

たくみ

Craftsmanship

特集 阿部眞土作陶展

第32号

どぶろくと酒税

酒はあまり強いほうではない。それでも歴史と風土に醸^{かも}された酒の愉しさは格別である。ところで私の若いころ(一九五五〜七〇年)、地方の民藝や手仕事の品の調査や集荷のために毎年地方行脚をした際のことである。主に東北地方や九州の一部のことだが、陶器の窯や民具の製作者の家などで濁酒(どぶろく)をよく馳走になった。山間には酒屋などなかったから当り前だが、むろん密造酒である。どぶろくは米の酒の、粕^{かす}を濾^こさないままの濁り酒で、適度の酸味と独特の風味があつて昔から庶民の必需品であつた。そのころ農山村の詳しい道路地図などなかったから、村人に道を尋ねながら物作りの人を探し歩いたことがよくあつた。その折り税務署員と間違われ、しつこく警戒されたこともしばしばだつた。山村は所得の多い人もそうはいないから、税務署の立ち入り調査はまず密造酒の摘発が目的といつてい

い。今では自家用の醸造は公認されているが、国との酒税をめぐる争いは明治時代半ばごろまでさかのぼるのである。

あるテレビ番組で、明治三十二年に酒類の自家酒造禁止法と東北地方酒類密造取締法が施行されたこと、そしてこれに対する抵抗が永年にわたつて地域ぐるみで行われたことが語られた。

そこで手元の資料で確認すべく『開国五十年史・帝国財政篇』(松方正義稿・明治三十七年)から一部を要約しよう。

「国税の根幹としての地租改正の大事業はほぼ明治十年を以て完成せり。右改正の実行は山間僻^{ひそ}地に至るまで遺す所なく」と記し、更に「明治二十八年日清戦争後の国家経営の為、巨額の歳入増加の必要を生じ、政府は酒税を増加し、その後従来無税の麦酒^{ビール}に新たに麦酒税を課し」などとつづけている。国家歳入を一元的に把握する象徴としても土地税と酒税とがいかにか要^{かなら}であつたかが分かる。

(志賀直邦)

たくみ企画展

阿部眞土作陶展

会 期 平成十九年六月二十三日(土)～二十八日(木)

六月二十四日(日)は営業いたしません。

会 場 銀座たくみ二階サロン

営業時間 十一時から十九時まで

(日祝日・最終日は十七時半まで)

眞土さんの磁器の仕事

阿部眞土さんは濱田庄司先生の戦後すぐの弟子であつた父、阿部祐工氏と、濱田先生、富本憲吉先生に師事した瀧田項一氏の薫陶を受けるという、まことに恵まれた環境に育つた。

とはいっても手仕事による磁器の仕事は、磁土の選択、成形、釉薬、模様付け、焼成(窯焚き)という工程のなかでいくつもの問題を生じて、試行錯誤の連続の日々だったという。

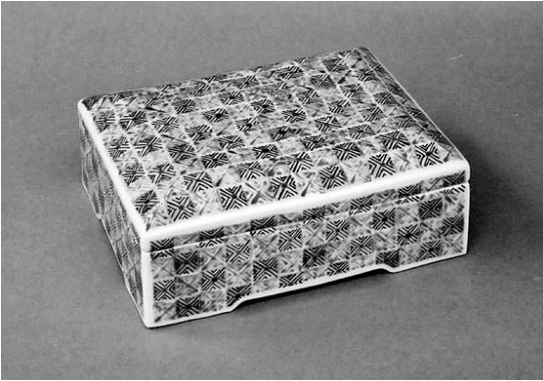
そういった経験が眞土さんの血となり肉となったのだろう。

父祐工氏を支えながらの作陶精進の

年月は、彼にとつて着実な成長の証となつた。隔年のたくみでの個展も今回で九回目だというが、公募展においても日本民藝館展、国展での受賞、日陶展ほかでの数々の入選などを重ね、力量のほどが認められている。

朝鮮の李朝や古伊万里の親しみのある美しさに惹かれるという眞土さんの作であるだけに、彼の作る器は益子や小鹿田、沖繩などの品ともよくなじみ、料理の引き立て役としても定評のあるところである。

(志賀直邦)



色絵市松文陶箱



白磁燭台



色絵八寸皿



白磁鐏手口紅小鉢



色絵丸文片口



白磁二彩小皿



白磁胴紐水指

益子焼のできるまで ―濱田工房にて(二)―

島岡 達三

成形(つづき)

