

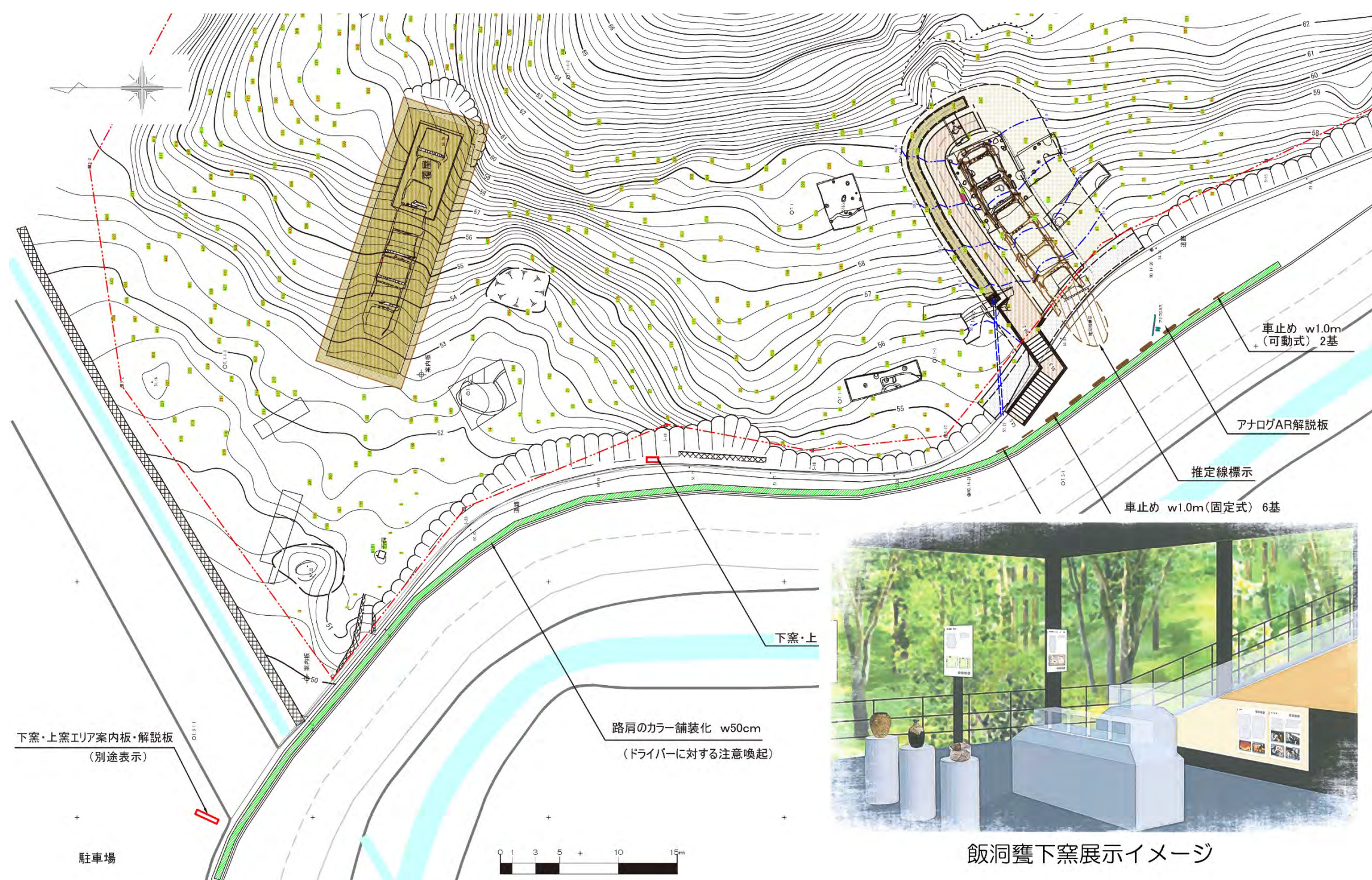
飯洞甕窯跡の保存整備

唐津市の南部にそびえる岸岳山麓には、合計5基の古唐津の窯跡が確認されています。いずれも近世初頭、唐津焼草創期の窯で、「朝鮮半島の技術を基盤に肥前陶器が成立した過程を示す、貴重な歴史遺産である。」として、平成17年7月14日に国の史跡に指定されました。

現在、唐津市教育委員会では、「飯洞甕下窯跡」と「飯洞甕上窯跡」の保存整備を進めおり、令和6年度には飯洞甕下窯跡の覆屋が完成しました。

今後、遺構の保存処置・展示施設工事・園路等の整備を順次行っていく予定ですので、完成するまで、今しばらくお待ちください。

(令和7年4月1日 唐津市教育委員会)



