

## 沖縄の陶器について（1）

窯業室 照屋 善 義



### 沿革

沖縄の瓦や陶器は、沖縄の人々の生活のなかで大きな役割を果たして来たとし、往時の歴史的背景とかかわりを持ちながら常に産業として位置づけられていたことを、その歴史の中に見ることができる。

沖縄における焼物の歴史は、考古学的年代の土器をのぞけば、城跡などから出土する高麗瓦や大天瓦が最も古いと言われている。



尚永王（1573～1588年在位）の頃、瓦奉行所が設置され、瓦並に焼物を主管させたと記録されている。そ

のところには、瓦が本格的に焼かれ、城や寺などの建築材料として使用されている。

14～15世紀になると中国や南方諸国と貿易が盛んになり、中国からは多量の陶磁器が輸入された。即ち輸入陶磁器時代を迎える。



これ等は、琉球国の王侯貴族たちの間でも利用されたが、一方では貿易品として南方へ逆輸出されることもあった。

この頃になると南方から、いわゆる「南蛮焼」と称する技術の伝来があったと言われ、琉球の「泡盛」醸造とも何らかのかかわりを持って来たものと考えられている。

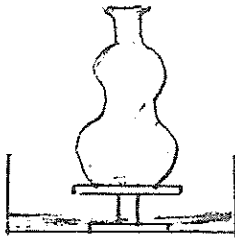
1682年当時の王府は、美里村（現沖縄市）の知花窯、首里の宝口窯、那覇の湧田窯など、地方にあった窯場を現在の那覇市壺屋に統合し、陶器産業の振興を図ったと記録されている。

従って現在の壺屋は、およそ300年の歴史を有し、且つまた伝統の火を燃やし続けて今日に到っているが、昨今では壺屋から発展して各地に新しい窯場が増えている。

沖縄の陶器を大別すると「荒焼」と「上焼」の二種に分けることができる。荒焼は南蛮焼のことで無釉もしくはマンガン釉を掛けた酒甕、水甕、味噌甕などのダイナミックで大きなものが多く、古きは、喜名焼、知花焼、古我地焼、壺屋焼として広く焼造されたことがある。

これに対し、「上焼」は釉薬を施した食器、酒器、花生類など比較的小さいものが多く、壺屋で発達し今日の主流をなすまでになっていた。

沖縄の焼ものの特徴は、直接的には中国、南方諸国、朝鮮、薩摩、などの影響を受け、うちにあつては常にそれを自己消化しながら沖縄の風土と環境にあつた独特な陶器を作り出していると言えよう。

