

# 第1章 波佐見町と波佐見焼

## 1 波佐見町の位置と概要

波佐見町は、長崎県の中央北部に位置し、長崎県佐世保市・川棚町、佐賀県の有田町・山内町・武雄市・嬉野町と隣接する県境の町です。東西10.5km、南北7km、周囲33kmを測り、総面積は55.97km<sup>2</sup>です。

町の周囲には木々に覆われた緑豊かな山々がめぐり、その山々を流した多くの小河川は、谷間をぬって波佐見川へと注ぎこんでいきます。そして、波佐見川の流れに沿うように、中央から西部にかけて平野が広がっています。波佐見町は山あいの盆地の町であり、長崎県内では数少ない「海無し町」ですが、様々な「山の産物」に恵まれています。中でも、町南東部の丘陵一帯から産出する磁器の原料・陶石は、江戸時代、波佐見の地にやきもの生産・窯業を定着させ、発展させることになりました。

このように、波佐見町は、燃料（木々）、水（小河川）、土（陶石）というやきもの生産に欠かせない3つの条件が揃った、窯業に非常に適した環境を持つと言えます。

（注1）江戸時代には銅、明治時代には金（「波佐見金山」）が採掘されていた。

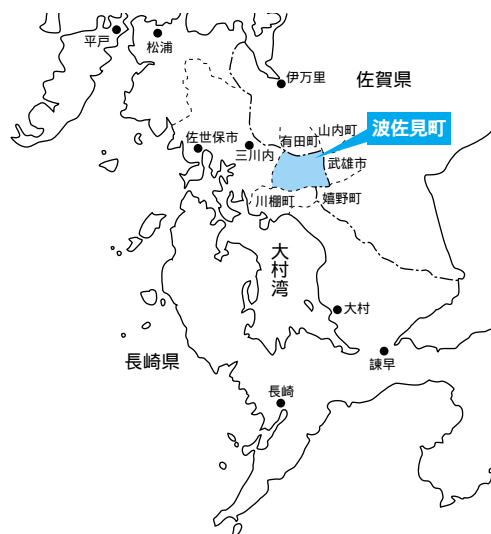
## 2 波佐見焼について

波佐見の窯業は、江戸時代初期、今から約400年前に始まり、以降、一度も途絶えることなく続けられてきました。現在、波佐見町の人口は15,679人、世帯数は4,641世帯を数えますが（2004年3月末）、町の就業人口約8,500人のうち窯業関係者は約4割を占め、110社程の窯元が、日々多くのやきものを生産しています。とくに、和食器の出荷額は国内全体の13%にも及び、長崎県下では最大、全国でも第3位の実績を誇っています。

波佐見町は、400年という長い歴史に培われた窯業の伝統を保持しつつ、現在もなお「やきものの町」として生き続けているのです。

ところが、波佐見で生産されたやきもの、「波佐見焼」は、残念ながら、全国的に知れ渡っているとは言えません。それは、江戸時代には当時の積出港の名を取り「伊万里焼」と、そして、明治時代以降は、積出駅の有田の名を取り「有田焼」と称されてきたためです。「伊万里焼」・「有田焼」の中には、実は多くの「波佐見焼」が含まれているのです。

それでは、次章以降、波佐見焼の奥深く豊かな400年の歴史、いわば、波佐見焼をめぐり多くの人々が織りなしてきた壮大なドラマをひもといいてみることにしましょう。波佐見焼がいつ頃成立し、成長・発展を遂げてきたのか、また、波佐見ではどのようなやきものを生産してきたのかを是非ご覧になって下さい。



## 第2章 波佐見焼の歴史

### 1 波佐見焼のあけぼの

織田信長や豊臣秀吉が天下統一へのラストスパートをかけ、戦国の世がまさに終わろうとしていた天正年間（1571～1591）の頃、肥前（現在の佐賀県・長崎県の一部）で初めてやきもの - 陶器が焼かれます。（註1）

その後、16世紀末から17世紀の初めにかけて、陶器生産は肥前一带へ広まりを見せ、肥前産の陶器 - 唐津焼 - は、瀬戸・美濃産陶器と国内市場を二分するまでに急成長を遂げていきます。波佐見の地に初めて窯が築かれ、陶器の生産が開始されたのもちょうどこの頃です。

平成5年（1993）稗木場地区に所在する下稗木場窯跡の発掘調査は、波佐見焼の歴史に新たな1ページを加えることになりました。物原の調査によって出土したやきものは全て陶器で、皿、碗、船徳利、壺、大型の甕などが発見されています。これら出土品の中には、従来まで波佐見最初の窯とされてきた畑ノ原窯跡のものよりも、さらに時代が遡る様々な特徴が見られ、下稗木場窯跡は町内最古の登窯であることが明らかになりました。

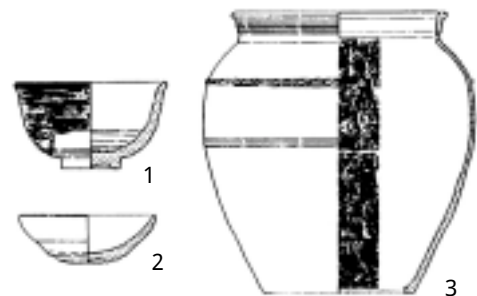
同時に、窯体も調査しましたが、1室の大きさは、幅2.3m、奥行1.9mほど、窯の全長は22m以内、部屋数も12室以内に収まる小規模な登窯であったことが判明しています。

下稗木場窯跡が営まれていた年代は、製品や窯の特徴から1590～1610年代頃と考えられます。ほぼ400年前、波佐見窯業は下稗木場窯跡の陶器生産で幕を開けたのでした。一つの小さな窯でスタートした波佐見焼ですが、その後、国内外のやきものの歴史に巨大な足跡を残すことになります。

（註1）佐賀県北波多村所在の岸岳古窯跡群と考えられている。



下稗木場窯跡出土品



#### ポイント

1600年前後～1610年代

波佐見窯業のはじまり 肥前地区最古の陶器窯 佐賀県北波多村 岸岳古窯跡群

陶器生産 肥前地区で作られた陶器 「唐津」

## 2 磁器の誕生

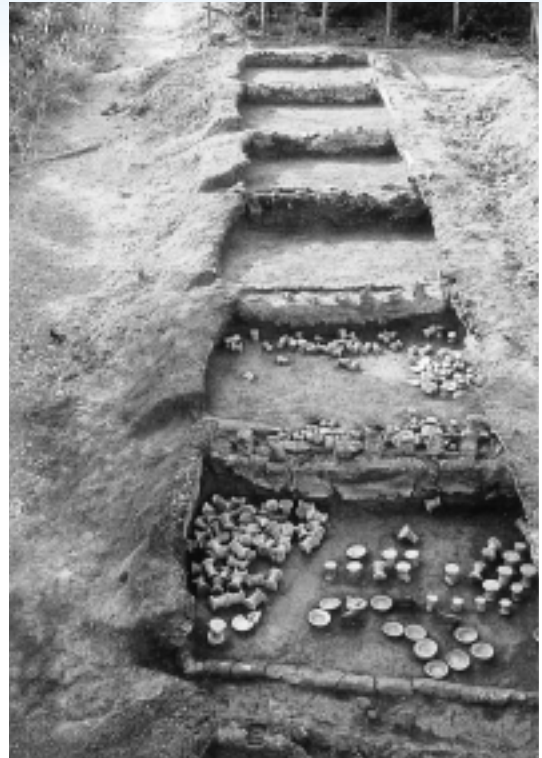
豊臣秀吉による朝鮮出兵、文禄・慶長の役（1592～1598）の後、参加した九州各地の大名達は多くの朝鮮李朝の陶工を日本へ連れ帰りました。その陶工達によって、様々な新しい窯業技術が肥前へもたらされます。中でも磁器生産の技術は、肥前窯業界を大きく進展させることになりました。以前まで輸入にたよる他なかった磁器は、李朝陶工の力添えによって、初めて国内で、肥前で、生産できるようになったのです。

当時、波佐見の地は大村氏が領有していましたが、領主である大村喜前公も、多くの李朝陶工を連れ帰りました。その一人である李祐慶によって、慶長4年（1599）に築かれたと言われている窯が、波佐見にはあります。それが、村木地区に所在する畑ノ原窯跡です。

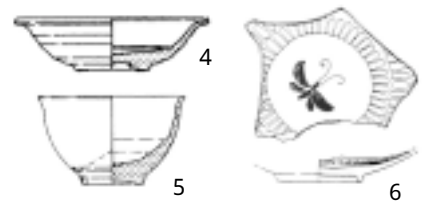
畑ノ原窯跡は、昭和56年（1981）に発掘調査が行われ、窯の部屋数約24室、全長約55.4mを測り、当時としては巨大な規模を持つ窯であったことが判明しています。出土した製品は、陶器（溝縁皿）を主体とするものの、僅かですが磁器も含まれ、陶器と磁器と同時に焼成していたことがわかりました。畑ノ原窯跡は、波佐見における磁器の誕生、さらには、国内磁器生産開始期の様相を知る上で、非常に重要な窯であると言えます。

畑ノ原窯跡出土品の様々な特徴から、李朝の陶工が深く関わっていたことは推測されますが、「李祐慶」という名前の人物が実在したかどうかはわかりません。また、操業年代は、これまでの多くの研究成果に基づくと、1610～1630年代頃と考えられ、言い伝えどおり、慶長4年（1599）に開窯を求めることは難しくなってきました。

しかし、畑ノ原窯跡は、そのすぐ側にある古皿屋窯跡・山似田窯跡と同じく、波佐見の地で最初に磁器焼成に成功した窯であることは間違いありません。波佐見では、以降、磁器生産を押し進めていきますが、その礎を築いたという点で、最も記念すべき窯と言えるでしょう。



畑ノ原窯跡窯体



### ポイント

#### 1610年代～1630年代

**磁器生産の開始** 国内では有田とほぼ同時期に磁器生産に成功 肥前地区の磁器 「伊万里」

**陶器・磁器生産** 朝鮮李朝陶工の関与（波佐見：李祐慶、有田：李三平）

### 3 青磁の時代

寛永14年（1637）佐賀藩の有田・伊万里では、藩による窯場統合によって、陶器生産を主体とした窯が廃止され、以降は磁器の生産が主流となります。大村藩の所領であった波佐見もほぼ同様の動きをみせ、1630年代頃には本格的な磁器生産を開始します。

1630～1650年代、有田の窯では、<sup>そめつけ</sup>染付を多く生産し、また、<sup>いろえ</sup>色絵も焼き始めていますが、波佐見の場合、<sup>せいじ</sup>青磁を中心に生産しました。

当年代を代表する窯として、<sup>みつのまた</sup>三股地区に所在する2基の窯、<sup>みつのまたふるかまあと</sup>三股古窯跡<sup>註1)</sup>、<sup>みつのまたせいじ</sup>三股青磁窯跡<sup>かまあと</sup>があげられます。三股地区は、磁器の原料である陶石を豊富に埋蔵している地区で、畑ノ原窯跡などの陶工達が磁器の本格的な生産を始める為に、この地へ移動したと考えられています。磁器を作るためには、やはり、その原料が近くにあった方が便利でしょう。



青磁貼花梅樹文天目台

平成9年（1997）三股青磁窯跡の発掘調査が行われ、大量の青磁が出土しています。青磁の釉薬は、水色に近い透き通った色合いを基調とし、器の表面に、草花の模様を流れるように彫り出したものが多く見られます。また、牡丹や梅樹の形を貼り付けたシックな製品も作られていました。技術的に、肥前でトップレベルの青磁であったことは間違いありません。また、この窯で生産されたと考えられる青磁は、<sup>し がけんひこね</sup>滋賀県彦根<sup>じょうかう やしきあと</sup>城家老屋敷跡<sup>註2)</sup>、<sup>とうきょう としおどめ いせきたつ の はんわきさか</sup>東京都汐留遺跡龍野藩脇坂家屋敷跡<sup>註3)</sup>、<sup>にいがたけんたか</sup>新潟県高田城跡<sup>註4)</sup>、<sup>みや ぎ けんせんたいじょうあと</sup>宮城県仙台城跡<sup>註5)</sup>など、主に富裕な人々の住居跡から出土しており、当時、かなりの高級品であったと思われます。

磁器生産が始まりたかだか20数年の後、今から約350年も昔に、波佐見では非常に優れた青磁を生産していたのでした。

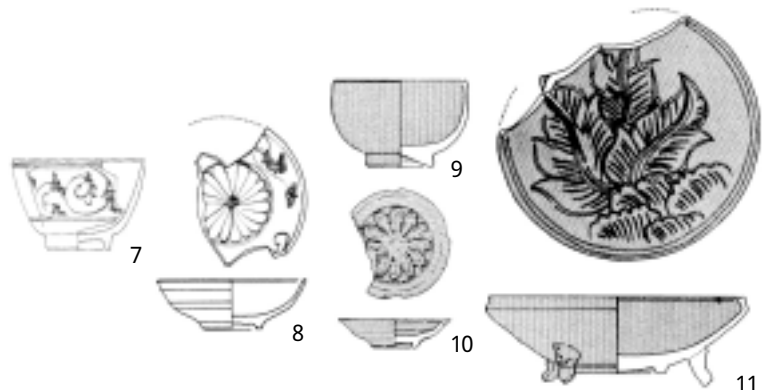
（註1）平成5年（1993）調査。

（註2）『国内出土の肥前陶磁』佐賀県立九州陶磁文化館 1984

（註3）『汐留遺跡Ⅰ』東京都埋蔵文化財センター 1997

（註4）註2に同じ

（註5）金森安孝「仙台城本丸の発掘調査」『考古学ジャーナル』442 1999



#### ポイント

##### 1630年代～1650年代

**磁器生産の本格化・専門化** 陶石が採れる山中に陶工が移動し窯を開く

**青磁生産** 多様な技術（彫り・貼り付け等）を駆使した優れた青磁



## 4 海外輸出の時代

17世紀の中頃、中国では明朝から清朝へと政権が交代しますが、清朝の支配に反対する人々が各地で内乱を起こします。その結果、多くの窯が壊され、また、他国との貿易を禁止してしまい<sup>(註1)</sup>、やきものの輸出は完全に途絶えてしまいました。それまで、中国のやきものを世界中に運んでいたオランダ東インド会社などの貿易商人達は、その代わりに、力をつけつつあった肥前のやきものに目をつけます。このようにして、肥前のやきものの海外輸出が始まりました。17世紀後半代の肥前窯業界は、輸出品の増大によって、これまでにない活気をみせることになります。

波佐見でも、海外からの注文が殺到し生産が追いつかなくなったのでしょう、寛文年間（1661～1673）を中心に、次々と新たな窯が開かれていきます。また、寛文6年（1666）大村藩は三股（現永尾地区）に皿山役所を設け、やきもの生産の直接的な管理を行うようになります。

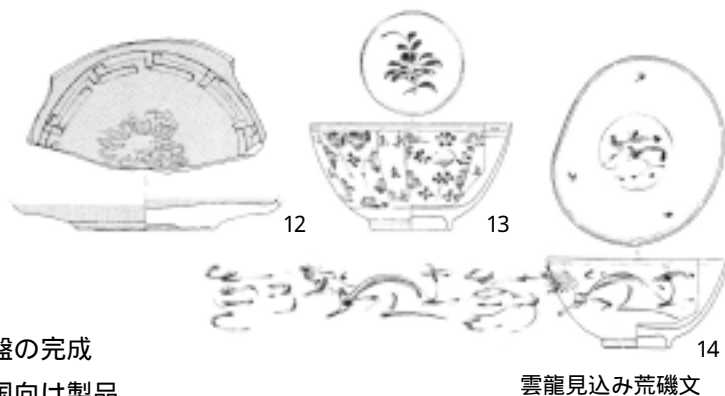
波佐見で焼かれた海外輸出品には、青磁の大皿と染付の大碗・鉢があります。青磁大皿は、主に、永尾地区の木場山窯跡<sup>(註2)</sup>で生産されていました。口径が30cm以上ある大きな皿であり、内側には草花などの模様が華麗に彫り出されています。また、代表的な染付には、雲竜荒磯文大碗・鉢があります。器の外側に雲と竜、内側には荒磯文と呼ばれる模様を描いたもので、肥前一帯で盛んに作られていました。これらの製品は、長崎出島を通じ、インドネシアなど、主に東南アジア諸国へ大量に運ばれて行ったと考えられています。<sup>(註3)</sup>

波佐見焼が荒波を越えて海外へ運ばれていた時代、海外輸出時代は、17世紀中頃から末頃まで、約40年間続きます。この時代、輸出景気の追い風にのり、大村藩の支援を受けることによって、波佐見は磁器の大生産地へと発展を遂げました。

