

## 襲名10周年記念 十五代酒井田柿右衛門 特別講演会

10th Anniversary of Succession: Special Lecture by the 15th Generation Sakaida Kakiemon

十五代 酒井田 柿右衛門

柿右衛門窯

Sakaida Kakiemon XV

Kakiemon Kiln

### 1. はじめに

九州産業大学には父の代より長らくお世話になっている。父が訪問できない際には、私が代理として大学を訪れ、父が元気であった頃には非常勤講師として授業を担当した経験もある。

本日は、第70回目となる薪窯の窯焚きが行われており、その見学を予定していたところ、授業を兼ねた講演会の依頼を受けたため、これを引き受けることとした。このような形式で講演を行うのは初めてであり、聴衆にわかりやすく伝えられるか不安はあるものの、スライドを用意しているため、それを基に「柿右衛門」についての紹介と解説を行う（付属資料1、付属資料2）。

### 2. 赤絵初りの覚

最初に紹介するのは、赤絵初りの「覚」という記録である（図1）。この文書は当家に代々伝わる資料であり、有田焼の中でも「赤絵」と呼ばれる日本初の色絵磁器が誕生した経緯が記されている。ここでは、この文書を基に話を進める。

有田焼が誕生して約30年後に、「赤絵」と呼ばれる色絵磁器の製造が始まったとされる。記録によれば、当時オランダ東インド会社はアジア貿易を進めていたが、明末清初の混乱によって大陸側が海上封鎖され、貿易が困難な状況に陥った。そのため、オランダは新たな供給地を求め、日本の有田に色絵磁器の製造を依頼したという。

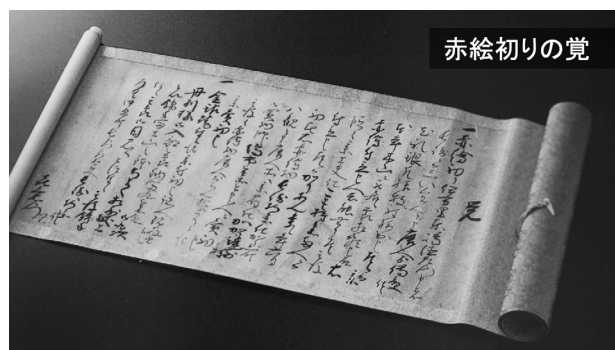


図1 酒井田家文書 赤絵初りの「覚」

当時、大阪商人が有田焼の流通を独占する「山受け」という仕組みが存在していた。その一人である東島徳左衛門が長崎に赴き、明から来日していた陶工から技法を学び、有田焼の赤絵の技術を確立した。この技術が当家の先祖に伝えられたことが記録されている。

赤絵の製造には多くの困難が伴ったが、1646年から1647年頃には技術が完成し、製品が長崎港を経由して国内外へと出荷された。当初は加賀藩の買物師である塙氏が購入したが、その後、オランダ商人を通じてヨーロッパにも輸出されるようになった。この貿易は1658年から1659年頃に正式に始まり、約100年間にわたり続いたとされる。

この間、有田焼は「柿右衛門様式」としてヨーロッパで高い人気を博した。特にイギリスのメアリー女王が愛用したと伝えられ、それに伴い有田焼の需要は急増した。この需要の中で、有田の泉山から採取される磁器の原料が大量に使用され、山が削り取ら

れた結果、現在では平地のような景観になっている。

以上のような歴史が「赤絵初りの覚」に記されており、この文書は当家にとって極めて重要な資料である。

### 3. 貿易ルート

図2は、当時のオランダとの貿易ルートを示したものである。当時はスエズ運河が開通しておらず、長崎を出港した船はインドネシアや東アジアの各地に寄港しながらヨーロッパへ向かった。有田焼はオランダに到着した後、同じプロテスタント系のイギリスやドイツなどに広まり、現地で販売されていった。

