

資料集

末広直道氏・裕子氏（藤平陶芸有限会社）からのヒアリング

- 日 時：平成 26 年 8 月 30 日(土)
- 場 所：京都市立開晴小中学校会議室
- 出席者：中ノ堂一信（京都造形芸術大学・大学院客員教授）
木立雅朗（立命館大学文学部教授）
清水愛子（京都工芸繊維大学文化教育研究センター特任准教授）
前崎信也（立命館大学衣笠総合研究機構専門研究員）
土田真紀（同志社大学文学部嘱託講師）

当時、女性は窯場にはあまり近づかず、窯場に行くのは夜食を届ける時ぐらいであった。昭和 14 年生まれ(裕子様)で、始めは今の五条に住んでいた。和風の 2 件続きの家であった。その後、大家族になり藤平家は松原通の東大路を東に入ったところに住むようになり、父（藤平長一）はそこから窯場まで通っていた。しかし、祖父（藤平政一）は陶製会社になったときから登り窯がある敷地内を住まいとしていて、食事だけは藤平家の自宅に来て食事をしていた。

五条通の家は、荷造り場と仕入業者への売場になっていた。京都の間屋とはあまり取引がなかったもので、北海道から沖縄まで日本全国に売りに行っていた。商品の写真を見せると買ってもらえた。食器などでは勝負にならなかったもので、できるだけ大きなものとして、戦前は火鉢、戦後は花瓶を主に作っていた。民芸的なものから、電気物と言って、電柱に装着されているガイシや、島津製作所や日新電機向けの商品を扱っていた。電気コンロなども作っていた。戦前にはアメリカへの輸出品も作っていた。また、青いペルシャンブルーの大きな花瓶を作っていた。子供の頃に五条の店に並んでいた花瓶は大きいものであった。戦争末期には手榴弾や秋水という飛行機用の特別の装置を作っていた。

父は河井武一さんと親友で親しくしていた。河井武一さんは河井寛次郎さんの甥である。戦争中の社員名簿には河井寛次郎さんや河井武一さんのものがある。河井寛次郎さんは初代社長と同じ給料をもらっていた、河井武一さんはそれよりは少し少なかった。河井武一さんが戦後にいたときに民芸陶器をたくさん焼いていた。民芸陶器を焼いてよく売れた時期があり、大和民芸店や東京などに卸していた。だんだん売れなくなり別のものに変わっていった。昔は 30 個、20 個単位で売っていた。民芸陶器のときは湯呑、灰皿、お皿、特に丸いだるまの形をした湯呑がよくあった。藤平の押印をしながら民芸陶器を作っていた。その他にも種類は多かった。祖父(長一・初代社長)は河井寛次郎さんの指導を受けていた。河井武一さんは河井寛次郎さんの窯にも関わっておられた。戦後に河井寛次郎さんが工場に来られていたかどうかはわからない。河井武一さんは、民芸陶器が下火になったときから来られなくなったのではないかと。民芸陶器が売れなくなったときには花瓶を主に作っていた。たち吉さんとかが窯をあけたときに買いにこられていた。登り窯の部屋ごと、中のものを買っていかれた。たち吉さんはよく買いに来られていた。進駐軍ものは作っていなかった。

ご飯を食べているときには、真ん中に祖父がいて、その傍に父や藤平伸先生がいて、焼く際の温度がどうだったとかなど、窯の話ばかりしていた。子供は横のテーブルで祖父等の話を聞きながらおとなしく食べていた。祖父は一人で工房の一番隅でいろいろな釉薬を絶えず研究していた。最後

の方で朱色の「朱紅」を見つけ出した。父の妹の嫁ぎ先の里見さんに朱を教えた。今もその息子さん
が扱っている。祖父は河井寛次郎さんとも釉薬の話をしていたと思う。藤平家は釉薬の研究を大
事にしてきた。馬町に工場があったときも、祖父は河井寛次郎さんのところに行って教えてもらっ
ていた。馬町は作業場だけで窯がなく河井寛次郎さんの窯を借りていた。

戦後、昭和 30 年代から、京都の焼き物は新築等のお祝いの贈答品として売れていた。建物が洋
風になり、京風、民芸風なものが合わなくなってきた。その後、産業研究所が試作したものや日展
系の方の大きな作品が作られたのではないかと。地方の民芸陶器に値段で太刀打ちできなくなっ
ていった。

登り窯の焼成時には、夜中、祖父は窯の傍に御座を敷いて寝ころんで仮眠しながら、薪をもつと
入れるようになどの指図をしていたと聞いている。窯をたいているときはみんな窯の傍にいた。ガ
ス窯になってもその習慣は残っていた。登り窯では焼成時に、およそ 2000 束の薪を焼いていた。
当時はこのあたりに 20 近くの登り窯があり、毎日のようにどこかの窯が煙を出していた。そして
薪が足りなくなるとともに、公害防止条例の規制が厳しくなり苦情がものすごく、発達してきた電
気窯が変わっていった。昔は黒い煙が家の中に入ってきた。おひつの中のご飯に黒いすすが付き、
洗濯物にも黒いすすが付いていた。近所の方々は、冷房の無い時代に障子を閉めて過ごされていた。
登り窯を焼く前には近所をまわってお願いしていたと聞いている。お風呂屋さんがあって、その日
のことをみんな話をするのが習慣であった。専門の窯炊きさんが 2~4 人こられて 3 の間まで焼
きあがったら、お隣の窯に移って行かれた。社員は 4 の間から焼いていた。還元が必要な辰砂しんしゃとか
は 1 の窯で焼いていた。下の方の温度の高い部屋では灰皿のような磁器を焼いていた。上の方は素
焼きを焼いていた。藤平家は戦争が始まった頃にここに移ってきた。そのときは 10 社くらいでこ
の登り窯を使っていた。藤平家以外の登り窯は個人の方にも貸し窯制度として貸していた。昭和 20
年 4 月に安田さんから藤平家が購入してからも、貸し釜をせずに自社単独で焼いていた。焼くもの
が大きかったからである。

最初、会社合同になったときの出資はお金ではなく轆轤などの道具で提供されていた。戦後藤平
家だけが使うようになったときの資料等はない。その当時のことを知っている方は皆さん亡くなら
れた。戦争が終わって合資会社は解散した。最大時は 60 人ぐらいが働いていた。最盛期は皆が並
んで轆轤をしていた、どんどん作らないと間に合わなかった。土は信楽の土を雲林院さんから購入
していた。登り窯を焼成していた頃は分業していた。小室さんは、窯炊きさんとして来ていただ
いていた。薪は向日町の会社が持ってきていた。薪を割るのは窯炊きさんに同行されていた専門の方
が割っていたのではないかと。窯が傷んできたら、部屋ごとに一部屋ずつ直してきた。レンガを火の
当たる方にひっくり返したりしていた。それは専門家の方にしてもらっていた。

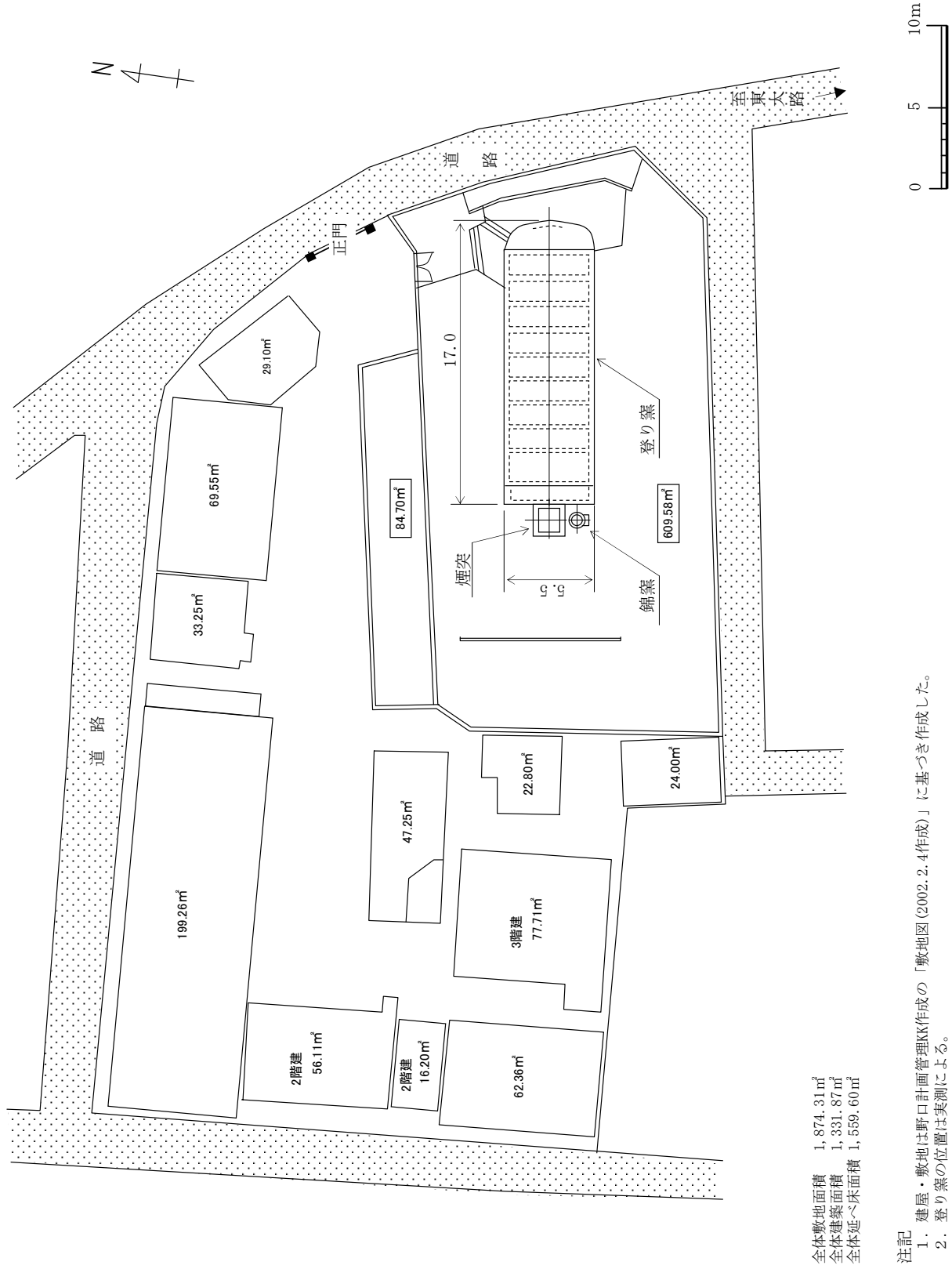
窯の周りは多くの在庫が山のように積んであったが、京都市に売却するまで、それらの在庫を移
動しそこで、登り窯の保存運動が行われた。平成 10 年秋頃に登り窯の撮影会があり、その写真の
コンテストをした。出来上がった写真の展示会を五条の店でした。そのときに木立先生がご覧にな
った。その後、いろいろな方が登り窯を見に来られるようになった。それまでは一般にはあそこに
登り窯があることは知られていなかった。子供たちが見学に来て登り窯を見ると感動していた。ス
ミソニアン博物館学芸員のルイーゾコートさんも見に来られすごく感動されていた。人が見てくだ
さると窯が喜んでるように思う。今の雰囲気がいっまでも残ってほしい。

京式登り窯 図面集成

(一島政勝氏作成)

図面一覧表

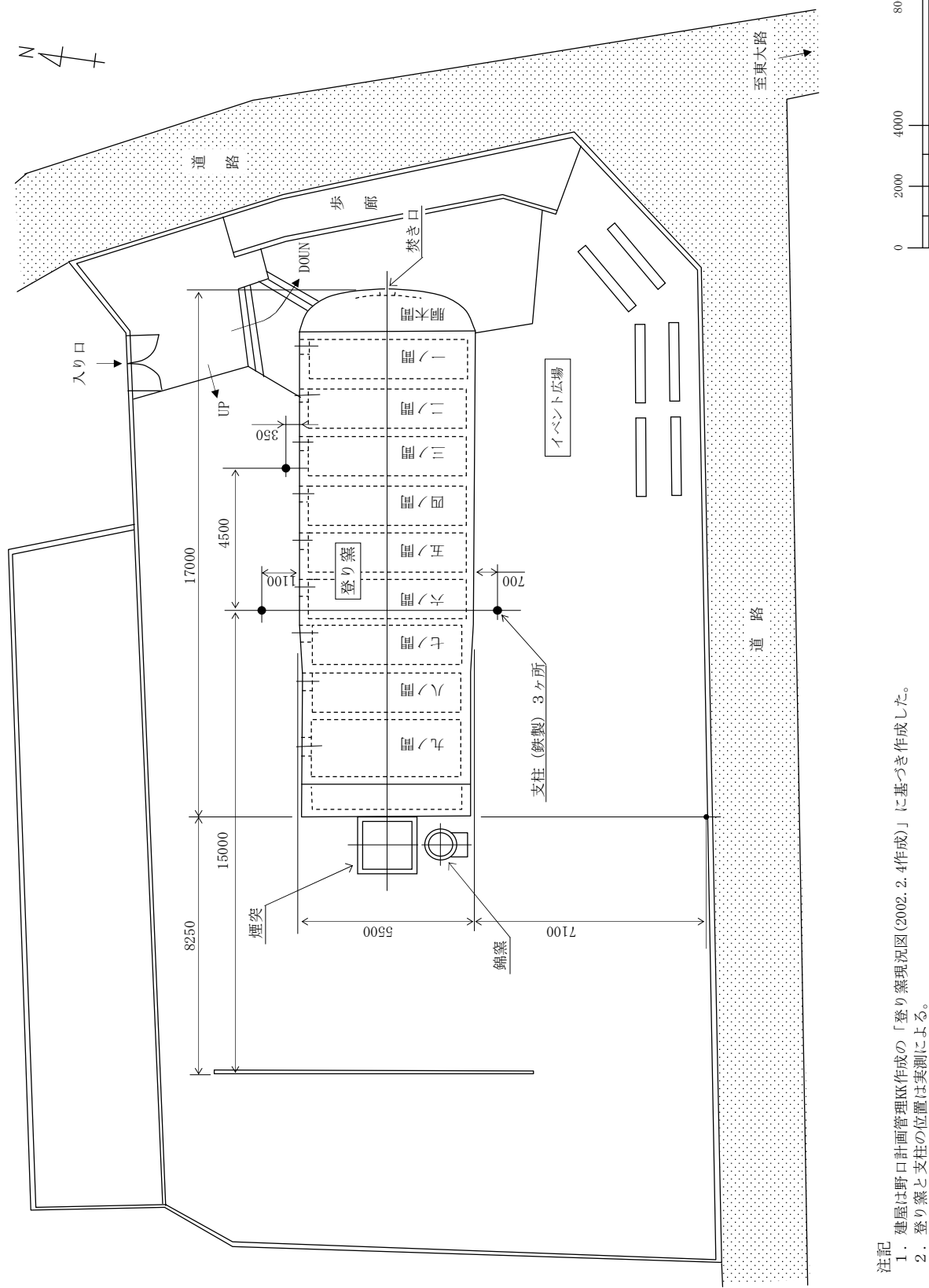
図面 番号	図面名称	記 事
1	藤平陶芸 全体配置図	登り窯は平成 17 年の実測調査による。 建屋・敷地は野口計画管理KK作成の「登り窯現況図」と「敷地図」(2002.2.4 作成)による。
2	藤平陶芸登り窯 配置図	
3	藤平陶芸登り窯 外形図	
4	浅見五郎助邸・道仙化学製陶所 全体配置図	仙化学製陶所は昭和 19 年の姿を、浅見五郎助窯は平成 21 年現在の姿を示す。
5	浅見五郎助邸 全体配置図	登り窯・重油窯と建屋は平成 19 年と 21 年の実測調査による。 敷地は法務局の地積測量図による。
6	浅見五郎助邸登り窯 外形図	
7	浅見五郎助邸登り窯 構造図	
8	浅見五郎助邸登り窯 狭間穴寸法図	
9	浅見五郎助邸重油窯 構造図	
10	道仙化学製陶所 全体配置図	平成 17 年の実測調査及び聞き取り調査による。
11	道仙化学製陶所 復元想像図	
12	道仙化学製陶所第一工場 配置図(昭和 18 年)	平成 22 に調査した「職人長屋内に残された資料」中の手書き図面(昭和 18~19 年作成)をデジタル図面に書き直したもの。
13	道仙化学製陶所第一工場 地積図(昭和 18 年)	
14	道仙化学製陶所第二工場 配置図(昭和 18 年)	
15	道仙化学製陶所第二工場 地積図(昭和 18 年)	
16	道仙化学製陶所工場 配置図(昭和 19 年)	
17	道仙化学製陶所工場 地積図(昭和 19 年)	
18	河井寛次郎記念館登り窯 構造図	平成 26 年の実測調査による。
19	河井寛次郎記念館登り窯 側面図	
20	河井寛次郎記念館登り窯 狭間穴寸法図	
21	河井寛次郎記念館登り窯 実測データ表	
22	上田恒次郎登り窯 外形図	平成 18 年の実測調査による。
23	上田恒次郎登り窯 構造図	
24	上田恒次郎登り窯 狭間穴寸法図	
25	上田恒次郎素焼窯 構造図	
26	山崎陶苑登り窯 外形図	平成 17 年の実測調査による。



全体敷地面積 1,874.31㎡
 全体建築面積 1,331.87㎡
 全体延べ床面積 1,559.60㎡

注記
 1. 建屋・敷地は野口計画管理KK作成の「敷地図(2002.2.4作成)」に基づき作成した。
 2. 登り窯の位置は実測による。

図1 藤平陶芸 全体配置図



注記
 1. 建屋は野口計画管理KK作成の「登り窯現況図(2002.2.4作成)」に基づき作成した。
 2. 登り窯と支柱の位置は実測による。

図2 藤平陶芸登り窯 配置図

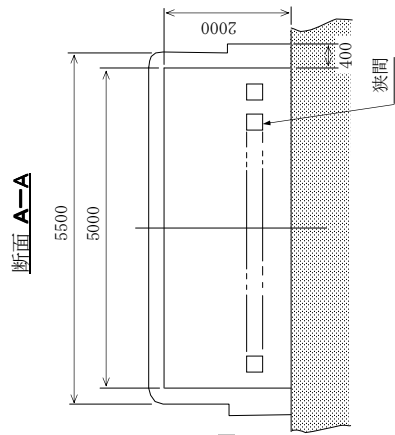
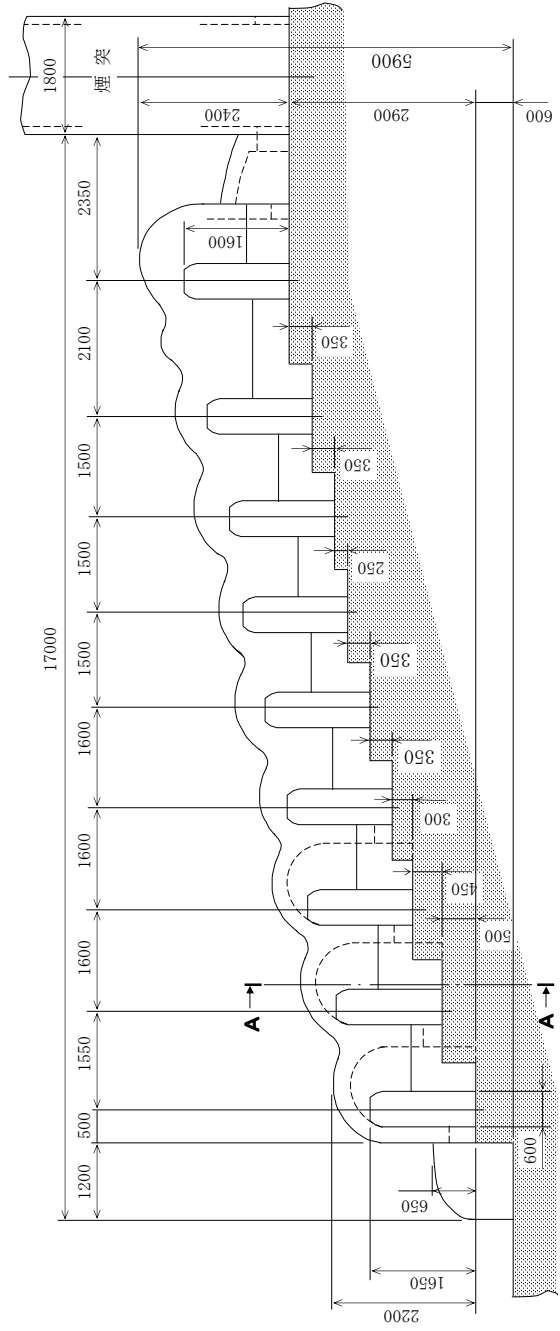
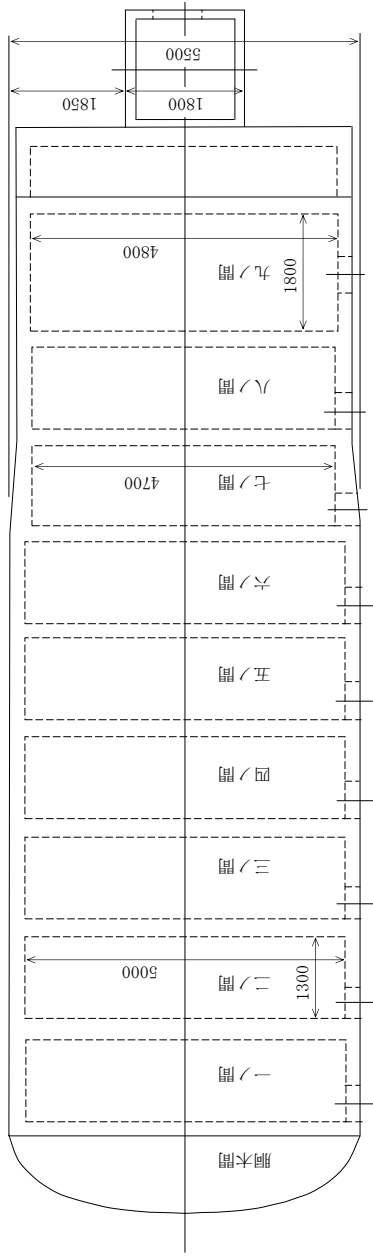
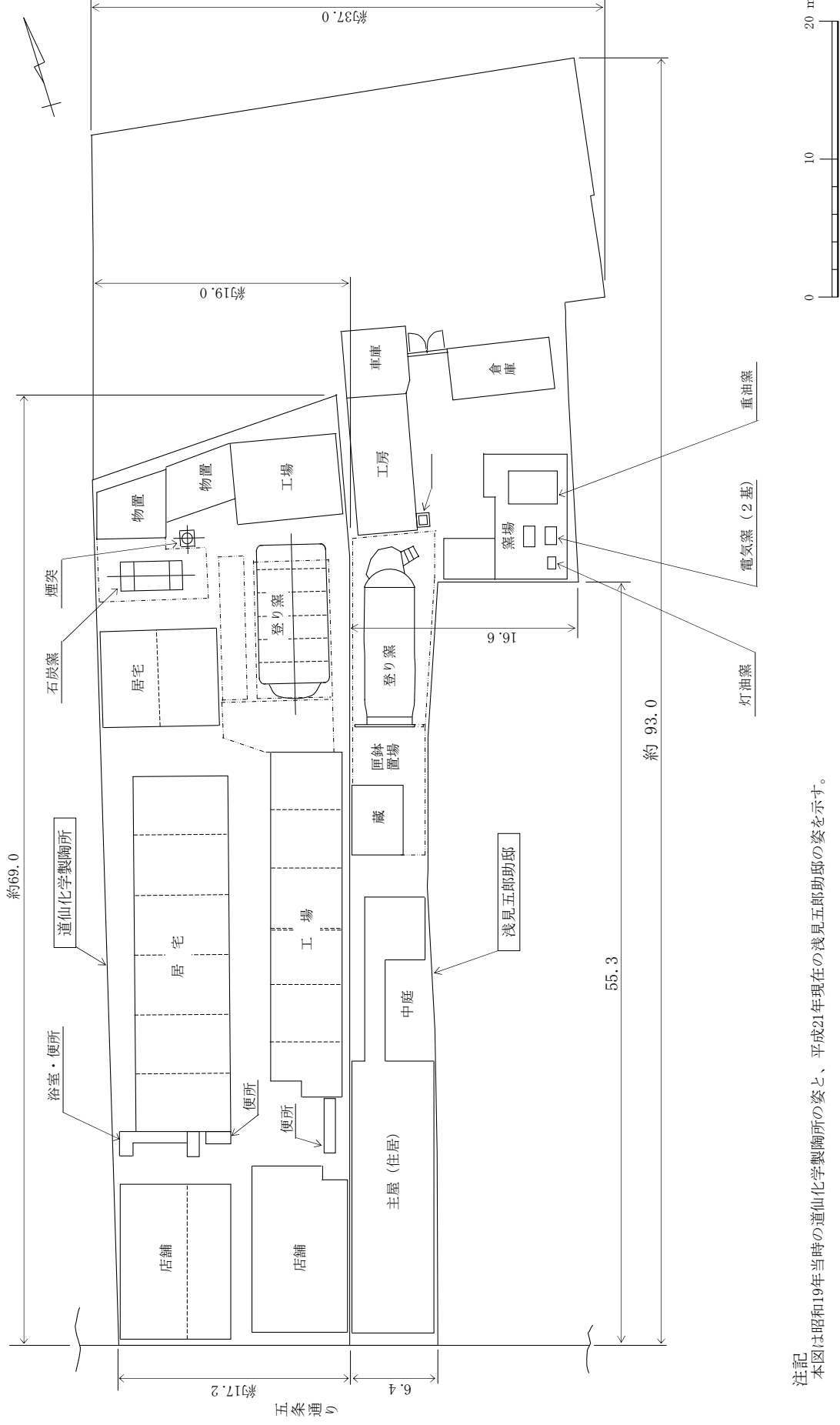
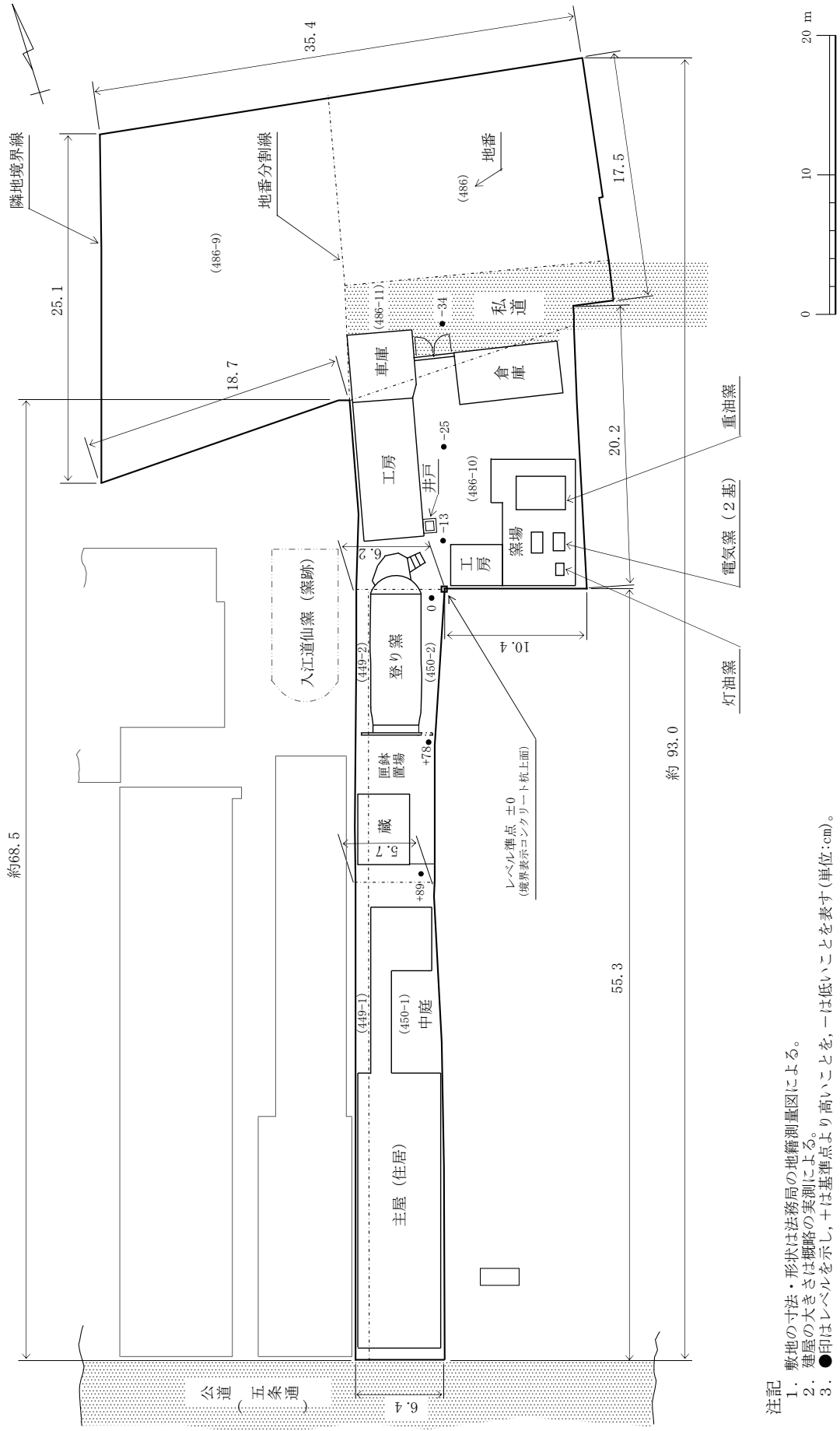