史跡の整備計画図

唐津焼って何？

唐津焼は素朴な中に味わいのある風合いで、多くの焼き物ファンに愛されてきました。「唐津焼」の定義は様々ですが、一般に桃山期（豊臣秀吉の時代）から肥前地方（現在の佐賀県、長崎県にあたる地域）で作られた陶器のことを「唐津焼」と呼んでいます。

登窯・蹴口クロ・筆書きなどの新しい技術が、朝鮮陶工により伝えられ、本来シンプルであった朝鮮磁器に、当時京都や大阪で流行っていた文様やデザインが加味され、全く新しい焼き物が作り出されました。朝鮮半島の技術と日本のデザインのハイブリッド、それが「唐津焼」です

食卓の器	銘々器	 碗	 皿	 鉢（向付）	 猪口（盃・小杯・ぐい呑み）	
	共有器	 大皿（絵唐津）	 大皿（二彩手）	 大皿（象嵌）	 瓶（朝鮮唐津）	
茶器	 茶碗	 茶碗	 茶碗	 茶入	 水指	 茶壺（三耳壺）
台所の器	 大甕	 甕（二彩手）	 片口鉢	 播鉢	 三耳壺	 瓶（德利）

唐津焼の器種

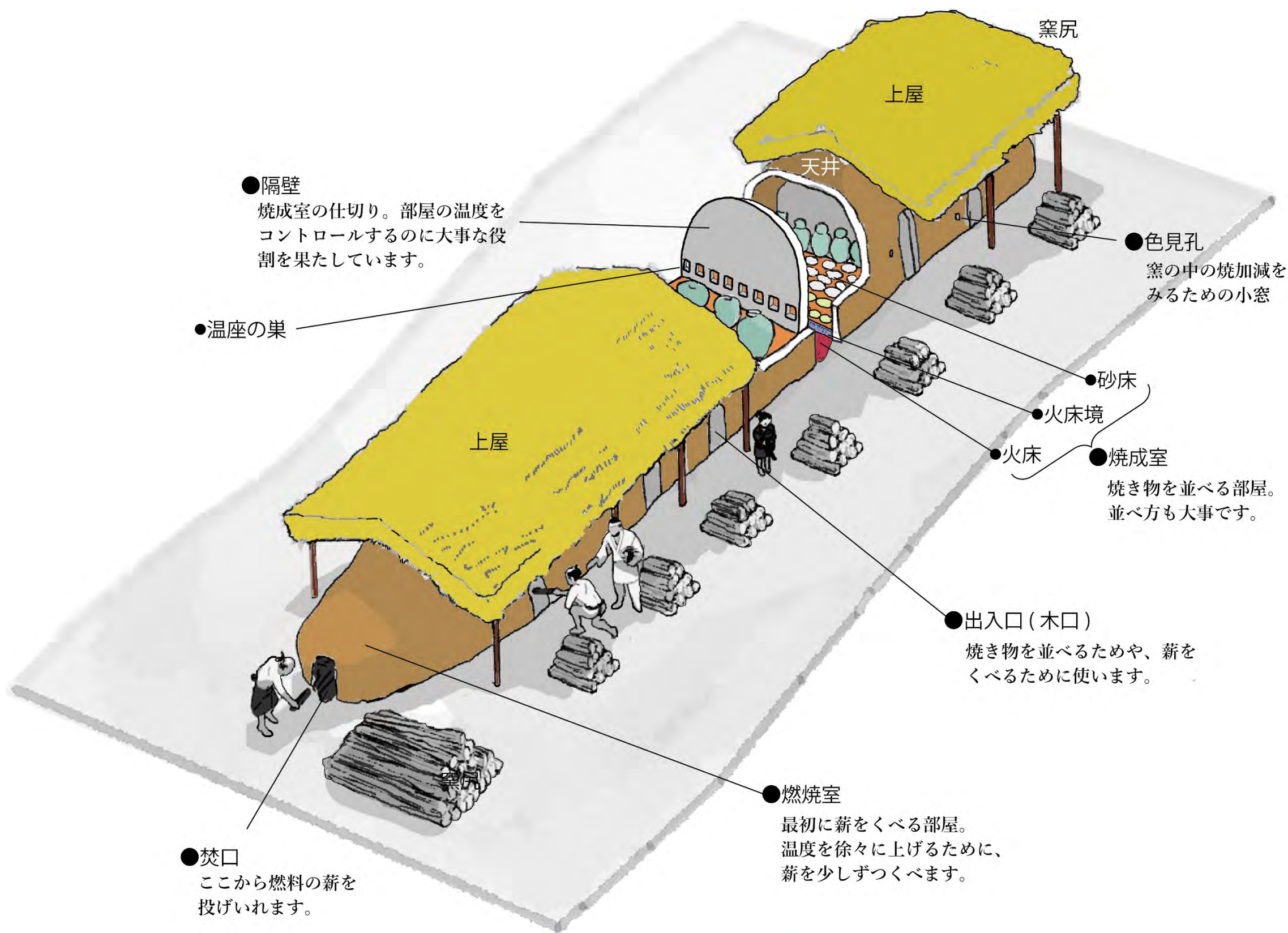
割竹式登窯の構造

肥前の登窯は、細長く、そしていくつもの部屋に分かれているのが特徴です。当初は竹を半裁したような形〔割竹式登窯〕でしたが、江戸前期には団子を連ねたような形〔連房式登窯〕が一般的になります。

割竹式も連房式も基本的な構造は一緒で、窯の一番手前に燃焼室〔胴木間〕があり、内部は隔壁によって小さな部屋〔焼成室〕に区切られています。隔壁下部には、温座の巣（おんざのす）と呼ばれる小さな窓が横一列に配置されており、焼成の際の炎や熱はこの穴を通して上の部屋へと伝って行きます。

焼成室の内部は、薪を焚く火床と製品を詰める砂床に仕切られていて、通常その境に粘土製の火床境が造られています。また、火床の片側の側面には、出入り口を兼ねた焚口〔木口〕が設けられており、そこから薪を投入します。

窯焚きは燃焼室から始め、一の間〔燃焼室のすぐ上の焼成室〕の温度が 1,000 度以上になったら燃焼室の焚きを止め、一の間での焚口から焚き始めます。釉薬が完全に溶けて製品が焼きあがったら（約 1,200 度）、次の二の間に移ります。



