

たくみ

Craftsmanship

特集 大塚茂夫、和田安雄、島岡龍太 作陶三人展
特集 益子焼

第31号

セピアインクのこと

近ごろ、テレビの美術番組でもよく紹介されるレオナルド・ダヴィンチの人体構造や機械の図など、茶色のインクで描かれているが、これはセピアインクによるものである。あのいかにも時代を経たような落ち着いた茶の色は、セピア本来の色である。

セピアインクとはラテン語でイカ墨のことで、古代から地中海世界を中心に用いられていたらしい。レンブラントインクともいわれたというが、銅版画や素描を多く残したからであろう。

日本にはバーナード・リーチによって白樺派の人たちに紹介されたのが初めてと思う。明治四十二年(一九〇九)、来日したリーチは上野桜木町にエッチングの教室を開いたが、このとき聴講したのが柳宗悦、志賀直哉、里見弴らであった。リーチのエッチングやセピアによる素描画は、それ以後白樺派や

民藝運動の人たちにとっておなじみのものとなった。

このセピアインクの特徴は、渋い色合いと色褪せしない耐光性にある。日本では柳、リーチ、志賀とも親交のあった鳥取民藝の父吉田璋也医博によつて製作が試みられ、昭和三十年代半ばまで主に鳥取たくみで販売されていた。液体と結晶体とがあつて、筆者は今なお結晶体の品を所持している。

二十年ほど前になるうか、復活させたい思いで鳥取の方と相談、しかし境港の漁港でイカ墨の手配を断られ断念。しかし近年鳥取民藝協会など有志の方々の努力で、より優れたセピアインクが得られたという。特製の木製インク壺入で鳥取たくみで販売している。

昨年一月、イタリヤを訪れた折り、ベネチアで小瓶を購めた。その後ペンによる三種の比較を試みたが、色などに多少の特色があつても甲乙なく国内での普及が期待される。(志賀直邦)



左から島岡龍太、大塚茂夫、和田安雄



一輪差(大塚)、四角壺(島岡)、マグカップ(和田)



象嵌皿(島岡龍太)



色絵皿(和田安雄)

たくみ企画展

大塚茂夫、和田安雄、島岡龍太 作陶三人展

会期 平成十九年四月二十一日(土)～二十六日(木)

四月二十二日(日)は営業いたしません。

会場 銀座たくみ二階サロン

営業時間 十一時から十九時まで

(日祝日・最終日は十七時半まで)

益子焼三人展によせて

大塚 茂夫

益子は、東京より北東約一〇〇kmの所に在り、人口約二万人の小さな町です。主な産業は農業。米、たばこ、などが産物で、近年はいちこの生産もさかんなようです。

自然にめぐまれた地で、赤松、やま百合が町のシンボルに成っています。次に、焼物、陶器の産地でもあります。



フリーカップ (和田)、蓋物 (大塚)、湯呑 (島岡)



手付鉢 (大塚茂夫)

散歩の折などに、畑のあぜなどで縄文土器、時に須恵器の陶片を見つける事があります。

焼物の歴史は古い所なのです。焼物としてのうきすみ、多くのへんせんがあつた事と思ひます。近世になり瓶、すり鉢、行平、土瓶、紅鉢等の台所用品を造る窯がおこりました。江戸、近県に沢山の物が出荷され隆盛を見る事もあつた様です。

大正13年、濱田庄司氏が益子に入ら

れ、益子の風土を思わせる柿釉、黒釉、糠釉、並白釉などを駆使し、骨太な造形の深い民芸陶器を製作されました。

濱田氏のもとには佐久間藤太郎氏、島岡達三氏、合田好道氏、加守田章二氏など多くのすぐれた作家が集まり、個性のある作品が生み出されました。

私達は益子参考館や陶器店でそれらの方の作品を見る事が出来、多くの刺激を受ける事が出来ます。力強い作品であつたり、モダンな作品であつたり、内面的な物であつたり、静かさを思わせる物であつたりと、色々な感覚がわき起ります。

今回の益子三人展の和田安雄、島岡龍太、大塚茂夫、それぞれが多くの先達の影響を受け作陶をして居ります。

和田安雄は刷毛目、赤絵。島岡龍太は象嵌。大塚茂夫は糠釉などを主にそれぞれがそれぞれの仕事をしていきます。先達に一步でも近づければ、新しい時代に合う作品を造りたいと仕事をしていきます。きっと益子焼の歴史の中に小さな足跡を残せる事を願つて…。

