

加飾技法を主とした食器のデザイン開発

小沢 三彦 加藤 勝正 中村 雅光

Design of Stoneware by Decorative Technics
by
Mistuhiko KOZAWA, Katsumasa KATO
and Masamitsu NAKAMURA

土もの食器向きの加飾技法について、黄泥、緑泥など有色素地の地肌を活かしたものと、還元釉による釉調効果を主眼としたものを試みた。前者は有色素地の上にレリーフ模様をはり付けたものまた、部分的に白化粧土を施し、その上に絵付けをしたものや、一部をかき落として模様を出すなどの加飾技法を検討した。後者の還元釉の検討は、1200℃以下で使用できる釉薬で、青磁系を中心に行った。土もの食器によく調和する調合の一例は福島長石 20%、鼠石灰石 21%、炭酸バリウム 2%、カオリン 20%、珪石 37%の基礎釉に弁柄 0.5%添加したものである。

これらの技法を活用して、常滑焼の食器開発の方向づけを考慮した調味料セット、蓋物、大皿、小鉢などのデザイン及びその試作を行った。

1. ま え が き

土もの食器向きの加飾技法として、還元雰囲気による釉薬や部分的に白化粧土を使用する技法を中心に検討を加え、これらの技法を活用し、消費者ニーズに適合する蓋物、皿物などのデザイン及びその試作を行った。

還元釉の選定は、酸化焼成によるものより、少しでも雅味ある釉調と素地味を意図したものであり、本地区に適するよう青磁系を中心に、一般より 100℃位低い 1200℃以下で使用できる土もの食器に合う釉薬を検討した。

また、酸化焼成による有色素地の製品に対し、新しい加飾技法の展開として、はり付け技法や、部分的に白化粧土を塗布し、その上に絵付けとか彫りを施す技法について検討した。

2. デザインの方針

2.1 品 種

選定した品種は(1)調味料セット(醬油注ぎ、ソース注ぎ、珍味入れ)、蓋物大小、(2)大皿、(3)小鉢、小皿である。その選定理由は下記(1)から(3)のとおりである。

(1) 本地区の特長である袋物生産技術を応用発展できる品種として、注器、蓋物を取りあげた。

機能面で特に検討したことは、注ぎ口が蓋部にある注器に対し、一方からだけでなく、三方より注ぐことが出来るようにして、卓上での使い勝手を考慮した点である。

また、商品力を強化するためには、低価格と消費者ニーズの多様化に対応することが肝要であるため、注器 2 種、加飾技法として下絵、彫りなどを施し、その組み合わせにより商品のバリエーションを豊富にできるようにした。

(2) 今後伸びると思われる品種として大皿を選定した。大皿に盛って各自が好きな分だけ取って食事をするスタイルである。その利点として、①¹⁾主婦も一緒に器を囲むことで、家族の食卓での会話が増える。②一人ひとりが好きな量を取り分けてそれぞれの好みの味つけができる。③いつものメニューから新しい表情が生まれ、料理の数が少ないときでも豪快に演出ができる。④食器の数が少なく済み、食卓が広く使え、後片づけも楽になるなどが考えられる。

(3) 小鉢、小皿を取りあげたのは食器類の中で比較的需要の多い品種のためである。

2.2 加 飾

酸化焼成による有色素地を使用したものと、還元焼成によるものの 2 本立てにて進めた。前者の

有色素地関係は明るいパステル調の黄泥、灰泥、緑泥の3色を使用し、その加飾技法は部分的に下絵付けや彫りを施した上に透明釉を掛けた。この場合、加飾する部分へのファンデーションに白化粧土を塗布することで、明るく清潔なイメージを演出することを配慮した。これは本地区の製品のイメージを“明るいイメージ”へと転化する方策として処理したものである。

また、はり付け技法の器は、はり付け素地と本体とのテクスチャーのバランスとその発色のバランスを特に考慮した。

後者の還元釉使用の方は、下絵の効果や釉たまりなどの釉薬の特長をいかに活かすかが大切であり、印花、彫り、ロー抜き、下絵などの技法を併

用して釉薬の特長を活かした。

3. 還元釉の検討

1200℃以下で使用できる釉薬の検討は、塩基組成の変化、アルミナ・シリカの変化、添加剤の増減など250種について実施した。これに使用した素地は愛知常滑陶磁器協同組合の21号土70%、白4号土30%の調合土で全収縮15%のものである。焼成はLPガス炉で1000℃から還元雰囲気(CO濃度約4.5%)にし、最高温度1195℃で150分保持した。この結果、代表的な9種の調合割合を表1に示す。このうち、No.15, 31, 57, 151は試作品に活用した。

