

単独立地型陶器製造業者の存立基盤

—東北地方の旧御用窯を中心に—

初 沢 敏 生

1. 研究視点の設定

地場産業は全国各地に様々な産地を形成し、生産を進めている。各産地はそれぞれ、その地域の歴史的背景などの影響を受けながら、独特な社会的分業体制に基づく地域的生産体系を形成しながら発展してきた。

しかし、陶磁器業においても産地の発展は単調なものではなく、大きく成長する産地がある一方で、多くの産地がその姿を消した。野原（1986）は、その変化の特徴を、①生産量の著しい増大、②多様な分野の成長、③分野間および産地間の激しい盛衰と変動、④生産構造の変動、の4点にわたって指摘している。陶磁器業も他の産業と同様に、生活様式の変化や技術革新、国内外の産地・企業との競合などを通して絶えざる革新の波にさらされ、生産構造の再編成を続けている。すなわち、陶磁器業産地においては伝統の継承と構造の革新の双方が同時に存在しているのである。

陶磁器業はこのような特徴を持つため、これまでの研究の蓄積は多い。まず、陶磁器業の全国的な分布と製品別地域構成については上野（1979）が検討している。また、主に瀬戸および東濃地域に展開する陶磁器業を事例として辻本（1978）、北村（1981）などが地域間分業の形成と生産構造の特徴、およびその変容等について研究を進めている。下平尾（1973；1978；1985；1993）はその一連の研究によって有田・波佐見産地の生産構造とその変化について詳細な分析を加え、野原（1986）は地場産業の存立基盤である社会的分業体制の構造について分析を進めている。

しかし、これらの研究の多くは瀬戸・東濃・有田などの大産地を対象としており、小規模な和食器産地を対象としたものは少ない。これは、和食器（特に陶器）が大量生産に向かずに入参が容易であるため、小規模な産地が分散的に立地していること、和食器産地は他の陶磁器産地に比較して最も規模が小さく生産性も低いこと、それに社会的分業体制も未発達で歴史的段階も下位に位置づけられていることなどによる（上野：1979）。

しかし、1960年代の民芸ブームの後、各地の小規模な和食器産地はその地域的な特性に合わせて独特な発展を遂げてきている。各産地の製品や生産構造には大きな差異があり、技術伝承等の存続形態も異なる。ところが、前述のようにこの分野の研究は必ずしも十分とはいえない状況である。この分野に関しては、宮川（1996）による砥部焼産地の検討が見られる程度であり、事例研究の蓄積が求められている。

陶磁器生産においては局地的原料に依存することが多いため、生産技術や製品には産地によって大きな違いがある。そのため、産地の持続に必要な技術伝承・後継者育成や原料・市場の確保などは基本的に産地を単位として行われてきた。すなわち、産地の生産構造そのものが、その持続システムの一環を形成してきたのである。筆者はこのような視点から、山形市平清水産地（初沢：2002）と熊本県荒尾市の小岱焼産地（初沢：2003）を例として、上記の指摘を実証するとともに、産地形成にあたってはその地域の歴史の果たす役割が非常に大きなことを明らかにした。

しかし、各地には長い伝統を持ちながらも産地を形成せず、単独で立地する窯元も少なからず存

在する。その代表例として旧御用窯（旧藩窯）がある。御用窯は各藩のお抱えの窯元として発展してきたため、その技術は外部への移転が許されず、一子相伝的に伝えられてきた。そのため、これらの窯元は産地を形成せず、その存立基盤は他の産地とは異なることが予想される。そこで本小論では、東北地方に分布する御用窯の流れをくんだ窯元の存立基盤について検討する。

2. 東北地方における旧御用窯の 存続構造

ここでは、東北地方で御用窯の流れをくむ窯元がどのような存続基盤を持っているのか、検討を加えることにしたい。なお、ここでは江戸時代の御用窯の歴史を受け継ぐ窯元に加え、廃絶しながらも、近年、新たに復興された窯元をも対象とする。これは、御用窯の存続には歴史的な意識が重要であり、これは復元された窯元においても同様であること、その一方で両者の生産システムには差があるため、その比較を行うことは意義があると考えたためである。以下においては、まず、江戸時代からの長い歴史を持つ窯元の概要を聞き取り調査を基に紹介する。

