

建窯における「鷓鴣斑」の研究

—福建博物院所蔵《黒釉鷓鴣斑盞片「供御」在銘》の想定復元模造を通して—

令和3年度

東京藝術大学大学院美術研究科

博士後期課程学位論文

東京藝術大学大学院美術研究科 博士後期課程

文化財保存学専攻 保存修復研究領域(工芸)

学籍番号 1317936

張立

目次

口絵 I	
口絵 II	
序章 研究概要	1
1 研究目的と意義	1
2 研究方法	2
第 I 章 建窯と「鷓鴣斑」	4
1 建窯の研究と問題点	4
2 「鷓鴣斑」に関わる文献記録—鳥に関わるイメージの新知見	13
3 《黒釉鷓鴣斑蓋片「供御」在銘》の分析と復元研究	18
小結	19
第 II 章 《黒釉鷓鴣斑蓋片「供御」在銘》について	20
1 研究対象作品の調査報告	20
2 個人蔵の斑文のある建窯陶片の調査	22
小結	31
第 III 章 装飾技法の検証及び想定復元	32
1 復元釉の調合	32
2 復元素地の調合	35
3 復元素地の収縮率試験	37
4 釉の焼成試験	38
5 欠損部分の想定復元	56
6 想定復元模造の制作工程	59
小結	66
終章	67
1 「鷓鴣斑」に関わる文献記録整理による研究成果	67
2 想定復元模造の成果	67
参考図版出典	70
参考文献	71
要旨（日本語）	74
要旨（中文）	76
謝辞	79

凡例

- 1－中国語の文献については、日本語の漢字で表記を行った。
- 2－博士提出作品について口絵に掲載した。

口絵 I



福建博物院所蔵 《黒釉鷓鴣斑盞片「供御」在銘》
想定復元模造 予想タイプ1 見込



福建博物院所蔵 《黒釉鷓鴣斑盞片「供御」在銘》
想定復元模造 予想タイプ1 底部

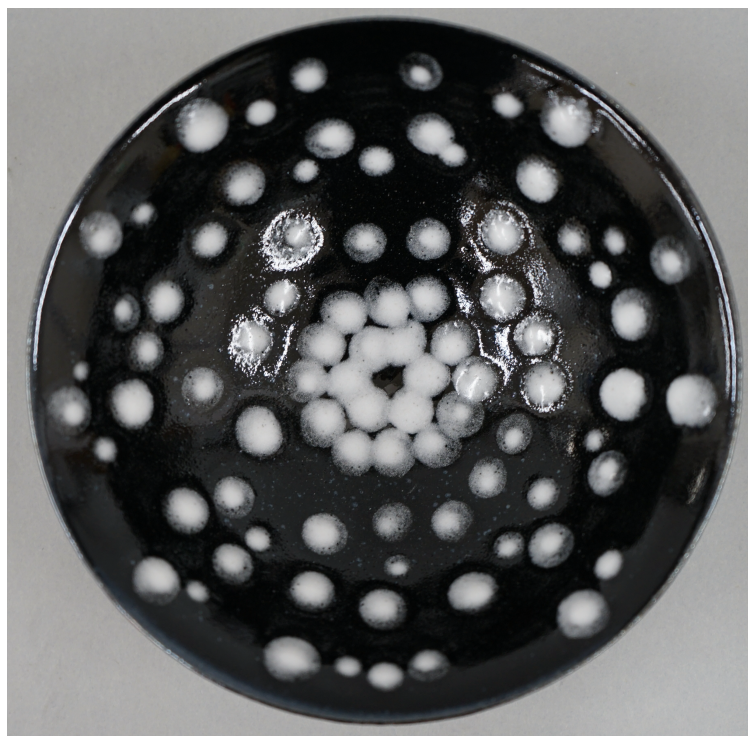


福建博物院所蔵 《黒釉鷓鴣斑盞片「供御」在銘》

想定復元模造 予想タイプ1 側面

口径 129mm 高 59mm 高台径 39mm 高台幅 5.0mm 高台高 3.9mm

口絵 II



福建博物院所蔵 《黒釉鷓鴣斑盞片「供御」在銘》
想定復元模造 予想タイプ2 見込



福建博物院所蔵 《黒釉鷓鴣斑盞片「供御」在銘》
想定復元模造 予想タイプ2 底部



福建博物院所蔵 《黒釉鷓鴣斑盞片「供御」在銘》

想定復元模造 予想タイプ2 側面

口径 137mm 高 53mm 高台径 38mm 高台幅 5.0mm 高台高 4.0mm

序章 研究概要

1 研究目的と意義

本研究は、中国・建窯池墩建陽瓷廠で発掘された中国・宋時代の《黒釉鷓鴣斑盞片「供御」在銘》(福建博物院所蔵)の陶片を取り上げ、先行研究を踏まえて生産当初の《黒釉鷓鴣斑盞片「供御」在銘》(以下、鷓鴣斑盞片と称する)の想定復元模造を制作するものである。本論の目的は模造制作を行うことで得られる原料、釉薬、装飾技法や焼成技法などの実制作からの見地と、作品形態の復元による当初の鑑賞形態の考察を通して、新たな知見を示すこととする。

建窯は中国の晩唐から元時代にかけて、福建省水吉鎮の池中村および後井村一帯にあった窯である。現在までの窯跡発掘により、その生産の変遷が明らかとなっている¹。晩唐から五代にかけての時期には、青釉陶磁と褐色陶磁が主に焼造された。宋時代に入ると黒釉陶磁への需要が高まったことを受けて、建窯における各窯場の規模は拡大し、主な窯で黒釉を施釉した碗が盛んに生産され、建窯の興隆期を迎えた。その建窯で焼かれた黒釉碗は中国で「建盞」と呼ばれる。元時代には青白磁に転換して衰退に至った。建盞は宋時代に喫茶の茶碗として高い評価を受けていた。また喫茶法が日本に伝わるとともに、12世紀前期に喫茶用の建盞は日本に輸入された²。

鷓鴣斑盞片については福建省博物院による科学分析が行われているが、技法材料や制作工程に関する研究作業は十分とは言えない。特に、その白い斑文は黒釉の上に人為的に筆などで白釉を点じて焼造されたと推察されるが、装飾技法は具体的にどのようなものだったのか明らかにされていない。そのため、鷓鴣斑盞片に用いられた技法を推定し、実技実証によって解明を行う必要性があると考えられる。

本研究では、鷓鴣斑盞片に関する先行研究をふまえ、過去の研究で発表された成分分析資料と熟覧調査による画像資料から考察し、原料と製作工程の推測を行う。次いで、研究作品の形状や文様の配置に齟齬が生じることのないよう、陶磁史的な知見を加えた実技実証を行う。製作当初の形態を想定復元するにあたり多方面から検証を行うことで、目視観察だけでは得られない、技法的観点からみる装飾技法の特異性について明示できると考えられる。

本研究において復元した本作品は建盞の中できわめて稀有な作例である。建盞には多彩な文様があるため、これまでの研究者による名称の分類は多種多様で統一されていない。

¹ 曾凡「建窯の研究について」茶道資料館編『唐物天目—福建省建窯出土天目と日本伝世の天目—』MOA美術館、茶道資料館、1994年、113-117頁、「建窯考古新発現及相關問題研究」『文物』文物出版社、1996年8期、53-58頁。

² 赤沼多佳「建盞と天目」茶道資料館編『唐物天目—福建省建窯出土天目と日本伝世の天目—』MOA美術館、茶道資料館、1994年、177-178頁。

このように想定復元模造を通じた技法解明を行うことは、鷓鴣斑蓋片の加飾表現や製作技法を明示するだけではなく、建蓋の分類研究を行うにあたり有効な情報になるとも言える。

2 研究方法

模造には技法研究と合わせて、文献調査と科学調査などの多角的な裏付けと根拠を行う必要があり、作家にも実技と研究双方の視点を持つことが求められる。本研究では、先行研究から鷓鴣斑蓋片の基礎的情報を把握する。また本作品における文様表現及び製作技法的な特徴を関連作品や類似作品と比較し、実技検証を通じた想定復元模造を行う。

鷓鴣斑蓋片の研究は1992年に中国科学院上海珪酸盐研究所の陳顯求氏らによって陶片の化学組成が明らかにされた研究³では、現在までのところ同氏の研究成果が最も詳細で、その現状に近づける試みにおいて、研究の基礎を固めるものとする。

(1) 事前調査

文献資料および先行研究の調査結果から、現時点での作品情報を整理する。

(2) 研究対象作品の現状調査

鷓鴣斑蓋片の形状や素地、断面、黒釉、白斑などを確認するために、復元対象作例の熟覧調査を行う。熟覧調査にもとづいて、鷓鴣斑蓋片の実測図を作成する。実際に観察することで、復元対象作例の造形や装飾の特徴を把握、確認する。

(3) 類似作例の調査

想定復元模造のための参考資料として、鷓鴣斑蓋片の装飾表現と類似するいくつかの建窯陶片を調査し、その特徴をまとめる。

(4) 「鷓鴣斑」に係わる文献資料の整理

宋時代に「鷓鴣斑」と呼ばれた茶碗を明らかにするために、文献資料を整理する。

(5) 装飾技法の検証

① 復元素地と復元釉の試製

³ 陳顯求等「宋供御鷓鴣斑建蓋的研究」『古陶瓷科学技術国際討論会論文集』上海古陶瓷科学技術研究会、1992年。

陶片の化学分析値から幾つかの釉薬調合比と素地調合比を決める。現在の制作環境で手に入る原料を用い、数種類かの復元釉と復元素地を調合する。

② 白斑の制作と焼成試験

研究対象作例から推測される加飾技法で多数の試料を作成し、それぞれに焼成試験を行う。

(6) 形状と文様の復元

① 形状の想定復元

(2)で作成した実測図をもとに、鷓鴣斑蓋片の形状と類似する幾つかの作例を参考にして、欠損している部分を想定、補完する。

② 文様の想定復元

同時代の関連作例と現存する斑文を参照し、白斑の配置を決定する。

(7) 想定復元模造の制作

上記の調査および焼成試験から得られた結果にもとづき、可能な限り当初の形態に近い形の想定復元模造制作を行う。

(8) 総括

技法解明を通じた想定復元模造の制作から、装飾技法と焼成方法および原料の関連性について考察を行う。特に、焼成方法が釉薬の熔融具合や白斑の形態にもたらす影響や、白斑の配置による視覚効果について提示する。

第 I 章 建窯と「鷓鴣斑」

本章では、建窯の研究史と用語にまつわる文献記録をまとめ、復元の先行研究における課題を提唱する。

1 建窯の研究と問題点

1-1 建窯について

建窯は中国の晩唐から元時代にかけて、陶磁器を産した窯である。宋代に黒釉盞を焼造することで有名になり、現在の福建省の北部に位置している。建窯の窯址は現在の南平市建陽区水吉鎮の池中村と後進村周辺の丘にあり、主に蘆花坪・牛皮崙・源頭坑・庵尾山・水尾嵐・七里嵐・大路後門・營長壩の 8 箇所分布している。これらの窯址には大量の焼成不良の茶碗、破片、匣鉢が堆高く重なっているという。

建窯は丘に囲まれた盆地にあり、周囲は陶磁器原料と自然環境に恵まれている。窯址の西に南浦溪が貫流する。その下流では閩江に流れ込んで海にまで至る。上流にさかのぼれば浦城に達し、仙霞嶺を越えて浙江省に入ることができる。河川を利用して、造った陶磁器を容易に運搬することが可能であった。この優れた環境によって建窯では長く窯業を続けることができた。

現在までの窯址調査と発掘報告により、建窯における各時期の窯業の発展と製品の特徴が基本的に明らかになった⁴。晩唐五代は建窯の創始期である。晩唐から五代にかけての時期は、青磁と褐色陶磁が主に焼造された。蘆花坪窯址と庵尾山窯址から青磁と黒釉陶磁が出土している。宋時代に入ると黒釉陶磁への需要が高まり、建窯における各窯場の規模は拡大し、主な窯で黒釉を施釉した碗がさかんに生産され、これが建窯の隆盛期である。南宋末期から元代にかけて、建窯の陶磁生産は青白磁製品に転換して、黒釉陶磁は衰退した。元代初期の後、建窯の陶磁生産は廃絶に至った。

1-2 前近代までの建窯に関する史料

北宋中期から建窯に関する確実な記載をみることができる。建窯の黒釉盞の器物名のみならず、使用についても文人の著書や詩文に多く記されている。なかでも 1049 年から 1053 年の間に北宋の蔡襄が著した『茶録』は史料の中でも比較的早く明確に建窯を記載した文献である。同書には「茶色白、宜黒盞。建安所造者、紺黒、紋如兔毫、其杯微厚、燭之久熱難冷、最為要用。出他處者、或薄或色紫、皆不及也。」(茶の色は白いので、黒い盞がよるしい。建安で造られるものは紺黒の文があり、兎の毛のようである。器身がやや厚くて冷めにくく、最も適している。さらに他所の盞は作りが薄く、あるいは色が紫色で

⁴ 前掲註 1。

あるのでいずれも建安の盞に及ばない。)とある⁵。北宋末の皇帝、徽宗によると伝わる『大観茶論』のうち「盞」の条には「盞色貴青黒、玉毫條達者為上、取其煥發茶采色也。」とある⁶。これは明らかに盞の色は青黒を貴び、兔の毛のような筋の入ったのを最上のものとして高く評価したことを示すものである。また、南宋の祝穆の『方輿勝覽』に「兔毫盞、出瓯寧之水吉。」(兔毫盞は瓯寧の水吉で造られる。)とある⁷。

宋代には建窯の黒釉盞を謳った詩文が多く残されている。先の蔡襄の『試茶』には「兔毫紫瓯新 蟹眼青泉煮」⁸と詠じられ、北宋の範仲淹は「黄金碾畔緑塵飛 紫玉甌心雪濤起」⁹、南宋の陸游は「緑地毫甌雪花乳 不妨也道入閩來」¹⁰などとした。

元代に至っては、建窯の黒釉陶磁の生産が衰退するとともに、建窯の黒釉盞に関する記述は少なくなる。元代の耶律楚材の「西域從王君玉乞茶因其韻七首」には「建窯の黒釉盞を使い、茶を飲むことを懐かしくする。」とされる¹¹。

明代に至っては、文人の骨董品コレクションが潤沢になるにつれて、建窯の黒釉盞に関する記述が増える。明代・曹昭の『格古要論』のうち「古建器」の条には「建碗盞多是撇口、色黒而滋潤。有黄兔毫斑、滴珠大者真、但体極厚俗、甚少見薄者。」とあり、後世の文献はこの記述を継承していた¹²。

明代以後、黒釉盞の生産が減少した要因は、それまでの喫茶法が変じ、建窯の黒釉盞に対する評価が下がってきたためである。明代・張謙徳の『茶経』には「今烹點之法、與君謨不同、取色莫如宣定、取久熱難冷、莫如官哥。向之建安黒盞、收一兩枚、以備一種略可。」とある¹³。また、明代の屠隆の『茶箋』には「宣廟時有茶盞、料精式雅、質厚難冷、瑩白如玉、可試茶色、最為要用。蔡君謨取建盞、其色紺黒、似不宜用。」とあり¹⁴、これは建窯の黒釉盞が当時の喫茶法に相応しくないことを示している。

清代の建窯の黒釉盞に関する記述は、明代・曹昭の『格古要論』の記録を引用することとまる。また、当時の人々は建窯の具体的な位置については明らかにしていなかった。実際のところ清代の文献の中では、烏泥窯と建窯を混同している場合も多い。建窯の黒釉盞について比較的正確に記述されていた文献は、晩清の陳瀏の『陶雅』であり、「最近、福

⁵ 原文は熊廖『中国陶瓷古籍集成』(江西科学技術出版社 2000 年、13 頁)により、また訳文は赤沼多佳「建盞と天目」茶道資料館編『唐物天目—福建省建窯出土天目と日本伝世の天目—』(MOA 美術館、茶道資料館、1994 年、178 頁)を参照した。

⁶ 趙佶『大観茶論』中華書局、2013 年、33 頁。

⁷ 祝穆『方輿勝覽』卷 11、中国書局、2003 年、182 頁。

⁸ 北京大学古文獻研究所編『全宋詩』7 冊、卷 386、北京大学出版社、1992 年、4764 頁。

⁹ 北京大学古文獻研究所編『全宋詩』3 冊、卷 165、北京大学出版社、1991 年、1868 頁。

¹⁰ 北京大学古文獻研究所編『全宋詩』39 冊、卷 2164、北京大学出版社、1998 年、24493 頁。

¹¹ 顧嗣立編『元詩選』初集一、中華書局、1987 年、357 頁。

¹² 曹昭『格古要論』中華書局、2012 年、228 頁。

¹³ 原文は熊廖『中国陶瓷古籍集成』江西科学技術出版社、2000 年、62 頁より引用。

¹⁴ 前掲註 13、58 頁より引用。

建から宋代の黒釉盞がたくさん出土した。その中では、まれに高台に楷書の「供御」の銘が刻まれたものがあった。」とある¹⁵。

1-3 建窯窯址に関する研究の概況

20世紀初頭、建窯窯址で出土した黒釉盞が中国の骨董市場に姿が現れるようになると、学者たちが建窯に興味を抱くようになった。同時期に黒釉盞の流出状況については、1929年の『建甌県志』「兔毫盞」の条に「兔毫盞は牛皮崙などの4箇所に出土し、池墩村の水原か尾嵐の物原から「進琰」「供御」の銘を持つ陶片を発見した。周辺の村民は物原から掘り起こした陶片を市場に売り、上海や日本まで運ばれる。」と記されている¹⁶。

以下は建窯の歴史についてまとめた藤岡了一氏の論考を要約する¹⁷。早くから建窯に注目したアメリカ人プラマー(James M. Plumer 1899-1960)が初めての建窯窯址の現地調査を行った。中国上海税関に勤めていた彼は1935年6月に水吉鎮の周辺にある建窯窯址を調査し、その結果を*The Illustrated London News*(Oct. 26, 1935)に発表したことで近代建窯研究の先駆けとなった。彼の持ち帰った大量の陶片には「供御」「進琰」「黄」「四」などの刻銘を持つものがあり、現在のミシガン大学のAnn Arbor美術館に収蔵されている。彼の研究成果は没後、*Tenmoku: A Study of the Ware of Chien*として1972年に出光美術館から出版された。

日本では、明治の末、もしくは大正初期頃に山本由定が周茂舒祠堂傍の窯址から建窯の黒釉盞の陶片を採取し、その陶片を送られた塚本靖はそれによって「雑誌『犬鼻』に天目茶碗考」という一文を発表したという。

20世紀前半まで、中国では建窯の学術研究はさほど進んでいなかった。宋伯胤によると、建窯についての論考としては、甘景鎬による『協大学報』第一期に発表された「閩瓷考略」と、薩嘉榘による『建窯考』があるという¹⁸。甘の「閩瓷考略」は宋時代から近代まで福建省における窯業歴史の概説を記しているが、黒釉盞を焼いた建窯の窯址については触れていない。薩の『建窯考』は正式に発表されなかったようである。

1950年代から中国における学術的な調査と考古学的発掘が行われるようになると、建窯で焼かれた黒釉盞に関する資料も増加するようになる。1954年には華東文物工作隊福建組の宋が蘆花坪、牛皮崙、大路後門の3箇所にある窯址を調査し、その調査結果を1955年第3期の『文物参考資料』に「建窯調査記」という報告書を発表したという¹⁹。報告書に

¹⁵ 陳瀏『陶雅』金城出版社、2011年、193頁。

¹⁶ 建甌県地方志編纂委員会編『建甌県志』中華書局、1994年。

¹⁷ 藤岡了一「宋の天目茶碗—建窯と玳瑁盞を中心として—」『世界陶磁全集』12宋、小学館、1977年、248-250頁。参考文献については、同氏の引用を参照することとどまった。

¹⁸ 宋伯胤「建窯調査記」『文物参考資料』文化部社会文化事業管理局、1955年3期、52頁。参考文献については、同氏の引用を参照することとどまった。

¹⁹ 前掲註18、50-60頁。

よると、物原は饅頭形のように積み重なっており、窯の形跡はあまり見極められない。窯址で採取した黒釉蓋の陶片は器形によって4種類に分けられ、釉色によって5種類に分けられている。窯址から高台裏に「進瑗」「供御」「才」などの刻銘がある陶片のほか、「紹興十二…」の彫銘が刻まれている匣鉢が発見されたとある。

1960年代から1990年代にかけて、中国では建窯窯址の正式な考古学的発掘が4回行われた。その発掘報告書が雑誌『文物』、『考古』や『中国古代窯址調査発掘報告集』に掲載されることとなった²⁰。

① 第1回目(蘆花坪窯址 1960年)²¹

1960年に蘆花坪窯址を選定し、2本のトレンチを入れた。出土した遺物は黒釉蓋980点、窯道具370点である。特に窯道具の中では「進瑗」「供御」「六」「十」「李」などの銘がある墊餅(ハマ・支焼具)が発見されている。

② 第2回目(蘆花坪窯址 1977年)²²

1977年に蘆花坪の東にある窯址で発掘が行われた。グリット発掘により、龍窯の窯跡を発見し、発掘面積は208m²に至った。出土遺物のうち、製陶道具と窯道具は111点、黒釉蓋は約780点、青磁は92点である。さらに、北宋の銅銭2枚と「黄魯直書法一本」が陰刻された長方形の陶牌1枚が発見された。出土した黒釉蓋の高台裏と墊餅には「進瑗」「供御」と数字や記号、姓氏などの銘があるものが大量にあった。本発掘調査によると、蘆花坪窯址は晩唐から南宋にかけては陶磁器が焼造された。その初期は青釉の製品を焼いていたが、宋時代に入って黒釉蓋を大量に生産したことが明らかになった。

