

# SPACE-ARITA 留学生教育実践研究 I

—リノ・クレッセンス：デザインアカデミーアイントホーヘン(オランダ) —

三木 悦子, 湯之原 淳  
田中 右紀, 甲斐 広文

Practical Study of Exchange Student of SPACE-ARITA Program I  
— Mr. Rino Claessens: Design Academy Eindhoven (the Netherlands) —

Etsuko MIKI, Kiyoshi YUNOHARA  
Yuhki TANAKA, Hirohumi KAI

佐賀大学芸術地域デザイン学部研究論文集 第4号  
JOURNAL OF THE FACULTY OF ART & REGIONAL DESIGN  
SAGA UNIVERSITY  
NUMBER 4  
March 2021

# SPACE-ARITA 留学生教育実践研究 I

—リノ・クレッセンス：デザインアカデミーアイントホーヘン(オランダ)—

三木 悦子<sup>1</sup>, 湯之原 淳<sup>2</sup>  
田中 右紀<sup>3</sup>, 甲斐 広文<sup>4</sup>

Practical Study of Exchange Student of SPACE-ARITA Program I  
— Mr. Rino Claessens: Design Academy Eindhoven (the Netherlands) —

Etsuko MIKI<sup>1</sup>, Kiyoshi YUNOHARA<sup>2</sup>  
Yuhki TANAKA<sup>3</sup>, Hirohumi KAI<sup>4</sup>

## 要 旨

佐賀大学が海外協定校に提供している交換留学プログラムのうち、SPACE-ARITA プログラムは、有田キャンパスをベースにやきものに特化して学ぶプログラムである。留学を希望する海外の協定校で、やきものとデザインを学ぶ学生に対し、主に芸術地域デザイン学部有田セラミック分野の教員が指導し、留学生の目的達成を支援する。有田というやきものにおいて世界的に広く知られる窯業地で、やきものにフォーカスして専門的に学ぶプログラムであり、海外の協定校の注目度は高く、これまで受け入れた留学生の制作研究に対するモチベーションも高い。

SPACE-ARITA プログラムは、留学生の自国で身につけた教育と文化が、日本のやきもの文化とそれを学ぶ本学の学生に接し、両者が異なるアプローチの創造のプロセスを共有するまたと無い機会となっている。この異文化の接点で試行される様々な教育的経験、明確になる考え方の違い、次世代の求める欲求の指向性とそれにどう応えるかなど、そこで得られる知見を記録し共有することは、一つ一つのデータをグラフにして今の状況を把握し、次の行動を決定するグラフ作りのように、学生にとっても指導サポートする教員にとっても、次の行動を定める有効な資料となると思われる。そこで留学生が研究成果をまとめたブックレットとともに、それぞれの留学生が経た留学期間の教育内容を記録し、やきもの教育、留学生教育、異文化交流の参考としたい。

---

<sup>1,2,3,4</sup> 佐賀大学芸術地域デザイン学部 芸術表現コース 有田セラミック分野  
Arita Ceramic Field, Fine Arts Course, Faculty of Art and Regional Design, Saga University

【SPACE-ARITA プログラムの骨子】

① SPACE-ARITA コース概要

SPACE-ARITA は佐賀大学の海外協定校に所属する芸術・デザイン分野の、主に陶磁器による表現を専門的に学ぶ留学生を対象とした一学期間（4ヶ月）のプログラムである。在籍校にて陶磁器の授業やプログラムを履修していることが参加の前提となっている。留学生が個々に立ち上げるメインプロジェクト「自主研究C（秋学期）・D（春学期）」を軸に、肥前地区の窯業について学ぶフィールドワーク「日本事情研修E（秋学期）・F（春学期）」に加え、自己の研究内容や興味関心により、佐賀大学で開講される授業を選択し受講する。佐賀大学は、留学生にこれらの履修により専門性を高めることができる、ユニークで柔軟なカリキュラムを提供している。留学生はSPACE-ARITA のプログラムの中で、日本人学生や地元の人々との学術的で有意義な交流を通じて、日本の社会や地域の人々への認識や理解を深めることができる。



図1 平成29年度 春学期 留学生自己紹介パネルプレゼンテーションポスター

また留学生は、留学期間が始まって一ヶ月経った頃に、自己紹介を兼ねたパネルプレゼンテーションを佐賀大学本庄キャンパスで開催している（図1）。これはSPACE-ARITA 留学生と本学学生との交流の場をつくとともに、留学生の在籍校での授業内容やキャンパスライフ、現地生活情報などを本学学生に提供することを目的としている。そうすることで本学学生が将来留学を目指す動機付けになることを期待している。

履修科目は表1のとおりである。留学生の最低履修要件は、各学期12単位以上で、修得した単位は佐賀大学の成績証明書として発行され、要件を満たした学生は、留学期間の終わりに修了証が授与される。学期終了後に、この修得した単位数を、在籍校の国際課またはそれに相当する課に報告する。

表1 SPACE-ARITA 履修科目

SPACE-ARITA 履修科目			
必修科目	自主研究C/D	6単位	1学期あたり12単位以上
	日本事情研修E/F	2単位	
選択科目	ロクロ成形I/II/III	2単位	
	石膏型成型I/II/III	2単位	
	陶磁成形技法I/II/III	2単位	
	装飾技法I/II/III	2単位	
	釉薬化学I/II	2単位	

② SPACE-ARITA 指導教員

SPACE-ARITA プログラムの指導は、制作を主体とする留学生がほとんどであるため、主に制作を研究の専門としている教員である田中右紀、三木悦子、湯之原淳、甲斐広文が担当し、毎週行われるミーティングで進行が決定される。技術的な指導は留学生の研究内容により、各研究段階にその専門分野の教員が指導する。プログラム全体を三木悦子がコーディネートする。

### ③ SPACE-ARITA の履修科目

#### 1. 「自主研究C（秋学期）・D（春学期）」

「自主研究C（秋学期）・D（春学期）」は留学生のメインプロジェクトで、留学期間の大半をこの時間に費やす。最初に有田で習得したい内容の研究テーマを設定し、基本的に毎週行われる教員とのミーティングを経て方向性を決定する。そして相互に関連する「日本事情研修E（秋学期）・F（春学期）」と共に、研究への調査や試作・試験を行い、プロジェクトの内容を充実させる。各自の研究テーマに即し、アイデアの設計、型作り、生地成形、焼成等、やきもの過程を学習し、スケジュールを含むプロジェクト全体を留学生自身で管理する。肥前窯業圏特有の専門的な知識によるアドバイスや技術指導は、毎週行われるミーティングで確認し、それぞれの進捗に合わせて専門教員が適宜行う。

留学期間の最後に、研究の軌跡をまとめたブックレット作成と、最終プレゼンテーションを有田キャンパスにて企画開催する。これは有田キャンパスを中心に肥前窯業圏でお世話になった作家や企業、佐賀県窯業技術センターや九州陶磁文化館、有田町歴史民俗資料館などの連携機関、更には地域住民の方々に、学習成果を発表し研究を還元することを目的としている。最終プレゼンテーションには佐賀大学の教員や学生、肥前地区の窯業関係者、地域住民、メディアなど、50名前後の方々が参加する。

#### 2. 「日本事情研修E（秋学期）・F（春学期）」

「日本事情研修E（秋学期）・F（春学期）」では、肥前地区の陶磁器産業の現場見学や、美術館や博物館見学などによる歴史的な観点を学び、肥前のやきものへの理解を深める。日本磁器発祥の地であり、世界に羽ばたいた有田焼の特殊性と、肥前窯業圏の様々なやきもの表現、陶磁器産業の現在を、やきものを通してまた、日本文化を通して知る。見学先で調査や意見交換を行い、国ごとの陶磁器産業の比較を通して相対的にやきものを見ることで、改めてやきもの存在について考える機会とする。ここでは留学前に描いていた日本の陶磁器やそれに関連する文化に対する新たな気づきを得る。

週1回、全15回の授業で窯業関連の様々な場所を訪問し見学する。フィールドワークは主として半日や1日をあてる。自主研究との関連性を深めるため、基本的に学期の初旬（前期：4月～5月、後期：10～11月）にかけて行う。最後に、調査・見学の軌跡をまとめたブックレットを作成する。

次項より、平成29年度春学期のSPACE-ARITAの交換留学プログラムで受け入れた、リノ・クレッセンズの「自主研究」と「日本事情研修」の成果をまとめたブックレットを添付し、その日本語訳の添付の後、関わった教員の教育実践研究をそれぞれの観点から述べる。尚、ブックレットについては留学生のデザイン意図や表現などを尊重し、ページの抜粋や文章の修正などは行っていない。

## SPACE-ARITA 留学生教育実践研究 I

ーリノ・クレッセンス：デザインアカデミーアイントホーヘン（オランダ）ー

平成29年度 春学期（平成29年4月～9月）

## 1. 「自主研究」作品タイトル：「Floating Tableware」

平成29年度春学期にオランダのデザインアカデミーアイントホーヘン（Design Academy Eindhoven、以下 DAE とする）よりオランダ人1名、フランス人1名、計2名を SPACE-ARITA 留学生として芸術地域デザイン学部芸術表現コース有田セラミック分野で受け入れた。2名とも DEA での主専攻は Public Private である。その内、オランダ人学生リノ・クレッセンス（以下リノと呼ぶ）の教育実践について、指導した各教員の観点から述べる。彼は必修科目である「自主研究D」と「日本事情研修F」、選択必修の「ロクロ成形I」、「釉薬化学概論」を履修した。リノの週間授業時間割は以下の表2の通りである。

表2 平成29年度 春学期 リノの週間時間割

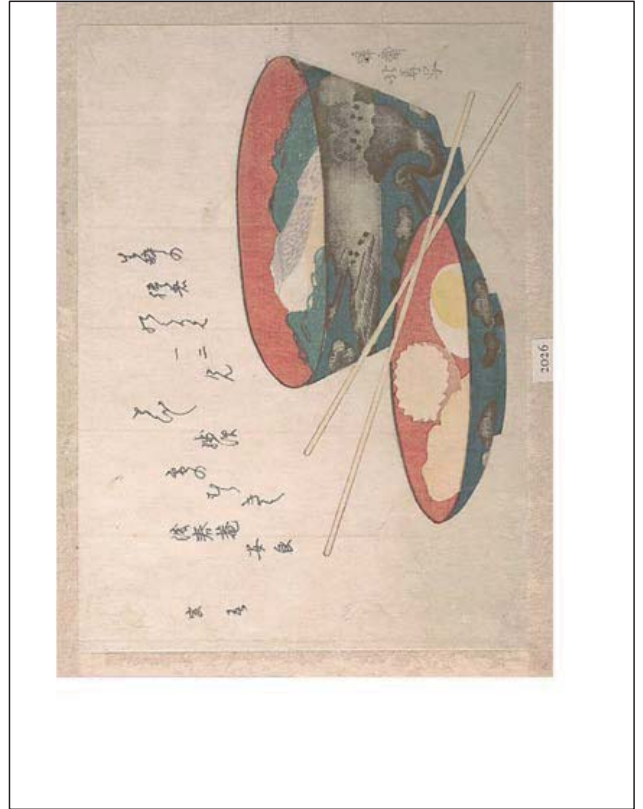
	月	火	水	木	金
I		「自主研究D」 全体ミーティング	(自主研究D)	(自主研究D)	
II		釉薬化学概論	(自主研究D)	(自主研究D)	日本事情研修F
III	ロクロ成形I		(自主研究D)	(自主研究D)	
IV	ロクロ成形I		(自主研究D)	(自主研究D)	
V			(自主研究D)	(自主研究D)	



1

When I came to Arita I had a lot of expectations and idea's how I could work with the porcelain. I had to think about how I could offer it that you have the in mind. So I thought I could do all the way to the other side of the world, why should I work in the same way as I do at home? Because my main goal is to learn here, is sounded more logical to find out what it is they're really good at, here and learn about that. I soon found out that Arita is famous for there tableware, so I decided to focus on that. I researched traditional Arita ware, what kind of pieces, shapes, dimensions etc. I studied the pieces from Kakieemon, Mr. and Mrs. Shibata collection and Imaemon by sketching. The thing that interested me the most was the fact that the dishes are always on a foot, making it look like there floating on the table. The dishes look like there presented on a platform. The reason for the foot is that it's practical to pick it up. I wanted to create a series of tableware with this starting point. It should also reflect the the pure whiteness of Arita porcelain.