益子焼の原稿のこと―一九五三年「月刊たくみ」から―

今号から三回に分けて本誌に連載する島岡達三先生の「益子焼のできるまで」は、昭和二十八年(一九五三)九月号から七回にわたって「月刊たくみ」に連載されたものである。

島岡氏は終戦の翌年六月、濱田庄司先生に入門、一九五〇年四月濱田工房を終了して栃木県窯業指導所に勤務された。濱田窯へも時折り応援に行かれたとのことだが、窯を築いて独立する直前の原稿だから、まさに濱田窯の仕事の忠実な報告書といっている。

五十余年経って、この記録が益子焼全体にとつても、また陶芸を志す若者たちにとつても貴重な教科書であると確信し、氏のお許しを得て再録する次第である。

陶芸に関する島岡氏の著作は、「日本の陶磁・⑦益子」(保育社カラーブ

ックス)、「陶芸に親しむ」(陶芸(NHK出版)などがあり、いずれも益子の全容や技法を記して余すところがない。だが今回の「益子焼のできるまで」は氏の最初の原稿であり、数年間にわ

益子焼のできるまで―濱田工房にて―(一)

島岡 達三

窯出しがすんで

いつも大勢の客で賑やかな窯出しが終わると、品物の手入れにかかり、それぞれ仕向け地に分けられる。荷造屋が来て次々と手ぎわよく荷造り、出来上がった陶器の俵は何回か駅に運ばれ、或いは直接トラックで積み出されていく。

一通り片付いた夕方、濱田先生は仕事場の中心になって古くから働いてい

たる修業や研鑽の成果であるだけに、濱田窯の当時の様子も解つて興味深い。

また佐久間藤太郎氏の「益子山水土瓶」と、合田好道氏の「益子近況」は同年(一九五三)五月号に掲載されたものである。どちらも益子焼と民藝運動の当時の状況を知るのに格好の資料と思う。(S)

る午^{つま}さん、窯たきの責任者、つまり窯太郎の神谷さん、その他の誰れ彼れと次の窯の予定を相談しておられる。

いつもせわしい濱田工房では、まず窯出しの期日がきめられ、それに応じて窯づめの日、素焼きづめの日、細工上がりの日など、逆にきめられていく。焼く品物の種類、数量などが示され、誰が何を幾個つくるといふ振当てが決まる。それに必要な原料、粘土とか釉



窯出し風景

とかが検討せられ、足りないものを購入することになる。
 次の窯の細工の期間は一ヶ月、まづ粘土が足りないので購入しなければならぬ。

陶土

住込みで細工をやっている正雄さんの家は土山で土こしを業としている。濱田工房の粘土はここからとりよせ

る。正雄さんは粘土の注文に家へゆく。土山は益子町の北方約半里、北郷谷にある。益子周辺はどこどころ粘土がでるが、今は北郷谷が一番多く出す。十数軒の土堀り土こしを業とする家があつて、それぞれ粘土を陶業者に供給している。

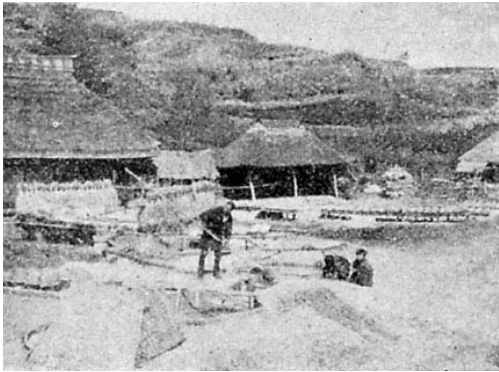
粘土は珪酸及び礬土をふくむ火成岩、とくに花崗岩、石英粗面岩など長石質岩石の風化によつてできる。もとの位地で風化したものを一次粘土、雨水や河水のために流されて沈積したものを二次粘土という。北郷谷の粘土は砂岩や頁岩（けつがん）の上に、粘土層が互層になつて沈殿した二次粘土である。粘土層は赤・白・黒・浅黄と四層あつて、それぞれ性質が異なる。

