ破石粗碎機ヲ至テ転輪粉碎機ニ送リテ粉碎シ、次ニ篩過シタル後之ヲ調製室ニ送ル。

以上ノ操作ヲ乾式粉碎ツス。

粘土調製室 本室ノ設備ハ木槽二個 直径三尺位ノ容 球粉碎機二十二台 泥漿排水機六台 坯土打練機三台等ナリ。

今其ノ調製ノ順序ニ就キテ述ベシニ、先ヅ調合ノ量ヲ決定セル各種原料及水ヲ木槽ニ

¹⁶ 宮地英敏「近代日本陶磁器業における機械製大工業の成立」、『経済学論集』第71巻、第2号、2005年7月、58頁。

¹⁷ 『中華留日東京高等工業学校卒業見学旅行団報告書』、外務省外交資料館、外務省記録、在本邦留学生本邦見学旅行関係雑件、第一巻、レファレンスコード B05015798900。

入レテ攪拌混合ス。而シテ原料中ニ少量ノ鉄分ニテモアレバ、純白ナル品質ヲ得難キヲ以テ、磁気除鉄ノ装置ヲ通過セシメ、鉄分ヲ吸引シテ排除スル設備アリ。此ノ混合物ヲ唧筒ニテ、容球粉碎機ニ送リテ粉碎ス。粉碎ニ要スル時間ハ約二十四時間。以上ヲ湿式ノ粉碎機作トス。此ノ粉碎機ハ地上七尺位ノ高ヘ折ニ抛工附ケラル。之ハ操作ヲ便ニシテ工場面積ノ經濟ヲ謀レルモノナラント思ハル。

水ト共ニ粉碎シタル泥漿ハ一旦セメント製ノ槽内ニ貯ヘタル後、唧筒ニシテ之ヲ泥漿排水機ニ送リテ圧搾シ水ヲ流出ム。脱水セル粘土ハ坯土打練機ニ送リテ、ヨク控和スレバ其可塑性ヲ増シ、且ツ坯土ノ硬軟ヲ平均セシメ得ヘシ。其ノ打練時間ハ四時間ヲ以テ適度トス。

細工 此ハ甲乙二部分ニ別タル。甲ヲ機械轆轤作業、乙ヲ鑄型作業トス。

(甲) 此ノ作業ハ機械ノ打練シタル坯土ヲ手ニシテ又ヨク控和シ円キ柱形ヲ作り其ノ兩傍ニ長サ二尺 幅一寸位ノ木片ヲ柱形ニ坯土ト同ジ高サニ積ミテ置ク。木片ノ厚サヲ必要ナル尺度トシテ細線ニテ坯土ヲ切ル。次ニ兩側谷一本ノ木片ヲ除去シス前ト同様ニ切ル。而シテ切りタル坯土ヲ豫メ布ヲ敷ケル機械轆轤ノ円版上ニ置キ機械ヲ運転セシメス、手ニテヨク上面ヲ打練シテ磚クセシメテ取出ス。此ノ坯土ヲ石膏型ノ上ニ擲ゲツケテ布ヲ取去リ、手ニテ輕ク圧シテ坯土ニシテ型ノ細部ニマデ連セシメ下型ト共ニ其ノ俣他ノ機械ニ移シテ運転セシメ、底部ニ相当スル上型ヲ圧下シテ成形シ、其俣棚ニ置キテ乾燥ス。此ノ作業ハ大部份皿類ヲ作ル方法ナリ。

(乙) 此ノ作業ハ燒石膏ニテ造リタル色々ノ模型ニ濃度ノ適當ナル泥漿ヲ一杯流シ込ム方法ナリ。石膏型ハ泥漿ノ水分ヲ吸収スル故、型内泥漿ハ減少ス。斯ク続ケテ三四度泥漿ヲ流シ込ミ、器形ニ厚サ適度ナシニ至リテ止ム。此ノ時ニ型内ノ泥漿ヲ傾注シ、木ノ俣棚上ニ送り石膏型ヲ設維シ、器物ハ成形セラル。一人一日ニ六百個ノ品物ヲ成形スルヲ得。此ノ作業ハ茶壺類・角形物、及ビ轆轤ニテ作ラレザルモノニ利用セラル。