（註1）海禁令：1656年

（註2）平成2年（1990）調査

（註3）トルコのトプカプ宮殿所蔵品に木場山窯跡と思われる青磁が見つかった。大橋康二「トルコで発見した肥前の青磁」『目の眼』259 里文出版 1998



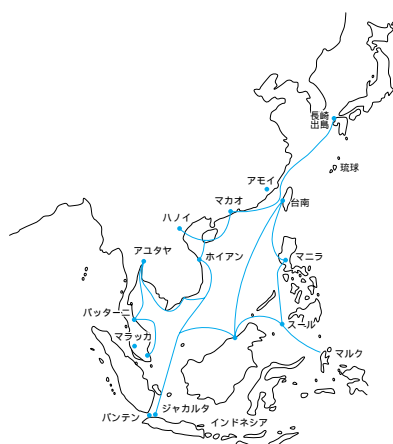
### ポイント

#### 1650年代～1680年代

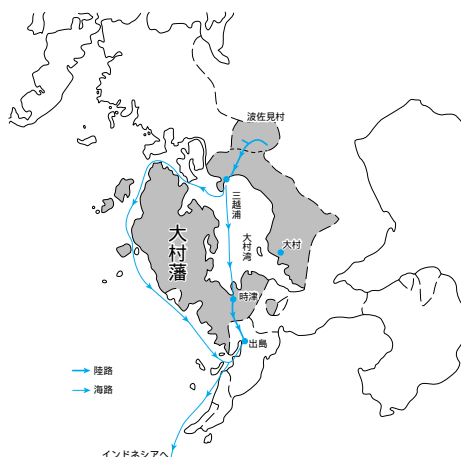
海外輸出品の生産 中国陶磁の代替品、

1660～70年代 産業基盤の完成

染付鉢・青磁大皿生産 主に東南アジア諸国向け製品



出島から東南アジアへのルート



波佐見から出島までのルート

（中国船貿易地：大橋康二・坂井隆『アジアの海と伊万里』新人物往来社 1994より）

## 5 「くらわんか」の時代

17世紀の末頃に中国の内乱がおさまると、中国のやきものは再び世界中へ輸出されることになります。<sup>(註1)</sup> 質・量ともに肥前のやきものを上回る中国のやきものは、海外の市場を急速に奪い返していきました。その結果、肥前窯業界は、輸出品から国内向けのやきもの生産へと方向転換していきます。それは、赤穂浪士の討ち入りがあった元禄年間（1688～1703）のことです。波佐見の窯も海外輸出品の生産をやめ、国内向けの磁器、とくに安い日用食器を生産するようになりました。

ところで、表題にある「くらわんか」とはいったい何なのでしょう。この言葉の由来や波佐見焼との関連をみていきましょう。

江戸時代、大坂・京都間の重要な交通手段として、淀川<sup>よどがわ</sup>を行き来する三十石船<sup>さんじゅうこくぶね</sup>が利用されていました。この船に小舟で近づき、「あん餅<sup>もち</sup>くらわんか、酒くらわんか」とかけ声をかけながら、酒や食べ物を器に盛って売る商いが繁盛していました。小舟はそのかけ声から「くらわんか舟」、使われた器は「くらわんか茶碗」と呼ばれ、この器は、食べ飲みした後、淀川へボイと投げ捨てられていたそうです。<sup>(註2)</sup>その後、いつの頃にか、江戸時代の使い捨てされるぐらいの安い日用食器を総称して、「くらわんか手」と呼ぶようになったとされています。

元禄の頃から幕末まで、波佐見では安い日用食器「くらわんか手」を大量に生産し続けました。後述する窯の数や大きさから考えれば、その生産量は全国一であったと考えられます。当時の波佐見は、まさに「くらわんか」の時代であったのです。

平成3年（1991）に中尾地区の中尾上登窯跡<sup>なか お うわのぼりかまあと</sup>の発掘調査が行われましたが、窯の部屋数33室程、全長160mに及ぶ、世界最大規模の登窯であったことが判明しました。この部屋数は、天保年間<sup>てんぽう</sup>（1830～1843）頃にまとめられた『郷村記』<sup>ごうそんき</sup><sup>(註3)</sup>の数値とほぼ一致をみえています。

『郷村記』によれば、天保年間頃、波佐見では全長100mを越える巨大登窯が8基存在し、全体で年間48,446俵のやきものを生産していたことがわかります。1俵当たり何個のやきものが積み込まれていたかは定かではありませんが、膨大な量であったことは間違いありません。

「くらわんか」の時代、波佐見では、碗・皿をはじめ、様々な種類の磁器が生産されていました。量産品のため丁寧な作りではありませんが、素早い筆使いによって生き生きとした模様が描かれ、やや灰色がかった釉色やぼってりとした量感<sup>そぼく</sup>に素朴な温かみを感じとれます。これらのやきものは、三越浦<sup>みつごえうら</sup>（長崎県川棚町）や伊万里津（佐賀県伊万里市）<sup>(註4)</sup>から船で全国中へ運ばれ、当時の多くの人々に愛用されていました。全国の江戸時代の遺跡からほぼ確実に波佐見焼が出土することは、そのことを如実<sup>にょじつ</sup>に示しています。波佐見焼は、江戸時代のベストセラー商品だったのです。

江戸時代の終わりから明治、大正時代にかけて、波佐見では海外輸出用の酒や醤油をいれる瓶<sup>びん</sup>が量産されていました。コンブラ瓶です。



くらわんか茶碗

なかがい  
仲買を意味する「コンプラドール（Comprador）」というポルトガル語に由来する長崎出島の商人 コンプラ仲間 が取り扱っていたことから、そう呼ばれるようになりました。コンプラ瓶には、「JAPANSCH ZAKY」もしくは「JAPANSCH ZOYA」というオランダ語が書かれています。意味は、前者が「日本の酒」、後者が「日本の醤油」であり、出島からヨーロッパや東南アジア諸国へ向けて大量に積み出されていきました。ロシアの文豪トルストイも一輪挿しとして愛用していたと伝えられています。（註5）



コンプラ瓶（江戸期）（明治期）

「くらわんか」の時代の波佐見は、世界に類を見ない巨大な登窯を築き上げ、膨大な量の磁器を産み出していました。この大量生産によって、やきもの1個当たりの値段を下げ、それまで高価であった磁器を庶民が購入できる安い品物へと変えていったのです。磁器を庶民に広く普及させるのに大きな功績を残し、また、日本のやきもの文化へ多大な影響を与えたと言えるでしょう。現在、私たちは普段なにげなく磁器の器を使っていますが、その礎を築いたのは、実は波佐見なのです。

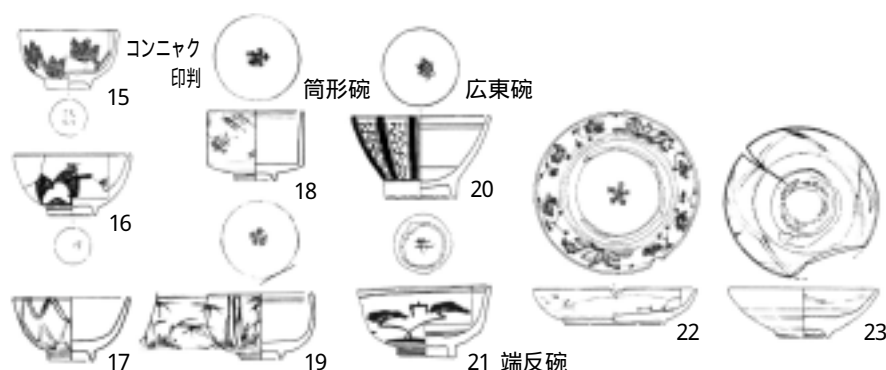
（註1）展海令：1684年

（註2）この点の真偽は定かではないが、20年ほど前までは、淀川の川べりから輝いたくらわんか茶碗や皿が、たくさん採集されていた。

（註3）藤野保編『大村郷村記』第三巻 国書刊行会 1982

（註4）天保6年（1835）伊万里から積み出された波佐見焼は、3万7百俵。『伊万里歳時記』

（註5）井伏鱒二氏の「長崎の醤油瓶」（昭和27年）という随筆に書かれている。



## ポイント

### 1680年代～1860年代

巨大窯による大量生産体制 全国中の一般庶民へ供給 江戸期のベストセラー商品

くらわんか茶碗・コンプラ瓶生産 くらわんか茶碗 磁器を庶民層へ広めるのに貢献

### 『郷村記』における波佐見皿山の状況 天保年間（1830～1843）頃

地区 古文書での名称	現在の窯跡名	窯室数	窯全長	戸数	窯焼数	年間やきもの 生産量	年間 使用本数	薪 本数	唐臼数
三股地区 上登釜 下登釜 新登釜	三股上登窯跡 三股下登窯跡 三股新登窯跡	計68室 23室 24室 21室	115m 120m 105m	108軒	26人	13,230俵	1,378,000本		110丁
永尾地区 永尾皿山	永尾本登窯跡	計29室 29室	155m	44軒	10人	6,620俵	627,000本		40丁
中尾地区 上登釜 下登釜 大新登釜	中尾上登窯跡 中尾下登窯跡 大新窯跡	計98室 33室 26室 39室	160m 120m 160m以上	150軒	26人	21,966俵	2,056,000本		150丁
皿山地区 稗木場皿山	皿山本登窯跡	計20室 20室	100m	66軒	12人	6,630俵	840,000本		27丁

\*「現在の窯跡名」と「窯全長」は、筆者の推定。



## 6 明治・大正時代

明治3年（1870）寛文6年（1666）から続いてきた皿山役所が閉鎖され、大村藩の支援がなくなると、巨大な登窯は生産を停止するか、または、分割され個人所有の小規模な窯へと転じました。

明治時代の幕開けとともに、資本を失った波佐見窯業は存亡の危機を迎えます。しかし、陶工達は新たな技術の開発・導入を積極的に行い、窯の火を絶やさぬよう努めました。また、明治35年（1902）陶磁器意匠伝習所を設立して優れた職人の育成を行い、明治38年（1905）には、上波佐見村陶磁器信用組合を結成し、業界の振興を図ります。波佐見窯業は自活の道を歩みだし、再び、江戸時代の活気を取り戻していきます。

明治時代の波佐見では、江戸時代に引き続き、日用食器を中心に生産していきます。明治8年（1875）頃に「型紙刷り」<sup>（註1）</sup>（カップ刷り）明治24年（1891）頃には「銅版転写」<sup>（註2）</sup>が採り入れられ、湯呑みや碗に緻密な模様が刷られるようになります。この時代、最も盛んに生産されていたものは、徳利です。明治17年（1884）の記録によれば、波佐見全体で年間10万1376本の徳利が生産されていたことがわかります。<sup>（註3）</sup>また、明治中頃の最盛期には年間35万本も作られ、全国中へ運ばれていました。その他に、明治20年（1887）頃から、朝鮮半島への輸出用壺が作られ始めたと言われています。

大正7年（1918）長崎県東彼杵郡陶磁器株式会社の設立によって、窯業界の土台は安定したものとなり、大正時代の末期には、「鑄こみ」や「石膏型」<sup>（註4）</sup>、「機械口クロ」の導入によって、多彩な製品が量産されるようになりました。また、大正14年（1925）に、石炭窯が波佐見で初めて中尾地区に築かれ、以降、それまでの登窯にかわり、生産の主役となっていきます。

明治から大正時代の波佐見窯業は、職人、企業人をはじめ、多くの人々の努力によって好不況の波をのりこえ、近代的な産業へとたくましく成長していったのです。

（註1）模様を切り抜いた紙型を器にあて、その上から絵の具をすり、模様を表す手法

（註2）銅板に模様を彫り、それに薄紙に印刷し、その薄紙を器に付着させる手法

（註3）『東彼杵郡村誌』

（註4）「山慶」



智恵治窯跡



徳利



燗徳利

### ポイント

#### 1860年代～1920年代

新たな技術の導入 コバルト・天草陶石の導入等 近代産業への転換

徳利生産 最盛期年間10万本以上生産 「通い徳利」「貧乏徳利」



## 7 昭和時代

昭和初頭の大不況をのりきった波佐見窯業は、その後ただちに活発な動きを見せます。石炭窯が次々と築かれ、窯元は山間部から平野部へ進出していきます。また、昭和5年(1930)には、<sup>ながさきけんようぎょう しどうしょ</sup>長崎県窯業指導所が開設され、新しい窯業技術の研究や指導が行われるようになりました。窯業界も昭和9年(1934) <sup>はさみとうじきこうぎょうくみあい</sup>波佐見陶磁器工業組合を設立し、その拠点を作り上げます。昭和のはじめ頃、波佐見では洋食器や酒樽などが盛んに作られていました。

昭和12年(1937)日本は日中戦争を引き起こします。かつて、肥前へ様々なやきもの技術を発信した朝鮮半島や中国大陸は、日本軍の侵略によって戦場となり、多くの悲劇が産み出されることになります。

国内も次第に戦時体制に組み込まれ、窯業界は様々な統制を受けます。昭和15年(1940)には、やきものの価格の制限、またやきものに記されていた窯元の名前は消され、番号化されてしまいました。<sup>(註1)</sup>

昭和16年(1941)太平洋戦争が勃発し、日本はさらなる泥沼へ進んでいきます。多くの職人は戦場へとられ、また、燃料の制約や減産令によって、波佐見窯業の苦難の時代は続きます。そして、戦局が悪化し、物資が乏しくなると、水筒や手榴弾<sup>しゅりゅうだん</sup>までもやきもので作られます。

昭和20年8月15日、日本は戦争に敗れ、再び平和な時代が訪れます。戦争で失った時間を取り戻すように、波佐見窯業はいち早く再建にのりだしました。そして、昭和30年代の<sup>じんむ</sup>神武景気を足がかりとし、以降、日本経済の急速な成長による購買力の高まりに支えられ、さらに、道路整備による流通網の発達、窯業技術の進歩・近代化が要因となって、波佐見窯業はこれまでにない飛躍的な発展をとげていきます。

戦後の波佐見は、国民の多様なニーズに応えるように、様々な日用食器を生産します。

先へ先へと進む波佐見焼でしたが、同時に、歴史や伝統をふりかえる気運も高まりをみせます。昭和43年(1968)には、波佐見焼創業370年祭が行われますが、その際に、陶祖<sup>りゆうけい</sup>李祐慶<sup>けんしょうひ</sup>の顕彰碑<sup>こんりゅう</sup>が建立され、波佐見の地に窯業を伝えた大恩人として奉<sup>まつ</sup>られることになりました。また、昭和54年(1979)波佐見町内古窯跡群の分布調査、中尾下登窯跡<sup>なかおしもりのぼりかまあと</sup>の発掘調査、そして、昭和56年(1981)には畑ノ原窯跡の発掘調査が行われ、



染付刷毛目文急須・湯呑み



戦時中の磁器 海軍食器 白磁手榴弾

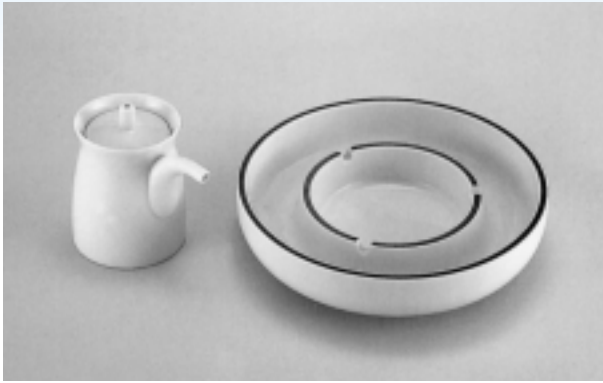


化粧掛け水玉文急須



吹きかけ格子文湯のみ

吹きかけピカソ・マチス文蒸茶碗



グッド・デザイン賞受賞品 G型醤油差し ブルーライン灰皿



「芽ばえ」湯呑・茶碗

「若竹」茶碗

考古学による窯業史の解明もスタートしました。

昭和53年(1978)、波佐見焼は、通産省によって「<sup>でん</sup>伝統的工芸品」に指定されます。この指定によって、江戸時代以来の伝統が保護されるとともに、「波佐見焼」の名前も、その知名度を上げていくことになります。

(註1)「波」例えば、「幸山」は「波11」となった。



蛍手皿

### ポイント

#### 1920年代～1980年代

戦争による荒廃と戦後の復興 「統制陶器」 陶製手榴弾生産 高度経済成長  
多彩な製品の大量生産 窯業技術の進展 流通網の発達

## 8 現 代

平成4年(1992)「<sup>ながさきけんようぎょう しけんじょう</sup>長崎県窯業試験場」は新設移転し、「<sup>ながさきけんようぎょう ぎ じゅつ</sup>長崎県窯業技術センター」として生まれ変わりました。新たな設備によって、窯業技術の研究・指導はさらに充実したものとなっています。また、同年、地元の波佐見高校に、やきものを通した教育、後継者育成の場である「<sup>とうしんかん</sup>陶心館」が完成しています。

平成5年(1993)には、畑ノ原窯跡の復元・保存工事が<sup>しゅんこう</sup>竣工します。復元登窯に火が入られ、約400年の時を越えた陶工達の交流が行われました。

波佐見町施行40周年を迎えた平成8年(1996)中尾地区が「陶芸の里」として整備され、江戸時代から続く窯場に一層の魅力が加わります。そして、この年、「やきもの」をテーマとした世界・<sup>ほのお</sup>焔の博覧会が、佐賀・長崎・福岡の三県で開催されます。長崎県会場の一つであった波佐見町には20万人もの来場者が訪れました。開催中、波佐見高校の野球部が甲子園に初出場したこともあり<sup>(註1)</sup>、大変な盛り上がりを見せます。また、開催にあわせて、宿泊施設・体験工房を持つ「中尾山交流館・伝習館」、世界12基の窯を復元・屋外展示した「世界の窯広場」など、やきもの作りの楽しさや奥の深さを学べる施設がオープンしています。

第1章で述べたように、波佐見焼の国内シェアは13%を占めており、茶碗、湯呑みなどの日用食器をはじめ、「ニュー・セラミックス<sup>(註2)</sup>」、「給食用食器」など、様々なやきものが生み出されています。近年の「平成不況」により、やきものの生産高、販売額はともに落ち込みを見せていますが、波佐見窯業は、その潜在的に高い生産力、技術力を保ちながら、今後のさらなる発展へ向け日々努めているのです。

波佐見焼の400年に及ぶ長い歴史は、職人達の卓越した技術によって支えられてきました。その技術を今に受け継ぐ「伝統工芸士」、「技能士」は、現在、波佐見町に58人を数えます。また、「現代の名工」は4人、そして、平成9年(1997)には、田澤大助氏が、波佐見で初めて「長崎県無形文化財」の指定を受けています。今後も、一人でも多くの「職人」が世に出て、波佐見焼の伝統を後世に伝えていってほしいと願います。