A窯は相馬藩の御用窯として設置された窯で、当代の窯元が15代目にあたり東日本の御用窯の中で最も長い歴史を持つ。また、A窯が保有している登り窯は日本で最古のものといわれ、福島県の文化財に指定されている。

相馬藩は関ヶ原の戦いに参陣しなかったことから改易となり、仙台藩の仲立ちによって復興した。しかし、この結果、相馬藩は財政的に苦況に陥り、藩財政を立て直すため、A窯の先祖を京都の野々村仁清の元へ派遣、修業させて窯を開かせた。窯は現在と同じ場所に開かれた。当時は城下町の外れにあたったが、これは産業技術が藩外にもれるのを恐れ、監視するためであった。

原料は、6kmほど離れた所にある持ち山から採取している。江戸時代は相馬藩のもので、明治維

新後、払い下げを受けた。登り窯も同様である。この山から木節粘土と呼ばれる粘土が採れるので、それを主原料にしているが、それだけでは粘り気が強すぎるので同じ山から採れる砂を1:1の割合で混ぜている。江戸時代は武士の気風からざらついたものが好まれたので、1:1.5の割合で砂を多めに混ぜていた。そのため砂焼の名がある。釉薬は隣接する浪江町から取れる砥山石をもとに、クヌギの皮の灰を使う。これは鉄分が少なく、透明感が出るためである。生地が白いので、できるだけそれを生かすようにしている。釉薬は江戸時代から基本的に同じ物であるが、変化もある。クヌギの皮を使うようになったのは3代前からで、それ以前はクリの木の皮、当初はハマグリの貝を粉にして用いていた。クヌギの皮に転換したのは、クリの皮やハマグリの貝がなかなか入手できなくなってきたからである。現在はクヌギの皮も5年で2tくらいしか入手できなくなっており、化学染料の研究を進めている。

土は精製した粘土を買えば1tあたり10万円くらいだが、自分で精製すると1tあたり150万円くらいかかる。そのため、土も他産地から精製したものを持ってきたいが、他産地の土を用いるとイメージが崩れ、消費者から受け入れられなくなってしまうためにそれはできない。

現在の窯元は父の命で会津工業高校の窯業科を卒業、その後多治見工業高校の専攻科で1年間勉強した。そこで加藤卓男氏に会い、弟子入りして2年間修業する。その後家に帰り、父の下で10年間下働きをする。外で勉強したのは理論とものの考え方を身につけるため、後は反復練習によって技術を身につけるしかない。父は釉薬を3種類しか使っていなかったが、加藤氏は137種類も使っていた。作品も見たことのないような物が多く、カルチャーショックを受けたとのことである。加藤氏の工場は60人ぐらい働いていたので、すべての工程を担当していた。それを目で見て覚えた。また、当時（昭和40年代初め）加藤氏は美濃陶芸協会の会長で、月に1回、勉強会を行っていた。そこにはあらゆる種類の作家が集まっていたので、

とても勉強になった。また、タイルなどの工業製品も多く作られており、それも刺激になった。ここでの刺激がその後の勉強のきっかけになっている。当代は、このようなバックボーンから釉薬を工夫し、これまで単色だった絵付けを多色にするなどの改良を加えている。

当代の製品は日用品が中心である。江戸時代は茶道具を中心にしていたが、明治以降は茶道具の需要が少なくなったために何でも作るようになった。ただし、各代が自分の特徴的なものを作ろうとしている。当代は絵の具を工夫しているし、父は彫刻をしていた。先代は手びねり、その前は象がなが特徴となっている。

消費者は窯元に4つのものを求めている。それは、①伝統的な製品、②先祖の技法の復元、③展覧会での入選、④窯元独自の製品、である。このうち、最もよく売れるのが先祖の技法の復元である。消費者は歴史の裏付けのある製品を求める。そのため、過去に先祖が作った製品はすべて作れるようになっておかなければならない。当代は父の下働きをしている10年間にその技法を身につけた。しかし、相応の製品を作れるようになるには相当の時間がかかる。修業には40年は必要であり、窯元自身歴史を重荷に感じている。

