

平成 24 年度 多様な陶器生産システム構築事業
サンプル坏土使用モニタリング調査 集計結果

．調査概要

1．調査の目的

本調査は、本事業で 23 年度に開発した 3 種類のサンプル坏土について、生産者
に実際に使用いただき、評価を行うものである。

これにより、サンプル坏土の課題などを把握し、さらなる改良に向けた基礎資料
として活用し、坏土の完成度を高めるものとする。

2．調査期間

平成 24 年 8 月～10 月

3．回収サンプル数

38 サンプル（有効サンプル）

4．調査方法

郵送法

5．調査項目

1 「赤土高火度坏土」の使用状況と評価について

（1）使用した窯の種類および大きさ、焼成方法、焼成温度について

（2）「赤土高火度坏土」を使用しての総合評価および機能性評価

【機能性評価の内容】

粘り コシ 焼成後の色味 焼きしまり 化粧土との相性
釉薬との相性

（3）「赤土高火度坏土」の今後の使用意向およびその理由

2 「赤土中火度坏土」の使用状況と評価について

（1）使用した窯の種類および大きさ、焼成方法、焼成温度について

（2）「赤土中火度坏土」を使用しての総合評価および機能性評価

【機能性評価の内容】

粘り コシ 焼成後の色味 焼きしまり 化粧土との相性
釉薬との相性

（3）「赤土中火度坏土」の今後の使用意向およびその理由

3 「白土高火度坏土」の使用状況と評価について

（1）使用した窯の種類および大きさ、焼成方法、焼成温度について

（2）「白土高火度坏土」を使用しての総合評価および機能性評価

【機能性評価の内容】

粘り コシ 焼成後の色味 焼きしまり 化粧土との相性
釉薬との相性

（3）「白土高火度坏土」の今後の使用意向およびその理由

ふだんの坏土の利用状況について

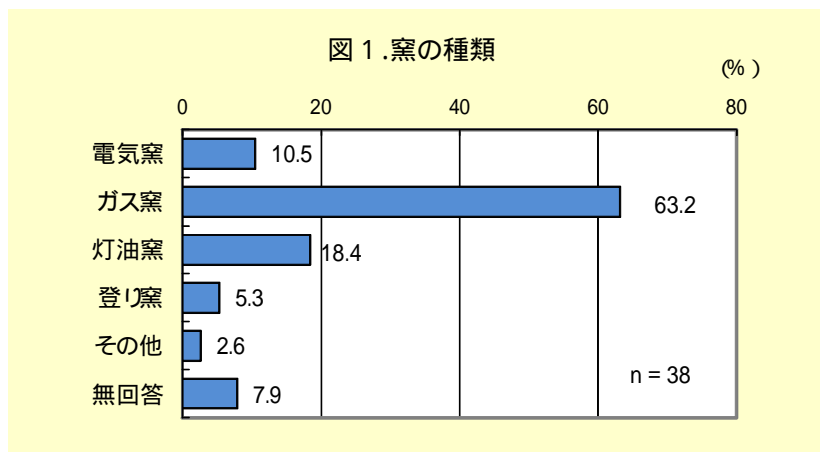
- (4) 坏土の調達先および名称 (商品名)
- (5) 調達している坏土の名称 (商品名)
- (6) 坏土の使用法およびブレンドの割合
- (7) 坏土を仕入れる際に重視する点
- (8) 坏土の仕入れ方法および配達料金
- (9) 坏土を注文する際の配達サービスの必要性
- (10) 坏土の配達サービスで希望する配達料金
- (11) 坏土を購入する時に必要な情報
- (12) 坏土を購入する時に必要なサービス
- (13) ふだんの製造方法
- (14) 現在、製造している商品ジャンル

・調査結果のまとめ

1 赤土高火度坏土について

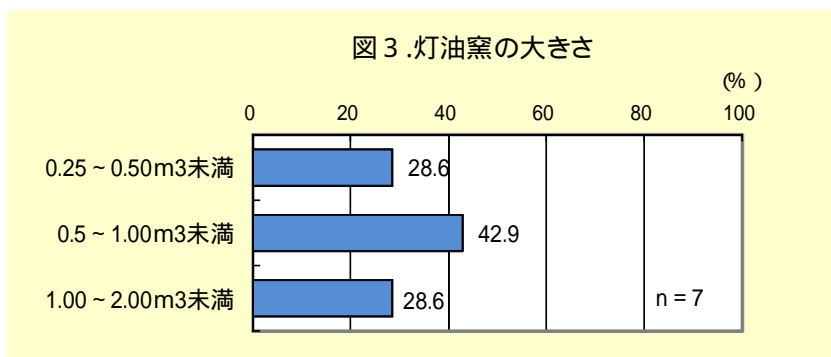
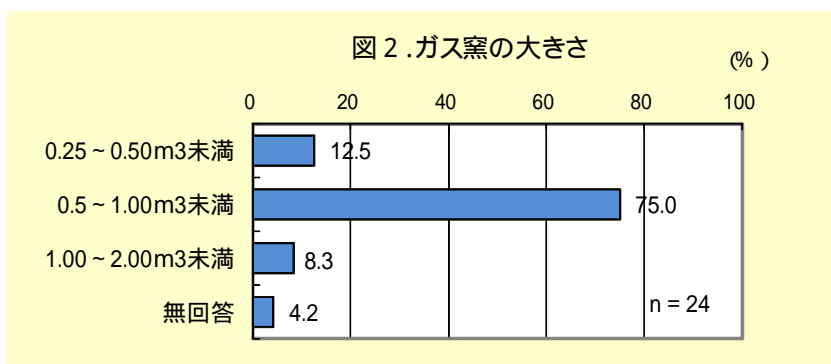
Q 1-1 . 「赤土高火度坏土」を焼成した窯の種類

「赤土高火度坏土」を焼成した窯は「ガス窯」が最も多く、以下「灯油窯」、「電気窯」の順となっている。



Q 1-2 . 窯の種類別・窯の大きさ

窯の大きさは「ガス窯」と「灯油窯」は、ほぼ同じ大きさで、いずれも「0.5～1.00?」が最も多い。「電気窯」が全体的に小さい。なお、登り窯は無回答。



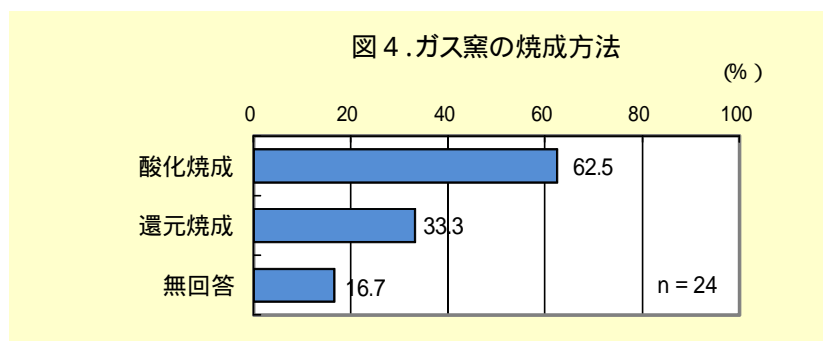
【電気窯、登り窯の大きさ】

電気窯 (n=4): 0.09m3 (1件) 0.15m3 (1件) 0.2m3 (1件) 無回答 (1件)

登り窯 (n=2): 無回答 (2件) その他 (n=1): 1.00m3 (1件)

Q 1-3 . 窯の種類別・焼成方法

焼成方法を窯の種類別に見ると、ガス窯では「酸化焼成」が6割を占めている。
また、灯油窯と電気窯は、全て「酸化焼成」となっている。



【灯油窯、電気窯、登り窯の焼成方法】

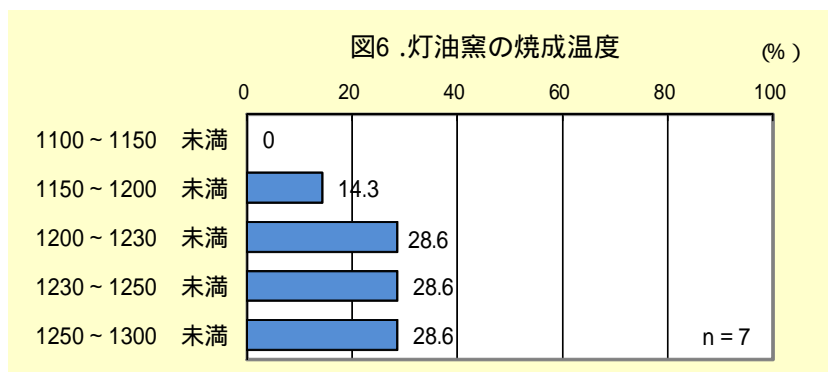
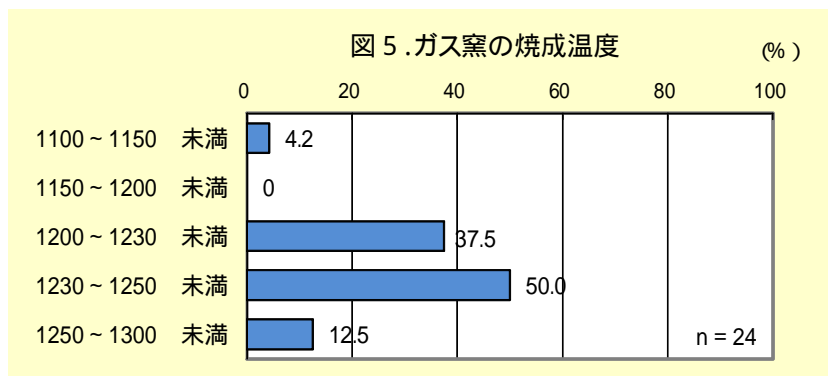
灯油窯 (n=6) : 酸化焼成 (6件)

