

## 備前焼 ②窯の章

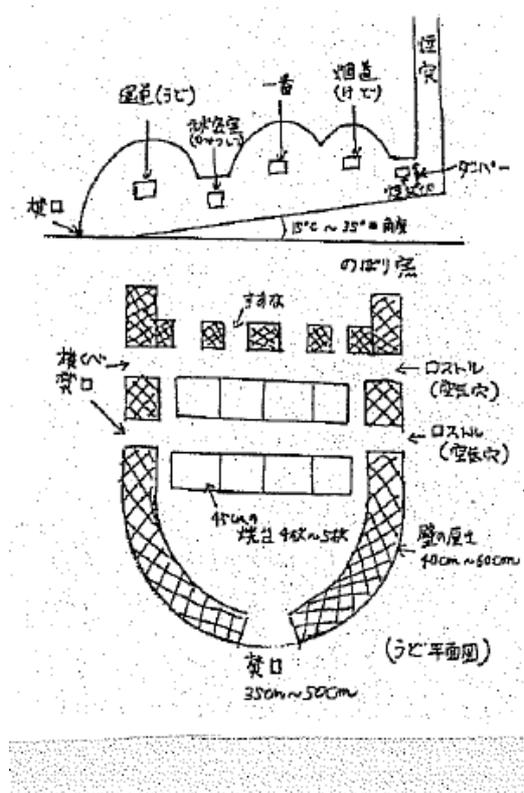
日本先史古代研究会 会員 木村玉舟 (備前焼陶彫作家)

お久しぶりです。備前の木村玉舟です。先の創刊号で土の話を書きましたが、多少は解ったでしょうか。土は山土(第一粘土)とひよせ土(第二次粘土=堆積粘土)のブレンドによりその窯の特性に合わせて作っていくものですが、そこまでも今度は焼けが問題です。備前は創刊号でお話した様に無釉焼き締め陶器です。葉をかけないで作ったままの状態です。ですからどんな焼けにしようか。又、どうしたらこの形の思いを最大限に引き出せる焼けになるだろうかといろいろ思案する所となります。そういった事が作家の中で固まってくると、その考えを一番かなえてくれそうな窯を作家自身が作るようになります。

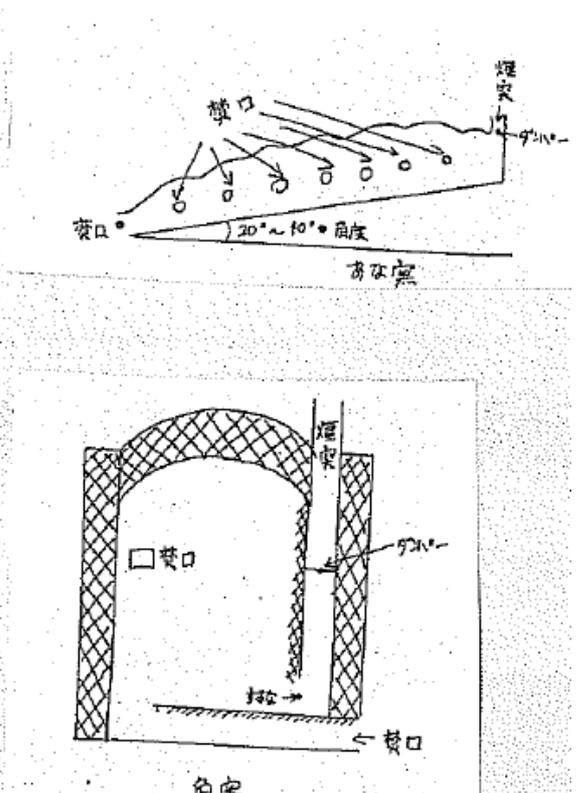
まず第一は**登り窯**です。

平地についても山の斜面についてもかまいませんが窯の正面から煙突の終わりまでの角度が15°位~35°位で人によってさまざまですが傾斜をつけています。なぜかと言うと、炎は低い所から高い所へ登る性質があるからです。そして窯の部屋は一つ一つレンガや土で区切られ「スアナ」と呼ばれる炎だけが通れる穴が4個~8個位あいています。一番前の部屋(運道)が完全に焚き終わると次の部屋(一番)へと順番に焚き上げて最後に煙突に近い「煙遊び」の部屋が終わると焚き口に「どろ」を塗って終了です。(下図参照)

下図は「あな窯」



上の図は「のぼり窯」



上の図は「角窯」

第二は**穴窯**です。(右上図参照)

