

## 研究ノート

## 伝統技法「彫り」を現代的にアレンジしたテーブルウェアのデザイン開発

山田 圭\*1、長田貢一\*1

## Development of Tableware Using Traditional Technique Arranged Modern

Kei YAMADA\*1 and Koichi OSADA\*1

Tokoname Ceramic Research Center\*1

常滑焼伝統技法「彫り」を現代的にアレンジするとともに簡略化し、テーブルウェアに施すことにより、新規な製品の開発、購買層の拡大、販路の拡大を狙った。素地は 22 年度に開発した鑄込み締土と基礎締土からなるブレンド土を用い、顔料により色彩の調整を行った。試作品の形状は、「彫り」を活かすため大きなリブを持つ特徴的な形状とした。絵柄については、輪郭またはそれに準ずる線で表現できるようなシンプルなもの、幾何学柄などを採用し、彩色もスタンプによるもの、ステンシルを用いるものなど、高度な技術を必要としない手法で行った。

## 1. はじめに

常滑産地には古くから伝わる伝統技法がいくつもあり、それらを用いた製品は非常に製品価値が高く、高価である。しかし、伝統技法を用いた製品は古風な素地・形状・デザインとなりやすく、好んで購入する消費者に限られるなど、なかなか産地の活性化に結びつかない。このため本研究では、伝統的な技法を用いながらも現代的な感覚に合ったアレンジを施すことにより、購買層の拡大を狙った。

本年度は伝統技法「彫り」を採用した。「彫り」は朱泥のようなきめの細かい素地に適しているため、専ら朱泥を用いた茶器・鉢類に施されており、テーブルウェアには見られない。本研究では、精緻の極みである「彫り」を簡略化するとともに、現代的な絵柄を現代的な形状のテーブルウェアに施すことにより、新規な製品の開発、購買層の拡大、販路の拡大を狙う。

## 2. 実験方法

## 2.1 常滑焼伝統技法「彫り」

「彫り」の解釈は多々あり、平面的なものから彫刻的要素の強いものまでを含める場合もあるが、本研究においては平面的な絵柄を彫るものを対象とした。

常滑焼伝統技法「彫り」の伝統工芸士の協力を得、調査を行った。

①「彫り」の種類としては、墨入れをしたもの、彩色したものがある。墨入れをしたものは、花や樹木、風景などの絵柄の他に、文字、細字(さいじ)などがある。彩色したものは植物や花などの柄、源氏物語絵巻や東海

道五十三次などの絵画や浮世絵などが題材とされる。

図 1 に彫りの例を示す。



図 1 伝統技法「彫り」  
(左から 墨入れ、彩色、細字)

②「彫り」には印刀と呼ばれる彫刻刀の一種を使用する。刃先は小刀、丸刃、丸刀等があり、小刀は細字から輪郭線、面掘り等、使用範囲が広く、丸刃、丸刀は花びらや松の幹等の文様を掘るのに使用する。タンガロイ鋼製である。(図 2)



図 2 印刀 (左から 小刀、丸刃、丸刀)

③「彫り」は完全に乾燥した生素地に施す。このため、線は縁が細かく割れる。  
④遠近感は輪郭線の深さの違いで表現する。  
⑤成形時に器体表面を念入りに磨く。これは「彫り」を活かすためである。特に墨入れをするものは器体の汚れを防ぐために必須となる。  
⑥墨入れに使用する墨は、高級品よりも一般的なものの方が定着が良い。  
などの情報を得た。

## 2.2 「彫り」のアレンジ方法

\*1 常滑窯業技術センター 材料開発室

伝統工芸士の作品は極めて高度な技術によるものである。印刀一本で細線から太線、深い彫り、浅い彫り、面を彫り分けるだけでなく、1mm程の文字を乱れることなく何行にもわたって彫る細字など、到底誰もが容易に製品に採り入れられるものではない。このため、常滑焼を代表する技法でありながら、一部の茶器類、鉢類に見られるのみである。

