

元藤平陶芸登り窯の歴史的価値等調査研究

報告書

平成27年3月

京都市

目 次

調査研究の目的	1
---------------	---

元藤平陶芸登り窯の概要	2
-------------------	---

論文

五条坂の登り窯の変遷と元藤平陶芸所有の登り窯に関する文献紹介	9
--------------------------------------	---

京都造形芸術大学・大学院客員教授 中ノ堂一信

五条坂に残る栗田口の登り窯—安田家と京都陶磁器合資会社	17
-----------------------------------	----

立命館大学衣笠総合研究機構専門研究員 前崎信也

京焼の近代化における登り窯の役割について	29
----------------------------	----

京都工芸繊維大学文化教育研究センター特任准教授 清水愛子

元藤平陶芸登り窯について—遺構と記録—	35
---------------------------	----

立命館大学文学部教授 木立雅朗

資料集

末広直道氏・裕子氏（藤平陶芸有限会社）からのヒアリング	71
-----------------------------------	----

京式登り窯 図面集成	73
------------------	----

元藤平陶芸登り窯 写真	103
-------------------	-----

参考資料	125
------------	-----

関連年表	145
------------	-----

調査研究の目的

平成 23（2011）年 4 月に開校した京都市立開晴小中学校の東側に隣接して、四百年にわたる京焼・清水焼の歴史と関わりの深い一角がある。平成 20（2008）年に京都市が購入し、所有するところとなったこの敷地（元藤平陶芸敷地）には、京都市内に現存するなかでも最大規模を誇る登り窯と作業場、煉瓦づくりの煙突が、操業当時の姿を留めたまま残されており、近代の五条坂地区における製陶業の一つの姿をいまなお如実に伝えている。

京都市では、今後、かつてこの地で製陶業に従事した人々の息吹を伝えるこの貴重な歴史遺産、文化遺産の現状を損なうことのないよう、その保存に最大限の努力を払うとともに、いまなお人々の創造性を刺激する豊かさに充ちた空間として、大いに活用していきたいと考えている。具体的には、京都市立開晴小中学校等における学校教育に役立てるだけでなく、地域のまちづくりや清水焼を中心とする伝統産業の振興と発信、地域に広く内外の人々を迎え入れて交流をはかる観光、長い歴史に培われた京焼・清水焼の創造力を未来に繋いでいく芸術文化活動等の拠点としての活用を視野に入れ、多様な方策の検討を進めている最中である。

すでに平成 24（2012）年度には活用方策等検討調査を実施しているが、その成果を踏まえ、次の段階として、登り窯を中心とする遺構全体の歴史的意義、存在価値を正確に把握することがまずは必要と考え、今回、登り窯の歴史的・文化的価値を明らかにするための包括的な調査研究を行うことにした。今後は、京焼・清水焼の研究者が参加して行われた学術的な調査研究の成果である本報告書に基づいて、京焼・清水焼の発展に寄与してきた登り窯の存在価値を広く内外に発信し、さらに高めていくとともに、我々が過去から受け継いだ貴重な遺産を大切に守り、さらには活用していくために、最もふさわしい方策を具体的に検討していく際の基礎的な資料と位置づけることで、近い将来の活用に向けて機運上昇を図っていききたいと考えている。

元藤平陶芸登り窯の概要

1. 元藤平陶芸登り窯と清水焼

元藤平陶芸登り窯は、五条坂地区に残された数基の登り窯の一つである。戦前から戦後にかけて、多くの清水焼の登り窯が操業を停止し、窯そのものが失われていったが、そのなかで操業当時の姿をそのままに留めている貴重な歴史遺産、文化遺産といえる。

京都東山山麓の栗田口、五条坂、日吉、泉涌寺の一带は、昭和 30 年代まで、数十基の窯が稼働する京焼の一大産地であった。京焼の歴史は江戸初期（17 世紀前半）に始まるが、すでに 17 世紀の終わりには五条坂周辺でもやきものが生産されていた。当時の文献『菟芸泥赴（つぎねふ）』（1684 年刊）には「清水の音羽の滝の流れの東なればなり。そのあたりに今焼の器物さまざまに営めり、音羽焼とて京師もてはやす」とあり、この地を流れる音羽川にちなんで「音羽焼」と呼ばれていたことがわかる。

18 世紀に入ると、「音羽焼」は清水坂地区で焼かれていた「清水焼」と一体化して発展し、やがて五条坂の北側にも新たな窯が築かれるようになった。明治維新以降、遷都によって大きな影響を受けた清水焼の関係者は、存続のために力を尽くし、明治期には常に 20 基を越える窯が五条坂一帯で操業していた。

元藤平陶芸登り窯が築かれたのは明治が終わる頃で、京都陶磁器合資会社によって明治 42 年 6 月に築造された。同社は、輸出陶磁器の生産を目的に、明治 29 年に栗田口に設立されたが、この登り窯でも花瓶をはじめとする輸出用の製品の素地が主に焼成されていた。窯の規模は非常に大きく、かつてはもう一基の窯が現在の窯と向かい合う形で築かれており、京都では大規模といえる生産体制を誇っていた。

その後、昭和 20 年 7 月に窯の所有は藤平窯業有限会社に移った。同社は、戦時中の昭和 17 年に政府から下された企業合同の命令を受け、翌年 1 月に設立された企業体である。厳しい物資統制が敷かれた戦時下でも、登り窯では金属製に代わる陶製の手榴弾の弾体等の生産が続けられた。また戦後になると、藤平窯業有限会社の窯として多種多様な製品が焼かれた。そのなかには理化学陶磁器や河井寛次郎の影響を受けた民芸陶器なども含まれる。

登り窯は、戦時下の物資統制や、五条坂で戦争末期に行われた区画整理による移転など、数々の困難な状況を潜り抜けて操業を続けてきたが、戦後は五条坂周辺でも電気窯への転換が進んだ。さらに昭和 43 年には大気汚染防止法、昭和 46 年には京都府公害防止条例が施行され、登り窯に対して届出義務及び排出規制が課されたが、それに伴い、藤平陶芸でも昭和 43 年には登り窯の歴史が閉じられた。その後も作業場や電気窯は使用されてきたが、平成 20 年に登り窯を含む敷地全体が京都市の所有となった。電気窯やガス窯、作業場等は比較的近年まで使用されていたため、窯本体のみでなく、周辺も含め、現在もなお操業当時の雰囲気のままに全体が残されている。

2. 登り窯の経歴と現状

京焼では登り窯は窯築師と呼ばれる専門の職人によって築かれた。当初の姿では、2基の連房式登り窯が山状に向かい合っており、全部で17の焼成室からなる巨大な窯であったが、後にうち1基が取り壊された。その理由は、戦時中に軍用の大型の製品を焼成する石炭窯を築くためであったと考えられる。

現在の窯は、全長19m（煙突の部分を含めて）、全幅5.5m、全高6mで、胴木間（一番手前の燃焼室）と9つの焼成室から成り、焼成室全体の容積は102 m³に及ぶ。

ここでは自然の傾斜地を生かすのではなく、盛り土によって傾斜地を造成して窯を築いている。また胴木間は地上より下に掘り込まれており、市街地の狭く平坦な土地に窯を築くための工夫と推測される。側壁の下半分は約40cmの厚みがあり、通常の窯よりも頑丈につくられている。そのためか、阪神淡路大震災の際にも全く損傷を受けていない。

戦後の使用状況では、一の間から三の間で磁器、四の間以降で陶器を焼いており、他より大きい九の間は素焼きに使用されていた。特にむずかしいとされる磁器の焼成は、窯焚師と呼ばれる専門の職人が請け負っていた。

近年の発掘調査によって、2基の登り窯のうち1基が失われただけでなく、残った1基も当初の姿に変更が加えられていることがわかった。横幅はかつては7m近くあったと推定され、前方部は扇形に広がっていた。一方、後方部分の窯の幅が当初より狭くなっていることが判明している。同時に煙突のすぐ脇に隠れていた錦窯（上絵に用いる低火度の窯）も見つかった。京都で残っているのはここだけである。

なお一部が残っている赤レンガの煙突の建造年代は、現時点では不明である。

Introduction

1. Fujihira Climbing Kiln and Kiyomizu Ware

The Fujihira Climbing Kiln is one of several kilns surviving today in the Gojo-zaka area. During the period before and after the Second World War, many climbing kilns (Noborigama) for Kiyomizu Ware (Kiyomizu-yaki) ceased operation and were demolished. Therefore this kiln is a precious cultural asset, which maintains its original style.

Located on the outskirts of the Higashiyama mountain range, Awata-guchi, Gojo-zaka, Hiyoshi and Sennyu-ji used to constitute the area for the production of Kyoto Ware (Kyo-yaki), with dozens of kilns existing until the 1950s. The history of Kyoto Ware dates back to the early 17th century, by the end of which ware began to be produced in the Gojo-zaka area. According to the document Tsugi-nefu published in 1684, “A new ware business started to the east of the Otowa Waterfall in Kiyomizu. This ware is called Otowa Ware (Otowa-yaki) and is quite popular in Kyoto.” Otowa Ware was named after the Otowa River, which runs through this area.

In the 18th century, Otowa Ware was integrated into Kiyomizu Ware, which was produced in the Kiyomizu-zaka area. Soon this business expanded to the north of the Gojo-zaka area. After the Meiji Restoration (1868), the Kiyomizu Ware business suffered badly from the relocation of the Capital of Japan from Kyoto to Tokyo. During the Meiji Era, people engaged in this business made a great effort to maintain it, securing more than 20 kilns in the Gojo-zaka area on a constant basis.

The Fujihira Climbing Kiln was constructed in the Meiji Era. It was constructed in June 1909 by the Kyoto Ceramic Joint-Stock Company, which was established in 1896 in the Awata-guchi area to produce ceramics for export. This climbing kiln was mainly used to fire unglazed ceramic items such as flower vases. Another large kiln used to sit face to face with the Fujihira kiln. These two kilns comprised the large scale production system of Kyoto.

In July 1945, this kiln was obtained by the Fujihira Ceramic Company Limited, which was established in January 1943 by order of the national government in the previous year. Under the strict material-control system imposed during the war, the company produced hand-grenade parts made of ceramic instead of metal.

After the War, Fujihira Ceramic Company produced various products and artworks. Among these ware items produced were acid-resistant ware for chemical factories or wares in the style of folk art that were influenced by Kanjiro Kawai (1890-1966), one of the leading ware artists in the area.

The climbing kiln survived many difficulties such as the material-control system and the relocation through the land-readjustment project during the War. After the War, electric kilns were introduced in the Gojo-zaka area. The Air Pollution Prevention Act promulgated in 1968 and the Kyoto Prefectural Ordinance on Environmental Pollution Prevention in 1971 stipulated the duty of reporting the use of climbing kilns and constraints on emissions. Thus the Fujihira Ceramic Company's Climbing kiln closed in 1968, with the electric kilns continuing to operate. In 2008, the entire premises of the company including the Climbing kiln were obtained by the City of Kyoto. Since the electric and gas kilns and the working space were used until recently, the site still maintains the atmosphere of a company in operation.

2. The History and Present State of the Climbing Kilns

In Kyoto, climbing kilns (Noborigama) were produced by kiln-making specialists. Originally this kiln used to have another kiln placed face to face, forming the shape of a mountain. They were very large kilns with 17 chambers in total. Later one kiln was demolished. The exact reason is unknown, but one theory is that it was needed to construct a coal kiln for firing large army assets. Another is that the kiln was too large to circulate the fire to its extremities, and failed to produce good –quality wares.

The present kiln has a length of 19 meter including the chimney, a width of 5.5 meter, and a height of 6 meter, with 10 firing chambers including the front chamber called the dogi-ma. The combined capacity of the chambers is 102 cubic meters.

Here the slope has been constructed artificially by piling up soil instead of using a natural hill slope. The dogi-ma was placed underground to create a tilt on a piece of flat land in the urban area. The lower part of the side wall is as thick as 40 cm, rendering the kiln more robust than others. This was perhaps the reason why this kiln was unscathed when Kyoto was hit by the Great Hanshin–Awaji Earthquake.

After the War, the first to third chambers of the kiln were used for firing porcelain and the remainder used for firing wares. Since the ninth chamber was the largest, it was used for firing earthenware. As porcelain was difficult to fire properly, a specialist called a kamataki-shi used to handle it.

A recent excavation revealed that of the two kilns, one was destroyed and the other had been altered from the original style. The original width of the kiln was estimated to be 7 m. The front of the kiln was shaped like a fan and the back was narrower than expected. The excavation found a Nishiki-gama (low-temperature kiln used for firing decorated ware) next to the chimney. This is the only Nishiki-gama extant in Kyoto. The excavators could not determine when the brick chimney was constructed.

元藤平陶芸登り窯の敷地概要

■敷地

所在地	京都市東山区六波羅裏門通東入竹村町 151-1 他
所管	京都市教育委員会
敷地面積	約 1,800 m ²
用途地域	市街化区域—近隣商業地域
容積率／建蔽率	240%※／80% ※ 都市計画容積率 300%だが、前面道路幅員 12m 未満のため、 [容積率]=[道路幅員のメートル数値:4m]×6／10 が適用される。
高度地区	15m 第 3 種高度地区(建物高さ 15m 以下)
防火地域	準防火地域
景観保全	旧市街地型美観地区
交通アクセス	鉄道:京阪本線清水五条駅から直線距離約 700m バス:京都市交通局市バス 80 号系統、100 号系統洛バス、202 号系統、206 号系統、207 号系統が最寄りの五条坂バス停に停車

■窯屋・陶芸窯

床面積／建築面積	657.86 m ² ／657.86 m ²
窯屋建物構造	木造平屋建
築年月	不明(昭和 32 年 10 月には用途地域不適合建築物として登録)
従前の建築物用途	陶磁器製造作業場
陶芸窯	9 連房式登り窯 1 基(幅 4.8m×長さ 15m, 9 室)、錦窯 1 基



元藤平陶芸敷地の位置

論文

五条坂の登り窯の変遷と元藤平陶芸所有の登り窯に関する文献紹介

京都造形芸術大学・大学院客員教授 中ノ堂一信

2013年12月にユネスコの世界無形文化遺産に和食が登録された。周知のように、京都の料理人の方々がこの登録を推進された。京料理を中心とした和食文化がこれから世界の中で認知されていく。これは単に料理の問題だけにとどまらず、京料理および和食を支えている食器への認知であり、その食器を焼いたのは地元の焼物窯である。したがって私たちは、これから世界の人たちに世界無形文化遺産として和食文化を語るときに、単なるでき上がった料理の話をするだけでは不十分であり、それを支える周辺環境というものの歴史的、現代的な意味も世界遺産登録によって大きく重要性を増してきた。今後、京都に於ける登り窯の保存への構想にあたってそういう視点を新しく我々は付け加えていくことも大切となるだろうと思う¹

五条坂の登り窯の変遷

最初に、元藤平陶芸の登り窯のある場所であるが、この地域ではもともとは「音羽焼」と呼ばれる焼物が焼かれていた。五条坂の窯場の母体であるこの音羽焼の焼物の所在と名称の由来について以下に述べる。

第一期

五条坂の焼物の母体となる音羽焼については1684年（貞享元）の『菟芸泥赴』^{つぎねふ}という文献に「若宮八幡宮・この宮門前より南へ行く町あり。渋谷の方へも大仏にも行く道なり。」と書かれている。若宮八幡宮の門前道は、明治・大正の頃までは、この道を通して渋谷街道にも大仏方広寺にも、鉄道の京都駅にも行く幹線道路であり、今のようないびつな道ではなかった。そして、この道路の五条通南入ルの鐘鋳町のところに清水寺境内の音羽滝から流れる音羽川が交わり音羽橋がかかっていた。『菟芸泥赴』^{つぎねふ}には

清水の音羽の滝の流れの東なればなり。そのあたりに今焼の器物さまざま営めり、音羽焼とて京師もてはやす。

と書かれているように、音羽焼という名称の由来はこの音羽川と関わりがある。そこに焼物を焼く登り窯を所持するとして「音羽屋惣左衛門」という陶家があった。江戸時代の1852年（嘉永5）に五条坂の窯元たちが自家の保有する登り窯の売渡証を持ち寄り作成した「窯持由緒記」²によると、五条坂地区では最初は1641年（寛永9）の創業とされる「音羽屋惣左衛門」という陶家の

¹ 本稿は2014年5月31日（土曜）に開催された＜元藤平陶芸登り窯および跡地の保存・活用に関する検討会議＞に於いて発表したものを基本にしている。

² この「窯持由緒記」については中ノ堂一信著「京焼音羽・五条坂窯の変遷」（『東洋陶磁』第15・16合併号収録。東洋陶磁学会発行、1988年。に全文と図解表示を掲載しているので参照されたい）。

みが操業していた。そして、1641年より1700年代に入るまでの間もこの音羽屋惣左衛門家が依然として一軒のみ窯元として存在し、五条坂に音羽屋以外の複数の登り窯が築窯された以後も1819年（文政2）に他家に登り窯の権利を売却するまで9代に渡りこの地区の元祖陶家として操業を相続している

江戸時代、登り窯の築窯は地元の土地領有者の許可とともに、防災、防火のために町奉行所の了解も必要であった。また過当競争防止のために同業者の窯元や陶家の連合組織（焼屋中）による規制もあった。窯元・陶家が登り窯の権利を売買するときには、売渡書を作成して売り買いを行っており、この売渡書を代々の窯元が受け継いで、次の人に売ったときに渡すというシステムがとられていた。したがって売渡書を基に作成された「窯持由緒記」は史料としての信頼性は高い。

第二期

1700年代、やや時期が下がった1720～30年代頃から新たな窯元が誕生してくる。なぜこの時期に窯元が増加してきたかという、元来は分かれていた五条坂の地域と近隣の清水坂が地域的に焼物の統合を行ったからである。1710～30年頃の京都町奉行所の記録『京都御役所向大概覚書』によると、これまでは音羽焼と清水焼という二つの地域名で呼ばれていた焼物が、清水焼の総称のもとで一体化してゆく様子が示されている。これに伴い五条坂での焼物の名称が音羽焼から清水焼に変わるのがこの時期である。その時期に音羽屋惣左衛門家の他に新しく永田屋善兵衛、壺屋六兵衛、亀屋清助の三軒の窯元が五条坂に誕生してきた。これが第二期である。

第三期

それより時代が下って、1780年代の時期にまた新たな登り窯を造作する窯元が次々と誕生している。この時期、東山の五条橋から五条坂にかけては京焼を扱う問屋の同業者町ができた。1782年（天明2）に結成された五条焼物仲間というこの京焼問屋の組織は、京焼を京都の市内で売る問屋と、京焼を京都以外の他国で売る問屋によって構成されていて、当時は三十数軒存在していた。これまで焼物を生産する地域であった五条坂に問屋資本が加わることになるが、ここで新たに生まれてきた音羽屋佐兵衛、灰屋平八、伊勢屋宇兵衛、音羽屋太郎兵衛、伊勢屋与三兵衛（水越与三兵衛）、亀屋平吉などの六軒の窯元は、そういう問屋資本と提携しながら台頭してきた新興陶家であり、京焼の産業的展開と登り窯の増加がリンクしていると考えられる。

第3期の終わりの頃、仏師上之町というところに先述の壺屋六兵衛の系譜をひく窯があり亀屋平吉の倅で亀屋岩松という人が権利（窯株）を持っていた登り窯があった。この窯は1854年（嘉永7）に美濃屋太兵衛という人物が亀屋岩松より窯の権利を譲渡され所持するが、美濃屋太兵衛は五条橋東3丁目に居住する焼物問屋であった。すなわち陶家でない問屋が窯の権利を購入して、その窯を他の陶家に貸し出すという制度がこの頃から起こってくる。それは明治時代になっても続き、窯の権利は陶家ではなく問屋が握っているという状況も一部に登場している。

江戸時代末期の1852年（嘉永5）五条坂には登り窯が9基、それを経営する窯元が全体で11軒（共同経営窯2か所）あった。しかし「窯持由緒記」の中には、当時すでに窯の所有者があった高橋道八家が記載されていない。理由はわからないが、高橋道八が元来は東山の栗田地区の陶家で2代道八の時代に五条坂に移住して来ているので、この地の焼物を生産する組織である五条坂焼

屋仲間には入らなかったのかもしれない。しかし、道八家も五条坂に窯を築いていたので、12軒がこの時点で登り窯を持っていたと考えることができる。

登り窯の地理上の平面的変遷

次に、これを平面上の地図<資料①>で見ると、五条坂八幡宮前を南に入り音羽川と交差した南西の場所、ここを大仏境内鐘鋳町というが、この鐘鋳町が音羽焼のそもそもの発祥の地である。

そして、音羽焼から清水焼という名称に統合されていく第二期の時代に、この鐘鋳町の西側の大仏境内芳野町と、慈芳院というお寺の入り口に面した鐘鋳町の東側の大仏境内慈芳院門前町、そして音羽川を渡った北側の五条橋通東の仏師上之町、この3か所に音羽川を挟んで新しく3基の登り窯が誕生している。

そして第3期、五条橋通の両側に焼物問屋が散在するようになった。その時期にさらに登り窯の所在地は拡大する。従来は音羽川の川筋と一体化して登り窯が存在していたものが、さらに南東側の大仏境内上梅屋町や五条橋通の北側など音羽川から離れたところにも窯が築かれるようになる。現在の五条通の北側の地区である、かつての五条橋東西落町（資料①の地図で表記した）に初めて登り窯を築いたのは亀屋平吉<寛政10年（1798）登り窯新築>であり、近隣の伊勢屋与三兵衛<弘化2年（1845）登り窯新築>とともに新興の陶家の代表として清水焼を生産していた二人であった。これら江戸後期の新興勢力こそ今日の元藤平陶芸の登り窯が位置する五条坂（五条橋通）北側地域に登り窯を新規に造作し、五条坂での窯場の地域的拡大を担ったということになる。

近代以降 元藤平陶芸登り窯の文献紹介

明治時代に入ると、明治17年に26基、それから20年は26基、25年は21基、27年は21基とだいたい20基前後の登り窯が五条坂に存在している。恐らくこの数値は窯を築くことへの行政的、同業者間制的な規制が変化した結果であろう。明治4年の廃藩置県を契機として明治時代には各地の窯業地で江戸時代の窯株制度は廃止されており、登り窯を新規所有することは同業者間の規制からはずされている。しかし江戸時代以来の登り窯許可地域の制限は明治の京都府行政によっても継承されている。過去の著書で指摘したが、五条坂の登り窯をめぐる規制のバランスが数値として反映しているように思われる（中ノ堂「近代窯業の展開」『講座日本技術の社会史④：窯業』所収、日本評論社、1984。および中ノ堂「幕末期における京焼陶家の生活」第四章の五条坂焼屋中。所収『京都窯芸史』、淡交社1984年）。

この20基前後に増加していた明治時代の五条坂の窯のなかで紹介しておきたいのは<資料②>である。これは藤岡幸二さんが明治末期の「窯要図」として『京焼百年の歩み』（1962年刊）で示されたものだが、そこに藤平窯業の所有する窯（no3）窯が明記されている。藤岡幸二さんが作成されたこの地図をみると、no1、no2の登り窯は清水の地区、no3から以下のno17までが五条坂地区となっている。そのno3は現在の所有者欄で藤平窯業の窯とされており、さらに明治末期には「小川の窯」であったという記載がある。今回の検討対象である元藤平陶芸（前身は藤平窯業）所有の登り窯の以前の所有者が「小川の窯」とする根拠について藤岡先生は触れておられない。ただ元藤平窯業の近隣の陶家には今も存続する小川文斎家があり、「小川」とは小川文斎家とも考えられるが、小川家が明治期に登り窯を持っていたというものの確証は得られない。私が把握する範囲では小川家は明治18年頃には登り窯を持っておらず、寄り合い窯のところで借

り窯をしている。それ以後、ある時期に小川家は一基の登り窯を所有しているが、その小川文斉家の窯はn o 3ではなく、場所としては少し南側に位置している。藤岡先生が「窯要図」を作成された際にたまたま小川家の窯が近接していたために表記を間違ったのではないかと考えられる。

検討の課題の一つに元藤平陶芸の登り窯、地名では六波羅竹村町というところにある登り窯であるが、この窯の出発点是何時、誰の所有として築かれたのかという、課題の「一丁目一番地」に属する事柄についての答えが見つかっていないことがある。ただ、木立先生の指導された立命館の学生諸君の中に、この窯について、明治30年頃に築窯して、戦前までは2基が存在していたということを書いていらっしやるので（『京焼と登り窯』、立命館大学21世紀COE、2006年）、これが何かの根拠があるとすれば、それをこれから基にして考えていったらいいと思う。明治30年頃といえば、前年29年8月に京都の陶磁器試験場が隣接してできている。この場所に陶磁器試験場ができたことと関わるのではないかと、ざっくりした考え方は持てるが、いずれにせよ現段階ではこの窯の明確な築建時期と当初の所有者の確定はなされていない。

次に、1930年（昭和5）の地元の陶芸家河井磊三さんが書かれた「五条坂に於ける窯の分布」（『都市と芸術』205号）という論文を紹介する。その論文の中に手書きの地図＜資料③＞が掲載されており、その当時の五条坂の登り窯の配置が正確に描かれている。音羽川を中心として、清水六兵衛、清風与平、高橋道八、田中・田村・菊岡・北田という所有者の明示された窯があり、そして五条通の北には「安田」が所有するという窯が書かれている。その安田の登り窯は丸印で二つ描かれており窯場には2基の窯があったことが推定できる。安田の窯の西には丸山の所有する窯が五条通に沿ってあり、次の西側に先ほど藤岡先生が誤認された小川文斉家の小川の窯、その西が浅見五郎助の窯で、さらに入江道仙の窯が西に続く。また五条通から音羽川の南に位置する鐘鋳町には河井寛次郎の窯などがある。

このなかで河井磊三さんは、元藤平陶芸を経て、現在は京都市の保有する登り窯について重要な記述を残されている。それが五条通の北に記載された「安田」という名称の記載された登り窯である。これこそが元藤平陶芸所有の登り窯の前身の変遷を知る一つの重要な鍵になる手掛かりである。かつて藤平陶芸の先代社長の藤平長一さんと直接お話したことがあるが、藤平家は1882年（明治17）淡路島に生まれて兵庫の明石で製陶に従事した父政一さんの代の1916年（大正5）に京都に出て東山区馬町に移住した。馬町では藤平陶器所を設立して製陶、卸業を兼ね、1930年（昭和5）に五条坂に店舗を開業、一方で1932年（昭和7）からは栗田焼の生産地であった東山の三条栗田地区でも伝統の陶家の安田家の登り窯を購入し窯元としても活動し、その後本拠地を五条坂に移した陶家である（『藤平陶芸創業六十年：伝統はたえることなく』藤平陶芸有限会社。1976年）。ここで明らかにされているように地図上に登場する安田家は、三条通栗田地区で製陶を行っていた古くからの栗田焼の窯元であり、調査対象としている元藤平陶芸の窯というのは、昭和5年段階ではこの安田家が所有する窯として操業されていたことが河井磊三氏の窯場の手書き地図から判明する。

また「安田」の窯として明記されている二基の登り窯は、安田家の個人用の登り窯ではなく実際は1896年（明治29）6月に輸出陶磁器の製作販売を目的に安田源七（十五代）、安田喜三郎（十五代源七の弟、初代喜三郎家の男子が早世したため養子となり明治19年に二代を襲名。）の安田兄弟一族の資金により設立された京都陶磁器合資会社という会社名義の所有窯であり³、創業

³ この安田源七が代表社員であった京都陶磁器合資会社の創業期について、検討会議の発表では藤岡幸二氏の『京焼百年の歩み』を踏襲して明治39年としたが、報告後に藤岡氏の典拠とされた『京都府統計書』の明治40年版、41年版を

時以来の代表社員が兄の十五代の安田源七であった。本社所在地は東山区白川筋三条南下ル梅宮町である。また京都府立総合資料館にある現在把握可能な初期の『京都府統計書』（明治40年～大正元年）によると京都陶磁器合資会社は職工20～40人程度の（年度統計で増減している）京都陶磁器合資会社工場を所有しているが、その所在地は統計書の年次により「三条白川橋東」、「三条白川橋東6丁目」、「下京区第八組今道町」とあり下京区三条白川橋東6丁目今道町にある安田源七の旧製陶場を会社工場に充当していることが判明する。

安田家は江戸時代以来、鍵屋という屋号により三条栗田で作陶していた栗田焼を代表する窯元であり、十五代源七は明治16年に十四代源七より家督を相続し、安田源七、喜三郎両家の代表として海外の万国博覧会の出品し明治21年のバルセロナ万博で金牌、同22年パリ万博では銀賞、同26年シカゴ万博で褒章を受章、明治29年の京都陶磁器試験場の開設にも尽力した人物で、試験場の商議員にも就任しており、昭和7年に亡くなっている⁴。

この15代の後を継いだのが長男の十六代安田源三郎（十五代源七の長男）で、京都陶磁器合資会社を弟の三代喜三郎（十五代源七の次男、二代喜三郎に子供が恵まれず養子となる。喜三郎の陶房・登り窯は三条通栗田口東小物座町にあり東安田と呼称された）、さらに三男敏蔵、四男修次郎とともに継続したが⁵、この源三郎、喜三郎らの兄弟が合資会社を運営していた時期に登り窯の所有者が安田家から藤平窯業に代わったのである。ちなみに京都陶磁器合資会社時代にはこの六波羅竹村町の登り窯で栗田焼の特色ある陶器生地を焼成していたという。

この所有者の交代については、戦時下体制の昭和17年に政府が公布した、中小企業の数をも時勢に対応させるため統合合併するという企業許可令と関連がある。政府は企業の合併の基準として年収20万円以上になる企業を地区ごとに一つ作り、できるだけ企業整理する方針だった。そのため、五条坂と栗田地区それぞれに合同企業体を設立すべきということになった。そこで生まれたのが1943年（昭和18）1月に事業を開始した藤平窯業有限公司であり、この合同会社の代表設立者が藤平政一である。藤平長一さんによると、調査保存整備の対象となっている五条坂の六波羅竹村町の登り窯は、企業合同が進んでいった昭和18年1月に安田家より藤平政一さんが代表を務めた藤平窯業有限公司に権限を委譲されたものである。京都陶磁器合資会社は企業合同のために管理するものがなくなり、そこで昭和20年7月に藤平さんが任されて窯を所有経営することになった。現在も残る赤レンガの煙突はその当時のままで、560坪の工場を操業させて、戦時統制下の中に仕事を始めた。製品は「藤平窯業有限公司定款」（昭和18年1月京都府許可提出）によると和洋飲食器、花瓶、工業用品、火鉢、室内装飾品、代用品が取扱い対象品となっているが、現実是对爆撃機用の爆薬、陶製手りゅう弾などの代用品の部類に入る戦時品が製陶されていたという。

当時も登り窯は2基が連続していた。ちなみに京都陶磁器合資会社の時代は1200坪ほどの広さがあり、隣は由緒ある陶器試験場だったと回想しておられる⁶。

精査したところ「創業年は明治29年6月」であることを確認したので、ここでは明治29年6月に訂正をする。また安田源七（十五代）は梅宮町のほかに製造場（陶房、登り窯）として三条通白川橋東6丁目今道町と三条通白川橋東9丁目小物座町の二か所を所有している（明治22年「栗田製陶家 提出出品解説」京都府立総合資料館蔵。翻刻は中ノ堂一信が「明治前期の京都窯芸史料」として京都府総合資料館『資料館紀要9号』所収で紹介した。

⁴ 中ノ堂一信「製陶家略伝」。『図録：明治の京焼』所収。京都府総合資料館発行、1979年）。

⁵ 小川金三編「栗田焼の陶工たち」栗田焼保存研究会刊行『栗田焼』所収。1989年）

⁶ 以上、藤平窯業が六波羅竹村町を運営するに至る内容の大筋は藤平政一さん書かれた「思い出の栗田焼」（『栗田焼』栗田焼保存研究会刊行に収録。1989年）に書かれているものに依っている。

最後に、このほかに紹介したいのが、田村喜子さんの『五条坂陶芸のまち今昔』（1988年、新潮社）という本である。その中に、「昭和十七年に藤平が現在の工場を所有するまで、のぼり窯は前所有者であった栗田の業者が、貿易ものの花瓶や電気スタンドの焼成に用いていた。・二方から山形にのぼる窯は、十六、七個の袋を持つ巨大なもので、北海道と沖縄を除く全国の窯を手がけたという小室（築窯師）でさえ、それほど大きな窯は他所でも見かけたことがないという。しかしその窯は大きすぎて火のまわり加減が悪く、良質の地もの（京焼）がうまく焼けないところから、のちに九袋のものに縮小されている。」と書かれており、かつての元藤平窯の様相の一端を記したものとして参考になるだろうと思う。

<追記>

元藤平陶芸の登り窯の築窯期と関連し、最近、前崎信也さんの編集された京都市立陶磁器試験場付属伝習所の記録『大正時代の工芸教育』（官帯出版社。2014）に収録された宇治市の朝日焼の窯元の子息であった松林鶴之助の記述になる京都陶磁器試験場技師浜田庄司の講義録「浜田先生の登り窯講義」のなかで興味深い記録を発見した。この講義録には松林鶴之助がメモ代わりに手書き図解したものも収録されているが、そのなかに五条坂界限の登り窯の位置を記したものがあつた⁷。それによると元藤平陶芸の登り窯の場所には「東西に延びる二基の登り窯」の存在がメモ書きされ「京陶会社」という所有者記載がある。前崎さんはこの講義録は松林鶴之助が陶磁器試験場付属の伝習所の特別科伝習生であった大正6年～8年（1917～1919）の時期のものと確定されている。これより、「京陶会社」は京都陶磁器合資会社の略記と想定でき、客観的な記録によっても元藤平陶芸の登り窯の初期の所有者が京都陶磁器合資会社である時期は、確実に大正初期まで遡ることができることになる。

さらに、この度の調査作業の一環として藤平陶芸の所蔵する文書記録類について調査を担当された木立雅朗さんにより、記録の中にこの地での京都陶磁器合資会社の工場の新設時期について「明治四十二年六月」の記載のあるものが発見された。その詳細な記載は本報告書に掲載の木立さんの報告論文に紹介されているので合わせ参照を願いたい。この前崎、木立両氏の最近の研究調査によって元藤平陶芸の所有した登り窯の設立期の履歴は、従来よりも飛躍的に実態に近づいたといえることができる。

最後に、田村喜子さんの著書に「二方から山形にのぼる窯は、十六、七個の袋を持つ巨大なもので、北海道と沖縄を除く全国の窯を手がけたという小室（築窯師）でさえ、それほど大きな窯は他所でも見かけたことがないという。」とあるように、この登り窯は極めて巨大な規模を持つ二基の登り窯であり京都の一般個人の陶家、窯元の所有する登り窯とは異なり大規模な工場製工場のもとで設置された登り窯であった可能性が大である。

そこで、これらを勘案すると元藤平陶芸の登り窯は京都陶磁器合資会社の登り窯として築窯されたものであること。その築窯時期は六波羅竹村町のこの地で焼物生産を開始した京都陶磁器合資会社が新たな工場を創業した明治42年6月の時期と考えることができる。

⁷ 松林鶴之助作成の五条坂の登り窯地図は、煩雑になるため前崎信也氏の掲載研究に収録分に一括した、よって参照されたい。

資料 以下の図版 「五条坂における登り窯」地図 ①～③

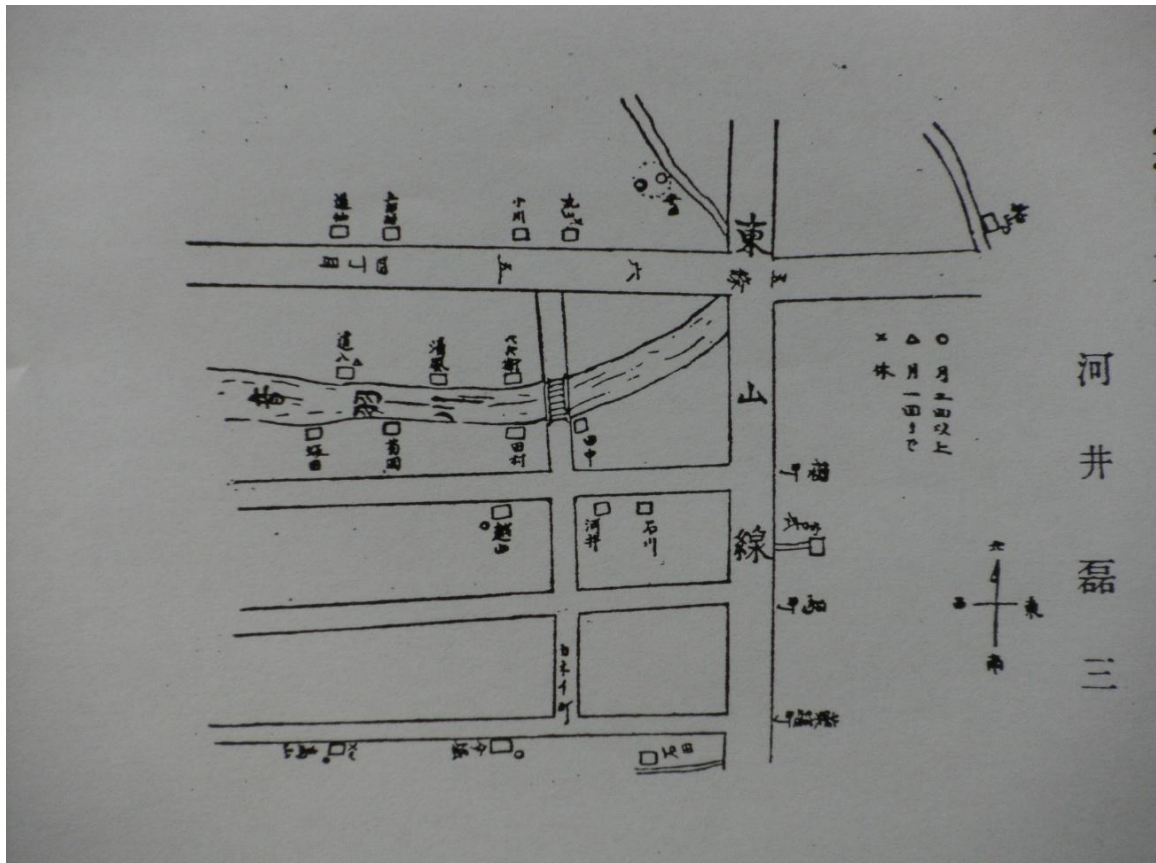
(資料①) 江戸時代：登り窯変遷地図



(資料②) 明治末期「窯要図」



(資料③) 1930年「五条坂に於ける窯の分布」



五条坂に残る栗田口の登り窯—安田家と京都陶磁器合資会社

立命館大学衣笠総合研究機構専門研究員 前崎信也

1. はじめに：五条坂コミュニティと登り窯

近世・近代の京都の陶磁器業を考える上において、登り窯のはたした役割は重要である。これは陶磁器を焼いて製品にするという、窯の生来の機能だけのことを言っているのではない。登り窯は分業によって成り立っていた京焼コミュニティのハブであり、事業主・陶芸家・職人・問屋、そして彼らの家族の生活の糧を生み出す場であった。

五条坂地域の登り窯の多くは寄り合い窯（共同窯）だった。個人で窯を所有しない陶家が陶磁器を焼成するには、共同窯の中に高さ約 180cm、幅約 35cm、奥行約 50cm の「一立」と呼ばれるスペースを必要なだけ借りる。⁸ 窯を焚く前には、その窯を使う窯業者・陶芸家が製品・作品を持ち寄り窯に詰めていく。それが終わると、窯焚き専門の職人が集団でやって来る。焼くという行為を担当する窯焚き職人だけではなく、松割木を割る専門の職人や、窯を焚く時に出る廃棄物を集めるだけの職人も一緒についてくる。燃料の松割木の準備がおわれば、窯焚き開始である。窯焚き職人は窯焚きで最も重要な最初の数室の窯焚きを行うだけで、それが終わると残りは窯の所有者の仕事である。窯焚きが終わると、製品を窯につめた全員で窯から作品を出す。そうして、うまく焼けた製品は市場に出荷されるのである。五条坂で生み出された、全ての製品・作品は登り窯を通り世に出て行く。陶業に関わる多くの人が登り窯は、五条坂の陶磁器産業のハブという役割を果たしていた。⁹

五条坂の窯業コミュニティの中心にあった登り窯に存続の危機が訪れたのは昭和 46 年（1971）のことである。京都府公害防止条例の施行により京都市内の登り窯に排出規制が課された。昭和 48 年（1973）、京都陶磁器協同組合が排煙・防音工事を施した共同窯を一旦は復活させたが、昭和 55 年（1980）にこの共同窯が火元とされる火事がおこる。それは地域住民からの廃止を求める運動の契機となり、昭和 57 年春に登り窯利用の中断が決定された。¹⁰ 以来、一度も火を入れられていない登り窯は「無用の長物」どころか、使い道のないやっかいな「産業廃棄物」となり、ひとつまたひとつと取り壊されていった。五条坂では陶磁器の焼成には使えなくなった登り窯の代わりとして、小規模のガス窯や電気窯が開発され、またたく間に普及した。生産者は自分の工房で製品を焼けるようになったが、それは登り窯を中心として形成されていた複雑な分業体制の終息を意味し、地域コミュニティのつながりの希薄化を促したといわれている。¹¹

2. 五条坂に現存する登り窯

戦後の時点で 16、17 基あったとされる登り窯で、現在まで当時の形を留めているのは元藤平窯、

⁸ 森野彰人編『新天地を求めた京焼 清水焼団地五十年の歩み』（清水焼団地協同組合、2011）p. 6

⁹ 同 p. 6-7

¹⁰ 林かおり「五条坂にみる京焼の現在—美しき手仕事と私たちの生活—」立命館大学 COE アート・エンタテインメント創成研究編『京焼と登り窯—伝統工芸を支えてきたもの—』（立命館大学 COE アート・エンタテインメント創成研究、2006、pp. 218-227）p. 219

¹¹ 詳しくは本報告書の清水愛子「京焼の近代化における登り窯の役割について」に述べられている。

浅見五郎助窯（祥瑞窯）、河井寛次郎窯（鐘溪窯）、小川文斎窯（文斎窯）、井野祝峰窯（祝峰窯・一部のみ現存）の5基。この他に、登り窯が取り除かれ、跡地のみ残る入江道仙窯跡、煙突のみ残る三浦竹泉窯がある。¹²

現存する5基の登り窯のうち、浅見五郎助家の祥瑞窯、及び小川文斎家の文斎窯は、大正期から現在まで所有者に変更はない。残りの3窯については所有者が以下のように変わってきた。

元藤平窯：明治42年・京都陶磁器合資会社→昭和18年・藤平窯業有限会社→藤平陶芸有限会社→京都市

河井窯：江戸後期・清水六兵衛家→大正9年・河井寛次郎家（鐘溪窯）¹³

祝峰窯：江戸後期・清水七兵衛家→明治15年・山村長山家→山本龍山家→明治40年頃・清風與平家¹⁴→戦後・井野祝峰家（祝峰窯）

本報告書が研究対象とする元藤平窯を含めた現存する5つの登り窯を検討する上で鍵となる資料がある。京都市立陶磁器試験場附属伝習所（以下、伝習所）に大正5年から8年まで在籍し、授業や伝習所での日常について詳細な記録を残した松林靄之助（1894-1932）の記録がそれである。¹⁵ 松林は宇治の朝日焼十二世松林斎（1865-1932）の四男として生まれ、伝習所では陶画科で1年間、特別科で2年間を過ごした。伝習所の特別科では、最新知識を持った窯業技術者の要請を目的として窯業全般の専門的知識が教えられたが、松林がそこで受けた授業に登り窯に関する講義があった。講師は後に初代の重要無形文化財保持者（民藝陶器）に認定される濱田庄司（1894-1978）である。濱田は大正4年（1915）に東京高等工業学校の窯業科（現：東京工業大学無機材料工学科）を卒業後、先輩だった河井寛次郎（1890-1966）を慕い、河井が勤務していた京都市立陶磁器試験場に就職をした。試験場の技師は伝習所で学生に対する講義も担当していたのである。

濱田の講義内容を書きとめた松林のノート「濱田先生登り窯講義」（全14頁）が松林家に現存している。松林が特別科に在籍したのは大正6年から8年（1917～1919）であるので、講義はこの期間に行われたものである。¹⁶ 授業内容は窯の分類から始まり、各地の窯の種類の解説があり、最後に「京窯」として京焼の登り窯の説明がされている。そこには京窯について以下のように解説されている。

1. 京都の他に、信楽焼、萬古焼、常滑焼でも同様の構造の窯が使用される。
2. 横狭間である。
3. 第1室で最も良い製品（磁器）が焼ける。
4. 焼成室内の場所によって焼き上がりに差があり、端が悪く、端から数えて3、4立目が良い製品の焼ける場所である。
5. 焼成室の大きさはほぼ同じ。構造は以下の3種類に区別できる。

（ア） 全ての室が同じ幅

¹² 木立雅朗「旧・道仙化学製陶所窯跡の発掘調査」立命館大学COEアート・エンタテインメント創成研究編『京焼と登り窯—伝統工芸を支えてきたもの—』（立命館大学COEアート・エンタテインメント創成研究、2006）pp. 180-188

¹³ 毎日新聞社編『生命の歓喜 生誕120年 河井寛次郎展』毎日新聞社、2010年、p. 167

¹⁴ 真清水蔵六『古今京窯泥中閑話』永澤金港堂、1935年、p. 63

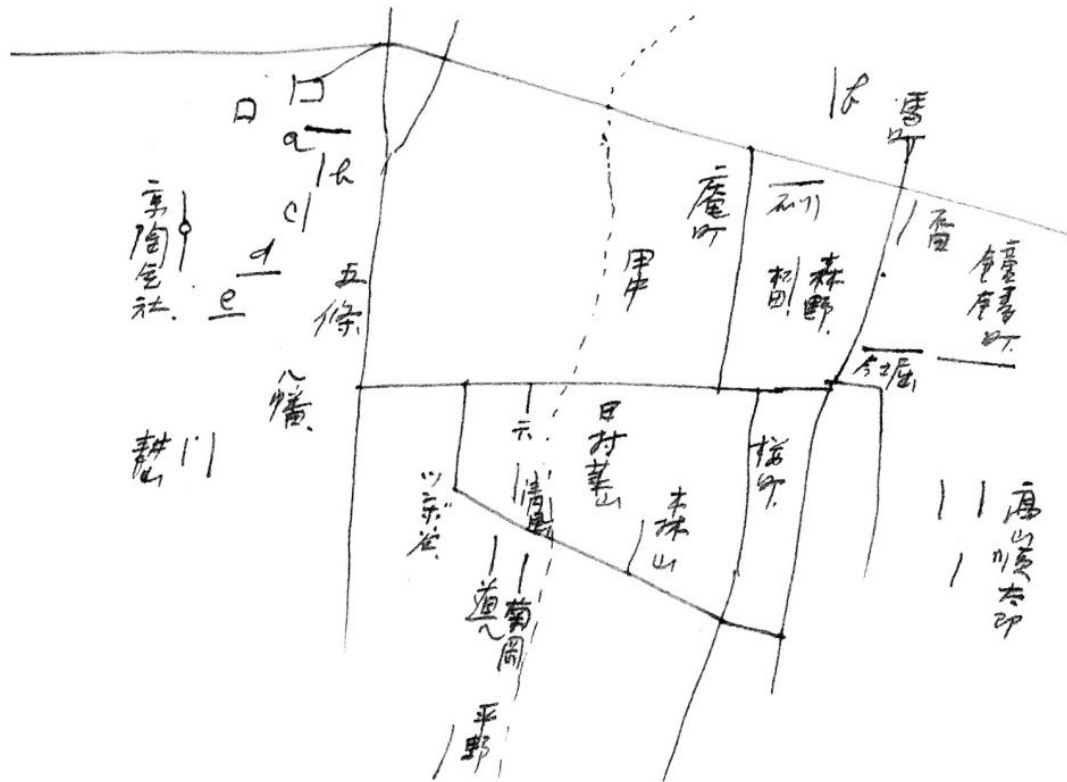
¹⁵ 前崎信也『大正時代の工芸教育—京都市立陶磁器試験場附属伝習所の記録—』宮帯出版社、2014年

¹⁶ 「濱田先生登り窯講義」は前崎前掲書p. 3-24 に全文が掲載。

- (イ) 徐々に幅が大きくなる窯
- (ウ) 一端幅が広くなったあと狭くなる窯

6. 第1室か第2室を地面の高さとし、胴木間は地面より掘り下げてあるものが多い。

上記の解説の次に、五条坂の手書きの地図が描かれており、当時五条坂にあった登り窯の位置と向きが線で示されている。その中に、先述した現存する登り窯5基を全て確認することができる。



(a. 丸山窯、b. 文斎窯、c. 竹泉窯、d. 浅見窯、e. 入江窯、f. 河原窯)

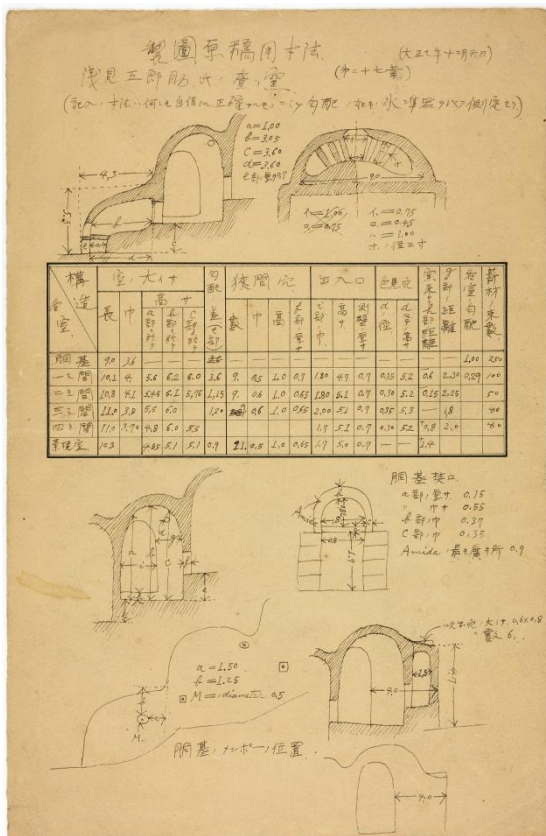
藤平窯の前身である京都陶磁器合資会社は、地図の左上に「京陶会社」とあり、2つの登り窯が繋がっている様子が見てとれる。ノートの最後には五条坂と栗田口の登り窯9基を実測した詳細な寸法の表が掲載されており、文斎窯、及び現在は失われてしまった京都陶磁器合資会社の西の窯が含まれている。¹⁷

