

次に例幣使料地とか、又は御即位の際の悠紀・

主基田の如く皇室神宮に關する御料地の選定は、その地の格、即ち歴史的条件が優れたる地を選ばれる事が多い。此の見地より見れば本地域は恭仁京の故地にして、風光亦清麗なれば光榮ある大任を負ふに適當なる所である其の他或は藤堂氏對幕府の關係等もあつたのか判らないが、茲に記載するの資料を有しない。

以上を以て概略選定の理由とする所であるが、結局本地域の地理的諸條件の卓越してゐた

點が、其の重要な一因を爲してゐるものではあるまいか。

終に本調査を行ふに當り、資料蒐集其の他に御指導御盡力を仰いだ京大中村新太郎教授、同中村文學部助教、柴田學士、瓶原村長同助役、恭仁小學校長松吉源重郎氏他職員、同村林慶次郎氏又資料蒐集に御援助を仰いだ中西彦治氏等の井手守諸氏に謹んで感謝の意を表する次第である。

(昭和十年一月五日記)

江州信樂燒の立地的觀察 (二)

杉 山 精 一

(木) 釉 藥 原 料

石類^{セキ}及び灰類を使用す、長石質岩石の分解物よりなる原料を石といふ、石類は主として附近

の郡内北柚村字山上、小川村字柞原、長野町字南松尾、三雲村字三雲、伊賀國阿山郡石川村で他に三河國加茂郡廣見、及び熊本縣天草地方よ

り輸入す。廣見石、天草石等は白色釉に用ひられ、石川村産は信樂特色の生海鼠釉に最も良き原料として重要視され、貴生川驛より信樂町に至る沿道に産する山上産は、鐵分多く品質は良くないが價が低きため多く用ひられ、三雲石は三雲停車場より一里距れた字赤禿に産し荒石として京都へ送り粉碎されて再輸入となる。

灰類は主として渥灰、藁灰を用ふ、何れも水簸して用ひ、藁は本縣より買ひ集め京都へ運び再び逆輸入す、木灰は各地及京都より買入するが、その品質に差があるが使用に際して余り影響がない。

(へ) 釉 藥

登窯に於て各間の火度が多少異なるのと、品の物の大きいため之に施せる釉藥を平均に熔融せしむるに注意を要し、間の火前、中、奥により強釉、弱釉を作る事は勿論、大形になると前、後の釉を異にし、又その中間物の釉を作らねばならぬ、これは濃尾地方の一の釉に比べて雲泥

の差あり。

一般に信樂燒の釉藥は大體不透明着色釉で、特に厚く掛け、一回施釉の上更に種々の釉を意匠的に施し、流れ妙味を玩ぶ處に特色がある。着色釉に生海鼠色・瑠璃色・濃青色・薄青色・織部色・青竹色・褐色・赤物・黝黑色・紅色等の外無色・白色・白萩・籾入・化粧掛等あり。

信樂の釉藥の中心は生海鼠釉と云つて過言はない、最も賣れ行きの良い釉である。生海鼠釉は石器によくうつるもので昔より火鉢植木鉢に施されて玩賞されて來た。支那生海鼠釉は元來着色性を含む鑛物のものを着色劑としたる關係より、現在の化學的藥品を着色劑とする青生海鼠釉より少し黒ぼい感がある、生海鼠釉はその流れ工合及むら(斑綫、流綫)が適當なる事が必須條件である。

火度低き信樂窯に於ける生海鼠釉の主要原料は、三重縣阿山郡石川村より産する石川石は、他の長石に比し最も斑綫、流綫及釉調に優秀な

りといふ。石川石は昔より水鏡物が用ひられたが試験の結果水鏡は要しないと云ふ、但し石川石残滓物の混加は四割まで頗る良好であるが、それ以上は斑絞・流絞漸次大となり呈色不良となる。

生海鼠色の標準釉を示すと

藥	灰	一〇升	中	二二升	火前	一三升
濕	灰	一五		二四		一九
石川石		八		一七		九
廣見石		四		九		四
三雲石		四		八		五
銅粉		一八五々		三六〇々		一七〇々
クROOM		八〇		一三六		六八
コバルト		二〇		四八		二六
同上掛	奥				火前	
藥	灰	三〇升				六升
濕	灰(正味)	六〇				七
同	(滓)	三〇				四
石川石		一〇〇				二〇
銅粉		八四〇々				一二二々

