仙台市文化財調査報告書第375集

仙台旧城下町に所在する
民俗文化財調査報告書②

堤　　焼

2010年３月

仙 台 市 教 育 委 員 会

堤　　焼

例　　言

1　本書は、仙台市を補助事業者とした平成18年度国庫補助事業「仙台旧城下町に所在する民俗文化財調査」のうち、「堤焼」に係る調査報告書である。

2　本調査の実施期間は平成18年８月１日～平成19年３月31日である。

3　調査は仙台市教育委員会文化財課（担当：関口健、伊藤優）の総括のもと、仙台民俗文化研究会が行った。

4　調査および執筆分担は目次中に記した（肩書きは当時）

・鈴木由利子（日本民俗学会員）
・片倉　綾子（仙台市歴史民俗資料館）
・佐藤　敏悦（日本民俗学会員）
・岩館　　岳（東北学院大学大学院生）
・小田嶋利江（東北大学非常勤講師）
・加藤　　寛（瑞鳳殿資料館学芸員）

5　本調査事業の目的と方法、調査委体制、調査結果の概要を示すために別途「総括編」を刊行している。

6　調査及び報告書作成に関する諸記録、資料等は仙台市教育委員会が保管している。

堤　焼

目　　次

第１章　堤焼の歴史……1
第１節　堤焼の発祥と展開　＜鈴木由利子＞……1
1　近世以前の堤焼
2　明治時代以降の堤焼
3　大正・昭和時代の堤焼
第２節　窯元と陶工の系譜……7
1　窯元の系譜　＜片倉綾子＞
2　堤焼　針生乾馬窯　＜佐藤敏悦＞

第２章　堤焼の技術伝承……13
第１節　堤焼の種類と技術伝承の現状　＜佐藤敏悦＞……13
1　堤焼の種類
2　本焼屋と黒物屋
3　技術伝承者の現状と記録
第２節　堤焼の粘土と釉薬　＜佐藤敏悦＞……18
1　堤焼の粘土と土づくり
2　堤焼の粘土の成分と特徴
3　堤焼の釉薬の配合
4　堤焼の「釉薬」と「アマサ」の成分分析
第３節　堤焼の作陶技術　＜佐藤敏悦＞……28
1　甕
2　土管
3　素焼きと黒物
4　明神堂と焙烙
第４節　堤焼の窯と道具……36
1　堤焼の窯　＜佐藤敏悦＞
2　堤焼の道具　＜岩館岳＞

第３章　堤焼の流通……46
第１節　商品としての堤焼　＜鈴木由利子＞……46
1　各窯間での流通
2　堤町以外への流通
3　運送手段の変遷　～佐大商店を中心に～
4　焼き物屋の符丁
第２節　佐大商店の出荷台帳にみる堤焼……49
1　統計にみる陶器製造と堤焼　＜鈴木由利子＞
2　佐大商店の出荷台帳にみる堤焼の流通　＜鈴木由利子＞

3　佐大窯と佐大商店　＜小田嶋利江＞

第４章　暮らしの中の堤焼……57
第１節　日常の暮らしと堤焼……57
1　堤焼と陶器店　＜片倉綾子＞
2　甕のある暮らし　～石巻・仙台の事例～　＜佐藤敏悦・片倉綾子＞
第２節　庶民信仰の中の堤焼　＜加藤寛＞……63
1　信仰の媒介としての堤焼
2　太子堂への信仰
3　庶民信仰の中に見る堤焼
第３節　堤町に残る堤焼……66

第１章　堤焼の歴史

第１節　堤焼の発祥と展開

１．近世以前の堤焼

仙台市街北部の丘陵地帯には、焼き物に適した広大な粘土層が広がり、そこには東西約５㎞にわたって、台原・小田原窯跡群と呼ばれる窯跡が分布している。それらは古墳時代中期（５世紀）からの古窯群で、なかでも台原窯跡群で焼かれた瓦や須恵器は、９世紀後半、国府多賀城とその付属寺院、陸奥国分寺、陸奥国分尼寺などに供給されていたことが考古学の研究によって明らかにされている[(1)]。2007年春には、青葉区小松島新堤与兵衛沼窯跡の新堤地区において、奈良時代から平安時代（８～９世紀）の平窯２基と窖窯７基が発見され、長期間瓦生産を営んだ地域であったことがさらに裏付けられることとなった[(2)]。これら台原・小田原窯跡群の西の端に位置する堤町は、窯跡も発見されており、古くからの窯業地であったことが推察されている。さらに堤町近くの台原地区には、「瓦山（かわらやま）」と呼ばれる地名があり、地元では瓦生産を行っていたとの伝承も残っている。しかし、堤町の窯業が、古代から近世に至るまでの間、どのような歴史的変遷をたどったかについては、未だその詳細は明らかになってはいないのが現状である。

堤町に関する近世以降の歴史は、次のようなものである。慶長～元和年間（17世紀初）に仙台が城下町として整備された際、城下へ続く奥州街道の北の出入り口であった堤町には、北の守りとして足軽町が形成された。この頃から堤町に関する記録もみられるようになり、堤町の足軽衆（33戸といわれる）は、藩から扶持を受ける一方、近隣で採れる焼き物に適した粘土を利用し、内職として素焼きの擂鉢や甕などの日常雑器や土人形などを作って売るようになったとされる[(3)]。

堤町の焼き物に関する記録については、『肯山公治家記録』『伊達綱村茶会記』『学恵茶湯志』『獅山公治家記録』の記述がある。

元禄年間（1688～1704）には、仙台藩第４代藩主伊達綱村が、江戸の今戸から陶工上村万右衛門を招聘し、堤町東方に位置する杉山台原に窯場を設けて釉薬を施した茶器などの陶器類を焼かせ「杉山焼」と呼ばれた。「杉山焼」という名称は、明治時代中期まで堤町で焼かれた陶器に用いられていた。

『肯山公治家記録』には元禄10年２月に綱村が頻繁に杉山を訪れていることが記録されている。さらに、綱村の代『伊達綱村茶会記』『学恵茶湯志』、５代吉村の『獅山公治家記録』には「仙台焼」と称される茶道具の記録があり、これが杉山焼と同一のものである可能性が高いといわれる。これらの茶道具は、当初、家臣や伊達家一門への贈答品として用いられたが、その後、徐々に大名や公家などへの献上品として重用されるようになっていった[(4)]。

以上、元禄年間の資料からは、堤町において品質の良い焼き物が生産されていたことが明らかとなり、焼き物の町としての基礎が築かれた時期であったともいえよう。

なお、堤町の人々は上村万右衛門を陶祖と呼び、堤町入り口の日浄寺に墓石を祀り、昭和13年以降、関係者による陶祖祭が毎年行われていた。上村万右衛門が初めて堤焼を焼いたと伝えられる杉山台原周辺の道端からは、多くの古い陶片が出土したという。

安政年間には、江戸の名陶工６代目乾山（三浦乾也）が、藩命により堤町の藩士庄子源七郎義忠に対して焼き物の技術指導を行い、名陶工といわれる初代乾馬（現在の針生家）を育成した。これによって現代まで継承される「堤焼」の技術的基礎が形成された[(5)]。

近世以降、藩の保護の下に技術が継承され続けた堤町ではあるが、天明・天保の飢饉による疲弊、その後の戊辰戦争への出兵などによって継承者が減少し、家や町の衰退を余儀なくされた時代もあった[(6)]。

近世期の堤焼の製品については、陶祖と称される上村万右衛門がどのような陶器を製作していたかについは不明な点が多く、堤町の焼き物についても鉄釉摺鉢、香炉、鉛釉（透明釉）、把手付焙烙、灯明皿、彩色人形等であったとされるが、その全体像や特徴については、ほとんど解明されていないのが現状である[7]。

2．明治時代以降の堤焼

明治期に堤町で隆盛を極めたのが、前述した針生家であった。針生家は徒弟制度を設けて、町内の若者たちを優れた陶工に育て上げ、堤焼の発展に貢献した。聞き書きによると「乾馬学校」とも称され、轆轤技術など焼き物の技術のみならず、使用する道具類の作成や大工仕事等についての指導も行ったため、年季が明けた後には陶工として独立することができたという。

明治時代以降は、日常雑器の生産を行う一方、明治時代末からは、土管製造が開始される。これは、食料増産を目的とした耕地整理法制定（明治42年）に伴って、水田の乾田化事業が始まり、暗渠排水用の土管製造の需要が高まったためである。このような土管製造は、その後、昭和初期に至るまで堤町の隆盛を担って行く。

大正５年刊行『日本近世窯業史』（大日本窯業協会）の「仙台の堤焼」の項には、以下の記述がみられる[8]。

> 仙台市堤町に於ける陶器製造は、明治三十三年頃より約二百年前に開始し、大野、針生等の数名、専ら之に従事せり。殊に維新前には、佐藤玄馬なるもの、一種の茶碗を製出して、玄馬焼の名を揚げ、会津焼等に次ぐべき良品なりしが、拡張のため一個三文に売りしより、世に三文玄馬の称あるに至れり。
>
> 堤焼の原料は、鷲ヶ森一帯の土をもって素焼きをなし、釉薬には、台ノ原なる『山中』と称する囲にある燧石様の岩石を用ふ。此土石ともに無尽蔵にして、其質も中等以上のものなりといふ。然るに同焼は粗製にして、其製造方法も亦甚だ幼稚なり。明治三十三年頃は、製造家五戸、窯五筋にて、其間数三十五なるが、男工二十名の他、見習七八名を用ふ。元来首として水甕、井、摺鉢、ホウロク等を作りしが、近来は盛んに土管及び青着色の火鉢を製するに至れり。
>
> 大正５年刊行『日本近世窯業史』（大日本窯業協会）

以上の記述により、幕末から明治時代に至る堤焼の状況を垣間見ることができる。大野家、針生家を初めとする数戸の焼き物専業の家、佐藤玄馬による玄馬焼の存在、窯やその規模、陶工数、製品などが記述されている。

以上の明治33年の陶器製造戸数、窯数、間数、陶工数についての記述は、『宮城県統計書』にも合致し、明治30年代、堤町における堤焼製造５戸、窯５筋35間、陶工20名という数字はほぼ確実な値といえよう。また、明治時代末には土管製造が盛んになったこと、青着色の火鉢の生産が始まったことが記述されているが、それを裏付けるように、明治時代に作られたと伝えられる青色の火鉢が、現在、佐大ギャラリーに保存されている。

これらの記述からは、明治時代には従来の甕や鉢、ホウロクなどのほかに、近代的手法が加わった陶器製造が始まったことが推察できる。

さらに付け加えると、現在、堤焼の特徴であるとされる海鼠釉の鉢や甕については、近世遺跡での出土例が極めて少ないという事実から、日常雑器としての堤焼が、需要・生産共に本格化したのは、明治時代以降ではないかとの報告もある[9]。

このような歴史をもつ堤町で生産された日常雑器である擂鉢、甕、鉢、ホウロク、明神堂などは、明治中期以降になると堤町で焼かれた陶器であることから「堤焼」として定着した。そして、宮城県内のみならず東北各地に流通し、昭和初期まで庶民生活の中で日常的に使用されなくてはならない生活陶器となっていったのである[10]。

堤焼と土管製造

明治期に始まった土管製造は、昭和初期まで堤町の重要な製品であった。『宮城県統計書』には、明治42年から仙台市における土管製造額が記載されている。具体的な生産地域の記述はないものの、統計書の土管製造と陶磁器製造に関する戸数、窯数などがほぼ一致すること、さらに堤町での聞き取り調査に基づくと、その主たる生産地が堤町であったとして間違いないであろう。

土管に関する統計が記載され始めて以降、その生産価額も年毎に増加し大正３、４年には陶器類とほぼ同額となり、その後は陶器類を上回る生産額となる。

佐藤達夫氏によると、昭和３年に行なわれた東北産業博覧会に展示された土練機を佐大商店がいち早く購入し、その後まもなく製管機も導入したという。それ以降、堤町の他の窯も漸次機械化を果していったという[11]。堤町では、昭和初期を境として、機械化によって土管の生産量が大幅に拡大していったとみられる。

県内の土管製造所の統計をみると土管製造戸数にはさほどの変化がないにも関わらず、昭和４年には生産額が前年の2.5倍と著しく増加しており、その要因は機械化によるものであるといえよう。堤町で明治期に始まった土管製造は徐々にその生産量を増大させ、昭和初期には土管製造が主力となっていったことが明らかとなる。

３．大正時代・昭和時代の堤焼

大正時代は、堤焼の主力が生活雑器から土管製造へと移行する時期にあたる。大正６年に、「土器製造業組合」が発足するが一年ほどで消滅、大正13年には申合組合として「堤町土器製造組合」が再び発足したが長続きせずに間もなく解消する。その後、昭和６年に「仙台堤焼組合」が発足し、機械や原材料の共同購入などを行うようになった。この頃の堤町の主力製品は土管であったが、昭和10年頃になると各窯間の販売競争が激化し、組合の維持が難しくなり、組合は有名無実のものとなった[12]。

この間の昭和８年、仙台市は堤焼の振興を図る目的で、仙台市窯業研究所設置計画を決定し、昭和11年、現在の社会保険病院敷地に仙台市窯業研究所を開設した。仙台市は、研究所の操業にあたり、福島県の会津本郷焼の技術者本郷嘉市（号は円山）を招聘、技手として採用し堤焼きの技術指導を依頼したことが記録にみられる[13]。

当時を記憶する佐藤達夫氏からの聞き取り調査と関善内著『堤焼と陶工たち』の記述によると、窯業研究所開設にあたって、まず、愛知県常滑から伊奈治三郎氏が指導者として来仙し、常滑の技術をもって窯を築いたという。佐藤氏によれば、窯は８畳以上の広さを持つ常滑式の「ひとつ窯」で大きな１本の煙突がある倒炎式の窯だったという。現在、社会保険病院北側の釜場公園にある滑り台の台座は、煉瓦でできた煙突の基礎部分を利用したものだという。この窯の燃料には石炭や灯油を用いたという。このような準備段階がありその後、会津本郷焼の本郷氏が指導者として招聘され、同地に３つの「間」を持つ登窯一筋を築いたが、窯の構造上の欠陥で温度が上がらず良い作品が焼けなかった。そのため円山は佐大窯で作品を焼くことも多かったという。円山は、腕の良い陶工で、装飾品や土鈴を始めとして、磁器

用粘土を使用した装飾品や茶碗なども焼いたという。

これら技術向上を目指して招聘された指導者たちの技術の水準は高かったものの、堤焼の手法とは全く異なっていたため、堤町の陶工たちは戸惑いと違和感を感じ習いに行く者はそう多くはなかったということである。しかし、少数ではあるが円山の轆轤と手びねりの技法を学び、装飾品などを作って販売した陶工たちもいたという。

このように窯業研究所は堤焼の振興には多大な貢献は果たさなかったものの、招聘された陶工たちと堤町の陶工たちとの交流はみられ、現在も彼らの作品が堤町に残されている。

窯業研究所は、昭和14年に合資会社伊勢商店（伊勢孝太郎）による10年間の委託経営の契約が締結され、委託期間終了後の昭和25年には窯業研究所廃止の議決がなされた。仙台市による堤焼の振興が図られた窯業研究所は、この時点で閉鎖されることとなった[14]。

昭和12年の『宮城県統計書』には、「陶磁器」の項に「陶器は土管甕類を主とするも、又花瓶高雅優逸な製品を出してゐる。最近仙臺市に於いては窯業研究所を設置して、専ら堤焼の研究指導に當ってゐる」と当時の堤焼の状況に触れている[15]。昭和15年刊行の同書には、「本県の陶磁器は凡て仙台市から生産されてゐるが、其の製品の75％は高雅優逸な飲食用器物花瓶等」と記され、堤焼が仙台市のみならず宮城県を代表する陶器であったことが推察できる[16]。

一方、土管に関しては、昭和18年食料増産のため暗渠排水用の土管製造を宮城県知事から命じられ、「陶土器工業協同組合」が組織された[17]。戦時中は勤労奉仕による手伝いもあり、佐大窯では暗渠排水用の土管（内径２寸、長さ２尺５寸）の出荷の際、職人たちが北仙台駅まで一列に並び、土管を手送りで運んだこともあったという。こうして集積された土管が、貨物列車で大量に出荷されて行く様子を記憶する人も多い。なかでも菊田家は、倒炎式の大きな窯を築き土管の大量生産を行った[18]。このように昭和期の堤町は、土管製造が主力となったこともあって、大型の水甕などの生産は減少してゆくが、火消壺、明神堂、ホウロク、すり鉢、ワッカ、スカシなど、当時の庶民生活に欠かせない小品は生産され続けていた。

以上のような変遷をたどった堤焼であるが、堤焼に工芸としての美を見出したのが柳宗悦である。柳は、『工芸』39号で、昭和９年に堤焼を訪ねたことを記し、伊達藩が有した窯場で残っているのは堤町のみとして「陶郷である」と記している。さらに『現代日本の民芸』（1942年）には、「形何れも強く、その力は他の窯では容易に見られない」「出色の窯」であるとし「此窯は当然保護されていい様に思う」とも記述している。さらに『手仕事の日本』（昭和23年）においては、「仙台の人たちはこの窯の雑器をもっと重くみるべき」と記し、堤焼独特の形や色に生活雑器としての力強さを見出し、保護されるべき窯であると強く主張した。

しかし、生活雑器として庶民を支えた堤焼製品は、時代の流れと共に大量生産の安価な陶磁器あるいはホウロウやプラスチック製品など工業製品の普及によって、その役割を終えることになった。

昭和52年刊行の『日本の名産事典』の堤焼の項には、「現在二軒の窯元と登り窯一つが残っているだけだが、昭和二五年ごろまではここに窯元が一七軒も残っていた」と記されている。さらに同書には、堤焼が最も活気があったのは明治時代で、ありとあらゆる生活雑器を焼き、仙台平野一円に出荷していたが、大正・昭和になると運送の発達により瀬戸、美濃から良質で安価な陶磁器が流入し、ガラスやブリキの器が普及し始めて堤焼製品の需要が減少し、土管はコンクリート製や塩化ビニール製の管へと変わり土管についても需要が減ったと記されている[19]。

聞き取り調査では、昭和30年以降、土管需要の減少や急速な都市化による公害問題が原因で堤焼は衰退の一途をたどったという。現在も堤町で唯一の登り窯を保存する佐藤家（佐大窯、現佐大ギャラリー）では、昭和40年頃から、陶器や土管製造業からコンクリート業へと転換し[20]、昭和50年頃に登り窯が火を落した[21]。同様に、昭和47年まで土管製造を行った菊田窯では、昭和42年以降はコン

クリート製品製造を開始し現在に至っている[22]。

堤町は戦後宅地化が進み、かつての足軽屋敷の面影や登り窯、ひとつ窯、てっぽう窯などの窯跡も徐々に消滅し、現在は、佐藤家が所有する大正７年築の登り窯１筋と作業場を利用した堤焼製品の展示室佐大ギャラリー、堤町最後の陶工といわれる故松根金之助氏の作業場一棟とてっぽう窯、崩れかけたひとつ窯各１ヶ所を残すのみとなった。町内に暮らす陶工経験者たちも高齢化し、堤焼の町としての記憶も薄れつつある。堤町と堤焼の歴史、そして残された製品や窯および製作道具は、都市近郊の窯業史を理解するための貴重な資料であり、全国各地の窯業地がたどった盛衰の歴史との共通性も認められる。そのような意味において、堤町および堤焼に関わる資料は歴史的遺産として重要な意味をもつものと考えられる。

注

(1) 早坂春一、平成13年、「仙台地方における窯業の萌芽と展開」『仙台郷土研究』復刊第26巻第１号他。

(2) 仙台市教育委員会文化財課　2007年５月27日、発掘調査　現地説明会資料「与兵衛沼窯跡（新堤地区）」

(3) 関善内、『堤焼と陶工たち』昭和49年、萬葉堂書店、早坂春一、平成13年、「仙台地方における窯業の萌芽と展開」『仙台郷土研究』復刊第26巻第１号他。

(4) 仙台市博物館、平成元年、仙台市博物館図録『堤人形の美』。

(5) 同上、関善内、『堤焼と陶工たち』昭和49年、萬葉堂書店。

(6) 仙台市歴史民俗資料館編、『仙台市歴史民俗資料館調査報告書第６集　堤町周辺の民俗』、昭和60年。

(7) 佐藤洋「仙台市内出土の陶磁器集成―近世―」『仙台市博物館調査研究報告』22、平成14年）

(8) 大日本窯業協会、大正５年、「仙台の堤焼」『日本近世窯業史』

(9) 佐藤洋「仙台市内出土の陶磁器集成―近世―」『仙台市博物館調査研究報告』22、平成14年）、他。

(10) 東北陶磁文化館、『東北の近世陶磁』、1987、仙台市歴史民俗資料館編、『仙台市歴史民俗資料館調査報告書第６集　堤町周辺の民俗』、昭和60年、他。

(11) 関善内　『堤焼と陶工たち』　昭和49年、萬葉堂書店。

(12)『仙台市統計書』昭和11年版などに、申合組合として大正13年設立、組合員７名とある。仙台市歴史民俗資料館編、『仙台市歴史民俗資料館調査報告書第６集　堤町周辺の民俗』、昭和60年。

(13) 仙台市管財課「旧窯業研究所跡地処分についての調査報告」昭和37年。

(14) 同上

(15) 宮城県統計課、『宮城県治一班』、昭和12年、13年。

(16) 宮城県統計課、『宮城県治一班』、昭和14年、15年。

(17) 仙台市歴史民俗資料館編、『仙台市歴史民俗資料館調査報告書第６集　堤町周辺の民俗』、昭和60年。なお、組合は昭和45年頃に解散した。

(18) 仙台市歴史民俗資料館編、『仙台市歴史民俗資料館調査報告書第６集　堤町周辺の民俗』、昭和60年。

(19)『日本の名産事典』昭和52年、遠藤元男、児玉幸多、宮本常一変、東洋経済新報社。

(20) 佐大商店、建築と子供たちネットワーク仙台、2001、佐大ギャラリーパンフレット「堤町まちかど博物館　堤焼　佐大ギャラリー～ここにくると時間がみえる～」。

⑵1）仙台市歴史民俗資料館「企画展図録　窯の火は消えたけれど―堤町と焼物―」『せんだい諸職づくし』、1996。
⑵2）「Kitaho.com12」第377号、平成18年、仙台北法人会。

その他参考文献

・宮城県『宮城県統計書』明治26年～昭和14年。
・仙台市『仙台市統計書』明治26年～昭和14年。
・東北歴史資料館編　『仙台・堤のやきもの』平成７年。
・「堤焼』『日本の伝統産業＜物産編＞』昭和53年、通産企画調査会。
・堤町まちがたり編集委員会、『堤町まちがたり』平成４年、仙台市三本木市民センター。
・升川三雄編『堤町共栄会五十周年記念誌』平成３年。

第２節　窯元と陶工の系譜

１．窯元の系譜

「陶祖」上村万右エ門から始まり、「堤町最後の陶工」松根金之助に至るまでの約250年近くの間、堤町で作陶に従事した人々については、関善内の著作に詳しい。ここでは、関善内の著作を基にしつつ新たに得ることのできた情報を加え、堤町の窯元と陶工の系譜について記述していく。また、個別に記述出来なかった人々に関しては、年表に記載した。なお、この節では「陶工」「窯元」「作陶経験者」に分類せず記述を行った（第２章第１節参照）。

庄子家　1760年生まれの源左エ門章忠の代には、陶業を営んでいたとされる。源左エ門の孫、義忠は初代乾馬である。義忠は、６代目乾山三浦乾也に「乾馬」の陶号と「乾山秘書」を与えられた。庄子家の陶業は、義忠の代で廃業となる。乾馬の名は、義忠の弟で針生家を再興した針生祐蔵の家系へと引き継がれた。

松根家　本家は、明治維新の頃の捨五郎の代から陶業を本業としたが、分家では三五良が黒い釉薬をかけた焼物の製作に成功したとされ、幸七郎は黒物を製作した。その子勝三郎の代に板垣熊蔵から窯場をゆずり受け本焼を製作していたが、明治15（1882）年に捨五郎に窯場を譲り町外へ移住した。捨五郎は、大野養之助に窯をゆずり各地の窯場で出稼ぎに回った。捨五郎の弟、安治は大野家で工場長として働いた。捨五郎の長男、甚之助は、焙烙や小判型の植木鉢の製作で評判を呼び、捨五郎の次男、甚吉は大物の甕類を得意とした。甚吉の子、勝治の代で廃業した。捨五郎の四男、壬午は黒物を製作し、その子、誠は晩年に土管製造に転じたが、その長男の代に廃業となった。甚之助の子の金之助は、昭和５（1930）年に窯を築き、昭和50年代後半まで堤町の最後の陶工として窯に火を入れ続けた。

蜂谷家　５代目仁右衛門から陶業を始めたとされる。６代目仁右エ門までは黒物を専門とし７代目仁右エ門の代に本焼業に転じた。朝吉の長男清之丞は、一時陶業をやめていたが60歳代で再開し、焙烙作りを得意としたという。

蜂谷（屋）家　豆腐屋と陶業を営む代とがあった。５代目作兵衛は黒物を、９代目の清八は焙烙を専門とした。清八の孫の勝治は土管製品が主軸になると戦前に廃業した。

針生家　針生別家は天保の飢饉を生き延びた喜太郎の代以降も続き、代々、黒物業を営んだといわれ、徳右エ門吉勝の代で幕を閉じた。本家は絶家となるが、針生祐蔵嘉高が再興した。登り窯や作業場を拡張し針生陶業を立ち上げ徒弟制度を導入し、陶工の養成を勧めた。彼の孫にあたる嘉長は、２代目乾馬として高い評価を得た。その後も代を重ね、現在、唯一、堤焼の名と技術を残す最後の陶工の系譜として、また、現代作家として続いている。

宍戸家　戊辰戦争で戦死した秀之助の長男の惣太郎は、初代乾馬に陶技を学び、許されて「乾想」という陶号を名乗った。その後２代目米蔵、３代目秀太郎の代まで続いた。

菊田家　慶応２（1866）年に絶家となるが、板垣為吉の十男、英成が再興する。英成は黒物を製作したが、明治19年（1886）頃から、登り窯や工場を新設し、本焼を制作した。長男の誠力は「乾寿」と号し、「梅田焼」と呼ばれる作品を発表した。菊田家が窯を閉じたのは昭和45（1970）年頃のことであるが、その後も陶器の卸業を営み今に至っている。

板垣家　文化２（1805）年に絶家となったが、及川為吉が再興した。為吉は、文政年代に窯を築き黒物業をはじめた。長男の熊蔵の代に登り窯に改め本焼物を作ったが廃業し、窯や工場は松根勝三郎にゆずった。

栗林家　栗林家が陶業を行っていたとわかるのは、明治４（1871）年生まれの直松の代からである。直松の孫、春治は、父の元でタコツボや火消しツボ、骨壺などを製作した。特に骨壺の製造に力を入れ、仙台市太白区長町にある「渡源」などの葬儀社に直接卸していた。昭和30年代タコツボが、卸し

先であった志津川で蛸が取れなくなることにより需要が減ると廃業した。

佐藤家　佐藤家が堤町に移住したのは、大八の代で明治９（1876）年頃になる。登り窯を築き窯業を始めたのは大正の初め大介の代となる。陶業は廃業したが、工場と登り窯が残され、大介の孫に当る達夫氏が「まちかどギャラリー」を開館している。大介の弟の大三郎の子、吉夫氏は現在も堤町で堤人形と松川だるまの製作と販売を行っている。

中野家　中野家の陶業について、関善内は『堤焼の史』では勘之助の代、『堤焼と陶工たち』では勘之助の祖父勘左衛門の代からと記しているが判然としない。勘之助とその子、佐吉は、日曜雑器を製作した。佐吉の子、大治は針生家で陶技を学び後年は、他の職業に転じた。佐吉の次男、仁次郎はひとつ窯を所有し、焙烙、七輪のわっかなどを製作した。

菊池家　菊池家の陶業は、明治維新以降堤町に移り住んだ佐七郎から始まる。佐七郎は、大正初期まで大衡村の早坂家に招かれ日曜雑器を製作していたが、堤町に戻り蜂谷家の窯を借りて本焼を製作した。長男の進は、手捻りものを得意としたという。佐七郎の養子、大和安蔵は大物を得意とした。佐七郎の弟の利平の三男、三四郎は、戦後登り窯を築き、土管を製造した。菊地家の陶業は、三四郎の長男、重男の代で幕を閉じた。

高橋家　栄五郎から陶業を始め、その子、栄吉の代で戦前に廃業した。栄五郎は、生ものに直接釉薬を掛けて焼く「大正焼」や、独特な釉薬を施した「赤柿」と呼ばれる焼物を考案した。日常雑器を製造し、一番町の鈴喜陶器店に専門で卸していた。

萩原家　長治の代に堤焼きの販売を行い、作陶を始めたのは植木鉢を製造した長三郎の代である。その子、長一は黒物や素焼きを製造し、昭和40年代に入ると鉢植えやタコツボの製作を行った。弟の亀吉が退職後、素焼きの明神堂やわっかを製造し兄に卸していた。

斉藤家　菊田豊吉の次男、清次郎が婿養子に入り陶業が始まった。清次郎は、亘理末家焼の復興に、栗林直次郎と共に出向いている。清次郎の次男、栄二は、市の窯業試験場に指導者として招かれた会津本郷の陶工佐藤嘉市から指導を受けた。栄二はろくろではなく手ひねりで製作した。天皇陛下東北巡幸のさいに手作りの急須一組が献上された。

宇津井家　絶家となっていたが、初代乾馬の叔父、源之助が再興する。代々人形を作り「おひなっこや」と呼ばれた。源之助の歿後、源之助の妻と娘が人形作りをしていたが大正年代に廃業となった。源之助のひ孫にあたる常隆は、手ひねりで評価を得て、裏千家の吉日庵宗匠から「陶泉」の陶号を贈られた。宇津井家の陶業は、この常隆の代で幕を閉じた。

芳賀家　芳賀家は、現在堤町から移住し人形の製作を続けている強氏で12代目となる。人形に力を入れだしたのは、８代目の佐四郎の代からといわれている。佐五郎は、仙台市の助成を受け、京都で学び新たな人形の製作に挑戦した。

升川　三雄（1918〔大正７〕年～現在）　７袋の登り窯を所有していた。主に土管を製造し、兄の邦雄が仲買いと販売を請け負っていた。登り窯を取り壊した後、屋敷内にガス窯を設け、花瓶や壷を製作し、町内の子ども会などで陶芸教室などを開いていた。

２．堤焼 針生乾馬窯

「針生乾馬」という名跡は、堤焼の陶工を代表する名前であるとともに、堤町にとっては栄枯盛衰の象徴とも言える存在であった。その系譜はやや複雑であるが、関善内『堤焼　乾也と乾馬を中心にして』（高山書店　昭和45年）と針生乾馬（４代）『四世針生乾馬語り』（笹氣出版　平成17年）を基に、簡単にたどってみる。

初代乾馬は文政５年（1822）生まれの堤町の陶工庄子源七郎義忠の陶号で、義忠は師であった三浦乾也（６世尾形乾山）から「乾」の一字を許され、それに自分の生年の干支の「壬午」の「うま」を