2



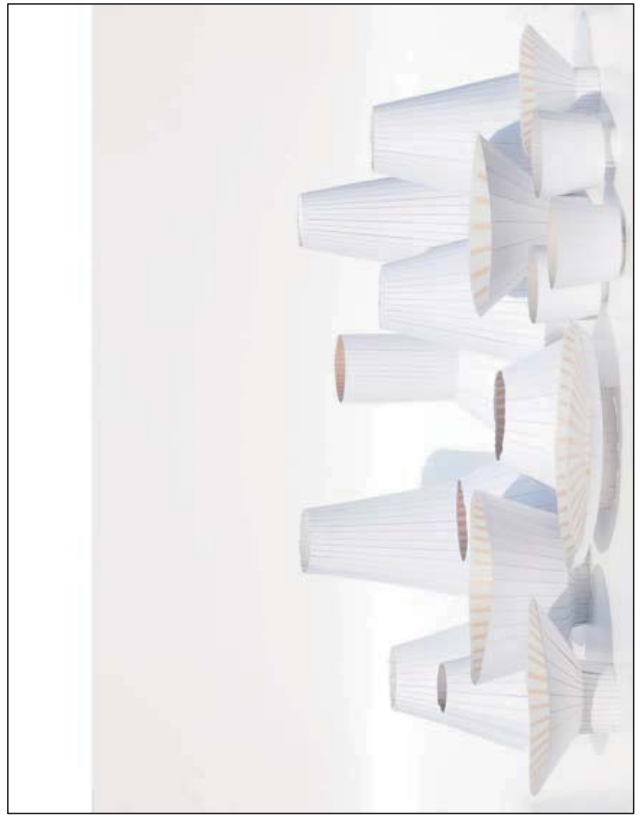
3



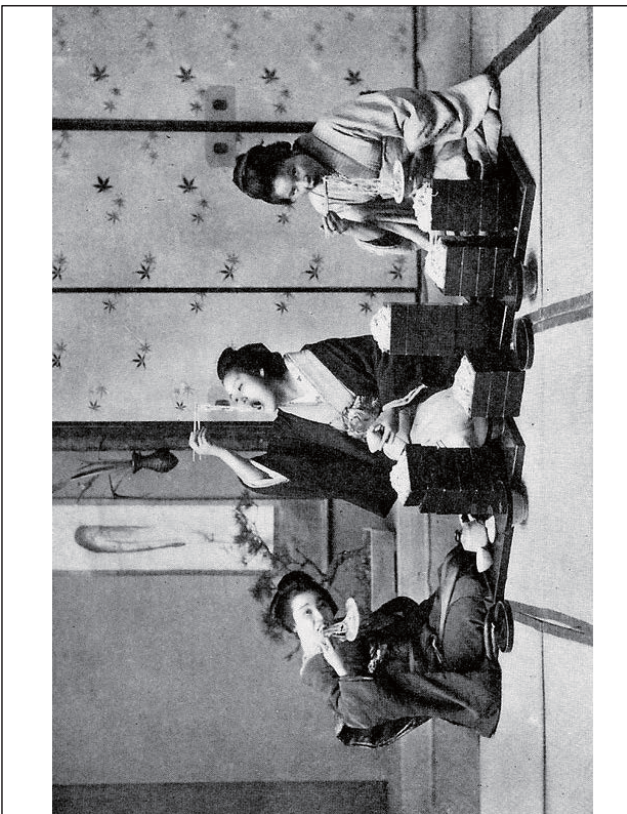
5



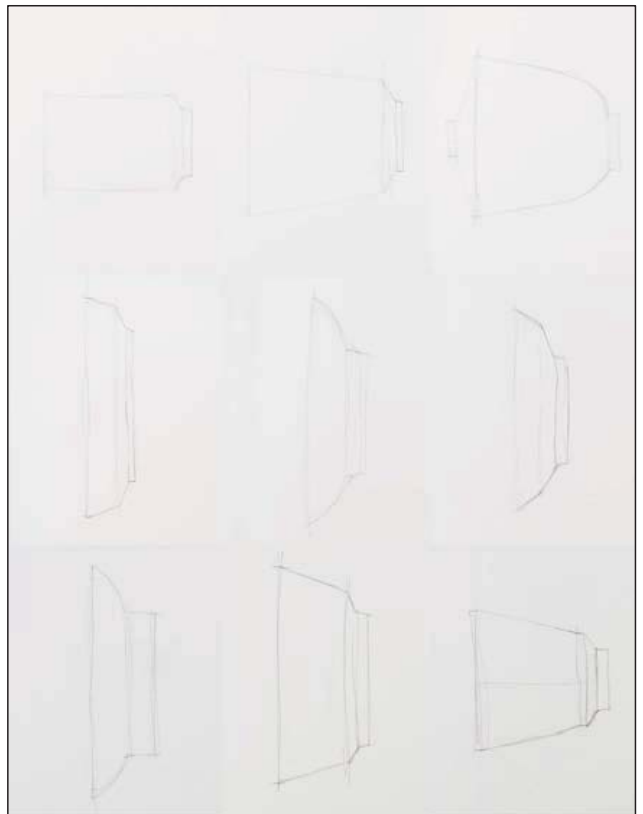
7



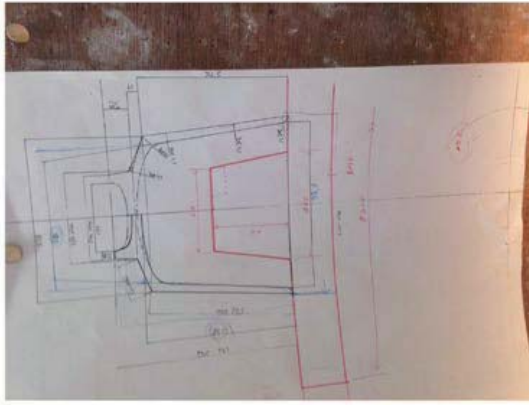
4



6



9



It turned out that the shapes I designed were very difficult to produce because the porcelain is very pure in Arita, this makes it very strong in the end, but also moves a lot in the kiln. To solve this problem I had to design the raw material a bit up so in the kiln it would fall right to its place. This was something very difficult to predict, so I had to experiment a long time till I got it right.

I wanted to learn about industrial manufactory techniques and I decided to use pressure casting for the inner shape. This was a bit difficult to work with slip casting because you work with a double sided mould. I made the inner shape contracting with the outer shape by making it geometric on the outside and organic on the inside.

The plaster turning took a lot of time to master. Especially because a pressure casting mold is based on a double sided model, so you can not be 1 mm wrong. It has to be exactly right, this resulted in some frustrating moments.

11

8



I made a lot of cardboard form studies. This was a very important step in the process because you can see how the proportions work in 3D and feel it in your hands. Some of the models were with interchangeable parts, so you can play with the dimensions.



10



13



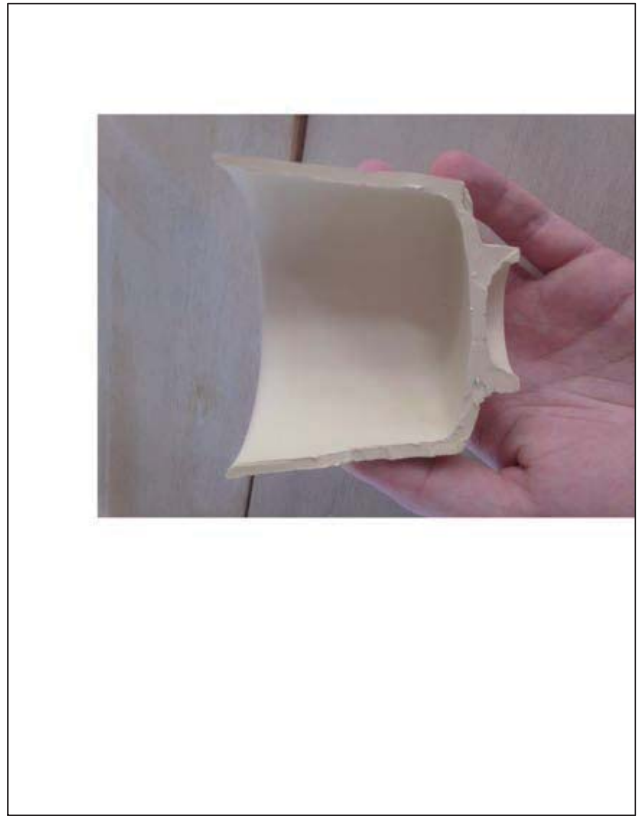
15



12



14



17

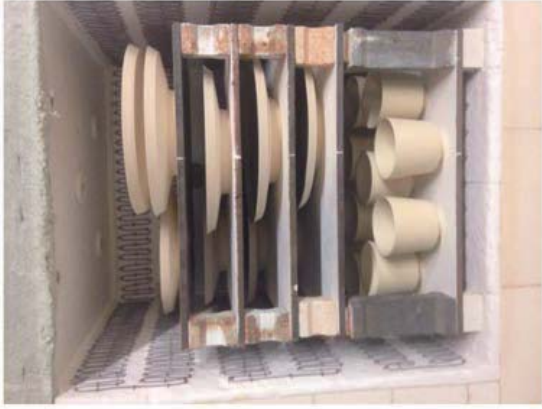


19

16



18



It was really nice that we had a lot of time for the refining of the products. In the Design Academy you have to do so much that at the end the product is often more like a prototype. Now I had time to really use the tableware, to feel how it works and later modify it. The detailing is really important in this projects. For example the outside of the shapes are sandblasted witch gives a pleasant texture, and the inside is kept glossy. Again the contrast of the inside shape and outside shape is being highlighted. This is also because of practical reasons, the inside can't be matt because of the silver marks. And the outside don't have a matt texture, because the inside is used to hold the liquid. The outside has a strip of glossy on to witch makes it more pleasant to touch with your mouth. The signature in the bottom is taped when sandblasted, so it will stay glossy in the end. Those are subtle effects that are crucial to this project.

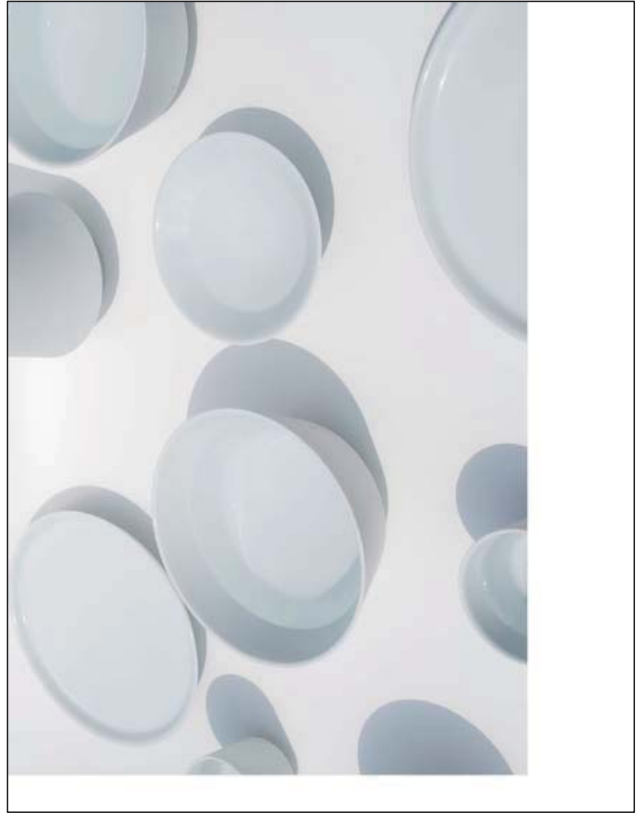




25



27



24



26







At the end I learned a lot about the production of porcelain, but also about the Japanese culture and the precision of the craftsmen. I think it is very special that you treat everything with a lot of respect. And than I mean each other, the environment and objects. Everything you do, you do it the best way possible.



**Rino Claessens: Eindhoven Design Academy****Spring Semester, 2017****Main Project Process Book 日本語訳**

P. 2

有田に来る際、磁器という素材でどういう実験ができるのか、たくさんのアイデアと期待感がありました。しかし、人生では色々な事が思い通りにはいきません。そこで私は考えました。せっかく世界の反対側にある有田まで来たのであれば、今までと同じ工程で作業する必要があるか？と。有田で勉強すること自体が一番大きな目的でしたので、有田の特徴を調べて、それについて勉強することが論理的だと思いました。有田の主な製造品は食器だと容易に想像できたので、それに集中しようと思いました。そこから伝統的な有田焼を調査して、どういう作品、形、サイズがあるのかなどを調べました。柿右衛門窯や今右衛門窯の作品や、九州陶磁文化館の柴田コレクションをスケッチし、学びました。一番興味深かったのは食器に必ず足があることでした。食器が食卓の上に浮いているように見え、舞台の上に飾られている印象を受けました。足がある理由は皿が掴みやすいからです。これを自分のプロジェクトのスタート地点にして、有田で食器シリーズを制作しようと思いました。有田焼の白さをよく表現するためにも有効だと感じました。

P. 8

まずはボール紙で作品の模型を製作しました。立体的に形状のバランスやサイズがどう機能するか確認し、手で持った感覚を掴むことができるので、この工程は全体を通して重要な作業でした。いくつかの模型はパーツを交換できるように作ったので、様々なサイズのパーツで作品のバランスを確認しました。

P. 11

私がデザインした形状は、有田焼の純粋な陶土の特性上、製作が非常に難しいことが分かりました。有田焼の陶土は、焼成後は非常に強いですが、焼成中には変形しやすい特徴を持っています。この問題をクリアするために、焼成中に形状がデザインしたかたちに変形していくように、焼成前の形状を予測してデザインする必要がありました。その予測が非常に難しく、成功するまで何度も試験を繰り返しました。

工業的な製造技術を学びたかったので、食器の制作に圧力鋳込成形技法を使用しました。排泥鋳込みと違って両面が型に覆われ、作品の形状を決定できるので、可能性が広がります。内側は有機的な雰囲気、そして外側は幾何学的な形状で、内側と外側を対照的にデザインしました。

石膏ロクロを使用した石膏型の製作技法を習得するのにかなり時間がかかりました。前述したように、特に圧力鋳込成形の石膏型は形状の内側と外側をデザインするので、1ミリの間違いも許されません。その両側が正確に合わないといけないので、イライラしたこともありました。

## P. 23

有田で完成度を高めながらものづくりに集中することができて本当に良かったです。アイントホーフエンデザインアカデミーでは課題が多すぎて、作品の改良もできず、最終作品はプロトタイプにすぎません。有田ではデザインした食器を実際に使用する時間があり、修正点を改善することもできました。このようなプロジェクトでは作品のディテールが非常に大事だと感じました。例えば、作品の外側はサンドブラストを施しているのので心地よい質感が得られ、内側は透明釉がかかっており光沢があります。このような仕上げ一つにも内側と外側の形状の違いが強調されます。しかし、実用上の理由もあります。カトラリーで傷がつきシルバーマークが残ってしまうため、皿の内側はマットの仕上げができません。逆に外側がマットでないと釉薬のためにくっきりとしたエッジが失われてしまいます。口縁の外側にも釉薬をかけたことによって、光沢があり、口当たりがよくなります。そして底の印判には、自分のサインの形状のテープを貼った後サンドブラストし、サインの部分だけに光沢が残るようにしました。このような微妙な効果がこのプロジェクトにとって不可欠な要素です。

## P. 31

結果として、有田の磁器の製造法だけでなく、日本の文化や職人の技巧についてたくさん学ぶことができました。特に人々が全てのものに敬意を持って扱うのは非常に印象的でした。そして私が互いを大切にする以上に、日本人が人、環境、そして物を大いに尊重する姿勢を持ち、彼らがやっている全てのことについて可能な限り最善の方法を使うことを学びました。

## 1- (1) 「留学生の指導を通じた教育効果」：三木 悦子

リノはDAE出身であるが、2017年1月に私がDAEでワークショップを開催した時の参加学生でもあった。当時、陶磁器マイナークラスを担当するオラフ・ステイブンのクラスに3日間の特別ワークショップを提供した。肥前の歴史を含むレクチャーと、小さな器を課題に石膏原形と石膏型を作成し、常圧の圧力鋳込成形技法を使った簡易的な方法で鋳込み、成形までを行うワークショップであった(図2～図6)。