(三) 模様付けのために

水引きのとき柔らかい素地の表面に櫛で線を入れて模様をつける手法を、櫛目という。たたきは水引きしてやや乾き、歪みを直す硬さのとき、模様を彫りつけた板で、素地の表面を叩いて模様をつけるやり方である。古代の土器と同じく、板の代わりに縄を表面に



はり合わせの成形

ころがして紐の網み目をつける縄文の手法もある。竹ペラやカンナの先で彫り付ける手法も行われる。偏壺もこの時期に丸い壺を両側から圧してつくる。

はりつけや耳つけもこの時期である。粘土をどろどろにしたものをのりに使い、素地のと同じ粘土でいろいろな形をつくってはりつけたり、耳をつけたりする。素地が乾きすぎてからは、縮みがちがうために焼きあげたとき傷がでる。急須やコーヒ―碗の口や手もこの時期がよいのであるが、口や手をつけてはけずり難いので、けずりが済んでからつける。

象嵌もこの時期である。素地に彫模様をつけ、彫りとつた溝に色の異なつた土を埋め込むのである。白土又は黒土を泥状にして筆でぬりつける。陰乾しにしておくと埋めた泥の水気がとれて凹むから、さらにぬりつける。これ

をくり返して、乾いたとき表面をけずりにかけるとはめ込んだ模様がくつきりと浮かび出てくる。

益子では白土は県内でとれる文狹白土という鉄分の少ない土に、北郷谷の鉄分の少ない白粘土を六割混ぜてつくる。黒土は鍛冶屋から出る鉄粉を細かく磨つたものの三割に、素地と同じ粘土七割を加えてつくる。素地の粘土が半分内外入つておれば、焼くときの膨張係数もほぼ近づき安全である。

盛上は素地の上に象嵌のときと同じ白土又は黒土の泥状にしたものをスポイトの入れてしぼり出しながら模様をつける手法である。

化粧がけというやり方もある。白土を泥状にした中に素地をすつかりつけるのを白化粧という。益子粘土は鉄分が三パーセント内外含まれているので焼上がり白くならない。これを白くするために白土でおおうのである。

逆に鉄分がもつと多ければ渋い効果ができる。そこで鉄分が七パーセント内



天日の乾し上げ

外入つてふつう土管などに使う黄土を用いる、赤掛けという手法も用いられる。

北宋磁州窯と同じ搔落し手というやり方もある。白掛けしたものがやや乾いてから模様を彫り、輪郭の外側又は内側だけ白泥を削り落として素地を出す手法である。

蠟抜きは、蠟に石油をまぜて加熱して溶かし、これを筆にひたして素地の上に模様を描く。冷えて乾いてから白

泥か赤泥にひたせば、蠟の部分は泥をはじいて素地が現れる。蠟は素焼きしたとき燃えてしまうから釉掛けには差し支えない。

白掛けや赤掛けした素地をロクロにのせて廻転させ、きわめて腰の弱いカンナの先を当てると、カンナの先がロクロの廻転力にはじかれて断続して品物に当り、飛白かすりのように泥が彫りとりられて素地が現れる。この手法をとばしガンナという。

英国のスリップウェアに似た手法もある。素地に白掛けして直ちに赤泥をスポイトに入れてしぼり出しながら線や点をつけ、楊枝の如く先の尖ったもので赤泥の線や泥を引っばると下の白泥も一緒に引かれて面白模様になる。

墨流しは引っばる代わりに、白泥の上に赤泥をおいて直ぐに素地をふり動かすと、赤泥が白泥と一緒に流れて墨流しの模様になる。白泥も赤泥も素地に水気が吸われてしまわない内に行わなければならない。

(四) はり合わせ

長方形の水盤や大きな箱物など、はり合わせによる。作ろうとする箱や水盤の底の大きさに、粘土を角に積み重ねる。これを針金と定規で所要の厚さに切る。この薄い粘土の板をタタラという。タタラは重ねたままやや硬くなるまでおく。手で持つてもあまりへなへなしなくなつてから、底や縦横の側面よりやや大きく切つて、泥をのりにしてはり合わせる。

