

令和3年度第1回特別展
(創立150年記念展)

印刷局150年

伝統が紡ぐ信頼

解説書



はじめに

明治4(1871)年7月27日に大蔵省内に紙幣司が設置された。
これが国立印刷局のはじまりである。

紙幣司は、当初、紙幣の発行、交換や銀行の認可など通貨行政事務に携わっていたが、明治7年に製造を主体とする組織へと転換した。以降、現在に至るまで150年にわたり紙幣や切手など公的印刷物の製造に携わっている。国立印刷局の製品、なかでも紙幣は、「信用通貨」と呼ばれるように信用を背景として流通するものであり、その信用を担保するものに偽造券とは一線を画す高い技術力がある。これは、日本における偽造券発見枚数が世界の国々に比して極めて少ないことに表れている。

また、これらの製品は、国民の生活に密接に関係するものであり、高い技術力によって品質が保証されていることはもとより、常に安定的に供給されることが求められる。

製造事業を開始してまもなく、組織の長は職員と共に国益のために身命を賭し事業の遂行にあたるという誓いをたてた。その誓いのままに危機的局面にあっても時代の要請に応じて製品を供給し続け、社会の信用を裏切ることなく責務を全うしてきた。

日本の証券製造事業の曙

民から官への転換

国立印刷局(以下、印刷局)の製品は、紙幣のように大量生産が必要な公的印刷物である。

明治政府発足後まもなく、日本初の全国共通紙幣として太政官札が発行された(慶応4(1868)年)が、その製造にあたっては、用紙を越前国今立郡五箇村(現福井県越前市)の紙すき職人、下図は平野屋茂兵衛、原版彫刻・印刷は銅版画師玄々堂松田^{ろくざん}緑山が行っている。彼らは、前時代から紙幣製造に携わりその業績があったことから、政府より命が下ったのである。

特に松田は、明治黎明期の証券製造事業の屋台骨を支えた人物である。玄々堂を号する父とともに銅版画を作成していたが、紙幣の原版彫刻者へと転向し、紀州藩や高槻藩など数々の藩札の原版彫刻を行った。松田による彫刻技術は腐食凹版(エッチング)である。これは、腐食防止剤を塗布した銅板に針で図柄を描き、その画線を薬液で腐食して彫刻するというもので、それまで紙幣の原版は木版彫刻によるものであったが、腐食凹版は、微細な図柄の再現性や耐刷性に優れるという点で、偽造防止効果があり、かつ大量生産する必要がある紙幣の製造技術として適していたことから、江戸後期より採用されるようになった。



太政官札金五兩(左上)とその原版(右上)、
図柄(双竜)の一部拡大(下)

明治2年、松田は弟子とともに拠点を京都から東京へ移し、紙幣のほか、切手、印紙、債券など明治最初期に各官庁が発注したほとんどの金券、有価証券の製造に携わり、官のお抱え職人としてその名を知られることとなった。

明治4年7月に紙幣司(同年8月紙幣寮に改称)が創設され、紙幣公債証書及び金券に関する一切の業務を担当することとなったため、松田は紙幣寮の請負として製造作業に従事することとなった。明治6年には慶岸堂梅村翠山すいざんが同じく請負の原版彫刻者に加わった。

しかしながら、松田と梅村の官庁お抱え職人の役割は明治7年に突然終了してしまう。というのも、松田による技術は、その時には新規性や特殊性が失われてしまい、もはやたやすく模倣できる技術となってしまったからである。明治4年12月27日布告において、「維新以来太政官並二民部省発行ノ金札製造ノ粗ナルヨリがん廣造ヲ諮ル者間々之有リうた」と謳われてしまうほどだった。また、デザインも従来の主模様のみシンプルなスタイルを踏襲していたこともその理由として挙げられよう。

政府は新技術を持つ外国に紙幣製造を依頼してその対策とした。ドイツ製の紙幣「新紙幣」は、エルヘート凸版という製版方法によって微細な図柄を印刷したものであるほか、主模様のほかに地模様も加わった複雑なデザインとなっており、従来の紙幣とは一線を画す仕上がりであった。この紙幣によって偽造券は減少したが、用紙の脆弱ぜいじやくさに起因する破損が多発したため、追加発注のためのコストがかさむことから紙幣の国産化の実現に向けた検討がなされた。