松林蘆之助関連資料中の五条坂の登り窯に関する資料はもう1件ある。「製図原稿用寸法」と題された資料がそれで、浅見五郎助窯(祥瑞窯)と、祝峰窯(当時は清風興平の窯)の大正7年(1918)の実測図が図入りで記録されている。つまり、現在まで五条坂に残る5基の登り窯の内、3基については大正前期の詳細な実測値が残っているのである。

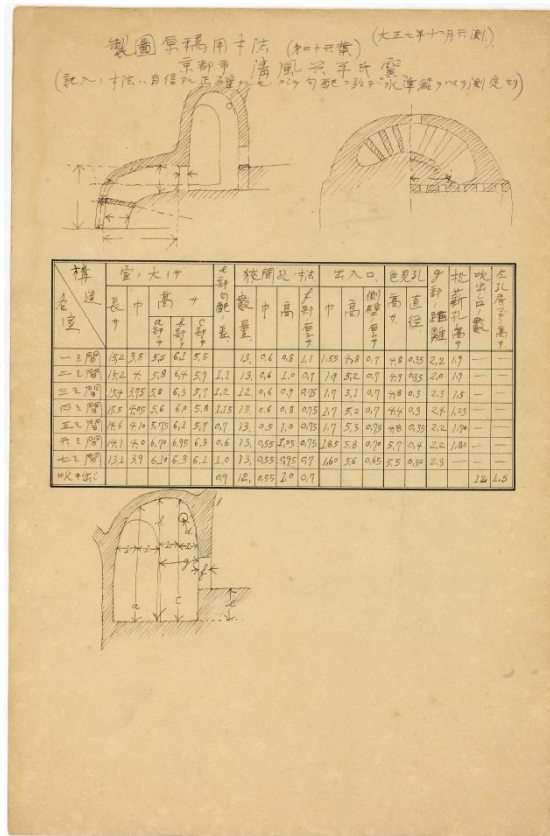
3. 登り窯の構造

ここからは、元藤平窯と、現存する4基の登り窯の構造の比較をもとに、元藤平窯の特長を明らかにしたい。対象とする復元図・実測図は一島政勝氏が作成したものであり、本報告書の資料中に掲載されている。元藤平窯(東の窯)については過去に測量したデータ及び「濱田先生登り窯講義」

¹⁷ 窯の実測値が掲載されているのは以下。小川文斎窯、木村越山窯、井上柏山窯、丸山窯、清水六兵衛窯、福田窯、京都陶磁器合資会社西の窯、東錦光山窯、安田傳七窯。前崎前掲書、pp. 17～23



浅見五郎助窯の寸法



清風與平窯（現：祝峰窯）寸法

掲載の元藤平窯（西の窯）のデータを合わせて2窯が向かい合って存在していた様子を復元した。浅見窯、文斎窯、祝峰窯の復元図については、松林の実測データを元に作成した。浅見窯については平成21年（2009）の実測図もあるので併記した。河井窯については、過去の記録が存在しないため、2014年10月～11月にかけて測量したデータを用いた実測図のみである。

ここで前提として注意していただきたい点がある。現況で大正期の復元図と現況の実測図があるのは浅見窯のみであるが、大正期と現在の浅見窯の構造を比べてみると相当な改変を認めることができる。現在の浅見窯の焼成室は大正期の窯より1室多い。焼成室の幅は、大正期の窯は徐々に大きくなり最後の素焼室だけ幅・奥行が狭くなっている。他方、現在の焼成室は第1室から5室までが同じ幅で、最後の室のみ幅と奥行きが狭まっている。

元藤平窯（東の窯）も同様に以前は一旦幅が広がったあと狭くなるという構造の窯だったことが、現存する過去の窯の礎石からわかっている。しかし、現在は浅見窯と同様に同じ幅の室が続き、最後に狭くなるという構造をしている。

河井寛次郎記念館学芸員の鷺珠江氏によると、河井窯にも過去に変更が加えられたようだ。大正9年に河井寛次郎が取得した当時の窯は、現在よりも幅が広く、前にもう1室あり全部で9室だったという。地面を掘り下げたところに焼成室と第1室があったが、湿気が多く焼成に不具合が生じた。そこで、昭和38～39年頃に、幅を狭くし、胴木間を埋めて第1室を胴木間に造りかえたというのである。

祝峰窯も同様に昭和 46 年（1971）の大気汚染防止法の直前に建て直されており、現存する窯は一度も火を入れられることはなかった。焼き締まっていないため水をかければ崩れることから、後方の室はこわされ、耐火煉瓦は他の窯のために再利用された。現在は胴木間と前から 3 室のみ現存

している。

窯は数十年という単位で建て直されるものである（建て直すことを「つき直す」という）。大正期から戦後の登り窯使用の禁止までに、一度は窯の立て直しに伴って時代の要請に応じた構造の改変が行われたのであろう。生産に見合ったサイズへの変更や、構造に関する不具合の修正などがそれである。

先述した「濱田先生登り窯講義」には京窯の構造として、「5. 焼成室の大きさはほぼ同じであるが、全ての室が同じ幅、徐々に幅が大きくなる窯、一端幅が大きくなったあと小さくなる窯の3種類がある」とあった。河井窯は窯構造の改変前も現在も焼成室の幅は同じ、浅見窯、元藤平窯（西の窯）の幅は徐々に大きくなる構造（どちらの窯も最後の室だけは少し小さい）、文斎窯と祝峰窯は第4室が最も幅が広く、第5室以降は徐々に狭くなっていく構造となっている。つまり、濱田庄司の講義で挙げられている京都の登り窯の3種類の構造を全て確認することができる。

しかし、近年実測した元藤平窯（東の窯）と浅見窯の2窯のように、同じ幅の焼成室が続き最後の数室の幅が狭くなる構造は、濱田の授業では挙げられていない。このことから、大正7年以降に、3種類あった五条坂の登り窯の構造の統一化が進んだ可能性を考えることができる。今後、文斎窯、祝峰窯の測量を計画しているため、この点については指摘するのみに留めておく。

復元図（大正期）と実測図（現状）の違いを踏まえた上で、復元図を中心にその差を検討してみよう。浅見窯の焼成室は5室、文斎窯は6室、祝峰窯は7室、河井窯（実測図のみ）は8室、元藤平西の窯が8室、同東の窯（実測図のみ）が9室である。室数の差によって窯の全長が異なっている。元藤平窯の登り窯は東か西の1基だけでも焼成室の室数や、焼成室の容積も五条坂の他の登り窯より大きなものであったことは既に指摘されている。¹⁸ 更に比較的規模の大きな窯が1基ではなく2基、山なりに向かい合う形で座していたことが、元藤平窯の特異性を象徴していると言える。つまりその規模の大きさという点において、元藤平窯は五条坂で運営されていた登り窯の中でも特殊な部類に入るものであった。この特殊性を生んだ要因のひとつに、元藤平窯が五条坂にありながら、栗田口の陶磁器業者に建造されたという背景がある。

4. 安田家と京都陶磁器合資会社

現在京都市が所有する元藤平窯は、当初は京都陶磁器合資会社の窯として二代安田喜三郎（?～1915）と十五代安田源七（?～1932）に建造された。¹⁹ 明治36年(1903)に京都商業会議所が外務省通商局へ報告した資料には、同社が京都の貿易会社21社のうちの1社に数えられており、会社の概要が記載されている。

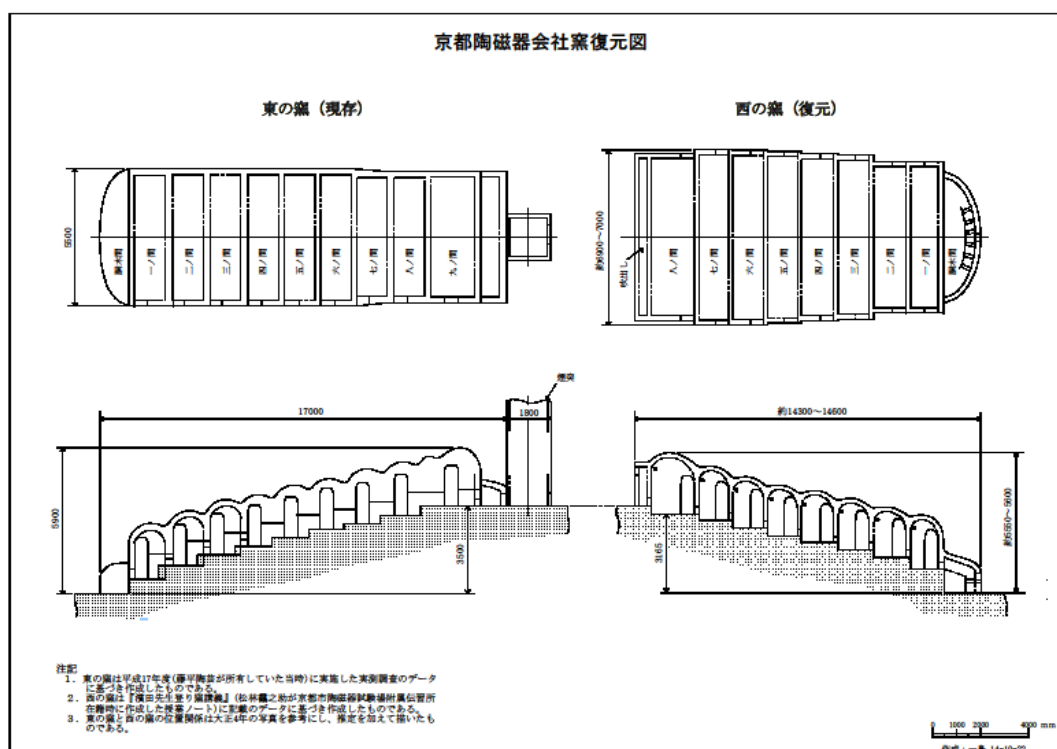
商社又ハ商店号：	京都陶磁器合資会社
重要ナル取扱商品：	栗田焼陶器並ニ磁器
本店所在地：	白川橋三条下ル
内外支店又ハ代理店所在地：	神戸三ノ宮一丁目
外国ニ於ケル貿易取引先：	米国オハイオ州、桑港、紐育、ボストン ²⁰

¹⁸ 同、pp. 154-159

¹⁹ 本報告書の中ノ堂一信「五条坂の登り窯の変遷と元藤平陶芸所有の登り窯に関する文献紹介」を参照。

²⁰ 京都貿易協会編『明治以降京都貿易史』（京都貿易協会、1963）pp. 187-188

復元図：元藤平窯（東西の窯）



これによると、京都陶磁器合資会社は栗田焼と磁器を扱い、神戸に支店を構えていた。製品の輸出先はアメリカのオハイオ州（主要都市はコロンバス、クリーブランド、シンシナティ）、サンフランシスコ、ニューヨーク、ボストンであったという。同社は明治から昭和初期にかけて国外で開催された博覧会に製品を出品。明治 37 年（1904）のセントルイス万博²¹、明治 40 年（1907）の韓国京城博覧会²²、大正 4 年（1916）にサンフランシスコで開催されたパナマ太平洋万国博覧会²³、大正 14 年（1925）のパリ万国装飾博覧会²⁴、昭和 2 年（1927）のウィーン国際見本市に参加したという記録が残っている。²⁵ 栗田口の当業者は明治前期に外国貿易に着手し欧米で好評を博したが、中でも安田家は、錦光山家や帯山興兵衛、丹山青海らと共に、当時の栗田口を代表する窯業家だった。

安田家が経営する京都陶磁器合資会社が五条坂に窯を建造したのは、藤平文書の記述によると明治 42 年 6 月である。²⁶ その 3 年後の大正元年（1912）、稲津近太郎によって編纂された『京都市及接続町村地籍図 第二篇 下京之部』（京都地籍図編纂所発行、京都府立総合資料館蔵、以下『地籍図』）がある。元藤平窯の所在地は当時の住所で六波羅裏門通二丁目竹村町 150、151 番地（現：東山区竹村町 150、151）であるが、この土地の地主氏名が「日本陶磁器合資会社」となっている。²⁷ 「日本」は「京都」の誤記であると考えられるべきであろう。さもないければ、大正元年頃に京都陶磁器合資会社が日本陶磁器合資会社という社名を使っていたのかもしれない。『地籍図』の同項目に

²¹ 同、pp. 180-183

²² 同、pp. 248-250

²³ 同、pp. 351-352

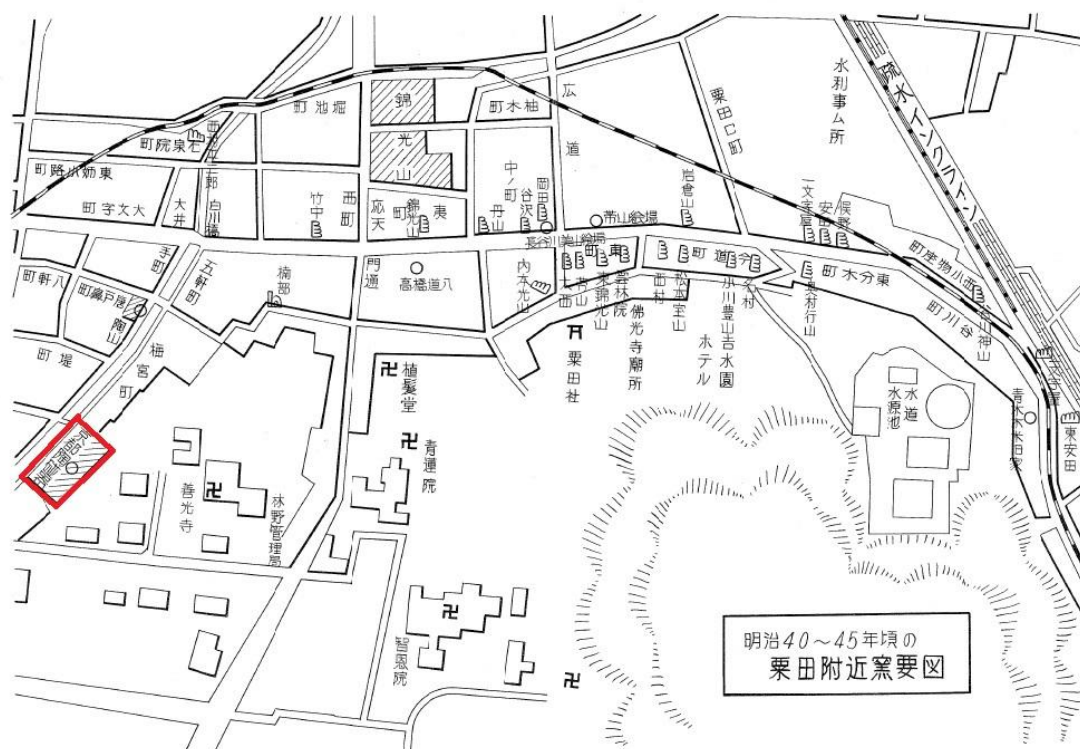
²⁴ 同、pp. 353-354

²⁵ 同、p. 356

²⁶ 本報告書の木立雅朗「元藤平陶芸登り窯について—遺構と記録—」を参照

²⁷ 稲津近太郎編『京都市及接続町村地籍図附録 第二編 下京之部』（京都地籍図編纂所、1912 年）p. 283

は地主の住所が記載されており「梅宮町」とある。同資料で梅宮町（白川筋東川端三条南入）の地主を見てみると、安田喜三郎の名を認めることができる。²⁸そしてこの梅宮町の安田の住所（482、483 番地）は、藤岡幸二編『京焼百年の歩み』（京都陶磁器協会、1962 年）に掲載されている「明治 40～45 年頃の栗田附近窯要図」に「京都陶磁器」と記されている京都陶磁器合資会社の所在地と一致する。



『京焼百年の歩み』には、「大正 4 年京都栗田焼工場の一部（京都陶磁器合資会社工場）」とキャプションのついた登り窯の写真が掲載されている。²⁹ 2 基の登り窯が山なりに向かい合っていることが確認できる。写り込んでいる作品は、その形と大きさから典型的な輸出向けの栗田焼の花瓶である。

大正 4 年（1915）には京都陶磁器合資会社が現在の元藤平窯の場所に既に工場を構えていた。二つの登り窯が向かい合う窯が栗田口の工場にも存在した可能性は否定できないが、この写真が元藤平窯において二つの窯が存在していた時代を示す写真である可能性は高いだろう。³⁰

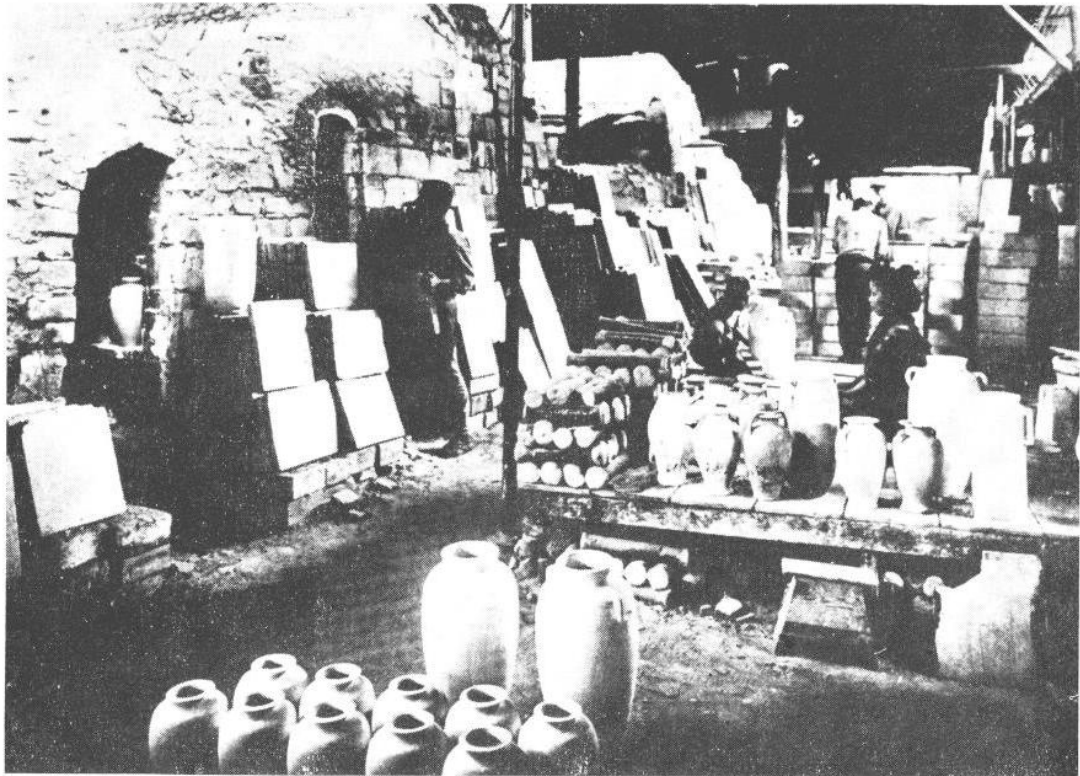
京都陶磁器合資会社に変化の波が訪れたのは戦時中のことである。昭和 12 年（1937）の支那事变以後に京都では陶磁器生産の統制が開始され、昭和 16 年（1941）の太平洋戦争開戦により、翌 17 年の 1 月にはついに資材需給の調整を理由に減産をよぎなくされた。商工省の通達をうけて結成された京都府陶磁器工業整備委員会では、府下の企業体を整理統合する方針を打ち出す。結果として市内の陶磁器事業者は 63 の企業に整理統合されることとなった。³¹ この時に結成した 40 の有限会社のひとつが藤平窯業有限会社である。同会社は現在の京都市立開晴小中学校の東側、京都

²⁸ 稲津前掲書、p.105

²⁹ 藤岡幸二『京焼百年の歩み』（京都陶磁器協会、1962）p.109

³⁰ 2009 年 9 月の木立雅朗教授による藤平陶芸の末広氏への聞き取り調査では、この写真が元藤平窯であると断定することのできる情報を得ることはできなかった。木立教授の見解では、現在の登り窯と写真の登り窯を比較すると、写真でゴウ置き場になっている部分を平場にし、窯後半部の盛り土をなくせば、写真と似た情景になるという。これが元藤平窯であったとすると、大正時代から現在に至るまでの改変の大きさを表す重要な証拠になるという。

³¹ 藤岡前掲書、p.127-130



大正4年 京都栗田焼工場の一部（京都陶磁器合資会社工場）

市東山区六波羅竹村町 151 番地に昭和 18 年（1943）に設立され、京都陶磁器合資会社はその歴史を閉じることとなった。³²

元藤平窯の前身である京都陶磁器合資会社は、栗田口を代表する陶磁器業者の安田家（十五代安田源七・二代安田喜三郎）によって主に米国向けの栗田焼の工場として創設された。大工場を設置して欧米向けの大量生産を行い明治期に成功を納めた栗田口の経営方法。その大型の窯を五条坂に 2 基建造し、五条坂にありながら栗田焼の素地の大量生産を行ったのが京都陶磁器合資会社であった。だからこそ、現存する五条坂の登り窯とは規模も性格も異なる窯となったといえるのである。

おわりに：栗田口の遺産

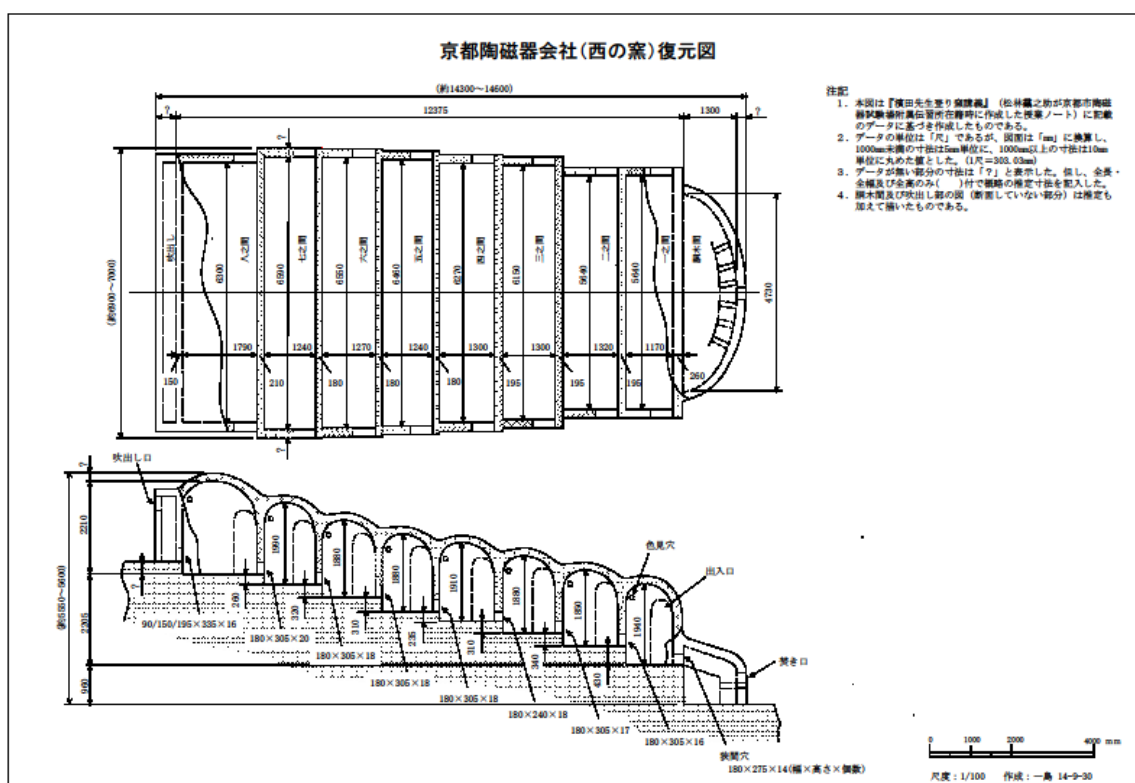
本論の前半では五条坂の登り窯がいかに地域窯業者のハブとしての役割を果たしたかを述べた。しかしながら、五条坂における登り窯建造当時の元藤平窯（京都陶磁器合資会社の登り窯）の役割は、地域の他の登り窯とは異なるものであった。その理由は、五条坂では異例の栗田口の窯業家が建造した規模の大きな工場であったこと。そして、五条坂の主要製品である磁器ではなく大量生産の栗田焼の陶器を生産していたことから生じている。

近代において、地域では異質な登り窯であったという元藤平窯の特長を知ると、他に現存する 4 基の窯よりも「五条坂の登り窯」としての歴史的な価値が小さいように感じる。確かに、「元藤平窯が五条坂の歴史を象徴するか否か」ということを述べれば、その通りであるかもしれない。しかし、この窯は栗田口を代表する安田家が築いた窯である。明治初頭から海外向けの輸出品を大量生

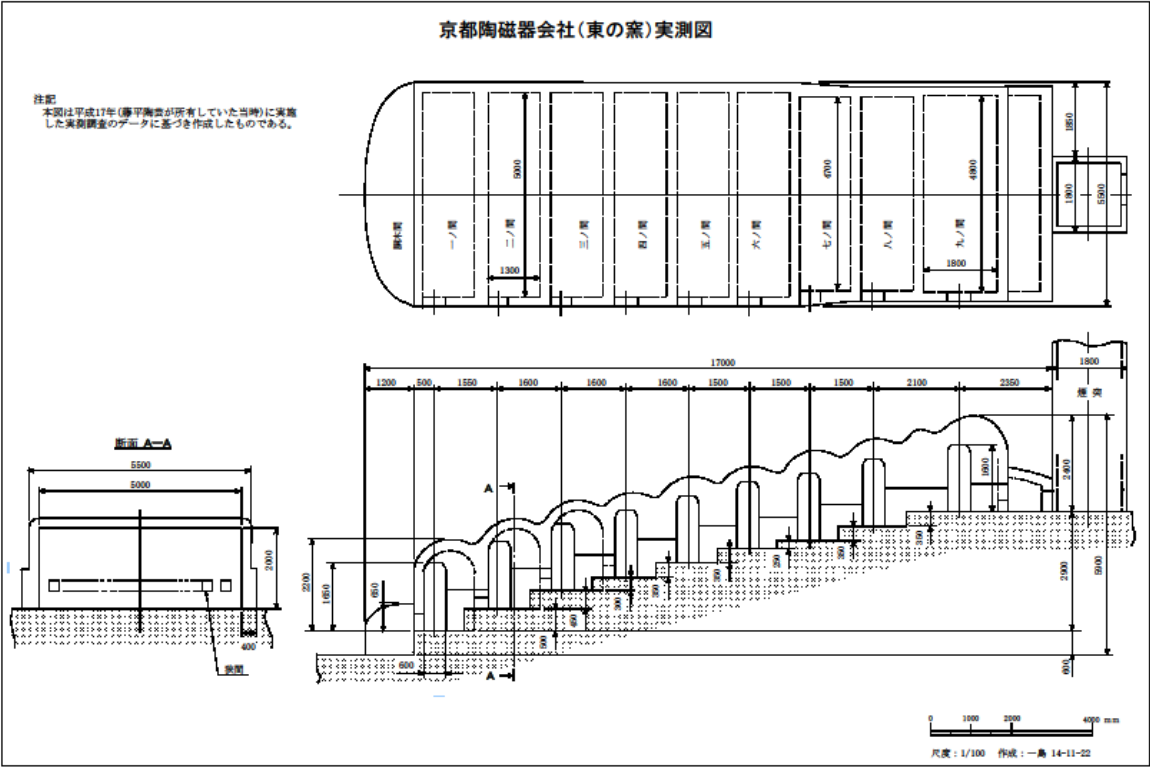
³² 詳細については本報告書の中ノ堂前掲論文、木立前掲論文を参照

産して大成功を納めた栗田口。残念なことに、三条の栗田口界限にあった登り窯はすべて取り壊されて1基も残ってはいない。その名残を残すのは今や元藤平窯だけなのである。つまり、元藤平窯が五条坂に残ったことによって、栗田口と五条坂という江戸後期以降の京焼を支えた二つの地域の異なる性格をもった登り窯を、我々はすぐ近くで見ることができる。元藤平窯という栗田口の登り窯と、4基の五条坂の登り窯。5基すべてが、近世から近代にかけて、日本だけに留まらず、世界の陶磁器業界に知られた京焼の歴史を、現代の我々に教えてくれる貴重な文化遺産であることに他ならないのである。

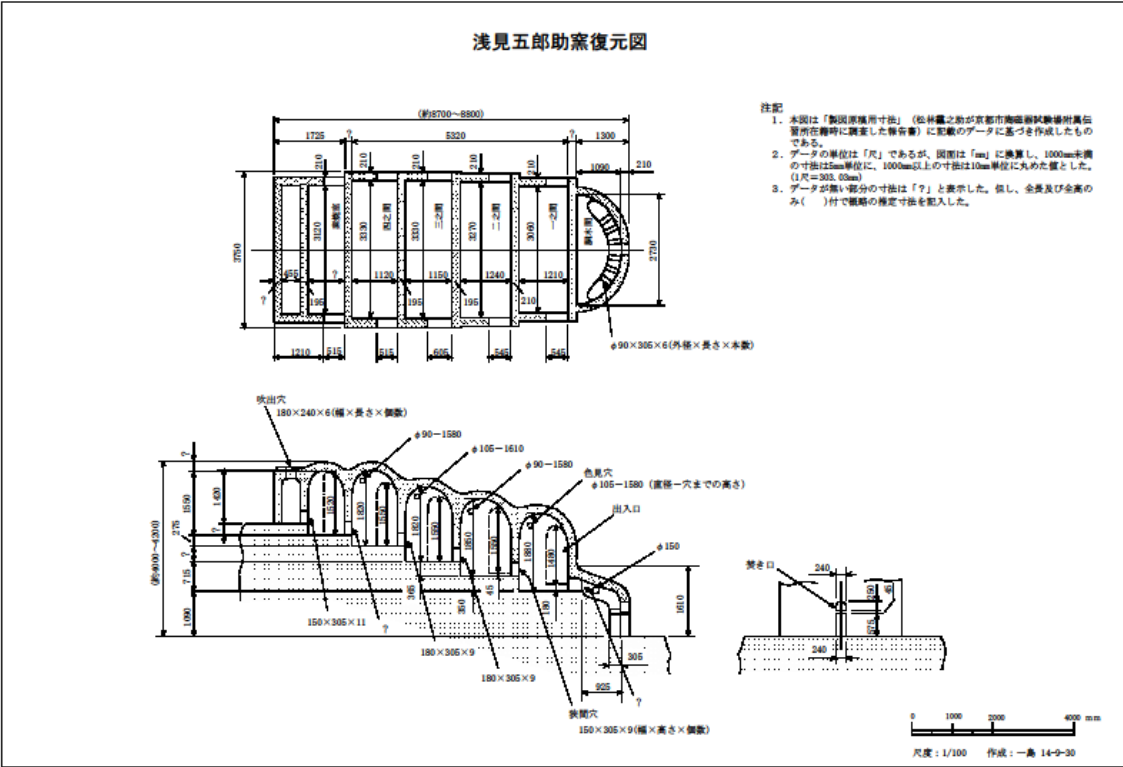
復元図1：元藤平窯（西の窯）



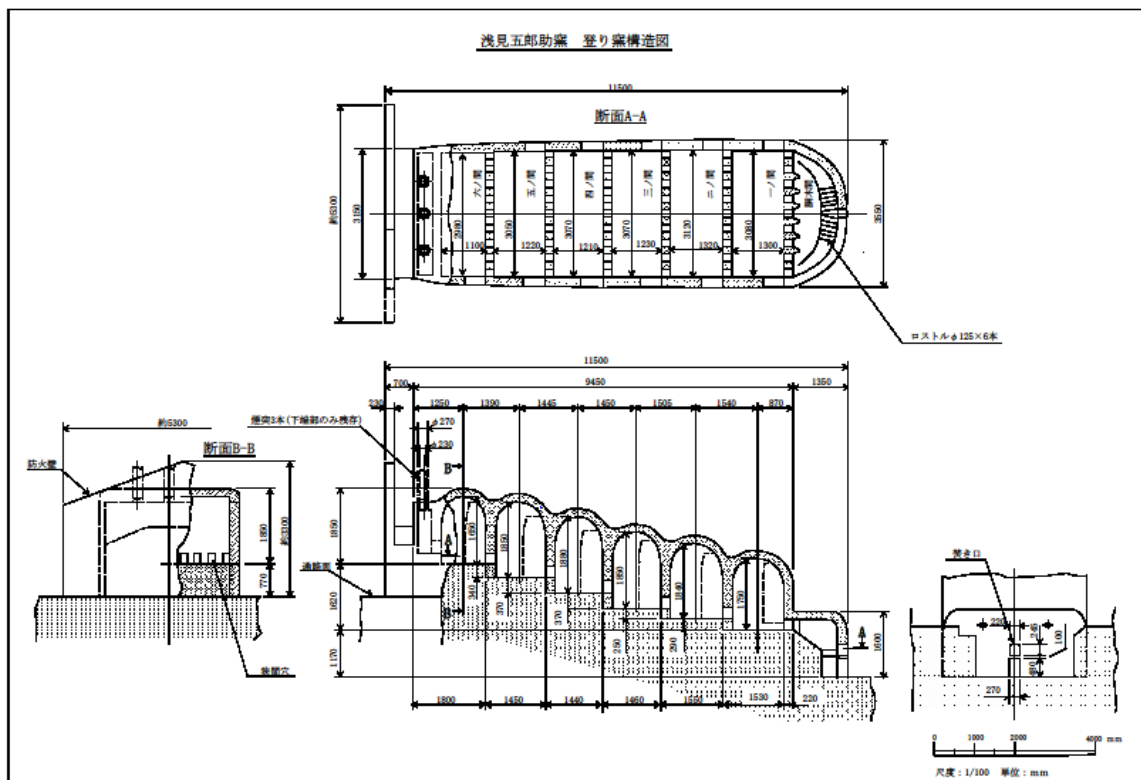
実測図 1：元藤平窯（東の窯）



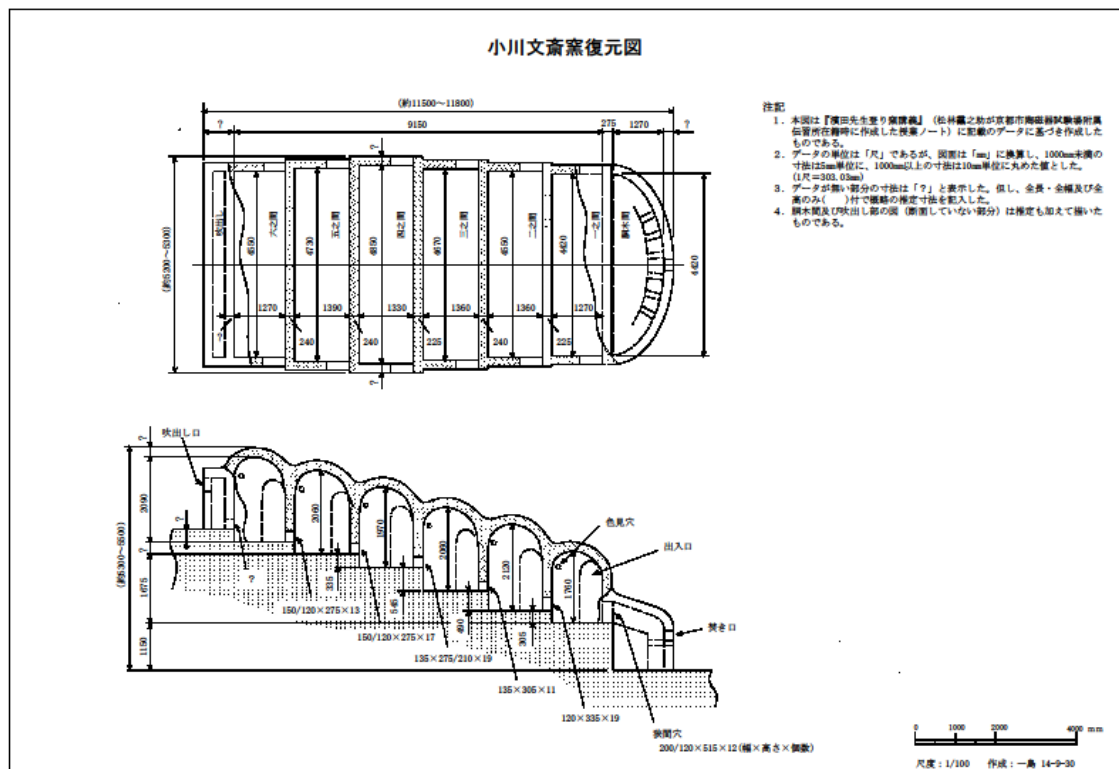
復元図 2：浅見五郎助窯（大正7年12月採寸）



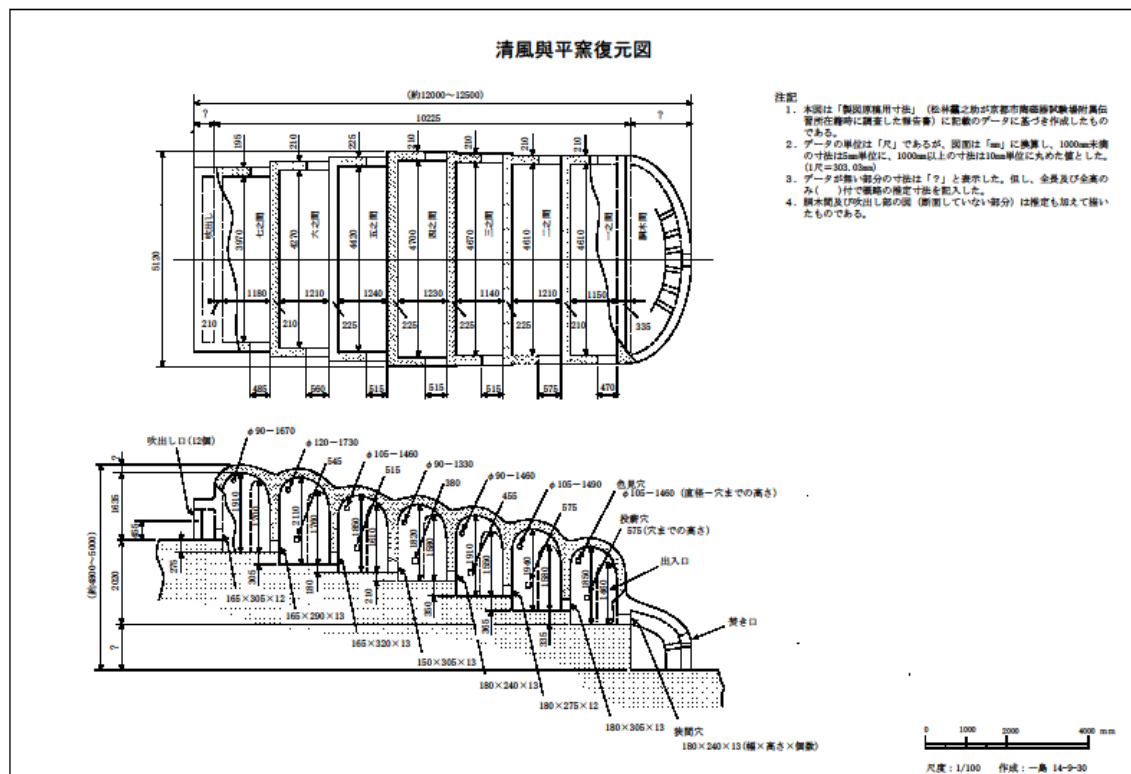
実測図 2：浅見五郎助窯（平成 19 年、21 年採寸）



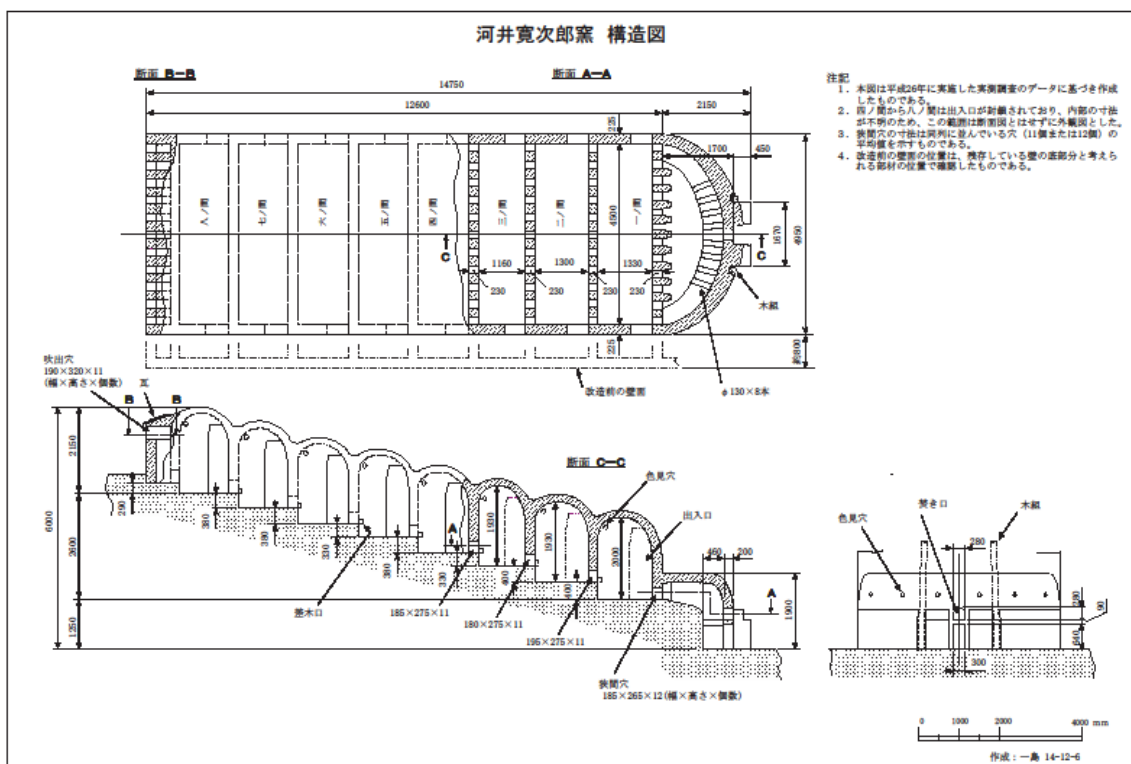
復元図 3：小川文斎窯（大正 6 年～8 年採寸）



復元図 4： 清風與平窯（現：井野祝峰窯）（大正 7 年 12 月採寸）



実測図 3： 河井寛次郎窯（平成 26 年 10 月、11 月採寸）



京焼の近代化における登り窯の役割について

京都工芸繊維大学文化教育研究センター特任准教授 清水愛子

0. はじめに

京都国立近代美術館の館長室の備品に、八木一夫の湯呑みと清水卯一の灰皿があることをご存知だろうか。昭和 38 年（1963 年）、国立近代美術館京都分館が開館した。館長の任についた今泉篤男は、「京都という土地柄、工芸を中心として展示に重きを置きたいと思って、それで最初に現代陶芸の展覧会を企画した³³。それが「現代日本陶芸の展望展」である。開館したばかりで殺風景な館長室を訪れた地元の陶芸家らが備品となる器を寄贈したらしい。その後、この二人の陶芸家は陶芸界に新風を巻き起こし、日本の陶芸界を担う存在になっていく。片や走泥社を結成し、オブジェ焼きを先導、前衛陶芸の巨匠となる八木一夫。片や伝統工芸展で頭角を現し、後に重要無形文化財、いわゆる人間国宝となる清水卯一。作陶の方向性からすると、革新に対して古典復興といった全く異なる陶芸道を歩んだ二人であるが、八木は大正 7 年（1918 年）に、清水は昭和元年（1926 年）に京都の五条坂という同じ地域で生まれ育ち、新しい陶芸を創ろうと同時代を生きた陶芸家であった。

特に、昭和 20 年代においては、つまり、2 人が駆け出しの若手陶芸家であった頃、八木が主催する勉強会に清水も参加するなど、短い期間とはいえ活動を共にしていた時期があったことはあまり知られていない³⁴。その当時既に八木は、新陶芸運動を展開した八木一舛の長男であり、美術家らとの交流も深く、地元の陶芸仲間の間でもリーダー的存在であった。対して、清水は、代々つくり手の家柄ではない無名の若手陶芸家の一人にすぎなかった。なぜ、八木は自ら主宰する若手のやきもの仲間の集いに清水を招き入れたのであろうか。

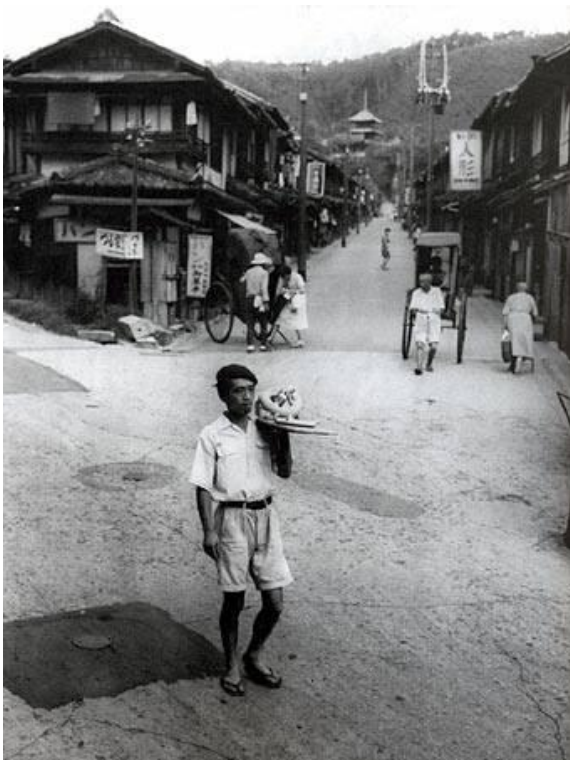
その経緯については、当事者達があまり多くを語っていないので詳細については分かっていない。その上、交流のあった時期は確定できない。

さらには、戦後当時の若手陶芸家達によって新しい陶芸のあり方を模索し団体が結成されたが、両者はそれぞれ異なる団体に所属していた。八木は、昭和 22 年（1947 年）2 月に青年作陶家集団の創立に加わり活動を始めた。一方、清水は、青年作陶家集団が結成されたのと同じ年の昭和 22 年（1947 年）11 月に前衛陶芸を目指して 11 名の陶芸家によって結成された四耕会のメンバーとなっている。八木と清水の交流が、この活動以前か以後のことかは確定できないが、いずれも異なる団体に属する両者がなぜ切磋琢磨をおこなう仲間として交流することができたのか、その要因について考察を深めたい。

国立近代美術館京都分館の館長室に寄贈された湯のみと灰皿は、時代から推測すると、五条坂の登り窯によって焼成された作品である可能性が高い。その当時、五条坂周辺を拠点にする作家や窯元のうち、自身の工房に窯を持たない場合は、地域に点在する寄り合い登り窯（共同窯）で焼成していた。各々が窯の中のスペースを、「一立て」（高さ約 180 cm、幅約 35 cm、奥行約 50 センチ）という単位で、その時々に応じて必要な分だけ借りていたのである。

³³ 京都国立近代美術館 開館 50 周年記念特別展特設サイト 「展覧会のみどころ」

³⁴ 筆者が清水卯一の存命時に本人より伝え聞いた話である



その当時の様子を示す一枚の写真がある。八木が焼成前の「ザムザの散歩」をのせた棧板を左肩にのせ、茶わん坂を歩いてくだる昭和 29 年（1954 年）の頃の様子が写っている。この写真からこの頃はまだ工房の中ではなく登り窯で焼成していたことがわかる。今では見ることのできない光景のひとつである。

では、登り窯で焼成するとどのような利点があるのだろうか。あえて技術的な項目を横におくなら、第一に、登り窯という場を介して、窯詰めや窯出しに窯元や陶芸家が集まることで、作品や人柄の相互理解をはじめ情報交換が可能となる。展覧会よりも先に、その地域の作家や窯元達が、どのような作品や器をつくっているのかを知ることができただろう。第二に、仲間意識を育むことが可能となる。登り窯は、1 人では賄うことができない。地域の陶磁器関係者が相互に助け合い、協力し合う場になっただろう。また、最後は窯

焚き職人や火に委ねることから、祝祭性を帯びた神聖でシンボリックな場でもあった。

このことから、登り窯は、単に焼成するための施設という機能に留まらず、地域の陶芸仲間の現状を共有し、また共同体として一体感を感じることができる場でもあったといえるだろう。そして、その積み重ねが、京焼や清水焼という地場産業を担う当事者意識や、その共同体の一員であるといった仲間意識を育んでいったといえるのではないだろうか。八木も清水の作品や人柄をこういった登り窯でのやり取りの中で見知った可能性は高い。さらに、登り窯が専門家集団の共有認識や問題意識を育む場であったとするならば、戦後、新たな陶芸のあり方を求めグループを結成する要因となる問題意識も時代背景に加え、登り窯という場があったから生まれたとは考えられないだろうか。

このような登り窯は、高度経済成長期に起こった社会的変動の過程で五条坂から消えていくことになる。どのように消えて行ったのか、さらには登り窯から電気窯への移行はどの様に進んだのか、その結果京都のやきものの街にどのような変化を生まれたのか、について明らかにしてみたい。そのことから、五条坂において登り窯が担ってきた役割、京焼における登り窯の存在意義について考察を深める一助としたい。

1. なぜ、五条坂から登り窯は消えたのか？

登り窯が消える要因については、周知のように公害問題が挙げられている。昭和 30 年代の高度成長期を迎えると同時に全国的に公害問題が取り上げられるようになり、その波がやきものの街にも押し寄せてきた。その背景には、やきものの街にやきもの関係者以外の人々が住むようになったことが、公害に対する関心をより一層高めた。特に、京都では高度成長期に伴う生産量の増加のため、毎日五条坂地域のどこかの窯から黒い煙があがっていた。こうした状況に対し、京都市は昭和 42 年（1967 年）に公害対策審議会を設置、同 46 年（1971 年）京都府公害防止条例が施行された。その結果、次第に五条坂、日吉、泉涌寺をはじめ京都のやきものの街から登り窯の火が消えはじめた。ただし、五条坂の協同組合が管理する登り窯は煤煙除去装置をつけて活動していたが、その試