製品はほぼ100%注文生産になっており、店舗での販売はわずかである。製作者は窯元一人、あとパートの女性が何人かいる程度なので量産はできない。そのため製品は、最近では茶道具など高額商品にシフトしている。売り上げは3割が県内では他は全国、最近では磐越道が開通した影響で関西のお客さんが増えている。窯は登り窯があるものの、周囲から苦情が出るため、保存のため5年に1回程度焚くだけになっている。他にガス窯が1基、電気窯が3基ある。窯は製品の色によって使い分けているが、電気窯の使用が多くなっている。

B窯は八戸藩の御用窯として発展し、明治維新後に多くの窯が廃絶する中でも存続したが、戦後、後継者がなくなってしまったため、岩手県と久慈町がそれを継承しようとした経緯を持つ。

1953年、B窯の先代が60代に入り、年に1、2回しか窯が焚けないような状況になった。そこで県と町が技術を継承するため、窯元に他の人に技術を伝承するように依頼したが、当時窯元は一子相伝を理由にそれを拒んだ。そこで、町が中卒生を募集し、窯業の技術を伝承させようとした。

当時通産省が若者に技術を持たせ、日本の復興に役立てようという計画を立てていた。それで岩手県からは当代の窯元を含む3名が選抜され、山形県の工業試験場で訓練された。工業試験場で3年半、平清水の窯元で1年半、合計5年間の訓練を受けた。それが終了するころには6代目が他人に技術を教えることに同意していた。当時地元の原料が枯渇し、現状のままでは仕事がそれ以上できなくなっていたためである。当時、久慈町や岩手県は地場産業振興を基本に考え、陶磁器業が久慈の新しい産業となることが期待された。

しかし製品化は容易ではなく、窯元は約10年間、勉強と現実の差に苦しんだが、名古屋の工業試験場長が山形に講演に来たのを契機として名古屋の試験場に入入りし、指導を受けるようになった。例えば、当時は釉薬の原料として大麦の穂を使用していたが、大麦が栽培されなくなったので代替原料が必要となり、助言を受けて稲藁に転換した。また、販路開拓にあたっては協力を得た。そのため、現在でもB窯の出荷先は大阪が中心となっている。

先代とは10年間一緒に仕事をし、いろいろと教えられた。覚え書きなども受け継いだ。基本を覚えれば、伝統は継承することができると考えている。

後継者は息子を予定している。この他に全国に40人くらいの弟子がいる。弟子の教育期間は長くて5、6年、短くて1、2年。途中でやめていく者も多いが、自分も徒弟経験がないので特に気にしていない。徒弟では、狭い分野の知識しか持たないので好ましくないと考えている。学問と実技の両方を身につけることが必要である。

土は以前のもと同じものを使っている。他の土を使うと色が変わってしまうので、これまでの

土の改良に気を遣っている。土と焼成法が伝統の一番の基本である。

従業員数は15, 6人。主に農家の主婦が中心。ここでは型を使って量産品を作っている。現在は月産10万個体制。ただしフル稼働はしていない。生産工程は伝統的なものと量産的なもの、それに容器部門の3つに分け、生産を進めている。ただし、型のものも仕上げだけは手でやるようにしている。使用粘土は1日に1トン程度。量産型の製品は、急熱急冷が可能な粘土に工夫している。

新製品開発も積極的に行っている。現在は炭焼きの窯内で焼ける植木鉢を作っている。これは山菜を入れてお土産品として売り出す予定である。また、窯元は5年前から院展に出品している。ただし昼間は工場の仕事をし、作品は夜に作っている。

C窯は新庄藩の御用窯として創設され、5町歩に達する土地を新庄藩から拝領した。陶土は敷地内に分布し、それを採取している。現在でもこれを100%使用して生産を進めている。しかしこれだけでは耐火度が低いので、高い耐火度を求めるときには近接する大和田村の粘土を混ぜて使っている。

当代(5代目)は婿養子、陶磁器業に関する知識はまったくなかったが、技術よりも経営手腕を求められて婿入りした。1年間工業試験場で新しい方法を勉強し、それを先代の技術とミックスした。先代から技術は見て習えと言われ、特別な勉強はしなかった。釉薬も勘で作成していた。と言うのも、それまでの伝承は「桶で何杯」というようなレベルのものであり、正確なものではなかった。それで当代は粘土や釉薬を科学的に分析することを通して、生産技術を革新した。

