

5 あきたの陶芸

秋田の焼き物の歴史

秋田の製陶業の始まりは、明和年間（1764～1772）の白岩瀬戸座（仙北市角館町白岩）の創業である。「磁器山永歴」（二代目山手儀三郎著）によれば、明和8年（1771）に相馬大堀（現福島県浪江町）の陶工松本運七が、秋田藩士宮崎善四郎らの支援を受けて開窯したとされる。白岩瀬戸座に始まる製陶業は、寺内瀬戸座（秋田市）、楨岡焼（大仙市大杉）、堀内焼（湯沢市羽後町）、深井焼（横手市雄物川町）、荒川尻焼（仙北市田沢湖町）、牛島瓶座（秋田市）など大きな広がりを見せた。時代が移り明治に入り鉄道敷設による流通革命は、県内の製陶業の火を次々と消していく。寺内瀬戸座は、湊御蔵の屋根瓦の製造を最後に廃業、白岩瀬戸座も明治29年（1896）の六郷大地震により姿を消す。そのなかで、楨岡焼は苦境を凌ぎ、秋田万古焼、秋田焼など新たな動きも起こる。秋田万古焼を創始した佐伯貞治は、秋田万古焼にとどまらず磁器の生産も視野に入れていたと思われる。明治14年（1881）の明治天皇行幸の際に天覧製作を行った鈴木緑園は、一躍秋田万古焼を全国に知らしめた。しかし、明治19年（1886）の秋田市の大火（俵屋火事）により焼失し、再興はならなかった。明治期の西欧建築の波に乗り牛島瓶座では煉瓦製造が盛況となり、秋田市立赤れんが郷土館（旧秋田銀行本店本館）、秋田刑務所等の建築煉瓦が焼かれた。しかし、昭和初期に煉瓦建築の衰退とともに廃業する。戦後の動きとしては、昭和31年（1956）秋田県工業試験場に窯業室が開設された。瀬戸から招聘された野口正治（陶匠加藤唐九郎の門弟）が、以後県内窯業界の指導にあたり、一連の活動の中で、昭和50年（1975）に白岩焼の復興をみた。

この度の調査で、焼き物の製作に携わる一人として、改めて地元の焼き物について考える機会を得た。平成の今、県内には20を超える窯元がある。規模の大小はあるとしても、それぞれ個性を活かした作陶活動を展開している。日常の生活の中で生きてきた地元の焼き物が今大きく変化している。少なくとも私の生活には、楨岡焼や秋田焼の品はない。秋田を代表する伝統の焼き物として理解はしているものの、日常生活で使ってはいない。本来地域の生活を支える用具として、住民に支持され生産されてきた伝統の焼き物であるが、私自身、土産品、進物品といった贈答品として見ていく。現代人の生活が多様化するなかで、秋田伝統の焼き物といえども必要な物から選択する物に変わった。これは他の工芸品全般にもいえることである。秋田の地は製陶業にとっては厳しい気候環境であり、全国的に見ても後進の地域である。伝統の焼き物は、先人の多大な労苦の積み重ねと秋田固有の文化や習俗に育まれてきた。しかし、今後伝統の焼き物の進む道も変わらざるを得ない。単に、ふるさとの思いを象徴する存在としてだけではとの危惧を抱く。本事業を通して、現状を客観的に捉えるとともに、今後の方向性を探る資料としての活用を望む。

（平野 庫太郎）

楯 岡 焼

※楯岡焼に関する記載については、聞き取り調査のほかに、許可を得て楯岡焼ホームページ掲載の文章及び写真を活用させていただいた。

● 沿革・由来

楯岡焼は、今から約140年前、秋田の内陸にある山村南楯岡の地に誕生した。陶祖小松清治は、大杉山岸に生まれる。小松家は屋号を代々角右衛門と称し、村役組頭給人組代を務めており、佐竹藩士素面流剣術師範半田茂助が知行主であった。清治は半田茂助の紹介で寺内焼の工人の手ほどきを受け、文久3年(1863)大杉瀬戸を開窯した。その後山形の平清水、白岩の製陶技術を積極的に導入している。他に何人か窯を開くが明治38年ごろまでにすべて廃窯となる。明治41年(1908)に二代目宇一(清治の二男、1873~1923)は窯を弟力蔵に譲り、交通の便利な現在地高野に築窯する。以来大正、昭和と不況の時代を乗りきり、「高野の瀬戸っこ」と親しまれ日常雑器、徳利、水瓶、すり鉢、こね鉢、片口等の製陶を続ける。昭和15年(1940)三代目弥一(清治の四男、1887~1927)の作品瓶と片口茶器が東京三越で開催の東北民芸展で特賞に輝くなど全国的評価を得る。戦時下の昭和17年(1942)、四代目幸一郎は、戦時統制法により土管製造を強いられるが、昭和20年(1945)には戦後の製陶に展望を求めて単身多治見の窯を訪れ、技術研究をする。昭和24年(1949)製陶に限りない愛着をもつ弥一、幸一郎親子は愛陶家や地域住民の需要に応えるため、登り窯を築いて楯岡焼の灯を守る。昭和28年(1953)愛陶家小野正人、田口松圓、嵯峨勘左衛門氏等が訪ね復興策を練り、翌29年(1954)から31年にかけて、高名な陶芸家の加藤唐九郎氏、秋田県工業試験場野口正治技師等の指導を得て、焼成等の試験操業を行う。昭和34年(1959)専業として製陶を再興する。昭和51年(1976)戦中戦後の危機を守り続けた三代目弥一が他界。平成元年(1989)四代目幸一郎が他界。登り窯を新築。現在、五代目小松哲郎氏が継承している。