電気窯 (n=4) : 酸化焼成 (3件) 無回答 (1件)

登り窯 (n=2) : 無回答 (2件) その他 (n=1) : 酸化焼成 (1件) 還元焼成 (1件)

Q 1-4 . 窯の種類別・焼成温度

窯の焼成温度は「1200 ~ 1230 未満」と「1230 ~ 1250 未満」が特に多い。
ガス窯と電気窯では「1230 ~ 1250 未満」がやや多く、灯油窯では「1200 ~ 1230 未満」と「1230 ~ 1250 未満」が同率となっている。



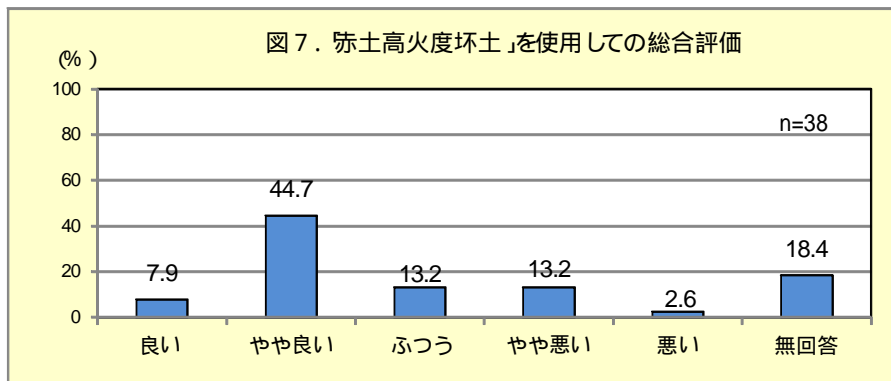
【電気窯、登り窯の焼成温度】

電気窯 (n=4) : 1200 ~ 1230 未満 (1件) 1230 ~ 1250 未満 (2件) 1250 ~ 1300 未満 (1件)

登り窯 (n=2) 無回答 (2件) その他 (n=1) : 1230 ~ 1240 (1件)

Q2. 「赤土高火度坏土」を使用しての総合評価

「赤土高火度坏土」を使用しての総合評価をみると、「やや良い」が44.7%で最も多い。総合評価を数値で表すと、「良い」を2点、「やや良い」を1点、「やや悪い」をマイナス1点、「悪い」をマイナス2点とし、「良い」から「悪い」を引いた評価指数を算出すると+42.1%ポイントとなる。

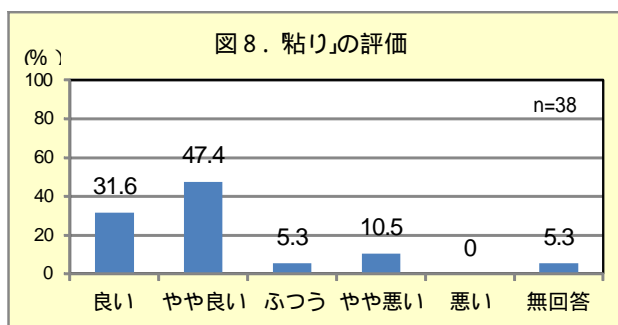


【総合評価と意見】

総合評価	総合評価の意見
良い	○安定していれば100%満足
やや良い	○砂っぽい ○コシが少し弱い感じがするが、問題なく土をひく事は出来るので良いと思う ○少しだけきめがざっくり(あらい)感がある気がします。
ふつう	○還元焼成向きかも
やや悪い	○収縮が大きい(化粧土を使う場合) ○耐火度の低い黒釉を使用し、還元焼成を用いている私達の工房には合わない土でした。

「赤土高火度坏土」を使用しての機能性評価

Q2-1. 「粘り」の評価 評価点 :+ 100.1%ポイント



自由意見

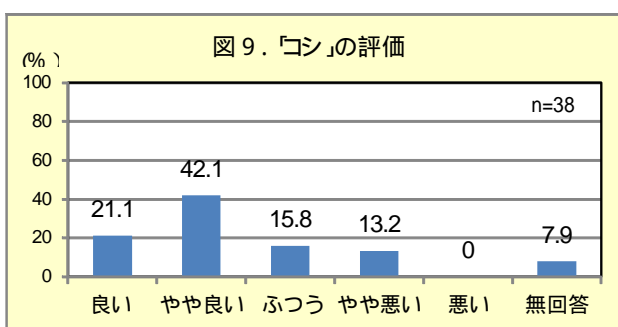
「やや良い」

真空粘土なしで使用してみたい
マグカップのロクロ成形を比較的楽にひけた。ハンドルの成形後も切れが見られなかった。ハンドル接合部分のヒビも無く満足
良い木節を入れれば当たり前の粘りが出る。石をすりつぶした感が目立つ

問題なし

「やや悪い」： ロクロひきは良い

Q2-2. 「コシ」の評価 評価点 :+ 71.1%ポイント



自由意見

「やや良い」

真空なし手もみで使用してみたい

ロクロ良い

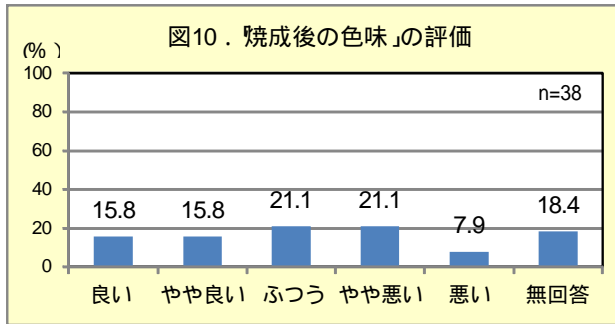
「ふつう」

つぶが全くないのでロクロでひいていて、つかみどころが無い。

「悪い」

前兼久(ハロサイト)分のコシの強さが目立ち、粒子が多い

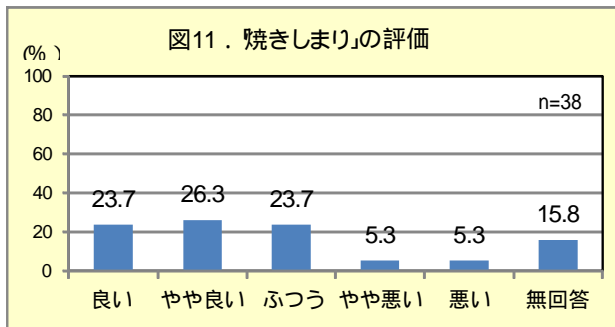
Q2-3. 焼成後の色味」の評価 評価点 :+ 10.5%ポイント



自由意見

- 「良い」
思ったより色味が良いし、赤土中火度坏土に比べて粗っぽい質感が個人的に好き
- 「やや悪い」
もっと赤く(黒く)なれば...
酸化の色味が悪い。還元は良い
中途半端な色合で魅力を感じない
- 「悪い」
色が赤過ぎて、今までの作風と違う仕上がりになり困った。
- 「評価無回答」： 鉄が少ない印象

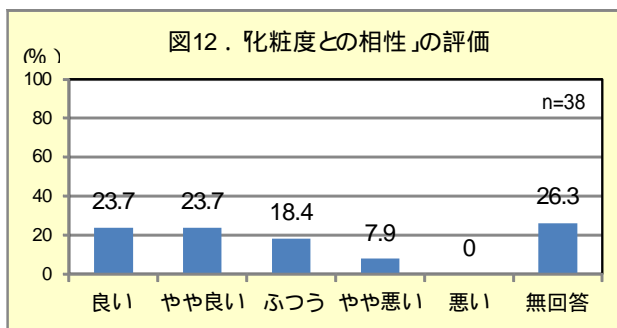
Q2-4. 焼きしまり」の評価 評価点 :+ 57.8%ポイント



自由意見

- 「やや悪い」
酸化×。還元は良い
使用できる
- 「悪い」
一見、焼き締まっているように見えるが吸水率があまり過ぎる
耐火度が高い為、化粧と釉薬に合わせて焼くと、甘く焼きあがってしまい、焼き締まりが悪い。

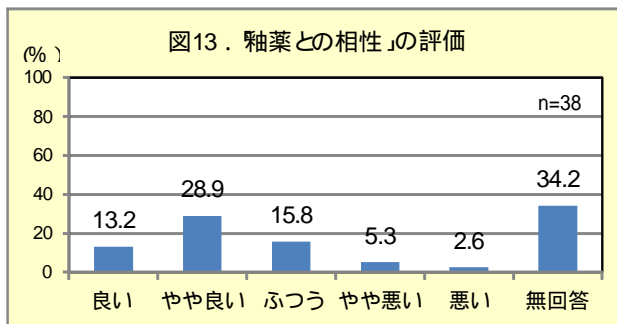
Q2-5. 化粧土との相性」の評価 評価点 :+ 63.2%ポイント



自由意見

- 「良い」
とても良い
- 「やや良い」
テストピースの段階では問題なし
- 「ふつう」
焼成後に製品のフチに化粧ハガレがあった(化粧安富祖+木節粘土=9:1)
- 「やや悪い」
収縮が大きいので不安