先代の時代は土管や赤レンガの生産が80%、日用品は20%ぐらいだった。しかし、当代は経営的に見れば、量産を追求すべきと考えた。窯も登り窯と亜炭窯だったものを重油化するとともに、シャトル窯、電気窯、ガス窯を導入した。登り窯の時代は「6ガケ上等」(焼成後に売り物になるもの

が6割あればいい方との意)と言われていたが、これらの窯を入れてからは製品化率は90%以上になった。ただし、作品の生産を合わせて行っている息子は、作品の制作にあたってはもっぱら穴窯などを使用している。

製品は、日用雑器の大量生産に転換した。これはビニール管の発明などにより土管の需要が減退したことなどによる。また、C窯は御用窯の歴史を持つため、美術品よりも日用品の生産を目指すべきと考えたこともある。当代は、窯の経営は日用雑器で成り立たせ、芸術はその上でやればよいと考えている。

息子は23年前に婿養子に入る。以前は陶芸の知識は全くなかった。当時は職人が16人ほどいたので最初は簡単なロクロを習い、後は見よう見まねで覚えた。先代の弟子や職人から直に話を聞き、昔の寸法や道具が残っていたのでそれを基に勉強した。1年に3~4回個展を行っているが、職人としての製品と作家としての作品は分けている。作品はすべて一品もの、技術は同じだがオリジナル性が求められるため、作り方や粘土を変えている。他の産地の作家との交流もあるが、同業者なので真似はできない。

販売は60%以上が新庄市内。自宅売店と新庄駅内の物産館で販売しているが、ほとんどが自宅売店での販売である。残り40%もほとんどが県内、贈答品としての需要が多い。これは地元の人が好むデザインに気を配っているからである。例えば、新庄では色はなまこブルー、型も昔から伝わる古いものが比較的好まれている。他の土地の粘土を使うとこの色が出ないので、地元の土を使っている。

従業員は7人、うち家族が3人。原料や釉薬を作らなければならないので人手がいる。製作はロクロ中心だが、価格が安いものは型を使う。輸入品ものと競争するためには安価な製品の大量生産に力を入れなければならないと考えている。

D窯に関しては、いくつかの資料において仙台藩の御用窯として発展してきたと指摘されている

が、今回の研究においては、公的文献記録によっては御用窯であるとの確認がとれなかった。しかし、D窯も江戸時代からの歴史を持つものであるため、ここでは事例の一つに取り上げた。

D窯は江戸時代後期の創業で、最初は瓶などの日用品を焼いていたが、後に茶器なども焼くようになる。茶器の生産には高度な技術が必要で、技術を完全に伝承するには30年はかかるとされている。それには生まれたときから作業を見ていることが有効である。当代の窯元は父の仕事を見ていただけで何も教わらなかったし、息子にも何も教えていない。後は自分で練習するしか方法はない。釉薬は家に伝わる基薬をもとに自分で工夫する。茶器は「作品」としての性格が強く、作家は他人とは違うことをしなければならないので、技術などを詳しく他人から教えられることはかえってマイナスになる。そのため、当代はこのような教育方針を貫いている。

原料は仙台市の北部の広い範囲から採取しており、製品には100%地元の粘土を使用している。釉薬は、黒色は地元の鉄分を含んだ岩、白は靱殻と木灰。長石、珪石は近隣の地域から採取している。本窯では地元の原料を使うことを基本としている。

窯はガス窯が中心。よく出る製品は素焼きした段階でストックし、注文を受けたらすぐに釉薬をかけて焼く。そうすれば、1週間程度で納入できる。現在は週2回程度焼いている。

製品は茶器と食器、花瓶など。問屋のほか、三越などのデパートにも卸す。東京市場が中心で、注文生産は50%くらいである。従業員は家族を合わせて8人。弟子は現在は2人、延べ約40人に達する。修業期間は8~10年程度である。

以上、長い歴史を持つ4つの窯元の概要を紹介したが、長い歴史の中でその性格を変えつつあることもまれではない。以下においては、いくつかの点からこれらの窯元の検討を進める。

まず、窯元の立地については、D窯が市街化にともなって郊外に移転した以外は、いずれも江戸

時代からの立地を維持している。都市化の進展は窯元の創業環境を悪化させているが、移転には多額の経費がかかること、また、旧御用窯のように長い歴史を持つ窯元にとっては窯元の立地そのものが歴史の反映であることなどの理由から、簡単には移転できない状況である。このため、立地は比較的固定的であるといえる。