窯 窯ハ窯業ノ最主要ノ部分ナリ。燃料ノ節約、火度ノ平均ノ問題ハ窯ノ構造ノ良否ニカカリ、成品ノ經濟ニ關係スル主要ナル問題ナリ。此会社ハ直立二階倒焰凡窯二十八基ヲ有ス。每基ノ直径ハ六米、其周ニアル焚口八十個ナリ。容積ハ直径八寸、高サ三寸位、匣鉢三万個ヲ容ルベシ。下層ハ本焼、上層ニハ素焼ヲ行フ。本焼ノ火度ハS. K11X。素焼ノ火度ハS. K015X+11。焼成時間ハ一昼夜ヲ要ス。而シテ小型ノ隧道窯三基ヲ有シ、専ラ釉上絵具ヲ付ケルモノヲ焼クニ用フ。

其ノ長サハ三十尺位、高サハ四尺位、幅ハ三尺位ニナリ。焚口ハ中央部ノ両側ニ一個ヅハアリ。品物ヲ焼ク時一端ニ置キ機械ノ回転ニヨリテ他端ニ送り出ス。

以上窯ハ皆石炭ヲ用ヒテ焼ク。其ノ隧道窯ハ各種窯中ニ燃料ノ最經濟ノ窯ナレバ其ノ築造費ハ最モ多クカハルト云フ。

素地検査 素地ハ焼成ニ際シ器彩ノ変化及ビ□□等ヲ生スルコト少カラズ、本工場ニ於テハ女工二十余名ヲ用ヒテ専ラ素地検査ヲ行フ。即チ品物ヲ精□シ不良部ヲ修繕シ、灰塵ヲ拭去ル、精良品ハ木ノ箱ニ入レテ施釉場ニ運ブ。

施釉 乳白ノ釉液ヲ盛ル太槽七個ヲ有ス。検査シタル素地ハ此処ニ送り来ラレ木槽ノ側ニ置キ一個以テヲ釉液ニ入レテ直ニ出シ他ノ箱ニ置ク。素地ハ吸水性ヲ有スル故ニ、釉液ニ入ル、時ニ釉液ヲ吸収シ、釉薬ハ素地ニ附着ス。時トシテハ空気不潔物等ノ為ニ□釉液ヲ吸収セザル所モ坐ズ。此ノ釉液ナキ所ニハ又釉□液ヲ等ニテ点シテ修繕ス。此仕事ヲ完了セル後、之ヲ棚ニ送りテ乾燥ス。

製品 洋食器類。花瓶其他裝飾用具一切ヲ製造ス。

販路 日本内地ニ消售スル外ハ北米合衆国、英国及ビ欧州諸国、濠州、南米、中華民國、印度、南洋諸島ヘ輸出ス

以上ノ外ニ広□荷造場及貯蔵場ヲ參觀セリ。会社ヨリ貰ヒ□ケタル写真ヲ見ルニ、絵付場ノ寄宿舎・医局・托児所等ノ設備モアリ。此ノ全部ヲ參觀スル必要ハナケレドモ、絵付場ハ陶磁器工業ノ主要部分ノ一ナルニ、当日此ノ部分ヲ參觀シ得ザタシハ頗ル遺憾ナリキ。要スルニ此ノ会社ハ設備ハ勿論完全ニシテ、職工ノ衛生・便利ニ対スル設備モ亦完備セリト称スベシ。