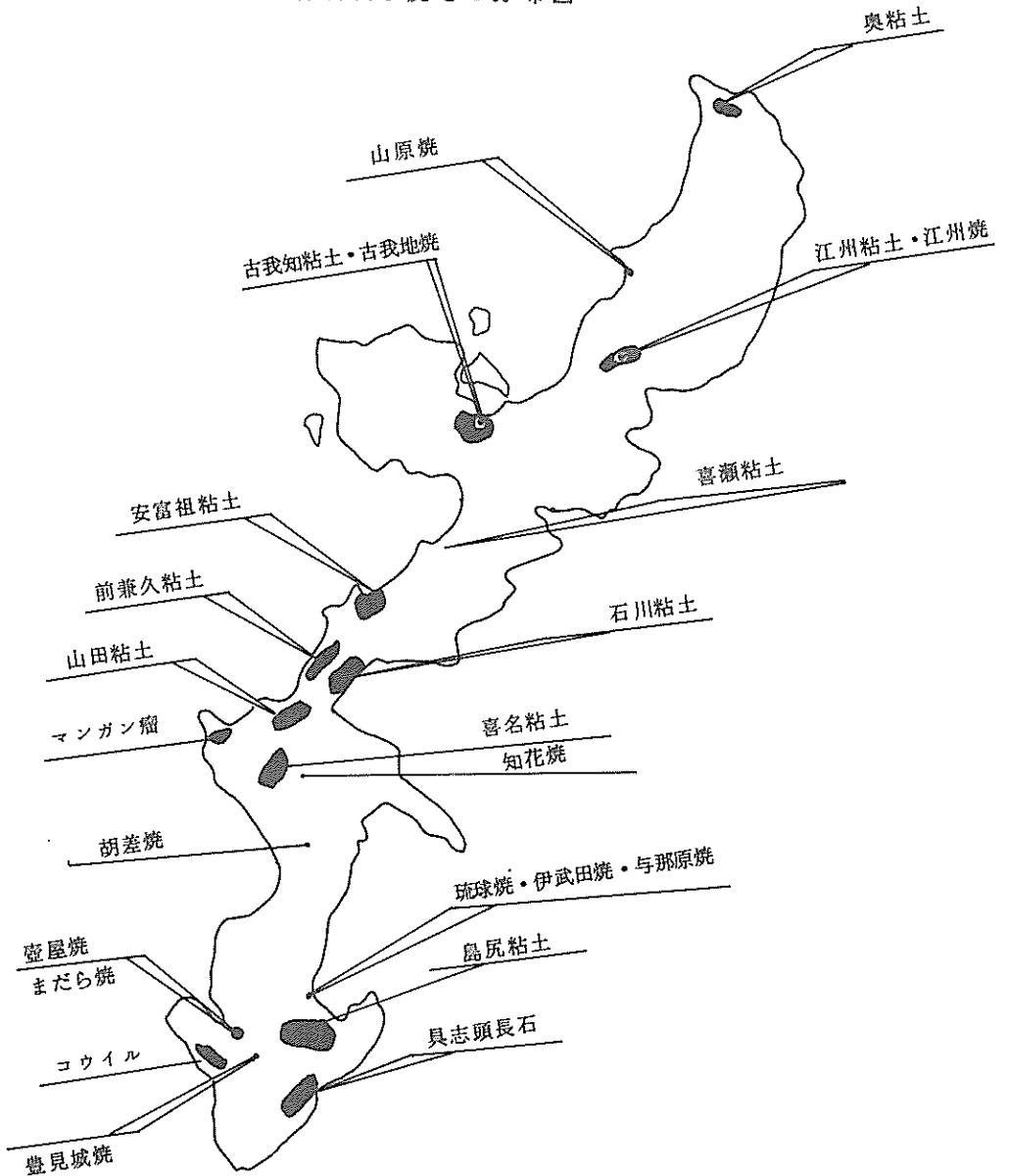


現 状

本土復帰と相前後して、県内の陶器事業所は、一連の陶芸ブームや観光客の増加などによって復帰前の約2倍にも達し45事業所に拡大されてきている。

事業所の分布は、殆どどの市町村にまたがり北部地区5、中部地区13、南部地区6、那覇市7、産地壺屋14事業所となっている。

図1 原材料及び焼もの分布図



伝統壺屋焼は、20事業所あるが、そのうち6事業所は壺屋を離れ他所へ移転している。壺屋の登り窯から火が消えて久しい。終戦直後までは田園地帯に囲まれ閑静な陶郷だった壺屋にも近代の都市化が進み、現在では那覇市の過密地帯の中心地になってしまっている。



登り窯

従って登り窯から出る煙が地域住民の環境問題としてとらえられ、登り窯による焼成が極めて困難な状況になっている。これらのことも含めて最近では、壺屋をはじめ、ほとんどの事業所が薪窯というよりはガス窯による焼成に変ってきている。



ガス窯

現在の陶器事業所の立地的背景として次のように分類できる。

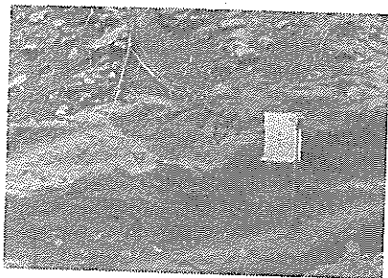
1. 産地壺屋、2. 壺屋からの移転、3. 古窯史跡、
4. 原材料地、5. 観光地、6. その他

