

沖縄の陶器について(2)

壺屋荒焼の製造技術

窯業室 照 屋 善 義

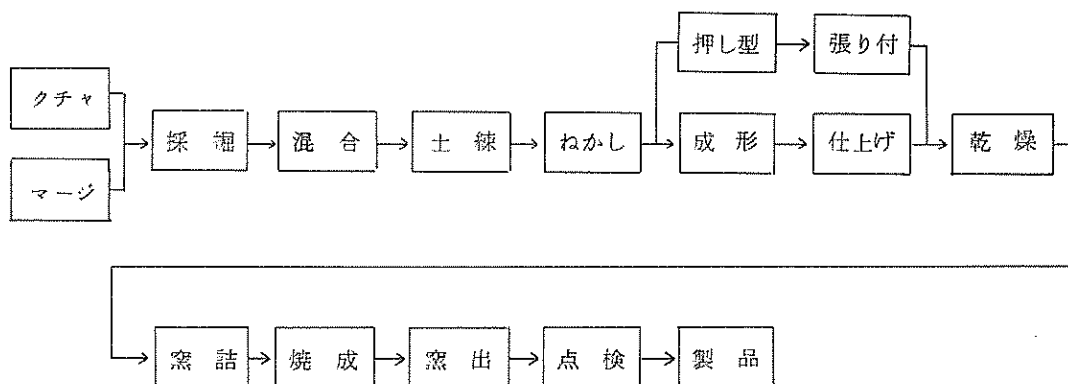
沖縄の荒焼¹や壺屋の荒焼はこれまで沖縄の歴史や文化並に陶芸史あるいは伝統技術などいろいろの視点から研究され報文も多数ある。

そのことは、荒焼が沖縄の歴史のなかで人々の生活と深くかかわりを持ち得たことを意味する。ふり返って今日的生活環境を見た場合壺屋荒焼の存在はそのおきばをわすれ去られようとしている。

そこで壺屋荒焼の伝統的技術を窯業的に求め、製造工程をとおして以前の荒焼と現在の荒焼を対比させながら荒焼のことについても述べてみたい。

壺屋荒焼の製造工程を下記に示す。

第1図 荒焼の製造工程



1. 荒焼原料

「終戦直後までの原料はよかつた」とよく言い伝えられている。何故よかつたか定かでないがクルマ²挽きがしやすいというのが特徴であつたように見受けられる。

以前の原料は現在の壺屋周辺の底地、特に河川に沿う沼地の粘土を利用したようである。この粘土が、地質環境から判断できることは第三紀層のクチャ³が雨水の浸食により微細な粒子の部分だけが河川周辺に堆積したもので、いわゆる二次粘土であり、ジャーガル⁴土壌の下層にあたるイーブ⁵と粘土の互相から成る堆積土(黒ンチャ⁶)であつたと類推される。イーブ分が多いとジンドイン⁷になつて成形しにくかつたようである。黒ンチャのほか副原料として周辺から採れる赤ンチャ⁸(マーヅ⁹)を加えて使用していた。荒焼の原料として珍重されたのはガマヌナカ¹⁰で量的に少ないのが欠点であつた。

現在の荒焼原料はクチャとマーヅである。両原料の詳細については工試報告書1977年(荒焼の諸性状)に報告してある。

両粘土の特徴は次のとおりである。

性 質	ク チ ャ	マ ー ジ
粒 度	細 か い	非 常 に 細 か い
可 塑 性	小	大
耐 火 性	低 い	高 い
収 縮 率	普 通	非 常 に 大 き い
焼 成 性 状	発 泡 す る	発 泡 し な い

以上のことから両原料は特性の上で相反する性質を持っており、相互関係においてなじみにくい粘土であり乾燥亀裂、焼成亀裂の要因になっていると考えられる。

幸い、先日大道の工事現場から以前の原料と思われる黒ンチャを入手し、他方ガマヌナーカ(?)の試料も得る機会があったので、これらの良質の粘土の性質を明らかにし、現在の原料との対比を試みながら荒焼原料を検討してみたいと考えている。

2 採 掘

黒ンチャの採掘はカマンタ¹¹切りによる採掘法である。切り出したカマンタは人夫(婦女子)の頭上の棚板に3個ぐらいづつ乗せて壺屋まで運搬したようである。黒ンチャは成因的にも湿地帯にあつて常に軟弱であつたためにカマンタ切りによる人工採掘ができたわけである。

それと比較して現在のクチャはおよそ100万年前に堆積した粘土岩であり地圧によるかなりの圧力を受け、硬くて透水性に乏しい泥魂岩である。そのため現在では佐敷村や豊見城村のクチャをシャボなどの機械で採掘し車輦で運搬している。マージは佐敷村や西原村から採掘して使用している。

3 混 合 (配 合)

以前の荒焼坏土は黒ンチャ3に烏尻マージ1の割合(3:1)で配合していたようであるが、現在ではクチャ6に対してマージ4の割合(3:2)に変わっている。両原料はスコップで混ぜ合せ給水をほどこして土練している。