③ 第3回目(源頭坑窯址と大路後門窯址 1989-1990年)²³

1989年から1990年までの間に源頭坑窯址と大路後門窯址で発掘調査が行われた。窯址から宋時代の龍窯の窯跡が3基発見され、そのうち大路後門窯址は2基の窯が重なっている。出土した黒釉陶磁は器形に分類すると碗(蓋)類は99%を占め、そのほか燭台・壺・鉢・瓶・皿などがある。その中に注目すべきことは大路後門窯址から鉄錆斑(褐色斑文)のある黒釉蓋が発見されたことである。さらに、数字や記号、姓氏などの銘を刻む製作道具と窯道具および黒釉蓋の高台も発見された。

²⁰ 葉文程・林忠滄『中国古代名窯 建窯』江西美術出版社、2016年、7頁。

²¹ 葉文程「福建建陽水吉建窯発掘簡報」『考古』考古雑誌社、1964年4期、191-193頁。

²² 福建省博物館・廈門大学・建陽県文化館「福建建陽水吉建窯発掘簡報」『中国古代窯址調査発掘報告集』文物出版社、1984年、137-145頁。

²³ 中国社会科学考古研究所・福建省博物館「福建建陽水吉建窯遺址発掘簡報」『考古』科学出版社、1990年12期、1095-1099頁。

④ 第4回目(庵尾山窯址、大路後門窯址、宮長壩窯址 1991-1992年)²⁴

1991年から1992年にかけて、庵尾山窯址、大路後門窯址、宮長壩窯址の発掘調査が行われた。庵尾山窯址では晩唐もしくは五代の龍窯の窯跡、3基が発見された。そこから窯道具、青磁製品(碗・皿・壺・執壺など)、褐色壺・黒釉碗などが出土した。大路後門窯址では宋時代の龍窯の窯跡を2基発見した。出土した遺物は匣鉢や黒釉蓋などである。宮長壩窯址では南宋中期と南宋晩期・元代初期の2基の龍窯の窯跡を発見した。南宋中期の窯跡から黒釉蓋に「進琺」「供御」の銘のある墊餅および匣鉢などの窯道具が出土した。南宋晩期・元代初期の窯跡は青白釉の製品(炉・碗・皿など)、製作道具(ロクロの軸受けなど)と窯道具(リング状の支焼具など)が発見された。

1990年に考古学者の曾凡氏は建窯窯址で採集した「真珠斑」陶片(図1)を『文物』に発表している²⁵。この陶片は黒釉がかかった碗の下半分が残り、高台内に「供御」の在銘を刻む。見込には円形の白い斑文が配されている。曾氏は人為的に筆などで白釉を黒釉の上に施す装飾技法で焼造されたとして、1996年に発表した「建窯考古新発見及相關問題研究」では「真珠斑」陶片のような円形の白い斑文を装飾する黒釉蓋は『清異録』記載の「鷓鴣斑」である可能性を指摘されている²⁶。また、2001年に曾氏は福建省における各窯跡から出土した陶片のカラー写真をはじめ、陶片と各窯場についての詳細な考察をまとめて、『福建陶瓷考古概論』を発表しており、基礎文献ともなっている²⁷。

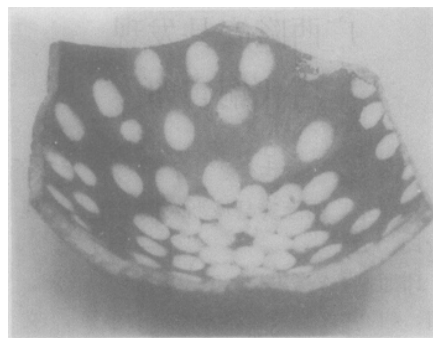


図1 「真珠斑」陶片
(註25より転載)

1993年には考古学者の李民挙氏が明清時代の建窯に関する文献を整理し、「建窯初論稿」を著した²⁸。李(民)は考古学的な視点から時代の変遷とともに「建窯」と指した窯場も変わることを提唱した。

1998年に出版された陶磁研究者の李家治氏による『中国科学技術史 陶瓷卷』は、出土資料について詳細なデータと陶片の科学分析データが加えられている²⁹。2000年に考古学者の葉文程氏と林忠幹氏の両氏が『建窯瓷鑑定與鑑賞』を出版した。本書では建窯の歴史

²⁴ 中国社会科学考古研究所・福建省博物館「福建建陽水吉建窯遺址1991-1992年度発掘簡報」『考古』科学出版社、1995年2期、148-153頁。

²⁵ 曾凡「建窯的新発見」『文物』文物出版社、1990年10期、96頁。

²⁶ 曾凡「建窯考古新発見及相關問題研究」『文物』文物出版社、1996年8期、54-55頁。

²⁷ 曾凡『福建陶瓷考古概論』福建地区出版社、2001年。

²⁸ 李民挙「建窯初論稿」『迎接二十一世紀的中国考古学國際學術討論會論文集』科学出版社、1998年、327-341頁。

²⁹ 李家治『中国科学技術史—陶瓷卷』科学出版社、1998年、203-219頁。

とこれまで行なってきた調査研究を簡潔にまとめられている。2005年に歐陽希君氏は建窯系の黒釉盞に施されている装飾方法について考察している³⁰。

2016年には、福建省文物鑑定中心、福建省文物局が今までの福建省にある窯址の発掘成果を整理し、『玄之妙 福建宋元黒釉瓷』を編集、出版した。いずれも出土地の明らかな黒釉陶磁を集成した著書であり、重要な参考資料となっている³¹。また最近では、大阪市立東洋陶磁美術館より『天目 中国黒釉の美』が発表された³²。

1-4 器形による建窯黒釉盞の分類について

建窯で焼かれた黒釉盞は様々な種類がある。先の『玄之妙 福建宋元黒釉瓷』では、その器形の特徴によって、以下のとおり大きく4種類に分類されている(図2)³³。

- I類 : 口元が端反りになる典型的な天目茶碗の形。
- II類 : 底から口にかけて丸みの強い形をしている形。
- III類 : 口の端が外側に反っている形。
- IV類 : 口径対器高の比の大きい、口が開いている形。

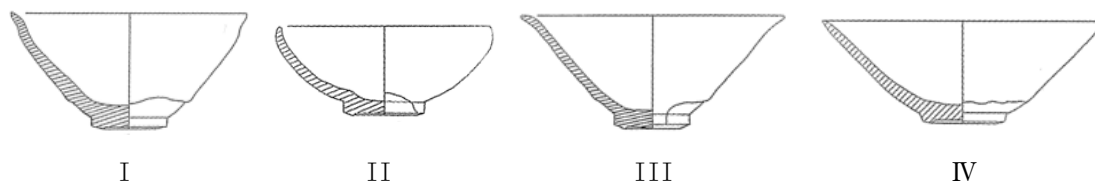


図2 建窯黒釉盞の型式分類
(註33より抜粋)

1-5 釉調・釉色による建窯黒釉盞の分類について

建窯黒釉盞にかけた釉薬は焼成技法、窯内の焼成雰囲気などの条件によって文様のような釉調、斑文が生じる。その多彩な文様のためこれまでの研究者による名称の分類は多種多様で統一されていない。現在知られている文献資料における黒釉盞の分類の初見は北宋時代の陶穀の『清異録』である。そのなかに「閩中造盞、花紋鷓鴣斑點、試茶家珍之、因展蜀畫鷓鴣於書館。江南黃是甫見之、曰「鷓鴣亦數種、此錦地鷓也。」(閩中(福建省)では盞を造る。文様は鷓鴣斑に似ており、茶人はこれを高く評価する。そこで蜀画(宋代に四川省で描かれた絵)の鷓鴣を書館に広げると、江南の黄是甫が画を見て、「鷓鴣には数種類あり、これは錦地鷓という鷓鴣だ」と言った。)という記載がある³⁴。また、先の

³⁰ 歐陽希君『歐陽希君古陶瓷研究文集』世界學術文庫出版社、2005年。

³¹ 福建省文物局・福建省文物鑑定中心『玄之妙 福建宋元黒釉瓷』福建美術出版社、2016年。

³² 大阪市立東洋陶磁美術館『天目 中国黒釉の美』中央公論美術出版、2020年。

³³ 福建省文物局・福建省文物鑑定中心『玄之妙 福建宋元黒釉瓷』福建美術出版社、2016年、9頁。

³⁴ 陶穀・吳淑『清異録 江淮異人録』上海古籍出版社、2012年、56頁。

祝穆の『方輿勝覽』に建窯黒釉盞には兎毫盞、鷓鴣斑、毫変盞の3種類の黒釉盞があることが紹介されている³⁵。

まず兎毫盞(図3)は黒い釉表面上に褐色、あるいは銀色の細かい筋状の文様が入っている碗である。その文様を兎の毛に見立て、兎毫盞と呼んだ。現在知られる伝世品や窯址から出土した黒釉盞の中では兎毫盞は多く見られる。兎毫盞には見込みだけに文様があるものと盞の内外ともに文様があるものがある。その文様の色には、銀色、褐色、青色などがある。いっぽうで現在、鷓鴣斑は宋時代にどのような建盞を指したのかは十分に解明されておらず、諸説がある。

以上のように兎毫盞は研究者間で統一した見解がなされているが、鷓鴣斑と毫変盞においては、現在も意見が様々に分かれている。



図3 黒釉兎毫盞 宋時代 建窯
口径128mm 高65mm 高台径40mm
(註31、013頁より転載)

1-6 鷓鴣斑に関する問題点について

(1) 『清異録』に記された鷓鴣斑の記述

「鷓鴣斑」についての記述の嚆矢は五代から宋代初期の陶穀が著した『清異録』であり、常に鷓鴣斑の年代根拠の一つともされてきた³⁶。本史料を信じるならば、建窯黒釉盞の生産年代を五代から北宋初期まで遡る。しかし、『清異録』は南宋で陶穀の名を偽って書かれたものであることを考証している研究者もおり、以下に紹介する。

『清異録』が書かれた年代とその真偽をめぐる論争について古くから議論がある。南宋の陳振孫は書かれた年代は宋時代の初期ではないことを指摘している³⁷。明時代の胡応麟は、『清異録』にある用語と言葉使いが不自然であり、陶穀が書いたものではないと断定できないと提起した³⁸。近代に至って、王国維は『清異録』では陶の没後に関する複数の記事、さらには宋太祖の諡号まで言及されていることから、それは宋代の中後期に書かれたと指摘した³⁹。現代の陶磁史研究者、謝明良氏は陶磁史の考察から「『清異録』は陶穀の名を偽って書かれたもの」との説を提起している⁴⁰。また、張心澂の『偽書通考』の中に「『清異録』は偽書かもしれない」と指摘している⁴¹。

一方、『宋史考論』を書いた李裕民氏は「『清異録』は陶が書いたものとし、その記述にある時代と合わない記録や不自然な言葉使いは後世の者に添加されたもの。」と

³⁵ 祝穆『方輿勝覽』卷十一、中国書局、2003年、182頁。

³⁶ 前掲註29、189頁。

³⁷ 陳振孫『直齋書錄解題』卷十一、上海古籍出版社、1987年、340頁。

³⁸ 胡應麟『少室山房筆叢』上海書店出版社、2009年、321頁。

³⁹ 王国維『王国維遺書』五冊、上海古籍出版社、1983年、15-17頁。

⁴⁰ 謝明良『陶瓷手記 陶瓷史思索和操作的軌跡』上海古籍出版社、2013年、309-317頁。

⁴¹ 張心澂『偽書通考』上海書店出版社、1998年、890頁。

の説を提起している⁴²。すなわち、『清異録』の中にある鷓鴣斑に関する記述については、いまだ議論が必要と考えられる。

(2) 鷓鴣斑をめぐる定義

では、改めて「鷓鴣斑」がどのような黒釉盞を指すのか。

最も早く建窯黒釉盞を明記した書物としては、蔡襄の『茶録』（1049-1054年）があるが、同書の中には「鷓鴣斑」の記述は見られない。いっぽう北宋の11世紀後半から12世紀初期にかけての詩文には「鷓鴣斑」という名称が散見される⁴³。第2節で改めて詳細について論じるが、恵洪の『無學點茶乞詩』には「鷓鴣斑中吸春露」（鷓鴣斑の茶碗でお茶を飲む）とあり⁴⁴、黄庭堅の『滿庭芳』には「金縷鷓鴣斑」（金色の縞状の鷓鴣斑を持つ茶碗）とある⁴⁵。ただし徽宗による『大觀茶論』にも「鷓鴣斑」の記述はない。政和二年（1112年）徽宗の茶会の際にも「鷓鴣斑」はなく、文献からはどのようなものであるのかについて探ることは難しい。

いっぽう現在の中国における陶磁史研究者の間では「斑文派」と「斑点派」に分かれている⁴⁶。前者は、黒釉盞の表面上に褐色の斑文や白色の斑文が人為的に付けられたものは、いずれも「鷓鴣斑」であると主張している。後者は、鷓鴣斑は建窯で焼造された油滴天目を指すとしている。建窯以外の多くの窯場でも油滴が焼造されているため、名称の混乱をもたらしていることがわかる⁴⁷。さらに一部の研究者は明代初期の曹昭『格古要論』に記された「滴珠大者真」を取り上げ、静嘉堂文庫美術館所蔵の重文《油滴天目》のような比較的大きな油滴斑文を持つ黒釉盞を「鷓鴣斑」と主張するケースもある。葉氏と林氏の意見はこれに相当し、鷓鴣斑の最も特徴をなすところは円形の文様とし、「鷓鴣斑」を以下のように「正点鷓鴣斑」、「鷓鴣斑類油滴」、「鷓鴣斑類曜変」の3種類に分類している⁴⁸。すなわち「正点鷓鴣斑」：白い円形斑文のある黒釉盞、「鷓鴣斑類油滴」：円形の油滴斑文のある黒釉盞、「鷓鴣斑類曜変」：円形の曜変斑文のある黒釉盞となる。このうち（図1）のようなタイプは「正点鷓鴣斑」となる。

以上、名称をめぐる様々な議論があるが、いまだ決定打に欠くと言えよう。そこで本稿ではひとたび1cm前後の白い円形斑文がある黒釉盞について「鷓鴣斑」とする。

⁴² 李裕民『宋史考論』科学出版社、2009年、220頁。

⁴³ 劉濤『宋遼金紀年瓷器』文物出版社、2004年、123頁。

⁴⁴ 北京大学古文献研究所『全宋詩』23冊、巻1334、北京大学出版社、1995年、15167頁。

⁴⁵ 唐圭璋編『全宋詞』一冊、中華書局、1999年、517頁。

⁴⁶ 前掲註29、189-190頁。

⁴⁷ 隋璐「鷓鴣斑盞新探」『農業考古』江西省社会科学院、2015年2期、70-76頁。

⁴⁸ 前掲註20、21-33頁。

(3) 鷓鴣斑の生産年代と産地について

残念ながら鷓鴣斑のうち年代が明らかな資料はなく、建窯の黒釉盞からある程度の年代推測をするしかない状態にある。墓からの発見資料によると、これまで建窯の黒釉盞が出土した 19 基があり、そのうち年代が明らかな紀年墓は 10 基あるとされる⁴⁹。このうち銭貨を基準とするならば、最も早い例は福建省大坪葉墓から元寶通宝（1078-1085 年）を伴う黒釉盞であり⁵⁰、墓誌を伴う最古の例は宣和二年（1120 年）銘の墓誌を伴って発見された安徽省合肥包永年墓の黒釉盞である⁵¹。最も年代が遅い例は紀年地券から南宋宝祐二年（1254 年）を下限とする江西吉水張君重墓の黒釉盞である⁵²。鷓鴣斑もこれら建窯の黒釉盞とほぼ同じ頃に焼造されたと考えられ、その生産年代は 11 世紀後半から遅くとも 13 世紀半ばまでとなる。なお「供御」銘は献上品とされ、窯址採集品には数点が知られるが、現在のところ「鷓鴣斑」に限っては 1 点しか存在せず、特異な存在である⁵³。

いっぽうで宋時代の文献には鷓鴣斑はどこで焼造されたかという記述が見られない。鷓鴣斑の産地に関して「建窯説」「吉州窯説」「四川広元窯説」「重慶塗山窯説」という様々な説がある⁵⁴。しかし、次項で詳述するように筆者が調べたところ、鷓鴣斑について記されている詩文の中には現在の福建省にある地名が見られるため、宋時代の鷓鴣斑は福建省の建窯で焼かれた可能性が高い。例えば、黄庭堅の詩の「建安瓷碗鷓鴣斑」では、鷓鴣斑は建安の茶碗としており⁵⁵、生産地を類推させる記述となっている。

⁴⁹ 前掲註 43、121 頁。

⁵⁰ 曾凡「福建順昌大坪林葉宋墓」『文物』文物出版社、1983 年 8 期、35-39 頁。

⁵¹ 『文物資料叢刊』文物出版社、1980 年 3 期、177 頁。

⁵² 陳定栄「江西基地水紀年宋墓出土文物」『文物』文物出版社、1987 年 2 期、66-69 頁。

⁵³ 前掲註 31 参照。

⁵⁴ 前掲註 30、48 頁。

⁵⁵ 呉之振等編『宋詩鈔山谷詩鈔』一冊、中華書局、1996 年、932 頁。

2 「鷓鴣斑」に関わる文献記録—鳥に関わるイメージの新知見

以上のように「鷓鴣斑」については、その実像が定かではない分、様々な定義があるままとなっている。本節では、その実像に少しでも近づくため、そもそもの原点に立ち戻り、鷓鴣という鳥がどのようなイメージで当時の人々に捉えられていたかについて新たに着目する。次に、宋時代に例えとして「鷓鴣斑」が使われたものの共通性から「鷓鴣斑」という言葉の使われた範囲やニュアンスをまとめる。

2-1 中国における「鷓鴣斑」のイメージ

鷓鴣とはそもそもキジ科の小型鳥である。唐宋時代の文献に記された鷓鴣の外観を示す記述をこのたび調査したところ、胸元に白い円形の斑文があることが様々な史料に指摘されていることが明らかとなった(表 1-1)。

これに合わせて現代の鳥類学の書籍を参照した結果⁵⁶、宋時代で鷓鴣と指した鳥は中華鷓鴣(図 4)であると推測される。中華鷓鴣は中国南部に生息し、野生では熱帯・亜熱帯の灌木林や低地に生息する。雄の特徴は頭上が黒褐色。目の下から耳羽までに白い線状の文様がある。喉は白色。上背と腹及び両脇に目立つ白い斑点。肩羽と雨覆に茶褐色の羽毛をもつ。背と尾に白い横斑がある。雌は雄と似ているが、下背に茶褐色が多い⁵⁷。

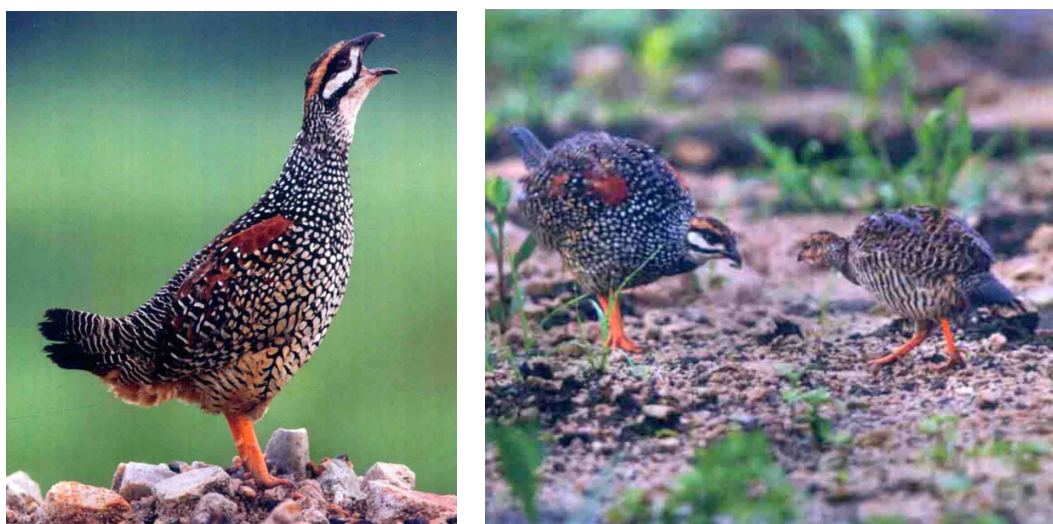


図 4 中華鷓鴣
(註 57 より転載)

⁵⁶ 黄復生『中国古代動物名称考』科学出版社、2017年。；文榕生『中国古代野生動物地理分布』山東科学技術出版社、2013年。；段文科・張正旺『中国鳥類図誌』上巻(非雀形目)中国林業出版社、2017年。