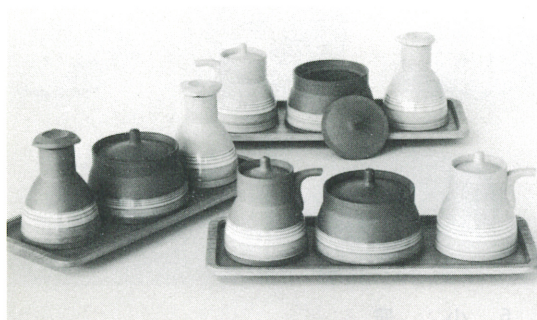
表1 還元釉

(重量%)

	No.44	No.28	No.31	No.57	No.108	No.15	No.16	No.151	No.153
福 島 長 石	23.4	20	20	20	20	28	28	21.4	21.4
鼠 石 灰 石	24.6	21	21	21	21	18	18	14.3	14.3
炭酸バリウム	2.4	2	2	2	2	10	10	2.2	2.2
カ オ リ ン	20.1	20	20	20	20	10	10	21.9	21.9
珪 石	29.5	37	37	37	37	34	34	33.5	33.5
亜 鉛 華	—	—	—	—	—	—	—	4.5	4.5
マグネサイト	—	—	—	8	—	—	—	2.3	2.3
珪 酸 鉄	3	—	—	3	—	—	3	5	10
酸 化 錫	—	5	—	—	5	5	—	—	—
酸化クローム	—	0.1	—	—	0.1	0.05	—	—	—
紅 柄	—	—	0.5	—	—	—	—	—	—
酸 化 チ タ ン	—	—	—	—	3	—	—	—	—
炭酸マンガ	—	—	—	—	—	—	—	5	—
色 調	うすい青	うすい緑	青味ある白	明るい灰味ある緑のマット	緑味ある黄	緑味ある白のマット	灰味ある青のマット	こい茶味ある緑	黒

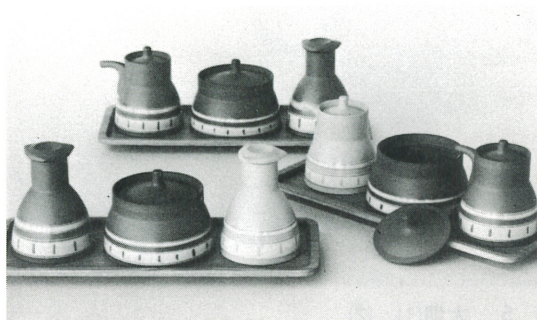
4. 試 作 品

試作品, 8案については次に示す写真及び説明のとおりである。



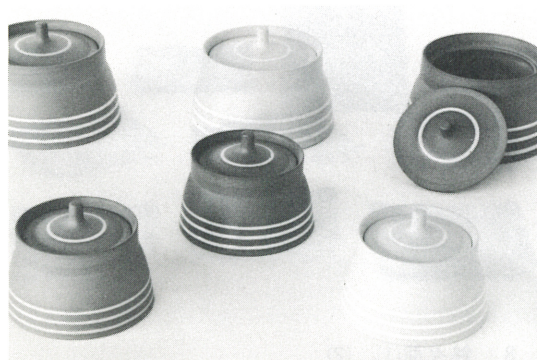
1 調味料セット(1), (2)

- 寸法 注器(a): $74\phi \times 110\text{ mm}$, 注器(b): $75\phi \times 80\text{ mm}$, 蓋物: $100\phi \times 60\text{ mm}$
- 素地 黄泥, 灰泥, 緑泥
- 製法 鋳込成形
- 加飾 白化粧土塗布後, 呉須と赤茶顔料の下絵
- 釉薬 白失透釉 (内部), 透明釉
- 焼成 電気炉 1150°C 90 分保持
- 意図 3色の素地色の变化で楽しさと白化粧土使用にて, 明るさと清潔さの効果を考慮した。



● 2 調味料セット(3), (4)

- 寸法 注器(a): $74\phi \times 110\text{ mm}$, 注器(b): $75\phi \times 80\text{ mm}$, 蓋物: $100\phi \times 60\text{ mm}$
- 素地 黄泥, 灰泥, 緑泥
- 製法 鋳込成形
- 加飾 白化粧土塗布後, 呉須の下絵と彫り
- 釉薬 白失透釉 (内部), 透明釉
- 焼成 電気炉 1150°C 90 分保持
- 意図 下絵と彫り技法併用による新しい技法の展開を試みた。また, 前記1との組合せにより商品のバリエーションの増加を意図した。



