



4 成形した粘土を約1カ月間乾燥させた場合でも水分は20%ほど残っています。そこで釉薬で表面を覆う前に、水分量が数%になるまで「素焼き」をします。780℃から800℃の温度で、約10時間焼き、丸一日かけて冷やす。これは、水分を蒸発させ吸水性を増し、釉薬を施しやすくすることだけでなく、不純物を燃やし焼き色を安定させること、陶土を焼き固め丈夫にする効果もあります。素焼きでも素地は収縮するので、本焼き時の収縮を減少させ、ひび割れや破損などのトラブルの防止にもつながります。



3 成型が終わると次は「乾燥」。日や風が当たらない場所で3週間から1カ月間ほど乾燥させます。粘土には約35%の水分が含まれており、ゆっくり時間をかけて乾かす必要があります。乾燥が不十分だと、焼いたときに水分が膨張し、割れたり、ひび割れたりする場合がありますので、均一に乾燥させることが大切です。乾燥にムラがあっても、ひび割れや歪みの原因となります。そのため器への風向き、冬季には凍結しないように温度にも細心の注意を払わなければなりません。



6 釉薬をかけ終わると、いよいよ「本焼き」です。窯には、登り窯、ガス窯、電気窯などの種類がありますが、小久慈焼では現在はガス窯を主に使用。窯の中には、湯呑みだと約300~400個の器が入ります。1時間で約100℃ずつ温度を上げ、1,230~1,250℃の温度で焼き上げます。火入れから17~18時間後に火を止め、1日かけて冷ましてから窯出し。最後に、研磨や艶出しなどの仕上げ作業を行い完成です。土練りから完成までは約2カ月。現在は、1カ月に2回程度本焼きを行い、商品を出荷しています。



5 素焼きした焼き物に、釉薬をかける「施釉」。これにより、表面がガラス層の薄い層に覆われ、汚れが付きにくく丈夫になるだけでなく、水漏れ防止、装飾効果も高まります。施釉には、器を釉薬の中に入れて引き上げる「浸しかけ」。柄杓で注ぎかける「注ぎかけ」。スプレーガンなどで吹き付ける「吹きかけ」。筆やブラシで塗る「塗りかけ」の4つの方法があります。浸す時間によって色の濃さが変わり、作品の仕上がりが異なってくるので、どの方法も細やかな神経を使う仕事です。



小久慈焼が
できるまで

小久慈焼のコーヒーカップ（手前から完成品、素焼き後、成型後）



2 器の形をつくる「成型」。手やロクロで陶土の形を整えます。ロクロには手回し、蹴、電動、機械などの種類がありますが、近年は電動ロクロが主となっています。陶器づくりの基本は、湯飲み茶碗から始まり、次は袋物といわれる徳利や急須、花瓶へと移っていきます。商品として売るためには、同じ大きさのものをいくつも作れるようにならなければなりません。商品にするのが難しいのは皿で、縁の厚さと大きさのバランスがとれないと美しい皿にならないといわれています。



1 小久慈焼の陶土をつくる「土練り」。土の中の水分を均一にし、固さや質をそろえ、形が崩れないようにする「荒揉み」が第1工程。土の中の空気を抜き、粘り気を上げる「菊揉み」が第2工程です。土の中に空気が残っていると、焼くときに窯の中で爆発する場合がありますので、念入りに作業します。現代は機械を使って土練りをしますが、仕上げは職人が手で行います。小久慈焼は、夏井町半崎で採れる粘土を乾燥させ、細かく砕き、水を加え混ぜ、良い部分を抽出し脱水、練ったものを陶土としています。