● 概要・特色

地元の土

焼き物で最も重要なものは素材の土(粘土)である。地元の土は決して使いやすい土とはいえず、使えるようにするには多くの労力を要するが、地元の土を使うことで楯岡焼の伝統を継承し、個性を生み出している。楯岡焼は、従来大瓶をはじめ、周辺住民の生活に密着した品物を中心に供給してきた。土を活かし、装飾を控えて実用性を重んじる姿勢を貫いている。

なまこ ゆう
海鼠釉

品物にたっぷりとかけられた釉薬(焼き物の表面を覆うガラス質の皮膜)は一般に海鼠釉と呼ばれており、大きな特色である。釉薬中で複雑な乳濁現象が起きることで流紋や斑紋が生じ、その一部が海生生物の海鼠に似ていることから釉薬の名がついた。釉薬の主原料には、男鹿半島の火山噴火により生成された火山灰が变成した鉱物で、^{おがじろ}男鹿白と呼ばれる白土を使用しており、全国的にも貴重な青みと深みを有する海鼠釉といえる。



特色ある海鼠釉の色合い

登り窯

現在、一般的に焼き物焼成は電気窯やガス窯が主流である。柏岡焼はガス窯を使用するものの、4部屋からなる登り窯も使用している。赤松の薪を用いて焼成しているが、多大な労力がいるうえ、焼成結果が不安定である。しかし、そこから名品が生まれることもある。登り窯を焚き続ける姿勢は、先祖から受け継がれた炎に対する畏敬の念と作陶に対する誇りの現れといえる。



登り窯

● 製作技術の概要

1) 原材料

素地材料は、地元の土を採取・精土して使用している。海鼠釉薬材料は、主原料の男鹿白を男鹿地域から調達し、藁灰、楮灰は自家製である。登窯焼成用の松材も地元から入手している。

2) 製作工程・技術・工法

作業工程を粘土・釉薬・作品の3つに大別し、それぞれについて解説する。

[粘土] 原料採取 → ねかし → 調整 → 湿式粉碎 → 脱水 → 混練 → 粘土完成

原料採取

伝統的な窯業地同様、地元で採取される粘土を使用。

粘土の採取場所が隣接しており、現在確保している分量は100年以上の生産が可能。

ねかし

採取した原土を屋外に放置し、風雨に晒す。風化を進めることで碎けやすくなり、粘性が増し、可溶性のアルカリ分が抜けて成形に適した粘土へと変化する。この放置しておく過程を「ねかし」といい、数年間に及ぶ。



原土のねかし

調整

原土単独では焼成後の「冷め割れ」現象が起きやすく、また耐火度不足による焼成中に変形が危惧され、これらを防止するため、川砂等他の原料を混ぜて成分調整を行う。

湿式粉碎

原土は「碎くことのできる石」の状態であり、それを細かく砕き均質にするため、ボールミル(トロンメル)を用いて加水粉碎する。



脱水

フィルタープレスを用いて、泥水状の粘土から余分な水分を取り除く。

混練

脱水直後の粘土は形状的に使用しにくく、水分量等も一定ではない。土練機(どれんき)を用い、粘土をよく練り混ぜ、余分な空気を抜くことで成形可能な粘土ができる。

なお、成形時には改めて手で土練り作業を行う。

[釉薬] 原料採取・灰生成→(灰)水籠^{すいひ}→調合→湿式粉碎→釉薬完成

原料採取・灰生成

横岡焼最大の特徴である海鼠釉は、3種類の原料を的確に調合することで得られる。主原料は男鹿白と呼ばれる風化火山灰である。全国の窯業地では、釉薬の主原料は長石または陶石を用いており、その点で、大きく異なる。男鹿白に、自家製の横灰、藁灰を混ぜ調合する。横の灰を混ぜることで釉薬が溶けやすくなり、藁の灰を混ぜることでガラス質の光沢や透明性が生成される。