Q2-6. 釉薬との相性」の評価 :+ 44.8%ポイント



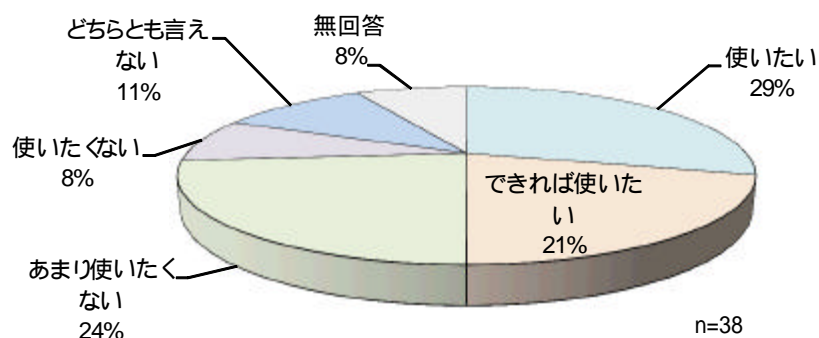
自由意見

- 「やや良い」
黒釉が少々ちぢれて乗ってない部分が見受けられたが、釉薬の側に問題ある可能性あり 何とも判断できない
テストピースの段階では問題なし
- 「悪い」
弊社で調べている黒釉との相性が悪く、乾燥段階で剥がれてしまう事がある。

Q3 .「赤土高火度坏土」の今後の使用意向

「赤土高火度坏土」の使用意向をみると、「使いたい」(29%)、「できれば使いたい」(21%)を合わせた使用意向は50%で、全体の半数となっている。

図14 . 「赤土高火度坏土」の使用意向



使用意向別・意見一覧

【使いたい】

- シーサーの毛並みで判断、ヒビ割れなし
- ロクロに使いやすい
- 化粧のりが良いことと、還元焼成でも問題が無いこと。是非、この品質で安定させて欲しい。
- 1250度の高火度で使用出来る
- 試験体としてマグカップ4個を製作。化粧掛けと黒釉との掛け分けでテストしました。ロクロ成形も気持ちよくひけたし、ハンドル成形も問題なく出来た。焼成後の質感も個人的には好きなので今後も使ってみたい。
- 主な理由は沖縄産ということ
- ひきやすい

【できれば使いたい】

- 作成がスムーズに出来た
- 今までの土に比べて、全般的に向上しているのので、同価格なら使用します。
- 現在購入している坏土より良さそうなので使用してみたい
- 以前の土に比べて扱いやすい
- 化粧のはがれやシバリリングが還元をかけた時、出ないで欲しい。
- 粘りがあり、普通に使えると思う
- まあまあ使いやすい
- 使う分には良いと思う

【できれば使いたくない】

- 灯油窯で1190度焼成(酸化)なので中火度で十分
- 全収縮が16.1%(酸化)、16.6%(還元)で大きすぎる。色味、焼きしまりが酸化の場合は良くない。
- 耐火度を上げれば良いと言うものではなく、全体のバランスが必要。粒子が粗すぎ酒甕等の容器

- 本土の土と比較して粘りもコシも弱い（手びねりシーサーを作った所細かい亀裂が入る）
- 当方の焼成温度ではあまり必要性を感じない。色見が悪い。
- 少量のサンプルで評価しがたい

【使いたくない】

- シーサー焼きしめの色としてはピンクっぽく見える
- ロクロのひき加減が悪い。ざらつく感じが好きなので他のものを混ぜて使う。単味では使わない。
- 焼成後の色味が好みに合わない（赤くない）
- 弊社の得意技法の線彫・掻き落としや、メインとして使用している釉薬との相性が悪い為。但し、シーサーや大物の壺等には向いていると感じた。

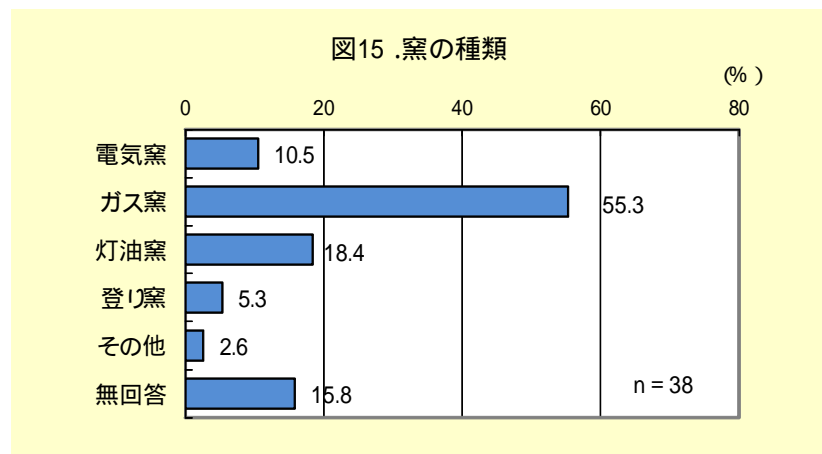
【どちらとも言えない】

- 耐火度が増したのは、白土などと混在して焼くので良いが色味の赤みが増して欲しい。化粧を大皿に施したら切れた。
- 粘りがあり過ぎる
- 化粧土、釉薬等との相性に不安が残る
- 主に赤土中火度坏土を使用している

2 赤土中火度坏土について

Q 1 -1 . 「赤土中火度坏土」を焼成した窯の種類

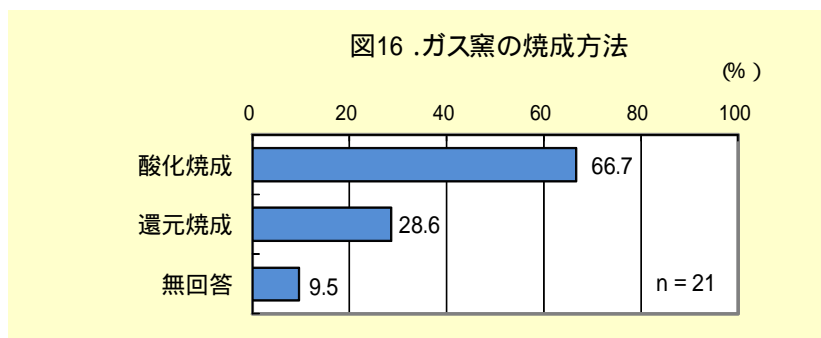
「赤土中火度坏土」を焼成した窯は、「赤土高火度坏土」とほぼ同じで、「ガス窯」が最も多く、以下「灯油窯」、「電気窯」の順となっている。



Q 1 -3 . 窯の種類別・焼成方法

「赤土中火度坏土」の焼成方法も「赤土高火度坏土」と、ほぼ同じ比率となっている。

【ガス窯の焼成方法】



【灯油窯、電気窯、登り窯の焼成方法】

灯油窯 (n=7): 酸化焼成 (5 件) 無回答 (2 件)

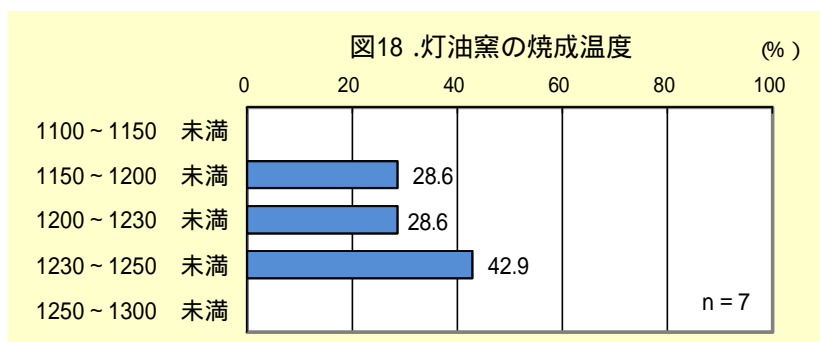
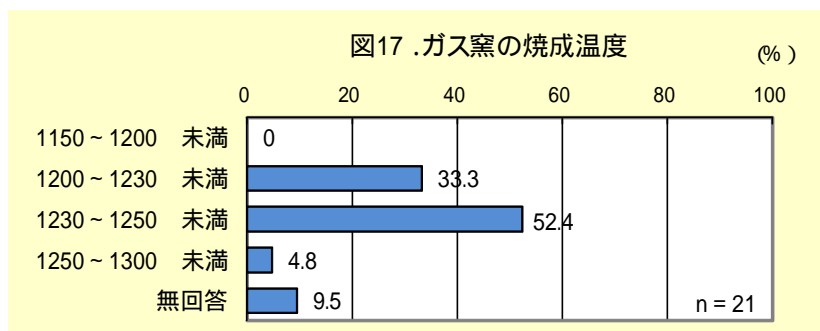
電気窯 (n=3): 酸化焼成 (3 件)