同様のことは原料についても言うことができる。資源が枯渇してしまった場合は別であるが、これらの窯元は原則として江戸時代と同じ原料を用いて製作を続けている。産地外から購入した方が良質な原料を安価に入手できる場合もあるが、原料は製品の性格に最も大きな影響を与えるため、これを変えると製品の風合いそのものを変えてしまう。そのため、歴史性を重んじる窯においては、原料の転換は困難である。旧御用窯の場合は原料の消費量自体が少なかったため他産地に比べて資源の問題は少ないが、今後は劣化しつつある原料の改良も課題となってくると思われる。

これに対し、使用している窯はほとんどがガス窯等に転換しており、登り窯の使用は極めて少ない。これは登り窯が作品等の製作には適しているものの、製品の生産にあたっては歩留まりが悪く、生産性を上げることが困難であるためである。また、A窯のように都市化の進展にともなって登り窯を焚くこと自体が困難になっている場合もある。このため各窯元は様々な工夫をして焼成を行っているが、登り窯と同じだけの製品を作ることは難しいと指摘する窯元も少なくない。これは他産地とも共通する課題であり、政策的な対応が求められる。

技術伝承については、各家における伝承が現在においても重要な位置を占めているが、D窯を除けば外部からの技術導入に抵抗感はなくなってきている。これは旧御用窯と言えども、現在においてはその技術水準は必ずしも高いものではなく、生産技術の向上のためには外部からの技術導入を行わざるをえないこと、新製品の開発のためには伝承されているもの以外の技術を修得することが必要であること、また、旧御用窯は産地を形成し

ていないため、産地を単位とした技術伝承が不可能であることなどのためである。ただし、伝統製品を受け継いでいくためには歴史的に伝承されてきた技術を修得することも不可欠である。伝承技術と外部技術を組み合わせて新たな技術基盤を形成していることが、旧御用窯の特徴であるといえる。

製品については、生活様式の転換にともない、ほとんどの窯元がかつてのものから転換している。窯元が生産を継続していくためには需要に合わせて製品を転換していくことが必要であり、旧来からの製品をそのまま作り続けていくことは不可能である。しかし、C窯が昔からの釉薬を用いて旧来の色合いを出し、それが地域住民からも求められているように、各窯元はその中にも伝統を感じさせるような内容を含ませよう努力を続けている。このような努力の継続が新しい伝統を作り上げることに繋がると考えられる。

市場については、C窯が地元市場を中心としている他は、広域化が進んでいる。特にA窯とD窯は高付加価値製品を生産しているため、地元市場だけでは生産の維持は困難である。この傾向は今後も拡大していくものと考えられる。

以上、旧御用窯の特性をいくつかの点から検討したが、いずれも歴史性を重視しつつも製品や技術を市場の変化に合わせて変化させていること、ただし、その中でもできるだけ歴史の風合いを残すように努力し、それが新しい伝統を作り上げようとしていることが明らかになった。

3. 新しく開窯した窯の特性

次に、比較のため、新しく開窯した窯元の特性を、聞き取り調査に基づき紹介する。

E窯は米沢盆地西部の長井市に立地する。当代の祖父が平清水の窯元の家生まれだったが、次男だったため窯を継ぐことができず、長井市に移り新たに窯を開いた。製品は当初は火鉢などを作っていたが、後に陶管に転換した。この陶管工場は現在

も続いている。当代の父も次男だったため、隣に窯を開いた。父は1928年生まれ、最初はやはり陶管を焼いていたが、次第に江戸時代に米沢藩の命によって長井市で焼かれていた成島焼に引かれてその復興を志すようになり、成島焼を復元した。しかし、成島焼は雑器以外は生産することがなかったため、当代の父は成島焼の伝統を引き継ぎながらもその中に現代にマッチする形を取り入れながら新しいものを作っていた。そのため、E窯の製品は、過去の成島焼をそのまま復元したのではない。当代の父は、ロクロは祖父から習っていたがその他は独学、釉薬は基本型を応用するだけだったので特別な修業は必要なかった。一番難しいのは窯だが、当時は登り窯か石炭窯だったので、陶管の製作とほとんど変わらなかった。