こうした報告書をみれば、日本陶器合名会社の完備な設備が中国人留学生に深い印象を与えたことがわかる。まず、原料は外国から陶土を輸入する必要がなく、瀬戸当地産の陶土と硅石が調査され、優良な磁土が製造できた。そのため日本が陶磁器を製造するとき、原料を中国からの輸入に頼らなくて済むこととなった。次に、陶土の粉碎と調製は全て機械作業であることであった。続いて、大型の皿類は機械輾轆で成型されたが、茶道具や角形の器皿などは石膏模型で成型された。陶磁器製造について最も主要なものは窯である。日本陶器合名会社は直立二階倒焰式窯が28座あり、釉上彩を製造するための小型の隧道窯は3座あった。倒焰式窯も隧道窯も現在まで陶磁器業で使用されているものである。20世紀初においてこれらは最先進の窯といえる。焼成の損失を減少するために素地検査という手順があった。検査した精良品は施釉場へ運ばれ、釉を施された。日本陶器合名会社の製品は洋風食器を主とし、花瓶などの装飾品もあった。販路は欧米・中国・東南アジアにまで及んだ。

次に、同時期の江西磁業会社の状況を考察しよう。

江西磁業会社は光緒三十三年（1907）、清政府の商部に登録して翌年から製造を開始した。この会社の成立が中国陶磁器業の未来に大きな希望を託すことになった。1907年、两江総督端方の上奏文によれば、

日本および西洋各国の状況を見ると、企業が最も重視されている。そのため各国政府は、およそ企業に関することであれば必ず全力をあげて協力する。かつ国家が企業に補助金を支出することもある。また各国の徴税規則において自国貨物の輸出に課税する法令がない。現今、江西候補道は自ら株を募集して会社を設立しようとしている。（江西磁業会社が）機械で洋風磁器を多く模造すれば実業を振興し權益を取り戻すことができる¹⁸。

とある。江西磁業会社を設立する構想とは、機械で洋風磁器を模造しようとしたことだとわかる。しかし、ここでいう「会社」とは組織形式を指した。その設備は前近代から続いて使用している柴窯・轆轤などであり、陶磁器焼成の成否は工匠の経験しだいであった¹⁹。この会社の担い手であった張浩は日本東京高等工業学校の卒業生であり、江西磁器会社に入ってから、先進的な石炭窯の試作に努力したが、成果を収めなかった。1913年頃、張浩は石炭窯の試作に成功した。しかし、その窯の煙突が警察署の後ろを通過しており、かつ警察署がこの場所を譲渡しようとしなかったため、石炭窯は最後まで江西磁業会社の工場で使用されなかった。

江西磁業会社の設立初期には、このような記事が散見される。その後、この会社に言及した記録が少ないので、その運営状況は十分に明らかでない。1920年に出版された『景德鎮陶業紀事』に江西磁業会社の事情が簡単に述べられている。

戦乱の影響で、資金が十余万も損失されたため、活気をなくした。（中略）全部の出品は旧法で製造されても、新しい様式を模造するものであり、清代の御窯の製品と比べて遜色なく、南洋勸業会でもパナマ万国博覧会でも優等メダルを獲得した²⁰。

この記事から、1920年まで、中国内戦のため、江西磁業会社が巨大な損失をこうむり、運営が順調でなかったことがわかる。そのため製磁技術は「旧法」に停滞していた。こうした「旧法」は従来の手工業の方法を指すと考えられる。江西磁業会社の製品は1910年の南洋勸業会と1915年のサンフランシスコ万国博覧会に参会して優秀メダルを獲得した。これによって、1920

¹⁸ 『清朝統文獻通考』巻386、実業9、浙江古籍出版社、2002年、1338頁。

¹⁹ 馮赫陽「清末における中国新式窯業の展開について」、『史泉』108号、2008年7月、4-9頁。

²⁰ 向焯『景德鎮陶業紀事』上編、景德鎮開智印刷局、1920年、52頁。

年代の江西磁業会社が中国陶磁器業の近代化を達成できず、伝統的な手工業の生産方式を維持していたと推測できる。

上述したように、19世紀末から20世紀初まで、日中両国で前後して陶磁器業の改良が行われたが、異なった結果が見られた。日本で万国博覧会を機に西洋製磁技術を導入して日本陶磁器業の近代化が完成された。この背景で成立された日本陶器合名会社は20世紀20年代になると、すでに機械化生産の模範企業となった。他方、中国における伝統的な陶磁器の改革の努力は報われなかった。その原因を考究すれば、日本陶磁器業の改革は政府から担い手たちまで一致協力して行われたものであったが、中国では長い年月の内戦のため、強力な政府も持続的な政策もなく、担い手が個人の力で千年来の陶磁器業を改革しようとするのは困難であった。