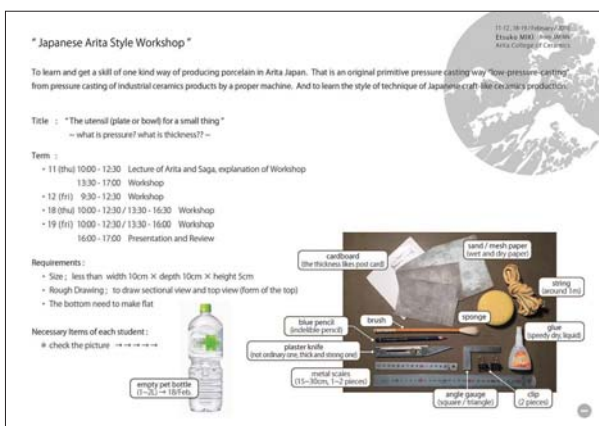


図2 ワークショップ資料



図3 ワークショップ資料

最初にDAEで指導した際の雑感を述べておきたい。DAEは世界でもコンセプトアルデザイン教育の名門校である。アイデアを実際に形にするために制作する際には、マイスターが常駐する工房で基本的な機械の使用法のレクチャーを受ける。技術的なことは個々のスキルやセンスに委ねられているため、もしかすると日本人的な見方もしないが、考えは面白くてもモノ(質)が魅力

のではないことが多い。私が提供したワークショップでは、モノの持つ厚みの話やその根拠、また制作における手順や技術的なことなど、ある種工芸的なことを学生らの制作過程の中で伝えた。彼らは非常に興味深く聞いていたし、終始、制作に没頭している様子はオラフ氏も驚いていた。DAEでは教わることのない新鮮なものだったのだろう。



図4 日本から持参したワークショップ道具



図5 ワークショップの様子

そんな中でもリノは際立って工芸的感覚の優れた学生だったのを覚えている。納得いくまで製作を続け、授業が終わっても施設閉館まで作業する様子が印象的だった。オランダ人の割に感情を表面に出さない穏やかな人柄ではあったが、内に芯の強さを感じるものがあった。ある日、帰路を共にした際、日本に一度も行ったことがないが有田への留学に興味を示していることを口にしていて



その希望通り、翌年度には最初の SPACE-ARITA 留学生として有田にやって来た。



図6 ワークショップ参加学生 (右端：リノ)

最初の「自主研究」ミーティングでは自分のプロジェクトを何にするか定められない状態が続いていたが、後に述べる、主に肥前地区における陶磁器産業を巡るフィールドワーク「日本事情研修」で目的が明確になっていったように思う。彼のブックレットの冒頭にも書かれている通り、「せっかく有田に来たのなら」と、産業陶磁器の技法「圧力鑄込成形技法」を習得することと、日本の食卓から食器に着目していった。また、DAEがあり彼の暮らすアイントホーヘンは学生の街でもあり、夜や週末になればバーやクラブで学生らが楽しむが、彼の人柄からか、有田での生活においてもこの土地なりの静かな暮らしを楽しんでいるようだった。共に留学生として来ていたセリンとの相性も良かったのだろう。同時期に来ている留学生同士の相性は、彼らの留学期間の学習や生活を大きく左右する (図7)。私自身、留学生の私生活にまで介入するつもりはないが、コーディネーターであり彼らと比較的円滑にコミュニケーションを取ることができることから、この点に関しては介入せざるを得ないこともあり、これまで大変なこともあった。ここにもう少し留学生の学生生活に大きく関わり、フォローする本学学生がいれば違いうだろうが、リノの時は本学が新設されたばかりで有田キャンパスに学生が非常に少なかったこと、またその後も日本人のシャイな性格

か英語下手からか、今のところそれに変わる状況になっていない。最初にリノの人柄について少し述べたが、これは彼のプロジェクトに大きく関わってくるものだと思ったのでここに記しておく。



図7 平成29年度 春学期 SPACE-ARITA 留学生 (左：リノ、右：セリン)

さて、リノのプロジェクトに戻る。彼が着目したのは食器の「高台」だった。遠く東亜の日本に来て、触れたこともない文化の中で最初に着目したのが「高台」とは、これも彼の人柄や感性を表していると思った。有田にある様々な陶磁器ショップや九州陶磁文化館などをつぶさに見学し、それらのスケッチから「高台」に着目した食器シリーズのプロジェクトを起こした。まずこのコンセプトは、彼が日本の食卓や食器に素直に感じた「食卓の上で浮いている」ように見えるという、西洋の文化にはない日本の食卓のプレゼンテーションの仕方である。食卓をフレームに、食器が遊び、水の上に浮いているかのようにゆっくりと動き出すように感じたのだろうか。このシリーズのフォルムデザインは彼の感性の中で追及され洗練されていった。特にボディや高台のフォルムやそのバランスを、ボール紙でモデルを作りながら様々に検討している様子は、デザインという作業においては基本的で、あるべき姿であり、本学学生にも学んで欲しい姿勢であった。また、素材や製作、成形上の特徴や制限などについて説明する際もよく理解しようとし、柔軟に対応してデザイン変更を厭わなかった。しかしその条件下でも、この食器シリーズの個々のアイテムのフォルムや、シリーズ全体としてのバランスに対しては、前述



図8 ボール紙モデルでのフォルムのバランス検討

したように最後まで細かなこだわりを持ってデザイン検討していた(図8)。

次に製作の技術的な部分について述べる。リノの出身である DAE はもちろん、大概の海外の陶磁器分野を持つ芸術・デザイン系大学では、石膏ロクロを始め、石膏の製型技術を専門的に教えているところは皆無と言って良いかもしれない。ドイツのブルグビヒェンシュタイン芸術デザイン大学ハレ(以下BURG/Halleとする)では専門的に教えてはいるが、時々、海外の大学を訪問すると、その設備や作業環境、製作物を見て驚愕することがある。この点においては佐賀大学芸術地域デザイン学部有田セラミックが世界的にも突出しているのではないだろうか。私は産業陶磁分野専門であるが、他の教員含め造形的な石膏の製型技術指導も網羅している。要するにリノには彼の



図9 ドイツ式の石膏ロクロ

プロジェクトを遂行するための経験がなかったのである。先述したBURG/Halleなどではドイツ式の、支持体が備わっている石膏ロクロを使用しているが、日本式の石膏ロクロはそれがなく、一本の棒と自身の体感で石膏モデルを削っていく(図



図10 ドイツ式の石膏ロクロ



図11 日本の石膏ロクロ  
(有田キャンパスでの石膏型成型の授業の様子)

9~図11)。有田キャンパスにはドイツ式の石膏ロクロも設置しているので、最初にどちらを希望するか尋ねるのだが、リノは日本式に挑戦することを選んだ。この日本式の石膏ロクロには苦戦しながらも彼は比較的早く習得した。圧力鋳込成形の原型制作においては、その厚みを持つモデルを内側と外側の両面を正確に削らなければならず、ミリ単位以下の精度を求められる。そのような中でも順応しようと、ひとり石膏室でひたむきに石膏ロクロに向き合う姿勢にも感心させられた。その成果もあって制作半ばから、シリーズアイテムを着々とこなしていき、5点全ての原型と使用型を作り上げた。

また、圧力鋳込成形についても同様で、ひたむきで粘り強い性格から、脱型が難しい形状も徐々にコツを掴んでいき、最後は徐々に成形されていく技法を楽しんでいた。試焼成で歪みなどの変形が生じた際にはその原因を求め、必要とあればリデザインし、石膏原型から作り直すなど、目標を完遂するための努力を厭わなかった。さらに釉薬



の表現についても、彼のデザインコンセプトから、内側と外側の表情の違いを見せるために、サンドブラストを施すことを提案した。日本人は特にマット質の食器にシルバーマークが付くことを嫌うが、それも内側だけは透明釉そのままに残すことで柔軟に対応した。この点に関してもサンドブラストと透明釉の組み合わせを様々なパターンで確認し、実際に使用して実感した後にデザインを決定している。この行為もデザインにおいては非常に重要である。制作したものを制作しただけで満足する学生は多々いる。実際に使用して自ら実



図12 「Floating Tableware」



図13 最終プレゼンテーションの展示の様子



図14 最終プレゼンテーションの様子

感し、課題を見つけ、検証する力が作品の完成度を上げ、作品をより魅力的にする。この行為を通して、デザインの表面性だけではなく、モノと人との関係する時間や空間、行動におけるデザインの感性を高めていく。彼がこのプロジェクトを通して学んだ様々な視点が最終的に発表された作品「Floating Tableware」に昇華されている。(リノのブックレット P.18, 25-30参照)

最後にプレゼンテーションについて述べる。SPACE-ARITA では「自主研究」と「日本事情研修」において、ブックレットの作成と最終プレゼンテーションの企画開催を課している。海外で芸術・デザイン系の高等教育を受けて来ている学生は、彼らの仕事をポートフォリオや映像でしっかりと残す習慣がついているので、臆さずその過程一つ一つを丁寧に、そしてデザイン性高くまとめてくる。まとめられたブックレットは、彼らはもちろん、本校学生への意識向上や、私達の教育実践の記録においても非常に有効である。このブックレットや最終プレゼンテーションに使用する作品写真や作品の展示の仕方も、シンプルに美しく描写されており、最終プレゼンテーションの空間はさながら美術館やギャラリーのようである(図12、図13)。この最終プレゼンテーションは、「日本事情研修」など学習を通じた産地との関わりや、小さな有田町の生活の中での彼らの地域コミュニティとの関わりから、学内のみならず地域にも公開しており、多くの方々々に足を運んでいただく新たな意見交換や交流の場となっている(図14)。

SPACE-ARITA で留学生を受け入れることは、彼らにとっては全く別世界の中で生活し学習することで、その挑戦への成果が単なる学習の成果以上のものになると同時に、日常生活や学習の中で異文化コミュニケーションを通じた本学部学生への刺激や意識向上という点でも教育効果は大きい(図15)。また、やきものにおける高度な技術や知識を持つ有田では、佐賀県のクリエイティブレジデンシー事業(Creative Residency Arita)が行われており、世界から様々なアーティストやデ

デザイナーが滞在し制作する町でもある。佐賀県や有田町と様々に連携する有田キャンパスでは、時には著名なクリエイターと交流する機会を得ることもある。リノの滞在時にはオランダからデザイナーのステファン・ショルテン氏が来有しており、有田での制作物を説明する機会を得た（図16）。この留学期間を経て、リノ自身、デザインすることはどういうことか、その視点、またものづくりの過程を通して、制作するモノだけではなく制作過程やそれに関連すること等、細部にわたり気を配るといった日本のプロダクトの一端を、実体験を通して感じたことだろう。彼の将来の仕事や人生において活かされることを期待している。



図15 最終プレゼンテーション後のパーティーの様子



図16 ショルテン氏への作品説明の様子

### 1 - (2) 「造形的視点に着目した指導より」：湯之原 淳

DAEの交換留学生を指導するたび感じることであるが、実質3ヵ月半で結果を出すということだ。日本に来るまで陶磁器制作の経験が浅い中でも学習能力の高さと自身のプロジェクトを成功させたいという熱情で最後には結果を出している。果たして日本の学生が同じ3ヶ月半という時間で同様な制作を行うことができるかと考える。

日本における工芸分野の教育が技術習得から始まるのに対して、ヨーロッパ、とりわけDAEにおいては技術習得以上に、その作り出す物における考え方を重視している。故に自校でのデザイン教育を受け、モノづくりに対して、しっかりとした志向、コンセプトの打ち出し方を体得している。また、一つの素材だけではなく様々な素材に対しての制作経験を持っているため、素材が変わったとしても、その中の一素材として素材と向

き合う感性を養っている。

留学生自身のDAEでの専攻分野にもよるが、彼らの興味関心は様々である。最初のミーティングでは、来日前の日本に対する思い、考え、陶磁器で何をしたいかなどの聞き取りを行う。この部分は動機として重要であり、来日前と後での興味関心の変化も含め、作品に結実するための指導を行う。そのために、まずは有田を知ることから始まる。リノもこれまでの留学生同様、休日に自身の興味に即して町を歩くなど、こちらからの指示がなくても精力的に動いていた。そのような中で効果的に働くのがフィールドワーク授業として位置づけられている「日本事情研修」である。「日本事情研修」については後述しているのでここでは詳しく述べないが、肥前地区の特に陶磁器産業について、その歴史や特徴などを理解し留学生自



身のメインプロジェクトにも反映させるために有効な授業である。フィールドワークとして、陶磁器の製造現場（陶土業、石膏型屋、機械ロクロ、圧力鋳込み・排泥鋳込みの生地屋、伝統的窯元、陶磁器メーカー、商社等）である肥前地区の陶磁器産業の構造を知ることは、同時に有田の歴史や風土を知ることへ繋がり、留学生にとって多くの創造への刺激がある。これらの作業と同時に、まず産地の基本的な石膏型による器づくりの練習を行った（図17）。特に機械による圧力鋳込み成形はオランダでの経験はなく、その一連の生産方法、石膏成型技術を習得し自身のプロジェクトにも圧力鋳込み成形法を用いた。圧力鋳込み成形法は、石膏型に強制的に泥漿を注ぎ込む手法で成形後の生地仕上げも少なく、器を量産するために肥前地区で多用されている成形方法である。それはプロダクト製品を生産するうえでは現在欠かせない生産方法であり、そのことも彼らが陶磁器産地として高い生産技術を持っている有田へ足を運ぶ理由があると感じる。



図17 最初の圧力原型制作



図18 圧力鋳込み成形機

磁器は乾燥や焼成による素地の収縮、変形、焼成後の色の変化など他の素材に比べ扱いづらい素材である。留学生が佐賀大学有田セラムックにやってくるのは、陶磁器の長い歴史に裏打ちされた高い有田の技術力や陶磁器の文化からインスパイアされる刺激と共に自身が求めているデザインを実現できる場所であるからに他ならない。そのような中で技術指導はもとより重要となるのは、留学生の発想を受取りながらデザインの本質を損なわずに焼物へと落とし込むことができる指導者としての感性（能力）だと考える。有田焼産地の特徴や生産方法、表現手法、技術などを踏まえながら留学生の意向をどれだけ汲み取れるかである。