本研究では「彫り」を線画と捉え簡略化し、輪郭またはそれに準ずる線で表現した。絵柄もシンプルなもの、幾何学柄などを採用した。彩色する場合は、ステンシルを用いたもの、スポンジによるスタンプ技法など、熟練者でなくても表現可能な技法を心掛けた。

### 2.3 素地の選定

「彫り」を美しく実現するためには朱泥土と同等のきめの細かい素地が必要である。また、顔料の発色を考慮すると素地は淡色が望ましい。このため、素地には平成22年度に開発した鑄込み締土と基礎締土からなるブレンド土を採用した。色彩の調整はブレンド土に顔料を添加して行った。また、この素地は絵付けにも用いた。

## 3. 実験結果及び考察

### 3.1 試作

器体のデザインは、「彫り」を活かすためリムを大きく取った。特に今回はリムを強調した特徴的なものも案の一つとして設計した。

#### 3.1.1 器体の成形及び焼成

試作成形品の皿の例を図3に示す。「彫り」を活かすために特にリムを大きく作ったものである。

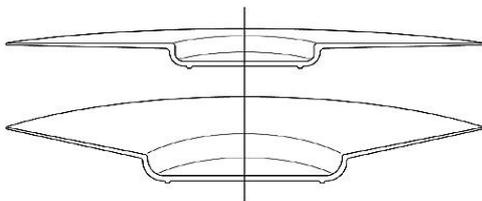


図3 皿のデザイン例  
(上 墨入れ用、下 彩色用)

焼成によりリムが下がる恐れがあるが、墨入れを施すものであれば伏せて焼成することができるため、このような形状も可能となる。彩色するものについては、焼成によりリムが下がることを想定して若干上方に向けて成形した。

#### 3.1.2 彩色

彩色はステンシルを用いたもの、スポンジによるスタンプ技法によるものを一部で採用した。これは絵付けに不慣れでも絵付け可能な方法として試みたものである。

ステンシルを用いたものは色土をブラシで吹き付け、スタンプ技法は色土に浸した荒いスポンジを用いた。共に色土の粒子が重なり、独特の表現となる。

絵付け終了後に十分乾燥させ、「彫り」を施したものを1130℃で焼成した。

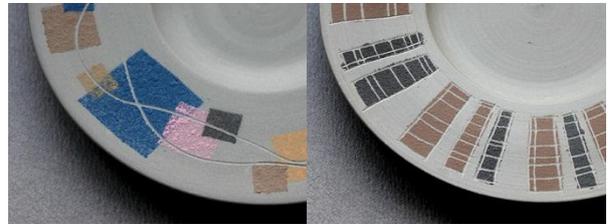
### 3.2 試作品

図4に試作品を示す。



ステンシルによる皿

「彫り」によるポット

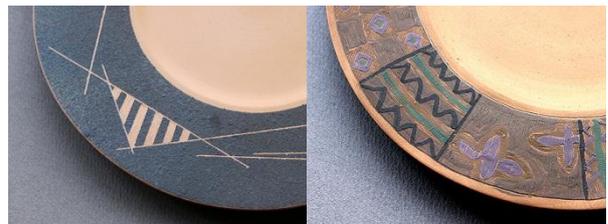


ステンシルを用いた例



スタンプ技法による北欧柄

墨入れによる民族柄



直線による幾何学柄

彩色による民族柄

図4 試作品

## 4. 結び

- (1) 北欧風、民族柄などの「彫り」を施した試作品を作成した。伝統技法を用いた新規なテーブルウェアが開発できた。
- (2) 顔料については、素地調整時の色彩と焼成後の色彩がかなり異なる。必要に応じて素地及び色土の焼成見本を作製する必要がある。
- (3) 墨入れについては、面を彫った部分、細線を多く彫った部分に墨が残る。これを考慮したデザインとする必要がある。