また、各事業所の焼ものは、立地的背景と対応していろいろと呼称されている。



壺屋焼、古我地焼、知花焼、江州焼、琉球焼、山原焼、胡差焼、与那原焼、伊武田焼、豊見城焼、まだら焼、等々。

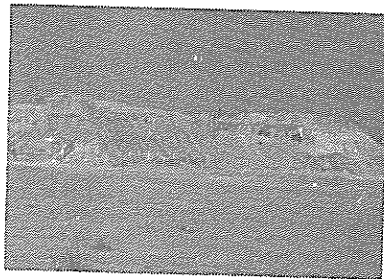
原材料地



具志頭長石

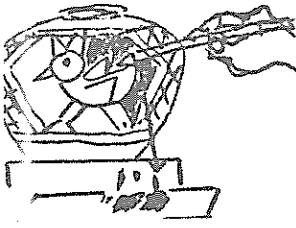
昔の陶土は質も良く豊富に採れたようである。昨今では地域開発が進み、原材料の採掘は困難になりつつある。

壺屋が以前から使用している素地原料は、古我地、喜瀬安富祖、前兼久、山田、喜名の粘土等であり、釉薬原料として具



原材料地

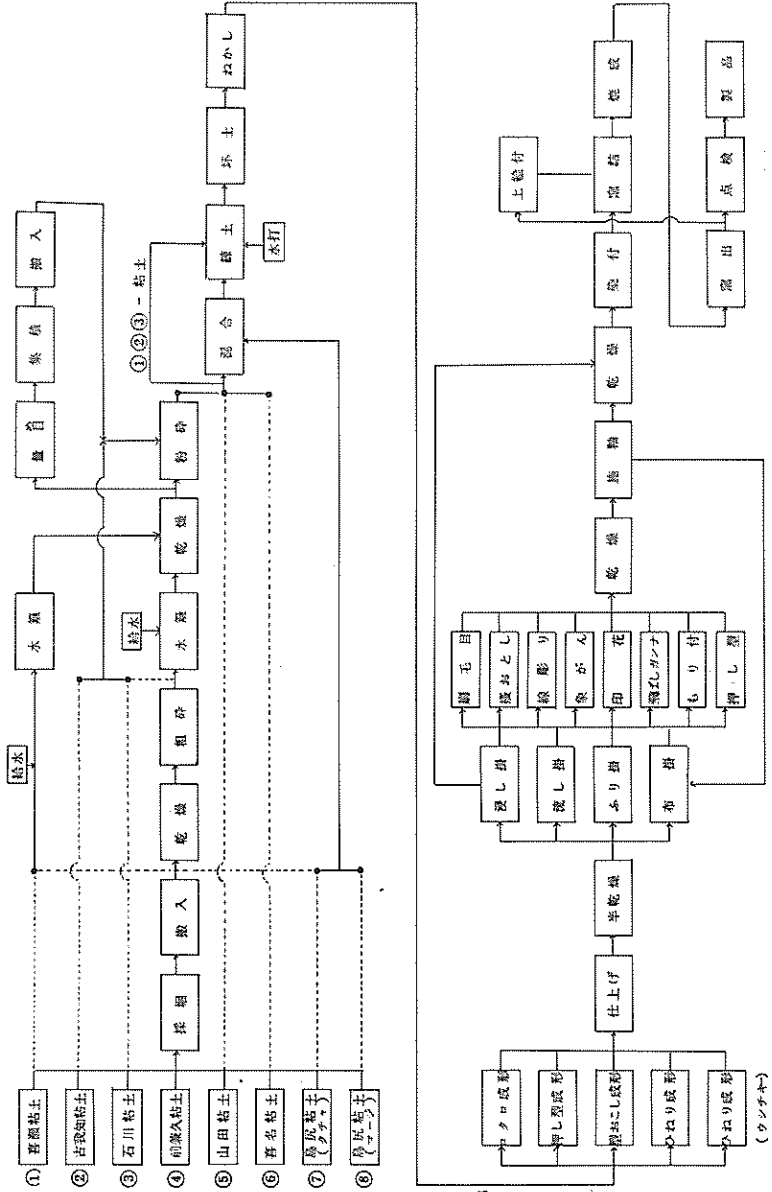
志頭長石、コウイル、マンガン瘤、サンゴ石灰などがある。江州、喜瀬武原、石川の粘土等は新興窯元が利用開発した新規原料である。



