

三十一 秀英舎鑄造部（製文堂）の誕生

一八七六年（明治九）に金一千円の共同出資によって出発した秀英舎は、草創の苦境を切り抜けて順調な歩みをつづけた。一八八〇年（明治一三）五月三〇日、秀英舎は舎則を議定して資本金を五千円に増額した。その翌一八八一年（明治二四）一月、さらに資本金を一万円とした。『東京横浜毎日新聞』をはじめ新聞印刷の受注も順調で、本文用の活字をいちいち他社から購入していたのでは、激増する組版業務に追いつかない状態になっていた。それまでおもには平野活版所（以下東京築地活版製造所）から活字を購入していた秀英舎が活字の自家鑄造を開始したのは、この倍額増資のあった一八八一年の七月であった。この年は秀英体にとっては忘れられない年となった。

一八八一年七月、秀英舎はその社内において、

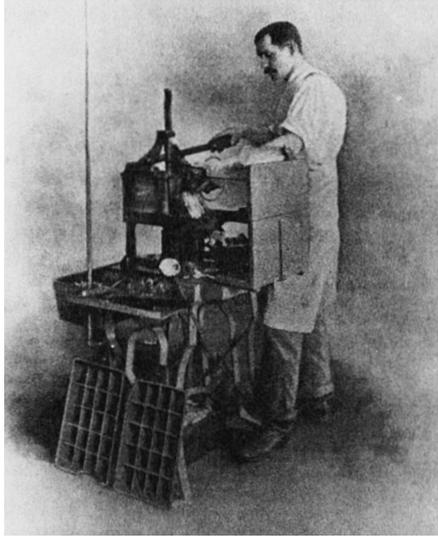
「活字鑄造機一台、字母及び活字鑄型若干を購入して活字の自家鑄造を開始した」

と記録されている。すべての大日本印刷関連の記録は、川田久長が記述したこの記録（『七十五年の歩み——大日本印刷株式会社史』昭和二七年）によって統一されているが必ずしも十分ではない。

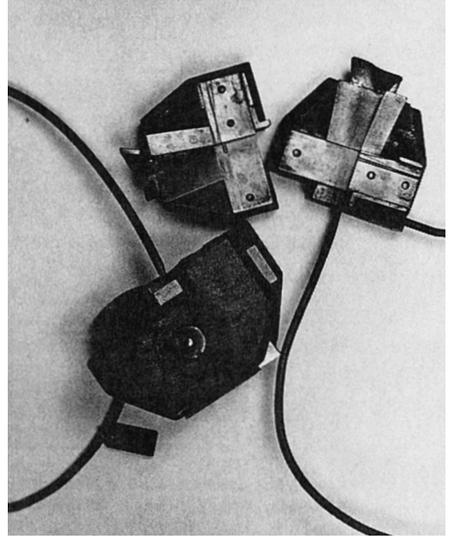
このころのわが国の活字鑄造機とは、すでに流し込み活字と呼ばれた素朴なハンド・モールド（手鑄込み活字鑄型）のようなものではなく、それを改良した「ポンプ式」「ポンプ鑄込み活字鑄造機」などと呼ばれた手廻し式活字鑄造機の時代であった。こうした活字鑄造機をわが国では「カスチング」あるいは「カステイニング」と呼んでいた。この機械は手押しポンプによっ