江戸時代における貿易はこのように進められていたが、現在の柿右衛門窯の基礎は戦後に築かれた。昭和期には、戦争から十三代が復帰し、その後の高度経済成長期において復興の一環として何か新たな活動を模索する中で、17世紀の柿右衛門様式を再現する取り組みが開始された。この取り組みが、現在の柿右衛門窯の礎となっている。

### 4. 細工場

柿右衛門窯では、もともと分業制による制作が行われていたが、十二代から十三代にかけて工房体制の見直しが進められた。その結果、現在の十四代からの窯では、より効率的かつ安全な工房が整備され、伝統的な制作手法を継承しながら製品を作り続けている。

ここは「細工場」と呼ばれる場所である(図3)。ろくろが約14台並んでおり、手前の9台が「作りろくろ」、奥の5台が「削りろくろ」として使用されている。作りろくろで成形を行い、その後削りろ

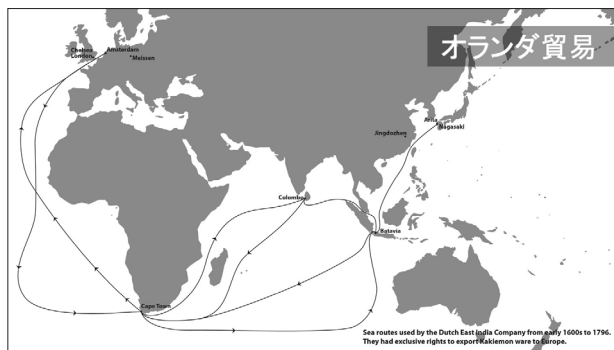


図2 オランダ貿易のルート



図3 細工場



図4 丸物成形

くろで形を整えるという分業体制が取られている。

かつては1つの場所で作りと削りの作業が行われていたが、粉塵が体内に入る健康リスクが指摘されるようになり、現在では作業場所を分離している。特に削りろくろには集じん機が設置されており、粉塵を吸い取ることで安全性を確保している。

#### 4.1. 丸物成形

ろくろで大型の壺を作る工程を「丸物成形」という(図4)。この作業を担う職人は、学校卒業後から55年以上にわたり壺作りを専門としてきた熟練のろくろ師である。このサイズの壺を制作できるのは、現在では彼のみと言っても過言ではない。

工房には他にも多くの職人が在籍しているが、熟練者が現役でいる間は、後輩が技術を完全に習得し成長するまでに時間がかかることがある。それでも、熟練者が後継者たちに技術を丁寧に指導しているため、次世代に彼の技術を受け継ぐ職人が育つことが期待されている。

当窯では分業制を採用しており、すべての工程において職人同士がチームを組み、世代交代を通じて技術の継承が行われている。この丸物成形に限らず、各工程で熟練者が若手を指導しており、伝統と技術の維持を図っている。

#### 4.2. 型打ち成形

「丸物成形」が壺や花瓶を対象としていたのに対し、「型打ち成形」は、主に皿や鉢などの平らな形状の器に用いられる技法であり、中国から伝来したものである（図5）。

まず、ろくろで成形した器を「土型（図6）」と呼ばれる型にかぶせ、叩いたり押したりすることで、型の内側の形状を器に転写する。この土型は焼き物で作られており、現在制作されている皿の材料に赤土を混ぜたものを素焼きして制作される。この素焼き状態を「ビスケット状」と呼び、水を吸収するが溶けることはない。そのため、長期間使用できる非常に丈夫な型となる。

近年では石膏製の型も使用されているが、石膏は長期間水に浸けると劣化するため、土型のほうが何百年も長持ちする。実際、当窯では江戸時代に作られた土型が現在も保存されており、制作や研究に活用されている。