みもボヤ事件を起こしたことを理由に、昭和 57 年には使用できなくなっていた³⁵。

こうして公害問題を発端として登り窯は廃止においこまれたという見解が一般化している。しかしながら、実際登り窯が廃止へと追い込まれる昭和 40 年代の京都の焼成方法をみると、すでに電気窯の普及率が登り窯使用率より高いことがわかる³⁶。実際、新しいやきものの街を目指し、昭和 40 年（1965 年）以降に製造業者の移転が始まった清水焼団地の移転計画においても、電気窯や LP ガスによる窯など、薪窯以外の焼成方法が採用されている³⁷。清水焼団地への移転は、もともとは薪窯焼成の土地を求めたことから始まったと言われるが、計画が本格化した昭和 30 年代後半の段階では登り窯にたよらない近代化を目指した新しいやきものづくり模索するようになっていた³⁸。

京都市における登り窯は、公害問題を発端とする規制条例によって実質的には廃止に追い込まれたが、それ以前の昭和 30 年代より次第に登り窯から電気窯への移行が進んでいたといえる。では高度成長期という時代の中で京都の陶磁器業界はどのような問題を抱えていたのだろうか。

昭和 30 年代、京都の陶磁器業は、五条坂・日吉・泉涌寺で高級和陶磁器、室内装飾品を、山科・九条・乙訓郡で碍子、電磁器といった工場用品を主に生産していた。その生産高は昭和 30 年から 35 年の 5 年で約 2.2 倍になり、着実に伸びていた³⁹。その背景には、家庭用陶磁器需要の量的拡大、質的高級化という動向だけでなく、電動ロクロや石炭窯や電気窯が普及しはじめるなど、生産の能率化を進展させてきたことがあげられる。しかし、全国的シェアをみると、昭和 13 年の 3.9% に対し、同 30 年には 1.8% へと減少し、同 35 年においても 1.8% にとどまっている⁴⁰。一方全国シェア一位の愛知県は、昭和 30、35 年共に 50% 台をとという高いシェア率をキープし、昭和 30 年に 1.3% であった佐賀県は、同 35 年には 2.8% へと大幅に生産高を上げていた⁴¹。

このように生産高は伸びてはいるが、他産地の伸び率と比べると進展の実感がえられない現実があった。では、なぜこのような事態が生じたのだろうか。

そこには、明治期と変わらず高級品を主とする多種少量生産を特質としていること、四人以下の零細工場が半分をこえていることなど、単一機種を量産化する工場制生産によらない産地であることが大きい要因としてあげられる。

加えて、生産率といった点では他の燃料よりはるかに低い薪窯の使用率が依然高いままであった。全国的にみると、すでに大正期には石炭窯が登り窯に変わって普及し、量産に適したトンネル窯をはじめ、重油窯、電気窯も相次いで使われるようになった。昭和 30 年になると愛知では、薪以外の焼成方法が 90% を超えていた⁴²。京都でも、ようやく電気窯が昭和 30 年ごろより普及しはじめるが、依然として登り窯の使用率が 60% を越すなど極めて高かった⁴³。他のやきもの産地の薪窯使用率と比較しても岐阜県の 20.5%、佐賀の 36.4%、さらに全国平均 27.5% と、いかに京都の 60% を越える数値が高いものであったかがわかる。そこには磁器や御本手など還元焼成をいかしたやきものづくりを行っていたので、酸化焼成となる電気窯や重油、石炭では焼成不可能であるという事情もあった。その後同 36 年の還元焼成ができる電気窯の開発を契機によりやくその普及率が進み

³⁵ 本報告書の前崎信也「五条坂に残る栗田口の登り窯-安田家と京都陶磁器合資会社」を参照

³⁶ 辻博「京焼業界の実態」『京都商工情報』87 京都市経済局 1970 年 12-13 頁

³⁷ 清水愛子「清水焼団地 受け継がれるパイオニア精神」『清水焼団地五十年の歩み』清水焼団地共同組合、2011 16-19 頁

³⁸ 前掲 5

³⁹ 『工業統計表（品目録）』通産大臣官房調査統計部 工業統計調査アーカイブス 経済産業省より作成

⁴⁰ 前掲 6

⁴¹ 前掲 6

⁴² 『清水焼団地計画案 報告書』京都大学建築学教室西山研究室 1963 年 7-8 頁

⁴³ 前掲 10

だした次第である。

その他、薪窯の使用率の高さの背景には、新しい窯を導入する場所の確保が難しい、資金的な問題、共同窯や貸窯制度が進み、個人で窯をもたない製陶業者が多くいたことなどがあげられる。事実、五条坂地域は、強制疎開で南側の土地を失った上に、住宅地化が進み工房用に新たな土地を確保することが困難な状況であった。

しかし、そういったハードな問題だけでなく、近代化に対して否定的な価値観が根強く残っていた点も忘れてはならないだろう。釉調や作品の出来ばえ、特に還元焼成によって生じる釉薬の変化は登り窯に勝るものはないという価値観や、京焼の高い水準は長年改良が加えられた登り窯によって完成するものという認識が広く共有されていた⁴⁴。

京都の陶磁器業は、近代化を積極的に進めてきた産地である。特に、明治期の近代化は、西洋的な意匠や科学的な釉薬の研究が他の産地に先駆けて進められた。それは、量より質を求めて発展してきた京焼の特性を活かす近代化でもあった。しかし、戦後になり、日本が経済的に大きく発展していく中で、生産額を上げ全国シェアにどれだけくいこめるかが発展の証へと変化した。そういった新たな近代化の中では立ち後れを感じずにはいられなかったといえる。

そうした立ち後れを感じる中でも、非効率な登り窯を廃止してしまうという強行措置ではなく、それも活かしつつ、別の方法で、五条坂のやきもの状況を少しでも改善すべく持ち上がったのが、清水焼団地への移転計画である。

2. 戦後の近代化事業清水焼団地計画はなぜ実現できたのか？

公害問題がおこりはじめた昭和 30 年代の五条坂では新たなやきものの街づくりがおった。清水焼団地移転計画である。この清水焼団地移転計画をみていくことで、当時の京都の陶磁器業界が抱えていた問題と、解決の方向性がうかがえる。

清水焼団地移転計画の主要目的は、「生産性の向上」とともに、「企業の体質改善と近代化」とある⁴⁵。当時指揮をとっていた清水焼団地協同組合若林理事長の言葉である。清水焼団地というやきものの街の誕生は、昭和 36 年 8 月、業界有志で団地造成同士の会を結成したことにはじまる。その翌 37 年清水焼団地協同組合として再結成され、京都市の援助のもと現在地に土地の買収、造成が完了し、昭和 40 年より分譲、移転がはじまった。当時の新聞紙上にも、移転の経緯や目的、進展状況などを取り上げた記事が多くみられ、注目を浴びていたことがうかがえる。そのひとつに、移転の目的として設備の近代化や共同化により、生産高をあげ、コスト減につとめ大衆化することを目指すといった内容が記されている⁴⁶。

ここで注目すべき点は、「近代化」や「生産性の向上」という言葉をつかっているところである。というのも京都の陶磁器業は、常に新しい時代の動きに敏感に察知し、近代化を積極的に取り入れてきた産地であるといえる。では、清水焼団地移転に際し、それまで試みられてきた近代化とはどのように異なっていたのか。

世間では昭和 36 年度より中小企業振興助成法が改正されて、工場団地化にも政府と京都府から

⁴⁴ 京式登り窯保存協会 設立趣意書』 1972 年、石倉三雄「京焼産業の歴史と現状及びその問題点(下)」『京都商工情報』

⁸⁶ 京都市経済局 1969 年 12-13 頁

⁴⁵ 前掲 12

⁴⁶ 『京都日出新聞』1961 年 12 月 16 日、『京都新聞』1963 年 8 月 23 日、『朝日新聞』1965 年 9 月 28 日、『朝日新聞』1966 年 7 月 13 日の記事をはじめ、清水焼団地を紹介する際には、必ず用いられる特徴とされた。『工場等集団化事業実施計画書』清水焼団地協同組合 1964 年 2 頁

補助金が出されるようになった。こうした国の施策と全国的に進みつつあった中小企業者の集団化・移転の風潮をうけて、それをやきものの世界にも導入しようとしたのである。企業としての近代化に課題を抱えていた京都の陶磁器業界にとって、新しい場所で国の支援を受けながら工業団地化の波にのる一手は、まさに千載一遇のチャンスだったといえよう。また新天地への移転という発想そのものは、過去の栗田や五条坂から日吉・泉涌寺、長岡京と移転を既に行ってきた経験から伝統的な解決策ともいえる。当時の『毎日グラフ』において「新団地は完全に煤煙をシャットアウト、動力は電気、熱量は電力と LP ガスを使用し、静かで清潔、すべての面に近代感覚が溢れている」⁴⁷と評されたように、当時においては、こうした環境が近代的であり、またそれが理想とされていたことがわかる。

一連の清水焼団地計画は、昭和 30 年代の工業団地化が進む世の中の流れにいち早く反応し、集団化によるメリットを見出し、一見対極にあるようなやきものという伝統産業の中に取り込むことに成功した。成功した要因を考察するならば、幕末から明治への近代化をはじめ、戦時下から戦後といった社会構造の変化から、常に危機にさらされつつも、押し寄せる時代の流れに柔軟に適応し、発展してきたという歴史があるからこそ、高度経済成長期という時代の変化にも対応しえたのではないだろうか。そして、作家、窯元、卸問屋、企業といった多様な主体が一体となって、集団化移転という新たな改革を実現することができたのも、登り窯が横糸となって仲間意識が育まれていたからではないだろうか。

3. 登り窯がなくなったことで失ったものとは？

登り窯で焼成されたやきものと、電気やガスなど薪以外の燃料で焼成されたやきものとは、土までしっかり焼けていることに対し、表面の薬だけが解けて焼けている状態であることなど、焼具合をはじめ異なる点が多くある。こうした完成した陶磁器そのものについての比較は別稿に譲り、本稿では登り窯によって失われたものを、京焼をとりまく環境という観点から考察してみたい。

登り窯から電気窯への移行により、窯詰めする日に合わせて制作をする必要がなくなることで、制作そのものが全て個人のペースで行うことができるようになる。また小単位で焼き上げることが可能な点や、登り窯に比べて安定し、窯焚きの成功率も向上し、作り手にとっては生産効率が格段にあがったであろう。先述の駆け出しの陶芸家だった清水卯一も早い段階で電気窯を自らの工房に取り入れ、釉薬研究に没頭し、電気やガス窯の利点をいかした新しい作品を次々に発表した。昭和 30 年代になると日展の他に日本工芸会も設立され、走泥社も会員がふえ、個人作家の活動の幅も広がる。京都からも様々な技法、スタイルによる陶芸家がうまれ多様化に拍車がかかった。そもそも京焼は、歴史を振り返ると、他の産地とは異なり、時代ごとに新しいやきものを生み出し、流行を外から取込んだりして発展してきた産地である。よって、技法やスタイルでは言い尽くせないところに京焼の特徴がある。しかし、その一方、作家の作品は京焼なのか、否かという問いがつきまとう結果となった。京焼を結ぶものが、京都という土地で制作していることだけになりつつあったのである。

京都の登り窯から火が消える日がくるであろうという危機感は、公害問題以前におこっていた。燃料となる薪不足の問題から昭和 20 年代の段階で既におこっていたといわれている⁴⁸。当時の五条坂近辺では、御本手や磁器をはじめ還元焼成によって焼き上がるものが主力であった為、酸化焼

⁴⁷ 『毎日グラフ』毎日新聞社 1968 年

⁴⁸ 岩國起久雄『逆光のフラット・ライトー無名の清水焼職人群像』96 頁、104 頁

成しか出来ない石炭や電気窯へ移行することは難しい選択であった。そこで、五条坂の陶家初代叶松谷が先導して還元焼成が出来る電気窯の開発に取り組みはじめる⁴⁹。その研究開発は、陶磁器の卸販売をしていた小坂進氏という有能な協力者を得て昭和 36 年によく実を結んだ⁵⁰。この開発には、大企業が関ることなく、京焼の火を絶やしてはならないという必死の思いを共有した有志によって実現した。個人の作品づくりや生業だけに留まらず、業界のために尽力する精神は、そもそも、それぞれが京焼を支え合っているという共同意識があったからこそ芽生えたものだと考えられる。では、多様な業界関係者を結びつけ、共同意識を保持させていたものとは一体何であろうか。それが、登り窯の存在であったのではないだろうか。このように、京都のやきものを横糸で広く深く結んでいたのが、登り窯の大きな存在意義であったと考えられるのである。

その他登り窯から火が消えることで失ったものとして、登り窯を囲むコミュニティがなくなったということがあげられる。月に 1、2 回窯をもたない陶芸家や窯元はそれぞれの登り窯へ自作を運び、窯詰めを行い、焼成後は窯出しに足を運ぶ。そのことにより、登り窯を介して、誰がどのようなものを作っているのかということをはじめ、仕事の仕方、そこから垣間見る個人の性格まで言わずと知ることができた。さらには、登り窯に集うことで自ずと生じる会話は、重要な情報交換の場でもあった。

登り窯の時代、大きな意味をもっていた焼成という工程は、電気窯の普及により、各々の仕事場の奥でいつでも簡単に焼成できるようになった。その一方で、誰の目にもさらされることなく作品が完成することで、単なる工程の一つへと萎んでしまった。その結果、自己完結性の高い作品が増え、これからも増えて行くだろう。それぞれの作品は、日常の制作現場で垣間みる機会はなくなり、展覧会や個展という公な場で完成品としてしか出会うことができなくなった。ある作家はそのことを「長屋暮らしからワンルームマンションへと変わったようだ」と揶揄する。そして、多くの先人達の功績や職人達の技によって成り立っているという歴史認識や文化意識、そしてやきものや陶芸の一端を担っているという当事者認識がどんどん薄れつつある。

特に、京焼の場合、統一した技法や地産の土でつくる訳ではないため、登り窯という横糸は唯一の存在といえるのではないだろうか。それが消えたとなると、単にコミュニティという繋がりを失うことに留まらず、現状を見る限り、京焼という概念やそれを支えて来た結束力や精神的なよりどころをも失いかねない状況にあるといえる。

最後に、「登り窯に代わる電気窯、ガス窯の普及は、焼成という言葉の意味を大きく変えた。」とその移行期を経験した先達は語る。それは焼成された陶磁器そのものが異なることはさることながら、心的な意味合いにおいてもみられる。というのも登り窯の時代は、窯詰め以降、窯焚き職人に焼成という大仕事を委ねなければならない。そして、最後は火に仕上げを託す。このように他者に委ねることが欠かせなかったため、「焼成には、祈りのような想いがあった」という。他者に委ねるからこそ、焼成という工程そのものが祈りとなり、やきものを仕上げる重要なプロセスであると同時に人間の力が及びきらない神聖な領域を身近に感じることができたのだろう。登り窯の数に比例して、陶芸から祈る想いや神秘性が失われつつあることを我々は忘れてはならないように思う。

※本文を執筆するにあたり、叶松谷氏、木村盛伸氏、林秀行氏、林康夫氏、森野泰明氏より登り窯に関する話をうかがい、それをもとにまとめることができましたこと、この場をお借りして御礼申し上げます。

⁴⁹ 藤岡幸二『京焼百年の歩み』京都陶磁器協会 1962 年 193 頁、岩國起久雄『逆光のフラット・ライトー無名の清水焼職人群像一』96 頁、104 頁

⁵⁰ 前掲 16 96-124 頁

元藤平陶芸登り窯について－遺構と記録－

立命館大学文学部教授 木立雅朗

はじめに

京焼・清水焼（以下、京焼と呼ぶ）は多種多様な焼き物を生産してきた。その点で、「有田焼」「唐津焼」や「備前焼」などの特徴的な窯業産地とは様相を異にしている。「特徴がないのが特徴」とも言われている。登り窯の基本的な構造や道具類には共通点も多いが、製品には驚くほどの多様性がある。

元藤平陶芸登り窯（以下、藤平窯と呼ぶ）も同様である。ただし、現存する、いずれの京焼の登り窯も、京焼のすべてを代表することができない。焼成する作品も、運営方法も様々であった。また、五条坂と栗田では製品だけでなく、窯やそれに関わる技術も微妙に違っていた可能性が大きい。

「京焼」は極めて多様であり、個性的である。個性的で多様な複数の登り窯、窯元が残されてこそ、五条坂全体の歴史や、京焼全体の歴史を明かにすることができる。とはいえ、個性的でなければ「京焼」とはいえない。藤平窯独特の歴史は、京焼の歴史を彩る、極めて個性的で、重要な事実である。この藤平窯が京都市によって保存・活用されることの意義は極めて大きい。

1. 藤平陶芸をめぐる記憶と記録－藤平陶芸の活動と藤平窯－

五条坂の聞き取り調査の記録として、藤平長一・北沢恒彦『五条坂陶物語』（1982年）や田村喜子『五条坂 陶芸のまち今昔』（1988年）などが代表的なものとして上げられるが、この聞き取りの重要な部分に藤平陶芸2代目社長・藤平長一氏が関わっている。また、藤平長一氏が中心となって五条坂陶栄会が『思い出の五条坂』（1981年）を刊行しているし、藤平陶芸の社史をはじめ、『永遠の愛の石碑 森川唯一君に捧ぐ』（1976年）を編集・刊行している。藤平長一氏は、五条坂を代表するスポークスマンとしての役割を果たしていたといえるだろう。五条坂陶栄会の会長を勤められたことなどからも、そうした役割を期待されたのだろう。そのために残された藤平長一氏の談話は、五条坂の記憶として貴重なものになっている。登り窯の操業停止から長い時間がすぎ、それに関する聞き取り調査が難しい現在では、特にそのことを痛感させられる。当事者の言葉で、これほど登り窯とその周辺について語られ、公にされた例は少ないだろう。

また、藤平陶芸はいくつかの古い書類が残されており、窯の補修や築造に関わる記録として、また、五条坂の陶磁器生産の実態を示すものとして、極めて貴重な資料であり、注目される。整理・研究はこれからの段階であるとはいえ、このような会社関連の文書が研究用に提供された事例は、管見による限り、藤平文書と道仙化学製陶所文書程度であろう。従来の研究をさらに豊かにする貴重な記録として期待される。

藤平陶芸三代目社長・末広直道氏は、登り窯の保存活用に尽力され、その公開にも積極的に応じてこられた。そのおかげで、佐野春仁氏が主催した「登り窯を保存・活用する会」をはじめとする方々が積極的に活動を行なうことができ、のちの京都市による買い取り・保存に繋がった。藤平陶芸は、そうした形で歴代、地域に貢献し続けてきたと評価できる。

2. 元藤平陶芸登り窯の現状と構造

藤平窯は東山区六波羅竹村町に所在する。藤平窯の現状については一島政勝氏の報告がある（一島 2006）。ここではそれと藤平陶芸が保管していた書類を参照して、窯の現状と構造について説明する。

① 規模と部材



藤平窯（2008年9月南部裕樹氏撮影）

藤平窯は9室の連房式登り窯である。全長約19m（煙突部分含む）、全幅約5.5mを測る。概ね全体の平面形は長方形だが、7の間以降は幅が約20～30cmずつ狭くなっているため、若干尻すばみの形状になっている。

焼成室の大きさは幅5.0m、奥行1.3m、高さ2.0m程度であるが、9の間のみ奥行1.8mで他の部屋の約1.4倍の大きさである。これはこの部屋が素焼き部屋、もしくは捨て間と呼ばれるためである。なお、窯詰めする製品は、1の間から3の間は磁器、4の間から8の間は陶器であったと言われている。略測図からの算出によると、焼成室の全容積は約102 m³であり、現存する窯や文献資料にみられる京焼窯のなかでは最大であるという（一島 2006）。

側壁や各部屋を区切る隔壁は垂直に立ち上がる壁だが、天井は奥行きに対して逆U字状に円弧を描いている。そのため、各部屋はちょうど蒲鉾のような形状をしている。こうした形状の部屋を連続させた連房式登り窯は「横室型」と呼ばれており、瀬戸・美濃の窯と共通する。なお、有田では各部屋がドーム状を呈しているため、外見が大きく異なっている。

窯を構築する部材は「オオゲタ」と呼ばれる直方体の大型レンガと「クレ」と呼ばれる円柱状のレンガである。狭間穴の部分にはマクラと呼ばれる厚みのある正方形のレンガを使用している。オオゲタは垂直に立ち上がる壁の部分に使用されている。クレは天井部分のアーチになっている部分に使用されている。クレの隙間に外側からゴウ（匣鉢）の破片などと粘土を詰め込むことで曲線部分を形作っている。組み上がった部屋の内面は薄い粘土を塗り込めて完成させているが、外側にはそのような粘土塗りを行なわない。

このような窯構造他の現存する京式窯と共通しており、京式窯の典型的な特徴を示している。

② 胴木間と地盤の傾斜

胴木間の部分は地面を掘りくぼめており、東山から続く自然地形の反対方向の傾斜面を人工的に作りだしている（自然地形は東から西へ下がってゆく傾斜であるが、この登り窯は東から西へ

と登っている)。

藤平窯では、かつて煙突部分を共用する大小 2 基が向かい合わせに築造され、小さい窯は東山方向に上り、大きな窯は鴨川方向に登っていた。戦中に小さな窯を壊して石炭窯が築造され、現在ではその石炭窯も電気窯に変わったため、大きな窯だけが残されたという。そのため、現在はこの窯のみが自然地形を無視した特殊な立地状態を示している。1 基しか遺らなかったとは言え、築造当初から自然地形を無視して敷地に合わせた形で 2 基の登り窯を配置していたことがわかる極めて貴重な例である。全国的には、窯の築造に際しては、自然地形を生かして立地条件を選択することが一般的だが、京都では土地の制約が大きく、そのような選択の余地はなかったであろう。五条坂・浅見五郎助窯とそれに隣接した道仙化学製陶所窯跡でも、町家特有の「鰻の寝床」の敷地に制約され、自然地形を改変して窯を造成している。京式登り窯は自然地形を生かすことよりも、如何に自然地形を改変して条件を整えるかということに重点を置いているように見える。ただし、河井寛次郎記念館は自然地形をうまく活用しているが、胴木間部分のみ掘り込んで造成している。

なお、胴木間を掘り込んで設置する形態は、現存するほとんどの京式登り窯で共通している。藤平窯はその意味でも、京都らしい特徴を示している。

そのように人工的に作り出された窯の傾斜は一律ではなく、1 の間から 3 の間は約 3 寸勾配 (16.7°、1 尺につき 3 寸上がり)、4 の間から 9 の間は 2 寸勾配 (11.3°) である。「京窯は磁器を焼く三ノ間までが 3 寸勾配で、陶器を焼く四ノ間以降は 2 寸勾配で傾斜が緩くなる」(大西 1997、2 頁) と言われているが、藤平窯はまさしくその特徴に合致している (一島 2006)。

③ 「ゴウ」(匣鉢)

藤平窯では登り窯横に「ゴウ」の置き場が設けられ、木村茉莉氏の調査によると、2005 年段階でも少なくとも 2400 個以上のゴウが保管されていた。木村氏が調査した段階ではゴウを置いた棚が危険な状態になったため、すでに一定程度整理した後であった。そのため、この概数は本来よりもかなり少ない。円形、方形で様々なサイズのもの (大小、深い・浅い) のほか、土瓶などの突出した口をもつ製品をいれるための変形ゴウも確認される。実にバラエティーに富んでおり、多様な製品に合わせていると想定される。木村氏は 29 タイプのゴウの実測図を紹介しているが、大量に積み上げたゴウのなかから抽出したため、すべての種類を網羅できたとは限らないと述べている。これらのゴウは「ロクロ成形で外面にロクロ襷を強く残すものと、プレス成形のもの」があり、信楽から購入したと伝えられている (木村 2006)。

瀬戸や京都の登り窯では、製品の窯詰めの際に、匣鉢積みの基本であった。瀬戸では中世末以降、京都では少なくとも御室仁清窯や鳴滝乾山窯以降、普遍的な技法であった。かつて五条坂で登り窯を使用していた先代の西村徳泉氏によると、ゴウは使用する部屋を変えると炎の状況が変わって割れやすいため、使用する部屋が定まっていたという。そのため、ゴウは各部屋の真横に保管していたという。藤平窯ではまさしく真横にゴウを保管する棚が設置されており、おそらくは部屋毎に区別されていたと想定される。大きな棚を作り、二層になっているが、それは真横に平積みするだけではスペースが足りなかったためであろう。

また、西村氏によるとゴウは 1 回で割れることもあったが、丈夫なものは 10 回以上使用できたものもあったという。そうであれば、月に一回の窯焚きを行なった場合、1 年に一度は更新する必要があったであろう。そのため、藤平窯に残されたゴウは、登り窯の操業を停止した昭和 43

年当時使用していたものであり、大幅に遡るものは使用頻度の少ないゴウに限られたと思われる。現存するゴウには、轆轤を使用して作られたゴウが過半数を占めているが、プレス技法で作られた現代的なゴウも一定程度含まれている。ちょうど、そのため、操業を停止した昭和 43 年はプレス式の新しいゴウが普及してゆく過渡期であったと想定される。昭和 43 年 2 月頃に操業を停止した五条坂・道仙化学製陶所窯では発掘調査で確認した陶器焼成用のゴウは、轆轤を使用したものが主体であったが、方形のゴウについてはすべてプレス式のものであった。昭和 43 年頃は、ちょうど新しいタイプのゴウが進出しはじめていたと想定される。

④ 狭間穴とその配置

狭間穴は有田などの磁器窯と同様の横狭間穴と呼ばれるものである。前述のように各部屋の天井形態は蒲鉾形で瀬戸と同様の「横室型」と呼ばれる形態をとっている。有田の天井形態はドーム形であるし、瀬戸の狭間穴は縦狭間穴と呼ばれる構造であるため、ちょうど、有田と瀬戸の折衷的な構造である。しかし、この狭間穴の構造は外見では識別できない。

窯詰めについては、3 の間までは「ゴウ」を積み上げる、いわゆる匣積みの方法をとる。それ以降の部屋では棚板をくみ上げ、そこに窯詰めしたと言われている。最後の 9 室目は余熱だけで焼成した素焼きの部屋だったという。

現在の登り窯では側壁に近い狭間穴は、やや大きめに作られる。側壁に接して外気の影響で温度が下がりやすいため、合理的な施工である。しかし、こうした合理的な施工は藤平窯では行なわれていないようである。藤平窯や河井透窯の狭間穴の寸法を計測した鈴木泰平氏によると、現代窯である河井透窯ではそのような合理的な狭間穴の施工が確認されるが、藤平窯ではそうした傾向を読み取ることができない。側壁に接した狭間穴だけが大きい傾向が読み取れず、部屋の左半分の狭間穴が大きい部屋の次ぎは右半分の狭間穴が大きい部屋を配置し、部屋毎に炎の流れを大きく左右に振っていた可能性がある(鈴木 2002)。

狭間穴の微妙なサイズによって炎の流れを制御する技術は、昭和 40 年代までの京式窯の特徴なのか、藤平陶芸が行なっていた多様な焼き物を焼成するための工夫であったのか、比較資料が少なく不明である。しかし、少なくとも、現代の「合理性」だけで理解することができないことは理解できる。現状ではすべての部屋の狭間穴の寸法を計測できていないため、将来に残された課題であるが、狭間穴のわずかな寸法によって当時の炎の流れを復原できる可能性があるため、鈴木氏の指摘は重要である。

⑤ 覆屋を支える鉄柱と鉄製アーチ

現在、登り窯の平面形は長方形だが、かつては一の間がもっとも狭く、それ以降が徐々に大きく広がってゆく、扇形の平面形であったと言われている。

覆屋の屋根を支える鉄柱が何本か現存しているが、それらは一般的に窯に接して設置されている。窯の側壁ぎりぎりに鉄柱を立てることで、屋根構造を支える軸組が焼けないように工夫している。鉄を使用する工夫は近代にはいつてからのものだと思われるが、藤平窯では操業当初以後のいずれかの段階で鉄柱を立てた可能性がある。同様の鉄柱は河井寛次郎記念館の登り窯でも確認できる。藤平窯と同じく明治末年頃に築造された道仙化学製陶所窯跡でも鉄柱のコンクリート製基礎が発掘調査で確認されている。鉄柱の導入時期を特定できないが、明治末年以降から戦前のことだと想定される。

藤平窯では、一組の鉄柱は側壁に接しているが、もう一組の鉄柱は窯から不自然に離れている。

おそらく、本来は窯に接して設置されたと想定されるため、この鉄柱は、ちょうど扇形の平面形をした時に設置されたとと思われる。登り窯は度重なる使用に伴い、10年に一回は大きく築き直したと言われているが、おそらく、覆屋を支える鉄柱はそれ以上の耐久性があったのだろう。覆屋の建設当初は窯の平面形が扇形であったが、いずれかの段階で覆屋の鉄柱をそのまま利用しながら、窯だけを現在の形に修正したのであろう。その時期については不明だが、少なくとも昭和32年にはすでに長方形であった可能性があった可能性が高い（後述する「用途地域不適合建築物台帳登録願」添付図面による）。

⑥ 錦窯（金薪窯）

登り窯の9の間の南側に錦窯（金薪窯）が確認される。部材も残されているが、完全ではない。長くその存在が気付かれず、近年になって再確認されたため、いつまで使用していたのか不明である。京焼では早くに金薪窯から電気窯に移行したため、京都の錦窯としては唯一の事例になる可能性が高い。

小結

こうした窯構造や窯詰め方法は、いわゆる「京窯」「京式登り窯」の典型的な特徴である。ただし、注意すべき点は五条坂と同じく伝統的な産地であった栗田の登り窯の民俗例が不明確なことである。先代の西村徳泉氏によると、五条坂と栗田では色見の形態や呼び名も異なっていた。かつては栗田と五条坂は意外にも交流が少なかった。近年になって文化庁の政策によって「京焼・清水焼」というまとまりができつつあるという。そのため、将来的には栗田を含めた「京焼」全体と現存する五条坂の登り窯と比較検討する必要がある。

扇形に広がる窯が、明治6年に製作された『陶磁器説図』に栗田の窯として紹介されている点は重要である。栗田焼の生地を焼成するために築造された京都陶磁器合資会社の窯として出発していることと関連する可能性があるためである。

3. 藤平文書から見た藤平窯の沿革－中間報告－

藤平陶芸が所蔵している帳簿や契約書などの書類を、末広直道氏のご好意により調査させて頂いた（以下、これを藤平文書と呼ぶ）。まだ中間報告にすぎないが、ここではその一部を紹介したい。

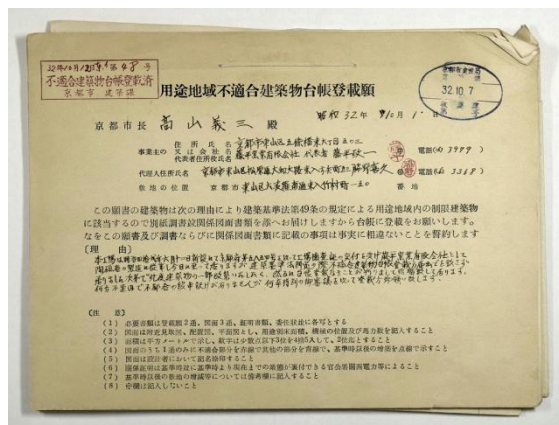
(1) 藤平文書からみた窯の築造時期と改造

藤平窯は明治末に京都陶磁器合資会社の窯として築かれたと言われてきたが、藤平文書によって築造年月日が明かになった。やや煩雑になるが、藤平文書の整理検討中であるため、その文書を紹介しながら、沿革を明かにしたい。

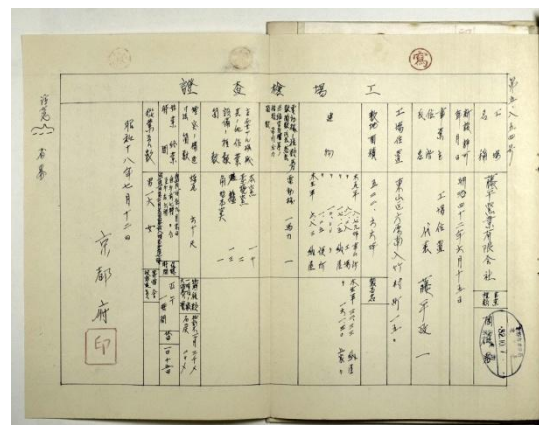
昭和32年10月7日に京都市長宛に提出された「用途地域不適合建築物台帳登録願」の控えによると、申請理由について次のように記されている。

「本工場は明治四拾貳年六月十二日新設にて京都府第五八五四号を以て工場検査証の交付を受け藤平窯業有限会社として陶磁器の製造に従事し今日に至って居りますが建築基準法制定の際不適合建築物台帳登載方届出でを致さず居りました次第で此度建築物の一部改築いたしたく、然るに台帳登載なきことが判りまして恐縮致して居ります。何分不案内で不都合の段申訳けがありませんが何卒特別のご審議を以って登載方御願ひ致します。」

「用途地域不適合建築物台帳登録願」から見る築造時期と窯の改造



用途地域不適合建築物台帳登録願



工場検査証（昭和 18 年 7 月 12 日）

この届け出の参考資料として昭和 18 年 7 月 12 日京都府発行「工場検査証(第五八五四号)写」が添付されている。それによると、「新設許可年月日 明治四十二年六月十五日」とある。いずれも手書きであるため、書き写した際に日付を間違えたと思われる。新設月日は 6 月 15 日の可能性があるが、12 日の可能性も否定できない。いずれにせよ、築造年月日は明治 42 年 6 月のことであったと考えられる。

なお、「工場検査証（第五八五四号）写」に記載された「異動事項其他記事」に次のような記述が確認される。

「昭和十八年七月六日付工場法適用口口扶助規則届全月十二日検査記下付

昭和十八年十月十日付窯修繕ノ件入工第五七八〇号許可全月二十三日竣切届出

昭和十九年十一月十一日付陶磁器製造工場内本窯改造ノ件九工第五三四三号許可全二十年一月三十一日竣切届出」

これによってわずかな期間内に度重なる修繕や改造を行なっていること、それには届出が必要であったことがわかる。

また、「工場検査証（第五八五四号）写」の「主要ナル機械其ノ他作業設備ノ種類箇数」には「本窯 1 キ／素焼窯 二／轆轤 一三／角型本窯 一」と記録されている。この基数は添付された昭和 37 年の現状図面「平面図兼配置図」と同じであり、「異動事項其他記事」の記載が反映されていると考えられる。「角型本窯」は石炭窯であり、『元帳』2（昭和 18 年 3 月～21 年）で「呂号焼成窯」と呼ばれ、昭和 19 年 10 月～20 年 6 月まで新設工事が行なわれていることがわかる。

なお、昭和 18 年・37 年の書類の双方で錦窯について記載がない。そのため、現存する錦窯は、昭和 20 年 1 月に「異動事項其他記事」が追記された後に作られ、昭和 37 年にはすでに使用を終了していた可能性が高い。あるいは、昭和 18 年以前に使用を停止していたのであろう。

この登り窯は、昭和 18 年、企業統制令によって企業が統合されたのを機会に、藤平窯業(藤平陶芸の前身)が運営することとなった。昭和 18 年 9 月 14 日に「売買二関スル契約公正證書」、昭和 20 年 5 月 7 日には「売買二関スル契約證書」が交わされ、昭和 21 年 2 月 19 日に支払いを終えている。

昭和 18 年にはロケット燃料精製装置を焼成する窯を築くため、大小あった登り窯のうち、小さなほうを壊し、石炭窯を築造したと伝えられている。しかし、石炭窯は戦後のある段階で電気

窯・ガス窯に置き換わり、大きな登り窯はその後も補修・回収を繰り返しながらも、昭和 43 年まで操業を続けた。

煙突の出現

現在、「煙突」は京式登り窯の象徴の一つとして理解されている。場合によっては、五条坂そのものの象徴としても捉えられている。しかし、明治 6 年以前の京式登り窯を詳細に描いた『陶磁器説図』に煙突はない。おそらく、江戸時代から明治 6 年までの京式登り窯には煙突がなかったと思われる。また、昭和 46 年頃まで操業を続けたという河井寛次郎記念館の登り窯は最後まで煙突がないままであった。奈良市赤膚山元窯でも昭和初期から昭和 40 年代頃に至るまで 3 基の登り窯が築かれ、現在も保存されているが、いずれにも煙突がない。とくに最後に作られた窯は京都の窯築が建造した京式登り窯である点は興味深い。京式登り窯の操業最後まで、煙突のないものともつものの双方があったことになるが、そのことは意外と知られていないように思われる。

なお、熊谷聡一郎は戦前の五条坂と泉涌寺の双方の登り窯について紹介し、「吹き出しというて、煙突のない窯が多かったですから、もうもうと煙りがあがっていましたわ。祇園の仲居から、きものが汚れてかなわんと文句いわれたこともありましたが、清水焼のもうもうとした煙のなかに住んでいるのが、五条坂の人間の誇りやったんです」（田村 1988、110 頁）と述べている。

幕末や明治はじめまで、京式窯には煙突はなかったが、近代になって煙突を設置するものが現れた。高度経済成長期には、煙害問題が大きな社会問題となったため、煙突をもたない登り窯でも新たに設置するようになった可能性も十分想定できる。もし、そうだとすれば、煙突が京式登り窯や五条坂の象徴として理解されるようになるのは、比較的新しいことかもしれない。一体、いつから煙突が出現したのか、そのことを判断する材料は意外に少ない。



文斎窯・竹泉窯の煙突（2008 年 12 月撮影） 藤平窯の煙突（2008 年 10 月撮影）

現存する煉瓦製の煙突は五条通り北側に立地する三浦竹泉窯（煙突のみ残存）、小川文斎窯、藤平窯（近年撤去）のみである。同じく五条通り北側にある浅見五郎助窯は土管 3 本を使った煙突をもっていた（現在、煙突ははずされている）。浅見窯に隣接した道仙化学製陶所窯は、発掘調査で煉瓦製煙突は確認できなかった。残された道仙化学製陶所の書類から煉瓦製ではない煙突をもっていたと思われる。五条通り南側に立地する河井寛次郎記念館窯では前述のように煙突そのものがない。井野祝峯窯は半壊状態であるため十分な確認ができていないが、煉瓦製煙突は確認できない。そのため、煙突は明治末以降に築造された新造窯に付け加えられた可能性も想定され

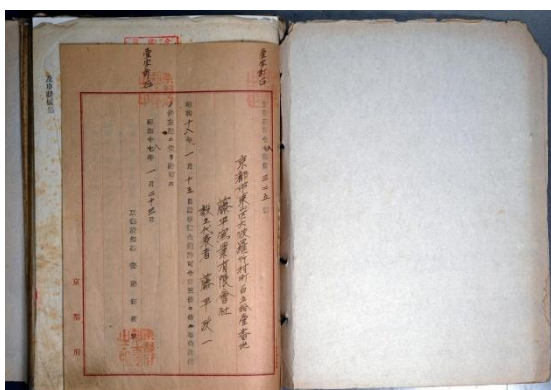
る。

藤平文書の「用途地域不適合建築物台帳登録願」には「煙突 1 焼瓦造 60 尺」と注記されており、それに添付された昭和 18 年「工場検査證（第五八五四号）写」には「煙突ノ構造 寸法 箇数 焼瓦 六十尺」とある。少なくとも、この煉瓦造り煙突は昭和 18 年、もしくは窯を改造した昭和 20 年には存在していたことになる。藤平窯は 2 基の登り窯が背中あわせに築造され、煙突を共用していたと伝えられている。そのため、明治 42 年の窯築造当初から一つの煙突を共有するために、このような特殊な背中合わせの登り窯になった可能性も想定される。もし、築造当初から煙突が存在したのであれば、新しい素材である煉瓦で作られた煙突は、今とは違った意味で、「近代的建造物」として、新時代の到来を告げる象徴的な役割を果たしたであろう。

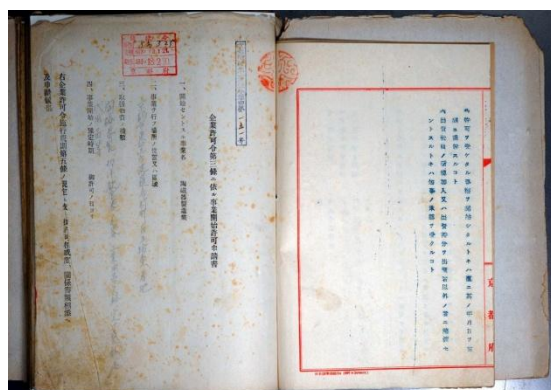
なお、藤平長一の長女、末広裕子氏によると、藤平窯の煙突は物心ついた頃からあった記憶しているという。窯場は女性の出入りが制限されていたため、十分な記憶がないとはいうが、その記憶は昭和 18 年の書類写しと合致する。

（２）企業合同によって生まれた藤平窯業有限会社

昭和 18 年 1 月 23 日付で藤平窯業有限会社設立の許可証が発行されている。その書類の鏡に付された許可証と申請書は下記の通りである。



企業許可令第 3 条許可証



企業許可令第 3 条申請書

京都府指令八商第三二五号

京都市東山区六波羅竹村町百五拾壹番地

藤平窯業有限会社

設立代表者 藤平政一

昭和十七八年、一月十五日付申請企業許可令第三条ニ依ル事業開始ノ件左記ニ依リ許可ス

昭和十七八年一月二十三日

京都府知事 安藤狂四郎（印）

（別紙）

記

一．事業の種類 陶磁器製造業

二. 事業ヲ行フ場所 **京都市東山区六波羅竹村町一五一**

三. **和洋飲食器、花瓶、工業用品、火鉢、室内装飾品、代用品**

四. 左ノ条件ニ違背シタルトキハ事業ヲ制限シ又ハ許可ヲ取消スコトアルベシ

(イ) 三. ニ揚ゲル取扱物資以外ノ物資ヲ知事ノ承認ヲ受ケズシテ取扱ヒタルトキ

(ロ) 正当ノ事由ナクテ六月以内ニ事業ヲ開始セズ又ハ引続六月以上事業ヲ休止シタルトキ

(ハ) 経済統制法令ニ違背シタルトキ

五. 許可ヲ受ケタル事業ヲ開始シタルトキハ直ニ其ノ年月日ヲ当口ニ報告スルコト

六. 出資社員ノ新規加入又ハ出資持分ヲ出資者以外ノ者ニ譲渡セントスルトキハ知事ノ承認ヲ受クルコト

(以上、太字楷書体は手書きによる書き込み。その他はタイプ印刷)

(別紙)

企業許可令第三条ニ依ル事業開始許可申請書

一. 開始セントスル事業名 **陶磁器製造業**

二. 事業ヲ行フ場所ノ位置又ハ区域

京都市東山区六波羅竹村町百五拾壹番地

三. 取扱物資ノ種類

陶磁器製 和洋飲食器 花器 工業用品 火鉢 室内装飾品

代用品等

四. 事業開始ノ予定時期 **御許可ノ日ヨリ**

右企業許可令施行規則第五条ノ規定ニ依リ御許可相成度、関係書類相添へ及申請候也

昭和十七八年一月一五日

住所 **京都市東山区六波羅竹村町百五拾壹番地**

藤平窯業有限公司代表 藤平政一 (印)

京都府知事 **安藤狂四郎殿**

添付書類

一. 定款

一. 財産目録

一. 賃借対照表

一. 主要設備及能力

一. 事業開始ヲ必要トスル事由

一. 身元明書

(以上、太字楷書体は手書きによる書き込み。その他は印刷・タイプ印刷併用)

この書類に添付された藤平窯業の定款には「定款」には「昭和拾七年拾壹月拾八日本定款ヲ作成シ社員一同左ニ記名捺印ス」として下記の9名が署名・捺印している。

藤平政一／森川唯一／荒尾常蔵／平岡辰之助／小川鶴三／安田源三郎／内田烝太郎／河井武一／久世彦五郎

この定款には続けて「社員ノ住所氏名及出資口数」（9名分）、「現物出資ニ関スル表示」（7名分）、「定款認証證書」（京都地方裁判所々属 公證人 三浦通太）、「身元證明願」（藤平政一）、「財産目録・賃借対象表・主要設備及能力」、「事業開始ヲ必要トスル事由」、「企業許可令第八条ニ依ル事業廃止報告書」（9名分）、「事業廃止ノ時期 昭和拾七年十二月卅壹日」、昭和十八年一月二十三日證明）、「様式二号 企業許可令第八条ニ依ル事業廃止報告書」（9名分。「事業廃止ノ時期 昭和拾七年十二月卅壹日」、昭和十八年一月二十三日證明）が添付されている。

「事業開始ヲ必要トスル事由」の内容は下記の通りである。

事業開始ヲ必要トスル事由

本件申請ノ **藤平窯業有限会社** ハ政府御当局ノ御指示御指導ト「京都府陶磁器工業整備要綱」ニ基キ京都府陶磁器工業整備委員会ニ於テ御承認ヲ得テ企業合同ヲ為スモノニ候即チ合同ニヨリ資財労力ノ有効利用経営ノ合理化製品ノ統制完備等ヲ助長強化スル次第ニ候間何卒急ニ御詮議被下度願上候

（会社名のみ書き込む形態になった書類。会社名のみ手書きで、他はすべて印刷）

「社員ノ住所氏名及出資口数」では資本 710 口のうち、藤平政一が 401 口、森川唯一が 201 口、荒尾常蔵が 35 口、平岡辰之助が 33 口、小川鶴三が 18 口、安田源三郎が 5 口、内田烝太郎が 2 口、河井武一が 5 口、久世彦五郎が 10 口出資していることがわかる。企業合同とはいえ、社長藤平政一とその娘婿である森川唯一の 2 名で 602 口を占めており、名称のみならず、実質的に藤平窯業の窯・工場になったことがわかる。

「現物出資ニ関スル表示」では、藤平政一・森川唯一・荒尾常蔵・平岡辰之助は「陶磁器製造業ニ関スル営業権」の他、轆轤・モーター・匣鞘・棧板・亀板・釉壺・箱板・棚板・石臼・ツノ棒・石膏型・粉霧器・外管板・桶・乳鉢・タンク・リヤカーなどの数量が書き込まれている。小川鶴三・安田源三郎・内田烝太郎は「陶磁器製造業ニ関スル営業権」のみである。河井武一・久世彦五郎は記載がなく、現物出資をしていなかったようである。ここでは窯が記入されておらず、窯の所有者である安田源三郎は窯を現物出資していない。藤平政一に対して窯を貸し、売却の契約を行なっているためであろう（これらとは別に窯の賃貸記録の文書も残されている）。

「財産目録・賃借対象表・主要設備及能力」のうち、「財産目録」では窯の基数は空白で記載されていないにも関わらず、「主要設備及能力」には「窯 1・素焼き窯 9・緩急式ロクロ 2・木製ロクロ 26・鉄製机上轆轤 4・モーター 2」が記載されている。窯は 1 基分しか記載されていない。

「呂号陶器焼成窯」は当時まだ築造されていないため、記載されていないのは当然として、2 基あったはずの登り窯のうちの 1 基が記載されていないことは注意が必要である。現物出資に窯が記載されていないことも含めて、所有者である安田源三郎は窯・土地を貸す立場に終始しており、製造に関わる役割が小さい。

戦後の定款

なお、昭和 43 年に制定されたと思われる新しい定款も保管されており、社員の氏名・出資口は、資本 1997 口のうち、藤平長一 1454 口、藤平政一 523 口、荒尾常蔵 15 口、河井武一 5 口となっている（この定款には昭和 43 年 5 月 15 日付の登記簿謄本が添付されている）。終戦後に会社組織や出資口がどのように変化したのかは不明だが、森川唯一氏が戦死し、平岡辰之助・小川

鶴三・安田源三郎・内田烝太郎の名前も無くなっている。藤平政一氏からその長男・藤平長一氏に社長が交替しているため、筆頭の出資者も変わっている。なお、この定款でも社名は藤平窯業有限会社であり、所在地も工場・窯の住所が記載されている。翌 44（1969）年に社名を現在の藤平陶芸有限会社に変更している（藤平 1993：44 頁）。末広直道氏によると、社名の変更は、理化学陶磁器の品質に対する要請が厳しくなったため、そこから撤退し、陶芸に専念するようになったためだという。

（3）「呂号焼成窯」と「呂号焼成窯工場」の建築

藤平窯業では、戦前には大小 2 基の登り窯がひとつ煙突を共用して縦方向に並んでいたが、ロケット燃料精製装置という大物を焼成するために、小さい方の登り窯を壊して石炭窯を作ったと伝えられている。

藤平文書では昭和 18 年～20 年代の『元帳』が 3 冊確認されるが、そのうちの一つは昭和 18 年から 21 年までの帳簿である。これを仮に『元帳』2 と名づける。

『元帳』2-197 頁では「呂号焼成窯」と「呂号焼成窯工場」建設に関わる経費が記録されている。これはロケット燃料精製装置を焼成するための石炭窯であろう。

これによると昭和 19 年 10 月 30 日に「築造費（工場）」「耐火材料」が計上されて建設工事ははじまったことがわかる。いくつかの経費が続けて計上されているが、昭和 20 年 1 月 27～30 日に大量の耐火レンガを購入している点が注目される。工事は昭和 20 年 6 月 5 日に「防空工事費」が計上されて終了しているため、その間に工場と窯が完成したことがわかる。おそらく、窯はその前後頃に完成し、工場は遅くとも「昭和 20 年 4 月 24 日 造作費 松原土建」によって最終的に完成したのだろう。

なお、ここでは登り窯（小）の解体費用は計上されていない。解体に関わる費用が必要であったかどうかも含めて、この書類から解体の詳細を知ることはできない。少なくとも昭和 19 年 10 月末には解体されていた可能性が高い。