登り窯 (n=2): 無回答 (2 件)

その他 (n=1): 酸化焼成 (1 件) 還元焼成 (1 件)

Q 1 -4 . 窯の種類別・焼成温度

窯の焼成温度はガス窯、灯油窯および電気窯で、「1230～1250 未満」が最も多い。

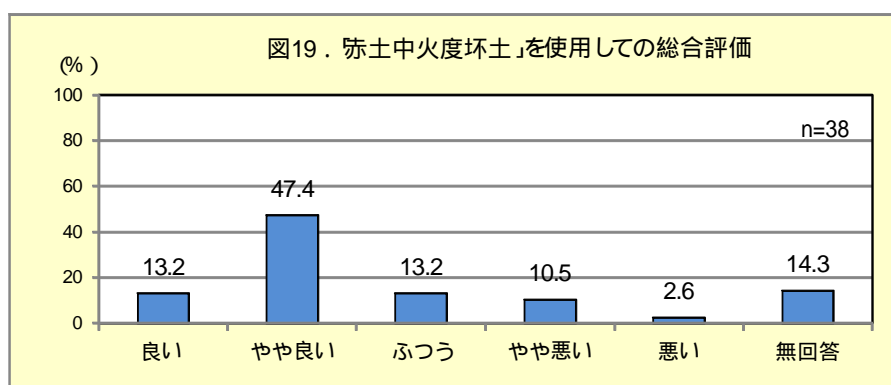


【電気窯、登り窯の焼成温度】

電気窯 (n=4) :1150～1200 未満 (1件)、1200～1230 未満 (1件)、1230～1250 未満 (2件)
 登り窯 (n=2) :1250 (1件)、無回答 (1件) その他 (n=1) : 1230～1240 (1件)

Q 2 .「赤土中火度坏土」を使用しての総合評価

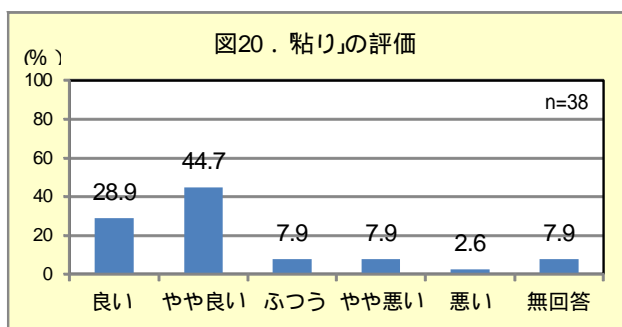
「赤土中火度坏土」を使用しての総合評価を、前述のように、「良い」から「悪い」を引いた評価指数を算出すると +58.1%ポイントとなり、「赤土高火度坏土」に比べて16.0%ポイント評価が高い。



総合評価	総合評価の意見
やや良い	大変よくなっている。あとかたさ問題 自分の仕事に合っている(化粧土を使わない時) コシが少し弱い感じがする(使う分には問題なし)
やや悪い	耐火度の低い黒釉を使用し、還元焼成を用いている私達の工房には合わない土でした。

「赤土中火度坏土」を使用しての機能性評価

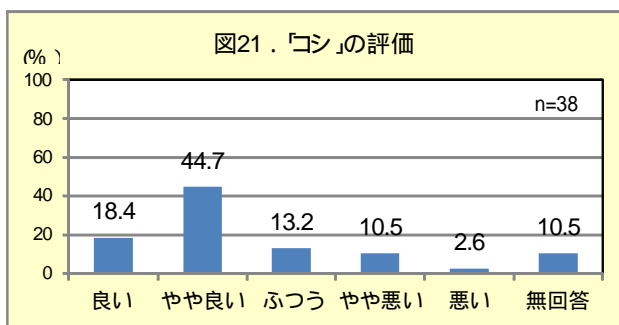
Q2-1. 「粘り」の評価 評価点 :+ 89.4%ポイント



自由意見

- 「良い」
 - マグカップのロクロ成形を比較的楽にひけた。ハンドルの成形後も切れが見られなかった。ハンドル接合部分のヒビも無く満足
- 「やや良い」
 - 真空なし手もみで使用していきたい
- 問題なし
- 「やや悪い」
 - 木節は蛙目粘土などで調整して欲しい

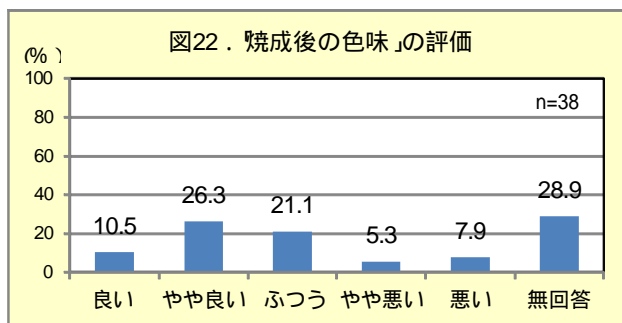
Q2-2. 「コシ」の評価 評価点 :+ 65.8%ポイント



自由意見

- 「やや良い」
 - 真空なし手もみで使用してみたい
 - ロクロ良い
- 「ふつう」
 - 高火度粘土と一緒に。つるつるしすぎ。
- 「やや悪い」
 - 微妙な水分量で大きく変化

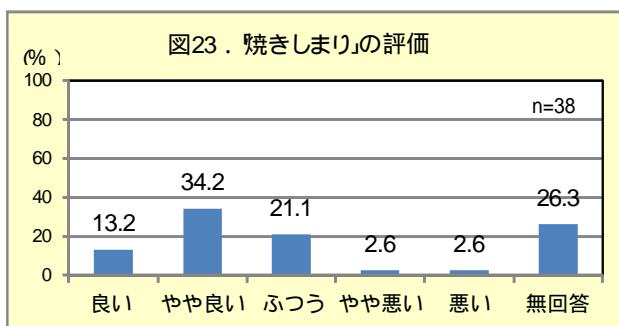
Q2-3. 「焼成後の色味」の評価 評価点 :+ 26.2%ポイント



自由意見

- 「良い」
 - 赤色の感じが良かった
- 「やや良い」
 - 窯焚きにおいて一番温度が低いと思われる所に置いた試験体はさすがに色味が悪く、焼き締まっっていないように見受けられた
 - 酸化、還元共に良い
- 「悪い」
 - もっと赤が(鉄)が強く出ると思っていた。
 - 鉄分が多すぎ、ブクが多く見られ使えるものではない
 - 弊社の今までの器の作風と仕上がりが異なる為、使用が難しい。

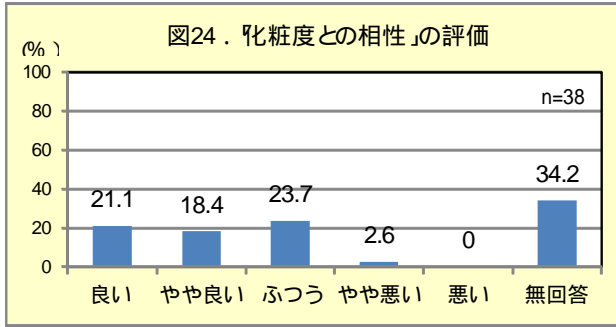
Q2-4. 「焼きしまり」の評価 評価点 :+ 52.8%ポイント



自由意見

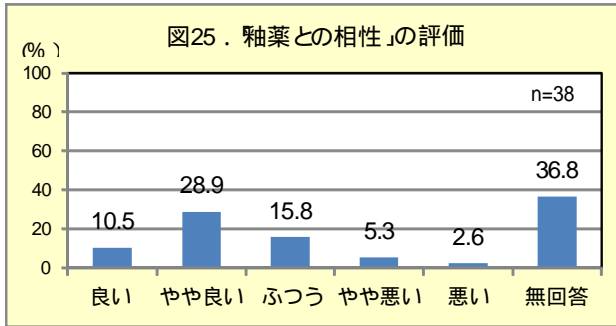
- 「やや良い」
 - 窯焚きにおいて一番温度が低いと思われる所に置いた試験体はさすがに色味が悪く、焼き締まっっていない様に見受けられた
 - 酸化、還元共に良い
- 「やや悪い」
 - 耐火度が高い為、化粧と釉薬に合わせて焼くと甘く焼きあがってしまい、焼きしまり先悪い。
- 「悪い」
 - 粘土粒子にバラつきがあり 全体にブクが多すぎる

