

新しい薩摩焼デザインの開発

山田淳人*, 藤田純一*, 中村寿一**

Development of New SATSUMA Pottery Design

Atsuhito YAMADA, Jun'ichi FUJITA and Toshikazu NAKAMURA

薩摩焼は、近年の消費の低迷や、国内外の商品流入で生産の減少や後継者不足等、厳しい事業環境に置かれている。また、薩摩焼窯元において、美術工芸品的な商品が依然として多く製作され、消費者の購買意欲を刺激しないことも事業環境を悪くする要因の1つとして挙げられる。そこで、消費者ニーズを意識した新しい試みとして、これまで培った伝統工芸技術や他業種とのコラボレーションにより、レース柄をあしらった皿、ピアグラス等や施設等でお茶の給仕を演出する容器（薩摩の味覚箱）を試作した。

Keyword : 薩摩焼, 伝統的工芸品, レース柄, コラボレーション, 川辺仏壇

1. 緒言

薩摩焼は、島津家の御用窯として始まり、約400年の歴史を持ち、県内各地で生産され、白薩摩と黒薩摩の2系統に大別できる。白薩摩は、壺、香炉、茶器等、主に藩主御用達向けのものであり、貫入と呼ばれる細かいヒビが入った淡い象牙色の素地に、華やかな絵付が施されたものや、繊細で緻密な「透し彫り」が施されたもの、また素地に赤や青、緑や金彩を施した「金欄手」等がある。対して黒薩摩は、庶民の日用雑器を中心として焼かれたもので、鉄分の多い火山性の土等を用い、力強く重厚さがあるのが特徴である。どちらも鹿児島に根ざした伝統的工芸品であり、平成14年には「経済産業大臣指定伝統的工芸品」に指定され、現在に至っている。

詳細な生産量、生産額は非公表であるが、ともに減少傾向であり、製造業者は、廃業や後継者不足等厳しい事業環境に置かれている。これは、消費の低迷や、国内外の商品の流入で生産が減少したことも要因の1つとして挙げられる。また、依然として作家性を重視した美術工芸的な作品作りに取り組む窯元が多く、消費者ニーズを意識した商品作りがなされていないことが、消費者の購買意欲を刺激出来なかったことの大きな要因となっている。

2. 白薩摩における絵柄の多様化

白薩摩の絵付は、古来より花鳥風月や秋草等伝統的な絵柄が描かれており、現在では、伝統的な手描きの技法により、その高い技術力が保たれている。最初の取組として、従来の絵柄にはとらわれずに、白薩摩の上絵付けの技術を利用して、消費者ニーズに合った商品を開発することにし

た。はじめに、製作する商品の共通認識を持つため、イメージボード（図1）を窯元と作成した。これは、近年の日本独特のポップカルチャーを表現したものや食器に対して強いこだわりを持つ首都圏主婦層が、嗜好するであろう画像等をスクラップしたものである。イメージボードから随所に女性らしさを象徴するレース柄が多く見受けられた。

レース柄は、繊細な糸を編み込んだ非常に細かい普遍的な柄であるが、細かく繊細な点は、白薩摩の上絵と共通し、伝統技法によりその再現も可能であることから、レース柄を既存の丸皿やピアカップの上絵に展開することにした。



図1 製作したイメージボード

色やレース柄のレイアウトに関しては、シール用紙にレース柄をプリントし、素地に貼って検討した。その際には、赤や緑等の従来から使われている原色ではなく、パステル調の色を使うことも意識した。シール用紙による試作例を図2に示す。

絵付においては、従来より割り付け文様を描く際に用いられる技法を使用することにより、シール用紙による試作

* 企画支援部

** 研究主幹（食品・化学担当）



図2 シール用紙による試作



図5 レース柄ビアグラス（直径65mm, 高さ105mm）



図3 製作風景



図6 レース柄フリーカップ（直径80mm, 高さ80mm）



図4 レース柄中皿（直径240mm）, 小皿（直径200mm）

したレース柄より細かい図柄が表現できた。実験的な商品であるため、金彩に白と黒のみの上絵を施した。製作風景を図3、出来上がった商品を図4～6に示す。

首都圏で行われたイベントにて展示販売、モニタリング

を行った。モニタリングでは、以下の意見が主に挙げられた。

- (1) 全て手描きであることに驚いた。
- (2) 色数が少ないので、料理を盛りつけしやすい。
- (3) ビアグラスやフリーカップのレース柄部分の凹凸があることで滑り止めになってよい。
- (4) 手描きの割には、買いやすい価格である。