図19 週1回のミーティング

私自身の関りは、週1回のミーティングの中で決まったテーマからそのテーマを実現するための技術サポートが大きな役割であった。留学生の多くは、木を組んだりするような感覚で陶磁器が乾燥、焼成時に変形することをなかなか理解できない。これは留学生に限らず、陶磁器を焼き上げた回数、経験値の差が現れる部分でもある。特に同じ磁土でも天草陶土には焼成後の変形が付きまとう。まずそのことを理解してもらうことから始まる。その理解をもってしても陶磁器経験者ならば到底作らないような形状を求めたりすることも多々ある。その場合、いかに寄り添いながら彼らが求めているテーマを崩さないように形状変更し、作品化に導けるかが重要となる。そのためには、指導者が表現に対する意識を高く持ち、彼らの提案を受容しながら新たな陶磁器成形の技術を提供できるかである。そのチャレンジには物性も含め様々な問題を残すことも多いが、彼らの志向の中

には新たな器の可能性が秘められている。われわれが当たり前だと感じていることを覆す。特にリノにとっての高台の位置づけは、「宙に浮いている」や「台の上に乗っている」という言葉からもわかるように、その見え方から入っている。彼は、後に高台の背景も調べて持ちやすさという理由にもたどり着いた。器を手で持ち箸を使って食する文化と欧米の器を持たないナイフとフォークでの食文化の違いより、とりわけ高台の存在が印象深かったのではないかと推察する。更に付け加えると日本の御膳文化や焼成時の形状の変形に対応するために高台は発展してきたものである。彼は、そこに着目して独自のフォルムを提案してきた。しかし、当初はできるだけ高台を小さくして「浮いているような器」を作りたいということだった。そのように高台を小さくすればするほど焼成時に腰がヘタリ易くなるということも1作目を試作して理解することができた。その経験を基に形状が変形しない範囲で、どこまで高台を小さくできるか試み、自分が納得するバランスを見つけて行った。



図20 高台を小さくしたことによる焼成変形

また、「器が台の上に乗っている」ように高台の高さの変化を楽しむということも高台を機能一辺倒に捉えない彼自身の考えによるところだった。提案する全体の器を並べた時に集合体として各アイテムのフォルムとの関係で高台の意味を捉えたという新奇性も感じた。機能から派生した高台がフォルムにつながる。最後には器を利用する場面だけではなく、重ねるという行為から生まれてくる空間創出など、見せるということにも重点を置いている表現スタイルが興味深かった。連結して

いるような高台の位置づけが、器という範疇にとどまらず立体造形としての構造の魅力も醸し出している。(リノのブックレット P. 29参照) このようなことは留学生を指導している中でよくあることで、逆に私自身が気づかされる場面であった。私自身も既成概念の中で固まっているという反省も含め、留学生の反応を新鮮に受け止めるときである。

リノはペーパーワークの技術に長けており、紙による各アイテムの立体としてのサイズ感など、その技術もさることながら、自身のすべてのアイテムに対する必要なまでのバランス、見せ方に対して検討する意識の高さを感じた。(リノのブックレット P. 7参照) ストレートなフォルムを多用しているが、素材が磁土に変わること、釉薬との兼ね合いなど陶磁器としての効果も同時に求めていた。先にも述べたが、そのようなところにも彼が様々な素材に関わることで培った素材に対する解釈、感性を感じる事ができた。それは高台を一つの台の上に器がのっているという外見だ



図21 サンドブラスターによる内外の質感の違い



図22 高台への鑄込み口作り



けのものではなく、彼が提案する器の外側の直線的な処理と見込みを丸くし機能を考えた内側の曲線との対比を外側に技法としてサンドブラスターを用いると言った時だった。彼のねらいは、内側に釉薬の光沢を残し、外側にはサンドブラスターによるマットな表情を見せることで外と内のシェイプの対比を強調し外のフォルムをよりシャープに際立たせることだった。

しかし圧力鋳込み成形において、内と外の形状の違いは器の肉厚に関係し、このような形状の場合は厚くなり、口の薄い部分と高台側の厚い部分の差が出て焼成後に腰や高台内に段差ができる‘引け’が発生してしまうことが多い。今回もその‘引け’をどれだけ無くすか苦慮した。また高台部が高く、高台内が厚いため泥漿が行き渡らないで正常な充填がなされない可能性があり、鋳込み口を本来ならば、高台の内側の高台のすぐ横に

打つのではなく高台に直接鋳込み口を作るなどの指導を行い問題解消に努めた(図22)。これらは彼のプロジェクトを通して行った1つの事例紹介であるが、留学生受け入れに際しては、そのプロジェクト達成のために指導者としての多くの引出しを持つことが求められる。また、留学生を受け入れることによる本学学生への教育効果は計り知れず、今回も驚かされた日本式石膏ロクロの技術習得の速さや制作に向けての時間の使い方、トライアンドエラーで作品の完成度をあげていく彼の姿勢など、留学生の観察力、吸収力、学習能力の高さは同じ空間で制作している有田セラミック分野の学生への刺激にもなっていた。交換留学制度は留学生の学びの場であると同時に、本学学生にとっても、この地に居ながら留学生を通して陶磁器に対する様々な考え方や国外への興味関心を抱く機会となっている。

### 1 - (3) 「形状試作に用いる材料の重要性と有田焼のインスピレーション」：田中 右紀

リノがSPACE-ARITAの期間に着目して取り組んだテーマは「高台に高さを持たせることで生じる器の浮遊感と同心円の構成によるテーブル空間の演出」と言ったところだろう。リノは課題研究のミーティングの中で、初期ワイマールバウハウスのヨハネス＝イッテンの授業に見られるような、自然観察、素材研究、銘品の分析などを通して、そのリズムを調和的に構成するといった西洋のモダニズム初期の基本的な事物の捉え方で、有田の町の印象と焼き物を解釈した。複雑で有機的な事象を単純な幾何形体とリズムに集約することは、既にオランダでの教育の中で身に付けた手法だったのだろう。彼の母校 DAE は、そのカリキュラムの構成を見ても、初期バウハウス教育の影響が見て取れる(図23)。彼は有田でピックアップした事象を、カードボードを切りつなぎすることで具現化して見せた。テーブルウェアの形状に落とし込むにあたり、ドローイングや製図では十分に把握できない形状の中の容量、寸法のバランス、テーブル上での目線との関係、使用にかなう機能性などの重要な要素を、カードボードを切り

つなぎした立体で明確にしようと試みた(図24、リノのブックレット P. 7 参照)。この方法は、他者と自己のアイデアを共有するうえで大変機能し、彼のプランを我々支援する教員ははっきりと理解することができた。そして更に、この方法が彼の留学期間の作品の性格を決定づける最も重要なプロセスだったといえる(図25)。

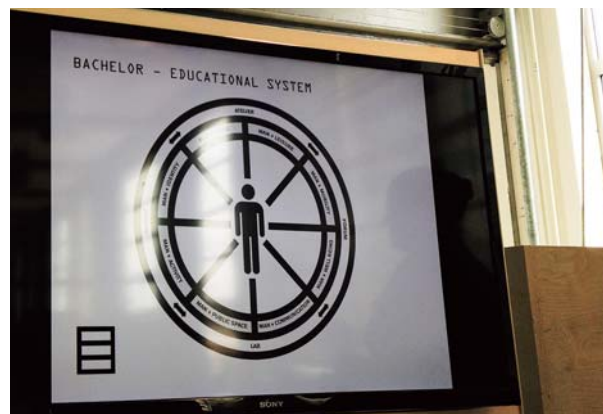


図23 DAEの教育システムを図示した表(2017年時)  
※2021年現在、この養育システムは変更されている

彼が行った0.8mmのカードボード(段ボール素材の紙)による造形の試作は、焼き物の成型方法をほとんど知らないデザイナーにとって、自分



の思い描く造形を他者と共有する方法として、周りを見渡し偶然に思い浮かんだ方法なのか、母校では日常的な方法であるかは尋ねそこなだったが、平面を張り合わせて作る造形で、2次元的に折ることで作る可展面の造形方法をとる。薄い紙で作る複雑な折り紙のように3次元的に折るまたは、反らせるというのではなく3次元曲面は無い。彼の試作を垂直に2つに割った断面はあくまで直線で構成され、断面に有機的なカーブを求めるのは彼の取った方法では無理なことである。バナナの皮をむく展開方法で切られた台形の平面をつなぎ合わせてできた可展面の同心円の側面は、傾斜を伴いあくまで直線的に立ち上がる。おそらく意識的に可展面の造形方法を選択したと想像するが、そこにバウハウス以降の近代デザインの影響を感じるのである。そして作品の要素は、3次元曲面を排した同心円の直径の変化による直線的な可展面の傾斜、高さの異なる水平方向に現れる様々に異なる直径の口縁、足元の高さの異なる同心円のシリンダー状の高台という単純化がなされ、自分で定めた基準を厳守して作り上げるストイックな造形によって、テーブル上の空間を清潔で立体的なりズムある空間に演出した。



図24 カードボードモデル (試作検討)

このような作品の性格獲得は、彼の頭の中に初めから定まっていたのではなく、彼個人の特性と興味、それを育んだ環境と教育が培った視点と、その視点で対象として受け止めた有田の事物とやきもの、それを具現化するのに一定の制約を持ったカードボードによる構成試作、更にそれをテーブルウェアとして作品化する磁土成形の技術が相まって成立したのであるが、その造形プロセス

の中でも、試作に用いたカードボード素材の加工の特性が作品の性格を最も規定したことは興味深い。近年頻繁に使用されるコンピューター上での製図成形、石膏型掘削、3Dプリンターによる形状制作では得られない、不自由な素材や加工法が導く個性と魅力を持った自由を獲得する道を垣間見た。

彼はもう一つ高い関心を持つ対象として器の「高台」を取り上げる。「日本事情研修」で有田の陶磁器を観察した後のミーティングのころであったろう。かれは、高台があることで器のボディはテーブルの上で上下し、皿や鉢に浮遊感を与えるという発見を発表した。

日本の陶磁器のうち、古墳時代から奈良時代にかけて生活の道具として使われた土師器や須恵器などは、高杯など儀礼的な用途の傾向を持つ器を除いてほとんど高台を持たない。皿、ボール類にそれは顕著である。中世から近世において使用される土器（かわらけ）においても高台はほとんど存在しない。日本の陶磁器に高台が現れるのは、桃山時代、朝鮮半島の陶工が日本の肥前地域と瀬戸、美濃に生産性の高い高温で焼成できる登り窯などの高い焼成技術を伝えてからのことである。つまり高台は本来、16世紀後半から産業として焼き物生産が大規模に行われ近代的な生産体制が構築されると共に、日本の陶磁器に当然あるべき部位となった。生産の立場からの高台の必要性は、①乾燥や焼成時の変形防止②底面の厚みを薄くする重量の軽減③焼成時の釉の流れによるハマや棚板との固着防止④底面の乾燥時間短縮⑤形状による物理的強度強化⑥蛇の目詰め等窯詰めの効率化など生産の効率化と不良品を作らない品質安定のためである。尚、中国では9世紀頃華北地方で興る磁州窯ではすでに完成度の高い鉢や皿が組織的に生産され、それらには効率的な生産の為に高台が備わっている。以降中国の食器の殆どに高台が見られる。

それに対し西洋の器の高台の状況はどうだろう。ヨーロッパでの陶磁器の高台の出現は、大航海時代以降の中国陶磁器の影響に負うところが大きい。

その後マイセンを嚆矢としてイギリス、ドイツ、オランダ、イタリア、北欧など各国に産業陶磁器の製造が起こると共に、高台を持つ陶磁器の生産が始まる。しかし、そのほとんどの高台は、生産上必要な最低限の部位であって、一部デコレーションの為の高高台を除けば積極的な関与は少ない。そのほかの食器の素材として、木をくりぬいた器、土器、銅器、銀器、ガラスといった素材があるがそれらは、生産において高台の形状を必要としない。つまり、ヨーロッパにおいて高台の存在は使用者にとって特に意識されることの無い部位だということである。リノは1995年生まれだということを考えると、彼の持っていた高台に関する情報は、おそらくガラス製品の製造方法からくる形状とそれを模倣したプラスチック製品やステンレスの食器、アジアで大量生産された生産に最低限必要な高台のある業務用食器がベースにあったと思われる。そのような彼が、有田の焼き物を観察する中で、高台に着目したことは大変興味深い。確かに伊万里大川内山で焼かれた鍋島藩窯の磁器の特徴の一つに高台があり、2 cm 程の高い高台を付けることによって器をテーブルから持ち上げて見せる効果があり、独特の風格に繋がっている。また、50代の筆者の世代でも、焼き物を使用する際やセレクトショップで購入しようとする際、必ず高台の形状に注意を払う。このような多くの日本人が持つほとんど無意識の感覚をリノは面白いと読み取ったのかもしれない。同じような感覚で日本の器を解釈して作品にしたヨーロッパの作家にルーシー・リーとハンス・コパーがいる。ハンス・コパーは、高台のシリンダー形状を作品の部位として多用し、ルーシー・リーは日本のお抹茶椀の形状からインスピレーションを得、高台を強調し同心円の広がり器のオブジェクトとして表現した。アウトプットのスタイルはプロダクトの器とオブジェクトとしての器と異なるけれども、特にルーシー・リーとリノのインスピレーションは同じような経緯をたどっているのではないかと想像する。

最後に、リノが制作方法に選択した圧力鋳込み

成形について、彼は外側の形に対する内側の形の関係について心血を注ぐ。まっすぐに広がる可展面の造形はあくまで変形を嫌う。それに対し、肥前の磁器原料天草陶石は、ヨーロッパの磁器原料に比べ耐火度が低く1,200~1,300℃付近で歪みを生じやすい。器の形状を保つためには、重力による影響が力学的にどこにかかり、そのために形状のどこに土の厚みを持たせるかを考えなければならない。しかし厚みの極端な差は、生地乾燥時に変形や厚い部分の水分の放出に伴う陥没「痩せ」が現れ、平らな表面が得られない。彼はそれらの点について成形改良を繰り返し、多くの技術的経験をした。今回リノの場合、外側と内側の形状を変える操作は、脱型・乾燥・焼成時に変形しないことに留意しながら機能性と求める性格を纏うデザインを兼ね備えた形状という難しい条件が制作における主題となった。ここでリノの制作上に現れた主題の関連として、外側と内側の形状が異なる形状成形を得意とする泥漿圧力鋳込みの特徴を表現の主題とし、主に業務用食器生産の方法とされるこの方法に、これまでと違った意味を持たせ、何らかのオブジェクトを生み出すことを創作課題の一つとして提案したい。磁土を使った圧力排泥鋳込技法による表現作品の領域で、積極的にその特徴を自己の表現として応用した作品を私はほとんど知らない。技法を熟知することで新しいフィールドを開く創作方法は前近代的方法かもしれないが、近年多くみられる西洋の、アイデアやコンセプトを主題とし、素材やプロセス、造形に投影するやり方に対し、その逆のアプローチとして重要であり、技法の熟知から始まる創作もまた楽しい。