图3 藤平陶芸登り窯 外形图



注記
 本図は昭和19年当時の道仙化学製陶所の姿と、平成21年現在の浅見五郎助邸の姿を示す。

図4 浅見五郎助邸・道仙化学製陶所 全体配置図



注記

1. 敷地の寸法・形状は法務局の地籍測量図による。
2. 建屋の大きさは概略の実測による。
3. ●印はレベルを示し、+は基準点より高いことを、-は低いことを表す(単位:cm)。

図5 浅見五郎助邸 全体配置図

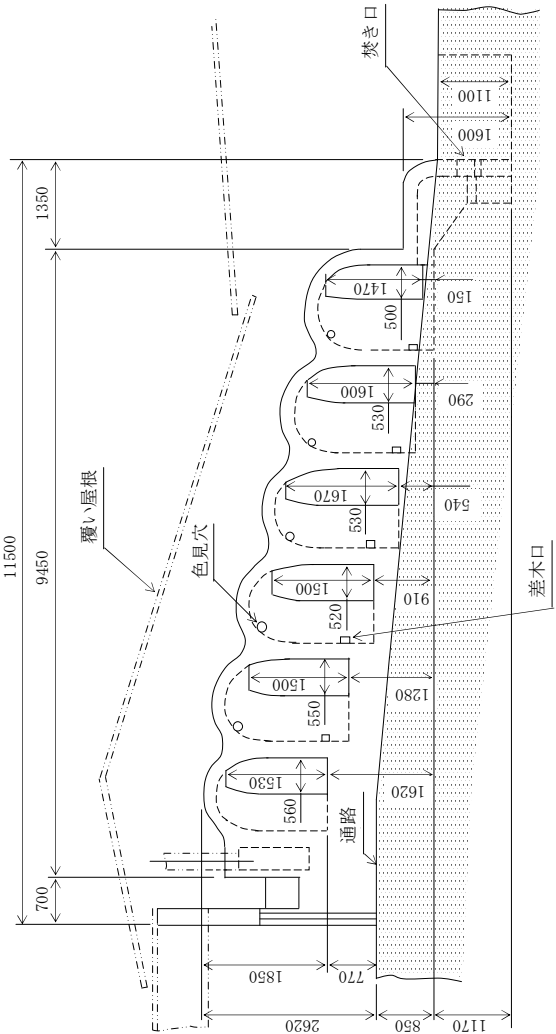
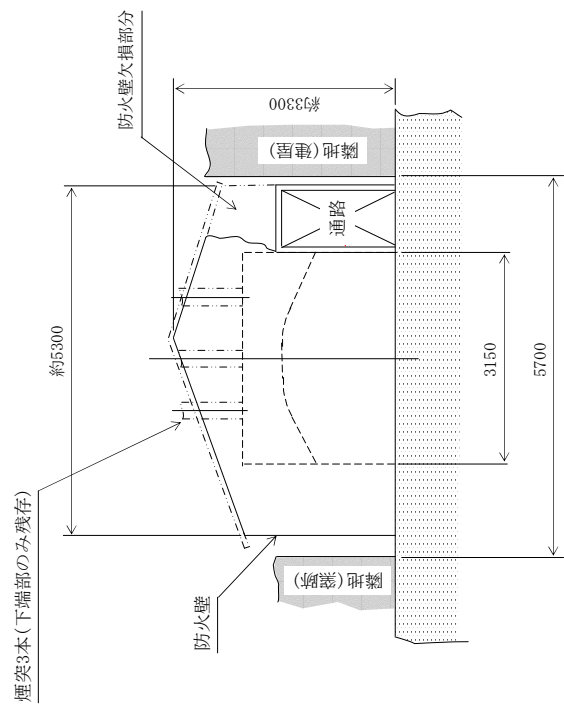
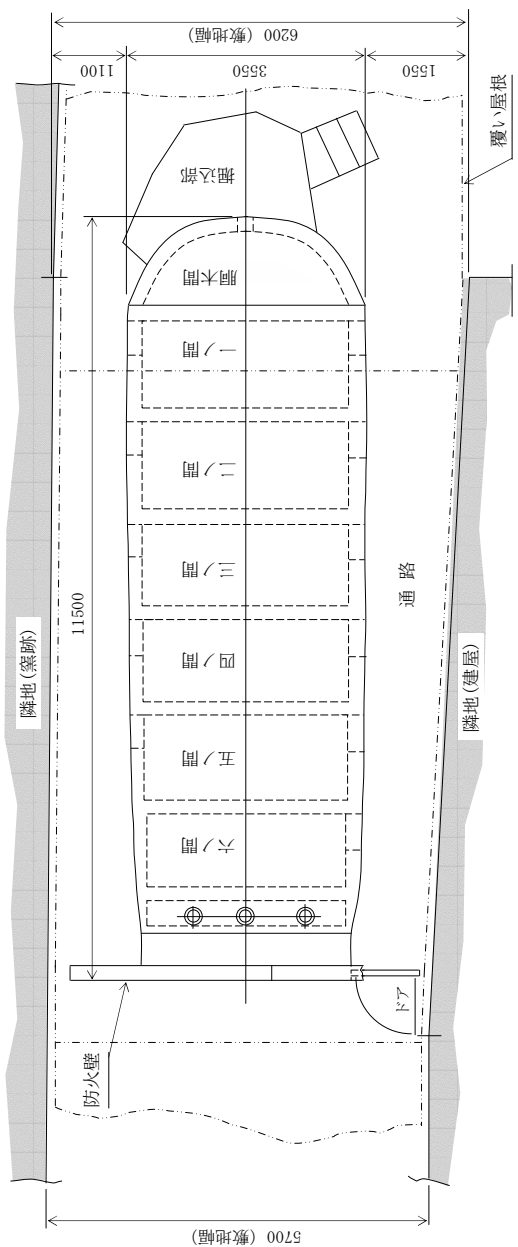


図6 浅見五郎助邸登り窯 外形図

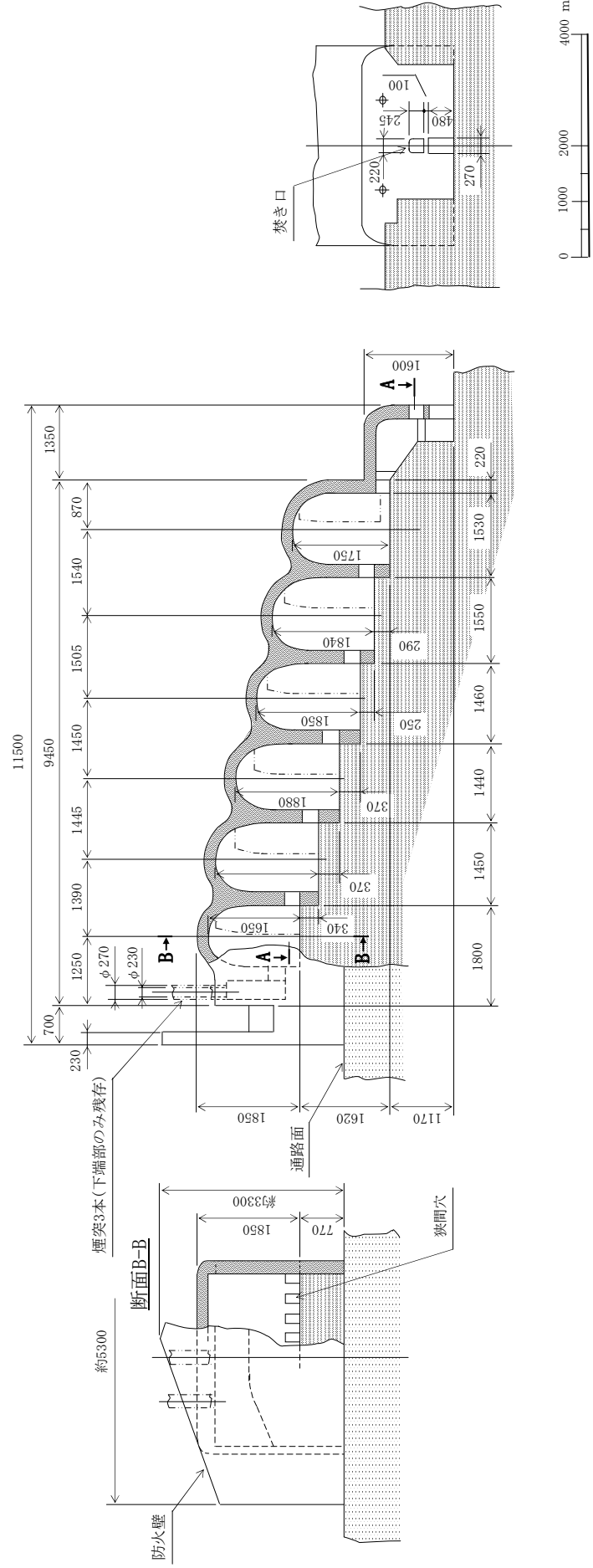
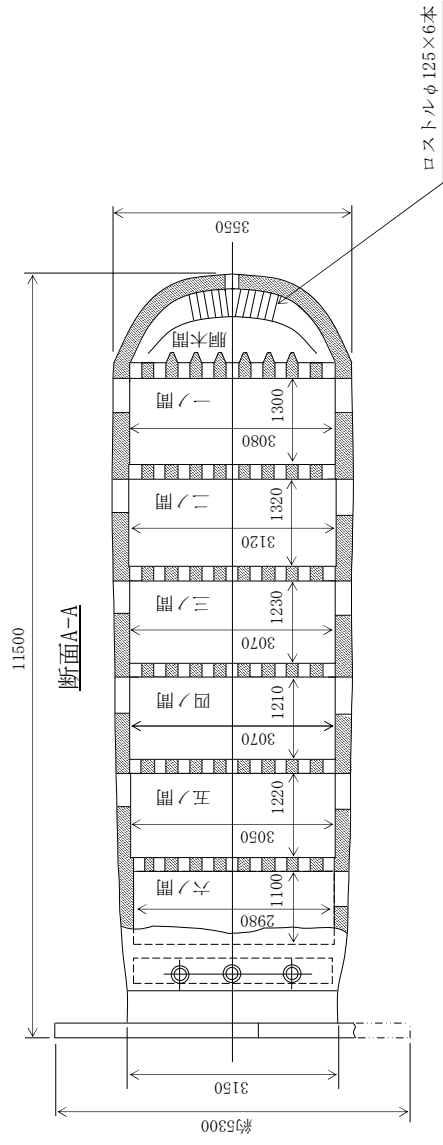
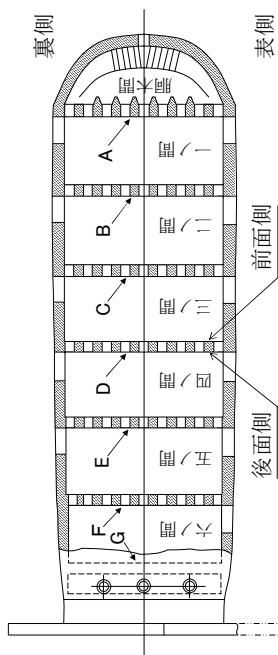


図7 浅見五郎助邸登り窯 構造図



注記
 () 無しの数値は後面側で測定した寸法である。
 () 無しの数値は後面側で測定した寸法である。
 3. 鎖線で示す穴は測定していない箇所を示す。

	G (穴の数未確認)	F	E	D	C	B	A	裏側
				(360) ↑ 140	310 ↑ 180		250 ↑ 210	
			(345) ↑ (200)	310 ↑ 180			260 ↑ 190	
		(320) ↑ (180)	(340) ↑ (190)	305 ↑ 160			245 ↑ 190	
		(320) ↑ (165)	(不明) ↑ (200)	320 ↑ 180			245 ↑ 180	
		(335) ↑ (150)	(350) ↑ (175)	310 ↑ 175			235 ↑ 175	
		(325) ↑ (175)	315 ↑ (350) 160	300 ↑ 200		290 ↑ 185	230 ↑ 190	
		(330) ↑ (165)	315 ↑ (340) 165	295 ↑ 180			230 ↑ 180	
		(320) ↑ (170)	320 ↑ (330) 170	295 ↑ 175		270 ↑ 190	245 ↑ 200	
		(325) ↑ (170)	315 ↑ 190	(不明) ↑ 180			260 ↑ 200	
								表側