この窯は登り窯の様に小部屋に分かれていなくてまるでサツマイモ寝かせた様な窯です。この窯も登り窯と同じ様に前から炊いてゆきますが窯の両サイドにたくさん炊き口が作られていて前方から順番に炊きつつ、作品が焼けたのを確認しながら、じっくりと上の炊き口へ移動して行きます。そして上まで炊き終わったら登り窯同様「どろ」を塗って終了です。

次に第三は**角窯**です。

この窯は急に2~300個の注文を受けた時、大きな登り窯とか穴窯では2~3000個の作品が必要な為、又納品の期日に間にあわない場合に使用します。登り窯・穴窯が1ヶ月かかるのに対し角窯では10日ほどで窯出し出来ます。

第四は**電気窯**です。

名前の通りレンガにニクロム線(専門的にはカンタル線と申します)を埋め込んでいる窯です。そしてこのニクロム線に電気を通すと1300度位まで上がる様に設計された窯です。コンピューター内蔵で全自動と半自動が有ります。電源は100V家庭用と200V工業用と2種類が有りますが備前焼は無軸焼きしめなので、この窯で焼けるのは「ヒダスキ」位の物で、それもあまりいい作品は期待できません。

第五は**ガス窯**です。

この窯はプロパンガスと都市ガス型が有ります。そしてこの窯にはガスバーナーが数本窯の下部に取り付けられていて、それを調節しながら焚いて行きます。この窯が電気窯よりいい点は、この窯は炎の状態が酸化(赤い炎)還元(青い炎)と自由に変えられる事です。備前焼は一定の炎で焼くよりもこうした色々炎の状態を変えて炊いて行くほうがいい味が出るのです。そして最近ではこのガス窯に少くらいならマキが焚けるような設備のある窯も作られる様になって来ました。

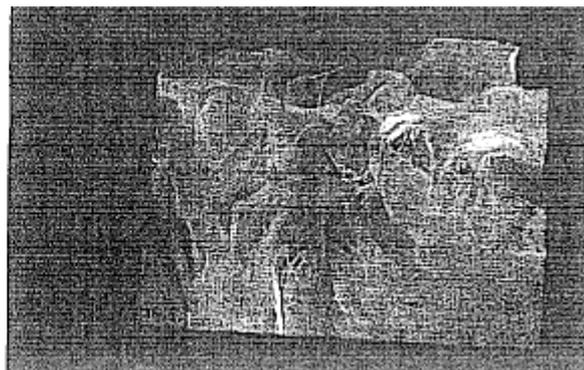
第六に**灯油窯**です。

これは燃料が石油です。送風機で風を送りながら、石油で焚いて行く窯ですが、欠点はこの窯は急に温度が上がりやすくその為作品が大量に壊れたり、作品に“ぶく”が出来たり、窯の下の作品は焼けすぎて上の作品はまだ焼けていない等の失敗はよくあります。その上、出来上がった作品もさほど良くないので、私は嫌いな窯です。

窯の説明はざっとこんな物ですが、次に燃料のことに付いて少しだけふれます。登り窯と穴窯は赤松のマキがほとんどです。1時間に10度位づつ温度をあげてゆき、窯たき終了までの期間は10日から半月を要します。その間のマキの数は1500束から2000束を使います。(マキの大きさは長さ50cm直径30cmで1束だと思って下さい)例えば軽トラックで20杯~30杯の量になります。ちなみに値段は1束400円程です。