当時、紙幣寮の長官(紙幣頭しへいのかみ)であった得能良介は、紙幣の国産化を強く主張した。それは、経済活動の根幹をなす紙幣の製造上の情報を海外の会社が把握しているのは問題があると考えていたためである。その結果、紙幣の製造の監督官庁である紙幣寮が製造を行うこととなった。

紙幣は偽造防止を至上命題とするものであり、その製造技術は特殊性、非再現性があるものほど適しているため常に更新されていかねばならない類のものである。そして、なにより秘匿すべきものである。この意味では、一つの組織内において製造が完結し、また、技術研究を継続的に行えるような環境こそ作業効



松田緑山が手掛けた製品
 (上)旧公債証書 明治5(1872)年
 (左下)龍文切手 明治4(1871)年
 (右下)蚕種印紙 明治5(1872)年



新紙幣金10円 明治5(1872)年と
 図柄の一部拡大



紙幣頭 得能良介

率や秘密保持の面でも理想的な製造体制であり、なにより国家的プロジェクトの担い手は官以外にはなかった。この民間業者による請負から官庁による現業体制への転換は、明治時代の近代化施策がきっかけではあったものの、当然の帰結であったといえる。



エドアルド・キヨッソーネ

紙幣寮が製造事業を開始するに当たり求められたのは、西欧諸外国に比肩する近代国家としてふさわしい高品質の製品を製造することだった。その遂行に当たって、まずは設備の整備とともに先進技術の導入が課題であった。

得能は東京大手町に工場建設の裁下を得、外国より機械を取得する一方で、外国人技術者を雇用して新技術の導入を図った。

松田らに代わって^{へい}原版彫刻者の任に就いたのは、新紙幣の製造に携わったことが縁で日本に招聘されたイタリア人彫刻技師キヨッソーネであり、西欧の先進技術をもたらした。彼が伝授した^{たど}原版彫刻技術(直刻凹版・エングレーヴィング)は、紙幣製造の伝統技術として今に伝えられている。

一方、松田や梅村のような^{たど}原版彫刻技術者とは異なる道を辿ったのは、紙幣用紙を抄造する職人である。彼らも江戸時代より紙幣用紙の抄造に携わってきた実績を買われ、太政官札や民部省札の用紙の抄造の下命を受けた。この用紙が従来通りの和紙であったため、使用するほど繊維の毛羽立ちが目立ち、その品質に問題があるとされた。新紙幣の製造では西洋紙が使用されたが、その^{ぜいじやく}脆弱さが破損の原因となっており、紙幣の国産化において^{じん}偽造防止と強靱さを兼ね備えた用紙の開発が課題となった。当初、用紙抄造については、初代紙幣頭であった^{じん}渋沢栄一が明治6(1873)年に発足した抄紙会社(現王子ホールディングス株式会社)が紙幣を含む各種用紙の抄造を行う予定であったが、紙幣用紙はすかしを入れるなどの偽造防止対策が取られたものを作るべきと考えた得能は、紙幣寮で用紙の抄造を行うことを決意し、抄紙会社が工場を構えていた東京王子村の敷地の一角を借り上げ、作業場とした。後に隣接する土地と合わせて紙幣寮が買い上げ、明治9年に抄紙製造部門である抄紙局の工場を建設した。



抄紙局の工場(現国立印刷局王子工場)

この工場で抄紙作業に従事する職員として紙幣用紙を抄造した経験のある越前国出身の職人がその腕を評価されて勧誘された。その募集に応じた職人たちは、自らの知識を基に試行錯誤しながら西洋式の印刷技術に適応した古来の材料を使用した日本独自の用紙の抄造に挑むこととなった。

原版彫刻者と紙すき職人の進路がこうも分かれた要因は、原版彫刻においてはキヨッソーネのもたらした新技術とは道具や彫刻手法など一線を描くものであったのに対し、紙すき技術は、新しい技術への転換がしやすかったというように、各々の技が新技術に援用できたかどうかの違いであろう。



越前国五箇村出身の紙すき職人

このように、前時代から近代へと技術の刷新を果たした紙幣寮が製造した日本で最初の完全国産紙幣が明治10年に発行された。

この紙幣の原版彫刻はキヨッソーネによるものであり、この頃はキヨッソーネの技術伝授も端緒についたばかりで、日本人の原版彫刻者の誕生には至っていない。横長で凹版印刷によるこの近代的な紙幣の誕生によって、日本のお札は大きく姿を変え、西洋のそれに近づいた。

