

# LIBRARY #03

秋元雄史がゆく、九谷焼の物語



## 第三話

### 上絵付けを下支えする、 素地の力

陶石～粘土ができあがるまでの工程を訪ねた前回まで。

続くこの第三話では、粘土から“形”を生み出す「素地(そじ)」づくりの現場、「宮創製陶所」を訪ねます。

「LIBRARY 秋元雄史がゆく、九谷焼の物語」とは

2020.10.24～12.20まで開催された「産地のオンラインミュージアム KUTANism」の主要コンテンツの1つ。陶石から絵付け、そして料亭まで。九谷焼はいかにして生まれ、使われてきたのか。KUTANism全体監修・秋元雄史が、自らその現場に足を運び対話する中で、九谷焼の物語を再発見していく連載シリーズです。

Starting out as raw pottery stone, they are painted, and eventually served at traditional ryotei restaurants. Just how exactly did such Kutani ceramics come to be, and come to be used? Through this mini-series, rediscover the origins and evolution of Kutani ceramics, with KUTANism supervisor Akimoto Yuji as your on-site guide.

\ WEB版はこちら /





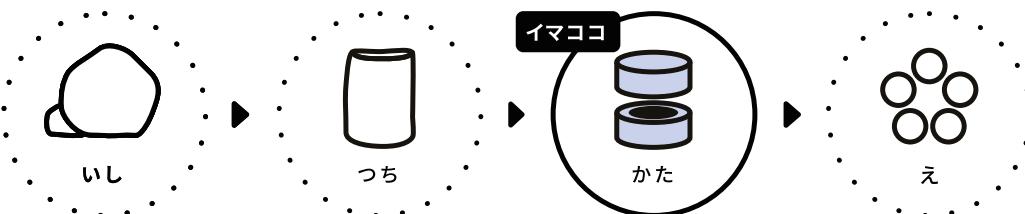
### 第三話

#### 上絵付けを下支えする、素地の力

「KUTANism」総合監修をつとめる秋元雄史が、九谷焼が生まれる現場を訪ね歩く連載シリーズ「秋元雄史がゆく、九谷焼の物語」。花坂陶石から粘土が出来上がるまでの工程を見学した前回に続き、第3回では粘土から“形”を生み出す「素地(そじ)」づくりの現場を訪ねます。

素地づくりには、器などを挽く「ろくろ」、粘土板を貼り合わせる「たたら」、石膏型でつくる「型取り」など、いくつもの成形方法が。中でも今回は「型もの」と呼ばれる、置物づくりの工程を見学しに「宮創製陶所」におじゃました。宮創製陶所がある八幡町は古くから置物の素地を専業とする窯元が集まった集落です。

上絵付けが注目されることの多い九谷焼ですが、九谷の彫刻的な表現を可能にしているのはまさにこの“素地の力”。絵付け師達を鼓舞する、素地の魅力を探ります。



案内してくれた人



宮本 淑博(よしひろ)さん

小松市加賀八幡町にある大正3年創業の「宮創製陶所株式会社」の5代目。工業高校を卒業後、会社員として働いていたが、母方の実家が営む「宮本製陶所」(当時の屋号)に後継がないことを知り、職人の道に入る。宮創製陶所に代々受け継がれている置物の型を紹介するため、工房の一部を改修したショールームを2020年3月に開設するなど、素地の魅力を発信している。



宮創製陶所の外観。

## 九谷の彫刻的な造形を叶える 八幡の置物素地づくり。

**秋元**: 何も絵がついてなかったり、逆に“ちょん”と少しだけ色が着いていたり。こうして見ると、白磁のままもまた良いものですね。“形”的な良さがよくわかります。

この布袋さんなんて、すごく良い顔してるなあ。やはり置物のモチーフとしては縁起物が多いんですか。

**宮本**: そうですね。觀音様に始まって、獅子や七福神、高砂にフクロウ、そして招き猫といった具合に、縁起物も時代とともにシフトしています。あとは干支ものでとか。このショールームには昔の型ものばかり並べているので、今はほとんど流通していないものだと思っていただけたら。

