

室 モト 久富与次兵衛女

菅貞薰大姉 明治廿五年辰九月廿九日 九十三才

(子女)

マ ス

夫 川原善之助

(子女)

善 八

謙 吾 横尾姓

(子) イト、コマ、寿雄

ミ ン 久富与平昌起妻

源之助 渡辺姓

(子) キヲ、シマ、晴太郎、競、静二、

フ ミ

権 一 武田姓

コ ト 泉山百田勤一へ養女、天死ス

サ ワ

忠次郎一長兄ノ准養子一寿雄

六、久富季九郎伝

財界フースヒー

(昭和六年五月発行・東京通俗経済社)

久富季九郎

久富合名会社代表社員社長

八幡運送株式会社々長

君は佐賀県有田町金ヶ江利平鎮道の三男にして、文久二年七月を以て生る。父利平は宇多源氏尼子敬久の裔にて、其父は大塩後素と交り。深かりし。経済学者正司考祺南駛也。母は久富与次兵衛昌常の次女にして、其叔父喜作家の養子となり、其家督を相続す、十二歳にして久原塾に学び、江越礼太の教えを受く。次いで長崎英語学校、東京順天求合舎に数学を、独逸学館に独逸語を、一而已舎に漢学を学び、士官学校を志し、中途病を得て帰郷重症にて数年静養す。病癒え実業界に投じ、神戸に到り外国商館と取引し、有田焼の直輸出に従ひたるが、長兄と父の死に会し、中絶、明治三十三年八幡に來り製鉄所創設に會し運送業を以て立ち、其御用をなし、現今に至る。明治三十七年佐世保市に支店を設け海軍工廠御用をなす。明治四十四年郷里に有田工場を起す。

翌年始めて磁器の製出を見、伯父与次兵衛三舢の後を襲ひ鍋島閔叟公より命せられ、我國最初に公然幕府と藩公の特許を得長崎出島に於て外国貿易を始めたる蔵春亭を襲名す。当時長崎支店の支配者は明治豪傑伝に記載されたる久富与平昌起なり、有田に於ては夙に將來石炭黨の發達を期し多大の犠牲を払ひ一般人の冷笑をも省みず遂に成功、現

時有田に於ける大型石炭窯は皆其設計を模し十五年後に於ては大部分石炭窯となれり。殊に特筆すべきは各地の小
学校、中等学校生徒の修学旅行に來たれる者の不自山なるを憂ひ、門標に大書して一般に工場の縦覧を許し、修学に
便せり。年々參觀するもの数千ありたり。大正八年八月従來の營業組織を變更し久富名会社となし、一族是れに當
り君社長たり、続いて八幡運送株式会社を組織、同じく社長たり。現在八幡製作所構内に於て水陸着石炭の全部、製
品、鉄材、副製品、納入品、輸入古鉄材の取扱製品の汽車及舢船輸送を取扱へり。鉄材輸送専用舢船約二千屯其他舢船
約二万屯を所有す。祖先の遺訓により社会奉仕としては隱徳を重んじ表面にありては表彰せられたるもの多々あり最
近に於ては恩師の遺志を継ぎ有田小学校実業科の完成を期し窯業実習費として金貳万円を寄附し功により紺綬褒章を
賜はる。

(以上)

(以上の記事の内、後変更を見たもの)

- 一、昭和六年四月久富名会社を久富商事株式会社と改組全じく社長たり
- 一、有田小学校に壹万円寄附、高等小学校、補習学校が廃され公民学校となり再び一万円寄附、続いて一万円又二万
円計五万円寄附、二万円の紺綬褒章拝受後飾版二個を拜受
- 一、昭和十二年四月五日病死。遺言により五万円也通計金拾万円也を寄附、公民学校は校名変更、有田高等実業青年
学校、時の校長古川邦司氏也