二、近代における中国陶磁器市場の争奪

20世紀になると、日本陶磁器の輸出先は欧米に移動していたが、広い中国市場への輸出は相当の比重を占めた。中国市場での日本陶磁器の販売拡張を通じ、日本陶磁器改革の効果の一斑をうかがうことができる。

1902年から1908年までの中国陶磁器の日本輸出額と日本陶磁器の輸入額を整理すると、次の表のようになる²¹。

表1 (単位：海関両)

年分	中国陶磁器の日本輸出額	日本陶磁器の輸入額
1902	35,264	144,509
1903	43,076	177,267
1904	27,843	119,743
1905	49,567	220,728
1906	72,798	269,648
1907	85,690	224,670
1908	58,380	153,168
総計	372,618	1,309,733

この表をみれば、日本と中国の陶磁器改良の結果がわかる。中国では日本磁器の輸入額は日本への輸出額の3倍以上であった。つまり日本の陶磁器業が機械で大量生産できるようになったことがわかる。これらの日本陶磁器がどのように中国市場を占有していたかを以下に述べてみたい。

²¹ 「上海ニ於ケル陶磁器輸出入状況」による作成。『通商彙纂』、明治43年(1910)第13号、18-26頁。

1、中国東北三省市場における市場争奪

日本は従来中国東北三省を覬覦し、特に遼寧と吉林をダンピングの市場と見なし、日露戦争後、さらに中国東北を勢力下に置いていた。そこで、日本製品が中国東北に大量に輸出された。陶磁器も含まれていた。1907年から1909年までの遼寧と吉林両省における日商の陶磁器商店は下の表の通りである。

表2

場所	商店	成立時間
長春	前田洋行	1907年1月
	福藤洋行	1907年3月
吉林(市)	北海公司	1907年4月
營口	加藤洋行	不明
	神井洋行	
	玉井洋行	
	平川洋行	
	堀池洋行	
	盛進商行	
	金子商店	
	平本洋行	
藤原洋行		

まず、長春における日本と中国の陶磁器の販売の状況を述べてみよう。1907年の「長春ニ於ケル陶磁器」によれば、

陶磁器ハ、此ヲ外ニシテハ殆ト全部清國內地、又ハ外國ヨリ輸入セラレ、前者ハ、營口ヲ經テ、南清地方ヨリスルモノニシテ、後者ハ主トシテ日本ヨリセラル。日露戦役以前ニ在テハ専ラ南清品ノ營口清商ノ手ヲ經テ供給セラレタルモノナリシガ、戦後開放ト同時ニ邦人同業者来リテ開業シ、大連經由ノ日本品亦タ重要ノ位置ヲ占メ情勢漸ク相變スルニ至レリ²²。

とある。長春で流通していた陶磁器はほとんどが中国製品と日本製品であったことがわかる。中国陶磁器製品は南方から營口を經由して長春に運ばれた。日露戦争後、日本製品は大連を經由して長春に到来し、漸次に重要な位置を占めてきた。

水路で運ばれた日本陶磁器に比べ中国陶磁器の運搬は不便であり、損失も多かった。同報告によれば、

仕入ハ、清商ニ在ツテハ毎年冬季ニ於テ九江等ノ南清品ヲ營口ヨリ輸入スルモノトス。従

²² 「長春ニ於ケル陶磁器」、『通商彙纂』、明治40年(1907)第13号、41-44頁。

来専ラ馬車ニ依リテ運搬シタレドモ、冬季道路滑カナルノ節ナルヲ以テ破損等却テ少ナキナリ、日商ハ隨時輸入スルモ、九、十、十一月ハ最大多額ノ輸入季節ナルベシト云フ。蓋シ陶磁器ノミナラズ、當地方ノ取引ハ、凡テ冬季ニ盛ニシテ夏季ハ比較的閑散ナリ。之レ冬季ハ、農家秋収ノ後ニシテ購買力大ナルト、道路良好ニシテ交通上至便ナルトニ因ルナリ²³。