図8 浅見五郎助邸登り窯 狭間穴寸法図

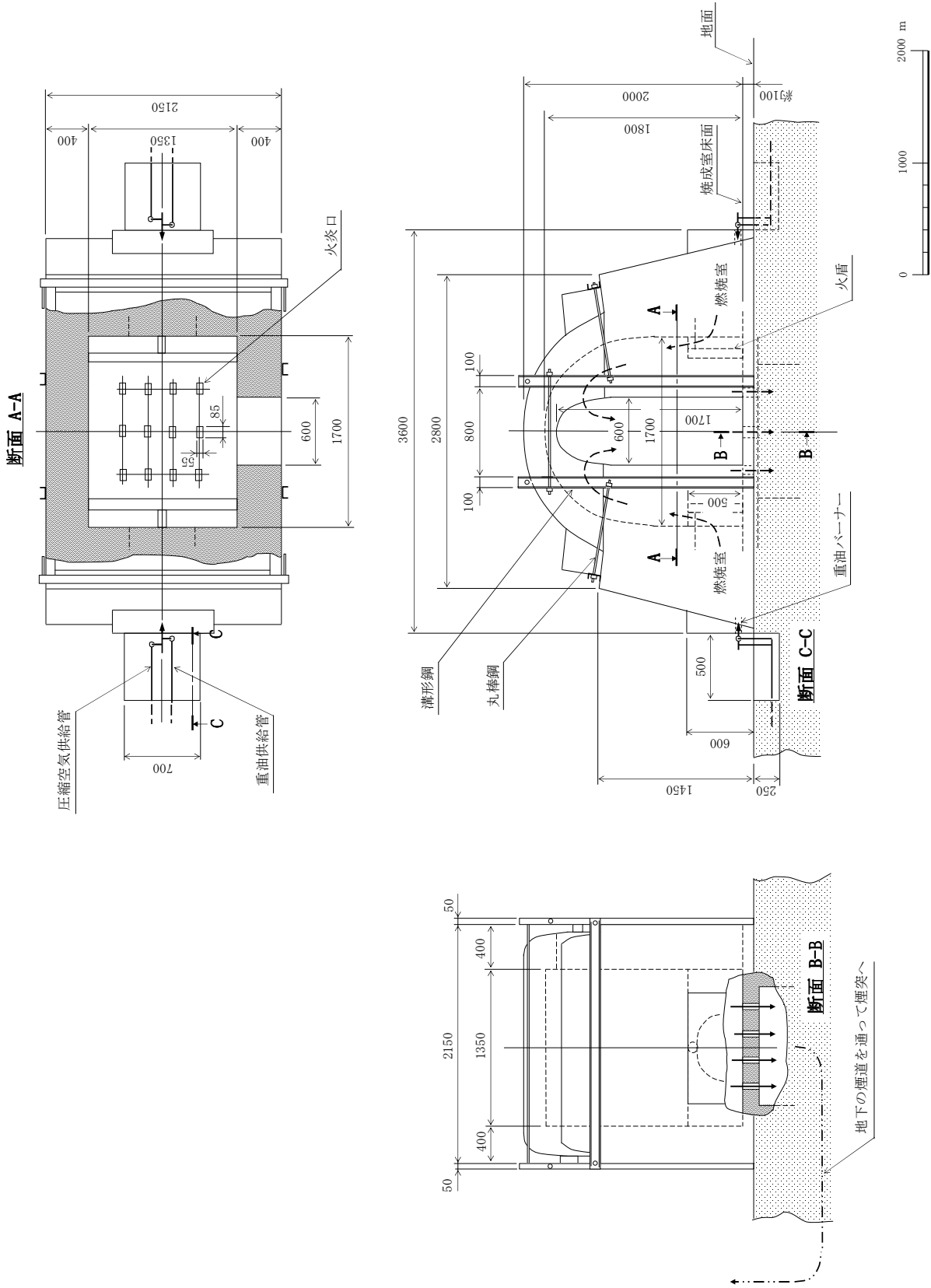


図9 浅見五郎助重油窯 構造図

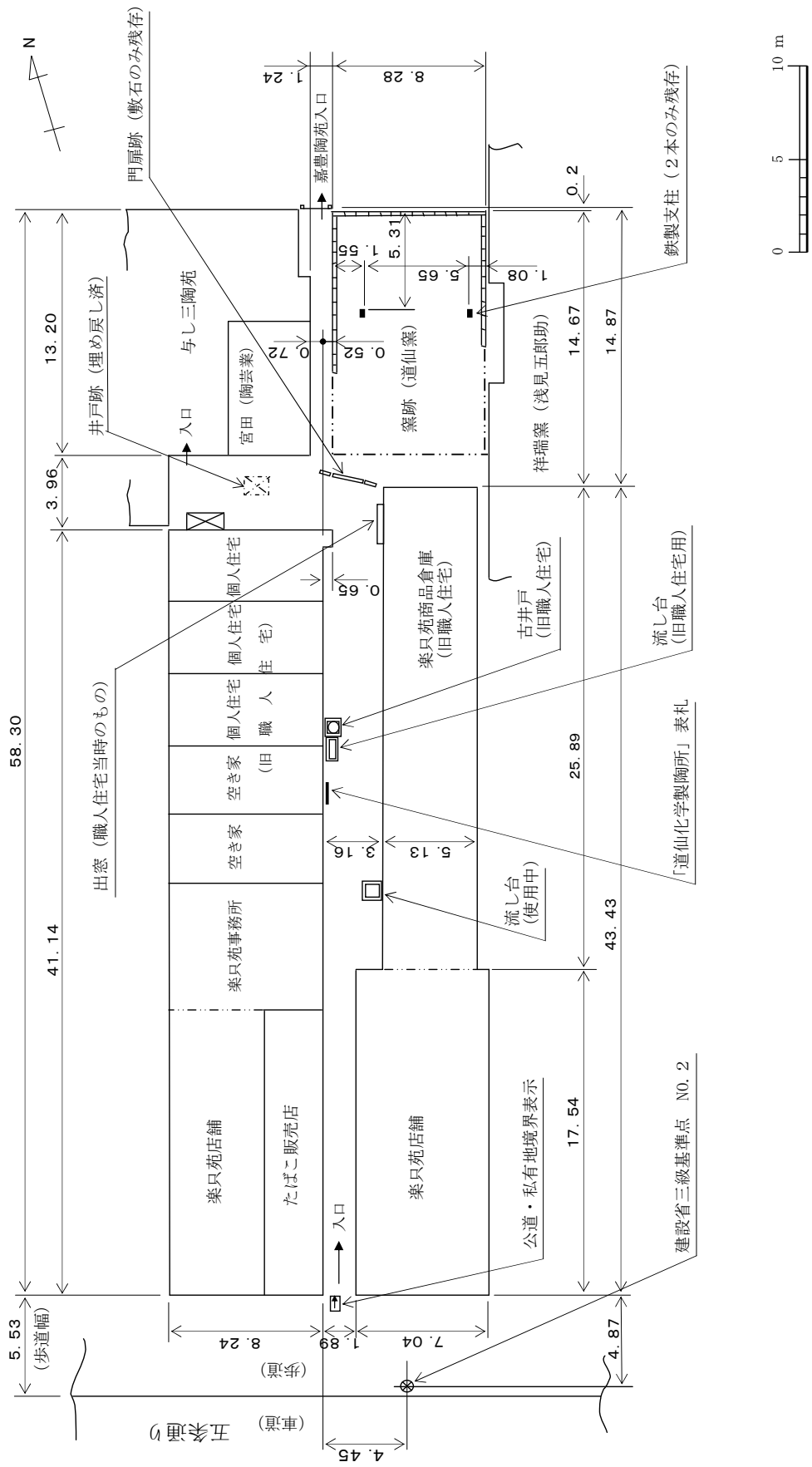


図10 道仙化学製陶所 全体配置図

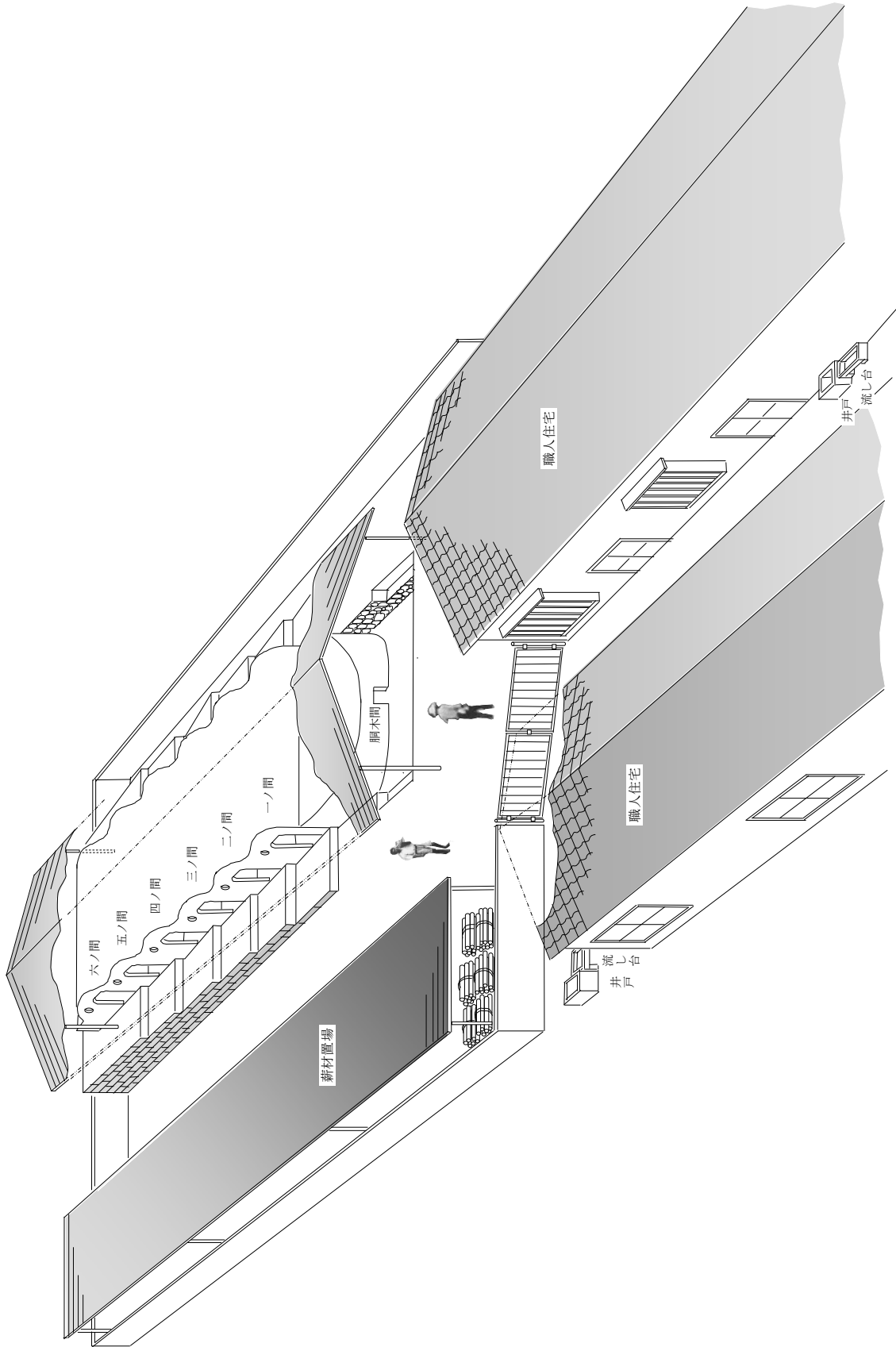
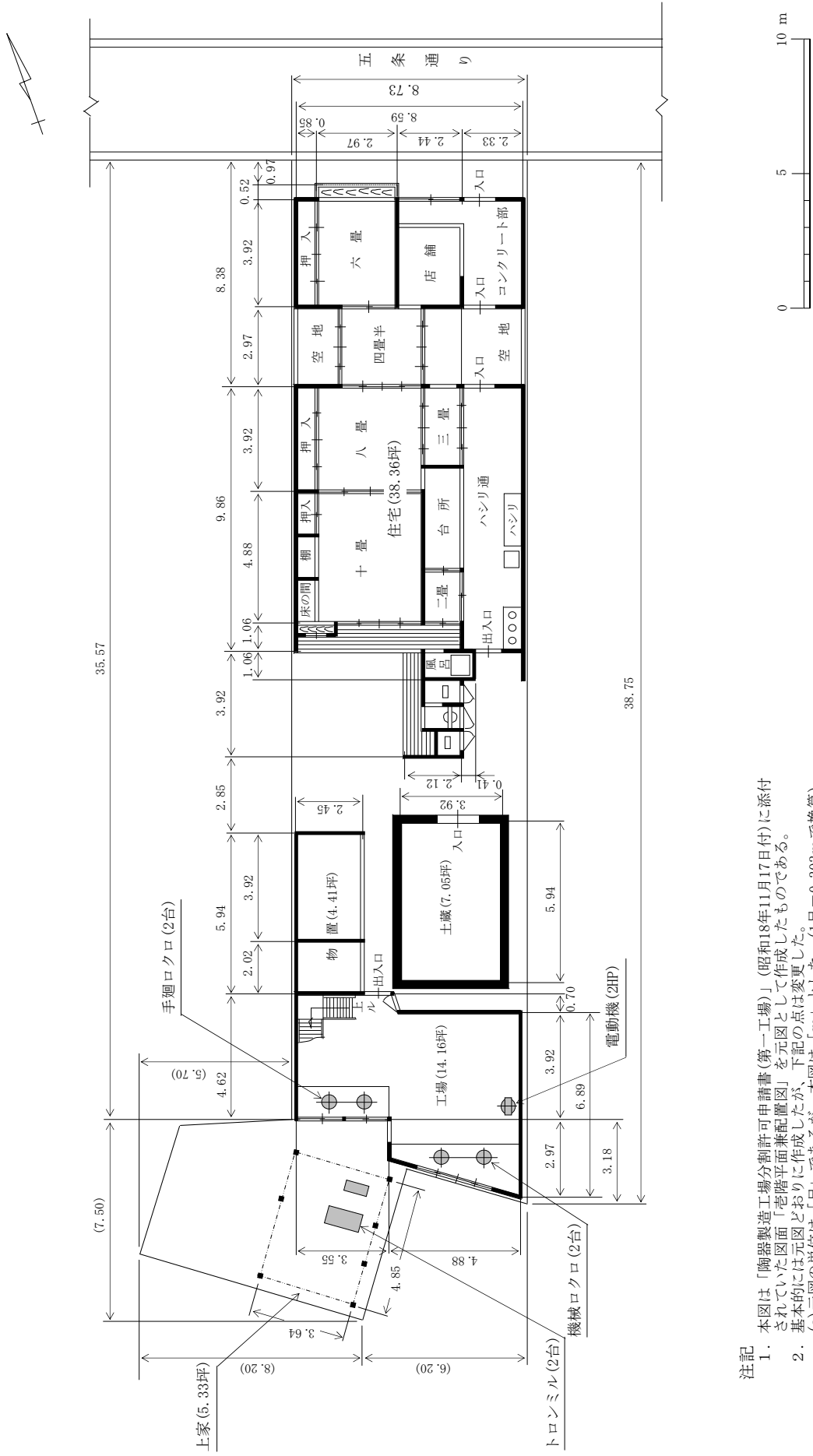


图11 道仙化学製陶所 復元想像図



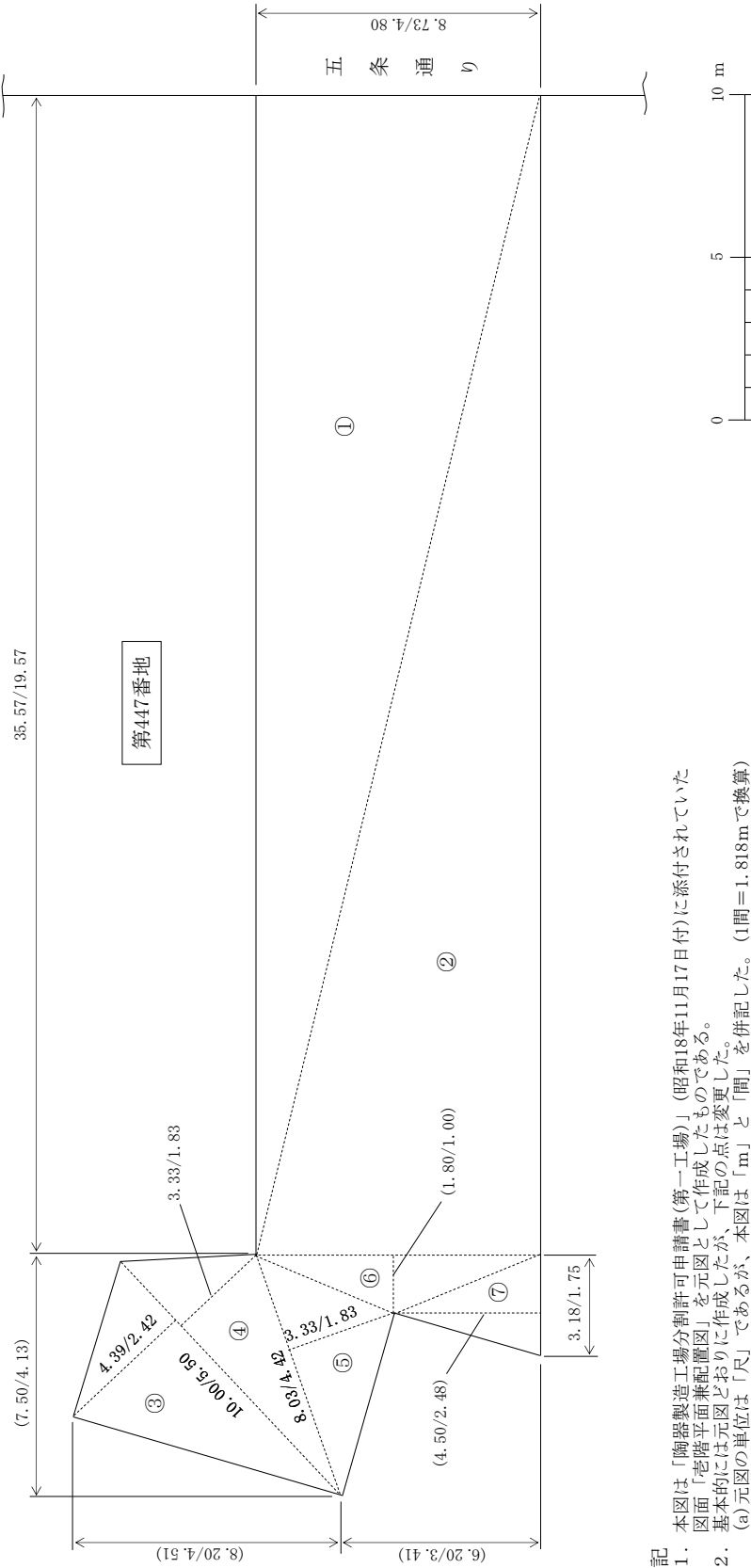
注記

1. 本図は「陶器製造工場分割許可申請書(第一工場) (昭和18年11月17日付)」に添付されていた図面「老階平面兼配置図」を元図として作成したものである。
 基本的には元図どおりに作成したが、下記のとおり変更した。
 (a) 元図の単位は「尺」であるが、本図は「m」とした。(1尺=0.303mで換算)
 (b) 元図に寸法が記入されていない部分については()付で概略寸法を記入した。
- 2.

図12 道仙化学製陶所第一工場 配置図(昭和18年)

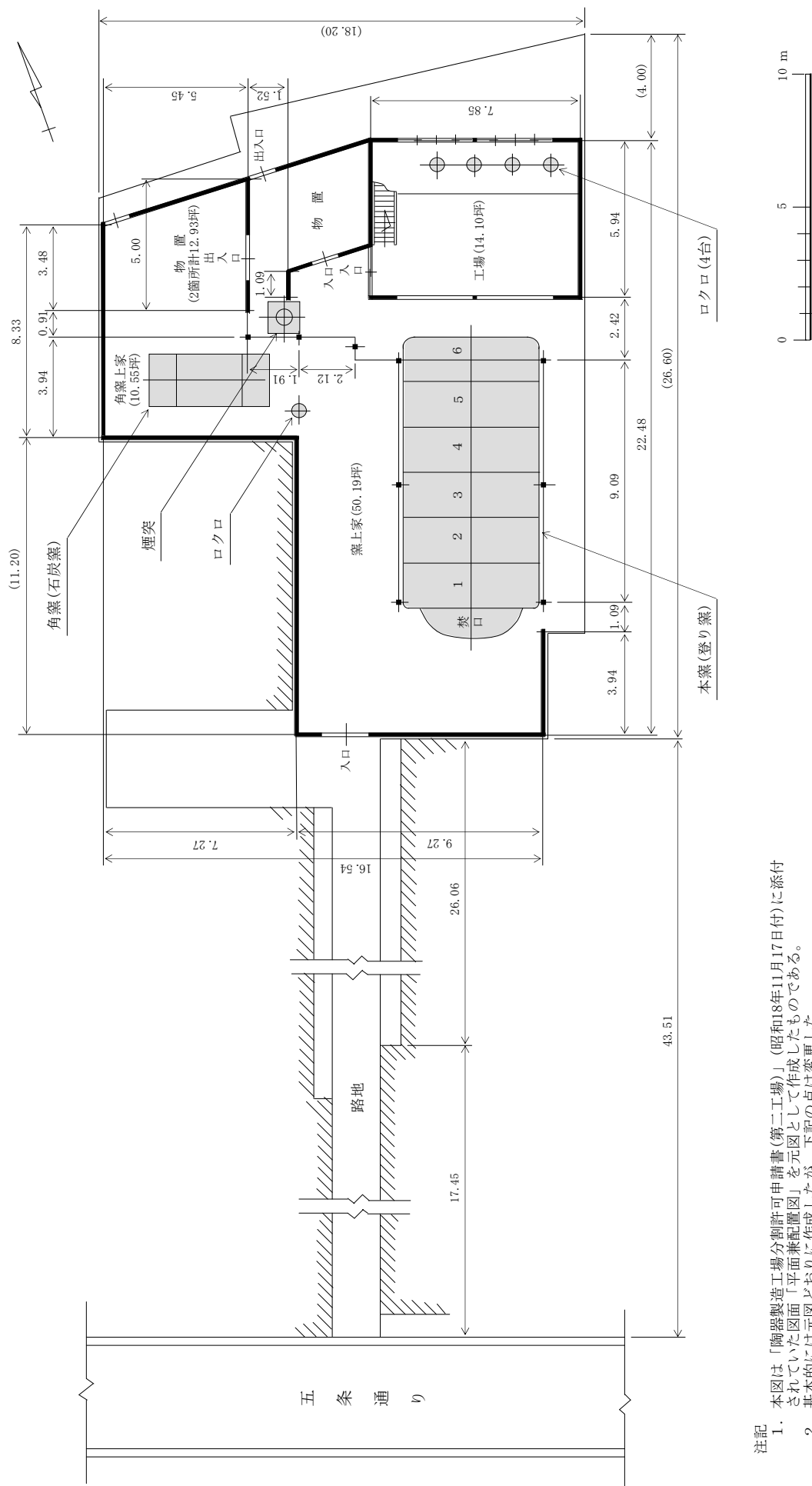
三斜求積表

区分	底辺	高さ	積
①	19.57	4.80	93.9360
②	19.57	4.80	93.9360
③	5.50	2.42	13.3100
④	5.50	1.83	10.0650
⑤	4.42	1.83	8.0886
⑥	4.80	1.00	4.8000
⑦	1.75	2.48	4.3400
合計			228.4756
1/2			114.2378
地積			114.24坪



- 注記
1. 本図は「陶器製造工場分割許可申請書(第一工場)」(昭和18年11月17日付)に添付されていた図面「巻階平面兼配置図」を元図として作成したものである。
 2. 基本的には元図どおりに作成したが、下記の点は変更した。
 (a) 元図の単位は「尺」であるが、本図は「m」と「間」を併記した。(1間=1.818mで換算)
 (b) 元図に寸法が記入されていない部分については()付で概略寸法を記入した。
 (c) ①②の地積は概略である。

図13 道仙化学製陶所第一工場 地積図(昭和18年)



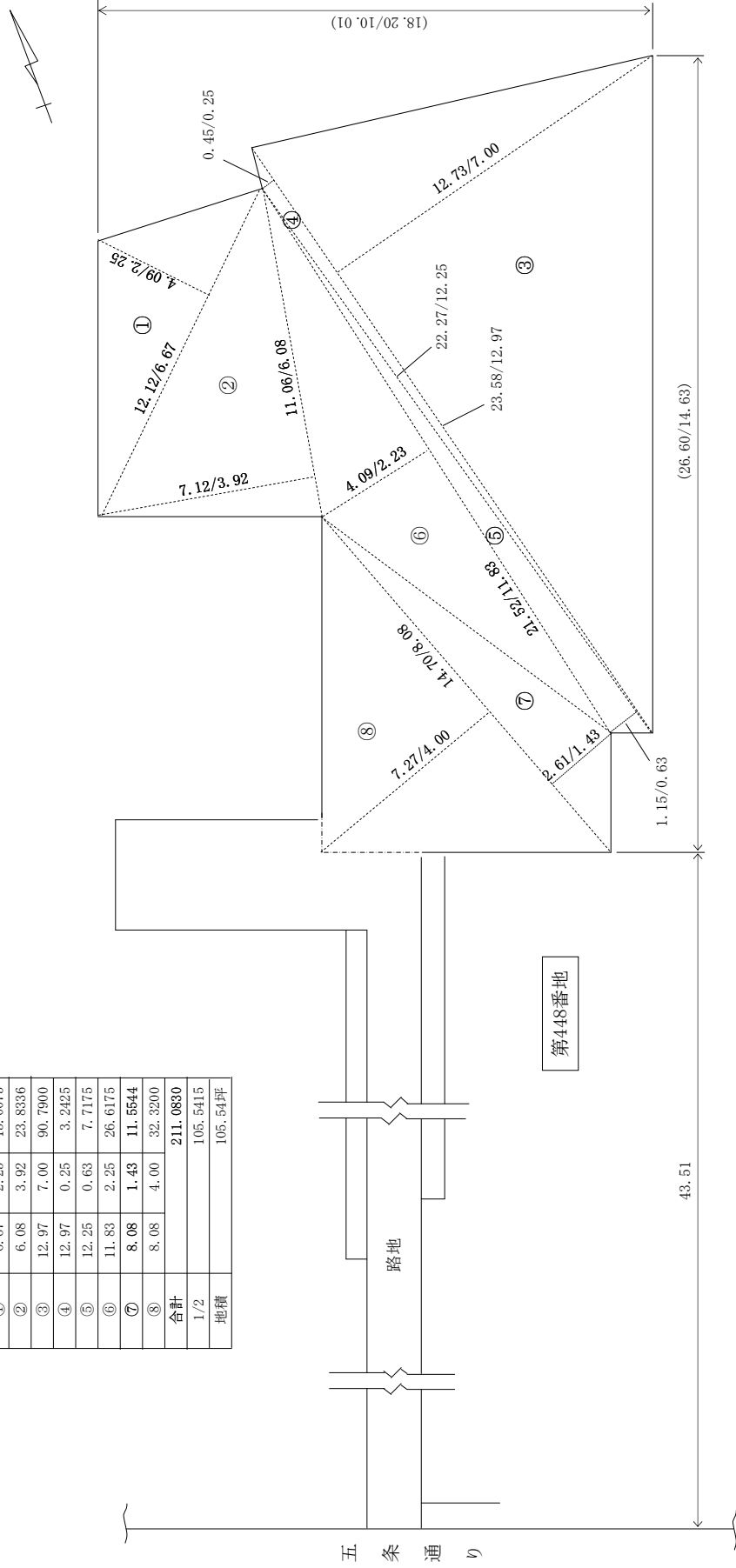
注記

1. 本図は「陶器製造工場分割許可申請書(第二工場)」(昭和18年11月17日付)に添付されていた図面「平面兼配置図」を元図として作成したものである。
2. 基本的には元図どおりに作成したが、下記の点を変更した。
 (a)元図の単位は「尺」であるが、本図は「m」とした。(1尺=0.303mで換算)
 (b)元図に寸法が記入されていない部分については()付で概略寸法を記入した。

図14 道仙化学製陶所第二工場 配置図(昭和18年)

三斜求積表

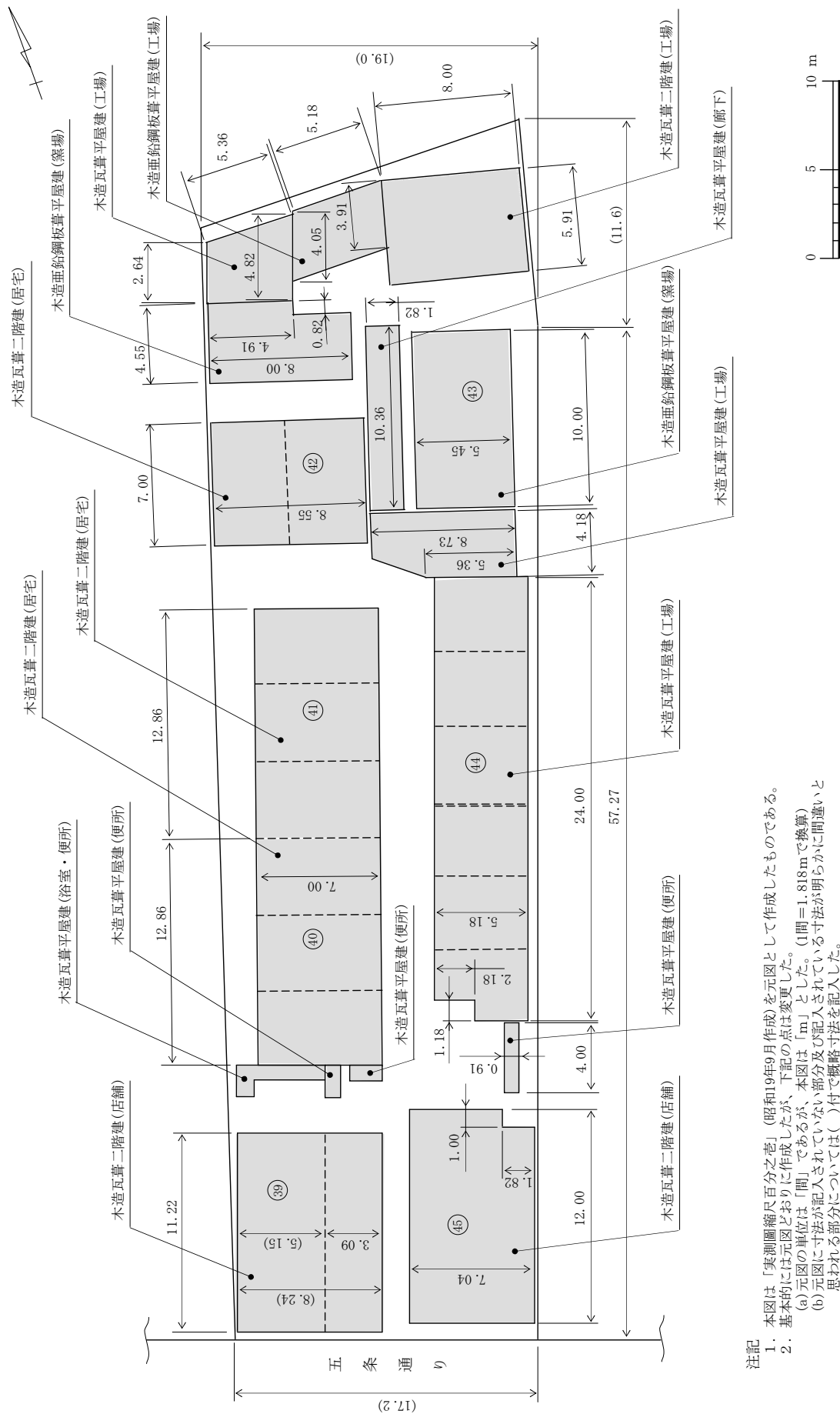
区分	底辺	高さ	積
①	6.67	2.25	15.0075
②	6.08	3.92	23.8336
③	12.97	7.00	90.7900
④	12.97	0.25	3.2425
⑤	12.25	0.63	7.7175
⑥	11.83	2.25	26.6175
⑦	8.08	1.43	11.5544
⑧	8.08	4.00	32.3200
合計			211.0830
1/2			105.5415
地積			105.54坪



注記

1. 本図は「陶器製造工場分割許可申請書(第二工場)」(昭和18年11月17日付)に添付されていた図面「平面兼配置図」を元図として作成したものである。
 基本的には元図どおりに作成したが、下記の点を変更した。
 (a)元図の単位は「尺」であるが、本図は「m」と「間」を併記した。(1間=1.818mで換算)
 (b)元図に寸法が記入されていない部分については()付で概略寸法を記入した。
- 2.