七、大正の蔵春亭

久富季九郎は、明治四十四年肥前国有田町、中野原区、中開幸運の里に工場を起せり。東京高等工業学校深海参次
郎氏を招き石炭窯を築造せしむ。当時石炭窯は県立有田工業学校にあり試用されつゝありしと、農林務省補助の下に
築かれし香蘭社の円型窯一基ありしのみにて何れも不成績未だ石炭焼成を疑問視せられし時なり。深海氏は久しく東
都にあり高工に於て造詣深く自信あり。先づ七尺に八尺の角型窯を設計、築窯す、仏蘭西様式に抛ると聞く。磁器の
成型、絵画意匠兼は柞灰を使用即等は金ヶ江頼四郎氏、施釉窯焼成等は深海氏担任し、翌年春第一回の製品を見る。
釉ち古来の有田式にて試験す。成品は何等、松薪使用の窯製品と異なる事無し。是れに力を得、続いて原料として岩
谷区の磁石研究に入る。此の磁石産地は大谷に向つて左方大神宮山腹にあり、猿川に面したる観音堂裏のピッチスト
ーン脈に接し其礦脈の一部露出せるもの他、当時久富季九郎は次男二六が佐世保支店にあるを、監督旁々有田に遣は
せしが、工場落成と共に担任せしむる事となれり、時に二六は二十才なり

大神宮山腹の山林はもと季九郎父鎮道が殖林せし処にて、常に一瓢を腰にして楽しみし所と聞く。次兄頼四郎担任
して深川へ渡し居りし由、利子を附して季九郎取り戻す。二六は直ちに雑木林を切り払はしめ全部に涉り探礦し始め
て往昔久しく探掘せし跡あるを発見す

猿川に面せし礦脈は東北に向つて走り、巖頭古き鶴嘴の痕を見る、脈に従つて進めば倒石あり。排水溝様のものあ
り下手に向つて白色の小石多量に棄てあり山脉の一部中断され、茲にすくなくも百年近く探掘されしなる可しと断ぜ
り純白の磁石は再び探掘さるゝ事となれり。尤も数年前金ヶ江頼四郎氏は此石を幾度か窯業家に試用せしめし事あり

しも不成功に終りしと言ふ。茲に深海氏は再三再四試験を累ね火度詢に強さを知り試験用小型窯により十五番迄試験せり、氏十五番焼成により窯破壊せしかで剪茶碗十個余りを得たり、其純白なる事他に比するものなし、後仏蘭西セーブルの製品と比べしも其比にあらずもとより仏の純白品は十三番前後と聞けば十五番焼成の白磁は他国にあらざる可し、此試験中、鍋島御用窯大川内山移転前は岩谷区にありしとなれば氏原料を使用せしならん又酒井田柿右衛門の濁汁泥原料は此石に相違無しと推する事を得たり（柿右衛門記録中大谷石使用せる事に聞けり）

深海氏京都へ帰任以後、二六工場の監督をなし石炭窯の研究に没頭せり。原料として泉山石と大谷石と混用し、釉薬も亦柞灰と石灰と混用せり。其後窯に於て成績よろしからず、窯焚夫田中喜代作非常の苦心をなせり。有田窯業家は石炭窯の不成績を見て冷笑せり、もとより香蘭社の円型窯も其後使用せず。工業学校も製品に於ては賞するに足らず無理からぬ事なり、数回黄色を帯びし製品出でしにより、敢然二六は自身にスコップを握り火夫全部を排し素人の若者をして投炭せしめ思ふ存分に焚き上げたり。是れ欠点と思ふ事を火夫に注意するも習慣による習性と素人の指図とついで聞かざるを悟りたれば也。もとより二回は試験なりと決せし二六は大砲を打つ時一度は標的の向ふを、一度は手前を、三回目に向てると云ふ氣持ちにて、酸化焰と還元焰を両方に試験せんと試みしなり。果して第一回は黒味を帯びしもの半数出で自信を得、第二回に於て逆を行ひ黄色出で、第三回に於て完全なるものを得たり。石炭は此時三菱新入炭を使用し以後一二回方城炭を使用せしも殆んど新入のみにて、有田に於ては新入炭廃坑に至る迄大部分新入炭の輸入を見たり。