その後、明治14年から16年に発行された改造紙幣においては、当時のアメリカやロシアの紙幣が君主の肖像を図柄としていることを参考に、初めて人物肖像を採用することとし、技術のみならずデザインをも含めて諸外国の紙幣と比肩しうる紙幣を国内で製造するに至った。紙幣に人物肖像を採用することは、後に続く日本銀行券の製造においても基本仕様として引き継がれていく。



国立銀行紙幣(新券)1円 明治10(1877)年



改造紙幣10円 明治16(1883)年

経営基盤と技術の確立をめざして—副業開始—

明治中期は、印刷局の経営基盤の確立期に当たる。印刷局は製造事業の開始よりその経営において独立採算制を採っていたが、当初は収入源となる諸製品の製造業務に繁閑があったため、東京大手町の工場経営を含め組織を継続していくための収入を恒常的に確保する必要があった。そのため、紙幣局長(明治10年に紙幣寮から改称)得能良介は、活版印刷事業を拡張し諸官庁の活字印刷物を一括して注文に応じるほか、工場用機械の製作や補修作業を行う機械部において外部からの注文に応じることとした。これは、業務閑散期に職員を解雇し、繁忙期には職員を募集するのでは技術の熟達が見込めないためである。さらに印刷局では、偽造技術の研究のために写真術や石版印刷技術を導入していたが、それらの技術を活用して明治11年に写真撮影所を設置し、外来者に向けて写真業を開業するほか、この頃より石版印刷で文化財などの図録を製作し販売を始めた。また、抄紙部(明治10年に抄紙局から改称)においては、手すき紙きんからかわしや金唐革紙(壁紙)、紙皿等の各種紙製品を製造し販売している。加えて、印刷インキの製造過程で生じる廃油を利用して石鹼せっけんや靴墨を製造するなど、当時持てる技術と資材を最大限利用し、総力を挙げて営業利益を上げる策が講じられた。その甲斐あって製品製造収入額※1は増大し、明治16年度には事業開始時の3倍に迫るまで



印刷局写真館で撮影された写真
(後世にガラス原版より青写真として現像)



『国華余芳 正倉院御物』明治13(1880)年

となった。

※1 本業製品の製造による増益も含む。

もともとこの副業開始については、殖産興業に資するためとして政府の裁可を得ていた。得能は当初より製品の海外輸出を通じて日本産業を発展させることを念頭におき、万博への出品を積極的に行っている。そのなかで明治11(1878)年に開催されたパリ万博に出品した紙製品が高い評価を得て受賞し、西欧において人気を集めたことをきっかけに海外輸出の途を開くこととなり、局紙と呼ばれた手すき紙や金唐革紙など各種紙製品が海外輸出用として製造された。

これらの副業は結果として明治中期以降の官業払い下げに伴い、随時廃止されたり民業へ移管されたりして後世につながる事業とはならなかった。しかし、副業がもたらしたものは経営的安定だけではなく、製品の海外輸出の成功や先駆的技術の民間移管を通じた印刷局の技術に対する信頼の獲得だったのである。



印刷局製品に付けられた商標

引き継がれる信頼のバトン

震災の混乱のなかで

明治後期から大正時代には日本人の技術者の鍛錬や海外技術調査による新技術の研究によって、印刷局の技術が成熟し始めた。特筆すべきは、アメリカで原版彫刻技術を学び、同国の証券印刷会社でその技術を高く評価されていた大山助一が印刷局に奉職したことで新たな彫刻技法と製版技術がもたらされたことであり、後に続く原版彫刻技術者に大きな影響を与えた。

しかし、それまでの実績が事実上灰燼^{かいじん}に帰すようなことが起こった。大正12(1923)年に発生した関東大震災である。

この未曾有の災害によって大手町の工場と王子の抄紙工場は倒壊、製造機械は損壊し、近隣からの火事により納品前の銀行券、切手、公債証書、収入印紙は焼失することとなった。

そのような状況下こそ、真価が問われるのが印刷局の事業である。印刷局の製品は国民生活に密接な関わりがあり、非常時であっても供給を欠いてはならないものであるため、壊滅的打撃の中で取り急ぎ製品の製造に向けた取組がなされた。なかでも緊急対応を要したのは切手と官報であった。