ポンプ鑄込み活字鑄造機

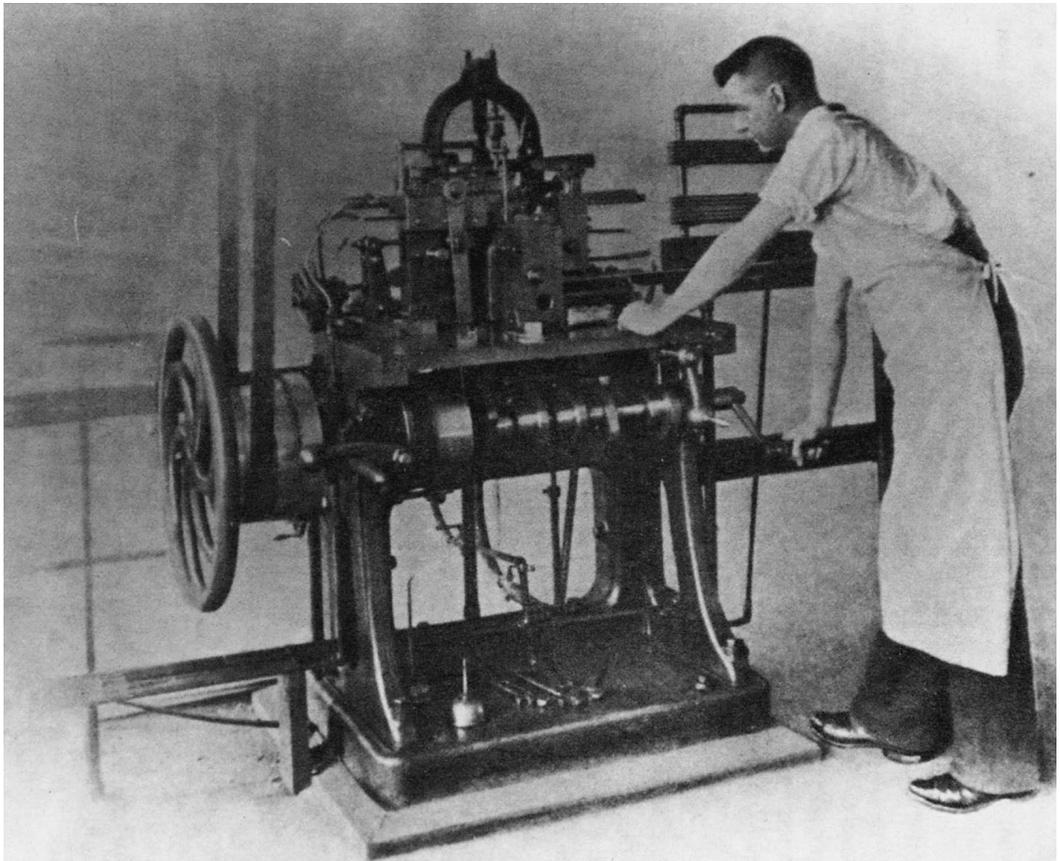
一八二八年にアメリカのW・M・ジョンソンが、ハンド・モールドを改良して考案した機械で、地金をポンプで鑄込むことができるようにしたもの。次いでヘンリー・バース（一八三七—一九〇五）によって、改良されたBarth Automatic Casting Machineが一八七〇年代初頭に登場して、活字鑄造の精度と速度が急速に向上した。一八五〇年ころにはすでに活字鑄造はほとんど道具の段階を脱して、このようなポンプ鑄込み式の機械にかかわった。関連資料は『Practical Typesetting』（Theo. Rehak. Oak Knoll Books New Castle, 1993）に詳しく。写真とともに一八九六ころのアメリカの資料より。



