



“ガス窯作りのプロ集団・大築窯炉工業”の

2008・5月号

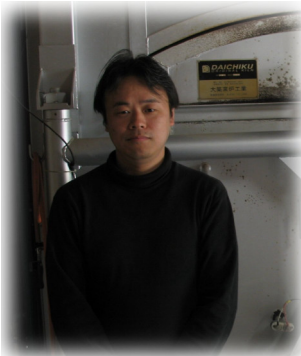
# 月刊 窯ナビ

必ず良いことがある人のために送る！  
DAICHIKUのお得意様向けニュースレター

ウラ面も情報満載

【発行日】2008年5月15日 【発行人】大築窯炉工業 谷口浩司  
〒309-1611 茨城県笠間市笠間2192-5 TEL0296-72-1444【ホームページ】<http://www.daichiku.jp/>

ユーザーさん登場 陶房‘土がこころ’主宰・大根田無一氏



ご愛用の1.0㎡台車式ガス窯と

## 【素材の良さを出してあげたい】

谷口：「独学にて作陶をはじめると陶歴にありますか？」  
大根田：当時すでに家庭を持っていましたので、弟子入りすることができなかつたんです。  
谷口：師匠なしで作陶を始めるのは難しかったんじゃないですか？  
大根田：半年くらいは収入が全くありませんでした。何とか売れるものを作ろうとして必至でした。  
谷口：そうですねえ。  
大根田：あれ以来、「ホームレスになっても不思議じゃない」という追い込まれた気持ちで毎日やっています。指を怪我したら仕事にならないので刃物を持つときは特に注意しています。  
谷口：仕事で壁にあたった時はありますか？  
大根田：独立して2、3年の頃、何をやるか？何をつくったらいいんだろう？と思って悩んだことがあります。  
谷口：その時はどうされたんですか？  
大根田：「何を創るかじゃなくて、どう創るかだ」と妻に言われたんです。それから自分の心がぶれなくなつて仕事が軌道に乗るようになってきました。「これでやっていくしかない！」と思いました。  
谷口：最近特にこだわっていることはありますか？  
大根田：素材のもつ質感を出すことに心がけています。  
谷口：具体的にはどういうことですか？  
大根田：たとえば芦沼石です。芦沼石は益子に出土する凝灰岩で、粉碎しただけで使える天然釉なんです。これをできるだけ単味で使って、焼き方を変えて良さを出したいと考えています。黒をだすにしても、昔やっていた古い方法で作った釉薬で焼いたものは、少し赤みがかったいい色になるんです。  
谷口：焼き方を変えるというのは？  
大根田：やきものはただ熱を加えればいいというものではないと思うんです。どう熱を加えてやるかが真の陶芸家じゃないでしょうか。素人ができない焼き方をして、素材のいいところを出したいんです。  
谷口：失敗も多いんじゃないですか？  
大根田：もちろんです。素材の限界や良いところを見つけてやるためには失敗することも多いです。

## 【大築窯炉のガス窯を選んだ理由は？】

大根田：一番は仕事ややきものが好きそうだから。相談にのってもらえそう。みんなそう感じていると思いますよ。自分の仕事に対する意識が高いという印象ですね。  
谷口：ありがとうございます。続けて頑張ります。

## うれしい！楽しい！大好き！ダイチク！メッセージ！

「無一」という作家名は、少しでも手を抜いたら無一文になっちゃうぞ！という自分に対する戒めの気持ちを表しているそうです。「嘘をつけないから要領が悪い。自分の思ったとおりにできなかったものは売りたいくない」。そんな大根田さんは「作品の良さに気付いてくれたときが一番うれしい」と言っていました。きっと玄人はだしのファンが多くつくことでしょう。奥様の京子さんは「やきもの好きで、やきものことしか頭に無い」とおっしゃっていました。



**大根田無一展**  
6月7日(土)～6月25日(水)  
会場 陶器&カフェレストラン 壺々炉(こころ)  
栃木県益子町城内坂138  
0285-72-2261

【連絡先】  
栃木県益子町塙828-93  
0285-72-6065

## ユーザーの個展・展示会の情報募集

当社ではユーザの個展・展示会の情報を募集しています。ダイレクトメール(DM)などの案内書ができましたら、弊社までお送りください。当ニュースレター「月刊・窯ナビ」やホームページ上でご紹介させていただきます。グループ展や小さなイベントでもOKです。どしどしお寄せください。費用は一切かかりません。

## お客様に学ぶ今月の格言！

「やきものはただ熱を加えればいいモノではない」

【やきものは加熱で完成するのではない。情熱で完成するのだ。】

## ガス窯・電気窯/ダイチクの貸し窯

ガス料金高騰につき価格改定いたしました。  
ガス窯0.4㎡・・・本焼き18,000円・素焼き7,000円  
ガス窯0.1㎡・・・本焼き8,000円・素焼き4,000円  
電気窯8kw・・・本焼き5,000円・素焼き3,000円  
初回焼成指導料(任意)・・・5,000円  
・使用期間中はポットミルの使用は無料  
・電子レンジ・仮眠室あり(無料)  
お申込みは、直接または0296-72-1444(金沢)まで



