



『大堀相馬焼』復興の 取り組み

半谷 秀辰

福島県の浜通り浪江町大堀地区で江戸時代初期から300年以上続いてきた国指定の伝統的工芸品『大堀相馬焼』。昨年3月11日の震災とその後の原子力発電所事故により、多大な被害を受け(図1)、全町民つまり全窯元が県内外に離散し、陶磁器の産地も消滅の危機に陥りました。

しかし、今年7月に浪江町が役場機能を移転している二本松市に大堀相馬焼協同組合『陶芸の杜おおぼり二本松工房』をオープンし、活動を再開しました。これまで浪江町には窯元の展示コーナー、登り窯、特別展示室、茶室、研修センター、陶芸教室等を併設した近代的な会館 大堀相馬焼物産会館「陶芸の杜おおぼり」がありました。この夏完成した施設には登り窯こそありませんが、ガス窯、講習用教室などを備えており、大堀相馬焼の産地復興の拠点として機能しております。その内容について誌面をお借りしてその様子を紹介します。

1. 大堀相馬焼とは

大堀相馬焼は、江戸時代初期元禄3年(1690年)ごろに作り始められたと言われていて、相馬藩士半谷休閑の家僕 左馬が相馬中村で作陶を習得し、現在の浪江町大堀地区の近くで良質な陶土を発見し窯を設けたのが始まりです。その後周辺に作陶技術が広がり、寛政年間(1789~1800)には100軒以上の窯元がありました。相馬藩では藩の特産物にすべく瀬戸役所を大堀に設けて、資金援助や原材料確保の保護育成策を行いました。こうしたことから江戸末期には北海道から関東一円、さらに上州方面にも販路を拡大しました。しかしながら明治時代になり、廃藩置県により藩の援助がなくなったことや交通網の整備により他産地との競合が激しくなり、窯元の数は激減しました。しかしながら、数は減ってはいますが、活発な海外輸出を行うなど積極性を持ち合わせた産地です。昭和53年に国の伝統的工芸品の指定を受け、現在は二十数軒の産地となっています。

大堀相馬焼の典型的な特徴としては、「青ひび」と呼ばれるひび割れの地模様と「走り駒」の絵柄、お湯が冷めにくく熱くても手に持つことのできる「二重焼」があります。素朴な味わいと親しみやすい日常使いの陶器です。



図1 被災当時の大堀相馬焼の工房



図2 建設中の「陶芸の杜おおぼり二本松工房」

2. 復興への第一歩 (陶芸の杜おおぼり二本松工房の建設)

3月12日午後の原子力発電所事故後、窯元全員が県内外へ避難を余儀なくされました。その後も、より安全安心を求めて二度三度と避難先の移動を続けていました。結局、県内だけではなく関東、中部にも窯元の避難先が広がっています。まだ避難先を転々替えているような時期の平成23年4月23日、浪江町が臨時役場を置いていた二本松市の旧東和町役場会議室で震災後初めて組合の理事会が開催されました。その理事会には、オブザーバーとして経済産業省伝統的工芸品産業室、東北経済産業局中小企業課、浪江町長、福島県ハイテクプラザ会津若松技術支援センターの方なども出席しました。窯元全員の無事が報告されましたが、避難先は全国に広がりバラバラという状況でした。「いつ浪江に戻ってもいいようにみんなで焼き物を続けよう、相馬焼団地を作ろう」という組合の声に、経済産業省伝統的工芸品産業室長から国が全面的にバックアップするとの力強い言葉もあり、共同利用できる窯場の建設を進めることになりました。その後何度か協議を重ね、建設計画が進められました(図2)。建屋には二本松市の協力を得て中小企業庁「仮設施設整備事業」の補助金、また設備などには経済産業省「伝統的工芸品産業復興対策支援補助金」を充て、ガス窯2基、講習用教室、倉庫スペース、販売スペースも備えた、床面積730m²の立派な陶芸の杜おおぼり二本松工房が完成しました(図3)。今年6月29日には浪江町民を招待してプレオープンイベント「大堀相馬焼協同組合 in 二本松 おおぼり復興まつり」を開催、そして7月24日に正式にオープンしました。現



図3 (左) 完成した「陶芸の杜おおほり二本松工房」と(右) そのオープンイベント



図4 「陶芸の杜おおほり二本松工房」での作陶活動
(左) 大堀相馬焼の素焼品・製品, (右) 設置した窯への窯入れ

在は、大堀相馬焼の作陶を行っています(図4)。

3. 代替材料による「青ひび釉」の復元

大堀相馬焼の産地は福島第一原子力発電所から程近く、高濃度に放射能汚染されています。このため地元で採掘していた「砥山石」などの原料を新たに採掘することもできず、すべて失ってしまいました。

特に砥山石を原料とする「青ひび釉」は大堀相馬焼を特徴付ける独特かつ重要な釉薬です。この「青ひび釉」なくして大堀相馬焼は成立しません。そこで福島県ハイテクプラザ会津若松技術支援センターとともに(社)東北経済連合会 東経連ビジネスセンターの助成事業(新事業開発・アライアンス助成事業)に応募、この事業に採択され代替材料の開発を行いました。その後も(一財)伝統的工芸品産業振興協会の「生産基盤整備モデル実証・支援事業」に採択され、同じく代替材料を用い、「青ひび釉」の復元を試みました。大堀相馬焼の一般的なヒートパターンや雰囲気を考慮し、代替材料の組み合わせや比率を調整し、釉薬の熱膨張や色調を検討した結果、これまでと遜色のない作品ができ上がりました(図5)。

4. 結びに

今夏に「陶芸の杜おおほり二本松工房」が完成し、組合として事業再開を果たしました。ここに至るまで



図5 復元した「青ひび釉」を施した大堀相馬焼

全国の産地の皆様、行政機関の皆様をはじめたくさんの方々の支援があったからこそ実現したと考えております。その一方、二本松工房では今のところ組合が受注したものの作陶が多いのが現実です。十分な状況ではありませんが、今後、徐々に各窯元が自由に作陶できるような環境にしたいと考えています。

ふるさと浪江に戻ることができるのはまだまだ先になるかと思われます。これからが本当の正念場となお一層の努力をする所存です。工房の近くに来られた際は是非お立ち寄り下さい。

■筆者紹介 半谷 秀辰

現 大堀相馬焼協同組合 理事長。震災後、大堀相馬焼の復興を願うべく、さまざまな事業に応募・採択され「陶芸の杜おおほり二本松工房」として再出発に貢献。

[連絡先] 大堀相馬焼協同組合 福島県二本松市小沢字原 115-25 TEL 0243-24-8812

[投稿歓迎-編集委員会では「ほっと」spring 欄への会員からの投稿を歓迎します。編集事務局までご一報ください。]