震災によって電信設備が損壊したことに伴い、郵便が主な通信手段に成り代わったため、切手の需要が飛躍的に高まっていた。しかし、印刷局の生産能力は失われてしまい、高まる切手の



大山助一が原版彫刻を行った
日本銀行兌換券甲100円
明治33(1900)年



関東大震災によって倒壊した大手町の工場

需要に対応するため、印刷局の監督のもと用紙と印刷をそれぞれ民間印刷会社に委託することで急場をしのぐこととした。そうして出来上がった震災切手は、目打ちや裏のりが省略され、従来に比べ利便性に欠くものであったものの、官民の連携によって国民の要請に応えることができた。大正13年には、切手の製造体制が復旧し、当時の普通切手である田沢切手や外国通信用の富士鹿切手が再発行された。

大正15年に切手印刷を見学した者がバラックの仮工場で作業している様子を記しており、このことから製造体制の立て直しを何よりも優先したことがうかがえる。

一方、官報事業については明治16年の創刊以来、印刷局は印刷業務に携わるのみであったが、それまで発行元であった官報局が明治31年に廃止となり、以降は印刷局が編集・印刷・販売を行っていた。

また、明治40年制定の公式令により法令等は全て官報をもって公布することが定められたことで、官報事業に課せられた責務は非常に重いものとなっていた。震災当日、印刷局職員は官邸に詰め、その庭先で開かれた緊急閣議で決定した勅令等を鉄筆及びタイプライターによって執筆し、その原稿を謄写機で印刷して、緊急官報の配布を行った。その後は被害を免れた衆議院構内印刷局出張所の手引き印刷機で活字印刷したが、印刷能力に限りがあり満足な発行数を達成できなかったため、被害が些少だった民間会社へ印刷を委託することとなった。設備が整い、官報事業が印刷局に復したのは大正13年2月のことである。

なお、銀行券については、工場の地下倉庫に保管していた原版が被害を免れた。また、日本銀行に貯蔵している銀行券があったため急ぎ製造の必要に迫られる状況にはないと判断されたものの、急な通貨需要に備えるため当時最高額面であった200円券を製造することとなった。しかし、設備が損壊した印刷局では対応できず、やむなく大阪の民間印刷会社において印刷局の職員の監督のもと、用紙は国債、図柄は公債の肖像や彩紋を流用して銀行券を印刷し、検査・包装は印刷局員が出張して行うこととした(しかしながら、この銀行券は発行されずに焼却処分された)。

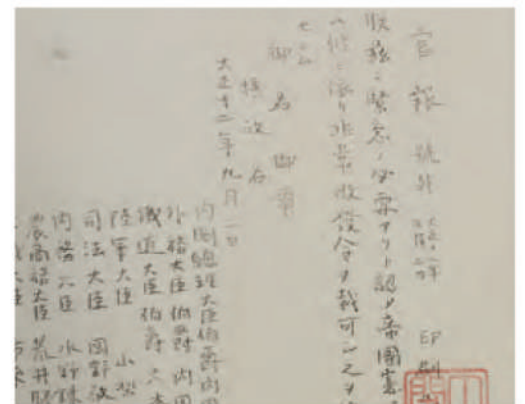
銀行券の自家製造体制の復旧は急務であったが、機械類が特殊なもののため、その再取得は簡単なものではなかった。台湾総督府



関東大震災によって倒壊した王子の抄紙工場



震災切手1銭5厘 大正12(1923)年



緊急法令の公布のため、ガリ版刷りとなった震災当日の官報号外(部分)



日本銀行兌換券甲 200円 不発行

から凹版輪転機とパントグラフ（縮刻機）を移譲してもらうほか、地模様印刷用の凸版印刷機には国内及び海外から購入したものや焼け残りの機械を修復して使用し、オフセット印刷機は国産機の購入と既存機の修復で補うことにより銀行券の製造の再開に漕ぎつけた。

関東大震災の影響はそれだけに止まらなかった。昭和2（1927）年には震災に端を発する金融恐慌がもとで銀行の取り付け騒ぎが全国的に広まったことから、日本銀行は市中銀行に対し国民への払い出し用として銀行券を大量に発行する必要が出てきた。印刷局では、3日間で511万枚の銀行券を製造しなければならず、表面は簡便な彩紋模様のみうらじろの図柄とし裏面の印刷を省略した「裏白券」を昼夜問わず製造し、何とか納期に間に合わせることができた。