# ユーザーさんの個展情報



布目桜文陶器 伊藤東彦 作

## 伊藤東彦一門展

平成20年4月27日(日)～5月11日(日)  
 (株)かまげん  
 伊藤東彦・石井麻由美・大野佳典・奥田冬門・加藤一郎・斉藤英子・志村一雄・庄司健・須藤訓史・武田千秋・土橋文子・鶴田学・戸田浩二・福野道隆・ルミ・パウマン



## 新進作家陶芸展2008

4.24 > 6.1 笠間工芸の丘  
 東 香織 飯島玲子 折笠秀樹 金子奈央 笹本愛 柴田裕子 玉木一将 蓮見かおり 原田譲 古木博子 フロック・リード 前沢陽彦 森岡希世子 横田篤徳

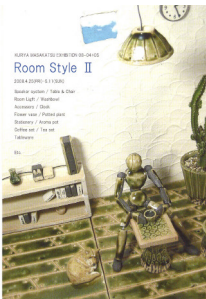
## 夏のうつわ展 2008.6.14(土)～6.29(日)

青柳憲儀 稲吉善光 エタノールWORKS 大野香織  
 大野佳典 大友明 小野愛 小山義則  
 金高実音世 根井あゆみ 根井理人 菅原良子  
 高橋協子 チョングニ 辻 弘子 外山亜基雄  
 能登朝奈 松田和美 森 恭 森 収吾  
 森 由美 矢内栄子 山野辺孝



## 大根田無一展

6月7日(土)～6月25日(水)  
 陶器&カフェレストラン  
 壺々炉こころ



## 栗谷昌克 陶展

08-4 > 05  
 Room Style  
 2008.4.25-5.11  
 カフェ&ギャラリー&ステイ  
 益古時計

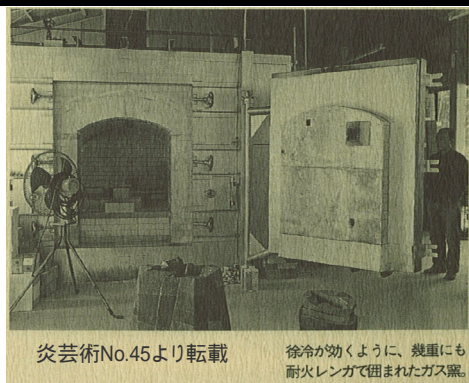
## 夏のうつわ展(2008.6.14(土)～6.29(日))

ギャラリー舞台  
 青柳憲儀 稲吉善光・エダマメWORKS・大野香織・大野佳典・大友明・小野愛・小山義則・金高実音世・桜井あゆみ・桜井理人・菅原良子・高橋協子・チョングニ・辻弘子・外山亜基雄・能登朝奈・松田和美・森恭・森収吾・森由美・矢内栄子・山野辺孝

# 陶芸羅針盤 還元焼成について

## 【灯油窯はなぜ還元雰囲気になりやすいのか】

窯が還元雰囲気になるには二つあります。一つは燃料(炭化水素)が燃えるときに酸素の供給が少ない場合。もう一つは燃料中の炭素分が多いために酸素の供給が追いつかない場合です。灯油窯は後者にあたります。(プロパンガス:  $C_3H_8$ 、灯油:  $C_9H_{20} \sim C_{17}H_{36}$ ) ガスと灯油は全く別物と思われがちですが、炭化水素という点では同じ仲間ということになります。ただし灯油に含まれる炭化水素は炭素の量が多い(9～17)のために不完全燃焼になりやすく、還元雰囲気となってしまいます。特に低温では還元になりがちです。灯油窯で焼かれた粉引では焙りの後期に燃えきっていない炭素分が釉薬と反応して黄色を呈した状態になります。これは電気窯の還元でいう油煙巻きと似た状態です。灯油窯の焼成雰囲気は薪窯に近いと言う方もおられますが、低温のときに還元雰囲気になりやすいということが共通しているといえるのではないのでしょうか。これと同じことをガス窯でやろうとする場合は、バーナーの空気を絞ってあげれば簡単にできると推測できます。