とある。中国産の陶磁器は景德鎮の製品であり、馬車で運ばれ、破損を防ぐため、主に冬季に運送されたことがわかる。日本製品は隨時輸入できるが、秋冬に集中して輸入するのは秋の農作物を収穫した後、農民の購買力が上がり、道路の条件も良好であったからである。

運賃については、次のように述べられている。

營口ヨリ馬車運賃、一担ニ付三元五角乃至四角ニシテ、大連ヨリ瀋車運賃ハ、七噸貨車一臺ニ付目下七拾四圓廿錢。積込料參圓、荷卸賃五圓五十錢。孟家屯ヨリノ馬車賃略拾貳圓ナリ²⁴。

中国陶磁器は馬車で運ばれたため、運賃が安かったが、日本陶磁器は大連からトラックで運搬され、運賃以外に積込と荷卸の費用があり、トラックが通れないところでは馬車輸送であった。日本陶磁器の運送費用は高いが、馬車よりトラックによる方が破損率は少なかった。

さらに、日中陶磁器の売上高から、日中陶磁器の需要状況がわかる。

陶磁器需用高ノ精細ハ、固ヨリ依ルベキ統計ナキヲ以テ之ヲ知ルニ由ナシ。然レトモ試ニ昨年度及本年上半期ノ賣上高ヲ査スルニ、清商側ニ在テハ昨年度ハ、一店舗約一萬圓乃至六萬圓、本年上半期二千圓乃至一萬圓ニシテ、又日商ノ賣上高ハ、福藤洋行自三月中旬至七月壹萬五千圓、前田洋行自一月至七月二萬三千三百九十圓ナリト云フ。亦以テ其需用額ノ一斑ヲ知ルニ足ルベシ²⁵。

このように中国陶磁器商店の一店舗あたりの売上高は、一年間 10,000 円から 60,000 円までがある。しかし、福藤洋行の四月分の売上高は 15,000 円であり、前田洋行では七月分の売上高が 23,390 円であった。長春では日本陶磁器に対する需要が多いと考えられる。その原因を考究すれば、「蓋シ南清品ノ輸入ハ路遠クシテ。運賃嵩ミ剩へ、沿路重複ノ課税ヲ負フカ故ニ到底賣價

²³ 同上。

²⁴ 同上。

²⁵ 同上。

ノ高貴ヲ免レサルナリ」²⁶ということがわかる。値段が高い景德鎮製品より安い日本陶磁器には競争力があつた。

長春市場を独占するため、日本商人は中国人が愛好する美術品を調査した結果、次のように述べている。

今マ長春ニ現在スル南清美術品ニ就テ、之ヲ看ルモ其緻密ナル畫模様ニ於テハ、未ダ容易ニ侮ルヘカラザルモノアリ。吾邦製品ノ判畫ナルニ反シテ、彼ハ、一々書キ畫ナルヲ以テ畫面自ラ生氣浮動シ雅趣ノ掬スヘキモノ多シ、或ハ刻下我國滿洲貿易ノ狀況ハ、中等日用品ノ販路擴張ニ急ナリ、美術品ノ如キ未タ注意ヲ拂フノ暇ナシト為サン。然カモ此レ又タ當國需用ノ一部ナリ苟モ當業者ニシテ唯ダ現在ノ利益獲得ニノミ腐心スルニ非スシテ當國将来ノ市場獨占ヲ期スルノ慨アラハ、未ダ必ズシモ販路狭少ノモノナリトシテ度外視スベキモノニアラザルベシ²⁷。

日本陶磁器商人は長春市場の独占を企図し、中等日用品の販路を拡張すると同時に上層社会向けの美術品の販路を開拓しようと考えていた。

次に、吉林の陶磁器市場を争奪する状況を考察してみよう。

吉林における中国陶磁器と日本陶磁器の仕入の様子は、前述した長春事情とほとんど同じである。吉林における中国陶磁器商店は11店あつたが、日本陶磁器商店は北海公司のみであつた。中国陶磁器商店の売上高は年間平均3,000円から80,000円までであるが、北海公司の開店以来の売上高は一年間6,000円であつた。中国陶磁器と日本陶磁器以外にドイツとロシアの陶磁製品が吉林の市場に散見されたが、日本陶磁器の最大の競争相手は景德鎮製品であつた。そのため景德鎮陶磁器に対抗するため、日本商人は販売良好の製品・中国人の嗜好などを調査した。

