

薩摩切子

Satsuma Kiriko

坂上ちえ子 Chieko Sakagami

鹿児島県立短期大学生生活科学科
Kagoshima Prefectural College

キーワード：切子文様，色被せガラス，ぼかし
Keywords：kiriko glass cutting, colored glass, gradation

1. はじめに

鹿児島の薩摩切子は、古くから現代に続く伝統工芸品ではない。現在入手できる作品は 1985 年以降の復元品である。伝承されている薩摩切子は、明治維新前夜とも言える時期の非常に短い期間に興された事業の一環として製造されたものである。今回、先行研究をもとに薩摩切子の歴史と時代背景を整理しまとめた。さらに、薩摩切子の製造工程や切子文様、特徴ある薩摩ガラスの色彩なども紹介する。

2. 薩摩切子の歴史と時代背景

Web などでは、28 代藩主島津斉彬が薩摩切子を始めたとする記述も目にするが、正確ではない。『島津斉彬言行録』によれば、弘化 3 年(1846)に 27 代藩主島津斉興の命令によって、中村騎射場跡に製薬館が建てられた。その薬品に耐え得る硬質ガラス器を作るために、近くに硝子製造竈が建設され、江戸から四本亀三郎という硝子職人が雇い入れられたという。よって、薩摩藩におけるガラス製造は斉興が始めたといえる。ただ、この時期のガラス器に切子が施されていたかは不明である。亀次郎は、ガラス製造より切子の技術導入のために招聘されたようであるが、製薬館で使われていたガラスは実験器具のみが残り、他に残存する当時の薩摩切子も正確な製造年が判別しないものが多い。切子細工がされた薩摩ガラスの製造開始時期は今のところ明らかではない。

名君とされる斉彬の薩摩切子における功績は、嘉永 4 年(1851)、亀次郎に紅ガラスの製造を命じたことである。斉彬公史料『紅色瓦羅斬精煉御開之事』によれば、紅色薬は宇宿彦右衛門等に製造させ、「数百回ノ試験ヲ経テ紅色ヲ発スル二至レ

リ」と記されている。また、大変美麗で賞賛され、将軍家などが所望したことも示されている。この史料や鹿児島市鴨池にある石碑などから、斉彬によって薩摩藩の色ガラスの製造が始まったことがわかる。ただし、これらにも切子細工に関する詳細な記載はない。時代が下って、大正 10 年に実施の薩摩切子陳列会で配布された『薩摩硝子の沿革』にも先の史料が引用されており、加えて「更に青黄白紫の種々の色も製出して、之を交錯し且つ琢磨を施したれば美麗なる器物を製出するに至り」と切子についての記述が見られ、ここに初めて、色ガラスに切子細工を施した薩摩切子製造の全体像が示された。ただし、『紅色瓦羅斬精煉御開之事』では、「紅ヲ素色トシ、青黄白紫ヲ交錯シ琢磨シテ各色を顯ス」とあり、両者を比すると多少表現に相違が見られる。現在見られる史料からは切子技法が用いられた時期を断定することは困難で、無色の薩摩切子も現存する。明らかな点は、斉興によって薩摩ガラスが、斉彬によって薩摩に色ガラス製造が起こされたことである。

斉彬のもうひとつの功績は、藩主となって以降、薩摩切子が飛躍的な発展を遂げ、生産量を上げたことである。斉彬は 24 歳まで江戸に居住し、曾祖父島津重豪(25 代藩主)の薫陶を受けて成長した。重豪は鹿児島に薬園や医学院、造士館などの施設を作り、積極的な教育活動や商業政策を展開した。斉彬も重豪の影響を受け、藩主になると軍需産業と殖産興行に力を注ぎ、中でも、硝子方を直轄下に置き、他藩に誇り得る特産品として薩摩切子の発展を目指した。また、鹿児島市磯に集成館という西洋技術を導入した近代科学研究所兼工場群を建設したが、安政 4 年(1857)に中村騎射場跡近くにあったガラス製造竈を集成館に移し、ガラス製造には多額の費用を投じたことが記録に残されている。最盛期には、紅瓦羅斯精煉竈が 4 基、水晶と板用が各 1 基、鉛用が大小数基あり、それはまた、大量のガラス製造にもつながった。史料には、

安政2年10月から12月の2ヶ月間で、板硝子141枚、切子8種類16本と一組が製造されたとあり、『紅色瓦羅斬精煉御開之事』にも、「製造所ヲ集成館ニ遷サレ、一層盛大ニ製造セリ」の記述が見られる。しかし、安政5年(1858)斉彬が急逝し、10年間の非常緊縮が布達された。これにより、集成館事業は縮小され、事実上閉鎖された。安政6年(1859)事業が再興され、硝子方の製造量も増えてかなりの収益を上げたようだが、文久3年(1863)の薩英戦争により集成館のほとんどの施設が消失した。その後、斉彬の先見性が再認識され、集成館の再興が行なわれたが、ガラス製造は再開されなかった。明治時代に入り市来四郎が製作した記録もあるが、薩摩切子の歴史としては、斉興から斉彬までの12年間とされる。