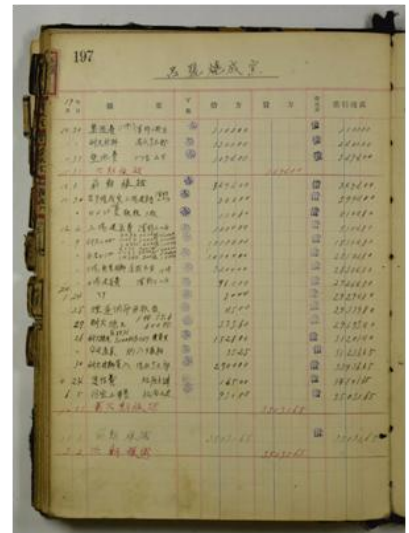
「呂号焼成窯」の焼成

元帳 2-13～15 頁には燃料の購入費用が計上されている（昭和 18 年 2 月 1 日～昭和 21 年 6 月 29 日）。それによると、松薪しかなかった燃料に、昭和 20 年 2 月 23 日から「石炭 京都府石炭株式会社 82405 円」が計上されはじめる（元帳 2-14 頁）。その後、昭和 21 年 6 月 17 日まで石炭は購入されつづけている（元帳 2-15 頁）。石炭窯である「呂号焼成窯」の焼成開始はこの石炭の購入記録から、昭和 20 年 2 月 23 日以後のことだと想定される。

田村喜子は藤平長一の聞き取りから、当時の様子を次のように記している。

軍がマルロ（○の中に呂。以下同じ）作戦と名づけていた吸収塔は、高さ約五メートル、直径約六十センチの円筒形の容器で、腐食に耐えるという点で陶製がえらばれた。大きくて登り窯に入らなかったため、藤平では新たに高さ三メートル、四メートル平方の石炭窯を築いて焼成した。燃料は軍から上質の石炭が特別に支給された。

マルロ吸収塔は全長を上中下の三層に分け、各層ごとに焼成したが、各層の窯入れや積重ね



『元帳』2 の「呂号焼成窯」

には、滑車でぶらさげて移動させた。苦心したのは各層のつなぎ目で、一号基をつくるまでには何度も方法を模索し、研究を重ねた。漸く製造の目途がつき、完成した一号基を海軍燃料廠へ納入した。つづいて二号基の焼成中に終戦の詔勅を聞いた。

「火をとめようか」

と職人がたずねたが、

「せっかくだから、焼きあげてしまえ」

と仕事をつづけた。藤平陶芸に据えられているのは、そのときつくられたマルロ兵器の一部である。大きな土管のようなマルロ吸収塔の一層は、水槽代りにして金魚が泳いでいる。(田村 1988、154 頁)。

軍からも上質な石炭が支給されているというが、元帳の石炭購入記録は藤平独自に購入したものであろう。藤平長一は「マルロ (○内に呂の字) 計画」というのを昭和 19 年春頃から着手したこと、京都では「泰山製陶所、土淵製陶所、小松製陶所と藤平窯業」が製作したと述べている(藤平陶芸 1976、33 頁)。藤平陶芸に保管されている呂号陶器の横には駒札で呂号陶器は「昭和 19 年」に製造されていたと書かれていたという(田村 1988、153 頁)。現在ではこの駒札は確認できないが、藤平長一らの記憶に基づいて作られたと想定される。しかし、藤平窯の書類と二回目の焼成が終戦の詔勅の時であったことからすれば、焼成は昭和 20 年 2 月以降と考えたほうがよいと考える。ただし、軍から石炭が支給された時期は不明である。昭和 19 年のうちに上質な石炭を支給されたとしても、窯の完成はみていないはずである。準備や製品の製作が昭和 19 年からはじまり、焼成は翌年であったと考えられる。一回目の焼成品が納品されたが、二回目の焼成品は焼成中に 8 月 15 日を迎えたため、納品先を失い、藤平に残されたことがわかる。

通常、陶器製手榴弾などの軍需品は自発的に廃棄されるか、占領軍の命令によって廃棄されるが、この製品はそのまま「安置」され、金魚鉢に転用されていたことが極めて興味深い。この製品が戦後、どのように取り扱われて今に至っているのが、終戦直後から現在に至る歴史も、大変興味深い。

「呂号焼成窯」の存続

元帳 1-84~85 頁によれば、昭和 19 年 10 月 31 日から昭和 21 年 5 月 1 日まで窯が存在したことがわかる。元帳 3-261~262 頁によれば、昭和 22 年 3 月 3 日から昭和 26 年 11 月 6 日まで窯が存在したことがわかる。元帳 1~3 とともに「呂号焼成窯」という項目を別途立てているが、登り窯についてはそのような項目は立てられておらず、ほかの項目に含まれていると想定される。この「呂号焼成窯」が財政的にも特殊な窯であったことを伺わせる。

昭和 32 年 10 月 7 日に京都市長宛に提出された「用途地域不適合建築物台帳登録願」に添付された図面では長方形の「本窯」として描かれている。また、その書類に添付された昭和 18 年 7 月 12 日京都府発行「工場検査證 (第五八五四号) 写」では「角型本窯」とされているため、平面が長方形の石炭窯であったと想定される。田村の記述によって、呂号焼成窯が石炭窯であり、それが「高さ三メートル、四メートル平方」であったことがわかる。「四メートル四方」は焼成室の面積か、窯全体の面積かは判然としないが、焼成室の面積である可能性が高いだろう。前述した「用途地域不適合建築物台帳登録願」の控えに添付された昭和 32 年の図面では平面長方形の窯が描かれているが、その面積が「四メートル平方」には見えないためである。

この窯は少なくとも、昭和 32 年までは存在していたが、その後、ある段階で電気窯に置き換え、現在では電気窯の設置場所になっている。ただし、覆屋の一部には古い鉄柱と鉄製梁部材が残されており、その一部は昭和 19 年～20 年の「工場建築」、もしくは、それ以前の小型登り窯の覆屋の一部を残している可能性がある。



現存する呂号陶器（右側は現在、立命館大学国際平和ミュージアム保管）

（４）昭和 18 年に製作していた製品－企業合同直後のチラシ・挨拶状から

企業合同前後のチラシと企業合同挨拶状が、大阪市西区に所在する「株式会社つぼ善商店」に保管されており、それが藤平陶芸に寄贈された。つぼ善商店は戦前から戦後にかけて長く藤平と取引があった卸問屋である。

それによると、企業合同前には「藤平製陶所」を名乗っていたが、企業合同によって「藤平窯業有限会社」に社名を変更していることがわかる。

企業合同の挨拶状は次のような文面であり、当時の状況がよく現れている。

拝啓 時下厳寒の候貴店益々御清祥之段奉賀候

毎々格別の御引立を蒙り厚く御礼申上候聖戦第二年に於て益々職域奉公に御奮励の御事と存じ候

今回政府御当局の御指示御指導と京都府陶磁器工業整備要綱に基き企業合同を致し藤平窯業有限会社を創立窯業必需品の生産拡充に重点を置き決戦体制下総力戦の一翼をなさんとする覚悟に御座候へば

何卒今後共御指導御鞭撻の程御願申上候

先は右御通知旁々御挨拶申上度如斯御座候

敬具

昭和十八年二月吉祥

京都市東山区六波羅南通東入竹村町 151

藤平窯業有限会社

代表取締役 藤平政一

専務取締役 森川唯一

監査役 荒尾常蔵

理化学用陶磁器部部长 平岡辰之助

小川鶴三

安田源三郎

内田烝太郎

河井武一

久世彦五郎

当分の間御取引は左記へ御用命御願申上候

藤平窯業有限会社製品取扱店

藤平陶磁器店

京都市東山区五条坂六丁目

電話祇園④三〇二四番

これによると、製造を藤平窯業有限会社で行ない、販売を藤平陶磁器店で行なったことがわかる。

「藤平製陶所」時代の小売店向けチラシには、「代用品 マッチスリ人形の仕入方」と「京焼の藤平製陶所製品の仕入方」という二つの大きな見出しが書かれている。

「京焼の藤平製陶所製品の仕入方」では取り扱っていた製品の種類が次のように記載されている。

京焼の藤平製陶所製品の仕入方

一．種類

- 火鉢 手あぶり 瓶かけ
- (花器) 花瓶 一輪生 水盤 花止 マンポート 新花器
- (食器) 皿 大皿 菓子器 井 湯呑 汲出 番茶器 果物盛器
- 陶額 本立 置物 帯止
- 文鎮 インク壺 その他文具陶器
- 電気スタンド
- 抹茶碗 その他茶道具
- 酒器
- 記念品製作
- 陶像製作
- 代用品製造
- 京都製品、公定価格品と其他

二．一種一品一個宛、番号を付けて実費の見本注文、五圓（ママ）一口でも、十圓（ママ）一口でも、十五圓（ママ）一口、二十圓（ママ）一口、いくらでも致します。

三．その見本注文の番号によつて追加注文を願います。

正文窯製品

この記載によって、企業合同以前の藤平製陶所が製作していた主要な品目がわかる。『元帳』などによれば、これらの多種多様な製品の製造は、基本的に終戦後の藤平窯業有限会社へも引き継がれたようである。

「代用品マッチスリ」は「国策マッチスリ」とも書かれており、これとは別の藤平文書のメモ書きの綴りのなかに、「国策マッチすり」専用の宣伝チラシがある。それによると、「国策マッチ

すり」は鉄兜形をした文鎮兼用のマッチすりで、マッチ入れも兼ねている。「ドコヲコスッテモ火ノデル」と書かれていることから、鉄兜の茶褐色色の部分全体がマッチすりになっていたのだと思われる。「お土産に 記念品に 卓上に」、「鉄カブトの愛国マッチすり 兵隊さんよ 有難う」という文言は当時の世相をよく表している。なお、藤平陶芸では、この「マッチスリ」は大変よく売れたと伝えられている。しかし、昭和 18 年以降の記録である『元帳』などでは「マッチすり」という商品名は確認できない。昭和 18 年以降も生産を継続していたならば、「代替品」あるいは「雑品」とされたなかに含まれている可能性が高い（昭和 18 年 10 月 30 日「京工組」からの入金伝票による）。

なお、『元帳』2-65 頁に「下請費」という項目をたてて頁を改め、「昭和 18 年 6 月 28 日 二宮像原型代 草加春場 （借方）20000（円）」「6 月 30 日 製造勘定 （貸方）20000（円）」と記載されている。現在も藤平窯に二宮金次郎陶製像が残されているが、その原型を「草加春場」に依頼して製作したのであろう。下請けに原型を作らせ、その後、二宮金次郎の陶器製像を製作したのであろう。おそらく、二宮金次郎像の製作そのものの元請けが藤平窯業だったのであろう。しかし、その製品の売上は『元帳』では確認できない。

（5）戦後の製品－『元帳』の記述からみる多様な製品と理化学陶磁器・民芸陶器

藤平文書の昭和 18 年から 24 年にかけての帳簿 3 冊を仮に『元帳』1・2・3 と仮称することにする。工賃の支払いを中心にして年月日を示すと、『元帳』1 は昭和 18 年 2 月 1 日～22 年 5 月 1 日（背表紙に「原簿」）、『元帳』2 は昭和 18 年 2 月 1 日～21 年 6 月 30 日、『元帳』3 は昭和 21 年 7 月 31 日～24 年 10 月 31 日で、『元帳』3 のみ、すべてのページの冒頭に「総勘定元帳」と印刷されている。日付の連続から、『元帳』2 の次に元帳 3 が作成されたことがわかる。『元帳』1 は背表紙に原簿と印刷された専用の帳簿である。『元帳』2 と同時に作成されたが、一部は『元帳』3 と重なっている。本来的には原簿とすべきであるが、整理途中であるため、仮称のまま報告しておきたい。

① 昭和 18 年～20 年 8 月までの製品

『元帳』2 の「売掛金」の欄に昭和 18 年 4 月 28 日以降の売却品の名称と売却先、売却価格が記入されている。それによると、仏具、花瓶、火鉢、灰皿、ローソク立、置物、水盤、水滴、ギボシ、茶釜、飲食器などの日常陶磁器類が数多く確認できる。ギボシや茶釜は金属器の代用品の可能性がある。火鉢は一定の割合を占めているが、「半製品」として火鉢の素地を購入しているため、ここでは施釉と焼成を行なったのだろう。そうした日用品の中に磁球玉やゴム手袋元型、ポンプ用パイプなどの理化学磁器も一定量を占めている。

昭和 19 年 7 月～20 年 7 月までの記述が欠落しているため、その頃の状況はよく分からない。しかし、日用品主体で理化学磁器を補完的に生産していた昭和 18 年に比べて、昭和 19 年～20 年までは、明かに理化学陶磁器が主体に変化している。終戦間際の混乱のなかで日用品の生産が減少し、産業関連の製品が優遇されたためであろう。

なお、『元帳』では「呂号焼成窯」の工場・窯築造費用は確認されても、そこで焼成された呂号陶器や、大阪の師団に納品されたという陶器製手榴弾の生産の状況は確認できない。『元帳』はおそらく民需用の帳簿なのであろう。軍や政府と直接関連した帳簿が本来は別に存在していた可能性が高い。前述した「二宮像原型代」が下請け費用として『元帳』に記載されたにも関わらず、製品の販売が確認されない点も、そう考えれば辻褄があう。道具である「原型」は依頼者に

納品されず、藤平窯業の所有になるためであろう。

② 昭和 20 年 9 月以降の製品

昭和 20 年 8 月以降、しばらくは理化学陶磁器を中心に生産している。おそらく終戦末期～終戦直後においては、日常品の需要に応えることができなかったのだろう。

『元帳』3 では、「売上勘定」の欄に昭和 21 年 6 月以降の製品名とその個数・単価を記入している。時期によって記載内容が変わっているが、一時期ではあれば、製品の詳細を伺うことができる。

昭和 21 年 6 月以降、売却品の中心は電磁器が主体を占めている。それは終戦直後からの流れを引いていると考えられる。ターミナルボックス・コンデenser・熱盤・万能七輪用ターミナル・三段スイッチなど、多様な電磁器が確認される。それに対して食器類も確認されるが、昭和 21 年 9 月には「德利 笹画 1 合」、「盃 笹画 1.5 寸」、「小鉢 草画 2.4 寸」、「皿 竹画 5.0 寸」、「コーヒ一碗 草画 2.5 寸」など、笹・草・竹などの絵を描いたものが中心のようである。そのため、まだ民芸陶器を主体的に生産していたわけではないと思われる。むしろ、売却の中心はあくまで電磁器関係の製品だったことがわかる。なお、昭和 21 年 8 月 29 日には「手袋元型工業用」、「手袋元型手術用」という磁器製品も売却されている。これはゴム手袋を作るための磁器型だと思われるが、このデッドストックが藤平陶芸に残されている。

昭和 22 年 11 月から売却先に「ヤマト」、「高島屋美術部」、「高島屋」、「たくみ」(『元帳』3-215 頁)などが加わり、昭和 23 年 4 月まで確認される。電磁器関係の製品も多いが、食器関係も一定の割合を占め始める。売却先から考えて、このころから民芸陶器が本格的に製作された可能性がある。それが藤平窯業の食器類の生産を後押ししたように思われる。たとえば、昭和 22 年 11 月 2 日「ヤマト フタモノ 10 (個) @30.00 (円)」、同年 11 月 7 日「高島屋美術部 番茶碗 大 75 @14.90/番茶碗 小 150 @14.90/番茶碗 235 @14.90/丸紋染付 220 @14.90」、同年 11 月 10 日「ヤマト 番茶碗 200 @14.50/急須 20 @45.00/皿 100 @11.00/シルコ鉢 100 @14.00/コーヒ 12 @45.00/德利 70 @25.00/盃 200 @6.50」とある。この民芸陶器はその後にも製作が継続され、藤平長一氏によれば、昭和 30 年頃まで製作されたという(藤平・北沢 1982)。

また、藤平陶芸には昭和 20 年代に製作したと思われる民芸陶器のデッドストックが残されており、立命館大学でその一部を収集することができた。それによると、多種多様な器種類の民芸が生産されていたことがわかる。なお、民芸陶器と呼称するが、陶器はわずかであり、実際にはほとんどが磁器であった。これらは河井寛次郎の指導のもとで製作されたという(藤平・北沢 1982)。藤平窯業で勤務していた河井寛次郎の甥・河井武一氏が、それに関与していたと伝えられている。

以上のようなことから、昭和 18 年には様々な日常品を製作していたが、昭和 19 年以降は理化学磁器・電磁器中心の生産となり、戦後もその流れを継続する。食器類の生産が本格化するの、民芸陶器の本格的な生産を開始する昭和 22 年 11 月以降のことだと想定される。また、戦前・戦後と火鉢の生産が一定の割合を占めていること、しかも「半製品」を購入して焼成していることは極めて興味深い。

(6) 窯焚きの燃料と窯焼き終了日時

五条坂をはじめとする京都では、昭和 46 (1971) 年から施行された大気汚染防止条例によっ

て都市部での登り窯の窯焚きは厳しくなった。煤煙防止装置をつけた共同窯が最後まで焼成を続けたが、それも昭和 55（1980）年のボヤをきっかけにして操業を停止した。その後、五条坂では登り窯の窯焚きは行なわれていない。

藤平窯の最後の窯焚きは、藤平文書の「ばい煙発生施設設置使用届出書」控え(昭和 44 年 8 月 26 日収印)によって確認できる。藤平窯業有限会社が京都府知事蜷川虎三宛に提出している。これによると、「ばい煙発生施設の種類 **登り窯**」、「**昭和 43 年 3 月より休止中**」と書き込まれており、大気汚染防止条例の施行前に窯焚きを終えていることがわかる（太字の楷書体は手書き部分。その他は印刷文字。以下同じ）。

届出書に添付された書類「ばい煙発生施設の使用の構造」には、「名称および型式 **登り窯**」、「設置年月日 **明治末期**」、「原料処理能力 **9 袋 内 1 袋捨て袋**」、「火格子面積または羽口面断面積 **火床面積たき口 2.4 m² 火道 0.675 m²×8=5.4 m²**」、「バーナーの燃料の燃焼量 最大 **松薪 1500 束 常用**」、「燃料 種類 **松薪**」と書き込まれている。また、「ばい煙発生施設の使用の方法」には、「使用状況 1 日の使用時間および月使用日数等 **P.M.6 時～2 回目 P.M.4 時 46 時間/回**」、「1 日の使用量 **1, 500 束/1 回**」と書き込まれている。また、「ばい煙の処理の方法」には、「煙突・フード等の大きさ（高さ×頂口径） **60 cm²×15m**」（「60 cm²」は 60 cm 四方のことか？）と書かれ、煉瓦製の煙突の頂部の寸法と高さを知ることができる。

この書類によって、一回の焼成時間、燃料である松薪の量を知ることができる。焼成時間は 46 時間で、18 時から開始して、2 日目の 16 時に終了する。使用する松薪は 1500 束であるという。焼成時間や松薪の数量については、おおよその概算であろうが、焼成の状況が理解できる。

4. 五条坂と民芸と藤平窯ーその証言とデッドストックー

京焼・清水焼と、「民衆的工芸」を標榜する民芸は、思想的にも全く異なっている。しかし、手作業であることなど、様々な共通点をもっている。にも関わらず、従来の民芸研究や京焼研究は、両者を互いに無関係なもののように取り扱ってきた。

藤平窯においては、両者は密接に関わるものであり、多様性を特徴とする京焼の一つでしかない。民芸研究者にとってすれば、河井寛次郎の生産拠点が五条坂であることは、特殊な、理解不可能なことだろう。実際には、河井寛次郎にとって五条坂は魅力的な産地だったと推測している。藤平窯の特殊性もあるだろうが、京焼窯元の柔軟さ、化学的知識・情報の重視など、いくつかの興味深い特徴をもっている。

「民芸」研究の主流は柳宗悦と民芸作家の研究であろう。しかも、作品そのものの研究よりも、「民芸運動」が目指した「コト」に対する研究に重きが置かれ、それを実現するために選ばれ、作られた作品について検討されることは少ないように思われる。しかし、民芸運動が与えた社会的意義の大きさを考えた時、その製品と一般的な「民芸陶器」そのものを検討することは急務だと考える。民芸の「モノ」研究・考古学的研究は、「民衆的工芸」が目指し、実現した結果を検討することだと考えるが、そうした視点がほとんどもたれてこなかった。また、民芸研究者だけでなく、京焼研究者からも、京焼と河井寛次郎・民芸の接点について十分な注意が払われてこなかった。

藤平窯は、京焼と民芸が大きな接点をもっていた貴重な証拠である。それは民芸の性格のみならず、京焼の性格をも照らしだす興味深いことがらだと考える。そのため、ここでは、河井寛次郎と五条坂の関係について紹介したい。

(1) 藤平陶芸と民芸・河井寛次郎―『五条坂陶工物語』にみる藤平陶芸の民芸―

1982 年に、北沢恒彦は藤平長一に聞き取る形で、五条坂に関する様々な事象を『五条坂陶工物語』（晶文社）にまとめている。極めて詳細な記録として重要である。藤平陶芸と民芸との関わりを知る上で、詳細な記述が含まれているため、以下では民芸に関連した部分を抜き出して紹介する。

戦前の生産と時代状況

―仕事に入られたのは二〇歳くらい、昭和三、四年ころですか。

非常に不景気で、新聞みると毎日毎日事業閉鎖ですもの。のちになって、あれが一九二九年の世界恐慌というものやったんやなと思いました。それからインフレが始まって、それから例の満州事変（昭和六年）です。そうになると貿易がしやすくなるんです。貿易用の製品作ってましたから、変動のあるたびにパッと仕事の注文がくるわけです。（藤平・北沢 1982：32 頁）

『藤平陶芸 80 年のあゆみ 五条坂逍遙』の「藤平陶芸 80 年譜」によると、1918（大正 7）年には「貫入釉の花器を製造しアメリカへ貿易をはじめる」とある。1938（昭和 13）年には「ちぢり釉、トルコ青釉花瓶を輸出する」とある。京焼の海外輸出については、栗田焼が有名だが、五条坂でも輸出作品を作っていたこと、しかも、栗田焼とは随分異なる製品であったと想定されることなどがわかる。この記述により、民芸陶器をはじめめる以前の状況が分かる。ただし、この段階では登り窯を所有しておらず、河井寛次郎窯などを借りて焼成を行なっている段階である。

戦争との関わり

疎開を免れたからというわけでもないけど、戦争にものすごう協力したんです。敗けるなんて、他の人は感じていたらしいが、父も私もそんなこと夢にも考えてなかったから、間際まで敗戦を知りませんでした。

わたしとこでは、B29 迎撃の“秋水”という飛行機が使う爆薬を作るためにの容器をつくっていました。いま工場の敷地内に置いてある兜みたいな形をしたものです。いうてきたのは四日市の第二海軍燃料廠（現在は石油基地）からで、本土決戦が目睫に迫ると、今はこれしかないから作ってくれ、ということで、〇呂（マルロ）計画 [〇内に呂の文字を入れる] というてました。

それを焼くのにえらい難儀しました。上中下各層の三段に分かれた大きな塔みたいな容器ですから、継ぎ目のパッキングに苦労したし焼くこと自体が大変でした。軍は、当時の金属回収で集めた白金なんか使って、その塔に流し込んで爆薬を作っていたんでしょう。

昭和一九年秋ごろから大阪城へ行って「自活兵器」、つまり手榴弾の外廓を作ったこともあります。「自活」というのは、本土は寸断されるにきまつてるから、そうなったら各自で守っていかんならん、まるでゲリラ戦やね、そのための武器ということで「自活兵器」というとったんです。

そのころ森川はすでに第一線へ行っていました。わたしとこは軍の重要工場で大江寛次郎海軍大佐が来て監督していたのですから、そのあとやったら森川は戦地へ行かなくてすんだと思います。

河井先生もここへ来てはりました。仕事は工員がやってたから、先生は作るというのでなくまあ何かを手伝ってられたようすな。とにかく食料のない時代でしたが、ここにはいくらか軍の融通してくれる食料がありましたから。先生は自分の収斂品を、あの疎水のところにある一燈園へ運んではりました。いまでもその姿思い出します。

工場が狙われたら困るというので、周囲を疎開させる話はでてましたが、工場そのものを疎開させる方針はなく、仕事は続けてたわけです。わたしらは衣類、蒲団なんかを登り窯につめて、爆弾が落ちてても焼けんように、密閉しました。どこかへ疎開することは考えませんでした。まあ軍が監督してたんですから……窯は上がトタンであまり焼けないものです。(藤平・北沢 1982 : 39～40 頁)

この記述により、藤平窯業の戦時中の状況や河井寛次郎が勤務していたことが分かる。前述したように、藤平陶芸に残された当時の出勤簿にも 1945 年 8 月は河井寛次郎・河井良子、河井梅子の出勤が確認されている。終戦当時の河井寛次郎の様子については自筆随想などがあるが、管見による限り、藤平に勤務していたという河井寛次郎自身の記述は確認できなかった。なお、藤平文書の昭和 19 年 3 月～昭和 21 年 5 月『出勤簿』によると、河井寛次郎は昭和 19 年 10 月～昭和 21 年 1 月まで出勤していることがわかる。ただし、昭和 20 年 10 月から勤務日数が減り、昭和 20 年 12 月は全く出勤していない。昭和 20 年 11 月はわずか 1 日、昭和 21 年 1 月は 5 日間のみの出勤である。昭和 20 年 9 月までは公休日である 1 日と 15 日以外は基本的に出勤していたようである。なお、昭和 20 年 7 月分～11 月分の給料は全員の出勤日数を米に換算しており、米の現物支給であった可能性がある。また、昭和 20 年 8 月 13 日、黒田辰秋が一日のみ出勤しているが、河井寛次郎・武一氏らとの関係で藤平窯業の関係で何らかの作業を援助したのであろう。

河井寛次郎と五条坂

ー (中略) ところで、河井寛次郎さんと町の人たちとのつき合いはどうだったんですか。

近所づき合いはなかったようですね。民芸信奉者との交りはありましたが、来たら会うという風で、ここの工芸家、作家とはつき合っておられなかったです。まあ、孤立したような恰好ですね。

ーそこへ藤平さんのような変った若者が出入りしていた。そういう形で間接的に、町の人たちとつながっていたことになりそうですね。

そうですね。しかし、みなさんは先生を尊敬してました。じかに話す人がない。

ーそれは偉い先生だから敬遠したのか、なんとなくそうだったということですか。

まあ思想が違うということですね。ここののは個人的に有名作家を志してますけど、民芸の方は無名を志すというより無名です。それが大事ですから、思想が大分違います。まあ、民芸は在野でこちらは官展です、そやから親しいすとかはなかったようですね。

ー藤平さんの本家は官展の方の支持者ですか。

森川唯一のことをいうと、はじめは官展やったけど、河井先生と近付きになってからは民芸の方へ行きました。わたしの方は民芸の方が近いすわな、解らなくても。民芸とはどういうもんやいわれても解らんし、本も読みもせんけど、いろいろ教えられました。

ウィリアム・ブレイクのいい絵を見せてもらったり、河井先生のお宅で柳宗悦先生の“妙好人源左”の話聞かせてもらったりしました。柳先生は鳥取で源左のものをいろいろ集められてた帰り途、河井先生邸に泊ってられたので、みんなで集まってその話を聞きました。まあ、こういうことはみな、あの人たちのおかげです。」(74～75 頁)

ーそしたら、河井さんところへ出入りしてたころの藤平さんは無名の陶工やわね、そういう人た

ちが日ごろ生産しているものこそが民芸やないですか。

そうです。そやから、わたしとこで作っているものをみて、これは素晴らしいとよういうてはりましたわ。一週間に一ぺんくらい先生に見せて、ええといわれたもんを作り、いわゆる民芸店へ卸してたわけです。それは昭和三〇年ごろで終わりました。先生がええとおっしゃるもの必ずしも売れるわけやないんです（笑）。（藤平・北沢 1982：71～72 頁）

創業当初の藤平と河井寛次郎の関係

大正九年、河井先生は五条坂の八幡前の鐘鋳町に鐘溪窯をきづいた。父の政一は馬町の工場から素焼きした鉢を「にない台」にのせ、河井さんの窯の裏場まではこんだ。ここで本焼をすることになる。（藤平・北沢 1982：161 頁）

河井さんは窯主、わたしとこはその窯の一部二間を借っていました。（藤平・北沢 1982：106 頁）

ーそのころ藤平さんはいくつくらいでした？

二一、二歳ですな。月一回、見本を持って注文とりに行き、そのあと一反風呂敷で担いでいつて集金をする、そうやって何軒も回りました。不景気で、モノは売れへんし集金はでけへんし、渡辺橋にもたれて暗然としたことがようありました。けど、そういう不況の時に商売に入ったはよかったと思います。昭和三、四年のころでした。間もなく満州事変が起り、国際的な相場の関係で輸出がでるようになったのでほっとしました。

その頃の店でいまでも残っているのはつぼ善さんともう一軒だけで、他はみな戦争で店もなくなり、本人さんも亡くなりました。（藤平・北沢 1982：109 頁）

ーかなり無理な注文でも引受けて黙々とやってられたようですね。

こいつはできないといわずに、やってみましょいうて、苦心してました。あれ好きなんやろなあ。戦争前は、よそでできんことばかり、商売上は冒険みたいなものばかり作ってました。けど、よそにないものを作らんと売れんということもあったのでしょう。戦後はそういうあまりむずかしいことはせんでも売れるようになりましたから、大分楽になりました。

ー戦後はより経営的になったんですね。それはやはり戦争が契機になってるでしょう。

そうです。戦争前はなんであんなむずかしいもん作ってたんやろ思います。

ーお父さんは戦前にお弟子さんを育てられ、その人たちの遺産で戦後やってこられたとはいえませんか。……ともかく、技術の習得というのは微妙なもんやなあ。（藤平・北沢 1982：126 頁）

森川唯一と河井寛次郎

ー職人としての森川さんはどうでしたか。職人のなかで信望があったということですが。

人から頼られるし面倒もようみるし、人間的にあたたかいから、みなも森川のいうことはよう聞くんです。河井先生の影響もありますなあ。わたしは商売に熟入れ出すと、自然に河井先生から遠去かるようになりましたが、森川はそのころから先生と親しくしていました。（藤平・北沢 1982：128 頁）

戦時末期の藤平窯業と河井寛次郎

戦争の最中に河井先生は藤平の工場へ時々顔をみせて下さった。海軍燃料所注文の巨大な化学陶器を作っているのをみて、なにか心霊的なことばを話していたのが印象的であった。空襲のは

げしくなった時、藤平の家では疎開せずに登り窯に家財を密閉した。そしてこの軍用化学陶器を焼成するのに熱中した。西大谷の坂を疎開する人の車が続くなか、河井先生の防空頭巾姿があった。大八車を後押しして坂をのぼっているのは、山科一燈園へ疎開の荷をはこんでいるときいた。空襲があいつぎ、明日の命も知れず食糧また極端に乏しい時代であった。(藤平・北沢 1982 : 164 頁)

戦後の民芸陶器生産と河井寛次郎

戦争前わたしとこでは二級品の山ができてました。それでは経営的に危ないので、戦後は普通のものに切り換えて、昭和三〇年ころまでは河井寛次郎先生の指導で“町（都会）の”民芸品を作っていました。そのころから地方の本物の民芸が盛んになってきて、とてもそこらと太刀打ちができなんだ。で、やめたんです（笑）。(165 頁)

やがて敗戦となり、河井武一さんも帰還してのち、藤平窯業は河井寛次郎先生の指導で見本を作り、月に一度先生にみせて御指導頂いた。先生のよろしいという湯呑、皿、鉢の食器を作った。戦後、地方の民芸の窯がまだ復活せずにいた頃であり、各地の民芸店には商品がない時なので面白いほど売れた。大阪の「たくみ」からはリュックサックで二人がとりにきた。「東京たくみ」にもよく売った。京都四条の「やまと民芸店」の創業の品はほとんど藤平製であった。大原総一郎さんも河井博次さんの案内で竹村町の工場へ来て私に生産状態をきいた。

しかし昭和三〇年にもなると地方の民芸窯が復活してきたために、値段からみてやりにくくなり、後退した。しかしその作風は長く後に影響した。河井先生の写しを作った面取り茶碗がそれである。コーヒー碗皿もよくできているとほめられたが、値段が地方とは競争にならない。(藤平・北沢 1982 : 56 頁～58 頁)

なお、河井武一は戦時中から戦後しばらくまで藤平窯業で勤務した形跡が出勤簿や元帳から伺える。河井透氏によると、父・河井武一は戦時中、藤平窯業に勤務していたが、最後に招集されて九州にいったという。藤平窯業の出勤簿によると、河井武一は昭和 20 年 6 月 30 日まで勤務していたが、7～9 月は出勤簿に名前がない。昭和 20 年 10 月 2 日から復帰していることがわかる。『元帳』3 によって昭和 22 年 8 月 31 日まで勤務していたことが確認できる。

河井武一が叔父である河井寛次郎との仲立ちとなり、民芸陶器を本格的に製作していたであろうことは、容易に想像できる。しかし、後述するように『元帳』3 で「たくみ」などに民芸陶器を出荷しているのは昭和 22 年 11 月からであり、河井武一はすでに勤務していない時期である。この頃から民芸の需要が復活し、河井寛次郎窯でも本格的な生産にはいったのかも知れない。

河井邸の古い家の客間では、大きな机を中にして棟方さんがたびたび話題になった。その後藤平の窯場へ姿をあらわして、刷毛目大皿、陶枕に、花瓶に独特の筆をふるわれた。今でもそのときの画帳を保管している。河井寛次郎年譜によると、昭和十一年棟方志功を五条坂に招くとするされている。

なんといっても河井邸はサロンであり、門前にはいつも自動車がならんでいることが多かった。戦後まもなく北海道小樽までスエヒロ民芸店の整理に出かけた時、主の三宅さんのたんすの戸板に棟方さんの板画が描かれていたのをはっきりおぼえている。雪の中で戦列な色彩に出会ったためであろう。

「スエヒロ」本店を経営し日本民芸協団を設立した三宅忠一さんが小樽に設立した、「スエヒロ民芸店」に送品した製品は、未払いのまま支配人は行方不明となり、三十年たってしまった。その当時京都、大阪、神戸、東京の「スエヒロ」の店は藤平の民芸食器を使用していた。神戸の竹葉亭も同様である。(藤平・北沢 1982 : 166～167 頁)

河井寛次郎の指導によって作品が作られたこと、寛次郎の指導だからと言ってすべてが売れたわけではなかったことが分かる。また、柳宗悦の民芸運動から離れていった三宅忠一が経営する「スエヒロ」の民芸陶器を一手に引き受けていたことも貴重な証言である。

また、戦後復興期には「町の民芸」として売り出していたが、各地の「本物の民芸」が復興する過程で値段競争にかなわず撤退していったことも重要な証言である。「本物の民芸」に対する「町の民芸」は、ある意味、「本物ではない民芸」という意味なのであろう。河井寛次郎の指導やその甥・河井武一の関与があっても、「本物の民芸」とは言えなかったことになる。

しかし、その「町の民芸」が果たした役割は意外に大きかったと思われる。先に紹介したように、藤平文書の『元帳』では「たくみ」ほかの民芸を扱う業者に多種多様の民芸陶器を卸していた記録が残されており、この証言に合致する。藤平長一の証言が確かであれば、藤平窯業は戦後の「民芸陶器」を生産した重要な拠点であったと思われる。それがどのような製品であり、昭和 30 年代以降に「復活」してくる「本物の民芸」とは「価格」以外にどのような違いがあったのか、極めて興味深いのが、残念ながらそれを明かにする資料を持ち合わせていない。なお、藤平陶芸における民芸陶器の生産は昭和 30 年より早く、昭和 28 年頃までであったという記述も確認できる(藤平陶芸 1976、30・34 頁)。

民芸運動との関わり

河井先生につれられて、はじめてウィリアム・ブレイクの宗教画をみに行ったのがブレイクの出会いになり、以後長いつき合いになった。この展覧会にいつてからというもの、ブレイクの書物を機会あるごとに買い入れたけれども、よいものが入手できなかった。(中略)

柳宗悦年譜によると、大正三年二十五歳『ウィリアム・ブレイク』発行。昭和六年四十二歳、月刊「ブレイクとホイットマン」を創刊するとしるされている。このように私とブレイクとの出会いは昭和のはじめである。五十年をへて、なお私の心をはなさないのはなぜかと思っている。

また河井先生の指示で柳兼子夫人の音楽会に出席したことがある。岡崎の公会堂であったと思う。あまりわからないのに一番前のかぶりつきで聴いていた。また柳さんが東京へ転宅されるときも河井先生の指示で荷造りに行ったが、昼食をよばれた時りんごを手のひらにのせて、このふしぎなものをといて生命の驚きを話して下さった。

柳先生の工芸の道、その他宗教の書もよんだ。木喰上人の歌集ももらった。妙好人源左の調査を終えての帰宅河井邸の二階で、源左の写真を椅子に立てて講話をして下さった。それ以来「因幡の源左」を片ときもはなさなかった。鈴木大拙の『回想の柳宗悦』によると昭和二十四年秋のことである。

その後、昭和五十四年やむにやまれぬ気持ちで源左のふるさと山根村をたずね、源左の生きていた山や川の自然にふれてきた。源左宅の山根和紙を今も愛用している。(藤平・北沢 1982 : 167～168 頁)

8 赤い表紙の英辞典

私が中学に入って馬町から下の森まで電車で通学していた頃、河合先生から金文字を押した赤い部厚い英辞典をもらった。最近ほこりにまみれて二階にあったのを見付けだしたときはうれしかった。得がたい記念品であるからだ。三条麴屋町にあった丸善で買ったという。もう一冊の『神話物語』は残念ながら紛失してしまった。

弟妹の千代子、萬亀子、伸の名付け親は河合先生である。陶工となった伸が先生を訪問した頃は病気が進行していたのか、だまってもものもいわずに不機嫌であったという。

金文字の光りかわらぬ英辞典／貰いし人もはるかとなりぬ（藤平・北沢 1982：169 頁）

馬町の葬れん茶屋の前の家でのことであるが、南条という青年がてんかんのためにわが家に居候していた。彼は河井先生の書生さんで、親は三条の栗田焼の荷造師である。

その南条が、食客になっている間に獅子像の一对を造った。これを原型にして型をとって製作したが、青い釉薬をかけると支那風のものになったので、五条坂の岡田暁山（輸出商）からアメリカへ輸出した。当時京ものの輸出品としては比較的数の多い方であった。この獅子は五十五年たった今も売れているからおどろく。（中略）

下物をもって丁稚車で夜店出しをして、お金をため、上海旅行、満州、朝鮮の旅行もした。この夜店出しをのことを河井先生は移動商店といっではげましてくれた。三条大宮の商店街まで出張した。（藤平・北沢 1982：170～171 頁）

バーナード・リーチが神戸に着くというので、河井邸は大さわぎであった。先生はわざわざ水色の被服をきて歓迎の用意をする。「大層なことをするのだな、そんな衣装まで変えなくても」と私は思った。リーチの何回目かの日本訪問のときである。

当時五条坂の藤平の店は木造で内庭があり、店内には花瓶が棚にならんでいた。リーチはこの天井のひくい店に入ってきて、腰をかがめてひとつひとつ、仔細にみていた。民芸的なものをあまりつくっていなかったの、リーチにとってはあまりおもしろくなかったであろう。

藤平ビルは昭和三十七年四月十五日竣工であるから、今年で満二十周年になる。リーチがたずねてきたのはこれより前のことである。（藤平・北沢 1982：173 頁）

以上の記述により、藤平家と河井家の関係が分かる。別の記述から、藤平陶芸の創業開始は馬町であり、そこで河井寛次郎窯を借りて操業していたことがわかる。そのときに初代と河井寛次郎が意気投合していた様子も知ることができる。

（2）五条坂における民芸の位置

民芸の欠落

田村喜子は 1988 年に『五条坂 陶芸のまち今昔』を著した。五条坂の歴史を戦争との関連も含めて詳述した大変興味深い貴重な証言録であり、藤平長一も取材を受けて様々な証言を残している。しかし、そこには「民芸」の文字がない。「仁清や乾山の技術を受けついで、すぐれたやきものを生み出して来た」（田村 1988：190 頁）地域として、見事に描いている。これは五条坂に対する一般的なイメージであろう。その他のいくつかの著作でも、五条坂と民芸を連想させるような記述は少ない。

藤平長一が関わった著作

しかし、藤平長一が編集に携わったいくつかの著作は、民芸に対して好意的に紹介されている（藤平 1976、藤平・北沢 1982、藤平 1993）。

藤平長一は藤平政隆と名乗って次のように戦前の記憶を語っている。

河井寛次郎先生

若き日の河井寛次郎先生がどうしても思い出の中に出てくる。その頃私達は先生の家族の一員だった。先生の仕事を手伝う。絵付の手伝い、展覧会の荷造り、終わると夜になることがいつものことである。風呂に入る。そしてさかもりを盛大にやる。一升瓶が机の上においてあったことを今もおぼえている。こんなときは唯一君も山北嘉蔵さんもいっしょである。ともにうたい、ともにのんだものだ。うたうのは河井先生であった。「関の五本松」「須磨の浦」「せきれい」先生のおはこである。私はいまでも時折そのかたことをうたっている。（藤平政 1976：21 頁）

河井武一氏は次のように思い出を語っている。

河井寛次郎 藤平政一の出合い

神の摂理と申しましょうか、将また奇縁のしからしむるよすがでしょうか、大正の初期に生国は異にしながらも、思いは同じ、陶磁器のメッカ京都に道をもとめた藤平政一、河井寛次郎の若い二人は、意気投合して、お互いに夫々の仕事の蘊奥を極むべく、終生尊敬し合い、助け合って、陶磁器製作のスタートラインに東山馬町の地を選んだのでした。（中略。藤平は）当時、釉薬の面でも常に尖端を弄っておられ、艶消釉、長石を使つての青磁の二重貫入の鉢など、成功して大そう喜んでおられた様子が今でも臉に浮かんで参ります。／河井窯をいつも世話をし、面倒をみて下さっており、窯焚きを覚えたのも藤平さんに投入を重ねたことで会得できました。（後略）（藤平陶芸 1976：5 頁）。

藤平陶芸と河井寛次郎との関係は、初代政一氏の段階からであり、お互いに尊敬し合っていたことが理解できる。

また、河井寛次郎宅に 8 年間住み込んだという北山嘉蔵氏は「大正から昭和にかけて」と題した文章の中で次のような事実を記している。

（前略）政一氏は時折河井寛次郎先生宅で食事を共にされたが、話はいつも新しい作品の案だった。（中略）私はロクロを習うため、毎日午前中のみ藤平工場へ通わせてもらったことがある。（中略）井川さんは元気で大声の人だった。藤平工場の職人兼河井先生の窯場の責任者だった。（藤平陶芸 1976：17～18 頁）。

このことから、初代と河井寛次郎が親しかった理由は釉薬の開発に対する部分が大きかったことがわかる。また、それぞれの職人も二つの工房を行き来しており、河井武一が述べるように初代の段階から「お互いに助け合って」技術的関連が極めて強かったことも理解できる。戦後になって関係が強まって民芸陶器を製作するようになったのではないことは、この二人の記述で理解できる。藤平製陶所の創業当初からの深い関係が、時代の流れのなかで、さらに密接になったのであろう。

しかし、『思い出の五条坂』（1981 年、五条坂陶栄会編発行）に多くの方々が五条坂の思い出について執筆しているにも係わらず、基本的に民芸の「思い出」はない。藤平陶芸社長・末広直

道氏のご教授によると、この書は藤平長一が中心になり、自身の署名入り原稿が多い上に、いくつかの原稿をゴーストライターとして執筆し、苦勞の末、10 年遅れで刊行されたという。河井寛次郎が五条坂陶楽会に加盟していないのだから、ある意味では当然であるが、多くの方々の「思い出」のなかでも語られることがなかったことは、関係者であっても一般的なイメージと大きくかけ離れていないことを示している。その関係が隠されているとまで言うことはできないが、強く意識されたり、主張されたりすることはない。

藤平陶芸・藤平伸氏の作風

藤平長一は「戦後、河井寛次郎先生、河井武一先生のご指導をうけて、昭和二十八年頃まで民芸食器を作った。この頃の影響が、藤平窯の作風の一つの要素として、今に続いている」（藤平陶芸 1976、34 頁）と述べている。河井武一が去り、藤平伸の影響が強くなった藤平窯業の作品の中にも、やはり民芸的な雰囲気が残されたのであろう。藤平陶芸の作風は「京焼」というにはモダンであり、華奢ではない。どこかしら温かみのある作風など、河井寛次郎の影響が感じられる。

また、藤平伸は次のように述べて河井寛次郎の影響を認めている。

寛次郎邸に隣接して登り窯があるんですね。いわゆる寄合い窯、私の父もその窯で焼いていたんです。その時分、まだ小学校にも上がらない私は、ずいぶん寛次郎さんに可愛がってもらったものです。（中略）乾由明さんと対談をしたとき、私の仕事は河井寛次郎の影響が大きいということを指摘されましてね。びっくりしました。（中略）えーっと意外に思うことがあります。しかしよく考えてみると、何らかのかたちで知らず知らずのうちに形のとり方、色彩、釉の好みにも及んで影響を受けていたのでしょうか。（元井 1998：48・49 頁）

辰砂も寛次郎から教わったと述べており、身近につきあうなかで「なんとはなしに教わった」ことが多かったことがわかる。

寛次郎の側からの記述

河井寛次郎は「なぜ五条坂で民芸を焼くのか」と問われて「ここに窯があるから」というように応えたという（河井寛次郎記念館 1998：12 頁）。彼自身も五条坂と民芸は、必然的な結びつきがないと考えていたのだろうか。河井寛次郎やその作品を紹介する文章では、京焼について詳述されることは少ない。当然のことだが、柳宗悦や、浜田庄司など他の民芸作家との関連に重きが置かれるのが一般的であろう。



河井須也子氏と藤平伸氏（2008 年 10 月 31 日）

河井寛次郎の長女・河井須也子は藤平陶芸で行われた催しに参加された際、寛次郎が藤平政一の子供たちの名前をつけたこと、河井家と藤平家の関係の深さを語られた。さらに藤平長一の弟・藤平伸を「しんちゃん」と親しみをこめて呼ばれ、80 歳を越えた藤平伸もにこやかに応じておられた（2008 年 10 月 31 日、「ギャラリーカフェふじひら」で行われたリニューアル記念コンサート席上。写真は当日の談話風景）。しか

し、管見による限り、その著作のなかで藤平陶芸との関係について触れることはないように思える（河井須 2009 など）。民芸や河井寛次郎を語る場合、地域に根ざしたこと、すなわち京焼関係者との交流があったことは、どうしても二の次になってしまうのだろう。これは河井寛次郎自身も同様であったと思う。意図的に隠しているわけではないだろうが、そのことと作品や思想が関連しないためであろう。

なお、寛次郎のすべての著作を確認したわけではないが、わずかに藤平政一氏の名前が確認される部分がある。寒くなって生地の乾燥が思うように進まない時、無理に急乾燥させては傷を生じることが多かったが、乾燥箱を作って乾燥を促進させることに成功している。そのノウハウを藤平政一氏らが寛次郎に教えていたことがわかる。（河井 2006、172～174 頁）。

生乾きの物を素焼きしなければ間に合わないことがある。やりたくないことながら仕方がない。用心しながら蠟燭の火位からとぼとぼあぶり出すのであるが、火度が少し上がった頃用心している胸元へ突然ぽーんと不気味な音を立てて窯の中のものが爆発する。

しまったとあわてて火を引くことが止まない。不穏な窯の中は今にも何事か烏滸なそうなのである。

（中略）

乾燥室の持てない家内仕事では毎年こんな事を繰り返す。（中略）

今年はこんな事と取り組む前に、好い事を教わった。

大きな荒木の荷箱の中ほどに棧を打って指位な鉄棒を何本も渡し、下に匣鉢の火鉢を二つほどに豆炭を入れておく。鉄棒の上に生乾きのものを並べて箱の蓋をしておくのである。

これは成功であった。一遍に天気を取り返してしまった。

（中略）

この箱を授かった藤平政一、児玉正二郎両氏に謝す。（河井 2006：173～174 頁）

短文であり、内容的にもきわめて単純なことであるが、河井寛次郎がこのように固有名詞を挙げて謝辞を述べているのは珍しいと思う。寛次郎は各地の多くの技法を紹介しているが、それは無名の陶工達であった。そういった無名の陶工達から得た知識とは異なる情報だったのだろうか。「藤平政一、児玉正二郎両氏」が特殊な立場にあったのだろうか。いずれにせよ、寛次郎の著作のなかに、五条坂の陶工達の名前はごく僅かしか現れていない。

(3) 京焼と民芸の違いと共通点－京焼の魅力、民芸の魅力－民芸・河井寛次郎・五条坂の語り口－

以上のように、管見による限り、藤平長一が関連した書物の一部以外、河井寛次郎と五条坂の関わりについて記述することは少ない。しかも、その一部は五条坂全体というより、藤平家との関係に限定されている。素直に読むなら、河井寛次郎は五条坂にあって藤平家以外とはつきあっていないように判断できる。

五条坂を語る場合も、河井寛次郎を語る場合も、互いのことは意識の外にある。語り口が互いに及ぶことは少ない。もし、藤平陶芸が五条坂のなかで浮いた存在であるなら、河井寛次郎も同様に浮いた存在だっただろう。京焼産地のなかで、民芸陶器を製作する河井寛次郎が浮いていただろうことは藤平長一の証言にもあるとおり、想像しやすいし、事実なのであろう。しかし、藤平陶芸は老舗ではないにせよ、五条坂で存在感のある重要な大きな窯元であった。藤平政一が叙勲を受け、藤平長一が陶楽会の会長に就任するなど、五条坂では重要な位置を占めていた。この

ような窯元と深く関係した河井寛次郎が、しかも、貸し窯をしながらも、地元と全く無関係であったとは、どうしても思えない。

窯業化学と民芸

京焼と民芸の違いは藤平長一が指摘する通り、「思想の違い」にあり、それが求める作品の違いに繋がっているだろう。しかし、藤平政一と河井寛次郎との間に交わされた技術談義は釉薬に関わる極めて化学的なものであっただろうと想像できる。それは両者にとって、共通する課題であっただろう。河井寛次郎は最先端の窯業化学を学んだ上で京都市立陶磁器試験場の技師として活躍していた時期がある。河井寛次郎の民芸を支えたのは柳宗悦らの思想や感性だけでなく、当時最先端であった釉薬を中心とした高い技術であっただろう。それがなければ彼の感性や思想を作品に実現することは困難であったと思う。その技術の一部が京都に根ざしていたと想定することは、あながち的外れではないだろう。藤平政一と交わした「作品の案」の話は、河井寛次郎にとっても参考になったのではないか。また、彼の指導によって藤平窯業で製作されたという「町の民芸」は各地の民芸陶器の復興の際に影響を与えなかったのだろうか。河井寛次郎自らですら、そうしたことを語らないのは興味深いが、当時の京都ほど多様な焼き物を焼成し、常に最先端の技術や意匠を求められた窯場はなかったと思う。