⁵⁷ 段文科・張正旺『中国鳥類図誌』上巻(非雀形目)中国林業出版社、2017年、246頁。

表 1-1 鷓鴣の外観に関する史料

作者	文献	記述
唐代 段公路(不詳)	『北戸録』	<u>衡州南多鷓鴣、…。前臆文為白圓點。</u> ⁵⁸ (衡州の南に鷓鴣が多い、…。胸元に白い円形の斑文がある。)
唐代 劉恂(不詳)	『嶺表録異』	<u>鷓鴣…臆前有白圓點、背上間紫赤毛、其大如野雞、多對啼…。</u> ⁵⁹ (鷓鴣の胸元に白い円形の斑文、背中に赤紫色の毛がある、雉ほどの大きさ、)
北宋 寇宗奭(不詳)	『圖經衍義本草』	圖經曰：鷓鴣、出江南、今江西、閩、廣、蜀、夔州郡皆有之。 <u>形似母雞、臆前有白丸點、背間有紫色毛…。</u> ⁶⁰ (鷓鴣は鶏に似ており、胸元に白い斑点があり、背中に紫色の毛がある。)
北宋 唐慎微(1086-1093)	『經史證類備用本草』	鷓鴣味甘温無毒主嶺南… <u>形似母雞…。</u> ⁶¹ (鷓鴣は鶏に似ている。)
南宋 範成大(1126-1193)	『桂海虞衡志』	鷓鴣大如竹鳥而差長。頭如鶉、身文亦然、 <u>惟臆前白點正圓如珠、人采食之。</u> ⁶² (鷓鴣の特徴は胸元にある白い斑文は真珠のように丸くしている。)
南宋 梁克家(1128-1187)	『三山志』	<u>鷓鴣形似母雞而小、臆前有白圓點、背間有紫色毛、…。</u> ⁶³ (鷓鴣は鶏に似ており、胸元に白い円形の文様があり、背中に紫の毛がある。)
南宋 施宿(1164-1222)	『嘉泰會稽志』	鷓鴣自呼其名… <u>臆前有白圓點文…。</u> ⁶⁴ (胸元に白い円形の斑文がある。)
南宋 陳思(不詳)	『两宋名賢小集』	<u>山鷓鴣…臆前有白圓點、背間有紫色赤毛…。</u> ⁶⁵ (胸元に白い円形の斑文があり、背中に赤紫色の毛がある。)

⁵⁸ 段公路『北戸録』卷第一、中華書局、1985年、4頁。

⁵⁹ 劉恂『嶺表録異校補』廣西民族出版社、1988年、132頁。

⁶⁰ 寇宗奭『圖經衍義本草』元刻本残卷、北京図書館所蔵。出版年不明

⁶¹ 唐慎微『重修政和經史證類備用本草』卷一九、晦明軒影印版、人民衛生出版社1957年。

⁶² 範成大『桂海虞衡志・志禽』『範成大筆記六種』中華書局、2002年、120頁。

⁶³ 梁克家『三山志』福州市地方志編纂委員会編、海風出版社、2000年、665頁。

⁶⁴ 施宿『嘉泰會稽志』卷十七、清嘉慶十三年刊本、成文出版社、1983年、6481頁。

⁶⁵ 陳思『两宋名賢小集』8冊、全国図書館文献縮微複製中心、2011年、157頁。

2-2 宋時代の文献にみる「鷓鴣斑」の使用

「鷓鴣斑」という言葉は宋時代の中期以降の詩の中でやきものの茶碗の外観を形容するのに多く使われた⁶⁶。これは当時、興隆した喫茶文化の影響もあると思われる。しかし、やはりどのような外観のものを指すのかは明らかではない（表 1-2）。

表 1-2 茶碗に対する形容

作者	文献	記述
北宋 惠洪(1071-1128)	『無学點茶乞詩』	盞深扣之看浮乳、點茶三味須饒汝。 <u>鷓鴣斑中吸春露</u> 、 ⁶⁷ (鷓鴣斑の茶碗で茶を飲む。)
	『與客啜茶戲成』	金鼎浪翻螃蟹眼、 <u>玉甌絞刷鷓鴣斑</u> 。 ⁶⁸ (甌に鷓鴣斑の文様がある。)
北宋 黃庭堅(1045-1105)	『滿庭芳・茶』	纖纖捧、研膏濺乳、 <u>金縷鷓鴣斑</u> 。 ⁶⁹ (「金縷鷓鴣斑」に対する解釈は以下のとおり二つある。 1. 金色の縞状の鷓鴣斑を持つ茶碗。2. 金色の縞状の文様の上に鷓鴣斑の文様が付いている茶碗。)
	『滿庭芳』	纖纖捧、冰瓷瑩玉、 <u>金縷鷓鴣斑</u> 。 ⁷⁰ (解釈については上記参照。)
	『和答梅子明王楊休點密雲龍』	<u>建安瓷碗鷓鴣斑</u> 、穀簾水與月共色。 ⁷¹ (建安の鷓鴣斑の茶碗。)
南宋 楊萬里(1127-1206)	『陳蹇叔郎中出閩漕別送新茶李聖俞郎中出手分似』	<u>鷓鴣碗面雲縵字</u> 、兔褐甌心雪作泓。 ⁷² (鷓鴣斑の茶碗。)

⁶⁶ 熊寥『中国陶瓷与中国文化』浙江美術学院出版社、1990年、331-332頁。

⁶⁷ 北京大学古文献研究所編『全宋詩』23冊、巻1334、北京大学出版社、1995年、15167頁。

⁶⁸ 北京大学古文献研究所編『全宋詩』23冊、巻1336、北京大学出版社、1995年、15204頁。

⁶⁹ 唐圭璋編『全宋詞』一冊、中華書局、1999年、499頁。

⁷⁰ 唐圭璋編『全宋詞』一冊、中華書局、1999年、517頁。

⁷¹ 吳之振等編『宋詩鈔山谷詩鈔』一冊、中華書局、1996年、932頁。

⁷² 北京大学古文献研究所編『全宋詩』42冊、巻2293、北京大学出版社、1998年、26323頁。

いっぽう、茶碗以外では香木（表 1-3）や硯石（表 1-4）⁷³を表す言葉で使われており、こちらはある程度どのような外観を指すのかは推測できる。これらは必ずしも黒地に白い円形の斑点が付いている文様を表すわけではないことがわかる。

表 1-3 香木に対する形容

作者	文献	記述
北宋 陶穀(903-970)	『清異録』	<u>沈水帶斑點者、名鷓鴣沈。</u> ⁷⁴ (斑点をもつ沈水香木は鷓鴣沈水香木と名付けられている。)
北宋 蔡條(1096-1162)	『鉄圍山叢談』	因其半結、則實而色重、 <u>半不結、則大不實而色褐、好事者故謂之鷓鴣斑也。</u> ⁷⁵ (褐色の斑文を持つ半不結香木は鷓鴣斑と呼ばれている。)
北宋 寇宗奭(不詳)	『圖經衍義本草』	蓋山民入山、見香木之曲幹斜枝、…刮去白木、 <u>其香結爲斑點、遂名爲鷓鴣斑、燻之極清烈。</u> ⁷⁶ (斑点をもつ香木は鷓鴣斑と名付けられている。)
南宋 範成大(1126-1193)	『桂海虞衡志』	<u>鷓鴣斑香亦得之於海南沈水。…色褐黑而有白斑、點點如鷓鴣臆上毛…。</u> ⁷⁷ (鷓鴣斑の香木は海南で得られる。褐色の地に白い斑点があり、その斑点は鷓鴣の胸元の毛と似ている。)

⁷³ 前掲註 47、70-71 頁。

⁷⁴ 陶穀・吳淑『清異録 江淮異人録』上海古籍出版社、2012 年、112 頁。

⁷⁵ 蔡條・曾敏行『鉄圍山叢談 獨醒雜誌』上海古籍出版社、2012 年、64 頁。

⁷⁶ 寇宗奭『圖經衍義本草』元刻本残卷、北京図書館所蔵。出版年不明

⁷⁷ 範成大「桂海虞衡志・志香」『範成大筆記六種』中華書局、2002 年、106 頁。

表 1-4 硯石に対する形容

南宋 杜綰(不詳)	『雲林石譜・大沱石』	歸州石出江水中、其色青黒、有紋斑、斑如鷓鴣... ⁷⁸
	歸州の川から取り出した石は、青黒い鷓鴣のような斑文を持つ。	



図5 海南沉香包頭鷓鴣斑(現代)

(張丹陽『瓊脂天香』商務印書館、2012年、155頁より転載)

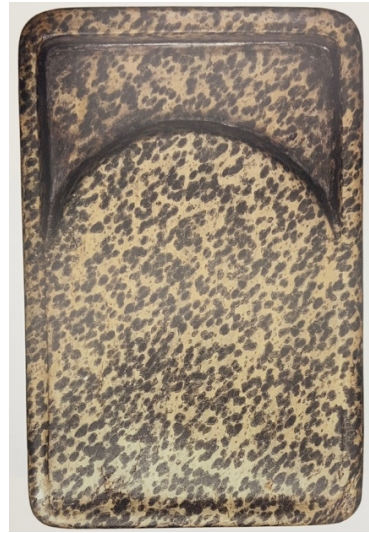


図6 大沱石・長方硯(清代)

(楠文夫『古硯 東京精華硯譜』株式会社平凡社、2016年、222頁より転載)

2-3 分析

鷓鴣という鳥の観察と鷓鴣に関する史料、そして宋時代の「鷓鴣斑」の使用例を併せて検討した結果、「鷓鴣斑」に対して次のような認識をもつに至った。

- A. 鷓鴣に関する史料を通して、宋時代における鷓鴣の顕著な特徴は胸前にある白い円状の斑文と考えられる。
- B. 茶碗、香木及び硯石の記述から、宋時代に「鷓鴣斑」は必ずしも黒地に白い円形の斑点が付いている文様を表すわけではないことが明らかになった。斑点に近い細かな斑文様や地と文様にコントラストがあるものを表す時にも「鷓鴣斑」をその例えとして用いている。

このうちAについては、先に定義した「鷓鴣斑」に近いイメージを示すことが明らかになったが、いっぽうで茶碗との関係性は未だ不明である。しかし、宋代の人々が「鷓鴣」を思い描く際に、白い大きな斑点がある様を想起したことは、「鷓鴣斑」の実像を考えるうえでも重要であると考えられる。

⁷⁸ 杜綰『雲林石譜』中国書局、2012年、199頁。

3 《黒釉鷓鴣斑盞片「供御」在銘》の分析と復元研究

3-1 《黒釉鷓鴣斑盞片「供御」在銘》の組成分析

中国科学院上海珪酸盐研究所の陳氏と福建省博物館の曾氏による研究チームは研究対象作品の組成分析と白斑測定を行った⁷⁹。その化学組成を分析するために、研究対象作品から黒釉と白釉が含まれている大豆ほどの試料を削り取った。そして、エネルギー分散型 X 線分析法 (EDX 分析法) を用いて素地、黒釉、白釉を分析した。それらの組成結果を 1992 年の古陶瓷科学技術国際討論会で発表した⁸⁰。

また、研究対象作品には白斑 66 個が残されている。陳氏の研究では口縁部にある破損した白斑を除き、残りの白斑を測定し、その大きさの平均値を算出した。白斑は大きさによって大斑と小斑の 2 種類に分けられ、大斑の大きさの平均値は $11 \times 8.4\text{mm}$ 、小斑の大きさの平均値は $7.2 \times 6.2\text{mm}$ であった⁸¹。

3-2 《黒釉鷓鴣斑盞片「供御」在銘》の復元研究

1990 年代に陳氏を中心とした研究チームは北方原料と福建原料を用い、それぞれの復元制作を行った⁸²。北方原料による復元制作は、当時中国の北部における窯場で使用されている白釉、黒釉、素地を用い、6 種類の試料を作成し、 1310°C の弱酸化焼成で行った。その焼成結果はほとんどの白斑が黒釉に溶けて、馴染んでしまい、しっかりとした白斑を得られなかった。

福建原料による復元制作は福建南平市延城陶瓷研究所が提供した白釉、黒釉、素地を用い、7 種類の試料を作成し、2 次焼成で行った。その 2 次焼成は 1 回目に焼成温度 1340°C で焼かれた黒釉盞に白釉で白斑を付け、 1260°C でもう一度焼成を行った。その結果は 4 種類の試料の黒い釉表面上に光沢があまりない円形の白斑を得ることが出来たと報告されている⁸³。焼成結果の写真は図 7 のとおりである。

⁷⁹ 前掲註 3、243-250 頁。

⁸⁰ 前掲註 3、246 頁。

⁸¹ 前掲註 3、247 頁。

⁸² 陳顯求等「宋鷓鴣斑建盞的再現」『古陶瓷科学技術国際討論会論文集』上海古陶瓷科学技術研討会 1992 年、252-257 頁。

⁸³ 前掲註 82、256 頁。

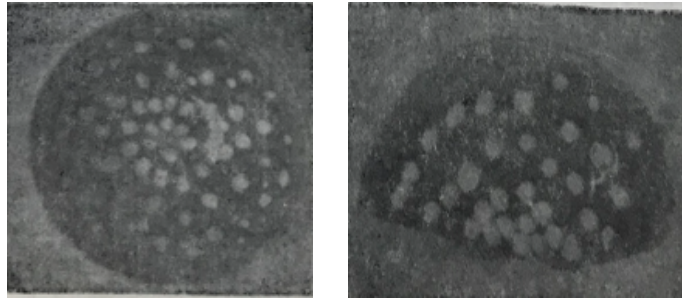


図7 福建原料による焼成結果

(註82、254頁より転載)

3-3 復元研究に対する問題提起

さきの陳氏が行った研究対象作品の組成分析と復元研究を受けて、筆者が感じた問題点を次にまとめる。

- A. 復元研究に用いられた白釉、黒釉、素地土は研究対象作品の化学組成により作られたものではないため、焼成した釉薬や素地土の状態が研究対象作品と異なる。
- B. 復元研究における制作工程についての詳しい記述がされていない。例えば、白斑を付ける工程については記されていない。
- C. 復元研究では復元対象作例の器形と文様の復元については触れていない。

以上の問題から、次のように本研究の復元模造制作の方針を決めた。まず本研究における模造制作は研究対象作品の状態に近づけるため、化学分析値をもとに白釉、黒釉、素地を調合することとする。また、研究対象作品の黒釉を観察し、焼成方法は還元焼成ではないかと感じたので、焼成方法の検討を行う。器形と白斑の想定復元を行うにあたって、類似する作品の特定と加飾技法の推定が重要となってくる。本研究では、先行研究における技法についても、実技面から模造制作を通して検証していきたい。

小結

以上のとおり、本章では「鸕鷀斑」についての研究史、名称の定義について文献記録から探ってきた。その年代は11世紀から遅くとも13世紀半ば頃までの福建省建窯で焼造されたものとみられる。いっぽうで「鸕鷀斑」の実態については、未だ不明のところが多いが、詩文についての新たな分析により、当時の人々が「鸕鷀」と考えた中華鸕鷀は、「鸕鷀斑」と同じような白い大きな斑点が胸元にあり、何らかの関係がうかがわれた。しかし確証はいまだ得られず、今後の課題としたい。最後に先行研究を振り返り、化学分析値にもとづいた復元、工程の詳細、器形や文様の復元などが課題として残されていることを確認し、復元研究の方向性を示した。

第 II 章 《黒釉鷓鴣斑盞片「供御」在銘》について

本章では、福建博物院に所蔵されている鷓鴣斑盞片についての実見報告と、そのほか関連資料についての詳細を記す。

1 研究対象作品の調査報告

鷓鴣斑盞片の調査は、研究協力者の章慧芳氏によって、令和3年1月に行った。以下に調査により得られた作品情報と作品の状態から推測した情報を報告する。

1-1 調査概要

作 例 名：黒釉鷓鴣斑盞片「供御」在銘

所蔵機関：福建博物院

調査内容：熟覧、写真撮影、寸法測定

1-2 作品情報

(1) 寸法(mm)

口径	114	高さ	最も高い所：44 最も低い所：36	断面の厚さ	最も厚い所：4.0 最も薄い所：3.5
高台径	39	高台幅	5.0	高台高	4.0

(2) 重量(g)：157.6



見込



底部

図8 鷓鴣斑盞片



外面



外面の拡大写真

図9 鷓鴣斑盞片

(3) 素地・釉・斑文などの特徴

- A. 素地は暗灰色で手触りはやや粗いが、素地はよく焼きしまって、堅緻である。
- B. 地の釉は光沢のある黒色で部分的に薄茶の禾目が付いており、高台周りには釉溜まりを呈している。
- C. 白斑は光沢、濃淡がある。特に濃い部分は盛り上がっている。斑文はしっかりしている。

(4) 鷓鴣斑盞片の観察による制作方法の推測

- A. 破断面の素地色が黒いから、鷓鴣斑盞片は鉄分を含んだ赤土で作られ、還元焼成で焼かれたと考えられる。
- B. 高台周りにある釉溜まりの垂れ具合をみると、高い焼成温度や長い焼成時間で焼かれたと推測した。
- C. 白斑の配置は見込み中心から広がっていく特徴が見られる。また、白斑の輪郭はしっかりしていることで、白斑の加飾は筆で丁寧に付けられたと推定した。

2 個人蔵の斑文のある建窯陶片の調査

現在確認できる出版された書籍・文献・史料の中には鷓鴣斑蓋片のような建窯の作例は極めて少ない。しかし、筆者が現地で調査した際に、個人蔵のもので復元対象作品と類似する幾つかの建窯陶片を確認できた。

個人蔵の陶片には以下のとおり三つのパターンがあることが分かってきた。

- A. 斑文が陶片の両面にあるものと内側にのみ存在するもの。
- B. 復元対象作品の斑文と類似した斑文を呈するもの。
- C. 復元対象作品とは異なり、白釉が黒釉によく馴染んでいるもの。

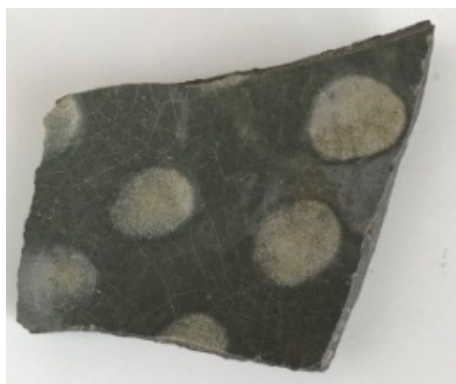
あわせて黒釉の色合いから見ると、これらの陶片は還元焰焼成で焼かれたと考えられる。想定復元模造のための参考資料として、陶片を観察して表 2-1 にまとめた。

表 2-1 陶片の観察表

試料、記号	全体	素地・釉の状態
SJ-1 部分	厚さ：7mm 長さ：43mm 広さ：52mm	土は暗灰色。やや粗。釉は漆黒。光沢不良。 釉の厚さ：0.6mm。内外ともに白斑が入っている。 白斑は円形、盛り上がっている。 白斑：9×11mm、12×14mm。
SJ-2 部分	厚さ：4mm 長さ：38mm 広さ：32mm	土は灰色。粗い。釉は漆黒。光沢あり。 釉の厚さ：0.7mm。内面に数多くの白斑が入っている。 外面の白斑は少ない。白斑：2×3mm、3×4mm。
SJ-3 部分	厚さ：5mm 長さ：37mm 広さ：28mm	土は暗灰色。粗い。釉は漆黒。光沢良。 釉の厚さ：0.6mm。内面に白斑が入っている。 白斑は円形、盛り上がっている。白斑：7×9mm。
SJ-4 部分	厚さ：6mm 長さ：68mm 広さ：48mm	土は暗灰色。やや粗。釉は漆黒。光沢不良。 釉の厚さ：0.7mm。内外ともに白斑が施されている。 内面の白斑は円形、10×12mm。外面の白斑は2×3mm。
SJ-5 部分	厚さ：4mm 長さ：40mm 広さ：29mm	土は灰色。やや粗。釉は灰白色。鈍い光沢。 釉の厚さ：0.6mm。内面に円形の白斑が入っており、盛り上がっている。白斑：5×7mm、6×8mm。
SJ-6 一部の高台 を含む	厚さ：5mm 長さ：50mm 広さ：43mm	土は灰色。やや粗。高台内に「御」の刻銘があり。 高台の高さ：4mm。釉は灰白色。光沢良。 釉の厚さ：0.7mm。内面に円形の白斑が入っており、盛り上がっている。白斑：8.5×9.5mm、9×10.5mm。

SJ-8 一部の高台 を含む	厚さ：7mm 長さ：60mm 広さ：65mm	土は灰色。やや粗。釉は黒みの褐色。鈍い光沢。 釉の厚さ：0.7mm。内外ともに白斑が施されている。 白斑：5×6mm、9×11mm。
SJ-9 一部の高台 を含む	厚さ：5mm 長さ：62mm 広さ：32mm	土は灰色。やや粗。高台の高さ：4mm。 釉は黒みの褐色。光沢不良。釉の厚さ：0.7mm。 内面に円形の白斑が入っており、盛り上がっている。 白斑：8×10mm、9×12mm。
SJ-10 部分	厚さ：6mm 長さ：52mm 広さ：48mm	土は暗灰色。堅緻。釉は褐色。鈍い光沢。 釉の厚さ：0.7mm。内面に円形の白斑が入っており、盛り 上がっている。白斑：6×7mm、10×14mm。
SJ-11 一部の高台 を含む	厚さ：7mm 長さ：56mm 広さ：39mm	土は褐色。粗い。高台の高さ：4mm。釉は茶色、光沢不 良。釉の厚さ：0.6mm。内面に円形の白斑が入っており、 盛り上がっている。白斑：7×10mm、9×11mm。
LT-1 部分	厚さ：6mm 長さ：65mm 広さ：59mm	土は灰色。粗い。釉は黒みの褐色。鈍い光沢。 釉の厚さ：0.7mm。内外ともに白斑が施されている。 白斑は円形、盛り上がっている。 白斑：7×8mm、8×10mm。
LT-3 一部の高台 を含む	厚さ：3-6mm 長さ：70mm 広さ：80mm	土は暗灰色。堅緻。高台の高さ：3mm。 釉は漆黒。光沢良。釉の厚さ：0.1-0.7mm。 内面に白斑が施されている。白斑：5×6mm。
LT-4 蓋の一部の 高台付	口径：90mm 高さ：25mm 高台径：40mm	土は暗灰色。堅緻。釉は赤みの黒、薄茶の禾目。 光沢良。釉の厚さ：0.7mm。内外ともに白斑が施されてい る。白斑：4×5mm、6×11mm。
JY-2 部分	厚さ：6mm 長さ：36mm 広さ：31mm	土は灰色。粗い。釉は灰白色の表面に褐色が出る。 光沢不良。釉の厚さ：0.7mm。内面に白斑が入っており、 盛り上がっている。白斑：7×8mm。