次に白萩釉は糸取鍋、便器、湯姿等には此の釉薬のみが施される傾向があり、又他の着色薬と併せ用ふる事が多い。

藥	灰	100	(一)	100	(二)	100	(三)	100	(四)	100	(五)	100	(六)奥	100	(七)中	100	(八)火前
濕	灰	90		90		70		70		70		70		70		70	
廣見石		30		30		30		30		30		30		30		30	
三雲石		30		30		30		30		30		30		30		30	
石灰		1		1		1		1		1		1		1		1	

(ト) 燃料

多く登窯であるから松材を使用する、宛も袋の内の如き場所であるから最も便利な附近の山林より供給するも、長年月間にはその量が乏しくなり、次第に邊境へ行く。従つて運搬費が嵩ずる故勢以峠を越えた甲賀平原・伊賀地方が主要の供給地であつたが、大正初年價格問題で協定出來ず、伊賀地方の薪屋の不賣同盟に遇ひ陶業中止の苦き經驗を嘗めたため急に殖林計畫が講ぜられた。

信樂としては他地方の如く石炭を使用することの良否は今尙一つの問題として與へられてゐる。

松材は共同にて購入して分配してゐるが、一把の大き廻り一、五尺長さ一、四尺で目方平均約六百五十匁なり。

一回焼成に要する松材は（登窯で十一間を持つもの）素焼で平均七百四十六束本焼で四千三十束を要すといふ。松材は當地方の外京都府及兵庫縣より供給を受けて順調である、もし不足の場合は兵庫縣下の國有林拂下の誓約あるを以て昔の如き杜絶に遇ふ心配はなくなつた。

昭和九年使用量は松材四十四萬四千五百五十八束その價格二萬六千二百四十四圓十錢でその内譯は松丸太が千八百八十八束（三百二十八圓五十錢）伊セ木が千百十二束（二百圓十錢）松割木が四十四萬四千五百五十八束（十萬五千四百九十四圓三十錢）である。

焼成に要する薪材量は次表で示すが如く

江州信樂燒の立地的觀察

間	一ノ	二ノ	三ノ	四ノ	五ノ	六ノ	七ノ	八ノ	九ノ	十ノ	十一ノ	合計
信樂本燒	八三二	九三三	三三三	三三三	三三三	三三三	三三三	三三三	三三三	三三三	三三三	三三三
瀬戸丸窯	1100	1100	1100	1100	1100	1100	1100	1100	1100	1100	1100	1100
瀬戸古窯	六〇〇	六〇〇	六〇〇	六〇〇	六〇〇	六〇〇	六〇〇	六〇〇	六〇〇	六〇〇	六〇〇	六〇〇

信樂本燒は胴木間に約八百束他の間は餘熱と容積の大小によつて多少異なるも二百乃至三百束で總計四千三十束で總容積六千三百四立方米になり一立方尺につき〇、六束を要し、瀬戸古窯は一立方尺につき〇、五束を要せり。

(子) 動力

信樂陶業は昔時家庭工業で家族及親戚等が、燒成日を異にして互に手傳つて來たから、手工的に物品を製作して充分間に合つたが、事業が發展するに従ひ素地生産に對する要求が盛になり、從來の手作りでは大量的需要を充すこと能はず窯の操業上に差支えが生じ、之が補給を満足さすため勢ひ機械を採用せることになる。機械力利用は大正四年神山に信樂電氣發電所設置により、始めて機械化の條件が備つたわけで

ある、加ふるに歐洲戰亂により經濟的の膨脹により大量注文となり、かくて必然的に生産設備の擴張が叫ばれ、原料を増加するため第一に調土工程が機械化されて、陶土の供給は確保されたが、素地製作が手工業のため需要に應ずるところと困難となり、素地職人に不當なる賃金の要求に遇ひ、遂に大正九年十一月に石野里三氏により石膏型を用ひて機械的成形が開始され工賃六割の引下げが出来た、その反動を受けて急に機械化が叫ばれ、機械轆轤の使用益々盛となり此處に一大割元を成した。

現在は（昭和十年八月調）機械ロクロは七八臺となり全體ロクロ數三百四十六臺（内手ロクロ二百六十二臺、足ロクロ六臺）の漸く二分しか當らない状態で未だに手工業時代の俵を残してゐる。次に動力使用發生狀況は次の様である。

年月	臺數	馬力	使用目的
大正五年	二	三	調土成形
七年	一	三	〃

かくて調土に於ては機械力に壓迫され漸く人力は補助の位置に逐はれ、成形にては機械力が充分用ひられても技工を要する故今尙重要な位置に坐り、石膏型にては不熟練の人をしても良くその能力を發揮させるに易々となつた。