図25 ミーティングによる試作検討の様子



#### 1- (4) 「水引きロクロ成形の指導を通して」：甲斐 広文

平成29年に佐賀大学有田キャンパスが開設され、その最初の留学生の一人であるリノとの関わりは、彼が単位互換の授業の一つとして履修した私の授業「ロクロ成形I」のロクロ指導を通してである。

リノから水引きロクロの授業を受けたいと相談があったときには、私の英語能力で道具を使う細かい動きや感覚的な事象をうまく伝えられるのかと心配をしたのを覚えている。外国人から見て日本の伝統的なロクロに「日本」を感じているのか、当初は体験くらいにしかならないのではないかと考えていた。しかし、実際に授業が進むと彼は思いのほか器用であり、こちらの英語をなんとか理解しようとする姿勢は熱意を持って取り組んでいると好感が持てた。もともと彼のコミュニケーション能力は高かったと思われる。彼の授業への参加は、同じ授業を履修していた学生にとっても良い刺激となった。こうして身振り手振りによるコミュニケーションや、たどたどしい英語によって行われた国際交流は、自分たちのやっているロクロ作業の行為の意味を考えることにつながったのではないかと考える。つまり意味や所作を伝えるためには一度自分の中で考えなければならぬからである。

最初の道具作りについても本学学生と同じように作成したが、初めてのことで、おそらく何を作らされているのかよく理解できていないうちに進んだものと思われる。出来上がった道具をこれからどう使うのかという好奇心で目を輝かせて見て



図26 ロクロ成形の様子

いる姿が印象に残っている。

次の段階の土練りは初心者であれば誰でも戸惑うものであり、流石にはじめは苦戦していた。私が日本人に日本語で伝えようとしても、なかなか伝えにくい作業である。それでも意欲的な彼は、空いた時間に練習をし、いち早く形にしていっていった。その後も、有田の伝統的な道具である「のべべら」の使い方や削り仕上げなど習得していった。削りでは「カナ」による中心取りが難しいのだが、完全にとは行かないまでも、かなり上達することが出来た。



図27 高台削りの様子

これらのことから交換留学生在が日本の学生と共に学ぶことによって有田キャンパス内で日本の学生が受ける一番のよい刺激と影響は、ものづくりに取り組む姿勢を再認識することではないだろうか。また、一を聞いて十を知る…とまでは言わないが、物事を察すること、そうしようとする心構えは本学学生も同じく高めてもらいたい。

今回のロクロのような技術の指導は、思想や考え方を指導するよりも伝えやすいと思われるが、リノがもともと技術習得において能力のある学生だったことは大きい理由であると思う。うまく指導することができた…と思わせるほど優秀な学生であった。



## 2. 「日本事情研修」

前述したように「日本事情研修」は「日本を知る」＝「産地を知る」という考えのもとに、佐賀県のやきもの、主に肥前地区における陶磁器産業の現場の見学や、美術館や博物館見学などの歴史的な観点から主要産業について学び、「やきもの」への理解を深めるフィールドワークである。有田キャンパスという地の利を活かし、肥前の歴史とともに肥前窯業の様々な現場を実際に訪れ肌で感じることで、ここでしか学べない特徴的な授業を提供している。肥前窯業をできるだけ網羅するようにプログラムを組み立てている。日本磁器創始とされる泉山陶石場をスタートに、有田を始め波佐見や伊万里、唐津の美術館や資料館、陶磁器研究機関、重要無形文化財保持者や保持団体として認定されている窯元、民間窯元、作家などの、やきもの作りに従事する様々な事業所を訪れ、肥前窯業圏のやきもの表現の豊かさに触れる（表3、平成29年度春学期プログラム表を添付）。この授業はSPACE-ARITA 留学生の主軸である「自主研究」に深みを持たせ、個々の研究内容によっては訪問した研究機関や窯元などとさらに関わることで地域との交流を深めることも期待している。



図28 泉山磁石場



図29 田島商店（陶土製造会社）



図30 田島商店：陶土製造の様子



図31 九州陶磁文化館：館内展示



図32 九州陶磁文化館：学芸員による解説

オリエンテーションで留学生に配布する、平成29年度春学期の見学等を記した予定表は表3の通りである。

表3 平成29年度 春学期 日本事情研修予定表

日本事情研修予定表：The schedule of “Field work on Japanese affairs” 2017

	日	時限	内容
1	14-Apr Fri	Ⅲ 13:00~14:30	オリエンテーション・九州陶磁文化館見学 Introduction, to visit Kyushu Ceramic Museum
2	21-Apr Fri	Ⅲ 13:00~14:30	泉山陶土採掘場、有田町歴史民俗博物館見学 to visit Izumiyama Quarry and Arita Fork & History Museum
3	12-May Fri	I~IV  9:00~10:00 10:10~11:00 11:15~12:00 13:00~14:15 14:30~16:00	肥前地区の焼物産業について学ぶ - 有田 vol. 1 (フィールドワーク (学外見学一日研修))  to study porcelain industry in Hizen district vol. 1 (1 day field work in Arita)  柿右衛門窯：Kakiemon (traditional pottery, national treasure 14th Kakiemon) 陶悦窯：Touetsu-kama (pottery) 香蘭社：Kouransha (porcelain manufacture) 田島商店・山辰成型所：Tajima clay factory, Yamatatsu model&mold making factory キハラ・卸団地他：Kihara wholesale company, Arita Toji-no-sato Plaza
4	19-May Fri	Ⅲ~V  13:00~14:00 14:10~14:40 15:00~15:50 16:00~17:00	肥前地区の焼物産業について学ぶ - 波佐見 vol. 2 (フィールドワーク (学外見学半日研修))  to study porcelain industry in Hizen district vol. 2 (0.5 day field work in Hasami)  福稔生地：Fukutoshi-kiji (raw products making factory) 松永いこみ：Matsunaga-ikomi (raw products making factory) 白山陶器：Hakusan Porcelain (porcelain manufacturer) 西山：Nishiyama (porcelain manufacture)
5	16-Jun Fri	I~V  9:00~10:30 11:30~12:00 13:30~14:30 15:00~16:00 16:30~17:00	肥前地区の焼物産業について学ぶ - 伊万里・唐津周辺 vol. 3 (フィールドワーク (学外見学一日研修))  to study porcelain industry in Hizen district vol. 3 (1 day field work to Imari and Karatsu)  畑萬陶苑・大川内山見学 ：Hataman-touen (pottery), to see around the porcelain field of Nabeshima domain ”Imari Ohkawachi-yama” 作礼窯：Sakurei-kama (pottery) 太郎衛門窯：Tarouemon-kama (traditional pottery) 唐津城：Karatsu-jo (the important castle of porcelain of Karatsu domain in Edo period) 草伝社：Sodensha (the shop of porcelain)
6	14-Jul Fri	Ⅱ 13:00~14:30	プレゼンテーション・ブックレット提出 Short presentation with Booklet