陶片資料の写真



内面



外面



断面

図 10 SJ-1



内面



外面

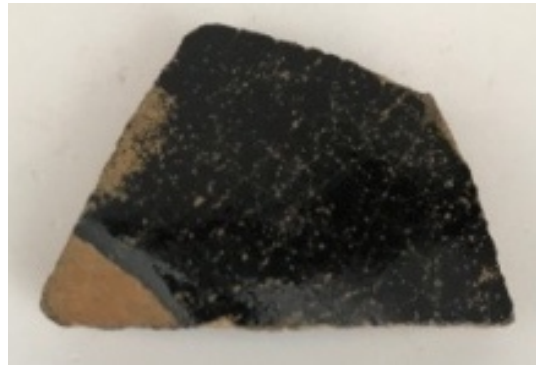


断面

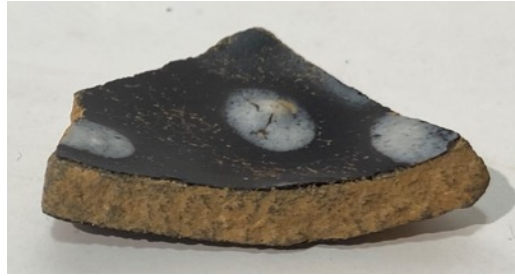
図 11 SJ-2



内面



外面



断面

图 12 SJ-3



内面



外面

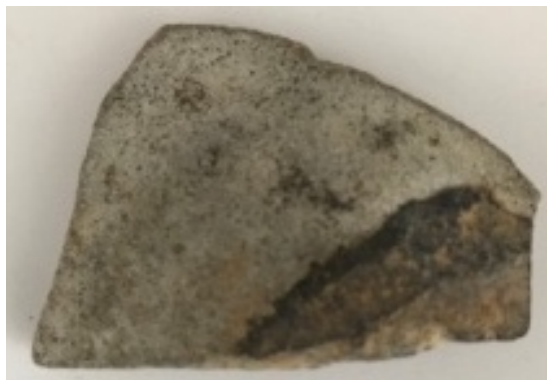


断面

图 13 SJ-4



内面



外面



图 14 SJ-5



内面



外面

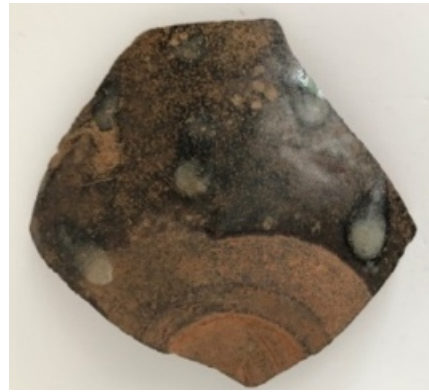


断面

图 15 SJ-6



内面



外面



断面

图 16 SJ-8



内面

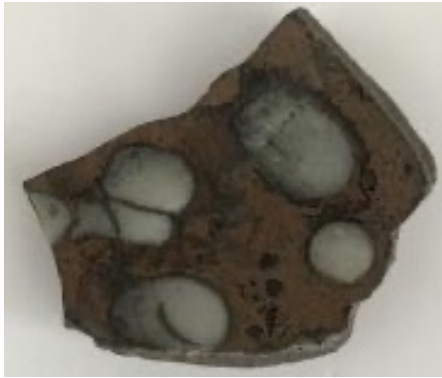


外面

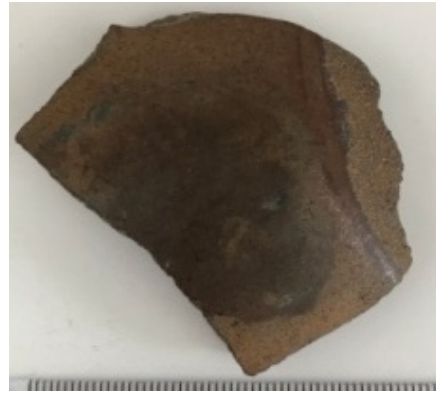


断面

图 17 SJ-9



内面



外面



断面

图 18 SJ-10



内面



外面



断面

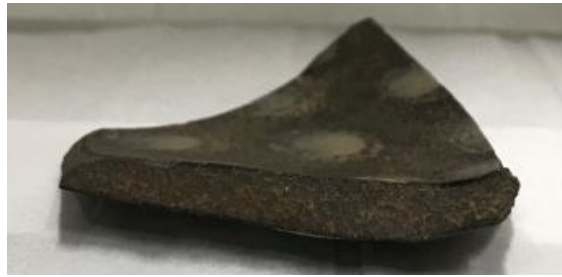
图 19 SJ-11



内面



外面



断面

图 20 LT-1



内面

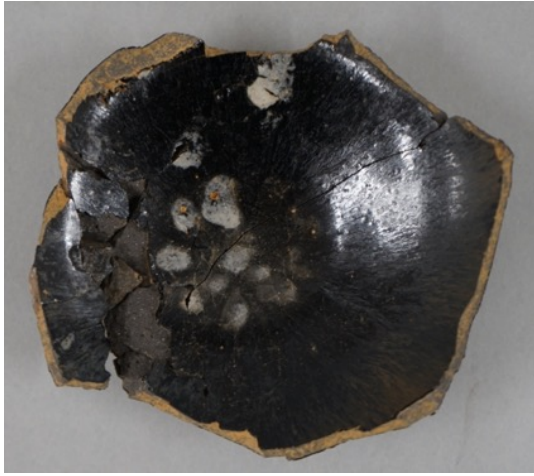


外面

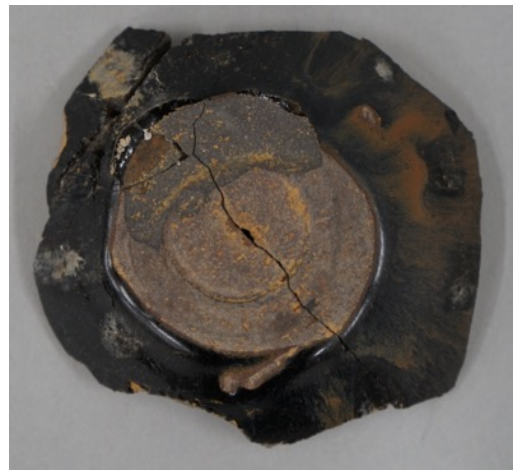


断面

图 21 LT-3



器物の部分 見込



底部



断面

図 22 LT-4



内面



外面



断面

図 23 JY-2

小結

以上、出土品と採集片の調査から明らかとなった新知見は、鷓鴣斑には黒釉に白斑がはっきりと浮かび上がるものと、黒釉に白斑がなじんで沈むもの、さらには内面だけ、もしくは内外両面に斑点があるものがあり、従来、考えられていたよりも多様な作例があることが明らかとなった。この多様性は、次の想定復元においてより顕著な結果として現れることとなった。

第三章 装飾技法の検証及び想定復元

本章では、熟覧調査・寸法測定・文献調査による資料に基づいて、想定復元模造を行う。鷓鴣斑蓋片の制作工程を想定し、その白斑の加飾技法を明らかにすることを目指す。

1 復元釉の調合

まず、復元釉の調合は鷓鴣斑蓋片の釉の化学分析値からゼーゲル式を求める。次に、筆者の作陶経験をもとに現在の制作環境で手に入る原料で釉薬を調合する。

1-1 復元黒釉の調合

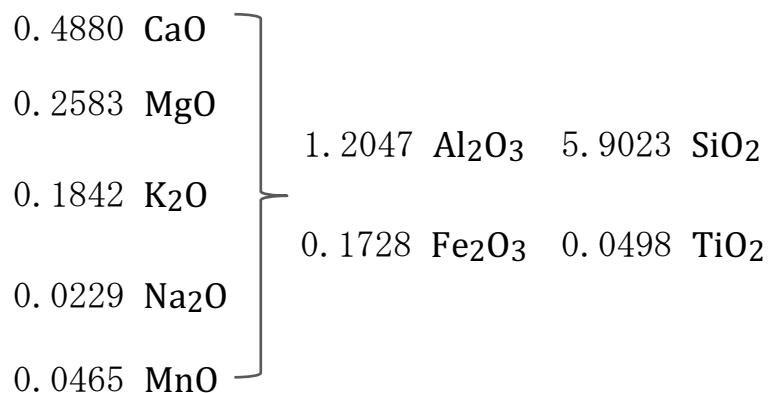
(1) 復元黒釉のゼーゲル式をもとめる(表 3-1)。

表 3-1 鷓鴣斑蓋片の黒釉の化学分析値 (wt%)⁸⁴

記号	K ₂ O	Na ₂ O	CaO	MgO	MnO	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	SiO ₂	TiO ₂
H431	2.63	0.00	5.63	1.90	0.54	20.72	5.32	62.65	0.62
H432	2.85	0.25	4.83	1.83	0.58	21.62	4.86	62.47	0.70
H433	3.05	0.25	4.81	1.83	0.58	21.59	4.85	62.34	0.70
H434	3.35	0.15	4.94	2.31	0.51	19.93	3.72	64.42	0.66
H435	3.08	0.02	4.59	1.87	0.65	20.88	4.30	63.97	0.64
Mo1%	2.16	0.14	6.01	3.28	0.55	13.95	1.96	71.39	0.55
GF	0.1780	0.0120	0.4947	0.2700	0.0454	1.1523	0.1619	5.8915	0.0463



復元黒釉のゼーゲル式



⁸⁴ 前掲註 3、246 頁。

(2) 求めたゼーゲル式によって、10種類の黒釉を調合した。また、黒釉の黒の発色を得るために、呈色剤として、ベンガラ、鬼板土、益子赤粉、中国黄土、建窯の原料である含鉄土石を検討した(表 3-2)。

表 3-2 復元黒釉の調合 (%)

記号	福島 長石	福島 珪石	河東 カオリン	焼 タルク	鼠石 灰石	ベン ガラ	鬼板 土	益子赤粉 (生)	益子赤粉 (焼)	樫灰	含鉄土石 (建窯)	中国 黄土
K-1	27.3	5.5	29.1	3.2	4.5	3.2	-	27.3	-	-	-	-
K-2	40.9	7.3	33.6	5.0	-	4.1	-	-	-	9.1	-	-
K-3	36.4	12.7	34.5	5.0	7.3	4.1	-	-	-	-	-	-
K-4	19.3	2.5	29.6	3.0	4.4	1.7	4.4	35.1	-	-	-	-
K-5	-	-	33.3	2.2	-	-	8.5	35.3	20.7	-	-	-
K-6	15.5	2.1	-	6.2	5.2	3.6	-	-	-	-	67.4	-
K-7	48.9	21.0	10.5	4.1	3.7	4.0	-	-	-	7.8	-	-
K-8	60.1	22.9	-	4.7	4.9	7.4	-	-	-	-	-	-
K-9	61.8	22.9	-	6.1	4.0	5.2	-	-	-	-	-	-
K-10	66.0	-	-	-	-	-	-	-	-	11.0	-	23.0

1-2 復元白釉の調合

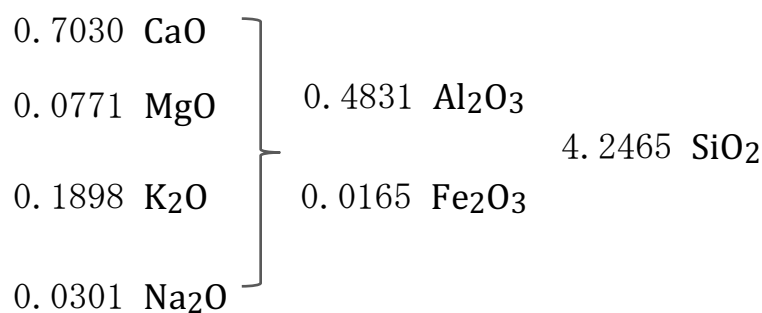
(1) 復元白釉のゼーゲル式をもとめる(表3-3)。

表3-3 鷓鴣斑蓋片の白釉の化学分析値(wt%)⁸⁵

記号	K ₂ O	Na ₂ O	CaO	MgO	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	SiO ₂
H411	4.89	0.51	10.78	0.85	13.47	0.72	69.78
H412	4.32	0.30	9.28	0.35	13.43	0.76	71.55
H413	4.13	0.53	8.70	0.53	14.85	0.87	70.39
H414	4.32	0.07	8.92	0.04	13.41	0.72	72.52
H415	4.07	0.40	9.50	0.08	13.21	0.82	71.90
Mo1%	2.85	0.37	10.84	0.59	8.64	0.31	76.40
GF	0.2024	0.0249	0.7347	0.0381	0.5890	0.0207	5.2108



復元白釉のゼーゲル式



(2) 求めたゼーゲル式によって、以下の6種類の白釉を調合した。白釉の6種類のうち、H1、H2は分析結果を反映したゼーゲル式そのままに調合した。H3は焼成時の温度を耐えられるようにカオリンを増やした。H4、H5、H6は白釉の存在感を持った白さを出すためにマグネサイトを足した(表3-4)。

表3-4 復元白釉の調合(%)

試料	福島長石	福島珪石	河東カオリン	焼タルク	鼠石灰石	ワラ灰	マグネサイト
H-1	42.7	19.1	9.5	2.3	17.3	9.1	-
H-2	40.0	19.0	19.0	9.0	13.0	-	-
H-3	36.5	13.5	34.5	9.0	6.5	-	-
H-4	37.3	17.9	22.4	-	14.9	-	7.5
H-5	32.5	20.0	13.0	-	20.0	-	14.5
H-6	42.0	31.5	5.5	-	15.75	-	5.25

⁸⁵ 前掲注3、246頁。

2 復元素地の調合

鷓鴣斑蓋片の化学分析値からゼーゲル式を計算するという手順は釉薬作りと同じである。しかし、ゼーゲル式の条件を満たす原料を使って自分で一から素地を作ると、気泡や割れ、可塑性の不足などの問題が出てくる。

復元対象作品の素地の状態は、色は黒く、手触りは粗く良く焼きしまっているのので、素地の調合するにあたって以下のいくつかのことを心がけた。

- A. 焼成した素地は気泡や割れなどの欠陥が出ないことを考慮して市販の粘土をベースに他の呈色剤を加えて調合すること。
- B. 可塑性が良く、ロクロで成形できること。
- C. 復元対象作品の素地の色に似せること。

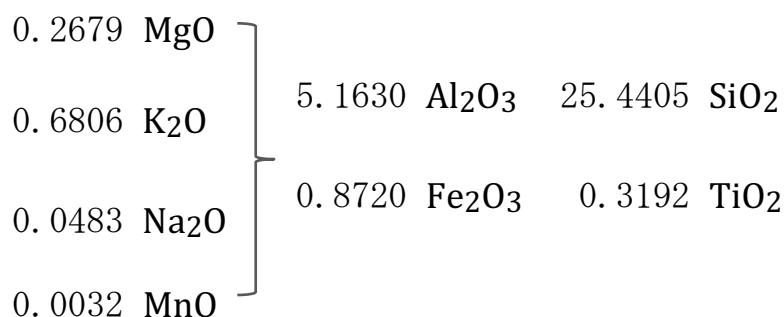
(1) 復元素地のゼーゲル式をもとめる(表 3-5)。

表 3-5 鷓鴣斑蓋片の素地の化学分析値 (wt%)⁸⁶

記号	K ₂ O	Na ₂ O	CaO	MgO	MnO	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	SiO ₂	TiO ₂
H451	3.04	0.31	0.00	0.64	0.00	24.61	6.48	63.69	1.23
H452	2.79	0.13	0.00	0.47	0.01	22.91	6.06	66.53	1.11
H453	2.92	0.23	0.00	0.77	0.00	23.81	5.82	65.37	1.00
H454	2.98	0.40	0.00	0.93	0.01	25.20	6.21	63.23	1.03
H455	2.64	0.00	0.00	0.00	0.00	25.88	7.05	63.06	1.38
H456	2.85	0.35	0.49	0.29	0.06	24.58	6.25	63.74	1.38
Mo1%	2.19	0.27	0.10	0.91	0.01	17.06	2.81	75.60	1.05
BF	0.1103	0.0137	0.0052	0.0463	0.0064	0.8588	0.1412	3.8327	0.0530



復元素地のゼーゲル式



⁸⁶ 前掲註3、246頁。

(2) 筆者の作陶経験から素地の調合は可塑性のよい信楽並コシ土(細目)⁸⁷を基礎にして、鬼板とイワサキ黄土を鉄源として利用して、アルミナが足りないところは河東カオリンを足すことにした。その配合割合は復元素地のゼーゲル式をもとに、信楽粘土の化学分析値⁸⁸を参照し、信楽並コシ土(細目)65:鬼板土17:イワサキ黄土15:河東カオリン12に決定した(表3-6)。

表3-6 復元釉の調合に用いた原料の化学分析値⁸⁹

原料	SiO ₂	TiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	CaO	MgO	K ₂ O	Na ₂ O	MnO	P ₂ O ₅	Ig.loss	Total
福島長石	70.51	0	16.3	0.13	0.40	0	9.82	2.55	0	0	0.17	99.88
福島硅石	99.03	0	0.40	0.12	0	0	0.12	0	0	0	0.16	99.83
河東カオリン	46.31	0.17	37.15	0.72	0.79	0	0.87	0.61	0	0	13.32	99.94
焼タルク	65.59	0	0.42	0.06	0.18	32.91	0	0	0	0	0.98	100.14
鼠石灰石	0.45	0	0.16	0.14	55.80	0.97	0	0	0	0	42.41	99.93
鬼板土	51.91	0	10.60	25.83	0.41	0.49	2.00	2.17	0	0	6.59	100.00
中国黄土	52.52	0.78	16.76	15.40	0.64	1.35	0	0	0	0.17	12.35	99.97
イワサキ黄土	66.42	0.74	19.31	5.65	0.21	0.91	0	0	0	0	6.64	99.88
益子赤粉	65.37	0.67	12.37	4.19	4.27	1.78	1.51	1.79	0.12	0	7.88	99.95
檜灰	4.16	0	3.54	0.5	44.74	6.48	0.29	0	0.64	1.90	37.65	99.90
藁灰	87.24	0	2.61	0.83	2.42	1.58	2.41	0.48	0.32	0.80	1.25	99.94
含鉄土石(建窯) ⁹⁰	56.95	0.86	18.06	7.07	1.29	1.63	3.23	1.73	0.09	0.11	8.66	99.68
信楽粘土	61.93	0	23.86	1.34	0.68	0.04	2.80	1.63	0.04	0	7.51	99.83

⁸⁷ シンリュウ株式会社 商品名「信楽並コシ土(細目)」。

⁸⁸ 水上和則『中国陶磁を中心とした釉調合の基礎講座』、岩崎美術社1998年、151頁。

⁸⁹ 東京藝術大学陶磁ガラス造形研究室の原料の化学分析値データであり、滝次陽先生よりご教示を賜った。

⁹⁰ 含鉄土石(建窯)は2013年に江西師範大学分析センターの蛍光X線分析(XRF)によって分析された、分析装置「S4 PIONNEER オランダ製」。そのほかの条件については詳細が不明である。

3 復元素地の収縮率試験

(1) 乾燥収縮率の測定

- ① 成形直後の素地試料に長さ方向に 10mm ごとに印を付ける。最初の印から最後の印までの長さを (Ln) とする。
- ② 素地試料を乾燥させる。
- ③ 十分乾燥した素地試料の印の長さを測る。その長さを (Lk) とする。
- ④ 以上の 2 つの寸法を測定することにより、式(1)を用いて乾燥収縮率を求める。

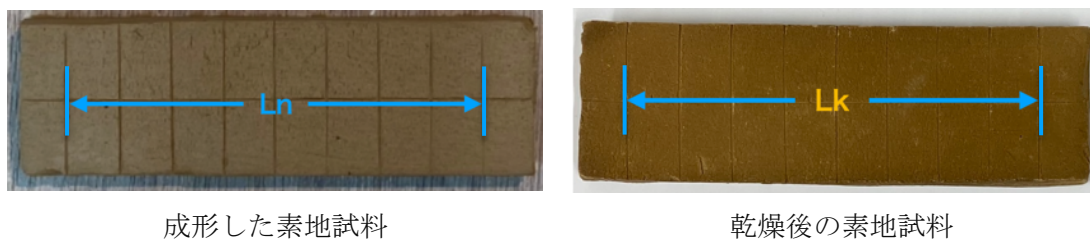


図 24

$$\text{乾燥収縮率(\%)} = \frac{L_n - L_k}{L_n} \times 100$$

式(1)

(2) 全収縮率の測定

- ① 乾燥後の素地試料を 1280℃ で焼成する。
- ② 焼成後の長さを測定する。その長さを (Ls) とする。
- ③ 式(2)を用いて焼成収縮率を求める。