電力料金は左の如し

定額料金	一臺二ヶ月	從量料金	準備料	消費料
馬力未滿	六、二五	馬力一馬力二ヶ月	一馬力以上	キロワット時
五馬力以下	八、七五	五馬力以下	一馬力以上	二四〇〇
十馬力以下	八、七五	十馬力以下	一馬力以上	〇四〇五五
十馬力超過	八、〇〇	十馬力超過	一馬力以上	二、〇〇〇
			一馬力以上	〇、〇五〇
			一馬力以上	〇、〇四五

註

- (13) 別枝篤彦 工業經濟地理學的研究 地理教育 二十卷 四號
- (14) 佐々木清治 工業立地形態 地理教育 十五卷 五號
- (15) 佐藤 弘 經濟地理學の諸問題 地理學 三卷 三號
- (16) 中村新太郎 近畿中部に於ける地質構造線 地球 二十二卷 五號
- (17) 野口保典 工業地理概説 地學 二十六卷 三百一號
- (18) 山下傳吉 大坂圖幅説明書
- (19) 拙稿 岐阜縣東濃地方の粘土 岐阜縣陶磁器原料調査會
- (20) 普通一寸篩目に三〇である、六寸平方に付九百孔眼 信樂陶業調査資料 窯業雜誌 第二百六十七號
- (21) 倉橋藤次郎 信樂陶業調査資料 窯業雜誌 第二百六十七號
- (22) 窯業便覽 二十六頁 (窯業協會編)
- (23) 故北村博士 窯業全集 第三卷 百三十一頁
- (24) 滋賀縣陶試 第七號 石川石の精否が海鼠釉に及す影響に就いて
- (25) 倉橋藤次郎 前掲 窯業雜誌 第二百七十號
- (26) 倉橋藤次郎 前掲 同 第二百六十八號
- (27) 北村博士 窯業全集 第三卷
- (28) 北村博士 窯業全集 第三卷
- (29) 松本雅男 信樂陶業に於ける經營及支配形態の變遷 三十三頁

第二圖 登 分



(2) 人文的社會的要素

(1) 窯

信樂窯の最初のもの⁽³⁰⁾⁽³¹⁾⁽³²⁾と傳えられる穴窯は信樂

驛より五町ほど距れた大字長野の西北窯谷にあり。窯口東面傾斜地を利用して穿てるもので、窯は高さ七尺幅五尺深さ四尺陶器を

排列する土壇五階となり、その奥の上に煙口あり、傳説によると信樂飯道寺の開祖行基菩薩の指導を受けて築造したものらしい。

信樂の本燒窯は普通古風なる登窯で伊賀、伊勢地方と共に大體京窯の種類に屬し、窰窯より登窯に變りしは何時頃か知り難い、窰は緩勾配式で三寸登りて丸窯である。即製品の大き物は漸々に熱して長時間をかけて燒成する必要があるから濃尾地方の古窯(註)に對して當然の理で小物を燒く黃瀬勅旨、及神山の窯の築窯上に就いて

は大物の長野の窯に比べて大差がない、當地方は素燒窯を設けず素燒を要する時は本窯の室を用ふ。

現在使用する窯は八十二基で内七基が石炭窯である、地方により多少相違あるが略同一で胴木間（火袋）と八乃至十室よりなつてあり時に十四室のものもある、一ノ間二ノ間は室小さく三ノ間より大となり八ノ間以上は一番大きい。

