

2017 年度 公益財団法人日本台湾交流協会 フェローシップ事業成果報告書

常滑焼の歴史與文化保護系統

台湾師範大学美術研究所

吳姿瑩

招聘期間（2017 年 10 月 1 日～11 月 29 日）

2018 年

公益財団法人日本台湾交流協会

常滑燒的歷史與文化保護系統¹

吳姿瑩²

研究動機

2008年11月，臺灣發生「苗栗後龍古窯拆除事件」，方圓僅一百公尺範圍內，深具臺灣窯業進程代表性的三種窯爐—包子瓦窯、四角倒焰窯、霍夫曼八卦窯煙囪，在粗糙的行政作業、欠缺專家參與的文資審議，以及殘暴的手段下粉碎殆盡。與這些古窯相關的無形知識、智慧與技術，隨著有形的窯體消失於無形。



圖 1、2008 年被毀壞的四角窯³



圖 2 被毀壞的四角窯，露出地底下的雙層煙道，是川竹古窯在日據時代燒出穩定高溫的機密技術⁴



圖 3、30 公尺高的霍夫曼八卦窯煙囪，獨到的砌磚工法即使經歷 921 強震也未傾倒⁵

現在的日本是世界知名的工藝王國、職人王國，以及陶瓷王國。然而，1960 年代的日本與現在的臺灣，文化資產都在經濟開發失衡下破壞消失。1950 年日本《文化財保護法》制定以來，逐步建構出保護、傳承、活化遺產的學理與做法。在 2003 年 UNESCO 提出《護衛無形文化遺產公約》之前，日本護衛無形文化遺產的經驗，是國際參考學習的對象。日本在泡沫經濟後至今仍然艱困的大環境下，傳統工藝如何被保護、振興與活用，生生不息的生命力，讓世人驚艷。

因此，本研究以日本中世紀開始存在的「六大古窯」之中，歷史最悠遠的「常滑燒」，作為研究調查的對象，探究「常滑燒」何以能千年不墜。此外，苗栗與常滑的陶窯產業發展，製作的手法與燒製的產品，有著高度的相似性⁶，也是本研究選擇常滑作為研究對象的理由之一。

¹ 本論文於田野調查結束後一個月內完成，疏漏之處在所難免，若有引用之需要，敬請先與作者聯繫

² 國立臺灣師範大學美術所美術行政與管理組博士班

³ 2009 年「誰讓古窯變苦窯」

<http://ourisland.pts.org.tw/content/%E8%AA%B0%E8%AE%93%E5%8F%A4%E7%AA%AF%E8%AE%8A%E8%8B%A6%E7%AA%AF#sthash.yTl3zwbk.dpbs>

⁴ 「古窯事件大事記」 <http://www.slideshare.net/tchang101/9889>

⁵ <http://news.ltn.com.tw/photo/supplement/paper/177372>

⁶ 兩者之所以相似，實際上是存有某種程度的血緣關係。根據陳新上的研究，日據時代的 1897 年，新瀨出身的日本人岩本東作 來到苗栗，蓋築了臺灣第一座登窯，開啟苗栗的陶窯文化，因而被譽為「苗栗陶業之父」。岩本東作曾經在常滑擔任陶工，來到無論是地理條件或黏土特色都與常滑近似的苗栗之後，自然

常滑燒能走過千年歷史，其後必定隱含一個系統在運作著，而這個系統，包含地方社群組織、博物館、教育機關、藝文空間（藝廊、主題餐飲空間）、政府機關之間的交互作用。並且，若將常滑的博物館、資料館、陶器會館、窯廠工坊、街角藝廊、窯業遺址、圖書館，視為博物館／類博物館脈絡的整體，將這個龐大的「生態博物館」視為常滑燒無形文化遺產保護系統的運作核心，進行具能動性的博物館特徵研究，及其博物館技術的運用。

在這兩個月來的觀察，並透過參訪中部其他製陶產地（瀨戶、岐阜、美濃、萬古……等地）的認識，更加凸顯常滑燒的特徵，增進對於常滑燒產業的理解與認識。在常滑進行研究所欲解開的疑問有以下兩個：一、從無形文化財之保護系統來探究，常滑燒何以維持千年活力、二、地域的生態博物館／博物館群對於無形文化遺產的保護與再生產。