つけて「乾馬」と名乗った。初代乾馬は明治28年（1895）に73歳で亡くなるが、子供がなく、養子も陶工を継がなかった。一方、初代乾馬の弟で針生家を継いだ祐蔵嘉高は、堤人形の製作者として名声が高く、明治初年には「針生陶業」を興して本格的な焼き物の生産に乗り出した。やがて針生陶業は大成功を収め、明治期には堤町の窯元や陶工は直接間接に針生陶業の支配を受けるほどであったという。この針生祐蔵嘉高の孫で明治11年（1878）生まれの針生嘉長が、血縁の乾馬の陶技に傾倒し、二代乾馬を名乗った。しかし明治期に全盛を誇った針生陶業は、その後の不況と経営の失敗で大正年間に倒産して工場や屋敷も人手に渡り、二代（針生）乾馬は大正14年（1925）失意のうちに47歳で亡くなった。三代針生乾馬は二代乾馬の長男で明治34年（1901）生まれの針生嘉孝であった。若くして膨大な借財を背負った嘉孝は、北海道に渡って陶工として刑務所などで使う陶器を焼いたほか、堤町に戻ってからは当時の主力製品であった土管の陶工として働いた。その一方で昭和初期から盛んになった民芸運動に強い関心を寄せていた。戦中戦後の混乱期を経て、昭和30年代に創作活動としての陶芸が見直されると、嘉孝は本格的に「三代針生乾馬」を名乗って作陶活動を活発化させていった。折しも、住宅開発によって台原地区では良質な粘土の採取が困難になるとともに、堤町では窯の煙や煤が後から居住した住民から公害として騒がれ出した。そのため嘉孝は昭和39年（1964）に仙台市郊外の丘陵地の「丸田沢」に移り、翌昭和40年（1965）に登り窯を開窯する。土管製造の町となった堤町を離れて、陶芸作家としての再出発を図ったのである。その後は世間の評価と名声が高まり、嘉孝は昭和53年（1978）に河北文化賞を受賞し、当時の山本宮城県知事から「針生乾翁」の号を授かり、針生乾馬の号を長男の針生嘉昭に譲っている。針生嘉孝は平成元年（1989）に88歳の生涯を終えた。

四代針生乾馬は昭和２年に三代乾馬針生嘉孝の長男として生まれた針生嘉昭である。嘉昭は終戦後に本格的な作陶活動をはじめ、周囲が土管全盛の時代に売れない茶陶を作り続けていたという。昭和39年（1964）に父嘉孝とともに現在の仙台市泉区上谷刈の通称丸田沢に移り、翌年５連房の登り窯を新設して作陶活動を活発化させ、従来の堤焼の技法を超えた「粉引」の技術を確立する。昭和44年（1969）からは本格的に東京に進出し、日本橋三越本店で茶陶展を連続開催し、昭和53年（1978）に四代針生乾馬を襲名した。全国陶芸展内閣総理大臣賞、地域文化功労者文部大臣表彰などを受賞し、現在も東北で唯一の茶道裏千家宗匠箱書きを許された陶芸作家として作陶活動を続けている。

現在、丸田沢の窯は「堤焼四代針生乾馬窯」と称している。今回の調査での聞き取りに対し四代針生乾馬は「堤焼は、そこの土でそこの人が実際に作っていることを意味することば」だと語っている。「自分以外には堤焼を作っている人はいない」とも語っている。実際に四代針生乾馬窯では、使っている粘土は台原から取り寄せて貯蔵している土で、釉薬の基本には仙台市鷺ヶ森周辺で採取した「アカグスリ」と「早坂岩」と「籾殻灰」を使い、堤町で生まれ育った自らが作陶している。四代針生乾馬窯ではこれまでに30名を超える弟子が住み込みで修行し、各地で独立しているが、彼らはその土地の名を冠した窯を構え、針生乾馬の弟子であることを称するのは認めても、堤焼の名は認めていない。「堤焼針生乾馬窯」の名で作品を発表しているのは、四代針生乾馬自らと、「乾馬窯後継者」としてそれぞれ藤井元仙台市長から「針生久馬」（針生嘉久　昭和42年（1967）生）と「針生和馬」（針生嘉和　昭和45年（1970）生）の陶号を授かった２人の息子だけであり、自分たちが堤焼の継承者であると自認している。

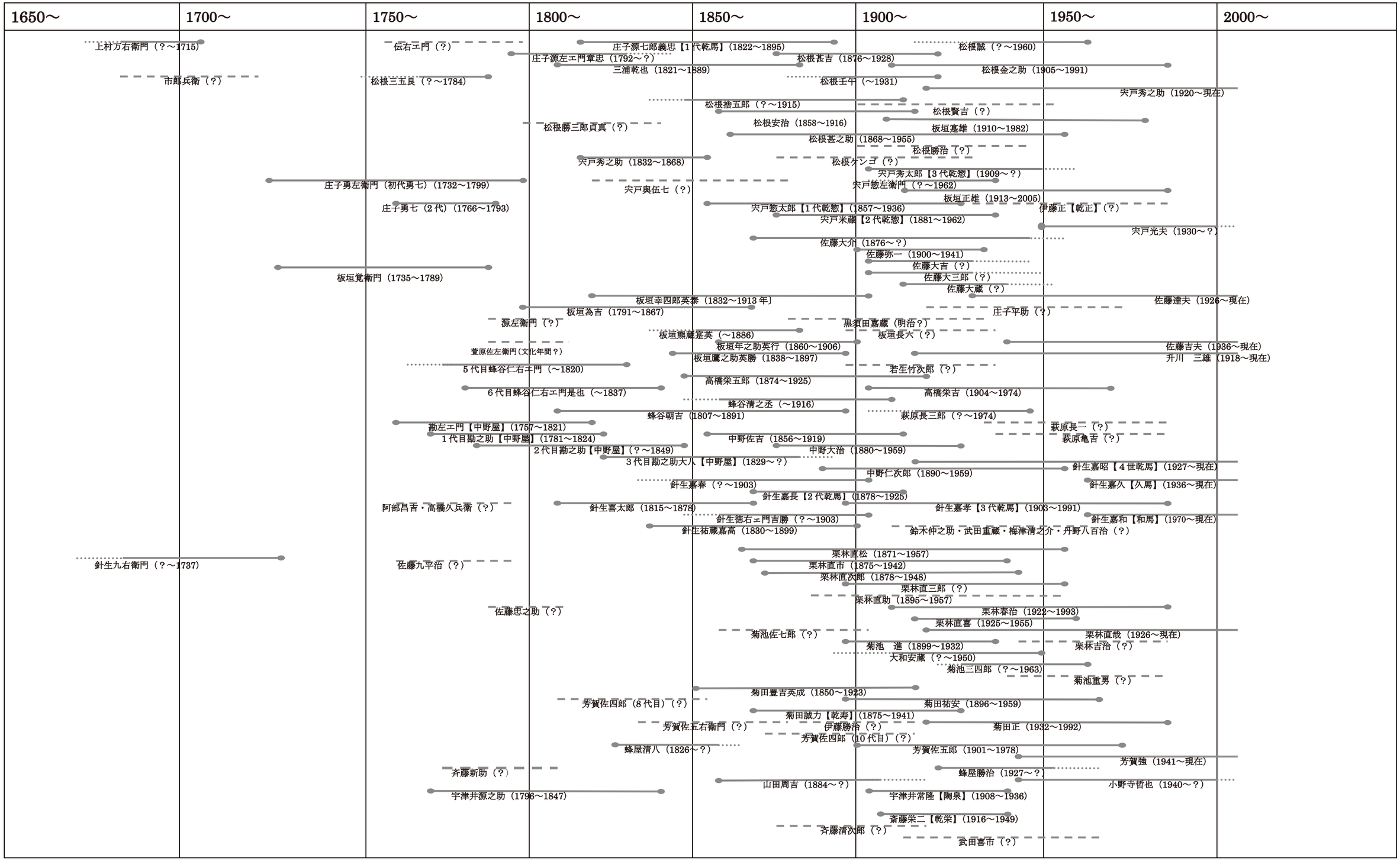
一方で四代針生乾馬は従来の堤焼の伝統の上に、新しい技術や様々な技法を積極的に導入しようとしている。そのひとつは「粘土の水簸」である。「昔の台原の粘土は水簸しなくても甕ができた。しかし三浦乾也が乾山秘書を示して初代乾馬に水簸の必要性を説き、それが乾馬窯には伝わっている」と語っている。乾馬（初代）書写と伝える『他傳不許　乾山秘書』（成立年不詳　針生乾馬家伝書）は初頁に「土拵用」として「黒谷白土細末して馬の尾のすいのふにてふらい其かすを水こしてこねよき程にかため器を何に不寄作るなり」と記載されている。実際に堤焼の粘土で薄手の茶器などを作る

には、本報告書第２章第２節で述べるように水簸は欠かせない技術であったはずである。

また四代針生乾馬は釉薬についても堤焼の伝統を超えた技術を確立している。前述した「粉引」である。が、これについては「堤焼の海鼠釉はもとは唐津の釉だった。しかし海鼠釉の茶陶は人気がなく売れなかった。海鼠釉では食べられなかった。ある時、千宗室夫人（仙台出身の千嘉代子・故人）に言われ、堤の伝統から新しいものをと考え、（海鼠釉の白釉に使う）籾殻灰を使って粉引を確立した」と語っている。現在では堤焼の伝統の鉄釉の黒や褐色、柿色に加え、「辰砂」による「赤釉」も多用している。これについても「堤焼ではもともと緑青（ロクショウ）を使った緑色の釉があった。緑青も辰砂も銅が原料で、それを還元炎で焼くことで赤釉になる。さらに辰砂に籾殻を入れると「紫」になる」と語っている。

昭和39年（1964）に現在の丸田沢に移り、翌年に父嘉孝とともに作った５連房の登り窯は昭和53年（1978）の宮城県沖地震で破損した。再建したものの、かつては人里離れた地であった丸田沢も宅地化の波が押し寄せ、昭和40年代の堤町と同じく松の木を焚く窯の煙と煤が公害と騒がれだした。このため平成年代に入ってからは窯に火が入ることはほとんどなくなってしまった。これに代わって導入したものがガス窯であり、現在は３基のガス窯で焼成をおこなっている。四代針生乾馬は大きなガス窯が入った昭和50年代後半から大きな甕を作ることを始めた。藍染用の「藍甕」を依頼されたのがきっかけであったが、作っているうちに「海鼠釉の甕」に堤焼の本質があることに気がついたという。特に「大甕」に魅力があるという。甕の成型は堤焼の伝統に従っているということで「ロクロに土を乗せ、叩いて高さ30センチくらいにたたき上げ、後はヘラと布をあてて一気に引き上げる」という。しかしその一方で「現在は大きな甕の需要がない。甕は展示会用のみに作る。だから形は変形させている」と語っている。

四代針生乾馬にとっては、堤町から窯の火が消えた今日でも、まったく実用性のない陶器を作るのは生活陶器を焼いてきた堤焼の理念に反するとの思いがある。その意味では「堤焼四代針生乾馬窯」は堤焼から出て、なお堤焼の部分を保持し続けている窯と言える。



『堤焼と陶工たち（*）』『堤焼の史』及び聞き書き調査より作成　　（）生年月日　【】陶号・屋号

第２章　堤焼の技術伝承

第１節　堤焼の種類と技術伝承の現状

１．堤焼の種類

焼き物は一般的に「土器」「陶器」「炻器」「磁器」に分類される。それぞれは、『陶芸の技法百科』（新日本のやきもの別巻２　読売新聞社　平成９年）によれば、「土器」は「1000度以下の低い温度で赤茶色に焼き、釉薬を使わない縄文式土器・弥生式土器・かわらけなどを一般に土器といいますが、低温で溶ける釉薬を使った楽焼も土器の一種に数えられています」、「陶器は、粘土に釉薬をかけて1000度以上の高温で焼いたもの」、「炻器」は「1200度から1300度の高温で焼くので、釉薬をかけなくても水漏れがしないほど焼き締まります」、「磁器は、中国で九世紀から十世紀頃に作られたやきもので、1300度以上の高温で白く硬く焼き締まっています」と定義されている。これらの分類を堤焼の製品に当てはめると、堤焼では磁器が焼かれていたとの報告や記録は見当たらず、炻器も一部の陶工が趣味的に作った「焼き締めの花瓶」等の他は、佐大商店の窯が火を落とす昭和50年代まで細々と受注生産していた鋳物工場の「湯口」（溶けた金属を鋳型に流す道具）が見られる程度である。これに対して堤焼では数多くの種類の「陶器」と「楽焼」「素焼」それに量産される工業製品としての「土管」が焼かれていたことが知られている。これらの製品は時代によって需要が大きく変動し、堤焼を代表する製品も時代と共に変化していった。その区分は明治から大正にかけて上水道が普及するまでの「水甕」の時代、戦中から戦後の食糧増産期の農地の暗渠排水用の「土管」の時代、戦後の高度成長期の住宅建設ブームで需要が急増した「明神堂」の時代、しかし皮肉なことにその住宅地の拡大によって堤焼の窯の煙や煤が公害として騒がれ、堤焼の窯は昭和50年代に衰退期を迎えて次々と廃業に追い込まれ、藩政時代からの焼きものの町であった堤町から窯の火が消えたのであった。

ところで、堤焼が工芸品として世間的に評価されるようになったきっかけは、柳宗悦が昭和９年（1934）２月に『工藝』第39号に発表した「北国の民窯」中の『陸前の堤』の記事であることはよく知られている。『工藝』の記事の中で柳宗悦は、堤焼の窯は「最近は多く土管の窯になり下がった」としつつも「雑器の中で主なものは水甕、壺、丼、煮上皿、片口、火鉢等である（略）鐵釉に海鼠の色が流れ出たものは多彩で特に見堪えがする。此窯は當然保護されていゝ様に思ふ」と述べている。柳はこの他の堤焼の製品として「赤樂風の柄附の焙烙を作る。又漢時代のものを想はせる様な厨子も作る。共に形がいゝ」と述べている。昭和９年頃は堤焼の生活陶器が常滑や瀬戸などの「下り物」におされて需要が減退し、各窯が土管製造に活路を見出そうとしていた時期で、柳宗悦は優れた民芸品でもある生活陶器を焼いていた「民窯」が衰退し、土管工場化して行くのに強い危機感を抱いていたことが上記の記事からうかがえる。

このように堤焼の製品は、時代の変化や社会状況によって主力製品が変わって行くが、全体として見たときには、非常に多様な製品が産み出されていた。『仙台・堤の焼きもの』（東北歴史資料館　平成７年）では、堤焼の製品として、下記の事例を列挙している。

貯蔵具　甕（大・中・小）、壺（大・中）、切立、徳利
食膳具　箸立、湯呑、大皿、茶碗、角鉢
調理具　すり鉢、片口、枡、こね鉢、湯通し
炊事具　火消壺、五徳、七輪、かまど、焙烙、蒸しかまど
暖房具　火鉢、手あぶり、湯たんぽ、行火
灯火具　ひょうそく、ろうそく立、油徳利
文房具　水滴、筆立

調度品　手水鉢、花瓶、植木鉢、水盤、水蓮鉢、花入、蚊いぶし
喫茶　　茶こぼし、柄杓立、湯呑、茶碗、茶壺、茶甕／香炉、香合
信仰　　明神の祠、狛犬、仏花器、線香立、骨壺、みみかわらけ、小甕
その他　網のおもり、井戸枠、土管、便所甕、便器、しびん、流し口、大砲の弾

以上のあわせて59種類の製品をあげているが、一方で「小型で薄く作る必要のある土瓶や小皿・茶碗などはあまりみかけない」と解説している。また「堤焼には、うわ薬を使わない、素焼きのものがあり、その種類は七輪・かまど・焙烙・行火・植木鉢・明神の祠などさまざまで、需用も多かった」と記し、堤焼には「黒地に白の化粧釉」の陶器と素焼きの製品があることを特徴としてあげている。

上記の59種類の事例区分は用途による分類であるが、その解説文にあるように堤焼にも陶器と土器の明確な区分があった。それは製造方法の違いによる区分であり、この製造方法の違いはどのような窯元で製造されるかの違いを意味している。

『仙台市史　特別編３　美術工芸』（仙台市　平成８年）の「Ⅲ章二．仙台の近代工芸　３．堤焼と堤人形」では、大正期の堤焼の状況について「聞き書き堤焼陶工松根金之助さん①②」（『陶磁館ニュース１号・２号』東北陶磁文化館　平成元年１月・３月）を引用したうえで「大正八年ころまでは堤町には瓦を焼く瓦師、素焼製品を作る黒物屋、施釉陶器の甕などを焼く本焼屋（カメッコ屋）が煙をあげていた」と記している。

引用した原文の「聞き書き堤焼陶工松根金之助さん①」に即して製品の事例をあげれば、松根金之助は「黒物屋さんでは、どんな製品を焼いていましたか」との質問に答えて「一番焼いていたのは、まあ「くど」だね。（略）それから火消壺、七輪、風呂の火袋、ホウロク、植木鉢だのね。それから「ボウズ」ってアンカみたいなもんだね（略）あと明神御堂」を列挙している。黒物屋と対比しては「瀬戸屋の方は、カメ、どんぶり、すり鉢、後からは土管、そういうのを主にやってたんだね」と述べている。

２．本焼屋と黒物屋

堤焼においては、本焼屋（松根金之助の言う瀬戸屋）と黒物屋は明確に区別されていた。それはどのような製品を作るかの違いであった。前項の分類に従えば、陶器と土管を作るのが本焼屋、土器を作るのが黒物屋であった。本焼屋は、陶器製品が素焼と本焼の合わせて二度焼かれる、すなわち成形後に素焼されてから釉薬をかけ、再び本焼されて製品になることから名付けられた。代表的な製品が水甕であることから「カメッコヤ」と呼ばれ、あるいは陶器の代名詞である「瀬戸物」を作るから「瀬戸屋」とも呼ばれていた。一方、黒物屋は「炭化焼成」により「黒物」と呼ばれる土器を焼くことからそのように呼称されていた。前項の堤焼製品59品目を本焼屋で製造するか黒物屋で製造するかで区分すると、甕や壺、切立、大皿、すり鉢、こね鉢、湯通し、火鉢などの施釉陶器と調度品や茶碗、茶壺、香炉などの茶道具といった比較的高額なもの、そしてやや特殊な本焼製品として素焼をせずに成形乾燥後に釉薬をかけて直接本焼される土管が、本焼屋の製品であった。これに対して黒物屋の製品としては火消壺、五徳、七輪、かまど、焙烙、蒸しかまど、行火、植木鉢などの比較的安価な日用品が中心であるが、黒物屋はほとんどの場合黒物だけを焼くのではなく、明神の祠（明神堂）などの楽焼や植木鉢・かわらけなどの素焼、それに焙烙などの土器製品全般を生産していた。

このように本焼屋と黒物屋では作る製品が違っていたが、それは本焼の陶器と土器の製品を作る窯の違いに対応しており、言い換えればどのような窯を持っているかが本焼屋と黒物屋の違いであった。そして堤町で使われ両者を区別した窯は、大きく分けて本焼屋の「登り窯」と黒物屋の「単窯（ひとつ窯）」それに焙烙専用とも言える「鉄砲窯」であった。

このうち登り窯は、複数の焼成室を持つ大型の窯で、陶器や炻器、磁器などの高温で焼成する焼き

物を大量生産するのに欠かせない窯であった。本焼屋はこの登り窯を所有するか、あるいは登り窯を借りて本焼の施釉陶器を量産する窯元を指していた。登り窯を経営するには、まず大量の製品を作り出すための人手が必要であった。その人手は粘土を成形する陶工だけではなく、掘り出された土を練るなどして粘土に加工する者、成形された半製品を乾燥させたり素焼にして運ぶ者、素焼製品に釉がけをする者、窯で焚く薪割りをする者など、職種も様々で、工場における分業体制に似た組織が必要であった。当然に製品を作るための粘土や釉薬、薪も大量に必要であり、これらを購入する資金も重要であった。さらに陶器製造は窯の火加減や気象条件、陶工の技術などに左右されるリスクの多い事業で、そのリスクに耐える総合的な資本力も必要であった。つまり本焼屋の窯元は、豊富な資金を持つ町の有力者であり、工場と多くの職人や労働者を抱えた企業経営者でもあった。このように本焼屋の製品が施釉陶器であっても日用品が中心のために量産が必要とされ、その量産体制が確立されていたことで、本焼屋は昭和初期以降に土管製造に主力を移すことが可能となった。なぜならば土管は単価の安さを補うために大量生産が欠かせず、効率的に土管を焼くためには登り窯も７連房や12連房といった大型の窯を必要としたからであった。また本焼屋が堤町で重く見られた理由には別の側面もあった。本焼屋は資金力に応じて小型の登り窯を併せて持つことが多く、その窯で茶陶や趣味的な陶芸品を焼いたり、様々な需要に応える製品も作り出していた。このため本焼屋の窯元やその子弟には優れた陶工も多く、「乾馬」や「乾惣」などの名跡も本焼屋に継がれることが多かったのである。

この登り窯に対して、単窯や焙烙用の鉄砲窯は黒物屋の窯であった。この窯は高温焼成や大量生産には不向きであったが、これは黒物屋の製品である黒物や楽焼が焼成温度を高温にする必要がないことと、黒物屋の多くは人を雇わずに家族労働での製造がほとんどであったためで、窯は小型の単窯を使い、あるいはより小型で焙烙専用の「鉄砲窯」との併用で製造作業をおこなっていた。この黒物屋の製品は、明神堂を除くと前述したように比較的安価な日用品が中心であった。しかしその製品の中にはその窯でしか作り出せない特長のある製品や、他の窯の製品より優れた付加価値の高い製品もあった。それは陶工の技量によるものであり、少量生産によるリスクの少なさとあいまって、比較的息長く作り続けられてきた製品も多かった。板垣窯の明神堂や、松根窯の焙烙などはその例である。しかし根本的な需要の減退と、何よりも小さな窯でも黒煙や煤を吐き出すことへの周辺住民の批判が強まり、登り窯も単窯も、昭和50年代には火を落とすこととなったのである。

ところで、堤町に本焼屋と黒物屋がそれぞれ何軒あったかは、時代によっても大きく異なっている。例えば関善内「堤焼の歴史」（『民芸第171号　特集堤の古窯』日本民芸協会　昭和42年）では昭和３年（1928）には「業者十六名で、その内黒物業者八名」とある。また柳宗悦の昭和９年（1934）の『工藝』第39号では「窯は今八個ある。各々七つ八つの室を有つから大きな登り窯である。それに素焼窯が八つ」とある。さらに『堤町周辺の民俗』（仙台市歴史民俗資料館調査報告書第６集　昭和60年）では、大正末期の堤町の59世帯のうち、職業でダルマ製造を除く堤焼従事者が18軒でそのうち窯を持つ者が10軒となっている。また同報告書では、沿革を辿りえた窯元として、本焼屋では佐藤・宍戸・針生・大野・菊田・菊地・庄子・高橋・武田・田野崎・升川・松根の12家、黒物屋として松根・板垣・栗林・斎藤・中野・萩原・山田の７家を列記している。本焼屋と黒物屋そして本焼屋に雇われた陶工や下働きの違いは一種のステータスの違いとして、かなり後年まで意識されていたようであったが、狭い堤町においては実際には多くの人々が複雑な姻戚関係で結ばれており、また成功して本焼屋の窯元になった者や、事業に失敗して窯元から職人になり、再起を図った者もあった。

３．技術伝承者の現状と記録

現在「堤焼」を呼称して作陶活動をおこなっている「陶芸家」は、昭和39年に堤町から現在の仙台市泉区上谷刈、通称丸田沢に移転開窯した四代針生乾馬、本名針生嘉昭とその後継者である２人の子

息だけである。堤町における作陶は、本焼屋は昭和56年に登り窯の火を落とした佐大窯（佐大商店）が最後であり、黒物屋は堤焼最後の陶工と言われた松根金之助が本格的な作陶を止めた昭和57年が最後であった。以後､堤町においては子供たちの体験学習等でごく小規模な窯が焚かれることを除いて、本格的な窯に火が入ることはなく、作陶の技術を伝承する陶工や作陶経験者も次々と鬼籍に入っている。

今回の調査で技術面での聞き取りをおこなった堤焼関係者は以下の通りである。なお「陶工」は「作陶を本業とする者の一般名詞」、「窯元」は「登り窯を使った本焼屋の経営者」、「黒物屋」は「小規模な自家用黒物窯を所有する陶工」、「作陶経験者」は「本業を別に持つが、窯元や陶工の依頼で作陶に従事した経験を有する者」とする。また窯の区分では、佐大窯・乾馬窯・宍戸窯は本焼屋、板垣窯・松根窯は黒物屋である。

堤焼の全般について聞き取りを実施。

佐藤達夫　　昭和元年（1926）８月生　佐大窯窯元　仙台市青葉区在住

佐藤吉夫　　昭和11年（1936）４月生　堤人形製作者・窯元の従弟　仙台市青葉区在住

主に甕などの本焼陶器と古文献についての聞き取りを実施。

針生乾馬（４代）　　昭和２年（1927）９月生　乾馬窯窯元　仙台市泉区在住

針生久馬　　昭和42年（1967）６月生　乾馬窯窯元後継者　仙台市泉区在住

針生和馬　　昭和45年（1970）８月生　乾馬窯窯元後継者　仙台市泉区在住

主に土管の製造について聞き取りを実施。

宍戸秀之助　大正９年（1920）５月生　宍戸窯陶工　仙台市青葉区在住

宍戸　力　　昭和８年（1933）10月生　宍戸窯作陶経験者　仙台市泉区在住

主に明神堂の製造について聞き取りを実施。

板垣孝一　　昭和13年（1938）６月生　板垣窯作陶経験者　仙台市青葉区在住

次に聞き書き・史料であるが、針生乾馬（４代）には技術伝承の内容を記した評伝と聞き書きがあり、また針生家には堤焼に関する古文献が伝わっている。

針生乾馬（４代）『四世針生乾馬語り』　笹氣出版　平成17年（2005）

「聞き書き堤焼乾馬窯四代目針生乾馬さん①②」　陶磁館ニュース41号・42号　東北陶磁文化館　平成13年（2001）１月・３月

乾馬（初代）書写　『乾山秘書』　　成立年不詳　針生乾馬家伝書

乾馬（初代）『堤町陶土器之由来』　明治21年（1888）　針生乾馬家伝書

『陶器写』　成立年不詳　針生乾馬家伝書

また既に故人であるが、松根金之助（明治38年（1905）～平成３年（1991）　黒物屋　松根窯）に関しては堤焼の最後の陶工として、聞き書きや報告書が残されている。

「仙台職人噺」　河北新報　夕刊　昭和62年（1987）３月23日、３月30日

「聞き書き堤焼陶工松根金之助さん①②」　陶磁館ニュース１号・２号　東北陶磁文化館平成元年（1989）１月・３月

「宮城県の諸職　諸職関係民俗文化財調査報告書　４．堤焼」　東北歴史資料館資料集27　東北歴史資料館　平成２年（1990）

堤焼の技術伝承の側面にも触れている著書、論文、報告書、図録としては下記のものが挙げられる。

「古老の聞書」『民芸第171号　特集　堤の古窯』 日本民芸協会　昭和42年（1967）
関善内 『堤焼之史』 堤焼研究会　昭和41年（1966）
関善内 『堤焼　乾也と乾馬を中心にして』 高山書店　昭和45年（1970）
関善内 『堤焼と陶工たち』 萬葉堂書店　昭和49年（1974）
『堤町周辺の民俗』 仙台市歴史民俗資料館調査報告書第６集　仙台市歴史民俗資料館　昭和60年（1985）
小井川百合子 「城下町仙台の工芸」『近世日本の都市と交通』 河出書房新社　平成４年（1992）
堤町まちがたり編集委員会 『堤町まちがたり』 三本松市民センター　平成４年（1992）
図録『土と炎の芸術展　仙台堤焼と堤人形』 仙台市歴史民俗資料館　昭和56年（1981）
図録『東北の近世陶磁』 東北陶磁文化館　昭和62年（1987）
図録『仙台・堤の焼きもの』 東北歴史資料館　平成７年（1995）
図録解説「窯の火は消えたけれど　堤町と焼物」『企画展図録　せんだい諸職づくし』 仙台市歴史民俗資料館　平成８年（1996）

第２節　堤焼の粘土と釉薬

１．堤焼の粘土と土づくり

仙台市の北部、堤町から台原・小松島にかけての一帯には、質の良い粘土層が分布し、これを採取して古くから瓦が焼かれていた。堤焼もこの地の粘土なしには成立せず、文字通り足元の堤町の地を掘り返しては粘土を採取していたという。その後、粘土の採取地は隣接する台原が中心となり、やがて戦後の住宅開発等で台原からの採取が困難になったのと、土管製造で粘土の需要が増えたため、粘土採取地は郊外の旧宮城町地区などに移っていった。旧宮城町の粘土採取地については、話者によって「芋沢地区」あるいは「愛子地区」などの様々な地名が登場する他、現泉区の「丸田沢地区」や「根白石村地区」でも粘土を採取していた時期があるという。この粘土採取地の変遷は本章第１節（１）で述べた堤焼を代表する製品の変化と対応している。つまり甕などの生活陶器と戦前から終戦後の土管製造の時期は主に台原の粘土を使い、戦後は土管製造用に各地の粘土を併用し、昭和30年代の土管製造のピーク時以後は旧宮城町の粘土を使うことになったのである。

これらの地区は地質学的には同じ広瀬川水系の河岸段丘を形成している。『仙台市史　特別編１　自然』（仙台市　平成６年）の「広瀬川流域の河川地形」では、広瀬川北側の河岸段丘面で最も高位の「台原段丘」には堤町・台原・東照宮が含まれ、その真西およそ10㎞に分布する「愛子Ⅱ面段丘」（青葉区芋沢地区）が「台原面群」として、台原段丘と同じ「新生代第四紀後期更新世」の「約10～12万年前」に形成されたと記述している。また『宮城縣史　15（博物）』（宮城県　昭和31年）の「地質各説」によれば「台の原段丘の一部は、岩石が露出している岩石段丘であるが、一部は砂礫層で被われている砂礫段丘である。段丘礫層は、上部より一米内外の粘土層、次いで二－三米の偽層礫層よりなっている」とし、ほぼ同じ時期に形成されたと見られる粘土層の分布を確認している。

しかし堤町や台原の粘土と旧宮城町の粘土は、性質は非常に良く似てはいるがまったく同じものではないとされている。『堤町まちがたり』（三本松市民センター　平成４年）には「台原方面の粘土で花瓶を作ると自然と水が漏れるが、芋沢の粘土は粒子が細かいので、水漏れがなかった」との聞き書きがある。また針生乾馬（４代）は「昔の（台原の）粘土は水簸（スイヒ）しなくても甕ができたが、芋沢の土は水簸が必要だった」と述べている。水簸（スイヒ）は粘土を水に溶かして粒子の粗い土や不純物を取り除く技術で、針生乾馬窯では過去の堤焼ではほとんどおこなわれていなかった粘土の水簸をおこない、茶碗や酒器などを焼いている。また粘土も台原産にこだわり、台原でマンション工事などがあると業者と交渉して、基礎工事で出た粘土を貰いうけ、窯場に寝かせている。なお堤町で現在も焼かれている「堤人形」について佐藤吉夫は、人形の成型に使う粘土は「（堤焼の）粘土を干して粉にして、ふるって水に入れて濁ったところを取り出して沈殿させる。それを皿に入れて並べて水分を蒸発させて使う」と述べている。これは水簸そのものであるが、堤焼の粘土で小さく薄いものを作るためには、水簸が必要であることを示している。

一方、同じ台原地区の粘土でも微妙な違いがあったようである。針生乾馬（４代）は「台原の粘土は労災病院から東に100ｍ、堤町寄りには１㎞程の範囲の粘土が良かった。表土を３尺から９尺位掘ると粘土が３層になっていて、中層の粘土を持ってきた。粘土は白い部分と茶色の部分を混ぜて使うほうが、単味（ひとつの土で作る）より良かった」と話している。また関善内『堤焼と陶工たち』（萬葉堂書店　昭和49年）では「この（台原の）粘土だけでは強すぎまして陶器を作ると破損する恐れがありますので、これには必ず四分の一ぐらいの割で、外の砂分の多い山土を配合するのです」と記述している。

次に粘土の採取法について宍戸秀之助（大正９年（1920）５月生　宍戸窯陶工）からの聞き書きを掲載する。時制は戦前で、土管の製造が本格化した昭和10年代頃である。「粘土は宍戸窯では台原の

旧警察学校の場所が戦前は田んぼだったのでそこを買って掘っていた。粘土掘りは窯焚きをしない冬におこない、一年間に使う分を掘ってしまっていた。作業は窯で土管かつぎなどの下仕事をしていた人が大勢いたのでその人たちがやっていた。冬で地面が凍っているので、三本鍬で粘土を掘り起こし、馬車曳きを頼んで馬車に積んで窯の向かいの粘土置き場に置いた。粘土は凍ると大きな塊が砕けて小さくなり、使いやすくなった。使う時は土練機（ドレンキ）に入れて練った」という。戦後、粘土の採取地が仙台市郊外の芋沢地区などに移動してからは、使用する分量が多いため業者に頼んで採取し、トラックで堤町の窯まで運んでもらったという。