さらに、土型には制作者の名前や年号が記されているものもあり、歴史資料としての価値が高い（図



図5 型打ち成形

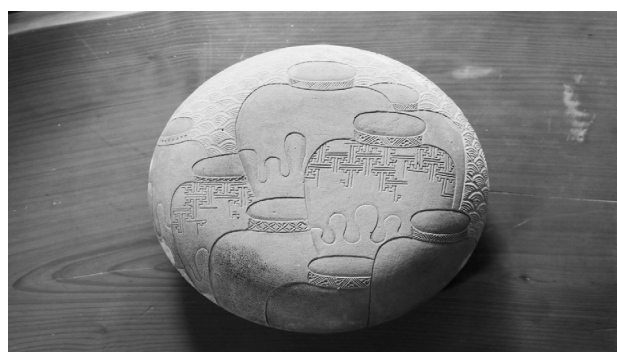


図6 土型



図7 土型に記された銘



図8 型打ち成形された陽刻文の皿

7)。同じ型で作られた江戸時代の焼き物が発見された場合、その制作年を判定する手がかりとなる。完成品では、型の陰刻部分が浮き上がり、当時のデザインの特徴を知ることができる（図8）。我々も

制作に困難を感じた際、こうした過去の型を参考にすることがある。

### 4.3. 人形

雛人形のような彫刻作品は、その時代ごとに職人の得意分野が異なるため、常に制作されているわけではない。しかし、近年、彫刻を得意とする職人が工房に加わったことで、制作を依頼することが可能となっている。現在の職人は、顔の彫刻や細部へのこだわりが非常に高く、表情が彫り始めの段階から精密に表現されている（図9）。

十二代の頃にも彫刻が得意な職人が在籍していたが、その職人は顔を詳細に彫刻するのではなく、絵付けを重視し、トータルのバランスを意識して仕上げるスタイルを取っていた。そのため、当時の作品では顔の彫刻が控えめでありながら、衣装や装飾に鮮やかな色彩が施され、全体としての美しさを引き立てるものが多かった。

現在の作品では、着物部分に色を施しながらも、顔は白磁のまま仕上げるスタイルが採用されている。この手法により、表情の精緻さが際立つ一方で、全体の調和も保たれている。

## 5. 仕上場

ここは「仕上場」と呼ばれる場所であり、細工場で制作された素地を焼く工程を担当する場所である（図10）。ろくろで成形された素地は、仕上げる前に「水拭き」と呼ばれる工程を経る。この工程では、濡れた木綿の布や筆を用いて素地を丁寧に拭き上げ、表面を滑らかな状態にする。その後、細工場において完成の印として墨でマークを付ける。このマークが付いた素地が仕上場に運ばれ、素焼き後、



図9 近年の人形



図10 仕上場



図11 施釉の様子（写真は染付を伴った作品）

釉薬をかける工程へと進む（図11）。

釉薬は焼き物と同じ材料を基にしているが、木灰や石灰を加えることで溶ける温度を調整している。窯に入れて焼成する際、釉薬のみが先に溶け、ボディ部分が形を保つことで素地が完成する。釉薬には、素地の表面をコーティングする役割と、その美しさを引き立てる効果がある。

釉薬を均一に施し、見た目を美しく仕上げることは、仕上場の重要な役割である。この工程が作品の品質を左右するため、職人たちは細心の注意を払い作業を行っている。

## 6. 薪窯

釉薬を施した素地は薪窯で焼き上げる（図 12）。この窯と同じ構造のものが九州産業大学にも設置されているが、サイズや焚き方には違いがある。有田では磁器を焼成するのに適した焚き方を行うのに対し、九州産業大学では土物が中心であるため、その方法に差異がある。ただし、技術的な基本は共通しており、双方で学ぶ点も多いと考えられる。

薪窯は、ガス窯や電気窯とは異なり、自然の風向きや薪の燃烧状態を見極めながら作業を進める必要がある。薪の量、酸素、一酸化炭素のバランスを調整し、窯内部の状況を正確に把握することが求められる。この作業は一回ごとに異なり、結果に大きな影響を与えるため、経験や知識が重要となる。