常滑燒的歷史與產業



圖 4 平成 18 年，財團法人彩券協會／宝くじ協会資助的「常滑燒散步道」整備事業，招财貓在日本產量第一。



圖 5 常滑站觀光介紹所／「常滑駅觀光案内所」、相鄰是常滑燒的展覽與販售藝廊「Cear 藝廊」

圖 6 平成 19 年國土交通大臣所頒予的「手作郷土賞／手づくり郷土賞」。本獎項專門頒予以地方產業發揮地方特色的地方營造獎項。



地循著自己所熟悉的常滑陶窯產業展路徑來開發苗栗的陶藝。有關常滑與苗栗之間的關聯，臺灣尚未有人著手研究。常滑陶之森資料館 2016 年第八回企劃展（2016.03.09～05.08）〈常滑的超絕技巧〉，展出明治時期在殖產興業的政策下，常滑生產的貿易陶器。其中經常使用的針孔裝飾技法，與日據時代苗栗老陶師吳開興的慣用技法相同。吳開興正式學陶之前曾在苗栗街長石山丹吾家幫佣。石山丹吾與岩本東作是相當要好的朋友，後來還接下岩本東作的陶廠。吳開興獨立後，創設「福興陶器工廠」。

圖 4、「傳統工藝士」的認證，以及工藝產品的標章。在常滑燒的專門藝廊，工藝士會特別展示認證。

圖 5、「常滑燒」的地域團體標章。

常滑是日本中世紀六大古窯之首，常滑、瀨戶、信樂、越前、丹波、備前，之中，歷史最悠久，規模也最大。

西元十二世紀，常滑的造窯與製陶技術，傳承自愛知縣東部的猿投窯，這是常滑製陶產業史的起點。平安時代後期，造窯的技術尚未成熟，當時使用的穴窯經不起多次使用即損壞塌陷，只好在附近另起爐灶。於是就有高達三千個穴窯遺址分布在以常滑為中心的知多半島丘陵地帶。當時的生產以壺、山茶碗、盤皿為主，此時期的作品以「古常滑」通稱之。

當地人就是使用這種「滑土⁷」製陶，富含鐵質的土，再加上油脂豐富、升溫容易的松木，以及豐富的闊葉林資源作為燃料。常滑生產的壺、甕硬度高，燒窯時來自柴薪的落灰厚重，高溫之下熔融成濃綠的自然灰釉，這是「古常滑」的特色。最具代表性的，是十二世紀平安末期到十三世紀鎌倉初期所製作的大型甕，以及具有宗教用途，隱喻宇宙天地觀的小型壺—「三筋壺」。從十三世紀的鎌倉時代開始，到十五世紀的室町時代，常滑附近的猿投窯、渥美窯逐漸衰退，產地重心的移轉使常滑步入製陶的黃金年代。平安與鎌倉時代，大型而堅固的壺、甕等實用儲藏容器的需求大增。壺的造型也經歷演變，例如平安時期的甕肩膀較圓，而鎌倉時代至作的甕，有武家喜愛的審美取向，肩膀較為舒張。十九世紀中期之後，量產的模式與企業體制確立，建築所需的磚瓦也於此時大量生產。

常滑位居日本地理位置的中間地帶，發達的海運便於運送易破沉重的陶器，也使常滑的製品得以全國性流通。日本各地的宗教遺跡，幾乎都有常滑燒的出土證據。直到昭和年代，常滑還持續製作大甕提供給全國社寺使用。現在具有手造大甕技術的工藝家，只剩常滑市指定「手擠坯」無形文化財保持者、傳統工藝士前川賢吾（1947 年／昭和 22 年～），2013 年伊勢神宮式年遷宮所使用的大鹽甕就是前川先生所作。

另一方面，同屬中世紀開始發展的另外五個古窯，從安土、桃山時期以來，茶陶的本土化，以及茶陶的製作技術與美感探索皆有長足的進步。在日本的文化之中，代表日本美學，屬於藝術品等級的茶陶，在常滑的發展卻大為落後。但從另一個角度來看，常滑因而保有自古以來所傳承的器物造型，以及大型陶器的製作技術。