一方、土練機が導入される以前の大正期までの作業について『堤町周辺の民俗』（仙台市歴史民俗資料館調査報告書第６集　昭和60年）では「ネンドヅクリ（ツチブチ）とは、土練りがすぐできるまでに粘土を精製することである。運んできた粘土をフネ（土間の地面を７尺×１間×深さ１尺ほどに切り込んで箱を入れたように板をはめ込んだもの）に入れ、作業前日の夕方バケツで水を打っておく。翌日柔らかくなった粘土を足で踏み固めては木鍬で起こす。次に唐鍬で紙のように薄く削り起こす。この作業を３回繰り返す」とのことであった。

ネンドヅクリが終わると、次は成型のために粘土をもみ込む「ツチモミ」である。「フネから粘土を使用する分だけ針金で切り取り、もみ台でもむ。押し出しては手前へもみ込むような作業を何回か繰り返す」と記述されている。土練機を使った場合は、土練機から出てきた粘土を針金で適当な大きさに切って、そのまま使う場合もある。土管を作るために粘土を「製管機」に入れる場合などである。しかし手作業で成型する場合は、土練機から取り出した粘土も手揉みされる。この作業は粘土中の空気を抜いて焼成中に粘土が膨らみ破裂するのを防ぐとともに、粘土の中の混じり物、特に小石を除くために必要な作業であった。粘土は高温で焼かれることによって収縮する。堤焼の粘土は最大で２割も縮んだという。粘土の中に小石が入ったまま陶器を成形し焼成すると、粘土は収縮するのに小石は縮まないため、小石が弾け飛んで穴があいたり、小石が陶器の表面に飛び出して釉薬が弾けてしまう、これを「石はぜ」と呼ぶ。この石はぜを防ぐためにもツチモミは必ず必要な準備作業で、どの窯元でもどの陶工も基本的には同じであった。このツチモミが終わった粘土がロクロに乗せられ、製品の形に作られるのである。

２．堤焼の粘土の成分と特徴

堤焼に使われている粘土については、過去に一度、公的な機関による報告書で粘土の成分分析がおこなわれている。それは昭和35年度に、当時の通産省が東北地方に埋蔵されている鉱物資源の活用を目指しておこなった資源調査のひとつとして実施したもので、昭和36年（1961）８月に岡田久・他「仙台市台ノ原および宮城村落合のカオリン粘土」（『東北の工業用鉱物資源　第１輯』東北地方工業用鉱物資源開発調査委員会　昭和36年）として発表された。対象となった粘土は堤焼で実際に使用されていたもので、当時は土管製造のピーク後半にあたる時期であった。前項で述べたように、堤焼の粘土の採取地は、古くからの採取地である堤町や台原は戦後の宅地開発などで思うように粘土を採取することが出来なくなっていたのに加え、土管の製造で多量の粘土を必要としたことから、堤焼の窯元は粘土の採取地を仙台市の郊外に求め、当時の宮城村落合（現在の仙台市青葉区芋沢）字大竹地区で粘土を採取して堤町に運んでいた。その成分は下記の通りである。

土管製造に使用している大竹地区鉱床　（重量比・％）

SiO_2	Al_2O_3	Fe_2O_3	CaO	MgO	K_2O	Na_2O	灼減
60.92	24.60	2.52	0.88	0.50	1.24	0.80	8.12

岡田久・他「仙台市台ノ原および宮城村落合のカオリン粘土」『東北の工業用鉱物資源第１輯』
東北地方工業用鉱物資源開発調査委員会　昭和36年（1961）

この報告書では工業用鉱物資源としての粘土の評価を「陶管用原料として、竜ノ口層の粘土は適しているため住宅用の下水排管として陶管の需要が、これから増大することが考えられる」としている。しかし結果としては昭和40年代以降、陶器の土管はヒューム管や塩化ビニールのパイプに取って代わられ、需要は減少する一途であり、本格的な鉱物資源としての活用はおこなわれなかった。

その後、昭和61年（1986）３月に通商産業省工業技術院地質調査所が地域地質研究報告の一環として北村信・他による『仙台地域の地質』（通商産業省工業技術院地質調査所　昭和61年）を刊行した。この時期は既に堤町での窯の火は消えていたが、堤焼の粘土について経過を解説するとともに前記の成分分析結果を引用し、粘土としての評価をおこなっている。やや長いが全文を引用する。「仙台市鶴ヶ谷の七北田層や宮城町大竹付近の仙台層群にはカオリン粘土が挟まれている。もともとこの種の粘土はつつみ人形の原料として徳川時代から利用されていたが、その産地は窯元に近い仙台市台原一帯にあった。また同質の粘土は瓦や陶管の製造及びボーリングの泥水用としても利用された。しかし台原一帯の住宅地化などから採取困難となり、昭和35年頃の調査当時、瓦・陶管製造業者及びさく井業者は、仙台市鶴ヶ谷、七北田村（当時）堰場、宮城村（当時）大竹など次第に遠方から原料を搬入するようになっていた。

大竹地区の粘土層は田畑から10～30㎝下方にあり、厚さは50㎝－１ｍで、砂質分が少なく微粒、粘着力大である。灰白色－淡褐色で、陶管原料として良質な粘土である」として前記の成分分析値を掲載している。

さて、この成分分析結果の解説から堤焼の粘土が土管製造に向いていることは読み取れるが、一方で堤焼は、その特徴として甕や土管、素焼まで多様な製品を生み出しながら、第２章第１節（1）や前項で述べたように「小型で薄く作る必要のある土瓶や小皿・茶碗などはあまりみかけない」とされている。この特徴は粘土の成分による。

陶芸の世界では「小型で薄い」焼き物の代表格は「磁器」である。磁器の粘土は「磁土」と呼ばれ、陶器の粘土の「陶土」と区別されることも多い。世界的な磁器の名産地の朝鮮の磁土の成分を下記に引用する。

朝鮮磁土　（重量比・％）

SiO_2	Al_2O_3	Fe_2O_3	CaO	MgO	K_2O	Na_2O	灼減
45.04	38.58	0.14	0.38	0.01	0.18	0.13	15.94

『陶器大辞典』宝雲社　昭和９年（1934）～11年（1936）（昭和55年五月書房より覆刻）

堤焼の粘土と朝鮮磁土の明らかな違いはSiO_2とAl_2O_3の成分割合の違いである。SiO_2は珪酸あるいは珪石と呼ばれる成分で、石英がその代表である。Al_2O_3はアルミナと呼ばれ、長石の主成分である。この成分割合が磁器の原料の中で最も重要な成分である「カオリン」の含有量に密接に関係している。カオリンは長石が風化等で分解してできた白い土を指し、陶芸の世界共通語であるが、語源は磁器の発祥地の中国で磁土を採取した山の名の「高嶺山」の音読である。純粋なカオリンの理論的組成はSiO_2が46％、Al_2O_3が39％（『陶器大辞典』による）であり、上記の朝鮮磁土は理想に近い磁土であることがわかる。

一方、堤焼の粘土についても『東北の工業用鉱物資源第１輯』や『仙台地域の地質』では「カオ

リン粘土」と呼んでいるが、その成分はカオリンを含むものの、朝鮮磁土とは異なっている。その違いはSiO_2の含有量の多さである。SiO_2は石英に代表されるが、石英の特徴は耐摩耗性と耐熱性が高いことで、石英分が多いと粘土は粗く強くなる性質がある。『東北の工業用鉱物資源第１輯』でも「化学分析結果Al_2O_3が27～28％（ママ）含まれているが、砂質分が多く、耐火物には使用し難いだろう。また増量材、粉材としても白色度が悪く、砂質で粒度が粗いために困難と思われる。しかし、陶管としてはこの砂質分の混在の割合が良いために、優良なるものが製造できる」と評価している。但し、砂質分が多いか少ないかについては、２つの報告書で見解が分かれているが、共通しているのは土管以外での活用の困難さを暗示していることである。

このように堤焼の粘土は磁器の原料の磁土よりはるかに粗く、磁器のような薄手で小さなものが作りにくいことがわかった。このため堤町の陶工らは、焼き物の中でも厚手に作る水甕やすり鉢を主な製品に選び、水漏れを防ぐために器全体に釉掛けをするなどの工夫を凝らして、堤焼を有力な民窯に育て上げていった。それでは堤焼と同じような道を歩んだ窯は他にあったのだろうか。また堤焼の粘土と類似した粘土とそれを用いた窯にはどのようなものがあるのか、その典型例は下記の常滑焼の粘土である。

常滑日永土　（重量比・％）

SiO_2	Al_2O_3	Fe_2O_3	CaO	MgO	K_2O	Na_2O	灼減
68.25	18.22	4.29	0.38	0.25	1.32	0.61	7.05

『陶器大辞典』宝雲社　昭和９年（1934）～11年（1936）（昭和55年五月書房より覆刻）

常滑焼は江戸時代に素焼きの土管を焼き、明治維新後に日本で初めての近代的な焼き締めの土管を焼いた窯である。また常滑焼を代表する製品は堤焼と同じく壺や甕である。常滑焼の甕は品質が高く、明治の末期から大正にかけて全国的に普及して、堤焼の衰退の原因となった。しかしその一方で堤町と常滑の間には陶工同士の交流があったとされており、堤焼が先進地の常滑に学んだことも多かったのではないかと思われる。ここからも、堤焼が水甕の窯として地域に定着し、やがて土管に活路を見出していった必然が見えてくる。

３．堤焼の釉薬の配合

堤焼の釉薬は基本的には２種類の天然鉱物と数種類の灰、それにいくつかの添加物で構成されている。その特徴は何れの構成物も堤町やその周辺で容易に入手可能なものであり、藩政期から昭和50年代に堤町での窯の火が消えるまでほとんど変わっていなかったと考えられる。堤焼の各窯元や陶工は、それぞれの伝統や秘伝、また自らの工夫によって配合を変え、他の窯にない色や質感などを生み出していた。その様子について関善内の『堤焼と陶工たち』（萬葉堂書店　昭和49年）では「釉薬の合わせ方ですが、これは各工場によってそれぞれ独特の色を出しますので、お互いに堅く秘密を守っています。菊田の白、大野の黒、宍戸の赤などと、長い経験から苦心して調合する釉薬ですので、親子だけしか知らないのです」と述べている。今回の聞き取りでも、宍戸窯の陶工で宍戸米蔵（２代宍戸乾惣）の三男の宍戸秀之助は「宍戸窯に伝わる秘伝で表面に光りのある白釉は、米蔵に作ってもらってかけた。アマサに木の根や何かの葉などが入ったが、自分の子供にも教えなかった」と話している。

この釉薬原料のうち最も大切なものとされたのが「アマサ」と呼ばれた天然鉱物である。アマサは白い凝灰岩状の硬い岩石で、砕くと非晶質の粉状になる。アマサは海鼠釉の白釉の主成分であるが、釉薬としては熱に強く高温の焼成にも溶けにくく、多く混ぜると釉が溶けきらずに固まることもあっ

たという。また、堤焼を象徴する釉薬成分として珍重され、「古老の聞書」(『民芸第171号　特集　堤の古窯』日本民芸協会　昭和42年）では「この石は堤以外窯元同志では、何処にも出さない掟にしていた」と記述している。今回の調査でも、アマサの採れる場所は各窯元間でも秘密にされ、「アマサ採りは早い者勝ち。夜隠れて他人にわからないようにして採りに行った」(宍戸秀之助)、「今の旭ヶ丘団地の場所で、山に穴を掘って、中に入って採った。皆てんでんに行ったが、量は採れなかった」(佐藤達夫)、「自由ヶ丘方面の山から採って来た。中学生の頃に父（宍戸秀太郎・３代宍戸乾惣）と採りに行った。今は住宅団地になってしまって、採ることができなくなってしまった。採ったアマサは臼で搗いて粉にして、甕に入れて大事に使った。以前、歯磨粉の会社が来て、試験的に持っていったことがあったと聞いた」(宍戸力）と話している。アマサの成分や正体については次項で検討する。

一方、堤焼の釉薬で最も多く使われたのは「イワグスリ」あるいは「アカグスリ」と呼ばれた天然鉱物である。イワグスリは灰黒色の岩石で、形状は明らかに「灰色凝灰岩」である。今回の調査では、採れた場所は「仙台北郵便局の向かいの沢で、堤町にはイワグスリを採ってきて粉にして売る専門の業者がいた」(佐藤達夫)、「社会保険病院の北側で、昔、国道４号線が狭かった時は山肌にイワグスリが出ていた。それを掘って採っていたが、比較的たくさん採れるので、いつでも手に入った」(宍戸力）と話している。

イワグスリについて、仙台市科学館の市川仁地学担当指導主事は、その形状と採取される場所から「今からおよそ300万年前に付近の火山からの噴出物が堆積してできた広瀬川凝灰岩の一部」と推定した。イワグスリは非常に粒子の細かい凝灰岩であるが、これは火山の噴出物のうちでも、最初に噴出される細かい火山灰が堆積したものと見られ、鉄分などの不純物が多いため色が黒っぽくなっているという。また『仙台市地質図』(仙台市科学館　昭和60年）によれば、仙台市の台原１丁目やあけぼの町、堤町３丁目付近では地表に広瀬川凝灰岩層の露頭が見られる。これは川による浸食が何らかの事情でこの部分で少なくなり、広瀬川凝灰岩層が残って露出したもので、仙台市中心部では市民会館下の広瀬川の河岸の崖などごく限られた場所にだけ見られる。このことからイワグスリは、本来は凝灰岩層の下の部分にある細粒火山灰凝灰岩が浸食されずに露出したもので、深い穴を掘らなくとも採取できる状況になったと考えられるのである。

さて釉薬は複数の原材料の混合物であるが、今回の調査で聞き取ることができた堤焼での釉薬の配合と施釉の例は下記の通りである。

海鼠釉の黒釉　イワグスリ、木灰（かまどの雑木灰など、ケヤキはヒビが入るのでダメ)、籾殻灰、近所の堀や水田の泥、アマサを少量入れて水で溶く。(佐藤達夫)

海鼠釉の白釉　アマサ、籾殻灰、鉛を少量、木灰は入ってもごく少量、ツノマタ（海藻）を煮て溶かした中にそれらを入れる。(佐藤達夫)

土管釉　イワグスリを砕いて、そのまま水で溶かしてドロドロにする。(佐藤達夫・宍戸力)

楽焼釉　金属鉛を火にかけて溶かし、アマサの粉を入れてかき回す。できた粉をツノマタ（海藻）を煮て溶かした中に入れる。(佐藤達夫・板垣孝一)

塩釉　窯の温度を上げて花瓶などの工芸品や焼き締めの土管などを焼くときに窯に岩塩を投げ入れた。岩塩は小さく砕いて、藁で納豆を作る際と同じような「藁つと」を作ってその中に入れる。窯の温度が1200度を超えてピークになった時に、色見の穴から藁つとを窯の中に投げ入れると、岩塩が溶けて陶器の表面にガラス質の光沢のある釉ができる。素焼の土管の水漏れ防止用にも使った。(佐藤達夫・佐藤吉夫・板垣孝一)

また、これまでに記録に残されている釉薬の配合事例としては、以下のものがある。

黒釉　赤、灰、早坂、尼沢、糠灰
白釉　尼沢、灰、糠
『陶器写』（成立年不詳　針生乾馬家伝書）による。赤はイワグスリ、灰は土灰・雑木灰、早坂は泉区早坂地内の七北田川河岸で採取される通称「早坂岩」、尼沢はアマサ、糠灰・糠は籾殻を黒く焼いた籾殻灰。針生乾馬窯はこの配合を現在も使っている。

黒釉　あく、あまさ、もみぬか、岩釉
白釉　あく、あまさ、もみぬか
柿釉　木灰、あまさ、もみぬか、岩釉
『古老の聞書』（「民芸第171号　特集　堤の古窯」日本民芸協会　昭和42年）による。あくは土灰、もみぬかは籾殻灰、岩釉はイワグスリ、木灰は特定せず。
関善内『堤焼と陶工たち』（萬葉堂書店　昭和49年）も同じ表記。

赤釉　社会保険病院下付近の堀の凝灰岩
白釉　旭ヶ丘付近白岩（アマサ）＋杉葉灰またはモミガラ灰
黒釉　凝灰岩＋木炭
ナマコ釉　黒釉＋白釉かけ流し
青磁釉　ロクショウ＋白釉
水がめの黒い色は、水たまりの泥と灰を入れて色を出した。
堤町まちがたり編集委員会『堤町まちがたり』（三本松市民センター　平成４年）による。

堤焼の釉薬の最終的な配合が秘伝や家伝とされ、内容が確定できないのはやむを得ない。しかし堤焼の釉薬がどのような作用で融解し発色するのかについては、針生乾馬（４代）が『四世針生乾馬語り』（笹氣出版　平成17年）の中でわかりやすく述べているので、以下に引用する。「堤焼の釉薬には黒い色を使うが、これは仙台市の北部、青葉区鷺ヶ森の赤岩に、籾殻灰と珪石や長石などを混ぜて使う。赤岩には鉄分が入っているので黒くなる。土の色を決めるのは、土の中に含まれる鉄分や枯れた植物が長い間に変化した有機物の作用が大きいという」「なまこ（釉）の白い色がセラミックの原点にあたるといわれる。籾殻の灰や藁灰に入っている珪酸という成分は、耐火物だから高温で焼いても溶けづらい。溶けづらいから濁る。濁るから白く見える。これが釉薬の基本である」。
この説明を補足すると、堤焼の釉薬のうち本焼の海鼠釉の地の釉薬と土管の釉薬はイワグスリの中の鉄分が発色材料である。鉄分を主体とする鉄釉は基本的な釉薬で、堤焼のような「酸化炎焼成」ではその成分割合と焼成温度によって色が変わっていく。水上和則『釉調合の基礎講座』（岩崎美術社　平成10年）によれば、土管に用いる「褐色釉」あるいは「柿釉」はアルミナの多い鉄釉であるが、堤焼の場合はイワグスリ単体がこれに相当することが経験的に知られていたのであろう。独特の黒色を呈する「黒天目釉」は天然の含鉄原料に珪酸を加えることで得られ、木灰やあく（土灰）の珪酸がこれに該当する。また「海鼠釉」の地色の「海鼠青」は鉄釉に藁灰を加えるが、堤焼で多用される籾殻灰は藁灰と同じ働きをすることが知られている。そして焼成温度による変化であるが、海鼠釉の地の釉は、温度が高ければ青から黒色になって光沢も増し、上に掛け流した白釉と美しいコントラストを見せる。しかし温度が低いと黄土色からやや緑色がかったいわゆる「ドジョウ色」に焼きあがる。この色は魚の泥鰌の背中を思わせる色で、この色が出たものは「なま焼け」（佐藤達夫）であるとい

う。事実、ドジョウ色は炎があたる陶器の表面（火前）より裏面（火裏）に出やすく、この色が出た場合は上に掛けた白釉が十分に溶けて流れずに固まってしまうことも多い。そして白釉であるが、この主成分のアマサは次項で述べるように発色材料である鉄分が極めて少なく、それに溶けにくい珪酸を多量に含む籾殻灰を入れてやることで、あの白濁した釉の流れを生み出すのである。但しアマサも籾殻灰も高温にならなければ溶けない性質を持っているため、甕の内側にも白釉を掛けた「内白」の製品を焼くには２割増の燃料を必要とするが値段も高く売れた（佐藤達夫）ということもあった。さらに窯によっては白釉の融点を下げるために木灰や鉛を添加するなどの工夫を凝らした例もあったという。以上が現状で確認できた堤焼の釉薬配合の基本である。

４．堤焼の「釉薬」と「アマサ」の成分分析

今回の調査では、堤町に残された最後の登り窯を所有する佐大商店のギャラリーから、紙に包まれて保管された白い釉薬１種類と､灰色の釉薬２種類の合わせて３種類の釉薬のサンプルが発見された。そこで所有者の佐藤達夫の了承を得て、アマサを使ったと見られる釉薬のサンプルの成分分析を行なうこととした。分析したサンプルは、アマサと見られる数センチ角の白い岩の破片に、少しザラついた薄いクリーム色の粉をまぶしつけたような状態で、昭和35年６月15日からの仙台駅前の丸光デパート創業15周年グランドセールの広告紙に包まれて、佐大商店２階のギャラリー内の木箱に納められていた。このサンプルについて佐藤達夫や宍戸力も白い岩の破片は「アマサ」であると断言した。

成分分析をおこなったのは、行政機関等からの依頼でアスベストなどの検出や分析をおこなっている仙台市泉区高森の民間の分析会社「株式会社アスベストセーフネット」で、平成18年11月に分析結果が仙台民俗文化研究会に報告された。報告書は９ページ建ての『堤焼の釉薬「アマサ」の構成鉱物分析及び化学組成分析結果報告書』で、化学組成分析の結果と「まとめ」の評価は下記の通りであった。

佐大商店ギャラリー保管の釉薬の組成　（重量比・％）

PbO	SiO_2	Al_2O_3	Fe_2O_3	CaO	MgO	K_2O	Na_2O	灼減
27.64	54.76	4.16	0.28	1.08	0.53	0.71	9.31	1.48

「今回のサンプルに多く含まれていた石英の成分SiO_2は、釉薬の主要成分であり骨材として知られている。またアルカリ長石に含まれるAl_2O_3は、釉薬の粘性を調整し清澄性を促進する塑材としての役目を持つ。さらに鉛珪酸塩鉱物の成分であるPbOは、釉薬の媒溶材として広く用いられている。これは釉薬の溶ける温度を調整するために加えられるもので、他にK_2O、Na_2O、CaOも同じはたらきをする。このように、今回のサンプルは釉薬としての機能を十分に兼ね備えた化学組成を持っている。

また、サンプル周縁部にはPb、Siの濃集が見られた。このことから、釉薬を作る際に後から媒溶材として鉛珪酸塩鉱物を塗布したものと考えられる。」

『堤焼の釉薬「アマサ」の構成鉱物分析及び化学組成分析結果報告書』

この分析結果について株式会社アスベストセーフネット代表取締役で理学博士の佐々木一弘は「サンプルはアマサという鉱物のまわりに鉛珪酸塩物質をまぶしつけている。鉛珪酸塩物質は結晶になっていないので、鉛（Pb）と珪酸塩（SiO_2）を混ぜて一旦熱融解して急冷して非晶質のまま細かくしたものと見られる。鉱物ではなく、人工的に加工したもの」と述べている。つまり天然の鉱物に人工的に鉛を27％加えて作った釉薬なのである。

この分析結果はサンプルの釉薬が陶器の釉薬の中でも古典的な「鉛釉」であることを示している。鉛釉が堤焼でどのように使われていたか、過去の報告書や文献では触れられていないが、これは「鉛毒」に対する配慮から関係者が口をつぐんでいたためである。しかし今回の調査では、鉛釉が戦後も堤焼で幅広く使われていたことが分かった。それは「明神堂」や「焙烙」などの「楽焼」に使われ、低い焼成温度で溶ける艶のある赤色のうわぐすりとして利用されていた。さらに海鼠釉の白釉にもごく少量の鉛が入れられ、白釉の溶ける温度を調整していたことが聞き取りで明らかになった。その鉛釉の作り方についても、佐大窯窯元の佐藤達夫と明神堂を焼いていた板垣孝一が共に「釣りの錘に使う金属の鉛を買ってきて、小さく切って鉄鍋に入れて火にかける。溶けたらアマサを砕いて粉にしたものを入れて鉄のヘラでかき回すと鉛が白っぽい粉になる。金属の鉛は塗ることができないが、この粉は海藻の「ツノマタ」を煮てドロドロに溶かした水に入れて素焼に塗り、本焼すると釉薬になる」と話している。

以上の結果から、佐大商店のギャラリーで見つかった釉薬のサンプルが、金属鉛とアマサを加熱混合したものであることが判明した。これは逆に言えばサンプルから鉛を除けば、残るものはアマサであると言える。下記がその組成である。

酸化鉛を除いた「アマサ」の組成　（重量比・%）

SiO_2	Al_2O_3	Fe_2O_3	CaO	MgO	K_2O	Na_2O	灼減
75.67	5.75	0.38	1.49	0.73	0.98	12.86	2.04

前節で述べたようにアマサは海鼠釉の白釉の主要構成物として、堤焼の窯元や陶工の間では大切に扱われてきた。その成分はこれまで一度も公表されておらず、結果としてその正体も明らかではなかった。今回の調査でアマサの組成がほぼ判明したことから、その正体を推定してみることとする。

現代の陶芸の世界では、海鼠釉の白釉に自然釉を使う場合は骨材として「長石」が使われることが多い。宮城県柴田町に音見窯を開窯し積極的に海鼠釉の作品を作り続けている陶芸家の池永健（昭和46年生）は「海鼠釉の地の釉は長石に弁柄を混ぜる。白釉には長石に籾殻灰を混ぜて使う」と述べている。４代針生乾馬も今回の聞き取りで「アマサをアマサ長石と呼んでいたこともある」と述べている。長石は珪酸（SiO_2）とアルミナ（Al_2O_3）それにアルカリ分を主成分とする天然鉱物である。それでは上記の成分のアマサは長石であろうか。

水上和則の『釉調合の基礎講座』（岩崎美術社　平成10年）によれば、長石は成分中のアルカリ分にカリ（K）を多く含む「正長石（カリ長石）」とナトリウム（Na）を多く含む「曹長石（ソーダ長石）」それにカルシウム（Ca）の多い「灰長石」に大別される。実際にはそれぞれの成分は混じりあって存在するが、３つのアルカリ分のうちのどれが多いかによって、長石の色や釉薬としての熱で溶ける温度などが変わってくる。上記の「アマサ」はアルカリ分のうちナトリウムが突出して多く、長石であるならば「曹長石」に属することになる。これに対して代表的な曹長石の成分は下記のようなものである。

釜戸長石（岐阜県）　（重量比・%）

SiO_2	Al_2O_3	Fe_2O_3	CaO	MgO	K_2O	Na_2O	灼減
76.63	14.29	0.06	0.06	0.15	4.31	4.64	0.03

Como長石（イタリア）　（重量比・%）

SiO_2	Al_2O_3	Fe_2O_3	CaO	MgO	K_2O	Na_2O	灼減
68.44	21.02	0.12	1.01	tr	0.56	8.43	0.40

「tr」は定量下限値以下、出典は『釉調合の基礎講座』

上記の成分は「アマサ」と似ているようであるが、大きな違いもある。それは長石の特徴であり重要な成分であるアルミナ（Al_2O_3）の数値が「アマサ」は非常に低いのである。このままではアマサをそのまま曹長石と呼ぶには抵抗がある。それでは長石以外でアマサと組成の似た鉱物にはどのようなものがあるか、様々な検索の結果ある事例に注目した。

軽質多孔性高度珪化珪酸塩白土（秋田県横手市大森町八沢木）　（重量比・%）

SiO_2	Al_2O_3	Fe_2O_3	CaO	MgO	K_2O	Na_2O	灼減
72.96	9.92	4.95	3.27	こん跡	0.13	4.98	（3.81）

ソフト・シリカ株式会社、ホームページより

この鉱物は「珪酸塩白土」や「モンモリロナイト」などとも呼ばれる物の一種で、近年は土壌改良剤や窯業の材料などに活用されている。この秋田の白土が注目されるのはアマサとの成分の類似だけでなく、この白土の採取地から北に直線で10㎞程度離れた秋田県大仙市南外に窯を構える「楢岡焼」と、楢岡焼の源流とされる「白岩焼」との関係である。

『東北の近世陶磁』（東北陶磁文化館　昭和62年）によれば、白岩焼は秋田県の角館（現仙北市）に明和８年（1771）に開かれた窯で、19世紀前半に最盛期を迎えたが、明治33年（1900）に廃窯となった。製品は甕や壺、皿など多様で、「鉄釉地に白濁釉の流掛」を典型に「なまこ釉や青釉も盛んに用いられた」という。この白岩焼の流れを汲む楢岡焼は「19世紀中頃の開窯」とされている。楢岡焼は現在も第５代窯元の小松哲郎によって作陶活動が盛んにおこなわれているが、もともとは堤焼と同じ海鼠釉の大甕や壺が主力製品であった。そしてこの楢岡焼の最大の特徴が青みを帯びた海鼠釉の白釉である。楢岡焼第５代窯元の経営する「有限会社楢岡陶苑」のホームページによれば「楢岡焼の最大の特徴である海鼠釉。その釉薬は３種類の原料をうまく組みあわせることで得られます。主原料は白土と呼ばれる風化火山灰です。ほとんどの窯業地では釉薬の主原料は長石（陶石の場合もあります）なのですが、楢岡焼ではその白土を主原料としている点が他と大きく異なります。その白土に楢の灰とワラの灰を混ぜます」とある。この場合の白土が釉薬の骨材、楢灰が融点調整剤、ワラ灰が乳濁の材料となっている。

現状においては、堤焼と楢岡焼・白岩焼の詳しい関係や、アマサが珪酸塩白土である確証は得られていない。しかしアマサの成分分析の結果や非晶質の形状から、アマサが長石より珪酸の比率の高い白土の可能性があること、そして同じ東北の地で白土を海鼠釉の白釉の材料に使っている事例があることは、注目に値する。

今回の調査ではアマサが採取不能となった現在、海鼠釉の製品を作り続けている針生乾馬（４代）とその後継者に、白釉の材料、特にアマサに変わるものとして何を使っているか尋ねた。その答えは「早坂岩と珪石と籾殻灰にあと秘伝がある」とのことであった。「早坂岩」は泉区早坂地内の七北田川河岸で採取される凝灰岩と思しき岩石で、色はアマサよりややくすんでいるものの、イワグスリよりははるかに白く、明らかに鉄分は少ないと思われる。針生乾馬窯ではこの早坂岩をさらに「水簸」し

て不純物を除き、石英を中心とした珪酸塩鉱物である珪石と白濁原料である籾殻灰を混ぜてボールミルにいれて粉砕混合している。秘伝については知りようも無いが、ここでアマサの替わりをしているのが長石でなく、白色凝灰岩と思しき地元産の早坂岩と珪石であることは、針生乾馬窯が「堤焼」を標榜して作陶活動を続けていることと関係があるようにも思える。昭和９年（1934）に柳宗悦が『工藝』第39号で「鐵釉に海鼠の色が流れ出たものは多彩で特に見堪えがする」と評した白釉は、地元産の材料にこだわって優れた技法を確立した民窯の知恵と工夫に対する評価なのではなかろうか。

第３節　堤焼の作陶技術

１．甕

現在では製造の過程を見ることが出来なくなってしまったが、堤焼では様々な本焼の生活陶器が生産されていた。その中で黒釉の地に白釉の流れた海鼠釉の甕は堤焼を象徴する製品であるが、大正年間の常滑や瀬戸などからの廉価な優良品の流入と、昭和のはじめの上水道の普及による台所環境の変化により、急速に商品としての競争力を失い、また需要も減退していった。昭和10年代になると堤焼は土管一色になり、甕や鉢などの本焼陶器の優秀な陶工も土管作りに駆り出され、生活陶器の技術伝承は急速に廃れていった。このため甕作りの記録も多くはなく、「古老の聞書」（『民芸第171号　特集　堤の古窯』　日本民芸協会　昭和42年）に「大甕の作り方」との記録があるほかは、関善内がこの聞き書きを一部引用して書いたと思われる『堤焼と陶工たち』（萬葉堂書店　昭和49年）が見られる程度である。以下に初出の「古老の聞書」を引用する。（原文ママ）

「大甕の作り方　先ず初めにロクロで甕の底部（平底にわづか側面まで）を作ってひしゃげない程度に陰干しをし、次に粘土を円くのしてそれを平に叩いて伸ばしながらつぎ足してゆく。この粘土を丸く伸ばしたりロクロを手で廻わすのは相方の仕事である。