また壺屋で一時期盛んに瓦を焼いたようであるが、瓦原料は荒焼原料にニール¹²を添加して使用していたようである。

4 土 練

配合された原料に適当な水分量(約35%)を加え水の浸透をはかり土練するが、以前は足で踏みもみしていた。足の脂肪分が出てよい安倍の練土となつたと言われているが、脂の効果はさておき、足で踏みもみすることは原土の混練はもちろんのこと粘土粒子表面の水分の均一性と土をもむ効果(脱気性)により可塑性の向上ははかられたと考えられる。現在では配合給水後土練機を2~3回程度通しているだけである。

5 ね かし

土練機で処理された坏土は数日間放置することにより粘土粒子の表面に付着している微細な気泡と水分とが置換され、坏土中の水分が均一化し成形性が向上する。

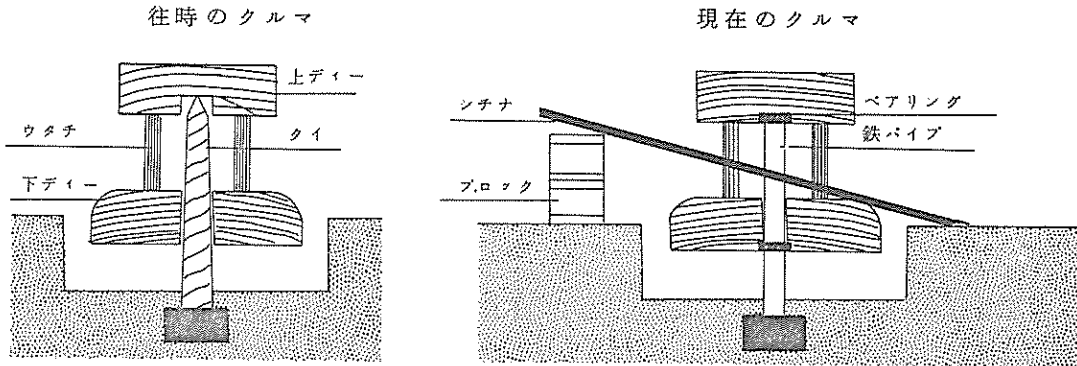
6 成形

6.1 クルマ

荒焼の成形技法が確立された当時のクルマは、全て木製で作られていたため回転によるクルマ軸先の摩耗が著しく、また冬場の乾燥しやすい時期にはクルマ軸が収縮し他方雨季になると膨張するなど時節の変化によつてクルマ軸を調整する必要がある。軸を調整するには軸先端部を切断し回転先を削り出したり、新しく加工するなどそれ相当の手間ひまを要した。