続いて二六は大型窯の設計にかかり、大正二年十二尺角二基連続式を築く、先づ一基なり試験するに好成绩なり。只一昼夜夜半近く焼成時間を要するにより其短縮を計りしが、折柄瀬戸の人、水野利三郎なるもの窯積方致し居りし

が瀬戸では二十四時間位なりとの事に、では一度試験せしめんとて、充分に煙突にひかじめしに、事実二十四時間を以て焼成せり。しかし何分瀬戸と違ひ耐火粘土の關係あり、火力強かりしと煙突の引きはげしかりし為め、窯内殆ど鞘倒れ製品の幾部分残りしのみなり、されど残りしものは実に美事の出来ばえなり。連続窯として二基を試焚せしも煙道の長くなりし為め引き悪く燃焼不完全にて燃料と時間の経済を来さず先づ失敗に終れり。

此連続窯の設計は吸込穴の火は全部中心に集められ、煙道を通り次窯との間壁下に至って二つに分れ、ついで四個の煙道となり、次窯焚口ロストルの奥に口を開き窯内に出で煙突に行く仕掛けなりし為め、第一窯の焼成中煙突迄行く道中長く、従って引き悪しく時間を要し比較的成績悪しかりし訳なり。尤も別に補助煙道あり各窯、別箇に焼成する事を得るなり、間もなく深海氏設計の窯を毀ち、其趾に内径十四尺に三十尺高さ十一尺五寸の大型窯築造にかゝる。

洋式丸型窯は可なり大型ありしも、角型窯に於ては恐らく当時他に比なかりしならむ、名古屋松村八次郎氏推賞し後香蘭社に於て築造せし松村式窯さえ十二尺に二十四尺なりき。焚口双方に五ヶ所計十ヶ所にて幅十四尺と云ふ設計が諸人の懸念せし処なり。専門家にあらざる二六が、只、深海氏設計の八尺角の窯を基準として、計画せし事とて、一般人には相当危惧の念を抱かしめたり。二六自身煉瓦を握り、基礎を形造り窯築人としては田中喜代作頭梁となり菊造、虎（法華信者にて法蓮虎と称す）等あり、設計図により遂次進捗を見る。愈々上部アーチとなるや法蓮虎君は匙を投げ斯様な幅の広い窯は危険だ、私には築き得ませんとて中止、完成を見ず去れり。折柄、微熱静養中の二六は、杖を手にして窯壁上に登り一同を激励し大丈夫だヤレとはげます。間もなく完成第一回の火入れとなる。時に大正四年秋也

其頃、工業学校実業科教授来観、此窯を見て焼成不可能を説く。曰く、石炭の焰に限りあり巾十四尺高さ十一尺の窯内を一面に火度の平均を見る不能と。二六曰く、下はそのうち御知らせしますから、大丈夫焼ける訳を御眼にかけませうと。愈々火を入れ二昼夜を経て煙突より火を吹くに至れり。直ちに工業学校に通知し教授の来場を待つ。さて、先生あの火は何でせうと煙突の口より七八尺焰々と吹く火を指させばウムと返事し帰られたり。火夫横にありそれを見送りつ。禪の問答の如き今の応待に何の事ですと、イヤ机上の論と実際の差を知らしたのだ、先生はね先口見えた時、焰に限りがあると申された。確かにそれはあるよ、試験台の上でやれば長焰炭や短焰炭がある。それは燃やせば何時とか何呎とか云ふ数字で現はされる。其理論で窯に焚く焰を論ずる事は出来ない。焚口にほり込まれた石炭其一碗は試験台上に現はす長さの焰であるが、焚口の内が熱して五百度、千度になる時ほり込んだ石炭は一碗の石炭ではない。パット瓦斯体になつて単独の焰の長さは連続した形となつて燃えるのだ。其証拠があつた煙突の火だ。先生の心配された十四尺巾が何だ、高さ十一尺がなんだ、それをクルクル通り廻つて底に入り、煙道を通り、高い煙突へ出て居る、恐らく百尺位焰の流れがあるだろう。心配しなくてもいい、立派に焼けるよ、とかくて三昼夜を要し美事に焼成されたり。