Q2-5. 「化粧土との相性」の評価 評価点 :+ 58.0%ポイント



自由意見
「やや良い」
テストピースの段階では問題なし

Q2-6. 「釉薬との相性」の評価 :+ 39.4%ポイント

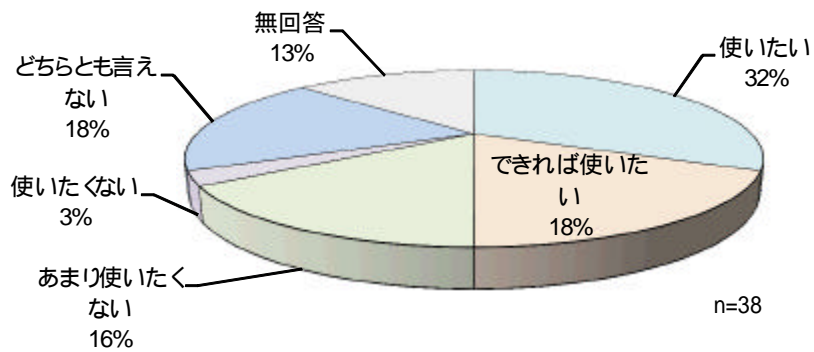


自由意見
「やや良い」
テストピースの段階では問題なし
「悪い」
還元で釉薬の薄い部分に柿色が多く出る。鉄分が多い

Q3. 「赤土中火度坏土」の今後の使用意向

「赤土中火度坏土」の使用意向をみると、「使いたい」(32%)、「できれば使いたい」(18%)を合わせた使用意向は50%で、「赤土高火度坏土」とほぼ同じとなっている。

図26. 「赤土中火度坏土」の使用意向



使用意向別・意見一覧

【使いたい】

- 高火度より使いやすい(耐火度など)
- ロクロシーサー土に良い
- 粘りがあって普通に使いやすい
- ひきやすい

○きめが細かく、粘りもあってロクロがひきやすかった

【できれば使いたい】

○まだ焼成していないが、高火度同様にロクロ引きしやすく今後検討していきたい。

○作成がスムーズに出来た

○現在購入している坏土より良さそうなので使用してみたい

○キレがかなり改善されている。赤みよく出ている。

○品質が安定していれば使いたい

○酸化焼成には、色合い、焼きしまりとも向いている

【できれば使いたくない】

○鉄分が多いと使い道がたくさんあったが、高火度と見た目変わらないので、私の工房では使い道が少ない。

○色味、赤黒い感じ。もう少し赤いほうが好みに合う。

○全体のバランスが悪すぎ。酸化焼成ではなんとか使えるが、還元焼成には全く不向き。窯全体を修理し、抑え気味に焼成したがブクが多すぎる。3種の土を適当に混ぜ焼成した結果還元では商品にはならない結果が出た。

○弊社の得意技法の線彫・掻き落としや、メインとして使用している釉薬との相性が悪い為。但し、シーサーや大物の壺等には向いていると感じた。

【使いたくない】

○手びねりでシーサーを作ったが、亀裂が多く入る

【どちらとも言えない】

○前の粘土よりは粘り、コシは良くなっているが、細工物やタタラでの成型にはまだまだ工夫の点がある。色味は赤みが増したと思う。

個人的に窯焚きはしっかりと還元を掛け、1250度以上で焼き締めたいと考えており、赤土高火度坏土と比較すればそちらを使いたい。

1230度以上で焼く場合がある為

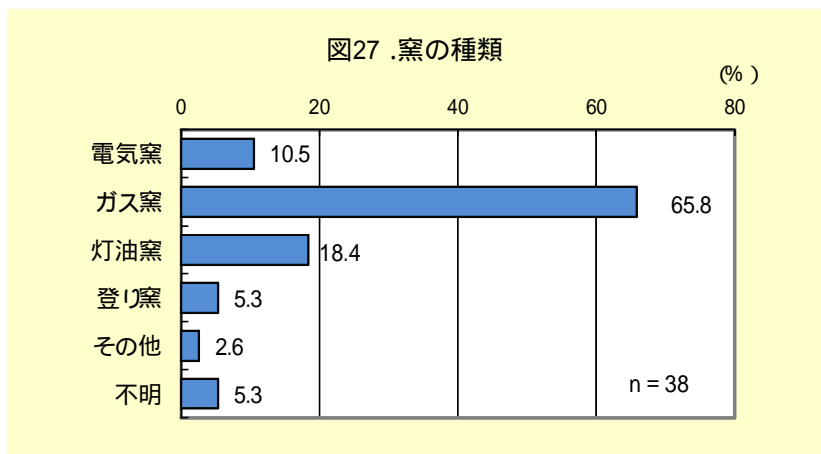
粘りがありすぎる

化粧、釉薬との相性に不安が残る

3 白土高火度坏土について

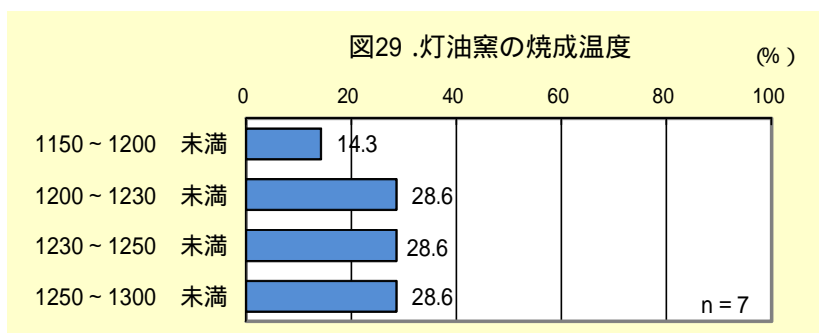
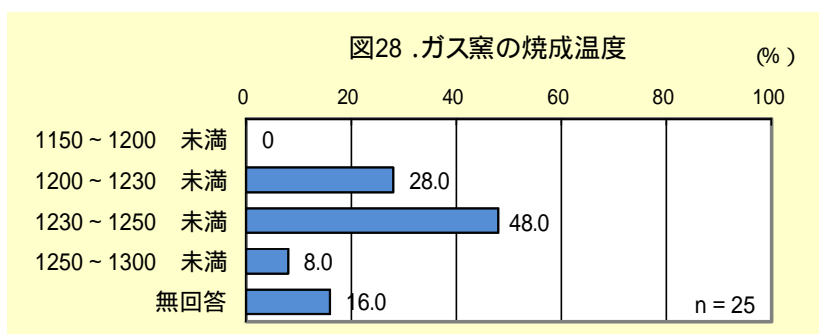
Q 1 -1 .「白土高火度坏土」を焼成した窯の種類

「白土高火度坏土」を焼成した窯は「ガス窯」が最も多く、以下「灯油窯」、「電気窯」の順となっており、他の2種の坏土とほぼ同じである。



Q 1 -4 .窯の種類別・焼成温度

窯の焼成温度は、ガス窯と電気窯では「1230～1250 未満」が最も多く、灯油窯では、「1200～1230 未満」、「1230～1250 未満」、「1250～1300 未満」が同率で多い。



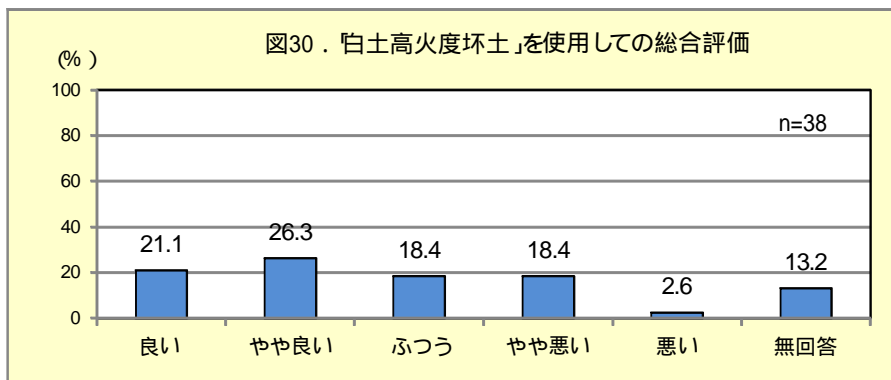
【電気窯、登り窯の焼成温度】

電気窯 (n=4) : 1230～1250 未満 (3件) 無回答 (1件)

登り窯 (n=2) : 1250 (1件) 無回答 (1件)

Q2 . 「白土高火度坏土」を使用しての総合評価

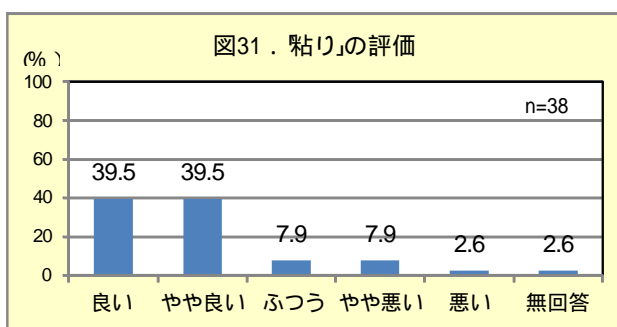
「白土高火度坏土」を使用しての総合評価を、前述のように、「良い」から「悪い」を引いた評価指数を算出すると+44.9%ポイントとなり、「赤土高火度坏土」に比べて2.8%ポイント評価が高く、「赤土中火度坏土」より13.2%ポイント低い。



総合評価	総合評価の意見
やや良い	以前の白土よりは良い。 粘り コシともあり 焼いてみないと分からない。
やや悪い	色味の問題 粘りがあり過ぎる 磁器土の様で味気ない。土の質感 (やわらかさ) が無い様に感じる。多少粗目な土の方が陶器には合うと思う コシを増す為、土とあったものを使うなら、逆に粗い土を混ぜた方が良いのでは。
ふつう	マグカップのハンドル付けのタイミングが少し遅くなってしまい、ちょっと固いまま取り付けたが、乾燥切れが無く、焼成後もしっかり付いていた。 あまり個性が感じられない