図15 道仙化学製陶所第二工場 地積図(昭和18年)



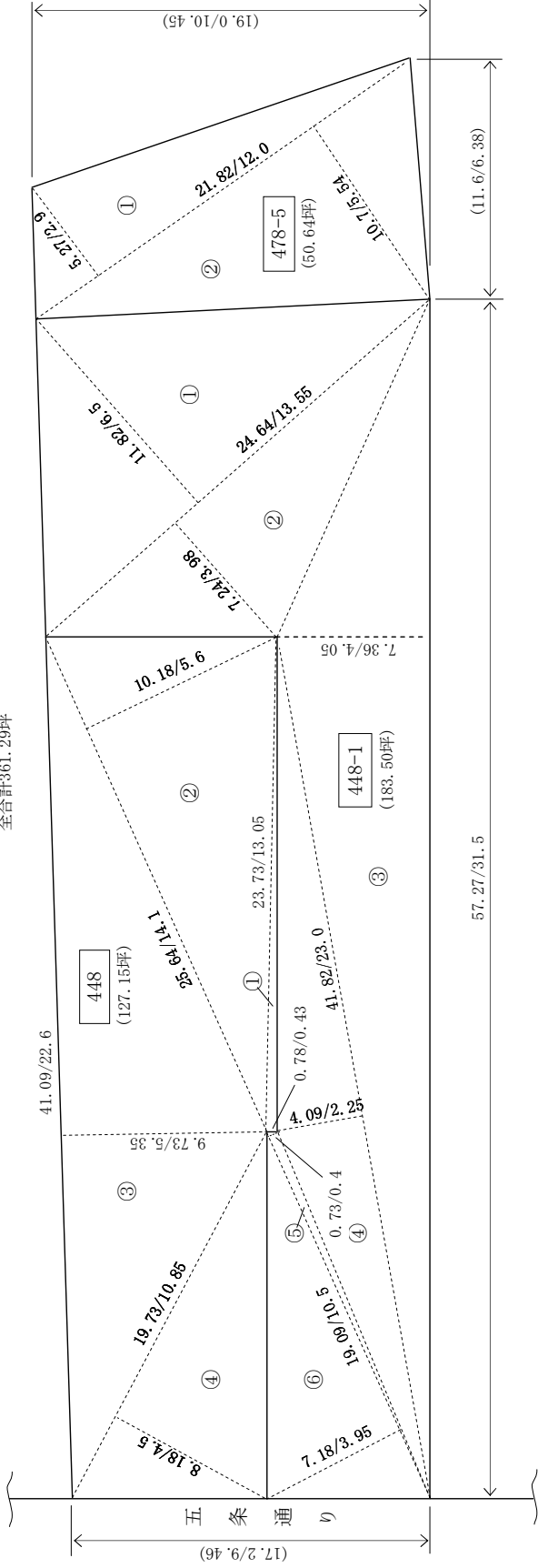
注記
 1. 本図は「実測圖縮尺百分之壹」（昭和19年9月作成）を元図として作成したものである。
 2. 基本的には元図どおりに作成したが、下記の点に変更した。
 (a) 元図の単位は「間」であるが、本図は「m」とした。（1間＝1.818mで換算）
 (b) 元図に寸法が記入されていない部分及び記入されている寸法が明らかに間違いと
 思われる部分については（ ）付で概略寸法を記入した。
 (c) 元図の家屋番号39の開口寸法は不適合につき、訂正して（ ）付とした。

図16 道仙化学製陶所工場 配置図(昭和19年)

三斜求積表

地番 区分	478-5			448-1			448		
	底辺	高さ	積	底辺	高さ	積	底辺	高さ	積
①	12.00	2.90	34.8000	13.55	6.50	88.0750	13.05	0.43	5.6115
②	12.00	5.54	66.4800	13.55	3.98	53.9290	14.10	5.60	78.9600
③				31.50	4.05	127.5750	22.60	5.35	120.9100
④				23.00	2.25	51.7500	10.85	4.50	48.8250
⑤				10.50	0.40	4.2000			
⑥				10.50	3.95	41.4750			
合計			101.2800			367.0040			254.3065
1/2			50.6400			183.5020			127.1533
地積			50.64坪			183.50坪			127.15坪

全合計361.29坪



注記

1. 本図は「実測縮尺百分之巻」(昭和19年9月作成)を元図として作成したものである。
2. 基本的には元図どおりに作成したが、下記の点は変更した。
 (a) 元図の単位は「間」であるが、本図は「m」と「間」を併記した。(1間=1.818mで換算)
 (b) 元図に寸法が記入されていない部分については()付で概略寸法を記入した。
3. 元図中に下記の記事あり。
 実測縮尺式百分之巻
 京都市東山区五條橋東四町目北側四百四十八番地・四百四十八番地ノ一
 同市 同区五條橋東五丁目字六波羅廻り四百七十八番地ノ五

図17 道仙化学製陶所工場 地積図(昭和19年)

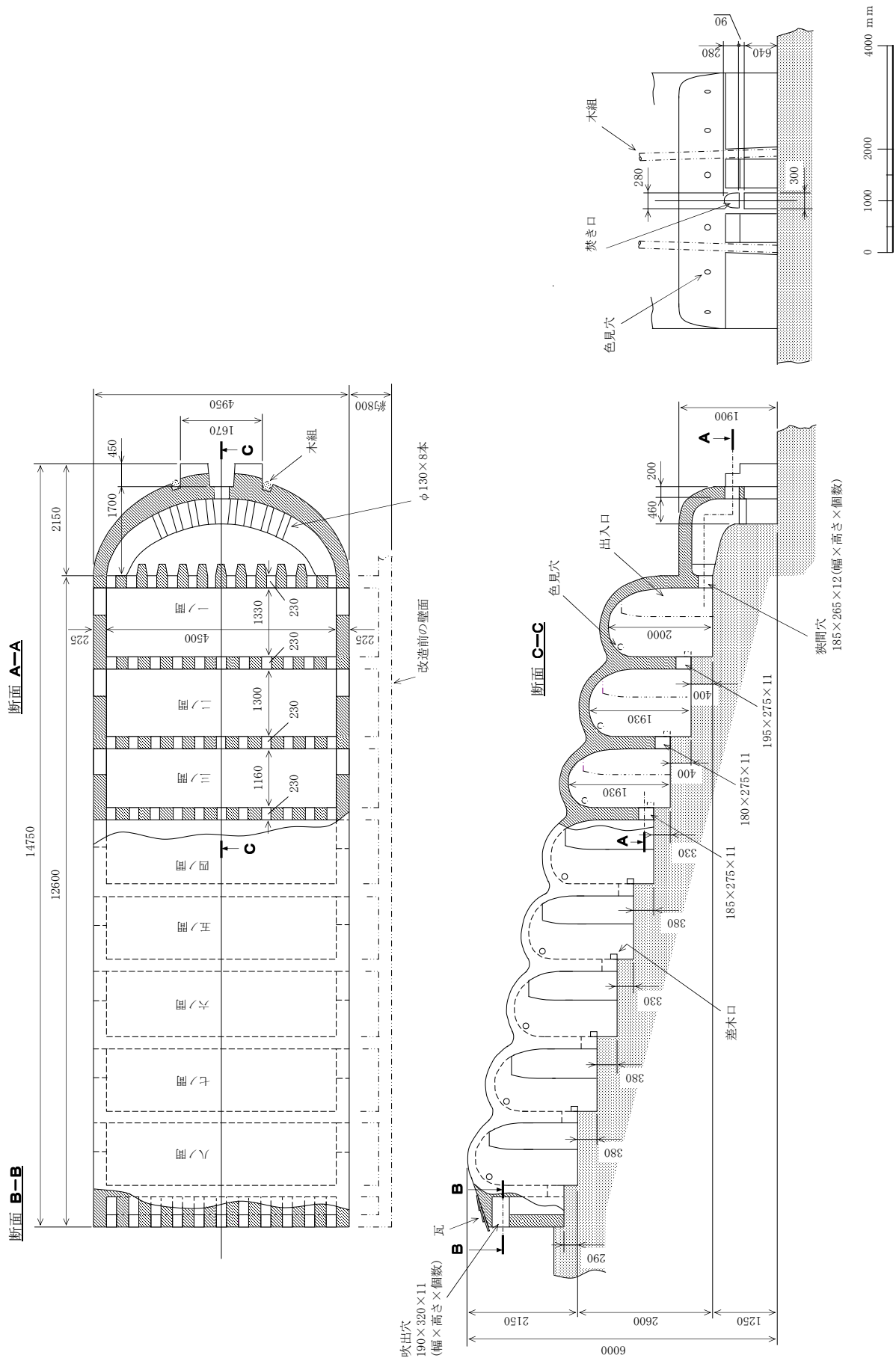


図18 河井寛次郎記念館登り窯 構造図

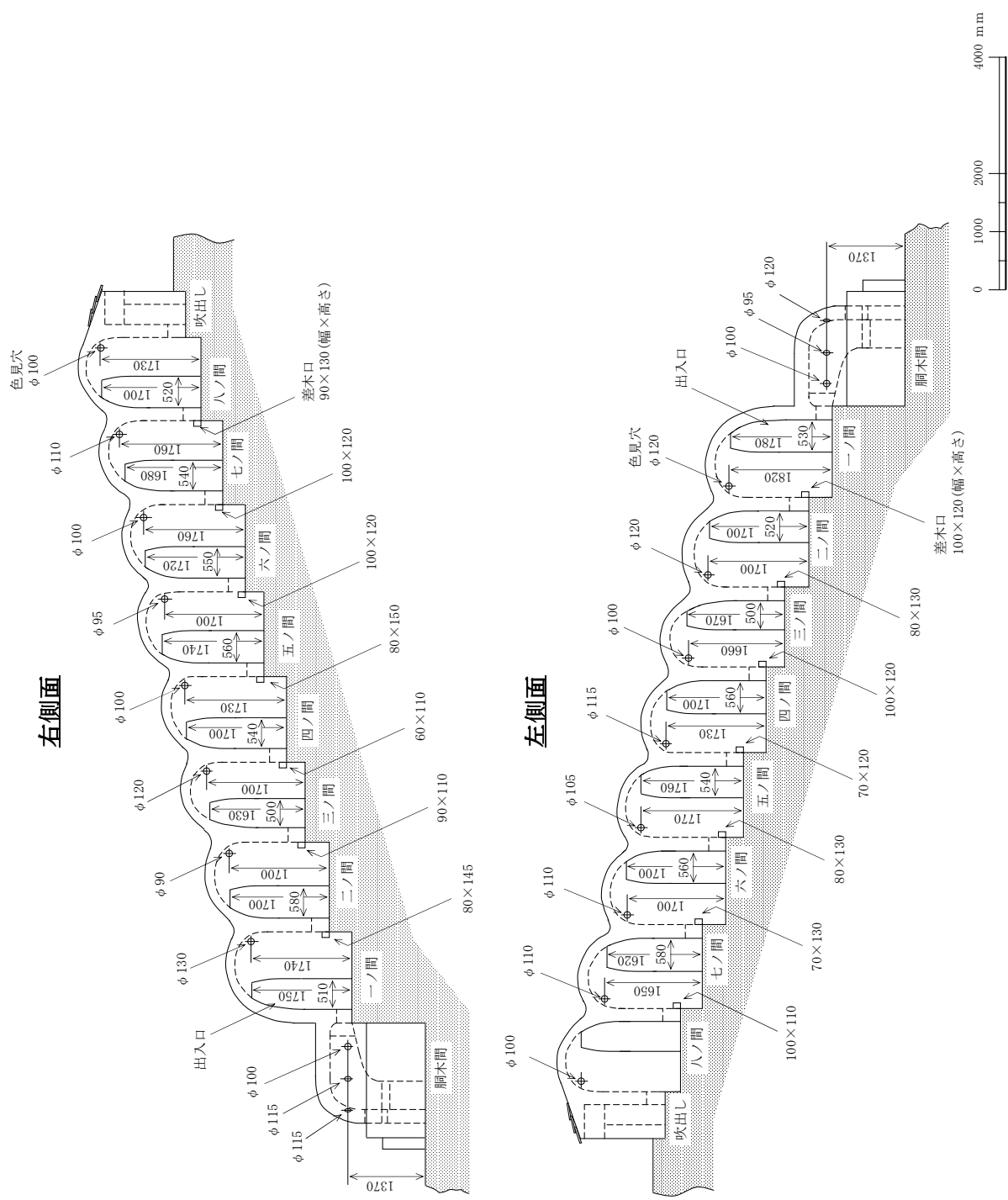
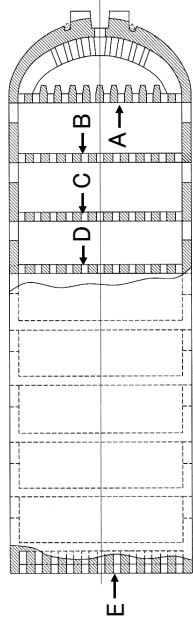
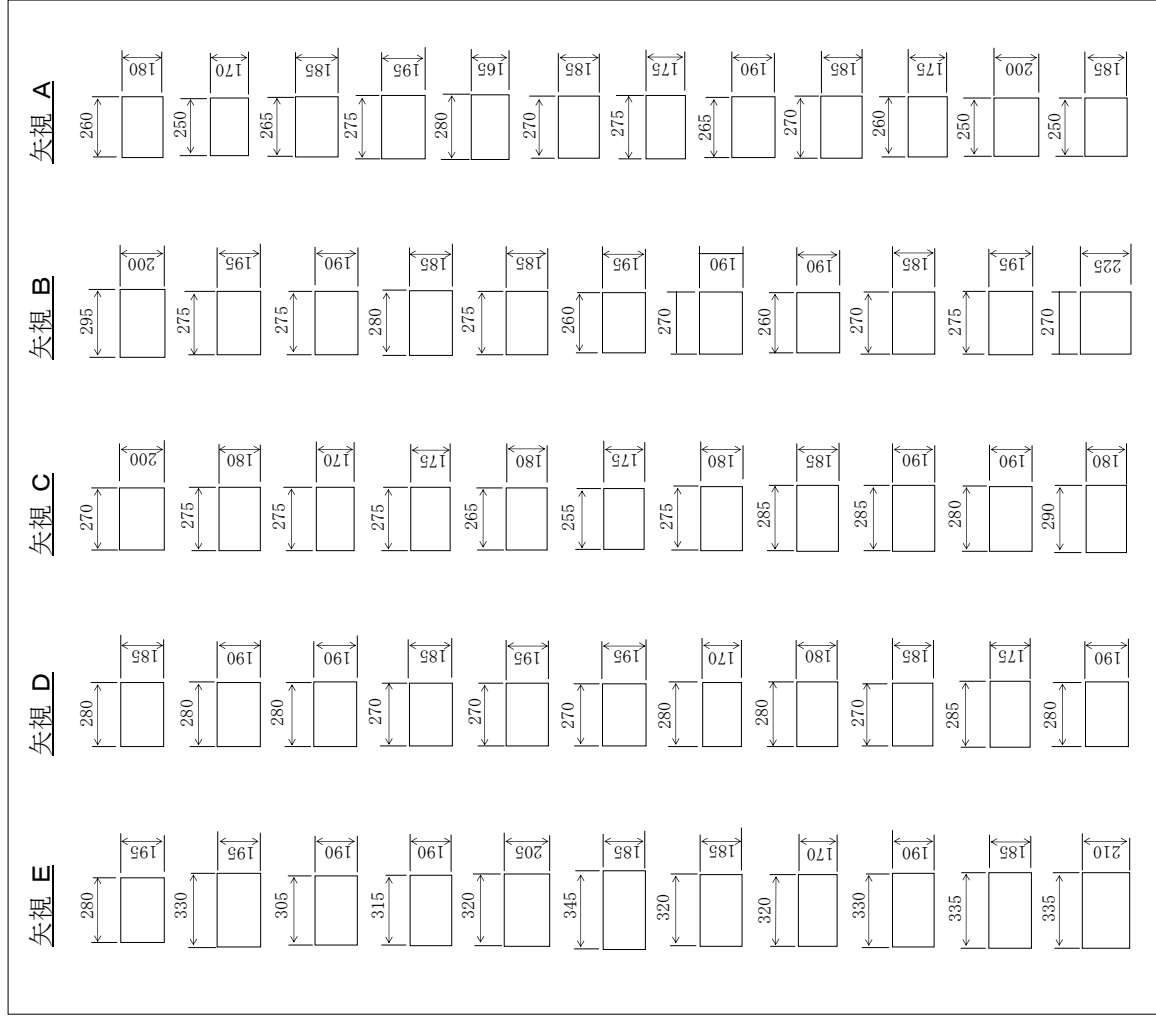


図19 河井寛次郎記念館登り窯 側面図



平均値・面積算出表

箇所	個数	幅	高さ	平均値(幅×高さ)	総面積(m ²)
A	12	180	260	185 × 265	0.58
		170	250		
		185	265		
		165	260		
		165	246		
		185	270		
		175	275		
		190	265		
		185	270		
		175	260		
		200	250		
		200	295		
B	11	195	275	195 × 275	0.58
		185	270		
		225	270		
		200	270		
		190	275		
		175	275		
		180	265		
		175	255		
		180	275		
		185	285		
		190	285		
C	11	180	275	180 × 275	0.55
		185	285		
		190	285		
		190	280		
		180	290		
		185	280		
		190	280		
		185	270		
		185	276		
		195	270		
		195	270		
D	11	170	280	185 × 275	0.56
		180	280		
		185	270		
		175	285		
		190	280		
		190	280		
		195	280		
		195	330		
		190	315		
		205	320		
		185	345		
E	11	185	320	190 × 320	0.67
		185	320		
		170	320		
		190	330		
		185	335		
		210	335		

図20 河井寛次郎記念館登り窯 狭間六寸法図

表1 (mm単位)

【単位】 長さ: mm 面積: m² 容積: m³

室の名称	室の大きさ		勾配の差 (総差)	狭間穴			出入口 (左側)			出入口 (右側)			色見穴 (左側)		色見穴 (右側)		室の容積	室の容積/ 吹出狭間 の総面積	室の容積/ 吹出狭間 の総面積	吹出狭間/ 吹出狭間 の総面積	室の高さ/ 室の奥行		
	幅	奥行		高さ	幅	高さ	長さ	幅	高さ	長さ	幅	高さ	長さ	幅	高さ	長さ							
脚木間	4500	1500	1250	12	185	265	230	0.58															
一ノ間	4500	1330	2000	11	195	275	230	0.58	0.58	1780	225	510	1750	225	1820	120	1740	130					
二ノ間	4500	1300	1930	11	180	275	230	0.55	0.58	1700	225	580	1700	225	1700	120	1700	90					
三ノ間	4500	1160	1930	11	185	275	230	0.56	0.55	1670	225	500	1630	225	1660	100	1700	120					
四ノ間				380					0.56	1700		540	1700		1730	115	1730	100					
五ノ間				330						1760		560	1740		1770	105	1700	95					
六ノ間				380						1700		550	1720		1700	110	1760	100					
七ノ間				380						1650		540	1680		1650	110	1760	110					
八ノ間				290								520	1700		100	1730	100						
吹出し																							

表2 (尺単位に換算)

【単位】 長さ: 尺 面積: 平方尺 容積: 立方尺

室の名称	室の大きさ		勾配の差 (総差)	狭間穴			出入口 (左側)			出入口 (右側)			色見穴 (左側)		色見穴 (右側)		室の容積	室の容積/ 吹出狭間 の総面積	室の容積/ 吹出狭間 の総面積	吹出狭間/ 吹出狭間 の総面積	室の高さ/ 室の奥行		
	幅	奥行		高さ	幅	高さ	長さ	幅	高さ	長さ	幅	高さ	長さ	幅	高さ	長さ							
脚木間	14.9	5.0	4.13	12	0.61	0.87	0.76	6.32															
一ノ間	14.9	4.4	6.6	11	0.64	0.91	0.76	6.32	6.32	1.75	5.87	1.68	5.78	0.74	6.01	0.40	5.74	0.43					
二ノ間	14.9	4.3	6.4	11	0.59	0.91	0.76	5.99	6.32	1.72	5.61	1.91	5.61	0.74	5.61	0.40	5.61	0.30					
三ノ間	14.9	3.8	6.4	11	0.61	0.91	0.76	6.10	5.99	1.65	5.51	1.65	5.38	0.74	5.48	0.33	5.61	0.40					
四ノ間				1.25					6.10	1.85	5.61	1.78	5.61		5.71	0.38	5.71	0.33					
五ノ間				1.09						1.78	5.81	1.85	5.74		5.84	0.35	5.61	0.31					
六ノ間				1.25						1.85	5.61	1.82	5.08		5.61	0.36	5.81	0.33					
七ノ間				1.25						1.91	5.45	1.78	5.54		5.45	0.36	5.81	0.36					
八ノ間				0.96								1.72	5.61		0.33	5.71	0.33						
吹出し																							

注記

1. 本表は平成26年に実施した実測調査のデータに基づき作成したものである。
2. 着色の欄は四之間から八之間は出入口が封鎖されているため不明な箇所と、障書物等のため測定できない箇所である。
3. 狭間穴の寸法は個々の寸法があるため本表では平均値を記載した。
4. 左側とは登り窯の前方から見て左側の壁面、右側とは同じく右側の壁面のことである。
5. 室の容積は天井部を半円形として概略計算したものである。
6. 表2は表1の値を尺単位に換算し、尺貫法の時代のデータと比較しやすいものである。