72

次で、季九郎は、将来の有田発展策として小窯業家の簇出を希望し、所謂京都五条坂如き窯業起らばと、溪間に小型登窯の築造を思ひ立つ、第一期に五基を築く、而して一番五番を素焼とせり。且又其下に十二尺角の石炭による素焼窯を築き、次に連続窯を廢毀し、其趾に十三尺巾、二十八尺長さ、高さ十尺の石炭窯を築けり。

登窯はもとより松薪を焚くものなり。一般に利用さす可き計画なりしも有田の窯業家は反対の氣勢を挙げたり。それは自家有力の職工が去つて独立するを恐れしなり。将来を慮る久富は止むなき事と三回焼きしのみにて、再び石炭窯を使用せり。尤も登窯二基に入るる数量は、大型石炭窯一基に充當するに足り、燃料に於て非常の經濟を來たせばなり。此頃はもとより工場は殆ど完備し、建坪六百余坪也。門を入りて、左方原石砕粉工場、十馬力電動機により鉄杆十六個、木杆四個を以て磁石を主とし、釉薬用原料等の粉碎をなす。此工場に続いて製品置場、鞆工場、釉薬漉場あり。

右方に向つて原石置場、沈澱池、続いて水漉工場にて三台のフリタープレスあり。攪拌器は横型と縦型と各々一個あり。其左方木杆四個設備さる鞆用原料即ち木節粘土、シャモットの粉粹をなす。水漉工場に続いて製作工場なり、四百キロトロンミルは磁石用、百斤は釉薬用にて、二基廻転し居り、ポットミル一台にて顔料絵具をすれり。尚、石臼二台を動力を以て廻転し、全じく顔料を微砕せしむ。ピストン径五吋のエアロプレッサ運転され、圧縮空気は遠く画工場に送らる。土鍊器一台運転、各職工の許に鍊られし粘土を支給す。機械ロクロ一列に並び十二台あり、小皿より二尺の鉢、五寸より尺三迄の井を機械ロクロにより製作す。

茲に特筆すべきは井の製作なり、従来皿鉢は機械ロクロを使用せしも井は不可能とされたり。然るに将来多量生産となし安仙するには機械化せざれば不可なりと多大の費用を投じ研究に研究を累ね、八寸台三組井の製作に成功せり、洗面器とせし反井は尺三寸経迄製出せり

今一つ変りしは二尺の鉢にて、この頃大鉢は山徳工場専的なりしが、二尺経には非常の苦心を払ひし由にて、一々製作を終れば椽に小布を張りて干燥する時の亀裂を防止とか、蔵春亭に於ては製作後型に入れし儘放置し亀裂を見る事無し。是れ大谷石が粘着力非常に強く泉山石は粘力少なき為め製作後干燥するに従ひ収縮する際亀裂し易き

73

欠点を補ひしに抛るか、製作工場に続きて石膏型場、施釉場あり、次が絵画工場主として圧搾空気による振掛画なり。

其次が素焼品倉庫、赤絵窯場、素焼窯場、登窯場あり左方河端に窯場あり大窯二基にて其奥に試験用小窯二基あり。釉薬場との中間に石炭庫あり原料工場と粉碎工場の間に硝子屋根の乾燥室二棟あり、因みに原料工場以外の動力は別に五馬力の電動機を用ゆ。

斯く工程の順序に拠り設備をなし、門外に階上は職工の倶楽部として、階下を製品の倉庫とす、三十坪余の建物あり、美術品参考品等の陳列場、是又三十坪二階建一棟ありたり。

次に毎年各地より小学校等生徒修学旅行に來たれるも工場に於ては作業の邪魔と為るため參觀を許さず一般人に於ても特別の紹介を要するを以て、藏春亭工場は門標に大書して「縦覽随意」の看板を掲げたり。仍つて各地より生徒の參觀絶えず年々数千の參觀者を迎えたり。