**秋元**: ああ、昔の型なんですね。ディテールの再現が凄いなあ。



工房に隣接する、置物素地のショールーム。



代々伝わる型でつくられた素地の数々。ショールームでは購入も可能。



**宮本:**これが今ある中で一番古い型で、曾祖父が大正6年につくったものです。昔は置物の原型をつくるのも“窯屋のオヤジ”的仕事だったんですよ。この造形力は、今の僕にはとても真似できません。

**秋元:**立体の造形は非常に難しいですよね。ちなみに、九谷の産地ではいつから型物がつくり出されたのでしょうか？

**宮本:**産業として専門に置物を作り出すようになったのは明治に入ってからだといわれています。それ以前にも、加賀八幡の鬼瓦職人たちが余技としてつくってはいたようです。

**秋元:**そうか、若杉窯の周辺は瓦造りが盛んだったんですよね。現在の九谷焼の置物素地はほとんどこの加賀八幡町で型が作られているんですよね？

**宮本**: はい、現在置物を作っているのは7軒ほどですね。  
ただ、もう10年もすれば3軒くらいにまで減る可能性はあります。



**宮本**: 早速ですが、工房の方からご案内しましょうか。  
秋元さんは置物の“型取り”の工程を見られたことはあります？

**秋元**: いや、初めてですね。よろしくお願ひします。

**宮本**: まず、型取りは大きく分けて「手起こし」と「鋳込み」の2種類のやり方があります。  
「手起こし」は、パーツごとに石膏型をつくって、型に手で粘土を貼り付けていて、最後に合わせてひとつの型にする、昔ながらの製法です。  
見てください、かつては招き猫一つ作るのにも、これだけの数の型を使っていたんですよ。

**秋元**: すごいな！こんなに細かくパーツごとに型が分かれているんですか？





招き猫一体をつくるための「手起こし」用の型。

**宮本**：はい、今はもう少し簡略化されていますが、昔はかなり細かく分かれていたので、型をつくる方も、粘土でそれを起こす窯元も大変だったと思います。型屋さんは今県内に一軒しか残っていないので、県外にお願いしたりしています。

**秋元**：ああ、もう県外に。

**宮本**：今ご紹介した「手起こし」に対して「鋳込み」は鋳込み用の石膏型にトロトロの泥漿（※でいしよう）を流し込んでつくるやり方です。

※泥漿…液体中に鉱物や泥が混ざった混合物。ここでは粘土を液状に溶かした状態のもの。

**秋元**：九谷産地ではどちらの製法が先なんでしょうか？

**宮本**：手起こしですね。九谷焼の置物は長いこと「手起こし」一本やっていました。うちの爺ちゃんが戦争に行ったときに瀬戸出身の人と話をしていて「九谷のやり方は30年遅れどる」と言わられたらしいです（笑）。

それが昭和40年頃になって円安で海外輸出もして、ものが売れる時代になって。そうなると手起こしでは割に合わないからと、その頃から鋳込みに変わってきました。

**秋元**：“割に合わない”というのは？

**宮本**：手起こしだと、ひとつの原型をつくるにしても、先ほどのようにパーツに対して細かく型をつらなくてはなりません。

ひとつのパーツに数万円かかるとなったときに、どうしても出来上がる製品の値段も上がってしまう。そうなると「安い方がいい」となってきて。それに、手起こしは時間がかかるので、量産にも向いていません。



昔の型で「手起こし」の製法で作られた素地。表情の豊かさに驚かされる。

**秋元：**手起こしと鋳込みでは、出来上がりにそんなに差がないんでしょうか？

**宮本：**いや、やっぱり違いますね。型起こしの方が複雑な形状が可能なんです。鋳みだと表面が1面しかないものに対して、手起こしだと2面、3面とあるわけですから。出来上がった作品にも“立体感”がある。でも、世の中的にディテールよりも「なんとなく形がわかれればそれで良い」という流れになって、形がどんどん鋳込み向いて簡略化されていきます。そして今日よく目にする、つるんとした“招き猫”的な形にまで行き着くわけです。

**秋元：**なるほどなあ。確かに、今目の前にある昔の型でつくられた招き猫には、生き物みたいな存在感がありますもんね。猫好きの友人の土産にしたいくらい(笑)。ちなみにこれはおいくらですか？



昔の型で作られたておこしの招き猫。

宮本：このくらいです。(詳しくはショールームにて)

