

陶遊

とうゆう

2011年12月21日 発行 134頁
定価 2,200円(税別)
発行所 日本陶芸家協会

2011
134

第1
特集

思わず

笑顔になる

焼きもの

第2
特集

絵具が釉面に沈み込む!?

イングレース絵付の世界

注目の展覧会

・上田宗箇 武将茶人の世界展
「ウツクシキ」桃山の茶 秀吉、織部そして宗箇

陶芸展の新しい試み

第一回創展・明日への陶芸をめざして



陶遊

CONTENTS



51 46 36 30 26 22 18 12 10 7 6

第1特集

思わず笑顔になるやきもの

「陶の動物園」大崎透さん(茨城県笠間市) 撮影協力:きらら館笠間店
 空想の世界を楽しむ

風船引きで作るフクロウの灯り 実演指導:高野静絵さん(陶芸財団岩槻教室)

2012年の干支つくり

たたたらでつくる籠(たご) 実演指導:坪田秀香さん(さきやま陶芸教室講師)

はじめてでも簡単にできる

手びねりで作るシーサー 実演指導:陶芸家 真喜志祐子(まきしゆうこ)さん(神奈川県逗子市)

注目の展覧会

上田宗箇 武将茶人の世界展

「ウツクシキ」桃山の茶 秀吉、織部そして宗箇

陶芸展の新しい試み

第二回創展・明日への陶芸をめざして

第2特集

絵具が釉面に沈み込む!?

イングレース 絵付の世界

取材協力:池田博美(神奈川県小田原市)

イングレース絵付を描いてみよう

プレート皿を彩る装飾

絵付工房陶彩の生徒作品紹介



36



46






第2
特集

絵具が釉面に沈み込む!?

イングレース絵付の世界



イングレース絵付とは、

上絵付と同じ技法を使って、

ポーンチャイナや白磁などの磁器に、

彩色する装飾技法の一つです。

イングレース用の絵具で陶磁器に描いた後、

1050℃〜1250℃の高温で焼成すると、

絵具が釉薬の中に沈み込みます。

釉薬が絵具の表面を覆うので、

摩擦で模様が傷つくことがなくなり、

表面は艶やかさを長く保つことができます。

代表的な作品に大倉陶園の「ブルーローズ」があります。

その気品ある美しさは、

イングレース絵付ならではのといえます。

今回は、その彩色豊かなイングレース絵付の世界を紹介します。



磁器片に絵付けをしたブローチやペンダントなど、これはあくまでも池田さんの遊びの部分

池田博美 Ikeda Hiromi

Profile

1948年生まれ、東京、ミラノの広告制作会社に勤務
1988年 デザイン・商品企画会社を設立。
2004年 イングレース絵付工房・陶彩を開設、
毎年、東京・横浜などで個展を開催。

USA 絵付協会雑誌SPAT 2009掲載
USA 絵付協会雑誌The China Decorator 2010掲載
2010年 第11回イタリア コンベンションアッズーラ展
【陶彩、絵付の絵付け芸術の国際大会招待参加】
ミラノ郊外陶磁器博物館常設展示
(Collezione permanente delle Arti del Piocco)
欧州絵付雑誌 Porcelain PLUS 2010掲載



口径：27cm
 プレート：ポーンチャイナ
 イングレース焼成：2回／1120℃
 金焼成：770℃

イングレース絵付の世界



全幅：25cm
 生地：白磁土
 釉薬：石灰透明釉
 イングレース焼成：2回／1230℃
 金焼成：770℃



オートクチュール・コレクションに
 インスピレーションを受けて、刺繍
 やアークセサリー、花模様などをモチ
 ーフにしたり……。
 これらは、すべて「イングレース
 絵付」とよばれる装飾技法で描かれ

真つ白な磁器をキャンバスに、華
 やかで独創的な世界を描き出す池田
 博美さんの作品。
 「僕の絵は、昔からこのようなタツ
 子なんです。ただ、個展ごとに毎回
 テーマは変えていきます。たとえば、

口径：31cm
プレート：ホーンチャイナ
イングレース焼成：2度 / 1125℃
金焼成：770℃



たもの。表面的には上絵付とさほど
違いがないように見えるが、表面は
平滑で艶やかな面に焼き上がってい
る。これはイングレース用の絵具が、
高温焼成（1050～1250℃）
することで、磁器の表面を覆ってい
る透明釉が溶け、中に沈み込むとい
う特性を持っているからである。ま
た、金盛りなどの特殊な絵付を施さ
なければ、焼成は基本的に1回で済
むという利点もある。