(五) 型ぬき

多角形や鳥、魚のような異形の場合は石膏型による。なるべく滑らかな粘土で先ず原型をつくる。幾分乾いた表面に力り石鹼をぬり、ガラス板の上に伏せる。その周囲に二・三寸離して粘土で土手をつくり、土手の高さを原型の底よりも二・三寸高くしておく。この原型と土手の間に焼石膏を水に溶いたものを流し込む。石膏は硬化しはじめると熱くなつて膨張し原型との間にすき間が出来る。一番熱くなつたとき

に外して仕上げる。カリ石鹼をぬるのは外し易くするためである。割り型はこれを何回にもわけてとる。

出来上がった石膏型は、例えば大角皿などの場合、粘土をこれに入れてよく押しつけ、外の形に応じて皿の内側を仕上げる。石膏は水分を吸収する性質があるから、粘土はすぐに収縮して型からはなれる。石膏型が用いられる前は素焼型を用いたものであるが吸水性が少なく型ばなれが悪くて、連続使用には不向きであった。箱などは石膏型の代わりに木で枠を組み、紐でしばりつけたものを用いるのも便利である。内側にタタラを押しつけて出来上がった、外枠を簡単に外すことができる。石膏で外型をつくり、これに粘土の泥漿を流し込んでつくるやり方もある。最も原始的な手法は、手びねり、又は紐つみがある。粘土の紐を積み上げてゆき、手で目的の厚さにつくる方法である。紐の継ぎ目から傷が出やすいので、叩いたり縄紐をこrogがしたり

してしめる。たたきや縄文の模様はこういった成形上の目的から生まれたものと思われる。

素焼

(一) 乾し上げ

成形が終わると素焼をする。その前にすっかり乾し上げねばならぬ。まだ水気のある内に天日にあてて急乾すると片乾きのために、つられて歪んだり傷が出たりする。

素焼き前になるとそれまで仕事場の中に囲ってあった生素地は天気の良い日を見はからって表に出されて乾し上げられる。細工が遅れて未だ水気のとれ切れぬものに天日をあてる時などは、片乾きせぬ様絶えず日の当たる面をかえてやり、又傷の出たものは之を直し、一人、つききりで手入れをせねばならぬ。

(二) 素焼詰め

天気が続いて生素地がすっかり乾くと素焼詰めが始まる。生素地は手板にのせて片手やかついで窯に運ぶ。益

子では素焼も本焼も同一の窯で行う。窯は登り窯という形式で、傾斜地に幅二間・高一間・奥行き四尺位のかまぼこ型の焼成室が十部屋内外連続している。

その最初の部屋は大口と称し薪をくべるだけで品物はつめない。上から見ると丁度蛇を胴のところで切った様な形で、頭にあたるところが大口である。大口には蛇の口に相当する位置に一尺四方位のくべ穴があり、下四分の一位を仕切って風穴とする。

大口の両側には径五寸位の丸いくべ穴があり、手伝い穴と称する。大口の次は一の間で、順々に二の間の三の間という。各部屋の片側には出入り口があり、品物をつめるのに此処から出入りする。窯の中には耐水材料の板と柱で棚が作つてある場合もあり、何もない場合もある。前者は棚積みといって小物などを積む場合に便であり、後者の場合には耐水材料の台をすえ、その上に品物を積み重ねる棒積みという方法でつむ。

釜子の在来の窯はほとんどすり鉢、壺、かめ類を焼くので棒積みであるが、濱田窯は小物が多いので棚積みである。

窯の床も山の傾斜なりに砂を敷いただけの砂窯というごく古い形式である。素焼は釉がかかっているから焼いてもお互にくつつく心配がないので、生素地同志、重ねてつめる。すっかりつみ終わったら出入り口を、煉瓦を重ねてふさいで砂で隙間をぬりつぶし、下部に薪をくべる三寸位の穴をあけておく。之は戸前をとるという。戸前の反対側にはくべ穴が同じ位置にこしらえてある。焼成室の後ろの壁の下部には五寸おきに五寸幅の長方形の穴があつて、次の焼成室に続いている。之は焰の通りぬける穴で、さま穴という。一番後の焼成室のさま穴は、長く伸ばして外部に焰が吹き出る様にしてある。之をしつ口という。

