特別 題目：日本陶磁器の「その技を振返って」

浅見薰・倉敷芸術科学大学 芸術学部工芸学科 陶芸コース 教授

1. はじめに

人間の歴史を絞解く時、その時々の技は創出と改革を繰り返しながら今日に至っている。そしてその総てが伝承されている訳ではなく、彼方へ消え去ってしまって、今それを追求することのできないものも多い。この様な現象は陶磁の世界に於いても同様である。技術・技法はその時代背景や人の感性等に依って変化をする。そしてその技は久しく時間を経る間に更に変革を重ねて新たな技へと衣替えをして「活きた物」を造り出してきた。一方で消え去りたるものも多くそれを掘り起こすことは創出することの労苦の何倍ものエネルギーを必要とする。失ったものや失いつつあるものの中には、今日そして将来の発展に大きな種となり得るものも多いと思う。

過去に何気なく仕事の手順として手を染めてきた事柄や年老いた人が経験から得た面倒臭い仕事に就いての体験談などから、その裏に隠れたものを探し、思考するのもまた楽しい一時ではないかと一人よがりな事を考えた。

2. 古焼（ラクヤキ）

安土・桃山時代に朝鮮半島からの渡来人「阿弥夜（ハテ）」に依る創始と伝えられたとされる楽焼の種類は多く、黒楽系と赤楽系に大別できる。前者は耐火質粘土で成形して、加茂川石（含鉄量約15%の珪岩）を粉碎して素地に亜布、1200℃以上で急熱急冷、一般的に酸化焰焼成して完成する。後者は加熱質粘土で成形し、それに貴土（含鉄量数％の粘土）の泥染を化粧掛けをしてから素焼をしてから珪酸鉱質釉薬を施釉、約800℃で酸化焰焼成して完成する。白楽は貴土の代わりに白絵土（シエコーバ）を化粧土に用いたものである。従って黒楽は高火度陶器、赤楽や白楽などは低火度陶器に属す。黒楽は當然素地の焼結まりは大で、焼成条件に依って釉薬の性状は左右され、殊に釉性状が釉子の肌に類似したものは「釉子肌」として珍重される。また、急熱急冷することに依って釉色を変えた黒色のものを得る。一方赤楽はその素地の発色が鮮明な赤色のものが高く評価される。赤色は化粧に用いる貴土の品質と共に素焼の条件に依って大半は決定される。即ち酸化焰で素焼温度が約800℃を超えないことがポイントで、粘土中の鉄が約800℃を境にして変化し、温度の上昇と共に赤色から橙色、褐色などに変化をする。この焼成条件は過去作者が秘技とした。また、赤楽の「景色」と呼ぶ黒色斑は素焼の段階で斑紋部分が還元焰焼成された結果できたものである。

3. 上絵具（ウワエノグ）

陶磁器製品の加飾技術の一つに「上絵付（ウワエツク）」がある。柿右衛門と柿絵具の伝説は有名である。上絵具は施釉、本焼きしたものの器表に約800℃で焼付け加飾する低火度色ガラスの一種類で、その一つに「赤絵」と呼ぶ種類のものがある。これは弁柄を約30~40%と硫化鉄ガラス、日ノ岡（珪石の一種）にて調製する。赤色を調色する為に唐白目（サフロ・Sb₂O₃）を添加することも多い。当然赤絵の発色は鮮明な赤色であることが大切で、その為には可溶性塩類を水飫に依って除去することが大切であり、更に弁柄の粉砕（磨碎）に方法に就いては、古くから「赤絵はお

氏名：アサミ カオル （1）

—10—
婆さんに聞くと「赤絵は練るものである」と云われてきた。そのいずれの言葉にも摩擦熱の発生を戒めている。乳鉢と乳棒で磨碎する時に発熱し鉄が焼けると云う現象で赤絵絵具の発色は黒味を欠くが、鮮明な赤色が得られない。乳鉢で磨碎した赤絵は更にガラス板の上で摺り棒を用いて仕上げ磨碎をするが、この時も絵具を微粉碎すると云うよりも「練る」と云う言葉の方が適切な表現の作業である。「焼けた赤絵は始末に困る」とも云われている。また、一度出来上がった赤絵絵具の乾燥は絶対避ける必要がある。これらの作業法は下絵付（ササキ）に用いる「呉須（ギズ）」と呼ぶ青色絵具は含酸化コバルト系絵具の場合にも注意事項され、含鉱量が多い為に発色を鮮明にする秘訣と云われている。