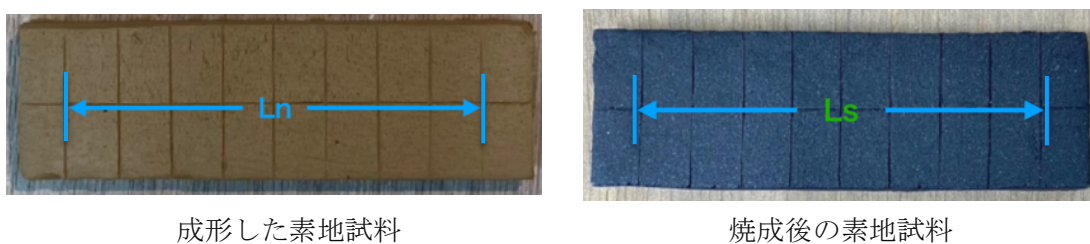


図 25

$$\text{全収縮率(\%)} = \frac{L_n - L_s}{L_n} \times 100$$

式(2)

収縮率	乾燥収縮率 (%)	全収縮率 (%)
素地試料	6.6	13.4

4 釉の焼成試験

復元黒釉と復元白釉のそれぞれを組み合わせ、試料を作った。そして、復元釉の性状を検証しながら適する焼成方法を探るため、焼成試験を繰り返し行った。

4-1 試料の作成

- (1) 黒釉を素焼きした陶土の上に厚目に施釉する。その上に白釉を直径10mm、厚さ0.5mmの円形に筆でつける。



白斑を筆でつける



白斑を付けた試料

図26

- (2) 復元黒釉と復元白釉のそれぞれを組み合わせ、60種類の試料を作った。



60種類の試料

H1(白)	H1(白)	H1(白)	H1(白)	H1(白)	H1(白)	H1(白)	H1(白)	H1(白)	H1(白)	H1(白)
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
K1(黒)	K2(黒)	K3(黒)	K4(黒)	K5(黒)	K6(黒)	K7(黒)	K8(黒)	K9(黒)	K10(黒)	K10(黒)
H2(白)	H2(白)	H2(白)	H2(白)	H2(白)	H2(白)	H2(白)	H2(白)	H2(白)	H2(白)	H2(白)
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
K1(黒)	K2(黒)	K3(黒)	K4(黒)	K5(黒)	K6(黒)	K7(黒)	K8(黒)	K9(黒)	K10(黒)	K10(黒)
H3(白)	H3(白)	H3(白)	H3(白)	H3(白)	H3(白)	H3(白)	H3(白)	H3(白)	H3(白)	H3(白)
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
K1(黒)	K2(黒)	K3(黒)	K4(黒)	K5(黒)	K6(黒)	K7(黒)	K8(黒)	K9(黒)	K10(黒)	K10(黒)
H4(白)	H4(白)	H4(白)	H4(白)	H4(白)	H4(白)	H4(白)	H4(白)	H4(白)	H4(白)	H4(白)
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
K1(黒)	K2(黒)	K3(黒)	K4(黒)	K5(黒)	K6(黒)	K7(黒)	K8(黒)	K9(黒)	K10(黒)	K10(黒)
H5(白)	H5(白)	H5(白)	H5(白)	H5(白)	H5(白)	H5(白)	H5(白)	H5(白)	H5(白)	H5(白)
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
K1(黒)	K2(黒)	K3(黒)	K4(黒)	K5(黒)	K6(黒)	K7(黒)	K8(黒)	K9(黒)	K10(黒)	K10(黒)
H6(白)	H6(白)	H6(白)	H6(白)	H6(白)	H6(白)	H6(白)	H6(白)	H6(白)	H6(白)	H6(白)
+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
K1(黒)	K2(黒)	K3(黒)	K4(黒)	K5(黒)	K6(黒)	K7(黒)	K8(黒)	K9(黒)	K10(黒)	K10(黒)

白釉と黒釉の組合せ表

図27

4-2 試料の焼成試験

(1) 60種類の試料を1次焼成で酸化焼成、還元焼成、炭化還元焼成で焼成試験を行った。

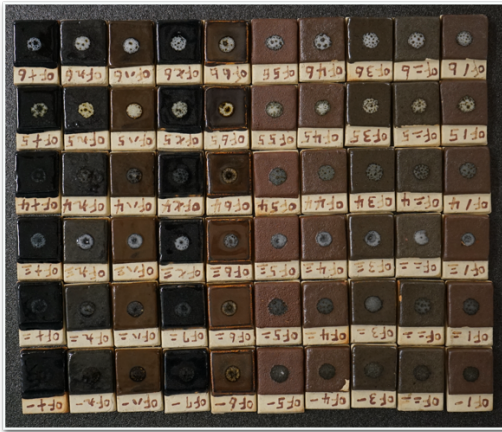
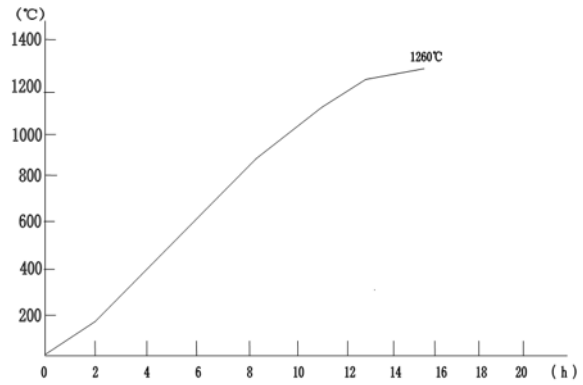


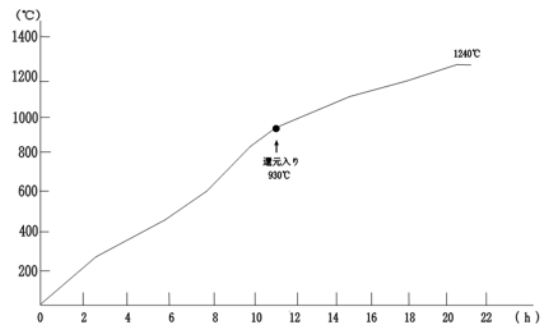
図 28 酸化焼成 焼成結果



酸化焼成グラフ



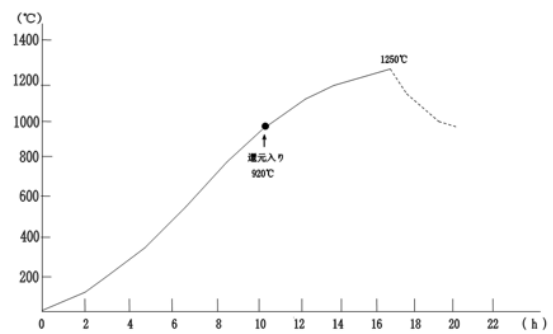
図 29 還元焼成 焼成結果



還元焼成グラフ



図 30 炭化還元焼成 焼成結果



炭化還元焼成グラフ

(2) 一般的な焼成方法では黒釉の色調が研究対象と異なり、再現が困難であった。

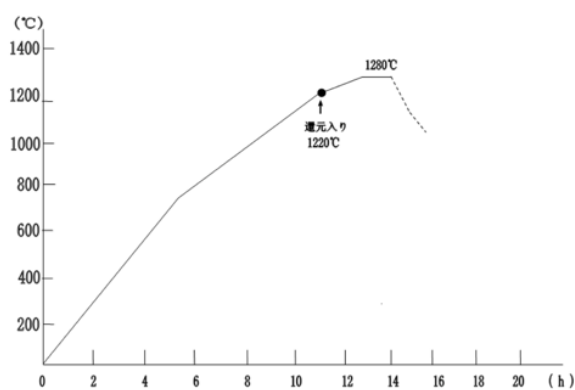
焼成結果の観察を以下にまとめた。

- ・ 酸化焰焼成: 白釉が黒釉に馴染んでしまい、はっきりとした白斑を得ることが困難であった。
- ・ 還元焰焼成: 黒釉が褐釉のような発色になり、白釉は青みを帯びた。また白釉には気泡が入った。
- ・ 炭化還元焰焼成: 黒釉が褐釉のような発色になり、白釉に気泡が沢山入った。

(3) 一般的な焼成方法ではよい結果を得られなかったため、現在、建窯現地で建蓋を制作している作家の焼成方法を参考に、筆者の作陶経験を合わせ、天目還元焼成(以下 TRF と呼ぶ)の焼成方法を決定した。TRF で以下の焼成試験を行った。

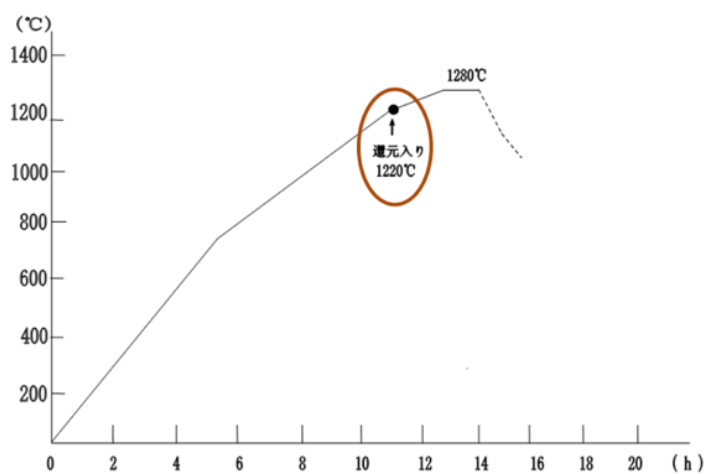
TRF とは以下のとおりの手順を踏む。

- ① 1200℃まで酸化。
- ② 1200-1220℃で還元入りする。
- ③ 還元入りから最高焼成温度まで1.5時間昇温していく。
- ④ 最高焼成温度を1時間キープする。
- ⑤ 冷却段階に還元を1.5時間起こす。

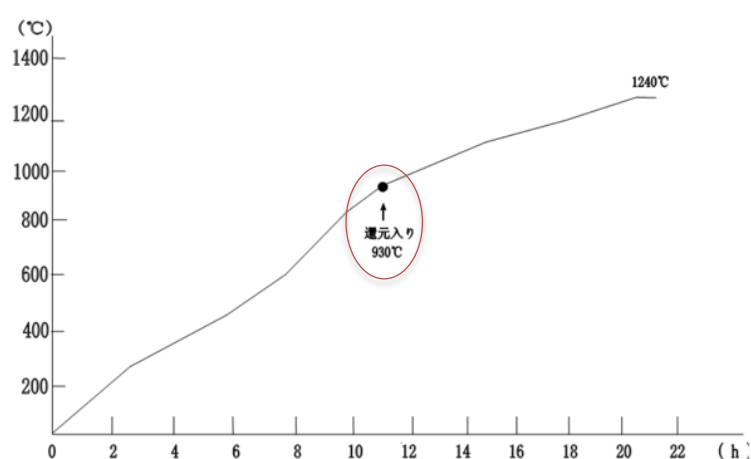


TRF (例 1280℃の焼成グラフ)

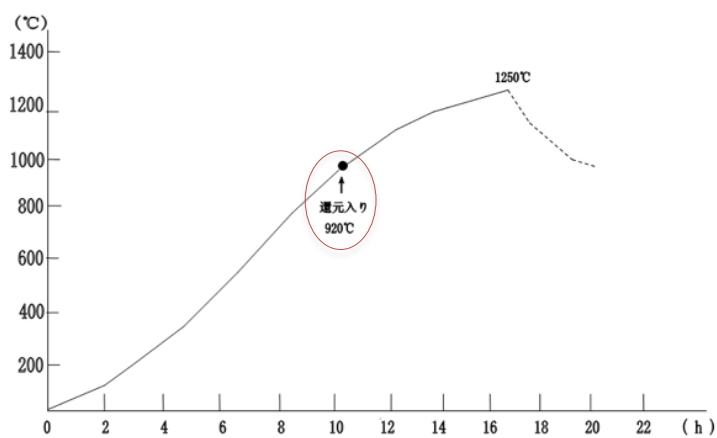
この TRF と一般的な還元焼成、炭化還元焼成の最も大きい違いは還元に入るタイミングである。このタイミングで還元に入ると、調合した復元黒釉はより黒く発色する。



TRF



RF 還元焼成

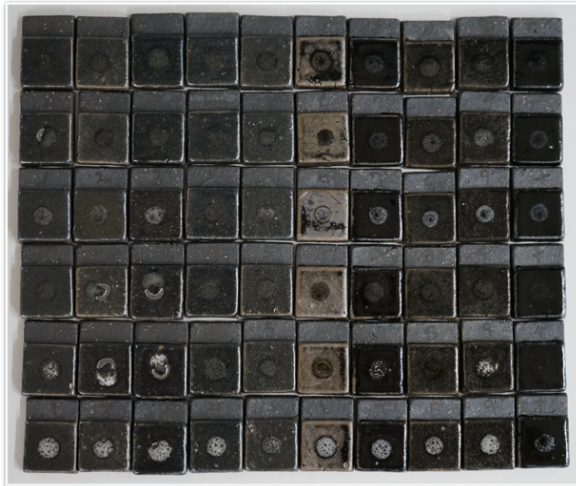


CRF 炭化還元焼成

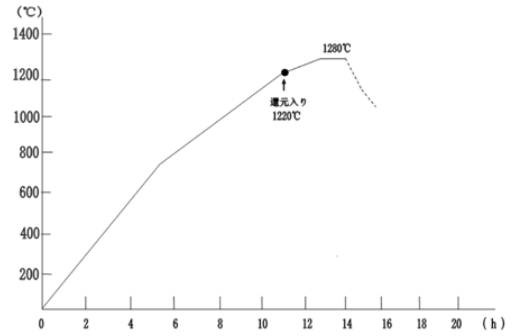
図 31

4-3 TRFによる焼成試験（1次焼成）

- (1) TRFの焼成結果によって、可能性の高い4つの白釉と4つの黒釉を絞り、16種類の試料を作成し、焼成試験を続けた。



60種類の試料のTRF焼成結果



TRF焼成グラフ

図32



可能性の高い16種類の試料

H2(白) +	H2(白) +	H2(白) +	H2(白) +
K1(黒)	K6(黒)	K7(黒)	K10(黒)
H3(白) +	H3(白) +	H3(白) +	H3(白) +
K1(黒)	K6(黒)	K7(黒)	K10(黒)
H4(白) +	H4(白) +	H4(白) +	H4(白) +
K1(黒)	K6(黒)	K7(黒)	K10(黒)
H6(白) +	H6(白) +	H6(白) +	H6(白) +
K1(黒)	K6(黒)	K7(黒)	K10(黒)

白釉と黒釉の組合せ表

図33

(2) 焼成後の白釉の垂れ具合を観察するため、A. 鷓鴣斑蓋片の器の傾斜度に合わせて作ったもの、B. 碗型、C. 平置きのもの3種類の試料を作成した。

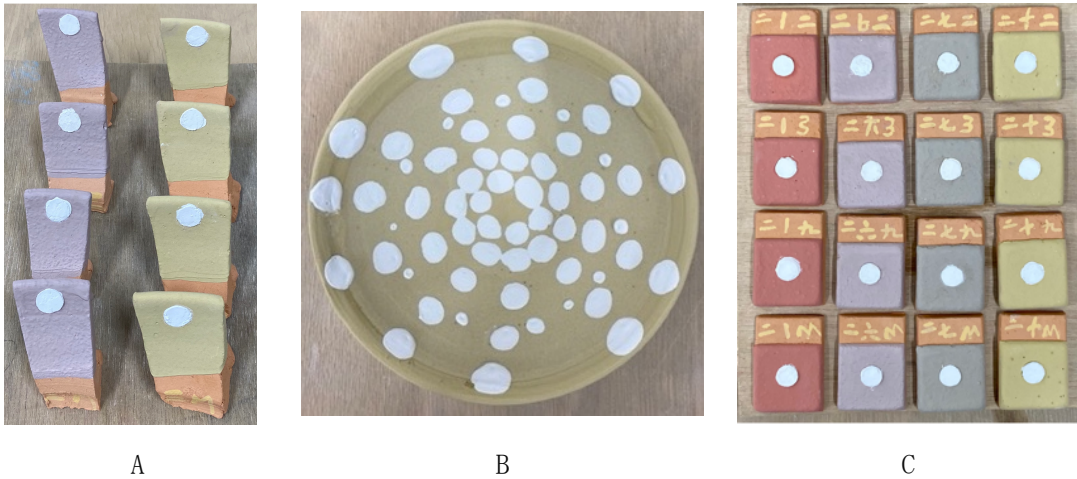


図 34

(3) 鷓鴣斑蓋片には釉溜まりが見られたため、高温で焼成されたと推測し、1280℃、1250℃、1230℃、1200℃の4種類の焼成温度を設定し試験を行った。



24種類の試料 焼成前

H2(白)	H2(白)	H2(白)	H2(白)	H2(白)	H2(白)
+	+	+	+	+	+
K6(黒)	K10(黒)	K1(黒)	K6(黒)	K7(黒)	K10(黒)
H3(白)	H3(白)	H3(白)	H3(白)	H3(白)	H3(白)
+	+	+	+	+	+
K6(黒)	K10(黒)	K1(黒)	K6(黒)	K7(黒)	K10(黒)
H4(白)	H4(白)	H4(白)	H4(白)	H4(白)	H4(白)
+	+	+	+	+	+
K6(黒)	K10(黒)	K1(黒)	K6(黒)	K7(黒)	K10(黒)
H6(白)	H6(白)	H6(白)	H6(白)	H6(白)	H6(白)
+	+	+	+	+	+
K6(黒)	K10(黒)	K1(黒)	K6(黒)	K7(黒)	K10(黒)

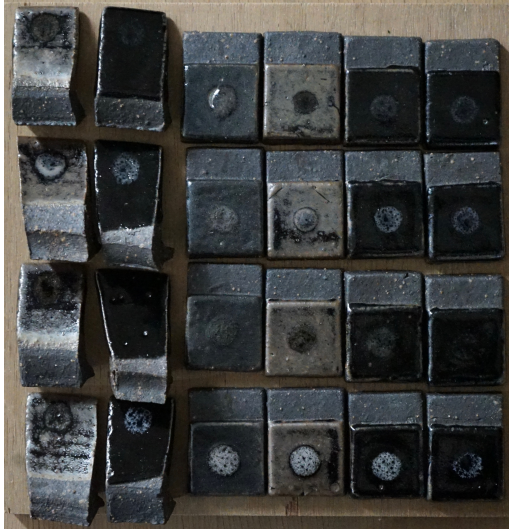
白釉と黒釉の組合せ表

図35

1280℃の焼成試験（1次焼成）

作成した試料を焼成最高温度 1280℃で本焼きした。

電気窯を使用・TRF・焼成最高温度 1280℃・ゼーゲルコーン 9 番が完倒

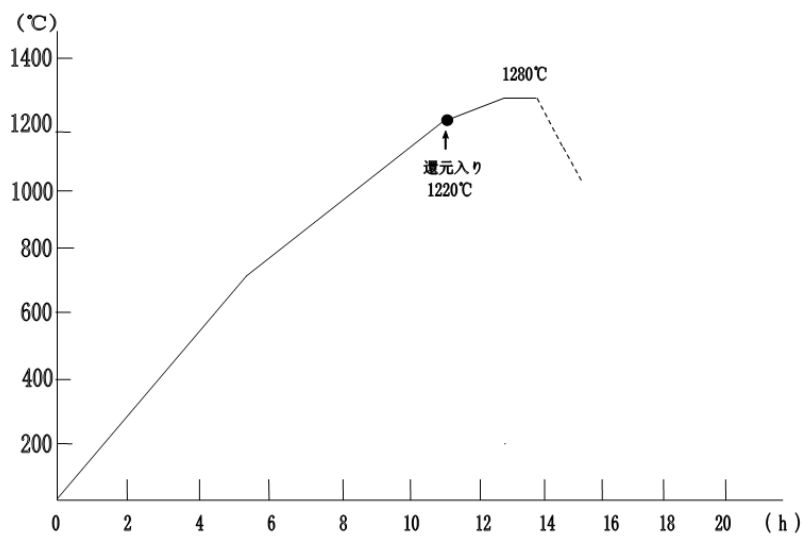


24 種類の試料



碗型試料 H6(白)+K10(黒)