窯の容積(註)を見るに

	火袋	一ノ間	二ノ間	三ノ間	四ノ間	五ノ間	六ノ間	七ノ間	八ノ間	九ノ間	十ノ間	十一ノ間	合計
高さ	五、四、三、尺	四、七、四、三、尺	五、七、四、六、四、六、尺	六、〇、六、五、六、五、尺	七、〇、七、〇、七、〇、尺	七、二、七、二、七、二、尺	七、三、七、三、七、三、尺	七、三、七、三、七、三、尺	七、三、七、三、七、三、尺	七、三、七、三、七、三、尺	七、三、七、三、七、三、尺	七、三、七、三、七、三、尺	／
幅	三	三、三、三、三、三、三、尺	三、三、三、三、三、三、尺	三、三、三、三、三、三、尺	三、三、三、三、三、三、尺	三、三、三、三、三、三、尺	三、三、三、三、三、三、尺	三、三、三、三、三、三、尺	三、三、三、三、三、三、尺	三、三、三、三、三、三、尺	三、三、三、三、三、三、尺	三、三、三、三、三、三、尺	／
長さ	十二	十三	一四	一五	一五、五、一五、五、一五、五、尺	一七、五、一七、五、一七、五、尺	一八、五、一八、五、一八、五、尺	一九、五、一九、五、一九、五、尺	二〇、〇、二〇、〇、二〇、〇、尺	二〇、〇、二〇、〇、二〇、〇、尺	二〇、〇、二〇、〇、二〇、〇、尺	二〇、〇、二〇、〇、二〇、〇、尺	／
容積	一八〇	一六七、七	三二七、一	三三三、四	三二七、八	三二七、三	六二七、四	七九八、八	七九八、八	七九八、四	七九八、四	七九八、四	六三四、三

中間の壁の厚さ一尺容積六千三百〇四立方尺で瀬戸地方の丸窯、有田地方(註)の古窯の容積と比べて、各特長を示せり。

瀬戸地方		有田地方	
高さ	五、三、尺	一、〇、〇、尺	一、一、〇、尺
幅	四、五、尺	一、〇、〇、尺	一、一、〇、尺
長さ	二、二、〇、尺	三、三、〇、尺	三、三、〇、尺
容積	五、〇〇、〇、〇	三、三〇〇、〇、〇	三、三〇〇、〇、〇
胴木間	一ノ間	二ノ間	三ノ間
容積	四、七五〇、〇、〇	四、七五〇、〇、〇	四、七五〇、〇、〇
容積	五、七五〇、〇、〇	五、七五〇、〇、〇	五、七五〇、〇、〇

有田地方	一ノ間	二ノ間	三ノ間	四ノ間	五ノ間	六ノ間	七ノ間
高	八、七尺	九、一	九、五	九、六	一〇、〇	一〇、五	九、三
幅	二、六	二、六	二、五	二、五	二、五	二、五	二、〇
長	九、六	一〇、〇	一〇、三	一〇、五	一〇、七	一〇、八	一〇、六
容積	二九八、〇	三〇六、〇	三〇七、〇	三〇七、五	三〇九、〇	三〇九、七	三〇八、六

但し信樂でも系取鋼専門の室は器物の大きさより計算し次表に示すが如き形である。

	一ノ間	二ノ間	三ノ間	四ノ間	五ノ間	六ノ間	七ノ間	八ノ間	九ノ間	十ノ間
長さ	二六、〇尺	二六、五	二六、五	二七、〇	二七、五	二八、五	二八、五	二九、五	三〇、五	三〇、五
幅	三、〇	三、〇	三、〇	四、〇	四、五	四、五	四、五	五、〇	五、〇	五、〇
高	四、〇	六、〇	七、〇	八、〇	八、五	八、五	八、五	九、〇	九、〇	九、〇
容積	一〇三、〇	二九七、〇	四〇三、〇	五〇四、〇	六〇六、五	七〇三、七	七〇三、七	八七、五	九三、五	九三、五

窯の位置は山の傾斜地に築かれ、工場及住宅より離れ、時に敷町隔りあり操業上不便なり。

燒成火度及成績 火度は平均 $SKG-1SKO$ で

火前の天 $SK11$ 同根 $SK10$ 中上方 $SK10$ 奥の天 $SK6$ 同根 $SK8$ で一回の燒成時間八十三乃至十八時間で胴木間を大體二十七時間位とすると最初の十七時間は下にて薪を燃し、胴木間及一

江州信樂燒の立地的觀察

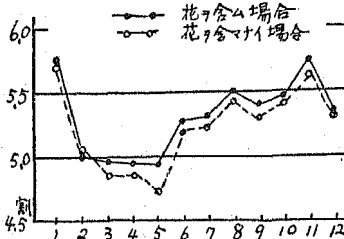
ノ間二ノ間の暖まるに從ひ上より内部へ投薪するが十時間で間焚に移り五十時間以上に及び燒成を完了する。色釉による時間の加減及投薪の調整は専門家の窯焚き人にあらざればその技を知る事が難しい。