灰の水籠

灰は、土壤改良剤として田畠にまくなど、強アルカリ性である。そして、灰の水に溶け出すアルカリ成分(可溶性アルカリ)は灰汁(あく)と呼ばれ、焼き物には障りとなる物質であるため、それを除去する。具体的には、大きな容器に灰と大量の水を入れ、よくかき混ぜてから1日放置して上水を捨てる。この作業を溶液がほぼ中性になるまで繰り返す。これを水籠と呼ぶ。

調合

主に海鼠釉を調合する。昔は、それぞれの原料を杓で一杯二杯と大まかに加え調合していたが、現在は全ての原料を完全に乾燥させたうえで、重量比により調合している。

湿式粉碎

調合した釉薬原料を、ポットミルを用いて湿式粉碎する。原料と適量の水を入れたポットを数時間回転させることで、ポット内の玉石が原料を細かく砕き、かつ良く混ぜ合わせ、釉薬が完成する。

[作品] 成形→半乾燥→削り・仕上げ→素焼→施釉→本焼→作品完成

成形

多くの品物は電動ロクロによる成形であるが、角皿などはタタラ成形である。成形直後の品物は非常に柔らかく、削りや仕上げするため少し乾燥させて固くする。このとき、ヒビや歪みの原因となる急乾燥は避ける。半乾燥状態の品物は持ったりひっくり返しても変形しにくいので、このタイミングで削りや仕上げの作業を行う。高台(器の外側底部に付ける台)を削りだしたり、カップの把っ手をつけるなどする。



ロクロによる成形

あきたの陶芸

成形用具



成形用具



乾燥風景

素 焼

完全に乾燥した後、素焼を行う。およそ800度で焼くことで、作品の水分(結晶水を含む)や有機分を除去する。結果、作品の強度が増し扱いやすくなり、また水に濡れても形状は崩れない。

施 紬

素焼品に釉薬をかける作業を施釉と呼ぶ。釉薬の美しい表状を引き出すには、釉薬の適切な厚みが必要であり、厚みのムラを避ける。なお、海鼠釉は流下するため主に品物の外側上半分にかける。下半分には飴釉を薄くかけて、焼成後、完成品の吸水性をなくす効果を得ている。

本 焼

1250～1280度で焼成。産地によって焼成温度は異なり、概ね1200～1300度の範囲である。登り窯での本焼きは、年に3回3日間かけて焼く。



登り窯での本焼き

● 製作用具・設備の概要

登窯 1基(4室)、ガス窯3基、電動ロクロ8台、フィルタープレス1基、トロンメル1基、真空土練機1基、混練機1基、各種成型用小道具類、各種施釉用具類、各種焼成用具等。

● 製品の用途・習俗

製品は、茶器など生活用食器類、花器などインテリア用の器物を中心である。現代生活の多様化によりアイテムの数が増える傾向にあり、コーヒーカップなどのカップはロクロ成形、受け皿はタタラ成形と成形方法を複数組み合わせた器物も見られる。

● 保存伝承の現状・普及活動

現在、小松哲郎氏の長男潮氏が後継者として活動しており、他に従業員2名が従事している。普及活動として、地元小中学生や地域住民を対象にした陶芸教室の開催や、イベントの企画など積極的に取り組んでいる。

(平野 庫太郎)

秋田焼

● 沿革・由来

秋田焼は明治26年(1893)に秋田市保戸野鉄砲町の、奥田永蔵(雅号道入)が創始した。奥田家は、代々鼈甲屋を営んできたが、永蔵が病弱だったこともあり転業したときく。製陶技術は、京都の自楽亭道入(真葛原道入)が伝えたとされる。なお、道入の人となりについては不明な点が多いものの、彼の作品は茶器を中心に現存している。当初、永蔵(道入)は秋田市新大工町に窯を築き、秋田市新藤田、高梨台の土を使用して製作を始めたが、後年に数度窯場を移転している。永蔵の息子煉治は二代目として道遊を名乗り忠実に技法を継承したが、新藤田、高梨台付近の急速な道路整備や土地開発により、粘土の採掘ができず、また他の伝統工芸産業同様、後継者不足に悩む。昭和46年、後継者に秋田市外旭川野村の三浦銀一郎(雅号道樂)を得て現在に至る。