粘土層の上は表土でおおわれているが、これは使用できないから、上はぎと云つてとり除いてから粘土を掘りとする。露天堀りのため天気の良い日は仕事にならない。深く掘ると水が湧き長

雨の後折角掘つたところが崩れたりして、とかく困難の多い仕事である。

掘りとつた粘土は小塊にくだいて掘げて天日に乾す。とりたての粘土は砂礫や炭化木を含んでいて、そのままでは細工ができない。これを除くために水簸を行う。天日に乾いた原土の小塊は土こし業者の店先に運ばれ、溜の中に入れて水を加えてかきまぜる。よく乾いたものは間もなくすっかり融けて泥になるが、原土が湿つているとなかなかくだけない。よくかき廻してしばらくすると、砂や石の硬いものは下に沈み、粘土の細かい粒のみが水中に浮かんで、表面には炭化木やごみなど軽いものが浮かぶ。

粘土の浮んだ濁水をひしゃくですくい、百目篩にかけて炭化木やごみを取りながら、二、三坪のひくい囲いの中に流しこむ。しばらく放つておくと粘土の粒はすっかり沈んで上澄みができる。これを流してしまふと、後には粘



益子北郷谷の土こし風景

土ばかりがどろどろになって残る。粘土の粒の細かいものは上澄みができるのに何日もかかる。それを天日に乾してある程度水分が蒸発してしまつと、細長い板か素焼きの器に移してさらに乾かす。丸められるようになると、四貫目位(15キロ)の玉にして馬車に積んで陶業者に送るのである。

土こしも露天の仕事だから梅雨時は

能率も上らず、粘土がなくなつて困る陶業者もある。冬は天氣がよいのと、凍るので乾きが早くして仕事のはかがゆく。

粘土が山から届く間に、濱田工房では各人が陶車(ロクロ)のまわりのけずり屑を集める。一窯分たまると相当な量になるが、これに水をかけてもどしておく。土山でこしたばかりのねんどばかりを陶車にかけると傷が出やすい。長く土室にかこつておいた土や、削り屑をもどした土など、幾種類かの粘土を合わせた方がよいといわれる。

陶土として必要な性質は、先ず水を加えると適当な粘りを生じ、細工ができること。ねばりといつても赤土のよくなべたべたしたのではなく、いろいろな形状につくり易いことである。乾いてからも形を保ち、ある程度の強さもあり、焼いてつぶれたり曲がったりしないで、焼き締つてさらに強度を増すものでなくてはならない。

普通には新土をすぐ使わないで、幾週間か土室にかこつておく。これによつて均質になり、吸着された空氣が追い出され、土壤菌の発酵によつて酸性度が増し、粘土にねばりがでてくる。

さて、土山から馬車で粘土が届くと仕事場に運び込まれる。この粘土と削り屑や古い粘土をよく混ぜ合わせるために、土ふみが行われる。まず仕事場の土間の上に焼き砂を散布して粘土が土間の土とくつつかぬようにしておく、ひとりが新土と古い粘土または削り屑を交互におき、他の一人がその上に乗つて足でふみかためる。しばらくふんでまた交互におく。またふむ。だんだん高くなつて粘土の大きな塚ができる。必要な量だけの塚ができる。適当な大きさに切りとつて隣にまたふみなおして塚をつくる。これを三、四回くり返すと数種類の粘土はほどよくまざり合つてしま模様になる。

北郷谷の土は火にあまり強くなく、

焼くとひずみが出やすい。平皿などくに曲がりやすいので、瀬戸附近の木節粘土という火に強い土を二三割まぜることがある。これもよくふんでまぜ合わせる。その他、白い素地や荒い素地のつくりたいときは、それぞれ白土を入れたり砂を入れたりする。

成形

土の準備もでき、仕事の割りふりも決まった。午さんはピッチャーから、正雄さんは急須から、先生の次男の晋作さんは番茶碗からロクロ（陶車）にかかり、紅一点の藤井（佐知）さんは六角皿の型抜きから始まる。