秋元：こんなに大きいもので？素地って意外と安いんだなあ。

宮本：これでも少し値上げしたくらいです。もともと素地屋って値段が安いので。

秋元：今は「手起こし」と「鋳込み」の制作比率ってどれくらいなんでしょう？

宮本：1対99くらいですかね。うちも、再び手起しを始めたのはここ数年のことです。

秋元：ああ、そんなに違うんですか。





代々受け継がれてきた型で起こした素地。

**宮本:**そしたら実際に工房で作業工程をお見せしますね。まずは「鋳込み」から。こうやって型を合わせ、ゴムで縛って固定します。そこに泥漿を流し込みます。

**秋元:**確かに、手起こしの型と比べると随分とシンプルですね。2つの型を合わせるだけ。

**宮本:**ここに泥漿を流し込んでいきます。充填できたら30分くらい置きます。そして固まっていない粘土を流して型を開ければ、中に粘土の皮膜のような肉厚だけが残って、品物ができると。





鉄込み用の型に泥漿を流し込む



鉄込み場。

**秋元:**鉄込み用の粘土ってこんなにも液状なんですね。ちなみに、鉄込みでは作れないものというのはあるのでしょうか?

**宮本:**先ほどお話ししたような“ディテールの細かいもの”は鉄込みには向きません。後は大型の置物とかですね。鉄込み型に泥漿を入れて、それを一度倒して中の余分な粘土を流す過程があるので、大型のものを倒すのは体にすごく負担がかかるんです。

瀬戸などの量産地に行くと機械化されているらしいのですが、ここでは少量・中量生産なので手作業でやっています。



4つのパーツを組み合わせた、獅子の胴体型。



型に水を吹きかけた後、手で粘土を貼っていく。小さいものでも「1日10個つくるのが限界」だそう。

**宮本**: この粘土は前回秋元さんも行かれている「谷口製土所」さんのものです。

**秋元**: そうでしたか、ちなみにどのタイプの粘土を使用されているんですか?

**宮本**: スタンパーでつくられた粘土ですね。スタンパーの方が、粒子が細かくて可塑性が高いので、伸びが良いのです。手起こしにはこちらの粘土が向きます。

**秋元**: 粘土はそうやって、結構薄く貼り付けていくもんなんですね。均一にするのも大変だなあ。

**宮本**: そうですね、薄い方が物も軽くなるので。触ってみられますか? 型と粘土の、ある程度の肉厚感というか、薄いところと厚いところの差みたいなのが分かると思うんですけど。



**秋元:**(粘土を触りながら)え...?全然分からん。僕なんて口だけで勝負しているので、そんな繊細な皮膚感覚ありませんよ(笑)。

**宮本:**何というか、押すというより、粘度を当て込んでいく感じです。  
いろんなとこ触ったときに“指圧感”が同じだと、だいたい厚みは一緒だと分かっていただけるかなと思ったんですが....。

**秋元:**指先の感覚なんて、普通に生きてたらそんなに鋭敏なものじゃないですよ。  
職人さんはもはや手先がセンサー化してるんですね。  
これは全て均一な厚さにできると合格なんでしょうか。

**宮本:**いえ、窯で焼くと収縮しますし、その時に力のかかる部分は粘度を少し厚くしたりと、様々な立体の要素を配慮しながら微妙な調整は必要です。

**秋元:**なるほど、確かにそれは機械で難しいですよね。  
それにしても、作業の早いこと。トントンと進んでいっちゃいますね。  
もう一連の動きが身体化しちゃっているから、文節して説明してくださいってお願いする方がきっと難しいんでしょうね。