# FIELDWORK ON JAPANESE AFFAIRS

Rino Claessens



# KYUSHU CERAMIC MUSEUM

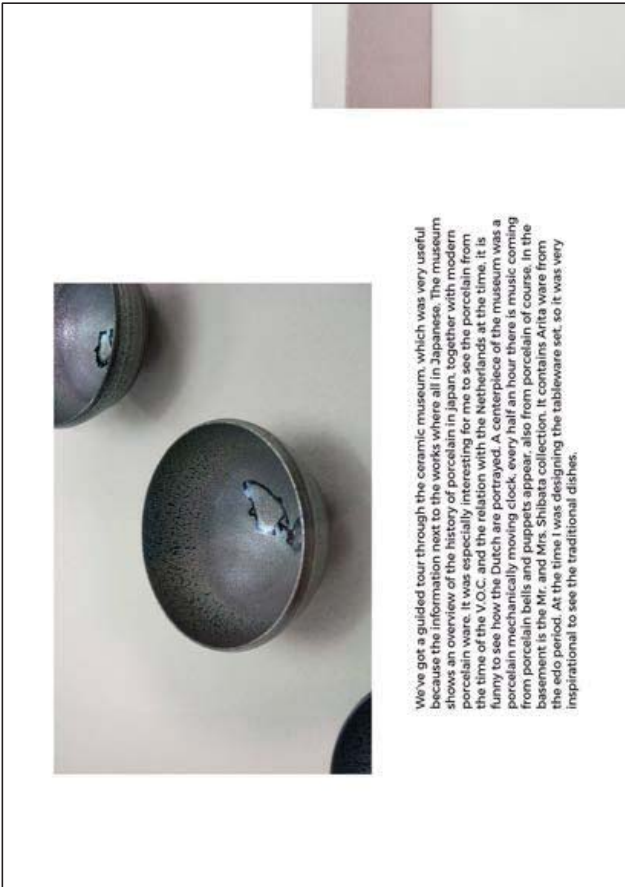
14-04-2017



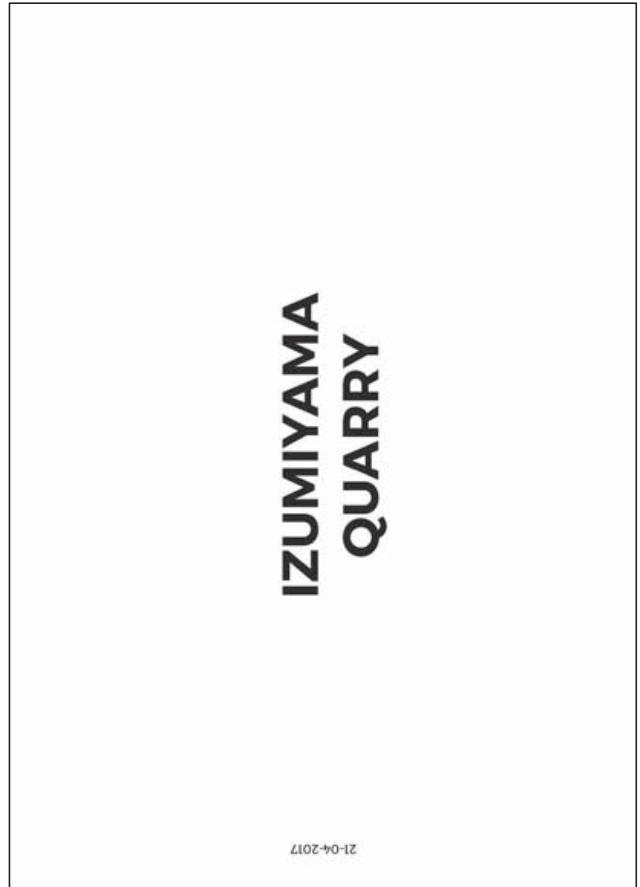
5



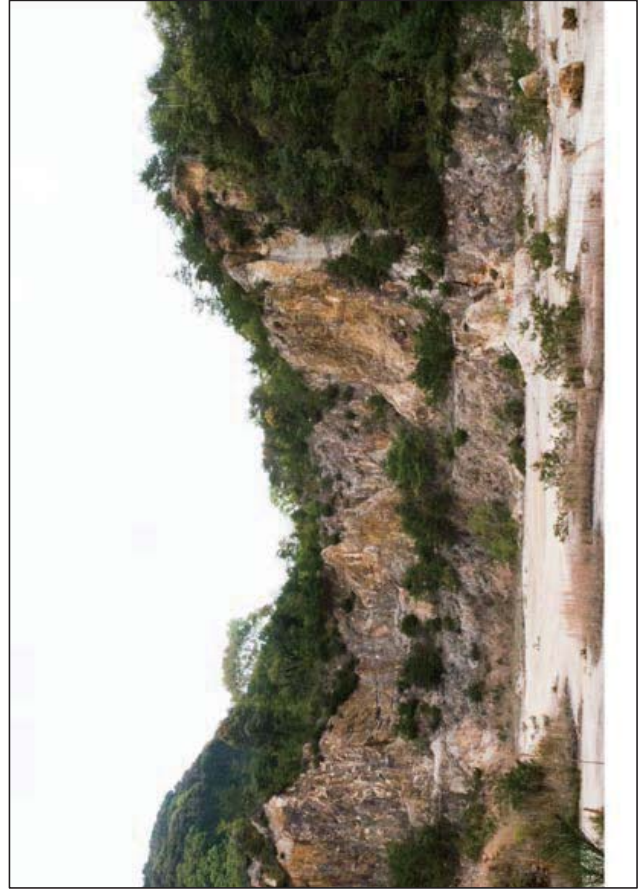
4

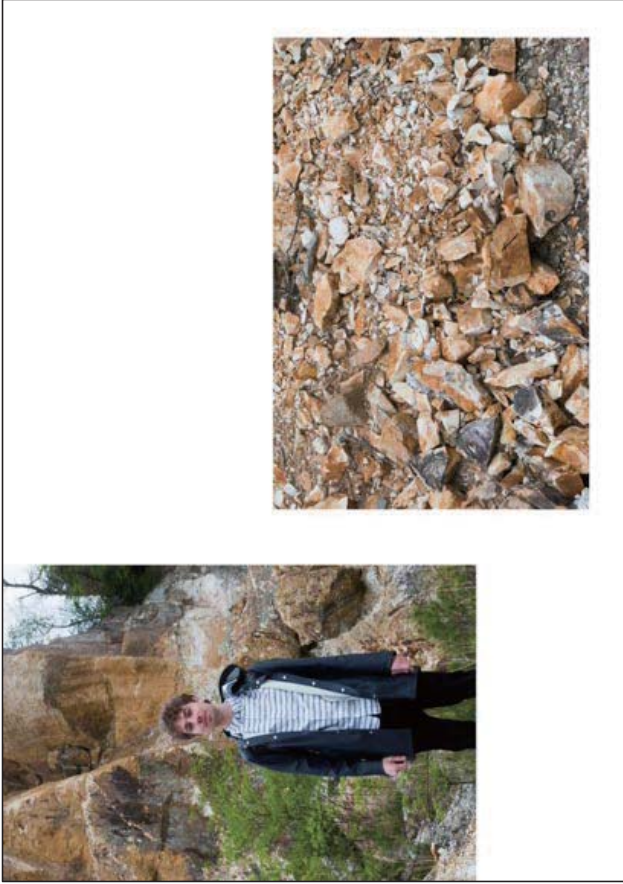


6

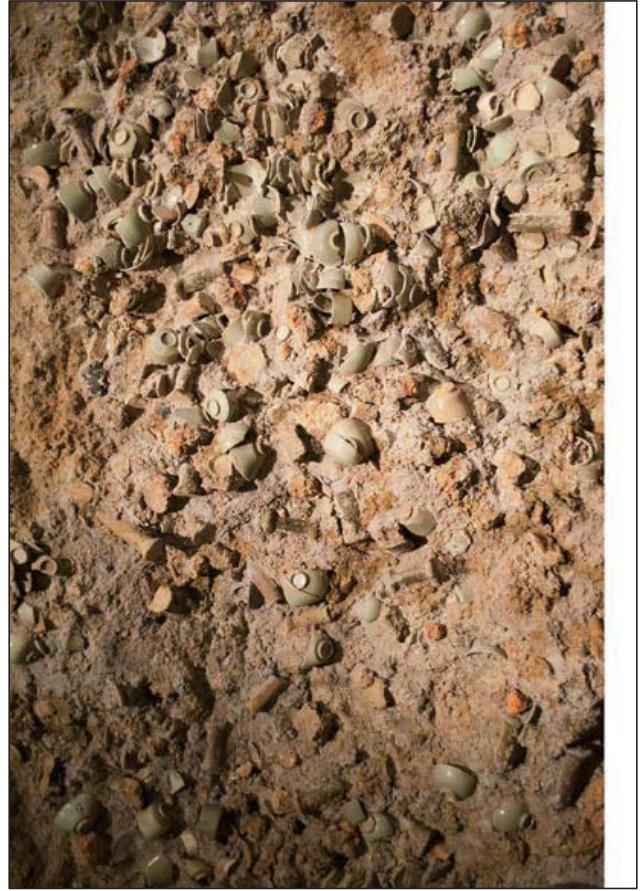


7





The Korean potter R. Samba discovered this kaolin quarry in 1616. It was the first one being discovered in Japan, and the start of a long craftsman tradition. The quarry is not in use anymore, the porcelain stone is now harvested from a purer kaolin stone area. Since 1980 this place is officially designated as national cultural heritage. In front of the quarry is a memorial wall for the potters of this region. It is made from the mud and glaze of this region. You still see pieces of porcelain and glaze sticking to the wall.



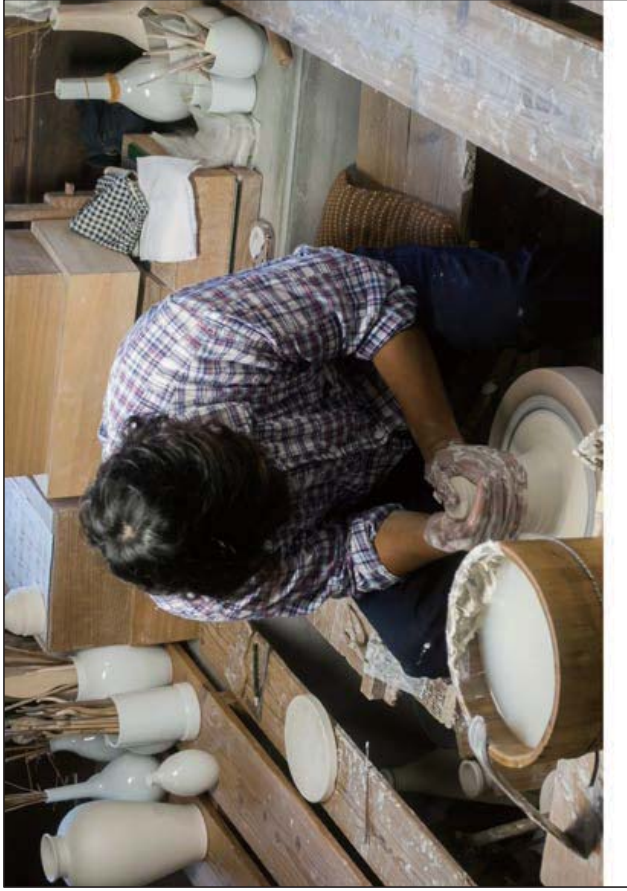
# ARITA FOLK & HISTORY MUSEUM

21-04-2017



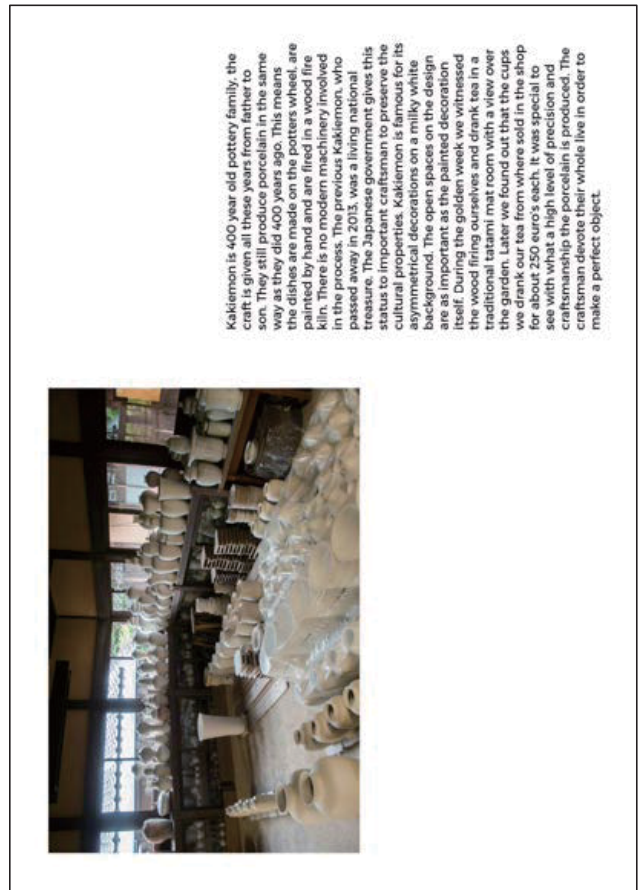






# KAKIEMON-GAMA POTTERY

12-05-2017

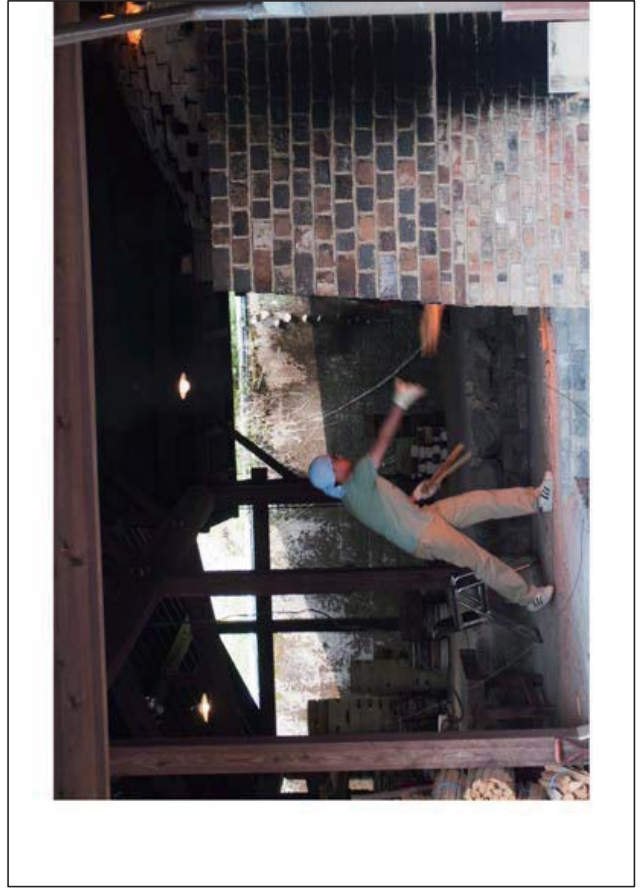


Kakiemon is 400 year old pottery family, the craft is given all these years from father to son. They still produce porcelain in the same way as they did 400 years ago. This means the dishes are made on the potters wheel, are painted by hand and are fired in a wood fire kiln. There is no modern machinery involved in the process. The previous Kakiemon, who passed away in 2013, was a living national treasure. The Japanese government gives this status to important craftsmen to preserve the cultural properties. Kakiemon is famous for its asymmetrical decorations on a milky white background. The open spaces on the design are as important as the painted decoration itself. During the golden week we witnessed the wood firing ourselves and drank tea in a traditional warm inn room with a view over the garden. Later, for out the cup, we drank our tea from where sold in the shop for about 250 euro's each. It was special to see with what a high level of precision and craftsmanship the porcelain is produced. The craftsmen devote their whole live in order to make a perfect object.

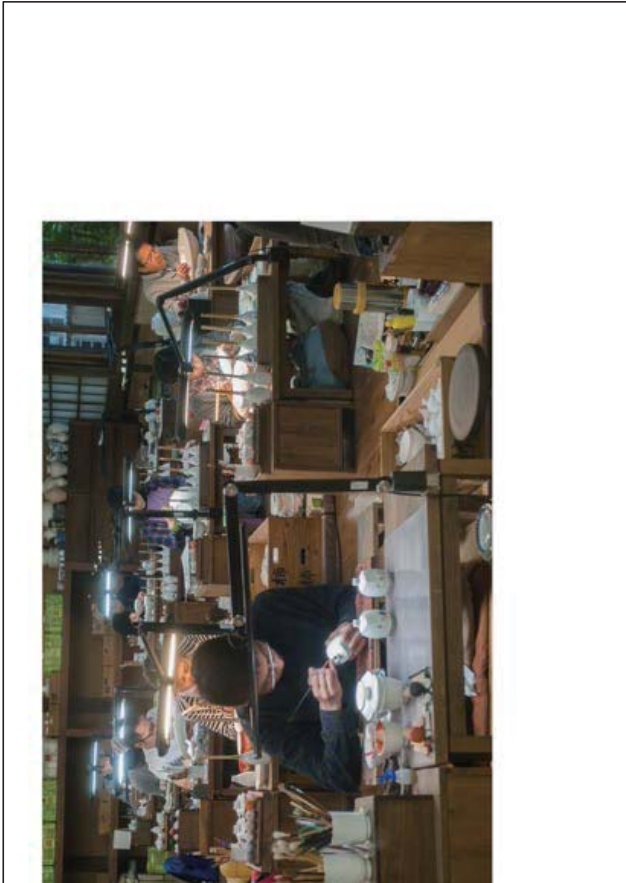
21



23



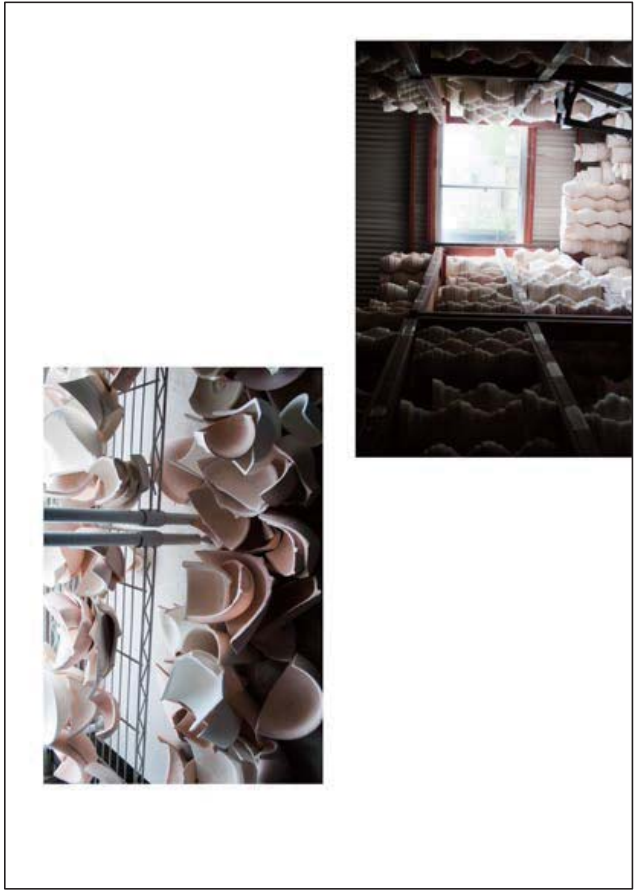
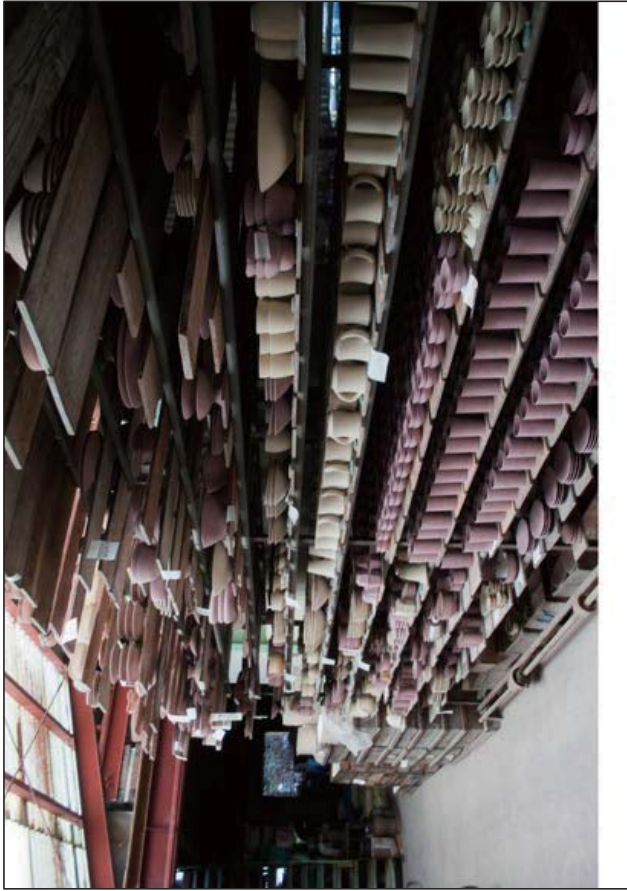
20