陶器の成形法にはいろいろあるが、大体丸いものはロクロ（陶車）で、角または異形のもは型またははり合わせでつくられる。

（一）土もみ

濱田工房では機械を用いないからすべて陶車または型で成形せられる。一般には、この他に機械ロクロまたは粘

土の泥漿を石膏型の中に流し込んで成形する鑄込法などがある。各人は粘土の塚から二〇貫（75キロ）を切りとつて、さらによくまぜ合わせるために荒もみをする。これは台の上に粘土を両手で半回転宛させて転がし、太い紐状にし、手でこねて転がして長い紐ののびるとこれを折りたんで一つにまとめてまたこねる。これを幾回もくりかえすと粘土の編模様は消えて、異なつた土がよくまざり合う。この間に礫やゴミは除き去る。

荒もみが終ると次はねじもみを行う。荒もみした土を二貫位に切り、さらによくまぜて気泡を除くために菊花状にもむのである。菊もみともいうが、気泡が入っているとロクロにかけた場合になが平均にのびないからである。百回ももんで粘土が十分にまざり気泡もぬけると、最後に砲弾型にまとめる。荒もみ、ねじもみをする冬でも一汗かいてしまう。

（二）ロクロ

ロクロには手ロクロと蹴ロクロがある。いずれも先のとがった心棒をしっかりと土中に埋め、地上に二尺位出す。二枚の円板を四本の柱でつなぎ、上の円板の下側の中心に小さくぼみをつくり、心棒のとがった先がそこに入って円板を支えるようにしてある。下の円板の中央には心棒の太さにぴったり合う穴をあけ、桜材の如き堅木の棒をとりつけて、回転の際ロクロがふれないようにしてある。これをひょう口という。

手ロクロは上の円板が、径二尺、厚さ二寸五分位、下の円板は径八寸位、厚さ一寸五分位ある。蹴ロクロは上の円板は径一尺三寸位、厚さ三寸位、下の円板もほぼ等しいがやや小さめである。上下の円板をつなぐ柱の長さは一尺二寸位である。

手ロクロは上の円板の上側の縁に四ヶ所の穴をほり、この穴に棒をつっこ



濱田庄司(中央)を囲んで。前左端が筆者(昭和24年)

んで手でぐるぐる廻すのである。
蹴ロクロは下の円板を蹴って回転させる。ロクロの材料は心棒が樫、円板は樺が普通である。

*

十分油をさして調子をととのえてからロクロに座る。座り方は蹴りでは腰かけるが、手ではあぐらをもっと平たくした座り方である。

先の砲弾型の土をロクロの中心にの

せる。ロクロを回転させる。この回転力を利用して両手で土を伸ばしたり縮めたりしてもう一度よくならず。まるで生きもののようにロクロ師の思うままに動くが、幾年もの修業がなくてはできないことである。

次に土取りといつて、茶碗なら一個分に必要な土を伸した土の上に手取りしてきて、荒のぼしをして大体の形をつくり、テコを用いて形を直し、寸法をあててきっちりした形にきめ、なで皮をふちに当てて仕上げる。

最後に切糸で切り取って手板の上におくのである。この操作を水びきというが、水びきしたものはゆっくりとかげ乾しにする。

熟練した職人はすべての操作に無駄がない。土取、あら伸し、コテ使い、仕上げ、皮あて、糸切と幾手かのきまつた手順しか用いない。すべて動作がリズムカルで、恰も形は土からひとりで生まれてくる様で、いかにも楽々

としている。不慣れなもののロクロは丁度土と取組み合っている如く、無理やりに土から形を引出しているように見える。

大壺、大がめ、大火鉢など大形のもの、つぎものという方法をとる。大きなものを一度に水びきすると下の方が重みにたえかねてつぶされる心配がある。そこで先ず下部を水びきして幾日もかけ乾しにし、持ち上げても歪まぬようになってから上部をつぎ足す。長い粘土の太紐をつくって半乾きの下部の上にくるぐるとつぎ足して水びきする。形によっては肩まで水びきして乾かし、さらに上部をつぎ足すことがある。つぎ足す場合下部の乾き具合が大切で、下手な者がやるとよくつぎ目から傷がでる。

小物をつくるには手、蹴りのいずれも用いるが、大物には蹴りが多く用いられる。手ロクロでものを作る場合は助手が一名必要で、手でロクロを廻し

たり、綱をつけて廻して手伝う。この助手を益子では馬鹿廻しという

水びきしたものは出来るだけゆつくりかけ乾しにする。やや乾いてから歪ひずみを直す。水気がとれて持つても歪まぬようになつてから削りにかける。生粘土で削り台をつくり、これをロク口の上に動かぬようにすえて、その上に水びきして削り加減になつた品物を裏返しに伏せて廻転させ、高台をカンナで削りだす。カンナといつても竹べらか中五分位、長さ五、六寸の鉄片の先を