このつぎ足しの場合、はじめに干した方は幾らか乾いているし、次に足した方は柔いし水気も多いので、どうしても段が出来るのでそこへ同じ土をまたつけ足し、木ごてで叩いて段の出来た面を平にする。こうしたことを繰りかえす。五斗甕なら五回つぎ足して作る。最後の縁の所は縁だけつけるのではなく首の所から縁まで一度に作ってしまう。口径と甕の高さと同じ寸法のものがよい格好で、これを胴返えしというが、実際にやってみると、土を伸ばしてから首をしめて縁を作ると、どうしても伸ばした土が下がることになる。それはむずかしいものである。」

このようにして成形した甕は干した後に素焼し、釉をかけてから本焼して製品となる。この工程についても次のように記述されている。

「釉　釉がけは素焼をしたものに黒釉をかけておいて、今度はその甕を斜にしておいて丼や曲物の柄杓で、白釉を甕をまはしながらかける。これは一人でやる。これが中々すっと伸びない又。縁は縁で別にかける。」

「窯詰　五升、二升五合の一組が、一斗五升の甕の中に入り、それが更に三斗甕の中に入る。（略）堤ではのぼり窯は普通七袋、窯詰の際には棚板を使わないで、窯床に川砂をたっぷりまいておく、そこに五斗甕なら一尺五寸位の台（これは鼓形になっている）を置いてその上に裁せた。甕と甕を重ねる場合のへだては、「ばっか」とか「桔梗台」ともいって、円筒にひいたものをへらで切ってゆくが、その切った形が桔梗の花のように見えるので、一名桔梗台という。（略）窯詰めの際は、一番火前に少し固めの釉をかけ、二列目は少し溶け易い釉をかける。そうしても一つの甕の火表と火裏では温度が違うので、どうしても火裏は焼けが甘くなりがちである。」

関善内の『堤焼と陶工たち』（萬葉堂書店　昭和49年）では、上記の聞き書きにさらに甕の成形と釉掛けで補足があるので、次に引用する。

「ロクロを蹴りながら一気に作る瓶のうちで最も大きいのは八升瓶で、これを満足に作る職人は一人前だといわれています。美しい丸味を帯びた形は大変むずかしく、これを袋入れと呼んでいます。また、全然丸味のない直立したものは切立瓶です。」「いよいよ釉掛けが始まります。口径六尺もある大桶には解き合わされた黒釉がいっぱいです。次々と作品の底の部分を除いて皆この黒釉が掛けられます。今度は大変むずかしい白釉を掛けます。左手で瓶を静かに回しながら、右手に持った曲げ物の柄杓から流れる白釉を掛けてゆくのです。余程熟達した職人でなければ出来ません。なかなか伸びないこの白釉を鳥が羽根を拡げたように掛けるのが理想なのです。（略）堤焼は昔からの登り窯なので、

どうしても火が瓶などの正面に当たりますので、大抵の焼物の白釉は前面にだけ掛けるのです。」

現在、唯一「堤焼」の名称を引き継いで大甕を焼いている針生乾馬（４代）も、その技法は上記の伝統の上に立脚している。針生乾馬窯で作成したパンフレット「堤焼乾馬窯の工程」では、大甕の製法として「（粘土の）棒を輪積みにしひねりあげ、一段ずつ足していく。たたき板でたたき、粘土をしめながら形をととのえる。作り手の他に、補助が一人ロクロをまわす。二人の呼吸を合わせることが大切」と記述している。また釉掛けについても針生乾馬（４代）は『四世針生乾馬語り』（笹氣出版　平成17年）の中で「大きな素焼きの甕に黒や白の釉薬をかけるときは、まず甕を横に倒して大きな桶に入れる。二人で持った甕を横に倒して両側からザブンと桶に入れると、甕が水分を吸い上げて色が変わる。次に大きな桶の上に木を二本わたし、その上に甕を逆さに置いて、甕全体を見ながらひしゃくで白い釉薬をポーッとかける。鷹が羽を広げているようなイメージを描いてかける。ほんのちょっと、二、三分すると釉薬は流れなくなる。こんどは手前にかける。釉薬の流れ方は全部違う。四方山話などしながら、ヒャッとかける。タイミングも分量も、永年の勘による。」と述べている。

甕作りの最後の工程である窯焼きの詳細は、本章の次節「第４節堤焼の窯と道具（１）堤焼の窯」で述べるが、かつての本焼陶器の窯焼の様子を伝える記述を、上記の関善内『堤焼と陶工たち』（萬葉堂書店　昭和49年）から引用する。（原文ママ）

「大きな窯のわりには小さな焚口が正面にありまして、そこに二、三本の薪が煙を上げています。少しずつ薪は多くなりますが、これが十日ぐらいはつづきます。五日目当りから夜中でも火を消さぬようにするために不寝番がつけられます。（略）いよいよ本番です。朝の八時ごろからどしどしと太い薪がくべられます。次第に左右から奥の方に投げ込まれますと、凄い音を立てて燃いつづけます。火勢をゆるめてはいけないのです。夕方まで間断なく焚きますと、（略）次はもっと大切な、直接陶器を目当てにして薪をくべる窯焚きが休みなくつづくのです。（略）火勢を覗きながら陶工が大きな声で「オーエ」と呼び、上から薪をくべろとか、下が足りないとか努鳴っています。これが一睡もしないで二の間から三の間と焼きつづけて、ようやく終わるのは翌日の夕方です。」この様子はかつての堤町を象徴する光景として、あちこちで見られた。

２．土管

土管は堤町と本焼屋の窯元にとっては一時期の救世主であった。その一方で、昭和９年（1934）に『工藝』で柳宗悦が嘆じたように「最近は多く土管の窯になり下がった」とも評され、堤焼が民芸品から工場製品化したことの象徴ともなった。しかし堤焼で使われた粘土は、前節の「（２）堤焼の粘土の成分と特徴」で述べたように土管には適した粘土であり、堤焼の窯では早い段階から土管作りの模索が続けられていた。

『堤町まちがたり』（三本松市民センター　平成４年）に収録された聞き書きの「初期の土管の製法」についての項目では、「大正初期より始められた土管の製造は、当初は手作業のため能率が悪かった。初期の土管の製法は、次のようであった。

◎太い土管の製法　外径の寸法の外枠の内側に、その土管の厚さにほぼ相当する太さの粘土を棒状に伸ばし、それを枠の内側に貼り付けるように土管の長さだけ積み上げ、少し乾いたところで枠を外し、あらかじめ「ろくろ」で成形していた鍔を付けて仕上げた。

◎細い土管の製法　土管の内径に相当する棒状の内枠を用意し、一方粘土の厚いブロックを作り、その一辺の長さを土管の長さ＋α、他の辺を管の外径の長さ＋αとし、そのブロックをほぼ管の厚さで、針金または糸で切っていく。（スライス）

粘土のスライスが出来たなら、棒状の内枠に巻き付け、その上から外枠を掛け成形する。＋αは、成形するときのゆとりである。なお、鍔の付け方は、太径の場合と同様である」と記述されている。

堤焼における土管の製法には二つの画期的な技術革新があった。ひとつは大正初期に発見されたという素焼を省略した焼成法であり、もう一つは昭和の初めの機械化である。このうち素焼の省略については「明治の末頃までは全部一度素焼にしてから釉薬を掛けたのでしたが、大正時代になってからは生物に釉掛けをしました。これは燃料の節約や手間の省略などで非常に画期的なものでしたので、その後皆この方法で焼きました。これを大正焼と呼んでいます」（関善内『堤焼と陶工たち』　萬葉堂書店　昭和49年）。「大正初期、乾燥後素焼せずに本焼してもほとんど強度にかわりのないことが発見された。以後堤町の土管は乾燥するとすぐ施薬、本焼されるようになった。」（『堤町周辺の民俗』仙台市歴史民俗資料館調査報告書第６集　昭和60年）。

一方、機械化については「昭和３年、仙台市で開催された東北産業博覧会に、名古屋のメーカーが土練機と土管製管機を出品した。その実演を見て、宍戸、菊田の製陶屋が購入、他の業者も機械の導入を計った」（『堤町まちがたり』三本松市民センター　平成４年）。「最初の製管機は手動でツツ（円筒部の呼称）だけしか作ることができず、ツバ（先端の接続部分）はロクロに上げて先端部分を伸ばして作った。その後、ツバも同時に作ることができる新型の製管機が導入され、またその自動化も進んだ」（『堤町周辺の民俗』仙台市歴史民俗資料館調査報告書第６集　仙台市歴史民俗資料館　昭和60年）。「今までのロクロで引いたものを二本継ぎ足して一本の土管に仕上げる作業では、一日に四十本が精いっぱいでした。それが今度の製管機では一日で五百本も次々と製産されたのでした」（関善内『堤焼と陶工たち』萬葉堂書店　昭和49年）。

このようにして大量生産が可能となった土管は、戦中から戦後の食糧増産期の農地の暗渠排水用土管として大量発注され、堤町を活気付かせた。戦後も住宅用の排水土管の需要が続いたが、耐久性に優れたコンクリート製のヒューム管や塩化ビニール製のパイプの登場で競争に敗れ、昭和40年代に陶製土管は市場から撤退していった。

以下に記述する聞き書きは、土練機と製管機が導入された昭和10年代から戦後の昭和30年代にかけての土管の製作状況について、主に宍戸窯で土管製造にあたった宍戸秀之助（大正９年（1920）生）と宍戸　力（昭和８年（1933）生）からの聞き取りの内容である。なお当時の宍戸窯の窯元は宍戸惣左衛門で、陶工の宍戸秀之助は窯元の叔父、宍戸　力は窯元の従兄弟にあたる。

宍戸窯では、粘土は台原の旧警察学校の場所が田んぼだったので、その土地を買い、そこから掘って馬車で窯場まで運んでいた。その後は根白石から持ってきていた。赤みのかかった黄色い色の土だった。その粘土を土練機に入れて練った。土練機は工場の中の土間に置いてあった。高さ１ｍほどで、中で羽根が回るようになっており、下部にモーターからのベルトがつけられ、それで駆動した。練られた粘土は土練機の口から幅20㎝、厚さ10㎝くらいの板状になって出てくるので、それを長さ１ｍほどに切って、手に持って工場の二階の運んだ。工場の一階と二階の吹き抜け部分に縦長の製管機が備え付けてあり、粘土を製管機の一番上の投入口に入れた。そこには二つのローラーが回っていて、粘土はローラーによって筒状にこねられて下に下りて行く。製管機の下の部分には、あらかじめ決められた直径に成形された土管の筒が出てくる口があり、出てきた土管を木の板に立てて受け止め、一定の長さになったら張ってあった針金を手で引いて切った。板の上に立った状態の土管の筒を、板ごと製管機の隣の「鍔つけ機」のロクロの上に乗せる。鍔の寸法の道具を筒の上からかぶせてやると、先が伸びて鍔の形ができる。

成形が終わった土管は木の板に乗せたまま、工場の製品置き場に運んだ。初めは室内で陰干しし、ある程度乾いてから外に出して天日干しにする。天日干しでは乾きが均等になるように、しょっちゅう土管を回して干し、できるだけ一日で仕上げた。そのあと再び工場内に運び、陰干しした後に釉薬を掛けた。

土管の釉薬は「イワグスリ」を使った。イワグスリは現在の台原２丁目から社会保険病院付近を

掘って採取した。地面を３尺くらい掘ると灰色のかなり硬い岩が出てくる。それを乾燥させてから、砕いて粉にして甕に入れて保存した。比較的簡単に採れたので、一年中いつでも、なくなったら採りに行った。釉掛けは、イワグスリを水でドロドロに溶かす。大きな木の桶に入れてかき回しながら、土管をその中に漬け、そのあと桶の上に立てて余分な釉を切った。釉を掛けてから、再び室内で干した。

窯焼きは登り窯でおこない、土管を焼く時は土管だけを焼いた。土管は各焼成室に敷いた耐火レンガの上に、鍔を上にして直接立てて並べた。火の吹き出し口から20～30㎝空けて、その後ろはぎっしり詰め込んだが、鍔の分の隙間ができ、そこを火がまわった。太い土管の中に細い土管を入れたり、土管の上に土管を積んだり、一番上には「マガリ」という曲がった土管や、木の電柱などに被せる「頭巾」という土管と同じ製法の製品を置いて焼いた。また土管の上に土管を重ねる時は、釉薬が溶けて土管同士がくっつかないように、鍔の内側に籾殻を黒焼きにした籾殻灰を敷き詰めて、その上に次の土管を置いた。土管の窯詰めは、熟練を要し手間がかかるので、一つの焼成室で３時間ほどかかった。土管を詰め終わったら、窯の焼成室の横の入り口にレンガを積み上げ、粘土でまわりを塞いで密閉する。但し色見の穴と薪の投入口の差口は開けておく。

土管の窯焼きは１週間かけておこなった。初めは焚口で薪を燃やし、徹夜で中を乾燥させた。その後の状態を見て「ホンダキ（本焚き）」をする。焚口に太い松の薪を大量に入れ、勢いよく燃やし、焚口のすぐ上の「一の間」から窯の両サイドに立って声をかけ合いながら、差口から細く割った薪を焼成室に投げ入れる。そのための小割にした薪を窯の脇に積み上げておく。下の焼成室の薪の投げ入れが終わったら、差口と色見の穴を素焼の穴のない植木鉢のような道具で塞ぎ、すぐ上の次の「間」に移動する。同じように薪を投げ入れて順々に上がって行き、それを繰り返す。一晩かけて火を入れ、朝方に焼き上がる。その段階で、皆で酒を飲んで宴会となる。終了後に解散。窯はそのまま３日くらい置いて自然に冷まし、その後で窯出しとなるが、その段階でも窯の中は熱が残っていて、熱かった。

土管を焼く温度は1200度以上の高温が必要だが、あまり温度を上げすぎると、粘土の状態によっては土管がつぶれてしまったり、ブクブクの状態になってしまうこともあった。しかし土管は窯にぎっしり詰め込むので、窯焼きの時間は甕などを焼く時よりも長く、１回で１週間かかった。うまく焼けるときれいな赤色が出る。酸素の状態や温度によっては銀色に焼きあがって驚いたこともあった。

３．素焼と黒物

堤焼の製品のうち、土管を除く他の製品が一度は必ず経過する工程が「素焼」である。「成形の終わったものをよく乾燥させてから、八〇〇度ぐらいの温度で焼成します。これを素焼きといい、この工程を経ることで制作途中の作品の取り扱いが容易になり、また余分な有機物を焼失させるので素地の成分を安定させます」（『陶芸の技法百科』新日本のやきもの別巻２　読売新聞社　平成９年）。この素焼製品を窯から取り出し、黒釉と白釉をかけて再び窯に戻し、1200度を超える高温でもう一度「本焼」したものが堤焼を代表する海鼠釉の甕などの本焼の陶器である。また素焼製品に「鉛釉」などの「低温釉」（「低火度釉」とも言う）をかけて800度程度で「低温焼成」したものを一般には「楽焼」と呼び、堤焼でも明神堂や焙烙などのいくつかの製品がこれにあたる。さらに素焼の状態で製品として出荷されるものもある。七輪の「すかし」や植木鉢などがこれにあたるが、やや特殊な素焼製品としては、神仏への奉納物にした「みみかわらけ」や「蛸壺」も堤焼では作っていたという。これに対して素焼の状態から特殊な方法でさらに焼成を進めたものに「焼き締め」と「黒物」がある。焼き締めは素焼の状態からさらに温度を上げてやるもので、備前焼などの「炻器」が該当するが、堤焼ではほとんど例がない。これに対して「黒物」はそれを作る陶工を「黒物屋」と呼ぶほど、堤焼では一般的な技法であった。

黒物は「炭化焼成」という焼成法で焼かれた土器である。炭化焼成は、素焼の最後の段階で製品を入れた箱（「匣」サヤと言う）の中や窯全体を真っ黒な炭や煤で燻すもので、原理的には還元焼成の一種で、製品の表面の素地から酸素を奪い取って代わりに炭素が入り込むものである。これによって製品の表面は真っ黒になるが、素焼製品に比べて耐久性や耐熱性は飛躍的に高まり、使い勝手の良いものが出来上がる。堤焼では火消壺、五徳、七輪、かまど（第２章第１節（１）で松根金之助が述べている「くど」は小ぶりの竈で、一種の「へっつい」に該当する）、行火（アンカ・ボウズとも言った）、植木鉢などが黒物製品の代表である。これらの黒物の最大の長所は値段の安いことであり、その割には耐久性の優れたものも多く、今日でも使われている場合がある。

そのような炭化焼成の製品の典型例は屋根瓦のうち「素焼きで、黒色をした燻し瓦」で、燻し瓦は「瓦を焼く最後の工程で、松葉などを大量に投入して煙と油煙で表面に炭素を付着させた瓦」（『仙台・堤の焼きもの』東北歴史資料館　平成７年）である。堤焼の黒物もこれと原理は同じであるが、素焼の最後の段階で窯に詰め込むのは脂（ヤニ）の多い赤松の薪である。以下に黒物の具体的な製品である「ヤグラコタツの火入れ」をもとに製造工程を追ってみる。なおこの製品は、石巻市の佐藤精助方で昭和40年代まで使用し、保存していたものである。使用法は、木で出来た格子状の枠を組み立てて作った箱状の櫓炬燵（ヤグラコタツ）の中央に、黒物の「火入れ」を入れる。火入れには灰を入れ、中に火を熾した炭とその上に豆炭を置いた。炬燵布団を掛け、好きな場所で炬燵として使用したものである。黒物の製造工程の聞き書きは、佐大窯窯元の佐藤達夫（昭和元年（1926）８月生）と従弟の佐藤吉夫（昭和11年（1936）４月生）からのものである。

黒物のうち、ロクロを使って成形する火消し壺や植木鉢を除き、角ばったものはすべて型抜きで作った。粘土を土練機に入れて練ると、取り出し口から幅20㎝、厚さ10㎝ほどの板状になって出て来るので、それを適当な長さで切って、作業場に積み上げておく。これを「タタラ」と呼ぶ。製品の厚さに合わせてタタラに針金を渡して、必要な厚さの粘土を切り取り、型に詰める。型は木製や石膏製など大きさや形は様々で、明神堂のように複雑な形のものは石膏製であった。火入れなどの簡単な形のものの型は木製で、型枠の内側に布を張り、その中に厚さが均一になるようにタタラから切り取った粘土を詰めて行く。家内労働の場合はこの作業は女性がすることが多い。ある程度粘土が乾いたら型からはずす。火入れの表面に網目模様が見えるのが、型の内側に張った布の布目模様である。型からはずした粘土の板を組み立てて四角い桝形にし、互いを泥状にした粘土で接着する。底の部分に付ける足は、半球形の石膏型に粘土を入れて形を作り、乾いたら底に貼り付ける。これを乾かしてから窯に入れて素焼する。

黒物の場合は黒物専用の単窯に入れるが、素焼の段階までは同じである。素焼や黒物は窯の焼成温度も低く釉薬もかけていないため、製品同士が溶けてくっつく心配がないことから、窯には乾燥した半製品を重ね合わせて詰め込んだ。窯焚きは朝から始める。朝に火を入れて徐々に温度を上げてやると、小さな窯では昼過ぎに、大きな単窯では夕方に800度くらいに温度が上る。素焼の場合は、そこで火をとめて、そのまま翌朝まで窯を冷ます。黒物の場合は、800度まで温度が上って素焼きができたら、窯の焚口に松脂が入ったナマの松の木の薪をいっぱいに詰め込んで、焚口をレンガと泥で密閉する。煙突や色見も塞ぐ。窯全体が燻されて黒くなり、窯の隙間から煙や煤が漏れ出す場合はそこに泥を塗って塞ぐ。夕方にこの作業を終えて、一晩放置する。翌朝、温度が下がったら、熾きの状態の炭を焚口から長い柄のついた火かき棒でかき出し、水をかけて火を消す。黒物は空気（酸素）が入ると黒色が褪せて白っぽくなるので、製品はできるだけ速やかに窯から取り出す。

黒物は色が黒いほど良品とされた。このため値段の高い火消し壺やアンカで出来のよいものは、表面を磨いて黒光りさせて高く売った。磨くのは河原で拾ってきたつるつるした硬い石で、これを磨き石と言った。製品を窯から出し、完全に乾ききる前に表面を磨き石でこすって艶を出した。この作業

は子供たちにやらせたこともあった。また黒物は表面が熱で曝されたり直火にあたると、炭素分が焼けてしまって黒い色が飛んでしまい、素焼の状態に戻ってしまう。「ヤグラコタツの火入れ」の縁が茶色になっているのは、炭や豆炭の火を入れて長年使った証拠であるという。

４．明神堂と焙烙

前項で述べたように、素焼製品に「鉛釉」などをかけて再度800度程度の低温で焼成したものを一般には「楽焼」と呼び、堤焼でもいくつかの製品が作られていた。楽焼は本焼に比べて窯の温度を上げる必要がないため、簡単な構造の単窯や鉄砲窯でも製作することができた。このため黒物屋が専らの生産者であるが、本焼屋でも登り窯の焼成室の中で温度の上がりにくい一番上や焚き口のすぐ上の焼成室で楽焼の製品を焼く場合があったという。また鉛釉は低温で溶ける割にはつやのあるきれいな釉薬のため、以前は堤焼でも茶碗や片口などの食器も楽焼で焼いていた。しかし戦後は鉛毒が問題にされたため、食器への鉛釉の使用はやめ、鉛釉を使う製品は明神堂と焙烙にほぼ限定された。さらに焙烙も柄と本体の外側の部分に鉛釉を使用し、食品を炒る内側には釉をかけなくなったという。この明神堂と焙烙はやや特殊な技術を必要とし、名人と言われる陶工がいてその者の手になる製品の評価は、他のものより高かったことが特徴としてあげられる。

さて明神堂についてであるが、宮城県内では、屋敷地の一隅に小さな祠が祀られているのをよく見かける。これは「屋敷神」や「氏神様」と一般には呼称されるが、宮城県内では「明神様（ミョウジンサマ）」と呼ばれることが多く、その祠を「明神堂」と呼ぶ。『仙台市史　特別編６　民俗』（仙台市　平成10年）によれば「屋敷神は家の西北隅のイグネのなか、町場でも屋敷か母屋の北か西北方角に祀る。一般にヂナイ（地内・住内）の明神様、氏神様などと呼称されるが、稲荷様など祭神名で呼ばれることも多い。木材、瓦あるいは陶器、セメントなどで小祠を設ける」「宮城県では、屋敷神を「明神様」と呼ぶ風があるが、これは稲荷を明神と呼称することと関係し、祭神として稲荷を祀っている例が多いことから、屋敷神を明神と呼ぶようになったと思われる」と記述されている。

その屋敷神の祠の「明神堂」は様々な素材で作られるが、既製品で最も多いのは黒い瓦と同じ素材で作られた小型で簡素なものか、赤またはオレンジ色で手の込んだ装飾が施された陶器製のものである。黒い瓦製品は「燻し瓦」の製法で瓦屋で焼かれたものであり、陶器製の明神堂は楽焼の技法で堤町の黒物屋で焼かれたものが多い。この他にごく一部には土管用の赤釉をかけて登り窯で本焼されたものもあるが、陶器製の大半は楽焼であり、それも堤町の特定の黒物屋で焼かれたものである。堤町では佐大釜や松根窯などでも明神堂を焼いていたが、最盛期に明神堂を専門に焼いていたのは「萩原家（萩原窯）」と「板垣家（板垣窯）」であった。中でも板垣家は明治期からの黒物屋で、戦後は板垣家３代目にあたる板垣寔雄（1910～1982、板垣孝一の父）と寔雄の弟の板垣正雄（1913～2005）が明神堂を製作していた。板垣窯の製品は評価が高く、戦後も最も遅くまで明神堂を焼き続けていた。以下の明神堂の作陶技術に関する聞き書きは、板垣家の家督相続人で自ら板垣窯の明神堂の作陶経験者でもあった板垣孝一（昭和13年６月生）からの聞き取りである。

明神堂は型抜きで成形した。粘土は土錬機に入れて練ったあと、小石などをていねいに取り除き「タタラ」の状態に積み上げて、使うときに針金で５㎝ほどの厚さに切った。明神堂の型は屋根や胴、飾りなど数多くの部分から出来ており、石膏や木で出来ていた。作るときは屋根の部分と胴の部分と台の部分に分けて作った。屋根は「くの字」形をした型の内側に屋根瓦などの装飾品の部品を取り付け、粘土を押し付けて形を作った。くの字を保つために、粘土で屋根を支える梁を２本取り付け、乾燥させてから製品を運ぶ「テンマイタ」の上にひっくり返して枠と装飾の部品をはずした。胴は直角の２つの型を組み合わせてゴムで縛り、内側に粘土を押し付けて四角い筒を作り、枠をはずして作っ

た。胴の外側に付ける獅子頭などの装飾品は、別の型に粘土を詰めて作り、あとから柔らかい粘土で胴に接着した。台は箱型の内枠と外枠の間に粘土を詰め込み、枠をはずして作った。

成形した後に、初めは陰干しで乾燥させ、その後は天日干しにした。天日干しでは乾燥にムラが出ないように１時間おきに回して干し、それを１週間ほど続けた。成形と乾燥の作業は粘土が凍る１月と２月は休んだ。乾燥した半製品がある程度たまると、窯焼きをおこなった。窯は長さが４ｍほどのかまぼこ型をした大きな単窯で、正面に焚口、横に出入り口と色見と差口の穴があった。焚口から一段高くなった奥に焼成室があり、床はレンガを並べて溝（ロストル）が作られていた。窯詰めは朝からおこない、台と胴と屋根を別々に窯の中に積み上げて、まず素焼をした。素焼は夕方に火を入れて徐々に火を強めた。これを「ネラシ」と言った。24時間焚いて、次の日の夕方に火を落とした。あまり焼きすぎると、釉薬がのらなくなるので注意した。薪は松の木を使った。

火を落としてから１日置いて、冷めたら製品を窯から出し、釉薬を塗った。釉薬は鉛を鉄鍋で溶かして、アマサを入れて粉にしたものを自分たちで作った。その粉を、海藻のツノマタを水で煮てとけたところに入れた。灰色のドロドロした濃い色の薬だった。その釉薬を刷毛で明神堂の表側全体に細かく塗っていった。素焼して窯から出してすぐに作業したため、製品が暖かくて釉薬がすぐに乾いた。釉薬は厚すぎても薄すぎてもダメで、また乾きすぎるとはがれやすくなるので、釉薬塗りには一定の熟練が必要だった。また忙しい作業のため嫁や従兄弟も駆り出され、家族総出で作業した。

釉薬を塗り終わると再び窯に戻し、本焼をした。素焼が終わってから取り出し、釉薬を塗って再び窯に詰めるのに２～３日はかかった。しかし窯にはまだぬくもりがあり、素焼と本焼の間をあけないことで、ネラシの時間を短くし、薪の節約になった。本焼の窯詰めも屋根と胴と台を別々に詰めたが、今度は釉薬が塗ってあるので、釉が溶けて製品同士がくっつくのを避けるため、製品と製品の間には土管の破片を敷いた。

本焼は窯に詰めた分量により、３日から４日はかかった。温度は素焼より上げて、1000度近くになった。そうすることで鼈甲色に焼き上がり耐久性のある明神堂ができた。また製品につやを出すために、色見の穴から岩塩を窯に投げ入れたこともあった。温度が上ると、煙突から煙や火の粉が吹き出して、騒ぎになったこともあった。本焼は火を落としてから１～２日冷ましてから、製品を取り出した。

明神堂の製作は昭和40年代がピークだった。その頃は仙台市内の陶器店が焼きあがるのを待っていて、窯を開けると奪い合うようにして持っていった。明神堂は成形・乾燥から素焼の段階で１割ほど大きさが縮み、更に本焼で少し縮んだ。このため型抜きで作っても、焼きあがると微妙に形や色が違い、それをうまく組み合わせて製品として出荷するのが大変だった。明神堂の大きさは３種類と特大があった。一番小さなものが「三の宮」でひと窯で50個焼けた。大きな「一の宮」はひと窯で15個分だった。板垣家の庭に祀ってある明神堂は大きな一の宮で、高さが68㎝、幅が43㎝、屋根の奥行きが44㎝である。また特大の明神堂は窯にひとつしか入らなかったが、これはデパートの屋上の神社用に特注されたものだった。

板垣窯では、かつては明神堂の他に火消し壺や七輪の上置き、蒸しかまどなどを作っていたが、その後は明神堂を専門に焼き、仕事は多忙だった。しかし昭和50年代に工場の隣にアパートが建ち、煙や煤が公害だと騒がれだした。板垣寔雄が70歳になったのを期に、昭和55年（1980）に廃業した。

一方、柳宗悦が『工藝』第39号に書いたように、堤焼には「赤樂風の柄附の焙烙」がいくつかの窯で焼かれていた。佐藤達夫によれば、焙烙を焼いていたのは松根窯、中野窯、板垣窯など多くの窯で、佐大窯でも焼いていたという。現存する佐大窯の焼成室には、素焼状態で放置された多くの焙烙が残されている。この中で最後まで焙烙を焼き続けたのが堤焼最後の陶工と呼ばれた松根金之助（明治38

年（1905）４月～平成３年（1991）９月）である。松根金之助は大正８年（1919）高等小学校を卒業した14歳で父親の松根甚之助の下で堤焼の陶工となり、昭和57年（1982）に77歳で廃業するまで、63年間にわたって黒物屋、特に焙烙焼きの名人として作陶を続けてきた。松根については堤焼の最後の陶工として、いくつかの聞き書きや報告書が残されている。それは「第２章第１節（３）技術伝承者の現状と記録」に例示したが、松根が既に故人であることや、他に焙烙作りの適当な経験者が見当たらないことから、松根金之助についてのこれまでの報告と記録をもとに焙烙の作陶技術をまとめてみた。主に引用したのは「宮城県の諸職　諸職関係民俗文化財調査報告書　４．堤焼」（『東北歴史資料館資料集27』東北歴史資料館　平成２年）で、それを『堤町周辺の民俗』（仙台市歴史民俗資料館調査報告書第６集　昭和60年）と「仙台職人噺　堤焼」（河北新報　夕刊　昭和62年３月23日、３月30日）で補足した。

粘土をフネに入れ、足で踏み固めては木鍬でおこす。これを唐鍬で薄く削りおこす。この作業を数回くり返したら、フネから出してどっさり大もみし、さらに小もみしてミソ玉の形にする。ロクロに上げて焙烙のミ（本体）を挽く。使うのはホオの木ゴテ。縁の仕上げには鹿皮で光沢を出す。１枚挽いては、麻で編んだ切り糸で器を土から切る。ミソ玉ひとつから15枚の焙烙が出る。成形の済んだミは陰干しし、次に日干しする。その後竹で編んだ素干し床に10枚ずつ重ね、布をかぶせて表面の乾燥の度合いを一様にする。その後に焙烙を裏返して底を竹へらで削り、底の厚さを調整する。焙烙の柄は別にロクロでひく。ロクロの回転を早くして筒状に挽いてから手で細くすぼめる。柄を少し乾燥させてからミに接合する。成形の終わったものを４枚ずつ斜めに重ねてゆがみを直し陰干しする。

仕上げの終わった焙烙を素焼する。焼く窯は素焼も本焼も蓋のついた小型の鉄砲窯（フキアゲ窯）を使う。窯に焙烙を詰め込み、800度で素焼する。焼き上がったら灰などを叩き落として釉（鉛釉、クスリと呼ぶ）を刷毛で塗る。ミの底と内側には釉を塗らない。松根金之助の談では「昔は薬を内側まで塗った。そうすっと卵焼き、テンプラもできたと。でも鉛毒あっからよくねえと、あたり（外側のふち）だけに塗るようになったんだね」（「仙台職人噺　堤焼上」河北新報夕刊　昭和62年３月23日）。