現在のクルマは回転軸の摩耗損失を防ぐと同時に回転をよくするために軸受に大小二つのベアリングを取り付けて使用している。

第2図 荒焼のクルマ



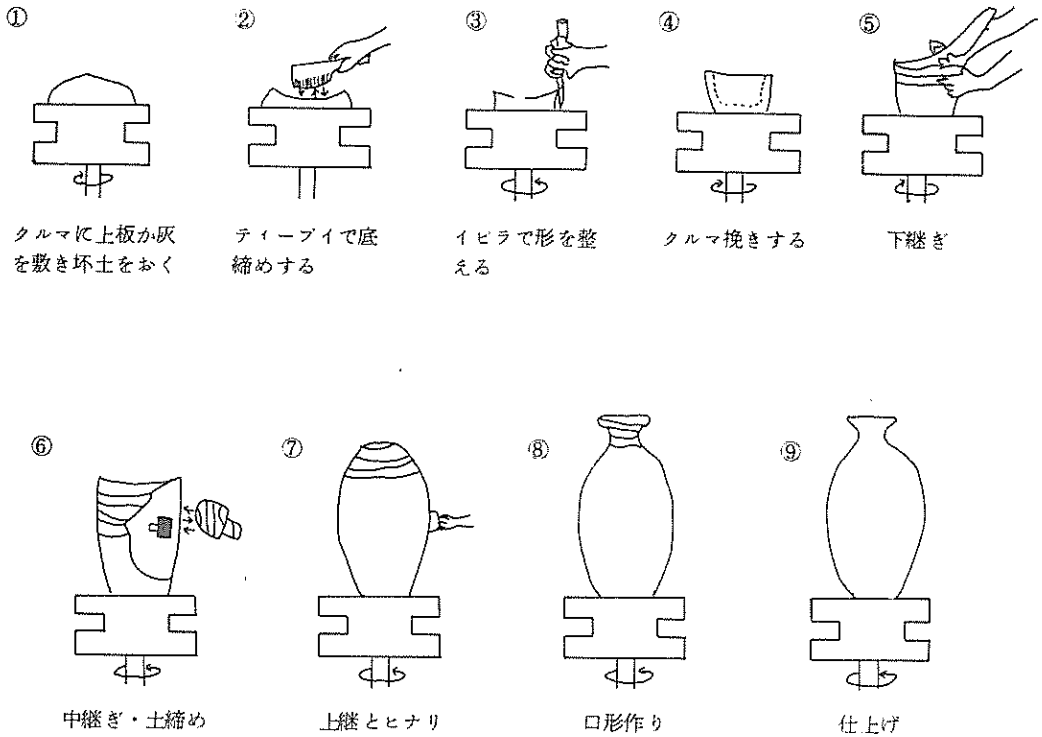
6.2 成形技法

クルマに上板か土灰を敷き、手もみされた坏土をクルマの中心にかるくたたき置く。クルマを時計方向に回転させ器物の底部を見定めティーブイ¹³を上下運動させながら土締めする。底締めされた坏土はイピラ¹⁴を用いて形を整えたのちクルマ挽きし器物の下胴体とする。この場合のクルマの回転方向は反時計方向である。

次に右手にがつちり握れるぐらいの粘土棒を持ち、クルマを回転（時計方向）させながらウシチキー¹⁵していく。ウシチキー成形では下継ぎ、中継ぎ、上継ぎの順序で成形していくが、各継ぎが終つた時点でティジクン¹⁶を器物の内側にあてクルマを回転させながらタンパン¹⁷を使って器物の外面をたたき器壁の土締めをする。その後器物の内外面をナリ¹⁸やカー¹⁹を使って平滑にし、口形を作り出して最終的に器物全体の形を整えながら仕上げる。

図で示せば次のとおり

第3図 ウンチキー成形



7 仕上げ

荒焼は成形後同じ坏土を用いて仕上げに移る。仕上げの技法は器物によつて異なるが、例えばカーラジーン²⁰の場合器物全体を家屋と考へて棟、屋根、ひさし、壁、さち、龍巻、獅子をタックアサー²¹や線彫りなどで仕上げる。一種の加飾工程をも包含している。

また普通のジーン壺²²はイビラなどを使つて簡単な線形の模様をほどこし乾燥させるが乾燥の途中に器物を逆にシカナ²³で底面を削り整えて仕上げる。

8 おし型・張り付

ジーン壺によく使われる技法で花ファー²⁴、仏、はすの葉、などを型抜きし粘土泥しよりで筆ぬりし張りつける。

9 乾燥

荒焼の形態は一般に大物が多い。ウンチキーで大物のカーミ²⁵を作るときはウンチキーによつて成形された器物のなかにサーク²⁶のふたなどに炭火を入れて吊るし粘土を乾燥する。すなわち、粘土の自重によつて起る器物の変形を防ぐために粘土の乾燥強度を大きくしながら積み上げていくのであるが、最近のジーン壺などは新聞紙を2枚程度燃やして乾燥している。仕上げた器物は上板のままか、また土灰を敷いて作った器物は乾燥板の上までていねいに持ち運び2～3日間正立で乾燥しその後倒立にして乾燥する。

昔のメヌ屋²⁷は土壁にしてあつてすき間風の流通を一切きらつた。たまたま壁のすき間から風が入り器物に当たるとビーンと亀裂が発生したそうである(シジーン²⁸)。メヌ屋は密封された高温多湿の部屋になつているためそこに乾いた空気がふき込むと急激な乾燥収縮により亀裂が発生したのであろう。

10 窯詰 — 焼成

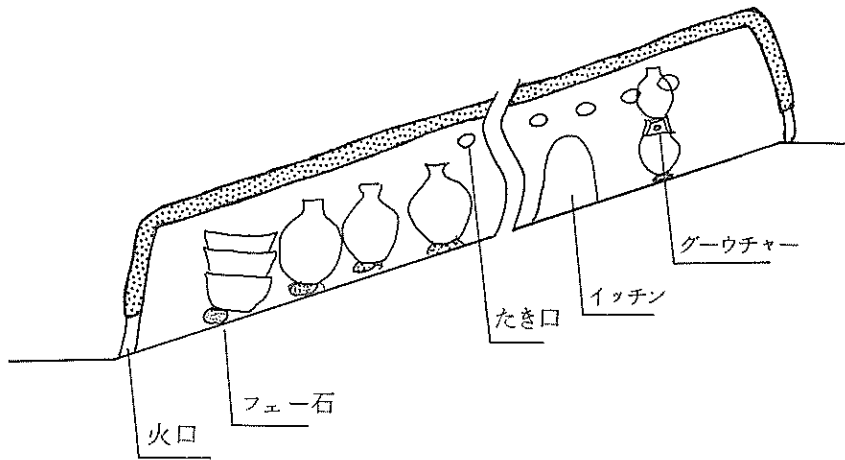
10・1 焼成窯

壺屋の窯の形態には次の4つがあつた。

1. 荒焼窯²⁹ (南の窯)
2. 上焼窯³⁰ (東の窯)
3. フース窯³¹ (黒火鉢、赤絵、炭焼)
4. サーク窯³² (赤むねー)