到了江戶時代，各藩有自己的藩窯，這些藩窯用於生產藩家生活所需與進貢陶瓷。當時，進貢用的陶器被視為貴重的藝術品，九州的有田和伊萬里就是具有這樣地位的窯場，製瓷的密技更受到藩家的武力保護。然而，不生產進貢陶瓷的常滑燒，就沒有受到任何的保護。常滑像是一個開放的市場，職人之間對於技術反而抱持著開放、分享的態度，這是常滑與其他陶藝產地很不一樣的地方，分享的信念與價值至今都沒有改變。

江戶時代末期，煎茶的風氣開始盛行，常滑也在十九世紀初期開始創作煎茶茶具（急須）。常滑陶工杉江壽門與片岡二光，將富含鐵質的陶土，經氧化燒成赤紅色的朱泥茶壺，過去只生產大型壺、甕的常滑，開始有茶陶的製作。1878 年，被譽為「常滑燒始祖」或「近代土管之父」的鯉江萬壽（1821—1901），聘請從中國宜興來到名古屋的文人金士恒，傳授宜興壺的製作技術，使得常滑朱泥茶壺的製作有更進一步的發展，而在壺體上刻字，也是金士恒帶

⁷ ナメ土，ナメ（name），即漢字「滑」字。六百到三百萬年前，比琵琶湖大上六倍的東海湖的出現，湖的沿岸堆積許多黏土，不適宜農耕，卻是優質的黏土，觸感順滑故稱之「滑土」，常滑的地名也由此而來。

來的裝飾技法。為了把壺燒好，窯爐的構造也跟著改良，擅於製作茶壺的陶工代表有杉江壽門（1826—1898）、初代山田常山（1868—1942）、片岡二光（1821—1903）等人。朱泥茶壺成為常滑的代表特色，優秀的職人不再躲在作品背後，而是有名有姓的名工。

除了土質的特殊性使常滑燒的茶壺在顏色與質感上獨樹一幟，臨海的地理位置，也發展出利用海藻作為釉藥的裝飾技法，稱之為「藻掛」。帶有鹽份的海藻，包覆著生坯，高溫烈焰之下，海藻的灰燼與鹽分熔融成天然的鹽釉，在陶器表面留下緋紅雅致的痕跡。「藻掛」的出現約在天保年間（1830～1844）由初代伊奈長三（1744～1822）所發明。這些常滑燒的美感語彙，是歷史與自然相互影響的結果，反映環境的特殊性，更創造日本陶藝多元的面貌。代代相傳的裝飾技法也並非恆久不變，而是隨著職人的創意和創新在老技法上產生新面貌。

明治維新時，橫濱一代的外國人企圖改良居住環境的衛生品質，引進排水系統，使用陶土燒製而成的排水管建造排水工程。當時日本各地燒出的土管品質不一，唯獨常滑因為富含沈泥⁸的黏土特性，且有「近代土管之父」鯉江萬壽改良土管製造脫模的技術，作為下水道和鐵道設施的土管在當時成為常滑燒的產業主力，為日本的近代化作出很大的貢獻。

大正到昭和初期，是常滑陶窯產業最隆盛的黃金年代，同時有四百根煙囪林立運作著，當時的常滑總是籠罩在一片黑霧之中。生產的製品除了土管，也有花盆、衛生器具、火爐，什麼能賣就生產什麼。位於山坡上的常滑多陡坡坂道，於是借助犬隻板車運送土管或陶器，卸貨以後，空無一物的板車上就讓辛苦的狗兒乘坐，這樣的風景在當時的常滑處處可見。

「常滑燒的定義和特色為何？」從歷史的發展來看，是一個不容易回答的問題，原因在於，常滑的陶窯產業，是深深依附著市場而生，製品的內容隨著市場的需求和時代的變化而演變著。什麼是日常生活中所需要的，常滑的窯場就製作什麼。不同時代不同產品的總合，就是常滑燒。



