



この秋に始まるNHK連続テレビ小説「スカーレット」は信楽が舞台。男社会の陶芸の世界で道を切り開く女性が主人公のフィクションだ。

今、信楽では多くの女性陶芸家が活躍するが、その先鞭を切ったのが「寸越窯」の神山清子さん(83)。炎の芸術とされる古信楽の焼き締めに魅せられ、「火色」と自然釉の作品を作り続けてきた。数々の困難を乗り越え、理想のやきものを求め続けた半世紀を超す歩み、信楽への思いを伺った。

こうやま・きよこ

- 1936年 長崎県佐世保市生まれ
- 1944年 滋賀県日野町へ。その後、信楽に移住。
- 1954年 陶器会社入社
- 1963年 独立 本格的な作陶生活に入る
- 1966年～滋賀県展・市展・朝日陶芸展などに入選続く
- 1970年 穴窯を築き、信楽自然釉の研究を始める
- 1975年、76年、NHKの番組で信楽自然釉や作陶生活が全国で紹介される
- 1978年～韓国大邱で作陶指導・製作
- 1985年 新潟県小千谷市に第二穴窯を築く
- 1988年 米国NYの美術館に出品・作品収蔵。
その後、現在までに中国など各国の美術館で出品・収蔵
- 1989年 スペイン・グラナダ市で個展
- 2004年 半生が映画化された『火火(ひび)』が全国上映。主演・田中裕子
- 2012、2013年 台湾の博物館で個展
- 滋賀骨髓献血の和を広げる会代表

土と炎と半世紀、「作品が語る」

● インタビュー

湖^{うみ}生^{なま}る^る 神山^{こうやま} 清子^{きよこ}さん
信楽寸越窯・陶芸家

聞き手・三宅 貴江
写 真・清水 薫



⑤自宅で ⑥穴窯



赤いトタン屋根の「自宅」。葡萄棚の隣に神山清子さんの穴窯はある。穴窯は登り窯より古く、斜面に穴を掘って天井を覆つシンプルな様式だ。彼女の窯は、ふつうの穴窯よりずっと大きい。心臓を患つて数年前からは焚いていないという。

神山 小さい窯はできてきた作品に迫力がないねん。継ぎたいという人はいるけれど、すごいお金かかる。大きすぎて。私は薪で2週間以上、多い時は17日間焚いた。私の焚き方は全然、全然違うんです。

1970年に穴窯を築いてから約半世紀。窯焚きのすべてのデータをとっている。10〜15分おきの温度変化、天候、気温、季節(月)、薪に選んだ木の投入の仕方、窯詰め配置。そして、結果はどうか、再現性はあるか、実験を重ね続けたという。

神山 強く焚かずに、時間を長く焚いて、あせらずに、温度を高くする。それがいい。

お金ができるだけかからない方法も考えた。一回焚くのには薪代に80万円かかったこともあるからこれは一番大事。最初は松しかあかんと思つてたが、雑木、不要になった木の電柱、家の解体時に出る廃材、なんでも試してデータをとつた。

伝統的な信楽焼は釉薬を施さず、おおむね1200度〜1350度の高温で焼き締める。微妙な条件の違いがやきものの表面に生む変化の妙が魅力だ。素地に含まれる鉄分が酸化して

赤褐色に発色する「火色」。薪の灰の成分が、やきもの素地の珪酸と反応し、ともに溶けてガラス質の釉となるのが自然釉。焼成条件により緑や茶色に微妙に変化する。神山さんの自然釉作品には、琵琶湖を思わせる水色の壺もある。

神山 自然釉は自然任せではない。私は、イメージしたものに近い色が出せる。陶芸は科学。紙に書いたデータ、記憶、身体で覚えた勘。細やかな、神経の尖つたデータが必要です。

作品の詰め方も大切。欲深くたくさん作品を窯に詰め込んだらだめになる。いい場所に、いいものを、ゆつたり入れる。「大名焼」です。腹八分目。何事も八分目が大事。

琵琶湖は400万年かけて三重県から今の位置まで移動している。信楽の陶土は、かつて琵琶湖がこの地にあつたときに湖底に積もつた古琵琶湖層群から採る。腰が強く、粘りに富み、作りやすく、火に強い。この土に恵まれ、信楽は六古窯のひとつとして早くから発展し、窯元、土や釉薬の専門業者、問屋、窯焚きや窯詰め職人など分業制ができあがつていった。女性は欠くことのできない労働力だったが、神山さんが出るまではずっと下支え的な存在だった。

神山 最初は火鉢や植木鉢に上絵を描く仕事だった。勤め先には画家の岡本太郎や書家の篠田桃紅も訪ねてきた。いつか自分の作品を作りたい、そう思った。2人の子どもを育てながら、



絵の勉強だけでなく、土を掘る現場も歩き、土や石を調べ、作ったものを自分のお金で窯場さんに焼いてもらって研究した。そのうちに間屋さんから「うちの電気窯を使って、300本ほどの花入れを作ってくれ」という声がかかった。その花入れが売れて、おもしろくなった。女性はいれないとされていた窯焚きも教えてもらいに行った。補助役として受け入れてくれた窯で、窯詰めもすんでして覚えた。