● 特色・概要

昭和46年から秋田焼三代目三浦道樂(銀一郎)氏が継承し、今日に至る。現在秋田市茨島の工房では電気窯を使用し、約1,000度で焼成している。釉薬を用いない焼締(素焼)の素朴さが愛され、ふるさとの伝統陶器として県内外の人気が高い。茶器の急須と湯呑茶碗が主製品。特徴的なデザインとしては、長い間座禅を組んで瞑想に耽っていたため、足を失ったと伝わる高僧達磨大師の顔や姿である。製作は、土(粘土)作りから成形、細工、焼成の全工程を道樂氏一人が行っている。一つひとつ手捻りで成形しており、生産量は限られている。初代道入の卓越したアイデアによる達磨やカエルなどの動く立体彫刻も大きな特徴のひとつであり、今まで「焼締は形が生命」という信条を守り続けている。使用前は肌色の茶碗や急須が、使うにつれ粘土に含まれる鉄分とお茶の中のタンニンが化合し茶褐色に、更に使いこむと黒色にと変化する。この色相の変化も秋田焼の大きな魅力である。

● 製作技術の概要

1) 原材料

開窯以来秋田市内の新藤田、高梨台付近の良質な粘土を使用してきたが、近年、道路整備や土地開発によって原土の確保が困難になり、現在は、大仙市協和町小種から採取した粘土を使用している。しかし、従来の粘土とは異質であるため、秋田焼本来の風合いを損なわぬよう、土作りから焼成までの全工程にわたり、きめ細かい配慮を要する。

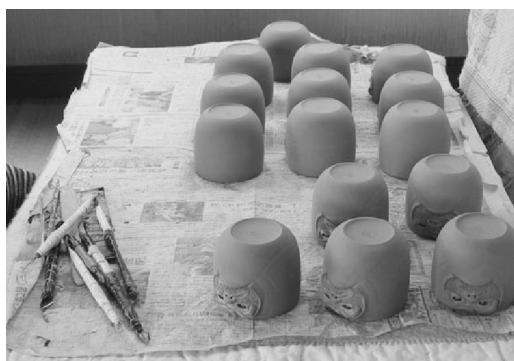
2) 製作工程・技術・工法

- 1 原土の採取。
- 2 土作り（水簸）。
- 3 成形（成形の全てを手捻りによる）。
- 4 磨き作業（器物の表面に艶を出す）。
- 5 自然乾燥。
- 6 本焼（電気炉により1000度で焼き締める）。

製作工程写真



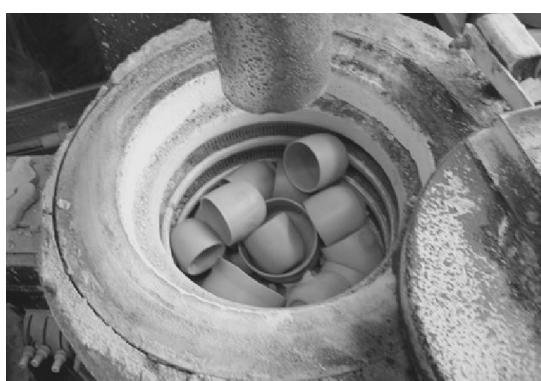
土作り



達磨湯呑の製作 浮彫(1)



達磨湯呑の製作 浮彫(2)



電気炉・窯だし

● 製作用具・設備の概要

焼成用電気炉 1基、^{すいひ}水簾用風呂一式、手口クロ及び成型用小道具類、乳鉢、筆・刷毛類



作業場



手口クロ



細工用小道具



乳鉢・毛筆など

● 製品の用途・習俗

湯呑み、急須、湯ざましなど茶器を中心に製作。ユーモラスな形姿とからくり仕掛けの細工が大きな特徴であり、趣味性が強い。全て手捻り成形であり、サイズやアイテムにも自ずと制約が生ずる。

● 保存伝承の現状

現在後継者はいない状況であり、技術の伝承は今後困難が予想される。

(平野 庫太郎)

白 岩 烧

初冬、白い雪の中に美しい海鼠釉の陶片が見え隠れする。白岩焼陶芸の里は百年の眠りの中に埋もれて、わずかに物原に散乱する青白い破片群が、往時の面影を留めるのみである。窯業としての白岩焼は、このように1世紀前には姿を消してしまったが、一方でこの焼き物を愛する多くの収集家がその審美眼と情熱を注いで集めた作品が、今日まで大切に保存伝承されてその命脈を保っている。しかし長い間の中斷は、白岩焼の骨董価値は高めたが、専門的な研究は疎かにされ、未だにこの焼き物の編年が明らかにされていないのが現状である。