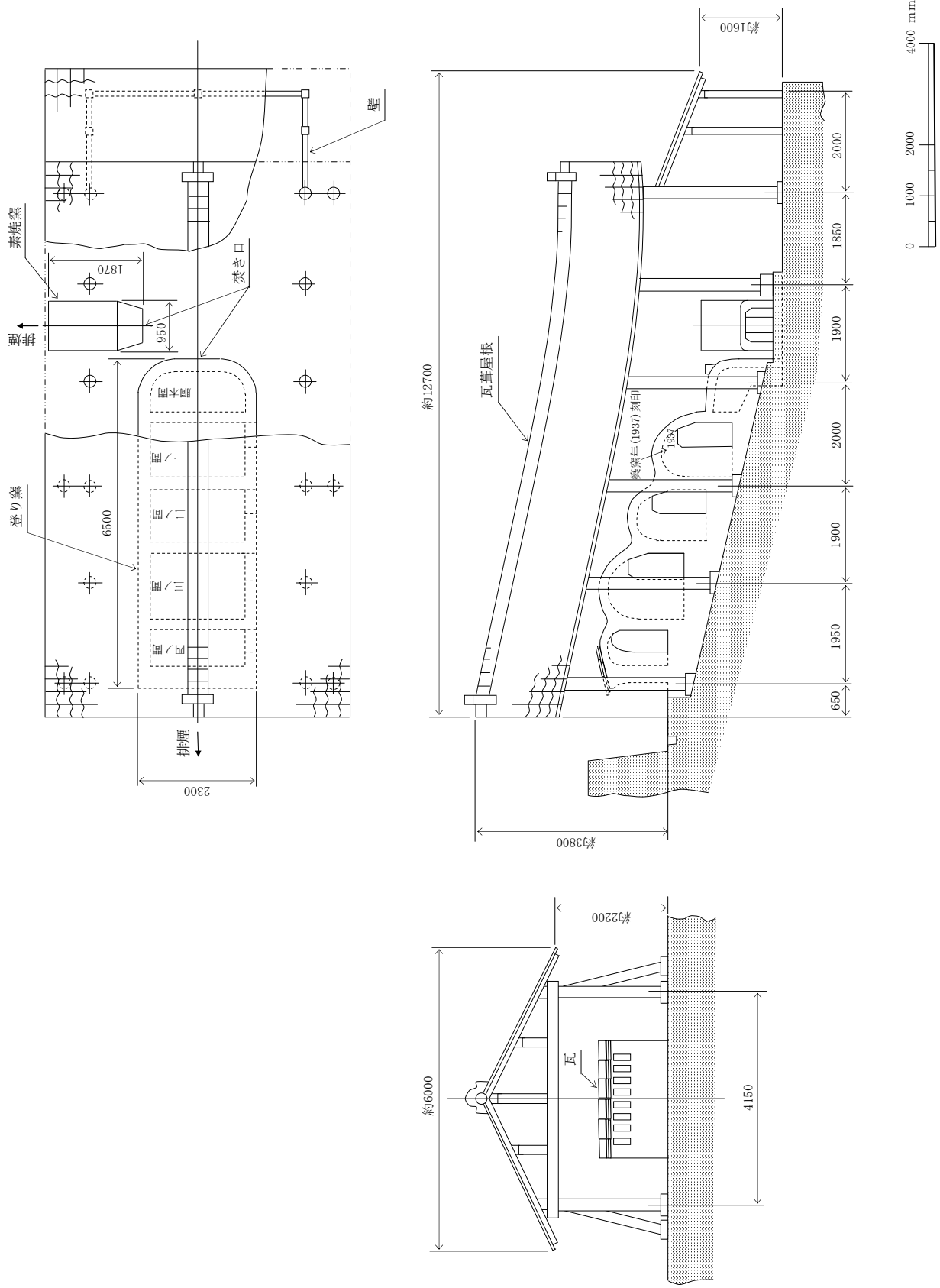


図22 上田恒次郎登り窯 外形図

断面A-A

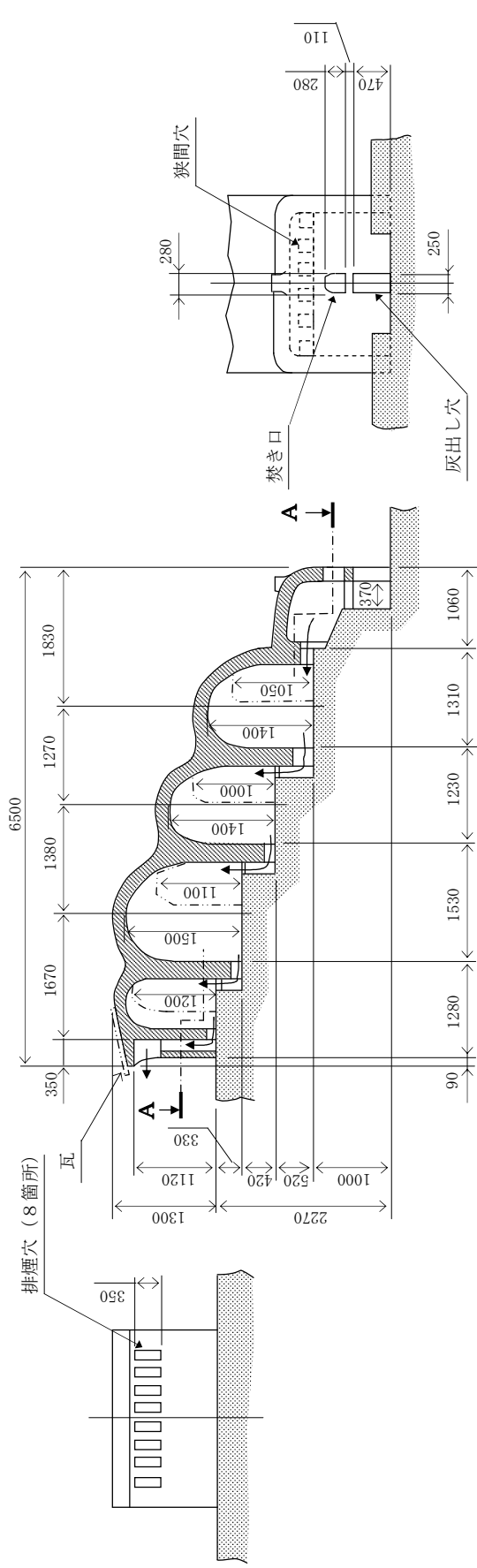
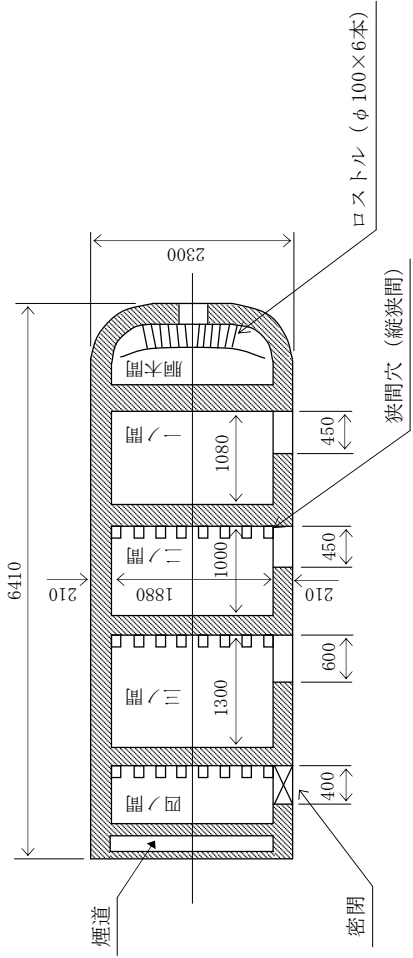


図23 上田恒次郎登り窯 構造図

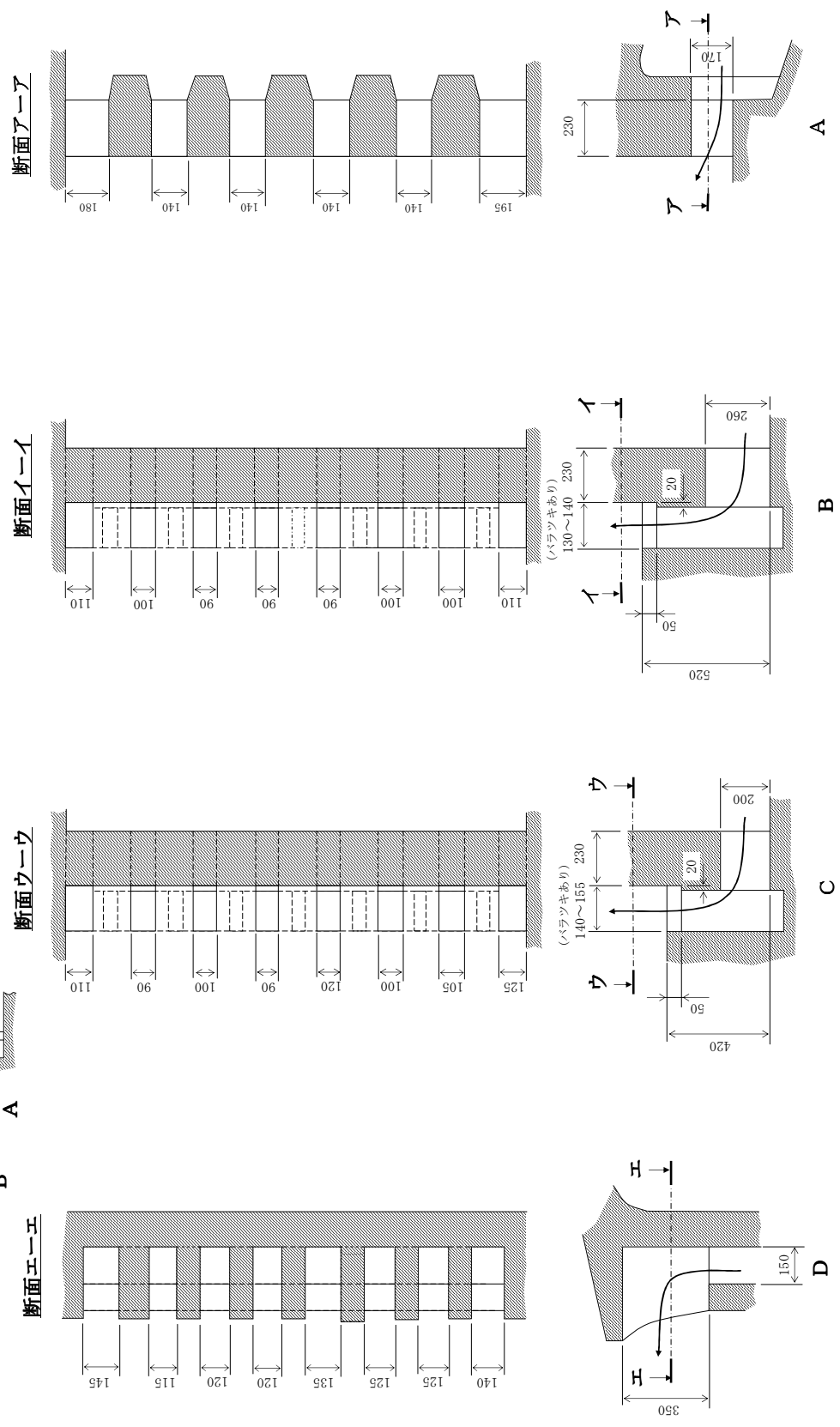
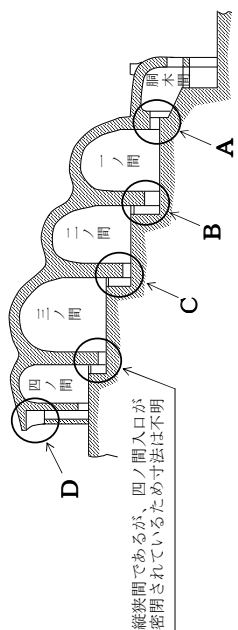


図24 上田恒次郎登り窯 狭間穴寸法図

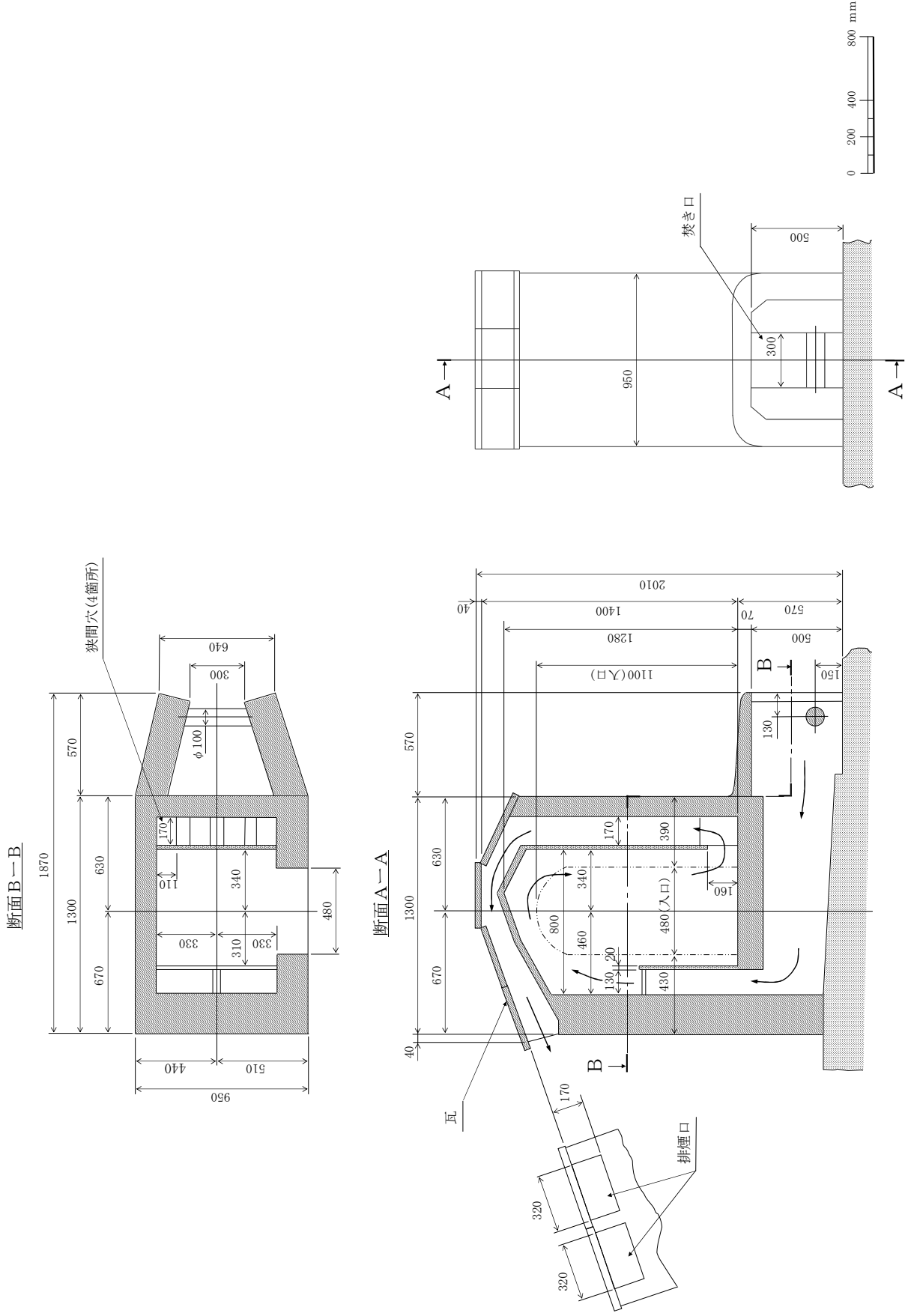


図25 上田恒次郎素焼窯 構造図

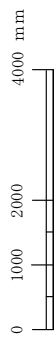
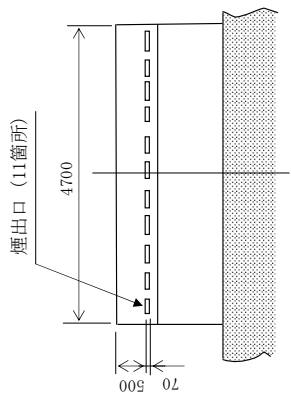
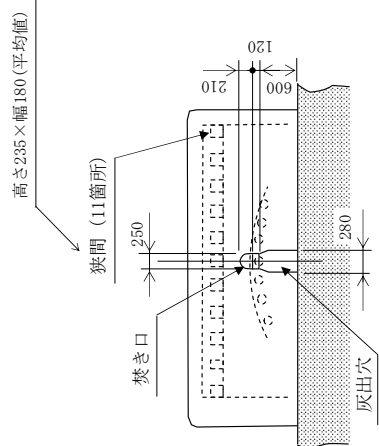
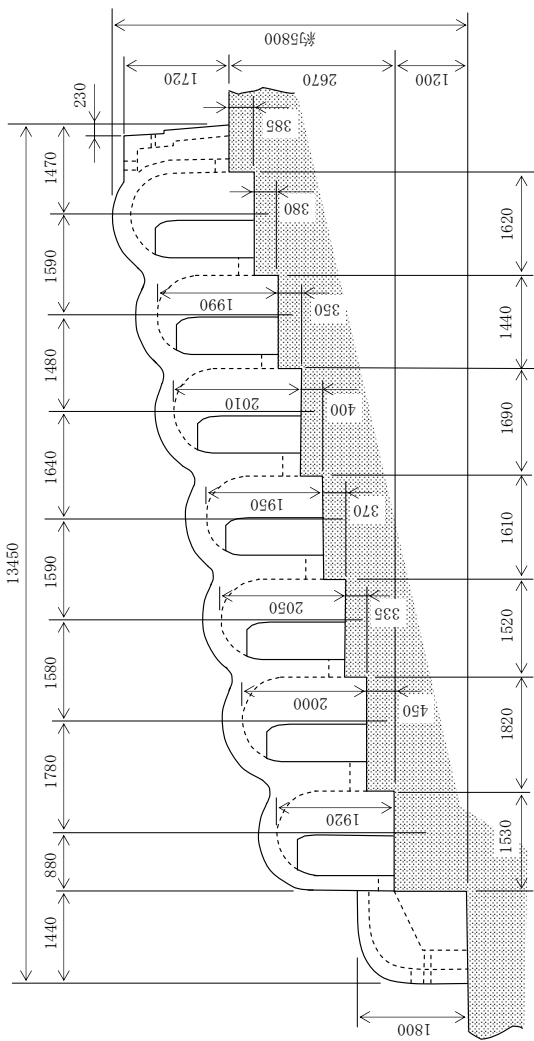
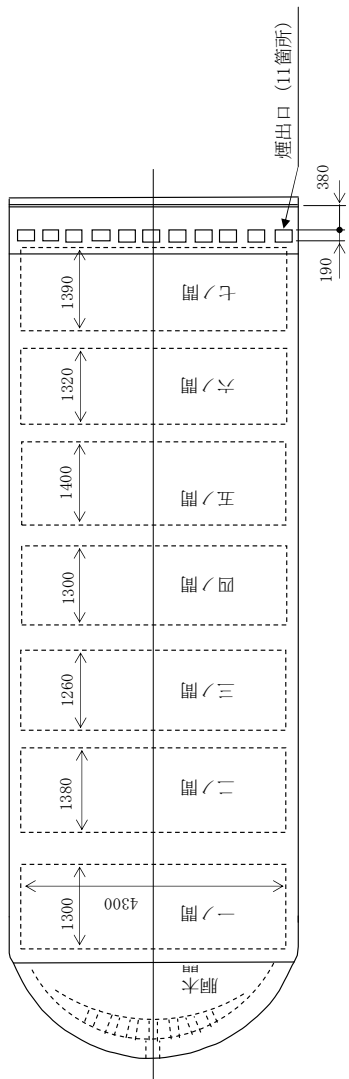


图26 山崎陶苑登り窯 外形图

元藤平陶芸登り窯 写真

元藤平陶芸登り窯
(2008年9月南部裕樹氏撮影)



1 末広直道氏、裕子氏ら藤平陶芸有限会社の人々 (2008年9月12日撮影)