荒焼窯の形状の概略を下図に示した。

第4図 荒焼窯の形態



10・2 窯道具

荒焼窯は傾斜のついたトンネル窯になつているため窯詰に際しては水平バランスをとる必要がある。そのときに使う道具というか石がフェーイン³³である。器物の底に石をあてがい水平をとる。現在は瓦とレンガの破片を使つている。

また壺などを積ね焼きするときには下カサー³⁴の上にグーウチャー³⁵をのせその上に上カサー³⁶を置いた。グーウチャーは上カサーの重量バランスと水平バランスをうまく調和させる道具である。グーウチャーで覆われる下カサーの背面は赤つぼく焼き上がるためその面にはマンガン釉を施す。

グーウチャーの種類には器物の大きさによつてテウウジ鉢グーウチャー³⁸、1斗グーウチャー³⁹、2斗グーウチャー⁴⁰などがある。

10・3 窯詰の方法

現在の荒焼窯は1斗壺を窯詰するとすれば1フェー⁴¹に7個詰められる。グーウチャーを使つて重ね焼きすると1フェーに14個となり全長50フェー詰められるから全体では700個ぐらいの1斗壺が焼成可能である。しかし単品だけ窯詰めして焼成することは殆んどなく普通は種々の器物を窯詰めして焼く。一般に火口には徳利小⁴²、三十小⁴³などの小物を詰め、中位のイッチン⁴⁴付近にはハンドウ⁴⁵やカーミなどの大物を置き、ハンドウの中には1人入りジーンを入れさらにその上にトウグー⁴⁶を置いた。また窯のワチバラ⁴⁷には水クブサー⁴⁸などの平がいむん⁴⁹を詰め焼成効果の向上を図っていた。

10・4 窯詰作業

乾燥した器物(白地)はアギヤ⁵⁰(男)によつて手ガネサー⁵¹(女)の頭上の板に3個づつのせイッチンまで運ぶ。イッチン口におろされた器物は門グチャー⁵²によつて窯の中に入れられる。それを待ち受けるようにしてヌバガヤ⁵³に手渡される。窯に入った器物は窯詰マー⁵⁴がフェー石やグーウチャーを用いて窯詰するがグーウチャーの上のせる上カサーの窯詰はヒッカーサーの仕事だつた。このような窯詰作業を1日かけて終えるが、窯詰後たき口、イッチンなどの穴をふさぐ作業はミーフサザ⁵⁶の仕事である。

活況を呈したころの窯詰作業はダイナミックであると同時に明確な分担作業のなかで極めて重労働であつたように想像される。現在では2人の荒焼細工⁵⁷を中心に人夫を雇つて窯詰めしている状況である。

10・5 焼成

荒焼が最も活況を呈していた一時期には、毎月1回焼成していたようである。1ヶ月の日程を逆算して各工程に配分して見ると次の如くなる。

成 形	15 日
乾 燥	5 日
窯 詰	1 日
焼 成	7 日
さ ま し	2 日
窯 出 し	1 日

すなわち一窯分の品物を15日間で製作し焼いたことになるが、当時の荒焼の盛況を裏打ちしているといえよう。現在ではせいぜい3月に1回焼く程度である。

荒焼の焼成温度はおよそ1070℃であると見做される。荒焼に使う燃料は松木である。先ずまきを火口で3間あぶる。まきは火ナター⁵⁸で燃やしシンガジラー⁵⁹になつたまきはコーサーヤイ⁶⁰でむだなく燃やす。

あぶりのあとは焼締めに入るが焼き締めはたき口で焼き上げていく。たき口は約25cm間隔にあり普通3つのたき口を単位にたき上げる。まず比較的荒い薪を投入してアラガキ⁶¹シチキバラに添つてたき上げていく。焼き終つたたき口は穴をふさぐが、確認のため再度たき口を開き、焼きが甘いと認めた場合はマタガキ⁶²する。さらに必要であればましべ⁶³としてみざし⁶⁴をくべる。このような操作をチキバラ⁶⁵の各たき口について焼く。荒ガキによる焼きしめは約3時間で終わ

るが焼けているかどうかの判断はグーウチャーの下のマンガン釉にワイギー⁶⁶を当て潜水（シンチリーン⁶⁷）の如く見える場合はだいたい焼けている。その判断はワチヌ火トクチャー⁶⁸が下すがかなりの経験と技術が要求される。

11 窯出一点検

焼成後火止めた窯は2日さました後窯出しする。製品は場所や火の加減によつて焼むら、変形、発泡、ナリーン⁶⁹などの欠かんを生ずる場合があり窯出し後点検する必要がある。

特に焼成工程を経てさましに入る過程でナリーンの現象がよく見られる。この現象は窯出し後も起り得るので常に気をくばっている。また荒焼は水甕や酒甕などの容器が主流であつたため水を入れてもれないかどうかを点検する。