白岩焼の歴史を辿るとき、白岩地区に伝わる「山手文書」「下田文書」「渡辺文書」「細川文書」「郷中文書」や、角館の武家に伝わる「北家日記」「千代家文書」等の古文書がその解明の根拠になってきた。しかし、中には散逸したり焼失した古文書もあり、その拠り所は現在、勘左衛門窯の流れを汲む渡辺為吉が、昭和8年に著した『白岩瀬戸山』にその多くを求めることがある。

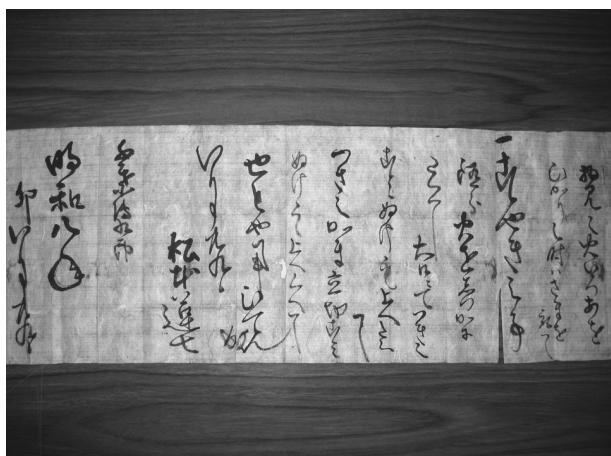
1. 白岩焼の歴史

(1) 開窯と二窯時代

白岩焼の起源や初期の諸事情は、二代山手儀三郎が残した「磁器山永曆」や「千代家文書」などに記されている。これによると、相馬大堀窯の陶工松本運七が西仙北心像で作陶を試みるが成就せず、明和8年(1771)に良土があった角館町白岩に窯を開いたのが始まりである。この開窯には角館の武士小高藏人・蓮沼市左衛門・宮崎善四郎と肝煎伝右衛門の四人が取立人として大きく関与した。また運七の直弟子として山手儀三郎・千葉伝九郎・菅原助左衛門・多郎助が他言無用の起請文を差し出して入門、ここに白岩焼の第一歩が記された。その後運七は他郷に移り、安永4年(1775)には儀三郎がその跡を継ぎ窯主となった。この窯は古窯(ふるかま)と呼ばれ、天明2年(1782)頃まで操業した。



「角皿」 伝松本運七作（秋田県指定有形文化財）



「松本運七直筆文書（部分）」
(明和8年卯8月29日千葉傳九郎宛)

①儀三郎窯（略称一イ窯・上窯・上小屋） 天明2(1782)－明治19(1886)

天明2年に古窯を廃して、同地の西より斜面に十五室ある登り窯を築造したのが儀三郎窯の始まりである。文化12年(1815)12月に全焼したが、翌年復旧し、明治19年まで続いた。初代儀三郎は安永2年(1773)平賀源内の要請で阿仁に出向き坩堝の製作をしているが、同時に様々な陶芸指導も受けた可能性がある。その後京に上り、京焼・楽焼・陶画を修行し白岩焼に新境地を開いた。また、白岩焼から分窯した菅沢窯や寺内窯でも指導的な役割を担った。二代儀三郎は文化8年(1811)に後を次いだか、焼失後の再建に尽くし、また「磁器山永曆」を書き残した。四代儀三郎が最後の窯主。

②吉五郎窯（略称一口窯・下窯・下小屋） 天明5(1785)－慶応4(1868)

基礎固めの出来た白岩焼に開窯後15年目にして、新たな発展の兆しが生まれた。それが初代儀三郎の叔父にあたる渡辺嘉左衛門と、その子吉五郎によって開窯された吉五郎窯である。寛政5年(1793)に一度全焼したが、間もなく復旧。十四室からなる大きな登り窯であった。この窯ではおばこ節にも謳われた四代福松が名工として誉れ高い。また五代亀吉が最後の窯主であったが、彼は口亀の刻印を押した名品を残している。いずれにしろ、白岩焼初期の80年間は、この儀三郎窯と吉五郎窯の二窯時代が長く続くことになる。

(2)六窯時代

幕末期になると、吉五郎窯で内輪もめが起こった。この窯は本家嘉左衛門が窯の経営権を握り、実質的な製作は吉五郎が担っていたと想像されるが、代が下るにつれ窯株を独占しようとする思惑が働き、ついには本家分家間で激しい継承争いが始まった。結果は吉五郎が下窯を独占し、本家勘左衛門は瀬戸山を離れ、前郷地区に新しい窯を創設した。この下窯係争事件が引き金になり、土地の有力者はこぞって新窯を作るようになった。事件の背景には、民間需要の増大に伴い、白岩焼がいよいよ隆盛に向かって動き出した、当時の社会情勢をうかがい知ることができる。

①勘左衛門窯（略称一ハ窯） 嘉永末頃(1850)－明治23(1890)