寄り合い窯につどい、行き来した陶工たち

寄り合い窯であった河井窯では多くの京焼陶工が出入りし、寛次郎はその作品を見聞きしていたはずである。

その中でも、河井窯と藤平窯の双方の窯を行き来していた陶工たちは、民芸に限定した陶工だったのだろうか。私には彼らの技術基盤は、間違いなく京焼だったとしか思えない。現存する河井窯は典型的な京式登り窯であり、元の所有者である清水六兵衛の技術を継承している。藤平窯も典型的な京式登り窯である。

両者の共通点は、作品の姿形の問題ではない。基盤となる窯と道具、技術の組み合わせ、人の交流の問題である。技術基盤が共通するからこそ、双方を行き来することに問題は生じなかったのだろう。

京焼は雅な伝統的作品をつくれば、理化学磁器も作る。オブジェ焼も京式登り窯で焼かれた。道仙化学製陶所文書によると、砥石やみやげ物の磁器人形も焼かれていたようである。その多様な製品群のなかの一つに民芸が含まれていたにすぎない。多様な京焼のなかでは何の不思議もないだろう。

需要者と社会の変化

全く異なる雰囲気をもつが、戦後、京焼と民芸の需要者は、社会的にはよく似た階層だったのではないだろうか。同じ食卓に供されたことは少なかったかもしれないが、少なくとも、同じ家の食器棚を飾ることが多かったのではないかと推測している。それは、双方とも、決して廉価な品物ではなく、人々の憧れを達成するアイテムであり、手仕事の作品だからである。普段使いに民芸を、行事などのお祝いごとには京焼を食卓に並べたのではないだろうか。両者は直接の競合相手にはならないだろうが、販売対象・階層は似通った人々だったように思える。戦後、藤平窯業が「町の民芸」を生産しつづけることができた理由のひとつに、そのような共通性を想定することは不可能ではないだろう。民芸は京焼のなかでは廉価な部分を占めたであろう。また、京焼

も一般的に知られる高級品のみを生産していたわけではない。信楽や丹波に比べれば高価であったとしても、多様なランクの多様な焼き物を生産していたことにも注意が必要である。

しかし、昭和 30 年代以降、「本物の民芸」が五条坂から「町の民芸」を駆逐し、価格面から対抗できる作家・寛次郎が残った。このことは五条坂に変化をもたらせたが、民芸自体も変化・変質したであろう。

五条坂は、そうした大きな社会の変化とともに移り変わり、生産する品物を変化させてきた。

(4) 藤平窯業で生産された民芸陶器デッドストックの紹介

藤平陶芸に残された民芸陶器

藤平陶芸の窯と工房を京都市に売却するにあたって工房が整理され、長年にわたる在庫が整理された。それに伴い、かつて製造していた民芸陶器が多量にでてきた。一部は店頭販売されたが、店頭に並べられなかった多くはデッドストックであり、何がしかのキズモノであった。しかし、河井寛次郎の指導を受け、河井武一が製造責任にあたった民芸陶器であると伝えられていること（末広直道氏による。ただし、河井武一が藤平窯業に勤務していたのは昭和 20 年 6 月 30 日までであり、民芸を出荷しはじめる昭和 22 年 11 月以降は勤務は確認できない）、戦後しばらくの間に製造していたことなど、民芸研究にとっては新たな資料である。五条坂と民芸の関係を考える場合、極めて重要な資料になると思われる。藤平窯業の民芸陶器を見ていると、確かに河井寛次郎の強い影響を感じる。これらの民芸陶器の特徴は藤平窯業の印が押捺されておらず、無印である。

藤平窯業では初代藤平政一氏の「政」の字から「正文」という文字をとり、正文窯とも称しており、作品には「正文」印を押捺している。デッドストックのなかには「正文」印を押捺したものも含まれるが、それは民芸陶器としての製造販売が終わったあとでも民芸的な作品を作っていたためだと思われる。先に紹介した藤平長一の言葉でもそのことがわかる。

これらは寛次郎の指導のもとで製作したと伝えられているが、藤平窯業の民芸陶器は寛次郎にとっても実験のような役割を果たしたのではないだろうか。生産量は河井寛次郎よりも、藤平窯業がはるかに多かったと考えられるし、寛次郎が作る民芸と、藤平窯業が作る民芸はその価格や需要者が異なっていたと想定される。寛次郎窯ではできなかった民芸陶器を藤平で実験的に焼成することは、寛次郎にとっては「民芸運動」のひとつでもあったのではないだろうか。

多様性に富んだ製品—器形と柄—

『元帳』3 でもわかるように、残されたデッドストックは、かつて大量に生産されたものの一部にすぎないだろう。しかし、それでも多種多様な器種が確認される。その中でも湯飲みがもっとも多いが、その形状は千差万別であり、実に多様である。手にとると軽いものから重いものまで、手取りの実感もさまざまであった。一般的な京焼が「見た目より軽い」と大きな違いであるが、それにしても厚すぎるものはなく、京都的な厚みといえるかも知れない。全国の民芸陶器と比較する必要があるが、京焼と比べれば厚いとはいえ、一般的な民芸陶器のなかでは薄くて華奢な印象を受ける。ピッチャーなどはもっとも軽く薄い。しかも、このピッチャーに描かれた絵も多くの種類が確認された。湯飲みの中にもそれに類した軽くて絵柄が多種類あるものが確認できた。また、「正文」銘のある李朝白磁を模倣した湯飲みは、李朝白磁を模倣するために意図的に分厚く作ってあった。その他の「町の民芸」には銘が確認されないため、昭和 30 年以降の作

品であろう。それ以外ではほとんどが薄く華奢な印象を受けた。

『元帳』3では多様な器形が確認できるが、デッドストックを観察すればそのひとつの器形においても、多様な柄が描かれていることがわかる。ピッチャーや湯呑みに描かれた柄や色は、本当に多様であり、本来何種類あったのか、想像もつかない。

藤平長一のいう「町の民芸」は、重そうに見えるが、実際には軽いものが大半である。そのため、手にすると、むしろ、軽快さを感じる。そうした特徴も寛次郎作品に共通するが、京焼の性格とも合致する。同じ形に多様な模様が施されることも、京焼の特徴の一つである。職人にとっては、「気風」が違うだけで、同じような複雑さを要求される作品だったと推測される。戦後復興の途上にある都市民向けむけの、多様な商品開発を牽引した姿を彷彿とさせる。



多様な形態・文様の湯呑みの一部



灰皿（寛次郎と伝えられている）



蓋物



蓋物



ピッチャー（同形で多様な柄がある）



皿（多様なサイズ・文様が確認される）



同左・裏面



銚子



銚子と猪口（多様な形・文様がある）



白磁急須



打ち掛け文様碗

(湯呑み以外の写真は宮川智美氏撮影)

5. 公害問題と登り窯、伝統工芸ー将来への課題ー

京焼・清水焼の象徴として、登り窯は多くの方々の評価を得てきた。しかし、全国各地では、これを公害の象徴や火を扱う危険なものとして社会問題化している事例がある。現代社会においては、伝統工芸だからと言って許されることはない。しかし、京都では公害問題の意識も薄れ、京都の伝統工芸を象徴するものとして登り窯の窯焚きに対する憧れが強い。その反面、その影で苦しんでこられた人々の思いは、マスコミも含めてあまり表面化してこなかった。このことは、全国の伝統工芸をはじめとする代表的な産業にとっては、共通する問題だと思われる。そうした負の側面を無視して、登り窯を一方的に評価しつつけば、地域に暮らす様々な人々の間にさらなる亀裂を深めるだろう。五条坂の登り窯については、公害問題が大きく社会問題としてとりあげられた時期においてすら、十分に問題視されてこなかった。伝統工芸ということで、大目に見てもらった部分が大いだろう。しかし、今後とも地域の財産として、地域住民を筆頭に価値を楽しんで頂くためには、このままの状態では不十分だと思われる。かつて、登り窯の窯焚き反対運動が起こされたというが、登り窯の社会問題について、これまで十分に調べられたことがなかったし、マスコミに取り上げられることもなかった。登り窯についての聞き取り調査は、そこで働いていた人々や、登り窯を大切に思っている人々だけからなされてきた。それとは異なる視点で登り窯を眺めてきた人々の声も聞き取る必要があるだろう。

また、登り窯は窯をもつことができず、貸し窯でしか生産を継続できなかった人々にとって、ある意味、隷属的な時代の産物と評価されるかもしれない。電気窯やガス窯は、登り窯が象徴する関係から自立する道を開いてくれたものである。そうした立場からすれば、登り窯をもたざる人々にとっても、登り窯は別の角度から評価されるだろう。

負の側面に蓋をしたままでは、登り窯の社会的な意味を総合的に捉えることができない。地域の人々が将来に渡って登り窯の歴史を語り伝えるためには、そして世界中の人々にも共感を呼ぶためには、多面的な意味を明かにして提示する必要があるだろう。今後、登り窯を巡る価値判断を成熟させることも、登り窯の価値を明かにする重要な仕事になるだろう。

おわりにー多様性をもつ藤平窯の価値と今後の課題ー

以上のように、藤平窯は明治 42 年に京都陶磁器合資会社の窯として築造された。現存する事例や文献資料などによる限り、京式窯最大の規模を誇っている。五条坂にありながら、この窯では当初、栗田焼の素地を焼成していたと思われる。その後、昭和 18 年、会社統制法によって、窯・工場の運営は京都陶磁器合資会社から新しく設立された藤平窯業有限会社に移り、その後、藤平窯業有限会社に所有権が移った。昭和 18 年に藤平窯業有限会社が窯を使用するようになってからは、理化学陶磁器と一般的な陶磁器類を焼成していたが、昭和 19 年以降は理化学陶磁器主体となり、戦後復興を果たす昭和 22 年 10 月まではその継続であった。ところが、昭和 22 年 11 月以降、民芸陶器の生産を加えることによって新たな製品と商売先を開拓して発展したと思われる。

京焼の登り窯の一般的なイメージは雅な作品を焼成するものだろうが、この窯の製品を見る限り、極めて多様で多品種である。また、京都の登り窯は貸し窯が一般的であったと言われることがあるが、藤平陶芸では長く貸し窯をした経験がない。五条坂にあつて個性的な性格をもつ窯であったと言えよう。しかし、窯構造や技術などは、京式窯独特の型式を兼ね備えている。京式窯の技術を基盤にしなが、実に多様な展開をとげていたことは、その他の登り窯でも同じであった。そのそれぞれの個性こそが、京焼や京式登り窯の特徴と判断できる。藤平陶芸の存在やその登り窯の履歴は、京焼の多面性を物語る、極めて京焼らしい個性的な存在であると言えよう。

ここで明かにできることは限られているが、登り窯自体の発掘調査や民俗調査、窯業技術からの検討をさらに深める必要がある。この登り窯で焼成された製品自体の検討もはじまったばかりであり、整備・活用の過程でさらに重要な発見があるだろう。この窯を、他の登り窯との関連性のなかで位置づけてこそ、五条坂の歴史、ひいては京焼の全体像を明かにすることができる。残された他の登り窯も含めた、全体的な調査研究と保存活用が求められる。

<参考文献>

- 一島政勝 2006 「登り窯の歴史と現在」『京焼と登り窯ー伝統工芸を支えてきたものー』文部科学省 21 世紀 COE 京都アート・エンタテインメント創成研究(立命館大学)近世京都手工業生産プロジェクト
- 大西政太郎 1997 『陶芸の土と窯焼き』理工学社
- 小笠原庸子 1998 『五条坂弥生坂物語ー「現代陶芸」と「大正期挿絵」私の展覧会作り二十年』美術出版社
- 河井寛次郎記念館編 1998 『河井寛次郎の宇宙』講談社
- 河井寛次郎 2006 『蝶が飛ぶ 葉っぱが飛ぶ』講談社文芸文庫
- 河井須也子 2009 『不忘の記 父、河井寛次郎と縁の人々』青幻社
- 木立雅朗 2010 『京都における伝統工芸の成立と発展、近現代窯業の考古学的研究 平成 18 年度～20 年度科学研究費補助金 基盤研究 (C) 研究成果報告書』
- 木村茉莉 2006 「京焼に使用された匣鉢についての研究ノート」『京焼と登り窯ー伝統工芸を支えてきたものー』文部科学省 21 世紀 COE 京都アート・エンタテインメント創成研究(立命館大学)近世京都手工業生産プロジェクト
- 京都日吉製陶協同組合編 1953 『日吉町陶業創始四十周年誌』京都日吉製陶協同組合
- 五条坂陶栄会編 1981 『思い出の五条坂』五条坂陶栄会
- 須井一 1932 『清水焼風景』改造社 (ペンネーム。のちに加賀耿二と改める。本名は谷口善太郎。)
- 鈴木泰平 2002 「近世における京都・有田・瀬戸の窯構造の比較検討」2002 年度立命館大学文学部卒業論文(未公表)
- 田村喜子 1988 『五条坂 陶芸のまち今昔』新潮社
- 藤平長一・北沢恒彦 1982 『五条坂陶工物語』晶文社

藤平陶芸有限会社編 1976『伝統はたえることなく 藤平陶芸創業 60 年』藤平陶芸有限会社

藤平陶芸有限会社編 1993『五条坂逍遥 藤平陶芸八十年のあゆみ』藤平陶芸有限会社（奥付・表紙の書名。標題紙では『乾山の末裔達 藤平陶芸 80 年のあゆみ』）

藤平政隆編 1976『永遠の愛の石碑 森川唯一君に捧ぐ』（藤平正隆は藤平長一氏のペンネーム）

松岡久光 2004『日本初のロケット戦闘機「秋水」ー液体ロケットエンジン機の誕生』三樹書房

元井美智子構成 1998『NHKやきもの探訪』第 1 巻、風媒社

※本文は文部科学省私立大学基盤形成支援事業「京都における工芸文化の総合的研究」（立命館大学）による研究の成果の一部である。なお、「4. 五条坂と民芸と藤平窯ーその証言とデッドストックー」は平成 18～20 年度科学研究費補助金基盤研究 C「京都における伝統工芸の成立と発展、近現代窯業の考古学的研究」（研究代表者 木立雅朗）の成果を改変したものである。

調査にあたっては藤平陶芸の末広直道・裕子ご夫妻、河井透氏、河井久氏、前崎信也氏、宮川智美氏のご協力を受けた。また、佐野春仁氏、入江太津治・麗子ご夫妻、浅見五郎助氏から日頃受けているご協力の成果も含まれている。そして、一島政勝氏の献身的な協力によって登り窯の図面をまとめることができた。記して感謝の意を表したい。

なお、藤平窯をはじめとする詳細な検討は一島 2006 と本書に収録した一島氏の図面をご覧頂きたい。

<追記>

脱稿後、宮川智美さんより下記の二つの文献を教えて頂いた。

浅沼〔喜実〕1946「民藝通信：関西だより：京都」『民藝』70 号

河井武一 1948「京都の民藝窯」『日本民藝』1 号

浅沼 1946 では「終戦後の民芸の課題は休止の形にある各地の製作を復活すること、なほ生産を高める方途を講ずること、新しい協力者を獲得することであつた」とし、そのために「日本民芸振興会社」を設立し、その本拠を京都に置くことになったことを伝えている。その上で、「京都は既に活動を開始している、われわれの仲間は、河井武一君を中心とする藤平製陶所民芸部（、）金属工芸の西邨松栄堂であるが、いろいろな事情にはばまれて、製品が正常的に大量に出るに至っていない」（括弧内は木立が補った）と、終戦直後の状況を語っている。京都で既に活動を開始している「われわれの仲間」は「河井武一君を中心とする藤平製陶所民芸部」と「金属工芸の西邨松栄堂」であり、それが「新しい協力者」だったと思われる。藤平の元帳ではこの記事より民芸陶器の出荷が遅れていることがわかるが、そうした「いろいろな事情」によるのであろう。準備や生産はすでに 1946 年のうちから進められていたことがわかる。

その 2 年後、河井武一は次のように述べている。

敗戦後始めて叔父の下を離れ良心的民器の大幅製産に移すべき目的をもって、藤平の皆さんの絶大なるご援助を頂き、五条坂の傍の藤平窯に頼り、ささやかながらも仕事への喜びに渗っております。今や漸く人員も整備しかかつて、職場に十五人裏場に十人程を擁して大量とは云へないまでも用に応へる陶磁器を世に送って居ります。拙い仕事はむろん一任された私の不明の致す処と深く自責の念にかられて居りますが、あくまで民器への心構へにて、いまは拙くとも近き将来に希望をもつて皆が心一杯の仕事に念じつつ不断の精進を続けて居ります。北海道のスエヒロ、大阪のたくみ、京都のやまとの各店は共によき育成の店として大きな活力を與へて下さつて居ります。ほんとうに感謝であります。そして使つて下さる方々の直接の批判を

伝えて下さいます。(中略)

元来京の職人衆の修行の目標は、技巧の局地にあつて凡そ民器の精神とは縁遠き恨みもあり、また職人かたぎも伴つて仲々仕事に当つて難しくありますが、借す時日をもつてすれば、臆てはきつとよき物が産れて来る伝統の基を築く事が出来ませう。(河井武 1948、32 頁)

河井武一が藤平に勤務するのは戦時中からであったが、その時には河井寛次郎も藤平窯業に勤務していた。戦後になって河井寛次郎の勤務は確認できなくなるが、河井武一はしばらく継続して勤務していたことが確認できる。「敗戦後始めて叔父の下を離れ」という言葉は、藤平での仕事を一任されたため、そのように強調したのであろう。責任者であったことが明確であるが、元帳などではこの時期に勤務の実態を把握できない。おそらくは河井寛次郎窯と藤平窯の双方を行き来していたのだと想定される(里美幸次氏によると、河井武一は昭和 28 年頃まで藤平で民芸陶器製作の指導を行っていたという。藤平陶芸 1976、46 頁)。スエヒロやたくみなどに出荷している点は元帳の記述と一致するが、それぞれの店舗から消費者の批判の声を集めている点は興味深い。また、「京の職人衆の修行の目標」と「民器の精神」とが縁遠く、苦勞している様子が伺える点も興味深い。

こうした記述によって、拙文の不十分な点を補い、若干の補足を行なうことができる。ご教授頂いた宮川智美氏に記して感謝の意を表したい。

資料集

末広直道氏・裕子氏（藤平陶芸有限公司）からのヒアリング

○日 時：平成 26 年 8 月 30 日(土)

○場 所：京都市立開晴小中学校会議室

○出席者：中ノ堂一信（京都造形芸術大学・大学院客員教授）

木立雅朗（立命館大学文学部教授）

清水愛子（京都工芸繊維大学文化教育研究センター特任准教授）

前崎信也（立命館大学衣笠総合研究機構専門研究員）

土田真紀（同志社大学文学部嘱託講師）

当時、女性は窯場にはあまり近づかず、窯場に行くのは夜食を届ける時ぐらいであった。昭和 14 年生まれ(裕子様)で、始めは今の五条に住んでいた。和風の 2 件続きの家であった。その後、大家族になり藤平家は松原通の東大路を東に入ったところに住むようになり、父（藤平長一）はそこから窯場まで通っていた。しかし、祖父（藤平政一）は陶製会社になったときから登り窯がある敷地内を住まいとしていて、食事だけは藤平家の自宅に来て食事をしていた。

五条通の家は、荷造り場と仕入業者への売場になっていた。京都の間屋とはあまり取引がなかったもので、北海道から沖縄まで日本全国に売りに行っていた。商品の写真を見せると買ってもらえた。食器などでは勝負にならなかったもので、できるだけ大きなものとして、戦前は火鉢、戦後は花瓶を主に作っていた。民芸的なものから、電気物と言って、電柱に装着されているガイシや、島津製作所や日新電機向けの商品を扱っていた。電気コンロなども作っていた。戦前にはアメリカへの輸出品も作っていた。また、青いペルシャブルーの大きな花瓶を作っていた。子供の頃に五条の店に並んでいた花瓶は大きいものであった。戦争末期には手榴弾や秋水という飛行機用の特別の装置を作っていた。

父は河井武一さんと親友で親しくしていた。河井武一さんは河井寛次郎さんの甥である。戦争中の社員名簿には河井寛次郎さんや河井武一さんのものがある。河井寛次郎さんは初代社長と同じ給料をもらっていた、河井武一さんはそれよりは少し少なかった。河井武一さんが戦後にいたときに民芸陶器をたくさん焼いていた。民芸陶器を焼いてよく売れた時期があり、大和民芸店や東京などに卸していた。だんだん売れなくなり別のものに変わっていった。昔は 30 個、20 個単位で売っていた。民芸陶器のときは湯呑、灰皿、お皿、特に丸いだるまの形をした湯呑がよくあった。藤平の押印をしながら民芸陶器を作っていた。その他にも種類は多かった。祖父(長一・初代社長)は河井寛次郎さんの指導を受けていた。河井武一さんは河井寛次郎さんの窯にも関わっておられた。戦後に河井寛次郎さんが工場に来られていたかどうかはわからない。河井武一さんは、民芸陶器が下火になったときから来られなくなったのではないかと。民芸陶器が売れなくなったときには花瓶を主に作っていた。たち吉さんとかが窯をあけたときに買いにこられていた。登り窯の部屋ごと、中のものを買っていかれた。たち吉さんはよく買いに来られていた。進駐軍ものは作っていなかった。

ご飯を食べているときには、真ん中に祖父がいて、その傍に父や藤平伸先生がいて、焼く際の温度がどうだったとかなど、窯の話ばかりしていた。子供は横のテーブルで祖父等の話を聞きながらおとなしく食べていた。祖父は一人で工房の一番隅でいろいろな釉薬を絶えず研究していた。最後

の方で朱色の「朱紅」を見つけ出した。父の妹の嫁ぎ先の里見さんに朱を教えた。今もその息子さんが扱っている。祖父は河井寛次郎さんとも釉薬の話をしていたと思う。藤平家は釉薬の研究を大事にしていた。馬町に工場があったときも、祖父は河井寛次郎さんのところに行って教えてもらっていた。馬町は作業場だけで窯がなく河井寛次郎さんの窯を借りていた。

戦後、昭和 30 年代から、京都の焼き物は新築等のお祝いの贈答品として売れていた。建物が洋風になり、京風、民芸風なものが合わなくなってきた。その後、産業研究所が試作したものや日展系の方の大きな作品が作られたのではないかな。地方の民芸陶器に値段で太刀打ちできなくなっていた。

登り窯の焼成時には、夜中、祖父は窯の傍に御座を敷いて寝ころんで仮眠しながら、薪をもっと入れるようになどの指図をしていたと聞いている。窯をたいているときはみんな窯の傍にいた。ガス窯になってもその習慣は残っていた。登り窯では焼成時に、およそ 2000 束の薪を焼いていた。当時はこのあたりに 20 近くの登り窯があり、毎日のようにどこかの窯が煙を出していた。そして薪が足りなくなるとともに、公害防止条例の規制が厳しくなり苦情がものすごく、発達してきた電気窯に変わっていった。昔は黒い煙が家の中に入ってきた。おひつの中のご飯に黒いすすが付き、洗濯物にも黒いすすが付いていた。近所の方々は、冷房の無い時代に障子を閉めて過ごされていた。登り窯を焼く前には近所をまわってお願いしていたと聞いている。お風呂屋さんがあって、その日のことをみんなで話をするのが習慣であった。専門の窯炊きさんが 2～4 人こられて 3 の間まで焼きあがったら、お隣の窯に移って行かれた。社員は 4 の間から焼いていた。還元が必要な辰砂しんしゃとかは 1 の窯で焼いていた。下の方の温度の高い部屋では灰皿のような磁器を焼いていた。上の方は素焼きを焼いていた。藤平家は戦争が始まった頃にここに移ってきた。そのときは 10 社くらいでこの登り窯を使っていた。藤平家以外の登り窯は個人の方にも貸し窯制度として貸していた。昭和 20 年 4 月に安田さんから藤平家が購入してからも、貸し釜をせずに自社単独で焼いていた。焼くものが大きかったからである。

最初、会社合同になったときの出資はお金ではなく轆轤などの道具で提供されていた。戦後藤平家だけが使うようになったときの資料等はない。その当時のことを知っている方は皆さん亡くなられた。戦争が終わって合資会社は解散した。最大時は 60 人ぐらいが働いていた。最盛期は皆が並んで轆轤をしていた、どんどん作らないと間に合わなかった。土は信楽の土を雲林院さんから購入していた。登り窯を焼成していた頃は分業していた。小室さんは、窯炊きさんとして来ていただいていた。薪は向日町の会社が持ってきていた。薪を割るのは窯炊きさんに同行されていた専門の方が割っていたのではないかな。窯が傷んできたら、部屋ごとに一部屋ずつ直してきた。レンガを火の当たる方にひっくり返したりしていた。それは専門家の方にしてもらっていた。

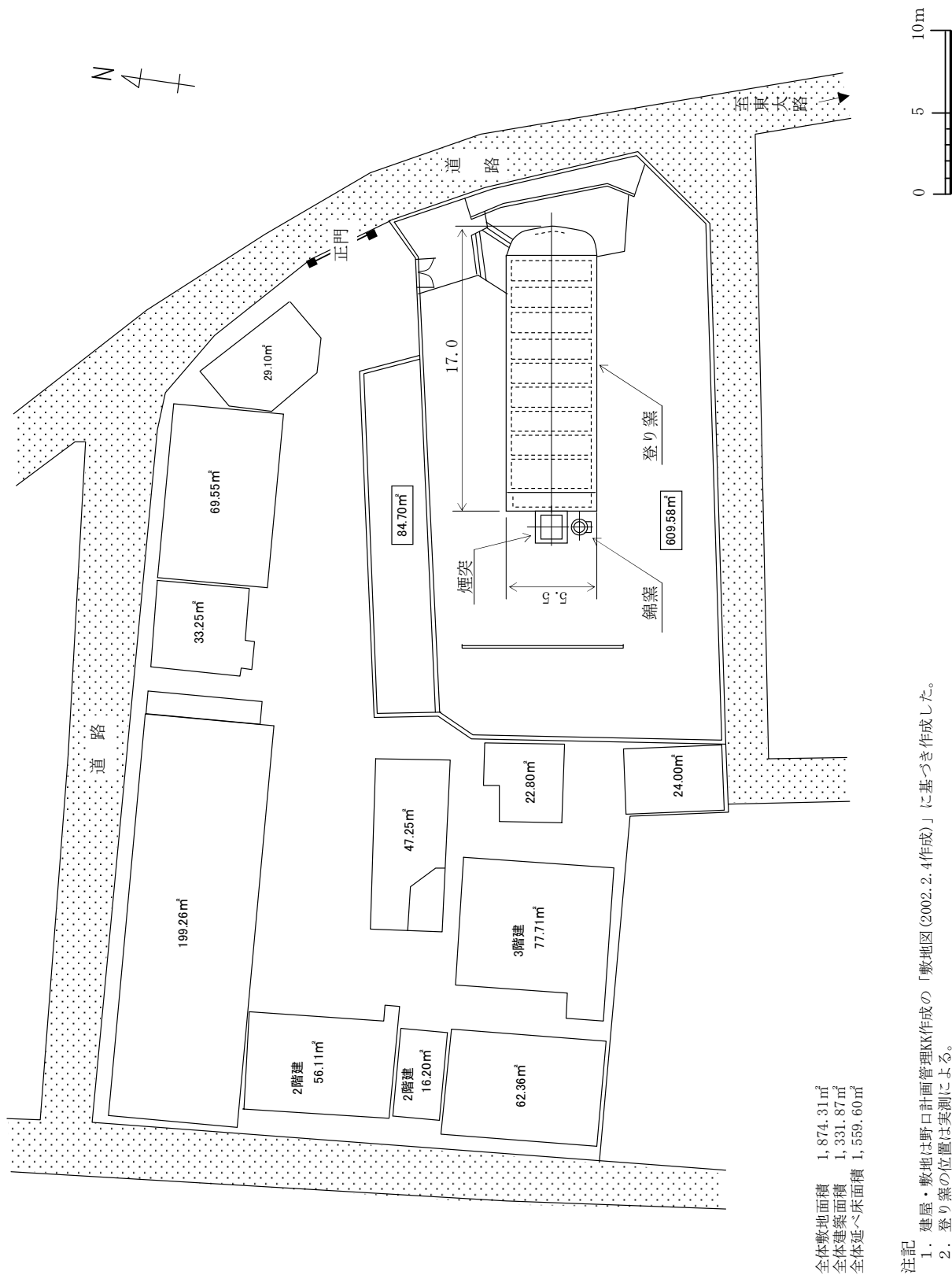
窯の周りは多くの在庫が山のように積んであったが、京都市に売却するまで、それらの在庫を移動しそこで、登り窯の保存運動が行われた。平成 10 年秋頃に登り窯の撮影会があり、その写真のコンテストをした。出来上がった写真の展示会を五条の店でした。そのときに木立先生がご覧になった。その後、いろいろな方が登り窯を見に来られるようになった。それまでは一般にはあそこに登り窯があることは知られていなかった。子供たちが見学に来て登り窯を見ると感動していた。スミソニアン博物館学芸員のルイーゾコートさんも見に来られすごく感動されていた。人が見てくださると窯が喜んでるように思う。今の雰囲気がいっまでも残ってほしい。

京式登り窯 図面集成

(一島政勝氏作成)

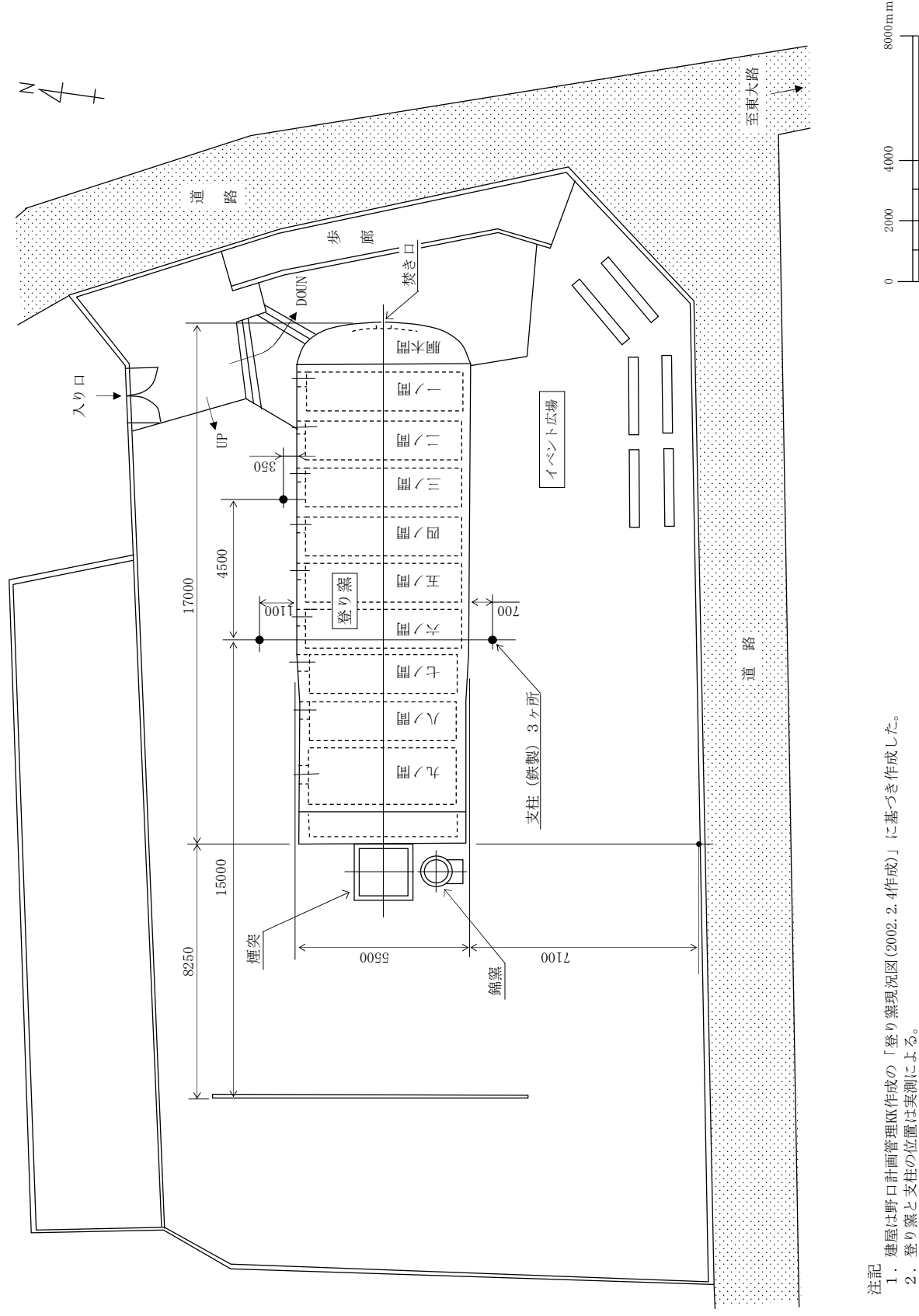
図面一覧表

図面 番号	図面名称	記 事
1	藤平陶芸 全体配置図	登り窯は平成 17 年の実測調査による。 建屋・敷地は野口計画管理KK作成の「登り窯現況図」と「敷地図」(2002.2.4 作成)による。
2	藤平陶芸登り窯 配置図	
3	藤平陶芸登り窯 外形図	
4	浅見五郎助邸・道仙化学製陶所 全体配置図	仙化学製陶所は昭和 19 年の姿を、浅見五郎助窯は平成 21 年現在の姿を示す。
5	浅見五郎助邸 全体配置図	登り窯・重油窯と建屋は平成 19 年と 21 年の実測調査による。 敷地は法務局の地積測量図による。
6	浅見五郎助邸登り窯 外形図	
7	浅見五郎助邸登り窯 構造図	
8	浅見五郎助邸登り窯 狭間穴寸法図	
9	浅見五郎助邸重油窯 構造図	
10	道仙化学製陶所 全体配置図	平成 17 年の実測調査及び聞き取り調査による。
11	道仙化学製陶所 復元想像図	
12	道仙化学製陶所第一工場 配置図(昭和 18 年)	平成 22 に調査した「職人長屋内に残された資料」中の手書き図面(昭和 18～19 年作成)をデジタル図面に書き直したもの。
13	道仙化学製陶所第一工場 地積図(昭和 18 年)	
14	道仙化学製陶所第二工場 配置図(昭和 18 年)	
15	道仙化学製陶所第二工場 地積図(昭和 18 年)	
16	道仙化学製陶所工場 配置図(昭和 19 年)	
17	道仙化学製陶所工場 地積図(昭和 19 年)	
18	河井寛次郎記念館登り窯 構造図	平成 26 年の実測調査による。
19	河井寛次郎記念館登り窯 側面図	
20	河井寛次郎記念館登り窯 狭間穴寸法図	
21	河井寛次郎記念館登り窯 実測データ表	
22	上田恒次郎登り窯 外形図	平成 18 年の実測調査による。
23	上田恒次郎登り窯 構造図	
24	上田恒次郎登り窯 狭間穴寸法図	
25	上田恒次郎素焼窯 構造図	
26	山崎陶苑登り窯 外形図	平成 17 年の実測調査による。



注記
 1. 建屋・敷地は野口計画管理KK作成の「敷地図(2002.2.4作成)」に基づき作成した。
 2. 登り窯の位置は実測による。

図1 藤平陶芸 全体配置図



注記
 1. 建屋は野口計画管理KK作成の「登り窯現況図(2002.2.4作成)」に基づき作成した。
 2. 登り窯と支柱の位置は実測による。

図2 藤平陶芸登り窯 配置図

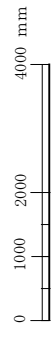
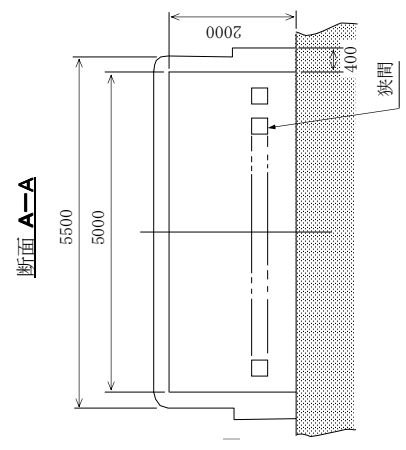
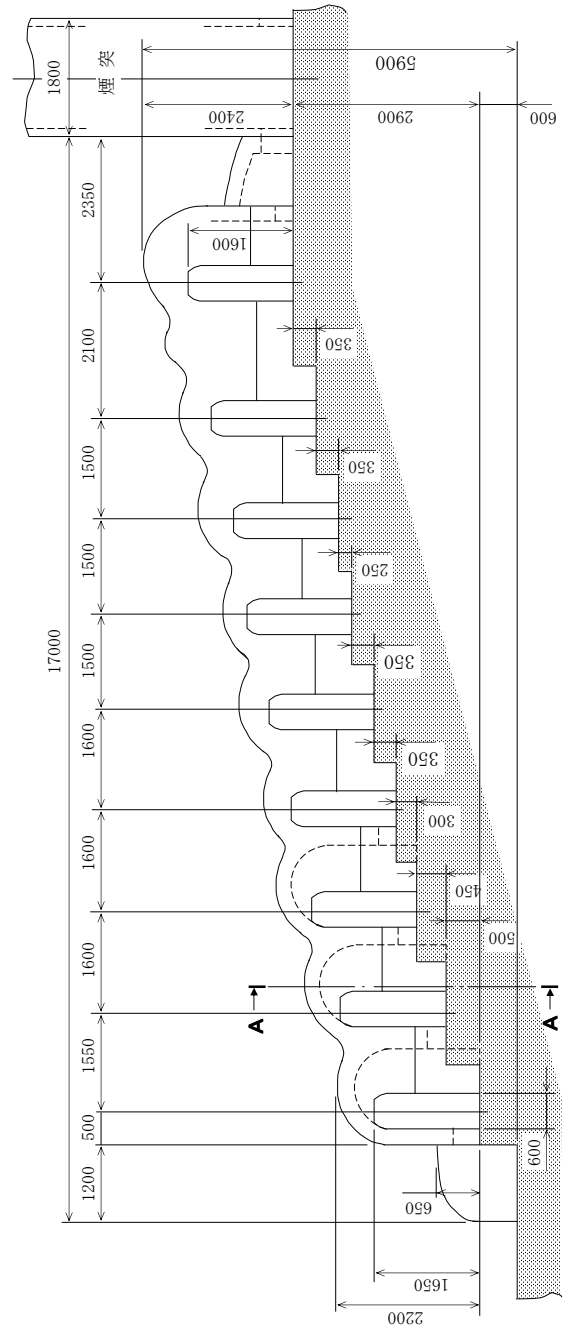
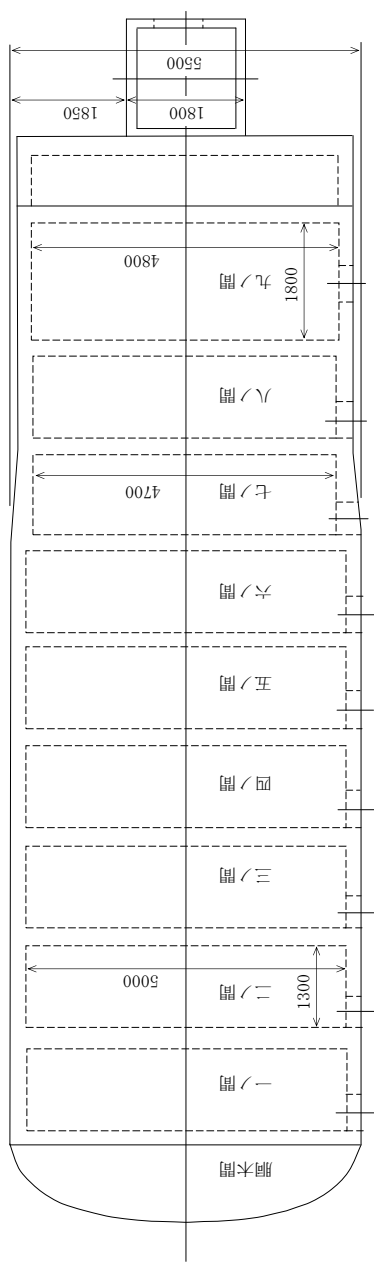


図3 藤平陶芸登り窯 外形図



- 敷地の寸法・形状は法務局の地籍測量図による。
- 建屋の大きさは概略の実測による。
- 印はレベルを示し、+は基準点より高いことを、－は低いことを表す(単位:cm)。

図5 浅見五郎助邸 全体配置図

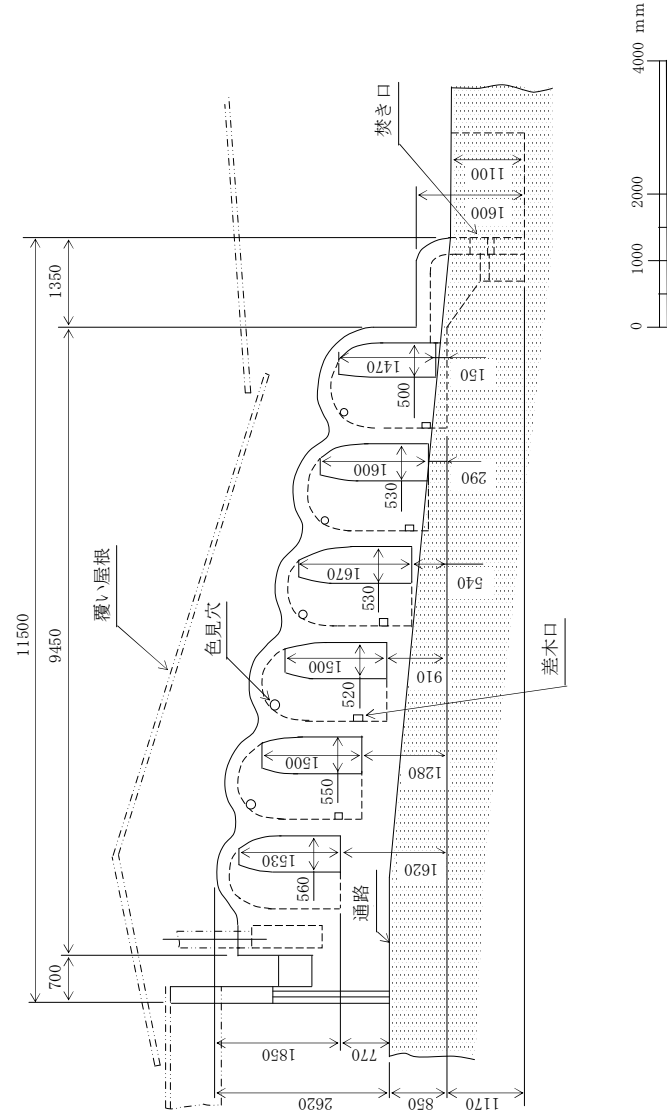
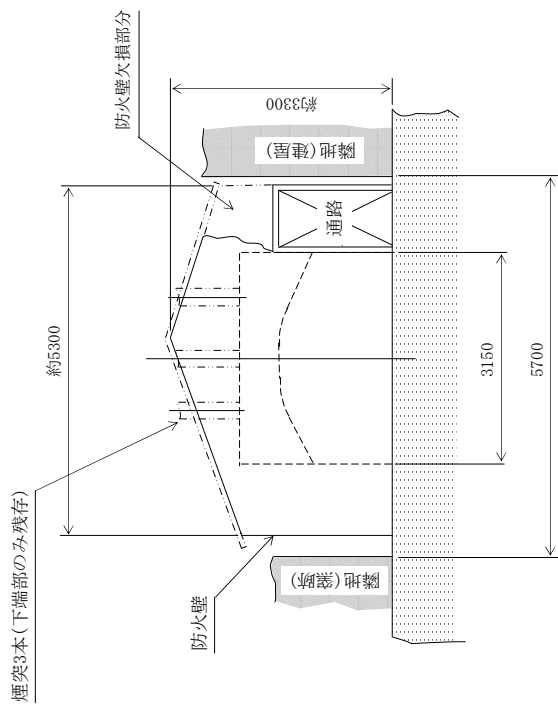
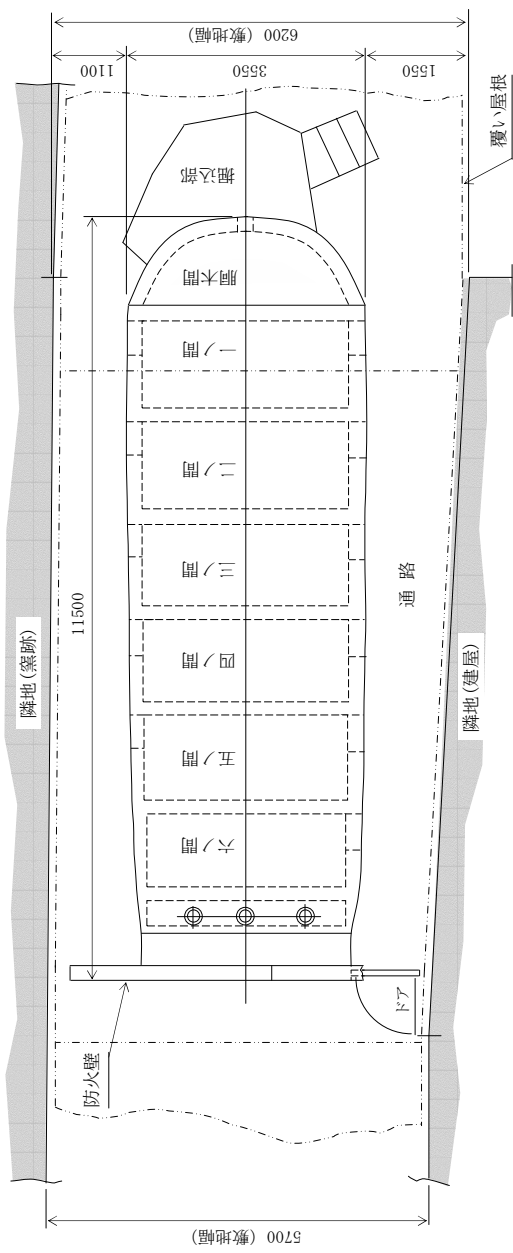
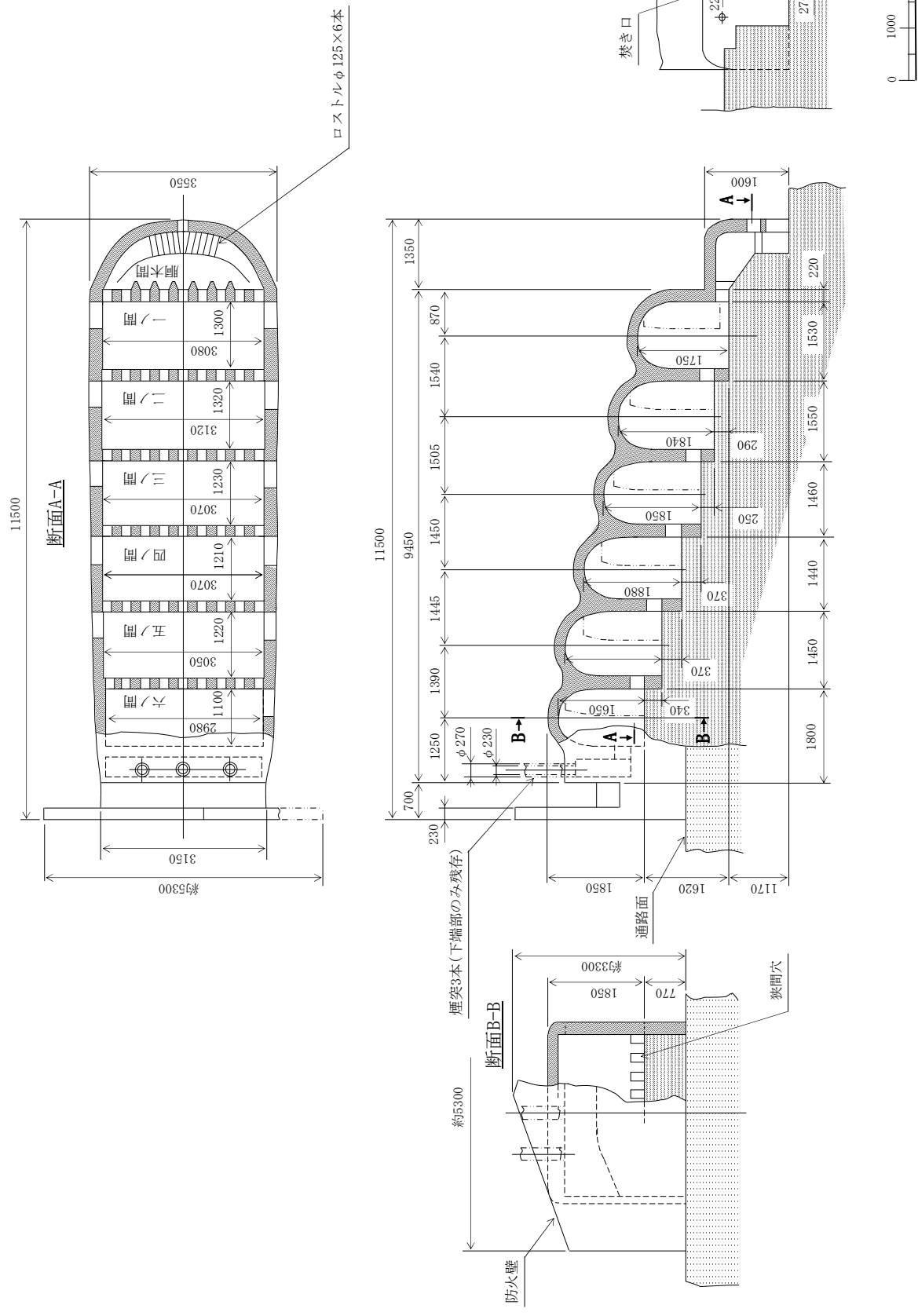
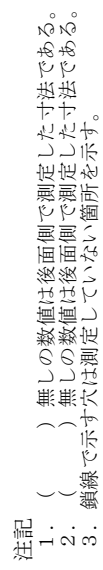