赤松のマキは備前焼の燃料



1200℃までマキを入れたところ

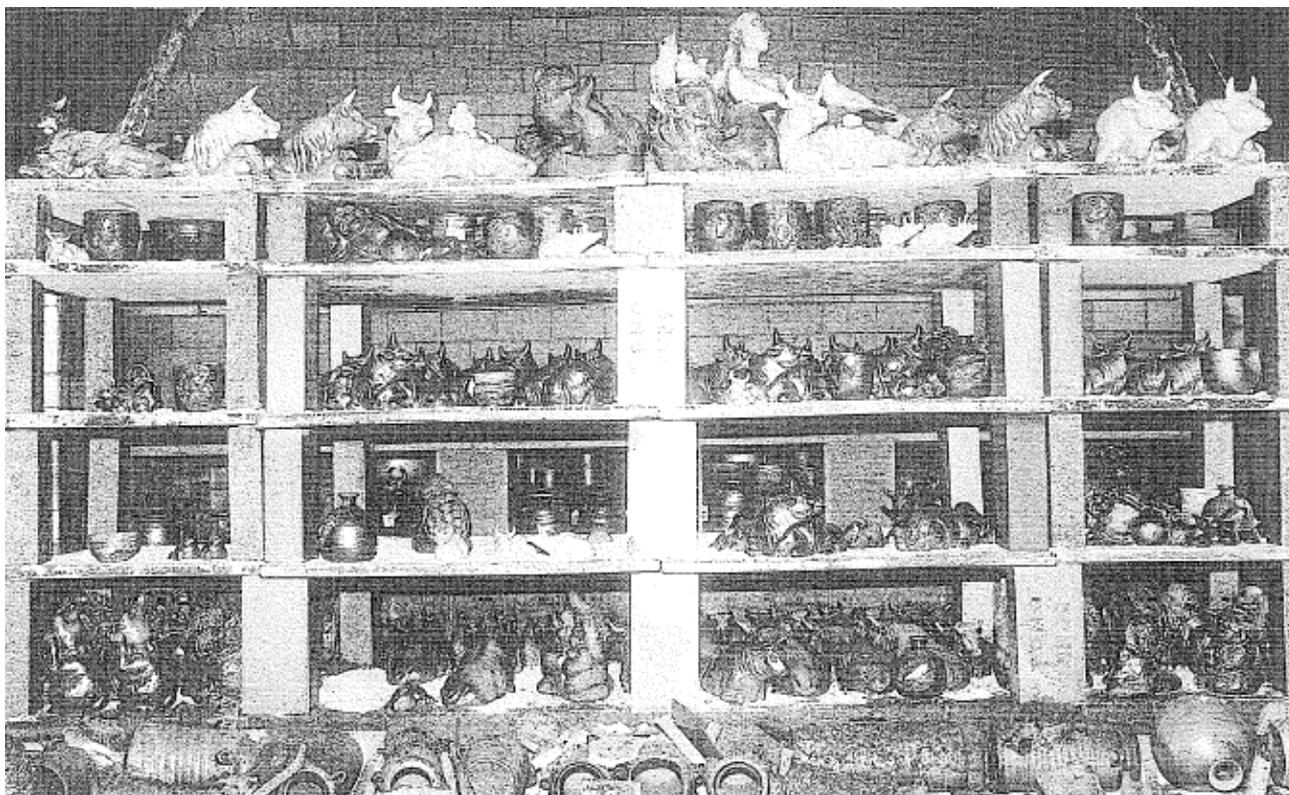
さて登り窯と穴窯はこの赤松で焚いてゆくのは同じなのですが、焚き方は少し違っています。まず登り窯は950℃位までは酸素を多く入れながら焚く酸化燃焼で温度を上げて行き、その後は窯の状態を見ながらダンパー(煙穴と窯の間の板)を開閉させながら酸化・還元をくり返し温度をあげて1200℃にして行く焚き方ですが、穴窯は最後まで酸化燃焼で焼き上げて行きます。

そして登り窯の場合1200℃に達した温度を1~2日維持するのにに対し穴窯はすぐ終了させます。そして焼き終わると窯出しまでの冷却期間は焚き日数と、ほぼ同じくらいと言いますので、少なくとも10日ほど冷やした後、窯出しの時がやっときます。

## ● 窯出しの日 ●

外の気温24℃窯の温度45℃。今日は良く晴れた日、いよいよ窯出しの日です。窯の前の焚口のレンガをトンカチでドロを払いながら上から順番にはずして行きます。すると窯の正面の焼台には赤松の灰がかかった壺・花入が整然と並んでいるのが目に飛び込んで来ました。

### 窯開きたところ



運道(うど) 一番上の棚=白備前 中の棚=サンギリゴマ 一番下の棚=ころばし があります。

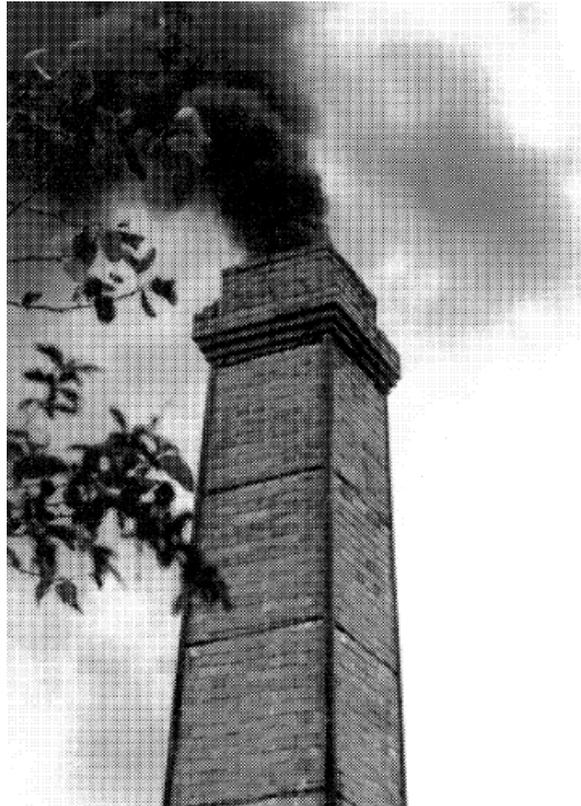
色は上は黄色下が茶色の焼き物です。胡麻(ごま)です。酸化炎と還元炎を幾度と無く、くぐりぬけて色んな色の「ゴマ」が出来上がっているではありませんか。褐色の地に黄色・黄土色の灰がかかったもの、黒地にモスグリーンの灰がかかったもの、がさ付いたゴマあるいはエメラルドグリーンの灰がかかったもの、色んな焼き物が出来上がっています。