(三) 投げ薪から大口あげまで
濱田工房の窯は八部屋からなる、やや大振りのものと四部屋の小窯とがあ

り、何時もは小さい方が用いられる。窯の部屋数が少なければ奥行、幅、高さの寸法もそれにつれて小さくなってくる。戸前をすっかりとり終わると薪をくべだす。大口で燃えた焰はさま穴をぬけて一の間に入り、前壁を伝わって上に昇り、天井にそつて後壁を下り、さま穴から二の間へぬける。

窯は傾斜地に長く築いてあるから窯自体が煙突になつて自然に通風がつく。順々に各間を通りぬけた焰は最後の部屋のさま穴からしつ口をへて外へ吹き出す焰が、順々に各部屋を通りぬけながらあたためるので、焰の熱は十分に利用されてから外に出ることになる。焰が一度天井に上がつてから又下へ降り、しかも順々と之をくりかえすので登り窯は半連続式倒焰窯といわれる。湿気の出る間はゆつくりと燃やす。湿気が出終わると黒煙が開始める。一晩近く燃やすと色見穴といつて窯の各部屋の両側の上の方にあけてある小さな穴からのぞくと一の間がぼうつと赤

くなる。このときが煤切れの時期で大体六百度前後であり、これまでの期間をねらし焚きという。これからは焚口にいつばい薪をほうる。更にすすむと大口の中にも薪を放り込む。この時期には一の間全体が赤くなり、品物の姿がはっきりと見え、品物の煤もすっかりとれるが、隅の方の品物にまだ少し煤が残っている。

大口の手伝い穴から薪を放り込みだす。之で隅の煤もとれて一の間全体が八百度内外となる。此の時期を大口あげという。之で一の間素焼が終わったわけである。煤切からほぼ三時間位を経過する。素焼では大口あげの一の間の焼上げが同時で、一の間に薪をくべなくてもよいのである。一の間が焚きあがつた頃には二の間も大分熱せられて、火前の真ん中あたりはぼうつと赤くなっている。

くべ穴の蓋をとり両側から小割を放り込む。窯の中には品物が一杯つめてあり、前壁と品物との間は四、五寸し

か空いていない。此の細い道に薪を放り込むのであるから中々と難しい。最初は少しずつ、次第に薪の数をふやしてくべる。此の時期に急に温度を上げたり、部分的に熱したりすると傷が出る。大物や厚手の物は殊にそうである。素焼の時間は濱田工房の小窯でねらしが十二時間、大口上げに三時間、各部屋が一時間半から二時間、全部で二十時間で焚き上がる。

(四) 素焼きの目的

素焼の必要なのは素地を単に乾かしただけでは強度が足りなく持ち扱いにこわしやうい。その為に素焼をして強度を与える。

又釉薬は水で溶いたどろどろの物であるから、之を素地にかけると素地は水を吸つてもどり、くずれる。特に益子の素地のように砂気の多い荒い物はおもどりやすい。更にたとえ釉掛けして形を保つていても、乾燥し焼成し終わるまでに、釉と素地との膨張収縮が合わずに釉が脱落したり縮まつたりす

る。此の為に益子では八百度位に素焼をする。

釉掛け

(一) 窯出し

素焼が終わると翌日窯出しをする。十分に冷めてから窯出しすれば操作は楽であるが、熱の経済の点から云うと未だほてりのある内に出して窯の冷め切らぬ内に釉掛けをして、詰めて本焼した方がよい。窯出しのすんだ素焼き素地ははたきをかけてほこりを払い、それぞれ掛ける釉の種類に応じて分類される。

(二) 釉薬の原料

釉というものは之を素焼き素地に掛けて千二百五十度内外に熱すると、溶けて透明になり美しい光沢を出す一種のガラスである。その主成分は珪酸と礬土とアルカリ又はアルカリ土類である。これらの割合をいろいろと変える事によって、千二百五十度より低い温度で熔け、又は高い温度で熔ける。

釉にいろいろの色を着けるのは金属

塩の働きである。これらの金属塩が釉に熔け、或いは化合し、或いは懸濁していろいろの色を呈する。

益子では、原料は水で溶いて、等しい濃度の泥漿とひしゃくで何杯ずつと調合する。すべて手加減でやるがほとんど間違いはない。調合した釉は素焼の小破片に掛けてよその窯に入れて火の熔け具合や、色を見て悪ければ何度も手直しをする。