割竹式登窯模式図

唐津焼生産のはじまり

—岸岳古窯の操業開始—

岸岳山麓は、唐津焼初期の窯が集中する地域で、西の麓には「皿屋窯、皿屋上窯、帆柱窯、飯洞甕上・下窯」の合計5基の古窯跡が確認されています。

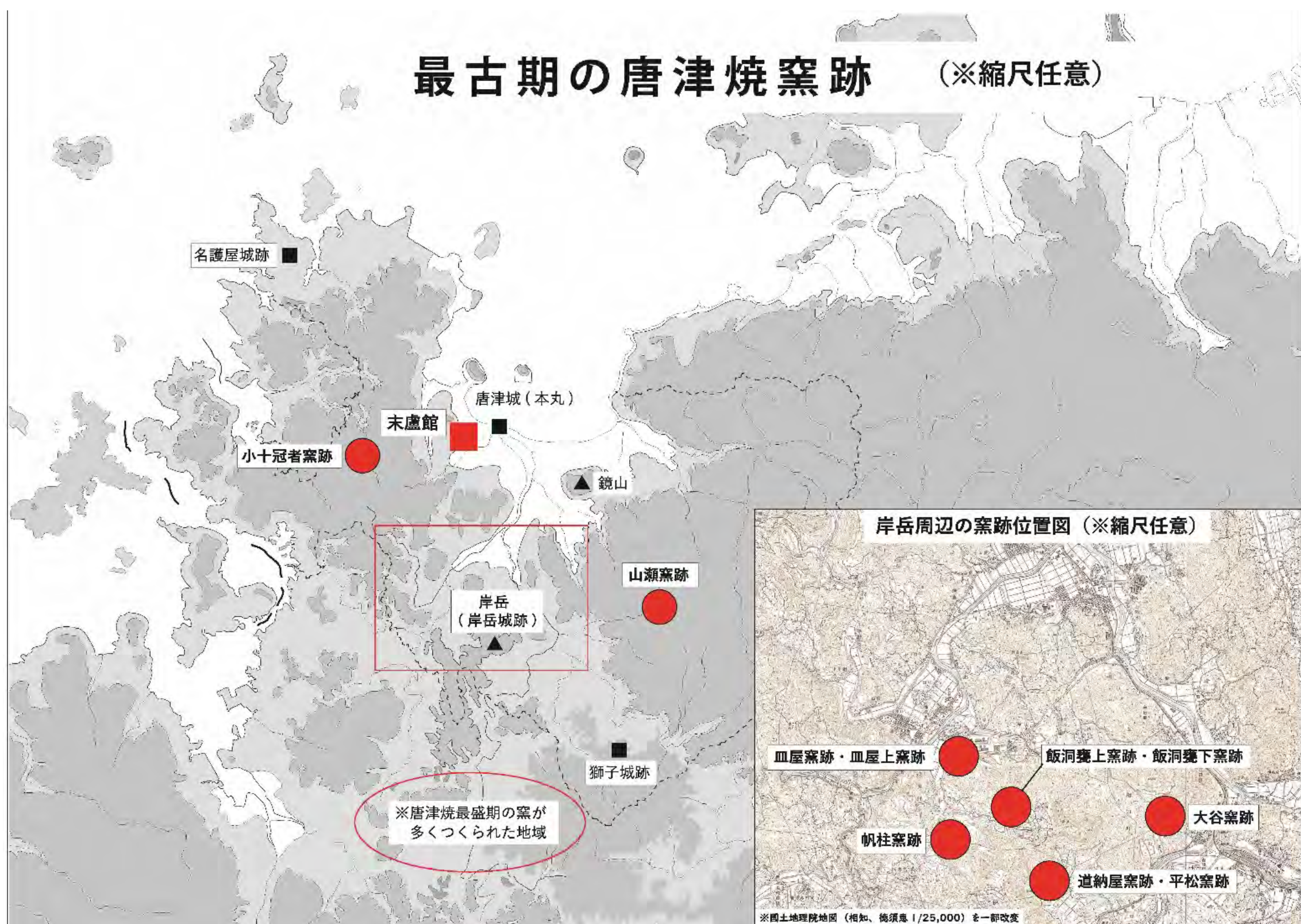
これらの窯跡は、おおむね以下の3つのグループに分類できます。

第1グループは皿屋上窯跡で、窯の構造は、焼成室間に間仕切りも段も無い無段単室で、製品は甕・壺などの貯蔵器を中心に焼成しています。

第2グループは帆柱窯跡と皿屋窯跡で、窯の構造は連房式登窯が定型化する以前の割竹式登窯です。主に藁灰釉の碗皿類を焼成しています。

第3グループの飯洞甕上窯跡・同下窯跡も割竹式登窯で、主に灰釉の碗皿類と貯蔵器を焼成し、窯の勾配は16度前後と比較的緩やかです。

岸岳の南山麓にも、「道納屋窯、平松窯、大谷窯」の3基の古窯が確認されています。これら草創期の窯の製品は、無文の皿や碗、そして甕や壺などの日常使いの器が大半を占め、皆さんがイメージする唐津焼の代表「絵唐津」は、ほとんど出土しません。



飯 洞 甕 下 窯 跡

佐賀県では、かつて大型の甕のことを「ハンズーガメ」と呼んでいました。付近に甕の破片が散らばっていたので、いつしか「飯洞甕窯」と呼びならわされたのでしょう。

飯洞甕下窯跡は、戦前・戦後を含めて、度々発掘が行われてきましたが、平成 29 年の再調査の結果、全長 18.8 メートル、焼成室を 7 室備えた割竹式登窯であることが確認されました。各焼成室の入り口は、向かって右に統一され、また燃焼室についても、深さ約 1 m の舟底状の形であることがわかりました。