12 製品

荒焼製品のパターンは沖縄の生活様式と最も深くかかわりをもつて発達したものである。そのため用としての機能が追求され日常生活の中に何の低抗もなく取り入れられて来たように考えられる。

そのいくつかを用面の面から分類して見ると次のとおりである。

- | | |
|----------------------|-----------------------------------|
| A. 水 甕 | 二人入り ⁷⁹ |
| ハンドク | カーラジーン |
| ハンドク小 | |
| B. 酒 甕 | E. 酒 器 |
| ムルンガーミ ⁷⁰ | ひらち瓶 ⁸⁰ |
| 8本ヌ小 ⁷¹ | 7合タワカサー ⁸¹ （ビンビナー小、鬼腕） |
| チューガーミ ⁷² | カラカラ ⁸² |
| トクグク | F. 日用雑器 |
| フェージン ⁷³ | 水クブサー |
| ジューシー小 ⁷⁴ | レーファ ⁸³ |
| 徳利小 | サーフン ⁸⁴ |
| 丸小 ⁷⁵ | サーフン小 ⁸⁵ |
| C. 味噌甕 | G. 花びん類 |
| 8本ヌ小 | ビーク ⁸⁶ （魚取パーキ） |
| 4斗5升 | ルルクワサー ⁸⁷ |
| トクグク | りゅう巻き花びん ⁸⁸ |
| 2斗 | キリだめ火びん ⁸⁹ |
| D. 厨子甕 | |
| 三十小 | |
| 二十五 ⁷⁶ | |
| 十六 ⁷⁷ | |
| 一人入り ⁷⁸ | |

荒焼のことについて

○ クルマとシチナ

上焼のクルマで挽きものするとき、水平のシチナ（腰掛）に座つてうつ向き加減の姿勢でクルマを蹴り、まわして成形する。また上焼クルマは、常に左回転（本土では逆の右回転が多い）であるのに対し、荒焼クルマは左回転にしたり右回転になつたりしてウシチキー技法に即応している。

ウシチキー技法はロクロ成形と手ひねり成形の折衷技法であり、荒焼の特徴である大物成形に最も適した技法と言える。

大物成形をする場合、下継ぎ→上継ぎと進むに従つて陶工の姿勢は次第に背筋をのばし、立ち加減になつてくる。そのためにシチナも勾配を持たし姿勢に応じて腰掛けやすいようになつている。

ウシチキー技法で成形の途中炭火を器物の中に入れて成形するのも一つの特徴であるが2斗物の壺からは火を入れて作つたようである。またタンパンによるタタキも大きさに関係あると思われるが徳利小（1斗壺）からはタタキにより土締めする必要があつたようである。

荒焼成形でむつかしい器物はハンドク小やチュウ壺の類であり「チュウ壺作りは、カーミ作ヤーやさ」と言われたように荒焼細工の熟練度の尺度であつたし、一人前になるための目標でもあつた。

荒焼の最盛期には30基もの窯があつた程であるから、そこで働く細工の中にはいろいろのタイプの人や癖のある人がいて、作る器物にもその勝手が出て来たらしい。厚挽きとして重い壺を挽きこなす人を重手と言つたし、逆に薄手の壺を作る人を軽手と言つた。

重手と軽手は下カサーと上カサーの関係にあり、両者を取り持つのがグーチャーである。

○ ハンドクと7合タワカサー

ハンドクとは半胴体の意味である。甕などの器物を半分ぐらいまで仕上げ、広口にして水甕などに使用した。

人間の生活にとつていかなる時代においても飲料水の確保は重要なことである。現代こそ蛇口一つひねれば家の中でも水が使えるようになつているが、以前においては各家庭で飲料水を貯蔵するための容器が必要であつた。往時の代表的な容器がハンドクであつた。その後セメントタンクやドウム缶などへ移り変つていくが現代ではこれらの道具は殆んどなくなつてしまつている。

当時、井戸のない家では村が一（井戸）からターグ（木製の桶）を棒の左右に吊るし水を汲み運んで来てハンドクなどに貯えた。

ハンドクとは二カタミ半入るもの、ハンドク小とは一カタミ半入る水甕のことである。一カタミとはターグ2杯のことで即ち一往復の水汲みに相当する。

そこで興味あるのはハンドクやハンドク小が二カタミ半とか一カタミ半というように中途半ばの容器であるということである。

例えばハンドクの場合二カタミ半というのは丁度8分目しかなく、ハンドクを満たんさせるためにはあと一カタミ汲んで来て一ターグつき加えなければならない。その場合一ターグは余分になる。

このように二カタミなら二カタミ、三カタミなら三カタミと割り切りたいところであるがその半というのは何か、そのことに意味があるのであろうか。

あるいは成形時の寸法では三カミだつたハンドウが乾燥及び焼成収縮によつて約2割収縮して結果的に二カミ半になつたのかともつともらしいことを考えたりするが、よく聞いたら水の容量とは全く関係なく、フェジン（窯詰での並べ方）にその根拠があつたようである。同じようなことは7合タワカサーについても言える。一ワカンとは1升のことである。従つてタワカサーとは2升入れの酒器になる。