1280℃焼成試験結果



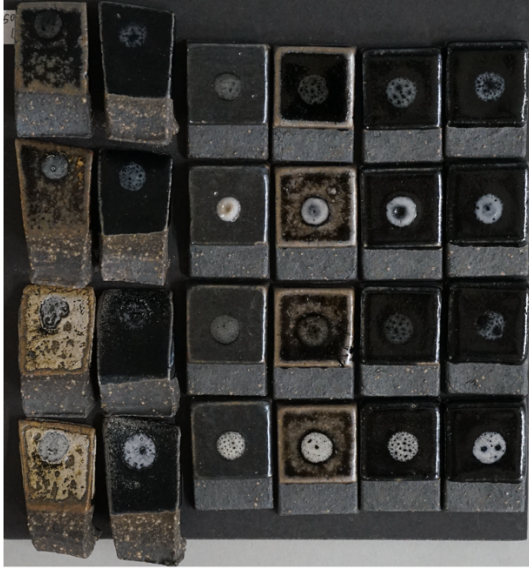
TRF 焼成グラフ

図 36

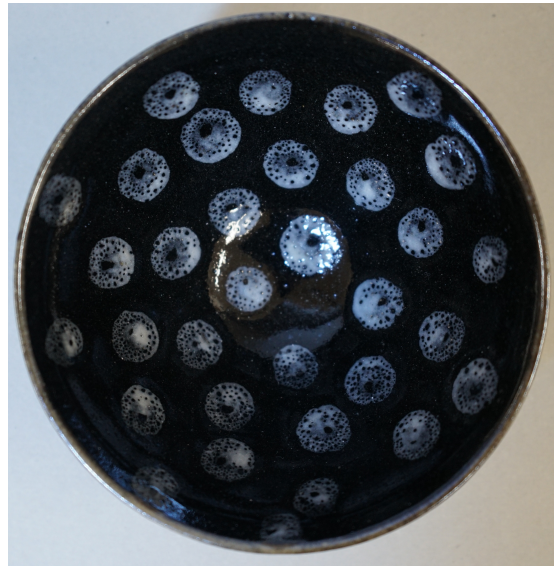
1250℃の焼成試験（1次焼成）

作成した試料を焼成最高温度 1250℃で本焼きした。

電気窯を使用・TRF・焼成最高温度 1250℃・ゼーゲルコーン 8 番が完倒

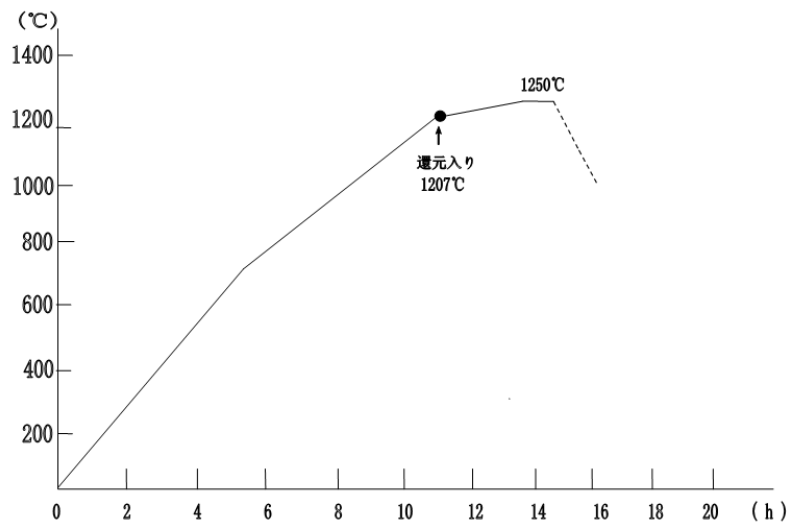


24 種類の試料



碗型試料 H6(白)+K10(黒)

1250℃焼成試験結果



TRF 焼成グラフ

図 37

1230℃の焼成試験（1次焼成）

作成した試料を焼成最高温度 1230℃で本焼きした。

電気窯を使用・TRF・焼成最高温度 1230℃・ゼーゲルコーン 7 番が完倒

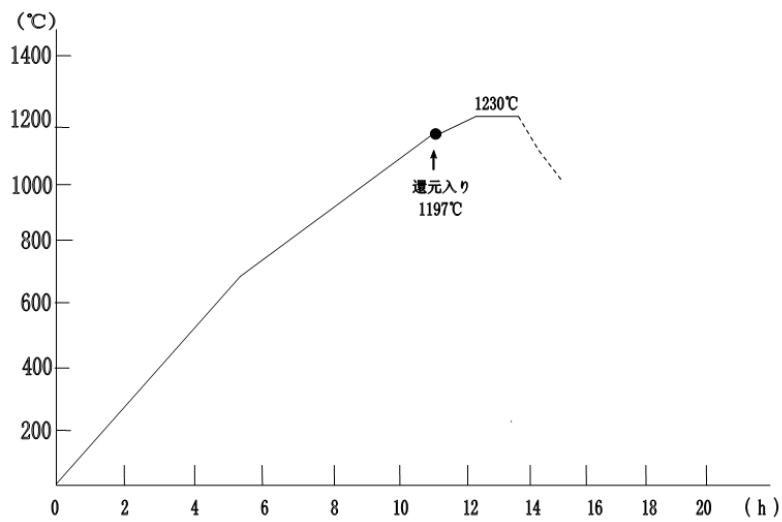


24 種類の試料



碗型試料 H6(白)+K10(黒)

1230℃焼成試験結果



TRF 焼成グラフ

図 38

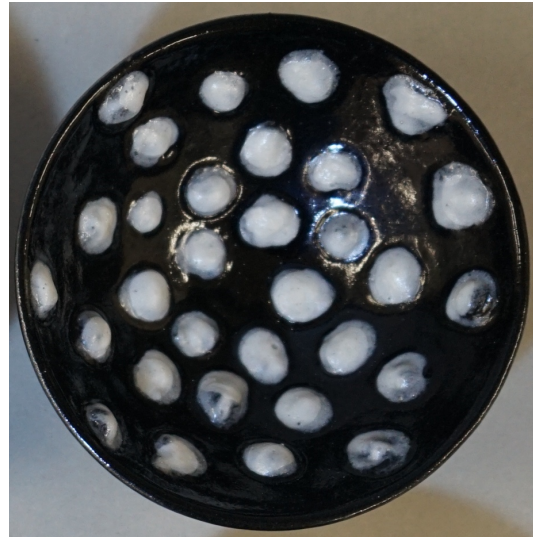
1200℃の焼成試験（1次焼成）

作成した試料を焼成最高温度 1200℃で本焼きした。

電気窯を使用・TRF・焼成最高温度 1200℃・ゼーゲルコーン7番が水平

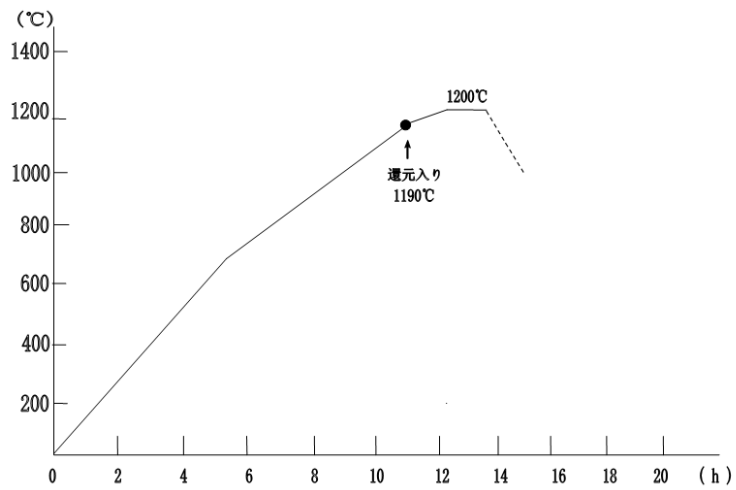


24 種類の試料



碗型試料 H6(白)+K10(黒)

1200℃焼成試験結果



TRF 焼成グラフ

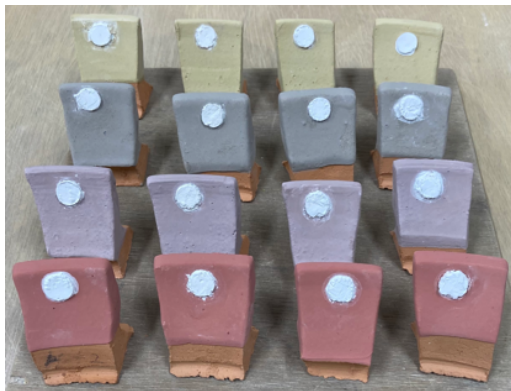
図 39

(4) 焼成結果の観察

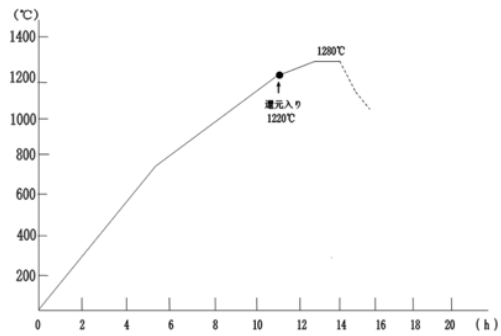
結果結果は焼成温度が下がるにつれて、白釉がはっきり現れることがわかった。しかし、1200℃まで下がると、白斑は溶けず、艶がなく固い印象になってしまう。一方、1250℃以上では白斑は溶けすぎて、黒釉になじんでしまったものもある。つまり、1200-1250℃の中間の焼成温度が円形を保った白斑が出る温度であることが明らかとなった。しかし、その白斑の様子には気泡が多く生じ、鷓鴣斑蓋片の実物とは異なった見え方になってしまった。

4-4 白釉の厚さを倍にする試み（1次焼成）

- (1) 気泡の問題を解決するため、白釉をのせる厚みを増やした。白斑の厚さはそれまでの0.5mmの倍である1mmの試料を作成した。素焼きした陶土の上に黒釉を施釉し、その上から白釉を直径10mm、厚さ1mmの円形に筆でつけ、1280℃で焼成した。

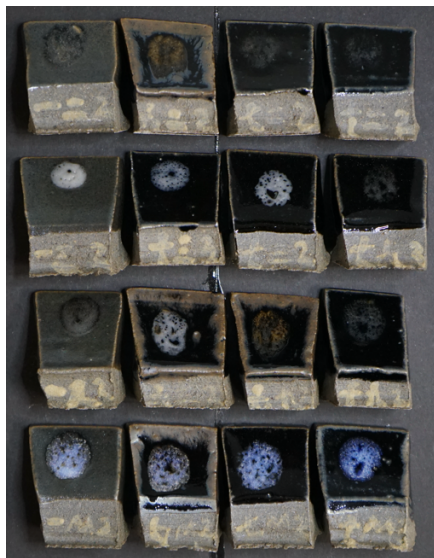


16種類の試料 焼成前



TRF 焼成グラフ

図 40



16種類の試料 焼成後

H2(白)	H2(白)	H2(白)	H2(白)
+	+	+	+
K1(黒)	K6(黒)	K7(黒)	K10(黒)
H3(白)	H3(白)	H3(白)	H3(白)
+	+	+	+
K1(黒)	K6(黒)	K7(黒)	K10(黒)
H4(白)	H4(白)	H4(白)	H4(白)
+	+	+	+
K1(黒)	K6(黒)	K7(黒)	K10(黒)
H6(白)	H6(白)	H6(白)	H6(白)
+	+	+	+
K1(黒)	K6(黒)	K7(黒)	K10(黒)

白釉と黒釉の組合せ表

図 41

- (2) 焼成結果の観察

結果は以前同様、気泡が出てしまった。このことから、1次焼成では鶺鴒斑蓋片のような白斑は得られないと判断するに至った。

4-5 TRFによる焼成試験（2次焼成）

鷓鴣斑蓋片のような白斑を得る方法として、2次焼成を思いついた。黒釉をかけ1280℃で1次焼成を終えた3種類の形の試料に、白釉をつけ、2次焼成を行った。

- (1) 1回目は1280℃のTRFで焼かれものに白釉をつけて、1次焼成と同様に、D. 鷓鴣斑蓋片の器の傾斜度に合わせて作ったもの、E. 碗型、F. 平置きのもの3種類の試料を作成した。

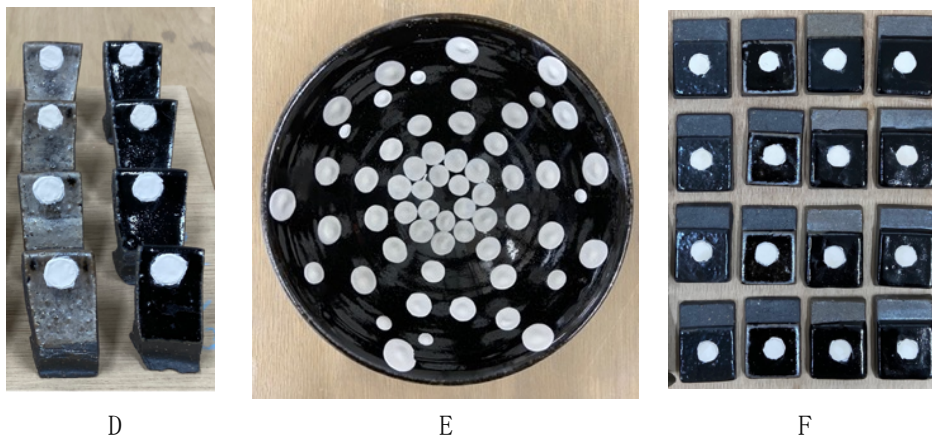


図 42

- (2) 2次焼成の温度は1280℃、1250℃、1230℃、1200℃の4種類で試験を行った。



24種類の試料 焼成前

H2(白)	H2(白)	H2(白)	H2(白)	H2(白)	H2(白)
+	+	+	+	+	+
K6(黒)	K10(黒)	K1(黒)	K6(黒)	K7(黒)	K10(黒)
H3(白)	H3(白)	H3(白)	H3(白)	H3(白)	H3(白)
+	+	+	+	+	+
K6(黒)	K10(黒)	K1(黒)	K6(黒)	K7(黒)	K10(黒)
H4(白)	H4(白)	H4(白)	H4(白)	H4(白)	H4(白)
+	+	+	+	+	+
K6(黒)	K10(黒)	K1(黒)	K6(黒)	K7(黒)	K10(黒)
H6(白)	H6(白)	H6(白)	H6(白)	H6(白)	H6(白)
+	+	+	+	+	+
K6(黒)	K10(黒)	K1(黒)	K6(黒)	K7(黒)	K10(黒)

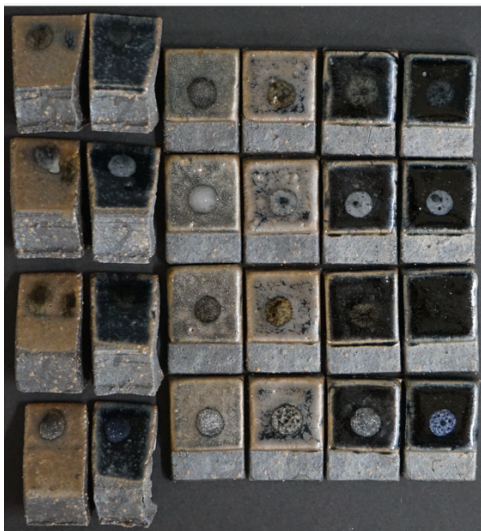
白釉と黒釉の組合せ表

図43

1280°Cの焼成試験（2次焼成）

1次焼成は一律 1280°C

電気窯を使用・TRF・焼成最高温度 1280°C・ゼーゲルコーン 9番が完倒

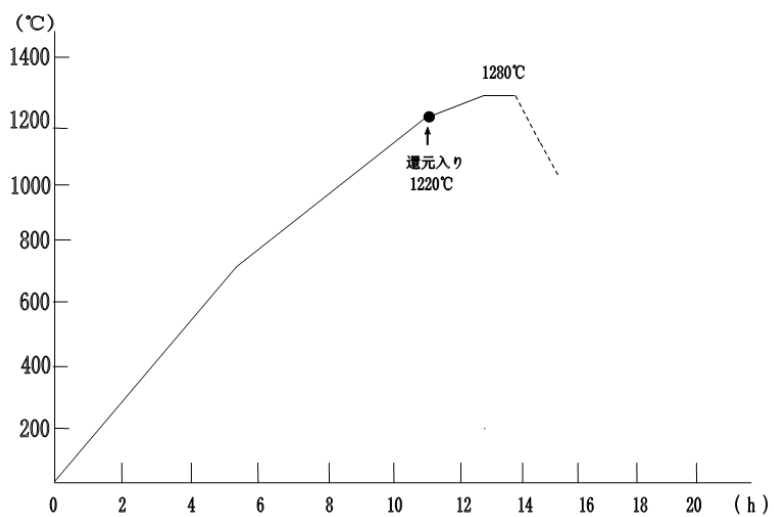


24種類の試料



碗型試料 H6(白)+K10(黒)

1280°C焼成試験結果



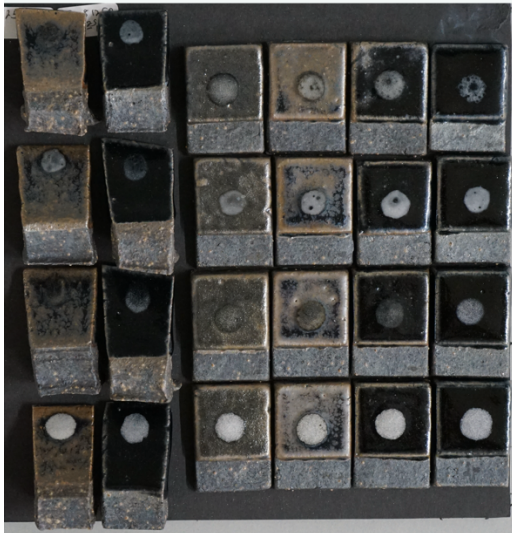
TRF 焼成グラフ

図 44

1250°Cの焼成試験（2次焼成）

1次焼成は一律 1280°C

電気窯を使用・TRF・焼成最高温度 1250°C・ゼーゲルコーン 8番が完倒

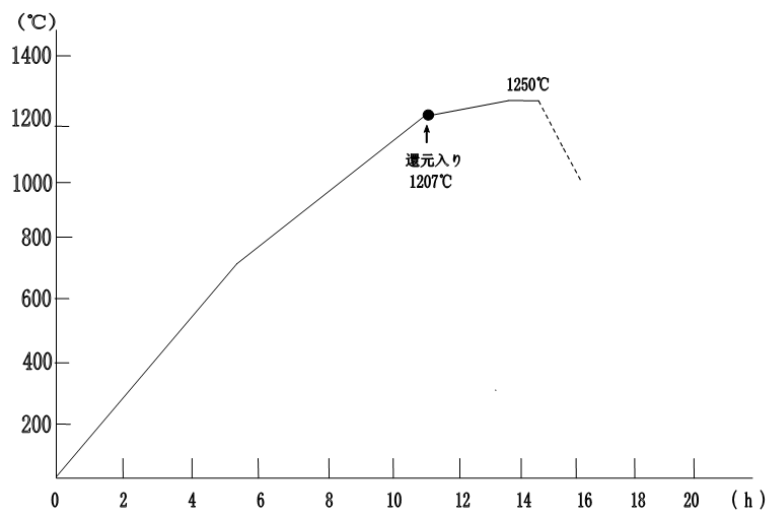


24種類の試料



碗型試料 H6(白)+K10(黒)

1250°C焼成試験結果



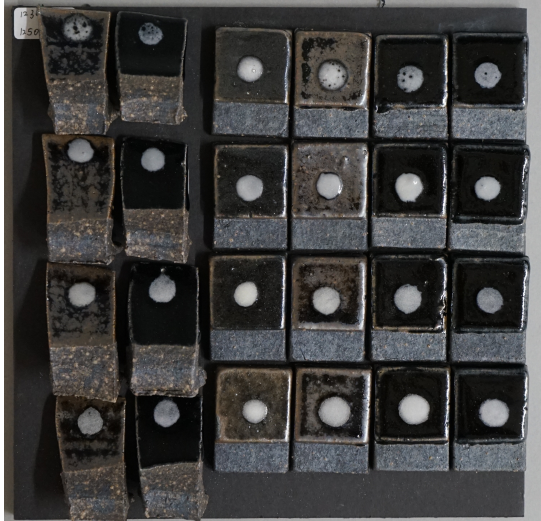
TRF 焼成グラフ

図 45

1230℃の焼成試験（2次焼成）

1次焼成は一律 1280℃

電気窯を使用・TRF・焼成最高温度 1230℃・ゼーゲルコーン7番が完倒

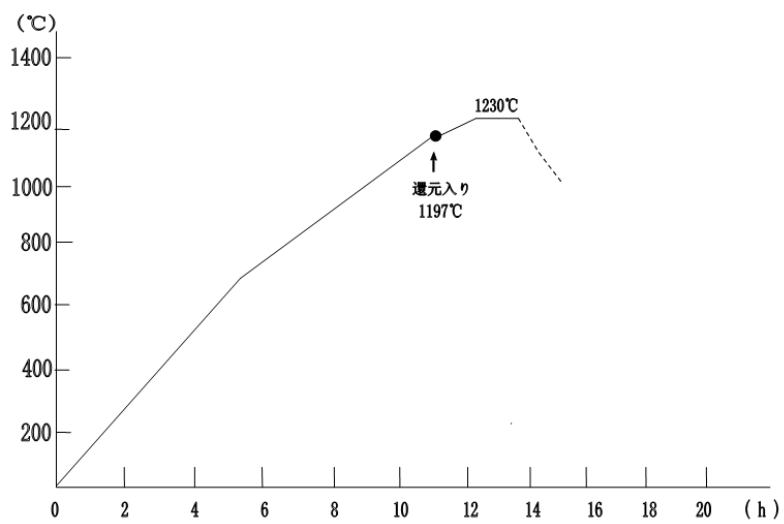


24種類の試料



碗型試料 H6(白)+K10(黒)