焙烙の本焼は春と秋の年２回、主に４月と12月の風のない日を選ぶ。鉄砲窯一窯で焙烙250枚を７回７窯分（約1700枚）を一度に焼かないと、燃料（薪は松の木、炎がやわらかく、火が伸びる）などの採算がとれなかった。一窯焼き上がるごとに窯の蓋を開け、ハサミで焙烙を１個ずつはさんで取り出し、次の窯の分をハサミで詰め込む。この詰めかえを素早くおこなう必要があり、これを７回繰り返した。なお、松根窯のハサミは、全長１ｍ、長さ64㎝の「ヤットコ」状の鉄の火バサミに木の柄を付けたものであった。この作業についての松根金之助の談は「２晩ぐらいかけて行なった。その間ずっと眠らず、食事を１日４回とった。焼き上がりまでは一窯目は８時間、二窯目では６時間というように回数を重ねるにつれかかる時間が減っていく」（『堤町周辺の民俗』仙台市歴史民俗資料館調査報告書第６集　昭和60年）。「とてもひどい仕事ですよ。昔からね、焙烙焼きは敵の子にもさせねえって言うくらいだから。（略）まごまごしてっと、こげてしまうから。早く窯のふたをあければ薬が溶けねから生焼きになってしまうし」（「仙台職人噺　堤焼上」河北新報夕刊　昭和62年３月23日）であった。

第４節　堤焼の窯と道具

１．堤焼の窯

本章第１節２で述べたように、堤町にいくつの窯があったかを確定することは困難である。それは事業者の中には窯を借りて陶業を営む者がいたことや、本焼屋では大小の登り窯を持つ者（宍戸窯など）や登り窯と黒物窯を持つ者がいたことで、業者の数と窯の数が一致しないためである。また窯の種類もこれまでに述べた登り窯、黒物用の単窯、焙烙用の鉄砲窯の他にも、昭和33年（1958）には「倒煙（ママ）式」の窯が建てられた（関善内『堤焼と陶工たち』萬葉堂書店　昭和49年）との記述がある。また土管製造用の石炭窯もあったとされるが、これらの特殊な事例はいずれも土管製造用の工場式の窯であり、これらを除けば、堤焼の窯は基本的には本焼屋の登り窯と黒物屋の単窯がほぼすべてであり、燃料も最後まで薪による焼成がおこなわれた。このうち黒物屋の単窯については、前節の堤焼の作陶技術の中で、黒物、明神堂、焙烙について述べたので省略し、ここでは堤焼の登り窯について、窯焼きの実際と技術伝承をまとめることとする。

平成19年３月現在、堤町に残された窯は佐大商店の佐藤達夫が所有する登り窯（佐大窯）１基のみである。他に松根金之助が昭和57年まで使用していた単窯と鉄砲窯が松根家の敷地内に放置されているが、いずれも使用不能状態で、特に単窯は原型をとどめないほどに破損している。このため登り窯の事例は佐大窯についての報告とし、聞き書きは佐大窯の窯元の佐藤達夫（昭和元年（1926）８月生）と従弟の佐藤吉夫（昭和11年（1936）４月生）からのものである。なお関連資料として関善内『堤焼と陶工たち』（萬葉堂書店　昭和49年）、『堤町周辺の民俗』（仙台市歴史民俗資料館調査報告書第６集　仙台市歴史民俗資料館　昭和60年）、『堤町まちがたり』（三本松市民センター　平成４年）を参照した。

現存する佐大窯は大正７年（1918）に建てられた登り窯で、窯元に残された書類では大正７年２月12日に当時の仙台警察署に陶器製造工場の建設許可を出願し、大正７年９月16日に使用が認可されている。窯はその後何度か改造され、主に生活雑器と土管製造の登り窯として使用されたが、昭和56年（1981）３月に最後の火をとめて、保存された。現状は『堤町まちがたり』によれば、６つある焼成室の全長は10.9ｍ、焼成室内部の最大の幅は5.13ｍ、奥行1.60ｍ、高さ1.87ｍである。

窯の構造は焚口から順に登って行く６つの焼成室（間と呼称）を持つ「６連房式登り窯」で、耐火レンガと藁を混ぜ込んだ粘土で作られている。各間は下から順に「一の間」「二の間」と呼称し、最後の間は「六の間」または「末の間」と呼んでいる。最下段の焚口の奥は半円形の薪を燃やす空間になっており、ここを「ドウギ」の間と呼んでいる。佐大窯では戦後に焚口に燃焼の補助のために重油バーナーを取り付けた。以下の測定値は今回の調査での実測で、焚口は幅49㎝、高さ48㎝である。

製品を入れて焼く各間を隔てている前後の壁は、耐火レンガを１列に並べて積み上げたもので、厚さはレンガの長さの22㎝程度である。その壁の下にはレンガ５個分を１列ずつはずしたスリット状の隙間が開けてある。その数は各間の奥行きによって20から21で、幅はレンガの幅のほぼ10㎝、高さはレンガ５個分の34㎝である。この隙間は薪を燃やした炎を次の間に送る「通焔孔」（サマとも呼ぶ）で、佐大窯では「タツキリ」と呼んでいる。炎は下の間から壁の下部を通って次の間に入り、一旦上昇して間全体を加熱した後に下に下がり、次の間との壁の下部のタツキリから斜め上の次の間に入る。このことから佐大窯の登り窯の焼成形式は典型的な「半倒焔式登り窯」であることがわかる。

各間は上に向かって左側に出入口があり、右側は閉ざされている。しかし下の間との壁に近い高さ75㎝の場所と上の間との壁に近い高さ1.45ｍの場所にはそれぞれ丸い穴が開けられている。上の穴は

出入口のある左側にもほぼ同じ位置に開けられている。この穴はレンガを積み上げた時に素焼の円筒を挟み込んで開けたもので、円筒は外径が18㎝、穴の内径が14㎝、長さ18㎝で中央がすぼまった鼓状をし「サシニワ」と呼んでいる。サシニワをはめ込んで開けた穴のうち、下の部分の穴を「サシグチ(差口)」と呼び、ここからは各間での焼成中に細く割った薪を投げ込んで燃やす役目をする。また上の穴は「イロミ（色見)」と呼び、焼成中の炎の色や製品の様子を確認するための覗き穴である。どちらも穴の中央部が少しすぼまっているのは、蓋をきちんとはめ込むためで、専用の蓋は外径が13㎝、長さ７㎝の穴のない植木鉢のような形をした素焼の道具で「ボーツコ」と呼び、手ではめ込んだり外したりできるように内側に反しが付けられている。各間の床面には川砂が厚く撒かれ、その上に耐火レンガが敷き詰められている。末の間の後ろには土管で出来た煙突があったが、現在は撤去されている。

登り窯での窯焼きの手順は、まず各間に製品を入れる。これを「窯詰め」と呼ぶ。どこの間に何を入れるかはその時々によって異なるが、焚口に近い一の間と、最後の末の間は温度が上がりにくいために、釉の厚い製品や焼け具合の重要な高額な製品は入れず、低温で焼ける楽焼や素焼製品を入れる場合もあるという。三の間や四の間が最も温度が上がるという。窯詰めが終わるとレンガと粘土で各間の出入口を塞ぐ。その際、反対側の壁に開いている「差口」と同じ位置に「サシニワ」をはめ込んで、両方の側面に差口を作っておく。「色見」は初めから窯の側面の壁に設置されている。

次が窯焼きである。初めは焚口で薪を燃やし、窯全体を暖めて窯の内部や製品の水分を飛ばしてやる。これを堤焼では「ネラシ」と呼んだ。ネラシの時間は状態によって変わり、素焼などをした直後で窯の温度が上がっている時は短くなった。次に本格的に温度を上げる「ホンダキ」に入る。ホンダキは焚口にたくさんの薪をくべた後、下から順々に各間での焚きに移り、差口から細く割った薪を投げ入れて、各間で燃焼させ、温度を上げていく。各間の状態は色見から覗き見て確認し、状態が良ければ色見と差口の穴を塞いで、次の上の間で同じ作業をする。末の間でのホンダキが終わると、焚口の火も止め、余熱で焼き続ける、これを「アゲ」または「アガリ」と呼ぶ。この状態で１日か２日置いて窯が冷めるのを待って、製品を窯出しする。

ところで上記の作業の呼称は堤焼に固有なものである。一般的な窯焼きでの呼称としては、最初の乾燥段階は「アブリ」と呼ばれることが多く、次の本格的な燃焼は「セメ」と呼ばれ、最後の余熱での焼きは堤焼とは逆に「ネラシ」と呼ばれることが多い。これについて『陶芸の技法百科』（新日本のやきもの別巻２　読売新聞社　平成９年）では「まずゆっくりと焚き始め、作品や窯道具、窯に含まれている水分を徐々に、しかも完全に抜く必要があります。これは焙り（有田地方ではねらし焚き）と呼ばれる段階で、九〇〇度前後の温度が目安となります」「次の九〇〇～一二〇〇度が攻めに当たり、素地や釉薬が溶ける最も重要な段階となります」「さらにねらし（有田地方では揚げ火）の段階では、所定の温度をそのまま引き延ばし、温度を持続させることにより、より安定した焼き上がりを生み出します」と記述されており、堤焼での呼称が、理由は不明だが、有田地方と同一であることがわかり、興味深い。

堤焼での本焼について、柳宗悦は昭和９年２月の『工藝』第39号で「あぶり五日、焚上げ一晝夜と云ふから仕事は決して小さくない」と評している。以下に、具体的な窯焼きの段取りについて、聞き取りを基に構成した。佐大窯で戦前から戦後の一時期、土管を焼く合間におこなっていた甕などの本焼陶器の窯焼き作業である。

登り窯で素焼をする時は３日間をかけて徐々に焼いて行く。素焼は製品同士がくっつかないから窯にぎっしり入れて焼くことが出来るが、登り窯で素焼をすると、甕などは硬く焼けて釉がのらなく

なってしまうことがある。そこで本焼の時に温度の上がらない一の間に素焼製品を入れて焼くことが多かった。

登り窯での本焼は最初からだと１週間かかる。そのための薪は６タナが必要だった。ひとタナは６尺四方高さ３尺（１立坪の半分）で、６タナはトラック３～４台分になった。薪は赤松が多く、松やにが入っているものが火力が強くなって良かった。赤松よりヒメコマツのほうが火力が強くなった。

本焼製品の窯詰めは一つの間に５～６時間かかった。甕は倒れないように、床の耐火レンガをはずし、川砂の上に置いた。大甕の中に小甕を入れる時は、下に「バッカ」という台を置き、釉薬が溶けて甕同士がくっつかないようにした。粘土を丸めてつぶし、それを足がわりにした時もあった。小さいものを焼く時は、耐火レンガを積んで足にし、その上に棚板を置いて棚板の上下に置いた。製品を並べるのは各間に２～３列で、タツキリと製品の間は30㎝以上空け、その隙間に差口から薪を投げ込んで焼いた。大事な製品の場合は製品の手前に「火屏風」を立てて、薪と製品がぶつからないようにした。下からのタツキリに近い前列を「火前」、後列を「火裏」と呼んだ。火前は炎が直接あたり、温度が上がったので、溶けにくい白釉の厚く掛かった物を置いた。また火前には大きい甕、火裏には小さい甕を置いたが、甕の内側にも白釉をかけた「内白」の甕は火前でないと焼けなかった。また一の間と末の間は温度が上がらないため、素焼や楽焼の製品を入れ、最も温度の上がる三の間と四の間に甕や焼き締めの花瓶などを入れた。

窯詰めが終わると、出入り口にレンガを積み、ドロを塗って塞いだ。その際、火前に当たる位置の床から50㎝位の高さの場所にサシニワをはさみ込み、差口を作った。ここから火前に薪をくべた。このため出入り口のあった場所に、差口から窯の中に入れる小割りにした薪を積み上げて、窯焼きに備えた。

本焼のネラシは５日間かけてゆっくり水分を飛ばした。十分に水分が抜けないとホンダキでうまく焼けなかった。ネラシの間は焚口で少しずつ薪をいれて燃やしたが、薪に水分が多いと、さらに時間がかかった。窯にはかなりの水分があり、ネラシの間は煙突から煙ではなく湯気が出ていた。ネラシの見極めは、末の間の色見から窯の中に手を入れて、湿気を感じなくなればネラシの完了である。

ネラシが終わると、ホンダキに入った。朝からホンダキの作業に入り、下の焚口に薪をぎっしり入れて次から次へと焚いて行き、温度を上げていった。火は焚口から外にとび出し、また吸い込まれていった。夕方まで焚き続けると、ドウギの間が1000度近くまで温度が上がり、これ以上温度が上がらなくなる。そうすると各間でのホンダキに移る。この間、焚き手は昼は３時間くらいで焚口の担当を交代するが、夕方からは午後５時から午前０時までの担当と、午前０時から翌朝までの担当の二交代制で、徹夜で窯を焚き続ける。

各間でのホンダキは、一の間はよほど温度が上がらない場合を除いて薪をくべない。二の間から、窯の両脇に焚き手がつき、色見を開けて中の様子を見ながら、二人が声を掛け合って差口から薪を窯の中に投げ込んで行く。各間の温度は1200度以上にする必要があり、火の色を見たり、窯の中の状態で温度を判断する。窯の中を見るときは、色見から細く割いた青竹を投げ入れると、一瞬のうちに白く光って燃え上がる。その時に中の状態を判断する。温度が上がってくると、甕などが窯の中で踊るのが見える。製品が窯の中で動いたのは五の間が多かった。温度が足りない時は、窯の反対側にいる人に声をかけ、薪をくべろと言って、差口から薪をくべる。

各間で薪を焚き続ける時間は、二の間が３時間、三の間が２時間半、四の間が２時間と少しずつ短くなるが、佐大窯は五の間が大物を焼くために最も大きくなっており、ここは２時間半かかる。末の間は２時間で焚きあがる。各間でのホンダキは夜の間だけ焚き、日の出とともに終わるようにする。特に末の間でホンダキをすると、煙突から火の粉と炎が出て騒ぎになるため、早朝に末の間を焚いて炎を上げ、夜明けとともに終わるようにした。

これで窯焚きは終わり、ひと休みした後で職人たちにねぎらいの酒を振る舞ったこともあった。この状態で窯を２～３日放置して自然に冷ます。窯は冷めていく時、「ドーン」という音がして「はぜる」が、それが窯を開ける準備の合図になった。窯出しは２～３日後の朝からおこなうが、窯の中は熱がこもっていて、そのまま入ると髪の毛がチリチリ焼ける。濡れた手ぬぐいを頭から被り、シャツを濡らして窯に入り、製品を出した。あまり熱いときは鳶口で製品を引っ掛けて取り出したこともあった。

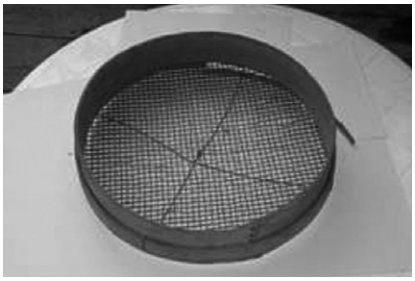
土管焼きのピークの頃は、時間と燃料代の節約のために、窯出しをして、１日おいてまた製品を窯に詰めて焼いたこともあった。ネラシの時間が短くてすんだ。

２．堤焼の道具

本項では佐大商店の佐藤達夫氏が所有する製陶道具の具体的な名称や使用法について記述したい。これらの道具類はかつて佐大窯の陶工たちが実際に使用し、保管されていたものである。道具の名称やおよび使用方法については佐藤達夫氏からの聞き取りによる。

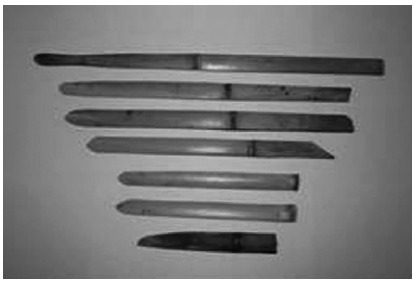
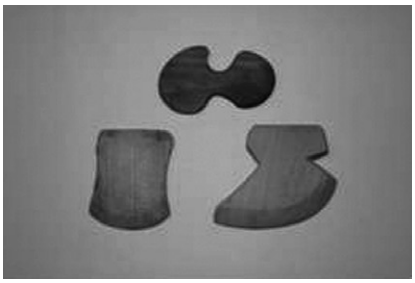
堤焼の道具に限らず、製陶に用いる道具の多くは大工道具や木片などを流用することが多い。作業しやすいように職人それぞれが加工・調整する。職人によって使う道具の形が大きく異なるということも少なくない。特にコテなどの成型に用いる道具はその傾向が強い。また、材料の性質上、使用できないほど摩耗したものや破損しているものも含まれるが、これらは堤焼の製陶技術を伝える貴重な文化遺産と考えられる。

フルイ



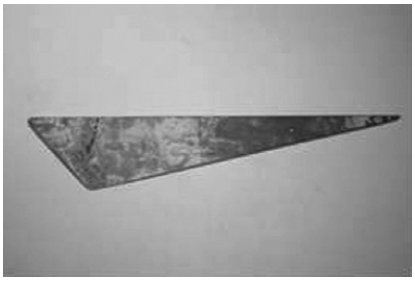
採取した土を砕き、小石や粗い粒を振り分ける際に使用した。目の粗い物と細かな物がある

ヘラ

竹製・木製のものがある。土の切断や細工、成形、指跡を消す際など様々な用途に用いられた。特に竹製の物は仕上げの装飾などを付ける際に用いた。

ヘラ（削り用）



ヘラの一種。土モミ台に付いた粘土を削り取る際に用いる。

コテ（内面用）

ロクロを回しながら陶器の内側にあてて成形する道具。内ゴテとも呼ぶ（『堤町周辺の民俗』1985）。左上の写真は湯飲みや鉢などの口径の広い物に、右上の写真は口径が狭く手が入らない物の内面の成形に用いる。湾曲したものは瓶など大きな物の成形に用いる。内面と外面両方に使うことが出来る。湾曲の角度に違いがあり、陶器の大きさや種類に応じて選択する。

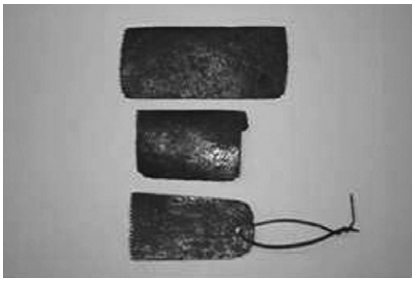
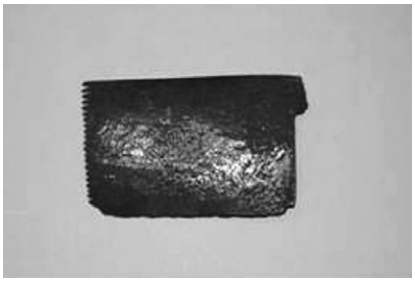
コテ

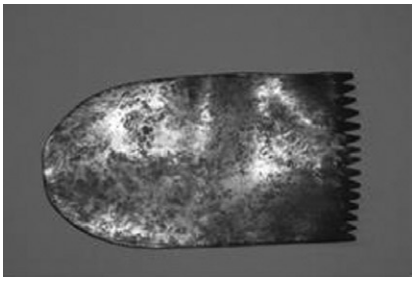
木製の持ち手と金属部の道具。仕上げのナデ、ツヤ出し（陶器の肌面に光沢をもたせること）に用いる。『堤町周辺の民俗』では「ミガキガネ」という名称が付されている。粘土の乾燥の程度によってミガキ石や鹿皮と使い分ける。

ミガキ石

皿や瓶類の表面のツヤ出しに用いた。特に火消しツボ作成の際に用いたという。

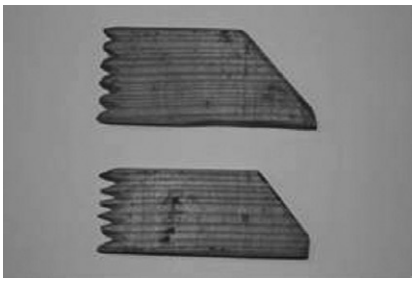
メカキ



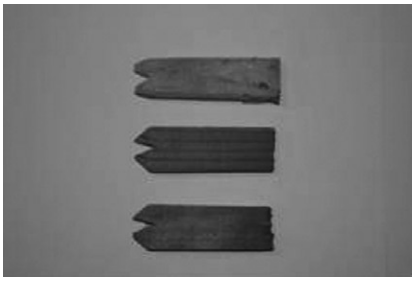
小型のすり鉢や鳥の餌入れ（イスリと呼ばれる）など、器物に目の細かい溝を付けるための金属製の道具である。陶器の大きさに合わせてたわませて用いる。溝を付けることを「メをタテル」という（『堤町周辺の民俗』1985）。ツゲ製の櫛を流用することもあった。

メカキ



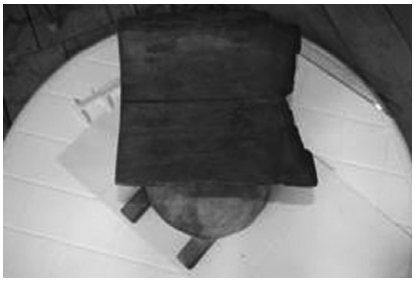
土管接合部（ソケット）の内面用。木製。

メカキ



瓶の粘土のつなぎ目用。木製

瓦のカタ

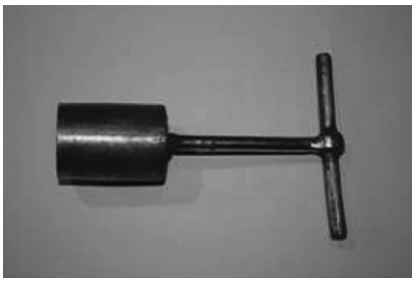


瓦を作る際、粘土の板を作り、この道具に乗せて成形を行った。

ヒバサミ

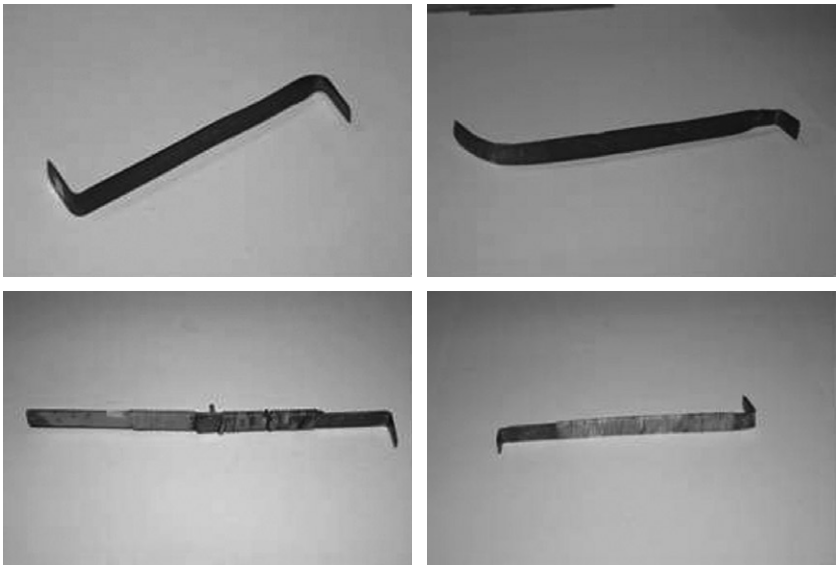
窯から陶器を出す際に用いた。

ツボギリ



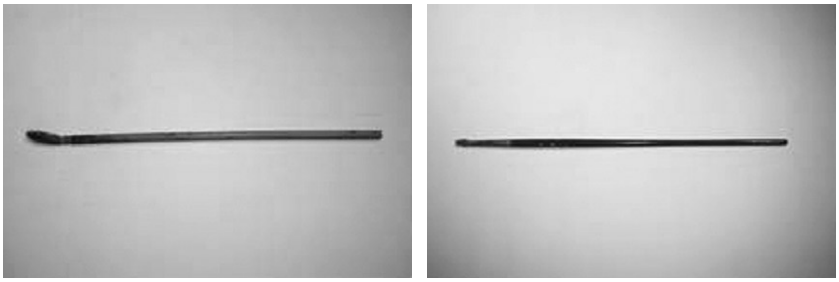
タコツボや鉢植などの底面の穴を作る際に用いた。ある程度乾いてから穴を開ける。

ケズリカナグ（削り金具）



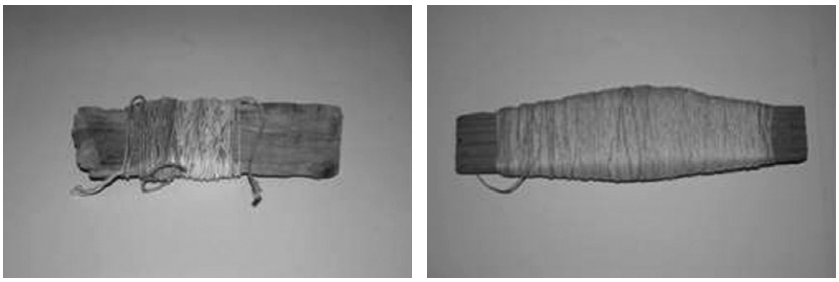
ロクロから器物を外す際や底部の削りに使用した。

フデ



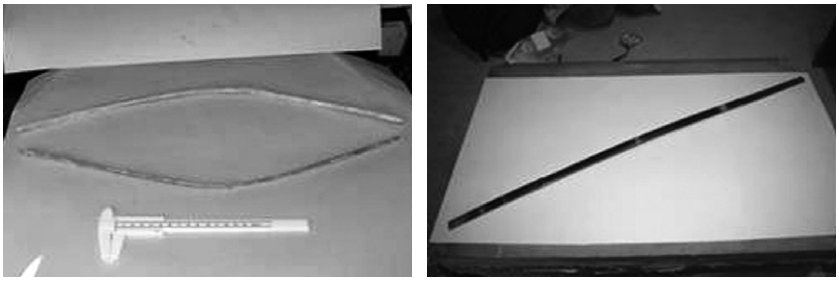
ベド（接着剤に用いる柔らかな泥状の粘土）を塗る際に使用した。

水糸



ロクロから陶器を切り離す際に用いた。

アゲダケ



成形後、水糸でロクロから切り離した陶器を持ち上げ、移動する際に使用した。２本で挟み両端を掴んで持ち上げる。

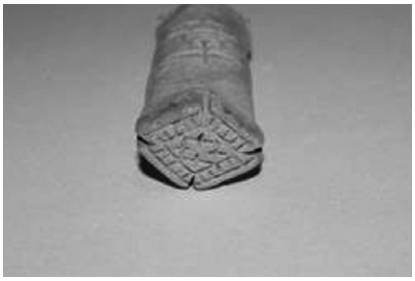
ケイヒキ（罫引き）

制作時に縁の厚さなど製品の寸法を確認する道具。同型の製品を複数製作する際によく使った。元は大工道具の一種であるという。

ヤゲン

釉薬の原料を細かくする際に使用。

カタ



模様が彫られているいわゆる「印花」や「貼花」に用いる押し型。陶器に模様を付ける際に使用した。制作者の印が側面に彫られている。佐藤商店に現存する多くが江戸時代に作られた物であるという。

カタ

財布などに入れる小さな天神像や七福神像を作る際に使った。前面の型を「オガタ」、背面の型を「メガタ」と呼ぶ。それぞれの型に粘土を詰めてベドを使って接着する。他の陶器を焼き終わった火種が残っている窯の熱を利用して焼いた。

【参考文献】

仙台市歴史民俗資料館調査報告書第６集『堤町周辺の民俗』昭和60年
仙台市歴史民俗資料館企画展図録『せんだい諸職づくし』平成８年

第３章　堤焼の流通

第１節　商品としての堤焼

１．各窯間での製品流通

堤焼は、製品の種類ごとに登り窯、ひとつ窯、てっぽう窯の３種類の窯で焼かれた。各窯は使用する窯も異なり、従って各窯が専門とする製品にも相違があった。窯を持ち陶器生産を行う家は「焼き物屋」「窯屋」「窯元」などと呼ばれ、生産者であると同時に販売業者でもあった。過去においては、経営規模が最も大きかった針生家に、各家の窯で焼かれた堤焼の大半が卸されていたといわれるが、同家の経営縮小に伴って、大正６年（1917）１月に各窯が加入する「土器製造業組合」が発足した。しかし、この組合は長続きせず、大正13年に新たに「堤町陶器製造組合」が発足したがこれも長く維持することができなかった。その後、昭和６年「仙台堤焼組合」が発足し、窯業の近代化を目指したが、昭和10年頃になると各窯間の販売競争が激化し、組合は有名無実となり、昭和45年に至り解散した[(1)]。故佐藤達夫氏（佐藤家）によると、土管生産を行った時代に粘土を採掘するための土地を組合で購入して、共同で粘土を掘ったこともあったが自然消滅したという。現在、組合に関する資料等は見当たらないが、組合組織が創設されたものの実際は運営が軌道に乗ることはなかったようである。ここでは、堤町町内での製品流通について昭和初期以降の聞き取り調査をもとに述べる。

登り窯をもつ家は、「窯元」と呼ばれ、自家の製品の卸販売と同時に、登り窯を持たないひとつ窯、てっぽう窯で製造する焼き物屋から製品を買い取り、陶器販売店に卸すという仲買の役割も担っていた。佐藤家では「堤焼仲買商組合」の印を保存しているが、文書等の存在は不明である。当時この組合に加入していたのは、佐大、升川、栗林の各窯と仙台市内の陶器店などであったという。

堤町の焼き物屋は、かつての間口７間奥行き15間の足軽屋敷そのままに道路沿いに屋敷を構え、道路に面した部分に店を出し陶器の小売を行った。なかでも窯元は、自宅で小売店を営みながら、堤町以外の卸業者、仲買業者、小売の瀬戸物屋に製品を販売するという、卸業、仲買業、小売業という３種類の性格を併せ持っていた。

聞き取り調査によると、窯元とその他の焼き物屋間の製品取引は、比較的自由に行われていたようで、両者の間には製品を介し緩やかな帰属関係はあるものの強制的な従属関係はなかったようである。さらに、窯元では、登り窯を持たない焼き物屋で成形した製品を、窯元が所有する登り窯の隙間に入れて焼くことも珍しくなく、焼成に当たって金銭的授受は特になかった。ただし、窯元の依頼により製品を作る場合などは、窯元から粘土の提供を受け、焼きあがり製品を買い取ってもらうという形態がとられた。

また、堤町の中には、「問屋」と称される焼き物屋が存在する。製品を小売することが主ではなく、卸を専門とする規模の大きな焼き物屋を指し、この場合は登り窯の有無とは関係はない。昭和初期以降では大野家、栗林家、升川家、佐藤家、菊田家などで、このうち登り窯をもっていたのは大野家、佐藤家、菊田家であったという。

その他の事例として、明神堂を専門とした板垣家では、窯開けの日を堤町内外の各買取り業者に案内したが、そのような場合、窯開けの日を待ちかねて業者がやって来て、窯を開けると同時に早い者勝ちで出来の良い製品を買って行ったという。その一方において、明神堂を買い取る窯元や業者たちの希望に合わせて製品を割り当てる場合、注文によって焼く場合などもみられる。特に大型の明神堂は注文によるもので、通常の窯の入口から入らないことも多く、窯の口をわざわざ壊して窯詰めしたことも何度かあったという。

２．堤町以外への流通

堤町から堤町以外へ販売する場合には、堤町の焼き物屋から町外の焼き物を扱う卸業者、仲買業者、小売業者へ販売するルートと、少数ではあるが個人的な行商によるものとがみられる。後者の行商による販売は、昭和以降では個人が作成した趣味的な作品を売る場合が多い。なお、それぞれの窯では、個人の注文にも応じていた。

窯元では、おおむね得意先が決まっており、仙台市内の大規模な陶器店としては、新坂町の陶八商店（新坂町）、早坂陶器店（鉄砲町）、柴崎陶器店（立町）、鈴喜屋陶器店（南町通り、戦後一番町に移転）、高橋陶器（原ノ町）、大友商店（長町）、佐文陶器店（大町）、サカキン（八幡町）などであった。創業文政元年（1818）の鈴喜屋陶器店は、何軒かの窯と提携し販売していた。

これら堤町の焼き物屋と陶器店は、姻戚関係が結ばれていることもあり、二十人町の早坂陶器店は宍戸窯、サブン陶器店は大野窯と姻戚関係にあった。

佐大商店を例にあげると、遠方からの注文は手紙や電話によるものだったが、仙台市以外宮城県内の取引先は、白石の信濃屋、大河原、船岡、角田、丸森の斉長、古川、中新田、三本木、色麻、佐沼、涌谷、気仙沼、石巻などで、岩手県は岩谷堂、水沢、遠野、青森県、福島県では二本松、また山形にも得意先が多かった。なかでも岩手県の尾張屋、菊栄、気仙沼の佐々木三次商店、石巻の観慶丸などからの注文が多かった。観慶丸は大きな取引先で、注文があると製品を町内から買い集めて出荷した。トラックや鉄道が利用できない時代には、塩釜までは馬車、そこから船で石巻へ、その後は北上川で北上した。