## プロセスを共有して、価値を伝える

**秋元:**こういう素地づくりの作業って、“作り方読本”みたいな感じで、産地で体系化されてたりするのでしょうか？

**宮本:**いやー、九谷ではないと思いますね。  
もしかしたら、量産化してる産地にはあるのかもしれないですが。

ひたすら「作っては失敗して」を繰り返して、やっと自分の中でノウハウができるというアナログな作業なので。  
AIの時代とは逆行してますよね。

秋元：深いなあ。





出来あがった胴体部分



獅子の完成形はこちら

**宮本:**はい、ひとまず胴体部分の完成です。

**秋元:**こういった素地って、どこかに窯元の印など入ったりするのでしょうか？

**宮本:**基本的には上絵つけをされた作家さんの名前で世に出て行くので、窯元の名が表に出ることはないですね。最近では「九谷」ってハンコを押してみたりはしているのですが、その程度ですね。

**秋元:**少なくとも仕事の痕跡というか、そういうのは分かるようになっていてもいいんじゃないかとは思いますけどね。例えば映画なら、主役だけじゃなく裏方までしっかりエンドロールでは名前が出るわけで。もちろん、九谷焼においては最後の絵付けをしている人が主役みたいなところがあるでしょうし、その人の名で作品が出るのは良いとしても、ここまで仕事しておいて裏方の名前が全く出ないって、今の時代かえって不自然なような気もします。



宮本：作家さんって、こう華やかな世界でしょう。でもこの裏で、影になって支えている人らが必ずおるんです。いきなり完成品があるんじゃなくて、こういう下仕事があって完成品があるということは知つてもらえた方が、ものの価値を分かってもらえるとは僕も思うんですよね。

秋元：そうですね。今はやっぱりプロセスを共有して理解していくことが大切なんでしょうね。出来上がったモノの見栄えだけ見て、良いとか悪いとか言うよりも。変な話、形だけ模倣するなら今の時代プラスチックでもできてしまうわけですから。



## 九谷の財産を次世代につなぐ。

宮本：うちの窯に伝わる昔からの型がまだまだ2階の物置に眠っているので、そちらもご案内しますね。

秋元：うわあ、すごい数だな。どのくらい数があるんでしょうか？



2階の物置にズラリと並ぶ型



大正時代からの型が大切に保管されている

宮本：小さいものから大きいものまで数えると530点くらいです。食器類となると別ですが、置物の型に限って言えば、日本で一番数があるのではないか。去年やっと掃除して、ショールームにも並べて。

秋元：これはもう財産ですね。

**宮本**:本当にそうです。自分がここを継ぐとなったときに「2階の型はうちの宝やし」と言わっていました。でも活用されずにそのままになっていたので、今年ショールームを改装して、昔の型でつくった作品を並べることにしたんです。



**宮本**:「組み立て図」のようなものが一緒にあるわけじゃないので、昔の型を起こすとき、最初はものすごく時間がかかるんです。

それでも、「これは絶対いいもんや」って確信できるものに出会うと、作っていてもゾクゾクします。  
時を超えて一緒に制作している感覚というか。

こんな経験ができるってなかなかないので、作り手冥利につきるなと感じますね。

**秋元**:そうですよねえ。苦労して型を整理してないと、味わえなかつた喜びだ。

**宮本**:実を言うと、この型も処分されるところだったんです。

4代目が亡くなった時に「跡継ぎがないから窯も断絶するしかない」という話になって。僕は外孫なのですが、当時会社員をしていて、土日にその片付けの手伝いにいってて。子どもの頃から、どこかに「消えゆくものを繋いでいく」ということに興味があったので、自分から「窯の仕事をやってほしい」と言い出しました。

**秋元**:じゃあここに入って、一から勉強を?

**宮本**:そうです。当初は「でもアンタ、粘土触ったこと知らないやろ」と親には言われましたが(笑)。僕が入ったときは各工程に一人ずつパートさんがいたので、その方達に色々と教えてもらって。

**秋元**:今では立派な“窯屋のオヤジ”ですね。

**宮本**:昔火事でダメになってしまった型も結構あると聞いています。今だったら3Dデータのような形でデジタルにアーカイブすることも可能でしょうし。僕が関わることで、ここに残っているものを何らかの形で次の世代に繋いでいきたいと思っています。



---

▶▶ NEXT ▶▶

第四話

“絵としての完成”を追求する、  
九谷の魂





# KUTANism

主催:KUTANism実行委員会 共催:能美市、小松市 協力:石川県九谷窯元工業協同組合、石川県陶磁器商工業協同組合、九谷上絵協同組合、九谷焼団地協同組合、公立小松大学、こまつKUTANI未来のカタチ、小松九谷工業協同組合 後援:北國新聞社、認定NPO法人趣都金澤

クタニズム実行委員会事務局  
〒923-1198 石川県能美市寺井町た35 (能美市役所 産業交流部 観光交流課内) MAIL:info@kutanism.com



クタニズム    
<https://kutanism.com>