「上絵付のように何回かに分けて焼
成を重ねる手間や摩擦で模様が傷つ
くことがないので、艶やかで美しい
表面を長く保てるのが、イングレ
ース絵付ならではの魅力です」と池田
さんはいう。

イングレース絵付との出会い

池田さんは長年、広告デザインの
仕事に従事してきた。もともと東京
の広告制作会社に勤務。その後、イ
タリア・ミラノの広告制作会社に転
職し、イタリア大手の出版社「モン
タドーリ社」の雑誌等のイラスト等
を手がける。帰国後、東京のデザイ
ン会社を経て、企画会社を設立。グ
ラフィックデザインやイラストのほ
かに、陶磁器デザインの仕事を手が
けるようになる。イングレース絵付
と出会ったのは、このころだった。
「多治見の陶磁器メーカーさんの仕
事で、器の形状デザインや絵柄を描
いていました。」

それが、なぜ自分で描くようにな
ったのか？

口径：27cm
 プレート：ホーンチャイナ
 イングレース焼成：2回／1120℃
 全焼成：770℃



上) 口径：27cm
 プレート：ホーンチャイナ
 イングレース焼成：1回／1120℃
 全焼成：770℃

左) 口径：27cm
 プレート：白磁
 イングレース焼成：1回／1230℃
 全焼成：770℃

口径：27cm
プレート：ホーンチャイナ
イングレース焼成：1回/1120℃
金焼成：770℃



イングレース絵付の世界

口径：31cm
プレート：ホーンチャイナ
イングレース焼成：2回/1120℃
金焼成：770℃



口径：31cm
プレート：ポーンチャイナ
イングレース焼成：1回／1120℃
全焼成：770℃



「僕らの仕事は絵を描いても、書き終えたらそこで終わりなんです。自分の作品としては残らない。そこはずっとプラスチックを抱えていて……自分のオリジナルを創りたいと思いついたんです」。

当時、池田さんの仕事はパソコンによる制作が中心だった。一点一点手描きでじっくり描き上げるイングレース絵付は、これまで自分がいた世界とは対極であった。しかし、これこそが自分の絵を表現する最適な場だと感じたという。

でも、僕の場合は誰かに師事するでもなく、見様見真似の独学なんです。現在もそうだけど、イングレース絵付専門の作家さんは非常に少ない。だから、自分で調べてやるしかなかったんです」。

池田さん元がもっとも苦労した点は、絵具の色だったという。

「始めた当初は焼いても思った色がまったく出なかった。磁器素材や色によって発色度が違うことも知らなかった。もう実験の繰り返しでした。実際、自分で納得した色を出せるようになるまでには3年を要したという」。

「ただ、陶器器のデザインをしていただわけて、知り合いの材料メーカーさんに教えてもらったり、PRには助けてもらいました」。

以後、池田さんは本格的にイングレース絵付を制作するようになり、現在は毎年個展を開催している。

口径：31cm
プレート：ボンチャイナ
イングレース焼成：1回/1120℃
金焼成：770℃



イタリアで個展を

昨年、池田さんはイタリアで開催された陶磁器やガラスの絵付の芸術国際大会「第11回 イタリアコンベンション アッズーラ展」に招待作家として招かれた。そのとき出展した作品は、現在ミラノ郊外の陶磁器博物館に展示されている。そのほかにも欧州絵付雑誌の「Porcelain PLUS 2010」や、米国のUSA絵付協会雑誌の「IPAT 2009」、『The China Decanter 2010』などにも作品が掲載、紹介されている。

今後の展望を伺うと、海外での個展を思案中だという。

「昨年、イタリアの展示会に参加する機会をいただいたので、できればイタリアのギャラリーで個展を開きたいですね。ただ、イタリアのギャラリー事情は日本とは少し違ってオーナーの志向が強いため、作家が好きなように展示することが難しい。実現にはまだ時間がかかりそうですが、いつかイタリアで……」