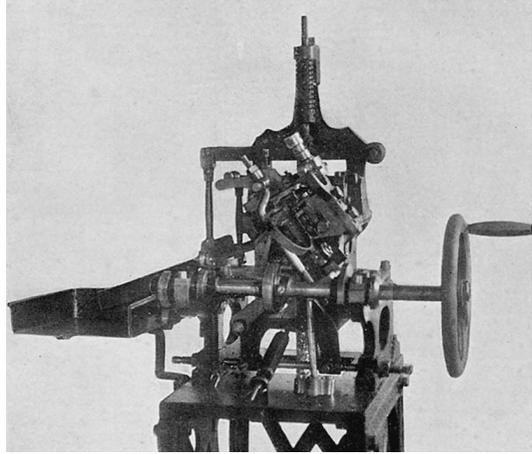
ポンプ鑄込み活字鑄造機



ハンド・モールド



改良型のポンプ鑄込み活字鑄造機

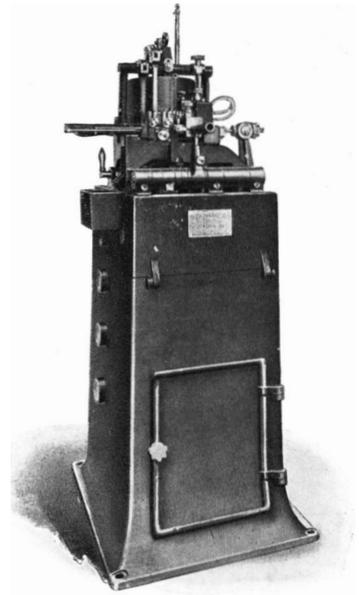


ブルース型活字鑄造機

ルース型活字鑄造機・トムソン型活字鑄造機が導入されるまでは主流を占めた活字製造の機械であった。

テオ・レハックの記述によると、アメリカでもブルース活字鑄造機以前の活字鑄造機はすべてスクラップされて現存しないとする。もちろんわが国にも現物はおろか写真ものこってはいない。しかしながら記録によるとこの「ポンプ鑄込み活字鑄造機」を用いて二号活字のようなおおきなサイズの活字でも一日千本ぐらいは製造できた。また和田国雄なる人物は、サイズは不明ながら一日に五千本を鑄造して最高レコードをつくったとされる。

秀英舎が活字の自家鑄造にあたって導入したのは、当時の最新型のブルース型手廻し式活字



トムソン型活字鑄造機

ブルース型活字鑄造機 Bruce type caster
Bruce's pivotal type caster
日本ではハンド・モールド式活字鑄造機を流し込み活字鑄造機、ブルース型をおもにはカスチング、手廻し式活字鑄造機などと呼んだ。これはポンプ式活字鑄造機を基礎として、デヴィット・ブルースが一八三八年に最初の特許を得た活字鑄造機である。開閉する上下二個のL字の鑄型に溶解した活字地金を注入し、鑄造が終わると鑄型が開いて活字を鑄出する。また鑄型の一方に小さな突起があり、活字を動かないように保持した。この部分にデザインを加えたものがピンマークとして知られる。本機はより改良の進んだトムソン型活字鑄造機が導入されたのちも、カインド・レター（張り出し文字）のあるイタリック体などの鑄造のためについ最近まで使われた。

てモールドに地金を注ぎ込む機構に改良された活字鑄造機であって、日本にはおそらくは慶応か明治最初期にはすでに導入されていて、その改良型のブ

鑄造機であった。川田久長はこれを「カスチング」として日本最初の導入としたが、実際にはそれ以前に弘道軒や東京築地活版製造所でも導入していたものである。

字母はマトリクス（活字母型）である。またここでの鑄型とはおそらくは一台だけの「ブルース型活字鑄造機」にサイズ毎に用いた交換用モールドのことと思われる。あるいはイタリック体などのカーインド・レター（張り出し文字）のある特殊な欧文活字のためのハンド・モールドであった可能性もあるが、正確にはなにをあらわすのかは判明しない。また購入先も記録されていない。おそらくは大量の活字母型とともに、すべてを昵懇にしていた東京築地活版製造所から購入し、倍額増資によって得た五千円という巨額な資金をあてたものであろう。

*

社内における活字の自家鑄造にメドがついた秀英舎は、保田久成の企画によって、翌一八八二年（明治一五）九月、京橋区山下町七番地（泰明小学校のあたり）にあった活字鑄造工場を買収するとともに、秀英舎の活字鑄造部門もここに移転して、活字、活字母型、電鑄版（電気版）、木版の製造・販売を目的とするあらたな秀英舎鑄造部（製文堂）を創設した。

『七十五年の歩み——大日本印刷株式会社史』はこのことを次のように記録した。ここでは秀英体ではなくて秀英型とされるされている。

「後年『秀英型』と称えて、あまねく日本の活字版印刷界にその優秀性をうたわれた『秀英舎の活字』を完成したのは、製文堂の開業を企画した秀英舎創業発起人のひとり、保田久成の創意によるのであった」