(三) 釉薬の種類

無色透明釉 並白釉というアルカリのほとんど入らぬ石灰釉である。最近では土灰の代わりに石灰石を用いる土灰合わせの並白釉はくががあり、灰や石から入ってくる鉄分で焰が還元又は中性ならば青みを帯び、酸化ならば黄ばむ。塩基性分を鉛にしたものが鉛釉で、珪酸と鉛だけの釉だと六千七百度位の低温で熔ける釉が出来る。唐三彩の釉や楽釉そして上絵の絵具類はみな鉛釉である。

塩基性分が石灰のものを石灰釉とい



釉掛け

う。通常千二百五十度内外の熔融点を持つ灰又は石灰石から石灰分をとる。灰を用いるものを灰釉という。

白色不透明釉 めか白釉という。

全体としては非常に珪酸の多い石灰釉である。ところが珪酸が多量にあるから、珪酸又はその変態の結晶が熔けた釉の中に析出してくる。之に光線が当たると均一の硝子層の中に之に熔けない異分子の結晶があるため、均質の物質の中では一直線に進む性質の光が、此の珪酸又はその変態の結晶に当

たつて、一部は表面で反射され、一部は通過するが屈折する。これらの量は光線の波長により異なり、釉に乳濁の感を与える。いわゆるオパール現象を起こす。此の為にめか白釉は、白色不透明なのである。

めか白釉を掛ける素地にあらかじめ鉄分の多い赤泥で化粧をしておく、此の鉄分の呈色とめか白釉のオパール現象とで美しい青色のなまこ釉となる。

あめ色透明釉 あめ釉という。

無色透明釉にマンガンと鉄が着色剤として加わって、あめ色を呈する。

褐色不透明釉 柿釉という。

凝灰岩を粉にした芦沢石粉を用いる。鉄分を約八%含み、之が釉を柿色に着色する。

黒色不透明釉 黒釉という。

釉は柿釉より塩基性分が多くなり、かつ鉄の量も薄まって、黒色を呈する。

(四) 着色剤 1、鉄

以上の釉で気の付くことは、着色剤としての鉄の役割である。鉄は銅と

もに着色剤の双壁である。その含まれる量により、又窯の焚き方により還元焼成、酸化焼成とがある。酸化焼成は空気を十分に送って、薪をくべるにも間を切つて火を落として焚く。還元焼成は之とは逆に不完全燃焼をさせて焚いてゆく。

着色剤としての鉄は、酸化焰で焼かれれば空気中の酸素をとつて第二酸化鉄となり、還元焰で焼かれれば酸素を失つて第一酸化鉄となる。釉に含まれている鉄は量の少ないときは釉と化合し、一定限度をこえると単に釉に溶け込むだけであり、更に量を増すと鉄分を析出して釉中に懸垂する。

鉄が釉葉中に三%位まで入っていると第一酸化鉄に還元されてうすい青から緑色を呈する。いわゆる青磁である。之より鉄がふえると還元は困難となり、第二酸化鉄のままで量が増えるにつれ釉と化合せず熔けるだけとなり、遂には析出して色もあめ色から黒色をへて褐色となる。

酸化焼成の場合は3%前後までは釉と化合して黄色を、それより増えれば単にとけこんであめ色を呈し次第にこさをまし、10%前後で黒から遂には析出して褐色となる。

2、銅

鉄のほかに着色剤として銅がある。銅もその含有量による変化のほかに、焼成が酸化であるか還元であるかによって焼成が異なる。酸化焼成の場合には第二酸化銅となつて青色又は緑色を呈する。

釉の組成が塩基性でしかもアルカリに富めば青色に、酸性であれば緑色を

呈する。銅があまり多いと一部を析出して黒くなる。還元焼成で焼けば、銅は青、赤などの色を呈する。

以上が濱田工房で用いられる普通の釉である。

(五) 下絵具

此の他に釉の下に模様を描く下絵具がある。やはり金属塩が着色剤であるが、主に鉄が用いられる。鍛冶屋で出る鉄粉をすつて益子粘土で倍よりややうすく薄めて、素地に筆で模様を描き並白釉を掛けて焼くと、絵具の鉄が釉と結びつき或いはすけて褐色や黒色を呈する。