「白土高火度坏土」を使用しての機能別評価

Q2-1 . 「粘り」の評価 評価点 +105.4%ポイント



自由意見

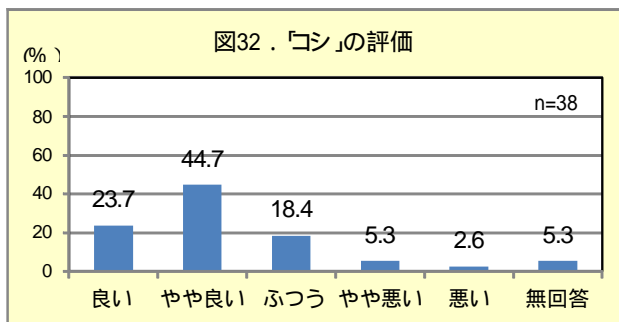
「良い」

マグカップのハンドル付けのタイミングが少し遅くなってしまい、ちょっと固いまま取り付けたが乾燥切れが無く、焼成後もしっかり付いていた

「やや良い」

以前の白土よりは、格段良い。

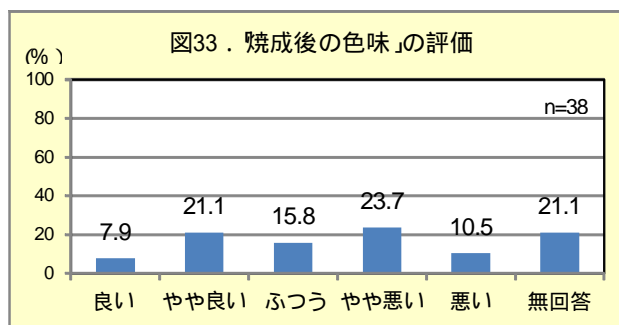
Q2-2. 「コシ」の評価 評価点 :+81.6%ポイント



自由意見

「やや良い」
真空なし手もみで使用してみたい
ロクロに良い
以前の白土よりは、格段良い。
「やや悪い」
つるつるしていてひきにくい。

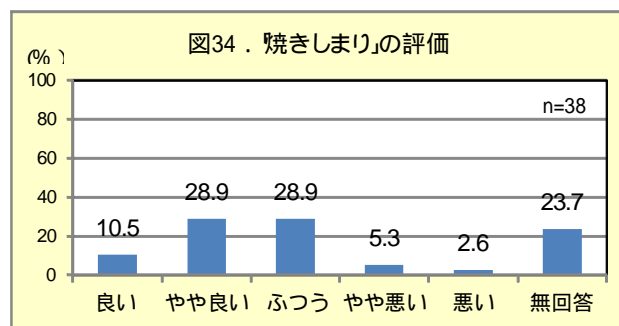
Q2-3. 「焼成後の色味」の評価 評価点 :-7.8%ポイント



自由意見

「ふつう」
以前の白土よりは良い。
あまり白くならない

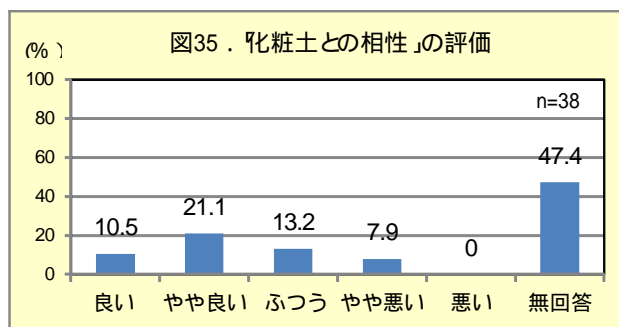
Q2-4. 「焼きしまり」の評価 評価点 :+39.4%ポイント



自由意見

「やや良い」
使用できる
「ふつう」
以前の白土よりは良い。

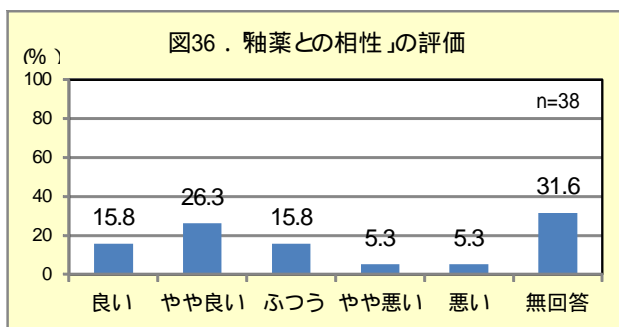
Q2-5. 「化粧土との相性」の評価 評価点 :+34.2%ポイント



自由意見

「やや良い」
テストピースの段階では問題なし
「やや悪い」
化粧土のかみ合わせが弱い気がする。(土の表面が細かい為か?)
「ふつう」
以前の白土よりは良い。

Q2-6. 「釉薬との相性」の評価 :+42.0%ポイント



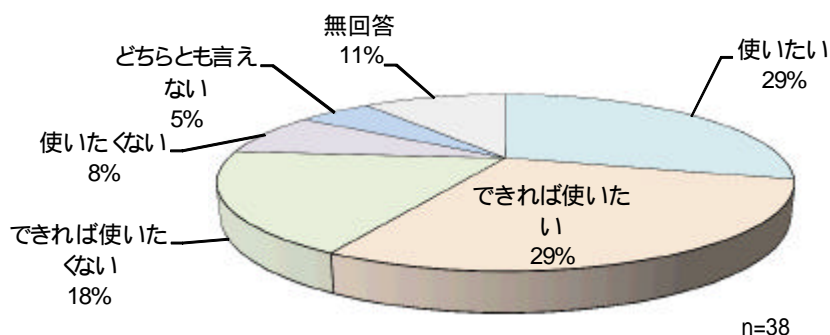
自由意見

「良い」
特に問題なし
「やや良い」
テストピースの段階では問題なし
「ふつう」
以前の白土よりは良い。
黒釉が一部ちぢれて十分に乗らない。

Q3. 「白土高火度坏土」の今後の使用意向

「白土高火度坏土」の使用意向をみると、「使いたい」(29%)、「できれば使いたい」(29%)を合わせた使用意向は62%で、3種類の中で最も使用意向が高い。

図37. 「白土中火度坏土」の使用意向



使用意向別・意見一覧

【使いたい】

- かなり良質な土になったと思います。この土に関しては問題は感じられませんが、今後少し価格をおさえた土、原土を変えた並土と2種類選べる事が出来ればと思う
- 粘りがありシーサーに良い
- 値段を下げて欲しい
- 粘りがあり 普通に使えると思う
- ロクロで使用した感じが使いやすかった
- 以前のものよりモシ、粘りが出ている感じ
- まだ焼成していないので分かりませんが、作りに問題はないと思います。扱いやすかった。

【できれば使いたい】

- 作成がスムーズに出来た
- ロクロ成形可。化粧なしで白釉など可能性は広がった。
- 現在使用している白土より良さそうなので使用してみたい
- 白土単味では使用していないので、赤土とブレンドすることが多い
- シーサー中心の焼成なので白土高火度であればもう一つ白原土の他の(本土粘土)があっても良いと思う
- 基本白土をベースに仕事しているため。安定するのであれば良い
- 粘り、コシ共によい。十分に白い
- 以前の白土に比べると、乾燥切れも、焼成後の切れも少なく、ロクロ成形も出来るようになった。シーサーは特に使いやすいと感じた。
- 粘りが良すぎて陶芸教室の生徒達には使いやすいと思うが窯元が使うには粘り分を少なくしても良いのでコスト高にならないようお願いしたい。
- 前の白土は耐火度にバラツキがあったみたいなので、それをなくしてほしい。
- 安定した原料調達、原料販売をお願いしたい。(モデリングのアンケートも販売前にやる事ではないか。)これからよい土づくりを希望します。

【できれば使いたくない】

- 使用している釉薬との相性が余りよくない。色味がグレーなので白味が足りないのと、切れが出る。
- 現在使っている信楽の白土に比べると白さがきたない。
- 現在は沖縄の伝統的に仕事を基本にしており、白土は使う機会が無いが、将来的には作風を変えチャレンジしてみたい
- 信楽の土と比較して、細かい亀裂が入る（手びねりでシーサーを作成）
現在、使用している白土に比べ色見が悪いため魅力を感じないが、独特の質感のようなものが加われば好ましい

【使いたくない】

- 今使用している白土の価格が高い（100円/kgくらい）が色味が化粧土をしようしなくても十分に白い
- 還元焼成の結果、1210度でもブクが多く見られる。普段は耐火度の高い磁器土を配合し焼きしめるが、単味で焼いた結果、確実に使えない。化粧土に収縮を合わせ、外部からの白土を多く混ぜたほうが良いと思う。
- 色釉がきれいな色に出ない