ガス窯は歩留まりが良いという利点があるが、薪窯は鉄分の発色や独特の質感を得られる点で優れている。当窯では、これらの特徴を重視し、薪窯にこだわりを持って使用している。また、薪窯の使用は職人が知識や技術を磨く機会となり、重要な意義を持つ。

薪窯での焼成は、焼き物に携わる者にとって貴重な体験である。興味のある者は九州産業大学の窯焚きに参加したり、見学に訪れることを推奨する。薪窯の焼成が進むとレンガが乾燥し、中が膨張するため、外側のレンガがやや膨らむことがある（図 13）。一番上のレンガは置いてあるだけであり、内側のレンガとは構造が異なるため、窯の膨張に伴い隙間が生じる場合がある。この隙間から空気が漏れ、炭の成分が噴き出してレンガが黒くなることがある。

さらに、窯には横穴が設けられており、炎の様子



図 12 柿右衛門窯の薪窯



図 13 柿右衛門窯の薪窯上部の様子

を確認することができる。この横穴は薪の燃烧状況や窯内の内圧を確認するために使用される。炎の色から温度の高低を判断し、奥と手前、左右の温度差を把握することが可能である。たとえば、投入口に近い部分と遠い部分の炎の色を比較することで、それぞれの温度や燃烧の進み具合を知ることができる。

炎や煙の色は、窯内の状態を示す重要な指標である。経験豊富な職人は、これらの情報を基に窯内の調整を行い、焼成の成功を目指している。

## 7. 絵書座

窯から上がった素地のうち、問題のないものは選別され、「絵書座」で上絵付けが行われる（図 14）。当窯では下絵付け（染付）の作品も存在するが、主に上絵付けを行う窯であるため、上絵付けを専門とする職人が約 20 名所属している。

絵書座での作業は、線描きと濃（ダミ）の 2 段階に分かれて進められる。線描きでは細い筆を用いてデザインを描き、濃では線描きの後に色を塗る工程が行われる。これらの工程は分業制で行われ、そ

それぞれの専門職人が担当する。

使用される絵具は、日本画の材料に似ており、鉱物を原料としている。赤は鉄、青はコバルト、緑は銅、黄色はアンチモンなど、それぞれの鉱物から色を抽出する。その他の色は複数の鉱物をブレンドし、バランスを調整して作られる。これにガラス成分を加えた絵具は、約 800℃で焼成することで鮮やかに発色する。

色付けを終えた製品は、「赤絵窯」と呼ばれる専用窯で再度焼成され、色絵磁器として仕上がる。

### 7.1. 線描きの工程

絵具には膠が含まれているため、糊のような性質を持つ（図 15）。線描きに使用する筆は後ろが尖っており、線を引く際に間違えた場合は、筆の後ろの尖った部分で削り取り、濡れた布巾で擦ることで簡単に修正できる。このため、窯に入れる前であれば何度でも描き直すことが可能である。

当窯の線描きは、日本画のように強弱のある線が特徴である。細い部分と太い部分を組み合わせた表現を重視しており、これが柿右衛門のスタイルである（図 16）。一方、鍋島焼きなどでは均一な線を用いるため、デザイン重視の仕上がりとなる点が異なる。当窯では、スピード感と繊細さを兼ね備えた線描きを目指している。

### 7.2. 濃の工程

濃の工程は濃手の職人が担当する（図 17）。かつては 88 歳まで勤めた熟練職人が存在し、絵書座の中心的存在として多くの職人から頼られていた。この職人は高齢で引退したが、長年の経験と技術を後進に伝え、工房全体に大きな影響を与えた。

濃に使用する筆は「濃筆」と呼ばれる。太く先端



図 14 絵書座



図 15 線描きの様子



図 16 線描き手元の様子



図 17 濃の様子

が尖った筆であり、細かい部分も描けるよう工夫されている。この筆を用いる理由は、絵具が途中で切れるのを防ぐためである。濃の工程では水を多用するため、大きな容量を持つ筆が必要とされる。