大きな公募展に相次いで入選 古信楽の美を求めて自宅に穴窯を築いた神山さん 離婚という転機が訪れる。

神山 当時は「子どもの就職にも不利。我慢しなさい」と学校の先生からも言われるほど離婚に偏見があったが、子どもたちがついていくと言ってくれた。窯焚きまでやれる自信はついていた。離婚してすぐ穴窯を焚いた。

数年はひとつも納得いく作品がでなかった。だが、その失敗からデータを積み重ね、ついに「**山清子の作品**」を生み出せるようになった。

神山 穴窯の作品は絶賛されたけれど採算はあわない。電気窯で食器を焼いて、その収入で薪を買った。穴窯と電気窯、二本の足があるからやっていった。それでも、貧乏だった。午後3時に仕事を終えて、そのあとは山菜とりや魚とり、食べ物探しが日課。ナイロン靴下を繕って学校へ行ったのはうちの子くらい。パン屋さ

んはパンの耳を、お肉屋さんにはこま切れ肉をおまけでくれた。いろんな人に支えられた。

これ(穴窯)をやったら有名になれると甘いことを思ったら大間違いですよ。

作品づくりが軌道に乗ったころ 陶芸の道歩んでいた長男賢一さんが倒れる。慢性骨髄性白血病だった。

神山 賢一を代表にして、骨髄バンクの設立のために動き回った。人はいつか死ぬ。いかに生きるか、いかに誇りを持って死ぬるかだと思ふ。賢一の「誇りある生き方」をどう支えるか、悩み抜いた。人前では泣かなかった。お葬式でも涙はこぼさなかった。薄情と言われた。でも、もう涙が枯れるほど泣いていたから。

32歳でした。

賢一自身にも、みんなから支えられて生きてきた実感があった。私が病院の枕元で自分の献体にサインすると、賢一も「献体、知っているよ」とにっこり笑ってサインした。病気の研究に役立てる、死んでもからもたくさんの人を助ける土台になる、永遠の仕事やな、と。

私たちも先人の、医学の恩恵を受けているのだから。

人のために尽くす。底には、父の教えがあるという。

神山 戦後の混乱期、父は私を連れて信楽から大津まで歩き、駅にいる戦争孤児たちにおにぎ



賢一さんの作品と

りを渡していた。私の食べる分が減らされて、そのときは腹が立った。けれど、人に尽くすという父の無言の教えは身にしみている。

九州の炭鉱で働いていた父は、朝鮮から強制連行されてきて同じ炭鉱で働いていた人を助けて、炭鉱を追われた。故郷を離れ、私も方言などでいじめられた。「同じ人間だ。いじめられたら言い返せ」。これも父の教えです。

これまで陶芸指導などで韓国など多くの国を訪れ、各国の土と石、木などの風土とやきもののかかわりをみてきた。この数年は本を読んで、信楽を位置づけなおしているという。信楽産地全体の動向をひとつで示す指標はないが、信楽陶器工業協同組合加盟業者の生産額をみると食器は横ばいだが、主力の建築用外装タイルや植木鉢の需要減でピークだったバブル期の2割近くに落ち込んでいる。一方、

信楽に拠点を構える個人作家は増えている。

神山 いい産地は土と木がよく、天候もやきものに向いている。そして、その土の性質と作用しあう人間性がそれぞれのやきものを性格づけている。信楽は世界的にみてほかにない焼きやすい土。色釉薬もかかやすいが、釉薬をかけなくても焼けば色が出る。信楽の先人たちはこの土を活かす努力を惜しまず、茶壺、火鉢、植木鉢……と、ひとつ(の商品)がだめになったら次を、さらにその次を考え出してきた。そうやって発展し、土や釉薬の業者もあり、売ってくれる問屋さんがあり、滋賀県信楽窯業技術試験場のような助言を受けられる場所もある、やきものをするには一番便利な町になった。

でも、今は、恵まれますすぎて苦労していないし、自分のことだけ考えて作る人が増えた。それが

産地として廃れた一因と思う。恩恵を受けたなら、周りの人、次の人が生きていける土台をつくらないと。

大事なのは「焼き」。そして勉強だという。

神山 信楽は原点に戻って考えるべきときだと思う。

売ることは大事。でも、売ることに焦点があまりすぎ。その前にどう作るか。今は何でもありで、信楽を訪れる人は「どれが信楽焼きですか」と聞く。でも、ほとんどの信楽の人が答えられない。

私は火色が信楽だと思って、火色を誇りに思ってきた。先日、娘と陶器店を回ったら火色のものが少なかった。店に理由を聞くと、食器にすると水漏れしたり割れやすかったりで嫌われるという。でも、それは誤解で、もしそうなら焼きが甘いだけ。しっかりと焼けば漏れないし割れない。薪でも電気でもガスでもいい。しっかりと焼いてゆつくり冷ませば火色はでて、しかも水漏れしない実用性もある器となる。焼きをもっと大切にしないと。

そして、研究を続けて、だれにもできないものを作る。競いあう相手は、信楽の中ではなく広い世界。私のところへは海外から直接訪ねてくる人も多い。特別な宣伝をしなくても、作品には地図と電話番号をつけているから。「作品が語る」のです。