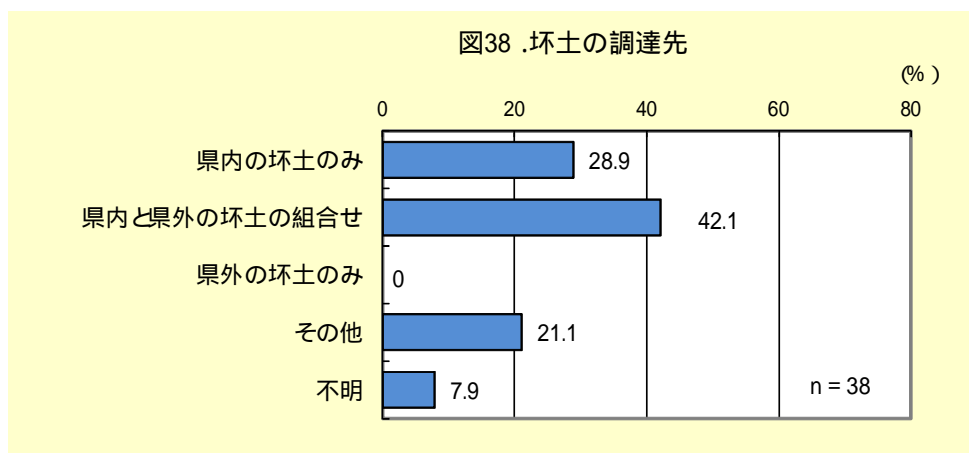
【どちらとも言えない】

- 白土を必要としていたのでちょうど良かった。ざらつく土や砂を入れて調節して使いたい。

ふだんの坏土の利用状況について

Q4 . 坏土の調達先

坏土の調達先は、「県内と県外の坏土の組合せ」が42.1%で最も多く、次に「県内の坏土のみ」(28.9%)となっている。

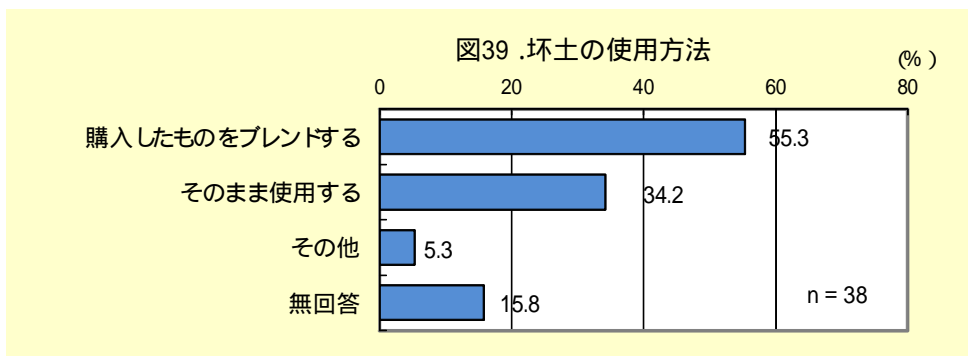


Q 5 . 調達している坏土の名称

信楽の並漉し、特漉し。県内製土工場、白土、赤土。
 壺屋陶器事業協同組合、草葉商店より購入
 製赤 2 号（低火度）
 白土並漉し
 赤土（緑土産業）
 木節、信楽白土、古信楽（荒目）
 赤土 3 号（県外品）
 信楽土と壺屋組合の土
 赤陶土 3 号
 喜瀬白土、古我地、石川赤土、前兼久、為又、伊賀土、蛙目
 信楽、組合
 並漉し（赤）、古万古特土、古万古赤土
 県外産
 天草陶石
 信楽の白土、赤土
 組合の赤土 4 号（カミーヤー）と呼ばれている土
 壺屋陶器組合製土工場、赤土 3 号、白土
 赤土、白土、木節
 白信楽粘土（主に）
 壺屋組合の赤土、白土

Q 6 . 坏土の使用方法

坏土の使用方法は、「購入したものをブレンドする」55.3%で最も多く、次に「そのまま使用する」(34.2%)となっている。



Q6-1.ブレンドの割合

作る物の大きさや種類により違うが、大概製土白：並漉し 5：5～7：3

削りカスと原土ミルの と配合。割合は 1：1。時と場合による

大物シーサーを作るときは、県外：県内 2：8

よく変わる。大体 3～5 割が内地の土

組合土：自分土（山から）7：3

削りかすをブレンドする

赤土 3 号（県外品）、壺屋組合の土（赤）1：1

7：3（信楽土）

喜瀬白土、蛙目、前兼久。為又、石川、蛙目、シャモット。

色々

4 種類の土をブレンドしているので色々割合を変えている

半々 50%

購入 4：自分で取ってきた土 1

組合 5：5 その他

作る物によって割合を変えている

10%の木節と、木節の入った削りカス + 発酵させる為の泡盛を混ぜた再生土をブレンドしている。

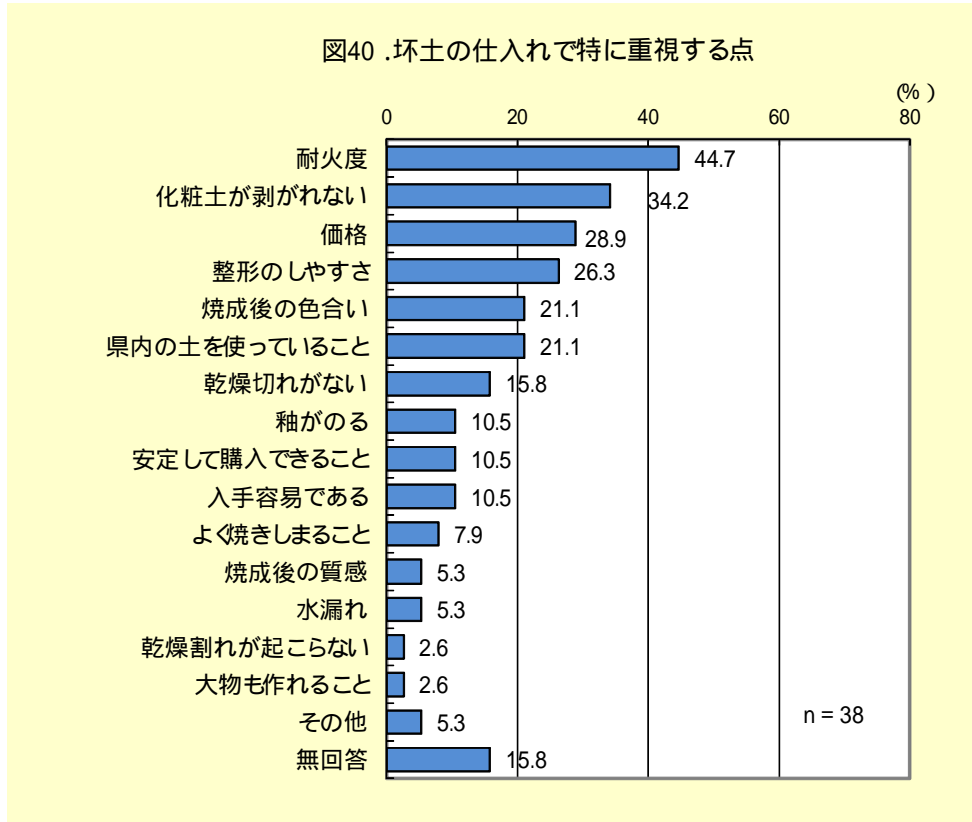
赤土 2：白土 1

シャモット 1 割混入。（多少ろくろがしやすくなる。）

前兼久原土（水簸したもの）、雲母をブレンド

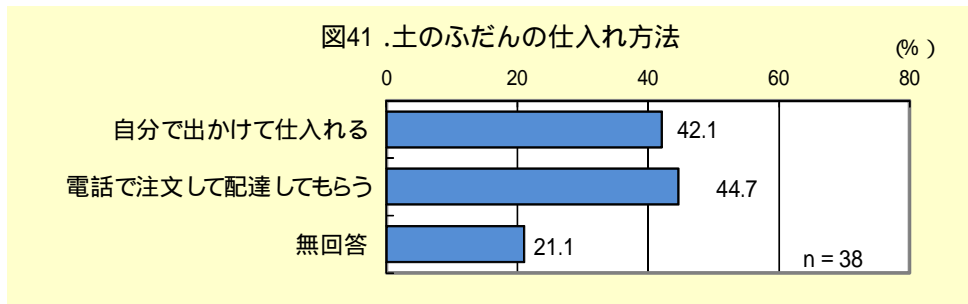
Q7. 坏土を仕入れる際に、重視すること

坏土を仕入れする際に最も重視するのは「耐火度」(44.7%)で、以下「化粧土が剥がれない」(34.2%)、「価格」(28.9%)、「整形のしやすさ」(26.3%)と続いている。