益子近況

あたたかになりました。四月は方々の窯が次々にでます。成井なるい(円道寺窯)も皿を焼くためのサヤを作っていますから、これがうまくできれば従来の欠点を補うことができましょう。小生は仕事場がなく、赤絵の生地がなくなります

直角に曲げたものを使う。品物の大きさ、形によつて幾通りも揃えてある。乾きすぎると削り屑が粉状になつてとぶ。土ものの削りの面白みはややなま乾きのうちに削つたものにあるようである。

これで成形は一応完成し、後はすっかり乾燥して素焼きすればよいわけであるが、模様づけのために以上のような過程で、いろいろの手法が用いられている。

(つづく)

合田好道

ます困難ですが、それでも大皿など三十点位、二軒の窯でやっています。中旬にはできません。こんどは赤絵はあまりやらず、本焼でやります。少し手間はかかるけれど、ちがつた手法を用いてみるつもりです。

益子全体の情況はあいかわらずといつても、だんだん悪くなつてきています。戦時戦後の好況で仲買商の支配から独立した窯元も今ではまたもとの状態にもどりつつあります。これはちようど農地解放で土地を手に入れた農民がまた、土地を取り上げられている状態と同じです。

小生は方々の窯へゆきますが、窯元の自家資本で自発的に窯道具(タナ、サヤ等)を作らせることは困難だと思えます。こちらで作つて、貸与するのが良いと思いますが、これには一軒の窯に五万円位かかります。また別の方法では小生自身が窯道具を持つて方々の窯を移動するということも考えています。いづれにしても、現在の益子製品を結果からのみ見て頭からだめだと批判しては、ものはかえつて育ちません。小生の考えでは今の状態を少しよくする、悪条件が山積した中で一つでも悪い部分をとりぞくというやり方



口ク口をひく佐久間藤太郎

が正しいことではないかと思えます。都会向きの雑器作りには皆関心をもっています。だからといって今すぐに全面的に転換することはまちがいで、できもしないでしょう。にもかかわらず、小もの小ものと皆が関心をもつのは、農村向きの製品ではやっていけないからです。これは農民に金がないから売れなくなっている、製品が古臭くて農民生活に不用品になったと今直ちに結論するのはまちがいです。

業者の有力者が、土の改良や道具の

改善にのみたよろうとしているのはあまりです。益子辺りの農家では煙草作りがますますさかんです。だがこれは、他の作物ではやってゆけないから、米よりも煙草に重点がおかれるのは変則です。これはちょうど、農村向

益子山水土瓶

伝統的の益子の日常雑器の中で、民藝の美を備えた山水土瓶以上の民器はない。明治初期頃までは、抜き山に異須の山水や窓絵の土瓶が多く焼かれ、二十年頃より三十年頃までは土瓶製造の全盛期とも言うべく、一升、五合、三合と三種を白絵掛けに三彩の色を施し、上中並の山水を描き、千五百から二千個位はどの窯でも焼かれ、また勿来土瓶と言う柿釉をこまかく寄る目の土瓶も焼いて米国に輸出したものである。

のかめ、壺が引き合わなくなってきたから小ものを作るといふ窯の情況と同じで、いずれも常道ではないけれどもいずれにしても、金づまりがひどくなってきたので、少しでも金が欲しいわけですから。（昭和二十八年）

佐久間 藤太郎

私は茲に民藝美の高い、そして正しい技法と用との山水土瓶を語り益子焼の参考にしたい。用のために生まれた国民食器山水土瓶は、東京は勿論、関東、東北の家庭に学校に、役場等々ホウロウヤカンの出来る前は殆んど大小の土瓶が使われたのであるから、益子では焼いても焼いても足らなかつた。職工の成形技法は益々さえて発達し、職工達は腕自慢とし日夜土瓶成形に注意深く、窯積みの重ねに、肉付き、丸み、口の大きさなど基本として更に軽