発掘品には、皿・碗・鉢・壺・小坏・瓶・蓋・壺・鉢・徳利・ロクロの軸受け・錘・片口鉢・甕・甕蓋などがあり、特殊なものとして水滴や陶偶などが出土しています。



昭和 31 年の発掘調査



飯洞甕窯跡出土遺物

唐津焼ができるまで

【陶土作り】近隣の山などから原料となる土を採取し、水槽か桶に入れて水を注ぎ、かき混ぜてから不純物を除去します。次に、沈殿した細かい粘土を天日で乾かし、水分を飛ばします。このような工程を「水簸（すいひ）」といい、水簸した粘土は適当に水をくわえて練り、杵でつき、足で踏み、また手で練ります。これにより気泡が除去され、良質な陶土となります。

【成形】次の段階では、用意した陶土をさまざまなうつわに成形します。成形する方法には、ロクロを利用する方法、紐状の粘土を巻きあげつつ叩き締める方法などがあります。ロクロは朝鮮半島と同じ蹴ロクロで、お碗や皿の成形をするのに使います。また甕や壺は叩き成形により製作します。

【絵付け】形がきまれば、次に模様をうつわにほどこします。筆描きする方法、彫刻する方法、彫りだした模様に白土や赤土を塗りこんで象嵌する方法など、多様です。

【施釉・焼成】模様をつけたうつわは、日陰で適度に乾かしてから釉薬をほどこし、最終的に窯で焼きあげれば完成です。

作業場の再現イラスト



① 器づくり (1: ロクロ水びき 2: 叩き成形)

② 器にうわぐすりをかける。

③ 薪をくべ、窯の中に並べた器を焼く。

④ 焼きあがった器を取り出す。