京都銘品モノがたり―㉘

京都に歴史を刻み,洗練を極めてきた京の銘品の数々。伝統工芸にかくれた物語をご紹介します。

桜のモチーフだけでもデザインや色はさまざま。七宝は具象,抽象さまざまな表現ができるのも魅力。

京七宝

光を纏(まと)う角度によってさまざまな表情を持つ七宝。文字通り，七つの宝を合わせたかのような美しさからその名を持ち，エジプトのツタンカーメンの髭(ひげ)の装飾にも用いられているなど，七宝の歴史は深い。日本で花開いたのは絢爛(けんらん)豪華な文化が生まれた桃山時代といわれており，京都には桂離宮や本願寺黒書院などの襖(ふすま)の引き手や釘(くぎ)隠しに七宝が現存する。

七宝は「七宝焼」といわれることから陶器と誤解されることもあるが，実は金属工芸の一つ。銀や銅などの金属素地に，ガラス質の釉薬(ゆうやく)を焼き付けて装飾するものだ。御所をはじめ，神社仏閣が多い京都では古くから錺(かざり)師ら金工職人が活躍しており，錺の仕上げに七宝が施されることも多かった。

こうした金工の歴史が現在における京七宝の礎を築いたと考えられており，明治時代になって開発された透明釉薬を使った美しい京七宝は，身近なものへも用いられるようになった。

銀線で描かれるデザイン

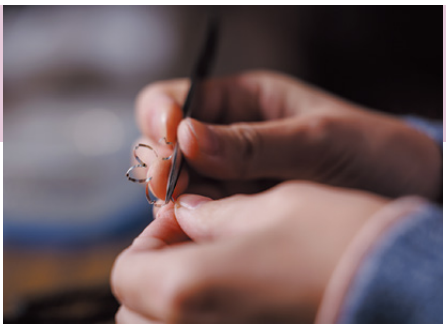
京七宝の多くは，有線七宝と呼ばれる銀線を用いたもの。絵画と見紛うほどの精緻な作品を司(つかさど)っているのは，銀線だ。

有線七宝はまず，仕上がりや色のイメージにあわせて金属を選び，素地作りから始まる。釉薬を活かすなら白っぽい銀，温かみを出すなら褐色が入る銅，といった具合だ。素地にデザインを写し形にあわせて切断すれば，金槌(かなづち)で叩いて膨らませたり凹凸をつけたりして成形する。そこに無色透明の釉薬・白透(しろすけ)をのせて800℃弱の炉に入れ，焼きつければ土台となる素地は完成となる。

続いて銀線を立てる「植線」の工程。幅約1～2ミリ，厚さ約0.05～0.075ミリのリボン状の銀線をピンセットで形作り，素地に対して垂直に立ち上がるように紫蘭(しらん)の根からできた糊(のり)・白笈(びゃっきゅう)を付けて置く

全体に同量の釉薬が載るように筆を運ぶ。箇所によって差があると焼きムラになってしまう。

下の釉薬を動かさないように,慎重に小気味よく釉薬を重ねる。



「植線」の工程。銀線は,しごきながらハリを持たせ,一筆書きのように形作る細やかな作業。

七宝に使う道具。器に入った紫蘭の根の粉末は,水で溶くとトロッと粘りが出る。焼けかすも残らない七宝に適した糊。

電気炉。七宝は陶器と違い焼き時間が短いため,窓から覗いて焼き具合を見張る必要がある。

小物以外にも時計など大きなものも。写真左は釉薬と釉薬の間に箔を載せている。

のだが，傾斜のあるぐい呑(の)みなどはひと際難しい。銀線の幅は垂直に置くことで高さになり，高さ分の釉薬が入る仕組みで，高いほど釉薬が多く載る。表現によって１つの作品の中で銀線の厚みや高さを使い分けるなど，銀線自体もデザインの一部だ。植線ができれば約750℃で焼成し，線を焼き付ける。

配合，施釉，焼成が生み出す色彩の妙

次はいよいよ釉薬を載せる「施釉(せゆう)」。七宝の釉薬は透明なガラスの中に鉱物などを混ぜ合わせて発色させたもので，色数はベースになる色だけでも100色以上，工房ごとのオリジナルの配合も加わると何百種もの色があるという。色の配合だけでなく，載せた釉薬の厚みの加減，焼成によってできあがる色も把握しなければならず，思ったとおりの色を出せるようになるまでの道のりは長い。

釉薬は，筆や竹をヘラ状にした「ホセ」を使って銀線の高さ７分目ぐらいまで載せ，750～800℃で「焼成」する。一度に高さいっぱいに載せないのは，気泡が入り，研磨したときに穴だらけになるから。焼くことで釉薬の粒子が溶けてかさが減り，銀線の高さにもよるが，施釉と焼成を２～３度繰り返して色を焼き付ける。焼成が終われば，砥石(といし)やグラインダーで磨き整えれば完成。最後に箔を焼き付けるなど加飾することもある。

嵐山と東山に工房を構えるヒロミ・アートの野村ひろみ氏は，七宝を広く伝えたいと願う人物の一人。「七宝に触れる機会のない人に魅力を知ってほしい」と七宝体験教室を実施。参加者は帯留や根付など好きな小物を作ることができる。意外と気軽に作れることに驚くが，イメージどおりに作るには相当な鍛錬を要する奥深い工芸である。銀線や釉薬を巧みに操り，未来の七宝職人がここから生まれることを願う。

（取材協力：ヒロミ・アート）https://hiromi-art.jp/

※本記事の無断転載を禁じます。