7合タワカサーとは7合2升容器となり理解に苦しむが、さらに7合入ろうが3合入ろうがタワカサーと呼ぶのはますます理解できなくなつてくる。このように定量的に割り切ろうとすると矛盾が出てくる。実のところは7合タワカサーの成形が比較的むつかしく、タワカサー（2升入徳利）を作るのに相当するティマ（手間）がかかるので7合タワカサーと総称するよになつたと言われている。

壺屋のティマ（手間）は器物の出来高によつて算定された。通常は作る物の大きさによつて分類される。

例えば 5斗壺は1日に8本作つて1ティマ（8本又小）
2斗壺は1日に12本作つて1ティマ
1斗壺は1日に16本作つて1ティマ 等々

7合タワカサーのこともティマと関連づけると理解しやすい。

○ うましよしよれ

焼物は「一火・二土・三造り」と言われるように土や造りは創意工夫して使いこなすことができるし、また造る技術は熟練によつて体得できるし、それぞれ人間の知恵の及ぶところにあるが、一たん人間の手を離れ窯で火のかかわりに委ねられてしまうと人間の知恵が及ばざるところとなりいろいろな神事やそれにまつわる祝事などの習慣がある。荒焼の場合も窯に火を入れる前に「うましよしよれ」と祈願する。「よい品物に焼けて下さいますように」という意味だそうである。

その祈願を前置きにしてあとはユーエー（祝い）に移る。

先ず窯詰めがすめば①窯詰ユーエーがある。焼物を焼く場合先ず窯を焼くという。火口で薪を燃やしあぶつていくが約8時間すると窯が焼け赤くなつてくる。そのときには②赤もんユーエーをする。

窯の温度は700～800℃ぐらいと思われるがサーク窯で焼いたものを赤ムヌーというのもそのへんの焼成温度と関係あるのか、単に赤く焼き上がるから赤ムヌーというのだろうか。それで窯が赤く焼ける時分になると女の来訪や赤く血とかかわるような来客は広く嫌つたようである。さらにユーエーは焼き終つて火を止めれば③窯トミユーエーと続き、窯をさまし窯を開けて製品をとり出すときには④カマンジユーエーがある。

○ 泡盛とカーミ

沖縄の荒焼は琉球泡盛の醸造と深いかわりを持ちながら焼成され発送してきた。むしろ泡盛に追随して振興されてきたといつても過言ではあるまい。

壺屋荒焼を見てもむらんガーミ、酒ガーミ、ヒラチ瓶、7合タワカサー、カラカラー等多くの酒器を数えることができる。

上焼にも酒器は多いが殆んど注器である。泡盛の貯蔵器としては圧倒的に荒焼が多い。よく聞かさ

れる話しであるが上焼と荒焼の容器に泡盛を入れて3~4ヵ月貯蔵してみると上焼に入れた酒はアフエーリン(水っぽくなる)が、しかし荒焼の酒はますます風味が出て一段とうま味が出ると言われている。

その要因は何であるのかわかっていないが容器による違いであることははっきりしている。泡盛と鉄分の多い荒焼素地との間に何らかの反応があるのではないかと、あるいは泡盛中の油成分が通気性のよい荒焼容器中で酸化され荒焼の内面を油膜で覆うことによつて古酒につながる何らかのエージング効果が働いているのではないかと等種々言われているがいずれも推論の域を出ていない。

「荒焼カーミ中の泡盛成分の挙動と荒焼が泡盛に与える影響」など相互の関係は今後興味ある研究課題である。

荒焼と泡盛とのかかわりは次のことから趣きがちがわれる。

首抱ちんちかん

口までん吸ぶてい、

かなしカラカラと

なゆや明かち

○ 伝統的工芸産業と無形文化財としての荒焼

「荒焼パーキ、上焼ピンポーアカンヌガン赤むぬー」とは一時代壺屋を風びした世事であつた。また「沖縄のハワイ小」とも言われた由縁はただ壺屋だけのことでなく沖縄全体の人々の暮しとかかわりを持つていたことを意味するだろうし壺屋の荒焼細工だけでハワイができたわけでもなかつた。荒焼が大衆に根をおろし大衆の手と足を必要としたことからわかるように常に暮しのなかで必需品であつた。しかしそのときは電気や水道のない時代でもあつた。

壺屋荒焼は技術革新時代のマスプロ製品に圧倒され、用としての質が消失していつている。伝統工芸とか民芸とかいうのが単なる企業でもなく、商売でもないことは理解できるとしても、他面その伝統性は常に大衆の生活のニーズを求めそこに伝統的技術の展開があるべきであると考え、そのなかに荒焼の存在を求めたいところである。

壺屋焼は昨年通産省の伝統的工芸品産業に指定された。伝統的工芸産業の指定条項の一つに「伝統的工芸品とは、日常生活の用であること」というのがあつたが、現在の荒焼製品は用としてのおきばを失いつつあるのが現状である。