日本銀行兌換券乙200円(裏白券・表裏)
昭和2(1927)年

戦時下の2割5分増産体制と戦災

関東大震災時では、製造能力を奪われた状況下での製品供給が大きな課題であったことに対し、戦時下においては未曾有の製造量の増加への対策が大きな課題となった。

昭和12年の盧溝橋事件ろこうきょうに端を発した日中戦争は、昭和16年に諸外国をも巻き込んだ太平洋戦争へと拡大し、終戦まで戦時体制が続いた。この間、膨張し続ける軍事費を賄うために債券や紙幣の増発が繰り返され、その結果インフレーションが引き起こされることとなった。

銀行券の製造量は、日中戦争開戦時から平常時を上回っており、その後も増加を続け、終戦近い昭和19年には前年の5倍近くまで跳ね上がった。加えて戦争の拡大とともに軍票の需要も増加したため軍票の製造量も昭和18年をピークに94.1億枚を数えるほど激増した。このように銀行券や軍票のほか、満州国や韓国の外地銀行券の製造も加わり、紙幣類は過去に例を見ないほどの受注量となっていった。

一方、切手についても物価高騰に伴う度重なる郵便料金改定によって新料額の切手が次々と発行されることとなり、製造量の増大の要因となっていた。その反面、官報については、用紙の不足により発行部数の削減および掲載事項の省略を官庁に依頼せざるを得なくなっていた。



増産体制下での作業



戦中の銀行券
日本銀行券い1円 昭和19(1944)年

このように各種製品の製造量が増加している状況を踏まえ、国内各所（神奈川、静岡、滋賀、岡山）に製造工場※2を建設して製造能力の拡充を図り、通常の製造量に対し25パーセントを増産するという体制を敷くこととなった。

※2 このほかの地方工場として香港に既存の施設を利用した工場、福井県武生に製紙工場（昭和22-27年の間稼働）がある。

当時の局長土屋耕二は、得能良介が大手町に製造工場を新設した際、事業発展のため尽力することを誓い部下幹部と血判を交わしたことを取り上げ、局員に対しこの難局を乗り越えようと檄を飛ばしている。昭和5年以来紙幣や切手などの製造基幹工場として稼働していた東京の滝野川工場（現東京工場）の幹部は、戦地の兵士に思いを馳せつつ「増産突撃」と称する業務に従事し、目標を遂げたとの手記を残している。各工場では休暇返上や深夜作業を行い、そして、学徒動員による学生の手を借りながらも職員の総力を挙げて任務の遂行にあたった。

この時期の製造品は、人手不足のため作業能率を重視し製造方法を簡易にせざるを得なかったほか、材料も満足なものが得られず、平常時とは大きく異なる品質となったものの、時代の要請に応じて製品の供給を完遂した。

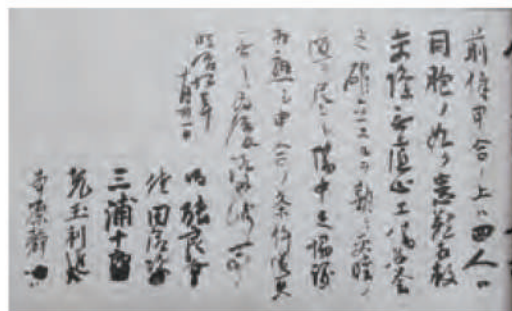
昭和20年の東京大空襲の際には、大手町にあった本局及び工場（官報ほか政府印刷物の印刷工場）が全焼、その後、滝野川工場や王子工場が被災というように都内各機関が壊滅的打撃を受けたが、地方工場の建設によって生産拠点の分散化を図っていたことが功を奏し、銀行券の製造供給が停止する事態には至らなかった。

ただ、作業内容により製造拠点を一極化せざるを得ない官報はその製造能力を失い、都内の民間印刷会社の工場を仮工場とし作業を行うこととなったが、その施設も被災したため、地方に工場を持つ民間印刷会社に製造を委託することとなった。

終戦を迎えてもインフレーションは収まらずさらに高進していた。政府は、その収束のために新円切り替えを行うことを決定し、新しい銀行券を発行することとなった。この銀行券は緊急かつ大量製造を要するものであったが、戦後間もなくの製造能力が著しく低下しているなかでは到底対応できる量ではなかった。したがって、必要数を供給するために印刷方法を平版印刷