原料は敷地内から良質の土が取れるので、それを使用している。

当代は1957年生まれ、小さい頃から父が焼物を作るのを見て育った。焼物をする決心したのは大学進学の時、窯を継ぐと決心して京都の美大に進学した。そこで4年間、様々な工芸の勉強をする。卒業後、大学に講師として来ていた人間国宝の近藤雄三氏のところで1年間勉強、その後家に戻り制作に専念する。当代は陶器ではなく磁器を制作しているが、これは京都で勉強したことを基にしている。原料も有田から天草陶石を取り寄せて使っている。地元の土は確かにいいものだが、何を表現するかによって素材を石にするか、土にするかは変わる。当代は継続が伝統だとは思っていない。従来の焼物を継続するだけでは経営的に難しい。現在、需要の多くは美術工芸に変化しており、作家として確立することによって初めて流通ルートに乗ることができる。それで当代は日本工芸会に入り、伝統工芸展に出品している。

作品を作るにあたっては、自分のスタイルを持つことが必要であるため、当代は磁器の上に色土を盛り付けて模様を作ったり、それを象がんとした陶箱などを作っているが、これは大学時代の研究があったからである。このような作風を作り上げるのに10~20年かかった。今はこのようにして

作った「自分ブランド」を持つことが必要であると考えている。

窯は登り窯とガス窯を保有しているが、登り窯は環境問題から1～2年に1回程度しか焚けない。ただし、ガス窯は操作性がいいのであまり問題はない。例えば、さを掛け、その中に可燃物を入れて焼けば登り窯とほぼ同様の結果を得ることができる。磁器はガス窯の方がずっとよく焼ける。

製品は作品が中心。父の代は日用品を安く販売していたが、安いものを作ると窯全体の値が下がってしまうのでしていない。販売は個展が中心である。

F窯は秋田県角館市に立地する。当代の妻の実家が、幕末から明治期にかけて角館で生産される白岩焼を焼く窯元だった。それで当代の妻は大学で焼き物を勉強したいと考え、岩手大学教育学部の美術科に進学した。

当代の窯元は1970年に岩手大学教育学部の美術科に入学。当時は大学紛争の影響で、大学はカリキュラムがない状態だった。そこで先輩と大学内に灯油窯を築き、独自に焼き物の研究を始めた。窯元は、これを通して陶芸に関心を持ち、その道に進むことを決意した。

窯元の妻は、その後、独学で窯を築き、焼物の勉強をする。窯元は岩手大学の専攻科を卒業後、花巻市の窯元で3年間修業、1978年に婿養子に入る。1982年に灯油窯を自作した。

窯元は、結婚した頃は釉薬については何も分からず、4～5年の間はかつての白岩焼の色の復元にかかりっきりだった。それが一段落ついた後に形の復元にとりかかった。これにあたっては、昔の形をそのままコピーすることはないが、取り入れられるところは取り入れている。現在は、それが一段落した段階で、今度は独自性を出すようにしている。独自性は主に形の面で追求している。

窯元は、作品を作るにあたっては、かなり歴史を意識している。ただし、昔の形のいいもの（瓶など）は復元しているが、それ以外のものは新しく形を作っている。

釉薬は窯元が自作した。釉薬については古文書はあったものの、詳細は口伝によっており、それは失われていた。それで何百回もテストを繰り返し、昔の色を出すことに成功した。白岩焼は上はナマコ釉、下は茶色になっているが、これは焼き物の地の色ではなく釉薬で出した色である。これは昔の白岩焼で最もよく使われていた色であり、また、これだけきれいなナマコ釉は、他の産地ではあまりないので大事にしたいと考えている。

土は、昔の採土地が今も残っており、そこから土が取れる。しかし粘りすぎ、また収縮率が高いために焼き砂を混ぜて使っている。

絵付けは大学のときに勉強した。大学時代は独自に様々な勉強をしており、それが今に役立っている。

窯は灯油窯と登り窯、いずれも自分で作った。灯油窯は大学時代に作ったものと基本的に同じ構造で、大学時代の経験が役に立った。登り窯は浜田晋作氏に設計の段階で様々な助言を受けた。しかし、建設は窯元が一人で行う。薪は回りの山から採れる。窯を焚く回数は、灯油窯が年に3～4回、登り窯が1年～1年半に1回程度である。