Q8. 坏土の仕入れ方法

坏土の仕入れ方法は「電話で注文して配達してもらう」と「自分で出かけて仕入れる」がほぼ同じとなっている。



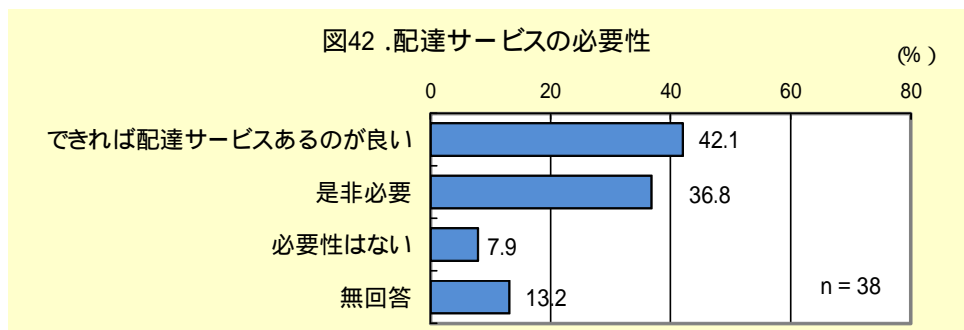
Q8-1. 1回あたりの配達料

配達してもらう場合の配達料は下記のとおりとなっている。

2000 円、2625 円、3000 円、7000 円/1000 kg、2500 円、大量注文で 0 円

Q9 . 坏土を注文する際に、配達サービスの必要性

坏土を注文する際に、配達サービスの必要性についてみると、「できれば配達サービスがあるのが良い」(42.1%)、「是非、必要」(36.8%)を合わせて全体の86.1%が必要としている。



Q10 . 坏土の配達の利用するサービスを利用するとした場合、希望する配達料金

坏土の配達サービスを利用する場合に希望する配達料金は下記のとおりとなっている。

2000 円

大量なので 0 円

今の所は無料で届けてくれるので、有料だったら自分で取りに行く

1300 円

白土、赤土とも 500 kg 以上無料

組合では 500 kg 以上は配達料は無料

場所にもよると思うが、恩納村仲泊まで 1000 円

1000 円

2000 ~ 2500 円以内

特になし (坏土の価格とのトータルで考えたい)

500 円程、できれば 0 円

軽トラックの最大積載量を越える辺りから調整して欲しい。坏土に関しては大量に使うため、1t ~ 2t まで料金は変わらないで欲しい

1000 円以内、500 円がベスト

3000 円 / 1000 kg あたり

1000 円 ~ 3000 円位

中部、南部、北部エリア等でスタート 500 円位からが良い

大量注文で無料

無料

出来るだけ安価がよいが、注文の量で割引があれば好ましい

100 ~ 200 円プラス位

300 ~ 500 円

200 ~ 300 円

Q11 .坏土を購入する時に必要な情報

坏土を購入するときに必要な情報をみると、「耐火度」、「原土の情報（原土名や配合割合）」、「原材料の変更」、「化粧土」などが挙げられている。

耐火度や焼成後の焼き色。収縮率の表示。釉や化粧のつき具合。

原材料の変更がある場合の情報

原土の情報

高品リスト、最近の土の出来、不出来

耐火度、原土の割合（前兼久何割など）水分量を均一にして欲しいので水分量

原土名と配合

品質表示。配達まで何日かかかるか

原土の種類が変わっていないか。品質は安定しているか。

同種の坏土使用目的で異議のない坏土情報がある

現在の製土工場のシステムだと坏土の配合を変えても購買客に情報が伝わらない。焼成後の不具合で初めて配合が変わったのが分かるので、品質表示（せめてロットNOだけでも確認できる）ようにして欲しい。配合を変える際は告知してテストする余裕を与てもらいたい。

坏土原料の種類（割合）

安定しているか

配合比の変化、定期的な焼成データ

サンプル、温度

価格、色見本、耐火度

粒子の細かさ、粘り、コシ、還元焼成に向くか。ブクに関しては一切切れないほうが良い

価格、化粧土、釉がのる

耐火度、何をどう配合を変えたのか。例えば、木節、メーガニク等をどのくらいの割合で入れた等。

耐火度。化粧のり、焼成後の色、粘り、コシ

耐火度、コシ、粘り、土味、シバリング

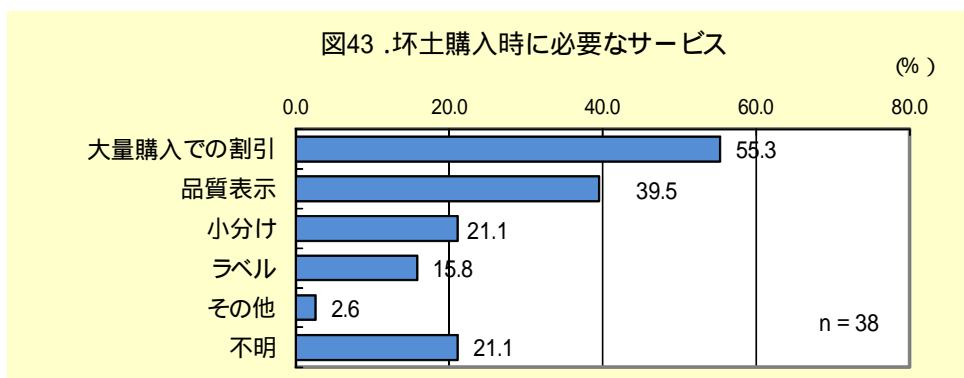
安定調達した原料を使用しているか。ブクなど出ないか。耐火度

乾燥での収縮率、焼きしまり温度

配合、化粧との相性と耐火度

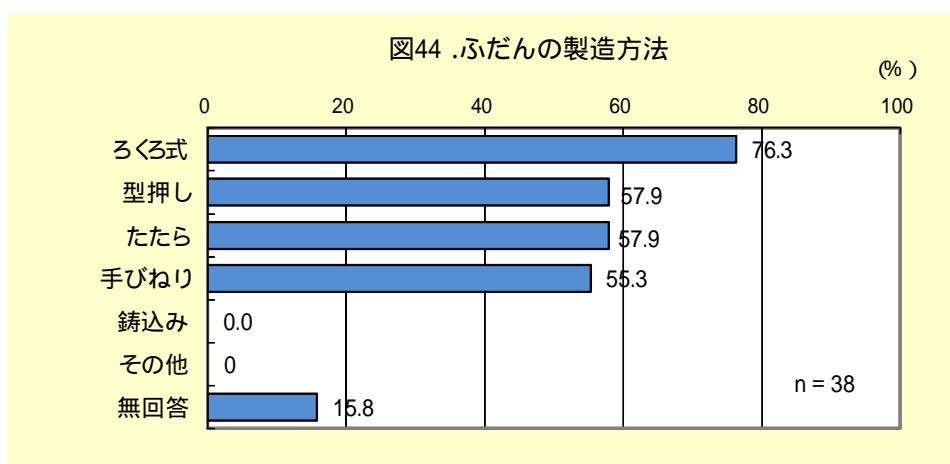
Q12 .坏土を購入される時に必要なサービス

坏土を購入するときに必要なサービスをみると、「大量購入での割引」が 55.3%で最も多く、以下「品質表示」(39.5%)、「小分け」(21.1%)と続いている。

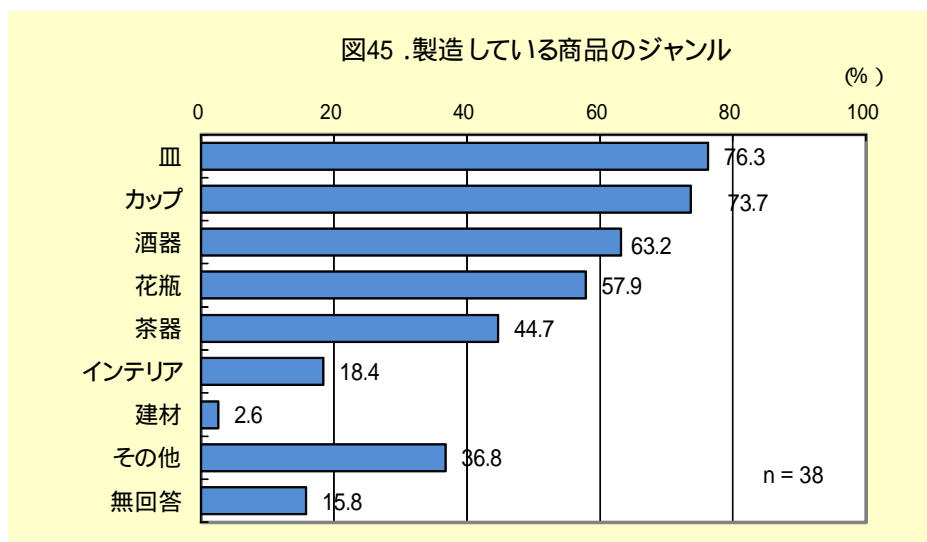


Q13 .ふだんの製造方法

ふだんの商品の製造方法は、「ろくろ式」が 76.3%で最も多く、以下、「型押し」「たたら」(各 57.9%)、「手びねり」(55.3%)となっている。



Q14 .現在、製作している商品ジャンル



資料：サンプル坏土別 評価表

	赤土高火度坏土	赤土中火度坏土	白土高火度坏土
総合評価	42.1% P	58.1% P	44.9% P
「粘り」の評価	100.1% P	89.4% P	105.4% P
「コシ」の評価	71.1% P	65.8% P	81.6% P
「焼成後の色味」評価	10.5% P	26.2% P	- 7.8% P
「焼しまり」評価	57.8% P	52.8% P	39.4% P
「化粧土との相性」評価	63.2% P	58.0% P	34.2% P
「釉薬との相性」評価	44.8% P	39.4% P	42.0% P
今後の使用意向	50.0%	50.0%	58%