渡辺勘左衛門が開窯。白岩前郷地内の平地に作られた最初の窯で、十四室もある大きな登り窯であった。明治14年頃、六室ある磁器窯を並列して作った。二代雄之助は白岩堂と号し、またハ鉄の刻印を押した優れた作品を世に送り出した。白雄軒の銘がある染付白磁御神酒徳利の名品も伝えられている。子息為吉は白岩焼の集大成『白岩瀬戸山』を著し、孫浩三は洋画家として活躍。



「掛分手焙（刻印イ直）」
山手儀市郎作（仙北市指定有形文化財）



「菊文かめ（刻印口亀）」
渡辺亀治作（仙北市指定有形文化財）

あきたの陶芸

②孫兵衛窯（略称一二窯） 安永3(1856)－明治15(1883)

肝煎細川孫兵衛が前郷地内に開窯。火事の危険など地区民の反発も強く、文久元年(1861)に屋敷裏へ窯を移した。窯室はやや小さく親窯とも十二室であった。陶工は最初が木元政治で、続いて白岩焼の最後を飾る名工山手瀧治であった。瀧治は伝統的な海鼠釉をはじめ飴釉・黒釉・緑釉・青瓷など多彩に釉薬を使い分け、また形も瓢形・砧形・丸形・角形と変化させ、白岩焼の可能性を最大限に追求した名作を次々に生み出し、質、量ともに他の追随を許さない作品を残している。

③多市郎窯（略称一ホ窯） 安永4(1857)－明治29(1896)

高橋多市郎と二代多吉郎は兄弟で、この二人で実質的に窯を起こす。多吉郎は吉五郎窯四代福松の長女と結婚し、口窯の相続人になる予定であったが、福松子息亀治の成長に伴い、多市郎に夫婦養子となつた人である。こうした関係から窯の場所は瀬戸山御免地内、吉五郎窯の北側におかれた。

親窯とも十二室の登り窯であった。明治17年これに二室の磁器窯を築いたが成功をみるに至らなかつた。三代長之助の代で廃窯。

④吉重郎窯（略称なし） 文久元年(1861)－明治33(1900)

肝煎菅原吉重郎が開窯。屋敷の端に窯を作り、親窯とも十三室であった。これにより白岩の地に六つの窯が出来上がり活況を呈した。白岩焼は開窯順にイ・ロ・ハ・ニ・ホ窯と呼び慣わすが、吉重郎窯がへ窯と呼ばれた形跡はない。語感のうえからもこの略称は使われていなかつたと思われる。白岩焼最後の吉重郎窯も、明治29年の大地震により窯が潰れてからは、窯室を半分に縮小し明治33年まで続けたが、三代鉄蔵の代でついに廃窯。ここに白岩焼130年の歴史が終焉を告げた。

(3) その終焉と復興

①廃窯に至った原因

第一の要因としては、藩政時代は藩の保護政策(運送や販売等経済的な優遇策)で育つた白岩焼が、明治という新時代の自由競争という荒波を、乗り越える事が出来なかつた点である。二点目は、磁器が主流になつても、製品の転換がうまく出来なかつたことがあげられる。以上の底辺には、白岩焼連中の享楽主義や虚栄生活による、向上心の欠如を指摘するむきもある。第三には、瓶やすずが主流の白岩焼が「濁酒禁制」により、その商品価値を失墜した事情も見逃せない。さらに明治29年に起きた大地震が白岩焼に決定的な大打撃を与えた。この窯の倒壊は、産業の低迷化に苦しむ白岩焼の復興を阻み、ついに廃窯にいたらしめた。



「なまこ釉片口（刻印ハ政）」 木元政治作



「変わり釉植木鉢（刻印二瀧）」 山手瀧治作

②昭和の復興

廃窯から40年ほどたった昭和8年に、渡辺為吉が『白岩瀬戸山』でその歴史を明らかにし、その後も地元角館で、度々の展覧会開催などにより名品の数々が発掘されてきた。中には秋田県や角館町の文化財指定を受けた白岩焼も多く、六つの窯跡も県指定の史跡として大事に保存されている。そんな中、昭和49年に白岩焼の再興を目指した渡辺すなおと、益子焼の人間国宝濱田庄司の出会いがきっかけで、80年振りに白岩の地に新しい白岩焼の誕生を祝う煙が上がった。以後30年あまり、あの力感溢れる海鼠釉の製品が現代に蘇っている。

2. 製品の変遷と刻印のある白岩焼

(1) 製品の変遷

現在、白岩焼最初期の作品としては、伝松本運七作「角皿」や伝二代山手儀三郎作「走駒浮文湯呑茶碗」などが、秋田県の文化財指定を受けている。これらの作品や「磁器山永暦」の記述などを考え合わせると、古窯・イ窯初期には相馬焼きの彫技を取り入れた皿・佛器・茶器・花立などが主体であったと思われる。