工場が順序よく設備されたる為め引卒教師は其儘案内者なくとも説明をなしつゝ、実地教育をするなり。引率教師を頭書に生徒数を記したる帳簿二冊を数えたり、之れにつき一挿話あり。何年なりしか東京陶磁公報主催にて東都の商人団体として各製陶地視察に來り藏春亭後庭にて自然の斷崖蒼むす巖を珍らしく眺め茶菓を喫し涼を入れ帰途につかれしかば、二六門前迄見送ったり、其時團長山田半次郎氏不思議な顔付きにて門柱を省み立ち止まられしに、何事かと改めしに看板を指して不思議なものを見ます。日本各地の工場を見ましたが貴工場が始めてですと。可笑しき事と見上ぐれば「縦覽随意」の看板なり。恐らく、日本で只一つでせう、何処へ行つても「縦覽謝絶」と大きく書いて門柱に打ちつけてあります。どう云う訳でと反問されしかば、イヤ実は大変邪魔になります殊に小学生等二百人近くも

並んで参りますと運搬も出来ず、其上態々色んなもの儲えて迄見せるので厄介です。しかし態々実物教育の為め先生が年一度の修学旅行に子供を連れて來るのです。又一般の人にも有田焼はどうして出来るかと云ふ事を知らない人が多いのです。それでどうせ郷里の為め幾らかでも役に立てばと思つて始めた窯業ですし、誰でも御覽なさいと看板を出したのですと返事せしに、誰でも出来ね事ですと一同を省みて辞せられたり。

今一つ前に述べし大窯築造の際心配されし工業学校教師は、其後毎年卒業間近の生徒を引率して工場視察に來られしが、或年丁度大窯の掃除中にて、二六は直ちに先生へ自身の帽子と工場服を貸し室内を実地視察如何と勤めしに、喜びて煙道より入られたり、生徒其後に続き各々カンテラを持ち掃除口より遣入り窯の底部組織を實際に見学し、煙道より煙突の手前に出でられたり。机上にて設計図を見て教授するのみなるに、煉瓦にて築かれたる実物の内部を視察し得たるは何物にも優る見学なりしと非常に喜ばれたり。もとより当時石炭窯を主として教え、且又それにて焼き居りし工業学校として実用化したる藏春亭工場が工場視察としては一等有用なりし事も当然なりしならむ。

序でに石炭窯普及当時の失敗談を記さん

或日、窯焚頭梁田中千代作が大窯を指図し焼き居りしが、一寸番蘭社迄行かして呉れとの事、どうしたと尋ねれば今友達が來てどうしても今度の新石炭窯が焼けぬから見て呉れと申しますのでとの事、オオ良いとも、其間自分が監督するからゆっくり行つておいでと申せり、もとより其当時田中は岩谷区一体の登窯を担任せしも、石炭窯に於ても藏春亭工場に於て最初より熱心に研究せし為め第一人者と申してよかりし訳也。番蘭社の新窯と云ふは名古屋松村式にて十二尺に二十四尺の窯なりしが築造中二六も見物せし事あり。最新式と称せられ、名古屋に於ては好成績を挙げ居りしもの也。其初窯にて窯内は電気碍子を積みありしと田中を呼びし時は早や五昼夜焼き如何にしても火度昇らざ