取り出そうと窯の中に突入しようとした瞬間足元で「ゴソッ」と何かを踏んでしまいました。そうです、かまつめの最後に窯変をとろうとして、窯の床面に作品(花入・壺)を沢山ころばせていて、それが灰に埋もれたままになっていることに気が付きました。この作品群は「自然サンギリ」とか「窯変物」とか「ころばし」とか言われる物(上の写真の一番下の棚)窯全体作品2000点中わずかに30点ほどの人の力の及ばない自然が作り出す備前では珍しい作品が有る場所です。又、この作品は窯焚き中、この作品群の上に赤松のマキがどんどん落ちて来る所なので、本当にこわれる確立が高いものです。こわれた作品がまだ壊れない作品を生み出してくれています。灰を手で払いながら一点一点キズを確かめながら、取り出して行きます。備前の陶工が一番胸をときめかす瞬間です。えのき肌の裏はモスグリーン・赤い丸が3個、オレンジ色とブルーと紫色の「ゴマ」が流れ込んだ物とか、真黒ボディに一条の赤いストライプが走った物とか、一点一点感動の連続です。そして足まわりの窯変物を出し終わった作家は、次にごまのかかった作品を上から順番に取り出して行きます。一番上の作品は灰がまんべんなくかかりあたかも釉薬をかけた様な作品がたくさん出来上がっているではありませんか。そして二段目から下までは窯正面側半分は黄色で裏は茶色の作品が多く見られます。窯の温度はまだ40℃、汗をふきながらどんどん取り出していきます。すると一番下の壺にはお皿でふたをしていたのに気が付きました。お皿を木槌でトントンたたきながらやつとはずしました。

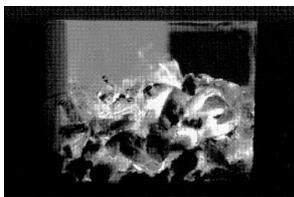
すると中から白地に赤の線の入った徳利が出てきました。ヒダスキの登りです。火たすきは窯詰めの時、あらかじめ稲わらで作品を巻いて壺の中に入れていたものです。火の強さと酸化焼成がうまく行っていたのでしょう。鮮やかな緋色が走っています。火たすきはワラの数が多すぎると作品の温度が上がりがすぎて失敗とか結構難しいものです。そしてヒダスキの徳利を5~6点手にした作家は左手下方に壺のお皿が何かの原因で外れかかった物に気が付きました。よく見ると棚からころげ落ちて皿の蓋が半開き、焚き口の方までころげている作品も発見しました。たぶん焼成中にマキが当たったのでしょ

う。ヒダスキ徳利、失敗したと思いつつ中を開けてみました。何とブルーの肌にコバルトの線の入った徳利が出てきました。青備前の発色です。途中までヒダスキとして完成しようとした徳利マキの攻撃を受けて壺が転んだとき、マキの燃えかすが周りを取り囲み還元が進んでいたのです。これが本当の自然青です。青備前の徳利を偶然手に入れた作家は、その勢いで前の焼台を全て取り外しました。すると奥からしっとり焼上がった白備前とサンギリは焼が1200℃に達したとき窯の口を空けてあらかじめ用意しておいた備長炭を「センバ」という鉄のスコップで作品の上にかけたものです。そしてその炭が燃えた時のガスによって色んな色を出す技法で焼成されます。この中には「ぼたもち」という技法も含まれています。40点ほど並んだ上の白備前をすべて取り出した作家は二段目からは、サンギリ・ぼたもち・伏せ焼き・ラスト……色んな焼けを取り出して行きました。そしてその度作家は次の窯の為にノートに、今出てきたデータをとこと細かに書きながら窯出しは終了しました。後の仕事は奥さんと子供たちが徳利・花入れを区分して「水漏れ検査」を繰り返し、一週間後はお客さまの招待日となっていきます。

今回は備前焼の「焼け」についての説明をお楽しみに！！



木村玉舟窯の煙突 950℃煙がモクモクと登る



真っ赤な焚き口の温度は？(写真は真っ赤な炎です)

玉舟さんの作品＝魚(うおノ名は？)