キミタチ現代人ハ未来人ニ対スル侵略者デアル

吉本 力

昭和三十六年春、大阪大学理学部化学科高分子学科一年生の一般科目「化学」を担当したのは、理学部教授、樋田龍太郎先生でした。通常は教養部の

田龍太郎先生でした。通常は教養部の

若いスタッフが担当することになっていたので、異例なことでした。

教室横の廊下には、ソファアが用意され、理学部の職員が、先生の体を気

窯詰めは奥から順に積んでいく。したがって釉掛けは奥の物からしていくのが順である。釉は素焼までの間に準備される。

濱田窯は一の間はほとんど先生の作品が詰められる。二の間から上の部屋は並物と称して晋作さんはじめ工房の若い人たちが先生の指図で大量に作ったものが詰められ、火前的一部に先生の作が入る。

釉掛けの最初の二日は並物が掛けられる。先生が手本を出されると、あとは工房の人々でどんどん釉掛けが進められる。

(つづく)

遣つて付き添ってきました。先生は、到着すると、ソファアに深々と座つて、大きく息をついていました。そして、講義が済むと、また腰をおろして、目を瞑つて、一休みしてから、帰つて行きました。

樋田先生は、胃癌であと一年の命と診断されており、一回一回の講義は、

まさに遺言でした。先生は、この世を旅立つ前に、若い学生たちに、どのような心で学問に向かつていくべきかを、話したかったのでしょうか。

ある日の講義はこんな話でした。

私たちの生活の中では、石油を原料にして作られたものは、プラスチックス、合成繊維、医薬品等きわめて多い。

石炭が、炭素のかたまりであるのに対して、石油は、炭素と水素の化合物であつて、しかも、様々の形の化合物の集まりである。もし、石炭を原料にして、次々と炭素に水素を結合させて、石油を構成している各種の化合物を作ろうとすれば、莫大なエネルギーを要する。

今日では、石油資源は、大半が、火力発電所、自動車、暖房器具などに燃料として使用されているが、化学の立場から考えると、石油を燃やしてしまうのは、最もおろかな、勿体ない使い方である。

今日の科学の発達の数度から見て、

石油資源を、次の世代に残せば、現代では考えられないような、そして、人類にとつて有用な、素晴らしい品や医薬が発明され、その原料として使われることだろう。もし未来にこの地球上に生まれてくる人々が、現在の様子を知つたなら、

「石油を燃やして使うような、馬鹿な使い方はしないでほしい」と、現代人に頼むことだろう。

かつて日本が中国を侵略した時には、中国の人々は、抗日戦線を結成して抵抗した。未来の人々が使う資源まで、現代の人たちが使い尽くしてしまうのは、資源を横取りしてしまうという点で、侵略と何ら違ふところはない。

違ふのは、未来人が現代人に対して、何ら抵抗できないという点である。石油資源は有限である。使い尽くすまで、あと何十年かしかないともいわれている。我々は、知らず知らずのうちに、未来人に対する侵略者となっている。

*

色々な資源を無駄に使えば、それは未来人がもつと有益な使い方をすることも知れないものを、横取りし、未来人に対して侵略していることになり、無礼千万なことだと、樋田先生は教えてくれたのです。学生たちは、思いもよらぬ考え方に大いに驚き、深い感動を受けたのでした。

ごく普通に考えたとしても、天地自然が私たち知恵ある人間に、宝物として与えてくれている資源を最も有益な使い方をせず、乱暴かつお粗末な使い方をしてしまつては天地自然に対して、まことに申し訳ないことなのです。しかし、中々そこまで心が到りません。これからの季節、石油ストーブで暖をとる日が多くなります。点火の度に、天地自然に御礼を申し、未来人に対しておわびを申さねば、相済まないのではないのでしょうか。

(平成十八年十一月)

新宿高島屋に新売場開設



小鹿田焼新着陶器の展示

平成八年に新宿高島屋開店に伴い八階に出店していましたが、平成十三年の改装を期に退店いたしておりました。この間ご利用いただきましたお客様には、たいへんご不便をおかけいたし申し訳ございませんでした。

このたびの新宿高島屋大規模改装に際し、再度十階リビング部にたくみが出店、二月二日より営業いたしております。二十八平方メートルの広さと民芸品の売場としては格段のご配慮をいただき、がんばって皆様のご期待に応えたい所存です。