他方文部省は失なわれつつある壺屋荒焼の伝統技術及び技法を国の無形文化財として指定し、その記録を保存することになっているが、この機会に伝統技術の保存と同時に伝統的工芸産業として新たな物作りに取りくむこともまた重要なことだと考える。

荒焼製品の物づくりの方向としては、かつての泡盛とカーミとの関係に見出したい。琉球の泡盛は地酒としての良さが見直され今後期待されている。容器としての荒焼の特性を生かしそこに伝統技術の展開を求め、伝統的工芸産業としての位置づけを試みたいものである。

謝 辞

本資料をまとめるにあつては沖縄陶器(K.K.)(城間社長、宜保次郎氏、島袋常雄氏、高江洲

康義氏)の皆さんをはじめ、石川喜信氏並に新垣栄用氏(新垣陶器店)の諸氏に多くのご指導をいただいた。また辺野喜英興氏には壺屋や荒焼のことについてご指導、助言を受賜った。各氏に深く感謝の意を表します。

No	用語	語意
1	壺屋荒焼	一般に荒焼とは素地そのものを締焼きしたもので南蛮ともいう。沖縄の荒焼には喜名焼、知花焼、古我地焼、壺屋焼などがある。
2	ク ル マ	ろくろのこと
3	ク チ ャ	硬い土のことで、沖縄本島南部に賦存する第三紀層中の緑灰色シルト質粘土岩のこと。
4	ジ ャ ー ガ ル	クチャが風化した粘土質土壌
5	イ ー フ	キラ質の堆積土
6	黒 ン チ ャ	第三紀層の二次堆積物と思われる沼地の軟弱な粘土
7	ジ ン ダ イ ン	坏土をもめばもむ程軟かくなることをジンダインという。別名雌土と呼ばれるものである。その反対は雄土で、もめばもむ程硬くなる土。砂分が多いとジンダインになるので成形しにくくなる。壺屋では「もたぶしんれーくふあくないせー、いいんちややさ」とよく言われた。
8	赤 ン チ ャ	赤色粘土のこと
9	マ ー ジ	島尻マージは琉球石灰石の風化土壌と見做されている。
10	ガ マ ヌ ナ ー カ	洞窟などに堆積している粘土のこと。
11	カ マ ン タ 切 り	軟弱な粘土を鍬で三方から切り込み三角錐状に堀り出す粘土採掘法
12	ニ ー ビ	一般に含鉄砂岩のこと
13	テ イ ー ブ イ	ウンチキー成形のとき底締めに使う道具
14	イ ビ ラ	または竹ピーラともいう。竹製のヘラのこと
15	ウ シ チ キ ー	荒焼の成形技法のことをいい、ロクロ成形とひねり成形を同時に使う技法
16	テ イ ジ ク ン	器物の器壁を土締するときに使う内あてごと
17	タ ン パ ン	テイジクンと対にして使うシャモジ形の土締め道具
18	ナ リ	器物の外面を平滑にする硬質の木製板のこと
19	カ ー	水を吸水させナリで平滑にされた面をさらに水挽きし仕上げるときに使う木綿の布地
20	カ ー ラ ジ ー ン	厨子甕の一種、屋根型などの装飾加工した厨子甕
21	タ ッ ク ッ サ ー	器物に粘土を用いて盛り付加飾すること
22	ジ ー ン 甕	骨甕のこと
23	カ ナ	仕上げのとき使う直角に曲げられた粘土削り金具
24	花 フ ェ ー	ジーン甕の加飾に使う花の形