3. 薩摩切子の技法

3.1 製造工程と材料

現代のマニュアルのように、薩摩切子の原料や分量、製造工程が一覧可能な史料は見出せない。また、薩英戦争による消失などでガラス製造に使用した工具や器材も見つかっていない。おそらく、島津家文書『玻璃精工全書』や玉里文庫『硝子製造』、蘭学洋書の翻訳本、亀次郎からの技法伝授により製造したと考えられる。今回は、鹿児島県さつま町ガラス工芸館で復刻品の製造過程について調査を行なった。製造は①原料調合、②熔解：1500℃で熔解したガラスを吹き竿へ巻き取る、③色被せ：金型に色ガラスを吹き込み内側に透明ガラスを押し込み熔着、④成形：宙吹き技法などによって猪口や皿などに成形、⑤徐冷：16時間かけて冷却、⑥割付：模様の線引き、⑦カット：角山・菱山技法などで彫り込む、⑧磨き：ゴム盤・木盤・バブなどでの磨き仕上げ工程を経る。これらは原初の製法ではないため、残存の薩摩切子とは異なる。後掲以外の文献に、薩摩切子の特徴は手にすると「痛い」と記されていたが、おそらく磨きの工程は現代より少なかったと思われる。

原料も異なり、復刻品では珪砂や酸化鉛、カリウムが用いられているが、当時の物は珪酸原料としての白石(石英)や硝石、鉛である。薩摩切子の特徴づける点として鉛の含有量が挙げられるが、先行研究によれば、復刻品は25%程度であるのに対し、当時の物は45%前後であった。色ガラスの着色剤は、復刻品では各発色別に銅やコバルトなどの金属酸化物が用いられるが、史料には、「…銅粉を以て紅色を発する…、…黄金を以て紫金を製

して紅を発せしむる…」(『薩摩硝子の沿革』)と正確な原料名や分量は記されていない。鹿児島県歴史資料センター黎明館が蛍光X線分析した結果では、赤色ガラスに鉄や銅、紫色ガラスにマンガンや鉄、銅、青色ガラスに鉄やコバルト、銅の含有が認められている。

3.2 形態と切子文様

土屋の分類よれば、現存する薩摩切子の形態は、和風と西洋の器物に影響されたものに分けられるという。前者は盃(図1)や段重、ちろり、蓋付茶壺形、掛算、軸端など、後者は脚付杯(図2)や脚付鉢、酒瓶などである。

これらは先にも示したように、禁裏や将軍家、諸藩への贈答用に購入されていた。



図1 盃(横、底面)

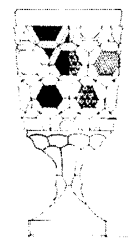


図2 脚付杯(横面)

同じく土屋によれば、切子文様は44種類が見出されるという。最も多用されていたのは図3に示すストロベリーダイヤモンド(斜格子に魚子)で側面に彫り込まれている。その他、側面に亀甲文や麻の葉文(図4)、底面に蜂の巣文(図5)や菊花文、さらに、口縁部にも切子文が施されていて、全体に装飾過多な印象を受けるという。

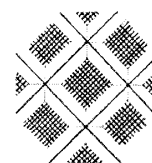


図3 ストロベリーダイヤモンド

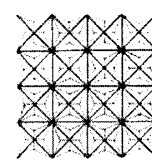


図4 麻の葉文

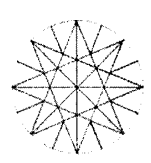


図5 蜂の巣文

3.3 色彩とぼかし

現存の薩摩切子は、紅色被せガラスが大半を占め、次いで藍色や瑠璃色で、緑色は極めて少ない。赤色ガラスは微細な気泡を無数に含み、黒い不純物もあるが、藍色ガラスは色むらがない。

薩摩切子の最大の特徴は「ぼかし」とされるが、ガラス工芸分野で意匠を意図してぼかしを用いたのは薩摩切子が初めてだとされる。素地の透明ガラスを無色にし、色被せガラスを肉厚にする。江戸切子の90~110度の鋭角に比し、100~130度の緩やかな角度によってV字に切り込まれた断面に明度差が生じて、ぼかしの美が生み出される。

復刻品薩摩切子の色とそのぼかし、切子文様の詳細はポスターに示す。

- 引用・参考文献 [1]土屋良雄『薩摩切子』紫紅社
[2]鹿児島県歴史資料センター『薩摩切子』