月別燒成回数は(昭和九年)一月十回、二月三

- 十四回、三月四十八回、四月五十九回、五月六十六回、六月六十七回、七月五十七回、八月五十二回、九月五十七回、十月五十六回、十一月

六十二回、十二月六十三回で合計六百三十一回となり
 決算期たる六月、十二月が最も多い
 かくて燒成された品物を検査した結

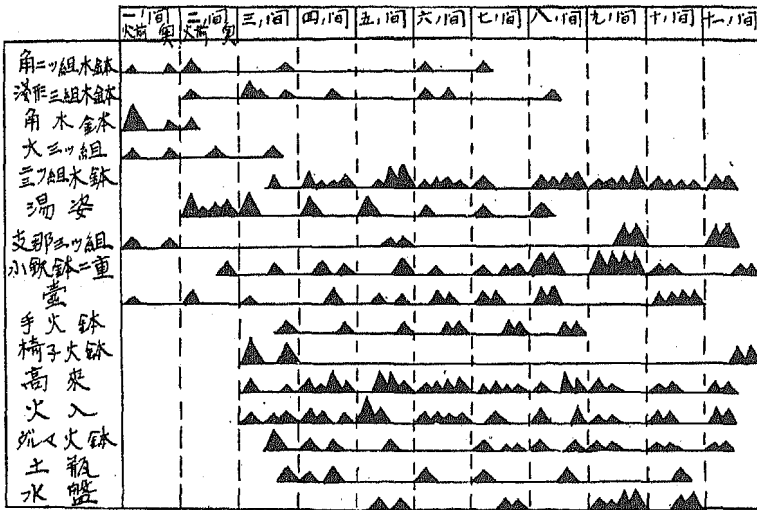
第三圖 各窯成績表 (上ノミノ高低)



益

六五

第四圖 窯内品物仕組配置



地 球

第二十六卷

第一號

癸

六六

果は次の圖の如し。石炭窯に使用する石炭は主に九州より取り稀に撫順炭を購入することあり。

窯内の品物の仕組

窯の各間の詰方は火前、中、奥の三つに區別し、火前は匣鉢積とし、中奥の品物に焰が直接觸るゝを防ぐと同時に小物を入れて完全焼成に勉め、中は大形及胴の張つた品の火鉢、水盤、壺等を焼き、奥は立鞘間の利用で火前と同様な小さな品物を入れる、但し便器は一樣に並べ仕組に何等の工夫も用ひない、主なる品物の配置グラフを表すと四圖の如し。

要するに信樂焼は釉薬が殆んど一定であるから一般品に於てはその形状に依つてその場所を決定するものであると云つてよい。即ち植木鉢、湯姿、等は前部へ、中部の火鉢、水盤類の如し。特種品に至つてはその釉薬によつてある場所を定める事もある。

(口) 勞働力

山間にある仙郷で交通不便のため、生産量に比して販賣が意の如く行はれず従つて昔は陶土に恵れた村の農家さへ農閑期に自ら焼いて附近の需要に供したに過ぎない、窯の設置及焼成が難しいから誰人も之行はれる筈にはゆかず其同窯にて焼いてゐた。其後平安朝時代になり錢貨流通盛になつたのと農業の發達につけ、種々の需要の増加したので京都に近き關係上、かゝる田舎の郷へも取引が漸く開けて、生産増加と精巧品の必要上勞銀工業となり、その賃金は生計に當てられ、原料の陶土、薪材及勞働で自給自足で單なる地方産業であつたが徳川時代となつて封建領主の窮乏甚しきため、農民は塗炭の苦をなめ、田畑は人手に渡りしも離村を欲せず皆小作人となり、農閑期に少々の利益を得るため各自が競ふて焼屋を始めたが振はず、明治時代になり自由營業が確立し、次で交通が盛とな

江州信樂燒の立地的觀察

り、生産上に甚大なる影響を生ぜしめ、更に歐州戰亂の結果財界の好轉のため、生産量の増加に伴ひ、勞力需要の勞働者の需要を求むれども急に間に合はず、遂に生産工程を機械化となし以て勞働力の節減を圖りしも勞働者は漸次増加を示し、勞働者はほとんど當町内にて補足され勞資間の關係も比較的圓滿で勞働爭議も皆無である。今日陶業從業者六百五十人の内僅か四十九人が他町村より入り込む、その率は六分にしか當つてゐない、即南の小原村より十九人(内女一人)北の雲井村より三十人なり。

過去十二年間の人口趨勢を見るに

	信樂町		長野區	
	人	戸	男	女
大正十二年	五〇三	一〇七	一四五	二九五
昭和七年	五〇三	一〇九	一五九	三〇五
昭和九年	五〇四	一一一	一六九	三三五