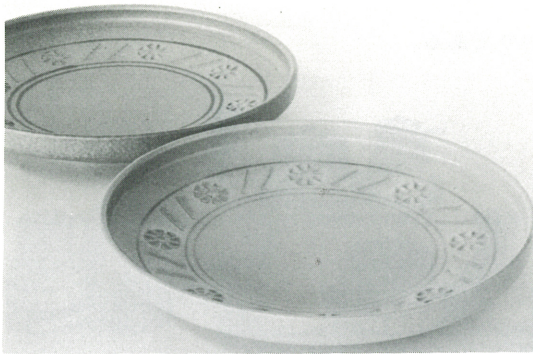
3 蓋物大小

- 寸法 大: $120\phi \times 70\text{ mm}$, 小: $100\phi \times 60\text{ mm}$
- 素地 黄泥, 灰泥, 緑泥
- 製法 鋳込成形
- 加飾 ロー抜き
- 釉薬 白失透釉
- 焼成 電気炉 1150°C 90 分保持
- 意図 有色の器に白失透釉の帯線を加え, シンプルに仕上げた。用途はキャンディ入れや珍味入れに使用する。



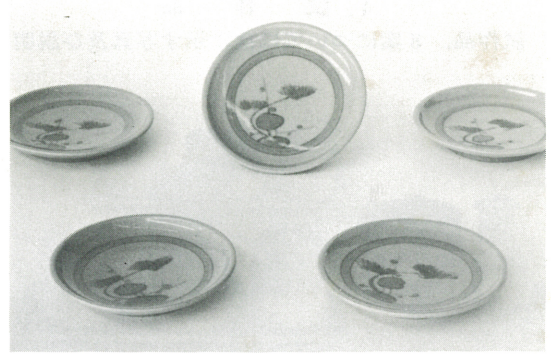
4 ポンポン入れ

- 寸法 $120\phi \times 70\text{ mm}$
- 素地 黄泥, 灰泥, 緑泥
- 製法 鋳込成形
- 加飾 はり付け
- 釉薬 白失透釉 (内部)
- 焼成 電気炉 1150°C 90 分保持
- 意図 本地区の伝統技法であるはり付け技法を展開し, 高付加価値化を試みた。なお, 配色は, 器と模様とのバランスを配慮した。



5 大皿(1), (2)

- 寸法 330 ϕ × 60 mm
- 素地 炻器土
- 製法 機械ロクロ成形
- 加飾 印花, 彫り, 鉄と呉須の下絵
- 釉薬 還元釉 No.57, No.15
- 焼成 LP ガス炉で還元焼成, 1195℃ 150 分保持
- 意図 伊羅保調と青磁調の2種で釉調効果を主眼にした。また, 使い勝手は, 大皿を囲み家族のコミュニケーションの増加を意図した。



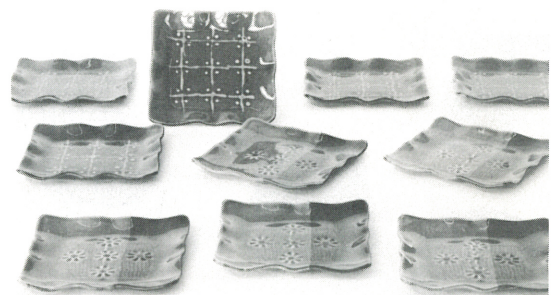
6 小皿

- 寸法 75 ϕ × 25 mm
- 素地 炻器土
- 製法 ロクロ成形
- 加飾 呉須と銅の下絵
- 釉薬 還元釉 No.31
- 焼成 LP ガス炉で還元焼成, 1195℃ 150 分保持
- 意図 「梅松」柄を手描きにより絵付けし, 梅は釉裏紅で, 松は呉須で彩色し, その面白さの効果をねらった。



7 小鉢と小皿(1), (2)

- 寸法 小鉢: 116 ϕ × 60 mm, 小皿: 80 ϕ × 28 mm
- 素地 炻器土
- 製法 ロクロ成形
- 加飾 印花
- 釉薬 還元釉 No.31, No.151
- 焼成 LP ガス炉で還元焼成, 1195℃ 150 分保持
- 意図 端の形状はロクロ成形の利点を生かし, 花形に仕上げた。また, 器の下部 1/3 程無釉にして, 釉薬と対比させた。



8 銘々皿(1), (2)

- 寸法 133 × 133 × 13 mm
- 素地 鳥泥
- 製法 二重鉢込成形
- 加飾 印花, 白化粧土のイッチン
- 釉薬 飴釉
- 焼成 電気炉 1160℃ 60 分保持
- 意図 飴釉, 白化粧土, そして, ポイントに織部釉を添え, 三者を効果的に生かした。

5. 参 考 文 献

- 1) 西武百貨店の“モニターの声”