圖 7 古常滑的代表—「三筋壺」。



圖 8 常滑市指定無形文化財的常滑燒工法「大物手擠坯」的保持者傳統工藝士前川賢吾先生。常滑的茶陶發展遲緩，卻因而保持了大型容器的製作技術。



圖 9 常滑的朱泥茶壺／急須與煎茶器。

常滑燒的傳承

常滑的工藝教育可從三個方面來看，一是職人技術上的傳承，這是無形文化遺產中最核心的部分，技術必須藉由人為媒介，才能代代相傳與創新、二是與常滑燒有關的知識教育，對象是在地的學生，從孩提時代開始，就為兒童創造體驗傳統工藝品的美好之機會，和相關知識的認識，自然產生對在地文化的認同感。對地方工藝的興趣與關心，也增加傳統工藝進入未

⁸沈泥 シルト

來生活的可能性。三是學習型觀光教育，對象是外地而來的訪客，他們透過文化觀光認識常滑燒，也往往是工藝產業最實質的消費者、支持者和傳播者。

1883年，被譽為常滑燒始祖／近代土管之父的鯉江萬壽，以「提升常滑燒的美術價值」為目的創設「常滑美術研究所」，相較傳統師徒制，更有系統地教授圖學、陶雕、石膏模具製作等技術。但因經費不足斷續營運，1888年便關閉。這是常滑除了窯廠師徒制以外，第一個以學校的形式成立的常滑燒培訓機構。

1896年「常滑町立常滑工業補習學校」建校，中間歷經幾次更名⁹，現為「愛知縣立常滑高等學校」，設有陶藝科培養製陶人才。另外，常滑「陶之森」的「常滑陶藝研究所」，則是1961年，為了復興「古常滑」，並致力優質工藝品的普及，以及新生代陶藝家的育成，由地方企業家伊奈長三郎出資所設立並贈予常滑市政府的辦訓機構。每年招募研習生數名，最初的研修期程為一年，平成23年以後，延長至兩年。除了製陶的專業技術和藝術表現等實作訓練，研修生也必須學習常滑燒的歷史知識。研修經費大部分由常滑市政府補助，研修生只要支付少部分材料費即可。研修資格不限日本國籍，外國人也可以通過甄試入學。包括來自外地，共85%的研修生在課程結束後留在常滑生活、創作，為產業充實創作人口，帶來刺激和活力。常滑對於外來創作者展臂歡迎，使得常滑燒的面貌更加多元。

而在職人之間，一直都存在著以講座（勉強會）形式進行技術上的交流，由來自不同窯廠技術精湛的職人輪流主持，在講座中示範並講解技術掌握的要訣，其他窯場的職人視需要而參加。常滑職人間交流的開放程度，是日本其他陶藝產地所罕見的。現在製陶人口與昭和時期的黃金年代相比，減少三分之一，但是這樣的講座並未完全消失，雖然講座舉辦的頻率大幅降低，但職人之間卻轉而共組專門主題的研究會。例如「盤計畫」，核心成員是五位常滑職人，他們以常滑的黑泥陶土為基底，研發出燒製時不會黏在棚板上的釉藥，因此器皿能夠通體上色，使作品看起來更為精緻時尚。為了創作出與土地緊密相連的作品，將傳統的「藻掛」技術玩出新風采，更善用海洋資源，研發出貝殼釉。也有為常滑燒開拓市場的研究會，他們致力主動出擊，將常滑燒帶往國際，臺灣就是他們走出日本的第一站，為了創作符合臺灣人飲茶習慣的茶具，藉著講座地舉辦，邀請臺灣茶人到常滑介紹臺灣茶葉和臺灣茶道。

今天的日本各地，都在討論著遺產的活用與觀光發展，雖然不可否認觀光帶來的好處可能包括提供外地人正確認識遺產的機會，以及實質上振興產業的可能。但也不免產生護衛文化遺產的主要目的，是為了增進觀光發展和收入的誤導。

1970年初常滑因產業而生的特殊空間配置和小鎮風情，吸引攝影師前來取景，作品在報紙上發表後，被稱為「土管的小鎮」湧入許多遊客觀光穿梭逗留。好奇、迷路的觀光客，對在地住民帶來許多困擾，時常有衝突發生。觀光客與住民對這個環境有了新的需求和期待，於是常滑散步道於1973年完成最初的規劃，是常滑最初的造町／社造活動。

常滑的觀光之門可說是被迫開啟的，但是常滑過去為保存所作的點滴努力，現在都成為文化觀光的亮點，協助維持常滑燒的生命力，中部機場所在地的常滑，也以國際觀光都市的目標努力著。