絵具がスムーズに出るためには、絵具、膠、筆の三要素が適切なバランスで整っていることが重要である。この状態を1年間安定して保つことは職人の大切な仕事の一つである。技術的な面では、色を塗る技術は経験を重ねることで向上するが、絵具や膠の管理は職人ごとに差が生じやすい部分である。

## 8. 古陶磁及び歴代の作品について

### 8.1. 初期色絵

これまで工房の現状について述べてきたが、ここからは古い焼き物について紹介する。図18に示すのは、色絵磁器が誕生して間もない頃の作品と考えられるものである。この作品は、中国・明の技術を学びながら制作が始まった時期に属し、当時伝わった「祥瑞手」というスタイルが色濃く反映されている。

初期の作品においては、素地の色がやや黒っぽく、絵具の発色も現代のものと比較すると濁りが見られる。赤や緑、黄色といった色合いには不純物が多く含まれており、彩度が低めであるが、それが独特の風合いを生み出している。この時期の焼き物は「古九谷様式」と呼ばれ、その独自の魅力により現在でも人気がある。

### 8.2. 柿右衛門様式

こちらは、柿右衛門様式が最盛期を迎えた頃の作品である(図19)。この作品には染付が施されており、その影響で素地の土の配合が青みがかかった色合いになるよう調整されている。濁手と呼ばれる色絵磁器の最高峰の調合とは異なり、染付が入ることで青みが強調されている。一方で、染付を用いない乳白色の素地は、他の色絵と調和しやすく、柔らかく温かみのある白を生み出している。この作品は、異なる



図18 古九谷様式の作品例（色絵椿菊文茶筥形瓶）



図19 柿右衛門様式の作品例（色絵楼閣山水文壺）

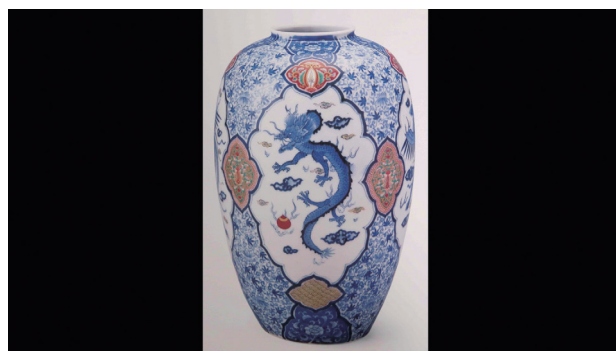


図20 十一代の作品例（染錦唐草龍鳳凰文壺）

魅力を持ちながらも非常に高い評価を受けている。

この壺は、ドイツのカッセルに多く収蔵されており、鑑定番組などでも取り上げられたことがある。高さは60～70センチメートルほどの大きさであり、質の高さが際立つ柿右衛門様式の代表的な作品である。

### 8.3. 十一代の作品

こちらは、時代が進み、大正から昭和にかけての十一代による作品である(図20)。この時代の焼き物は、幕末から明治にかけて流行した非常に細密な作業が特徴である。有田焼全体においても、このような緻密な作品が数多く残されており、当時の流行

を反映していると考えられる。

十一代の作品も、時代の流れを取り入れた繊細な技術とデザインが際立っており、この時期の有田焼の特徴を端的に示している。

#### 8.4. 十二代の作品

こちらは十二代の作品である（図21）。十一代の作品と比較すると、細密さはやや薄れている。この時代は、新しい表現を追求するというよりも、17世紀江戸時代の古典的な柿右衛門様式を再現しようとする傾向が強かった。そのため、リバイバル的な焼き物が多く見られる。

十二代の作品には、伝統的なスタイルを再現しようとする姿勢が色濃く反映されている。この時期の焼き物は高く評価され、当窯は文化財の指定を受けるに至った。このような評価を契機に、新しい時代が始まったといえるのが十二代の作品の特徴である。