技術及び技法

産屋における陶器の製造工程は図のとおりである。喜瀬、古我地、石川の各粘土は単味成形に使用され、前兼久、山田、喜名粘土は坏土原料として上焼の素地になる。荒焼の坏土はクチャとマージを適当に配合して使っている。

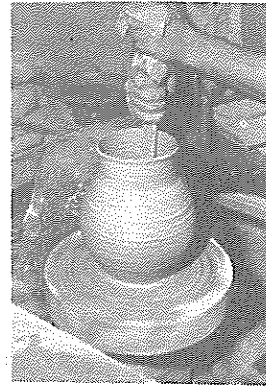
図2 陶器製造工程図



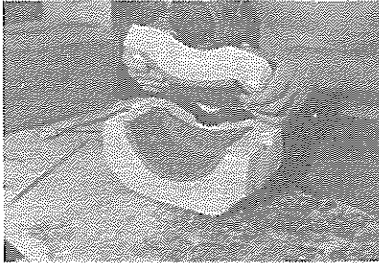
成形法には、ロクロ成形、押し型成形、型おこし成形、ひねり成形がある。ロクロは反時計方向（左回転）に回転させ他府県のロクロ成形とは逆になっている。従って、右の足場が体の重心になる。

押し型成形は異形の器物を成形する技法で抱瓶や小獅子などを成形する時の技法である。

型おこし成形は、沖縄独特の厨子甕（骨壺）を作るとき



ロ  
ク  
ロ



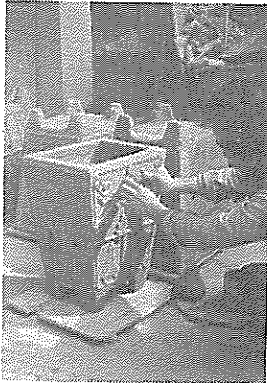
押し型

の技法で壺と蓋を木型を用いて別々に作る特殊な技法である。

所望する形を定めそれに添って紐状の粘土を上手に積み上げて成形する方法をひねり成形というが、沖縄独特の獅子はこの技法である。

荒焼の成形法としてウシチキというのがある。すなわち、予め器物の底を土締めし、その上にロクロ引きして器

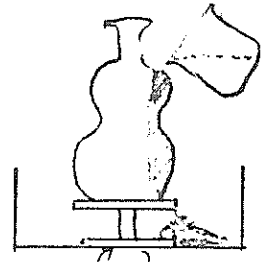
物の下胴体とする生乾燥後ロクロを回転させながら棒状の粘土を押しつけるように積み上げて成形する技法である。



型おこし



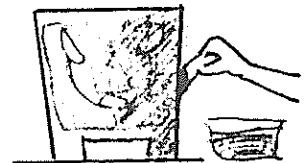
ひねり成形（獅子）



化粧掛に使われる粘土は、微黄色を帯びた土で焼成後深みのある白色化粧となり釉薬の呈色ともよく調和し、器物全体におちつきと暖かさをもたらしてくれる。



化粧の扱し掛



化粧掛の特殊な技法としてフィガキ（振り掛）というのがある。皿、碗などの内化粧を施す場合の技法で、化粧土の適当な量を器物に入れて手平にのせ、手前に傾けて1回転させ器物全体にまんべんなく付着するようにする。