「吉林ニ於ケル陶磁器狀況」によれば、

由来清人ハ、陶磁器愛玩ノ國民タルヲ以テ邦人ノ未ダ嘗テ試用セザル箇所ニ之ヲ應用シ居レリ。一ハ、國風ノ差違アルニ因ルト雖モ枕、帽子臺等ハ其一例ナリ。而シテ清商側ニ於ケル賣行品モ亦邦商ト大差ナク、景德鎮製中概シテ三、五、七寸皿及飯碗賣行良好ナリト云フ。其嗜好ノ一般ニ至ツテハ、固ヨリ邦人ト其趣味ヲ異ニスト雖モ就中相對ノ愛好、形體ノ好適ハ彼等ノ通有スルトコロニシテ例セバ花瓶ノ對ナル將タ皿鉢ノ如キモノハ、其形體凡テ圓形ヲ好ミ角物即六角八角乃至異様ノ形ハ之ヲ嫌厭スルノ風アリ。今清國店舗ニ就

²⁶ 同上。

²⁷ 同上。

キ陳列セル陶磁器ヲ見ル主ナル畫模様ハ、美人、龍、古英雄、金魚、蝶、蘭、牡丹等山水花鳥ヲ畫キ中ニ漢詩ノ拔萃等ヲ揮毫シ着畫ハ概ネ赤色ナリ。蓋シ赤色ハ國習上吉祥ヲ意味スルニ因ル。而シテ其形状ノ佳良着畫ノ巧妙ニシテ精緻ナルノミナラズ邦品多ク判畫ナルニ反シ、彼ハ千品一律凡テ手ズカラ畫キタルモノナルヲ以テ、畫面自ラ生氣躍動シ雅趣ノ掬スベキモノ多シ。

とある。中国人と日本人は陶磁器についての嗜好が異なっていたことがわかる。中国陶磁器には円形の器皿が多いが、日本陶磁器は角形と不規則な形状の器皿が多い。また、中国人は富貴・吉祥の意味がある赤絵を愛好するため、陶磁器を製造する時には、中国人の嗜好を注意すべきであること、堅い廉価碗類を輸出すると共に、中国人の嗜好に適合する陶磁美術品の輸出も拡張すべきだと考えられた。

最後に、営口における陶磁器の流通について述べてみよう。

営口は商品集散地で景德鎮陶磁器・日本陶磁器・イギリス陶磁器・フランス陶磁器・ドイツ陶磁器・オーストリア陶磁器などが集中して東北へ輸送された。しかし、英仏独塊製品は品質が優良で、色彩が鮮明であったが、消費量が少なかった。そのため景德鎮陶磁器のほか、日本が中国向けに製造した美濃・伊予の陶磁器は大量の貿易品となった。

「營口ニ於ケル陶磁器」によれば、

當港ニ例年輸入セラル、日本製陶磁器ヲ見ルニ美濃伊豫ノ産多ク其種類ハ皿茶碗湯呑石鹵入花瓶等ヲ主ナルモノトシ、其他種々アリ。而シテ此等ハモト清人ノ嗜好ニ應シテ製造セラレ價格ニ於テモ清國品ニ比シ遙カニ低廉ナルヲ以テ（後ニ述フルカ如シ）、近来漸ク其販路ヲ擴張シ當今ニアリテハ當地市内各清國陶磁器商ニシテ店頭日本品ノ陳列ヲナサ、ルモノナキ有様ナル。（中略）本邦品トシテハ京都粟田焼ノ花瓶九谷焼錦手ノ茶碗皿ノ如キハ、ヨク上流社會ノ嗜好ニ適ヒ多少ノ賣行アレトモ之等ハ價格不廉ナルヲ以テ例令品質良好ナルモ未タ一般ノ需要ヲ見ルコト能ハス。尚在留本邦人ハ何レモ本邦産ノ陶磁器ヲ使用シ居レルモ清國品ヲ用フル者ハ皆無ナリ。（下略）²⁸