現在、池田さんは自宅でイングレース絵付教室「陶彩」を主宰している。イングレース絵付も、ご自身が始めたころよりは周知されてきたものの、認知度はまだ低いという。

「教室を開いたのは、多くの人にイングレース絵付の魅力を知っていただくためです。ここから僕ができることを発信して、国内外に広めていきたいと思っています」。

口径：31cm
プレート：ホーンチャイナ
イングレース焼成：1回／1120℃
金焼成：770℃

イングレース絵付の世界



口径：31cm
プレート：ホーンチャイナ
イングレース焼成：1回／1120℃
金焼成：770℃

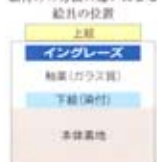
1 イングレース絵付とは

ポーンチャイナや白磁などの磁器に、イングレースと呼ばれる専用の絵具で彩色し、1050℃～1250℃の高温で焼成します。



この絵具は、本焼きより少し低い温度で焼成することによって器の釉面が溶け、そのガラス質の中に絵具が沈み込んで発色する特性を

絵付けの方法の違いによる絵具の位置



もっていらすが、焼きたがりの表面はガラス質で

2 イングレース絵具

イングレース絵具には、専用の絵具を使います。基本的に上絵具と同じ扱いで、専用の溶剤で溶いて練ります。注意点として、絵具は厚く塗りすぎると釉面に沈み込



イングレース絵具の色見本



緑 5g 1,000円 赤 5g 1,000



イングレース絵具は粉状で、練る時はパレットトタイルに出す

3 イングレース絵付に適した素地

●ニューポーン
(焼成温度1180~1200℃)



ニューポーンは、ポーンチャイナに似て、黄みがかったクリーム色です。なお、各々イングレース絵付後の焼成温度が違うため、焼成データは把握しておきましょう。

●白磁
(焼成温度1230~1250℃)



イングレース絵付には、基本的に磁器を使います。磁器は白色の純度が高く、絵付に適した素地です。主な種類として、白磁、ポーンチャイナ、ニューポーンの3タイプが挙げられます。白磁はやや青みがかった白色で、ポーンチャイナは少々黄みがかった表面は艶やかです。ニューポーンは、ポーンチャイナに似て、黄みがかったクリーム色です。なお、各々イングレース絵付後の焼成温度が違うため、焼成データは把握しておきましょう。

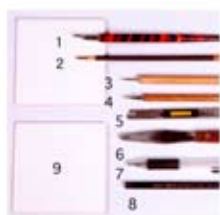
4 絵具を溶く専用の溶剤



油性は器皿へ定着させる乾燥速度を調整することができます。塗まじりのびやかで繊細な表現が描けます。
3 テレピン
油性メディウムの希釈や筆洗いに使用します。

イングレース絵具を溶くためには、専用の溶剤を使います。その溶剤を総称してメディウムといいます。メディウムには水溶性と油性の2種類があります。
1 水溶性メディウム
絵具を定着させる溶剤です。水溶性なので乾きが早く作業効率も良く、一回で絵を描きあげるイングレース絵付に向いています。
2 油性メディウム
油性は器皿へ定着させる乾燥速度を調整することができます。塗まじりのびやかで繊細な表現が描けます。

5 絵付に使う主な道具



絵付をする時には、適した材料や道具が必要ですが、絵付を始める前に揃えておきましょう。
1 Gペン 輪郭を描く時に使う
2 面相筆 絵付をする時に使う
3 鉄筆 下絵写しや、盛レリフに使う
4 カッターペン 塗った絵具を削り落とす時に使う
5 カッター 縁からはみ出した絵具の修正に使う
6 パレットナイフ 絵具を練る時に使う
7 ホールペン 下絵を写す時に使う
8 グラフアイト 下書きする時に使う
9 パレットタイル ※鉛筆でも可
絵具を練る時に使う

まず、艶消しやムラができてしまう場合があります。また、重ね塗りをする場合、同色、同系色は可能ですが、基本的に色の重ね塗りや混色は良い結果が得られません。※イングレース絵具の小分け販売を行っています。詳しくはホームページへお問い合わせください。
http://www.inondor.net.com/studio



04 黒く塗りつぶしたら、皿の大きさに沿って切る



05 プレート皿に黒く塗りつぶした面を下に向けて図案を載せ、セロテープを貼ってずれないように固定する



06 ボールペン、鉄筆で輪郭線をなぞる。途中で図案を割がし、下絵が鏡面に写っていることを確認する



02 色鉛筆やマーカーで図案に色をつける。色を塗った方が、でき上がりのイメージがより具体的につかめる



03 図案を裏返し、透けた下絵の輪郭線を鉛筆でこすって黒く塗りつぶす



プレート皿を彩る装飾

イングレージ絵具で描く
口縁の内側に草花を描いてプレート皿の縁を装飾します。さらに盛り絵具を使ってドット模様を入れ、作品にボリューム感を出します

■作品データ
プレート皿：口径23cm
素地：ボンチャイナ
イングレージ焼成：1回・1120℃
電気窯・酸化焼成・8時間

下絵を準備する



01 プレート皿を用意する。皿全体の大きさを紙に写し取る。皿の内側を縁取るように所々に草花を描き入れ、帯でまとめるようにする。紙はコピー紙やトレーシングペーパーなど、下が透けて見える紙が望ましい