図6 浅見五郎助邸登り窯 外形図





表側

図8 浅見五郎助邸登り窯 狭間穴寸法図

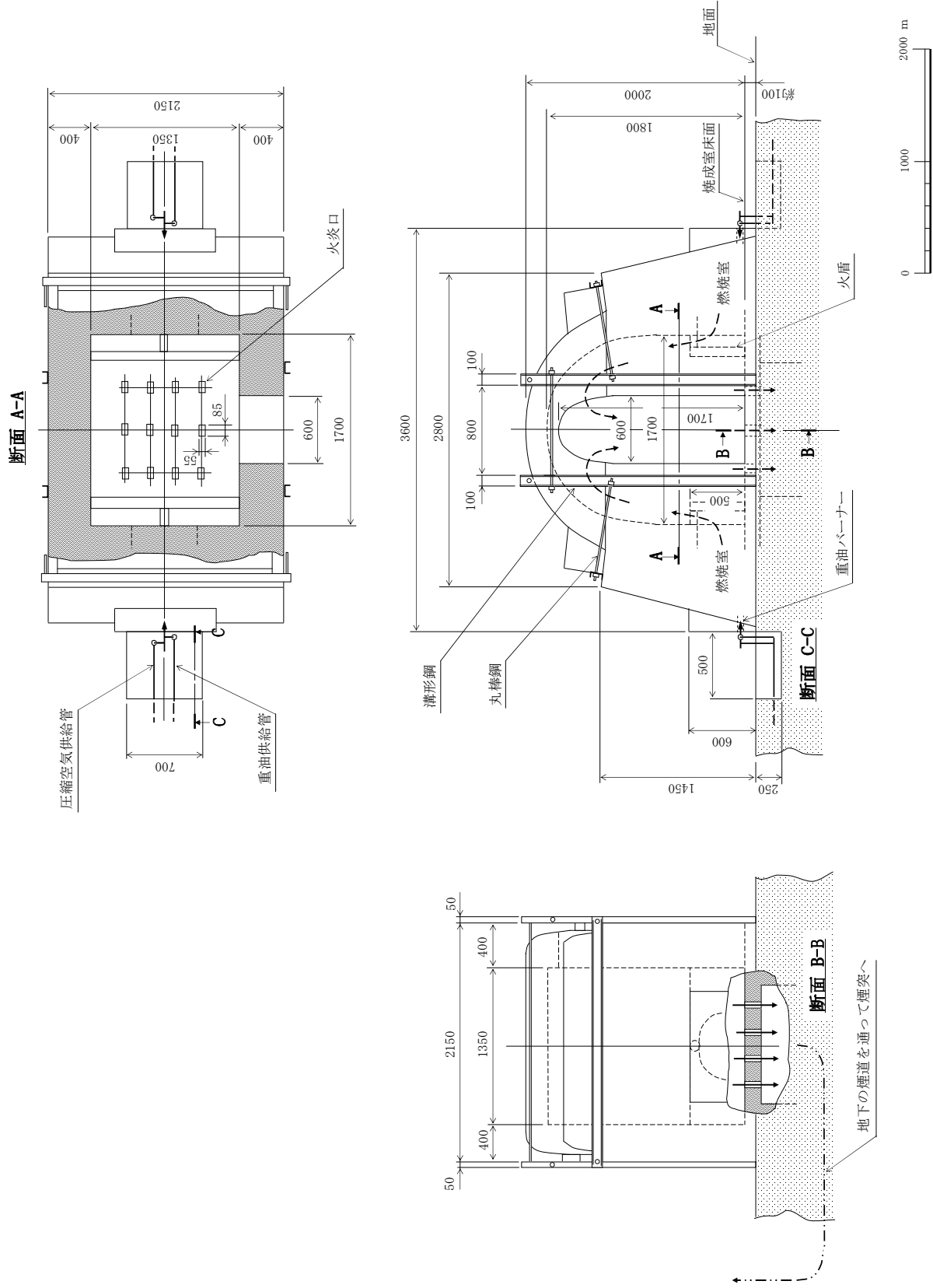


図9 浅見五郎助重油窯 構造図

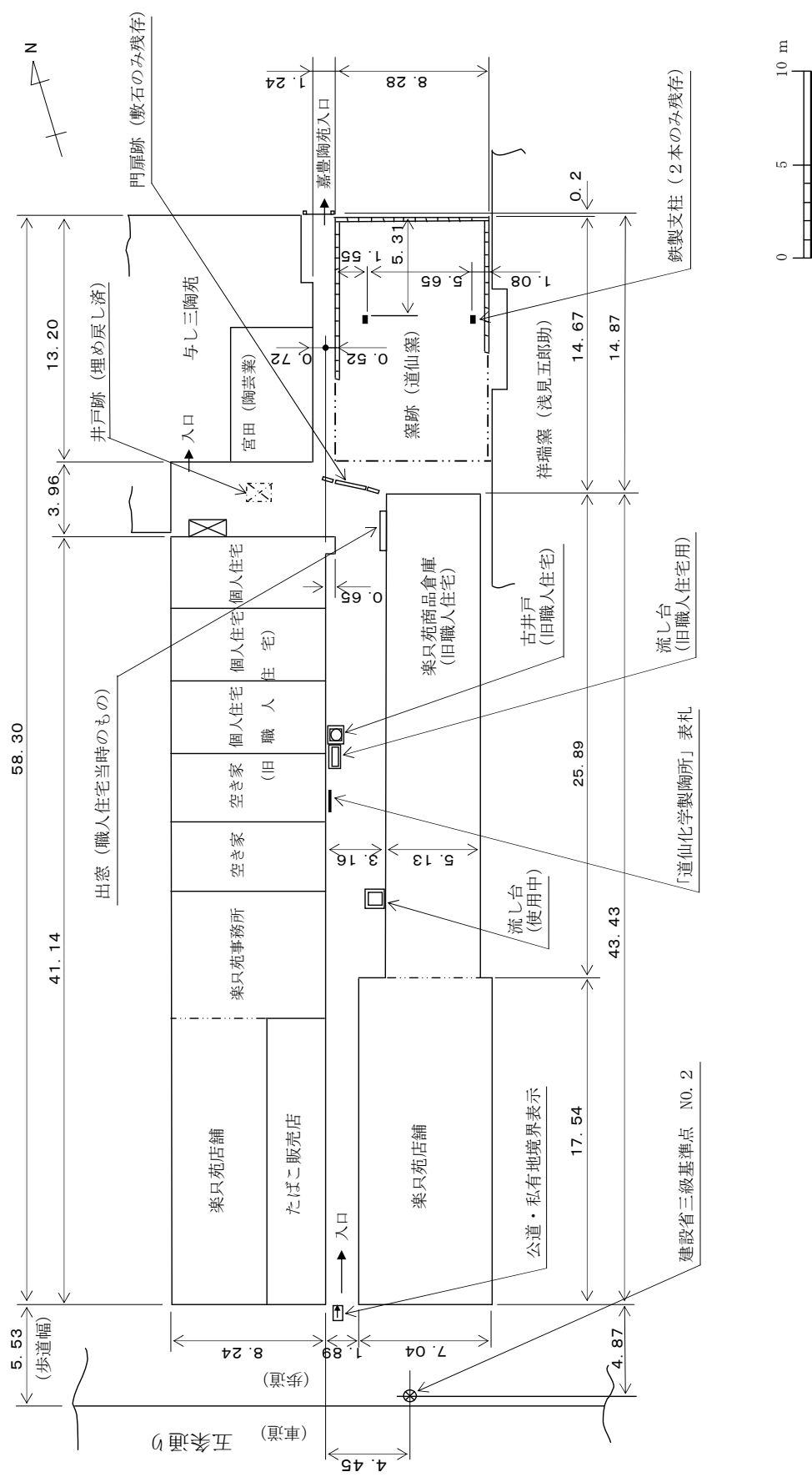


図10 道仙化学製陶所 全体配置図

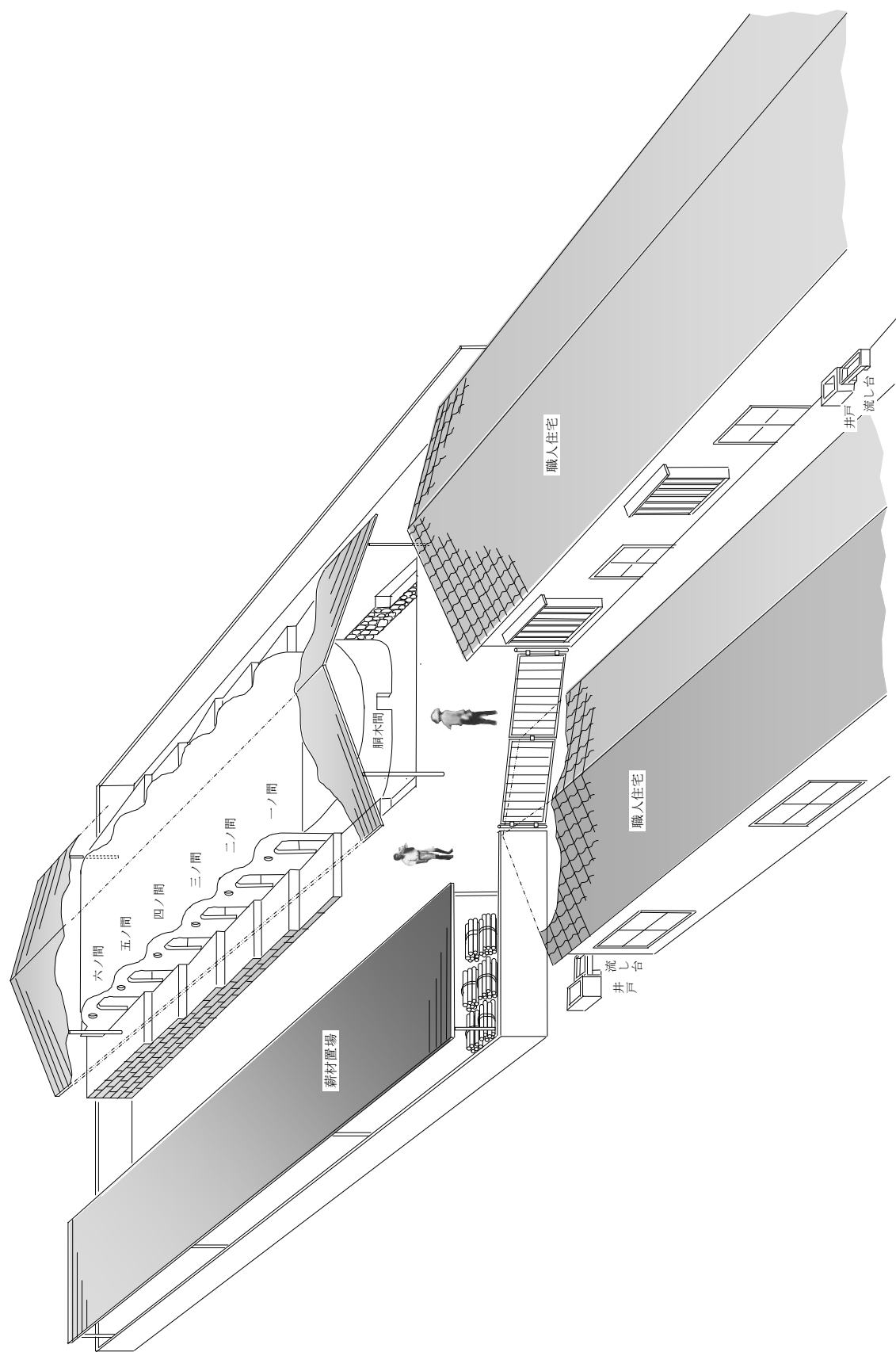
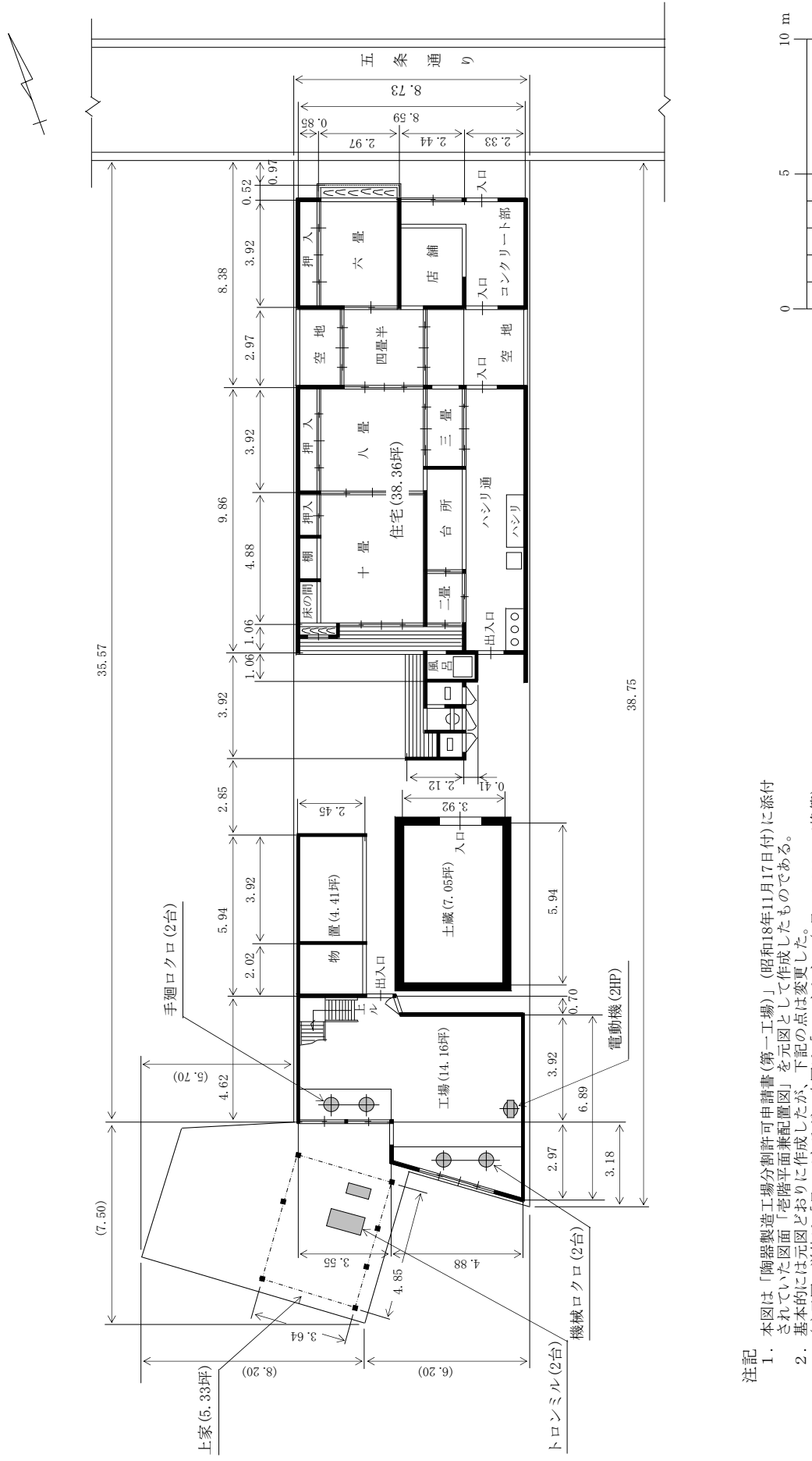


図11 道仙化学製陶所 復元想像図



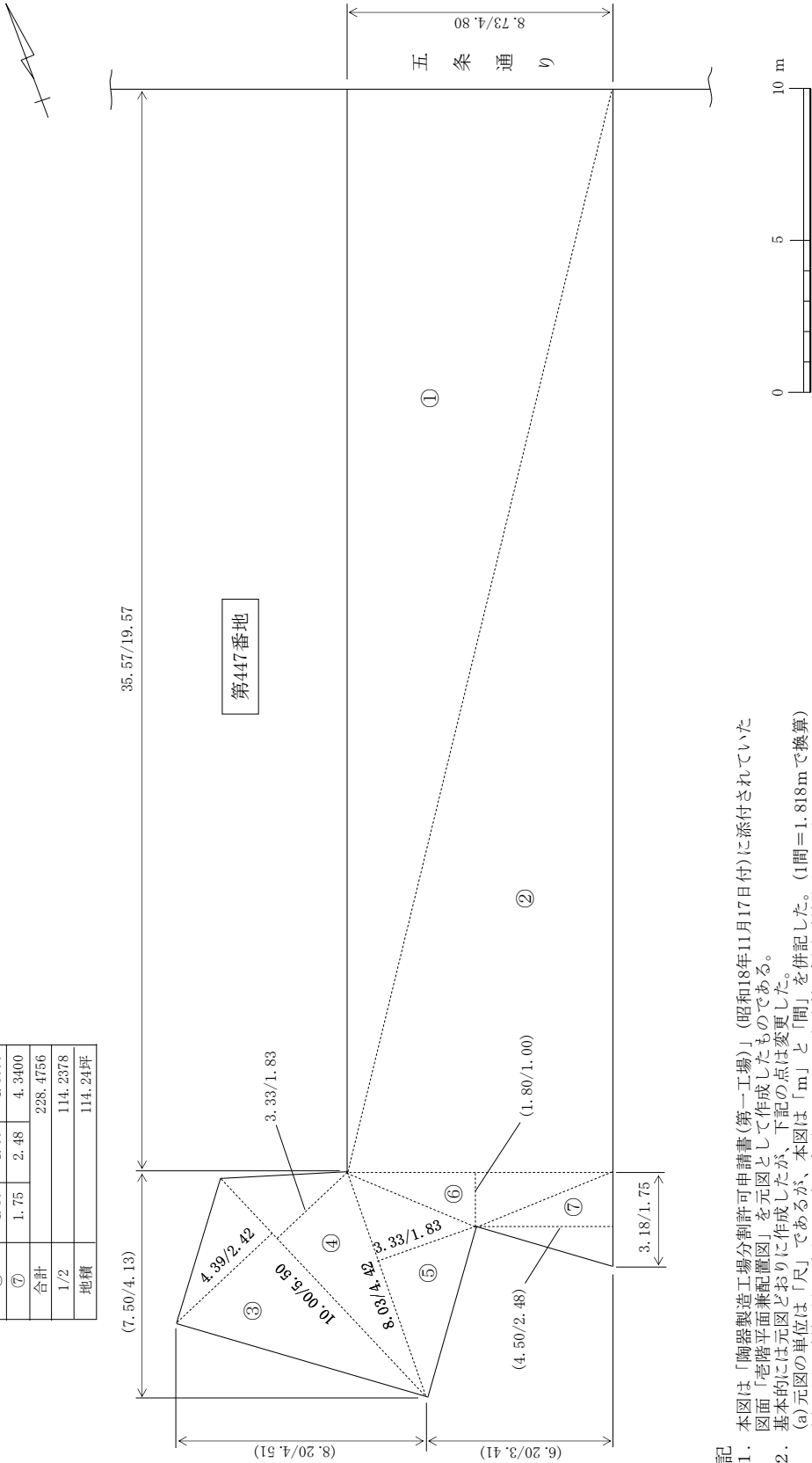
注記

1. 本図は「陶器製造工場分割許可申請書(第一工場)」(昭和18年11月17日付)に添付されていた図面「老舗平面兼配置図」を元図として作成したものである。
2. 基本的には元図どおりに作成したが、下記の点を変更した。
 - (a) 元図の単位は「尺」であるが、本図は「m」とした。(1尺=0.303mで換算)
 - (b) 元図に寸法が記入されていない部分については()付で概略寸法を記入した。

図12 道仙化学製陶所第一工場 配置図(昭和18年)

三斜求積表

区分	底辺	高さ	積
①	19.57	4.80	93.9360
②	19.57	4.80	93.9360
③	5.50	2.42	13.3100
④	5.50	1.83	10.0650
⑤	4.42	1.83	8.0886
⑥	4.80	1.00	4.8000
⑦	1.75	2.48	4.3400
合計			228.4756
1/2			114.2378
地積			114.24坪



注記
1. 本図は「陶器製造工場分割許可申請書(第一工場)」(昭和18年11月17日付)に添付されていた図面「巻附平面兼配置図」を元図として作成したものである。
2. 基本的には元図どおりに作成したが、下記の点を変更した。
(a) 元図の単位は「尺」であるが、本図は「m」と「間」を併記した。(1間=1.818mで換算)
(b) 元図に寸法が記入されていない部分については()付で概略寸法を記入した。
(c) ①②の地積は概略である。

図13 道仙化学製陶所第一工場 地積図(昭和18年)

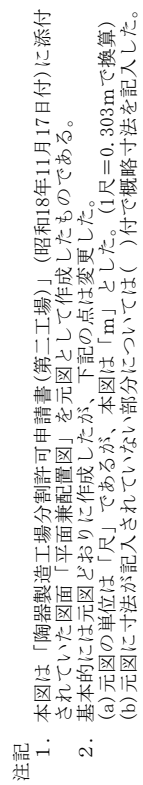
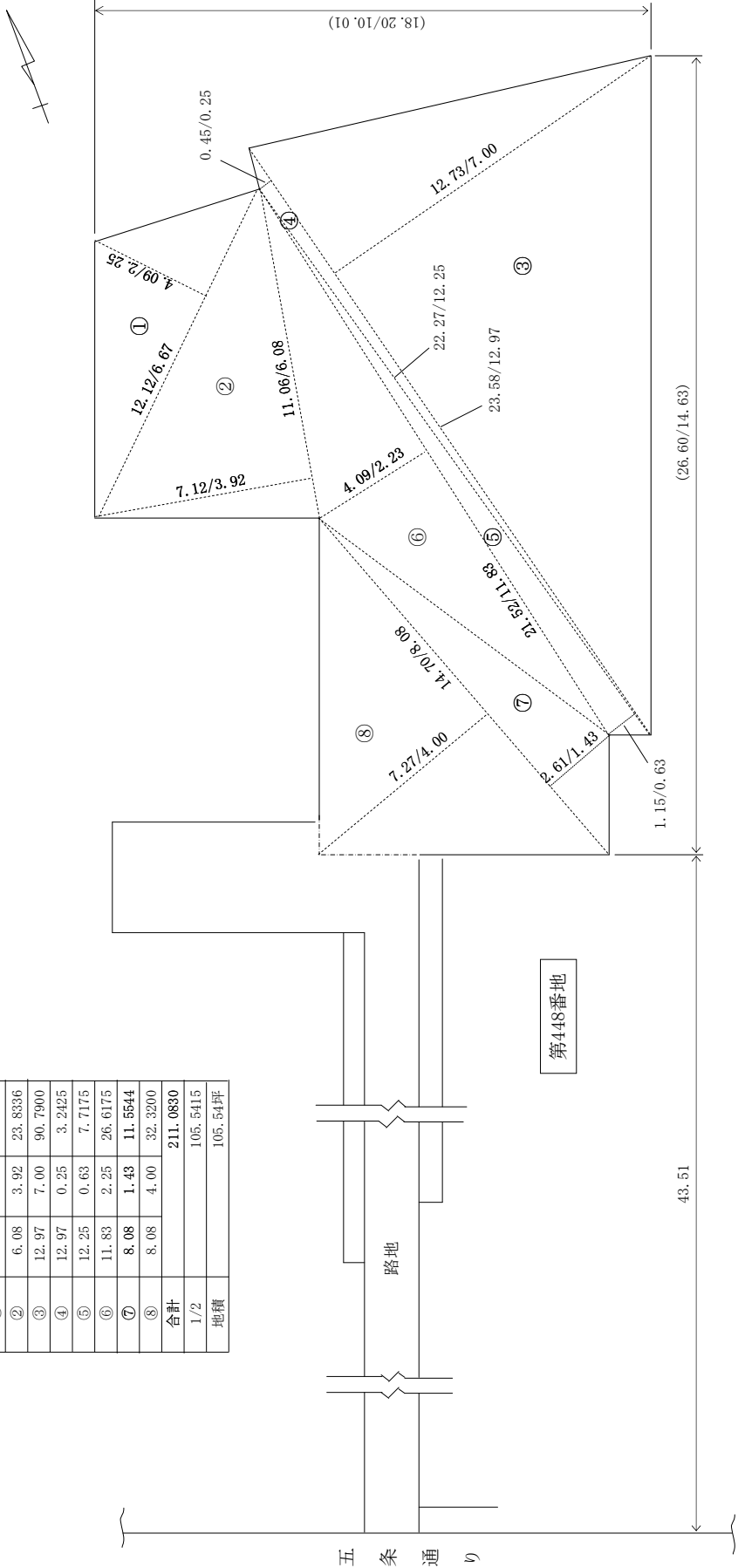


図14 道仙化学製陶所第二工場 配置図(昭和18年)

三斜求積表

区分	底辺	高さ	積
①	6.67	2.25	15.0075
②	6.08	3.92	23.8336
③	12.97	7.00	90.7900
④	12.97	0.25	3.2425
⑤	12.25	0.63	7.7175
⑥	11.83	2.25	26.6175
⑦	8.08	1.43	11.5544
⑧	8.08	4.00	32.3200
合計			211.0830
1/2			105.5415
地積			105.54坪



注記

1. 本図は「陶器製造工場分割許可申請書(第二工場)」(昭和18年11月17日付)に添付されていた図面「平面兼配置図」を元図として作成したものである。
2. 基本的には元図どおりに作成したが、下記の点を変更した。
(a)元図の単位は「尺」であるが、本図は「m」と「間」を併記した。(1間=1.818mで換算)
(b)元図に寸法が記入されていない部分については()付で概略寸法を記入した。

図15 道仙化学製陶所第二工場 地積図(昭和18年)

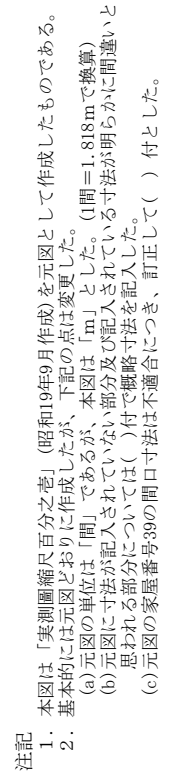
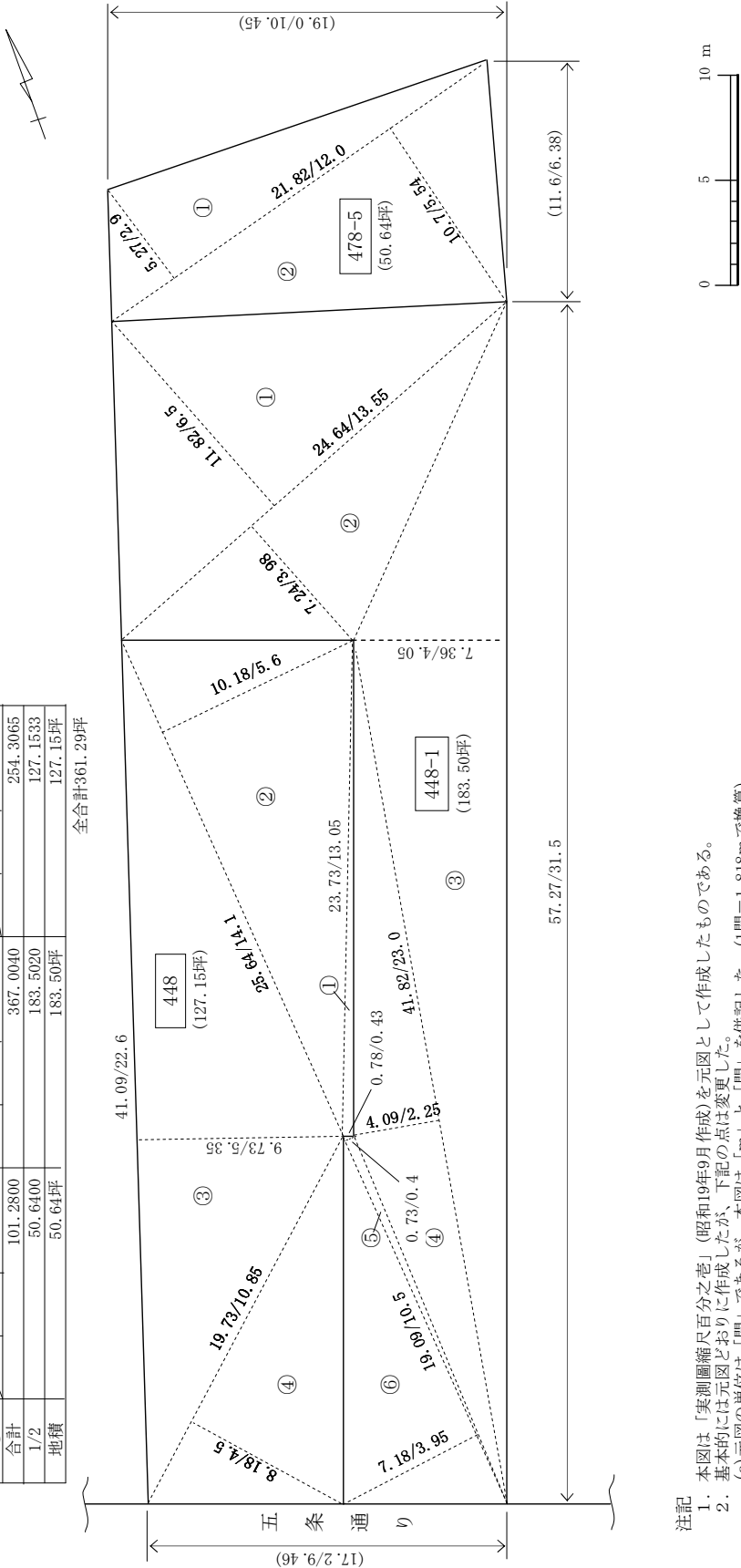


図16 道仙化学製陶所工場 配置図(昭和19年)

三斜求積表

地番 区分	478-5			448-1			448		
	底辺	高さ	積	底辺	高さ	積	底辺	高さ	積
①	12.00	2.90	34.8000	13.55	6.50	88.0750	13.05	0.43	5.6115
②	12.00	5.54	66.4800	13.55	3.98	53.9290	14.10	5.60	78.9600
③				31.50	4.05	127.5750	22.60	5.35	120.9100
④				23.00	2.25	51.7500	10.85	4.50	48.8250
⑤				10.50	0.40	4.2000			
⑥				10.50	3.95	41.4750			
合計			101.2800			367.0040			254.3065
1/2			50.6400			183.5020			127.1533
地積			50.64坪			183.50坪			127.15坪

全合計361.29坪



注記
1. 本図は「実測圖縮尺百分之巻」(昭和19年9月作成)を元図として作成したものである。
2. 基本的には元図どおりに作成したが、下記の点は変更した。
(a) 元図の単位は「間」であるが、本図は「m」と「間」を併記した。(1間=1.818mで換算)
(b) 元図に寸法が記入されていない部分については()付で概略寸法を記入した。
3. 元図中に下記の記事あり。
実測圖縮尺式百分之巻
京都市東山区五條橋東四町目北側四百四十八番地・四百四十八番地ノ一
同市 同區五條橋東五丁目字六波羅廻り四百七十八番地ノ五

図 17 道仙化学製陶所工場 地積図(昭和19年)

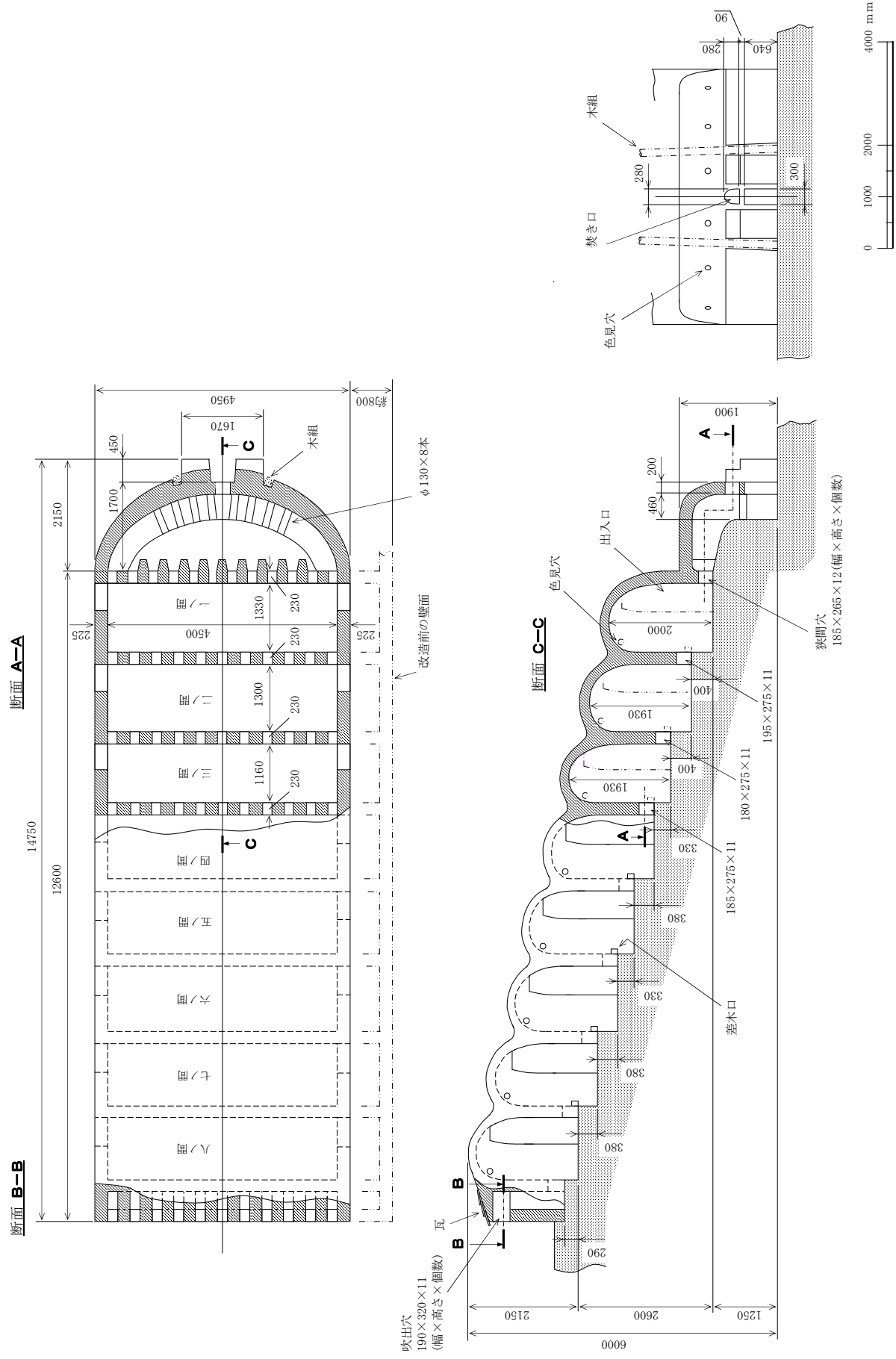


図18 河井寛次郎記念館登り窯 構造図

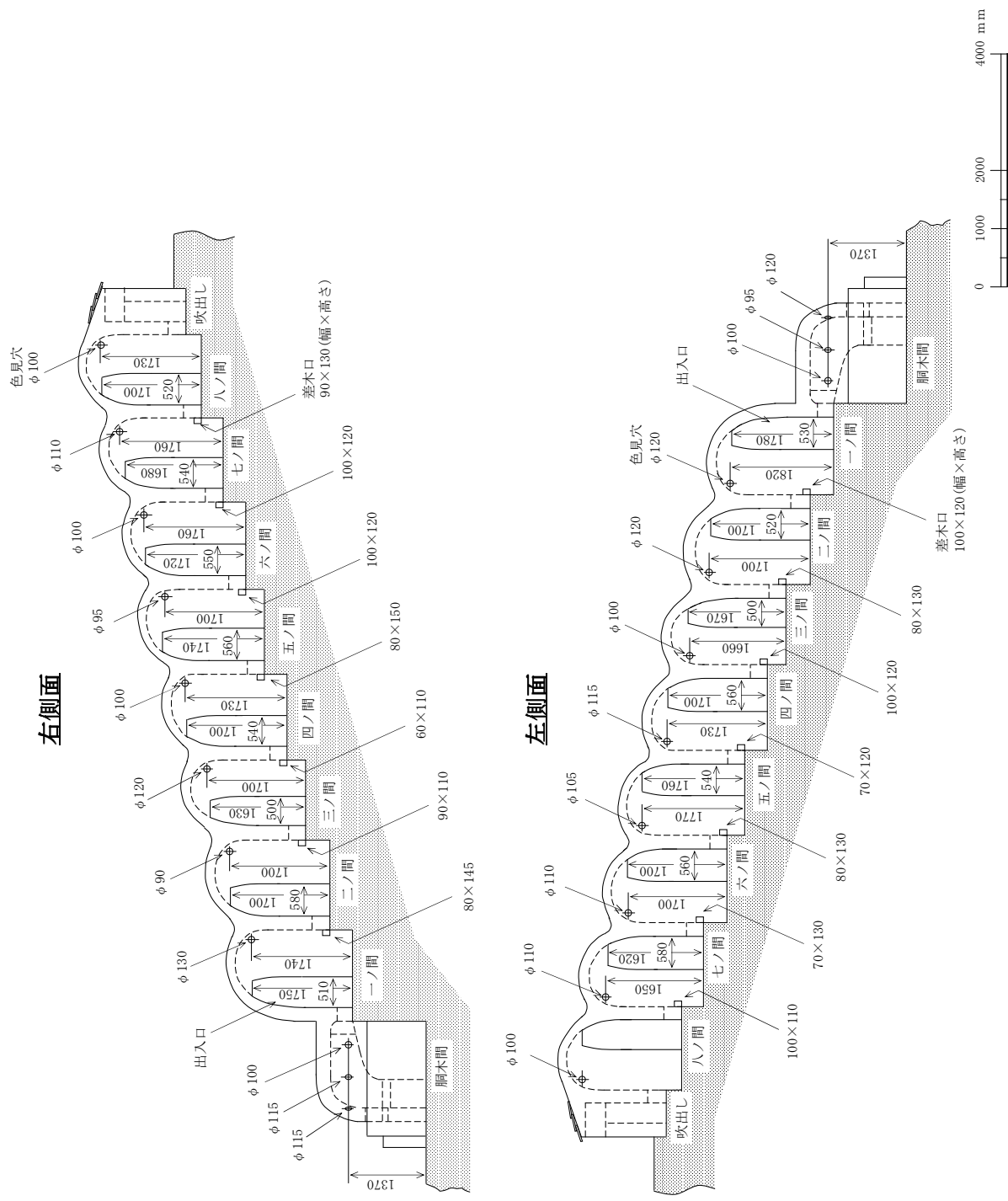
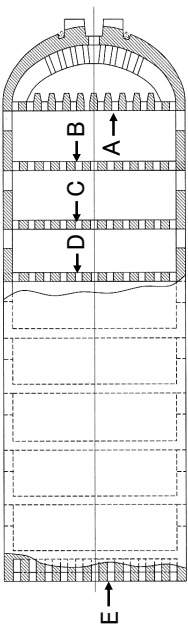
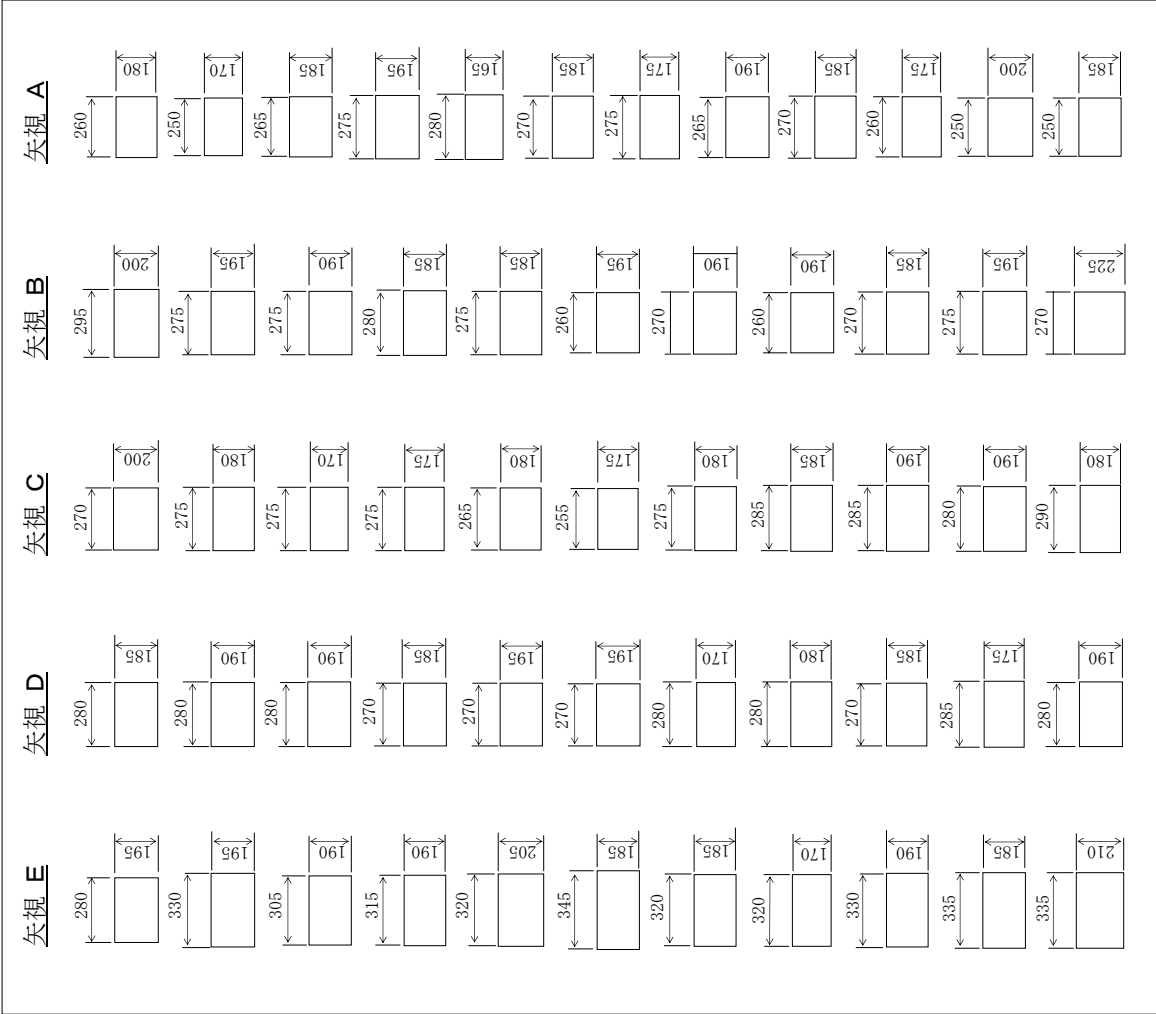


図19 河井寛次郎記念館登り窯 側面図



平均値・面積算出表

箇所	個数	幅	高さ	平均値 (幅×高さ)	総面積 (㎡)
A	12	180	260	185 × 265	0.58
		170	250		
		185	265		
		185	265		
		185	265		
		185	265		
		185	265		
		185	265		
		185	265		
		185	265		
		185	265		
		185	265		
B	11	190	260	195 × 275	0.58
		190	260		
		185	270		
		195	275		
		225	270		
		200	270		
		180	275		
		175	275		
		180	265		
		180	255		
		180	275		
		185	285		
C	11	190	285	180 × 275	0.55
		190	285		
		190	280		
		180	290		
		185	280		
		190	280		
		185	270		
		185	270		
		195	270		
		195	270		
		170	280		
		180	280		
D	11	185	270	185 × 275	0.56
		185	270		
		175	285		
		190	280		
		190	280		
		195	330		
		185	330		
		190	315		
		205	320		
		185	345		
		185	320		
		170	320		
E	11	190	330	190 × 320	0.67
		190	330		
		185	335		
		210	335		

図20 河井寛次郎記念館登り窯 狭間六寸法図

【単位】 長さ：mm 面積：㎡ 容積：m³ 表1 (mm単位)

室の名称	室の大きさ			勾配の差 (段差)	狭間穴							出入口 (左側)			出入口 (右側)			色見穴 (左側)			色見穴 (右側)			差木口 (左側)			差木口 (右側)			室の容積/ 吸込期間 の総面積	室の容積/ 吹出期間の総 面積/吸込期 間の総面積	室の幅/ 室の奥行	室の高さ/ 室の奥行
	幅	奥行	高さ		数	幅	高さ	高さ (壁厚)	深さ	吹出期間 の総面積	吸込期間 の総面積	幅	高さ	側壁の 厚さ	幅	高さ	側壁の 厚さ	穴中心ま での高さ	直後	穴底ま での高さ	幅	高さ	穴底ま での高さ	幅	高さ	穴底ま での高さ	幅	高さ					
脚木間	4500	1500		12	185	265	230	0.58																									
一ノ間	4500	1330	2000	400	11	195	275	230	0.58	0.58	1780	225	510	1750	225	1820	120	1740	130														1.50
二ノ間	4500	1300	1930	400	11	180	275	230	0.55	0.58	1700	225	580	1700	225	1700	120	1700	90														1.48
三ノ間	4500	1160	1930	330	11	185	275	230	0.56	0.55	1670	225	500	1630	225	1660	100	1700	120														1.66
四ノ間										0.56	1700		540	1700		1730	115	1730	100														
五ノ間				330							1760		540	1740		1770	105	1700	95														
六ノ間				380							1700		550	1720		1700	110	1760	100														
七ノ間				380							1650		540	1680		1650	110	1760	110														
八ノ間				290									520	1700		100	1730	100															
吹出し				11	190	320	220	0.67																									

【単位】 長さ：尺 面積：平方尺 容積：立方尺 表2 (尺単位に換算)

室の名称	室の大きさ		勾配の差 (段差)	狭間穴				出入口 (左側)			出入口 (右側)		色見穴 (左側)		色見穴 (右側)		差木口 (左側)		差木口 (右側)		室の容積 吹出期間 の総面積	室の容積 吹出期間 の総面積	室の容積 吹出期間 の総面積	室の容積 吹出期間 の総面積	吹出期間の総 面積/吸込期 間の総面積	室の幅/ 室の奥行	室の高さ/ 室の奥行		
	幅	奥行		高さ	数	幅	高さ	側壁の 厚さ	幅	高さ	側壁の 厚さ	幅	高さ	側壁の 厚さ	幅	高さ	側壁の 厚さ	幅	高さ	側壁の 厚さ								幅	高さ
脚木間	14.9	5.0		12	0.61	0.87	0.76	6.32				1.68	5.78	0.74	高さ4.36にφ0.31〜0.40の穴6個	6.01	0.40	5.74	0.43				0.26	0.48					
一ノ間	14.9	4.4	6.6	11	0.64	0.91	0.76	6.32	1.75	5.87	0.74		1.91	5.61	0.74	5.61	0.40	5.61	0.30				0.30	0.36				1.50	
二ノ間	14.9	4.3	6.4	11	0.59	0.91	0.76	5.99	1.72	5.61	0.74		1.91	5.61	0.74	5.61	0.40	5.61	0.40				0.30	0.36				1.48	
三ノ間	14.9	3.8	6.4	11	0.61	0.91	0.76	6.10	1.65	5.51	0.74		1.65	5.38	0.74	5.48	0.33	5.61	0.40				0.20	0.36				1.66	
四ノ間								6.10	1.85	5.61		1.78	5.61		5.71	0.38	5.71	0.33				0.26	0.50						
五ノ間				1.09					1.78	5.81		1.85	5.74		5.84	0.35	5.61	0.31				0.33	0.40						
六ノ間				1.25					1.85	5.61		1.82	5.68		5.61	0.36	5.81	0.33				0.33	0.40						
七ノ間				1.25					1.91	5.45		1.78	5.54		5.45	0.36	5.81	0.36				0.30	0.43						
八ノ間				0.96								1.72	5.61		0.33	5.71	0.33				無し								
吹出し					11	0.63	1.06	0.73	7.28																				

注記

1. 本表は平成26年に実施した実測調査のデータに基づき作成したものである。
2. 着色の欄は四之間から八之間は出入口が封鎖されているため不明な箇所と、障書物等のため測定できない箇所である。
3. 狭間穴の寸法は個々の寸法があるため本表では平均値を記載した。
4. 左側とは登り窯の前方から見て左側の壁面、右側とは同じく右側の壁面のことである。
5. 室の容積は天井部を半円形として概略計算したものである。
6. 表2は表1の値を尺単位に換算し、尺貫法の時代のデータと比較しやすいものである。