る為め香蘭社窯焚頭梁が友人なる田中の意見を徹せんとしたるなり。暫らくして田中帰りしかば、どうしたよくなつたかねと問ひしに、イヤ到底駄目十日焚いても恐らく焼けません。なんとか救ふ途はなかつたかね僕行つて見ようか。イヤ見込ありません中止した方がいいだろうと申して来ましたとの事。其理由を聞けば火爐内のロストルが鑄鉄製の舟型にて丁度蒸気々罐式になり僅かの間隙が一定され両端を煉瓦にてしめ固定され為め、ネラシ焚中はよければ、火度高まり愈々還元焰即ちセメ焚になる時は投炭量多く、順次焚殻及灰が下に落ち空気が相当多量流通の必要あるに、固定されたるロストルにて間隙なき為め焚殻は落ちず灰溜る一方にて、火度昇らず幾日焚くも火度昇らず焼き上る筈無し、応急策としてロストルを二三本抜いたら如何、最初から煉瓦で包んで固定され舟型の両端はピッチリ合つてるので到底不可能です。焚口を壊はして築き替えねば駄目ですとの事なりし、後焚に改造され此窯は成功せり。

鑄鉄ロストルにて自身失敗せる一例あり、一等最初の八尺角窯成りし時、深海氏と相談、ロストルは角型にて自由に動かし得るがよろしとて、もとよりロストルは鑄鉄製に定まりし様思へる事なれば、一吋角二尺長さのものと受けとなる可きもの二吋角を注文し使用せり。愈々火度昇り火爐内下五六百度となり酸化焰充分窯内に吹き上る頃固まりし殻を下へ落とすに、ロストル下の灰溜りに燃え残る殻火となり上下より熱せし事とて意外にもロストル曲り又は折れ、補助ありしにより救はれたれど実に困れり、窯たびに破損多ければ、遂に鍊鉄製角棒を切断せしめ、一吋二分角にて使用するに到れり。

以後大型窯も全部角鋼とし二吋×四呎のもの使用せり、而して灰溜りを充分深くとり灰を一定時間に落とし高熱せるコークスを落とさず通風を充分樂にせし為か、其後絶対に曲りも生ぜず。香蘭社の舟型固定ロストルの失敗と其前築造せし蔵春亭の窯の可動式ロストルの成功與ある事なりし。

斯くて蔵春亭工場も一時六拾余人の職工働けり、當時有田窯業家としては香蘭社、深川製磁会社等、美術品工場を除き大衆向製品工場として且又所謂窯焼として活躍せし人々には雪竹豊吉、上滝鹿之助、山口徳一、中島政助、竹重良助、井手金作、山本周蔵、久保時太郎、城島岩太郎、瀬戸口富右衛門、江上房助、等也、陶磁器組合の全盛時代にて窯業家も頗る活気あり、又感慨ありき。入札は月二回陶山神社々務所に催されたり。

大正六年工場経営をなせる二六は、八幡にある本社多忙なる為、八幡へ行き、父季九郎隠居旁々監督す。二六は毎月二回宛大窯火入れしセメに入らんとする折りのみ帰有、指図をなしたりそのご種々の研究は技師により続けられしも、不況となり機械製作品の価格は低落に低落を果ねしも職工数を減せしのみにて経営を続けられたり。大正十五年、季九郎、八幡へ帰り蔵春亭工場の経営を再び二六に命ず。二六は仍つて一ヶ年工場を動かさず、最後の研究をなさんと非常の決心を以て到り二十余人余の職工を以て充分の能率をあげ、人と当時の技師東京高工出身、辻九郎君を督し、自身職工と共に働き、施釉、窯積等一切をなし、職工亦一身同体の如く愉快に競争をなし能率の増進を計る一例を挙げれば、大窯の窯上げに対し従前二十人を以て二日を要せしが十二人を以て一日にして終り、窯たびに研究の結果、最後に於ては五時間にて終れり。

此方法は二六が外国に於ける労働の種類により能率の差あるを記せる書籍により試めせるものにて、先づ窯の前にバンコ(台)を置き男女工三人立ち、其後ろに男二人女一人立ち、別に男工六人バンコと窯内迄立ち並ぶ、かくて号令一下、男工六人運動を起し先づ窯内より鞆を持ち出し、六人の手に取次がれ、バンコの上に置けば、女工が中央にあつて両手を動かし鞆内の製品を取出す、向側に立つ男工二人女工の出せし空鞆を大急ぎにて手前にとり累め、かくて、後ろに待機する三人の内女工は女工の取り出せし製品をとりて後方の空地に置く、男工二人は同様男工の累めし