最も陶業の盛なる長野にては僅かに四十五戸の増加で人口僅か十一人の微増とは珍しい現象で何が原因するかの問題は他日に譲る、又陶業

に従事するもの、内女子は僅か六十人で全體に比べ九分にしか當らない振はざる状態で濃尾地方に比して大物を取扱ふ故多くの勞力を要して女子は不向である、單に小器物、雜務に使用されるに過ぎないからである、故に女子は生産に制限され、飽和すべき生産が他になきため、進んで大津方面の人絹工場へ女工として出稼に行くのである。

工場は昔家族の人々によつてなされたが前述の如く漸次職工が働くやうになつた。使用人數により別けると

職工なき工場	九一	昭和九年
五人未満工場	一九	一七
五人より十人まで工場	一〇	二四
十人以上工場	二	一八

現在は職工五人以上の工場は約過半数を占め二十人以上のもの五を數ふる盛況となつた。

工場を品種別に考ふに一種のみを製造する所は少く、多くは二種以上を製してゐる、今主な

る品種の專業工場を見るに

火鉢類五〇、植木鉢四八、便器二四、壺類四八、花瓶九、食器六、コンロ三、耐酸器一、

製糸鍋三、水盤三、神佛器四、燈籠一、土瓶

二で火鉢は二割四分で第一位、植木鉢、壺類の二割三分、便器の一割二分である、副業を合せたる火鉢、植木鉢、便器、壺類の兼用工場は四十に及び全體の約六割に垂んとし之に要する職工三百七十七人（六割）手ロクロ百八十八臺（七割）機械ロクロ四十四臺（六割）に及び主要の生産品なると同時に町の産業原動力を指示してゐる。

作業時間は工場に依り多少相異なるを免れず、概して家内工業及徒弟制度も行はれてゐる關係上大抵十時間を普通としてゐる。

勞働力を細別するに

土	粘土を採掘する人
はたき人	粘土及原料をはたきて粉碎する人
細工人	ロクロ師で坯土を以て成型する人
ひでし人	大物細工人の補助としてロクロ廻轉を接ぐ

る人

仕上人 糸取鍋、土瓶等で細工人の引いた素地を仕

上る人

窯たき人 窯をたく人

荷造人 製品を藁にて荷造發送する人

信樂として重要な人は細工人であつて主として大物細工師で土着の人多く十二歳頃より稽古に取掛り第一に植木鉢。湯姿で練習を積み最後に火鉢作りとなつて一人前となる。大物師なる故京都方面へ出稼するもその技倆が入れられないから郷土に止るより途無く従つて氣風は概して穩である。

賃金制度は主に日給である。

細工人	一圓二〇	仕上師	一、五〇
土屋	一、三〇	荷造人	一、九〇
はたき人	一、〇〇	ひでし人	〇、五五
窯たき人	一、三五		

(未完)

新著紹介

○原色日本鑛物圖譜 和田八重造・粟津秀幸共著

新著紹介

松邑三松堂發行 定價二圓五十錢

鑛物は自然界の一部で日常生活に密接な關係があるが、普通我等の動植物に比べてその知識のとぼしいのは、全くそれに接觸する機會が少いからである。本書は其缺陷を補はんものとして浦和高等學校の和田、粟津兩氏が蒐集された苦心の標本から常識的に知らねばならない限りの日本産鑛物を明瞭な圖版にし、摘要の解説を加へて出版されたもので、プレートの数五六、索引づき、解説も加へて四六版の手順な本である。我等はこれらの圖版と解説によつて、従前未知の世界であつた土地に誘ひ出される幸福に醒めさせられるのを喜ぶ。

(藤田)

○見たり聞たり

中村清二著 古今書院發行
定價一圓八十錢

東大物理學の中村清二教授の作品で、地理學や氣象學に關して出された隨筆又は小品を集められてゐる。鹿教湯、俵山温泉、發咄温泉など温泉の話もあれば、ウキルン山觀測所での星の話もあるかと思へば、池水面の虹の話もある。伊豆大島の話などはまことに文學者もとても及ばぬ妙文である。ナポリに近い田舎の婦人の親切さに感心もすれば、京都離宮、龍安寺の庭、壬生の狂言などの感想文もある。輕快洒落、しかも微に入り細をうがつた觀察録とても云ふべきである。筆者はこの書を手にして巻を離さずに讀みふけた、京都に居ながら、京都の風景を新たに教えられた程にシヨツクをうけ

六九

六九