絵付の皆川マス

さを求め、口先の水切に蓋の取手（呼び名ボウサマ）仕上げなど細かく感賞して用と焼成とを活かした。当時の誇りを物語る、職人達の気風も民藝製作には捨て難い。

また土山の人達も木節浅黄土をモットーとして、穴掘り十間、二十間と奥深く探り得て、鉄気のない良土を水こしして送り、窯出しになれば自分の仕事の様に焼き肌を覗に来たのである。素焼をすれば絵師を頼み、釉掛けにかかる絵柄としては上中並の山水絵で殆んど土瓶は山水に限り、四、五人の絵師は毎日忙しく窯家に働いた。絵師も窯出しにきて絵調子を見て次窯の様子

を悟るのである。

明治の中期より飴釉の発達につれて鍋、行平、片口、紅鉢、壺など、大きく台所用品と転換して、陶画工の働きは次第に減り、土瓶も影をひそめたのである。幸いに皆川マス女はその技を捨てず、百年一日の如く先代の絵柄を其のまま持ちこたえて少量の土瓶、皿、湯呑、紙絵など喜んで今なお描き続けており、礼儀正しい頑張り強い面白い婆さんである。

英国で観た益子山水土瓶の話を濱田先生から聞いたことがある。大正九年バーナード・リーチ先生と渡英した際、ロンドンのある店に一升入れ山水土瓶があつたので、リーチ先生と共に飛び込んで感心した。そして其の土瓶をわけて貰い座右に飾り、滞英中楽しみにした。この話を聞いて英国博物館長が来て博物館に納めたという。滞英三年半、濱田先生は大正十三年帰国の夏、益子に入られた当時、まだまだ山水土

瓶は窯前に山積せられ、大量生産であつた。先生も益子を心から喜びそして絵付の皆川マス女に深く深く手を取りつつ、仕事に精進したのである。

かつて昭和十三年伯林（ベルリン）の世界手工芸展覧会へ同女の土瓶を送つて、日本の出品陶器中唯一の特選を得たのもこういう素朴な民芸品に正しい民族の伝統と地方文化を素直に認められたのだと信じる。益子焼の土肌は他に類例のない工程や技法などに由さがあり、釉薬も純粹で民芸品にピッタリする。そして深みも温かみも出て、自然の落ちつきがあつて喜ばれる。特に鉄絵のものや青、飴流しなどの調子は唐津や織部にも似て色彩も現代家具の中にあつても決して不調和ではない。健康な美は生活を豊かにし楽しくする。私は健全美民藝の信徒として益子陶器民芸品に合掌している。そして伝統と信仰との心から生まれる雑器を作りたい。（昭和二十八年）

たくみ歳時記
春日部張子の五月人形



牛若丸 8,400円(税込み)



虎乗り金太郎 5,565円(税込み)



馬乗り武者 8,400円(税込み)

むかしから庶民の暮しの中で親しまれてきた郷土人形も最近では少なくなりました。とくに張子人形はまず木型や和紙で成形し、胡粉とにかわを塗り、彩色して仕上げるのですが、手間がかかるので熟練の作り手も減りました。しかし春日部の五十嵐健二さん一家は、家族の皆さんで多種の張子人形を作り、多くの人々に愛されています。作風はさいたまの五閑張子の流れを汲みながら創意工夫をこらし、楽しく愛嬌のある作品に仕上げています。

あ тогоき

お彼岸の日に青山霊園から六本木ヒルズまで歩いた。むかしは墓石と桜並木と松などの墓地公園とあっていい風景であったが、近年はいくつかの高層ビルが四方に一望されて味気がない。

青山や六本木はもとと大名、旗本の屋敷と町人町が隣接した場所ので、永く生活豊かな地域として栄えた。それが近年、森ビルや三井など大手不動産会社の開発によって地形も変わり、住民も追われ、小学校も閉校して、まったく生活感も下町の匂いもない不思議な空間となった。

こういった状況を進歩、発展といつてよいのだろうか。新東京都美術館もそういう高層ビルに入り、国展も今年からそこの開催という。喜んでいる場合ではない。(S)

発行 株式会社たくみ
東京都中央区銀座八一四一二
発行責任者 志賀直邦
電話 〇三―三五七―二〇一七
FAX 〇三―三五七―二一六九
振替 〇〇―一〇―二一三五六五九
定価 六〇円(税込)