2 工房の入り口



3 工房の建物



4 窯屋と煙突



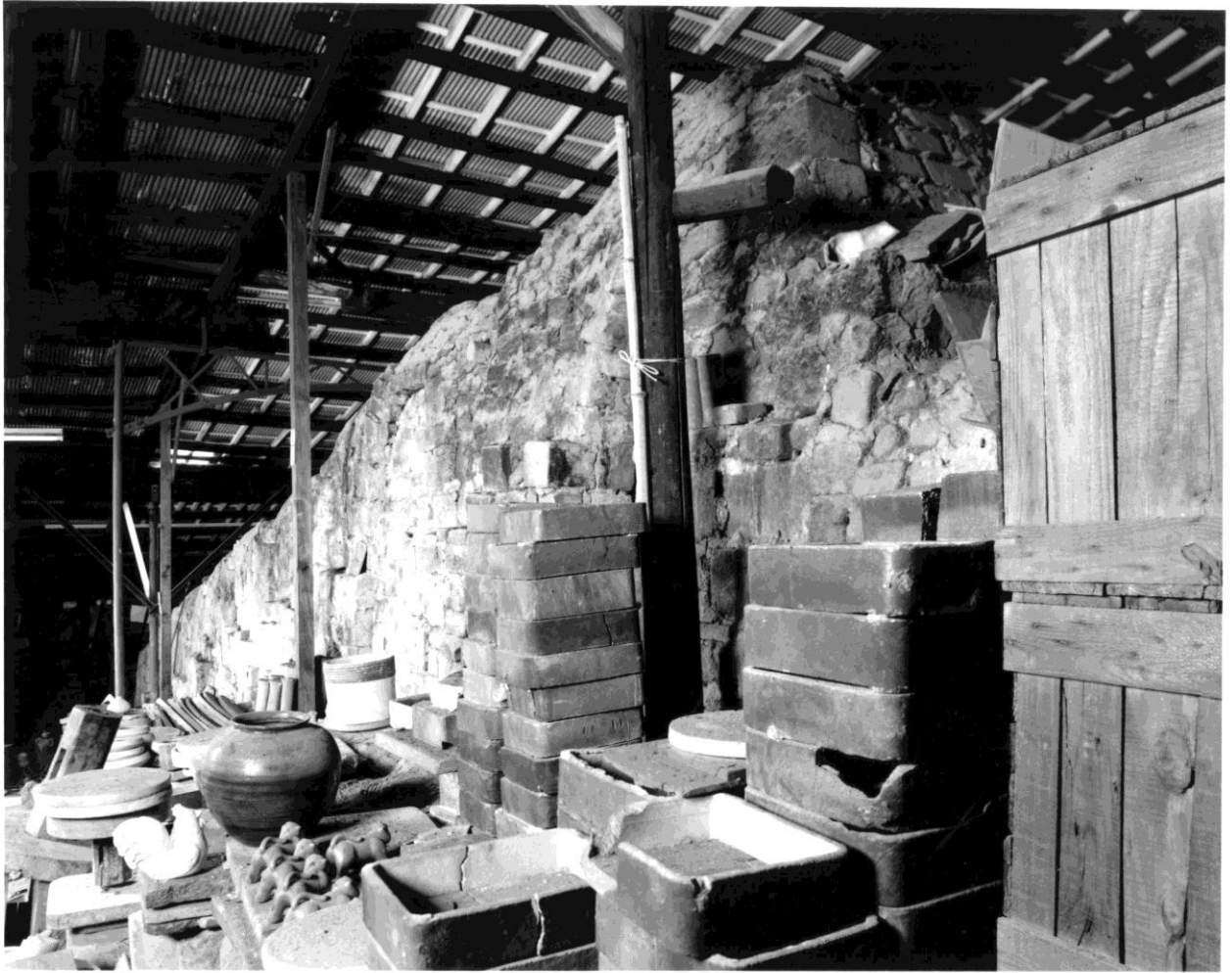
5 窯屋



6 工房



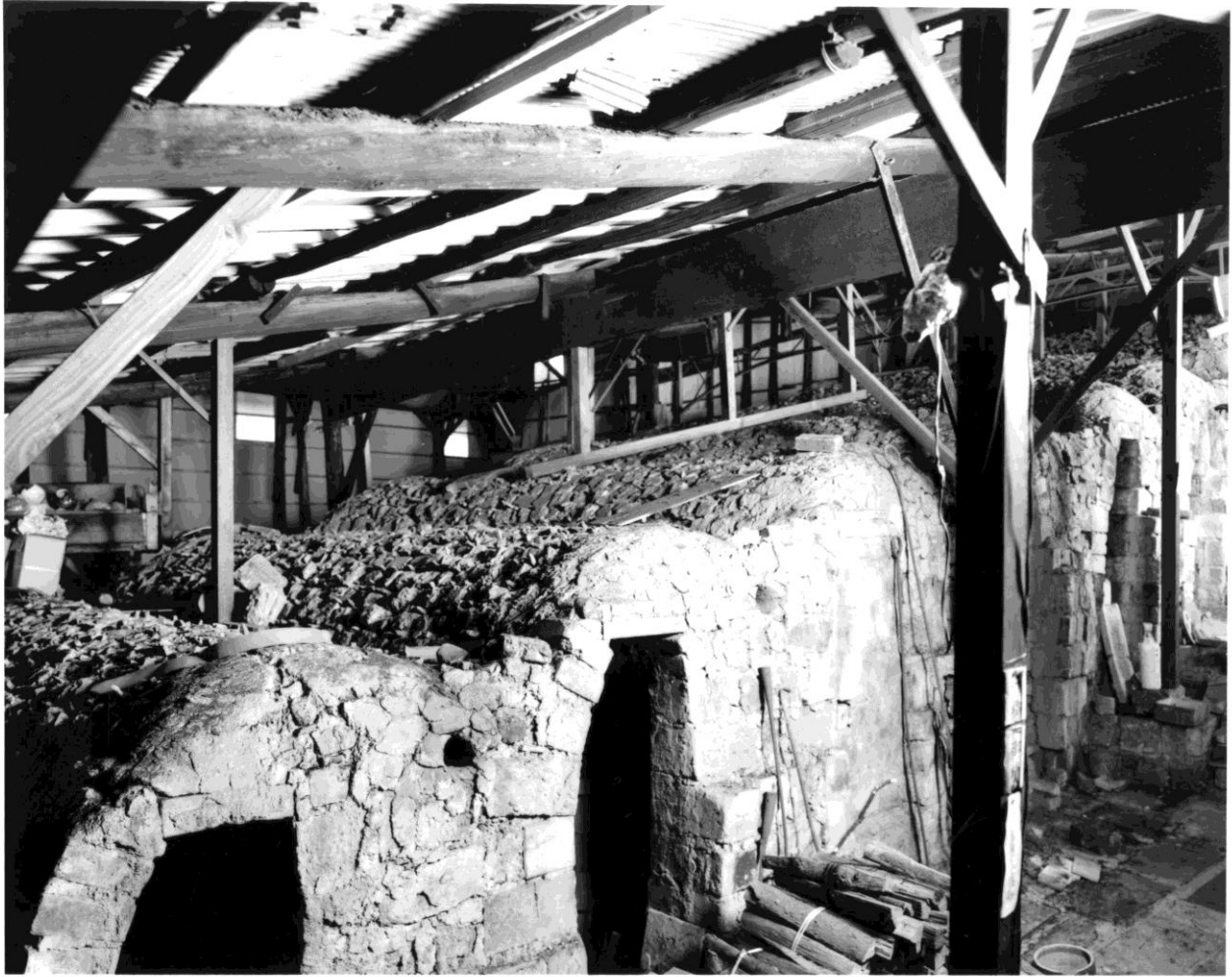
7 登り窯（北側）



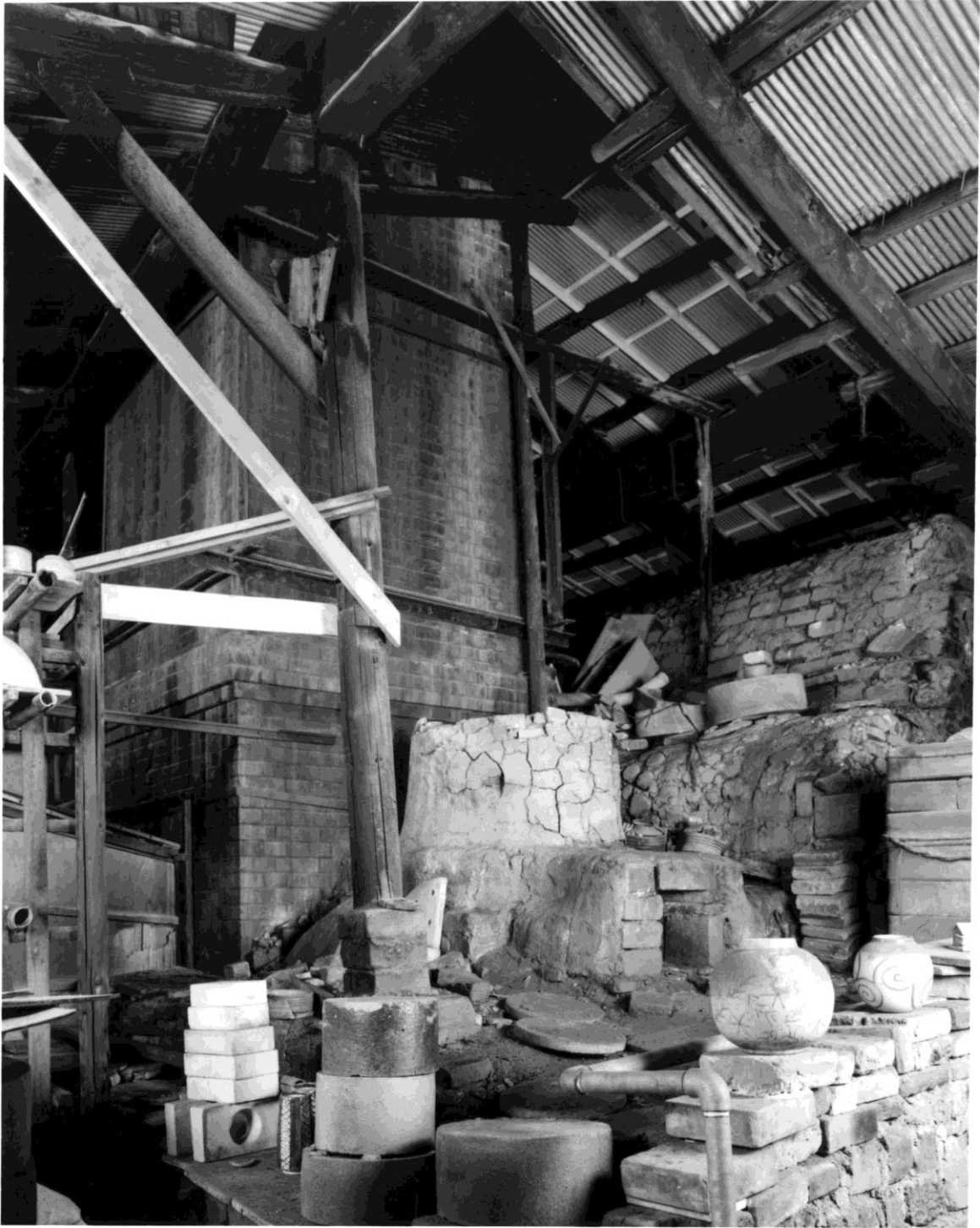
8 登り窯（北側）



9 洞木間



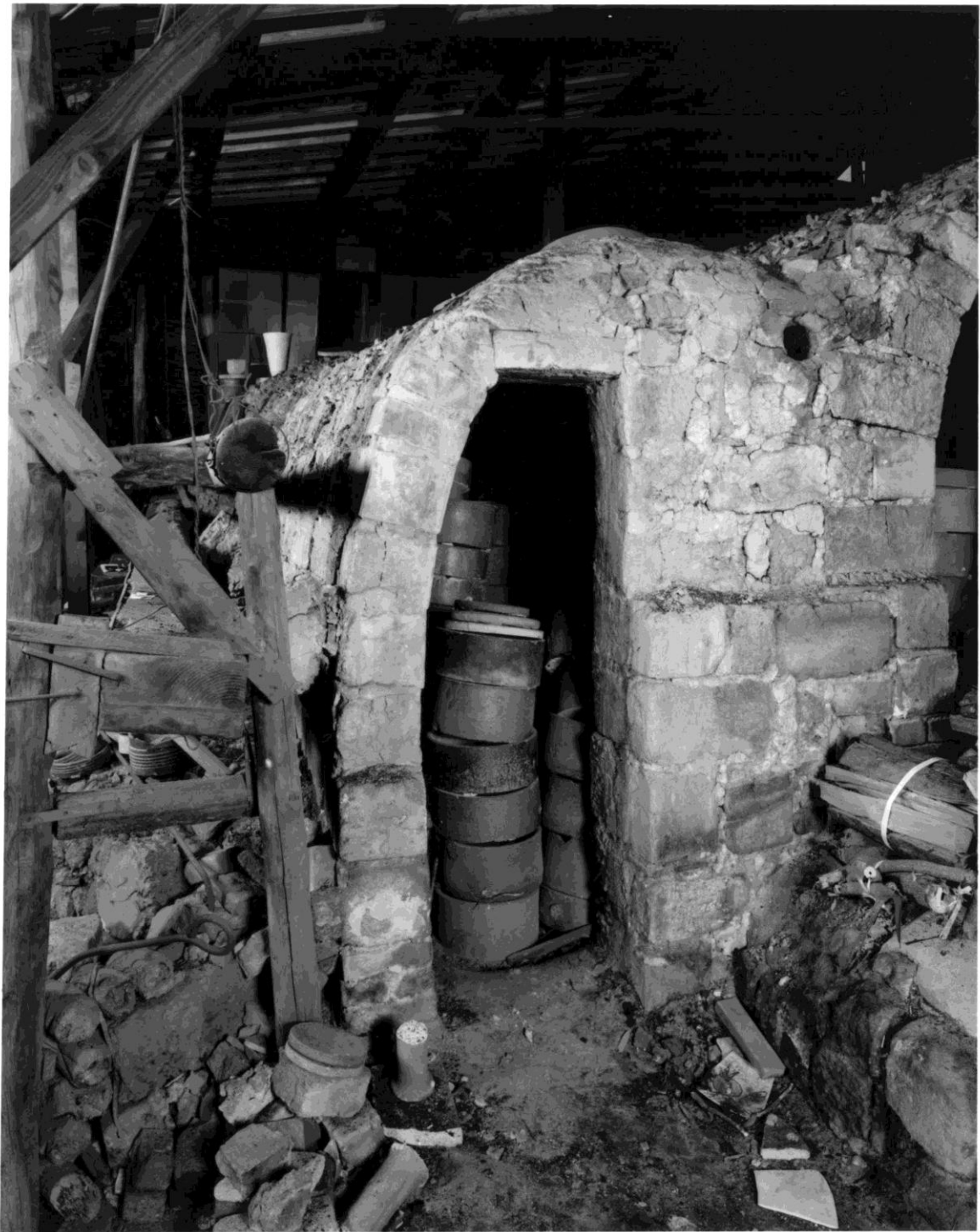
10 クレを使用した独特の天井の積み方



11 登り窯の煙突脇に作られた錦窯



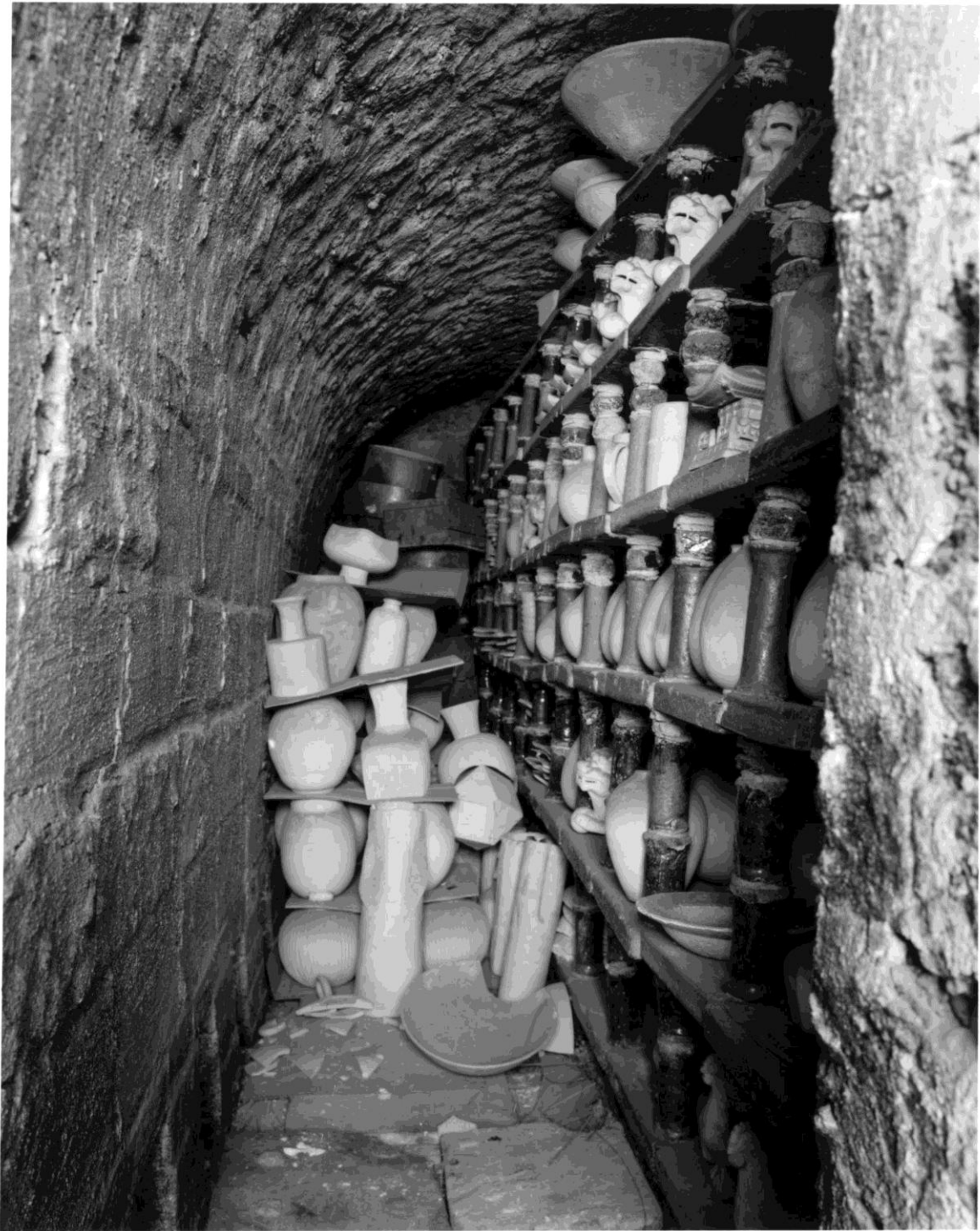
12 錦窯



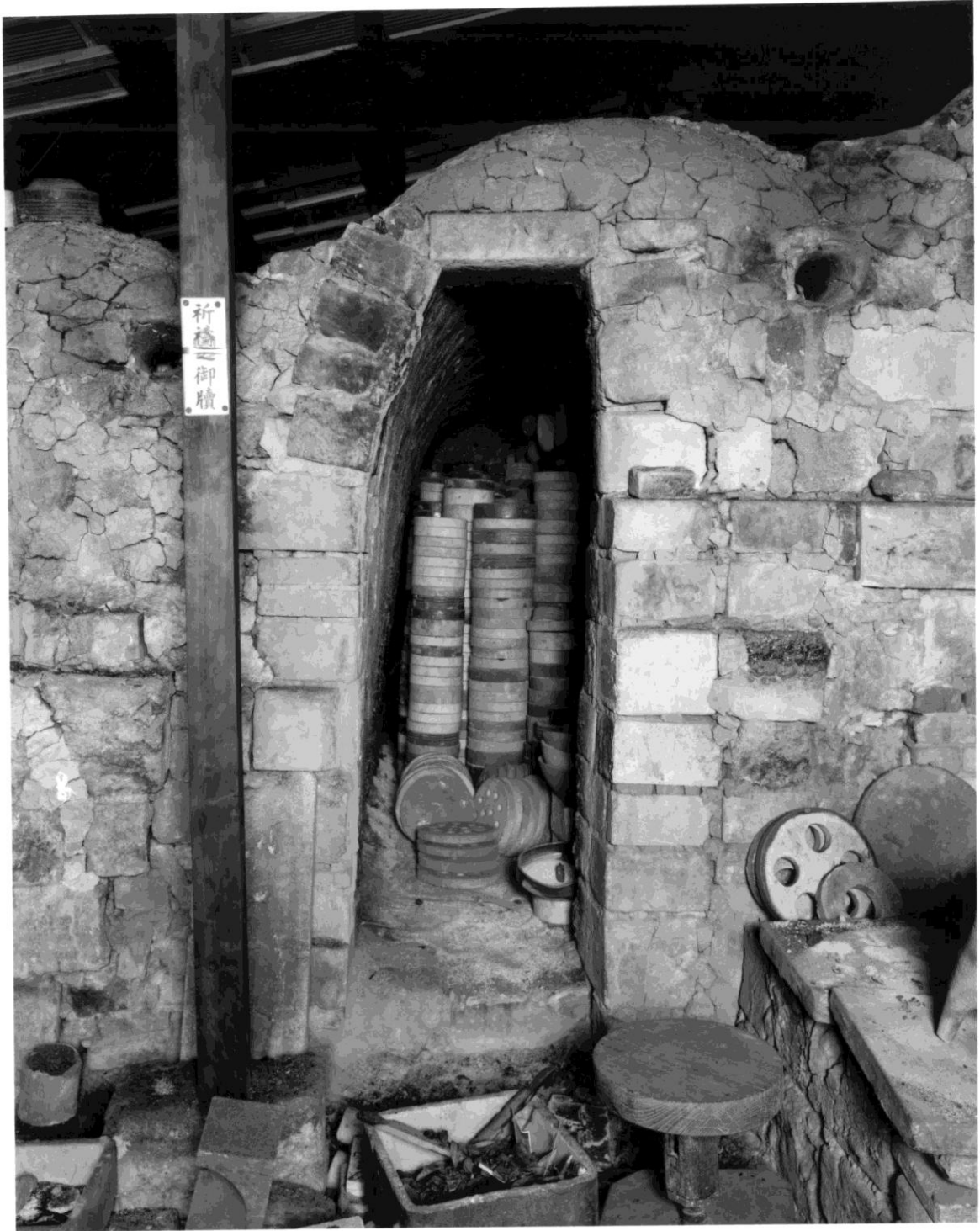
13 ゴウ（匣鉢）積みの様子



14 四の間 棚板組の様子



15 棚板組の様子



16 五の間



17 五の間



一の間から九の間（佐野春仁氏による合成写真）

元藤平陶芸登り窯で焼成された作品の一部



手付オリベ釉花生



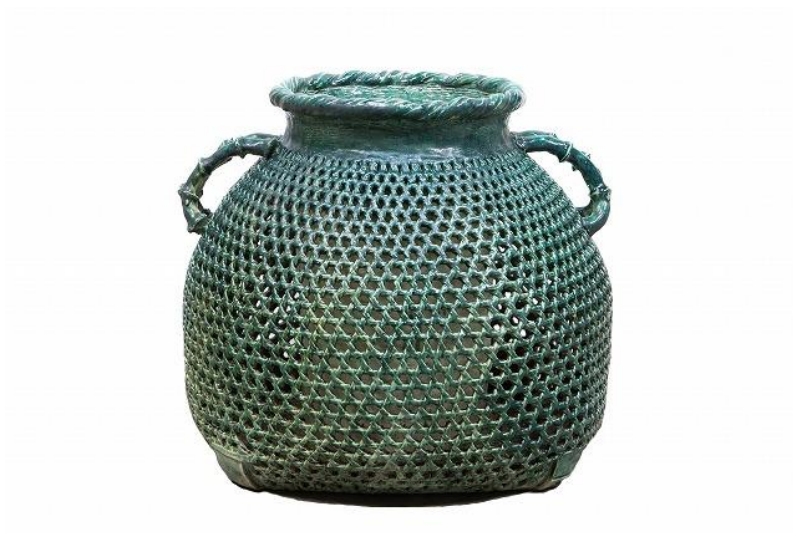
緑釉変壺



ゴス釉灰皿



辰砂釉一輪生



網目大花瓶

参考資料

倉橋藤治郎

「陶磁器焼成用登り窯に就て」

(『大日本窯業協会雑誌』Vol. 25、No. 292、1916年12月より抜粋)

大日本窯業協會雜誌第二百九拾貳號

(大正五年十二月)

挿圖說明

本號挿圖は磁器染付波斯模様爛德利にして會員玉井敬泉氏の案なり

論說報文

陶磁器燒成用登り窯に就て

會員 倉橋藤治郎

概論

本邦陶磁器製造業に用ゐらるゝ窯は近年漸く石炭燒成窯を用ゐる事多く、瀬戸、美濃、常滑の如き殊に此傾向著るしく其他各地方一二の石炭窯を見ざるなきに至り、名古屋、京都等にては西洋風二階窯を用ゐて磁器燒成をなせりと雖も、尙窯の大部分は在來の登窯とす、登窯は

- (一) 燃料の種類に就て云へば薪材窯
- (二) 燃焼の方法に就て云へば直接燃焼式
- (三) 廢熱利用の方法に就て云へば半連續式

(四) 燃焼瓦斯の進路に就て云へば横焰式

と稱し得べく、有田を初めとして各地に傳播せるものにして創築當時の智識程度に比すれば、可成り進歩せる窯式と稱すべく、或點に於て歐洲の窯業品燒成に使用せらるゝKammer-ringofen に構造稍々類似せる點を見ると雖も、爾來餘り著るしき進歩を示す事なくして今日に到れるものとす、今説述の順序として登窯の概念を略記すれば

一、室數 三乃至二十七室、有田大外山及び美濃に於ては三十室に近き多室のもの尠なからざりしが、窯式にもよれども普通は六室乃至十室位のもの多く、近來に至つて其の數の少きを望む風あり、此れ從來殊に多かりし共同窯には不便不利多きを以て可及的獨力にて一窯を所有せんとすると、又資金運用の速かにして、商機を捕捉するに敏速ならんを期するが爲めならんが、之を技術上より見るも餘りに多數の室を有する時は、始めの室に於て蒸發せる水蒸気が後尾の室内に於て釉藥上に凝結し、品質を不良ならしむる原因を造る等の恐れなきに非ず、又餘熱の利用も室數の或程度を越ゆれば燃料消費率格別遞下せざるを以て、近年の傾向は何れより見るも喜ぶべき事なり。

二、配列 登窯最前室を胴木間とす地方によりては大口、

火袋等の名あり、其次室より最後室に至る迄を本焼室とし、一の間二の間等と云ふ、胴木間と本焼室との間に捨間を有するものあり、尾濃に於て之を見る、最後尾の一二室は餘熱を以て素焼に充當する者多し。

三、胴木間 焚口なり投薪口は一個乃至二個を普通とし、粘土製又は鐵製のロストルを有し其上に投薪するものと地上へ直ちに投入するものあり、胴木間設置理由は(イ)炙りに便し(ロ)燃焼用空氣を豫熱し(ハ)急冷を防ぐ等の目的に出づべし、頃者胴木間を改造し美濃等にては薪材を使用する洋風焚口式とし、常滑石州等にては石炭を使用する洋風焚口式になせり、何れも結果良好なるが如し、伊豫砥部にては胴木間を素焼に應用し、有田にては素焼又は本焼に利用す。

四、捨間 名の如く空室にして唯熱の調節の爲に設くる處なれど、既に胴木間ありて重ねて捨間を設くるは一部重複の嫌ひあり、今日にては之を廢止し又は小形の下等品焼成に用うる者多し。

五、本焼室 前方程小さく後方に至る程大なり、室の大きさ最大なるは有名なる志田の大窯の如く幅八間(四十八尺)、奥行五間(三十尺)のものより小なる益子笠間等に於る如く幅十二尺、奥行五尺、高さ四尺五寸、室内に於て直立し得ず

出入口を匍匐せざるべからざるものあり。窯床は平面なるものと後方に至るに従ひ一又二階の階段状となり、窯積の手續を省かんとせるものあり。

六、素焼室 全窯最後室を素焼に用うる事は一般に採用さるゝ所とし、全く廢熱を以て素焼をなす、胴木間を素焼用とする例は前之を説ける如し。

七、通風 登り窯の通風装置は從來は専ら天然の勾配に倚りしも、近年煙突を用うるもの少なからず。

八、勾配 一尺に付一寸乃至四寸五分、美濃の如きは最も急勾配なり、一般に丸窯は緩にして古窯は急なり。

九、煙突 從來之を缺きしも近來漸次行はる、最簡單なるは各吹出口に土管にて一間乃至一丈位積上げるものとし、通風上餘り効果なしと雖も廢煙低く這舞ふを幾分防止し得る利あり、尾張常滑にては窯の背後より丘陵の傾斜に沿ひて丘上迄煙道を築き、其丘頂に太く短き煙突を建設してよく通風の目的を達せり、京都等は市街地にて煤煙問題の爲め止むを得ず六十尺乃至其れ以上の煙突を具有せり、土管煉瓦等の登り窯は近年殆んど皆煙突を具えおれり。