この他、明神堂を作った板垣窯の販売先は、町内では大野家、佐藤家、菊田家などで、町外では、庄司陶八商店、早坂陶器店などであった。

３．運送手段の変遷～佐大商店を中心に～

堤焼は、仙台市内のみならず宮城県内外へも広範に流通したが、昭和４年に仙山線の仙台・北仙台間が開通する以前は、大八車や荷馬車での運搬が主であった。

ここでは佐大窯を営んだ佐大商店の佐藤達夫氏からの聞き書きをもとに記述する。

佐藤達夫氏の祖父大助氏（明治８年生）は、山形方面まで大八車に甕などを積んで行商した経験を持つ。堤町から北山、木町、大学病院前、茶屋町を通り関山峠を越えた。荷車に山ほど製品を積んで出かけ、関山峠を越えるときには甕を一つずつ背負い、荷車は解体して峠の頂上まで運び上げて峠越えをした。峠の手前の作並には関山峠を越えるためゴリジ（合力）と呼ばれる人夫がいて荷物の運搬を請け負った。達夫氏は、大助氏が臨終の際、行商の夢を見たのか、うわごとで「よいしょ、よいしょ、ここは茶屋町」と言っていたのを覚えているという。

また、昭和初期、堤町には馬車屋が２、３軒あり、粘土や製品の運搬を行った。町内の狭い路地を巧みな手綱さばきで行き来して製品を運搬する様子を記憶する人も多い。戦前は自動車による運送は一般的でなかったため、主として馬車を利用した。このような堤町の馬車屋は、年間を通して粘土運搬、商品運搬の仕事が途切れることがなかったという。なかでも、萱場家は昭和30年近くまで馬車屋を営んでいた。

県北への製品運搬は、塩釜までは荷馬車、塩釜から船で石巻へ、さらに北上川を船で北上するというものだった。馬車以前は、荷物を直接馬の背に乗せて運ぶダンコ馬が運搬手段の中心だったが、昭和10年頃まではみられたという。

戦後、昭和20～30年までは、遠方への運送手段は「丸通」のトラック便を利用した。道路に面した店舗の軒先に、荷があること示す目印の旗を出しておくとトラックが寄って荷を積んで行った。一方、高度成長期前後まで、市内の商品の配達にはリヤカーを自転車につけて運んだ。佐大商店にはこのようなリヤカー３台があり、手のすいている職人が配達を担当した。戦後、達夫さん・はつみさん夫婦

の時代になると、水道が普及したこともあって井戸水を汲み置くための甕の時代は終わり、それに代わって土管、次いでコンクリート製品の生産が主となった。そのため堤焼は花瓶など小品を作る時代になったという。土管製造やコンクリート製品が主になった昭和30年以降になると、1ｔ、2ｔのトラックを購入しての配達が始まった。当時、トラックを使用していたのは堤町で３軒程だったという。

出荷のための荷造り

焼き物の荷造りはその性質上、運搬時の破損を防ぐために欠かせないものだった。後述する佐大商店の出荷台帳においては、製品出荷時に荷造り料は別に加算され請求されており、「荷造り」料金が、売上げに占める金額は少なくない。焼き物の荷造りには、大量の藁や藁製品が必要であるが、佐大窯には、荷造り用に使用する藁を貯蔵する藁小屋（現在おひなっこ屋店舗）があった。また、藁で荒縄を綯う専門の職人がいた時代もあったという。藁などの梱包用材料は必需品であったため、堤町周辺の農家から稲藁、米屋から米俵、通町の薪炭業者から炭スゴ、堤町町内にあった芋屋から芋用の俵というようにそれぞれの店から買い取って常に保管しておいた。なかでも市内河原町の田代陶器店は佐大商店の大口の取引先だったこともあり、荷造り用に使用した藁を再度引き取って使った。

４．焼き物屋の符丁

焼き物の売買には、商品としての単価を表すのに独特の符丁が用いられ、主に商品の注文時あるいは業者同士の値段の交渉などに用いられた。この符丁は、値段の目安となる符号で、商品と符丁両方を見ることで初めて値段の判断が可能となる性格のものである。そのため、昭和27年に佐藤達夫さんに嫁いだ佐藤はつみさんは、符丁に慣れない頃、符丁が記された商品を見ても値段の単位が「銭」であるのか「円」であるかなかなか判断できなかったという。このような符丁は昭和40年頃まで使用された。

符丁は、１を表すのは「分（フン）＝ト」、２は「厘（リン）＝リ」、３は「貫（カン）＝メ」、４は「斤（キン）」、５は「両（リョウ）」、６は「間（ケン）」、７は「丈（ジョウ）」、８は「尺（シャク）」、９は「寸（スン）」という。「○」は十の位を表し、「分」～「寸」に付けて用いる。以下、その例を記す。

・「リ○」は「りんまる」といい、２円あるいは20銭を表す。
・「リ○○」は「りんまるまる」といい２円あるいは20円、
・「リリ」は「りんなら（厘ならぶ、厘ならう）」といい22銭を表す。
・「リリ○」は「りんならまる」といい22円を表す。
・「寸○」は「すんまる」で90銭あるいは９円。
・「寸寸」は「すんなら」で99銭。

このように、○がつく場合、「～円」か「～銭」かの単位が明確ではないが、商品が何かによって区別が可能となる。

店にお客さんが来ている場合など、電話で卸の値段の交渉を行ったり、注文を受けた商品の単価の話をする場合などに便利だった。「ふんまる　負けろ」「ふんなら　に負ける」などというように値段の交渉にも使われた。

なお、代金の集金は晦日が基本だが、取引先の店により決算日が違うため、それに合わせて請求書を送るか集金に赴いた。５日、10日、15日、20日、25日、30日など店によって様々で、直接集金に行く場合には商品の配達も兼ねた。その他、代金の支払いは郵送、小切手、手形によるものがあった。佐大商店の正月のお年取りは、12月30日で、通常より一日早いが、翌日の大晦日には集金に歩かなければならなかったためと考えられる。

第２節　佐大商店の出荷台帳にみる堤焼

１．統計にみる陶器製造と堤焼

陶器製造戸数の変遷

『仙台市統計書』には、明治37年から昭和12年まで、陶器製造戸数が記載されている。仙台市内の陶器製造業者に関する具体的な情報は記されてはいないが、前述した『日本近世窯業史』『堤焼と陶工たち』などに書かれた堤焼の戸や窯数と一致しており、仙台市の統計は堤焼に関するものであるとしてほぼ間違いと考えられる。それらの統計と佐大商店の出荷台帳をもとに、明治から昭和への堤焼の変遷について記述したい。

統計書が欠損している年代があるものの、そこからは製造戸数の変遷をたどることができる（グラフ１）。明治期から大正初期にかけては、戸数が５、６軒から多くて９軒ほどで推移するが、大正８年には13軒と倍増している。大正７年は、佐大窯が開窯した年でもあるが、この時期に戸数が急増したことが示される。大正８年以降昭和２年までは、11軒から13軒の間を推移するが、昭和３年になると再び戸数が増加する。佐藤達夫氏からの聞き取り調査によると、当時は土管製造が盛んな時期であり、昭和３年の東北博覧会で展示された土練機を佐大窯がいち早く購入し次いで製管機も導入したという。以後、町内の各窯が機械化されるようになったといい、このような時期の戸数の増加は、土管の需要が高まったこととの関係をうかがわせる。

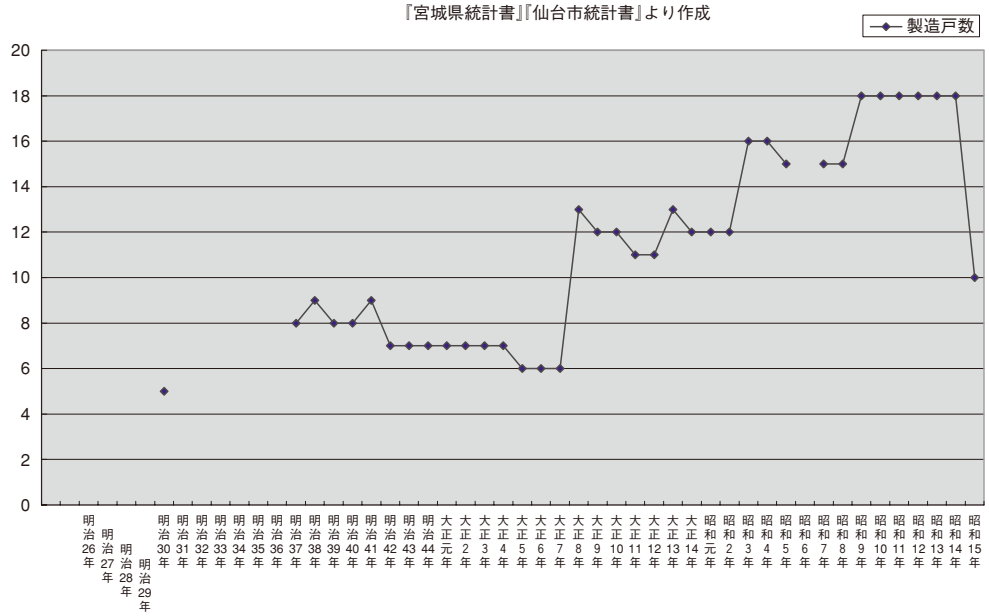
登り窯の数と間数の変遷

次に、堤焼の登り窯数と間数についてグラフ２に示した。これも前述した統計書から作成したものであるが、欠落している年代があるものの、明治37年から昭和12年に至るまでの時代的変遷を知ることが出来る。

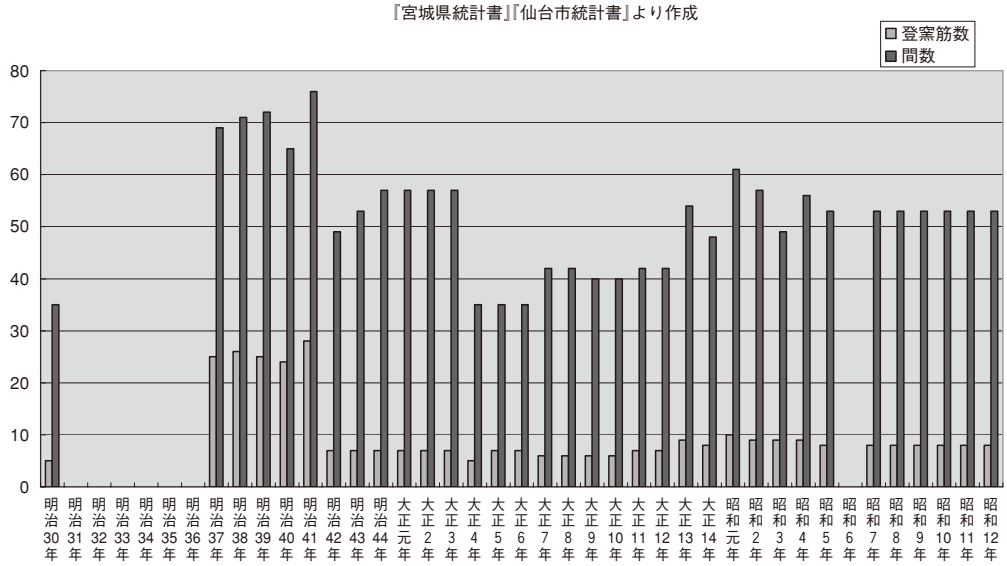
最も特徴的なことは、明治41年までは、登り窯の筋数が多く、一筋の間数が少ないということである。窯が25から30筋近くもあり、間数は65～75間である。登り窯一筋に３、４間であったことが示される。それに対し、明治42年以降になると、登り窯の数は激減し５～10筋となるが、間数は平均約50前後～60間となり、窯一筋に対する間数が５～８間と多くなっている。これは、登り窯が間数を増やし大型化したことを示す。ちょうどこの頃、明治42年には新耕地整理法が制定され、暗渠排水による水田の乾田化のための土地改良事業が開始された。これにより暗渠排水用の土管の需要が高くなったと考えられ、堤町が土管製造へと移行してゆく萌芽期であったとも考えられる。堤町での聞き取り調査によると、土管製造が本格化すると共に、日常雑器を焼いていたそれまでの登り窯を土管焼成用に大型に改良したとされ、この時期である可能性も指摘できる。但し、日常雑器が焼かれなくなったかといえばそうではなく、統計には「土管」と共に「家具及び装飾品」「素焼甕」「飲食用器物」として生産量の記載があり（資料１）、一定量の堤焼製品が製造されていたことを示している。

以上から、堤焼では土管製造を重要な換金製品としながらも、従来からの日常雑器の需要もあったことが明らかとなる。仙台市近郊において、日常雑器としての陶器を一定量供給可能な窯は他にはなかったことから、堤焼は昭和期に入るまで庶民の生活に不可欠な焼き物であったといえよう。

グラフ1　仙台市における陶器製造戸数
明治26年～昭和15年
『宮城県統計書』『仙台市統計書』より作成



グラフ2　仙台市における登り窯　筋数および間数
明治30年～昭和12年
『宮城県統計書』『仙台市統計書』より作成



2．佐大商店の出荷台帳にみる堤焼の流通

佐大商店の取引先

堤町の最も北に位置する佐大商店は、登り窯、てっぽう窯、ひとつ窯をもち「佐大窯」と呼ばれる窯元であった。大正７年に築かれた登り窯一筋は、現在も保存されかつての作業場の二階は、堤焼および堤人形を保存・展示するギャラリーとなっている。佐大商店には、大正８年から昭和16年までの出荷台帳一冊が保存されている。ここでは、この出荷台帳をもとに佐大商店の流通の変遷をたどってみたい。台帳からは、大正時代から昭和への佐大商店の出荷の推移が読み取れる。

佐大商店の出荷先（表１）は、宮城県内はもとより岩手県内、青森県と広範囲に分布していたが、昭和以降は出荷額そのものが激減し、昭和10年前後からは台帳への記述が極端に少なくなっている。その理由については明らかではないが、聞き取り調査によると、佐大窯は昭和３年以降、土練機や製

資料１、仙台市における陶磁器製造戸数、窯数、生産価格

『宮城県統計書』『仙台市統計書』明治 30 ～昭和 12 年　より作成

年代	製造戸数	登窯数	登窯間数	価額（円）	備考　（数値の単位は円）
明治30年	5	5	35	3,555	-
明治37年	8	25	69	5,865	実用品8.0分、装飾品2.0分
明治38年	9	26	71	7,785	装飾品4.250、家具1.370、飲食器1,825、玩具340、その他-
明治39年	8	25	72	6,540	装飾品4,132、家具300、飲食器1,928、玩具180、その他-
明治40年	8	24	65	6,680	装飾品1.025、家具300、飲食器1,975、玩具-、その他3,367
明治41年	9	28	76	7,312	装飾品4,689、家具436、飲食器2,156、玩具31、その他-
明治42年	7	7	49	9,000	装飾品-、家具3.200、玩具200、土管3,500、素焼甕300、その他1,800
明治43年	7	7	53	8,070	装飾品－、家具3,000、飲食器－、玩具170、土管3,200、素焼甕300、その他1400
明治44年	7	7	57	8,860	装飾品-、家具3,260、飲食器-、玩具120、土管3,600、素焼甕450、その他1,430
大正元年	7	7	57	8,953	装飾品-、家具3,472、飲食器-、玩具95、土管3,750、素焼甕396、その他1,240
大正２年	7	7	57	9,123	装飾品-、家具3,545、飲食器-、土管4,119、素焼甕403、その他976
大正３年	7	7	57	8,604	装飾品-、家具3,120、飲食器-、玩具87、土管4,162、素焼甕388、その他850
大正４年	7	5	35	7,680	家具及装飾品7,500、飲食器-、玩具180、その他-
大正５年	6	7	35	6,528	家具及装飾品5,875、飲食器-、玩具653、その他-
大正６年	6	7	35	7,500	家具及装飾品7,125、飲食器-、玩具375、その他-
大正７年	6	6	42	18,374	家具及装飾品17,812、飲食器-、玩具562、その他-
大正８年	13	6	42	21,977	家具及装飾品18,256、飲食器-、玩具598、その他3,123
大正９年	12	6	40	22,450	家具及装飾品18,400、飲食器-、玩具650、その他3,400
大正10年	12	6	40	20.146	家具及装飾品16.600、飲食器-、玩具595円、その他2,951円
大正11年	11	7	42	19,660	家具及装飾品16,500、飲食費-、玩具380、その他2,780
大正12年	11	7	42	19,950	家具及装飾品16,900、飲食器-、玩具400、その他2,650
大正13年	13	9	54	38,500	家具及装飾品17,000、飲食器-、玩具1,500、その他20,000
大正14年	12	8	48	28,000	家具及装飾品22,500、飲食器-、玩具3,00、その他2,500
昭和３年	16	9	49	49,500	-
昭和４年	16	9	56	86,000	-
昭和５年	15	8	53	79,150	-
昭和７年	15	8	53	110,147	-
昭和８年	15	8	53	100,200	-
昭和９年	18	8	53	84,407	家具及装飾品35,802、飲食用器物505、玩具6,500、工業用品3,600、その他38,000
昭和10年	18	8	53	61,900	家具及装飾品35,000、飲食用器物400、玩具6,500、工業用品-、その他20,000
昭和11年	18	8	53	63,000	家具及装飾品35,000、飲食用器物400、玩具6,600、工業用品-、その他21,000
昭和12年	18	8	53	58,300	家具及装飾品32,100、飲食用器物380、玩具6,320、工業用品-、その他19,500

管機が導入され生産効率が著しく上がり、「最も盛んな時期」を迎えたといわれる。このような土管製造の隆盛期に至り、旧来の取引先自体が変化したとも考えられる。出荷先をみると出荷額が激減した時期から取引先の数も極端に減少し、開窯以来の大口の出荷先である尾張屋とその他数店のみとなっていることがわかる。

台帳にみる製品の種類

次に、出荷台帳に記された堤焼製品の種類を整理し、出荷額が多い甕と土管に注目して、出荷額の推移を見てゆきたい。

まず、製品の種類について表２「佐大商店の出荷製品一覧」に示した。甕（本焼、素焼き）、藍甕、切立甕、火消甕（黒焼・素焼）、便所甕（壷とも）、ゴザン甕、骨甕、鉢（丸鉢、すり鉢）、火鉢、植木鉢、壷、片口、ホウロク、火袋、置炉、ワッカ、スカシ、クド、あんか、尿瓶、エビス・大黒、そして土管と多岐に及ぶが、飲食用の小型の食器はみられない。

特徴的なのは、甕の種類の多さである。本焼と素焼があり、容量も５升から７斗まで普通サイズのもの、同じ容量と表記されてはいるが「山」と記される大ぶりのものがある。通常１斗以上を水甕とよび、容量の小さなものは味噌、塩、梅干などの保存容器あるいは漬物用に使われた。

また、焼成の良し悪しにより上物、中物、下物に区別され、それぞれ価格も異なる。高温で焼成されたことを示す黒色の物、あるいは貴重な白釉（アマサ）の物は高価であった。その他、火消甕、置炉、クド、ワッカ、スカシ、火袋などは、薪炭を燃料とした高度成長期前後まで家庭の必需品であった。土管の需要も高く、真直ぐなものの他、一方の先端が丁字になっている「丁字」、「曲り」土管、土管を縦に割った「割」の３種類が生産されていた。素焼土管の種類は本焼ほど多くはないが、主に煙突用として使用されたものである。

これら堤焼製品を概観すると、轆轤技術を生かした量産可能な消耗品的要素の強い製品が多かったといえそうである。

出荷台帳にみる甕と土管

台帳には、甕・壷と土管に関する出荷の記載が多い。ここでは、甕・壷と土管の出荷額を中心に見てゆきたい。表３・グラフ３「佐大商店の出荷台帳にみる出荷額」は、各年代の出荷総額とその内容を表したものである。表とグラフをみると、大正期には甕・壷と土管が出荷総額の大部分を占めていることがわかる。また、荷造り料金も甕・壷や土管についで大きな収入源であったことが、台帳の記載からはうかがえる。

大正７年に窯を築いた翌年、大正８年の出荷額は2,000円弱であったが、昭和９年になると3,000円に及ぶまでに急増している。なかでも甕・壷の割合が高く、出荷額の半分以上を占めており、堤焼が甕・壷に代表される焼き物の町であったことを示す。しかし、大正末期から甕・壷の出荷額は減少し始め、昭和５年前後には甕・壷の出荷が激減し、出荷されているのは「その他」に含めた置炉、火袋、ワッカ、火消甕などである。このようなことから昭和初期以降、甕・壷を遠方に大量出荷する時代が終わったことが推察できる。佐大商店では、昭和以降、甕・壷の時代ではなかったと語られるが、台帳の出荷額からもその事実は明らかとなる。

以上のように、佐大商店の出荷台帳からは、佐大窯が大正７年に登り窯を築いて以降、大正期には甕と土管を中心に生産活動を行ってきたことが明らかとなる。その後、大正末から昭和初期にかけては、甕・壷の生産量も少なくなり、生産の中心が土管へと移行し始め、それに伴い従来からの遠方の取引先が縮小されていったと推測できる。しかし、その詳細については、今後、資料の新たな発見を待ち、さらなる検討を加える必要があろう。

表１　左大商店出荷先一覧：大正８年～昭和16年まで（左大商店出荷台帳より）

発送先	受取人	大正8年	大正9年	大正10年	大正11年	大正12年	大正13年	大正14年	大正15年	昭和2年	昭和3年	昭和4年	昭和5年	昭和6年	昭和7年	昭和8年	昭和9年	昭和10年	昭和11年	昭和12年	昭和13年	昭和14年	昭和15年	昭和16年
宮城県石巻町	星	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
宮城県石越町	昌学寺	－	●	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
宮城県石越町	沢口政吉	－	●	－	－	－	●	●	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
宮城県気仙沼町	佐々木三治	●	●	●	●	●	●	●	－	●	●	●	●	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－
宮城県気仙沼町	八崎	●	●	●	●	●	●	●	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
宮城県気仙沼町	真鍋惣八	－	－	●	●	－	●	－	－	●	●	●	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
宮城県岩ヶ崎町	熊谷留五郎	－	－	－	－	－	－	－	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
大船渡線○崎駅千厩町	千葉○治	－	－	－	－	－	－	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
宮城県佐沼町	加藤金蔵	－	●	●	●	●	●	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
宮城県佐沼町	加藤文治郎	－	－	－	－	－	－	●	－	●	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
宮城県築館町	佐々木	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
宮城県若柳町	高橋円次	－	－	－	－	－	●	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
宮城県登米町	管野武年	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
宮城県鳴子町	安斎兵四	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
宮城県涌谷町	扇谷	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
宮城県三本木町	木村甚助	－	－	－	－	－	●	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
瀬峰駅前	相馬籐五郎	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	●	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県一ノ関町	尾張屋	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	－	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
岩手県岩谷堂町	菊地	●	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県岩谷堂町	菊栄	－	－	●	●	●	●	●	－	●	●	●	●	●	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県岩谷堂町	菅原善六	－	－	－	－	●	●	●	－	●	●	●	●	●	－	－	－	－	－	－	●			
岩手県水沢町	佐々木源助	●	●	－	－	●	●	●	－	●	●	●	●	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県水沢町	辻山万吉	●	－	●	－	－	●	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県石鳥谷町	稲村商店	●	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県黒沢尻町	郡司	●	－	●	－	●	●	●	－	●	●	●	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県黒沢尻町	菊地七兵衛	－	－	－	●	●	●	●	－	●	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県黒沢尻町	小笠原孫太郎	－	－	－	●	●	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県黒沢尻町	高橋○三	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
黒沢尻町駅前	佐藤平治	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県前沢町	菊地錦司	－	●	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県前沢町	大田信之助	－	－	●	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県遠野町	笹村久七	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県宮守村	伊藤万之丞	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県一戸町	田村	－	－	●	－	－	－	－	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県浄法寺町	坂田伝次郎	－	－	●	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県薄衣村	薄衣村小学校	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県福岡町	坂本七郎	－	●	●	●	●	●	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県平泉町	菊池善次郎	－	－	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県花巻町	平賀七之助	－	－	－	－	●	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県金田一村	小笠原豊六	－	－	－	－	●	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県久慈町	吉田宇兵衛	－	－	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県金ヶ崎	安藤作義	－	－	－	－	－	●	●	－	－	●	－	－	●	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－
岩手県金ヶ崎町	千田周蔵	－	－	－	－	－	－	－	●	－	●	－	－	－	－	●	●	－	●	－	●	－	●	－
岩手県高田町	宮城栄五郎	－	－	－	－	－	－	－	－	●	●	●	●	●	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－
岩手県高田町	後藤久太郎	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	●	●	●	●	－	－	－	－	－
花泉駅	佐藤太郎	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
岩手県花泉駅	熊谷文治（？）	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
水沢町	蜂谷杉太郎？	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
大船渡線千厩駅千厩町本町	村上陶器店	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	●	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－
大船渡線板沢駅大○町	山内○雄	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	●	－	－		－	－	－	－	－	－	－	－
大船渡線摺沢駅東磐井郡大原町	青葉商店	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－
大船渡線天作駅カゲ	北安商店	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－
大船渡線綱裏駅気仙郡木崎○？字丸本	村上豊七	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	●	－	－	－	－	－
綱裏村	綱谷重七	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	●	－	－	－	－	－
青森県野辺地町	桑野健吉	－	－	－	－	●	－	－	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
青森県三戸町	赤塚	●	●	●	－	●	●	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
青森県三戸町	安達福松	－	●	●	－	●	●	●	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
青森県三戸町	加藤力吉	●	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
青森県三本木町	木村甚助	－	－	－	－	－	●	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
青森県七戸町	戸館常助	－	－	－	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
青森県三戸町	久慈房治	－	－	－	－	－	●	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
三戸駅田子村	久慈商店	－	－	－	－	－	●	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
金田一駅前	五日市市太郎	－	－	－	－	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
三戸郡向村字正寿寺	坂本廣介	－	－	－	－	－	－	－	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
青森県○吉駅駅前○（東？）山旅館		－	－	－	－	－	－	－	－	－	●	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－
	綱谷重七	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	●	－	－	－	－	－
弘前駅前	丸東運送店有田組様方	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	●	－	－	－	－
大船渡線気仙町	丸安商店北仙台駅だし	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	－	●	－	－	－	－

表２　佐大商店台帳にみる堤焼製品一覧：大正８年～昭和16年

種　　類	規　　格
甕	５升、７升、８升、８升上、１斗、１斗５升、２斗、２斗５升、３斗、５斗、６斗、７斗、７斗上
甕（山）	山１斗５升、山１斗５升上、山２斗、山２斗上、山３斗、山３斗上、山５斗、山５斗上、山６斗
甕（黒）	黒８升、黒１斗５升、黒山２斗、黒３斗、黒山３斗、黒５斗
甕（内白）	２斗内白、山２斗内白
甕（素焼）	赤３斗、赤３斗上、赤３斗中上、赤５斗、赤５斗中上、赤７斗
甕	藍甕
切立甕	５寸、６寸、８寸、９寸、山２斗
火消甕	１升、２升、３升、５升、８升、１斗５升
火消甕赤（素焼）	１升、２升、３升、５升、
便所甕	３斗、５斗、７斗
ゴザン甕	ゴザン甕
骨甕	１番、並１番、２番、３番、４番
鉢	９寸、
丸鉢	大、中、小、黒代大
すり鉢	小小、小、並、かまぼこ用２尺
火鉢	火鉢、火鉢黒焼７寸、火鉢９寸円形、火鉢尺寸円形
植木鉢	２寸、３寸、４寸、５寸、６寸、７寸、８寸
植木鉢（切立）	２寸、３寸、４寸、５寸
植木鉢（朝顔鉢）	４寸、５寸、６寸
植木鉢（深鉢）	４寸
植木鉢（黒鉢）	６寸、６寸並、８寸、９寸
壷	山１斗５升口細
片口	片口
ホウロク	ホウロク、中ホウロク
フタ	１升、２升、３升、５升
火袋	火袋
置炉	７寸、８寸
クド	１升、１升５合、２升、３升
アンカ（ボーズ）	中
スカシ	３寸５分、４寸、５寸
ワッカ	８寸、９寸
尿瓶	尿瓶
エビス・大黒	一番、二番、三番、四番、銭入大黒
土管　素焼き	４寸、５寸、尺、尺２寸
土管　素焼きＴ字	４寸Ｔ字
土管　素焼き曲り	４寸曲がり
土管　本焼	３寸、４寸、５寸、６寸、７寸、７寸５分、８寸、尺
土管　本焼Ｔ字	３寸Ｔ字、４寸Ｔ字、５寸Ｔ字、６寸Ｔ字
土管　本焼曲り	３寸曲り、３寸小曲り、４寸曲り、４寸小曲り、５寸曲り、６寸曲り、
土管　本焼割	４寸割、５寸割、
土管（焼付用土管）	焼付用土管

いずれにしても、佐大商店の出荷台帳から伺えるのは、堤焼の甕・壷の大量生産・出荷が大正半ばから末までで終わり、昭和初期以降は土管生産が中心になったことが明らかとなる。

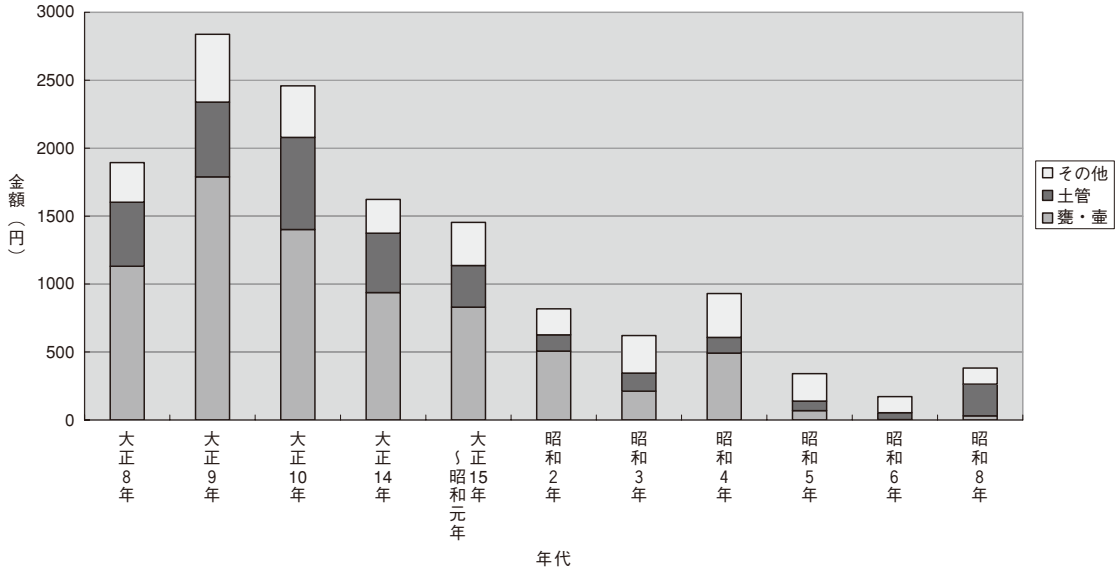
表３　佐大商店の出荷台帳にみる出荷額（大正８年～昭和８年）　　単位：円（小数点以下　銭、厘）

	大正8年	大正9年	大正10年	大正14年	大正15～昭和元年	昭和2年	昭和3年	昭和4年	昭和5年	昭和6年	昭和8年
甕・壷	1131.1	1788.8	1401.23	936.9	829.68	506.5	211.03	492.1	69.35	2.8	29.8
土管	470.93	549.85	678.63	437.895	307.25	120.12	133.8	115.67	69.59	50.54	233.49
その他	291.68	499.21	378.24	248.265	316.64	190.415	275.855	322.61	201.69	118.815	118.73
合計	1893.71	2837.86	2458.1	1374.795	1136.93	626.62	344.83	607.77	138.94	53.34	263.29