販売は自宅が大半である。また、1996年から2年に1回も割合で品川のギャラリーで個展を開いている。

G窯は青森県弘前市内に立地、津軽焼の生産にあたっている。かつての津軽焼は津軽藩の御用窯だったが、大正期の悪戸焼を最後に廃絶した。現在の津軽焼は絶えた伝統を青森県などが復活させようとして始めたものである。ただし、過去の津軽焼とは技術的な連続性は全くない、独自の創作である。

昔は有色の木地に白土をスポイト状のもので模様をかけた。今は白い粘土で化粧し、その上に柄をつける。あるいは白生地を削り取り、上に手書きで模様をつけているなど、いろいろな人が、それぞれ自由にやっている。

窯元は日展作家の大森光彦氏の甥にあたり、大森氏の指導を受けて修業した。弘前へは1955年に

移転した。

弘前では戦前から地域の有力者が中心になって会を作り、津軽焼の復興を模索していた。県もこれを支援し、株式会社を事業部門として立ち上げるようになった。この関係者と窯元の父が知り合いで、その関係でその会社に勤めるようになった。当時、工場はなかったが、工業試験場が製作指導という名目で設備を貸してくれた。また県も製品を記念品に使うなどの協力をしてくれた。何人か職人が集まったが、窯元がもっとも腕が良かったので、他の職人の指導に当たった。製品もほとんど窯元が開発したものである。職人たちの腕はあまり良くなく、会社というよりも養成機関のようだった。そのため営業面ではうまくいかず、1963年頃に解散した。1967年に残った職人たちが集まって新しい会社を作ったが、それも結局うまくいかず、解散して再度新しい会社を作るがそれもだめになり、個人で窯を開いた(1984年)。しかし、製品の中身は余り変化していない。窯元の作品はリンゴの模様の彫刻がトレードマークとなっているが、これは1957年頃に開発したものである。昔の会社から独立した人は何人もいるが、当時の様式を引き継いでいるのは窯元だけになった。そのようなこともあり、当代の作品は1996年に県の伝統工芸品に指定、また、当代は2002年には国の伝統工芸士に認定された。

土は最初は地元のものを使っていた。近くに水銀鉱山があり、そこから採掘する時に副産物として良質の陶石が大量にとれた(当時は粘土と陶石を半分ずつ混ぜて使っていた)。そこから分けてもらって生産にあたったが、その鉱山が閉山するのにともない、自分で原料を確保するのをやめた。今は陶土は信楽から購入している。窯は灯油で、2~3ヶ月に1回の割合で焼いている。彫刻しなければならないので、1日やっても湯飲みが50個ぐらいしかできない。

販売は主に県内の工芸品店で行っている。

以上、新たに開窯した3つの窯元の概要を紹介した。F窯以外のはかつての御用窯の伝統を引き継

ぐことを目指しており、またF窯も御用窯ではなかったものの江戸時代からの窯元の流れを受け継ぐものである。その意味において、これらの窯元においても歴史は大きな意味を持っているが、その性格は旧御用窯とは異なっている面もある。

まず、原料についてはF窯以外は必ずしも地元の人にこだわってはいない。これは旧御用窯とは受け継ぐ伝統が異なり、製品の製作にあたって、必ずしも旧来のものを伝承する必要はないことなどによるところが大きいと考えられる。また、生産技術についても、地元で伝承すべき技術が絶えてしまっていたことから、外部からの導入が中心となっている。このことが、必ずしも地元こだわらない窯元の姿勢を形成していると考えられる。

このように、F窯を除いて歴史性をそれほど重視していないが、窯については、ガス窯等の使用も多いものの、登り窯へのこだわりも大きい。これはより良い作品を作ることを追求する窯元が多いためである。

製品についてはE窯が指摘するように「自分ブランド」を持つことが重視されている。後発の窯元にとっては、作家として確立することによって初めて流通ルートに乗れると言う側面があるため、伝統を受け継ぐと言う側面よりもより評価の高い作品を作ることが求められる。この点が、既に評価を確立して一定の市場を確保してきている旧御用窯との最も大きな相違点である。市場も個展や工芸品館での土産物販売が多く、旧御用窯とは大きく異なっている。