新宿地区の百貨店で民芸品を扱っているのは新宿高島屋のみで、改めて手仕事の宣伝に努めたいと思っております。

品揃えは季節ごとに良品を充分に



取り揃え、展開してゆく計画です。

現在、人気の砥部焼、小鹿田焼、沖縄の焼物をはじめ、染織品、木工、金工、和紙、編組品など、以前にも増して豊富に展開しております。

五月中旬より、倉敷花箆を展示しており、売場のない柄の注文もお受けいたしております。今後、型染うちわ、ガラス器、麻のれんなど季節の涼風を感じる商品も順次入荷してまいります。

たくみは現在、新宿店のほか東京高島屋七階と横浜高島屋七階にも出店しております。各店地域のご要望に応え若干の品揃えは異なりますが、お客様に楽しんでお買物をしていただけるよう心がけております。

銀座本店をはじめ、どうぞ各高島屋のたくみをご愛顧くださいますようお願い申し上げます。

(K)

銅鍋・鉄瓶・編組品・ガラス器の展示



売場正面の展示



サラメムナイ

三浦 正宏

旅の楽しみの一つに地名がある。なんでもない景色を見ていても、あたりまえの町を歩いていても、初めて出会う土地土地の、その地名の中にいるのだと思うと心がはずんでくる。さらにその地名がアイヌ語地名であれば、はずむ心はますますふくらんでいく。

秋田県の霊峰太平山の山すそは、アイヌ語地名の宝庫である。皿見内は、その一つである。

アイヌ語で、葦原を「サラ」、泉を「メム」、川を「ナイ」という。秋田市太平の皿見内という地名は、わたしにはアイヌ語でサラ・メム・ナイ(葦原の・泉の湧く・川)と聞こえる。

アイヌ語の「サラ」は、あちこちで見られるアイヌ語地名の言葉である。たとえば、秋田市から国道二八五号線を北上すると鷹巣町の手前で小猿部川という川を渡るが、この小猿部はオ・

サル・ベツ(川尻に・葦原のある・川)という意味のアイヌ語地名である。さらに北上して鹿角市まで行けば、鉱山で有名な尾去沢がある。この尾去沢もオ・サリ・ザワ(川尻に・葦原のある・沢)という意味の一部日本語のアイヌ語地名なのである。

葦原を「サラ」と呼んだり、「サル」、「サリ」と呼んだりするのは不思議だが、ここがアイヌ語地名の楽しいところである。アイヌ語は文字をもたない言語である。話し言葉だけの、「音(おん)」だけの言葉なのである。葦原を示すアイヌ語の発音を正確に表記すれば、ローマ字で「sar」である。しかし、わたしたち秋田人には「r」の音は聞き取りにくい音である。ある人には「サラ」と聞こえ、ある人には「サル」、「サリ」と聞こえてもどれも誤りではない。そして聞き取った「音」

に漢字を当てるときも、「皿」、「猿」、「去」のどれを当てても葦原を意味するのである。

小猿と尾去が同じ意味であるように、秋田市岩見三内の「三内」と平鹿郡山内村の「山内」も漢字は異なっているが、サン・ナイ(大水が下りてくる・川)という同じ意味のアイヌ語地名なのである。

アイヌ語地名の楽しさは、漢字で書かれた地名を「音」に分解し、アイヌ語の外形を考え、その意味をつないでいく読み解きである。アイヌ語地名は、ほとんどが地形や山、川など自然のようすを呼んだものであるから、北でも南でも同じ「音」のアイヌ語地名地には、同じ風景が広がるのである。金田一京助はこのことを「アイヌ語地名にウソはない」といつている。

サラメムナイに、わたしはまだ行っていない。地形図とアイヌ語辞典で旅する想像の土地である。

(「いわな文芸」 会友)