＊大正8、9、10年は、仙台市歴史民俗資料館『翔太報告書題16集『足元から見る民俗(6)』1997、その他は、仙台市歴史民俗資料館　『調査報告書』第18～21集掲載『堤焼窯元「佐大窯」の変容　(3)～(6)訂正資料』2001の資料に基づいた。

＊大正11、12、13年、昭和7、9年については、出荷台帳に記載されていない月があるため参考としない。

グラフ3　佐大商店の出荷台帳にみる出荷額



注

(1) 仙台市歴史民俗資料館『仙台市歴史民俗資料館調査報告書第６集　堤町周辺の民俗』昭和60年、（財）仙台市教育文化事業団仙台市歴史民俗資料館。関善内『堤焼と陶工たち』昭和49年、萬葉堂書店。

参考文献

・『宮城県統計書』宮城県　明治26年～昭和15年。

・『仙台市統計書』仙台市　明治26年～昭和15年。

・大正８、９、10年は、『調査報告書題16集　足元から見る民俗（6）』1997、仙台市歴史民俗資料館、その他は、『調査報告書』第18～21集掲載『堤焼窯元「佐大窯」の変容　（3）～（6）訂正資料』2001、仙台市歴史民俗資料館の資料に基づいた。

３．佐藤家の家業

佐藤家の系譜と家業

関善内によれば、佐藤達夫氏・吉夫氏の祖父にあたる佐藤大助は、明治９年（1876）佐藤大八の長男として生まれ、陶器・達磨の行商販売によって財をなした。達夫・吉夫氏からの聞取りによれば、大助はまた焼物・張子・達磨などの腕のいい職人であり、大正６年（1917）に佐大窯を築いて窯元となり、陶器販売の佐大商店を興して独立したという。大助の息子に上から弥市・大吉・大三郎・大蔵・久蔵があり、弥市は達夫氏の父、大三郎は吉夫氏の父にあたる。

大助の長男弥市は、佐大窯と佐大商店を引きついで焼物製造販売に携わり、その息子の達夫氏もそれを家業として継ぎ、佐大窯は昭和56年まで焼物生産を続けていた。次男大吉は、通称「面徳」と呼ばれた達磨職人を迎えて達磨作りを伝承され、仙台達磨の製造を始めた。大吉は、昭和18年頃三十余歳で没するが、その後大助の三男大三郎が達磨作りを引き継ぎ、現在はその息子吉夫氏が張子・達磨作りに通年で従事している。

なお、大八の次男和吉と三男祐吉は、陶器と達磨の行商を行い、和吉の息子銚吉と祐吉とその息子祐次郎も、やはり面徳から仙台達磨の制作技術を伝承したという。現在は、銚吉の息子にあたる佐藤正吉氏が、堤町で煙草雑貨の店を営みながら達磨制作を続けている。また和吉と銚吉は、達磨作りのない夏場は篩職人でもあったという。

焼物作りと達磨作り

佐藤家の人々の中では、焼物作りと達磨作りは、それぞれ専門職人としての役割分担があったが、労働の実態としては、各々の繁忙期に職人たちが互いに手伝い合うことが普通であった。陶土の凍る冬季は焼物作りが出来ず、紙が湿る夏場の雨季は達磨作りを休まねばならない。また達磨の需要は暮れから正月の一時期に集中する。そのため、佐藤家では、陶器と達磨の二つを家業の柱とし、両者を夏と冬の季節労働として複合させ、さらにそれらの製造から販売までを一貫して佐藤家全体で手がけている。これは、初代大助の経歴に起因しているのであろう。

陶器と達磨の二つの柱は、本家佐藤達夫家の陶器と、分家佐藤吉夫家の達磨・張子へと引き継がれている。昭和56年に佐大窯が火を落とすまで、焼物作りと達磨作りは、佐藤家の家業全体の中でさまざまな面で連携していたようである。

歳の市と仙台達磨の前形

仙台の歳の市は仲見世と呼ばれ、昭和の半ば頃まで東二番丁などで露店が軒を連ねていた。佐藤家でも達磨や焼物の恵比寿大黒などの正月縁起物を、テントの露店に数日間泊り込みながら販売していた。仙台市内だけでなく、海岸部の塩釜・石巻方面には、暮れに大量の恵比寿大黒と達磨を卸していたという。

また、仙台達磨には前形と呼ばれる立体的に浮き出した前面の飾りがあり、この前形は面徳が考案したといわれる。制作方法は張子と同様に、模様が浮き彫りになった平たい型に濡れた和紙を張りつけて型どりし、剥して乾燥させ達磨の前面に貼り付ける。達磨本体の型は木製だが、前形の型はすべて焼物である。

面徳が前形を考案する際、型を作ったのは堤の焼物職人であったと伝えられる。かつて堤町の達磨屋は堤町の焼物職人が焼いた型を使い、通丁の達磨屋は通丁の瓦職人が焼いた型を使っていたという。佐藤家では、自家の窯で前形の型を焼いて達磨制作にあてていた。なお現在は、どちらも堤町製の型を使用しているという。

第４章　暮らしの中の堤焼

第１節　日常の暮らしと堤焼

１．堤焼と陶器店

(1) 仙台市太白区郡山渡辺シノ氏の事例

渡邉シノ氏は1911（明治44）年生まれ。仙台市太白区茂庭の出身で実家は養蚕農家だった。

1931（昭和6）年に現在の仙台市太白区郡山にある渡邉家に嫁いだ。1908（明治41）年生まれの夫との間には、男女３人ずつ計６人の子をもうけている。

もともとは土地を持たない小作だったが、昭和３年12月に夏麦を売ったりするなどして資金を得て200坪の土地を購入した。それに加え、戦後は農地解放で計800坪の土地が、渡邉家の土地となった。

農地解放後に手に入った敷地の中に、ミミカワラケを奉納する薬師様もあった。

薬師様は、火事で焼けてしまった竹藪の跡からでてきた。石碑の頭の部分が少しでていたので掘ってみたところ、この薬師様がでてきたのだという。シノ氏の舅の代、夫が子どもの頃の話だという。

薬師様は、農地解放以前から渡邉家でお祀りしていた。

１月14日には、家の者全員でお灯明をたて陶器屋から買ってくるザッキ（木製の皿）にあんこもちをお供えしたのち、暁参りにいったという。市電があった頃は、青葉神社へお参りにいったこともあった。

現在は、近くの諏訪神社のどんと祭へ松飾りをもって行く。

松飾りには、角餅を３分の１に切ったものを小豆粥の中に一切れだけ入れてからとりだして、松飾りと一緒に包んで松焚きにだす。

また、旧暦５月３日には、「のぼる別当さん」と読んで親しんでいた長町１丁目の十八夜観音に留守番として住んでいた拝み屋さんにきてもらって、おがんでもらっていた。のぼる別当さんは目が悪く、衣装や笛などの道具類と一緒に背中に担いで連れてこなくてはならなかった。この日は、家族や近所の人びとが集まって、薬師様の前で飲み食いしたという。

戦後、のぼる別当さんが亡くなってからは、秋保の竜泉寺にお願いしてきてもらっている。諏訪神社の祭礼にあわせて行っていた時期もあったが、現在は、新暦５月３日にお経をあげにきてもらっている。独立した子ども達やその家族も集まり一緒に参拝する。

シノ氏自身は、ミミカワラケを奉納したことはないが、近くの借家の人々がよくきては奉納していったという。また、元朝詣りをし、帰りに家によってお茶を飲んで帰っていく人たちもいた。

薬師様は、終戦前には北西角の隅っこにあったが、25年ほど前に、より屋敷に近い現在の場所にうつした。その頃には、奉納しにくる人びともいなくなった。20年ほど前に、親がかけた願をほどきたいと50代の男性がやってきたのが最後だったという。

願かけにきた人びとは耳の病気になるとお堂に下がっているミミカワラケを１つか２つ持っていき、治ると持っていった数の倍の数のミミカワラケを穴に針金をとおしてお堂に吊るして奉納した。

渡邉家の薬師様に奉納されるミミカワラケは、仙台市太白区長町にあった桜井陶器店（大正12年創業、現在廃業）で購入されたものが多かった。桜井陶器店を営んでいた桜井栄奈喜氏（1931（昭和６）年生）によれば、ミミカワラケを購入する人の多くは、仙台市太白区長町にある蛸薬師神社に奉納するために購入していった。桜井陶器店でミミカワラケをあつかっていたのは、昭和35年頃までだったという。

シノ氏が嫁いできた頃、台所には水甕はもちろんのこと、味噌、醤油をいれる壺など、多くの陶器製品があった。特にすり鉢は「女は、すり鉢をこわすと腰巻をうってでも買え」と子どもの頃から年

寄りたちに教えられ、大事にしていたという。

渡邉家にあった台所用品は、いずれもいつから使い始めたものなのか。どこで作られた製品なのかはわからない。わかるのは、シノ氏がそうだったように、代々、台所を預かる女性たちが受け継いできたものだったということだけである。

水甕は「水甕」として受け継がれ、塩入れは「塩入れ」として受け継がれ、味噌入れは「味噌入れ」として代を重ね受け継がれてきた。そうやって受け継がれてきたものが壊れると、長町一丁目の現在の仙台銀行付近にあった「かめっこ屋」と呼ばれる陶器店に行き買いたした。しかし、どこで作られたものなのかは購入を決める判断にはならなかった。手ごろな値段で、使用目的にあった形と大きさであればよく、生産地などを聞くことはなかった。

シノ氏が所有している堤焼のどんぶり２点は、姑から受け継いだものだが、姑から数えて何代前から受け継がれてきたものなのかは不明である。舅のおばが堤町の栗林家に嫁いだので、そちらから来た可能性もあるかもしれない。と思うが、わからないという。

小さなものは家族の食卓で使用した。大きいものは祝儀・不祝儀の際に近所に貸出すこともあり、特に利用することが多かったのは、講のときだったという。伊勢講は家督、観音講は姑、山ノ神講は嫁が加入した。当番が御札を持って帰ってくると、今年の宿と前年の宿、来年の宿とが協力しあって料理をだしたが、30～40人ほどが集まるので、和え物を大盛にして出すのに便利だった。

この２点のどんぶりに和え物以外のものを盛ったことは、なかったという。煮物などの温かい料理を盛ると、すぐに冷たくなってしまうので盛ることはできないという。

酢の物なども盛ったが、一番多く盛ったのはジュウネンの和え物だった。

ジュウネンは、特に畑などを作って栽培したものではない。種まきなども特にせずとも、晩秋になると敷地に育っていた。ゴマは栽培しておらずわざわざ買はなくてはならなかったし、ゴマよりも擦りやすかったので重宝したという。

ほうれん草が栽培できるようになったのは、土地の改良後で、葉ものの野菜は小松菜を栽培しており、和え物といえば小松菜ばかり使っていたという。

ジュウネンは小松菜をゆでたものに、味噌と醤油と砂糖で味付けをした。すり鉢でジュウネンを擦ったあと、ゆでた小松菜をいれ、味付けをして出来上がったものをどんぶりに盛った。たまに、ゴマであえる場合は、醤油で味付けをした。

実家での養蚕も忙しかったが、嫁いできた「八百屋（野菜の栽培を主とする農家）」は更に忙しく、嫁いですぐ姑の代わりに台所をまかせられたシノ氏にとって、身近にあったジュウネンと小松菜の和え物をどんぶりに盛った食卓が、一番簡単でおいしく家族に喜ばれるおかずとして記憶に残っている。

子ども達もそれぞれ独立し、講も40年ほど前に解散し、軽い素材の食器が増えると、重いどんぶりは、使用することがなくなったが、そのままにしておくのも惜しいと思い、釘で穴をあけ、現在では渡辺家の庭で植木鉢として使用されている。

（2）宮城野区鉄砲町早坂陶器店の事例

早坂陶器店は、1869（明治２）年生まれの早坂清五郎氏に堤町の栗林家から、しなという女性が嫁いだのが縁で、堤町から現在の場所に商品を運び売ったのが始まりとなる。早坂陶器店の初代は、この清五郎の父忠元である。

清五郎としなの二人には子どもができなかったので、しなの甥にあたる宍戸利蔵1890（（明治23）年生）を養子とした。利蔵は、初代宍戸乾惣の子で２代目乾惣の弟にあたる。利蔵氏には10人子どもができたが、その長男清助氏の妻が、1920（大正９）年生まれのうめよ氏で現在でも堤焼の製品を使用している。うめよ氏が早坂家に嫁いだのは、1883（昭和16）年のことだった。早坂家の現在の当主

は、初代の名前を受け継いだ忠元氏で早坂陶器店の５代目であり、今も昭和７年頃に建替えた店舗で営業を行っている。

うめよ氏は松森から嫁いできた。実家の敷地内には、スサノオノミコトがヤマタノオロチを退治したときに使ったとされる甕を祀った大甕神社があり、願掛けをしにくる人々が訪れた。実家では、神社に小甕を奉納する人びとのために堤町から小甕をとりよせ売っていたこともあったという。

うめよ氏が早坂家にとついできた頃、堤焼で取り扱う商品のほとんどは一般家庭か暗渠排水に使用する土管であった。

当時、早坂陶器店の仕入れは甕は島根県の石見からがほとんどで、後は山形県、茨城の笠松。七輪とクドは愛知県の三河。火鉢は滋賀県から買った。また、公共事業用に注文される土管は、愛知県の常滑から注文していた。

昭和62年発行の『仙台駅百年史』によると昭和36年に宮城野駅が貨物専用駅として開業し、仙台駅が純旅客駅として整備された。宮城野駅ができてからは、商品を運ぶのがそれほど困難なことではなかったが、それ以前は、現在のメトロポリタン仙台のある場所に貨車がついたので、運送業者に運んでもらっていたという。いっぺんに注文すると安くなるので、一回に８ｔから15ｔの貨車で注文した。商品は、入れ子状に大きい商品の中に小さい商品を入れていき、隙間に藁などを入れて運ばれてきた。貨車がつくと、荷車６台ほどに別けて運んだ。一人が一つの荷車を引いてくるが、Ｘ橋にさしかかると二人一組になり、一人が引き一人が押すという形で橋をわたりきり、店まで運ぶのには、午前に３台、午後に３台で１日かかりで商品を運んだという。

食器類は、結婚式や田植え時期、また、初売りで良く売れたという。

堤焼では、土管の他には焙烙、素焼きの煙突（風呂用）、明神堂と明神（キツネ）などを仕入れていた。

明神堂は板垣家に注文していたが、30年ほど前になって次第に年に１、２度しか窯入れを行わなくなり商品が入ってこなくなってしまったので、板垣家で作られた明神堂を三河に送り、生産の依頼をした。忠元氏によれば、三河の生産業者は、三河には明神堂はなく、明神は神棚に祀るのだといったが、宮城県向けに生産し、今では常滑でも生産され商品がはいってくる。明神堂は、気仙沼、古川、中新田、黒川、岩沼など県北に卸している。岩沼では特に良く売れて、今でも、売れる月には10以上の明神堂を岩沼に卸している。

明神堂の中に入る明神を最後に仕入れたのは、おそらく戦前戦中のことで、戦後も少しずつその頃仕入れたものを売っていたが、大きさがばらばらなものが残ってしまった。対になる商品が底をついた頃には、堤町で明神を作る人が少なくなり、作っていても高価なので、安い愛知県瀬戸で生産された明神を仕入れるようになった。瀬戸の明神に切りかわってからも、堤町で作っていた素焼きに色を塗った明神を探しに来る客もいた。２年ほど前に来た客は、神主に「堤の明神さんでなければ、ご利益がない。」といわれて探しにきたのだと話したという。

焙烙は松根金之助から直接仕入れていたが、生産が中止された後は、堤町の佐大商店に残った在庫を仕入れていた。しかし、それも20年ほど前になくなってしまった。

焙烙は定期的に売れる商品だったので、三河から焙烙を取り寄せたが、三河で生産されていた焙烙は堤町で生産されていたフライパンに似た取っ手のある形ではなく、皿のような形の焙烙だった。この焙烙をしばらく店頭においてみたが手にとる人もいなかったので、これでは売れないと判断し、堤町で作られた焙烙を見本として一つ送り、同じものを製作して欲しいと三河に注文をだした。厚みなどの点で従来と同じものがなかなか製作できず、４度の手直しをへてようやく同じような製品に仕上がったという。現在店頭で販売している焙烙は三河製のもので、定期的に売れている。

早坂家で所有している堤焼は10点であるが、そのうちの２点が、現在でも台所で使用されている。それらの２点は、うめよ氏が嫁いできたころには、すでに台所で使用されていたものだった。

うめよ氏が早坂家に嫁いできた当初、台所では他にも塩や味噌を入れる甕など、いくつかの堤焼を使用していた。

台所では商品として店頭にだせない欠けたものや、焼きの悪いものを使用していた。

堤焼の塩入れや味噌入れが壊れると、しだいに石見から仕入れていた製品にかわっていった。

現在も使用されている堤焼の一つは、しゃもじいれとして使用されている。「乾惣」の印が押されているもので、おそらくは花瓶として作られたものだが、火の温度が低く焼きが甘かったために、商品として店頭には並ばず、しゃもじたてとして使用されるようになったのではないか、という。ガス窯を使用する以前の松を薪にして焼かれたものは、釉薬も様々な色合いで、それがかえっておもしろかったという。

もうひとつは、漬物用として使用されている甕である。

家族が多く、食事にもお茶請けにも漬物を食べたので、大量の漬物を家でつけなくてはならなかった。

早坂家では漬物をつけるさいには、大きな木の樽とこの小さな甕を使い分けていた。

白菜や大根などの大きくて、一年を通して良く食べるものは木の樽で大量に作った。

キュウリやラッキョウ、カブ、キャベツなど、その季節ごとにとれる野菜を少量ずつ漬けるときには、この甕を使用した。木の樽は、味や匂いがしみこんでしまって、同じものしかつけられないが、陶器であればその心配はないので、味の少し変わった南蛮漬けなどを作るときにも重宝した。ぬかみそを作るのに使用したこともあった。

他の土地で生産された甕で漬物をつけると、使用しているうちに塩分が染み出し表面に白く浮き出てひびが入り使えなくなることがあったという。しかし、現在も使っているこの堤焼の甕は、長い年月使用しているが全く破損はない。

漬物をつけると、取り出して皿にもり、食卓へだし、数日して残り少なくなると他の小さな甕や皿に残りを移して次の漬物をつけた。

括れがなくまっすぐなので、手が入りやすく、漬物をつけるのが楽なのだという。

夫が亡くなり、家族の人数も減って、樽で漬物をつけることはなくなったが、この甕は現在でも台所で漬物をつけるさいに使用されている。

■写真　早坂陶器店店舗

■写真　早坂家で使用の漬物用の甕

■写真　早坂家で使用のしゃもじたて

■写真　堤焼の明神（左）と瀬戸の明神（右）

２．甕のある暮らし～石巻・仙台の事例～

北上川の河口部に開けた石巻市の中心市街地では、昭和８年（1933）の上水道完成までは、各家庭で堤焼の水甕は必需品であった。この事情について「市水道史」（『石巻市史第４巻』昭和37年）では、「（石巻市の旧市内は）大河の沿岸に位置しながら、平坦地も、良質の地下水に恵まれず、僅かに湊牧山連峰の山裾と石巻門脇側の山麓に少数の井戸を鑿ってこれを利用するという実状であった。従って汲み取り運搬の不便から、止むなく濁井を砂濾しにしたり、或は北上川の流水をそのまま飲用に供し、（略）時には年間数百名という大量のチフス患者を出して、町民の健康を脅かした例も稀ではなかった」と記している。

石巻に生まれ育ち、元石巻市産業部長の佐藤精助（大正９年（1920）３月生）、佐藤長子（大正13年（1924）５月生）夫妻は次のように話した。「石巻市内では、井戸水は「アカミズ」でそのままでは飲めなかった。井戸を掘ってポンプで汲み上げると、一見きれいだが、一晩置いておくと赤く、黄色っぽくなった。このため庭の井戸の脇に大きな水甕を置き、中にシュロや砂を入れて水を濾して使っていた。また食事に使う水は、水売りから買っていた。水売りの水は日和山の坂の下にあった本間酒造の井戸や、不動沢の「サンコウスイ」などから運んできたもので、台所に置いた水甕に入れて使った」とのことである。この２つの水甕はいずれも「オッピさん（佐藤みき、明治６年生）が堤焼だと言っていた。庭の水甕は大人で一抱えほどの大きさで、黒に白い模様があり、下の方に水を出す口が付いていた。台所の水甕は庭のよりひとまわり小さく、茶色の地に白い模様があった。どちらの水甕も上水道が通ってからも、戦後もしばらくの間は使っていた」と話している。

石巻市中心部で戦前から大きな陶器店を営んでいる「観慶丸本店」の須田喜恵子会長（大正13年（1924）９月生）は「水甕が売れた時代のことはよく知らないが、戦前は陶器類は貴重品で、冠婚葬祭の引き出物にセトモノが添えられた。しかし戦争で商品がなくなってしまい、店は雑貨が中心で、かろうじて店の隅で陶器を売っていた。堤焼では特に「蒸しカマド」がよく売れ、戦前から店の人たちが自転車に蒸しカマドを積んで、牡鹿半島方面まで売って歩いた」と話している。

ところで前記の佐藤精助方は明治時代に創業し、昭和40年代まで続いた米の卸と小売の店を経営していた。店の一角に大型精米機を備え付け、戦前は常に４～５人の従業員が住み込みで働いていたほか、戦後もしばらくの間は従業員が佐藤家の家族と一緒に昼食あるいは夕食を共にしていた。そのため家には様々なものを入れた10個以上の甕があった。現存する堤焼の甕は、口径と高さがそれぞれ30㎝の「八升甕」が味噌甕と漬物甕の合わせて２個、口径と高さがそれぞれ20㎝の「三升甕」の梅干甕が１個で、それらは夫婦二人暮らしの現在も使用している。さらに佐藤家には、堤焼の製品としては口径34㎝高さ16㎝の擂鉢、１辺が17㎝と21㎝の桝形をした黒物のヤグラコタツの火入れが２個、黒物と素焼の七輪のスカシが２個保存されていた。

かつての堤焼製品の使用法について、佐藤精助・長子夫妻は「味噌は味噌小屋があり、その中の味噌コガ（桶）で作り、使う分を出してきては味噌甕に入れていた。甕は台所の戸棚の下の段に入れていた。黒い漬物甕はもとは塩甕だった。塩は１斗ずつ渡波の塩田から買ってきて甕に入れ、甕は台所と茶の間を結ぶ渡り廊下の土間に置いていた。塩は直接甕に入れるのではなく、甕の中に竹で編んだ目の細かなスノコのようなカゴを置き、その上に塩を盛った。塩からはニガリが出て、カゴの下に落ちた。ニガリは店に出入りしていた豆腐屋にやったこともあった。小さい甕はもとは使う分の塩を入れていたもので、流しの側に置いてあった。その後、梅干入れになった。長く塩入れとして使っていたので、甕の底の外側部分に塩の結晶が吹き出た。擂鉢はトロロを摺る時に使った。従業員が住み込みの頃は多い時で住み込みの店員３名と通いの１名、住み込みのお手伝いさん２名、家族５名の朝食を作った。トロロは便利で、擂鉢で摺り、味噌汁でのばした。擂鉢は他にはナスの塩漬けを作るときに、ナスに塩をまぶして擂鉢に入れてなすり付けると早く塩がなじんだ。コタツの火入れは、木で枠

を組んだヤグラコタツの中に入れた。炭で火をおこし、その上に豆炭を置いて使った。七輪は煮炊きに使った。カマドはご飯を炊くとき以外は使わず、流しの横に台を置き、その上に七輪を置いて煮炊きした。戦後はカマドも使わず、ご飯はもっぱら「蒸しカマド」を使った。（前述の）「観慶丸本店」から堤焼の蒸しカマドを買っていた。戦後しばらく使い、合わせて３つ買ったのを覚えている」と語った。

第２節　庶民信仰の中の堤焼

１．信仰の媒介としての堤焼

これまでみてきたように、堤焼は庶民の日常生活の様々な場面に登場してきた。生活の中で利用され、また利用される中でさらに新たな用途を獲得し、より庶民生活に入り込んでいったということができるだろう。生活の中に「入り込む」という意味で堤焼きは、単に食生活や住生活の中での、いわば実用的な利用のみにとどまってはいない。

生活の中で、氏神や小さな祠は、かつて庶民生活の中で広く信仰されてきた。こうしたカミに対して庶民は、病気平癒をはじめ様々な祈願を広く行なってきた。所願成就のための祈願行為において、堤焼は「カミに奉賽される呪物」として役割を担っていた。願掛けをする時、あるいは満願となった際に、焼き物がこうした奉賽物として利用されるのはもちろん堤焼に限ったことではない。素焼の「かわらけ」などの奉納は全国各地で確認できるところである。「かわらけ」や甕などの堤焼もまた、庶民の所願成就のためカミとの関係性をもつためのいわば媒介として利用されている。この節では、病気平癒を中心に小祠への祈願行為の中でみられる堤焼を中心にとらえることで、庶民信仰の中にみられる堤焼のひとつのありかたをみてみたい。

その前に、堤町において窯に関わった人たちが関わった信仰として、職能神としての太子堂についても簡単にふれておく。なお、堤町において窯に携わった職人たちが担い手となっていた信仰はいくつか確認できる。堤町地域の氏神となる堤町天神社は、当然地域の中で多くの人が堤焼に関わっていたために地域独自の信仰形態が展開したと思われる。火伏せの神として主に東北各地で信仰された古峰講などは特に窯の町である堤町では特別の意味をもって信仰されたといえるが、いずれも堤町のみの信仰ではないので、ここではとりあげない。

２．太子堂への信仰

堤町２丁目にある太子堂

堤町天神社の本殿の側に、聖徳太子を祀る太子堂がある。堤町天神社総代の升川三雄氏のよると、東昌寺領地である現在の青葉神社の裏には、かつて太子沼と呼ばれる小さな沼があり、太子堂は元来、この沼の傍らにあったという。堤町に移された時期や理由は不明であるというが、明治の神仏分離令に伴って起こった廃仏毀釈運動の際に壊されることを恐れて東昌寺と光明寺の住職が堤町天神社内に移したともいわれている。太子堂は堤町の焼き物職人から職人の神として信仰され、祭日の10月22日、23日には太子講が行われた。当日は窯元がお金を出し合い、職人衆にご馳走を振舞ったという。大正末期ごろ消滅した。（「聖徳太子と堤町太子堂の由来」より）

３．庶民信仰の中に見る堤焼

かわらけ　「かわらけ」とよばれる素焼きの丸皿がある。「耳かわらけ」「耳皿」などとも呼ばれる。大きさは１寸～３寸程度のものである。このかわらけが耳の病気治癒の祈願の際に奉賽物として奉納される。耳病平癒には穴の開いた石を奉納したり、小石や椀の底に穴をあけて奉納するなどの習俗がみられるが、素焼きのかわらけの奉納の場合も中央に穴をあけて奉納する場合がある。

仙台市太白区長町の舞台八幡神社に並ぶ渕上蛸薬師瑠璃光如来（通称「蛸薬師」）には堂宇の柱などに、ザッキ（雑器）と呼ばれる一寸程度の小さな丸い木皿が中央に穴を開けられて紐で一括りにさ

れて奉納されている。堤焼きの素焼円皿もまた、穴をあけて一括りにされているいたり、あるいは数枚がばらばらに奉納されている。蛸薬師は「いぼ取り」の願い事をかなえてくれる仏像として信仰を集めている。舞台八幡神社および蛸薬師の「参拝のしおり」によると「耳を患ったときは穴のあいた「かわらけ」小皿を繋いで供えると効験があるといわれ、お堂には多くの「かわらけ」が奉納されている」とある。聞き書きでは、願をかけて治るとお礼参りにはザッキや、「かわらけ」を奉納するという。年の数だけ奉納する、という場合と、奉納されているザッキや「かわらけ」を借り受け、願成就の際はもう一つ添えて倍にして返すといわれる場合がある。（平成18年現在、紐に通されたザッキは数十点が確認できるが、素焼きの「かわらけ」については２、３点の確認にとどまった。

長町蛸薬師堂と堂宇におかれた「かわらけ」および「ザッキ」

仙台市青葉区宮町の延寿院内には延命地蔵尊が祀られている。その前にかかれた由緒書きには

延寿院の「延命地蔵菩薩」半跏像は慶応三年（一八六七）四月に信徒の喜捨によって建立されたものです。また、言い伝えによると、耳の不自由が人がカワラケをお供えして「耳がよく聞こえるように」と、この菩薩様に祈願したともいわれています。

とあり、堂宇には「かわらけ」をかけるためであろう釘を打ち付けられた板がある。堂宇の下には、奉納されていた穴のあいた素焼きの「かわらけ」の他、穴のあいた皿なども奉納されてあった。

宮町の「延寿院」にある「延命地蔵尊」と縁の下にあった「かわらけ」

このように、堤焼の「かわらけ」を耳病の平癒祈願に小祠などに奉納する事例は仙台市をはじめその周辺にも確認できる。他にも泉区野村の甘酒地蔵は耳の病の治癒祈願に甘酒を「かわらけ」に注いで供えるという。（仙台市史）

「かわらけ」を耳病平癒で奉納するのは、全国的に散見される事例であるが、仙台市およびその周辺では、堤焼の「かわらけ」がこうした役割を担っていたのである。

小甕　泉区松森の屋敷の裏手の小高い丘の上に「大甕神社」という祠がある。堂宇の中には数多くの

絵馬や安産祈願のオマクラなどが奉納されているが、釉のかかった小さな甕が５個ほど奉納されてあった。

泉区松森の大甕神社は甕の宮、かめ神とも呼ばれ、百日咳の神様として験があるとされ、祈願して治ると小さなカメッコ（瓶）を奉納した（「仙台市史」）。

郷右近忠男氏の調査によると、かつては素焼きの甕が戦争中までは多く奉納されていたという。

「大甕神社」堂宇と前に奉納されている「カメッコ」と呼ばれる小甕

擂鉢　郷右近忠男氏の聞き書きによると、宮城県黒川郡大和町落合桧和田の屋敷の祠に毘沙門天が祀られているという。頭痛平癒にこの毘沙門の堂宇に奉納されている堤焼きの擂鉢を借り受けて頭にかぶせるとよいといわれる。病気が治ったら擂鉢を倍にしてお返しするという。大きさは頭半分くらいのものだという。

さて、ここまでいくつか簡単に、小祠などに奉納される堤焼の事例をみてきた。庶民信仰、とりわけ現世利益を求める信仰において、小さな祠の前に様々な呪物を奉納したり、あるいは奉納されている呪物を借りてきて、新たに付け加えて倍にして返すといった行為においては、実に様々な種類の呪物が奉納されている。これらは庶民の日常的な生活の中での願いのために奉納されるものであり、奉賽物は庶民自らが作る食品であったり、木材や布などを利用して作成する決まった形のものであったりする。いずれの場合も、決して高価な品物ではなく、購入する場合は手の届く範囲でのものと言う事になる。そしてこうした購入する奉賽物の一つのカテゴリとして鋏、柄杓、シャモジ、箸など、いわゆる生活用具の奉納がある。あくまで普段利用しているものと変わらないものが奉納されている。甕や擂鉢といった堤焼の品々も、堤町から近くの陶器店や雑貨店などへ生活雑貨の一品として流通されたものが、近くの小祠に奉納されているのである。堤焼が、単に生活する上で「利用」されているだけでなく、生活の諸相の一つとして信仰の一端を担っていたということは、仙台における堤焼の関わる「懐の深さ」といたものを示す興味深い事例の一つということができるだろう。

参考文献

「仙台市史　民俗編」仙台市　平成10年
「調査報告書第６集　堤町周辺の民俗」仙台市歴史民俗資料館　昭和60年
升川三雄「聖徳太子と堤町太子堂の由来」（私家版）
郷右近忠男「―ふるさと神の伝承―仙台、堤焼きにみる民間信仰」（『日曜随筆』43巻12号　日曜随筆社　平成10年）