(註1) ベスト8と大活躍

(註2) 精選された原料を高度な技術で合成した新しい「やきもの」。IC基板、ナイフ、エンジンなどがある



## 第3章 佐世保市と三川内焼

### 1 佐世保市の位置と概要

佐世保市は、長崎県北部に位置し、県庁所在地の長崎市からは車で約1時間半の場所にあり、市の東部は佐賀県に接しています。周囲は国見山、烏帽子岳、弓張岳など200～700メートル級の山々に囲まれ、平坦部は少なく、西部から南部の海岸線は、複雑なりアス式海岸を形成しています。この地形を生かし、良好な港として「佐世保港」が形成されました。また、西側の沿海には、多くの島々からなる「九十九島」があります。このように、海と山の変化に富む自然景観のあるまちです。

市の産業構造としては、かつては、造船業を中心とする第2次産業が市の基幹産業として盛んでしたが、折からのオイルショックや造船不況のあおりを受け、往時の勢いは薄れつつあります。現在では小売・サービス業を中心とする第3次産業が中心で商業都市的な色彩の濃いものとなっています。

観光施設としては、滞在型リゾート施設である「ハウステンボス」や西海国立公園「九十九島」などが有名です。最近の新たな観光スポットとしては、ハンバーガーの日本発祥の地として「佐世保バーガー」のお店が人気を博しています。

### 2 三川内焼について

三川内の窯業は、今から約400年前に平戸藩の御用窯として成立しました。そこでは、主に天皇家や将軍家、大名家といった権力者への献上品の製造が主な仕事とされていました。そのため、有田焼や波佐見焼のように産業としての色彩は薄く、繊細優美な絵付けや、精巧緻密な細工物に代表されるように技術の洗練化が使命となっていました。明治時代になってからは、そうした素晴らしい製品がヨーロッパに向けて数多く輸出され、世界各地の美術館において「古平戸」と称して所蔵されているそうです。現在にあっても、そうした技術を受け継ぐ窯元達の製品は目を見張るものが多く、たくさんの愛好家に利用されています。

三川内焼は、肥前地区の焼き物産地の中でもとりわけ小さな産地です。そのため認知度も高くはなく、どうしても肥前地区の焼き物の総称としても利用されることもある有田焼の名称を使って市場に出回ることが多かったようです。また、有田焼、波佐見焼、三川内焼と陶磁器産地が隣り合わせになっているという地理的な特性もあり、なかなかその区分は難しいものがあります。「唐子絵」に代表される呉須による絵付けや「透かし彫り」に代表される細工物、そして「卵殻手」とも言われる薄作りという他産地では決して真似ができない三川内焼の素晴らしいさに触れていただき、400年もの間受け継がれてきた「世界にも通用する技術」を持ち合わせている産地として認知していただきたいと思います。





## 第4章 三川内焼の歴史

### 1 三川内焼は陶器に始まる

戦国末期の天正18年（1590）に豊臣秀吉は九州に次いで東北を平定し、天下を統一しました。諸大名を指揮下に治めることに成功した秀吉は、さらに文禄元年（1592）には唐入りと称して大陸へ侵攻します。朝鮮の役です。この秀吉の天下統一から朝鮮出兵という武家社会の再編成の時期は、また焼き物の画期でもありました。

文禄2年、朝鮮に在陣していた唐津岸岳城主の波多三河守は秀吉の勸気を受けて改易、転封されてしまいます。このとき、波多氏の保護にあつて朝鮮系陶器を焼いていた岸岳諸窯の陶工も離散する事件となりました。世に言う「岸岳崩れ」です。

離散した陶工は肥前各地で窯を開き、陶器を焼き始めます。これらの窯は伊万里椎の峰、西有田、有田、波佐見でほぼ一斉に始まり、佐世保地方でも三川内の木原葎の本窯や柳の本窯、新行江の牛石窯が開かれました。佐世保地方で初めての窯業が起こったのであり、それは陶器として始まりました。

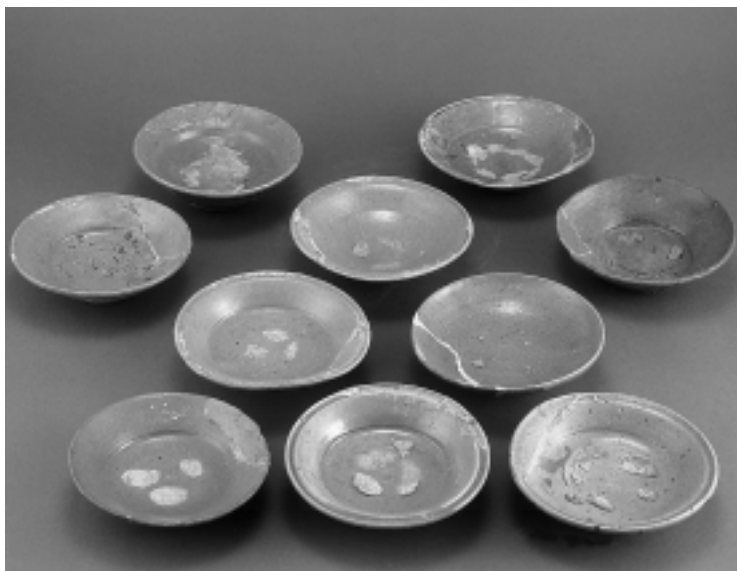
従って、これらの窯では唐津系陶器が焼かれました。葎の本窯でも、木灰を釉薬とした陶器の皿、茶碗、鉢、そして片口やすり鉢などの雑器を主体としながら、わずかに茶器も造っています。

慶長3年（1598）に秀吉は死去、それを契機に諸大名は朝鮮から撤退します。その際、多くの朝鮮の技術者を連れ帰りました。自国の殖産興業のためです。

朝鮮は高麗時代より焼き物の先進地であり、日本国内で白い磁器はまだ焼く技術がなく、もっぱら輸入にたよっていた時期でありましたので、西国の諸大名は新しい時代の焼き物の到来を見越して、陶工も加えたのです。

平戸の松浦鎮信が連れ帰ったのは、釜山に近い熊川の巨閑こもかいや高麗媼こせきです。平戸に来た朝鮮陶工は平戸島の中野に窯を開きました。

中野窯は陶器ではなく磁器を焼いていますが、1630年頃まで三川内では依然として陶器が焼かれていました。



葎の本窯灰釉陶器



葎の本窯跡

朝鮮の役は膨大な人命と財産を消耗しましたが、一方では新しい焼き物文化を定着させることにもなりました。まさに、秀吉の天下統一から朝鮮の役は三川内を含む肥前さらには日本の焼き物の画期を演出しました。

## 2 陶器から磁器への転換

肥前磁器の発祥地は有田です。朝鮮陶工の李三平により、1610年頃には有田天狗谷で磁器の生産が始まっていた。一方の三川内では依然として陶器が焼かれていましたが、時代の流れは磁器に有利でした。それは、食器として土物の陶器は、清潔感あふれる白い磁器とは勝負にならなかったのです。

1630年頃に始まる窯のなかで、最初は陶器を焼き、後半になって磁器に転換する窯があります。木原地蔵平窯と三川内長葉山窯です。これらの窯では、有田が磁器で隆盛を迎えるなかで、技術革新を求め、1640年頃によく磁器に転換できました。

有田より30年近く遅れるのは、技術の秘匿により有田から情報が出なかったこと、さらに自前で原料となる白磁鉱を確保できなかったことにあります。

巨関の子の今村三之丞<sup>さん の じょう</sup>が、寛永10年（1633）に針尾三ツ岳で網代石と称する白磁鉱を発見し、さらに寛永14年（1637）に佐賀藩が朝鮮陶工保護のため、有田の日本人陶工を追放する事件が起こります。結果として、その技術が三川内に入り、原料も確保できていたことから、1640年前後に三川内では磁器に転換できました。

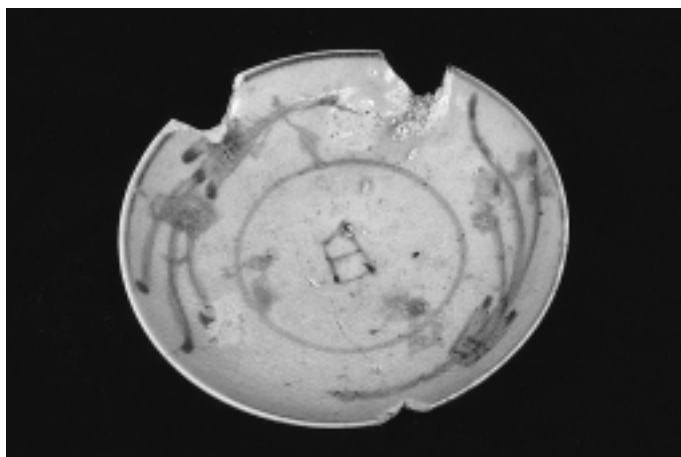


長葉山窯跡



長葉山窯跡  
藁灰釉陶器  
茶碗

長葉山窯跡  
磁器に転換直後の磁器  
日字鳳凰文皿



### 3 民窯と藩（官）窯

松浦鎮信は朝鮮陶工に磁器を焼かせるため、最初は平戸島中野に窯を開かせ、三川内で陶器から磁器に転換する時期に合わせ、今村三之丞<sup>さん の じょう</sup>を平戸藩御用窯棟梁に任じ、長葉山窯に最初の藩窯を置きました。そして御用窯が軌道に乗り出す慶安3年（1650）には中野の陶工の三川内移転はほぼ終了することになります。

最初の御用窯となった長葉山窯は、巨関<sup>こせき</sup>と一緒に来日した高麗媼<sup>こうらいおん</sup>（日本名 中里エイ）が元和8年（1622）が開いた窯です。つまり、三之丞は同じ朝鮮陶工というよしみを通じて長葉山に藩窯を置いたのです。また、陶器から磁器に転換が終わり、御用窯として十分に機能できる技術や環境が整備されていたことも大きいことです。

最初の御用窯は民窯と同居する形となりましたが、寛文7年（1677）に三之丞の子、つまり第2代の棟梁となる弥治兵衛は三川内皿山に新たに細工所を新築して移転します。

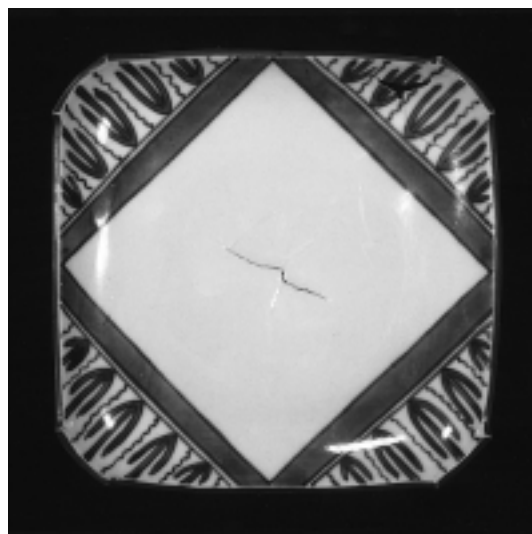
新たに御用窯となったのは、三川内東窯です。この窯も、民窯の寄り合い（共同窯）であり、その一部分を藩窯としたのです。三川内では、伝統的に民窯を間借りする形となりましたが、実は窯の運営は藩が行い、民窯の各窯元は藩窯を使わせてもらっていたのが真相のようです。

御用窯の藩窯は17世紀後半は三川内東窯、18世紀になると三川内西窯に固定され、明治を迎えるまで三川内から移転することはありませんでした。

藩は三川内地区の三川内、江永、木原を三皿山に定め、江永、木原に番所を配置し、三川内には代官所を置いて窯業全体の管理を行っています。民窯では専ら日用雑器が焼かれ、主に関西方面へ供給されています。

御用窯では、藩直営ということもあり、採算を度外視して高級品が焼かれました。藩が使用する食器や調度品、家臣への下賜品、他藩への贈答、そして朝廷や幕府への献上品へとランクごとに、さらに精巧さは上がっています。

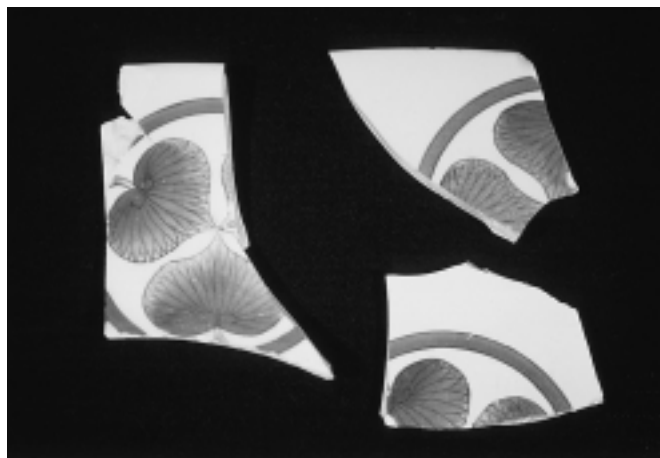
有田では、民窯でも赤絵に代表される柿右衛門のように高級品が造られましたが、三川内の民窯では日用雑器の生産に終始しました。藩窯の超高級品と民窯の低価な雑器生産という、2極構造は根本的に有田とは異なっています。



代官所跡出土 磁器 トクサ文皿



代官所跡出土 磁器 菊花文皿



代官所跡出土 磁器 三葉葵文大皿片



#### 4 輸出と大量生産の時代

17世紀後半の民窯では、一時期海外への輸出品製造で沸きました。この時期は、中国が明から清へ政権が移る混乱期にあたり、海外への陶磁器の輸出が止まってしまいます。

そこで、東南アジアやヨーロッパ向けの陶磁器貿易品を扱っていた中国商人やオランダ東インド会社は、日本にそれらの製造を求めてきました。その窓口は有田であり、積み出した港から伊万里と呼ばれる所以となりました。また、それらが製造された時期から初期伊万里、古伊万里、伊万里と区分されますが、輸出の盛期は17世紀後半から18世紀中頃の古伊万里の時代です。

輸出品のなかで、特に低廉な焼き物として大ぶりの「雲龍文碗」があります。これは主に東南アジア向けの一般庶民が使う普及品ですが、有田では製造が追いつかず周辺の三川内、波佐見、嬉野そして遠く天草でも一斉に生産が始まります。

三川内では、木原山の地蔵平窯、江永山では江永古窯、そして三川内皿山では長葉山窯、三川内東窯で焼かれます。この東南アジア向け輸出品は、有田主導において周辺諸窯が下請けとなった様相があります。有田でも造られていますが、ヨーロッパ向け輸出品や国内向け高級品は有田の独占品でありました。つまり利幅の大きい製品は有田で作り、利幅が小さい物は周辺へ下請けに出されたのです。

この有田主導の焼き物の流れは、やはり李三平などの朝鮮陶工により、肥前でいち早く磁器の生産に入ったことによる技術の熟度と、その販路開拓は他地域より先行し、窯業全体の成熟度は周辺窯業地域と比較すると格段に先進地であったことにあります。

その輸出景気も中国の政権が安定する元禄期（1690年前後）には、中国からの輸出が再開されたことから、生産は頭打ちになります。つまり有田からの斡旋による注文がなくなったのです。

そこで、三川内の諸窯では国内向けへの磁器の生産に転換せざるを得なくなります。17世紀の末から18世紀の初めに、先の「雲龍文碗」を焼いていた窯は、代わって「刷毛目」の碗と皿を焼き、その後はさらに低廉な粗磁の生産に入ります。これは波佐見で「くらわんか茶碗」と呼ばれる磁器の一種で、陶器の生地に白土で化粧をして見かけは白磁とした低コスト品で陶胎染付けと呼ばれます。さらには、コンニャク印判で模様を付けた「くらわんか茶碗」も造られるようになります。

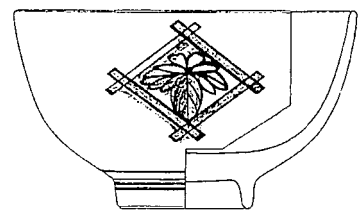
18世紀の三川内焼は、今度は波佐見の生産圏に取り込まれてしまうのです。御用窯では、精緻で独特な焼き物を作り、他の追従を許さない程の技術をもちながら、民窯においては有田や波佐見の周辺諸窯に甘んじたのです。



雲龍文碗



刷毛目茶碗



コンニャク印判碗

菊花文花瓶（御用窯）

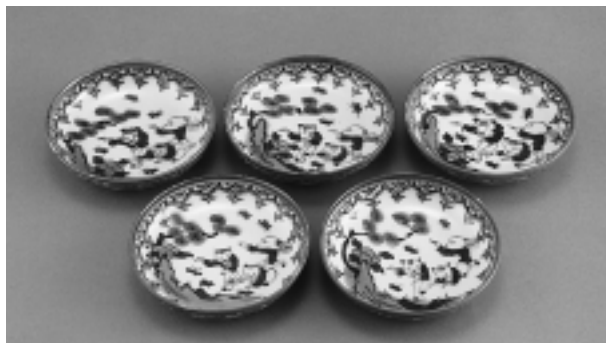




## 5 長崎と三川内



献上唐子焼（御用窯）



献上唐子焼（民窯 広田窯）

19世紀になり、幕末期の三川内焼は、民窯においては関西向けの酒器が造られるようになります。これは、それまでの厚手のものとは異なり、薄手で生地も精選され、染付けも精巧となります。幕末期の京大阪は政局の中心地でもあったことに関係するのでしょうか。絵のなかには黒船が描かれたものもあって時代相を表しています。

御用窯の代表作品でもある唐子絵の碗や皿は、藩窯の後期に製造が始まりますが、民窯においても酒器などの高級品が造られるようになるなど、官と民の技術の差がなくなり、また藩窯の独占品であるべき唐子絵も民窯で焼かれるようになります。