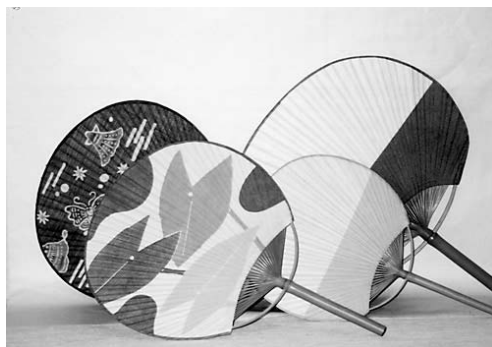
たくみ歳時記

夏の風物詩いろいろ

たくみのうちわ

エアコンの現代でも、うちわの送る一扇の風は心地よい風を呼びます。たくみのうちわはすべて国産の丸柄の品。和紙に色染めの品、麻地の型染模様など四種をご紹介します。

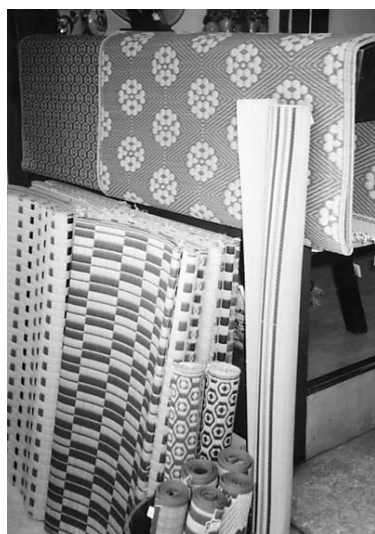
左から型染麻地うちわ 三、一五〇円



うちわ各種



一位笠(せみ)



花筵各種

岐阜高山の笠

高山は古い生活文化の香りを遺す町。雪深く、冬、街道も閉ざされる暮しの中で、人々は手仕事の品々を生み出しました。この笠もその一つ。柾目の通った材料を薄くはぎ、丁寧に作られた笠は、夏の祭りや川釣りに最適です。

一位笠(八寸) 税込 四、二〇〇円
一位笠(枡入) 四、七二五円

和紙うちわ 二、四一五円

小丸うちわ 九四五円

腰張うちわ 一、八九〇円

倉敷の花筵(はなむしる)

この倉敷花筵は昭和初年の民藝運動の中で、美しく健やかな暮らしの友として甦った逸品。芹沢銈介、外村吉之介両氏による模様も多く、その格調ある美しさは他に類を見ません。藁草の質も最上の品を用い永い使用に耐えます。

花筵 一畳 八、六一〇円より
寝ござ 一畳 六、〇九〇円
玄関敷 五、二五〇円
ドアマット 三、八八五円

一位笠(せみ) 一五、二二五円
総一位笠(八寸) 六、九三〇円

江戸硝子風鈴

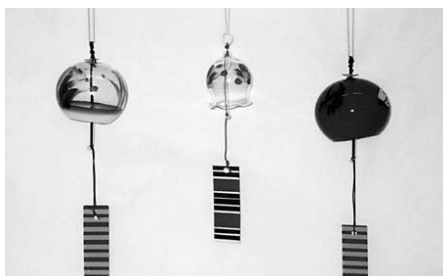
下町の夏の風物詩に欠かせない吹きガラスの風鈴です。模様は内側からの彩色、短冊は越中八尾の染和紙です。

左右の小丸型(中) 一、〇五〇円
真中のすずらん 八四〇円

メキシコ・ガラス

濱田庄司先生が四十年ほど前メキシコ各地を訪ねた折、招来した民芸品の中に吹きガラスもありました。

江戸硝子風鈴



メキシコ・ガラス



イラン・ガラス



イラン・ガラス

ペルシアのササン朝のガラス器は、ローマン・ガラスと並んで古代ガラスの代表です。この銅板巻きのコップもいかにも西アジアの匂いがします。

右	ゴブレット	二、三二〇円
中	胸紐入り鉢	五、二五〇円
左	氷果皿	七三五円

右 コップ 一、六八〇円
左 コップ 一、六八〇円

あとがき

私家版、非営利の同人誌や冊子は全国にあるが、そのなかでも民藝や民俗文化、地方史などに軸足を置いた「秋田手仕事たより」と「いわな文芸」は学ぶところが多い。いずれも秋田市だが、「いわな文芸」は市の北部、大平黒沢地域を中心とし、村落の生活や伝承、文芸(詩歌、俳諧など)をつづって文化の豊かさを伝えている。

江戸時代後期の紀行家菅江真澄の事蹟は秋田では著名だが、大平地区は真澄の訪れた土地でもある。

今号では「いわな・春光号」から三浦正宏氏の稿「サラムナイ」を掲載させていただいた。今後も編集人加藤勝衛氏はじめ玉稿を頂戴したくお願いするつもりでいる。(S)

発行 株式会社たくみ

東京都中央区銀座八四二

発行責任者 志賀直邦

電話 〇三三三七一一二〇一七

FAX 〇三三三七一一二一六九

振替 〇〇一〇一〇二二三五六五九

定価 六〇円(税込)