第３節　堤町に残る堤焼

現在、堤町にはかつて地元の窯で焼かれた多くの堤焼が残されている。どれもかつて日常的に使用されたものであり、現在はかつてのように使われることはなくなったとはいえ、今なお生活空間に当たり前に存在するものである。一方、窯が火を落としてから、堤焼を保存することを目的として収集を始めた人たちがいる。それは、既に街角ギャラリーとして、年間を通じて多くの人びとが訪れる佐大ギャラリーを開設している佐藤家、さらに自家の窯で焼かれた製品を始め広く堤焼を収集し大切に保存している菊田家である。それらの堤焼のなかからいくつかを紹介する。

佐大ギャラリー収蔵品より　　2006.10.24撮影

番号	写真	名称	寸法					容量	年代		備考
			口径		底径	器高	最大外周		製作	使用	
			外径	内径							
1		水甕	37.5	30.0	20.0	38.0	130.0	1斗5升	－	－	白のなまこ釉
2		味噌甕	30.5	27.0	17.0	27.3	97.8	5升	－	－	上物、黒地に白のなまこ釉
3		味噌甕	30.2	25.8	18.0	28.7	99.0	5升	－	－	上物、黒に白の釉薬
4		味噌甕	－	－	－	－	－	5升	－	－	蓋は対でなく別物。味噌甕には蓋を使用するが、蓋は別売り。釉薬の流れがきれい。高温（1300℃位）だと釉薬がきれいに流れ上物となる。佐大窯製。
4（1）		味噌甕	30.0	25.5	20.0	27.0	99.0	5升	－	－	東北博覧会出品作品：5升甕として作ったが良く焼けたため出品
4（2）		味噌甕蓋	30.5	－	－	9.5	－	－	－	－	この蓋は甕と対ではない
5		水甕	51.2	42.0	20.8	54.7	－	山３斗	－	－	実際は５斗前後入る、「山」がつくのは３斗の大ぶりのものをいう。
6		味噌、漬物用	19.8	16.9	9.9	17.0	50.8	２升	－	－	釉薬が綺麗に流れているので上物
7		味噌、漬物用	21.0	18.5	11.2	21.0	－	２升	－	－	中物
8		醤油甕	32.0	25.0	22.5	67.0	－	－	－	－	下部に注口があり杉の栓をして使用する。醤油、酒の保存用
9		水甕	38.7	32.5	17.0	42.6	123.2	2斗	－	－	黒色は赤薬と木灰を混ぜて出す。1200℃から1300℃で焼成。黒色になるのは焼成温度が高い。
10		水甕	38･5	35.2	20.7	43.1	136.0	山2斗	－	－	実際は3斗入る、「山」がつくのは2斗の大ぶりのものをいう。内白（ウチジロ）中のゴミなどが良く見える。内側を白くといいう注文があった。

11		手あぶり（火鉢）	18.4	12.5	11.9	13.7	58.6	－	－	－	底に木製の台がついている。
12		手あぶり（火鉢）	25.0	19.8	18.9	23.7	97.0	－	－	－	婚礼を始め人が集まる時に使用、席の間にいくつも置いたので、需要が多かった。
13		湯通し	21・9	18.1	12.3	22.0	61.8	－	－	－	底に穴が開いている。明治時代の物、佐藤達夫氏の代には作っていないし使用されていない。
14		切立（キッタテ）	26.9	22.7	17.2	25.6	－	3升	－	－	漬物用容器として用いた。佐大窯ではキッタテはあまり作らなかった。1200℃で焼いたため茶色に発色した。
15		丸鉢	29.8	26.3	15.5	14.9	89.0	－	－	－	写真左：丸鉢には大中小の大きさがあり、これは中鉢。漬物を漬ける容器、料理を盛る鉢として使用された。戦前のもの。
16		丸鉢	34.7	30.0	17.5	19.0	103.2	－	－	－	写真左：丸鉢には大中小の大きさがあり、これは大鉢。漬物を漬ける容器、人寄りの際、料理を盛る鉢として使用。
17		丸鉢	34.7	30.0	17.5	19.0	103.2	－	－	－	丸鉢大
18		鉢	45.0	41.2	21.5	25.1	135.6	－	－	－	鉢としては大きなもの、ジナシと言い特別注文で焼いたもの。漬物用か？内側にアマサが塗ってあり注文により焼かれた。
19		中皿	30.2	26.5	17.7	6.6	85.5	－	－	－	皿鉢は大中小一組で卸すが、小売はバラ売りも可、中皿一尺、中物、料理用皿
20		大皿	35.2	31.6	18.2	8.7	97.0	－	－	－	皿鉢大、一尺、人寄りの際に煮物、餅などを盛る。
21		すり鉢	28.2	31.0	14.5	16.0	89.7	－	－	－	家庭用、どこの家にもあった普通サイズ。ホウロクと並び堤焼きの日常雑器として代表的なもの。
22		すり鉢	56.2	52.6	23.5	18.1	－	－	－	－	どこの魚屋でも使用。魚屋の注文により焼いた。売れ残りの魚をすり身にする時に使用。すり身はかまぼこにした。
23		こね鉢	55.4	50.7	30.2	11.7	－	－	－	－	２尺こね鉢、うどん、蕎麦を捏ねる際などに使用。中物。商品としてはあまり需要はない。粘土がやわらかいと立ち上がり部分が土の重みで下がる。
24		片口	23.5	18.5	9.4	9.7	57.5	－	－	－	液体を他の容器に注ぐときに使用。
25		片口	17.8	14.7	7.4	8.3	49.0	－	－	－	液体を他の容器に注ぐときに使用。
26		切立 （キッタテガメ）	31.5	25.5	24.5	32.1	88.8	－	－	－	下部に注口（径3.6）があり杉の栓をして使用する。醤油、酒の保存容器。
27		ホウロク	19.3	17.4	15.3	9.7	－	－	昭和	昭和	寸法は柄を含まない。佐大窯製。豆やゴマを煎る。外側に鉛、アマサ、粉にしたツノマタを混ぜたものを塗って焼成。内側は素焼きのままにする。写真は販売品ではない。
28		トキン	22.5	21.4	－	12.1	67.7	－	－	－	木製の電信柱上部に被せて雨水の侵入を防止。内側には釉薬をかけない。針金で固定するための小穴がある。大正時代以降、電気が使用される様になってからの製品。

29		トキン	29.7	24.5	—	30.8	93.5	—	—	—	木製の門柱上部に被せ雨水防止、腐敗防止。昭和30年頃まで作った。写真佐大窯佐藤達夫氏作。
30		土管（曲り土管）	16.5	13.4	—	長さ 51.2	—	—	—	—	排水用土管。釉薬がかけてあるもの。
31		火消し壷	19.3	15.7	14.7	蓋込 24.0	72.0	—	—	—	サイズは中、一般家庭用。黒焼きにする場合は、素焼きにして松の生木で燻す。窯から煙が出てきたら土で窯を塞ぎ密閉、窯の熱が冷めるまで放置する。
32		コタツの炭入れ	縦横 21.0 × 21.0	—	—	11.0	—	—	—	—	黒焼き。
33		アンカ	縦横 22.8 × 22.5	—	—	22.9	—	—	—	—	暖房用、黒焼き。 写真右寸法：外径17.8、器高8.5、外周50.4
34		ワッカ	33.8	24.8	—	14.0	—	—	—	—	置炉の上にのせて使用。
35		ロバタ	縦横 22.5 × 30.8	—	—	—	—	—	—	—	黒焼き。
36		骨甕	17.5	15.9	—	24.5	68.6	—	—	—	素焼き。火葬が行われるようになり、墓石を新しく立てる時代になって以降需要が増加、素焼きは早く壊れて骨が土に帰るため素焼きが良いとされた。
37		バッカ	—	—	径9.8	3.4	—	—	—	—	製品を重ねて焼成する時に製品と製品の間に置く台。
38		薬研（ヤゲン）	35.6	14.2	—	10・6	—	—	—	—	釉薬をすりつぶす時に使用。
39		タコツボ	17.0	13.0	10.2	20.0	53.5	—	—	—	直接注文による。素焼き。「倉」は注文者の屋号。海岸部からの注文が多数あった。佐大窯だけでなく他の窯でも多数焼いていた。
40		風炉	34.0	31.0	—	21.0	110.5	—	—	—	茶道具。茶に緑の釉薬。
41		尿瓶	9.7	6.5	18.5	24.0	60.4	—	—	—	写真は素焼きだが、完成品は釉薬がかけられている。
42		ヤキガメ	10.7	9.0	9.0	蓋込 10.2 蓋なし 7.8	—	—	—	—	素焼き。蛇などを蒸し焼きにして自家製漢方薬を作るときに使った。これよりサイズは小さいが同型のものをエナ壷として作成ゴザンガメとして販売。
43		油壺	3.3	0.7	7.7	15.0	40.5	—	—	—	菜種油を入れた。油を買いに行く時に使用。ひも付きなので持ち運びに便利。
44		油壺	5.4	3.0	9・6	11.1	—	—	—	—	油を保存し注ぐための容器。口部が二重になっていて、間の溝に小穴があり、口縁部に残った油が容器内に戻るようになっている。
45		塩ガメ	13.9	10.5	8.0	12.1	—	—	—	昭和	主に塩を入れる容器。
46		片口	15.6	13.4	8.2	7.2	—	—	—	昭和	酒などを徳利に入れる時に使用。

47		塩ガメ	11.9	9.2	8.0	11.8	―	―	―	昭和	塩を入れるシオガメとして利用することが多かった。
48		鉢	19.2	17.0	10.4	10.5	―	―	―	昭和	丸鉢の小サイズ、料理などを盛る器
49		花器	16.5	13.2	―	55.6	―	―	昭和	昭和	佐藤家知人が学生時代に作成したもので、陶工が作ったものではない。
50		甕	19.5	15.9	11.7	17.2	―	2升	―		黒色に白色釉薬
51		甕	18.0	15.2	10.5	17.8	―	2升	―		茶色に白色のなまこ釉
52		置炉	37.5	30.5	21.0	31.6	―	―	昭和	昭和	オキロの上にワッカがのっている。オキロの中にはスカシが入っている。素焼き。どこの家でも炊事全般に日常的に使用していた。ワッカは非常に良く売れたので、大量に焼いた。佐大窯製。
53		鉢	24.9	22.3	14.4	10.2	79.0	―	―	―	丸鉢の小サイズ。大中小3個一組で卸し、小売は1個売りもした。
54		鉢	30.0	26.5	16.5	15.3	89.0	―	―	―	丸鉢の中サイズ。大中小3個一組で卸し、小売は1個売りもした。
55		鉢	35.2	31.5	20.3	19.3	―	―	―	―	丸鉢の大サイズ。大中小3個一組で卸し、小売は1個売りもした。
56		火鉢	27.0	21.8	13.2	22.5	―	―	明治	明治～	明治時代の製作といわれている。鉛の釉薬を使用すると青い色になる。木の台を含むと器高24.1。
57		イブシガマ	―	―	―	28.6	―	―	―	―	黒焼き。イブシガマと木製台。蓋を含む高さ28.6、蓋なし23.5、奥行き17.0、幅16.8．佐大窯製。
58		火消し甕	31.5	26.5	20.0	47.1	―	1斗5升	―	昭和	素焼き。豆腐屋など人使う店で使用した。大きいサイズでは1斗5升、8升の２種類ある。
59		船用火鉢	―	18,9	20.5	30.2	―	―	―	―	船中で使用する。丸型なので揺れて倒れても起き上がりやすい。焼き物の蓋を付けて販売した。
60		明神堂			28.0	高さ 53.0 奥行き 26.0	―	―	―	―	オドウともいう。戦後の復興期および昭和40年から50年にかけての住宅地造成期に良く売れた。製作者が亡くなり作る窯がなくなった。土管と同様の釉薬。各窯（板垣家、佐大窯等）によって特徴がある。屋根、堂部分、台を別々に焼いて組み合わせる。佐大窯製。
61		明神堂			26.7	高さ 59.0 奥行き 23.3	―	―	―	―	オドウとも言う。土管と同様の釉薬。
62		甕	26.2	22.5	15.0	25.5	―	―	―	―	こげ茶に白のなまこ釉。
63		カワラケ	6.8	―	4.0	1.2	―	―	―	―	佐大窯製。神社への奉納用。耳カワラケなど奉納物としての用途がある。盃の中心に小穴をあけて奉納されたものを借りてきて願いがかなうと倍返しをする。
64		コガメ	5.7	4・4	3.8	4・5	―	―	―	―	佐大窯製。神社などへ、祈願時奉納する。コガメは大甕神社(泉区）から借りてきて、願いがかなったら倍返し。

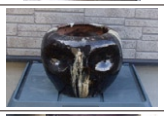
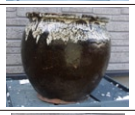
65		色見本	7.9	7.1	4.5	8.5	—	—	昭和	昭和	写真左。佐大窯で使用。釉薬を塗って焼き出色具合をみるもの。
66		色見本	7.5	6.7	4.5	8.8	—	—	昭和	昭和	写真左。佐大窯で使用。釉薬を塗って焼き出色具合をみるもの。
67		イワグスリ	—	—	—	—	—	—	昭和	昭和	佐大窯で使用。容器に入ったイワグスリ。
68		アマサ	—	—	—	—	—	—	昭和	昭和	佐大窯製。白色の流し釉薬。アマサとよぶ。近隣から採取。成分分析により鉛がまぶしてあることが判明。
69		アマサ	—	—	—	—	—	—	昭和	昭和	佐大窯製。白色の流し釉薬。アマサとよぶ。近隣から採取。成分分析により鉛がまぶしてあることが判明。
70		イワグスリ	—	—	—	—	—	—	昭和	昭和	佐大窯製。アカグスリと呼ばれる釉薬。近隣から採取。成分分析により鉛がまぶしてあることが判明。
71		テンマイタ	—	—	35.6×35.6	3.7	—	—	—	昭和	成形した製品を置く木製の台。板の厚み1.0
72		ロクロ	—	—	—	69.4	—	—	—	昭和	木製のロクロ。佐大窯で使用。成形するための台の直径は37.0.
73		花瓶	16.0	13.0	21.6	33.8	—	—	江戸	昭和	佐大窯製。江戸時代の製品と伝えられる。
74		花瓶	16.0	13.4	18.2	33.8	—	—	江戸	昭和	佐大窯製。江戸時代の製品と伝えられる。
75		甕	30.2	22.1	18.0	74.4	—	—	明治	昭和	大型素焼き甕。麦、豆など種などの保存、貯蔵にしようした。明治時代の作といわれる。木製の蓋付き。
76		甕	—	—	—	—	—	—		昭和	丸鉢、大中小一組で販売。No.53、54、55と同様。
77		ホウロク	18.2	16.8	14.3	3.7	—	—	昭和	昭和	佐大窯製。素焼きのホウロク。裏側に鉛と釉薬を混ぜたものを塗って焼いた。内側は素焼き。ホウロクは需要が多く大量に焼いた。窯をやめる直前まで焼いた。
78		燭台	5.9	5.1	6.7	6.1	—	—	—	—	行灯の中に入れる燭台。トウミョウとも。
79		流し台	63.0×90.4	80.3×52.0	—	12.5	—	—	昭和	昭和	佐大窯製。佐藤家で使用していたもの。台は木製。土管と同様の釉薬。
80		火鉢	63.4	51.6	—	31.3	—	—	昭和	昭和	北山の寺からの注文で作成。同様のものを家でしようするために焼いた。赤釉を薄くかけてある。周囲に曲げわっぱで囲ってキセルの灰を落とす際火鉢の縁が傷つかないようにした。

個人のコレクション　　2007.5.15 撮影

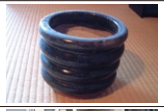
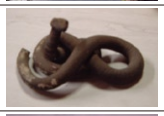
番号	写真	名称	寸法 口径 外径	寸法 口径 内径	寸法 底径	寸法 器高	寸法 最大幅	容量	年代 製作	年代 使用	備考
1		甕	12.5	9.7	10.5	12.0	12.0	－	－	昭和	塩ガメとして使用。宍戸窯のものか？
2		鉢	17.7	15.9	8.0	10.3	15.5	－	－	昭和	納豆鉢として使用。底が厚く安定がある。口縁部から底までは7.7センチ。
3		片口	18.6	17.0	9.0	10.0	口部分を含まず 16.3	－	－	昭和	宍戸窯か？
4		甕	12.2	10.2	11.5	29.0	20	－	－	昭和	菊田家で使用。アンコツボと呼んでいた、正月に食べるアンコを入れて保存していた。
5		水差し	12.5	9.0	11.4	17.5	16.5	－	－	－	箱書きに「三浦乾也」とあるが新しく書いたもの。焼き物底に「三浦乾也」とある。本来は花瓶か？
6		甕	19.2	16.0	10.5	18.0	20.6	－	－	－	購入したもの。
7		甕	57.5	49.5	20.5	80.0	周囲 186.0	－	－	－	菊田窯製。漬物用として使用したのか内側に塩らしきものが湧き出ている。菊田窯の甕は口縁部上部が平らに作られている。
8		水甕	72.5	61.5	21.5	89.5	周囲 223.0	－	－	－	菊田窯製。
9		水甕	60.5	51.5	20.5	68.0	周囲 195.0	－	－	－	菊田窯製。
10		水甕	51.0	43.0	22.0	57.5	周囲 170.0	－	－	－	藍用の甕。内側は白い釉薬。
11		切立	34.3	28.3	21.0	34.0	周囲 100.0	－	－	－	
12		壷	28.0	20.0	20.0	61.0	周囲 148.0	－	－	－	
13		甕	14.0	10.0	16.0	25.0	最大幅 26.0 周囲 82.0	－	－	－	
14		甕	14.5	11.5	8.0	13.0	最大幅 14.8 周囲 46.0	－	－	－	
15		甕	18.3	15.9	11.0	17.5	最大幅 17.7 周囲 60.0	－	－	－	
16		植木鉢	13.3	11.8	8.6	12.6	13.3	－	－	－	
17		壷	6.5	5.6	7.9	14.6	12	－	－	－	裏に「つつみ」「ろくろし」の字あり。

18		壷	10.0	7.8	10.2	18.6	最大幅14.1 周囲46.3	—	—	—	裏に「つつみ」「乾惣」の字があり、宍戸乾惣作か。
19		水滴	—	—	11.0	7.0	7.5	—	—	—	
20		水滴	—	—	10.6	8.6	10.6	—	—	—	
21		水滴	—	—	7.8	6.8	7.8	—	—	—	
22		水滴	—	—	7.2	10.9	7.2	—	—	—	
23		明神堂	—	—	奥行き×横35.5×40.0	68.5	—	—	昭和	昭和	板垣正雄製作で、菊田窯で焼成したと考えられる。菊田窯では焼成過程で塩を投入し光沢をだしたが、その光沢が出ている。菊田窯では板垣さんから明神堂を買い取っていた。
24		井戸枠	96.0	81.0	—	64.0	—	—	—	昭和	今から40年ほど前まで使用。井戸の水の神として龍が御幣を巻くように彫られているのが菊田窯のもの。菊田窯では井戸枠を作っていた。
25		植木鉢	58.0	52.0	—	29.0	—	—	昭和	現在	菊田窯製。素焼き。現在も植木鉢として使用。
26		睡蓮鉢	65.0～68.0	60.0～57.0	—	32.5	—	—	昭和	現在	菊田窯製。睡蓮用なので底に穴はない。形がひしゃげており製品にならないので自宅で使用。
27		布袋像	—	—	—	19.0	最大幅25.0	—	—	現在	現在80歳の人が幼い頃からあったと記憶している。玄関外に置いてあり「家守り」のようなものであると考えている。
28		花器	19.0	9.0	—	25.0	—	—	昭和	現在	板垣正雄作（板垣孝一オジ）の花器。正雄さんは明神堂を作っていた人。堤焼の花瓶は水もちが良い（水が腐らない）といわれる。
29		鉢	29.0	25.0	—	18.0	最大幅29.0	—	大正～昭和か	現在	古くからあったもの。
30		切立	24.0	21.0	—	34.0	24.0	—	大正	現在	現在は、鉢カバーとして使用しているが、以前から何に使用するわけでもなく家に並べてあった。
31		花器	10.0	—	10.5	19.0	—	—		現在	宍戸乾惣作。宍戸窯の製品はどじょう色が多い。焼成時に高温にならないため茶色に焼きあがる。
32		納豆鉢	8.9	7.5	8.3	10.1	—	—	—	昭和	底が厚く重さがあるので安定する。納豆鉢として使用していた。
33		片口	17.5	16.5	9.0	10.0	最大幅19.0	—	—	—	宍戸窯製と考えられる。
34		花器	7.6	—	10.5	16.5	—	—	—	現在	菊田窯、菊田乾寿（1875～1941)作の花器。焼成時に隣の製品とくっついたためそのあとが残っている（裏側）。

個人蔵の堤焼

番号	写真	名称	寸法 口径 外径	寸法 口径 内径	寸法 底径	寸法 器高	寸法 最大外周	容量	年代 製作	年代 使用	備考
1		花器	15.0	—	10.5	21.0	—	—	昭和	現在	陶工は不明だが、宍戸窯で焼いたもの。土管用登り窯ではなく、花瓶などを焼く小さい登り窯で焼いたもの。
2		花器	14.0	12.0	12.0	18.0	最大幅19.5	—	—	現在	宍戸窯で焼いたものだが、以前からあった。底部分に「乾惣」の銘あり、宍戸乾惣と思われる。
3		花器	6.5	4.0	10.0	25.0	—	—	昭和	現在	宍戸米蔵作で宍戸窯で焼いたもの。博物館の図録にも載っている。
4		花器	13.0	11.0	10.0	26.0	最大幅21.0	—	昭和	現在	宍戸米蔵作で宍戸窯で焼いたもの。土管用登り窯ではなく、花瓶などを焼く小さい登り窯で焼いたもの。
5		花器	6.0	5.5	10.0	23.0	最大幅16.5	—	昭和	現在	宍戸窯作。花瓶などを焼く小さい登り窯でやいたもの。
6		甕	蓋含む10.0	—	8.5	蓋含む12.0	—	—	—	現在	梅干を入れて使用していたが、今は飾り物として使用。宍戸窯で焼いたもの。
7		甕	蓋含む14.0		8.0	蓋ツマミ含む17.0、含まず15.5	—	—	—	現在	梅干を入れて使用していたが、今は飾り物として使用。宍戸窯で焼いたもの。蓋と本体は違うもの。
8		花器	10.5	9.5	9.0	23.0	最大幅13.0	—	昭和40年代以降	現在	升川三雄氏作。底に「勘左衛門」の銘があるが、三雄氏の作陶時の銘。升川さんは各窯が止めたあと、個人的に陶芸を教えていた、作陶もしていた。ガス窯（?）を買って焼いていた。
9		急須	5.0	—	5.0	蓋含まず4.5	最大幅12.0 取っ手部分は4.5	—	昭和	現在	陶芸研究所の指導者本郷さんから貰った。本郷焼を焼く人で釜場公園の所に釜を作り焼いていた。
10		急須	5.5	—	—	9.0	最大幅10.0	—	昭和	現在	陶芸研究所の指導者本郷さんから貰った。本郷焼を焼く人で釜場公園の所に釜を作り焼いていた。
11		甕	41.0	34.0	—	43.5	—	—	—	現在	現在は傘立てとして使用
12		火鉢	28.0	—	—	24.0	—	—	—	—	手あぶりとも。胴部分にへこみをつけたもの。あ
13		甕	写真右48.0、左48.0	—	共に22.0	共に58.0	—	—	—	—	庭の隅に伏せて保管。白菜漬けなどを作る際にも使用した。
14		甕	30.0	254.5	—	28.0	—	—	—	—	
15		甕	31.0	25.5	—	27.0	—	—	—	—	
16		甕	28.0	24.0	—	30.0	—	—	—	—	
17		甕	34.0	29.0	—	34.0	—	—	—	—	焼成時に製品どうしがくっついたため、釉薬が剥がれている。

18		甕	46.5	39.5	—	47.0	—	—	—	—	
19		火鉢	40.0	30.5	—	31.5	—	—	—	—	
20		甕	51.0	43.0	20.0	56.0	—	—	大正末～昭和	現在	昭和25年没（70歳没）の大和林市さんの祖父安蔵さんが菊地窯で働いていた時の甕。この甕は白菜、大根の漬物地用として使っていた。水甕は縁が割れていることが多い。それは井戸から水を運び入れる時、桶を縁につける様にして水を入れるため、どうしてもかけてしまう。現在は門脇の飾り物。
21		鉢	31.0	28.0	14.0	14.5	—	—	昭和	昭和	菊地窯製。丸鉢は大根や白菜など一夜漬の漬物容器として使用。重しの石を置くときに石を落として割ってしまうことも多かった。丸鉢は高価なものではなく、「堤町にはなんぼでもあった」ので、いくつ割ったかわからない。
22		甕	24.5	20.5	14.0	21.5	—	—	昭和	昭和	菊地窯製。大和安蔵が陶工として菊地窯で働いていたのでそのときに作ったものに間違いない。
23		植木鉢	24.0	20.0	14.5	13.5	—	—	—	昭和	菊地窯製品。大和安蔵が陶工として菊地窯で働いていたときのもの。安蔵は植木鉢に植物を植えて小遣い稼ぎにしていた。
24		甕	30.0	26.0	21.0	29.0	—	—	昭和	昭和	林安蔵が陶工をしていた菊地窯製のもの。
25		火鉢	—	15.0	28.0	26.0	—	—	—	昭和	現在は使用していないが、昭和まで使用していた。菊地窯製品。
26		植木鉢	31.0	28.0	23.0	14.5	—	—	昭和	昭和	菊地窯製。林安蔵が陶工をしていた時代のもの。製品にならないものを持ってきて植物を植えて小遣い稼ぎをしていた。
27		植木鉢	21.5	19.5	14.0	20.0	—	—	昭和	昭和	菊地窯製。赤っぽい素焼き。底に穴があいている。このような素焼きの水甕をよく使っていた。本焼きの水甕だけが水甕ではない。そのような水甕は釉薬が薄くかかっているように見えるが、素焼きで水ももらない。
28		押し型	—	—	22.0	8.0	最大幅22.0	—	—	—	持ち手がついている素焼きの押し型。「荘司」の彫りあり。大和宅敷地から出土。現針生家は以前荘司であり瓦を焼いていたとの伝承もあるので瓦の押し型か？
29		火消壷	—	—	16.5	18.0	最大幅21.5	—	昭和	昭和	升川窯がやめた時に貰ってきたもの。炭を使用していた時代には日常的に使用した。
30		火消壷	17.5	—	16.0	16.5	最大幅21.0	—	昭和	昭和	升川窯がやめた時に貰ってきたもの。炭を使用していた時代には日常的に使用した。蓋の裏は密閉できるように凸型になっている。
31		茶こぼし	—	—	13.0	11.5	最大幅11.0	—	昭和	現在	佐大窯佐藤達夫作。昭和50年、佐大窯最後の窯のときの作品。使い込んで良い色になってきた。裏に「堤焼」「つつみ焼」「さとう」の印あり。
32		水滴	11.0	—	—	3.5	最大幅11.0	—	昭和11～13年	現在	仙台市窯業研究所指導者常滑の「伊奈さん」作。裏に判読不可能な印あり。倒炎式(常滑式）の窯で焼成した。茄子型。水指し。
33		蓋置	5.5	—	5.5	5.5	—	—	昭和13年以降	現在	茶道具。福島県会津本郷焼きから仙台市窯業研究所に指導者として招聘されていた「本郷圓山」の作品。裏に名あり。轆轤の上手い人だったが、窯が悪く高温にならないため生焼け。

34		茶碗	12.5	—	—	6.0	最大幅12.5	—	昭和	昭和	佐大窯佐藤達夫作。
35		花器	6.5	3.7	6.5	17.0	最大幅6.5	—	昭和	昭和	針生学校最後の弟子、松根金之助作。轆轤が上手な人であった。焼いたのは佐大窯。
36		煙草盆	17.5	13.5	17.5	14.5	最大幅17.5	—	大正	昭和	針生学校の最後の弟子の一人蜂谷勝治の作品か？
37		灯篭	—	—	—	119	—	—	—	—	針生家が隆盛時代に針生窯で焼いたと考えられる。
38		明神堂	—	—	奥行き×幅＝25.0×30	54	—	—	—	—	針生家が隆盛時代に針生窯で焼いたと考えられる。黒色の光沢のある釉薬。
39		明神堂								現在	佐大窯製。佐藤宅敷地内の明神堂。
40		飾り物							昭和	現在	個人所蔵。仙台市窯業研究所の指導者本郷圓山作。黒物。
41		恵比寿、大黒							江戸	現在	江戸時代の作と伝えられる。
42		飾り物									仙台市窯業研究所の指導者本郷圓山作。亀の甲羅に浦島太郎と玉手箱が乗っている。佐大窯で素焼きしたもの。窯業研究所の登り窯は温度が上がらない失敗した窯。
43		トキン							昭和	現在	乾馬窯。4代針生乾馬作のトキン。針生家敷地内で使用。
44		甕								現在	松根窯跡。素焼き甕。
45		墓カロウト	67.0	59.0	-	49.0	67.0	-		昭和	日浄寺墓地。墓のカロウト代わりに使用していた堤焼素焼き甕。火葬になってからこの甕に直接遺骨を入れるようになった。墓石を一つにまとめた時代以降みられる習俗。写真の甕は昭和40年代に墓を新しくした際に出土したもの。本来は便甕小、赤薬をかけた素焼き。昭和2年建立の墓石下にも同様の甕がカロウトとして現在も使われている。
46		花器	7.5	6.5	12.0	28.0	最大幅18.0	-		現在	佐大窯、佐藤大蔵作。底に「つつみ焼き」「さとう」の印。堤の土で成形、釉薬も堤の土から作ったもので、純粋な堤焼きという。
47		花器	11.0	8.0	8.0	24.0	最大幅8.0	-		現在	佐大窯、佐藤大蔵作か。堤の土で成形、釉薬も堤の土から作ったもので、純粋な堤焼きという。

堤町昭和30年代の窯

…登り窯
…ひとつ窯・てっぽう窯
…てっぽう窯使用中(つつみ人形用)
…登り窯跡(通称「九平治の窯」)
※地図中の数字は番地
仙台市堤保育所
堤町2丁目
堤町3丁目
目屋
紹明寺墓地
2−⑪−11
2−⑩−67
2−⑪−10
佐大ギャラリー
2−⑪−38
1−⑩
2−⑩−18
紹明寺跡
天神社
1−⑧
2−④−14
2−④−18
日浄寺
2−⑩−32
2−③−13
1−⑧−18
1−⑧−15
1−⑧−11
1−⑨−15
1−⑧−68
1−⑧−64
1−⑨−15
1−⑨−12
1−⑨−34
1−⑩−18
1−⑩−10·11
堤町1丁目
梅田川
仙台泉線

協力者一覧

阿部　定雄	板垣　孝一	尾形　三郎	加藤　喬二	鹿野　忠郎
菊田コトヂ	菊田　浩之	栗林　直昭	栗林　直美	斉藤きよ子
佐大ギャラリー	佐藤　達夫	佐藤はつみ	佐藤　吉夫	宍戸くに子
宍戸　　力	宍戸秀之助	庄子　　清	鈴木喜三郎	鈴喜陶器店
高橋　栄一	高橋たりよ	高橋　長也	千田　洋子	日浄寺
芳賀　　強	蜂谷　勝男	蜂谷　周二	早坂陶器店	針生　和馬
針生　久馬	針生　乾馬	升川　孝子	松根　　清	山田　孝蔵
大和かつみ	大和　林市	渡辺　シノ	佐藤　精助	佐藤　長子

観慶丸（須田喜恵子）　桜井栄奈喜（元桜井陶器店）

堤町観音講・堤町共栄会・堤町長寿会の皆様

仙台市博物館　仙台市歴史民俗資料館　東北陶磁文化館　仙台市科学館

アスベストセーフネット

中富純子（地図イラスト）

仙台市文化財調査報告書第375集

仙台旧城下町に所在する
民俗文化財調査報告書②

堤　焼

2010年３月

発行　仙　台　市　教　育　委　員　会
仙台市青葉区国分町三丁目７－１
文化財課 TEL 022（214）8892

印刷　株式会社　東　北　プ　リ　ン　ト
仙台市青葉区立町24－24
TEL 022（263）1166