1230℃焼成試験結果



TRF 焼成グラフ

図 46

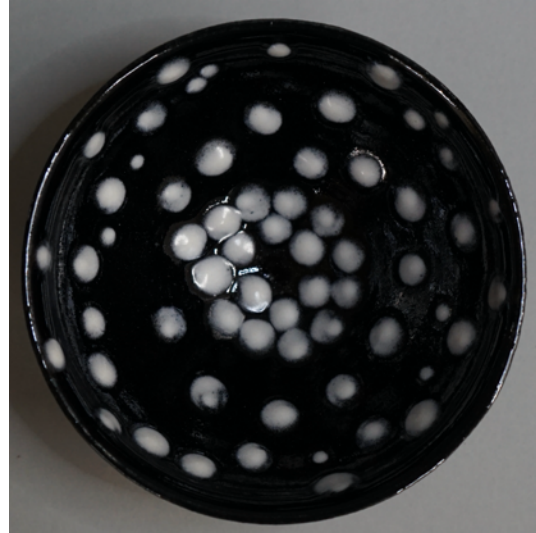
1200℃の焼成試験（2次焼成）

1次焼成は一律 1280℃

電気窯を使用・TRF・焼成最高温度 1200℃・ゼーゲルコーン7番が水平

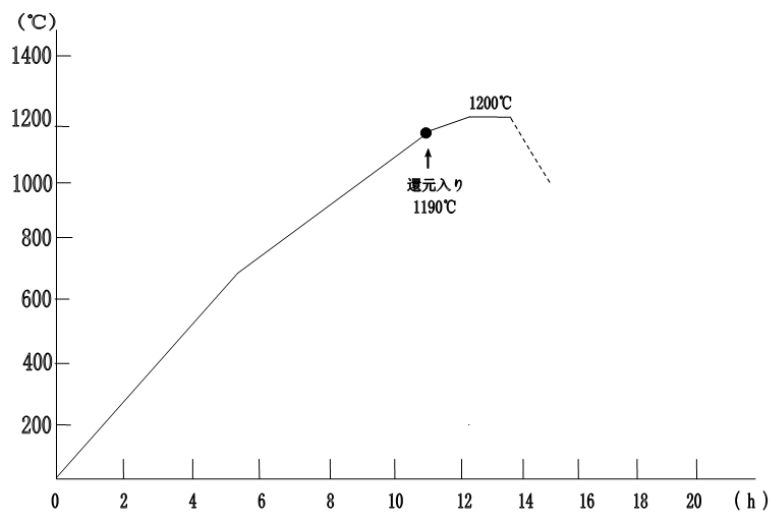


24種類の試料



碗型試料 H6(白)+K10(黒)

1200℃焼成試験結果



TRF 焼成グラフ

図 47

(3) 焼成結果の観察

焼成の結果、2次焼成では1次焼成で目立った気泡の跡はほとんど見られず、温度が下がるにつれて白斑が明確になり、円形の形を保ったものを作成することができた。

ただし、1200℃では白斑はツヤがあるものの、溶けが甘い。1250℃以上では円形の形を保っているものの、少し溶けすぎてしまうことがわかった。従って、鷓鴣斑蓋片のような白斑は、約 1200-1250℃の範囲で再現可能であるとの結論に至った。

5 欠損部分の想定復元

5-1 器形の復元

鷓鴣斑盞片は建窯黒釉盞の中で極めて稀なタイプのもので、現時点で、鷓鴣斑盞片のような完品の作例は確認できなかった。鷓鴣斑盞片の器形のカーブは建窯黒釉盞のⅠ類とⅢ類に近いため、その形を参考にして、復元する器形を予想タイプ1と予想タイプ2として制作した。

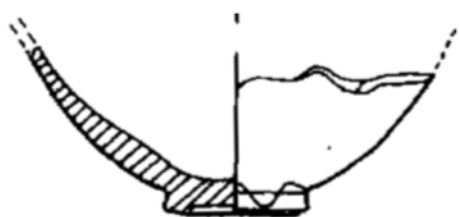


図 48 鷓鴣斑盞片の実測図（註 25 より転載）



図 49 鷓鴣斑盞片の外観



図 50 Ⅰ類の実例 黒釉褐色斑盞
口径 124mm 高 60mm 高台径 39mm
(註 31、006 頁より転載)



図 51 Ⅲ類の実例 黒釉金兔毫盞
口径 125mm 高 55mm 高台径 38mm
(陝西省考古研究院『大臨大雅 藍田呂氏家族墓出土
文物精粹』文物出版社、2018 年、088 頁より転載)

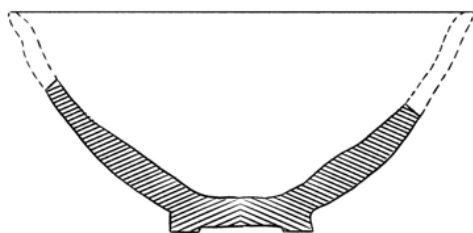


図 52 予想タイプ 1
口径 128mm 高 60mm 高台径 39mm

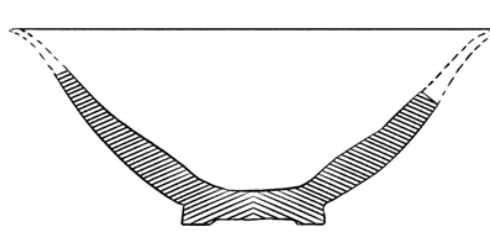


図 53 予想タイプ 2
口径 136mm 高 52mm 高台径 39mm



5-2 斑文の復元

鷓鴣斑蓋片の見込みに施されている白い斑文は66個ある。欠損部分の斑文の復元については次のように考えた。

復元対象作品の白斑の配置の特徴としては、見込みには白斑が同心円を描くように5周にわたってつけられている。見込み中心から放射線状に広がっていき、中心の白斑はやや密に、中心を遠ざかるにつれて白斑の間隔がひらき、5周目からは白斑の左右に小さな白斑が1点ずつ付くが、例外もある。このことから白斑の復元では、見込み中心の6点から4周目と5周目の点をつないだ延長線上に6周目の点があるのではないかと想定し、まずそこに6つの白斑をつけた。

5周目の白斑同士には間隔があり、その間隔を埋めるように小さな白斑がつけられていることから、想定6周目の白斑同士にも同じくらいの間隔があり、その間隔を埋めるように小さな白斑がつけられていると考え、欠損部分の白斑の配置を想定した。

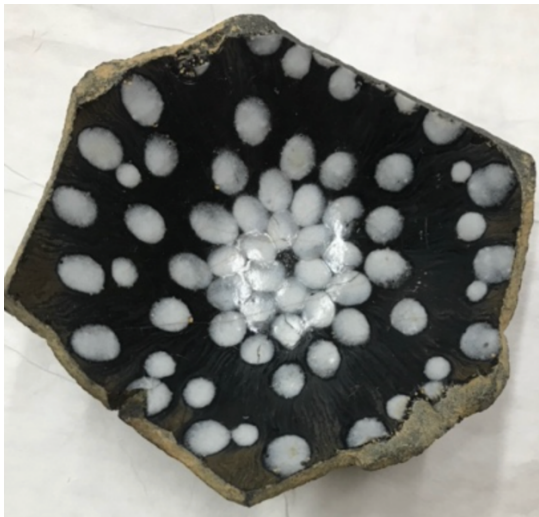


図 54 鷓鴣斑蓋片の見込

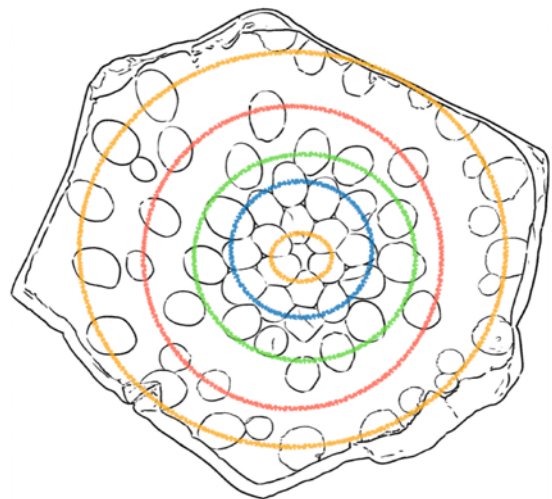


図 55 5周の輪

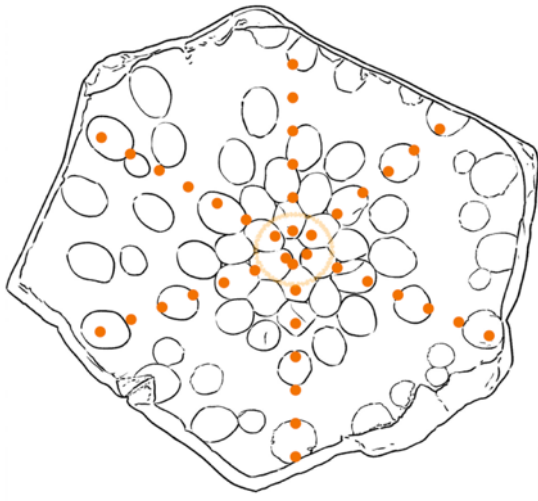


図 56 放射線状

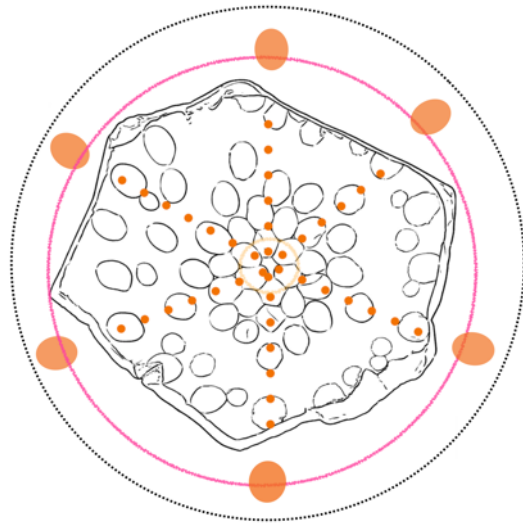


図 57 放射線の延長に6周目があると想定

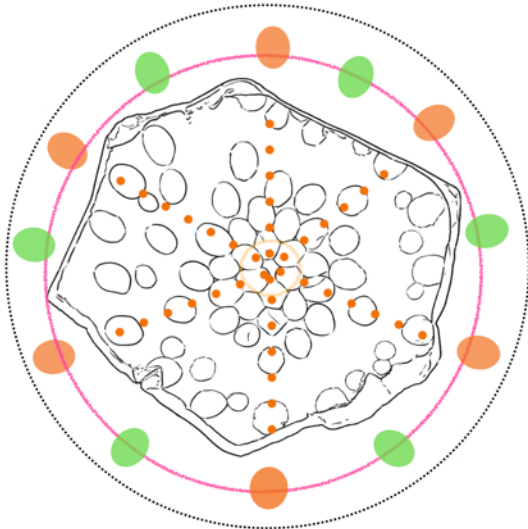


図 58 想定6周目の白斑配置図

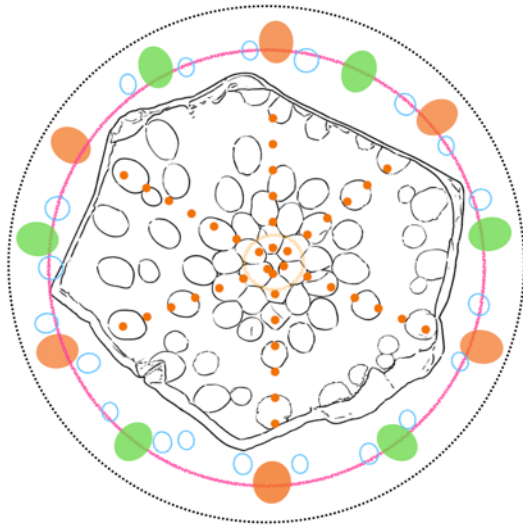


図 59 欠損部分白斑想定配置図

6 想定復元模造の制作工程

これまでの試験結果をもとに、K10 黒釉と H6 白釉を選定し、想定した 2 タイプの器形を作り、2 次焼成で復元模造制作を行った。

① 成形

電動ロクロを使用。復元する茶碗のロクロ成形には信楽並コシ土(細)65:鬼板土 17:イワサキ黄土 15:河東カオリン 12 を混合したものを素地用の粘土として用いた。



図 60 粘土を練る



図 61 コテで内側の形をととのえる



図 62 乾いた碗をシッタの中心に載せる



図 63 高台脇を削る



図 64 削り終了



図 65 乾燥した碗

② 素焼

常温で乾燥させた素地を焼成最高温度 830℃で素焼きした。焼成時間は常温から最高温度まで9時間かけて昇温させた。

電気炉⁹¹を使用・焼成最高温度 830℃



図 66 素焼中



図 67 素焼きした碗

③ 施釉

素焼きした碗に K10 黒釉を掛ける。

K10 黒釉・比重 1.5・厚み 1.5-2.0mm・浸し掛け



図 68 40 番のメッシュを通した K10 黒釉を内側にビーカーで入れる

⁹¹ 「上蓋式強還元電気炉 SY-10」 出力:10kW 東京陶芸器材株式会社。



図 69 高台を持ち、釉薬に入れる



図 70 釉掛けを完了した碗

④ 本焼き (1 回目)

黒釉が掛かった碗を焼成最高温度 1280℃で本焼きした。

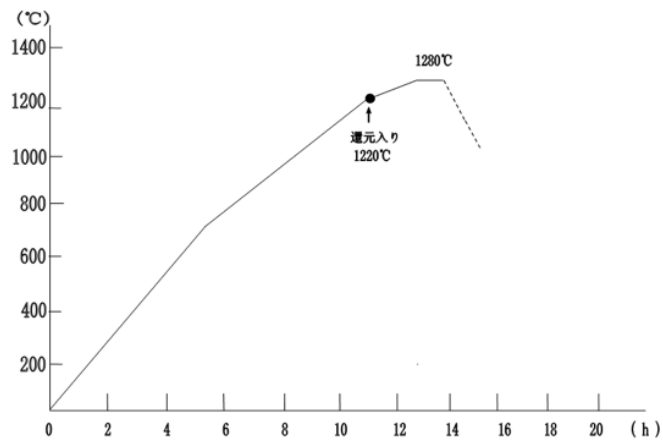
電気炉を使用・TRF・焼成最高温度 1280℃・ゼーゲルコーン 9 番が完倒



図 71 TRF 中



図 72 TRF した碗



TRF 焼成グラフ

⑤ 加飾（白斑）

1次焼成した碗にH6白釉を付けた筆で円形の斑を施した。想定したとおりに白斑を付けるため、白斑の想定位置に円形のシールを貼る。そして、油性ペンで当りをつけた後、シールを剥がし、筆で白釉を付けた。



図 73 白斑の位置決め



図 74 シールを剥がした後



図 75 加飾



図 76 加飾後

⑥ 本焼き (2回目)

加飾した碗を焼成最高温度 1230℃で本焼きした。

電気炉を使用・TRF・焼成最高温度 1230℃・ゼーゲルコーン7番が完倒



図 77 TRF 中

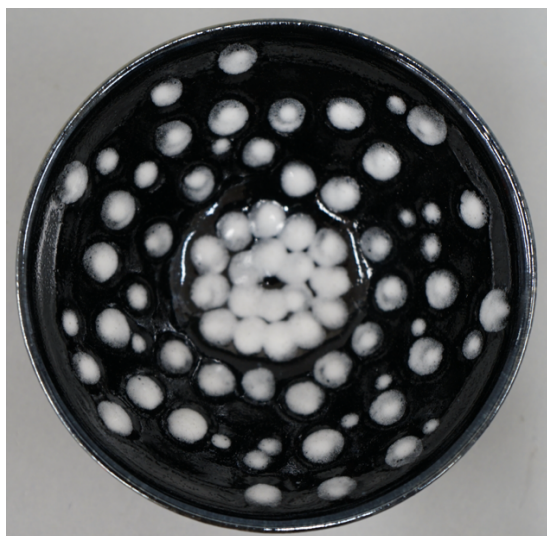
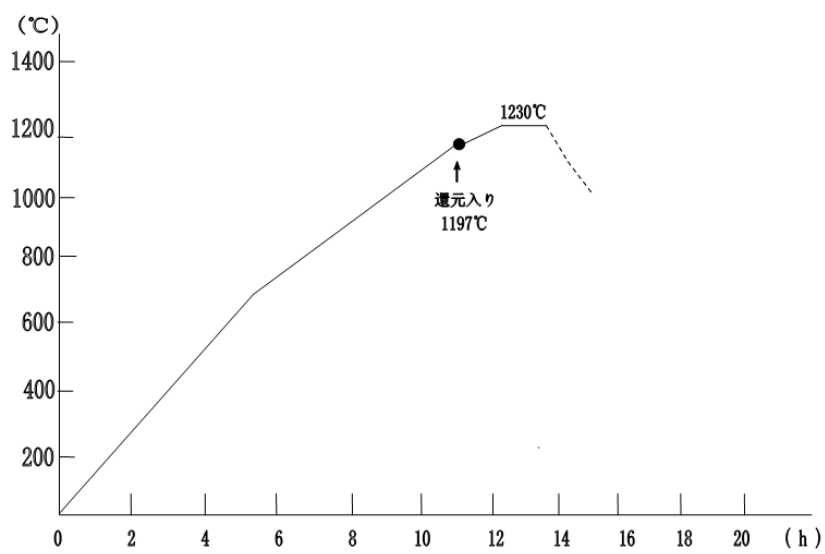


図 78 TRF した碗



TRF 焼成グラフ

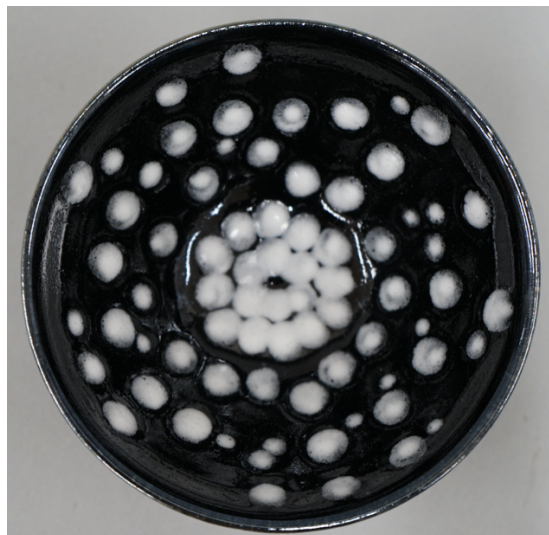
⑦ 完成写真

福建博物院所蔵《黒釉鷓鴣斑盞片「供御」在銘》

想定復元模造 予想タイプ1

TRF・復元素地・H6 白釉+K10 黒釉

口径 129mm 高 59mm 高台径 39mm 高台幅 5.0mm 高台高 3.9mm



予想タイプ1 見込



予想タイプ1 底部



予想タイプ1 側面

図 79

福建博物院所蔵《黒釉鷓鴣斑盞片「供御」在銘》

想定復元模造 予想タイプ2

TRF・復元素地・H6 白釉+K10 黒釉

口径 137mm 高 53mm 高台径 38mm 高台幅 5.0mm 高台高 4.0mm



予想タイプ2 見込



予想タイプ2 底部



予想タイプ2 側面

図 80

小結

以上、鷓鴣斑蓋片の素地は信楽並コシ土(細目)を基礎にして、日本の含鉄原料を入れて復元素地を調合し、TRF で鷓鴣斑蓋片の素地色に近い色を得られた。想定復元模造に調合した K10 黒釉は TRF で鷓鴣斑蓋片に近い黒色を得た。さらに鷓鴣斑蓋片の白斑を得るためには、2次焼成が行われた可能性を指摘した。全体を通した焼成試験からは、適正温度は1次焼成が 1280°C前後、2次焼成が 1200-1250°Cまでであった。欠損部分についてはスッポン口と端反り口の2種類の可能性を考え、点描の再現を行った。

終章

本論文では福建省建窯で焼造された鷓鴣斑蓋片について、資料の分析と復元制作から以下のような知見を得るにいたった。

1 「鷓鴣斑」に関わる文献記録整理による研究成果

- A. 文献記録から宋時代に「鷓鴣斑」は必ずしも黒地に白い円形の斑点が付いている文様を表すわけではないことが明らかになった。斑点に近い細かな斑文様や地と文様にコントラストがあるものを表す時にも「鷓鴣斑」をその例えとして用いていることが判明した。いっぽうで原点に立ち戻れば、中華鷓鴣は胸元に大きな白い斑点があり、蓋片のイメージとは近いものであることが明らかとなった。
- B. 宋時代の建窯で用いられた装飾文様の一つ鷓鴣斑とは、地と文様のコントラストがはっきりしたものを指し、特に建窯における鷓鴣斑は文様が円形を意識した不整円で表現されているものと定義する。

2 想定復元模造の成果

2-1 鷓鴣斑蓋片の黒色の焼成について

鷓鴣斑蓋片の素地は鉄分を含んだ赤土で作られており、焼成によって黒くなっている。本研究では信楽並コシ土(細目)を基礎にして、日本の含鉄原料を入れて復元素地を調合した。これにより TRF で鷓鴣斑蓋片の素地色に近い色を得られた。さらに想定復元模造に調合した K10 黒釉は TRF で鷓鴣斑蓋片に近い黒色を得た。鷓鴣斑蓋片の素地と黒釉の黒色を作り出すには還元焼成が必要であることが判明した。

2-2 白斑の作成について

焼成試験で調合した4種類の白釉は1次焼成では、高い焼成温度であっても、低い焼成温度であっても、鷓鴣斑蓋片の白斑のようなはっきりとした白斑は得られなかった。この結果から、鷓鴣斑蓋片の白斑を得るためには、2次焼成が行われた可能性を指摘した。全体を通した焼成試験からは、適正温度は1次焼成が1280℃前後、2次焼成が1200-1250℃までという可能性を提示するに至った。

2-3 2次焼成の背景について

2次焼成による加彩装飾は宋時代、建窯ではないが、行っていた窯がある。建窯から西50kmほどのところにある遇林亭窯では金彩を施した茶碗(図81)が焼かれていた。金彩は低火度で焼き付ける2次焼成なので、当時、2次焼成で加彩装飾を行うことは有り得た可能性があろう。