空鞘を走りつゝ、鞘置場に種類を分ちつゝ片付け、更らに製品運搬の女工を補助す。大型即ち重量の品を出す時は十分乃至二十分活動して五分間休憩し、窯場の者は先登者が窯内の暑さに疲るゝにつき交替順次に循環す。軽量の時は三十分乃至五十分働き十分休憩す、技師、時計を持ちて一々命令を下す。一同元気に持場々を守り分業的にマタ機械的に整然と活動す。此結果は前陳の如く異常の能率を現はせり。省みるにかゝる能率的作業に成功せしは二六が卒先して職工に交はり技師を主人格として此研究を実行させ、窯内に自ら入り重量軽量と差別、職工一同も亦労働を樂しみ今度は三十分短縮した今度も三十分早くと非常の興味を持ち明朗なる気持にて一身体と働きし為めに外ならず二六の一生を通じ面白き経験なりと常に思へり。

イゲ縁の口紅

能率の研究に於て四五年頃フトせし事より二六は口紅の簡易化を發見せり。イゲ縁皿の口紅は往昔より施釉の後、薬を拭ひ取り口紅釉を塗りて安物の皿に其手間を要する事誠に繁雜なりと、鉄粉により数回研究を累ね遂に繪具の如く画工場にて口紅として鉄粉泥を塗り其儘施釉、何等はぐ必要もなく焼き上ぐるを得たり。洵に便利なれど幾分班点を生ずると艶悪しき欠点ありたれど安物なれば結構なりと其儘売却したり。此品を見し雪竹・城島等老朽窯業家は是れを信ぜず、そんな事が出来るものかと申せしも二六の説明に吃驚なしけり。

今一つ振掛絵は全部富士山にて一種独特の模様を現はし安き事に於ても有田一なるしかば、後に於ては富士山の何寸皿と云ふ丈の注文にて日本中に蔵春亭のイゲ皿普及せりと言ふ。かくて大正十五年々末に及び二六は到底工場経営困難なりと信ぜしも十五年続けし再興の蔵春亭を如何にしても残さんと種々苦慮せしが不況は如何とも致されず、しかも二六は一年の約束なりせば、茲に職工を集め、この工場設備および半製品、原料など全部提供するにより、諸

君の共同経営のもとに、理想的な工場を起されたと提議せり。

されど、二六はこの一年間の総決算を見、出来るだけ能率をあげ異常の努力を払いしため、職工の働きは、製品売価に比し、むしろ賃銀としては低価を見る現状なり。即ち、是れ丈の努力をもつても欠損の状況なり。

職員一同は二六の提案に感謝せしも、主人がいて、主人自身も職工に伍し、非常の努力をもつて指揮されて此結果である。今年幾分見込みあるとしても我々丈の共同経営でどうして其上の事が出来ませうとの答え、茲に涙をふるって工場閉鎖を宣し十二月二十日有田各工場へ通じ職工の就職を交渉す。幸ひに各工場主は貴工場の職工なればと競って採用方承諾す。依て各人の美点・欠点を明かに通じ、僅かに二人自家にあつて商業に従事し全部決定、十二月卅日職工一同別れを告げ、大正年間続けし蔵春亭工場も遂に閉鎖さるゝに至れり。

如何なる因縁か創業の年、明治大帝の御登極あり閉鎖の年大正天皇の御登遷に会ふ、即ち大正年間蔵春亭工場は存在せしなり。

其後二六は時々製作し年一回試験用小窯を焚き、娯楽的趣味的作品を出だし、五月開催の品評会に二三年出品したり。其窯変り物に至つては珍奇にて、或県知事如きは伝統的有田焼に刺激を与えるもの也と推賞せし事あり。それより二六は八幡本社多用の為め製作のひまなく僅かに余命をつなぎし工場も、大暴風に約三百坪倒潰したれば向後は大工場とせず芸術品のみにせんと工場を整理し邸宅風としたり。

(以上)