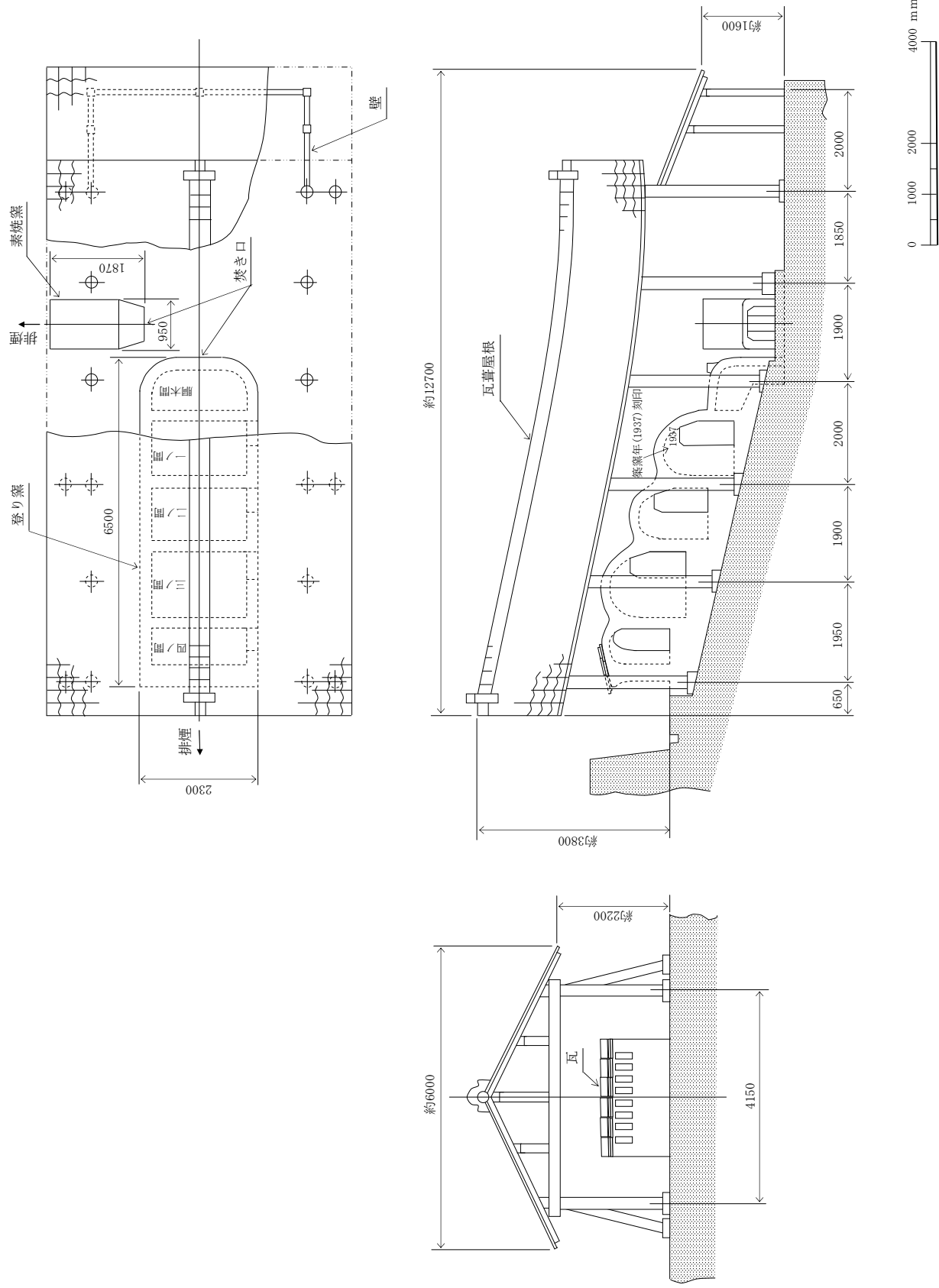


図22 上田恒次郎登り窯 外形図

断面 A-A

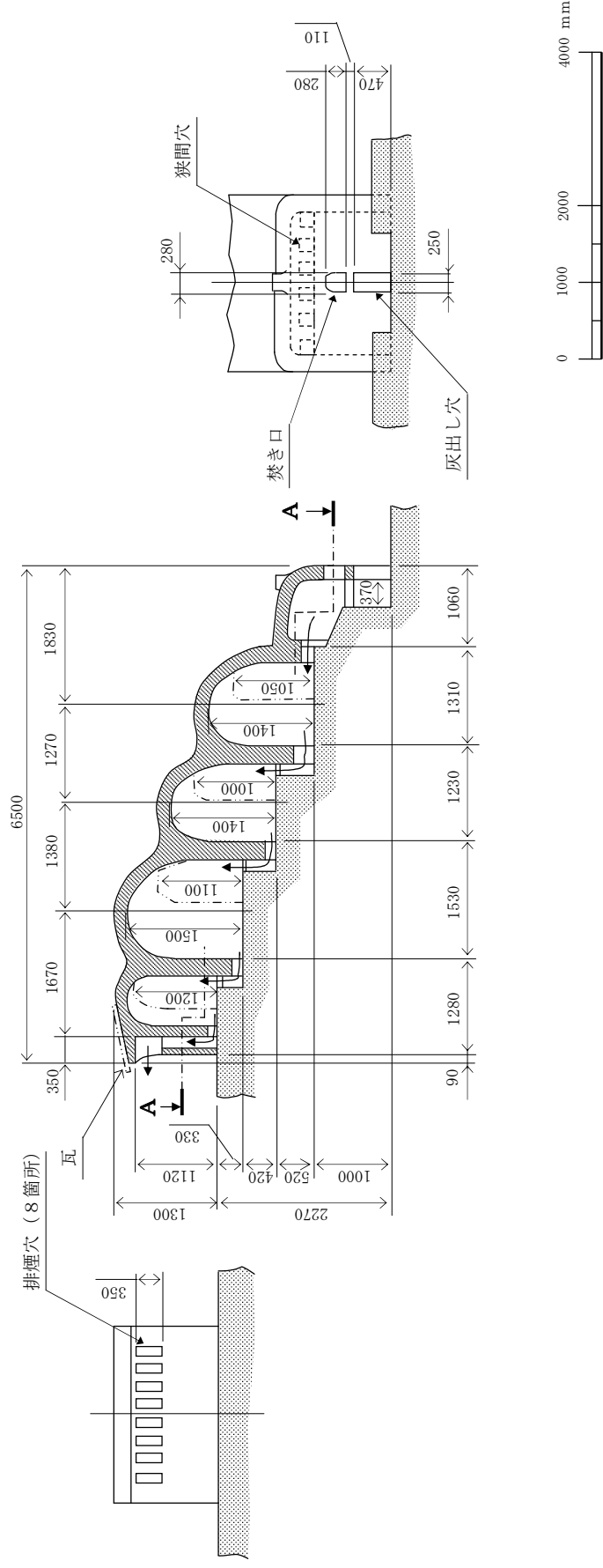
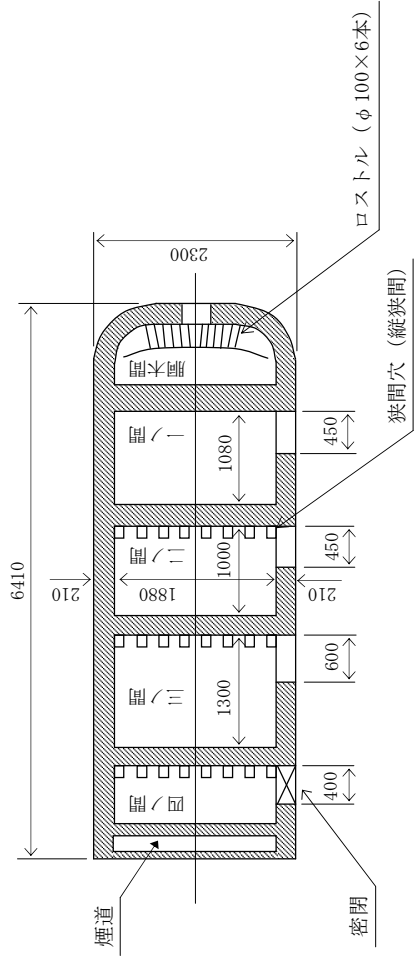
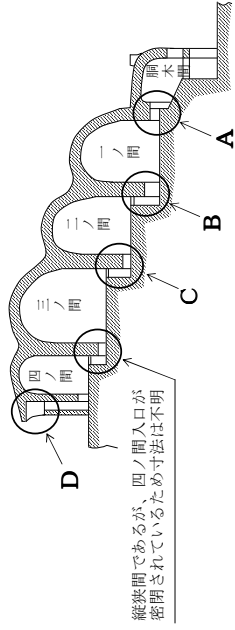
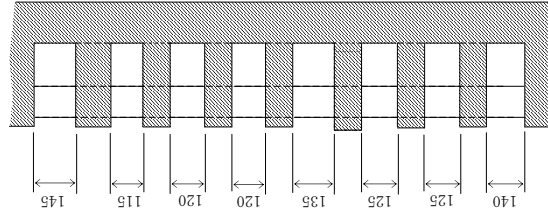


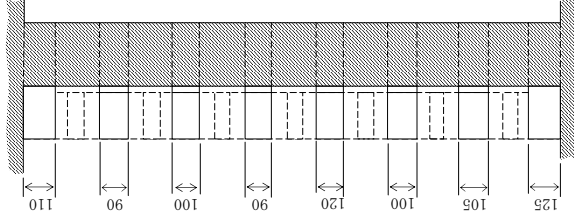
図23 上田恒次郎登り窯 構造図



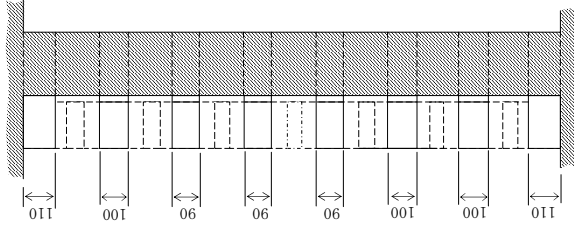
断面エーエ



断面ウーウ



断面イーイ



断面アーア

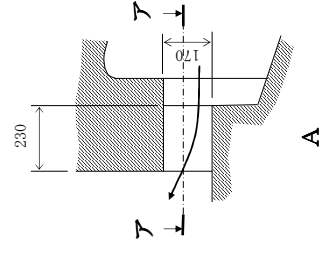
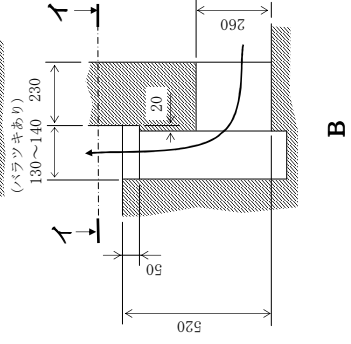
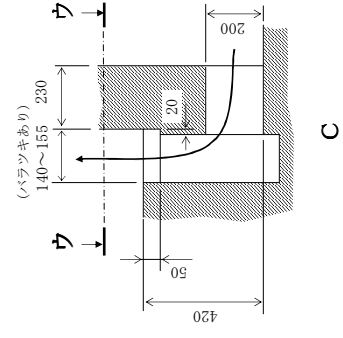
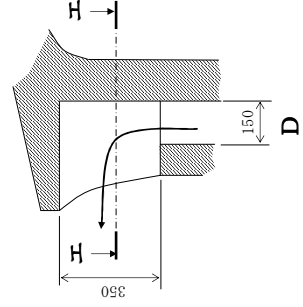
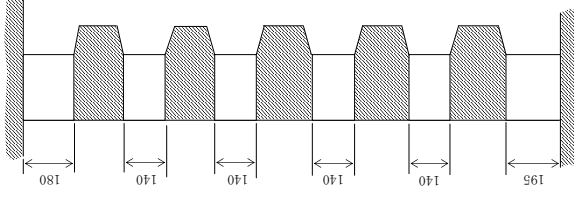


図24 上田恒次郎登り窯 狭間穴寸法図

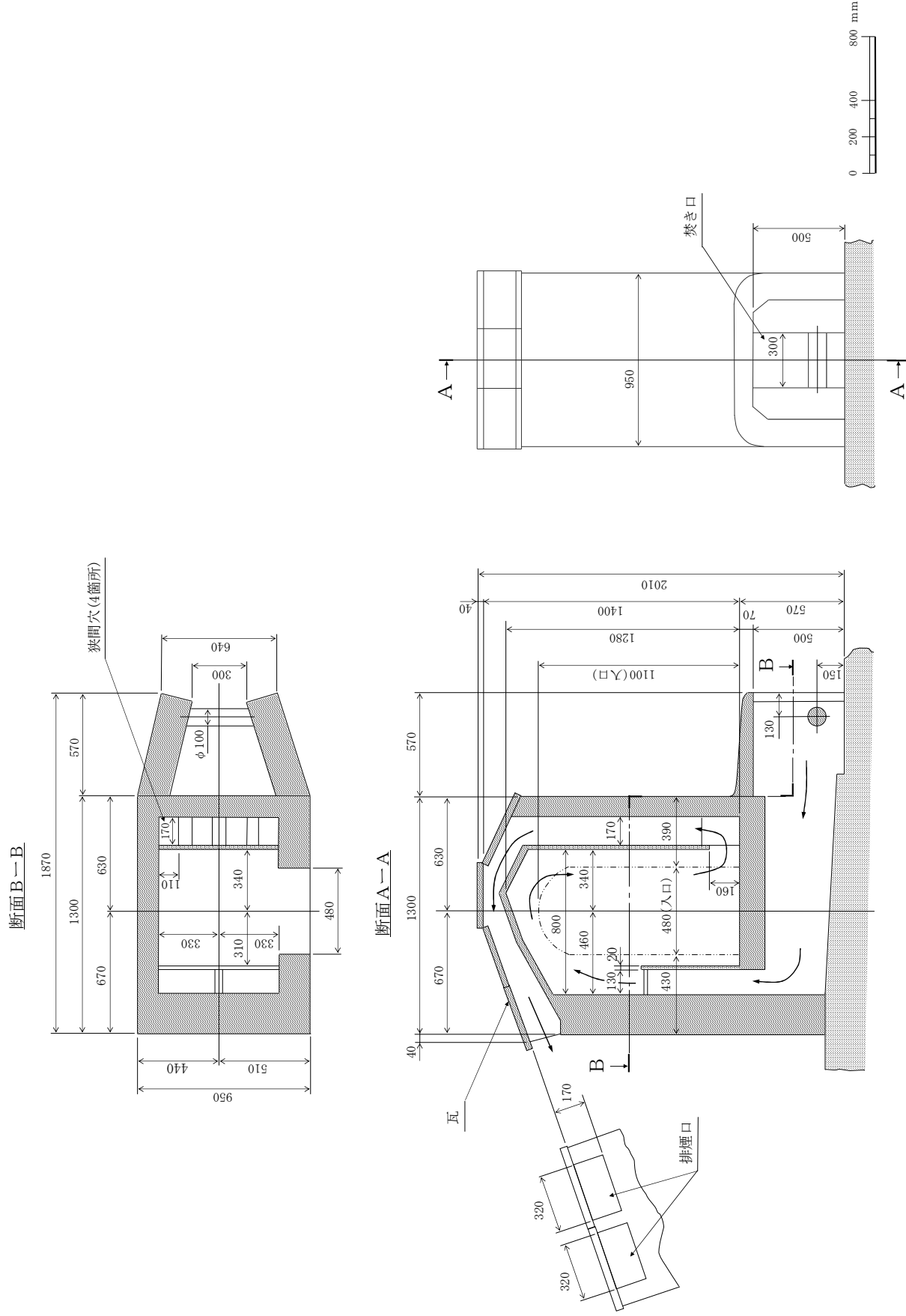


図25 上田恒次郎素焼窯 構造図

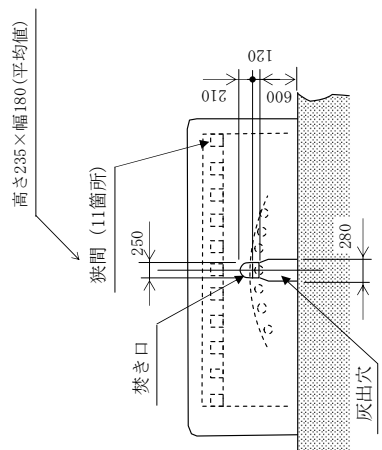
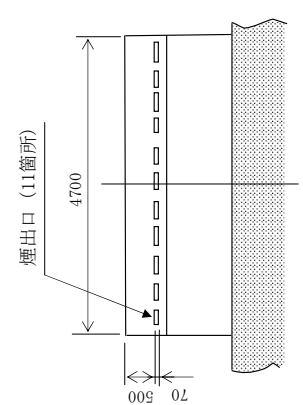
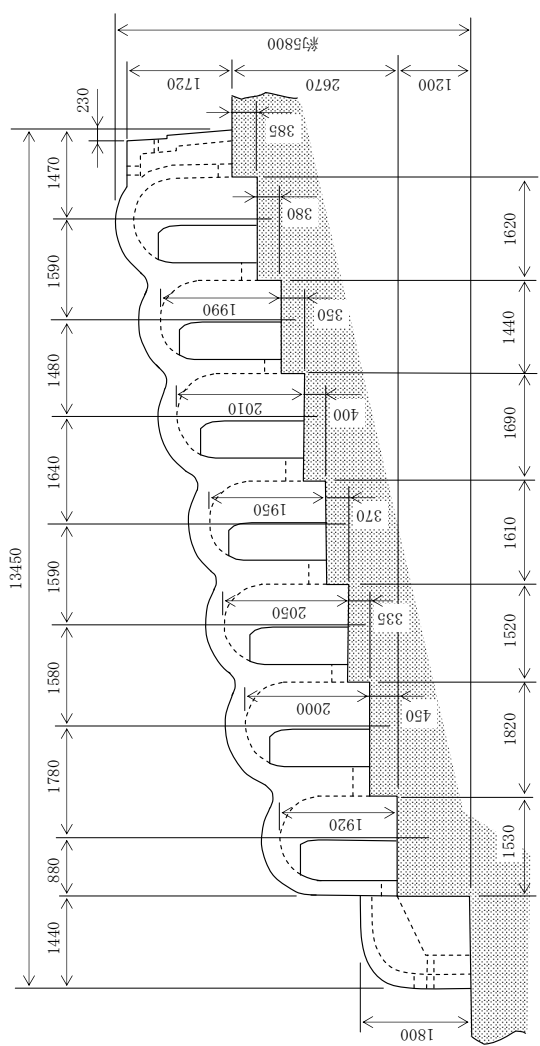
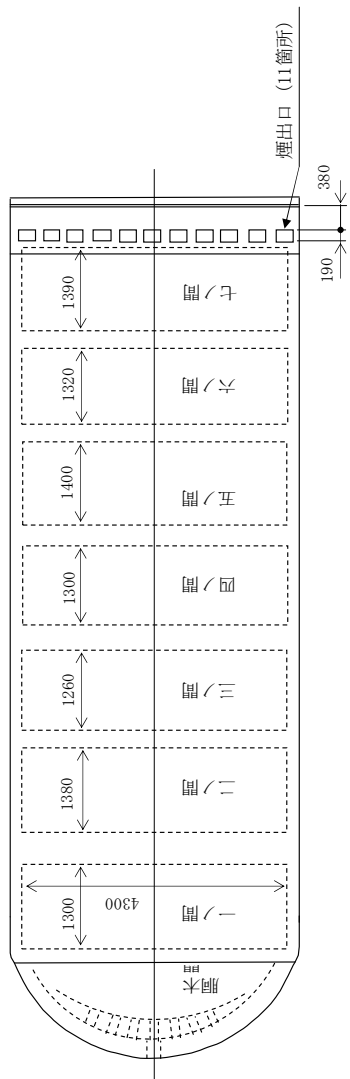


図26 山崎陶苑登り窯 外形図

元藤平陶芸登り窯 写真

元藤平陶芸登り窯
(2008年9月南部裕樹氏撮影)



1 末広直道氏、裕子氏ら藤平陶芸有限会社の人々 (2008年9月12日撮影)



2 工房の入り口



3 工房の建物



4 窯屋と煙突



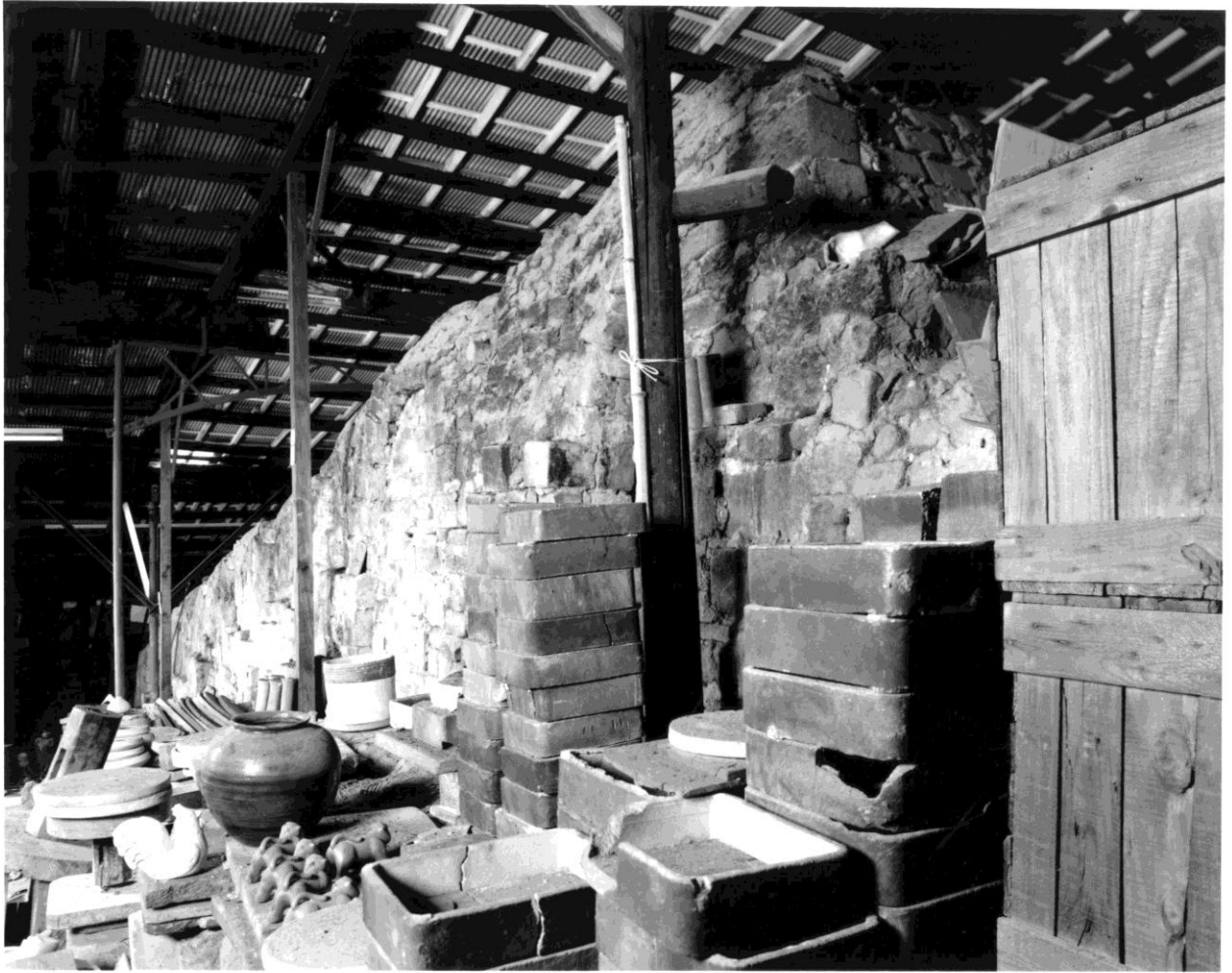
5 窯屋



6 工房



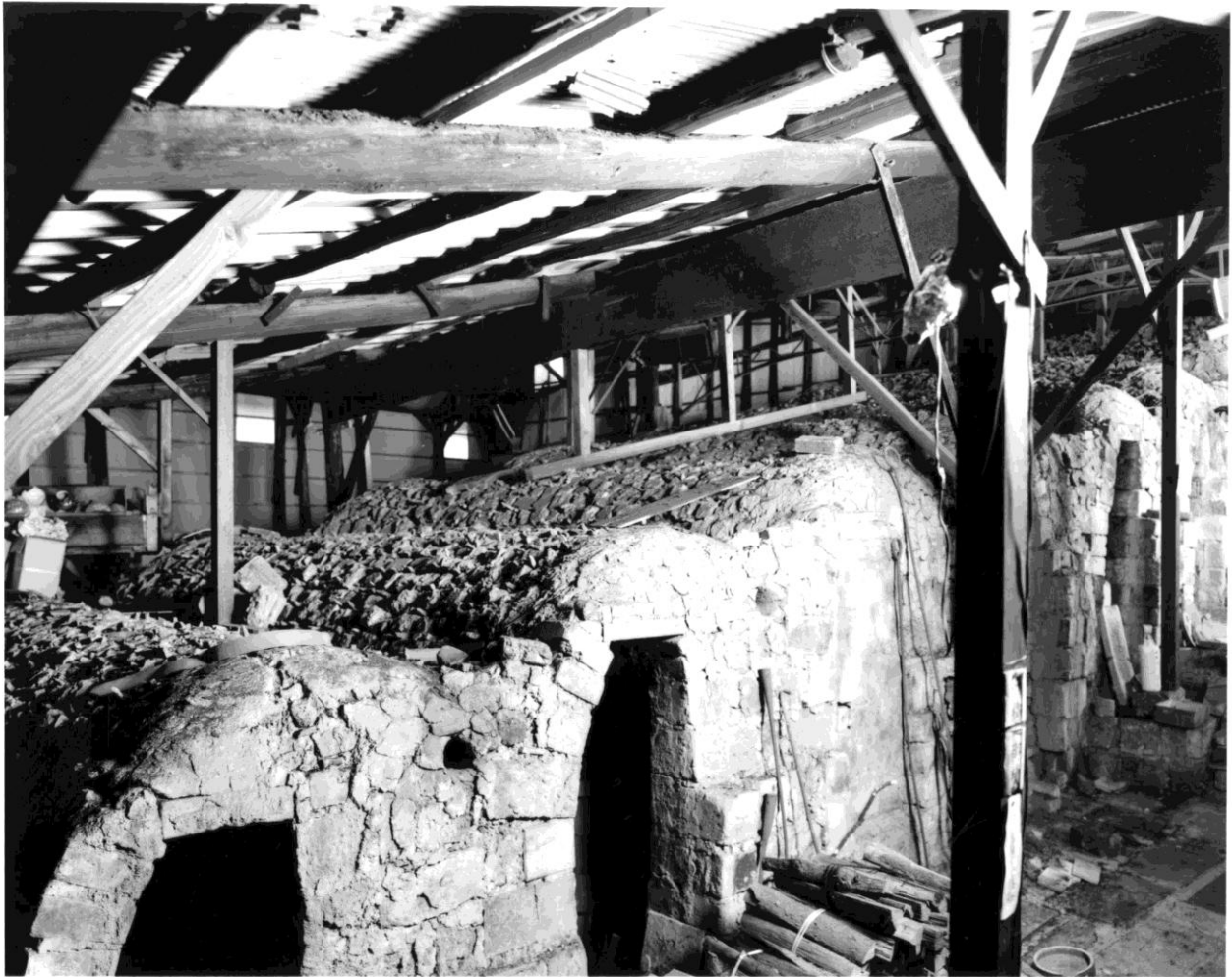
7 登り窯（北側）



8 登り窯（北側）



9 胴木間



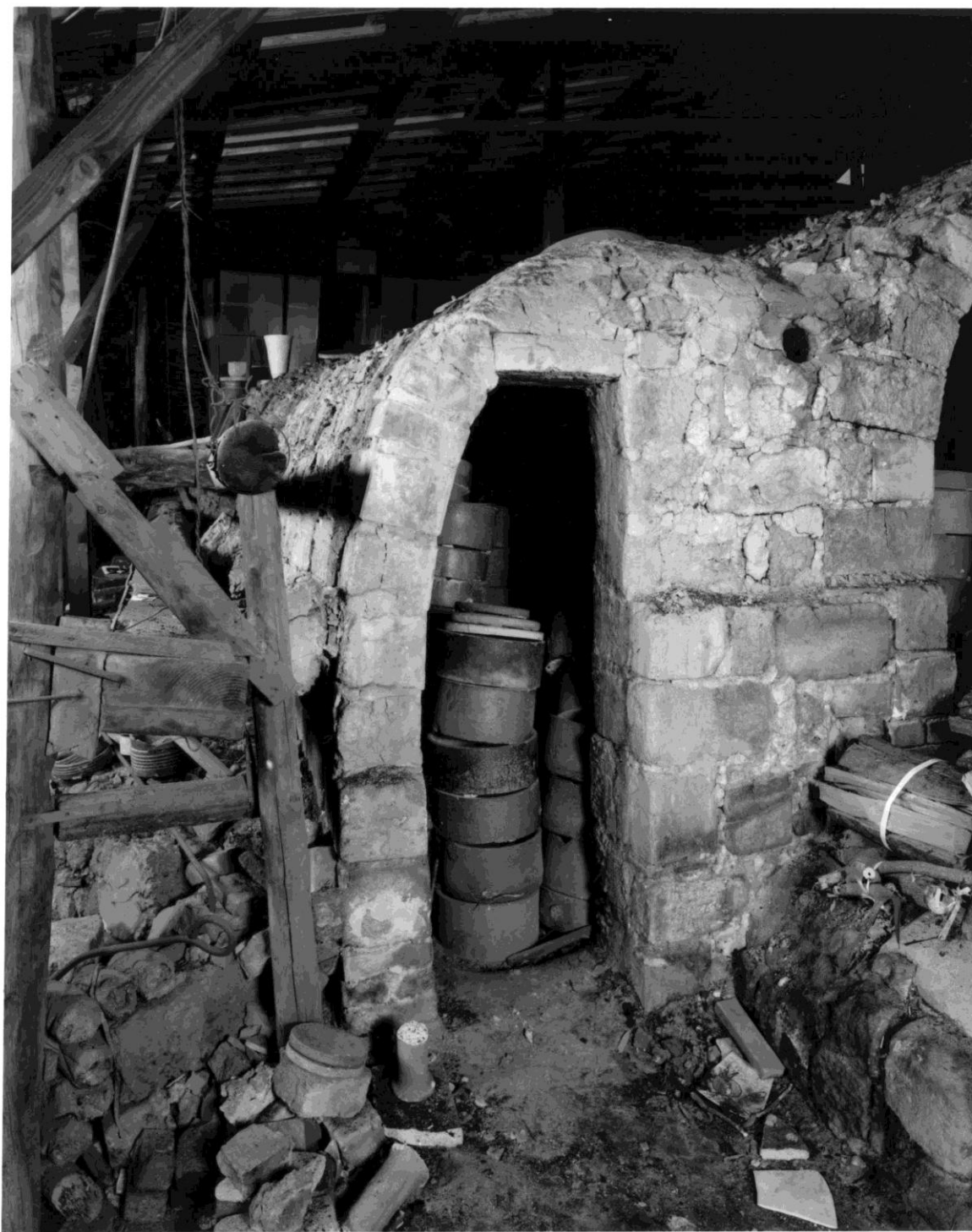
10 クレを使用した独特の天井の積み方



11 登り窯の煙突脇に作られた錦窯



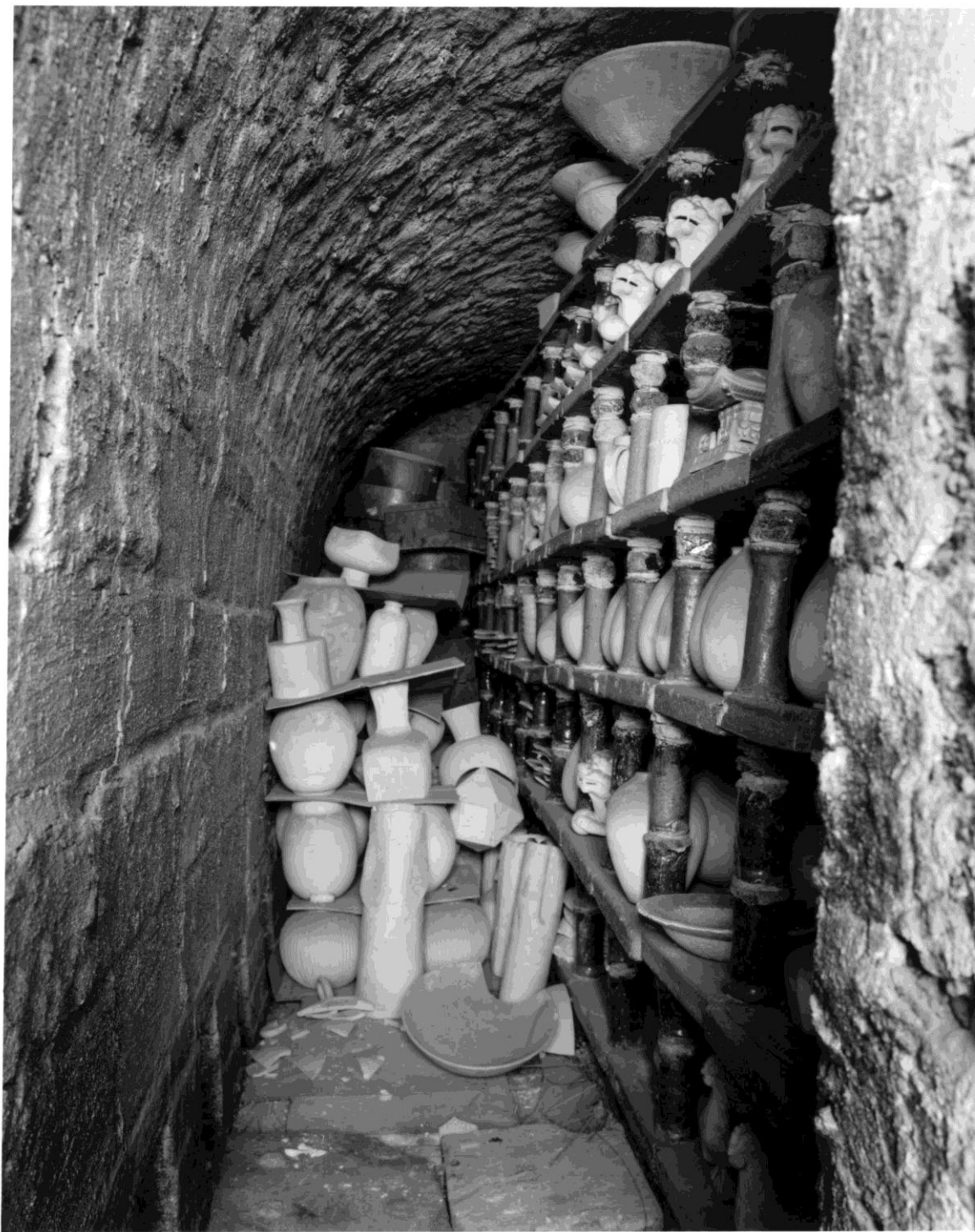
12 錦窯



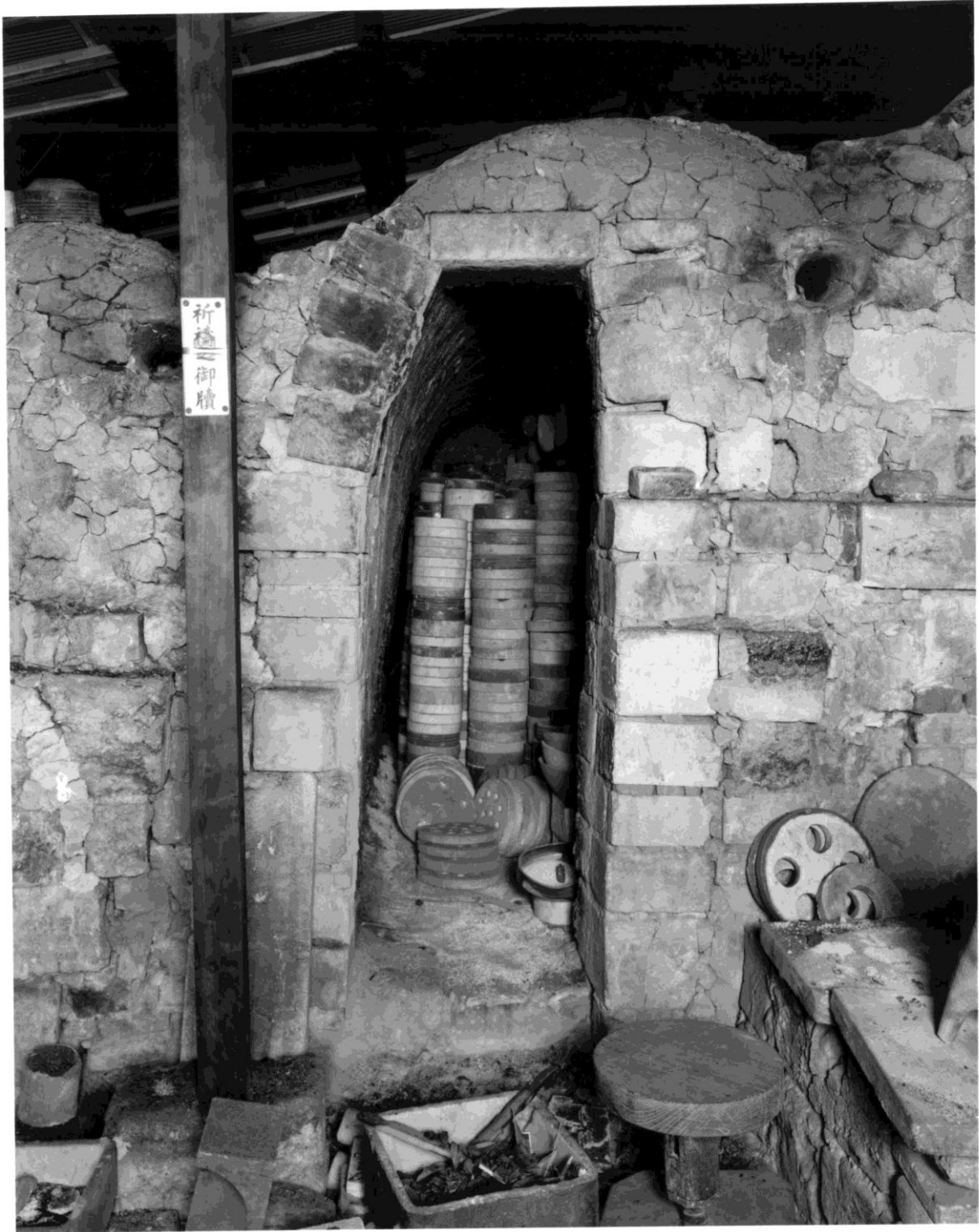
13 ゴウ（匣鉢）積みの様子



14 四の間 棚板組の様子



15 棚板組の様子



16 五の間



17 五の間



一の間から九の間（佐野春仁氏による合成写真）

元藤平陶芸登り窯で焼成された作品の一部



手付オリベ釉花生



緑釉変壺



ゴス釉灰皿



辰砂釉一輪生



網目大花瓶

参考資料

倉橋藤治郎

「陶磁器焼成用登り窯に就て」

(『大日本窯業協会雑誌』Vol. 25、No. 292、1916 年 12 月より抜粋)

大日本窯業協會雜誌第二百九拾貳號

(大正五年十二月)

挿圖説明

本號挿圖は磁器染付波斯模様爛德利にして會員玉井敬泉氏の案なり

(論説報文)

陶磁器焼成用登り窯に就て

會員 倉橋藤治郎

概論

本邦陶磁器製造業に用ゐらるゝ窯は近年漸く石炭焼成窯を用ゐる事多く、瀬戸、美濃、常滑の如き殊に此傾向著るしく其他各地方一二の石炭窯を見ざるなきに至り、名古屋、京都等にては西洋風二階窯を用ゐて磁器焼成をなせりと雖も、尙窯の大部分は在來の登窯とす、登窯は

- (一) 燃料の種類に就て云へば薪材窯
- (二) 燃焼の方法に就て云へば直接燃焼式
- (三) 廢熱利用の方法に就て云へば半連續式

(四) 燃焼瓦斯の進路に就て云へば横焰式

と稱し得べく、有田を初めとして各地に傳播せるものにして創築當時の智識程度に比すれば、可成り進歩せる窯式と稱すべく、或點に於て歐洲の窯業品焼成に使用せらるゝ Kammer-ring often に構造稍々類似せる點を見ると雖も、爾來餘り著るしき進歩を示す事なくして今日に到れるものとす、今説述の順序として登窯の概念を略記すれば

一、室數 三乃至二十七室、有田大外山及び美濃に於ては三十室に近き多室のもの尠なからざりしが、窯式にもよれども普通は六室乃至十室位のもの多く、近來に至つて其の數の少きを望む風あり、此れ從來殊に多かりし共同窯には不便不利多きを以て可及的獨力にて一窯を所有せんとすると、又資金運用の速かにして、商機を捕捉するに敏速ならんを期するが爲めならんが、之を技術上より見るも餘りに多數の室を有する時は、始めの室に於て蒸發せる水蒸氣が後尾の室内に於て釉藥上に凝結し、品質を不良ならしむる原因を造る等の恐れなきに非ず、又餘熱の利用も室數の或程度を越ゆれば燃料消費率格別遞下せざるを以て、近年の傾向は何れより見るも喜ぶべき事なり。

二、配列 登窯最前室を胴木間とす地方によりては大口、

火袋等の名あり、其次室より最後室に至る迄を本焼室とし、一の間二の間等と云ふ、胴木間と本焼室との間に捨間を有するものあり、尾濃に於て之を見る、最後尾の一二室は餘熱を以て素焼に充當する者多し。

三、胴木間 焚口なり投薪口は一個乃至二個を普通とし、粘土製又は鐵製のロストルを有し其上に投薪するものと地上へ直ちに投入するものあり、胴木間設置理由はイ、炙りに便しロ、燃燒用空氣を豫熱しハ、急冷を防ぐ等の目的に出づべし、頃者胴木間を改造し美濃等にては薪材を使用する洋風焚口式とし、常滑石州等にては石炭を使用する洋風焚口式になせり、何れも結果良好なるが如し、伊豫砥部にては胴木間を素焼に應用し、有田にては素焼又は本焼に利用す。

四、捨間 名の如く空室にして唯熱の調節の爲に設くる處なれど、既に胴木間ありて重ねて捨間を設くるは一部重複の嫌ひあり、今日にては之を廢止し又は小形の下等品焼成に用うる者多し。

五、本焼室 前方程小さく後方に至る程大なり、室の大きき最大なるは有名なる志田の大窯の如く幅八間(四十八尺)、奥行五間(三十尺)のものより小なる益子笠間等に於る如く幅十二尺、奥行五尺、高さ四尺五寸、室内に於て直立し得ず

出入口を匍匐せざるべからざるものあり。窯床は平面なるものと後方に至るに従ひ一又二階の階段狀となり、窯積の手續を省かんとせるものあり。

六、素焼室 全窯最後室を素焼に用うる事は一般に採用さるゝ所とし、全く廢熱を以て素焼をなす、胴木間を素焼用とする例は前之を説ける如し。

七、通風 登り窯の通風裝置は從來は専ら天然の勾配に倚りしも、近年煙突を用うるもの少なからず。

八、勾配 一尺に付一寸乃至四寸五分、美濃の如きは最も急勾配なり、一般に丸窯は緩にして古窯は急なり。

九、煙突 從來之を缺きしも近來漸次行はる、最簡單なるは各吹出口に土管にて一間乃至一丈位積上げるものとし、通風上餘り効果なしと雖も廢煙低く這舞ふを幾分防止し得る利あり、尾張常滑にては窯の背後より丘陵の傾斜に沿ひて丘上迄煙道を築き、其丘頂に太く短き煙突を建設してよく通風の目的を達せり、京都等は市街地にて煤煙問題の爲め止むを得ず六十尺乃至其れ以上の煙突を具有せり、土管煉瓦等の登り窯は近年殆んど皆煙突を具えおれり。

一〇、窯詰 匣鉢積、棚積、天秤積、裸積等あり、匣鉢及び棚積は品質上よりは前者優れ、窯室容積上よりは後者有利

にて一得一失ありと雖も、何れも窯詰の目的に合致せり、棚積法を主とし火前一行を匣鉢積とする風は種々の點より廣く用ゐらる。天秤積に至つては殆んど特長を認め難く近年追々減少せり、裸積は以上の方法に據り難き大形廉價の焰器類等に用う、大形にして形狀複雑なる耐酸焰器等には同時に焼成すべき耐酸煉瓦素地を以て之を取り圍ふ例あり。

一一、築窯材料 煉瓦形に造れる粘土塊を以て側壁を築き、截頭圓錐形に近き粘土棒を心として天井を作る、近時耐火煉瓦を使用する者も少なからず。

一二、窯道具 匣鉢積には匣鉢を用う圓形を主とし又橢圓、角形、底下り等あり、美濃の如き分業發達せる製造地にては大小器物夫々必適せる匣鉢を造りて使用せり、棚積には棚板、棚柱、環珞等あり、環珞は焰の品物に直觸するを防止する爲め棚に引掛け懸垂する者とし、之を使用せざる者もあり、天秤積は大小各種の天秤を主とす。

一三、耐火材料 窯道具及び築窯材料たるに適當なる耐火粘土の類を豊富に産出する陶業地は尾張瀬戸、美濃等の磁器業地、信樂、伊賀等の焰器業地等に過ぎず、又京都は比較的便宜を有せり、其他の地方は多く此種原料に缺如せり、爲に殊に高火度を要する磁器製造の如きは困難を蒙る事尠少なり

とせず、窯内容積の利用率最低き天秤積が從來廣く採用せられ今尙跡を絶たざる亦耐火粘土の適當なるを得難きによる。

又美濃尾張の磁器業今日の發達は良質の耐火粘土を最容易に獲らるゝ事其大なる原因なりと云ひ得べし、殊に美濃磁器業地には殆んど焼成收縮率零に近く、耐火度も三十番乃至其れ以上に達する一種の珪酸質耐火粘土を産す、斯の如きは天興の好材料に屬し他地方の羨望に堪えざる所なりとす、焼粉は之を混合する者と否とあり、混合する場合には窯道具の破片を利用す又は蛙目の水鍍滓たる珪砂を混用する事あり、勢ひ斯の如くなるを以て會津有田砥部等良質耐火粘土を産出せざる地方は止むを得ず近年地方より原料又は窯道具製品を輸入して使用しつゝあり。

一四、燃料 松薪を主とす、美濃の一部にては雜木を用う、又常滑の土管窯には松薪と共に松葉を用う、胴木間に松葉を用うる例各地に乏しからず、松薪を燻熱して水分を抜き火付をよくし高熱を發せしめ易からしむる事は有田(磁器)、淡路(陶器)等の地方に於て見受くる所なり、本燒室の投薪は室の前方兩側壁上部の孔よりす、近年胴木間に石炭を用うる風あり前述の如し、又常滑土管窯にては各室燒成に粉炭を用う。

一五、燃料消費量及び其の率 品物の種類と火度とにより

大差あり、消費率は焼成經濟の一割より四割に達す、石炭の利用は松薪の暴騰を多少緩和し、燃料費を多少軽減せる點に於て、豫期せざる効果を奏せるが如く、爾來美濃尾張等にては單に燃料代のみを比較すれば松薪も石炭も大差なきに至れりと傳えらる、尤も時々相場により高下を免れず。

一六、熱の分布 極めて不規則にして本邦窯業の一大缺點と稱せらる。即ち一例を舉ぐれば

天			中			根		
火前	SK.12		SK.11		SK.10			
中	SK.11		SK.10		SK.9			
奥	SK.10		SK.9		SK.8			

の如く火前の天と奥の根とは少なくとも三番乃至甚しきは五番以上の差あり本邦陶磁器業者が素地釉藥を一窯に付二種乃至七八種配合せざるべからざる理由、及び製品の品質形状寸法一定し難く歪曲多き理由、窯道具の破損率高き理由等其原由を質せば此火度不平均に歸着する事多し。

一七、燃燒瓦斯の進路 火焰は品物又は窯道具の間を主として横行して、後壁底部に配列せらるゝ吸焰孔（オンザン）に吸収され、次室に吹出だす、吹出孔は吸込孔の全平面に横に向つて開かるゝを普通とせるも、勾配急なる場合は次室との窯床のレベルの差大なるを以て、焰道は次室に入るや直

角折して垂直に吹上ぐ、前項火度不平均の原因は一に此燃燒瓦斯の進路の不合理なるに歸する事大なり、萬古淡路等の一部には丸窯風の最後室の吸込孔を室の中央に設けて倒焰式とせるものあり、好成績なりと聞けるも之を各室に應用する事は登り窯築造上の革命と云ふべく未だ之を實行せる者なし又實行余程困難なり。

燒成方法及び其火度、燒成工費、燒上品價額、築窯費等に就て地方と種類とにより之を略言せん事困難なるが故に、一部は各論に譲り他は各地方斯業の報文に委す。

各 論

登窯を大略分類すれば次の五種となし得べし。

(一)丸窯、(二)古窯、(三)京窯、(四)盆子窯、(五)鐵砲窯。

丸 窯

例 有田磁器、有田大外山磁器、瀬戸磁器の一部（大形品用）、九谷磁器、出石磁器、砥部磁器、三田青磁、布志名陶器、淡路陶器の一部。

窯室最も大にして斷面略々半球狀をなすを以て此名あり、小なるは瀬戸地方にて幅一八尺、奥行一二尺位のものあり、大なるは志田の大窯の如きあり、オンザンは後壁床上三尺位の處に於て水平に設けられ次室床下に吹出す、窯室大なる點

より云ひて火度の不均甚だしきが如く思惟されるれども、實際は勾配割合に緩にして通氣力弱きを以て火焰比較的室内に籠り、大形品又は形狀複雑なる品を焼くに最も安全なり、今次に各地の丸窯に付其實際の例を示さんに。

尾張瀬戸磁器

瀬戸の丸窯を述ぶるに當り便宜上此項に於て全地方に行はるゝ三種の登窯に付き比較表示をなしあくは無用ならざるべし。

沿革	丸窯	古窯	本業窯
中世加藤民吉が有田より傳受せる所			
燒成品 磁器(大形品)		磁器(小形品)	磁器(所謂本業物)
燒成回数 年六回内外		年七回内外	年四回内外
室數			
捨間	今は概ね古窯の一室に變形し本焼をなす	多くは存す	全上
寸幅	一八—二八 _尺	二四—三〇	三三—三六
奥行	一二—一五	五—八	六一—九
高さ	九—一三	五—八	六一—八
勾配	三寸	四寸五分	三寸五分
窯積 棚積		匣鉢積(棚積を混す)	
備考	吸込孔小にして火焰進行緩く大器物燒成に適す	火焰進行急にして破損率大なり	窯室奥行廣く扁平にて室内數ヶ所に支柱を有す

加藤市太郎氏窯

胸木間	幅	奥行	高さ	容積	燒成時間	燃料消費量
第一室	一三・五 _尺	九・〇 _尺	一〇・〇 _尺	一・〇九七 _{立方尺}	一七 _時	二五・〇 _束
第二室	一六・七	一〇・三	一〇・〇	一・五二一	二四	四五・〇
第三室	一八・七	一一・六	一一・六	二・二四六	二四	五〇・〇
第四室	二一・九	一一・六	一一・六	二・六三〇	二四	六〇・〇
合計				七・四九四	一〇九 _分	一五〇

燃料薪材重量換算九、六〇〇貫、窯室毎立方尺に付約一貫三百目の消費率となる。

加藤紋右衛門氏窯

胸木間	幅	奥行	高さ	燒成時間	燃料消費量
捨間	二一・〇 _尺	四・五 _尺	五・三 _尺	一五—一六 _時	九三・〇 _貫 (二〇〇 _束)
一の間	二二・〇	一〇・〇	一〇・〇	一二—一三	一七二・〇(三九〇)
二の間	二四・〇	一三・〇	一一・〇	四四—五六	四二三・〇(九一〇)
三の間	二六・〇	一四・〇	一三・〇	三六—四二	三八六・〇(八三〇)
四の間	二七・〇	一五・〇	一四・〇	五一—六二	五三〇・〇(一一四〇)
素燒室	三〇・〇	一三・〇	一三・〇		〇
合計				一五八—一八〇	一六〇四・〇(三四五〇)