22







# TOUETSU-GAMA POTTERY

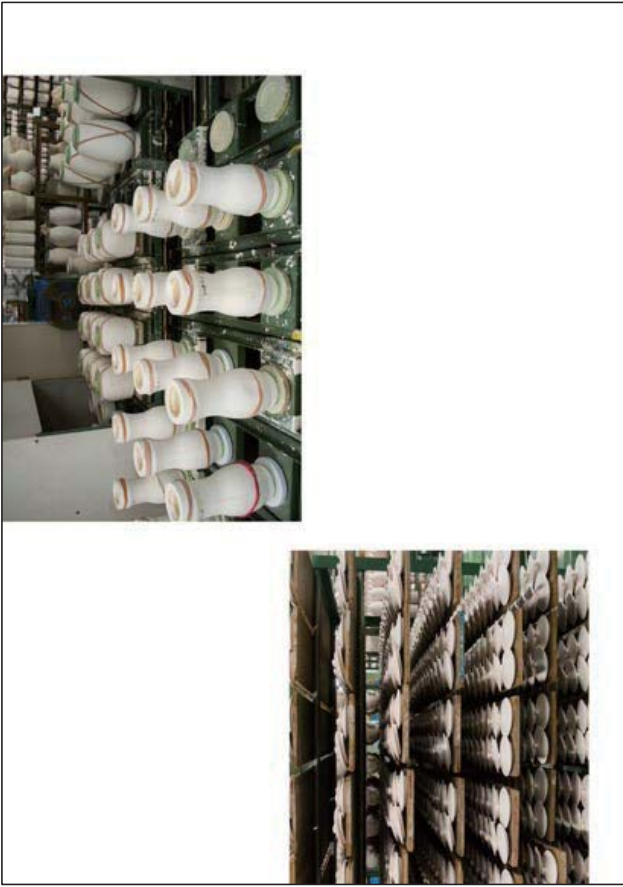
12-05-2017



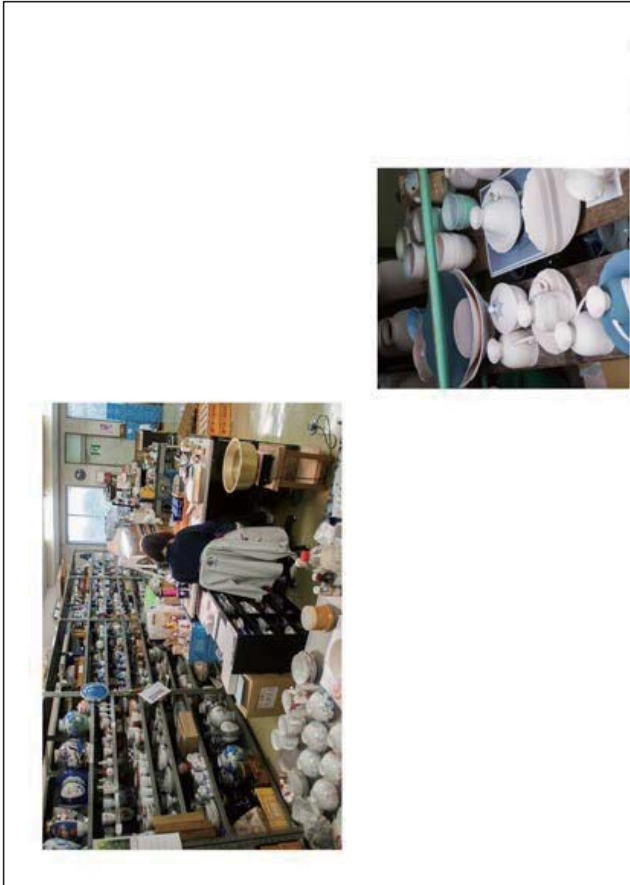
This was a big factory specialized in golden and silver glaze cups during masu, hinare and other lighter colors. What I mostly remember from this factory visit is that the working conditions were not very pleasant. There was little to no daylight, only some white light, and the work was very repetitive.







This was a huge factory where porcelain was produced by masses. The main production hall was so big a airplane could fit in. Almost every step of the process was operated by machines on conveyor belt lines. With this highly efficient working method they created mainly big vases and dishes with slip casting techniques. This factory worked together with the Dutch designer Vireki Somers to create a tea set for the 1976 project. The idea for this collection was to connect the traditional craft with advanced technology. The tea set was designed by the architect Ken Yeang and was inspired by an ancient decorative technique that employs metal stencils to spray motives on the surface. In the factory we also saw pieces that were being produced for the current emperor of Japan.

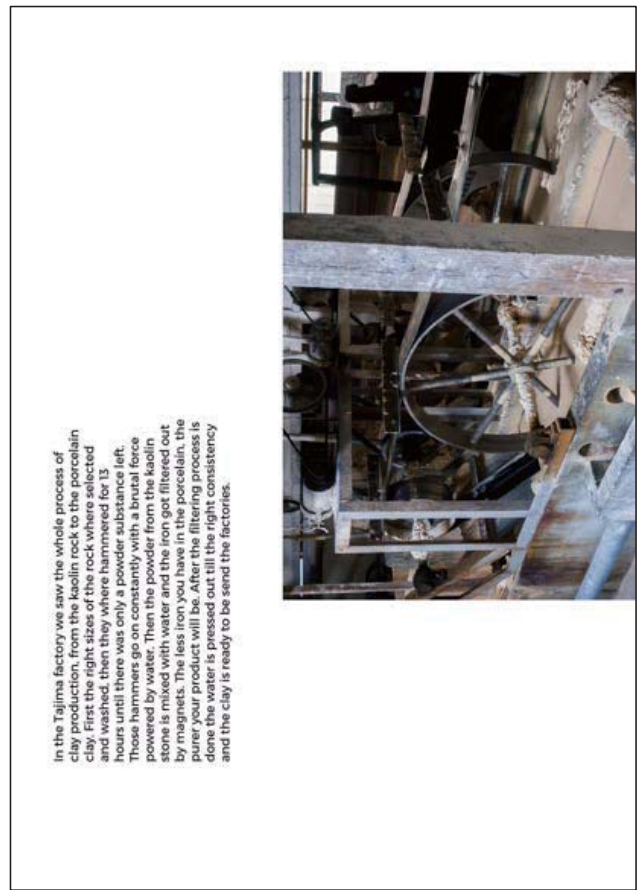






# TAJIMA-SHOTEN CLAY FACTORY

12-05-2017



In the Tajima factory we saw the whole process of clay production, from the kaolin rock to the porcelain clay. First the right sizes of the rock where selected and washed, then they where hammered for 15 hours until there was only a powder substance left. Then the powder was crushed with a hammer for powered by water. Then the powder from the kaolin stone is mixed with water and the iron got filtered out by magnets. The less iron you have in the porcelain, the purer your product will be. After the filtering process is done the water is pressed out till the right consistency and the clay is ready to be send the factories.





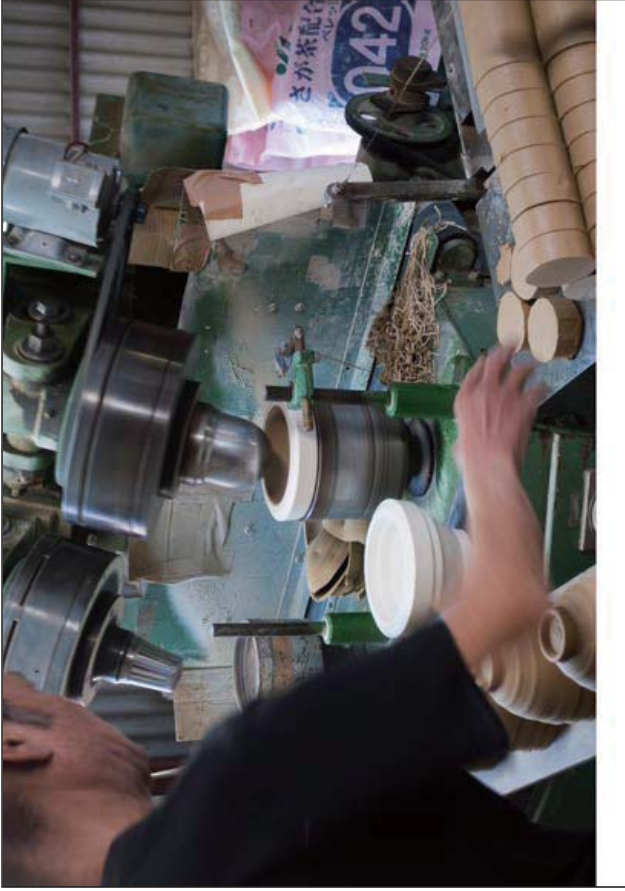
# YAMATATSU-SEIKEISHO MOLD MAKER

12-05-2017



This mold and model maker we visited was specialized in asymmetrical forms. He first carves the models out of plaster by hand. After this he makes from these models molds and later a mother mold from the original mold so that he can produce the molds by the machine. By the incredible amount of skill this man has, sometimes he only got two dimensional drawings from the client and he makes three dimensional models from this.



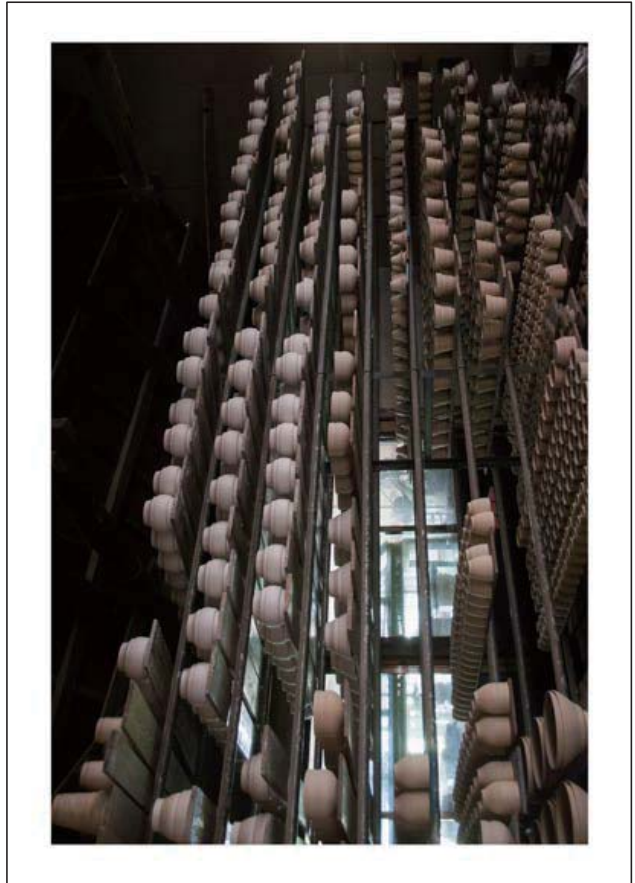


# FUKUTOSHI-KIJI RAW PRODUCT MAKING FACTORY

19-05-2017



This small factory was making raw products for the industry by pressure casting and jiggering. Although it was a small factory, they were able to produce a huge amount of products. When we visited the factory they were producing an order of 300,000 toothbrush stands for Muji, which they had to deliver within a month.







# HAKUSAN-TOUKI PORCELAIN MAKER

19-05-2017



A small factory that was only making raw products by slip-casting. They were specialized in making products with multiple parts, like a teapot, jug, etc. This country was made by the old masters. It was a really relaxed atmosphere in this factory. The tools they used were in particular interests for me. They were all handmade by either bamboo or old umbrellas.







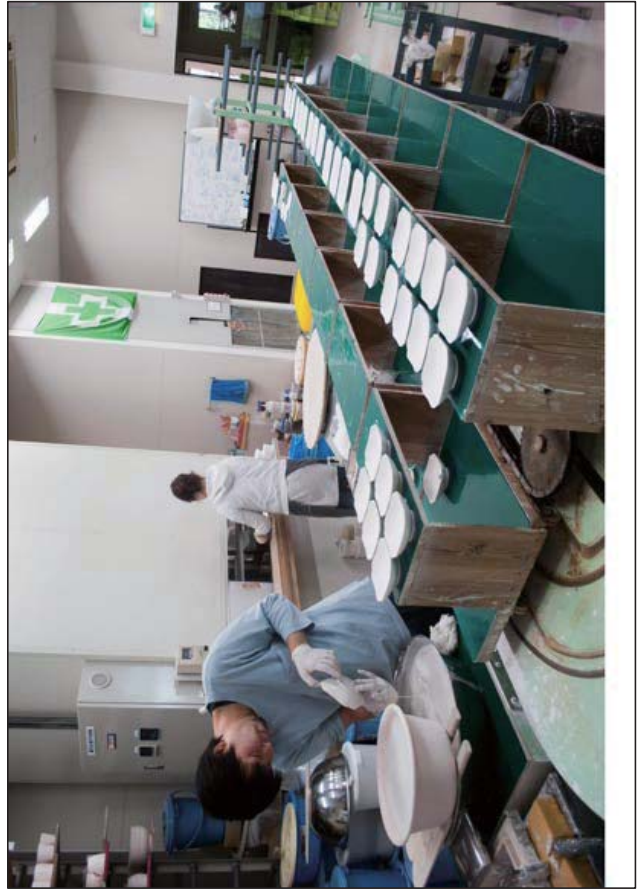
# NISHIYAMA PORCELAIN MAKER

19-05-2017



A highly efficient production factory that handles all the steps of the process. Every part was automated, there were only a couple of people working to monitor the machines and to apply the glaze. There was a biscuit fire kiln that was at least 50 meters long. The products go on a conveyor belt through the kiln, going in as clay and coming out biscuited. The decoration on the products was mainly done by stamping. There stamp was a big silicone balloon that would fit completely around the object.