化粧土などを使って龍や山水などを形作り生乾燥の器物素地に盛り付けて加飾する方法を沖縄ではタックア-サーという。

施釉技法として素焼きしない生素地にいきなり釉掛けする方法がある。この技法をジ-ガキ-というが沖縄の陶器製造工程の中で最も特殊な技法である。即ち、乾燥の時期を見計って浸し掛、流し掛、ふり掛、布掛などを施す。また、化粧掛したのち、加飾する方法として、掻き落し、線彫り、飛ばしガンナなどの技法がある。

壺屋の釉薬原料は、ほとんど天然の土石を使っている。釉薬調合も容量法を採用している。例えばシルグスイ10杯、グシチャン10杯、喜瀬5杯を混ぜ合わせると、もみ灰中のケイ酸や石灰、具志頭のアルカリなどが喜瀬とうまく調和して溶け融融範囲の広い透明釉ができる。釉薬には、その他飴釉、緑釉（オ-グスマ-）、黒釉、呉須などがある。下絵付けは、呉須、飴などで染付けし又本焼きしたのち上絵付け（赤・緑）する場合がある。

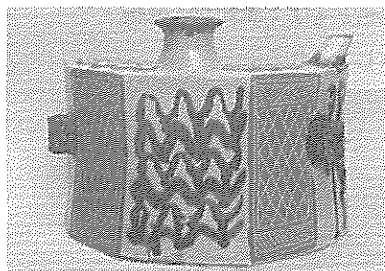
もともと壺屋の窯は、傾斜地を利用して作られた登り窯であった。荒焼窯の形態は傾斜地にトンネル状の窯をつくり、普通火口から薪で4日間あぶり、たき口で約1日で焼き上げる。登り窯は、傾斜地に教室の袋（焼成室）を作り火口であぶったのち、たき口より順次上の袋に向かって焼成していく、薪を燃料として約80時間で焼き上げる。ガス窯はLPGを燃料として4時間ぐらいあぶり、約8～15時間で焼成する。又赤絵付の専用窯としてフ-ス窯を使用する場合もある。

他方、沖縄の焼ものの特徴は、製品の形にも見られる。南蛮壺、抱瓶、獅子、厨子壺、渡名喜瓶、カラカラー、壺類などがそれで、沖縄の風土や環境から生れたものといえよう。

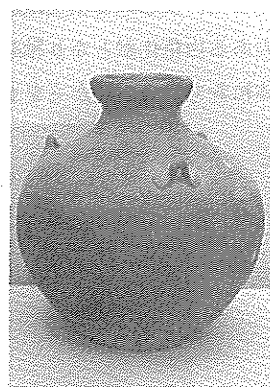
沖縄の陶器の特色は、一口に言えば沖縄で採れる原料を使い、伝統的技術及び技法を駆使し、沖縄独特の焼ものを焼造していると言える。



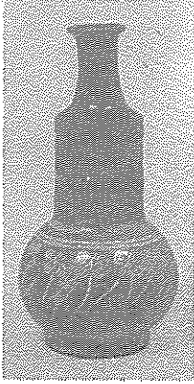
厨子壺



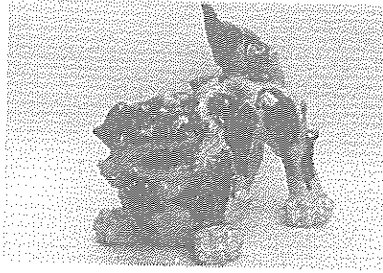
カラカラー



南蛮壺



渡名喜瓶



獅子



壺類

編 集 沖縄県工業技術センター

発 行 沖縄県工業技術センター

〒904-2234 沖縄県うるま市字州崎 12 番 2

T E L (098)929-0111

F A X (098)929-0115

U R L <https://www.pref.okinawa.lg.jp/site/shoko/kogyo/>

著作物の一部および全部を転載・翻訳される場合は、当センターにご連絡ください。