ポイント
下絵を描く時は、素地の形や大きさに合った図案にする。あらかじめ、本や雑誌などから参考素材を準備しておくとうい



12 輪郭線に沿って内側を描いていく。筆はやや湿らせ、軽く押し付けるようにして筆の腹を使う。塗るというよりは器面に絵具を置いていく



ポイント
輪郭線からはみ出た部分は、ハリヤカッターペンを使って、余分な絵具を削り落とす。修正する



13 絵付で難しいのが、濃い色でムラなく広い面を塗りつぶすこと。筆にたっぷり絵具を含ませて、均一にすばやくもって広げる



ポイント
下の器面まで筆でこすると色ムラができてやすくなる。塗るという行為よりは、絵具を置くようにする



10

器面に写した下絵の輪郭線をなぞっていく。筆で描く時は立てて、筆先を使って描く



描く時のプレートの持ち方

線は横に描くことが難しいので、プレート面を回しながら描きやすい向きに動かす。片方の手で底を持ち上げるように持ち、少し傾斜を作ると描きやすい

下絵に彩色する



11

模様を彩色していき、描く順番は薄い色から描く。絵具の塗り方は基本的に07~08と同じ要領だが、模様を描くときは油性メディウムではなく水溶性メディウム(即液でも可)使う。試し描きをし、濃度を調整してから描き始める。写真のように黄からオレンジのグラデーションを作る場合は、黄の上をオレンジで軽くポンポン叩くようにして、オレンジが自然になじむようにする

ポイント
グラデーションなど色を重ねる場合は、同色・同系色は可能だが、基本的には混色や重ね塗りが良い結果が出ないのでないこと

輪郭用の絵具を作る



07

下絵を練取るため、まずは適量の油性メディウムをタイルの中心に垂らす。油性メディウムと同量の黒絵具を出す



ポイント
タイルに出す時は、各々を少し混ぜ、直接垂らすと絵具の硬さの調節ができにくくなるため、最初は硬めに練り、後から調整をする



08 パレットナイフで油性メディウムと絵具をなじませる。なじんだら、ゆっくり円を描くようにして絵具の粒をつぶすように練る。練る時は広げて中央に集めるを繰り返して、粉っぽさがなくなるまで練っていく

ポイント
ピンポイントの硬さは実際に描いてみないとわからないため、目安としてソースくらいのやわらかさで止め、後で微調整をする

輪郭を練取る



09

面相筆(※池田さんは今回Gペンを使用)を用意する。Gペンを使う場合は、いったん筆に絵具を含ませ、それからGペンに染み移す

【面相筆】主に骨格や線描きを使う筆で筆先が細く、文様の輪郭線を描く時に使う

【Gペン】先端にインクを付け、ペン先の一部にインクを保持したまま、毛管現象を利用して微量のインクを出す。主に濃淡や削面などに利用されている



17

縁の外側にはみ出してしまった部分は、カンターの刃を当て、縁を削るようにならして削り落とす。

掃除をする



16

仕上げに縁全体を見直す。少しの描き残しや拭き忘れも焼き付いてしまうので、きれいに掃除する。とくに絵具のはみ出しは、面倒がらずに修正する

エンボス（盛り絵）で加飾する



14

盛り絵は専用の盛り絵具を使う。絵具の作り方は、イングレース絵具と同じ要領で、水溶性メディウムを使って作る。絵具の硬さはケチャップくらいが目安

エンボス（盛り絵）



白色の粒がエンボス

エンボス（盛り絵）は、器の表面を立体的に装飾する技法で、陶器の「イッチン」に近い。専用の盛り絵具を使うことで、絵具が盛り上がった形で焼き付き、作品にポリウム感が増す。盛り絵具は透明と白色の2種類があり、これに赤や青などのイングレース絵具を混ぜて装飾することを「色盛り」という

絵付終了



イングレース絵付の基本焼成は1〜2回。通常は1回焼成で終了だが、全て装飾した場合は、770℃で2回目の焼成をする。また、1回目も素地によって焼成温度に違いがある。今回使用した素地はボンチャイナなので、1120℃で焼成する



●焼成の注意点ポイント

イングレース絵付の焼成は発色に重点をおくため、安定した温度管理ができる電気窯がもっとも適している。色によって発色する温度幅が10℃くらいと狭い範囲で本来の色に発色（特にレッド、ピンク、パープル系）するので、色の特徴を把握する。また、素地による焼成温度の違いも把握しておく。

■素地別焼成データ

ボンチャイナ 1050〜1120℃
ニューボン 1180〜1200℃
白磁・磁器 1230〜1250℃



15

面相筆、または丸玉型の鉄筆で部分的にドット模様を入れていく。たっぷり絵具をつけ、器面に落とすように置き、鉄筆を持ち上げる時は垂直に引き上げると丸いドットができる