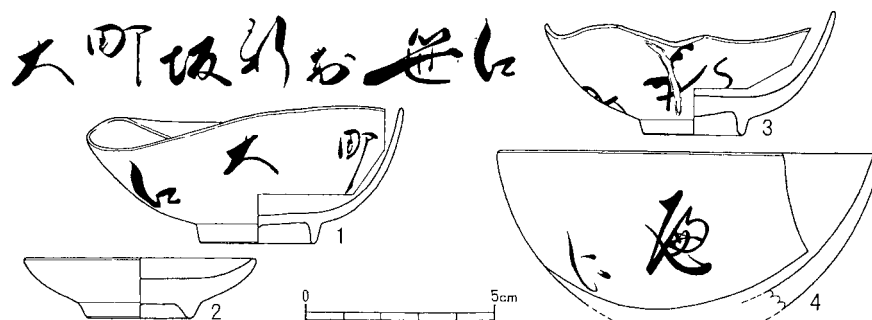
高級酒器

また、「紅皿」も大量に造られました。これは、杯状の形状をなし、外周に「大坂新町お笹紅」のロゴが入っています。一種の商品名であり、大阪で最も繁栄した新町という遊郭街に店を構えていた「お笹紅」の商舗が紅の容器として注文したものです。

1804年（文化元年）に平戸藩は長崎に平戸焼物産会所を設置して輸出品の生産にも入ります。代々御用窯の棟梁を務めた今村家屋敷跡（伝代官所跡）の発掘では、幕末期の地層から上絵付けの前の白磁生地のコーヒー碗と皿が出土しました。上絵付けする直前の焼きで火割れとゆがみが生じたために廃棄されたものですが、御用窯では、この頃では海外向け輸出赤絵のコーヒー碗皿を造っていたこととなります。大英博物館のコレクションにも同一品があります。

恐らく、この時期は藩財政の逼迫もあり、利益が見込める輸出品の生産に御用窯は転換していた可能性が高いと思われます。

松浦家は、1871年（明治4年）に平戸焼物産会所の一切の業務を、古川運吉に譲り、官営から民営となり商舗名を満宝山枝栄となります。御用窯もこの時点で解体され、御細工人の一部は満宝山枝栄に残り、他は窯元となり、あるいは雇われて職人となりました。



紅 皿

## 6 明治から今日の三川内焼

満宝山枝栄は、明治7年には古川運吉から豊島政治に譲られ、製造と販売を行いました。が間もなく解散します。窯跡は、三川内東窯の東の山林にあります。窯室は数室の小窯であり、付近にはコーヒー碗皿を焼いたときのハマが散乱しています。

コーヒー碗皿は、多くは赤絵です。17世紀後半の御用窯でも赤絵は一時期造られましたが、その後は幕末まで赤絵は造られていません。



赤絵コーヒー碗五客組物



山水絵花瓶

コーヒー碗皿は輸出品として満宝山以外でも「三川内今村造」などの銘で製造され、明治の前半期は多くの窯元で扱っていました。また、御用窯時代に造られた白磁、細工物、献上唐子、秋草文染付けの技術を継承する形として、御用窯時代の細工人が窯元になり、あるいは各窯元で雇われた元細工人の作品が造られるようになります。

豊島政治は、1899年（明治32年）に陶磁器意匠伝習所を三川内山に設立します。御用窯時代の技術の後継者養成の役割があったのです。また、今村豊寿は、平戸藩時代の御用絵師の田中南文を呼んで、中国南画を陶画に取り入れるよう、絵画塾を開いており、伝統と平行して新しい意匠を取り入れる努力も行われています。

また、近年の三川内焼は、多様なニーズに答えるものとして、日用雑器から高級品、割烹食器など多様化が進んでおり、さらに陶器、磁器も交えて造られていますが、一方では御用窯時代の伝統も正しく受け継がれています。



現代 割烹組物

## 第5章 波佐見焼・三川内焼のできるまで

### 1 陶磁器の種類と特徴

#### ■はじめに

やきものの始まりは、人類が火を発見し、焼けた土が固まることを知ったときといわれています。日本における「縄文土器」と呼ばれるやきものは、紀元前1万年以前に誕生し、貯蔵・煮炊き・祭祀用としてさかんに用いられていました。これらは窯を用いず「野焼」という方法で焼かれていましたが、次第に窯が用いられ、その進歩とともに、材料や釉薬、成形など技術の発展もあり、多種多様なやきもの（陶磁器）を生み出してきました。

陶磁器の分類について、ここでは土器、陶器、炆器、磁器の4つに従って述べてみましょう。

#### ■土 器

土器は一般的に低温（900 前後）で酸化焼成され、素地中の鉄分によって赤茶色になったものが多く見られます。

また無釉がほとんどであり、多孔質で吸水性は大で、不透光性です。叩くと、濁音を発します。

人類のもっとも原初的な発明であり、世界各地におけるやきもののスタートに位置付けることができます。

日本では縄文、弥生土器、埴輪がこれに当たり、現代でも植木鉢などとして用いられています。



土 器

#### ■陶 器

陶器の種類は大変多くあり、釉薬が掛かっているのが一般的で、多少の差はありますが、吸水性があって不透光性です。叩くと、土器より高めに焼成しているため、やや高い音のことが多いようです。

ここでは粗陶器と精陶器に大別して説明します。

##### 粗陶器

山や田圃等の有色粘土を主原料とし、地方の民芸品や陶芸作品に多く見かけられます。楽焼き等の低火度（800～900 ）から食器や花瓶等のように比較的高温（1250 程度）のものまで幅が広く、その呈色も温度や雰囲気（酸化、還元）によって淡色～黄褐色～褐色～黒褐色と色の範囲も大変幅広いものです。

##### 精陶器

長石質や石灰質の陶器で白又は淡色を呈し、吸水率が数%しかないように焼かれた硬質陶器から、多孔質で吸水性の大きいものまであります。

大物では衛生陶器がこれに当たります。



陶器（粗陶器）



陶器（精陶器）

## ■ 炆 器

色は陶器と同じ有色で、緻密で硬く焼き締まり、吸水性が無くなりますが、不透光性です。叩くと磁器に近い響きを持った音を発します。

素地は、天然原料をそのまま用いたもの（粗炆器）や、<sup>すいひ</sup>水簸して微粒にし調整したもの（精炆器）があります。

通常施釉されたものが多く、ストーンウェアと呼ばれるもの、陶管、産地では備前焼等がこれにあたります。



炆 器

## ■ 磁 器

緻密で硬く白色で、叩くと金属的な高い響きを持った音を発します。吸水性はなく、基本的に透光性です。

これは、発色の中心となる酸化鉄の混入を極力抑え、焼成によって素地が熔化するからです。一般的には還元によって焼成され、素地中の酸化鉄が還元（酸化第1鉄）されて、より白さを際立たせます。酸化焼成されることもありますが、この場合は素地中に酸化鉄として残りアイボリーとなります。

磁器は軟磁器と硬磁器、特殊磁器に分けられます。

### 軟磁器

焼成は1250 ～ 1300 で行われ、長石22～28%、粘土質物30～37%、石英25～40%からなります。

波佐見・三川内をはじめ肥前地区は広くこれにあたり、主に陶石だてとって陶石を砕いて微粉碎～水簸して作ります。一方海外や日本の中部地域ではこれらを配合によって作るのが一般的ようです。



磁器（軟磁器）

### 硬磁器

焼成は1400 前後で行われ、長石22～28%、粘土質物45～55%、石英22～28%からなります。粘土質物が多くて耐火度が高く、高温焼成となりますが、緻密で硬く、高級な磁器や科学磁器類に多く見られます。



磁器（硬磁器）

日本では大倉陶苑、ヨーロッパではマイセン磁器等がこれに当たります。



特殊磁器

### 特殊磁器

特殊という意味は、電気的特性、耐熱、耐火、強度等ある目的によって調配合され、結晶化等によってその目的を果たすもの、と言えるでしょう。例えばアルミナ磁器は強さが要求される学校や病院等の給食食器やホテル等の食器に、ペタライト磁器は熱衝撃に強い土鍋等に用いられます。

この他、ステアタイト磁器、ムライト磁器など電気用、化学用磁器として新しく作られています。

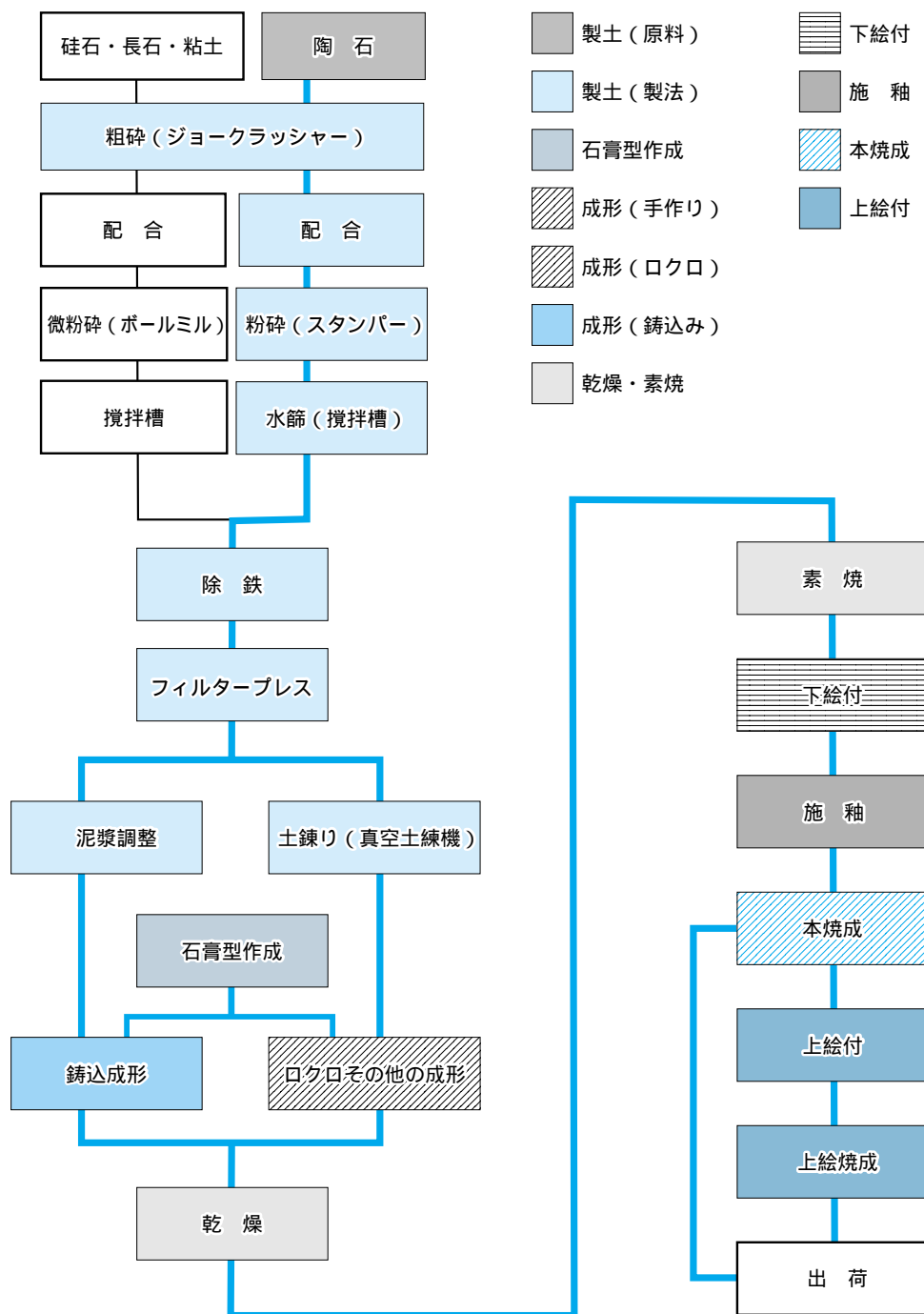


## 2 陶磁器の製造工程

### ■ 製造工程の概要

ここでは波佐見・三川内はもとより、肥前地区で一般的に行われている磁器の製造行程について、1例（太線で表示）を示します。なお、波佐見・三川内では、これら陶磁器製工程毎に陶土・生地・石膏型製造、上絵付などが分業体制で行われています。

種類と特徴の項目で触れましたが、主に陶石立て（天草陶石を粉碎、水篩）で作りますが配合の場合（細線で表示）も記しておきます。詳細については各項目をご覧ください。



### 3 製 土

#### 原 料

##### ■原 料

磁器原料の「陶石」は、石英粗面岩や流紋岩などに含まれる長石が熱水変質作用を受けて、粘土鉱物に変わった白色緻密な岩石を「陶石」といいます。

天草陶石など良質な陶石の主構成鉱物は、石英、セリサイト、カオリナイトです。着色不純物( $\text{Fe}_2\text{O}_3$  :  $\text{TiO}_2$ )が少なく、磁器原料としてそのまま用いることができます。

##### ■陶石の種類

陶石の産地は、熊本県の天草・波佐見の三股・三川内の網代・有田の泉山・石川県の服部・愛媛県の砥部・兵庫県の出石などがあります。中でも品質、埋蔵量とも日本一の陶石は天草で、波佐見焼、三川内焼、有田焼はじめ、各地の陶磁器の原料として用いられています。

##### 三股陶石

波佐見の三股陶石には「強石」と「弱石」があります。また、可塑性と耐火度が高い陶石の強石は陶土に使用され、可塑性と耐火度が低い陶石の弱石は釉薬原料として使用されていました。

##### 網代（三岳）陶石

佐世保市針尾にあり、寛永10年（1633）に発見され、長い間三川内焼を支えた原料です。高級白磁の釉薬原料として木灰と共に用いられた他、天草陶石と配合して薄手の製品を作る陶土の原料としても用いられました。

##### 天草陶石

天草陶石には海岸脈と皿山脈があります。海岸脈陶石は鑄込み成形に適し、皿山脈陶石は口クロ成形に適しており、用途により両陶石をブレンドして用います。



陶石山



陶 石

**Q** 磁器の原料（陶石）は、枯渇することはないのでしょうか。

**A** 肥前地区の主原料の天草陶石は、約400年間使用してきましたが良質の原料は少なくなっています。

**Q** 陶石だけでなぜ磁器の製品ができるのでしょうか。

**A** 陶石には、石英（乾燥・焼成収縮を小さくする）、セリサイト（可塑性があり、長石と同様ガラス化により焼結する）、粘土（可塑性があり、焼成腰を強くする）がバランス良く自然に配合されているため陶石だけで製品ができます。

## 製 法

### ■ 製 法

天草陶石は一般に露天掘ですが、一部坑道掘でも採掘されています。採掘した陶石は等級別に選別され、製土工場へ運ばれ陶土に加工されます。

粉碎：（陶石を砕いて粉末にします）

ジョークラッシャーで粗粉碎された数種類の陶石を鋳込み用とロクロ用に配合して、スタンプミルでさらに微粉碎します。

水簸（<sup>すいひ</sup>水に溶かして粒子を整えます）

スタンプミルで粉碎した陶石粉と水を攪拌槽に入れて分散させ、数mm以上の砂状を分離した懸濁液を水簸槽へ流し、沈殿した0.05mm（50 $\mu$ m）以上の粒子を除去（珪石粒）遊離している粒子を沈殿タンクへ集める。沈殿タンクで数日放置すると粒子は沈殿し、上澄み液（水）を取り除いて、濃縮します。

徐鉄（鉄分を除去します）

原料や粉碎工程で混入した磁性体（鉄など）を除去するため、強力な磁場（磁石）の中へ懸濁液を流し、磁性体を取り除きます。

脱水（圧力をかけて水分を絞ります）

懸濁液の脱水には、フィルタプレスが最も広く用いられています。濃縮した懸濁液をフィルタープレス機へ圧送し、プレスケーキの水分を20～25%になるよう懸濁液の圧力と時間で調整し脱水します。

土練り（土のかたさを均一にします）

脱水したプレスケーキを粗く切断して、土練機に投入し混練しながら真空室に導いて脱気し、その後、オーガー（スクリュー）で棒状として押し出します。これで陶土（<sup>はいど</sup>坯土）のできあがりです。



粉 碎



水 簸



脱 水



土練り

**Q** 陶土の粒度は、どのようにして調製するのですか。

**A** 水中における沈殿速度と沈殿時間は、原料の比重、粒子の大きさ、水温等により沈降速度が異なるため、水流を調整し、粒度を調整しています。

**Q** 陶土の等級は、どうやって決めるのですか。

**A** 陶石中の有色不純物である酸化鉄の量が少ない順に「特上」、「選上」、「選中」、「選下」の等級に選別します。

## 4 石膏型作成

### ■概要

石膏の利用は古く、エジプトの古代文明に始まり、建築材料や、またピラミッドなどにおいて石材の接着剤に使用され、今日まで数千年の長い間様々な場面で活用されてきました。現在石膏が使用される分野は、焼石膏の分野だけでも、陶磁器用、歯科用、外科用、工業模型用、金属鋳型用、チョーク、美術模型、塗料用、模型用などあらゆる分野で利用されています。このように石膏が利用される理由は、①取り扱いが比較的簡単 ②短時間で固化し、複製が容易 ③固化した型の強度が適当で、加工性も良い ④人体に影響が少ない。などが挙げられます。

### ■石膏型の作成

石膏型は、原型・捨型・ケース・使用型の順につくります。

#### 原型

石膏型を作る場合、まず製品の寸法に一定の割掛けをして製品の型（元型）を作ります。これを原型といいます。

#### 捨型

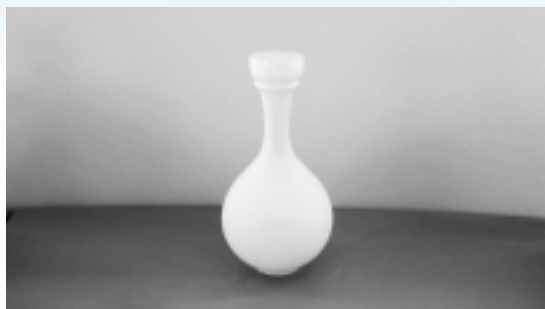
原型を元に、ケース（型子）を作るための型を作ります。「使用型」と基本的に同じですが、ケースを作った後は使えませんので「捨型」と呼ばれています。