四の間中央に於る火度左の如し。

	上	中	下
火前	SK.12	SK.12	SK.12
中	?	SK.11	?
奥	SK.11	SK.10	SK.9

尙ほ全工場に於て以前使用せる窯の例左の如し

窯室寸法	幅	奥行	高さ	吸 焰 孔 (狭間孔)		
				數	直徑	深さ 狭間脚の幅
胴木間						
捨間	一六・二尺	五・〇尺	五・八尺	二八	〇・二〇・二五	二・四五
一の間	二八・〇	一・〇〇	八・三	二九	〇・二〇・二五	二・四五
二の間	二二・〇	一二・五	一・〇〇	三二	〇・二〇・二五	二・四五
三の間	二六・〇	一三・〇	一・一〇	三四	〇・二〇・二五	二・四五
四の間	二七・〇	一三・〇	一二・〇	三七	〇・二〇・二五	二・六
五の間	三二・〇	二〇・〇	一四・三	三七	〇・二〇・二五	二・六
出掛け	三二・〇	三・〇	一・〇			〇・五

五の間は素焼用とし出し掛けは集焰カナルと見るべし、狭間孔は圓孔にして狭間脚の幅は各室共兩端のものに限り八寸とし、此窯の松薪消費量二千貫即ち一把五貫目として四百束とす、更に稍々小形なる一例を擧ぐれば。

加藤周兵衛氏窯

胴木間及び捨間		幅	奥行	高
一の間		一九・〇	一〇・五	一一・〇
二の間		二二・〇	一二・五	一一・八
三の間		二四・〇	一四・五	一二・〇
素焼室				
同窯の焼成火度左の如し				
上前	上	SK.12+	中	SK.8
			下	

中 奥 SK.10+ ? SK.10 ?
 瀬戸に於ける磁器焼成火度は加藤五助氏の夫れの如く歐米向輸出白磁専門の古窯には十四乃至六番に達するものありと雖も、之を一般に云へは最強十二乃至十三番、最低八乃至九番の邊に在り。

有田磁器

有田は本邦磁器製造の元祖にして丸窯亦此地より各地方へ傳播せるものとす、其窯室大いさの標準は

幅	奥行	高さ	勾配
一の間	七・〇	八・〇	九・〇
二の間	七・〇	八・〇	九・〇
三の間	七・〇	八・〇	九・〇
四の間	七・〇	八・〇	九・〇
五の間以下	七・〇	八・〇	九・〇
燒素室	七・〇	八・〇	九・〇

の如く、而して此地方に於て最近に築造せられ好成绩と稱せらるゝ有田町山口徳一氏の大物の皿(並物)を焼成する窯は

幅	奥行	高さ	燒成時間
一の間	二二・〇	一〇・五	八・五
二の間	二二・七	九・〇	九・〇
三の間	二二・二	一一・八	一〇・三
四の間	二四・四	一二・五	一一・〇
燒素室			三五

五の間の間	二七・〇	一三・五	一一・五	四〇
六の間の間	二七・七	一五・〇	一二・〇	四〇
七(素焼室)	二七・八	一四・九	九・八	一二
八(素焼室)	二六・〇	九・二	七・〇	一二

又香蘭合名會社の窯は

幅	奥行	高さ	焼成時間	薪材消費量
一の間	一九・六	八・七	七〇—九〇	約一〇〇〇〇斤
二の間	二〇・〇	九・一	二六—三〇	
三の間	二一・八	九・五	二六—三〇	
四の間	二二・五	九・六	二六—三〇	
五の間	二二・二	一〇・〇	二四 内外	約五二〇〇〇
六の間	二四・五	一〇・五	二四 内外	
七の間	二五・五	九・三	四 内外	
合計	—	—	二〇〇—二三四	六二〇〇〇

尙ほ同窯の火度は

上	中	下
火前 SK12+	?	SK9
三の間の中 SK12+	SK11+	SK9
奥 SK12+	?	SK7
火前 SK12—	SK11	SK9
五の間の中 SK11	SK10	SK9
奥 SK10+	SK10—	SK9

有田窯の特色は胴木間に於て本焼又は素焼をなす事にして、山口の窯は本焼をなし香蘭社のは素焼をなす、而して前者の一及び七八の三室は室の高さと勾配の關係上前部に二尺

五寸の火床を取りて其後方窯床は約二尺地上げせり、吸焰孔の小なる亦他地方の比に非ず、燃料松薪を Kila diy して使用する事も特長の一に數え得べし、尙俗に有田大外山と稱する地方の志田の大窯の一室は。

幅	奥行	高さ
四二・〇	床座 一八・〇 火床 三・五	合計 二一・五 一三〇—一四〇

を基準として各室多少の差違あり。

九谷磁器

寺井村橋田庄三郎氏の窯は

幅	奥行	高さ
胴木間 一〇・〇	二・〇	三・〇
捨間 一一・〇	二・六	四・〇
一の間 一二・〇	三・二	五・〇
二の間 一二・〇	四・八	五・五
三の間 一二・八	五・六	六・五
四の間 一二・八	六・二	七・〇

又勅使村北田宇右衛門氏の窯は

幅	奥行	高さ
第四室 一六・〇	一一・〇	一〇・〇

勾配は第一及二室は三寸五分、三及四室は三寸次に九谷各窯の焼成時間は左の如し

胴木及捨間 一八・〇	二〇・〇	二〇・〇	二四・〇
橋田庄三郎窯	某工場窯	田中友太郎窯	山根辰松窯

一の間	三・〇	四・五	六・〇	四・〇
二の間	六・〇	六・〇	六・〇	？
三の間	八・〇	八・〇	六・〇	？
四の間	八・〇	一〇・〇	六・〇	？
五の間	素焼	一〇・〇	六・〇	？
六の間	一	一〇・〇	六・〇	？

三田青磁

室數五、第四及五室素焼に用う、天秤積、窯室の大きいさは

胴木間	幅	奥行	高さ	焼成時間	燃料消費量
第一室	一〇・〇 ^尺	五・五 ^尺	六・〇 ^尺	一二時	一二〇〇 ^斤
第二室	一〇・〇	六・五	七・〇	八一九	四七〇
第三室	一三・〇	七・五	八・〇	一五	四七〇
第四室	一八・〇	八・五	九・〇	一五	六五〇
第五室					六五〇

焼成火度 SK10—11位(°C)

出石磁器

室數六乃至九、天秤積により、一ヶ月乃至三ヶ月一回の焼成とし、火度 SK.13 に達し本邦磁器製造地方中強火度のものに算せらる。

砥部磁器

室數六乃至九普通七室とし、向井和平氏の九室最も多室なり、天秤積を主とし近時漸く棚板を使用す、然しながら同地

方に好個の耐火材料の産出を見ず、各窯煙突あり、上端内側二尺×一尺五寸、高さ一丈三四尺なり。

西山氏の調査によれば同地方窯の大きいさは

最大	上部	下部	幅	奥行	高さ
二七・五 ^尺	一四・五 ^尺	一二・二 ^尺			
一三・二 ^尺	五・八 ^尺	六・〇 ^尺			
最小	上部	下部			
二二・〇 ^尺	一三・〇 ^尺	八・〇 ^尺			
一二・五 ^尺	四・八 ^尺	五・〇 ^尺			

但し上部は後部の比較的大なる室を指し下部とは胴木間に續く第一室を指すものならん。

金島氏の調査によれば三島町金岡龜十郎氏窯は

下部素焼室	幅	奥行	高さ	坪數(一尺角を坪とす)
第一室	一三・五 ^尺	六・〇 ^尺	六・五 ^尺	六一
第二室	一六・八 ^尺	五・一 ^尺	八・〇 ^尺	八六
第三室	一八・七 ^尺	六・六 ^尺	八・三 ^尺	一二三
第四室	二〇・〇 ^尺	八・二 ^尺	九・九 ^尺	一六四
第五室	二一・五 ^尺	一〇・〇 ^尺	一〇・〇 ^尺	二一五
第六室	二四・〇 ^尺	一〇・五 ^尺	一一・〇 ^尺	二五二
第七室	二五・二 ^尺	一〇・七 ^尺	一一・一 ^尺	二七〇
第八室	二六・一 ^尺	一一・四 ^尺	一二・一 ^尺	二九六
上部素焼室	二五・七 ^尺	一二・三 ^尺	九・二 ^尺	一

下部素焼室とは他地方の胴木間にして、之を素焼室に利用せしは明治三十年頃以來とし、現在は悉く此式となれり、今

より約二十年前美濃笠原の築窯工來りて古窯を築造し、爾來此れを試むる者多かりしが現今は向井玉井兩製造家に於て使用せるのみ。

同地方窯室内の焼成火度實測結果左の如し

	天			根		
	上段	中段	下段	上段	中段	下段
火前	SK.12—	SK.10+	SK.9—	SK.12—	SK.10+	SK.9—
中並	SK.11—	SK.10+	SK.9—	SK.11—	SK.10+	SK.9—
奥	SK.9+	SK.8	SK.7	SK.9+	SK.8	SK.7

尙金島氏によれば

火前 SK.11—12 SK.10—11 SK.10 SK.9—10 —
 奥 SK.10—11 SK.10 SK.9—10 SK.8—9 SK.7
 にして前記の九室窯にて大室は十六乃至七時間、小室は十三時間、素焼は前部室十七八時間、後部四時間内外、大室は最初の七時間に釉藥熔け始めて「繪切れ」をなし後の十二三時間に奥を焼上ぐ、總焼成時間百十乃至百三十時間、冬期は約十時間を短縮し、焼成回数約月一回、燃料は前部素焼室四百貫、後部素焼室三四百貫、本焼七室計約一萬貫なり。

布志名焼

間數七乃至一〇室を多しとし、一室焼成に四乃至五時間を要し、全部にて約五〇時間、燃料一室平均松薪二四〇束全部にて約三〇〇〇束、品物は全部匣鉢詰とし含鉛釉なれば酸化

焰にて焼成す。

船木淺太郎氏窯

第二室	幅	奥行	高さ
一五尺	六尺	六尺	六尺五

大築工學博士によれば

一窯四室位多く、最後室即素焼室に窯の天井より六尺地上より十三尺の煙突三本あり、船木淺太郎氏窯の大きさ左の如し。

胴木間	幅	奥行	高さ	焼成時間
一の間	九・〇尺	六・〇尺	五・〇尺	一〇時
二の間	九・〇尺	九・〇尺	九・〇尺	三
三の間	九・〇尺	一二・〇尺	一二・〇尺	五
素焼室	九・〇尺	六・〇尺	七・〇尺	五

一般に勾配一寸七分乃至二寸五分のもの多く、燃料松薪前記窯にて一千束、焼成火度最高八番。

更に永井列氏によれば布志名焼は一般に室數五乃至七、第一室及最終室は形小なるを常とす、其の大きさは

最小室(第一室)	幅	奥行	高さ
九・五	四・〇尺	五・二尺	一〇・〇
最大室	一四・〇	一一・〇	一〇・〇

焼成火度は

火前	上	中	下
SK5-6			
SK1	SK02	SK05	
SK03-05		SK010	

窯詰匣鉢積、燃料代約五十圓内外、焼上品に對し約一割

會津磁器

丸窯に類せる稍小形の種類にして丸窯と古窯の折衷形と見れば可ならん、室數一〇乃至一五、其の大小は

最大室	最小室	又全地方の最大窯は
一三・六尺	一二・〇尺	
六・三尺	六・〇尺	
七・〇尺	六・〇尺	

最大室	最小室	幅	奥行	高さ
一五尺	一二尺	九尺	六尺	九尺

とし、焼成時間平均一室八時間内外、一室より次室に焼移る際一乃至二時間投薪を休止して火度を調節する風あり尾濃地方より傳播せしものなるが如し、窯詰は棚積とし棚板は下戸の口土八分、下砂利土三分、大久保土一分より製すれども品質不良なれば近年品川白煉瓦製品を使用する者尠なからず。

手代木榮吉氏窯

大口	幅	奥行	高さ	三合土瓶	窯詰數	燒成時間	燃料消費量
九・〇尺	五・〇尺	三・五尺	一〇時	一〇時	二五		

第一室	第二室	第三室	第四室	第五室	第六室	第七室	合計
一一・〇	一三・〇	一五・〇	六・〇	七・五	全	全	一五、二五〇
三・〇	四・二	五・七	六・〇	八・〇	全	六・〇	五〇
四・三	五・三	六・三	七・〇	三、五二〇	三、五二〇	二、六二〇	五〇
二〇〇	七五〇	二〇二	二、六二〇	一一	一〇	七	五〇
三	四	七	八	一一〇	一一〇	六六	五〇〇
一六	二八	七〇	九〇	一二〇	一二〇	六六	五〇〇

勾配四寸五分、尙同窯内の火度左の如し。

火前及二列	天	根
SK13	SK10	SK10
SK11	SK8	SK8
SK10	SK8	SK8

此は同地方の強火度の部に屬し普通は九番乃至十番なり。

古 窯（及び本業窯）

例 瀬戸の一部、美濃、

瀬戸にては古窯と本業窯を區別せるも唯室數、容積、焼成品等に差あり前者が小形磁器を焼くに對し後者は炆器を焼く差あるのみにて、構造の上に大差を認めず。

其室數は三乃至二十數室に及び何れも急勾配にして通常三寸五分乃至四寸五分に達す、此關係上溫度は凡て「吹上狹間」にして、火焰は火前の壁に沿ひて直昇し折れて横走するが故に、丸窯の如く始めより横向を採る者に比し火力後方遠くに

利かず、此れ古窯が概して奥行を狭くする所以なり、又勾配

急なる爲通風も強く火の籠る暇なき爲め、火度の不均甚しく焼成冷却急速に進行し、大形品又は複雑なる品を焼成し難

し、焼成破損率は瀬戸に於て丸窯一〇%古窯二五%の比にありと稱せらる、美濃が彼れが如く多額の生産額を有せるに關

せず大形品を不得意とするは窯式に制限さるゝ爲なり、會津磁器は丸窯に古窯を折衷せるものと云ひしが、窯室の形は丸

窯に似て温度は吹上狭間なり、又淡路陶器の一部には古窯と丸窯とを一室交代に配置し、古窯の室に於て素地締焼をなし

丸窯の室にて釉焼をなせり。

要するに古窯は其成績に於て丸窯の壘を摩し難きが如きも取扱ひ簡便築造費少額なるが爲に尾濃地方に多く使用せらるゝ次第なり。

瀬戸磁器及び炔器

古窯の大小は

大形窯室	幅	奥行	高さ	勾配
二四	八尺	八尺	八・五尺	〇・四五
小形窯室	一八	五	五・〇	

本業窯の大小は

大形窯室	幅	奥行	高さ	勾配	室數
三六	九尺	八尺	〇・三五	一〇—一五	

小形窯室 三〇 六 六

狭間孔は古窯より大形なるを常とし、天井比較的扁平なれば窯室内中央に一系列の支柱を立て並べて之を支持す。

瀬戸古窯の一例として歐米向輸出磁器を専門とする加藤五助氏の窯を示せば

胴木間	幅	奥行	高さ	焼成時間	薪材消費量
捨間	二・二五尺	二・〇尺	三・九尺	一三〇時	一六二八(三五〇)貫
一の間	二・四二尺	五・八尺	八・六尺	一七二〇	(三七〇)
二の間	二・六〇尺	六・五尺	九・六尺	一六七四	(三六〇)
三の間	二・八〇尺	六・八尺	一〇・〇尺	一五三五	(三三〇)
四(素燒窯)	二・八〇尺	九・〇尺	一〇・一尺	〇	
合計	—	—	—	三六・五	約六五五七(一四一〇)

焼成時間は全體を通じて四拾時間を超ゆる事なし、同窯三の間中央に於る火度は

	上	中	下
火前	SK16		SK14+
中	SK14	SK14	SK10
奥	SK14	?	SK9
又一の間中央に於て測定すれば			
火前	SK13	?	?
中	?	SK11	
奥	?	?	SK9

一の間は通常餘り上等品を窯詰せず、兎に角十六番と云ふ

高火度を用うると一室内に於る火度の相違七番に達するは最も注目すべき事と云ふべし。

加藤定助氏本業窯は室數十、薪材消費量約二千束なり左の如し。

	幅	奥行	高さ	容積 立方尺
最小室	四〇尺	六尺	八尺	一、七六五
最大室	五五	七	八	二、七九〇

美濃磁器

美濃の古窯は瀬戸の夫れに比し、狭くして高く、勾配急なるを常とす。

市ノ倉村に於て焼上二寸二分の盃四萬個を窯積する窯室の大きさは

	幅	奥行	高さ
	二七尺	五尺	九尺

又恵那郡にては普通室數五乃至六室を多しとし、多室なるは十二―十三に達するものあり其大いさの範圍は左の如し

	幅	奥行	高さ	勾配
最大	三〇・〇尺	六・五尺	一二・〇尺	三〇%
最小	一五・〇	四・〇	六・〇	

一般に美濃窯が室數を減じ共同窯を廢して各自窯を専有せんとする風は近年益々盛にして土岐郡駄知町の籠橋休兵衛氏の如きは尙十八、廿四室等の窯を所有せるも一般には三―四

室乃至五―六室のものを好むに至れり更に窯の一例を擧ぐれば

	幅	奥行	高さ
一の間	?	四・八尺	八・〇尺
六の間	?	五・五	一〇・五

本窯の火度は

	上	中	下
一の間 (中央)	火前 SK12+ SK11 SK10-	?	SK.9 SK.8 SK.7
六の間 (中央)	火前 SK12 SK11- SK10	?	SK10+ SK.8 SK.7-

又美濃にては種々の様式の石炭窯を見るを得べく、就中古窯の一室を切放し之に石炭焚口を取り付け、背後に數本の小煙突を背負ひたる細長き形状のものあり、種々の點に於て不便利なるべしと思惟せらるゝに關せず可成の勢ひを得つゝあるものゝ如し。

京 窯

例 京都磁器及び陶器、赤膚燒、明石焰器、信樂焰器、萬古焰器、常滑焰器等其他丸窯及び古窯に屬せざる窯は多く此

れに屬するものとす。

常滑、信樂の如き大形焰器を焼成するものは室數も十數室に達し容積も大なり、京都にては栗田、清水共に形小なり、概ね捨間を有せず、勾配比較的小にして、溫度は三種類あり、地方に依て異なり。

此窯式は甞に陶磁器焼成のみならず京阪を中心とする地方に於ては赤煉瓦、耐火煉瓦、土管等各種の窯業品焼成に使用せられつゝあり。

京都陶磁器

京都にては五條坂と雖も磁器を全窯にて焼く事なく、普通一の間及び二の間に止め、就中青華磁器の美術品は一の間の二番（奥）とし、以下各室は栗田、半磁器、土物等^{つちもの}を焼成す、栗田（三條）窯の中には一の間より半磁器、栗田等を焼成せる所あり。

今京都に於る最大及び最小なる窯の寸法を擧ぐれば
最大なるもの、京都陶磁器合資會社西窯

焼成品	洞木	一の間	二の間	三の間	四の間	五の間	六の間	七の間	八の間
磁器	全上	土物	栗田及	半磁器	全上	全上	全上	素焼	
勾配	七・四	三・〇	二・五	全上	全上	全上	全上	全上	
窯幅	一五・六	六・六	全上	三・四	全上	三・三	三・六	三・七	三・八
室奥寸	四・八	三・八	四・三	全上	全上	四・一	四・三	四・一	五・九

法(高)	吸焰孔(マサ)	幅	高さ	深さ	壁幅	全面積	窯室容積	吹出口全面積	容積吹出面積	容積吸出面積	面積吹出面積
六・四	一・六	一・七	一・八	一・九	二・〇	二・一	二・二	二・三	二・四	二・五	二・六
六・一	一・七	一・八	一・九	二・〇	二・一	二・二	二・三	二・四	二・五	二・六	二・七
六・二	一・八	一・九	二・〇	二・一	二・二	二・三	二・四	二・五	二・六	二・七	二・八
六・三	一・九	二・〇	二・一	二・二	二・三	二・四	二・五	二・六	二・七	二・八	二・九
六・四	二・〇	二・一	二・二	二・三	二・四	二・五	二・六	二・七	二・八	二・九	三・〇
六・五	二・一	二・二	二・三	二・四	二・五	二・六	二・七	二・八	二・九	三・〇	三・一
六・六	二・二	二・三	二・四	二・五	二・六	二・七	二・八	二・九	三・〇	三・一	三・二
六・七	二・三	二・四	二・五	二・六	二・七	二・八	二・九	三・〇	三・一	三・二	三・三
六・八	二・四	二・五	二・六	二・七	二・八	二・九	三・〇	三・一	三・二	三・三	三・四
六・九	二・五	二・六	二・七	二・八	二・九	三・〇	三・一	三・二	三・三	三・四	三・五
七・〇	二・六	二・七	二・八	二・九	三・〇	三・一	三・二	三・三	三・四	三・五	三・六
七・一	二・七	二・八	二・九	三・〇	三・一	三・二	三・三	三・四	三・五	三・六	三・七
七・二	二・八	二・九	三・〇	三・一	三・二	三・三	三・四	三・五	三・六	三・七	三・八
七・三	二・九	三・〇	三・一	三・二	三・三	三・四	三・五	三・六	三・七	三・八	三・九
七・四	三・〇	三・一	三・二	三・三	三・四	三・五	三・六	三・七	三・八	三・九	四・〇
七・五	三・一	三・二	三・三	三・四	三・五	三・六	三・七	三・八	三・九	四・〇	四・一
七・六	三・二	三・三	三・四	三・五	三・六	三・七	三・八	三・九	四・〇	四・一	四・二
七・七	三・三	三・四	三・五	三・六	三・七	三・八	三・九	四・〇	四・一	四・二	四・三
七・八	三・四	三・五	三・六	三・七	三・八	三・九	四・〇	四・一	四・二	四・三	四・四
七・九	三・五	三・六	三・七	三・八	三・九	四・〇	四・一	四・二	四・三	四・四	四・五
八・〇	三・六	三・七	三・八	三・九	四・〇	四・一	四・二	四・三	四・四	四・五	四・六
八・一	三・七	三・八	三・九	四・〇	四・一	四・二	四・三	四・四	四・五	四・六	四・七
八・二	三・八	三・九	四・〇	四・一	四・二	四・三	四・四	四・五	四・六	四・七	四・八
八・三	三・九	四・〇	四・一	四・二	四・三	四・四	四・五	四・六	四・七	四・八	四・九
八・四	四・〇	四・一	四・二	四・三	四・四	四・五	四・六	四・七	四・八	四・九	五・〇
八・五	四・一	四・二	四・三	四・四	四・五	四・六	四・七	四・八	四・九	五・〇	五・一
八・六	四・二	四・三	四・四	四・五	四・六	四・七	四・八	四・九	五・〇	五・一	五・二
八・七	四・三	四・四	四・五	四・六	四・七	四・八	四・九	五・〇	五・一	五・二	五・三
八・八	四・四	四・五	四・六	四・七	四・八	四・九	五・〇	五・一	五・二	五・三	五・四
八・九	四・五	四・六	四・七	四・八	四・九	五・〇	五・一	五・二	五・三	五・四	五・五
九・〇	四・六	四・七	四・八	四・九	五・〇	五・一	五・二	五・三	五・四	五・五	五・六
九・一	四・七	四・八	四・九	五・〇	五・一	五・二	五・三	五・四	五・五	五・六	五・七
九・二	四・八	四・九	五・〇	五・一	五・二	五・三	五・四	五・五	五・六	五・七	五・八
九・三	四・九	五・〇	五・一	五・二	五・三	五・四	五・五	五・六	五・七	五・八	五・九
九・四	五・〇	五・一	五・二	五・三	五・四	五・五	五・六	五・七	五・八	五・九	六・〇
九・五	五・一	五・二	五・三	五・四	五・五	五・六	五・七	五・八	五・九	六・〇	六・一
九・六	五・二	五・三	五・四	五・五	五・六	五・七	五・八	五・九	六・〇	六・一	六・二
九・七	五・三	五・四	五・五	五・六	五・七	五・八	五・九	六・〇	六・一	六・二	六・三
九・八	五・四	五・五	五・六	五・七	五・八	五・九	六・〇	六・一	六・二	六・三	六・四
九・九	五・五	五・六	五・七	五・八	五・九	六・〇	六・一	六・二	六・三	六・四	六・五
一〇・〇	五・六	五・七	五・八	五・九	六・〇	六・一	六・二	六・三	六・四	六・五	六・六

最も小なるもの、丸山篤雄氏窯

法(高)	吸焰孔(マサ)	幅	高さ	深さ	壁幅	全面積	窯室容積	吹出口全面積	容積吹出面積	容積吸出面積	面積吹出面積
六・四	一・六	一・七	一・八	一・九	二・〇	二・一	二・二	二・三	二・四	二・五	二・六
六・一	一・七	一・八	一・九	二・〇	二・一	二・二	二・三	二・四	二・五	二・六	二・七
六・二	一・八	一・九	二・〇	二・一	二・二	二・三	二・四	二・五	二・六	二・七	二・八
六・三	一・九	二・〇	二・一	二・二	二・三	二・四	二・五	二・六	二・七	二・八	二・九
六・四	二・〇	二・一	二・二	二・三	二・四	二・五	二・六	二・七	二・八	二・九	三・〇
六・五	二・一	二・二	二・三	二・四	二・五	二・六	二・七	二・八	二・九	三・〇	三・一
六・六	二・二	二・三	二・四	二・五	二・六	二・七	二・八	二・九	三・〇	三・一	三・二
六・七	二・三	二・四	二・五	二・六	二・七	二・八	二・九	三・〇	三・一	三・二	三・三
六・八	二・四	二・五	二・六	二・七	二・八	二・九	三・〇	三・一	三・二	三・三	三・四
六・九	二・五	二・六	二・七	二・八	二・九	三・〇	三・一	三・二	三・三	三・四	三・五
七・〇	二・六	二・七	二・八	二・九	三・〇	三・一	三・二	三・三	三・四	三・五	三・六
七・一	二・七	二・八	二・九	三・〇	三・一	三・二	三・三	三・四	三・五	三・六	三・七
七・二	二・八	二・九	三・〇	三・一	三・二	三・三	三・四	三・五	三・六	三・七	三・八
七・三	二・九	三・〇	三・一	三・二	三・三	三・四	三・五	三・六	三・七	三・八	三・九
七・四	三・〇	三・一	三・二	三・三	三・四	三・五	三・六	三・七	三・八	三・九	四・〇
七・五	三・一	三・二	三・三	三・四	三・五	三・六	三・七	三・八	三・九	四・〇	四・一
七・六	三・二	三・三	三・四	三・五	三・六	三・七	三・八	三・九	四・〇	四・一	四・二
七・七	三・三	三・四	三・五	三・六	三・七	三・八	三・九	四・〇	四・一	四・二	四・三
七・八	三・四	三・五	三・六	三・七	三・八	三・九	四・〇	四・一	四・二	四・三	四・四
七・九	三・五	三・六	三・七	三・八	三・九	四・〇	四・一	四・二	四・三	四・四	四・五
八・〇	三・六	三・七	三・八	三・九	四・〇	四・一	四・二	四・三	四・四	四・五	四・六
八・一	三・七	三・八	三・九	四・〇	四・一	四・二	四・三	四・四	四・五	四・六	四・七
八・二	三・八	三・九	四・〇	四・一	四・二	四・三	四・四	四・五	四・六	四・七	四・八
八・三	三・九	四・〇	四・一	四・二	四・三	四・四	四・五	四・六	四・七	四・八	四・九
八・四	四・〇	四・一	四・二	四・三	四・四	四・五	四・六	四・七	四・八	四・九	五・〇
八・五	四・一	四・二	四・三	四・四	四・五	四・六	四・七	四・八	四・九	五・〇	五・一
八・六	四・二	四・三	四・四	四・五	四・六	四・七	四・八	四・九	五・〇	五・一	五・二
八・七	四・三	四・四	四・五	四・六	四・七	四・八	四・九	五・〇	五・一	五・二	五・三
八・八	四・四	四・五	四・六	四・七	四・八	四・九	五・〇	五・一	五・二	五・三	五・四
八・九	四・五	四・六	四・七	四・八	四・九	五・〇	五・一	五・二	五・三	五・四	五・五
九・〇	四・六	四・七	四・八	四・九	五・〇	五・一	五・二	五・三	五・四	五・五	五・六
九・一	四・七	四・八	四・九	五・〇	五・一	五・二	五・三	五・四	五・五	五・六	五・七
九・二	四・八	四・九	五・〇	五・一	五・二	五・三	五・四	五・五	五・六	五・七	五・八
九・三	四・九	五・〇	五・一	五・二	五・三	五・四	五・五	五・六	五・七	五・八	五・九
九・四	五・〇	五・一	五・二	五・三	五・四	五・五	五・六	五・七	五・八	五・九	六・〇
九・五	五・一	五・二	五・三	五・四	五・五	五・六	五・七	五・八	五・九	六・〇	六・一
九・六	五・二	五・三	五・四	五・五	五・六	五・七	五・八	五・九	六・〇	六・一	六・二
九・七	五・三	五・四	五・五	五・六	五・七	五・八	五・九	六・〇	六・一	六・二	六・三
九・八	五・四	五・五	五・六	五・七	五・八	五・九	六・〇	六・一	六・二	六・三	六・四
九・九	五・五	五・六	五・七	五・八	五・九	六・〇	六・一	六・二	六・三	六・四	六・五
一〇・〇	五・六	五・七	五・八	五・九	六・〇	六・一	六・二	六・三	六・四	六・五	六・六

吹出總面積	平方	五・四	全	全	全	全	全	全	全
容積吹出面積	一五〇・七	全	全	全五二・五	全	全	全	全	全
容積吸出面積	一五〇・七	全	全	全五二・五	全	全	全	全	全
吸出面積	一	一	一	一	一	一	一	一	一

三條の栗田物を本業とせる窯にては一の間より半磁器栗田等を詰込み、胴木の勾配三寸内外、各室勾配を二寸乃至二寸五分とす。

常滑土管

此地土管業者は寧ろ石炭焼成角窯を用うる者多し登窯に在つても焚口を石炭焼成式に改良せる者尠なからず室數三一

幅	一の間	二の間	三の間	四の間	五の間	集煙室
三・八〇	三・〇〇	三・〇〇	三・〇〇	三・〇〇	三・〇〇	三・〇〇
七・〇	七・〇	八・五	八・五	八・五	八・五	三・〇
九・五	一一・〇	一二・〇	一二・〇	一二・〇	一二・〇	六・〇

等の高き 一の間の 二の間の 三の間の 四の間の 五の間の 集煙室

幅 奥行 高さ

燃料消費量
松薪 松葉

第一室	第二室	第三室	第四室	第五室
一三	一五	一七	一九	二一
五・五	全	全	六・五	全
五・五	全	全	全	六・〇
五・五	八〇	全	全	全
五・五	四〇〇	全	全	全

第六室	第七室	第八室	第九室	第十室	第十一室
二二	全	全	七・〇	全	全
全	全	全	全	全	全
全	全	全	七・〇	七・〇	五三〇
全	全	全	全	五六〇	四〇〇

石見焰器

室數九乃至十二、最も普通は九乃至十室、窯詰裸積とす火度は次の如し

火前	最高火度	最低火度
SK14	SK14	SK13
SK12	SK12	SK11
SK8	SK8	SK6

燃料消費量室數九のものにて約六十圓の薪材、焼上品に對する比一割五分、耐火材料は三十番の火熱に耐える位の品質のものありて此點には何等の心配なし。

須恵焰器

山口縣厚狹郡須恵村、硫酸瓶を主とし尙ほ其他粗雜なる日用品に及ぶ。

窯室數	最多	最少	普通
一二	八	一〇	一〇

年焼成回数 三〇回
 勾配 三
 煙突 高さ三〇尺、上部口径二尺
 窯の寸法等につき一例を挙げれば

	幅	奥行	高さ	焼成時間	燃料消費量
胴木間	一六・〇尺	六・五尺	六・五尺	二八	一五(石炭)
一の間	一八・〇	七・〇	六・五	四	八(松薪)
二の間	二〇・〇	八・〇	七・〇	五	全
三の間	全	全	全	全	全
四の間	全	全	全	全	全
五の間	全	全	全	全	全
六の間	全	全	全	全	全
七の間	全	全	全	全	全
八の間	全	全	全	全	全
合計				六七	七九

益子窯

例 益子、笠間、相馬等の焰器、薩摩陶器等

大體の構造は京窯に似て、天井は著しく低く爲に起立して窯室内へ出入し難き位なり、蓋し此等地方は耐火材料の良品を産出せざる爲め止むを得ざるに出づる點多し。

益子焰器

室數七乃至十四、十室を普通とし、勾配二寸五分乃至二寸七分、窯積は裸積、小形品は匣鉢を用うるものあり、窯室の大きさ

小室	幅	奥行	高さ
一・二〇尺	五・〇尺	四・五尺	
大室	幅	奥行	高さ
一・四〇	五・〇	四・八尺	

各室焼成時間一乃至二時間、胴木間四十八時間、焼成火度は平均火前十二番、中八番、奥三番の如く火度の差殊に甚だし。

笠間焰器

益子に比し更に粗焰器即赤甕、摺鉢を主なる焼成品とす。

田中友太郎氏窯

一の間	幅	奥行	高さ
一・二〇尺	四・〇尺	四・三尺	
自二の間に至三の間に至四の間に至十の間に	幅	奥行	高さ
一・二・五	四・五	四・三尺	
一・三・〇	四・五	四・三尺	

松薪は窯詰品の大小により素焼に一二―一五圓、本焼に二五―三〇圓計四〇―四五圓にして製品賣上代の二割五分位に該當す。

相馬焰器

堀内政長氏の窯は大口及び八室より成る

大口	幅	奥行	高さ	焼成時間
八・五尺	四・〇尺	二・七五尺		一一時間
一の間に至七の間に至十の間に	幅	奥行	高さ	焼成時間
八・六	四・八	四・三五		每室三〇―四十五分間
九・〇	四・九	四・三五		
八の間に勾配	九・〇	五・〇	五・〇	全焼成時間 一三一―一六時間

松薪消費量(毎室)四〇〇—四二〇本
火 度 SK.10—11

又或る記録に従へば磐城双葉郡大堀村のものは

室 數	八室内外	勾 配	二寸二分
室 幅	九尺	室 奥行	五尺
室 高	五尺	出入口高さ	二尺五寸
窯 詰	天秤積(土瓶三ヶ位を積上ぐ)	燒成時間	一窯二十四時間
松薪消費量	九十貫内外	燒成火度	約SK.八—九番

同相馬郡中村町駒燒田代清治衛門のものは

室 數	十一室	勾 配	三寸五分
室 幅	九尺	室 奥行	四尺—四尺五寸
室 高	四尺—五尺	最高火度	約SK.十番
胴木焚	一二—一三時間	間焚各	一時間
薪材消費量	一五棚(一棚は長一、五尺のもの五平方尺)		

薩摩陶器

平均六室、燒成に二四乃至三〇時間を要し、燃料は皮剥小割二、五〇〇貫を要す、天秤積を主とし良質の耐火材料を産出せず、同地方最大窯の一例として慶田製陶所の窯を掲ぐ

大 口	一〇・五六	幅	五・五	奥行	四・五	高さ	四・七
第一室	全		五・〇		四・七		
第二室	全		五・三		四・九		
第三室	全		五・八		五・六		
第四室	全		全		全		

第五室 全 全 全 四・九
第六室(素燒) 全 全 全

狭間孔は各室共十二個、幅三寸、高さ七寸、深さ一尺、狭間下四寸、狭間脚の幅三寸六分、窯の勾配三寸、始め素燒をなし後本燒をなす、本燒の呼吸は急激に熱を上昇し、素地が釉藥を吸收せざる間即ち一時間半乃至三時間内に熔融せしむるを要す、燒成時間は大口二〇時間、室焚二乃至三時間、燃料消費高大口大割一三〇〇本、本燒室各小割二十束、平均燒成火度

火 前	SK.9	SK.8
中	SK.9	SK.7
奥	SK.8	SK.6A

鐵砲窯

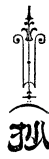
常滑の一部に存して眞燒窯の稱あり、甕類井戸側素燒土管等の無釉品の火度低きものを燒く、十數年前は伊部にも存在し大窯と稱せしが今は廢滅せり、尙赤煉瓦に使用せる所あり。此窯の特色は其各室の隔壁を有せずして、恰も天然の傾斜に沿へるトンネルの如く、下半は地面以下にあり、最初前方の胴木に於て燒成し、然る後燒成の進行に伴ひ左右兩肩部の小孔より薪材を投入する事、宛然彼の Periodic Ring kiln に似たる操作法なり、最進歩せざる窯式にして漸次滅亡せん

とするは當然と云ふべし。

附 記

尙ほ大分不足の地方尠なしとせざるも著名なる製陶地方の大多數を網羅し得たるを機として一先づ之を發表する事となせり、北村彌一郎、黒田政憲、永井冽、金島茂太、小森忍、姫井伊助、米谷忠次郎、池田泰一諸氏には直接間接負ふ所尠なからず附記して其好意を謝す。

要するに本篇は單に事實の列舉に止り、紙數の都合上議論に亘り得ざるが故に、登窯の比較研究、改良の方針方法、登窯と洋式窯との比較等に關しては一に諸氏の研究に俟たざるを得ず。



▲倒焰式窯の溫度の調節方法(承前)

投炭は少量宛屢々なすべし——既述の本焼き時期に於て投炭を少量宛屢々なすは火床の加減をなす上に最もよき事にて、かくすれば火熱の量は絶えず平均すべし。然らばかく少量宛屢々投炭する方法如何、其は機械的の裝置によりてなすに然かず、これによれば亦經濟上の利益も多し、されどそれは窯業の窯の如く連續的ならざるものには至つて困難なれば

火夫の注意によりて機械と同一の効果を納むる様注意すべきなり。

石炭は薄く撒き擴ぐべし——石炭を薄く撒きて火焰の重複せざる事に務め、同時に石炭層の厚く堆積せざる様常に心掛くべし。石炭滓の堆積せるためグレートの下を屢々衝きて空氣の供給を計り居るを見る事あるも其は徒らに石炭と勞力とを浪費するのみなるを知らざるべからず。石炭層を薄く一樣にして自然と空氣の補給され得る様になすには如何なる方法を取るべきかと云ふに、水平グレート焚口なれば小なるシヨベルを使用する外他に妙案なかるべし。投炭の際シヨベルにて灰をかき出すが如きは絶對になすべからず。若し火夫が一度に多量の投炭をなし重複したる火焰を出したる時は煙突より黒煙濛々と上るが故に其を見て直ちに火夫の怠け居るを認め得。甚だしき者に至りては三十分毎に否四十五分或は一時間置きに投炭し何れの焚き口も石炭を以て充滿せしめ置き其間居眠りをなし居るものあり。かゝる事をなしたる時につきて考ふるに焚き口の熱は新に投炭せし炭を熱して先づ第一に其含有する揮發分を出ださしむ、其瓦斯は窯中に至るも肝心の燃燒すべき空氣即ち酸素の欠乏のために只徒らに窯中に燻ぶりにて其後止むなく煙突に逃げ去るべし。かくの如きは石

関連年表

西暦	和歴	事項
1605	慶長 10	博多の豪商神屋宗湛の茶会記『宗湛日記』のこの年6月10日の条に「肩衝京ヤキ」という名称が登場。
1635～1668	寛永 12～寛文 8	この間に記された鹿苑寺の住職鳳林承章の日記『隔蓐記』に、栗田口焼、八坂焼、御薩摩焼、清水焼、音羽焼などと呼ばれるやきものが登場。
1641	寛永 18	1852(嘉永 5)年に作成された「窯持由緒記」によると、この年、清水焼の創業家である音羽屋惣左衛門家が五条坂地区で創業。
1648	正保 5	『隔蓐記』の1月9日の条に、野々村仁清が仁和寺門前に開いた御室窯が初めて登場。
1657	明暦 3	伝世品として知られている仁清御室焼の《色絵輪宝羯摩文香炉》に、この年の寄進銘(刻銘)が記されている。
1684	貞享元	この年刊行された『菟芸泥赴(つぎねふ)』に「清水の音羽の滝の流れの東なればなり。そのあたりに今焼の器物さまざまに営めり、音羽焼とて京師もてはやす」と記される。
1710～1730頃	宝永 7～享保 15 頃	音羽焼は清水焼と一体化して発展し、清水焼と総称されるようになる。音羽屋惣左衛門家のほかに、新たに永田屋善兵衛、壺屋六兵衛、亀屋清助の三軒の窯元が五条坂に誕生。
1764～1772	明和年間	清水六兵衛家家伝によると、この間に摂津国出身の古藤栗太郎が独立して五条坂建仁寺町で窯を開き、初代六兵衛として創業。
1782	天明 2	五条焼物仲間という京焼を扱う問屋の組織が結成される。
1798	寛政 10	亀屋平吉が五条通の北側地区(五条橋東西落町)に登り窯を築く。
1802	享和 2	この年刊行された滝沢馬琴の『騷旅漫録』に、松風亭の名で煎茶器を製作していた初代高橋道八の記述がある。
1811	文化 8	二代高橋道八、窯場を栗田口から五条坂に移す。
1819	文政 2	五条坂地区で九代にわたって操業してきた音羽屋惣左衛門家が登り窯の権利を他陶家に売却。
1845	弘化 2	伊勢屋与三兵衛、亀屋平吉について五条坂の北側地区に新しい登り窯を築く。
1852	嘉永 5	この年作成された「窯持由緒記」に、五条坂地区の窯元(共同経営も含め)として、高橋道八家をのぞく11軒が記載されている。
1854	嘉永 7	五条橋東の焼物問屋、美濃屋太兵衛が仏師上之町の窯元亀屋岩松から窯の権利(窯株)を購入。
1871	明治 4	廃藩置県にともない各地で窯数を制限していた窯株制度が廃止される。自由操業の時代を迎える。
1872	明治 5	栗田口の陶工丹山青海が『陶器辨解』を著す。

西暦	和歴	事項
1882	明治 15	現在の五条坂の祝峰窯の所有者が清水七兵衛家から山村長山家に移る。
1883	明治 16	江戸時代以来、三条栗田で作陶してきた栗田焼の窯元安田家で、十五代源七が家督を相続。
1884	明治 17	この年、五条坂に登り窯が 26 基存在していた(その後 1887 年に 26 基、1892 年に 21 基、1894 年に 21 基)。
1889	明治 22	十五代安田源七、バルセロナ万博に出品し、金牌を受賞。
1893	明治 26	三代清風與平、陶工として初めて帝室技芸員に任命される。
1895	明治 28	京都市岡崎公園で第4回内国勸業博覧会が開催される。
1896	明治 29	東山区六波羅竹村町 151 番地(元藤平陶芸登り窯の所在地)に隣接する敷地に京都市立陶磁器試験所(1903 年に試験場に改称)が開設される。藤江永孝が初代場長に就任。 十五代安田源七、二代安田喜三郎らによって栗田口に京都陶磁器合資会社が設立される。1945(昭和 20)年 7 月まで同社が旧藤平陶芸登り窯を所有。
1899	明治 32	京都市立陶磁器試験所が伝習生の受け入れを開始。
1904	明治 37	京都陶磁器合資会社、セントルイス万博に参加。
1907	明治 40	この頃、現在の祝峰窯が清風與平家の所有となる。 京都陶磁器合資会社、京城博覧会に参加。
1909	明治 42	6 月、京都陶磁器合資会社が東山区六波羅竹村町 151 番地に登り窯(元藤平陶芸登り窯)を築造。
1911	明治 44	京都市立陶磁器試験場附属伝習所、設立。
1913	大正 2	四代清水六兵衛が隠居し、長男栗太郎が五代清水六兵衛を襲名。
1914	大正 3	河井寛次郎、東京高等工業学校窯業科を卒業し、京都市立陶磁器試験場に技手として就職。附属伝習所で学生への講義(英語)も担当。
1915	大正 4	濱田庄司、東京高等工業学校窯業科を卒業し、京都市立陶磁器試験場に技手として就職。附属伝習所で学生への講義(物理、数学等)も担当。 二代安田喜三郎が没する。 京都陶磁器合資会社、サンフランシスコで開催されたパナマ太平洋万博に参加。
1916	大正 5	淡路島出身の藤平政一、兵庫県明石で製陶に従事した後、この年、東山区馬町に移り住み、藤平陶器所を設立して製陶と卸業を兼ねる。 清水焼の製作地域が拡大し、泉涌寺地区に初めて陶磁器の窯が築造される。
1917	大正 6	初代伊藤陶山と初代諏訪蘇山、帝室技芸員に任命される。

西暦	和歴	事項
1917～1919	大正 6～8	宇治朝日焼の松林鸛之助が京都市立陶磁器試験場附属伝習所の特別科に在籍。濱田庄司による講義を受講し、五条坂周辺の窯の実測図を記した講義ノートを作成。
1918	大正 7	五条橋東に高山耕山化学陶器株式会社が設立される。 藤平窯業有限会社、製品のアメリカへの輸出を開始。
1919	大正 8	伏見区深草に国立陶磁器試験所が設置される。
1920	大正 9	河井寛次郎、五代清水六兵衛から東山区鐘鋳町の登り窯を購入し、鐘溪窯と命名し、住居と陶房を構える。 京都市立陶磁器試験場、伏見に新設される国立陶磁器試験所に移管されるに伴い、市立試験場の建屋は京都市立陶磁器講習所となる。
1925	大正 14	京都陶磁器合資会社、パリ万国装飾博覧会に参加。
1927	昭和 2	京都陶磁器合資会社、ウィーン国際見本市に参加。 藤平政一、五条坂に店舗を開設。
1932	昭和 7	藤平政一、東山の三条栗田地区で江戸時代から続く栗田焼の窯元安田家の窯を購入し、窯元としても活動を開始。 安田家の十五代安田源七が亡くなり、安田源三郎が十六代として京都陶磁器合資会社を継ぐ。
1940	昭和 15	5 月、企業整備令、公布。 7 月、奢侈品等製造販売制限規則が公布されるが、芸術工芸品は免除される。 12 月、物資統制令、公布。 京都陶磁器産業報国会、結成。
1941	昭和 16	1 月、企業整備令を受け、9 名の出資者によって藤平窯業有限会社が合同企業体として指定される。藤平政一が設立代表者となる。同時に京都陶磁器合資会社の代表社員安田源三郎は同社を廃止し、出資者の一人として藤平窯業に参加。以後、竹村町 151 番地の登り窯は藤平窯業の窯として操業される。販売は東山区五条坂 6 丁目の藤平陶磁器店で行った。
1942	昭和 17	10 月、元藤平陶芸登り窯を修繕。
1943	昭和 18	藤平窯業では 10 月から翌年 6 月にかけて、登り窯 1 基を解体した場所に、ロケット燃料精製装置を焼成するための石炭窯（呂号焼成窯）とその工場が新設される。 藤平窯業の製品の主体が日用品から理化学陶磁器に変化。
1944	昭和 19	10 月から河井寛次郎が藤平窯業に出勤（1946 年 1 月まで）。
1945	昭和 20	1 月、東山区馬町が空襲を受ける。 3 月、京都府が第三次建物疎開を実施し、五条通の強制拡張があり 1261 戸が立ち退きを命じられる。 7 月、藤平窯業が京都陶磁器合資会社の登り窯を移譲所有。

西暦	和歴	事項
1946	昭和 21	6 月以降、藤平窯業の製品の中心が電磁器に変化。
1947	昭和 22	10 月頃から藤平窯業では河井寛次郎と甥の河井武一の指導のもとに民芸陶器の出荷を本格化する。
1962	昭和 37	この年刊行された藤岡幸二『京焼百年の歩み』によると、この頃五条坂で 16 基の登り窯が稼働していた。
1965	昭和 40	五条坂の陶磁器業界の有志が清水焼団地協同組合を結成。 五条坂の陶磁器製造業者らが山科区の清水焼団地への移転を開始。
1967	昭和 42	京都市が公害対策審議会を設置。
1968	昭和 43	3 月、藤平窯業有限会社が東山区六波羅竹村町 151 番地にある登り窯の使用を休止。 3 月以降、五条坂の道仙化学製陶所窯が操業を停止。 12 月、大気汚染防止法が施行される(公布は 6 月)。
1971	昭和 46	12 月、京都府公害防止条例が施行され(公布は 3 月)、登り窯に対して届出義務と排出規制が課される。
1973	昭和 48	京都府陶磁器協同組合、五条坂に排煙・防音工事を施した共同窯を復活させる。
1974	昭和 49	伝統的工芸品産業の振興に関する法律が制定される。
1976	昭和 51	『藤平陶芸創業六十年:伝統は絶えることなく』(藤平陶芸有限会社)刊行。
1977	昭和 52	通商産業大臣より伝統的工芸品「京焼・清水焼」の指定を受ける。
1980	昭和 55	五条坂に復活した協同組合の共同窯を火元とする火事が発生。
1981	昭和 56	藤平長一が中心となって五条坂陶栄会が『思い出の五条坂』を刊行。
1982	昭和 57	協同組合の共同窯について使用の中断が決定される。 藤平長一・北沢恒彦『五条坂陶工物語』(晶文社)刊行。
1988	昭和 63	田村喜子『五条坂 陶芸のまち今昔』(新潮社)刊行。
2003	平成 15	佐野春仁らが中心となり「登り窯を保存・活用する会」を発足。 元藤平陶芸登り窯を中心にして、五条坂の登り窯を保存・活用するために活動をはじめる。
2008	平成 20	5 月、京都市が元藤平陶芸登り窯を有する敷地を購入。

謝辞

下記の方々はじめ、報告書の作成、調査研究の実施にあたり、ご協力いただきました関係各位に深く感謝の意を表します。

一島政勝氏
京焼登り窯研究会
佐野春仁氏
末弘直道氏
末弘裕子氏
南部裕樹氏
三菱 UFJ リサーチ&コンサルティング株式会社

「元藤平陶芸登り窯の歴史的価値等調査研究」報告書

編 集 : 土田眞紀 (同志社大学文学部嘱託講師)
編集協力 : 藤木泰斗 (三菱 UFJ リサーチ&コンサルティング株式会社)
執 筆 : 京焼登り窯研究会
木立雅朗 (立命館大学文学部教授)
清水愛子 (京都工芸繊維大学文化教育研究センター特任准教授)
土田眞紀 (同志社大学文学部嘱託講師)
中ノ堂一信 (京都造形芸術大学・大学院客員教授)
前崎信也 (立命館大学衣笠総合研究機構専門研究員)
発行日 : 平成 27 (2015) 年 3 月 31 日
発 行 : 京都市

©2015 京都市