評価は概ね好評で、引き続き都内デパートの催事等でも販売された。催事風景を図7に示す。また、鹿児島県特産品協会の工芸品ポスターにも採用された。ポスターを図8に示す。初回生産分は完売し、現在、アイテム数を増やしながら、企業の定番商品として販売されている。

3. 他業種とのコラボレーションによる薩摩焼の提案

近年、鹿児島には、格安航空路線やクルーズ船の利用による外国人観光客や、九州新幹線、観光列車による県外からの観光客が増加している。そこで、外国人観光客や国内高級志向の観光客をもてなす旅館や和風茶房等の施設を



図7 催事風景（テーブルウェアフェスティバル）



図8 ポスター（中央部にレース柄ビアグラス）

ターゲットとした。また、今回の試作では、国の伝統的工芸品に指定されている川辺仏壇の製造技術を持つグループ（8名）とコラボレーションし、商品作りに取り組んだ。

開発する商品は、施設等が観光客をもてなす最初のきっかけとして、お茶を給仕することを重視していることから、お茶とお茶菓子を楽しむためのものとした。英国発祥のアフタヌーンティースタンドを、日本の食器に置き換えてみてはという外部講師のアドバイスをもとに、白薩摩のお重に岡持風の外箱をつけた茶菓子入れとした。会議風景を図9に示す。

白薩摩によるお重部分は、計画当初は角型であったが、焼成時に変形することやコストもかかることから、ろくろ成形による丸形のお重とした。お重の素地を図10に示す。

上絵の検討には、レース柄薩摩焼にも利用したシール用

紙を利用した。お重部分の上絵は、外国人観光客を意識した桜や牡丹等の花柄を、国内観光客向けには、季節感を意識した柄や割り付け文様等をあしらった柄等の提案を行い、協議した。図11にお重部分の上絵案の一部を示す。3段あるお重部分全ての絵柄を変える等多様な意見が出されたが、モニタリングを行った施設から、季節を問わず、鹿児島に来たことを感じられる図柄がいいという意見があり、薩摩焼本来の古典柄である秋草文様等を描くことにした。



図9 検討風景



図10 白薩摩お重部分 直径125mm、高さ115mm



図11 お重部分上絵案の一部

外箱部分の製作においては、仏壇製造技術の「木地」や「塗り」、「蒔絵」の技術を利用した。側面には、丸に十の字を象った透かし模様をいれ、扉部分には、純日本的な蒔絵をあしらった。またバリエーションの1つとして、漆製の重箱も製作し、小鉢タイプの薩摩焼を収納できるタイプも製作した。出来上がった製品を図12～14に示す。現在は、「薩摩の味覚箱」と名付け、販売を行っている。販売と平行してモニタリングも行っており、改良点などを今後のものづくりへ活かしていきたいと考えている。



図14 薩摩の味覚箱・黒（お重小鉢タイプ）



図12 薩摩の味覚箱・黒（お重部分：秋草文様）



図13 薩摩の味覚箱・赤（お重部分：桜文様）

4. 結 言

これまで薩摩焼の各窯元において、様々な試みが行われてきているが、消費者ニーズの把握が十分とは言えない。今回はターゲットとなる層を絞り込み、シール用紙による検討によって、従来の絵柄にとらわれない上絵や、県内の異なる伝統工芸技術とのコラボレーションにより、完成度の高い商品を作成することが出来た。しかし、上絵に関しては、自由度が高い反面、白薩摩の持つ華麗さや優美さのイメージを踏まえた絵柄でないとその魅力をアピール出来ないことがわかった。

今回の研究では、デザインの検討時に絵柄をプリントしたシール用紙を用いることで、完成品をイメージしやすく効率的なデザインの検討が行えた。結果を踏まえた試作を各窯元やグループで行ったが、検討結果以上の商品が出来上がることが多く、薩摩焼や川辺仏壇の職人の技術力の高さを再認識するよい機会となった。

これからも鹿児島の伝統的工芸品に関わる企画や技術的課題に対し積極的に支援し、工芸品や工芸技術の持つ可能性を追求していきたい。

謝 辞

試作に協力いただいた溪山窯南州工房、絵付工房秋月窯、川辺伝承七職会の皆様に感謝の意を表します。