#### ケース（型子）

使用型を数多く作るために、捨型を元にしてケース（型子）を作ります。製品を量産する場合には、このケースが必要となります。

#### 使用型

ケースに石膏を流し込んで作ります。使用型とは実際に粘土や泥漿を用いて直接成形をするための石膏型です。



原型



捨型



ケース型



使用型

**Q** やきものをつくるのに石膏型は、なぜ必要ですか。

**A** 石膏を顕微鏡で見ると微細な穴が開いています。これこそが、石膏を用いる大きな理由です。陶土は、石膏で成形すると、陶土に含まれる水が石膏の微細な穴に吸収されて、生地ができます。そして一定時間後に生地は収縮し、型から外すことができます。

**Q** 新しく作られた使用型は、成形として何回使用できますか

**A** 石膏型の石膏が陶土や泥漿の水分により微量溶けだしたり、型の吸水率低下のため、成形のための使用回数には限界があります。鋳込み成形では、目安として80回～100回程度です。型にレリーフ等がある場合使用回数は少なくなります。



## 5 成 形

### 手作り

#### ■概 要

粘土の可塑性（成形性）を応用して、指先やヘラなどで形を作る成形法です。型やロクロ成形などのように同じ形を大量に作ることは困難ですが、作者の個性を出しやすい手工による成形法です。特に熟練を必要としない人でも容易に取り組みます。この成形法で用いる粘土は、耳たぶくらいの柔らかさが適当で、土の中の空気を除き、土を均質にすることが大切です。

#### ■方 法

##### 手捻り（てびねり）

板または紙や布を敷いた上に陶土の塊を置き、手や指で押す・捻る・摘むなどの動作を加えながら徐々に形づくる方法です。

##### 紐づくり

板または机上ロクロに紙や布を敷き、紐状の撚り土を渦巻状に巻上げながら茶碗やコップなどを指で形づくる方法です。

##### 板づくり（たたらづくり）

練り土を板状にして、曲げたり付け合わせたりして皿や鉢などを成形する方法です。

##### 型起こし（押し型）

型に陶土（坏土）を押し込んで成形する方法です。装身具などを簡単に、また同じ形状の製品を沢山作ることができます。



手捻り



紐づくり



板づくり



型起こし



土練りが不十分だとどんな欠点がでますか。



土の中に空気が取り除かれないと、本焼成後に丸く盛上がるように膨れたり穴が開いたりします。



手作り製品を乾燥させると、よく割れるのはなぜですか。



成形において製品の肉厚が不均一であったり、手作り（押す・捻る・摘むなどの動作）成形での生地の接着不良などにより乾燥後の割れにつながると考えられます。



江戸時代に作られた角皿や変形の皿、鉢等は、どのような方法で作られたのですか。



多くは「型打ち」と呼ばれる方法で作られました。まず、皿や鉢等の内側（見込み）部分の形を木型や土型（素焼型）で作ります。皿や鉢をロクロ成形したものを柔らかいうちに型に被せ、丹念にたたきながら型に密着（変形）させて作ります。

## ロクロ

### ■概 要

ロクロ成形は、坯土をロクロの中心に据えて回し、その遠心力を利用して形を作る方法です。回転体による形状の皿、ボウル、コップ、壺などを成形するために適した方法です。ロクロ成形には、手ロクロ、蹴ロクロ、電動ロクロ、機械ロクロ、ローラーマシンなどの方法があります。

### ■方 法

#### 手ロクロ、蹴ロクロ、電動ロクロ

坯土をロクロの中心部に据え回転させながら指やヘラを使って形づくり「手作り」による方法です。成形品は、糸で切り離し、半乾きになったら削り仕上げをします。手で回す手ロクロ、足で回す蹴ロクロ、電気モーターで回す電動ロクロなどがありますが、現在では電動ロクロが主流になっています。

#### 機械ロクロ

電気モーターで回転させた台に石膏型をセットし、型の<sup>こて</sup>中に坯土を押し込み、鋳を上部から押えながら形づくりする方法です。一定時間放置してから型から成形品を外し、縁や高台の削り仕上げをします。同一形状の製品を大量に作ることができる。

#### ローラーマシン

電気モーターで回転させた台に石膏型をセットし、型に坯土を載せて、加熱・回転している鋳を上部から押し込みながら形づくりする方法です。機械ロクロよりさらに寸法精度が高く、大量生産に適した自動成形機です。



電動ロクロ



機械ロクロ



ローラーマシン



やきものづくりの道具

**Q** 波佐見・三川内で生産される皿やボウルなどの陶磁器製品の成形は、どのような成形法で行われているのですか。

**A** 波佐見・三川内の生地製造業においての皿やボウルなどの成形方法は、同一形状で大量生産が可能な機械ロクロやローラーマシンなどで行われています。手ロクロ、蹴ロクロ、電動ろくろなどに比べ、石膏型を用いていること、機械装置であることなどから量産に優れている成形法です。

**Q** やきもの（製品）を見ただけで、手ロクロと機械ロクロの違いを見分ける方法がありますか。

**A** 製品を見ただけでは正直なところ見分けるのは困難です。強いて言えば、量産ものか少量か、形状や厚みが同じか微妙に違うか、価格が高いか安いのか、作者が明確か、等で区別するほかないようです。

## 鑄込み

### ■概 要

鑄込み成形法には、排泥鑄込み成形（袋流し）と圧力鑄込みがあります。

排泥鑄込みは、花瓶、急須、土瓶などの袋状の形状を成形するのに適した成形法です。中空形状の石膏型（使用型）に泥漿（ドロドロにした素地土）を流し込んで成形します。また圧力鑄込み成形法は、皿や鉢などの変形ものを成形するのに適した方法で、予め二重型にした石膏型（使用型）に素地土を圧力を加えて注入し成形します。



排泥鑄込み

### ■方 法

#### 排泥鑄込み成形

石膏型に泥漿（ドロドロの状態にした土）を流し込み、一定時間経過すると素地中の水分が石膏型から吸収されるため、型面部分から徐々に固まります。必要な厚みの層になったら余分な泥漿を型から排出します。しばらく型を放置した後、型から成形品を取り出します。急須や土瓶などの注口や把手や茶漉しなどについては、予め同じ成形法で成形しておき、泥漿を接着剤として本体に接合し組み立てます。



圧力鑄込み

#### 圧力鑄込み

二重型にした石膏型にやや固めの泥漿を圧力を加えながら注入し成形します。一定時間注入した後、型から成形品を取り出します。大量に成形するためには、複数の型を積み重ねて一度に鑄込みます。



脱 型

**Q** 鑄込み土（泥漿）はどういう方法でつくるのですか。

**A** 鑄込み成形を行うには、できるだけ水分を少なくして流れやすい泥漿にする必要があります。そのため、素地土に水を加え（約29%）水ガラスや炭酸ソーダなどの解膠剤（分散剤）を徐々に加えて（2 / 1000%）攪拌します。

**Q** 鑄込み成形法で作った製品の特徴は何ですか。

**A** 排泥鑄込みの製品は、成形品の肉厚が一定になり、高台内側が凹むなどの特徴があります。また、圧力鑄込みの製品では、成形品（製品の表側）に鑄込み痕が残るなどの特徴があります。

袋流し成形法（排泥鑄込み）は、波佐見地区が得意とする成形法で、伝統的工芸品産業に指定された全国の陶磁器産地の中で唯一部門として認定されています。

## 6 乾燥・素焼

### ■概要

充分乾燥した生地を800～950 程度の温度で焼成することを素焼といいます。素焼は、素地の強度を増し、加飾や施釉など取扱い中の破損を避けるために行います。また、素焼により素地は吸水性を増すため、絵付や施釉の操作が容易になります。

### ■方法

#### 成形品（生地）の乾燥

生地は、天日やプロクター乾燥機（乾燥室内に温風を循環させ、生地を移動させながら乾燥）などにより均一に乾燥を行います。

#### 窯詰め

生地が充分に乾燥した後、窯詰めをします。素焼では重ね積みが一般的ですが、重ねることによって中まで熱が回りにくい状態になったり、重量によって生地が破損しないように注意が必要です。

#### 焼成

天草磁器の場合、焼成温度は900～950 程度で電気炉やガス炉によって行います。焼成初期段階で窯の天窓を開放して湿気を逃がすことが必要です。

#### 掃除

素焼が終了した素地は、羽根箒やエアーコンプレッサーなどを使って、成形仕上表面の付着物を取り除いた後、検品を行います。



生地乾燥



素 焼



素焼掃除

**Q** 生地の乾燥での注意点はありますか。

**A** 陶土は乾燥とともに収縮しますが乾燥が不均一な場合、収縮差が歪みとなって変形や割れが生じます。特に厚味のある生地の場合、表面と内部との乾燥の不均一により割れが生じやすくなるため徐々に乾燥させる必要があります。

**Q** 素焼の温度が高かったり低かったりするとどうなりますか。

**A** 素焼素地は、温度が低く焼き不足の場合、施釉時に釉はげや素地の割れが生じます。逆に温度が高過ぎる場合は、吸水性が低下し絵具や釉薬の付着が悪くなります。



## 7 下 絵 付

### ■ 概 要

一般的に、素焼した素地に絵具で描画することを下絵付といいます。下絵付の後、釉薬（透明釉）を施し本焼きをすることにより釉薬が溶けて絵具が発色します。釉薬の下に絵があるため下絵と呼びます。

### ■ 方 法

#### 伝統的な技法

筆を使った下絵付には、模様を線画で表現する線（骨）描き、線描きした輪郭の中や広い面に絵具を染みこませる濃み（ダミ）、筆勢を利用して一気に絵を描く付立てなどの技法があります。また、筆を使った技法の外に、絵具を吹き付ける吹墨や吹き掛け、和紙に絵具を染みこませて行う和紙染め、蠟やゴム液などにより白抜き模様を描く方法など様々な技法があります。

#### 印刷による方法

銅版転写やスクリーン印刷、パッド印刷など量産を前提とした方法です。銅版転写は、エッチングを施した銅板に絵具を刷り込み、和紙に写し取って素地に転写します。スクリーン印刷は版の紗目をとおして絵具を素地に写す方法ですが、素地に直接印刷する場合と紙に印刷したものを転写する方法があります。また、パッド印刷は版上の絵具をシリコンで写し取り素地に転写します。



線描き



ダミ

### ■ 絵具の種類

下絵具は、一般的に呉須（ゴス）と呼ばれています。呉須には、自然に産出する天然呉須と科学的に合成する合成呉須がありますが、天然呉須は入手し難いため現在では合成呉須が使われています。合成呉須は着色材のコバルトやマンガン、鉄などの酸化物とカオリンなどを調合して作られます。

**Q** 下絵付で赤や黄などのカラフルな色は出せるのですか。

**A** 下絵具としては、赤、ピンク、オレンジ、グリーン、黄、紫などたくさんありますが、1,300前後という高い温度で焼成するため上絵のような鮮やかな発色ではありません。

**Q** やきものの絵具は、なぜ高温でも燃えて無くならないのですか。

**A** 絵具は、耐火度が高く、また高温で釉薬と反応して発色するコバルト、クロム、鉄などの酸化物で作られているからです。

**Q** 下絵付製品の特徴は何ですか。

**A** 下絵は釉薬の下に絵具があるため、上絵とは異なり耐久性があります。そのため、酸による色落ちや引っ掻きによる傷が付きません。

## 8 施 釉

### ■概 要

釉薬は、色彩や肌合いといった装飾性ばかりでなく、汚れや水漏れ防止といった機能性を付加するために施されます。また、焼成により釉薬と素地が溶け合った中間層ができることにより製品の強度を高めます。

### ■方 法

施釉する素地は、手の脂が付かないようにして付着したほこりや汚れを取り除きます。この時、下絵付をしたものは、絵具部分に触れないように注意します。施釉方法には、製品を釉薬の中に浸ける浸し掛けや柄杓などにより製品に釉薬を施す流し掛け、スプレーガンにより釉薬を吹き付ける吹き掛け、刷毛や筆などで釉薬を塗り付ける塗り掛け等があります。特殊なものを除いては、浸し掛けや流し掛けがよく用いられ、焼成後の釉面も平滑で自然に仕上がります。吹き掛けは、釉薬を霧状にして素焼き面に付着させますが、1回の吹き掛けでは十分な厚味が得られないため数回の吹き掛けが必要です。また、浸し掛けや流し掛けとは異なり焼成後は細かい凹凸のある釉面になります。塗り掛けも焼成後は刷毛目の凹凸がある釉面になります。他にも、製品の内外や部分的に異なる釉薬を施釉する掛け分という方法もあります。いずれも施釉後は高台部分の釉薬を剥ぎ取って水拭きし、乾燥後本焼成を行います。



浸し掛け



高台仕上げ

**Q** 高台の底に釉薬がかかっていないのは何故ですか。

**A** 製品は棚板という熱に強い板にのせて焼成します。焼成中に高台部分の釉薬が溶けて棚板にくっつくのを防ぐために高台底の釉薬を剥ぎ取って焼成します。

**Q** 釉薬にはどのような種類がありますか。

**A** 釉薬には、700～1100 で焼成する低火度釉と1200～1300 で焼成する高火度釉があります。1300 前後で焼成する天草磁器には高火度釉を用います。波佐見では、下絵具の発色や焼成温度範囲の広いことなどから石灰釉（透明釉）が多く用いられます。その他の釉薬には、艶消（マット）釉、乳濁釉、失透釉、結晶釉などの種類があります。基礎釉に着色材を添加することで青磁釉や天目釉などの色釉ができますが、基礎釉の性質や着色材の添加量によって、また、酸化焼成や還元焼成といった焼成雰囲気によって発色は異なります。

## 9 本 焼 成

### ■概 要

陶磁器原料の製土・成形・乾燥・素焼・施釉の各工程を終えると、焼成により熱エネルギーを得て焼き固める工程が本焼成です。目的に応じた表面・形状・強度などの性質を形成させるためのものです。陶磁器製品の品質を最終的に決定するための重要な工程です。

### ■方 法

#### 窯詰め

窯詰めは製品の均一な収縮と、棚板へのくっつきを防ぐため、棚板の上に珪砂やアルミナ質の粉末を散布し、その上に並べます。また場合によっては、製品が火災や灰、煙などからの悪影響を防ぐため、「さや」あるいは「ぼし」と呼ばれる耐火度の高い容器に入れて積み重ねることもあります。

#### 焼成

磁器の本焼成は、通常1000 くらいまで酸化炎焼成（あぶり）を行い、次に還元炎焼成（攻め）に移り、最後は中性炎に近い還元炎焼成（あげ火）で1300 で焼成を行います。しかし、目的によっては最初から最後まで酸化炎焼成を行うこともあります。

#### 窯出し

室温近くまで徐冷した後、窯出しを行います。200～300 以上から急冷すると、貫入や釉飛びなどの欠点が出やすいので注意が必要です。

### ■窯の種類

陶磁器の窯として広く採用されているものは、シャトル窯やトンネル窯、あるいはローラーハースキルンなどがあります。

### ■窯の燃料

昔の登り窯では、主に火力の強い松の木をはじめとする天然木が用いられていました。明治以降は石炭や重油などが用いられ現在はブタンやプロパンなどの天然ガスが主として用いられています。



窯詰め



シャトル窯



ローラーハースキルン

**Q** 磁器は、焼くとなぜ白くなるのですか。

**A** 陶磁器原料は天然原料であり、微量の酸化鉄やチタンなどを含んでおり、酸化炎焼成では、これらがやや黒みを帯びて発色します。しかしこれを還元炎焼成することで酸化鉄が変化し、肥前磁器独特の美しい青白い発色を示すようになります。

**Q** 焼成中、窯の中の製品を見ることはできないでしょうか。

**A** 長崎県の窯業技術センターには、世界初の、焼成中の窯の内部を観察できる透視炉があります。これにより、これまで見ることでできなかった焼成中の製品表面の変化を観察することが可能となりました。

**Q** 主な窯の特徴について教えてください。

**A** シャトル窯（単窯）は、少量多品種で小規模生産に適し、焼成時間は10時間以上かかります。一方、トンネル窯やローラーハースキルン（連続窯）などは、常時連続して製品の焼成が可能であり、量産に適しています。特にローラーハースキルンは、約4時間程度の非常に短い焼成時間で焼成されます。

## 10 上 絵 付

### ■ 概 要

上絵付は、本焼成された陶磁器の釉の上に上絵具を用いて模様を施し、通常750～850の酸化炎で焼き付ける装飾技法です。下絵付と異なり上絵付には、多種多様な色彩の絵具があり、古くから用いられている伝統的な方法や印刷による方法で行われています。

### ■ 方 法

#### 伝統的な方法

下絵付の表現方法と似たところが多く、その中心は筆によるものです。ヨーロッパや中部地区では、油溶き法による手描きが多いようです。波佐見・三川内では、主に水溶き法で描き、線画筆、刷毛等を使い目的に応じて使い分けます。手描き他、吹きやたたき等様々な技法があります。

#### 印刷による方法

印刷方法としては、スクリーン、パッド、平版などがありますが、主にスクリーン印刷で行われています。直接製品に印刷する方法もありますが、転写（絵具が印刷された転写紙を水に漬けて、台紙から外れた絵具部分を製品に貼る）による方法が一般的です。