№	用 語	語 意
25	カ ー ミ	甕のこと
26	サ ー ク ー	土鍋などサーク窯で焼かれた製品
27	メ ー ヌ 屋	工場、乾燥小屋などをさし、一般に土間になつている
28	シ ジ ー ン	生乾燥のとき亀裂が発生することをいう
29	荒 焼 窯	往時の御拝領窯で南の窯と言われ現存する唯一の荒焼窯である。
30	上 焼 窯	東りの窯は御拝領窯である。その他仁王窯と合わせて2基あるが殆んど焼かれていない。
31	フ ー ス 窯	低温焼成用の丸型の窯で火鉢、本炭、赤絵などを焼いたが現在は殆んど使用していない。
32	サ ー ク 窯	荒焼系統の窯で素焼窯のこと。荒焼窯の小型
33	フ ェ ー イ シ	サンゴ石灰岩の平石のことで、焼かれた石(石灰)はしつくいや上焼の釉薬原料として使用した。
34	下 カ サ ー	二段重ねするときの下側の器物のことで、同じ一斗壺でも重い方を下カサーにした。
35	グ ー ウ チ ャ ー	荒焼の窯道具の一種、荒焼坏土で花鉢形に成形し、使うときは逆にして下カサーに重ねその口に上カサーを置く。
36	上 カ サ ー	下カサーに対し上カサーでグーウチャーの上につけている器物、一般に下カサーよりは軽いものを置いた。
37	マ ン ガ ン 釉	荒焼の釉薬には、マンガン釉と泥釉しかない。マンガン原料は天然に産するマンガン瘤を使う。マンガン釉を配合するにはマンガン瘤を粉碎しそれにユビタ(底なし沼のドロ)を加えて調合した。
38	チ ュ ー ジ 鉢 グ ー ウ チ ャ ー	豆腐を作るときに大豆を潰ける容器をチュージ鉢というが、その形をしたグーウチャーのこと。
39	1 斗グーウチャー	1斗壺用のグーウチャー
40	2 斗グーウチャー	2斗壺用のグーウチャー
41	1 フ ェ ー	一定の窯巾に並べられた器物の列を1フェーという。
42	徳 利 小	1斗入れの酒甕
43	三 十 小	最も小さい赤ちゃん用の厨子甕(30個作つて1ティマの意味)
44	イ ッ チ ン	窯の入口
45	ハ ン ド ッ	水甕
46	ト ッ グ ッ	3斗入れの酒や味噌甕のこと
47	ワ チ バ ラ	窯のたき口にそつて両側面
48	水 ク ブ サ ー	女性の下着類を洗うときに使い器
49	平 が い む ん	扁平状の器物
50	ア ギ ー ヤ ー	器物を持ち上げて載せる人
51	手 ガ ネ サ ー	手伝い人という意味があるが、この場合は器物を窯場まで運搬する人の

№	用 語	用 語
		ことをいう。
52	門 グ チ ャ ー	イッチン付近にいて窯の中に器物を入れる人
53	ヌ バ ガ ヤ ー	窯の中にいて門グチャーと連絡をとりあつて窯詰めを手伝う人
54	窯 詰 マ ー	窯詰マーにはチキバラとイッチンバラというのがある。チキバラは火口に向つて右手、窯の奥側にいて窯詰の段取りやフェー石でバランスをとるなど先輩格があたる。イッチンバラはイッチン付近にいて窯詰する二番格の人である。
55	ヒ ッ ケ ー サ ー	グーウチャーの上に器物を載せる人
56	ミ ー フ サ ザ ー	イッチンやたき口などの穴を粘土でふさぐ人
57	荒 焼 細 工	荒焼陶工
58	火 ナ タ ー	火鉈のことで松木などを差し込むテコ代用の道具
59	シ ン ガ ジ ラ ー	薪が燃え細くなつたり短くなつたもの
60	コ ー サ ー ヤ イ	丸木に鉄ヤリを付けシンガジラーなどを燃やすときに使う道具
61	荒 ガ キ ー	たき口に2〜3本づつ薪をくべて焼くこと
62	ま た ガ キ ー	普通1〜2本の薪をくべる
63	し ま し ベ ー	最後に薪をくべること
64	み ざ し	小さい薪
65	チ キ バ ラ	イッチンより奥の方、その対語がイッチンバラである。
66	ワ イ ギ ー	割り木
67	シ ン チ リ ー ン	濁りの反対ですき透つて見えること
68	ワ チ ヌ 火 ト ク ヤ ー	焼成するときチキバラとイッチンバラのたき口にいて相対しながら薪をくべていくが、ワチバラにいて火加減をしたり焼成判断を下す人
69	ナ リ ー ン	サメ割れのこと
70	ム ル ン ガ ー ミ	泡盛の諸味甕 一石入れが多かつた
71	8 本 ヌ 小	5斗入れの酒や味噌の甕(8本で1ティマの意味)
72	チ ュ ウ ガ ー ミ	4斗入れの酒甕
73	フ ェ ジ ン	2斗入れの酒甕
74	ジ ュ ー シ ー 小	1斗5升の酒甕
75	丸 小	5升入れの酒器
76	二 十 五 ジ ー ン	15才未鵜以下に使われた厨子甕(25作つて1ティマの意味)
77	十 六 ジ ー ン	同 上 (16作つて1ティマの意味)
78	一 人 入 リ ー ジ ー ン	1人入れの厨子甕
79	二 人 入 リ ー ジ ー ン	2人入れの厨子甕
80	ひ ら ち 瓶	酒器の一種、1升(チュワカン)、2升(タワカン)、3升(ミワカン)などがある。
81	7 合 タ ワ カ サ ー	酒器の一種で別名ビンビナー小とか鬼の手ともいう。

順	用 語	語 意
82	カ ラ カ ラ ー	酒器の一種で注口がついている。
83	レ ー フ ァ ー	摺 鉢
84	サ ー フ ン	食器洗い、皿洗いのこととも言われている。
85	サ ー フ ン 小	サーフンの一種で3枚一組になっている。
86	ビ ー ク	または魚とういバーキともいう。花器
87	ル ル ク ワ ー サ ー	器物にドロを塗りつけ表面をあしらった花器
88	りゅう巻き花びん	胴体に龍の形を巻きつけた花びん
89	キリだめ花びん	胴型の花びん

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。