学徒動員による女学生の検査作業



明治期の盟約書



戦火に襲われる本局



緊急発行された銀行券
日本銀行券A10円 昭和21(1946)年

とし※3、印刷局以外に民間現有印刷設備をも利用することで製造能力を確保し遂行した。また、切手、諸証券においても民間印刷会社に製造を委託することとなった。

当時の総力を挙げて製造したこの銀行券は、あくまで暫定券であり、偽造対策に欠けていたため、間もなく恒久券である後継銀行券の発行が計画された。

※3 最高額面の100円のみ偽造防止策をとる必要があることから現行券の版面を流用し、色調の変更に加えて模様スタンプを加刷することで対応した。

技術の伸展と海外進出

印刷局は、大正～昭和時代の災害・戦災という非常時において人手不足や製造環境の不備といった様々な困難のなか、時代の要請に応じて製品を供給し続け、国の組織としての責務を全うしてきた。この間の製品は、作業効率優先で簡易的な印刷技術で製造されているものばかりで、平常時のそれとは一線を画すものであり、とても「印刷局の製品」と呼べるものではなかった。

印刷局の技術が伸展するとともに、広く世界に発信され出したのは、高度経済成長期である。

高度経済成長に伴い通貨発行高が増加したため、金融機関の取り扱い事務の負担を緩和することを目的として日本の通貨として初めて10000円と5000円の高額券が発行されることとなった。

印刷局は、これらの銀行券のシリーズにおいて新たにザンメル凹版印刷を採用した。これはひとつの版面に数色のインキをのせ混色することなく印刷画線を数色のグラデーションができるように印刷できる方法であり、一度の印刷で多色刷りの効果を出すことのできる新技術として諸外国でも紙幣に採用されていた。印刷局では、昭和20年代からその実用化に取り掛かり、切手においてはすでに実用化していたが、銀行券にはこの地模様の印刷で初めて実現することとなった。

一方、切手の製造では、昭和29(1954)年にグラビア輪転印刷機が導入されたことを機にグラビア切手の多色化が本格的に始まった。昭和30年発行の日本初のグラビア4色印刷による切手趣味週間切手(喜多川歌麿「ポップンを吹く娘」)は、国内外に大きな反響を呼んだ。1961年よりフランスで発行された美術切手はこの切手に影響を受けたものと言われる。その後、グラビア多色印刷は、印刷局の代表的技術となっていった。経済成長は印刷局に技術の進展だけでなく、新たな市場を獲得するきっかけももたらした。高額券が発行される一方で銀行券の50円と100円が硬貨へと切り替わることで銀行券の受注量の減退が目されており、独立採算制の運営形態を採る印刷局は海外に向け切手製造の積極的な営業活動を行うこととなったのである。その結果、台湾からの受注に成功し、1955年発行の記念切手を製造することとなった。また同国の1958年発行の昆虫と花の切手の製造も受注したが、この切手がアメリカの写真週刊誌



日本銀行券 C10000円 昭和33(1958)年



切手趣味週間10円 昭和30(1955)年



日本が製造受注した海外切手
国連4セント 1969年

「LIFE」に取り上げられたことをきっかけに、本格的に海外市場へと参入することとなった。

印刷局が製造を受注した国には、タイ・フィリピン・シンガポールなどアジアの各国を中心に、ニュージーランド、国連などがあり、これらの切手を通じて印刷局の製造技術は世界に冠たるものとして、広く認知されることとなった。

国立印刷局の技術 信頼を裏付ける伝統技術

白黒すかし

現在の日本銀行券に用いられているすき入れ技術(白黒すかし)は、明治時代に越前出身の職人が試行錯誤して完成させた技術である。当初、秘訣法^{ひけつ}と呼ばれたそれは、白すき(光にすかすと明るく見える)と黒すき(光にすかすと暗く見える)を組み合わせたもので、すかしに階調表現を付与したものである。これにより人物肖像もより写実的な表現が可能となった。すかしは、印刷による模造が難しい反面、簡単に視認できるという点で銀行券の偽造防止技術として明治22(1889)年発行の銀行券に実用化されて以降、今日まで銀行券の偽造防止技術として用いられてきた。印刷局では、技術錬磨のためにこの技術による美術紙を製作し続けており、特に明治期のものは大型でその繊細な図柄は目を見張るほどである。