#### 8.5. 十三代の作品

こちらは十三代の作品である（図22）。十二代と比べると雰囲気が大きく異なり、新しいデザインの作品が増えたことが特徴である。十三代は、作家性のある作品が流行していた時代背景の影響を受け、従来の伝統を踏まえつつも現代的な感覚を取り入れた作品を制作した。「今の時代に受けるものを作りたい」というのが十三代の考え方であり、その姿勢が作品にも反映されている。

十二代とは制作に対する考え方に違いがあり、しばしば衝突することもあったという。お客様から「今日も喧嘩してますか」と声をかけられるほど意見をぶつけ合う関係であったようだ。十二代が絵付けを得意としたのに対し、十三代は若い頃からろくろを回しており、ろくろ技術に優れていた。襲名前後に



図21 十二代の作品例（濁手草花文八角深鉢）



図22 十三代の作品例（濁手鶏頭文大皿）



図23 十四代の作品例（濁手蓼文鉢）

絵付けを始めたが、特定の師に学ぶことなく、自由な発想で独自の絵を描いたことが特徴である。

十三代の作品は、伝統的な要素と個性的な表現が融合した新しい魅力を持つものとして高く評価されている。

#### 8.6. 十四代の作品

こちらは十四代の作品である（図23）。十四代は十二代と非常に仲が良く、絵を描くことが好きな人物であった。若い頃から日本画を学び、多摩美術大学で指導を受けた経験を持つ。そのため、作品には日本画的な感覚や考え方が基礎として反映されている。

十四代の作品の中でも、濁手の表現が特に印象的であり、見る人に自然に伝わる柔らかさや親しみやすさを持つ。また、山や野原で見かける植物を描くことを好み、作品には植物をモチーフとしたデザインが多く見られる。動物を題材にした作品は少なく、植物の細やかな表現が十四代の作品の特徴である。

### 8.7. 十五代の作品

こちらは私の作品である（図 24）。先代の勧めにより日本画を学び、予備校や大学で絵画の基礎を学んだ。ただし、学生時代は陸上に打ち込む体育会系であり、絵画が特別得意というわけではなかった。家業へ入り、工房で職人たちから多くを学びながら、柿右衛門様式の技術や表現を身につけてきた。

柿右衛門様式の特徴である余白や空間の活用、左右非対称の構図を大切にしつつ、自分らしい表現を模索している。今年で活動 10 年目を迎え、過去の作品と比べて雰囲気が変わったと感じることもあるが、大きな変化を意識することなく、自然体で制作を続けている。

## 9. おわりに

今後の予定として、日本橋三越での 3 巡目となる個展が控えている。個展では、新しい魅力を持つ作品を発表できるよう準備を進めている。また、工房としては現代の多様な食文化に対応した食器制作と、作家性のある作品制作の両立を目指している。

伝統を守りつつ、新しい時代にふさわしい表現を模索し続けることが、私の目標である。

編著：濱川 和洋（伝統みらい研究センター助教）

本講演録は、講演内容を基に編集者が構成および校訂を行ったものである。



図 24 十五代の作品例（濁手莓文花器）



付属資料 1 講演会の様子

# 15TH GENERATION SAKAIDA KAKIEMON KYUSANDAI 2024



**7/10 WED**

**12:50-13:30**

※12:20より開場  
入場無料

襲名10周年記念

**十五代 酒井田柿右衛門 講演会**

九州産業大学 15号館201番教室

一般の方はQRコードからお申し込みください。  
※先着20名 ※九州産業大学の学生、教職員の申し込みは不要です。  
申込期間:6/25火10:00-7/8火17:00まで。定員に達し次第、締め切らせていただきます。



## 柿右衛門様式窯改修後初の窯焚き 見学会



講演会終了後、柿右衛門様式窯(キャンパス内)に移動し、高森誠司教授(芸術学部生活環境デザイン学科)による窯焚きの解説を行います。窯の改修後初、通算70回目の記念すべき窯焚きです。



主催:伝統みらい研究センター お問い合わせ:092-673-5487(濱川)

付属資料2 講演会ポスター