一〇、窯詰 匣鉢積、棚積、天秤積、裸積等あり、匣鉢及び棚積は品質上よりは前者優れ、窯室容積上よりは後者有利

にて一得一失ありと雖も、何れも窯詰の目的に合致せり、棚積法を主とし火前一行を匣鉢積とする風は種々の點より廣く用ゐらる。天秤積に至つては殆んど特長を認め難く近年追々減少せり、裸積は以上の方法に據り難き大形廉價の焰器類等に用う、大形にして形狀複雑なる耐酸焰器等には同時に焼成すべき耐酸煉瓦素地を以て之を取り圍ふ例あり。

一、築窯材料 煉瓦形に造れる粘土塊を以て側壁を築き、截頭圓錐形に近き粘土棒を心として天井を作る、近時耐火煉瓦を使用する者も少なからず。

二、窯道具 匣鉢積には匣鉢を用う圓形を主とし又橢圓、角形、底下り等あり、美濃の如き分業發達せる製造地にては大小器物夫々必適せる匣鉢を造りて使用せり、棚積には棚板、棚柱、瓔珞等あり、瓔珞は焰の品物に直觸するを防止する爲め棚に引掛け懸垂する者とし、之を使用せざる者もあり、天秤積は大小各種の天秤を主とす。

三、耐火材料 窯道具及び築窯材料たるに適當なる耐火粘土の類を豊富に産出する陶業地は尾張瀬戸、美濃等の磁器業地、信樂、伊賀等の焰器業地等に過ぎず、又京都は比較的便宜を有せり、其他の地方は多く此種原料に缺如せり、爲に殊に高火度を要する磁器製造の如きは困難を蒙る事尠少なり

とせず、窯内容積の利用率最低き天秤積が從來廣く採用せられ今尙跡を絶たざる亦耐火粘土の適當なるを得難きによる。

又美濃尾張の磁器業今日の發達は良質の耐火粘土を最容易に獲らるゝ事其大なる原因なりと云ひ得べし、殊に美濃磁器業地には殆んど焼成收縮率零に近く、耐火度も三十番乃至其れ以上に達する一種の珪酸質耐火粘土を産す、斯の如きは天與の好材料に屬し他地方の羨望に堪えざる所なりとす、焼粉は之を混合する者と否とあり、混合する場合には窯道具の破片を利用す又は蛙目の水鍍滓たる珪砂を混用する事あり、勢ひ斯の如くなるを以て會津有田砥部等良質耐火粘土を産出せざる地方は止むを得ず近年地方より原料又は窯道具製品を輸入して使用しつゝあり。

四、燃料 松薪を主とす、美濃の一部にては雜木を用う、又常滑の土管窯には松薪と共に松葉を用う、胴木間に松葉を用うる例各地に乏しからず、松薪を燻熱して水分を抜き火付をよくし高熱を發せしめ易からしむる事は有田(磁器)、淡路(陶器)等の地方に於て見受くる所なり、本燒室の投薪は室の前方兩側壁上部の孔よりす、近年胴木間に石炭を用うる風あり前述の如し、又常滑土管窯にては各室燒成に粉炭を用う。

五、燃料消費量及び其の率 品物の種類と火度とにより

大差あり、消費率は焼成經濟の一割より四割に達す、石炭の利用は松薪の暴騰を多少緩和し、燃料費を多少軽減せる點に於て、豫期せざる効果を奏せるが如く、爾來美濃尾張等にては單に燃料代のみを比較すれば松薪も石炭も大差なきに至れりと傳えらる、尤も時々相場により高下を免れず。

一六、熱の分布 極めて不規則にして本邦窯業の一大缺點と稱せらる。即ち一例を擧ぐれば

	天	中	根
火前	SK.12	SK.11	SK.10
中	SK.11	SK.10	SK.9
奥	SK.10	SK.9	SK.8

の如く火前の天と奥の根とは少なくとも三番乃至甚しきは五番以上の差あり本邦陶磁器業者が素地釉薬を一窯に付二種乃至七八種配合せざるべからざる理由、及び製品の品質形状寸法一定し難く歪曲多き理由、窯道具の破損率高き理由等其原由を質せば此火度不平均に歸着する事多し。

一七、燃焼瓦斯の進路 火焰は品物又は窯道具の間を主として横行して、後壁底部に配列せらるゝ吸焰孔（オンザン）に吸収され、次室に吹出だす、吹出孔は吸込孔の全平面に横に向つて開かるゝを普通とせるも、勾配急なる場合は次室との窯床のレベルの差大なるを以て、焰道は次室に入るや直

角折して垂直に吹上ぐ、前項火度不平均の原因は一に此燃焼瓦斯の進路の不合理なるに歸する事大なり、萬古淡路等の一部には丸窯風の最後室の吸込孔を室の中央に設けて倒焰式とせるものあり、好成績なりと聞けるも之を各室に應用する事は登り窯築造上の革命と云ふべく未だ之を實行せる者なし又實行余程困難なり。

焼成方法及び其火度、焼成工費、焼上品價額、築窯費等に就て地方と種類とにより之を略言せん事困難なるが故に、一部は各論に譲り他は各地方斯業の報文に委す。

各論

登窯を大略分類すれば次の五種となし得べし。

(一)丸窯、(二)古窯、(三)京窯、(四)益子窯、(五)鐵砲窯。

丸窯

例 有田磁器、有田大外山磁器、瀬戸磁器の一部（大形品用）、九谷磁器、出石磁器、砥部磁器、三田青磁、布志名陶器、淡路陶器の一部。

窯室最も大にして断面略々半球狀をなすを以て此名あり、小なるは瀬戸地方にて幅一八尺、奥行一二尺位のものあり、大なるは志田の大窯の如きあり、オンザンは後壁床上三尺位の處に於て水平に設けられ次室床下に吹出す、窯室大なる點

より云ひて火度の不平均甚だしきが如く思惟されるれども、實際は勾配割合に緩にして通氣力弱きを以て火焰比較的室内に籠り、大形品又は形狀複雑なる品を焼くに最も安全なり、今次に各地の丸窯に付其實際の例を示さん。

尾張瀬戸磁器

瀬戸の丸窯を述ぶるに當り便宜上此項に於て全地方に行はるゝ三種類の登窯に付き比較表示をなしおくは無用ならざるべし。

沿革	九窯	古窯	本業窯
中世加藤民吉が有 田より傳受せる所	全地在來の窯式		
燒成品 磁器(大形品)	磁器(小形品)	磁器(所謂本業物)	
燒成回数 年六回内外	年七回内外	年四回内外	
室數			
捨間	今は概ね古窯の一室 に變形し本焼をなす	多くは存す	全上
寸幅	一八—二八	二四—三〇	三三—三六
奥行	一一—一五	五—八	六一—九
高さ	九—一三	五—八	六一—八
勾配	三寸	四寸五分	三寸五分
窯積	棚積	匣鉢積(棚積を混す)	
備考	吸込孔小にして火焰 進行緩く大器物燒成 に適す	火焰進行急にして 破損率大なり	窯室奥行廣く扁平に て室内數ヶ所に支柱 を有す

加藤市太郎氏窯

第一室	第二室	第三室	第四室	合計
幅 一三・五尺	幅 一六・七	幅 一八・七	幅 二一・九	
奥行 九・〇尺	奥行 一〇・三	奥行 一一・六	奥行 一一・六	
高さ 一〇・〇尺	高さ 一〇・〇	高さ 一一・六	高さ 一一・六	
容積 一・〇九七 ^{立方尺}	容積 一・五二一	容積 二・二四六	容積 二・六三〇	容積 七・四九四
燒成時間 一七 ^時	燒成時間 二四	燒成時間 二四	燒成時間 二四	燒成時間 一〇九 ^分
燃料消費量 二五〇 ^英	燃料消費量 四五〇	燃料消費量 五〇〇	燃料消費量 六〇〇	燃料消費量 一五〇〇

燃料薪材重量換算九、六〇〇貫、窯室每立方尺に付約一貫三百目の消費率となる。

加藤紋右衛門氏窯

胴木間	拾間	一の間	二の間	三の間	四の間	素燒室	合計
幅 二一・〇尺	幅 二一・〇尺	幅 二一・〇尺	幅 二四・〇尺	幅 二六・〇尺	幅 二七・〇尺	幅 三〇・〇尺	
奥行 四・五尺	奥行 四・五尺	奥行 一〇・〇尺	奥行 一三・〇尺	奥行 一四・〇尺	奥行 一五・〇尺	奥行 一三・〇尺	
高さ 五・三尺	高さ 五・三尺	高さ 一〇・〇尺	高さ 一一・〇尺	高さ 一三・〇尺	高さ 一四・〇尺	高さ 一三・〇尺	
燒成時間 一五—一六 ^時	燒成時間 一五—一六 ^時	燒成時間 一一—一三	燒成時間 四四—五六	燒成時間 三六—四二	燒成時間 五一—六二	燒成時間 〇	燒成時間 一五八—一八〇
燃料消費量 九三〇 ^英	燃料消費量 九三〇 ^英	燃料消費量 一七二〇 ^英	燃料消費量 四二三〇 ^英	燃料消費量 三八六〇 ^英	燃料消費量 五三〇〇 ^英	燃料消費量 〇	燃料消費量 一六〇四〇 ^英 (三四五〇)

四の間中央に於る火度左の如し。

火前	中	下
SK12	SK12	SK12
?	SK11	?
SK11	SK10	SK 9

尙ほ全工場に於て以前使用せる窯の例左の如し

脚木間 捨間 一の間 二の間 三の間 四の間 五の間 出掛け	窯室寸法		高さ	數	吸焰孔(狭間孔)		
	幅	奥行			直徑	深さ狭間脚の幅	
脚木間	一六・二	五・〇	五・八	二八	〇・二	〇・二五	二・四五
捨間	二八・〇	一〇・〇	八・三	二九	〇・二	〇・二五	二・四五
一の間	二三・〇	一二・五	一〇・〇	三二	〇・二	〇・二五	二・四五
二の間	二六・〇	一三・〇	一一・〇	三四	〇・二	〇・二五	二・四五
三の間	二七・〇	一三・〇	一二・〇	三七	〇・二	〇・二五	二・六
四の間	三二・〇	二〇・〇	一四・三	三七	〇・二	〇・二五	二・六
五の間	三二・〇	三〇・〇	一〇	一	〇	〇	〇・五

五の間は素焼用とし出し掛けは集焰カナルと見るべし、狭間孔は圓孔にして狭間脚の幅は各室共兩端のものに限り八寸とし、此窯の松薪消費量二千貫即ち一把五貫目として四百束とす、更に稍々小形なる一例を擧ぐれば。

加藤周兵衛氏窯

脚木間及び捨間 一の間 二の間 三の間 素燒室	幅		奥行	高
	幅	奥行		
脚木間及び捨間	一九・〇	一〇・五	一一・〇	二・一
一の間	二二・〇	一二・五	一一・八	二・一
二の間	二四・〇	一四・五	一二・〇	二・一
素燒室				

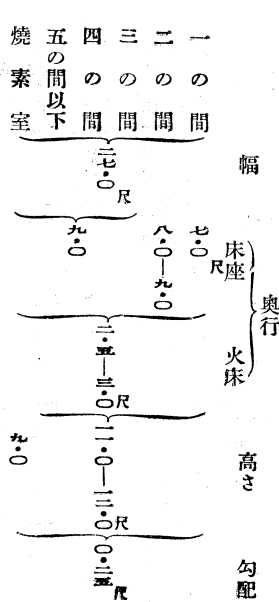
同窯の燒成火度左の如し

火前	上	中	下
SK.12+	?	SK.8	

中 奥 SK.10+ ? SK.10 ? SK.8
瀬戸に於ける磁器燒成火度は加藤五助氏の夫れの如く歐米向輸出白磁専門の古窯には十四乃至六番に達するものありと雖も、之を一般に云へは最強十二乃至十三番、最低八乃至九番の邊に在り。

有田磁器

有田は本邦磁器製造の元祖にして丸窯亦此地より各地方へ傳播せるものとす、其窯室大いさの標準は



の如く、而して此地方に於て最近に築造せられ好成绩と稱せらるゝ有田町山口徳一氏の大物の皿(並物)を燒成する窯は

一の間	二の間	三の間	四の間
幅 二二・〇 尺	幅 二二・七 尺	幅 二三・二 尺	幅 二四・四 尺
奥行 一〇・五 尺	奥行 九・〇 尺	奥行 一一・八 尺	奥行 一二・五 尺
高さ 八・五 尺	高さ 九・〇 尺	高さ 一〇・三 尺	高さ 一一・〇 尺
燒成時間 五〇 時	燒成時間 四〇 時	燒成時間 三五 時	燒成時間 三五 時

五の間の間	二七・〇	一三・五	一一・五	四〇
六の間の間	二七・七	一五・〇	一二・〇	四〇
七(素燒室)	二七・八	一四・九	九・八	一一
八(素燒室)	二六・〇	九・二	七・〇	一一

又香蘭合名會社の窯は

一の間	一九・六	一一・〇	八・七	七〇—九〇	約一〇〇〇斤
二の間の間	二〇・〇	一一・〇	九・一	二六—三〇	
三の間の間	二一・八	一一・五	九・五	二六—三〇	
四の間の間	二二・五	一二・五	九・六	二六—三〇	
五の間の間	二三・二	一二・五	一〇・〇	二四—内外	約五二〇〇
六の間の間	二四・五	一三・五	一〇・五	二四—内外	
七の間の間	二五・五	一一・〇	九・三	四—内外	
合計	—	—	—	二〇〇—二三四	六二〇〇〇

尙ほ同窯の火度は

火前	SK12+	?	SK9
三の間の中	SK12+	SK11+	SK9
奥	SK12+	?	SK7
火前	SK12—	SK11	SK9
五の間の中	SK11	SK10	SK9
奥	SK10+	SK10—	SK9

有田窯の特色は胴木間に於て本焼又は素焼をなす事にして、山口の窯は本焼をなし香蘭社のは素焼をなす、而して前者の一及び七八の三室は室の高さと勾配の關係上前部に二尺

五寸の火床を取りて其後方窯床は約二尺地上げせり、吸焰孔の小なる亦他地方の比に非ず、燃料松薪を Kih-diy して使用する事も特長の一に數え得べし、尙俗に有田大外山と稱する地方の志田の大窯の一室は。

幅	床座	火床	奥行	合計	高さ
四二・〇	一八・〇	三・五	二一・五	一三〇—一四〇	

九谷磁器

寺井村橋田庄三郎氏の窯は

胴木間	一〇・〇	幅	奥行	高さ
拾間	一一・〇		二・六	三・〇
一の間の間	一二・〇		三・二	四・〇
二の間の間	一二・〇		四・八	五・〇
三の間の間	一二・八		五・六	五・五
四の間の間	一二・八		六・二	六・五
				七・〇

又勅使村北田宇右衛門氏の窯は

第四室	幅	奥行	高さ
一六・〇	一一・〇	一〇・〇	

勾配は第一及二室は三寸五分、三及四室は三寸次に九谷各窯の焼成時間は左の如し

胴木及捨間	一八・〇	橋田庄三郎窯	某工場窯	田中友太郎窯	山根辰松窯
			二〇・〇	二〇・〇	二四・〇

一の間	三・〇	四・五	六・〇	四・〇
二の間	六・〇	六・〇	六・〇	?
三の間	八・〇	八・〇	六・〇	?
四の間	八・〇	一〇・〇	六・〇	?
五の間	素焼	一〇・〇	六・〇	?
六の間	—	一〇・〇	—	—

三田青磁

室數五、第四及五室素焼に用う、天秤積、窯室の大きさは

胴木間	幅	奥行	高さ	焼成時間	燃料消費量
第一室	一〇・〇 ^尺	五・五	六・〇	一一	一三〇〇 ^坪
第二室	一〇・〇	六・五	七・〇	八一	四七〇
第三室	一三・〇	七・五	八・〇	一五	四七〇
第四室	一八・〇	八・五	九・〇	一五	六五〇
第五室	—	—	—	—	—

焼成火度 SK10—11位(6-)

出石磁器

室數六乃至九、天秤積により、一ヶ月乃至三ヶ月一回の焼成とし、火度R.K.13に達し本邦磁器製造地方中強火度のものに算せらる。

砥部磁器

室數六乃至九普通七室とし、向井和平氏の九室最も多室なり、天秤積を主とし近時漸く棚板を使用す、然しながら同地

方に好個の耐火材料の産出を見ず、各窯煙突あり、上端内側二尺×一尺五寸、高さ一丈三四尺なり。

西山氏の調査によれば同地方窯の大きさは

最大	幅		奥行	高さ
	上部	下部		
上部	二七・五	一四・五	一四・五	一二・二
下部	一三・二	五・八	五・八	六・〇
最小	上部	二二・〇	一三・〇	八・〇
下部	一二・五	四・八	四・八	五・〇

但し上部は後部の比較的大なる室を指し下部とは胴木間に續く第一室を指すものならん。

金島氏の調査によれば三島町金岡龜十郎氏窯は

下部素焼室	幅	奥行	高さ	坪數	(一尺角を坪とす)
第二室	一六・八	四・四	七・〇	—	—
第三室	一八・七	五・一	八・〇	—	—
第四室	二〇・〇	六・六	八・三	—	—
第五室	二一・五	八・二	九・九	—	—
第六室	二四・〇	一〇・〇	一〇・〇	—	—
第七室	二五・二	一〇・五	一一・〇	—	—
第八室	二六・一	一一・七	一二・一	—	—
上部素焼室	二六・一	一一・四	一二・一	—	—
上部素焼室	二五・七	一二・三	九・二	—	—

下部素焼室とは他地方の胴木間にして、之を素焼室に利用せしは明治三十年頃以來とし、現在は悉く此式となれり、今

より約二十年前美濃笠原の築窯工來りて古窯を築造し、爾來此れを試むる者多かりしが現今は向井玉井兩製造家に於て使用せるのみ。

同地方窯室内の焼成火度實測結果左の如し

	上段	中段	根
火前	SK.12-	SK.10+	
中並	SK.11-	SK.10+	SK.8
奥	SK.9+	SK.8	SK.8

尙金島氏によれば

天 第二段 第三段 底部 最後底部
 火前 SK.11-12 SK.10-11 SK.10 SK.9-10
 奥 SK.10-11 SK.10 SK.9-10 SK.8-9 SK.6

にして前記の九室窯にて大室は十六乃至七時間、小室は十三時間、素焼は前部室十七八時間、後部四時間内外、大室は最初の七時間に釉藥熔け始めて「繪切れ」をなし後の十二三時間に奥を焼上ぐ、總焼成時間百十乃至百三十時間、冬期は約十時間を短縮し、焼成回数約月一回、燃料は前部素焼室四百貫、後部素焼室三四百貫、本焼七室計約一萬貫なり。

布志名焼

間數七乃至一〇室を多しとし、一室焼成に四乃至五時間を要し、全部にて約五〇時間、燃料一室平均松薪二四〇束全部にて約三〇〇〇束、品物は全部匣鉢詰とし含鉛釉なれば酸化

焰にて焼成す。

船木淺太郎氏窯

第二室	幅	奥行	高さ
	一五尺	六尺四	六尺五

大築工學博士によれば

一窯四室位多く、最後室即素焼室に窯の天井より六尺地上より十三尺の煙突三本あり、船木淺太郎氏窯の大きさ左の如し。

脚木間	幅	奥行	高さ	焼成時間
一の間	九尺	六尺	五尺	一〇時
二の間	九尺	九尺	九尺	三
三の間	九尺	一二尺	一二尺	五
素焼室	九尺	六尺	七尺	五

一般に勾配一寸七分乃至二寸五分のもの多く、燃料松薪前記窯にて一千束、焼成火度最高八番。

更に永井列氏によれば布志名焼は一般に室數五乃至七、第一室及最終室は形小なるを常とす、其の大きさは

最小室(第一室)	幅	奥行	高さ
	九尺五	四尺	五尺二
最大室	一四尺	一一尺	一〇尺

焼成火度は

火前	上	中	下
SK5-6			
SK1	SK02	SK05	
SK03-05		SK010	

窯詰匣鉢積、燃料代約五十圓内外、焼上品に對し約一割

會津磁器

丸窯に類せる稍小形の種類にして丸窯と古窯の折衷形と見れば可ならん、室數一〇乃至一五、其の大小

最大室	一三・六尺	奥行	七・〇尺	高さ
最小室	一一・〇尺	奥行	六・〇尺	高さ

又全地方の最大窯は

最大室	一五尺	奥行	九尺	高さ
最小室	一二尺	奥行	六尺	高さ

とし、焼成時間平均一室八時間内外、一室より次室に焼移る際一乃至二時間投薪を休止して火度を調節する風あり尾濃地方より傳播せしものなるが如し、窯詰は棚積とし棚板は下戸の口土八分、下砂利土三分、大久保土一分より製すれども品質不良なれば近年品川白煉瓦製品を使用する者尠なからず。

手代木榮吉氏窯

大口	九・〇尺	幅	五・〇尺	奥行	三・五尺	高さ	三合土瓶	窯詰數	燒成時間	燃料消費量
							一個	一〇時	二・五	斤

第一室	一一・〇	三・〇	四・三	二〇〇	三	一六
第二室	一三・〇	四・二	五・三	七五〇	四	二八
第三室	一五・〇	五・七	六・三	二〇二	七	七〇
第四室	全	六・〇	七・〇	二、六二〇	八	九〇
第五室	全	七・五	八・〇	三、五二〇	一一	一二〇
第六室	全	全	全	三、五二〇	一〇	一一〇
第七室	全	六・〇	七・〇	二、六二〇	七	六六
合計				一五、二五〇	五〇	二・五 五〇〇束

勾配四寸五分、尙同窯内の火度左の如し。

火前及二列	SK13	SK10
三列	SK11	SK 8
奥	SK10	SK 8

此は同地方の強火度の部に屬し普通は九番乃至十番なり。

古 窯（及び本業窯）

例 瀬戸の一部、美濃、

瀬戸にては古窯と本業窯を區別せるも唯室數、容積、焼成品等に差あり前者が小形磁器を焼くに對し後者は炔器を焼く差あるのみにて、構造の上に大差を認めず。

其室數は三乃至二十數室に及び何れも急勾配にして通常三寸五分乃至四寸五分に達す、此關係上溫度は凡て「吹上狹間」にして、火焰は火前の壁に沿ひて直昇し折れて横走するが故に、丸窯の如く始めより横向を採る者に比し火力後方遠くに

利かず、此れ古窯が概して奥行を狭くする所以なり、又勾配

急なる爲通風も強く火の籠る暇なき爲め、火度の不平均甚しく焼成冷却急速に進行し、大形品又は複雑なる品を焼成し難

し、焼成破損率は瀬戸に於て丸窯一〇%古窯二五%の比にありと稱せらる、美濃が彼れが如く多額の生産額を有せるに關

せず大形品を不得意とするは窯式に制限さるゝ爲なり、會津磁器は丸窯に古窯を折衷せるものと云ひしが、窯室の形は丸

窯に似て温度は吹上狭間なり、又淡路陶器の一部には古窯と丸窯とを一室交代に配置し、古窯の室に於て素地締焼をなし

丸窯の室にて釉焼をなせり。
要するに古窯は其成績に於て丸窯の壘を摩し難きが如きも取扱ひ簡便築造費少額なるが爲に尾濃地方に多く使用せらるゝ次第なり。

瀬戸磁器及び炔器

古窯の大小は

大形窯室	幅 二四尺	奥行 八尺	高さ 八・五尺	勾配 〇・四五
小形窯室	幅 一八尺	奥行 五尺	高さ 五・〇尺	勾配 〇・四五

本業窯の大小は

大形窯室	幅 三六尺	奥行 九尺	高さ 八尺	勾配 〇・三五	室數 一〇—一五
------	-------	-------	-------	---------	----------

小形窯室 三〇 六 六

狭間孔は古窯より大形なるを常とし、天井比較的扁平なれば窯室内中央に一の支柱を立て並べて之を支持す。

瀬戸古窯の一例として歐米向輸出磁器を専門とする加藤五助氏の窯を示せば

胴木間	幅	奥行	高さ	焼成時間	薪材消費量
捨間	二二・五尺	二尺	三・九尺	一三〇時	一六二八(三五〇)貫
一の間	二四・二尺	五・八尺	八・六尺	八〇	一七二〇(三七〇)
二の間	二六・〇尺	六・五尺	九・六尺	八〇	一六七四(三六〇)
三の間	二八・〇尺	六・八尺	一〇・〇尺	七五	一五三五(三三〇)
四(素燒窯)	二八・〇尺	九・〇尺	一〇・一尺	〇	〇
合計	—	—	—	—	三六・五 約六五五七(一四一〇)