また、文化10年(1813)前後になると、藩主佐竹義和公より茶碗・香合・水指・手焙りなどの注文があり、白岩焼の技術の高まりを感じさせる記録も残されている。

しかし、この二窯時代には大きな登り窯が築窯され、その製品の主流が次第に、白岩焼が本来持っている健康美に溢れた瓶やすず・皿・鉢などの日用雑器に移行していったと想像される。この時代の製品と推定されるものに植木鉢・香炉・湯呑・香合・角すず・硯・人形・水指・茶碗・壺・燭台・御神酒徳利・土瓶・花立・尊式などがあった。

六窯時代になると、刻印のある白岩焼が生まれてきて、作者と製品の一致を見、作風などが明らかなものが多くなる。

このような白岩焼製品の変遷は、先覚である故太田桃介氏(元秋田県文化財保護審議委員)などにより研究が深められてきたが、今にいたるまで明確な編年は明らかになっていない。

(2) 刻印のある白岩焼

角館に幕末から明治期に活躍した印判版木師東栄堂三泉なる人物いたが、自ら作った印判を三冊の印譜帳に遺している。この印譜帳には、製作年代を示す干支が順序よく綴り込まれ、これを辿ると嘉永6年(1853)から明治21年(1889)に至る37年間の三泉の全貌を窺い知ることができる。それらの印譜は、蔵書印であったり書画の印章、さらに商店印と多岐にわたっているが、その一



「三泉印譜帳（部分）」
(左に白岩焼の刻印が記されている。)



「刻印一八鉄」
(二字で小判形の外枠がある刻印は三泉作)

あきたの陶芸

つひとつから動乱の幕末と明治前期の歴史の一端が垣間見える。その中に、白岩焼に関係する写真(前頁「三泉印譜帳」)のような印譜がある。この記号は焼き物の底部などに押した「刻印」と呼ばれるもので、白岩焼判定で最も重要視される印である。この刻印が作られた年代は、ハ窯開窯一年後の安政5年(1858)からはじまり以後安政6年、元治元年(1860)の都合3回登場する。

ところで、白岩焼の刻印には2種類あるが、一つは片仮名に漢字一字のもの、二つめは漢字一字の刻印である。過去の研究から見ると片仮名は窯名を表し、漢字は陶工の名前(多くは幼名)を表わしている。しかし、これらの刻印は作者や窯が不明のものが多かったが、こうした疑問を三泉印譜帳は見事に解決してくれている。実は安政5年製の刻印は、以下の5グループがそれぞれに一枚の紙にまとまって押されているのだ。

(イ直・賢・弁・為) (口亀・吉・喜) (ハ政・鉄・松・吉) (ニ政・貞・兼) (ホ多・伊・金)

これをそれまで陶工が判明しているイ直・賢・為・口亀・ハ政・鉄・松・貞・ホ多の刻印と合わせてみると、窯と陶工のつながりが見事に合致した。また、弁・吉・喜・吉・ニ政・兼・伊・金のそれまで不明だった刻印についても、陶工や窯を特定する糸口になった。安政6年には、ハ鉄・ハ長・ハ吉・ニ瀧・ニ兼の5種類、元治元年にはイ賢が登場して、三泉印譜帳には合計23種類の刻印が作られたことがわかる。これに印譜帳にはないが、今まで明らかになっている刻印口下・口吉・ハ松・ニ貞・宝タの5種類を加えると、現在28種類の刻印の存在を知ることができる。今後の研究ではさらにこの数が増えるとも思われるが、これまでに判明した刻印とその作者や作品を次に紹介したい。

①儀三郎窯(イ窯)の刻印と陶工 ★印譜帳にある刻印 △印譜帳にない刻印

★イ直一山手儀市郎(幼名直吉)南部の人。三代儀三郎娘と結婚。手あぶり・大すずなどを製作。ホ窯・吉重郎窯(以下、吉窯)でも働く。

★イ賢・★賢一山手儀助か。幼名堅蔵。齊内門脇伊三郎長男。儀三郎別家儀右衛門養子。ハ・ホ・吉・栗沢窯でも働く。大かめ・小すずなどの遺品あり。

★弁一完品や陶片は残されているが、作者は特定できず。

★為一四代山手儀三郎(幼名為治)ホ・吉窯でも働く。水指・中すず・小かめなど小品に真価發揮。

②吉五郎窯(口窯)の刻印と陶工

★口亀一五代渡辺亀治。飴釉や菊・梅などの印花文を多用。砧形すず・小かめ・小鉢などが得意。

△口吉・★吉一初代または二代渡辺吉四郎。二代はハ・ホ・吉・栗沢・大神成窯でも働く。どちらの刻印も陶片のみで、完品は未見。



「刻印一二貞」 (二文字で外枠がない刻印は作者不明)