電鑄版 electroformed printing plate,
electrotype

電鑄法でつくった印刷用の複製版。電気版・電胎版とも呼んだ。活字・活字組版・木版・亜鉛凸版・網凸版・原色版などの凸版類、直刻および腐食による凹版類などを原版として、これを損なうことなく忠実な複製版が得られたので、もっぱら紙幣・株券・印紙・切手などの証券類の印刷に用いられた。また丈夫な版が複数得られたので、通し枚数の多い教科書などの印刷にも利用された。まず原版に純鉛・蠟・プラスチックなどを強圧して電型をつくり、これに各種の方法で電導性を与えて、これを陰極として電解法によって銅・鉄・ニッケルなどを電鑄してガラ版をつくり、裏に鉛合金を流し込んで補強して、一定の厚さに削って印刷用の刷版として仕上げた。表面にクロム・メッキを施すことも多かった。便宜的な活字母型の製造法として俗に電胎母型とされるものはさほど特殊なものではなく、この電鑄法を用いてガラ版をマテにはめ込んで便宜的な活字母型としたものである。

一八八六年（明治一九）六月、製文堂は京橋区元数寄屋町二丁目一〇番地所在（野村証券のあたり）の『東京横浜毎日新聞』の旧社屋を買い受け、製文堂の事務所と工場のすべてが、ほど近い山下町からここに移転した。

そしてさらに翌一八八七年（明治二〇）には隣接地の家屋を買収して、電鑄版（電気版）の工場を新設した。また同年一〇月にはアメリカ製のブルース型活字鑄造機一台、欧文活字の活字母型の一揃、欧文活字のモールド（鑄型）二個を購入して設備を拡張した。

その後製文堂は、活版製造所製文堂、秀英舎鑄造部製文堂、製文堂製造所、株式会社秀英舎鑄造部製文堂と、明治最末期までの間に呼称はたびたびかわったが、順調な発展をつづけた。

かくして秀英舎鑄造部製文堂の活字、電鑄版、活字版印刷の工具類の製造と販売は、一九二三年（大正一二）九月一日の関東大地震によって罹災するまで、野村証券のあたりにあたる、京橋区元数寄屋町二丁目一〇番地で継続されたのである。

ところが秀英舎鑄造部製文堂の実態は、実はほとんどなにもわかってはいない。初期の活字見本帳の刊記に発行人としての名前の記載があり、また『印刷雑誌』にもしばしば寄稿して活字鑄造の専門知識を記述していた逸見久五郎に関しても、なにもわかってはいない。わずかに静岡県士族という記録（『熱海独案内』明治一八年）がみられるので、旧幕臣かと想像されるくらいのものである。

現状ではあくまでも推測でしかないが、秀英体の改刻と自立に果たした逸見久五郎の功績はおおきなものがあつたと思われる。ちなみに前章でも紹介した明治三五年『東京京橋区銀座附



『東京京橋区銀座附近戸別一覽図』（明治35年 京橋図書館所蔵）

近戸別一覽図』には、逸見久五郎宅が製文堂に隣接してあった。

活字見本帳の刊記から見るかぎり、『明朝三号活字摘要録』（明治四三年一〇月）を最後に秀英舎

铸造部製文堂の名前はみられなくなる。

このころ逸見久五郎は業界を退いたか死亡したのであろうか。かわって同番地所在のまま秀英舎活版製造販売所（明治四五―大正二年ころ）となり、関東大地震のちしばらくは、京橋区西紺屋町二七番地に移動して秀英舎販売課（大正二―一五年ころ）となった。また一九二八年（昭和三）からは京橋区南鍋町二丁目一五番地に移動して秀英舎銀座営業所となっている。いずれにしても秀英舎が銀座地区から活字製造の拠点を失うのは一九二二年（大正一）七月三日市谷第一工場に铸造課工場の竣工をみて、元数寄屋町の第二工場铸造課を市谷第一工場に合併すると

秀英体研究 サンプルPDF

『秀英体研究』についてのお問い合わせ

大日本印刷株式会社
C&I事業部IT開発本部 秀英体プロジェクト（担当：伊藤・佐々木）

E-Mail : shueitai@lab.cio.dnp.co.jp
tel : 03-5269-5657
fax : 03-5269-6023