焼成時間は全體を通じて四拾時間を超ゆる事なし、同窯三の間中央に於る火度は

	上	中	下
火前	SK.16		SK.14+
中	SK.14	SK.14	SK.10
奥	SK.14	?	SK.9
又一の間中央に於て測定すれば			
火前	SK.13	?	?
中	?	SK.11	
奥	?	?	SK.9

一の間は通常餘り上等品を窯詰せず、兎に角十六番と云ふ

高火度を用うると一室内に於る火度の相違七番に達するは最も注目すべき事と云ふべし。

加藤定助氏本業窯は室數十、薪材消費量約二千束なり左の如し。

最小室	幅 四〇尺	奥行 六尺	高さ 八尺	容積 一、七六五立方尺
最大室	幅 五五	奥行 七	高さ 八	容積 二、七九〇

美濃磁器

美濃の古窯は瀬戸の夫れに比し、狭くして高く、勾配急なるを常とす。

市ノ倉村に於て焼上二寸二分の盃四萬個を窯積する窯室の大小は

幅	奥行	高さ
二七尺	五尺	九尺

又惠那郡にては普通室數五乃至六室を多しとし、多室なるは十二―十三に達するものあり其大いさの範圍は左の如し

最大	幅 三〇〇尺	奥行 六・五尺	高さ 一・二〇尺	勾配 三〇%
最小	幅 一五〇	奥行 四・〇	高さ 六・〇	

一般に美濃窯が室數を減じ共同窯を廢して各自窯を専有せんとする風は近年益々盛にして土岐郡駄知町の籠橋休兵衛氏の如きは尙十八、廿四室等の窯を所有せるも一般には三―四

室乃至五―六室のものを好むに至れり更に窯の一例を擧ぐれば

惠那郡猿爪村永井孫太郎氏所有の窯は室數十、匣鉢積とし

一の間	幅 四・八尺	奥行 四・八	高さ 八・〇
六の間	?	五・五	一〇・五

本窯の火度は

一の間 (中央)	火前 SK.12+	中 ?	下 SK.9
	中 SK.11	SK.10+	SK.8
	奥 SK.10-	?	SK.7
六の間 (中央)	火前 SK.12	?	SK.10+
	中 SK.11-	SK.10	SK.8
	奥 SK.10	?	SK.7-

又美濃にては種々の様式の石炭窯を見るを得べく、就中古窯の一室を開放し之に石炭焚口を取り付け、背後に數本の小煙突を背負ひたる細長き形状のものあり、種々の點に於て不便利なるべしと思惟せらるゝに關せず可成の勢ひを得つゝあるものゝ如し。

京 窯

例 京都磁器及び陶器、赤膚燒、明石焰器、信樂焰器、萬古焰器、常滑焰器等其他丸窯及び古窯に屬せざる窯は多く此

吹出總面積	容積吹出面積	容積吸出面積	吸出面積	吹出面積
五・四	一五〇・七	一五〇・七	一	一
全	全	全	全	全
全	全	全	全	全
全	全	全	全	全
全	全	全	全	全

三條の粟田物を本業とせる窯にては一の間より半磁器粟田等を詰込み、胴木の勾配三寸内外、各室勾配を二寸乃至二寸五分とす。

常滑土管

此地土管業者は寧ろ石炭焼成角窯を用うる者多し登窯に在つても焚口を石炭焼成式に改良せる者尠なからず室數三一室平均五室、勾配三〇―三五%、其寸法の標準を示せば

幅	一の間	二の間	三の間	四の間	五の間	集煙室
三・八〇	三・〇〇	三・〇〇	三・〇〇	三・〇〇	三・〇〇	三・〇〇
七・〇	七・〇	八・五	八・五	八・五	八・五	三・〇
九・五	一一・〇	一二・〇	一二・〇	一二・〇	一二・〇	六・〇

幅 奥行

高さ

燃料消費量
松薪 松葉

胴木間	第一室	第二室	第三室	第四室	第五室
一三	一五	一七	一九	二一	二一
五・五	五・五	全	全	全	全
五・五	五・五	八〇	四〇〇	全	全
五・五	五・五	全	全	全	全
六〇	全	全	全	全	全

第六室	第七室	第八室	第九室	第十室	第十一室
二二	全	全	七・〇	全	全
全	全	全	全	全	全
全	全	全	全	全	全
全	全	全	七〇	七〇	五三〇
全	全	全	全	五六〇	四〇〇
全	全	全	全	全	全

石見焰器

室數九乃至十二、最も普通は九乃至十室、窯詰裸積とす
火度は次の如し

火前	中	奥
SK14	SK12	SK8
SK13	SK11	SK6

燃料消費量室數九のものにて約六十圓の薪材、焼上品に對する比一割五分、耐火材料は三十番の火熱に耐える位の品質のものありて此點には何等の心配なし。

須惠焰器

山口縣厚狹郡須惠村、硫酸瓶を主とし尙ほ其他粗雜なる日用品に及ぶ。

窯室數	最多	最少	普通
一二	八	一〇	一〇

年焼成回数 三〇回
 煙突 高さ三〇尺、上部口径二尺
 二
 一五
 二〇〇(約月二回)

窯の寸法等につき一例を擧ぐれば

	幅	奥行	高さ	焼成時間	燃料消費量
胴木間	一六〇尺	六・五尺	六・五尺	二八尺	一五(石炭)
一の間	一八〇	七〇	六・五	四	八(松薪)
二の間	二〇〇	八〇	七〇	五	全
三の間	全	全	全	全	全
四の間	全	全	全	全	全
五の間	全	全	全	全	全
六の間	全	全	全	全	全
七の間	全	全	全	全	全
八の間	全	全	全	全	全
合計				六七	七九

益子窯

例 益子、笠間、相馬等の焰器、薩摩陶器等

大體の構造は京窯に似て、天井は著しく低く爲に起立して窯室内へ出入し難き位なり、蓋し此等地方は耐火材料の良品を産出せざる爲め止むを得ざるに出づる點多し。

益子焰器

室數七乃至十四、十室を普通とし、勾配二寸五分乃至二寸七分、窯積は裸積、小形品は匣鉢を用うるものあり、窯室の大い

小室	幅	奥行	高さ
小室	一二〇尺	五〇尺	四・五尺
大室	一四〇	五〇	四・八

各室焼成時間一乃至二時間、胴木間四十八時間、焼成火度は平均火前十二番、中八番、奥三番の如く火度の差殊に甚だし。

笠間焰器

益子に比し更に粗焰器即赤甕、摺鉢を主なる焼成品とす。

田中友太郎氏窯

一の間	幅	奥行	高さ
一の間	一二〇尺	四〇尺	四・三尺
自二の間に至三の間	一二・五	四・五	四・三尺
自四の間に至十の間	一三〇	四・五	四・三尺

松薪は窯詰品の大小により素焼に一二―一五圓、本焼に二五―三〇圓計四〇―四五圓にして製品賣上代の二割五分位に該當す。

相馬焰器

堀内政長氏の窯は大口及び八室より成る

大 口	幅	奥行	高さ	焼成時間
大 口	八・五尺	四・〇尺	二・七五尺	一一時間
一の間	八・六	四・八	四・三五	每室 三〇―四五分間
自二の間に至七の間	九〇	四・九	四・三五	
八の間	九〇	五・〇	五・〇〇	
勾 配	二寸五分	全焼成時間		一三一―一六時間

松薪消費量(每室) 四〇〇—四二〇本
火 度 SK.10-11

又或る記録に従へば磐城双葉郡大堀村のものは

室 數	八室内外	勾 配	二寸二分
室 幅	九尺	室 奥行	五尺
室 高	五尺	出入口高さ	二尺五寸
窯 詰	天秤積(土瓶三ヶ位を積上ぐ)	燒成時間	一窯二十四時間
松薪消費量	九十貫内外	燒成火度	約K.八一九番

同相馬郡中村町駒燒田代清治衛門のものは

室 數	十一室	勾 配	三寸五分
室 幅	九尺	室 奥行	四尺—四尺五寸
室 高	四尺—五尺	最高火度	約K.十番
胴木焚	一二—一三時間	間焚各	一時間
薪材消費量	二五棚(一棚は長一、五尺のもの五平方尺)		

薩摩陶器

平均六室、燒成に二四乃至三〇時間を要し、燃料は皮剥小割二、五〇貫を要す、天秤積を主とし良質の耐火材料を産出せず、同地方最大窯の一例として慶田製陶所の窯を掲ぐ

大 口	一〇・五尺	奥行	五・五尺	高さ	四・五尺
第一室	全		五・〇		四・七
第二室	全		五・三		四・九
第三室	全		五・八		五・六
第四室	全		全		全

第五室	全	全	全
第六室(素燒)	全	全	四・九

狭間孔は各室共十二個、幅三寸、高さ七寸、深さ一尺、狭間下四寸、狭間脚の幅三寸六分、窯の勾配三寸、始め素焼をなし後本焼をなす、本焼の呼吸は急激に熱を上昇し、素地が釉薬を吸収せざる間即ち一時間半乃至三時間内に熔融せしむるを要す、燒成時間は大口二〇時間、室焚二乃至三時間、燃料消費高大口大割一三〇〇本、本燒室各小割二十束、平均燒成火度

火 前	SK.9	SK.8
中	SK.9	SK.7
奥	SK.8	SK.6A

鐵砲窯

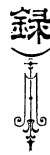
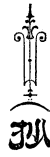
常滑の一部に存して眞燒窯の稱あり、甕類井戸側素燒土管等の無釉品の火度低きものを焼く、十數年前は伊部にも存在し大窯と稱せしが今は廢滅せり、尙赤煉瓦に使用せる所あり。此窯の特色は其各室の隔壁を有せずして、恰も天然の傾斜に沿へるトンネルの如く、下半は地面以下にあり、最初前方の胴木に於て燒成し、然る後燒成の進行に伴ひ左右兩肩部の小孔より薪材を投入する事、宛然彼の Periodic Ring Kiln に似たる操作法なり、最進歩せざる窯式にして漸次滅亡せん

とするは當然と云ふべし。

附 記

尙ほ大分不足の地方尠なしとせざるも著名なる製陶地方の大多數を網羅し得たるを機として一先づ之を發表する事となせり、北村彌一郎、黒田政憲、永井冽、金島茂太、小森忍、姫井伊助、米谷忠次郎、池田泰一諸氏には直接間接負ふ所尠なからず附記して其好意を謝す。

要するに本篇は單に事實の列擧に止り、紙數の都合上議論に亘り得ざるが故に、登窯の比較研究、改良の方針方法、登窯と洋式窯との比較等に關しては一に諸氏の研究に俟たざるを得ず。



▲倒焰式窯の溫度の調節方法(承前)

投炭は少量宛屢々なすべし——既述の本焼き時期に於て投炭を少量宛屢々なすは火床の加減をなす上に最もよき事に於て、かくすれば火熱の量は絶えず平均すべし。然らばかく少量宛屢々投炭する方法如何、其は機械的の装置によりてなすに然かず、これによれば亦經濟上の利益も多し、されどそれは窯業の窯の如く連續的ならざるものには至つて困難なれば

火夫の注意によりて機械と同一の効果を納むる様注意すべきなり。

石炭は薄く撒き擴ぐべし——石炭を薄く撒きて火焔の重複せざる事に務め、同時に石炭層の厚く堆積せざる様常に心掛くべし。石炭滓の堆積せるためグレートの下を屢々衝きて空氣の供給を計り居るを見る事あるも其は徒らに石炭と勞力とを浪費するのみなるを知らざるべからず。石炭層を薄く一様にして自然と空氣の補給され得る様になすには如何なる方法を取るべきかと云ふに、水平グレート焚口なれば小なるシ^ニベルを使用する外他に妙案なかるべし。投炭の際シ^ニベルにて灰をかき出すが如きは絶對になすべからず。若し火夫が一度に多量の投炭をなし重複したる火焔を出したる時は煙突より黒煙濛々と上るが故に其を見て直ちに火夫の怠け居るを認め得。甚だしき者に至りては三十分毎に否四十五分或は一時間置きに投炭し何れの焚き口も石炭を以て充滿せしめ置き其間居眠りをなし居るものあり。かゝる事をなしたる時に於て考ふるに焚き口の熱は新に投炭せし炭を熱して先づ第一に其含有する揮發分を出ださしむ、其瓦斯は窯中に至るも肝心の燃焼すべき空氣即ち酸素の欠乏のために只徒らに窯中に燻ぶりにて其後止むなく煙突に逃げ去るべし。かくの如きは石

関連年表

西暦	和歴	事項
1605	慶長 10	博多の豪商神屋宗湛の茶会記『宗湛日記』のこの年6月10日の条に「肩衝京ヤキ」という名称が登場。
1635～1668	寛永 12～寛文 8	この間に記された鹿苑寺の住職鳳林承章の日記『隔蓐記』に、栗田口焼、八坂焼、御薩摩焼、清水焼、音羽焼などと呼ばれるやきものが登場。
1641	寛永 18	1852(嘉永 5)年に作成された「窯持由緒記」によると、この年、清水焼の創業家である音羽屋惣左衛門家が五条坂地区で創業。
1648	正保 5	『隔蓐記』の1月9日の条に、野々村仁清が仁和寺門前に開いた御室窯が初めて登場。
1657	明暦 3	伝世品として知られている仁清御室焼の《色絵輪宝羯摩文香炉》に、この年の寄進銘(刻銘)が記されている。
1684	貞享元	この年刊行された『菟芸泥赴(つぎねふ)』に「清水の音羽の滝の流れの東なればなり。そのあたりに今焼の器物さまざまに営めり、音羽焼とて京師もてはやす」と記される。
1710～1730頃	宝永 7～享保 15 頃	音羽焼は清水焼と一体化して発展し、清水焼と総称されるようになる。音羽屋惣左衛門家のほかに、新たに永田屋善兵衛、壺屋六兵衛、亀屋清助の三軒の窯元が五条坂に誕生。
1764～1772	明和年間	清水六兵衛家家伝によると、この間に摂津国出身の古藤栗太郎が独立して五条坂建仁寺町で窯を開き、初代六兵衛として創業。
1782	天明 2	五条焼物仲間という京焼を扱う問屋の組織が結成される。
1798	寛政 10	亀屋平吉が五条通の北側地区(五条橋東西落町)に登り窯を築く。
1802	享和 2	この年刊行された滝沢馬琴の『騷旅漫録』に、松風亭の名で煎茶器を製作していた初代高橋道八の記述がある。
1811	文化 8	二代高橋道八、窯場を栗田口から五条坂に移す。
1819	文政 2	五条坂地区で九代にわたって操業してきた音羽屋惣左衛門家が登り窯の権利を他陶家に売却。
1845	弘化 2	伊勢屋与三兵衛、亀屋平吉について五条坂の北側地区に新しい登り窯を築く。
1852	嘉永 5	この年作成された「窯持由緒記」に、五条坂地区の窯元(共同経営も含め)として、高橋道八家をのぞく11軒が記載されている。
1854	嘉永 7	五条橋東の焼物問屋、美濃屋太兵衛が仏師上之町の窯元亀屋岩松から窯の権利(窯株)を購入。
1871	明治 4	廃藩置県にともない各地で窯数を制限していた窯株制度が廃止される。自由操業の時代を迎える。
1872	明治 5	栗田口の陶工丹山青海が『陶器辨解』を著す。

西暦	和歴	事項
1882	明治 15	現在の五条坂の祝峰窯の所有者が清水七兵衛家から山村長山家に移る。
1883	明治 16	江戸時代以来、三条栗田で作陶してきた栗田焼の窯元安田家で、十五代源七が家督を相続。
1884	明治 17	この年、五条坂に登り窯が 26 基存在していた(その後 1887 年に 26 基、1892 年に 21 基、1894 年に 21 基)。
1889	明治 22	十五代安田源七、バルセロナ万博に出品し、金牌を受賞。
1893	明治 26	三代清風與平、陶工として初めて帝室技芸員に任命される。
1895	明治 28	京都市岡崎公園で第4回内国勸業博覧会が開催される。
1896	明治 29	東山区六波羅竹村町 151 番地(元藤平陶芸登り窯の所在地)に隣接する敷地に京都市立陶磁器試験所(1903 年に試験場に改称)が開設される。藤江永孝が初代場長に就任。 十五代安田源七、二代安田喜三郎らによって栗田口に京都陶磁器合資会社が設立される。1945(昭和 20)年 7 月まで同社が旧藤平陶芸登り窯を所有。
1899	明治 32	京都市立陶磁器試験所が伝習生の受け入れを開始。
1904	明治 37	京都陶磁器合資会社、セントルイス万博に参加。
1907	明治 40	この頃、現在の祝峰窯が清風與平家の所有となる。 京都陶磁器合資会社、京城博覧会に参加。
1909	明治 42	6 月、京都陶磁器合資会社が東山区六波羅竹村町 151 番地に登り窯(元藤平陶芸登り窯)を築造。
1911	明治 44	京都市立陶磁器試験場附属伝習所、設立。
1913	大正 2	四代清水六兵衛が隠居し、長男栗太郎が五代清水六兵衛を襲名。
1914	大正 3	河井寛次郎、東京高等工業学校窯業科を卒業し、京都市立陶磁器試験場に技手として就職。附属伝習所で学生への講義(英語)も担当。
1915	大正 4	濱田庄司、東京高等工業学校窯業科を卒業し、京都市立陶磁器試験場に技手として就職。附属伝習所で学生への講義(物理、数学等)も担当。 二代安田喜三郎が没する。 京都陶磁器合資会社、サンフランシスコで開催されたパナマ太平洋万博に参加。
1916	大正 5	淡路島出身の藤平政一、兵庫県明石で製陶に従事した後、この年、東山区馬町に移り住み、藤平陶器所を設立して製陶と卸業を兼ねる。 清水焼の製作地域が拡大し、泉涌寺地区に初めて陶磁器の窯が築造される。
1917	大正 6	初代伊藤陶山と初代諏訪蘇山、帝室技芸員に任命される。

西暦	和歴	事項
1917～1919	大正 6～8	宇治朝日焼の松林鶴之助が京都市立陶磁器試験場附属伝習所の特別科に在籍。濱田庄司による講義を受講し、五条坂周辺の窯の実測図を記した講義ノートを作成。
1918	大正 7	五条橋東に高山耕山化学陶器株式会社が設立される。 藤平窯業有限会社、製品のアメリカへの輸出を開始。
1919	大正 8	伏見区深草に国立陶磁器試験所が設置される。
1920	大正 9	河井寛次郎、五代清水六兵衛から東山区鐘鋳町の登り窯を購入し、鐘溪窯と命名し、住居と陶房を構える。 京都市立陶磁器試験場、伏見に新設される国立陶磁器試験所に移管されるに伴い、市立試験場の建屋は京都市立陶磁器講習所となる。
1925	大正 14	京都陶磁器合資会社、パリ万国装飾博覧会に参加。
1927	昭和 2	京都陶磁器合資会社、ウィーン国際見本市に参加。 藤平政一、五条坂に店舗を開設。
1932	昭和 7	藤平政一、東山の三条栗田地区で江戸時代から続く栗田焼の窯元安田家の窯を購入し、窯元としても活動を開始。 安田家の十五代安田源七が亡くなり、安田源三郎が十六代として京都陶磁器合資会社を継ぐ。
1940	昭和 15	5 月、企業整備令、公布。 7 月、奢侈品等製造販売制限規則が公布されるが、芸術工芸品は免除される。 12 月、物資統制令、公布。 京都陶磁器産業報国会、結成。
1941	昭和 16	1 月、企業整備令を受け、9 名の出資者によって藤平窯業有限会社が合同企業体として指定される。藤平政一が設立代表者となる。同時に京都陶磁器合資会社の代表社員安田源三郎は同社を廃止し、出資者の一人として藤平窯業に参加。以後、竹村町 151 番地の登り窯は藤平窯業の窯として操業される。販売は東山区五条坂 6 丁目の藤平陶磁器店で行った。
1942	昭和 17	10 月、元藤平陶芸登り窯を修繕。
1943	昭和 18	藤平窯業では 10 月から翌年 6 月にかけて、登り窯 1 基を解体した場所に、ロケット燃料精製装置を焼成するための石炭窯（呂号焼成窯）とその工場が新設される。 藤平窯業の製品の主体が日用品から理化学陶磁器に変化。
1944	昭和 19	10 月から河井寛次郎が藤平窯業に出勤（1946 年 1 月まで）。
1945	昭和 20	1 月、東山区馬町が空襲を受ける。 3 月、京都府が第三次建物疎開を実施し、五条通の強制拡張があり 1261 戸が立ち退きを命じられる。 7 月、藤平窯業が京都陶磁器合資会社の登り窯を移譲所有。

西暦	和歴	事項
1946	昭和 21	6 月以降、藤平窯業の製品の中心が電磁器に変化。
1947	昭和 22	10 月頃から藤平窯業では河井寛次郎と甥の河井武一の指導のもとに民芸陶器の出荷を本格化する。
1962	昭和 37	この年刊行された藤岡幸二『京焼百年の歩み』によると、この頃五条坂で 16 基の登り窯が稼働していた。
1965	昭和 40	五条坂の陶磁器業界の有志が清水焼団地協同組合を結成。 五条坂の陶磁器製造業者らが山科区の清水焼団地への移転を開始。
1967	昭和 42	京都市が公害対策審議会を設置。
1968	昭和 43	3 月、藤平窯業有限会社が東山区六波羅竹村町 151 番地にある登り窯の使用を休止。 3 月以降、五条坂の道仙化学製陶所窯が操業を停止。 12 月、大気汚染防止法が施行される(公布は 6 月)。
1971	昭和 46	12 月、京都府公害防止条例が施行され(公布は 3 月)、登り窯に対して届出義務と排出規制が課される。
1973	昭和 48	京都府陶磁器協同組合、五条坂に排煙・防音工事を施した共同窯を復活させる。
1974	昭和 49	伝統的工芸品産業の振興に関する法律が制定される。
1976	昭和 51	『藤平陶芸創業六十年:伝統は絶えることなく』(藤平陶芸有限会社)刊行。
1977	昭和 52	通商産業大臣より伝統的工芸品「京焼・清水焼」の指定を受ける。
1980	昭和 55	五条坂に復活した協同組合の共同窯を火元とする火事が発生。
1981	昭和 56	藤平長一が中心となって五条坂陶栄会が『思い出の五条坂』を刊行。
1982	昭和 57	協同組合の共同窯について使用の中断が決定される。 藤平長一・北沢恒彦『五条坂陶工物語』(晶文社)刊行。
1988	昭和 63	田村喜子『五条坂 陶芸のまち今昔』(新潮社)刊行。
2003	平成 15	佐野春仁らが中心となり「登り窯を保存・活用する会」を発足。 元藤平陶芸登り窯を中心にして、五条坂の登り窯を保存・活用するために活動をはじめ。
2008	平成 20	5 月、京都市が元藤平陶芸登り窯を有する敷地を購入。

謝辞

下記の方々はじめ、報告書の作成、調査研究の実施にあたり、ご協力いただきました関係各位に深く感謝の意を表します。

一島政勝氏
京焼登り窯研究会
佐野春仁氏
末弘直道氏
末弘裕子氏
南部裕樹氏
三菱 UFJ リサーチ&コンサルティング株式会社

「元藤平陶芸登り窯の歴史的価値等調査研究」報告書

編集 : 土田真紀 (同志社大学文学部嘱託講師)
編集協力 : 藤木泰斗 (三菱 UFJ リサーチ&コンサルティング株式会社)
執筆 : 京焼登り窯研究会
木立雅朗 (立命館大学文学部教授)
清水愛子 (京都工芸繊維大学文化教育研究センター特任准教授)
土田真紀 (同志社大学文学部嘱託講師)
中ノ堂一信 (京都造形芸術大学・大学院客員教授)
前崎信也 (立命館大学衣笠総合研究機構専門研究員)
発行日 : 平成 27 (2015) 年 3 月 31 日
発行 : 京都市

©2015 京都市