「刻線幾何文蓋付壺 (刻印ニ瀧)」 山手瀧治作

★喜一『白岩瀬戸山』に陶片発見の記事あるのみ。「喜」に通じる木元喜助がいるが定かでない。
△口下ー初代渡辺吉四郎(幼名金六)口窯四代渡辺福松娘婿。福松親子を助け、実際の経営に当たる。中すず・小かめなどの遺作が確認されている。

③勘左衛門窯(ハ窯)の刻印と陶工

★ハ政ー木元政治。イ窯三代儀三郎娘と結婚。イ・ニ・寺内窯でも働く。片口・尊式の完品あり。
★鉄・★ハ鉄ー二代渡辺雄之助(幼名は鉄蔵)母は下田忠右衛門姉。白岩堂・白雄軒ともいう。大型の作品を得意とし、蓋付かめ・砧形すずなど風格ある作品を残している。鉄の刻印は未だに陶片も完品も発見されていない。
★松・△ハ松ー草彌岩松という陶工がいたが、作者は特定できず。ハ松には中すず・香炉などが伝わっている。松の刻印ある陶片・完品は発見されていない。
★吉・★ハ吉ー下田吉治。下田忠右衛門養子。ハ吉には海鼠釉切立・水指の名品が残されている。吉は、陶片・完品とも発見されていない。
★ハ長ー相馬の陶工で、ハ窯創設に尽力した小林長太郎と見られる。陶片・完品あり。

④孫兵衛窯(二窯)の刻印と陶工

★ニ政ー木元政治と見られる。同時期に二つの窯を掛け持ちしたか。陶片・完品ともなし。
★貞・★ニ瀧・△ニ貞ー山手瀧治(幼名貞蔵)伝四郎次男で、孫兵衛に貰われて陶工となり、後儀市郎養子となる。イ・ハ窯でも働くが、ここでもニ瀧を使ったようだ。その作品は後期白岩焼の頂点を極め、数多くの名品が今日まで伝えられている。

★兼・★ニ兼ー陶工を特定できず。兼には陶片、またニ兼には完品のかめがある。

⑤多市郎窯(ホ窯)の刻印と陶工

★ホ多・△宝ターホ窯二代高橋多市郎。福松長女と結婚し、はじめは口窯の陶工であった。葡萄文をあしらったかめなど秀逸な作品を残している。ホ多は陶片・完品とも発見されていない。
★金ー幼名金六から推察して渡辺吉四郎親子のどちらか。小かめが残されている。
★伊ー実父伊三郎から一字を取った山手儀助か。中かめが伝わっている。

以上、28種の白岩焼刻印についてその陶工と作品のあらましを見てきたが、刻印は「窯印」とも呼ばれ、これは数軒で共同窯を使用する際の識別に付けた印であるという。急速な発展を遂げ、全盛期を迎えた白岩焼でも、その窯毎の製品を区別する手段として、いわば商標的な意味合いで刻印を使用したものと思われるが、そこにはまた、自作に対する責任と誇りさえ感じられる。

しかし、この刻印の使用は後半50年ほどの白岩焼の一断面を伝えるだけのもので、80年にわたる二窯時代を知るために学術的な発掘調査が急務である。これが実現できた時、白岩焼は初めてその全容を明らかにすることとなるであろう。

(中田 達男)



「葡萄葉文かめ（宝タ）」
高橋多吉郎作（仙北市指定有形文化財）



「水盤（高橋多市郎銘）」
高橋長之助作（秋田県指定有形文化財）

秋田の陶芸関係参考文献

- ・『秋田県史 民俗・工芸編』秋田県 昭和37年
- ・『北国秋田山形の陶磁』小野正人 雄山閣 昭和48年
- ・『白岩瀬戸山（復刻・増補）』渡邊為吉 翠楊社 昭和54年
- ・『秋田の工芸技術』秋田県教育委員会 昭和58年
- ・日本のやきもの集成〔1〕北海道東北関東秋田県のやきもの藤原茂 平凡社 昭和62年
- ・「寺内焼窯跡」秋田市教育委員会秋田城跡調査事務所 平成3年
- ・『秋田市史 第15巻 美術・工芸編』秋田市 平成12年
- ・『満林花文庫叢話』藤原國見秋田文化出版 平成18年
- ・『秋田やきもの好』庄内昭男 カッパンプラン歴史文庫 平成18年