炎芸術No.45より転載 徐々に火が弱く、幾時にも耐火レンガで囲まれたガス窯。

ガス窯の燃焼は主にプロパンガス( $C_3H_8$ )もしくはブタンガス( $C_4H_{10}$ )です。これらの成分は分子量の少ない炭化水素です。したがって焼成反応は非常にスムーズで普通に燃やせばススは全く出ません。バーナーに炭素(C)と酸素( $O_2$ )を適切に供給するため酸化・還元の制御が容易にできます。燃焼時、バーナーのエア弁を開いてあげれば酸化炎に、逆に閉じてあげれば還元炎になってゆきます。還元炎はいわゆる「輝炎(きえん)」の状態が最も効率が良いといわれています。還元炎の赤い光は炭素から発せられています。このように炭素が光っている炎を輝炎といいますが、輝炎は放射熱が強いので窯の温度上昇が酸化より少し早くなるのはこのためです。これに対して「不輝炎」があります。一酸化炭素、水素、アルコールなどが燃焼してできる炎は青色透明で、不輝炎と呼ばれます。不輝炎は炭素の量が少ない燃料、メタノール( $CH_4O$ )、エタノール( $C_2H_6O$ )でえられます。プロパンガス( $C_3H_8$ )やブタンガス( $C_4H_{10}$ )は供給される酸素の量を変えてやれば輝炎にも不輝炎にもなる燃料といえます。

(参考文献: 燃焼および窯炉 功刀雅長著)

**鈴木蔵氏の言葉** 「やきものは窯変という、偶然性に左右され、しかも、幾つか焼いたうちのひとつしか作品として取れないということが、盛んにいわれる。けれどそうじゃなくて、ガスとエアの量をコントロールしたら、酸化も還元も自由だし、窯変も意のままになると考えました。もし、短い焼成時間で焼けて、いいものができるのなら、それに越したことはないんじゃないか。しかも焼いた作品が全部取れるようになれば、きっと一点に集中して制作することができるから、より密度の濃いものができるようなことを思った。そんなことばかり考えて、最初のガス窯をやったんです」(炎芸術No.45・人間国宝 鈴木蔵の志野焼より)

## 「陶芸の彩色技法」にみる輝炎の記述 小島英一氏、堤綾子氏共著

灯油窯やガス窯では、(中略)色見の穴や窯のすき間から黒煙がモクモクと噴出すような程度の還元は必要ありません。窯の中に大量の不燃炭素が発生し、釉薬の中に溶け込んで黄変したり、灰色になったりします。また燃料の浪費にもなります。還元のかかっている窯の中は、(中略)酸化の場合よりもまぶしく感じられます。これは窯の中で炭素の固まりである煤(スス)が熱せられて光っているためで、煤が光る炎を輝炎と呼びます。この輝炎は放射熱が強いので、還元焼成のほうが酸化焼成よりも素地がよく軟化し、釉薬を溶化します。したがって、還元焼成の場合は焼成温度を低めにします。それだけ還元焼成は、素地と釉薬が熟成しやすいことを意味します。(陶芸の彩色技法より抜粋)

## 編集後記「あとかんげん」

忘れられない試合があります。1996年4月29日 有明コロシアムで行われたフェドカップ・日本対ドイツ、第2日の伊達公子対グラフの試合です。私はこの試合を楽しみにしていました。グラフは当時世界ランク1位、対する伊達は自己最高の世界第4位、まさに実力のピークを迎えていました。しかし、伊達はグラフに対して過去6回対戦して一度も勝っていません。私は伊達がいつかグラフをやぶるだろうと期待していました。当時伊達は25歳、上り調子、直前のジャパンオープンではシングルス、ダブルスともに優勝。場所は日本、有明コロシアム。「もししたらグラフを負かすかな!?」。しかし、伊達は前日の試合で左ひざの靭帯を伸ばして歩く事にも支障をきたすほどの最悪の状態でした。そこに国別対抗戦という国の名誉と威信をかけて戦う試合がこのフェドカップです。試合、セットカウント1対1でむかえた第3セット、私は伊達の傷めた足が気になりだしてきました。この第3セットはタイブレークシステムを採用していないので、相手に2ゲーム差をつけないと決着しません。一進一退の攻防が続きます。伊達がとればグラフが取り返す、グラフが取ればまた伊達か…。私はテレビに向かって叫んだ、「伊達っ! もういい! やめろ! やめてくれ! 相手はグラフなんだから」。このセットは10-10までもつれ込んできました。ここで来るともう技術うんぬんの話ではありません。疲労はピークを迎え集中力も途切れるだろう。しかも足が痛い。まさに気力勝負。応援する観客はほぼ全員「伊達! がんばれ! 」と叫んでいる。私も叫んでいる「やめろ! 」なぜか涙が止まらなかった。3時間25分、試合は伊達の気力勝ち。今年4月、彼女は再び現役復帰しました。自分を超越するような後輩が出てこないテニス界の刺激になればと思ったそうです。ドリームマッチ2008でグラフに勝ったこともきっかけだとか。今度は若い娘相手に、「もう歳なんだからやめてくれ! 」と私たちに感動の試合を見せて欲しいと思います。