#### 上絵付の焼成

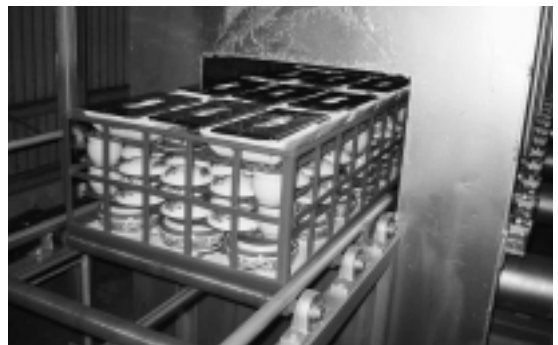
上絵付の焼成は、800 前後で酸化焰焼成します。上絵付の窯は、古くは錦窯（マッフル窯）が用いられていましたが、現在は、一般的に電気窯やトンネル窯が用いられています。上絵付けの窯は、特に湿気を嫌うので十分注意し、また転写などの製品を焼成する場合は、ガスがこもらないように注意しながら焼成します。



手描き



転 写



焼 成

**Q** 上絵具の種類と特徴を教えてください。

**A** 上絵付には、大別すると和絵具と洋絵具があります。和絵具は、透明なガラスの粉末（融剤）に酸化鉄や銅、コバルト等の着色材を加えたもので、「盛絵具」や「具絵具」と呼ばれています。厚く盛ることによって透明性の高い深い発色が保たれます。肥前地区や九谷、京都など日本で伝統的に用いられる絵具です。洋絵具は、着色材に融剤を加えて釉面に融け付けさせるもので比較的層が薄くて発色します。

**Q** 食品衛生法で陶磁器製食器の鉛溶出量が規制されていますが、その対策を教えてください。

**A** 絵具の融剤に含まれる鉛の量を減らした絵具（耐酸絵具）や、鉛を用いない融剤の絵具（無鉛絵具）が開発されています。耐酸絵具では、代表的なものに本県で開発された長崎絵具があります。

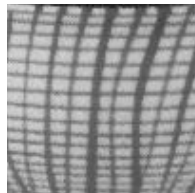


# 資料編

## やきものの絵柄



十草(とくさ)



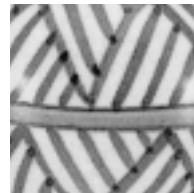
格子(こうし)



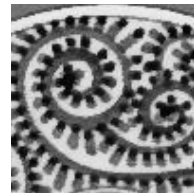
みじん唐草



千筋(せんすじ)



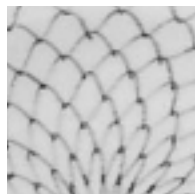
カゴメ



タコ唐草



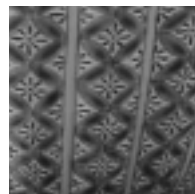
麦わら手



網目(あみめ)



地紋(じもん)



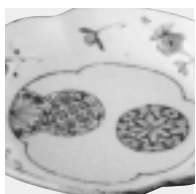
七宝(しっぽう)



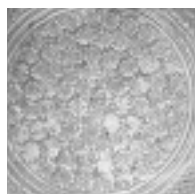
山水(さんすい)



千鳥(ちどり)



丸紋(まるもん)



三島(みしま)



芙蓉手(ふようで)



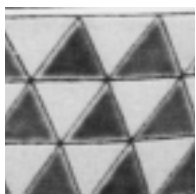
祥瑞(しょうずい)



青海波(せいかいは)



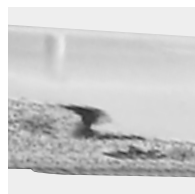
一閑人(いっかんじん)



幾可文(きかもん)



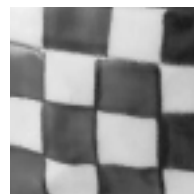
矢羽根(やばね)



竜田川(たつたがわ)



独楽筋(こますじ)



市松(いちまつ)



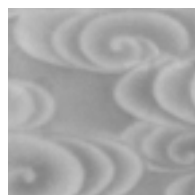
水玉(みずたま)



菊割



雲錦手(うんきんで)



流水(りゅうすい)



木甲(もっこう)



なずな



宝づくし



亀甲(きっこう)



麻の葉文(あさのはもん)



吉祥文(きっしょうもん)



唐草(唐子)からこ



四君子



環珞文(ようらくもん)

(この他にも多くの絵柄がありますが、代表的なものを紹介しています。)

# やきもの用語

用 語	解 説
あいもん あかえ	(和え物) あえ物も盛る焼物。形は湯呑みに似ているがふちが反っている。 (赤絵) 赤色を主調とした多彩の絵模様陶磁のこと。本焼きした器の釉の上に、赤、緑、黄、紫、青などの上絵具で文様を描き、専用の上絵窯で焼きつける。上絵、または色絵ともいう。
あげてみ	(挙げて見) 登窯の焼け工合は、窯の中の火色と焼物の色で判断したが、確かめるための取り出し用焼物。最も火度の低い所に3、4個おいた。
あげてみざお あげてみざま あぜ	(挙げて見竿) あげてみを取り出す鉄製の竿先端が二またになっている。 (挙げて見狭間) あげて見を窯の中から取り出す時に必要な穴窯の一番低い所にある。登窯の正座(し行に解説)と火床(ひ行)との間を仕切ってあるあぜ
あんこうがま いっかんじん	(安光窯) 登窯で「焚起こし」に続く最下位の窯。最も小さい。 (一閑人) 皿、鉢、盃などの口造りの一端に人形がついているもののこと。閑人が井戸を覗いているようなのでこの名がある。中国明時代(1368~1644年)の青磁や染付磁器によくみられる装飾で、両側に人形があるものは二閑人という。
いときり	(糸切り) 回転する轆轤から器物を切り離すとき、撚糸で引き切ること。またはそのようにして切り取った高台部のこと。底部が糸の回転によって渦巻き文となる。
いとぞこ	(糸底) 轆轤成形の際、糸で底を切り離れたやきものの底のこと。本来は糸切りした底を指す名称だったが、糸切りの痕の見えないもの、さらにやきものの底すべてを指すようになった。糸尻ともいう。
いらぼ	(伊羅保) 朝鮮半島でつくられた高麗茶碗の一種。鉄分の多い小砂まじりの荒い土に薄い釉薬がかかり、肌がこげていらいらいぼいぼした感じがするのでこの名が起ったといわれる。江戸時代(1603~1867年)初期にわが国の注文に応じてつくられたいわゆる御本茶碗が多い。
うわぐすり	(釉薬) 焼物に光沢を出すため、全体にかける薬、焼き上ると透明なガラス質となる。窯元では調合に多少の相違があり秘伝とした。
えぐすり	(絵薬) 素焼した焼物に描く顔料。鉱石、金属を原料として作り色は種々あった。窯元で多少の相違があった。唐絵薬は最高品とされた。
おき おきあげ	薪やたたらぎを焚いて焰の出なくなった火 (おき挙げ) 窯の中のおきを取り出す道具十能の大きい物で、先は鉄、柄は木で作ってある。
おきかき	おきをかき出す道具、素焼窯で用い、焼き上ったのち、おきを外へかき出して水をかけ炭とした。
おくづみ	(奥積み) 登窯で火度が最も弱い奥の方へ積む焼物。八荷入、六荷入といって、天草石に、火度の弱い三股石を多く入れた陶土で作った。四荷入は中積用、二荷入は火前積み用とした。
おしべら	(押篋) ろくろ細工に用いる「へら」。木目のつまった木でつくる。焼物の形によって種々の型があった。
おち	成型したが破損したもの、けずりくずなどを、陶土に再生するために蓄える設備、通常2m×2m×1mほどの大きさでモーロイシで築いてあった。
おにわやき	(御庭焼) 江戸時代、諸藩主の中には、御用窯をつくって焼成させる例が多かったが、とくに城内や邸内に築用し、より好事的になったものを“御庭焼”と称する。有名なものに紀州偕楽園焼、尾張御深井焼、水戸偕楽園焼、備前後楽園焼などがある。
おんざん	(温散) 登窯で下段の焰が上段へ通ずる狭間。一軒の窯には下段より通ずるもの、上段へ通ずるものと上・下にあいていた。通風と熱効率を兼ねている。
かがみ かきいた	ロクロの上面部。ここへ陶土をのせて成型する。 (垣板) 本窯で棚板積みの場合火床の焰が直接焼物に当らぬようにする垣。強い耐火土で作ってある。
かきふで かけわけ	(描筆) 素焼に染付する絵を描く筆。大小数種ある。 (掛け分け) 二種類以上の色釉を分けて掛け流す施釉方法。

用 語	解 説
かさねやき	(重ね焼) 器物をいくつも重ねて焼成すること。その際、器物の <sup>ようちやく</sup> 熔着を防ぐために目砂や貝をはさむ。それが目跡となって器に残る。
かたくち	(片口) 台所用具の調理用具の一種で、鉢の一方に注ぎ口がついているもの。油、酒、醤油などを口の小さな容器に移しかえるときに用いる。塗りものややきもので作られ、向付や鉢として使われることも多い。
かぶとばち	(兜鉢・甲鉢) 兜の鉢(頭を入れる部分)に似た形をした鉢。反りをもった大きな縁があり、伏せると兜の形に似ているのでこの名がある。
からうす	(唐臼) 水を利用してつく臼。陶石、釉薬原料を粉碎した。これが沢山なければ窯は焼けなかった。
かわくじら	(皮鯨) 茶碗や皿の縁に鉄釉を掛けて焼くと、茶褐色に焼き上がる。その色が鯨の皮身に似ているところからつけられた名称。唐津にその遺品が多い。
かわこぎ	陶土、釉薬、月砂などを水漉しするときの道具。十能を大きくしたようなもので先は鉄製で、6尺ぐらいの木の柄がついている。
かわせばま	(はま) ともいう。焼物を直接のせて焼くもの、陶土でつくり表面に月砂を塗って融着を防いだ
かなな	なま乾きの生地の外側けずりや高台けずりに使う。鋼鉄製の薄板、ヤスリをかけて鋭くする。
かんにゅう	(貫入) 釉面にあらわれたひびのこと。 <sup>きじ</sup> 素地と釉薬の収縮率の違いから生じる。ひびが大きいものを氷裂文、細かいひびがたくさん集まっているものを魚子文 <sup>ぎょしぶん</sup> という。貫入は欠点とされることもあるが、意図的に文様化したものもある。
かんも	ロクロの心木の当る所にはめ込んである陶器。四角で中央にくぼやがあり周囲はくさびで固めてある。
きぬたせいじ	(砧青磁) わが国の茶人による中国青磁三分類の一つ。中国南宋時代(1127~1279年)に龍泉窯で焼かれた粉青色の青磁で、最も上手の美しい青磁として珍重された。
きりこうだい	(切高台) 高台の一部が1~数ヶ所切り込まれているものをいう。背の高い高台に見うけられ、江戸時代(1603~1867年)中期以降の萩茶碗や高麗茶碗などの一部にこの手法がある。
きりよま	(切りよま) ロクロで成型し切り離すときの糸。稲の穂首を小さくさいてより合せたもの、馬の尻毛をよったものなどを使用した。
きんさい	(金彩) 金で上絵付けをしたやきもの。金と他の合金を混ぜたもので彩画し、通常の上絵付けよりもさらに低い温度で焼きつける。
きんさい	(錦彩) 赤、緑、紫、黄、藍などの色絵の上にさらに金彩を彩色したもの。
ぎんだい	(銀台) 絵薬を微粉末にするための御影石製のひき臼
きんつぎ	(金つぎ) 破損した陶磁器を漆を使ってつくろい、その表面を金で覆うこと。一見すると、金でついたように見える。
きんよう	(鈞(均)窯) 中国宋時代(960~1279年)の河南省の名窯の一つ。青磁釉が白濁した、ラベンダー彩が特徴である。
くつがた	(沓形) 口縁部に不規則なせばまりがあるもの。茶碗や鉢によく見られ、口縁部の下に一段くびれがあるのが普通である。蹴まりに用いる沓に似ているところからつけられた名称。
くらわんかぢゃわん	(くらわんか茶碗) 江戸時代(1603~1867年)中期以降、淀川を往来する船客に酒食を売った「くらわんか船」の商人たちが用いた厚手の染付茶碗。ほとんどが末期伊万里染付の下手な作品だった。船の揺れで倒れないように高台が重い。
くるかん	登窯の最上段の窯。その上に余熱で素焼する「ふかせ窯」があった。
くろみ	焼成するとき、火廻りが悪く窯変したもの、釉薬が黒ずんでいる。
けんすい	(建水) 茶湯点前の時、茶碗をすすいだ湯や水を捨てる器のこと。水こぼしもいう。
こうけ	火廻りが悪くて釉薬に光沢が出ず、ガサガサとなったもの
こうごう	(香合) 香料を入れる蓋つきの器のこと。茶事では炉の炭手前に使用される。漆器、陶磁器などいろいろある。珍味入れの容器などに転用されたりもする。
こうだい	(高台) 茶碗、鉢、椀などの足の部分にあたる基台のこと。輪高台、切高台などさまざまある。糸底、糸尻ともいい、光台、香台とも書く。



用 語	解 説
こうらいせいじ	(高麗青磁) 朝鮮の高麗時代に焼かれ、高麗朝滅亡とともに衰退した優れて美しい青磁。中国の宋の青磁の影響のもとに発展したが、朝鮮独特の味わい深いものとなっている。青磁釉の下に白土や黒い土を象嵌して焼いた“象嵌青磁”、また、酸化銅を配し辰砂の紅を発色させたもの、釉下に鉄で絵を描いた“鉄絵青磁”などがある。
こうろ	(香炉) 中に灰を入れて香をたくのに用いる容器。中国、朝鮮、日本で多く作られ、陶製、銅製などいろいろな形がある。元来は仏具だったが茶道や香道などで用いられる。
ごさい	(五彩) 中国明代(1368~1644年)に完成した上絵付けのこと。日本では赤絵または色絵という。
ごす	(呉須) 酸化コバルトを含んだ鉱物の名で、染付の顔料。中国では青花とか青華ともいう。呉州とも書き、広い意味で顔料や絵具全般を指すこともある。さらに呉須手とよばれる粗雑な染付磁器を指すこともある。
コバルト	青めの着色剤として広く用いられる。染付などに用いる呉須は、天然コバルトのことである。コバルトの発色の優劣により、作品の良し悪しが決まるので、さまざまにコバルトの種類を選び、混ぜものなどをして研究している。
ごほんで	(御本手) 桃山時代から江戸時代(1573~1867年)にかけて、わが国から朝鮮に御手本を示して釜山あたりで作らせた茶碗のこと。御本茶碗ともいう。これらの茶碗には、胎土の成分から淡い紅色の斑点があらわれることが多く、この斑点を御本とよぶこともある。
ごむはん ごろいた	(ゴム判) 絵・だみを能率化するため、用いるゴム製の判 蹴口クロは上下2段になっていて、下段を蹴って廻す。下段の中央にはめこんで心棒との摩擦を最小限にする役目のもの
さびえ さらいた	(錆絵) 鉄絵のこと。京焼でいう。鉄釉で下絵付けしたもので、黒ないし褐色に発色する。 (皿板) 焼物の成型、運搬に用いる6尺ぐらいの板、成型、乾燥、釉薬かけ、窯への運搬など全般的に用いられた。
さんさい	(三彩) 素地に直接、緑、茶、白、藍などの低火度釉をかけて焼いた軟陶。必ずしも3色とは限らず、2~4色のものが多い。中国では唐三彩、日本では奈良三彩が有名である。五彩と違い赤の絵具や青の下絵はない。
しいの	陶土づくり、釉薬づくりに粉末を選別する「ふるい」陶石、石灰などを水ごしする時の「しいの」は目がきわめて小さいのを指した。
しがと しきこ	天秤棒でかついで売り歩く陶器商い人。 畳を6つに細分した敷物、土間、板間に座るときに使用した。
じきろう	(喰籠) 食物を盛って出す、大ぶりで平たい蓋つきの器物。円形や角形のものがあり、重層になっているものもある。漆や竹製品にも見られるが伊万里焼など陶磁器にも多い。
しの しのぎ	天秤積みの場合「ぬけ」と共に中心になって支える陶具。 素地の装飾技法の一つ。口作りから胴、腰にいたるまでを、篋で縦にえぐるように削ったもの。境目の稜線を際立たせ、これを文様とする。
しゅうえん しょうざ しょくえんゆう しょんずい	窯に薪を焚くときに出る黒い煙。 (正座) 登り窯で焼物を積む場所全体。 (食塩釉) 塩釉と同じ。 (祥瑞) 中国明末期の崇禎年間(1628~1644年)前後に景德鎮民窯で作られた上手の染付磁器。あざやかな紺青で精緻で細かい文様がびっしりと描き込まれているのが特徴。底に「五良大甫呉祥瑞造」の銘のあるものもある。水指や茶碗といった茶器は、日本からの注文で作られた。
しろげしょう	(白化粧) 鉄分を多く含んだ有色土の素地の表面に白色の化粧土を薄く掛け、外観を白くみせること。その上にさらに着色することもある。白掛、化粧掛ともいう。
しんかきふで しんぎ すいてき	(心書き筆) 最も細い線を綿密に描く筆。狸の毛で絵書職人は自分で作ったという。 (心木) ロクロを支えている中心の棒、ユスの木を用いた。 (水滴) 硯に水を入れるのに使う小型の水指のこと。硯滴、水注ともいう。または茶席で用いる水指も水滴ということもある。
すじぐるま せいはいくじ	(筋車) 筋引きや、刷毛塗りのとき用いる小さい手ロクロ。 (青白磁) 白磁土の上に青磁と同じように、少量の鉄分を含む灰釉を掛けて青く発色させたもの。白磁の一種。影青ともいう。