とある。日本陶磁器の中国拡張が効果を収めたことがわかる。営口の中国陶磁器商店にも日本陶磁器が陳列されていたように、販売は良好であったと考えられる。しかし、京都粟田焼の花瓶と九谷焼の茶碗などは値段が高いため、当地に居留している日本人のみの需要を満たすものであった。

²⁸ 「營口ニ於ケル陶磁器」、『通商彙纂』、明治42年（1909）第13號、10—17頁。

上述したように、日露戦争後、日本は中国東北を拠点として日本陶磁器を拡張した。中国景德鎮産の安く堅牢的な日用品に対して脆弱的な美濃・伊予産陶磁器が改良されて東北市場を漸次占有してきた。景德鎮製品は輸送のコストと税金が高いため、東北における日本陶磁器に匹敵しなかったと考えられる。

2、天津を中心とする華北市場の争奪

天津において流通していた陶磁器は主に中国製品であった。1900年から1908年まで、天津へ輸入された中国陶磁器と外国陶磁器のデータを整理すると、次の表3のようになる。

表3 1900-1908年天津における中国陶磁器と日本陶磁器の輸入額一覧 (単位:海関両)

年分	中国陶磁器移入額	外国陶磁器輸入額
1900	285,068	11,813
1901	207,679	11,035
1902	906,025	50,636
1903	903,295	37,335
1904	505,315	42,717
1905	556,323	92,233
1906	921,420	96,943
1907	1,152,035	65,599
1908	940,575	30,488

この表をみれば、天津において流通していた中国陶磁器の比重は一目瞭然である。その原因については、次のように述べられている。

當地方人ハ、南方ニ比スレハ至ツテ質朴ニシテ都テ何品ニ限ラス、専ラ實用的ノ物質ヲ好ミ、精巧ニシテ破損シ易キモノハ不向ナリ。故ニ前表ニモ表示スルカ如ク粗製品ノ輸入最モ多キハ以テ當地方人一般ノ風習ヲ窺フニ足ルヘシ。諸外國ヨリ輸入セラル、陶磁器ニシテ本邦又ハ清國産ニ模擬製造シタルモノハ、市場ニ散見セス。随テ、本邦品對外國品トノ競争ハナキモ、清國自ラ陶磁器ノ産地ニシテ自國製ヲ以テ充分需要ヲ満スニ足ルノミナラス、其價格モ外國産ニ比シ廉ナルノミナラス、意匠其他模様等ニ至ツテモ舊慣ヲ脱セサル。當國ニ在ツテハ自國産ニ如クモノナク、亦外國製品ヲ使用スルノ必要ニ迫ラサルナリ。故ニ本邦品ヲ以テ如何カニ意匠其他ニ注意ヲ凝ラシ、其嗜好ニ適スル様製造スト雖モ、今日ノ状態ニ於テ清國製品ト競争ヲ試ムルハ甚ダ至難ナルヘシ²⁹。

この記述から天津を中心とする華北地区の人が実用的な品物を愛用し、華やかだが脆弱的なものを嗜好せず、流通していた陶磁器の多くは粗製品であったことがわかる。このように中国

²⁹ 「天津ニ於ケル本邦陶磁器及競争品」、『通商彙纂』、明治40年(1907)第61号、10-11頁。

陶磁器は当地の需要を満たしていたため、外国製品が天津市場に進出することが困難であった。

1909年になると、外国陶磁器の輸入額は10,000両未満であり、甚だ少なかった³⁰。それは1908年末に光緒帝と慈禧太后の大葬のため、全ての娯楽や贅沢に関する活動が禁止された。他方、外国軍隊が中国から撤兵した影響で、外国磁器の最も主要な消費者が減少した。天津へ輸出された日本磁器は主に上等品であった名古屋産の紅茶道具とコーヒー道具であり、専ら北京に滞在していた外国人と中国上流社会向けの製品であった³¹。そのため日本陶磁器は天津で販売不振に遭遇した。