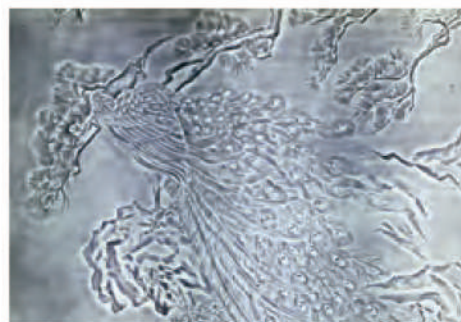


初めて白黒すかしを実用化した銀行券とそのすき入れ部分
日本銀行兌換銀券改造1円 明治22(1889)年

直刻凹版(エングレーヴィング)

キヨッソーネが初めて日本にもたらした銀行券の原版彫刻技術である直刻凹版(エングレーヴィング)は、美術版画に用いられる技法である。微細な線を彫刻でき、その粗密により図像を表す。また、彫刻するときの力の強弱により画線に表情をつけることができ、同じ図像であっても彫刻者によって表現の違いが表れる。人物肖像の彫刻にはその特徴が明確に表れ、銀行券の肖像には同じ人物が繰り返し採用されることがあるが、彫刻者の違いによってその表情は異なる。

日本の銀行券の原版彫刻技術は、当初、キヨッソーネから伝授されたヨーロッパ式の技法(繊細な画線)を踏襲してきたが、明治後期に大山助一によりアメリカ式(強弱のある力強い画線)の技法がもたらされ、現在は、両方の技法の折衷となっている。



すき入れ美術紙「松に孔雀」 明治期



大山助一彫刻「シンプリシティ」

おわりに

通貨の近代化実現のため、印刷局はその主業務を製造へと転換した。本業を通じて経済活動の安寧に貢献することはもとより、創業当初、紙幣やその他の公的印刷物の製造のために習得・研究した技術をもとに製造した副業製品を通して、当時の日本の産業振興にも寄与した。

その後も印刷局は、非常時においても平常時と変わることなく製品を供給し続けた。その実績とともに印刷局が150年もの間、研鑽^{さん}を積んできた技術と世界有数の紙から印刷まで一貫した製造管理体制を採るなかでの品質保持をもって、日本の経済の安定に貢献し続けている。このことこそ印刷局が獲得してきた信頼の証である。この信頼に応え、社会基盤を支える製品の確実な供給を行うために今後も研鑽^{さん}を重ねていく。

【参考文献】

- 神奈川県立近代美術館『幕末維新の銅版画 玄々堂とその一派展 絵に見るミクロの社会学』図録 1998
菅野陽「明治三十年代までの銅版画－近代版画の萌芽・小考－」『日本洋学史の研究X』創元学術双書 1991
菅野陽『江戸の銅版画(新訂版)』臨川書店 2003
大蔵省印刷局編・発行『大蔵省印刷局百年史』第1～3巻 1971～1974
大蔵省印刷局『日本銀行券製造100年 歴史と技術』1984
近藤金廣『紙幣寮夜話』原書房 1977
印刷局『復刻 印刷局沿革録(1)明治20年』・『同(2)明治40年』・『同(3)大正6年』印刷局朝陽会 1977
『復刻版 得能良介君傳』印刷朝陽会 2000
印刷庁編・発行『佐伯勝太郎伝記並論文集』1952
大蔵省印刷局編・発行『矢野道也伝記並論文集』1956
大蔵省印刷局編集・発行『官報百年のあゆみ』1983
内閣印刷局編『印刷局震災誌』月刊たんぶるぼすと増刊第77号 株式会社鳴美 2018
『郵楽』第12巻第3号 1926
日本銀行調査局『図録 日本の貨幣』第7巻～9巻 東洋経済新報社 1973～1975
大蔵省印刷局『大蔵省印刷局史』1962
内藤陽介『切手百撰 昭和戦後』平凡社 2011
内藤陽介『外国切手の描かれた日本』光文社新書 2003

令和3年度第1回特別展(創立150年記念展)

印刷局150年 伝統が紡ぐ信頼

2021年10月5日^火～12月5日^日

発行日 令和3年10月5日

編集・発行 独立行政法人国立印刷局 お札と切手の博物館

〒114-0002 東京都北区王子1丁目6-1

TEL 03-5390-5194

本書掲載の内容を許可なく複写、複製、転載することを禁じます。