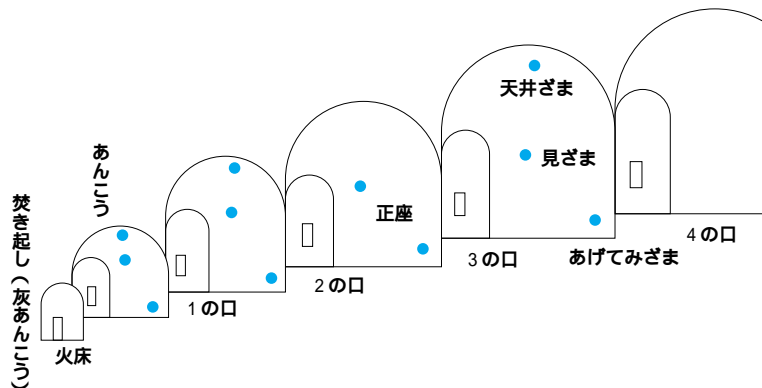


用 語	解 説
せとぐろ	(瀬戸黒) 瀬戸黒茶碗のこと。鉄釉を掛けた茶碗を焼成中の窯から引き出して、急冷させることによって黒色にすること。引出黒 <small>ひきだしぐろ</small> ともいう。
そこつち	(底土) 成型途中の破損物、けずりくずなどの陶土、再製して用いた。
たきおこしがま	(焚き起こし窯)「火起こし窯」「灰あんこう」ともいう。「あんこう」の下に附設しており、胴切り(と行)などを詰めて焚き「あんこう」へ熱を送った。焼物は積まれてない。
たたきばま	陶土(下物)を団子にしてたたいて作ったはま、上物には用いなかった。
たたら	石膏型に打ちつけて成型するときの陶土、あらかじめ、石膏型に合せて厚み、大きさを切っておく。
たたらぎ	本登窯用の松材のまき、長さ1尺3寸前後、竹輪に締めて運搬した。
だちん	(駄賃) 元来は馬による荷運び賃であったが、後には人力による運搬費にも使われた。
たて	(盾) 正座に積まれた焼物に直接焰が当らぬ様に火床に近く立てて垣をするもの、高さ3尺近くで耐火度の強い山土で作られた。
たないた	(棚板) 窯積み用の1尺5寸ぐらいの正方形の板。耐火土で作った。
だま(だば)	(駄馬) 荷運び用の馬、陶土、山土、山からの薪などは馬の背で運ばれた。
だみ	(濃み・ダミ) 染付彩色の技法の一つ。輪郭を線描きしたあと、太い筆でその内側に呉須をむらなく塗ること。
だみふで	線書きされた絵に彩色、ぼかしを加えるのを「だみ」といい、だむ人を「だみ手」、筆を「だみ筆」といった。顔料を多くふくむ大筆。
ぢずな	(地砂) 本窯に積むとき「ぬけ」が安定するよう正座に敷く火度の強い砂。
ぢづみ	(地積) 最下位の地砂のところに積む焼物、火度が最も弱い。「八荷入り」の陶土で作った(天草石10に対して8の割で弱い三股石を入れたもの)
ちょうか	(貼花) 貼付文様のこと。胎土と同じ土で草花などの文様を作り、これを貼りつけてから釉を掛けて文様としたもの。「てんか」は慣用読み。
ちょこ	刺身用醤油入れの小皿、刺身皿と一対となる。
ちんころ	山土で作った「かわせばま」をいう。
つちこなしいた	(土捏板) 製型前に陶土の空気を抜き水の含み具合を整えるため、こねまわすとき使用する台板、通常2尺角、高さ2尺5寸位4本足に作ってある。
つちふみいた	陶土が堅かったり、柔かすぎたりするのを調整するため、足でふんで混ぜ合せたその板、1坪位の大きさ。
てがしら	(手頭) 見本の焼物、1株の中から最も上等に焼けたものを選んだ。
てばち	(手鉢) 上部に弧状の取手がついている鉢。焼き物などの料理を盛るほか、菓子器として用いられる。万一の破損を考えての心がけとして、通常は手を持たないことになっている。
てんじょういた	(天井板) 棚積み(高さ8尺ぐらい約10段)のとき、最上段に蓋をする棚板をいう。
てんじょうざま	(天井狭間) 窯の天井に奥、中央、前の三ヶ所にあけた狭間、窯の冷却用。
てんじょうつみ	(天井積) 窯の天井近くに積む焼物、耐火度の高い「二荷入り」の陶土を用いた。
てんりゅうじせいじ	(天龍寺青磁) 中国元時代(1271~1368年)から明時代(1368~1644年)初期にかけて龍泉窯で作られた青磁。濃い黄緑色で、大型の花瓶や皿が多い。
どうぎり	(胴切り) 大きな木材を丸太のまま2.5~3尺に切ったもの、「焚き起こし窯」に詰め込み火をつけた。除々に燃やすため。
とうさい	(豆(闘)彩) 染付で骨描したあと、赤、緑、黄、紫などを彩色したもの。中国明成化時代(1465~87年)に創立され、清の雍正時代(1722~36年)に闘彩の名にふさわしい色彩美を展開した。
どうばん	(銅判) 薄い銅板に絵を刻み込んで、判とした。絵薬を塗って素焼に押した。絵書きの手間を省くため。
とちみ	ロクロ細工のとき、ロクロに固定して、仕上げけずりの台とするもの、陶器製でラッパ状をしている。
とびせいじ	(飛青磁) 鉄釉による斑文がところどころにある青磁。中国の元~明時代(1171~1644年)にかけて龍泉窯で焼かれた。
どらばち	(銅鑼(羅)鉢・鉦鉢) 縁が切り立った平鉢で銅鑼のような形をしている。黄瀬戸の銅鑼鉢がよく知られている。
とりけ	(鳥毛) 焼物の埃を払うもの、鶏の毛で作ったハタキ。

用 語	解 説
とるこあお	(トルコ青)トルコ玉のような美しい青色を出す釉で、トルコ青釉、トルコ玉釉ともいう。エジプト、ペルシアの陶器に古くから盛んに用いられた。
とんばい	窯(登窯、素焼窯とも)築き用材耐火土を長方形に固めたもの、大きさは煉瓦の4、5個分ほど。モーロともいう。
とんぱん	成型されたものを天日で乾かすためのもの。3尺ぐらいの間隔に丸太2本を並べ皿板にのせて乾かした。工場内には内とんぱんが何段もあった。
なつつ	はまが動かぬよう、はまの下につけるもの。極上焼物に用いた。
なまがけ	(生掛け)素焼きする前の素地に釉薬を掛けて本焼きすること。通常は素焼き後に釉薬を掛ける。
にごしで	(濁し手)柿右衛門の磁器に見られる米のとぎ汁のような乳白色の素地のこと。普通の磁質には青みがある。
にじゅうこうだい	(二重高台)高台の畳付の部分に一本の溝が彫ってあり、高台の内側にもう一つ高台があるかのように見えるもの。
にゅうばち	(乳鉢)絵薬を調合して銀台ですり上げたものをさらに絵を書きやすくするためにすりつぶす陶器製鉢。内側に刷毛目があり釉薬はかかっていない。
にゅうぼう	(乳棒)にゅうばちで絵薬をすりつぶす陶器製棒。直径2厘位。このほか銀台の代りになるような大きなものもあった。先は陶器でつくり、柄は1.5mぐらいで、これを柱にゆるく結び付けて両手で廻した。
ぬけ	天秤積用の円筒形の柱、耐火土でつくる。天秤、シノ、焼物などの全重量を1本の柱で支える重要な役目をした。
ぬべら	(延べ篋)ロクロで成型するとき、陶土を延べ上げるへら。30厘ぐらいの長さで先が丸く曲っている。
はいかつぎ・はいかむり	(灰被)窯変した天目茶碗の一種で、灰を被ったような鼠色に変色したもののこと。灰被天目ともいう。
はけ	(刷毛)用途によって数種ある。絵書き用や、生焼物の水拭用その他。
ばじょうはい	(馬上盃)脚部を手で握れるほどに高くした盃のことで、小向に使われることもある。馬上盞ともいう。この名の由来は、馬に乗ったまま酒を飲むのに適しているからとも、腰が高くて馬上にいるようだからともいわれている。
はたる	陶石、釉薬をうち砕くこと、唐臼、踏唐臼、水車を利用した。
はま	やきものを本焼成するときには焼歪みを防ぐための台座。
ばんこ	焼き上がった素焼を取り出して、埃を鳥毛で払い除く時などに用いる台、木製で上面が畳1枚ぐらい高さ80厘ほど。
はんだい	(藩台)焼物を本窯へ運搬する箱、4角で深さ5寸位、幅2尺5寸位正方形、しゅろなわでひもをつけて、天びん棒でかついで運搬した。
ばんれきあかえ	(万暦赤絵)中国明(1368~1644年)末期の万暦窯で作られた華麗な五彩のこと。濃密な青花と五彩によってぎっしりと文様が描き込まれている。
ひあぜ	(火畦)あ行の「あぜ」と同じ。
ひいろ	(緋(火)色)素地中の鉄分が酸化して、ほの赤く発色してできた斑文。偶然にできるものと人工的に作られるものがある。
ひおこしがま	(火起し窯)焚き起し窯と同じ。
ひだすき	(火(緋)襷)無釉の陶器の焼成中に、藁灰が掛かったところが赤褐色に窯変したもの。近年は藁を巻きつけるなどして、人工的に作られることも多く、備前焼によく見られる。
ひどこ	窯の薪、たたらぎなどを焚く場所。
ピンホール	釉の表面に小さな孔が針の先でついたように出来たもの。釉中の成分が焼成中にガス化し、これが出た跡。まだ、器面に埃が付着したままの状態で施釉したときにも出る。このほか、いろいろな原因が考えられる。
ふかせがま	登窯の最上段に附設された窯。本窯の余熱で素焼するためのもの。
ふくろもの	(袋物)壺などの、袋状になって、内部に空間のある形をもったやきものをさす。
ふせやき	(伏せ焼き)やきものの口辺を下にして焼くこと。器物の内部の汚れを防ぎ、歪みが少ない。
ふだがね	(札金)焼物の入札会の時、買手が入札単価を書いて投げる真ちゅう製の札。この札金に陶器用語の数字を書いて投げる。

用 語	解 説
ふちとりがわ	(縁とり皮) ロクロ細工で成型のときふちを丸めるために用いる皮。牛皮、またはゴムを用いた。
ふとがきふで フリット	(太書筆) 絵薬を十分含ませて大きく書くときの筆、山水絵や大きな字を書くとき用いた。1200度以下の低温で焼くために、釉薬中に混入する釉材料。“白玉”ともいい、鉛白玉、無鉛白玉とがある。
ふんがらうす へら	(踏唐臼) 足で踏んで、陶石や石膏を砕く臼。米つきにも利用した。
べんがら	(篋) 用途によって種類が多い。ロクロ細工用糸切り細工用、美術工芸用など。
べんざら	(弁柄) “紅殻”とも呼ぶ。酸化鉄の絵具。下絵付、上絵付に用いる。還元焼きで茶色から赤っぽい色に発色し、酸化焼成では黒くなる。インドのベンガルから転じた言葉。
ぼし	(紅皿) 女性の化粧口紅を塗り固めてあり、盃ほどの大きさの焼物。また、焼物の破片の別名でもあった。
まぜぼう	本窯で焼成するとき、完全を期するため焼物を一個ずつ入れるケース。近代は1個の「ぼし」に数個入れるよう工夫されている、耐火土製。
まどえ	(混ぜ棒) 手の平大の杓子形の厚板に穴をあけ、竹または木の柄をつけたもの。釉薬を底からよく混ぜるために用う。
みこみ	(窓絵) やきものの一部を釉で窓のように区切り、その中に山水、花鳥などの絵を描くこと。窓の形は丸、菱形、扇形などいろいろある。
みざま	(見込み) 茶碗や鉢の内側のこと。内側全体を指す場合と内側の正面または中央の底面を指す場合がある。見込みの作風は鑑賞の上で重要となる。
みしま	(見狭間) 窯の中の火の色をのぞき見る狭間。火の色で焼け具合を見た。目の高さの位置に横にあげた穴。
みずさし	(三島) 象嵌の一種で、白釉で細かい文様があるやきもの。朝鮮李朝時代前期に焼成された。名称の由来は、静岡県三島神社から発行されていた暦の仮名文字に似ているところからつけられたとされているが、「三島」が朝鮮を示す言葉だったという説もある。
むぎわらで	(水指) 茶具の一つで、席中に置き、釜に補給する水や茶碗をすすぐ水を入れておく容器。木製や金属製のものもあるが陶磁器が一般的である。同じ材料で作られた蓋(共蓋)がない場合は黒漆塗りの蓋をつかう。
むしくい	(麦藁手) 茶碗などの文様で、縦に細い線を何本も引いたもの。麦藁を連想させることからこの名がある。似たものに木賊文、干筋がある。
めいいん	(虫食(喰)い) 器の口辺部の釉薬が胎土に融着しないで、部分的に剥がれ落ちて素地土が見えるもの。古染付などにみられる。
めおとし	(銘印) 器物につけられた作者または窯の印。印を押しつけるかわりに、篋などで彫った銘や染付・色釉で書いた銘もある。
めすな	(目落し) 焼物の附着物などを取り除く鉄の棒、先端は鋼である。
めんとり	(目砂) 耐火土の砂。たて、ぬけ、ぼし、ばまなどに塗って融着を防ぐもの。
もうろいし もうろくだし	(面取) 丸く成形した器の曲面を篋などで削り取り、多面体にすること。または直角の角を斜めに軽く削り取ること。
もっこうがた	窯(本窯、素焼窯)を築くときに使用する長方形の耐火土、トンバイの異称。物原ともいう。窯から出る廃棄物の棄場、昔ははま、もうろいし、破損焼物が多く棄てられた。
やきしめ	(木瓜形) 器の形の一つ。紋所の木瓜のように楕円の四隅が内側に窪んでいる形。あこだ形、四方入隅(角)形ともいう。
やすばい	(焼締) 信楽や備前など、釉薬を掛けずに、陶土をただ焼いただけのものをいう。高火度で長時間焼くため、土中の鉄分が赤く発色することが多い。
やつばね ゆうやく ゆうりきんさい	(柞灰) 釉薬の光沢を上品に落付かせるために混入する柞の木を焼いた灰。最も上等品用で、木の箱にいていねいに入れてあった。宮崎県から買っていた。
ゆてきてんもく	(ハツ羽根) 本窯で焼物を乗せる台。このほかに六ツ羽根、四ツ羽根があった。
	(釉薬) 釉(うわぐすり)と同じ。
	(釉裏金彩) 普通の金彩が釉の上に金を貼りつけるのに対して、金粉や金箔の上に透明な低火度釉を掛けて焼きつけたもの。絵の調子が柔らかく見え、また、金が剥がれにくい。
	(油滴天目) 天目茶碗の一種。黒い釉面に金色や銀色の細かい斑点が出て、ちょうど水に浮く油滴のように見えるもの。

用 語	解 説
ようへん	(窯変) 窯のなかで変化が起こり、形や色調に予期しない表情や色がでること。技術・研究の進歩にともない、現在では意識的に作られるようになった。
ようへんてんもく	(曜変天目) 天目茶碗の一種。黒釉の地に、銀白色で周囲に青みを含んで輝く丸い大小の斑点が、群をなして浮かび上がり、さらにその周辺に虹色の光彩が怪しく取り巻く。原因は不明で、世界中で日本に四点伝世するのみである。
よほう らすたーさい	(四方) 四角の器。 (ラスター彩) 白地の上に、金、銀、銅を発色剤とする顔料で文様を描いたもの。光のぐあいによって黄金を含んだ虹色に輝く。イスラムの代表的な装飾技法。ラスターとはきらめきのこと。
りんか	(輪花) 皿や鉢などの縁に規則的な切り込みや凹凸があり、口造り全体が花形になっているもの。
るりゆう	(瑠璃釉) 酸化コバルトを着色剤とした青色の釉薬。器物全体に掛けた場合にこういう。主として磁器に用いられる。
ろうぬき	(蠟抜き) 乾いた素地に溶けた蠟で文様を描き、そのあと全面に釉を掛けたもの。蠟の部分だけ釉をはじいて抜文となる。
ろくこよう	(六古窯) 鎌倉時代以前より継続している古い窯を古窯の代表的なものとするが、その中でも後世大きな産地となった瀬戸、常滑、越前、丹波、備前、信楽の六つの窯をさす慣用語。
ろくろ わりざんしょう	(轆轤) 成型に用いる廻転台、車ともいった。 (割山椒) 山椒の実が熟して割れ開いたような小鉢のこと。独特の形状のおもしろさから秋の向付としてよく用いられ、三方の割れが深いものほど喜ばれる。





## 波佐見焼・三川内焼関連年表

時 代	西暦	和暦	波 佐 見 焼 年 表	三 川 内 焼 年 表	参 考
安 土 ・ 桃 山 時 代	1573	天正元	天正年間（1573～1592）頃、波佐見は大村家の所領となる この頃、肥前でやきもの生産がはじまる		室町幕府亡ぶ
	1582	天正10	波佐見出身の原マルチノが遣欧少年使節の一人となり、ローマへ旅立つ		本能寺の変により織田信長討死
	1585	天正15	少年使節、ローマ法王に謁見		豊臣秀吉の全国統一
	1590	天正18	少年使節長崎へ帰着		
	1592	文禄元	文禄の役。大村家当主大村喜前は、小西行長配下となり戦地へ赴く		
	1594	文禄3	岸岳城主波多氏改易により、岸岳諸窯の陶工離散	岸岳城主改易により一部の陶工が三川内の長葉山に移り開窯する	
	1597	慶長2	慶長の役。喜前、小西行長配下として再び戦地へ		秀吉没
	1598	慶長3	慶長の役終了し、喜前、朝鮮人捕虜を連れ帰る	平戸藩主松浦鎮信公が朝鮮より陶工を連れ帰り、平戸中野村椿坂に藩主の命により、朝鮮人陶工 <small>こせき</small> 巨関が開窯する	
	1599	慶長4	この年、李朝陶工李祐慶らによる波佐見焼創始の言い伝えあり。永尾山神社に「当山元建慶長四亥年」銘玉垣あり 大村藩ではじめて検地『慶長高帳』		
	1600	慶長5	慶長年間（1596～1615）に三股山開く『郷村記』		関ヶ原の戦い
江 戸 時 代	1603	慶長8			家康、江戸幕府開く
	1605	慶長10	この頃、三股山開く『皿山旧記』 この頃、江戸期の波佐見村成立		
	1607	慶長12	大村藩、「御一門払い」で家臣団の整理を行う		
	1610	慶長15		<small>こせき</small> 巨関の子、 <small>さんのじょう</small> 三之丞を出生する	キリシタン禁令
	1611	慶長16			
	1612	慶長17	大村藩第2回検地『慶長十七年壬子諸土高帳』		