# HATAMAN-TOUEN POTTERY

16-06-2017

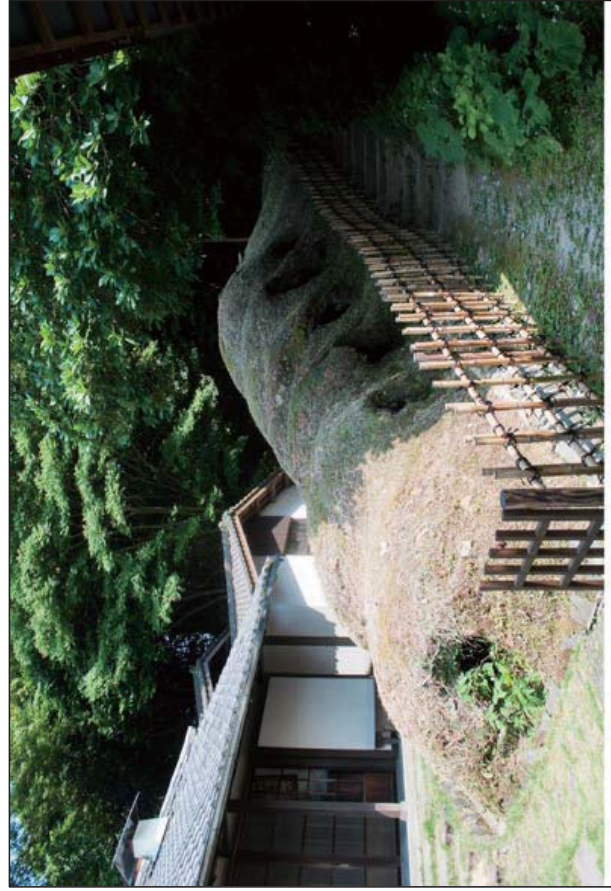


This pottery in Imany makes traditional highly decorated products, but also modern tableware. Their goal is to embrace old traditions, but innovate at the same time. A big part of their collection are dishes glazed with celadon from natural stone, partly sandblasted. This gives a very dreamy effect. The pottery did a collaboration with Scholten and Baajijngs and won the Elle Decoration price at the last Salone de Mobile with this project. It is in the design store of the Museum of Modern Art in New York as well.



# TARQUEMON-GAMA POTTERY

16-06-2017







A traditional styled potter in Karatsu that specially produces bowls for the tea ceremony. They are hand thrown and baked in a slope wood fire kiln. The dishes are made in the wabi sari style, this concept in traditional Japanese aesthetics concerning the acceptance of transience and imperfection. Often described as one of beauty that is imperfect, impermanent and incomplete. Characteristics of wabi sari include asymmetry, roughness, simplicity, modesty and appreciation of the ingenious integrity of natural object and processes.

## KARATSU-JO CASTLE

Karatsu Castle is a hiroyamajiro, a castle built on a plain rather than a hill or mountain. At the end of the Edo period, Karatsu castle was home to the Ogasawara clan, daimyo of Karatsu Domain. It was also known as "Dancing Crane Castle". It rises directly out of the water, using the ocean as a natural defence system. The current donjon and some other structures of the castle were reconstructed in 1966 to boost local tourism and to function as a local museum. The current donjon features five tiers and five stories, with a lower ground floor. It also houses an exhibition area.

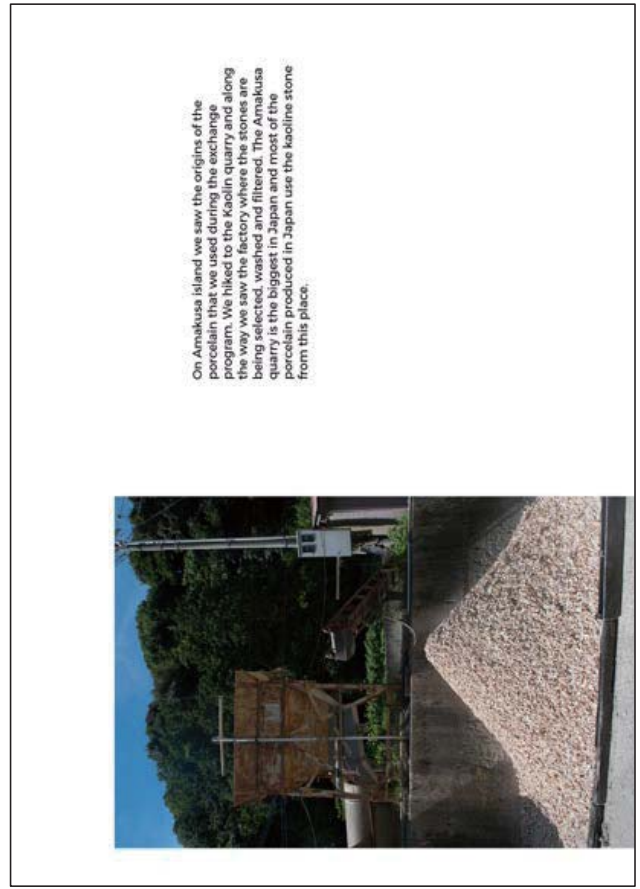
16-06-2017





# AMAKUSA QUARRY

16-07-2017



On Amakusa Island we saw the origins of the porcelain that we used during the exchange program. We hiked to the Kaolin quarry and along the way we saw the factory where the stones are being selected, washed and filtered. The Amakusa quarry is the biggest in Japan and most of the porcelain produced in Japan use the kaoline stone from this place.



## Rino Claessens: Eindhoven Design Academy

Spring Semester, 2017

### Fieldwork on Japanese Affairs 日本語訳

P. 4

佐賀県立九州陶磁文化館：2017年4月14日

九州陶磁文化館の作品説明パネルのほとんどが日本語で書かれているので、英語で案内してもらって助かりました。日本における磁器の歴史の概要が解説され、近代の陶磁器の作品も展示されていました。特にオランダ東インド会社時代の陶磁器とオランダとの関係に関する展示が面白かったです。オランダ人についてどのように描かれているのかが興味深いところでした。美術館の一つの目玉は30分おきに音楽を流す磁器時計です。時計が開くと磁器の人形が現れ、磁器の鐘が鳴ります。地下展示室には柴田夫妻コレクションがあり、江戸時代の有田焼が並んでいました。訪問した時期に自主研究において食器セットのデザインを考えていたので、伝統的な食器を見ることができ、とても参考になりました。

P. 8

泉山磁石場：2017年4月21日

1616年に朝鮮人陶工・李参平により日本で初めて磁器の陶石が泉山で発見され、磁器焼成に成功したと言われています。現在まで続く有田焼の伝統的工芸品産業の始まりです。現在は泉山磁石場の陶石はほとんど使われておらず、より純粋な陶石が採れる場所で採石されています。泉山磁石場は1980年に国指定史跡として指定されました。磁石場の前には陶工の記念碑があります。昔の登り窯の廃材（耐火煉瓦＝トンバイ）を再利用して作ったもので、表面に付着している釉薬などから磁器焼成の断片を垣間見ることができます。

P. 13

有田町歴史民俗資料館：2017年4月21日

この小さな資料館では磁器の伝統的な製造工程が紹介され、登り窯の模型や昔の道具が展示されています。発掘された古い陶磁器片が展示されている部屋もあります。訪れた時に自主研究の、食器の高台についてリサーチしていたので、自分のプロジェクトに非常に参考になりました。有田焼の歴史の中で様式の変化や導入された技術の変遷について学ぶことができ、興味深かったです。

P. 18

柿右衛門窯：2017年5月12日

柿右衛門窯は400年の歴史を持つ窯元です。伝統的な技術が父から息子に代々受け継がれてきました。現在も400年前と同じ製造法で磁器の商品を作っています。ロクロで成形し、手描きで加飾し、薪窯で焼成しています。製造工程の中で近代的な機械が一切使われていません。2013年に亡くなられた14代酒井田柿右衛門は人間国宝として指定されていました。人間国宝は日本政府が日本の工芸技術などの重要無形文化財を保持している人物に与える認定です。

柿右衛門様式は濁手（ミルクィーホワイト）の背景に非対称的な加飾が施されていることで有名です。作品の中では、加飾と同様に何も描かれていない空間が重要な要素です。ゴールデンウィークには薪窯焼成が開放されており、それを見た後、伝統的な和室で庭を見ながらお茶を楽しみました。その時に使われてい



た湯呑が、ショップで3万円以上で販売されていることが後で分かりました。磁器製造の最高峰の職人技とその精度の高さに感動しました。完璧な器を作るために職人が自分の人生を捧げています。

P. 26

陶悦窯：2017年5月12日

この大きな工場では主に圧力鋳込み及び機械ロクロで成形され、金や銀の釉薬で仕上げた食器が製造されていました。労働環境があまり良くない印象を受けました。工場には蛍光灯しかなく、自然光がほとんど差さないこと、繰り返しの単純作業が多かったことを覚えています。

P. 32

香蘭社：2017年5月12日

この巨大な工場で磁器を大量生産していました。メインの工場には飛行機が入るほどの大きさでした。ほとんどの製造工程で機械が導入され、ベルトコンベヤのような効率的な製造法で、主に排泥鋳込成形による花瓶や圧力鋳込成形による皿が生産されていました。香蘭社は16/16 (2016/の間違い) プロジェクトの一環として、オランダのスタジオ・ウィキ・ソーマーズとコラボレーションし、茶器セットを開発しました。この茶器セットコレクションのコンセプトは伝統工芸と新技術の融合で、金属板ステンシルのような鉛版を用いてスプレー加飾された昔ながらの装飾技法を適用し、香蘭社の象徴的な瑠璃釉をスプレー掛けしながら模様を生み出しています。工場内には天皇陛下に向けた品もありました。

P. 38

田島商店：2017年5月12日

田島商店の工場では陶石が陶土になるまでの全ての工程を見ることができました。まずは原料になる陶石を大きさごとに選別し、陶石の汚れを落としてからスタンパーで13時間かけて粉末状にします。水力を使い、永遠に叩き続けるスタンパーの力は圧巻でした。陶石の粉末は水に溶かし、マグネットで陶石中の鉄分を取り除きます。鉄分が少ないほど純粋な陶土になります。振動ふるいにかけてあと、フィルタープレスにかけ、ポンプの圧力で適切な硬さまで水分を取り除き、出来上がった陶土を出荷します。

P. 42

山辰成型所：2017年5月12日

山辰成型所では石膏原型や使用型が製造され、非対称性の物を得意にしています。山辰さんは石膏ブロックから手で原型を削っていきます。その後、原型から捨型を作り、使用型を量産するために最終的に捨型からケース型を起こします。クライアントからの2次元の絵や図から3次元の型を起こすこともあり、山辰さんが持っている素晴らしい技術に感激しました。

P. 47

福稔生地：2017年5月19日

この小さな生地屋では圧力鋳込成形や機械ロクロ成形によって、窯元の為の生地を製造しています。小さな工場ですが、大量生産を行なっています。私が訪れた時には、1ヶ月で30万個納品の無印良品歯ブラシスタンドのオーダーに取り掛かっていました。

## P. 51

白山陶器（松永鋳込の間違ひ）：2017年5月19日

排泥鋳込みの製造法に特化した小さな工場の生地屋さんです。急須、水差しやマグカップなど複数のパーツから成る製品を得意とした、家族経営のゆったりした雰囲気がある工場でした。私は特に利用していた道具に興味がありました。竹や古い傘の骨などからできた道具の全てが手作りのものでした。

## P. 55

西山：2017年5月19日

非常に効率的な工場で焼物製造の全ての工程が行われています。全ての工程には機械が導入され、釉薬掛けや機械管理のために数人働いている程度でした。50メートルほどの長さの素焼用トンネル窯がありました。ベルトコンベヤに乗せられた生地がトンネル窯に入り、素焼の製品として出てきます。加飾は主にシリコン製の塊が製品を完全に覆うようなスタンプ=パット印刷で施されていました。

## P. 61

畑萬陶苑：2017年6月16日

伊万里にあるこの窯元では豊かな装飾ある磁器を作りつつ、モダンな食器も製造しています。伝統的な技術を守りながらイノベーションにも力を注ぐというのが目標だそうです。コレクションの多くは天然原料を使った青磁の製品です。その製品の一部はサンドブラストされていて、魅力的な効果が現れています。畑萬陶苑はオランダのデザインスタジオ「ショルテン&バーイングス」とコラボレーションし、そのプロジェクトが昨年のミラノ・サローネでエル・デコのテーブルウェア部門で大賞を受賞しました。また、ニューヨークのMoMA デザインストアでも取り扱われています。

## P. 64

中里太郎右衛門窯：2017年6月16日

日本の茶道に用いられる抹茶碗を得意にしている唐津の伝統的な窯元です。ロクロで制作され、登り窯で焼成されます。あらゆる儂さや不完全さを受容する日本の伝統的美の概念である「侘び寂び」をコンセプトにしています。多くの場合、不均整で非永久的、そして不完全なものの美であると言われています。「侘び寂び」の特徴とは非対称、貧粗、質素、謙虚、そしてそのままの姿と経過の純真高潔さへの真価を表現しています。

## P. 66

唐津城：2017年6月16日

唐津城は平山城の一つで、山や丘の上に建てられておらず、平野に建築されたお城です。江戸末期、唐津城は唐津藩主の小笠原家の拠点でした。自然の防衛の要として海を使用するために海のすぐ側に建設され、海から舞い上がるイメージから別名“舞鶴城”と親しまれました。天守閣やその他の建造物は1966年に観光施設として再建され、現在は観光を後押しする博物館として利用されています。5層5階の天守閣になっていて、1階が展示スペースになっています。

P. 71

天草陶石採石場：2017年7月16日

天草島ではこの留学プログラムで使ってきた陶石の原点を見ることができました。磁石場まで歩いていきましたが、道中、陶石の選別、洗浄、ろ過などが行われる工場もありました。天草磁石場は日本最大の採石場であり、ほとんどの日本磁器の製品がここの原料からできています。



## 2- (1) 肥前のやきものづくりの現場から得るもの：三木 悦子・湯之原 淳

前述したようにリノのまとめたブックレットからは彼の素直で、様々な事象に何事にも真っ直ぐに向き合う性格、留学に来たこの有田や肥前地区を理解しようという姿勢が表れている。特に「地産地消」という観点に興味を持って捉えており、その土地にある素材を使って、その土地に伝わって来た技術で、その土地の人たちが生産に従事する、というかつては当たり前だった人間の営みがこの肥前地区に残っていることに感銘を受けているようであった。それは日本の民俗的な文化風習にも共通している思想かもしれない。その中で日本の器やひいては製品がどのようにして作られているか、そこで働く人々（職人）がどのような目線で彼らの仕事と向き合っているか、ということ、製品だけでなく、関わる道具や空間、人の動作から見出していたのではないだろうか。そこに触れ、日本独自のものづくりの感覚を吸収していったようだ。泉山磁石場は現在では主要陶石としては使用されなくなったが、今使われている陶石のルーツ、天草にも行ってみたいと懇願され、授業外で一泊のフィールドトリップに行ったが、そこからも彼の姿勢が見られた。



図35 西山（波佐見）：工場見学の様子



図36 西山（波佐見）：パット印刷見学の様子



図33 柿右衛門窯（有田）：見学の様子



図37 田島商店（有田）：工場見学の様子



図34 畑萬陶苑（伊万里）：工場見学の様子



図38 中里太郎右衛門窯（唐津）：見学の様子