3、上海における陶磁器市場の状況

上海は1842年に開港して以来、各国の文化を融合した「十里洋場」となった。上海の商業も多様化した。そのため上海の市場を独占することが急務であった。日本陶磁器は上海でドイツ製品の挑戦に遭遇した。

「上海ニ於ケル本邦陶磁器ノ需要状況」によれば

本邦品ハ北清向多キヲ以テ輸入表中ノ首位ヲ占メ獨逸品英國品順次之ニ亞グ、兩三年以前ニハ上海清國人ノ店舗ニ本邦陶器ノ陳列ヲ見タルモ、今ヤ獨逸品ノ之ニ代ハリタルモノアリ。又揚子江流域ノ産地景德鎮ニ於テハ、近来外國品ニ摸倣シタル白地金文字入品ノ製出ヲ見ルニ至レリ、思フニ我當業者ノ刻下注意スヘキ要點ハ左ノ諸點ニアルヘキ乎³²。

とある。上海へ輸入された陶磁器はドイツ製品が最も多いが、日本陶磁器は主に中国北部へ輸出されたことがわかる。上海の中国人が経営している陶磁器商店では、ドイツ陶磁器が日本陶磁器に取って代わった。景德鎮でも外国品の模造がされていたことから、上海において西洋風陶磁器が風靡していたことがうかがえる。

1911年になると、中国全土で日本陶磁器の輸入額が、他の外国陶磁器の輸入額を圧倒し、ドイツ・イギリス・ロシアからの輸入額が日本の輸入額に次いでいた³³。しかし、上海では西洋磁器が最も流行していた。日本陶磁器に対してイギリス製の肉皿・スープ皿、オーストリア製の茶瓶などからの挑戦があった。これらの西洋製品と同様の日本製品の値段は、平均して3割ほど安かったが、質が脆弱であった。

³⁰ 「天津ニ於ケル陶磁器輸出入額」、『通商彙纂』、明治43年（1910）第5號4-7頁。

³¹ 同上。

³² 「上海ニ於ケル陶磁器ノ需給」、『通商彙纂』、大正2年（1913）第4號2-3頁。

³³ 同上。

このように、日本からの輸入陶磁器は主に中国東北で流通していた。この時期は、中国陶磁器の輸出額より外国陶磁器の輸入額が多かった。しかし、外国陶磁器の輸入総額より中国陶磁器の国内諸大都市への移入額が優勢であったことから、中国陶磁器は自国の需要を十分に満足させていたことがわかる。外国の輸入陶磁器は中国上層社会と滞在している外国人の需要を満たすものであったと考えられる。

おわりに

上述のように、19世紀末から20世紀初までの日中両国における陶磁器業の改革の経緯と結果について述べた。欧米陶磁器からの圧力に対して、日中両国は異なった反応を示した。日本は直接的に西洋技術を習得し、陶磁器の機械化大工業を設立した。中国は日本の経験を参考にして陶磁器業の近代化を企図する。しかし、複雑な社会要因からその努力は報われなかった。

このような陶磁器生産の改革に伴い、中国市場で日中陶磁器による角逐が展開した。日本は中国市場の需要に対して随時に陶磁器の様式や品質などを改良し、さらに中国東北への進出によって漸次に遼寧と吉林の市場を独占した。しかしながら、中国全国の状況をみれば、日本産の輸入陶磁器より中国自国産の陶磁器が量的に優位を占めていたことがわかる。

従来近代日本と中国の陶磁器業の改革についての研究は、日本と中国の一国内の枠組でそれぞれ行われたものである。しかし、日中両国の陶磁器の改革を比較して見ると、日本と中国の陶磁器業は第三者からの刺激で変容し、さらに衝突が引き起こされた過程がわかる。こうした衝突は中国における陶磁器市場の日中の争奪のみならず、世界市場においても日中陶磁器の競争が見られたのである。