時 代		西暦	和暦	波 佐 見 焼 年 表	三 川 内 焼 年 表	参 考
江 戸 時 代	磁 器 の 誕 生	1615	元和元	喜前死去。李朝陶工と推測されている「秀山」殉死 李朝陶工李参平、佐賀藩、有田で泉山陶石発見	<div>こせき</div> 巨関は、一子三之丞他家来と共に藩主の命により領内で陶石（陶土）の探索を行い、早岐の権常寺、日宇の東の浦、三川内の吉の田、相木場の四ヶ所で発見し、葎の本に仮住し試焼きする 巨関の招きにより唐津椎の峯の <div>こうらいば</div> 高麗嬪は、長葉山開窯に協力したこの元和年間より藍絵・赤絵を、今村三之丞始める 三之丞は江上村（現針尾）三ツ岳にて白磁鉦を発見し白磁焼成を研究、同じに青磁の焼成研究も始める 三之丞大村領中尾山に陶土を発見し、同地に窯築立し陶業を始める。小柳吉右衛門弟子となる。その後平戸藩公の帰国の下命により小柳吉右衛門に同所を譲り帰国する	大坂夏の陣
		1616	元和 2			
		1622	元和 8			
		1634	寛永10			
	1636	寛永12				
	青 磁 の 時 代	1637	寛永14	佐賀藩、有田・伊万里の窯場統合	三川内山に本格的な平戸藩御用窯を開窯	島原の乱 鎖国令 出島オランダ商館開
1639		寛永16	灰釉焼を発明する			
1641		寛永18	三之丞代官兼棟梁を拝命し、今村の姓を賜る			
1643		寛永20	江永、木原山に皿山役所出張所を設ける 朱泥色焼の逸品を発明する 赤絵焼を始める 製法秘密保護のため技術技法は、一子相伝の制度を設けた <div>こせき</div> 巨関永眠			
1644		正保元	中尾山開く『郷村記』『皿山旧記』	平戸中野の陶工全員を三川内山に移す		
1647		正保 4	この頃有田で赤絵焼成に成功する			
1650		慶安 3				
1656		明暦 2	波佐見焼の創業に尽力したとされる富永治助死去（80）			
	1661	寛文元	中尾下山開窯『郷村記』		中国、「海禁令」で やきもの輸出禁止	

時 代		西暦	和暦	波 佐 見 焼 年 表	三 川 内 焼 年 表	参 考
江戸時代	海外輸出時代	1662	寛文 2	稗木場山開く『九葉実録』『皿山旧記』  中尾下山開窯『九葉実録』『皿山旧記』 稗木場山開く『大村記・波佐見村』 大村藩、三股（現永尾地区）に皿山役所設置 永尾山開く『九葉実録』『皿山旧記』『郷村記』 木場山開窯『九葉実録』『皿山旧記』 稗木場山開く『郷村記』 波佐見から川棚、出島までのやきもの運搬料『九葉実録』 「私領内にて先年より少々皿、茶碗焼物出い候…」大村藩主の手紙『大村家覚書』  大村藩による「皿山法則」『九葉実録』 天和年間（1681～1684）波佐見村が上・下波佐見村へ  大新窯開窯『皿山旧記』 貞享年間〔1684～1688）に大新窯開窯『郷村記』 この頃、稗木場新窯開窯『大村記・波佐見村』 大村藩による「皿山絵葉」（呉須）の購入開始 元禄年間（1688～1704）頃にまとめられた「大村記・波佐見村」に、稗木場山13軒（窯室）稗木場新窯 6 軒、三股山28軒、木場山 5 軒、永尾山13軒、中尾山39軒の記録  百貫山開く『九葉実録』『皿山旧記』	今村弥次兵衛、天草陶石を発見  天草陶石と三ツ岳石の調合に成功する 透かし彫刻物や盛り上げ画、捻り細工物等始める 寛文年間：青藍唐子面染付が田中與兵衛尚俊によって始まる。後に禁裏製品となる 公議（徳川家）御献上品ご用命を受ける	中国、「展海令」により輸出再開
		1663	寛文 3			
		1664	寛文 4			
		1665	寛文 5			
		1666	寛文 6			
		1667	寛文 7			
		1668	寛文 8		細工所、代官役所、御番宅等五棟を新築する	
		1672	寛文12		こうらいば 高麗媼106歳で永眠	
		1679	延宝 7			
		1681	天和元			
		1684	貞享元			
	1685	貞享 2				
	代	くらわんかの時代	1688	貞享 5		
			1692	元禄 5		
1697			元禄10			
		1699	元禄12	禁裏御献上品御用命ぜられる 寛永以来宝暦年代に亘り諸国より、磁器素地の調合を探知しようと六部又は商人に姿変えて潜入、瀬戸の加藤民吉もその一人であった		

時 代		西暦	和暦	波 佐 見 焼 年 表	三 川 内 焼 年 表	参 考
江戸時代	く ら わ ん か の 時 代	1702	元禄15			赤穂浪士討ち入り
		1705	宝永 2	波佐見焼売り出しの記録『皿山旧記』		
		1712	正徳 2	稗木場山陶工、長与窯（長崎県長与町）を再興『郷村記』		
		1732	享保17	下津深江村（熊本県天草）での開窯に際し、三股の陶工が招かれる『上田家文書』		享保飢饉
		1734	享保19	享保の飢饉の影響で、窯業界不振『九葉実録』 享保年間中（1716～1736）、皿山地区に人形浄瑠璃おこる 現在、長崎県指定無形民俗文化財		
		1742	寛保 2	村木に三藩の境を決めた三領石を建てる		
		1743	寛保 3	大坂問屋とのやきもの取引開始『皿山旧記』		
		1751	宝暦元		三川内の陶工の一部が、佐々の一ノ瀬皿山に移る	
		1763	宝暦13	高浜焼（熊本県天草）の開窯に、長与窯の陶工招聘さる		
		1772	安永元	安永年間（1772～1781）に編纂された『難波丸綱目』にこのころ大坂で大村藩のやきものを取り扱っていたと考えられる「大村なみ物問屋」の記録		
		1775	安永 4	砥部焼（愛媛県砥部町）での磁器創業に際し、長与窯の陶工が招かれる		
		1781	天明元	稗木場山で「ひびれ焼」創始		天明の飢饉
		1783	天明 3			
		1796	寛政 8	『近国焼物大概帳』によれば、この年、長与皿山31間（窯室）、中尾皿山80間、三股皿山約75間、永尾皿山約20間、稗木場皿山約30間		
		1807	文化 4		瀬戸の加藤民吉、目的を果たして瀬戸に帰る （文化文政時代）長崎に平戸三川内焼物産会所設置し、盛んに海外貿易を行う	
		1830	天保元		蘭人が長崎にきて茄苺具を嗜好し貿易を起こす 「本山は我国における茄苺具（薄手兜形茶碗）の製作の元祖にして海外輸出の先駆者なり」	



時 代		西暦	和暦	波 佐 見 焼 年 表	三 川 内 焼 年 表	参 考
江戸時代	く ら わ ん か の 時 代	1832	天保 3	波佐見で文化・文政（1804～1830）頃、色絵を完成したと伝えられる馬場大助死去（60）		天保の飢饉
		1833	天保 4	天保の飢饉の影響で、稗木場皿山窮乏。福田安兵衛、廃窯の危機を救い、「義人安兵衛」と称えられる		
		1835	天保 6	この年、伊万里港から積み出された波佐見焼は、3万7百俵『伊万里歳時記』		
		1837	天保 8			大塩平八郎の乱
		1844	天保15	この頃編纂された『郷村記』によれば、三股上登窯23軒（窯室）、三股下登窯24軒、永尾本登窯29軒、中尾上登窯33軒、中尾下登26軒、中尾大新窯39軒、稗木場皿山20軒		
		1853	嘉永 6			ペリー来航
		1854	安政元		（嘉永安政時代）貿易益々盛んになる 福本永太郎平戸焼物産会所の業務一切を担当する 中里平兵衛須佐焼御用を拝命 金蘭錦付二度焼始まる	
		1862	文久 2		明治維新と共に廃藩置県となり、藩御用窯廃止され民窯として再出発する	
		1865	慶応元			
		1867	慶応 3			大政奉還
明治時代	明治・大正時代	1868	明治元			明治維新
		1870	明治 3	皿山役所閉鎖 この年、三股山43室、永尾山24室、中尾山48室、稗木場山12室の記録『大村藩史』 この頃より、染付顔料にコバルトを使用		
		1871	明治 4		満宝山商舗を設立し、平戸焼物産会所の業務を引受ける	
		1872	明治 5		従来の大型登り窯（30～40間）を小型化（6～15間）する 有田深川栄左右衛門より錦付紅茶々碗の注文を受ける	
		1875	明治 8	「カップバ刷り」始まる		
		1877	明治10		精密なる小物の素地成形に石膏を使用し始める	西南の役

時 代		西暦	和暦	波 佐 見 焼 年 表	三 川 内 焼 年 表	参 考	
明治時代	明治大正時代	1880	明治13	天草陶石の使用『郷存記』 水車唐臼の開始 『東彼杵郡村誌』によれば、この年、上波佐見村では、徳利10万1376本、燗瓶 5 万8500本、茶碗 8 万3300組、下波佐見村では、陶器41万7000個を生産	磁器製碁石の生産を始める		
		1881	明治14				
		1883	明治16				
		1884	明治17				
		1885	明治18	東京上野共進会に出品 透し彫りの技術・技法を会得完成する	このころより豊島、富田両氏は東京、横浜、神戸、長崎その他の地を往来し販路の拡張に努める		
		1887	明治20	磁器製義歯の生産を始める			
		1889	明治22	仏国パリ万国博覧会に出品			
		1890	明治23	この年に書かれた『陶器窯台帳』によれば、中尾地区に10登60室、三股地区に10登75、永尾郷に 4 登37の登窯あり 東京上野博覧会に出品			
		1891	明治24	この頃、銅版転写開始	長崎県知事閣下によって透し彫り香炉を皇室へ献上		
		1893	明治26				
		1894	明治27				
		1895	明治28				
		1897	明治30	波佐見金山の採掘始まる	米国シカゴ博覧会に出品 陶磁器製造組合を設立 京都内国勤業博覧会に出品 蠟を用いて模様を描く技法を考案		日清戦争勃発
		1899	明治32	陶磁器意匠伝習所を中尾地区に開設 稗木場陶磁器意匠伝習所を皿山地区に開設	陶磁器意匠伝習所を創設		
		1900	明治33		仏国パリ万国博覧会に出品		
		1901	明治34		日本窯業第一回共進会に出品		
		1902	明治35				
		1904	明治37	米国セントルイス博覧会に出品 その他多くの国内共進会に出品 陶磁器工業補習学校を創立	日露戦争始まる		
		1906	明治39				
1907	明治40	上波佐見村陶磁器信用販売組合設立					
1908	明治41	波佐見銀行創設					
1910	明治43		韓国併合				

時 代	西 暦	和 暦	波 佐 見 焼 年 表	三 川 内 焼 年 表	参 考
明治 時代	1912	明治45			明治天皇崩御 第1次世界大戦勃発
大 正 時 代	1914	大正3	波佐見金山閉山	この年以降登り窯から単窯に移行し始める  工業補習所を陶磁器従弟養成所に改称	ロシア革命  ベルサイユ条約 関東大震災 治安維持法 大正天皇崩御 金融恐慌
	1916	大正5			
	1917	大正6	上波佐見村に電灯ともる 中尾地区で鑄こみ始まる		
	1918	大正7	長崎県東彼杵郡陶磁器株式会社設立 長崎県東彼杵郡陶磁器同業組合設立		
	1919	大正8	ゴム印利用絵付開始		
	1923	大正12	下波佐見村で村営電気事業開始		
	1925	大正14	波佐見における石炭窯の開始（山慶）		
	1926	大正15	波佐見銀行など吸収合併し大村銀行設立		
昭 和 時 代	1927	昭和2		長崎県三川内陶磁器工業組合を設立       県中央会と日本陶磁器工業組合連合会に加入 肥前陶磁器工業組合連合会に加入 第一回共同販売を実施	ロンドン軍縮会議       日中戦争始まる  第2次世界大戦勃発  太平洋戦争始まる
	1929	昭和4	この頃中尾上登窯廃窯		
	1930	昭和5	波佐見に長崎県窯業指導所開設 この頃皿山本登窯廃窯色絵 磁器で第1回重要無形文化財（1955）保持者となる富本憲吉 が波佐見を訪れ、福幸窯で製作に励む		
	1932	昭和7			
	1934	昭和9	波佐見陶磁器工業組合設立 長崎県史跡天然記念物調査委員 を委嘱（古窯跡踏査による調査） 上波佐見村に町制		
	1935	昭和10	洋食器生産開始（小吉陶園）		
	1937	昭和12	上波佐見町に公会堂建つ		
	1938	昭和13			
	1939	昭和14			
	1940	昭和15	波佐見陶磁器工業組合新事務所落成 やきものの価格統制		
	1941	昭和16	陶磁器業企業統制		

時 代		西暦	和暦	波 佐 見 焼 年 表	三 川 内 焼 年 表	参 考		
昭 和	昭	1943	昭和18	海軍食器生産	長崎県陶磁器統制組合を設立 三川内支所となる	太平洋戦争終結 日本国憲法発布		
		1944	昭和19	陶製手榴弾生産（今田製陶所 陸軍食器生産）	統制組合を解散し、長崎県三川内陶磁器工業組合に改名			
		1945	昭和20					
		1946	昭和21	全国陶磁器統制組合解散				
		1947	昭和22	やきものの価格統制撤廃				
		1949	昭和24					
和 和	和	1950	昭和25	この頃、永尾本登窯廃窯	商工共同組合の組織変更により、三川内陶磁器工業協同組合に改名 釉薬の共同生産を始める	神武景気		
		1952	昭和27	この頃、智恵治登窯廃窯 中尾地区大水害	共同販売の一本を実施する			
		1953	昭和28	この頃、石炭窯から重油窯への転換進展				
		1956	昭和31	上波佐見町、下波佐見村合併し波佐見町誕生		国連加盟		
		1959	昭和34	第1回波佐見陶器まつり、見本市開催				
		1960	昭和35	畑ノ原窯跡、長崎県史跡指定				
1962	昭和37							
時 時	時	1965	昭和40	長崎県窯業指導所を長崎県窯業技術センターと改称			三川内陶磁器文化センターを新築 この文化センター内に工業組合・3商業組合が入所 常陸宮両殿下おなり 伝統的工芸品産業振興法が制定される 三川内陶磁器工業協同組合が認定を受けるため、申請書を福岡通産局に提出 伝統的工芸品産地として国の指定を受ける 後継者育成事業を開始	沖縄日本へ復帰
		1968	昭和43	波佐見焼創業370年祭・陶祖李祐慶の碑・陶碑建立				
		1971	昭和46	長崎県窯業技術センターを長崎県窯業試験場と改称				
代 代	代	1974	昭和49					
		1978	昭和53	波佐見焼、伝統的工芸品産地指定				
		1979	昭和54	波佐見町古窯跡分布調査 中尾下登窯発掘調査				
		1981	昭和56	畑ノ原窯跡の発掘調査				



時 代		西暦	和暦	波 佐 見 焼 年 表	三 川 内 焼 年 表	参 考
昭和時代	昭和時代	1982	昭和57		三川内焼伝統産業会館を新築設立 工業組合の事務所を館内に移転	昭和天皇崩御
		1984	昭和59	陶芸の館オープン		
平成時代	平成時代	1989	昭和64平成元	第1回桜陶祭開催（中尾地区）		
		1991	平成3	中尾上登窯 世界最大級と発掘調査で確認 新聞発表		
		1992	平成4	県立波佐見高校に陶心館完成 長崎県窯業試験場、長崎県窯業技術センターと改称、新庁舎落成		
		1993	平成5	畑ノ原窯跡復元工事完成		
		1994	平成6		古平戸約800点を佐世保市が一括購入	
		1995	平成7		三川内焼伝統産業会館に三川内焼美術館増設完成・佐世保市うつわの歴史館落成	
		1996	平成8	中尾陶芸の里づくり事業完了 世界の窯広場完成 世界・焔の博覧会開催	世界・焔の博覧会開催 三川内焼美術館に古平戸の展示を開始	
		1997	平成9	長崎県指定無形文化財「白磁手口クロ」保持者に田澤大助氏認定		
		1998	平成10	石丸水雄氏、波佐見古陶磁41点を県立美術博物館へ寄贈。	開窯400年祭を実施 長崎及び東京で三川内焼青華の世界展開催	
		1999	平成11	波佐見焼400年祭開催		
		2000	平成12	5基の窯跡（畑ノ原窯跡・三股青磁窯跡・長田山窯跡・中尾上登窯跡・永尾本登窯跡）と2箇所の窯業関連遺跡（皿山役所跡・三股砥石川陶石採石場）が国史跡（『肥前波佐見陶磁器窯跡』に指定		
		2003	平成15	中尾郷に所在する明治23年に建てられたやきもの卸商家である『中尾山うつわ処 赤井倉』が国登録有形文化財に指定		
		2004	平成16	永尾郷所在の『智恵治窯跡』が長崎県史跡指定 中尾山煙突（8箇所）など、長崎県まちづくり景観資産へ登録される		
		2005	平成17		常陸宮両殿下おなり（全国自然公園大会出席）	