4. 磁器（瓷器）
磁器は瓷器とも書き、中国では一般的だが日本では当用漢字には「瓷器」が用いられることが多い。中国宋代に硬い焼物を河北磁州で焼成したことから「磁州の器」と云う意味を持ち、磁器は地域的に磁州に限った地方で焼成した製品ではなく他所でも多く焼成されてきた。その意味から地域的特徴を避ける意味から肌理細かく硬い焼物の「瓷器」を用いるのが好ましく思える。日本の磁器は大別して「陶石」を素地主としたものと、砂ポと磁州粘土で製造したものがある。過去磁州で製品を製造する時には先ず原釉を粗研して鬼板部分を除去し、これを「胴摺り」と呼ぶスタンバーで粉末をする。その時最初に微粉状態で白の外に飛び出す粉を「花粉（ハナス）」と云う。これはカオリン、緑雲母、混合層粘土などで、珪石分は大半白の底に残る。しかし細かな珪石は花粉と一緒に白の外に飛散する。良質の磁器粘土を得る為にはこの花粉を更に水浄して砂分を除去し精製する。この精製された磁器粘土の耐火度は高く美しい白色のものを得ることができる。九州有田市の最高級磁器の密著製品（磁器粘土を細い組状として層に組上げた製品）などは、このような磁石精製粘土を用いることに依って焼成することが可能である。しかし原釉の品質の低下と磁器製品の量産が進め、需要に対応するために「丸摺り」と呼ぶ粗研した磁石をボールミルで粉末するようになった事から磁器粘土の耐火度は低下して前記の磁器製品を焼成するのが困難になった。良質原料の活用と良い品質の製品を焼成ことを考えた時に一工夫したい。粉末に使用する器具の材料一つ一つを見ても細かな気配りがされている。白の材料、絵の先端部分の材料、絵の上下両の速さ、水窓に用いる水など様々である。

貴重な天然原料を用いた陶磁器製品の品質が量産、利潤追求などの目的から克て新しい大切な工数や技術などが姿を消して行くような気がする。塗料泥漬や釉漬を保管する為に以前は木製桶を用いたが、醸造技術が達った染色の固着が進み難かったのを覚えている。「粘土は生きものである」と学生時代に聞いたことがあり、生き返らせたいと思う。

5. 烏器を焼く
今は見ることが少なくなった「登り窯」は環境の関係から京都の街からは消え去った。それは致し方ないことである。しかし登り窯を知ることは色々な面から大切なことで、ガスや電気の窯を使って焼成する技術の中に活用して製品の品質向上や性状の多様化等に大きく寄与する技が潜んでいる。窯構造などにも参考となる事柄を多く観察することができる。
昔から京都では陶磁器製品を焼くことを「窯を烧く」、窯を焼く人を「窯焼き」と呼ぶ。この言葉の中には製品を焼く為には先ず「窯を烧く」ことで製品を焼くことのできることを意味し、窯詰め方法、焼成に対する気配りが製品の品質を決定づける。 （2）
即ち磁器化、釉薬の光沢、発色など様々な因子に関係する。従って温度や雰囲気が均一化し難い
登り窯の窯詰め方法に工夫がされ、例えば江戸時代の「陶器指南」には著者亀寄がその窯詰め配
置図を記述して、登り窯の温度分布や雰囲気変化の把握に努めたことが判る。
窯内温度の測定には熱電対を用いるのが普通になっている。しかし焼成品の受けた焼成履歴は今
使うことの少なくなったゼーゲル錐にはかかわらない。
温度上昇が一定でないこと、燃料等の水分、雰囲気の変化、焼成時間の長短などが釉薬成分と交
錯して製品に変変現象を起こさせる。国宝「灰変天目茶碗」しかありである。

6. 終わりにあたって
中国唐、宋時代、日本の桃山、江戸時代などの陶磁器技術・技法は決して古いものではないと思
う。道具や材料は違っても、技術や技法の後に隠れたものには活きたものが存
在する。ómo一つ一つをもう一度振返ることで新しい展開に繋げて行けたらと思っている。

錦手練具之方
一、赤 金珠壷欠
金玉上々絵柄高不生も
極白いどろ貰欠
餘り不勝候へ共資テ
用申候
白粉 売欠
ほう砂 過けたるがよし 三分
右絵末メがのりにてとき書申候
ふのりハ入不申が宜候
蒙斗少入候
↑ 乾山「陶工必用」より赤絵調合例
↑ 兼古堂亀寄「陶器指南」より 登窯窯詰め要領

← 京都陶磁器説図より「水濯し図」

↓ 京都陶磁器説付図より 五条坂窯

京都登窯断面図

（3）