以上、歴史を受け継ぐことを求めて新たに開窯した窯元の性格を検討したが、作家としての評価を確立することが市場を確保することにつながるから、作家としての製作を追求する性格が強くなってきている。この点は旧御用窯とは大きな違いであり、歴史を重視しつつも、新たに参入した作家系の窯元と共通する性格が強くなっている。

4. 旧御用窯の特性

以上の検討を基に明らかにされた旧御用窯と新

たに開窯した窯元の性格をまとめれば、以下の通りである。

旧御用窯はその歴史性を維持することが市場の確保につながるという特性を持つ。そのため、歴史性を維持し、伝統を継承することが重要な役割を持つ。各窯元はこれを維持するため、立地や原料に関しては移動や転換は困難である。しかし、使用している窯はガス窯等が多く、登り窯の占める比率は小さい。これは歩留まり率を上げるためである。

技術伝承については、各家における伝承が現在においても重要な位置を占めているが、一部の窯を除けば外部からの技術導入に抵抗感はなくなってきている。これは窯元の経営上、外部からの技術導入が不可欠のためであるが、伝統製品を受け継いでいくためには歴史的に伝承されてきた技術を修得することも必要で、伝承技術と外部技術を組み合わせて新たな技術基盤を形成している。

製品については、生活様式の転換にともない、ほとんどの窯元がかつてのものから転換しているが、各窯元はその中にも伝統を感じさせるような内容を含ませるよう努力を続けている。このような努力の継続が新しい伝統を作り上げることにつながっている。

これに対し、新たに開窯した窯元は、いずれも歴史性を重視しつつも、市場の確保のために作家としての評価を求められる面が強い。そのため、製品の生産にあたっては、昔からの歴史を持つ一部の窯元を除けば、必ずしも歴史性は重視されていない。原料や生産技術についても、外部からの導入に抵抗のない窯元が多い。しかし、窯についてはより良い作品を作るために登り窯にこだわる窯元もある。

製品については、伝統を受け継ぐと言う側面よりもより評価の高い作品を作ることが求められており、この点が、既に評価を確立して一定の市場を確保してきている旧御用窯との最も大きな相違点である。

このように、新たに開窯した窯元においては、当初は歴史を強く意識しているものの、旧御用窯とは生産基盤が異なることから同様の生産を行うことは困難で、むしろ作家系の窯元と共通した性格を持っていると言える。

(受理日 平成15年4月16日)

文献

- 上野和彦 (1979) : わが国陶磁器工業の地域構成 新地理27-3
- 北村嘉行 (1981) : 東濃陶磁器業地域の構造 東洋大学紀要20
- 下平尾勲 (1973) : 『経済成長と地域産業』新評論
- 下平尾勲 (1978) : 『伝統地場産業の研究』新評論
- 下平尾勲 (1985) : 『現代地場産業論』新評論
- 下平尾勲 (1993) : 『地域振興と地場産業』八朔社
- 辻本芳朗 (1978) : 『日本の在来工業』大明堂
- 辻本芳朗 (1981) : 『工業化の地域的展開』大明堂
- 野原敏雄 (1986) : 『現代の地場産業』新評論
- 初沢敏生 (1995) : 中小陶磁器産地の生産構造 行政社会学論集7-2/3
- 初沢敏生 (2002) : 山形市平清水陶磁器産地の存続基盤 福島大学教育学部論集70
- 初沢敏生 (2003) : 熊本県荒尾市における小岱焼の産地形成 下平尾勲編『現代の金融と地域経済』新評論 所収
- 宮川泰夫 (1996) : 砥部焼産地の革新機構 比較社会文化2

Sustaining Factors of China Factories Which Are Not Located in Industrial Regions

HATSUZAWA, Toshio

Many local industries have formed industrial regions. Industrial regions have some mechanisms to sustain factories. But some factories are not located in industrial regions. They have some different sustaining mechanisms. On this study, I have studied industrial structures of china factories which were managed by feudal clans in Edo era and have long history, to clarify their sustaining mechanisms.

The most important factor to sustain them is history. Many consumers value traditional crafts. So they maintain traditional locations and materials. But goods have changed with consumers' life style, and factories must introduce new technical skills from factories or research institutes in other area. They must master both of traditional and new technical skills, and renew traditional culture.