建窯の龍窯(図82)は連房式であり、場所によって焼成温度が異なるため、1回の窯焚きで1次焼成のものと同時に2次焼成のものを焼いていたのではないかと推定されるが、今後、実際の焼成実験が必要である。

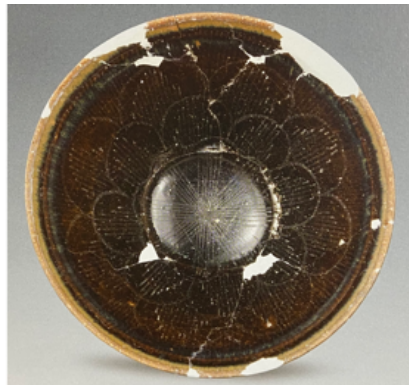


図 81 遇林亭窯金銀彩花卉文盞
(註 31、050 頁より転載)



図 82 建窯大路後門窯址

2-4 白斑の加飾技法について

白斑を復元するため、1次焼成と2次焼成の焼成試験を行った。1次焼成での白釉は生の黒釉の上につけるため、量の調整が難しい。つけた途端に白釉の水分が生の黒釉に吸い取られ、大きさの均一な白斑が作りにくい。その点、2次焼成では、白釉は焼成された黒釉の上につけるため、量の調整も、大きさを均一にすることもきわめて容易であった。作業の正確さと効率の面からも2次焼成による白釉装飾は理にかなっているものと今回の作業を通して実感した。



図 83 釉薬の上につける



図 84 焼成している面の上につける

2種類の復元模造作品にある黒釉と白斑の発色は、鷓鴣斑蓋片に近い発色を得ることが出来たと考えるが、釉調という点からは研究対象作品に比べ、やや硬く仕上がっているという印象を受ける。しかし、文献を通して整理した鷓鴣斑の定義、地と文様のコントラストがはっきりした装飾という条件は2次焼成を行うことで満たせたと考えている。

2-5 欠損部分の復元模造制作について

復元模造作品の制作にあたり、現時点で、鷓鴣斑蓋片のような完品の作例は確認できなかったため、建窯黒釉蓋分類のうちI類とIII類の形を参考にして、口縁の形状の異なる2種類の黒釉蓋を制作した。なぜなら、口縁部の形状が見込みに施された文様の印象を大きく左右すると考えたからである。一つは、口縁部で一度内側にすぼまってから外に開く、いわゆるスッポン口のもの（予想タイプ1）、もう一方は、口縁の端部が外側に向かって反った、つまり端反りの形状をしたもの（予想タイプ2）である。白点は欠損部を含めて6周にわたって施されていると想定されたため、器形に合わせて装飾を行った。

以上、鷓鴣斑蓋片の模造制作を通し、その焼成方法と加飾技法の特殊性を確認することができた。

参考図版の出典

※本論の図版は以下から転載した。

- 図 1 曾凡「建盞の新発見」『文物』文物出版社、1990 年 10 期、96 頁。
- 図 2 福建省文物局・福建省文物鑑定中心『玄之妙 福建宋元黑釉瓷』福建美術出版社、2016 年、9 頁。
- 図 3 福建省文物局・福建省文物鑑定中心『玄之妙 福建宋元黑釉瓷』福建美術出版社、2016 年、013 頁。
- 図 4 段文科・張正旺『中国鳥類図誌』上卷（非雀形目）中国林業出版社、2017 年、246 頁。
- 図 5 張丹陽『瓊脂天香』商務印書館、2012 年、155 頁。
- 図 6 楠文夫『古硯 東京精華硯譜』株式会社平凡社、2016 年、222 頁。
- 図 7 陳顯求等「宋鷓鴣斑建盞の再現」『古陶瓷科学技術国際討論会論文集』上海古陶瓷科学技術研討会 1992 年、254 頁。
- 図 48 曾凡「建盞の新発見」『文物』文物出版社、1990 年 10 期、96 頁。
- 図 50 福建省文物局・福建省文物鑑定中心『玄之妙 福建宋元黑釉瓷』福建美術出版社、2016 年、006 頁。
- 図 51 陝西省考古研究院『大臨大雅 藍田呂氏家族墓出土文物精粹』文物出版社、2018 年、088 頁。
- 図 81 福建省文物局・福建省文物鑑定中心『玄之妙 福建宋元黑釉瓷』福建美術出版社、2016 年、050 頁。

参考文献

○中国語

- 曾凡「建窯考古新發現及相關問題研究」『文物』文物出版社、1996年8期。
- 熊廖『中国陶瓷古籍集成』江西科學技術出版社、2000年。
- 陳顯求等「宋供御鷓鴣斑建盞的研究」『古陶瓷科學技術國際討論會論文集』上海古陶瓷科學技術研討會、1992年。
- 陳顯求等「宋鷓鴣斑建盞的再現」『古陶瓷科學技術國際討論會論文集』上海古陶瓷科學技術檢討會、1992年。
- 趙佶『大觀茶論』中華書局、2013年。
- 祝穆『方輿勝覽』中国書局、2003年。
- 北京大學古文獻研究所編『全宋詩』北京大學出版社、1991年。
- 顧嗣立編『元詩選』初集一、中華書局、1987年。
- 曹昭『格古要論』中華書局、2012年。
- 陳瀏『陶雅』金城出版社、2011年。
- 建甌縣地方志編纂委員會編『建甌縣志』中華書局、1994年。
- 宋伯胤「建窯調查記」『文物參考資料』文化部社會文化事業管理局、1955年3期。
- 葉文程·林忠淦『中国古代名窯 建窯』江西美術出版社、2016年。
- 葉文程「福建建陽水吉建窯發掘簡報」『考古』考古雜誌社、1964年4期。
- 福建省博物館·廈門大學·建陽縣文化館「福建建陽水吉建窯發掘簡報」『中国古代窯址調查發掘報告集』文物出版社、1984年。
- 中國社會科學考古研究所·福建省博物館「福建建陽縣水吉建窯遺址發掘簡報」『考古』科學出版社、1990年12期。
- 中國社會科學考古研究所·福建省博物館「福建建陽縣水吉建窯遺址1991-1992年度發掘簡報」『考古』科學出版社、1995年2期。
- 曾凡「建盞的新發現」『文物』文物出版社、1990年10期。
- 曾凡『福建陶瓷考古概論』福建地圖出版社、2001年。
- 李民舉「建窯初論稿」『迎接二十一世紀的中國考古學國際學術討論會論文集』科學出版社、1998年。
- 李家治『中國科學技術史 陶瓷卷』科學出版社、1998年。
- 歐陽希君『歐陽希君古陶瓷研究文集』世界學術文庫出版社、2005年。

- 福建省文物局·福建省文物鑑定中心『玄之妙 福建宋元黑釉瓷』福建美術出版社、2016年。
- 陶穀·吳淑『清異錄 江淮異人錄』上海古籍出版社、2012年。
- 祝穆『方輿勝覽』中國書局、2003年。
- 陳振孫『直齋書錄解題』上海古籍出版社、1987年。
- 胡宥麟『少室山房筆叢』上海書店出版社、2009年。
- 王國維『王國維遺書』五冊、上海古籍出版社、1983年。
- 謝明良『陶瓷手記 陶瓷史思索和操作的軌跡』上海古籍出版社、2013年。
- 張心澂『偽書通考』上海書店出版社、1998年。
- 李裕民『宋史考論』科學出版社、2009年。
- 劉濤『宋遼金紀年瓷器』文物出版社、2004年。
- 唐圭璋編『全宋詞』一冊、中華書局1999年。
- 隋璐「鸚鵡斑盞新探」『農業考古』江西省社會科學院、2015年2期。
- 曾凡「福建順昌大坪林葉宋墓」『文物』文物出版社、1983年8期。
- 『文物資料叢刊』文物出版社、1980年3期。
- 陳定榮「江西基地水紀年宋墓出土文物」『文物』文物出版社、1987年2期。
- 吳之振等編『宋詩鈔山谷詩鈔』中華書局、1996年。
- 段文科·張正旺『中國鳥類圖志』上卷（非雀形目）中國林業出版社、2017年。
- 文榕生『中國古代野生動物地理分布』山東科學技術出版社、2013年。
- 黃復生『中國古代動物名稱考』科學出版社、2017年。
- 段公路『北戶錄』中華書局、1985年。
- 劉恂『嶺表錄異校補』廣西民族出版社、1988年。
- 寇宗奭『圖經衍義本草』元刻本殘卷、北京圖書館所藏。出版年不明
- 唐慎微『重修政和經史證類備用本草』晦明軒影印版、人民衛生出版社、1957年。
- 範成大『範成大筆記六種』中華書局、2002年。
- 梁克家『三山志』福州市地方志編纂委員會編、海風出版社、2000年。
- 施宿『嘉泰會稽志』清嘉慶十三年刊本、成文出版社、1983年。
- 陳思『兩宋名賢小集』全國圖書館文獻縮微複製中心、2011年。
- 熊寥『中國陶瓷與中國文化』浙江美術學院出版社、1990年。
- 蔡條·曾敏行『鐵圍山叢談 獨醒雜誌』上海古籍出版社、2012年。

- ・ 杜縮『雲林石譜』中国書局、2012年。

○日本語

- ・ 赤沼多佳「建盞と天目」茶道資料館編『唐物天目－福建省建窯出土天目と日本伝世の天目－』MOA美術館、茶道資料館、1994年。
- ・ 曾凡「建窯の研究について」茶道資料館編『唐物天目－福建省建窯出土天目と日本伝世の天目－』MOA美術館、茶道資料館、1994年。
- ・ 藤岡了一「宋の天目茶碗－建窯と玳皮盞を中心として－」『世界陶磁全集』12 宋、小学館、1977年。
- ・ 楠文夫『古硯 東京精華硯譜』株式会社平凡社、2016年。
- ・ 水上和則『中国陶磁を中心とした釉調合の基礎講座』岩崎美術社、1998年。
- ・ 大阪市立東洋陶磁美術館『天目 中国黒釉の美』中央公論美術出版、2020年。

要旨（日本語）

本研究対象の《黒釉鷓鴣斑盞片「供御」在銘》（以下、鷓鴣斑盞片）は中国・福建省に位置する建窯で焼かれた黒釉盞片である。建窯は宋時代に黒釉を施釉した碗（宋時代には盞と称す）が盛んに生産された。宋時代の文献資料において、建窯黒釉盞には「鷓鴣斑」と分類される1種類の黒釉盞があることが記されている。1950年代以来の発掘調査と伝世品の研究により、黒釉盞の分類はある程度の定立をみているが、本論の主題である「鷓鴣斑」については、宋時代に具体的にどのような黒釉盞を指したのか諸説あり、十分に解明されていない。ただし鷓鴣斑盞片を発掘した考古学者、曾凡はその見込には円形の白い斑文が配されていることから宋時代の「鷓鴣斑」である可能性を提起している。また、1990年代に陳頭求を中心とした研究チームは鷓鴣斑盞片の復元研究を行った。しかし、その研究における制作工程についての詳しい記述がなされておらず、鷓鴣斑盞片の制作技法は未だ明らかになっていない。以上の研究史を踏まえた本論の目的は、次の二つである。第一に、文献資料の整理を通して宋時代に「鷓鴣斑」がどのような黒釉盞を指したのかを探る。第二に、先行研究の課題を踏まえて鷓鴣斑盞片の想定復元模造を制作することで、焼成方法や装飾技法を明らかにする。

本論は3章からなる。まず第I章では、建窯の研究史と用語にまつわる文献記録をまとめ、復元の先行研究における課題について論じた。まず「鷓鴣斑」についての研究史、名称の定義について文献記録から探った。その実態については、未だ不明のところが多いが、詩文についての新たな分析により、当時の人々が「鷓鴣」と考えた中華鷓鴣は、「鷓鴣斑」と同じような白い大きな斑点が胸元にあり、何らかの関係があることがうかがわれた。つぎに復元に関する先行研究を取り上げ、化学分析値にもとづいた復元、工程の詳細、器形や文様の復元などが課題として残されていることを確認し、復元研究の方向性を示した。

第II章では、鷓鴣斑盞片についての実見報告と、そのほか関連資料についての詳細を記した。鷓鴣斑盞片の観察による推測では、破断面の素地色が黒いことから、鷓鴣斑盞片は鉄分を含んだ赤土で作られ、還元焼成で焼かれたことが推察された。また、高台周りにある釉溜まりの垂れ具合をみると、高い焼成温度や長い時間の焼成がされたと推測できたが、鷓鴣斑盞片の円形の白い白斑は黒釉の柔らかな釉調に比べて硬い印象があり、同じ焼成温度で焼かれたとは考えにくかった。黒釉の上に釉薬をつけ、高温焼成すると、黒釉に含まれる鉄分が分解し生成された気泡でつけた釉に痕跡を残してしまい、黒い斑点のように見えてしまう。また、つけた白斑の輪郭ははっきりとせず、黒釉に馴染み広がっていくはずである。以上の点から白斑の特殊性に着目した。

現在確認できる書籍・文献・史料の中では、鷓鴣斑盞片のような建窯の作例はきわめて少ない。しかし、筆者が現地で調査した際に、個人の収蔵品のなかに本作品と類似する幾

つかの建窯陶片を確認できた。出土品と採集品の調査から、鷓鴣斑には従来、考えられていたよりも多様な作例があることが明らかとなった。

第Ⅲ章では、熟覧調査・寸法測定・文献調査による資料に基づいて、想定復元模造を行った。特に鷓鴣斑蓋片の制作工程を想定し、その白斑の加飾技法を明らかにすることを目的とした。想定復元模造の素地、黒釉、白釉は鷓鴣斑蓋片の化学分析値をもとにして、日本の原料で調合した。想定復元模造に適する焼成方法を探るため、焼成試験を繰り返す中で1200℃から還元する、適した焼成方法(本論では天目還元焼成と呼ぶ)を明らかにし、鷓鴣斑蓋片の素地色に近い色を得られた。想定復元模造に調合した黒釉は、還元焼成で鷓鴣斑蓋片に近い黒色を得た。また、最も重要な新知見として、鷓鴣斑蓋片の白斑を得るためには、2次焼成が行われた可能性を指摘した。全体を通した焼成試験からは、適正温度は1次焼成が1280℃前後、2次焼成が1200℃-1250℃であった。欠損部分についてはスッポン口と端反り口の2種類の可能性を考え、点描の再現を行った。

以上、本研究の成果については以下のようにまとめることができる。

第一に、宋時代の文献資料整理を通して、宋時代に「鷓鴣斑」は必ずしも黒地に白い円形の斑点が付いている文様を表すわけではないことが明らかになった。斑点に近い細かな斑文様や地と文様にコントラストがあるものを表す時にも「鷓鴣斑」をその例えとして用いていることが判明した。

第二に、復元制作による新知見として、鷓鴣斑蓋片の白斑の装飾には2次焼成が行われた可能性を示した。宋時代には2次焼成による金彩の加飾がなされるなど、その背景には様々な要因があったと推察されるが、今後の課題としたい。

以上、鷓鴣斑蓋片の復元制作を通し、その焼成方法と装飾技法の特殊性を確認することができた。

要旨（中文）

建窑是位于福建北部的窑场，在宋代因烧造黑釉盏而闻名。宋代流行斗茶的饮茶风尚，使得建窑烧造的黑釉盏作为饮茶器具受到宋朝宫廷和士大夫的推崇。建窑黑釉盏在烧成过程中，由于烧成气氛等原因使得黑釉盏呈现出各种颜色纹样。根据这些纹样特征，学者们进行了名称分类，但至今还未统一。在宋代茶盏的文献记载中，有一类建窑黑釉盏被称为“鹧鸪斑”，在宋代时它描述的是何种黑釉盏至今还存在争议。本论文的研究对象是发掘于建窑遗址的黑釉盏瓷片(现藏于福建博物院)，盏内装饰有数十个白色圆斑，因为纹样形似鹧鸪胸前斑点被认为是宋代茶盏中的“鹧鸪斑”，命名为《宋建窑“供御”款黑釉鹧鸪斑盏残器》(以下简称黑釉鹧鸪斑)。黑釉鹧鸪斑的口沿处有褐色兔毫，底足周围有黑釉流动形成的积釉，可以推测出是高温烧成。盏内白色圆斑的轮廓清晰，表面光滑，白色鲜明，圆斑朝盏内微微移动，呈现出椭圆形状。从笔者的制瓷经验来看，它的纹样呈现出非常独特的状态，首先黑釉上用其它釉药装饰的纹样在高温下会与黑釉发生熔融，这使得纹样的轮廓会有明显扩散。另外黑釉中所含的铁原料在高温时，会分解形成气泡排出，使得叠加在黑釉上的纹样内部容易出现黑色斑点，但黑釉鹧鸪斑的白色圆斑都没有出现这些现象。90年代上海硅酸盐研究所的陈显求研究团队对黑釉鹧鸪斑进行了化学组成分析并开展了复原制作，取得了接近的效果，但关于烧成方法和纹样装饰手法以及缺失部分复原的相关论述不尽详细。针对鹧鸪斑盏的定义争议和黑釉鹧鸪斑纹样的独特性，本研究设定了两个目标，一个是通过唐宋时期的文献资料整理，尽可能明晰鹧鸪斑盏的形态。另一个是通过黑釉鹧鸪斑复原研究推测当时的烧成方法和装饰手法。

本论文由3章构成。第一章整理了建窑的研究史和建窑黑釉盏的分类研究以及“鹧鸪斑”名词相关的文献。有关鹧鸪斑盏的最早记载出自于宋代陶穀的《清异录》，其中的记载常被当成探讨其纹样特征和烧制年代的重要依据之一，但《清异录》的真伪存在争议。鹧鸪斑盏在宋代的诗词中也多有记载，但从文献记载和诗词中，很难准确推断出它

的具体形态。所以为了明晰鹧鸪斑盏的形态，首先笔者探究了宋代人们对于鹧鸪的外形特征抱有怎样的印象。通过整理鹧鸪的相关记载和现代鸟类学书籍作参照，首先可以得知宋代所指的鹧鸪是现在的中华鹧鸪，它给人最突出的印象是胸前的白色圆斑。其次“鹧鸪斑”一词在宋代文献中不仅是形容茶盏纹样也用来形容沉香、砚石的纹理。

第二章的主要内容是福建博物院黑釉鹧鸪斑的调查报告和建阳实地考察时收集的瓷片资料。通过黑釉鹧鸪斑的实物观察，对黑釉和白色圆斑的认知更加深入。黑釉整体带有“流动感”，白色圆斑具有光泽，有厚度并微微隆起，从中间往边缘处逐渐变薄，白色圆斑和黑釉的熔融较少。从断面的胎土呈现出黑色可以推测出黑釉鹧鸪斑使用含铁粘土拉坯成形，在还原气氛下烧制而成。现已确认的有关建窑黑釉盏的公开出版书籍或文献资料中类似黑釉鹧鸪斑的作品极少，但笔者在建阳实地考察时确认了一些个人收藏的建窑黑地白斑瓷片。对这些瓷片的调查整理，可以推测出宋代建窑烧造了多种与黑釉鹧鸪斑类似的黑地白斑盏。

第三章是黑釉鹧鸪斑的烧成试验和复原制作。通过实物调查和文献整理，确定了在复原制作中使用还原气氛烧成，复原制作的粘土、黑釉、白釉以黑釉鹧鸪斑的化学组成值作为依据进行制备。首先为了验证白色圆斑的装饰手法进行了烧成试验，发现点在黑釉上的白釉圆斑直接烧成的话，圆斑会与黑釉发生熔融，这使得圆斑的轮廓产生扩散以及圆斑内出现许多黑色斑点，即使烧成温度调低至 1200℃，圆斑依然出现以上现象。在一次烧成无法取得理想结果的情况下，笔者进行了两次烧成试验，先把黑釉盏烧成，之后点上白釉圆斑再一同烧成，这种烧成方法得到了与黑釉鹧鸪斑类似的白色圆斑。经过多次烧成试验确认了适合的烧成制度，第一次 1280℃ 黑釉盏烧成，第二次点上白釉圆斑 1200℃ ~1250℃ 烧成。通过复原制作可以推测出黑釉鹧鸪斑是两次烧成。关于缺失部分的复原，根据黑釉鹧鸪斑的残存部分和参考建窑黑釉盏的典型器形，尝试制作了束口盏和撇口盏两种器形。

本次研究的主要成果可以总结为两个，第一个是通过宋代文献资料的整理，明晰了宋代人们对鹧鸪的外形印象和宋代“鹧鸪斑”一词的使用多样性，它不仅描述黑地白圆斑纹样，也描述斑点纹样或是与底色有较大差异的纹样。第二个是通过复原制作验证了黑釉鹧鸪斑两次烧成的可能性。另外宋代存在两次烧成的描金银彩作品，它和黑釉鹧鸪斑的烧成是否存在关联以及两次烧成在宋代制瓷中的运用情况等作为今后的研究课题。

謝辞

本研究にあたり、ご指導いただきました本学文化財保存学保存工芸研究室 北野珠子教授、同大学院工芸科陶芸(陶・磁・ガラス造形)研究室 三上亮教授、同大学院芸術学科工芸史研究室 片山まび教授に心より御礼申し上げます。また、研究生課程より6年間ご指導いただきました本学工芸科陶芸(陶・磁・ガラス造形)研究室 豊福誠名誉教授に深く感謝しております。

本研究の熟覧調査に関しましては、景德鎮学院生物与環境工程学院 章慧芳高級実験師、福建博物院考古研究所 樓建龍所長、同研究所 余慧君研究員にご協力を賜りました。保存工芸研究室の先生方々からは数多くのご指導と激励をいただきました。甚大なる感謝の意を表します。