⁹ 1901年改名為常滑陶器學校，1902年改名常滑町立常滑陶器學校，1935年改名愛知縣常滑工業學校，1948年因學制變更，又與愛知縣常滑高等學校合併，現為愛知縣立常滑高等學校。

常滑的社群 (community)

本研究稱之社群是指常滑燒生產製作的人際網絡，社群應該包括以職人為主的「工藝社群」，和販售常滑燒的商家、藝廊、餐廳之「產業社群」。

「常滑燒協同組合」(とこなめ焼協同組合)在明治 33 年成立，當時的名稱是「常滑陶器同業組合」由常滑的工坊和窯場所共同組成。現在的主要業務有常滑燒品牌的認證、侵權處理事宜、製陶的原料與設備販售、常滑燒品牌國內外宣傳與銷售，也負責舉辦每年 11 月 3 日在天神山舉辦的鯉江萬壽翁「陶祖祭」。也召集常滑工藝家參加日本各地所舉辦的大型陶瓷祭，與消費大眾保持密切互動。

而「常滑燒傳產振興委員會」(常滑焼伝産振興委員会)由 31 位(4 位已故)經濟產業省所認證的「傳統工藝士」組成，藉由此平台與常滑以及日本各地的傳統工藝士交流、合作、交換產業情報、並提升工藝職人的社會地位。

日本在 1998 年 3 月 25 日通過《特定非營利活動促進法》(NGO 法)，為從事特定非營利性活動的團體，賦予法人資格，市民自由組成的非營利組織因而蓬勃發展。在常滑有發展觀光與社區營造的 NPO 法人「常滑觀光推進協議會」¹⁰。而產業社群也包括位在榮町一帶，與常滑燒相關的藝廊和餐廳。他們以生活化的方式演繹常滑燒、提供來訪者使用常滑燒用餐、飲茶的機會。或在退役的古窯中用餐、舉辦音樂會，體驗令人難以忘懷的氣氛和空間感。

也有許多為了慶典活動的籌備而組成的相關社群，例如曾經出現陶製山車的常滑山車祭(每年四月)的「常滑山車實行委員會」(とこなめ山車まつり実行委員会)、辦理每年三月春之創業祭(セラモール春の創業祭)的「常滑燒批發商業區會」(とこなめ焼卸団地)，以及負責於秋季舉辦「TOKONAME CRAFT FESTA」的「常滑遊艇節實行委員會事務局」(常滑クラフトフェスタ実行委員会事務局)。

陶瓷祭

在日本各個不同縣市，幾乎每個月都有陶藝產地輪流舉辦陶瓷祭，以十月最為密集。常滑的陶瓷祭已走過半世紀，這是傳統工藝職人與消費者直接接觸、溝通的機會，更是千年傳統工藝生活化的動力與關鍵，在職人間受到相當大的重視。

日本的全國性陶瓷祭—東京 TABLEWARE FESTIVAL、名古屋陶藝世界、福岡全國陶磁器大會¹¹，而地方上規模最大者，是超過八十年歷史的瀨戶燒陶瓷祭。陶瓷祭中以產地別作分區展示，各產地的特色因此更加鮮明突出。會場設有新人特區和主題特區，以 2015 年名古屋陶藝世界的新人特區為例，六大古窯各推出兩名新人，共十二位職人的作品展示。主題特區緊扣美食美器，邀請文化界、媒體界、餐飲界的專業人士舉辦講座，尤其和食在 2013 年 12 月登錄 UNESCO 無形文化遺產之後，食器連帶受到注目。2015 年米蘭世界博覽會的日本館，以常滑燒演繹谷崎潤一郎的陰翳概念，呈現和食文化與大和民族的美感意識。可惜的是，每年都

¹⁰ 另一名稱相近的「常滑市觀光協會」則是透過指定管理者制度，獲得經營管理廻船問屋瀧田家和陶榮窯的權利。

¹¹ 東京テーブルウェア・フェスティバル、名古屋ドームやきものワールド、全国陶磁器フェア in 福岡

在名古屋巨蛋體育場舉辦的「名古屋陶藝世界」今年突然停辦，並改至 2018 年 5 月於名古屋城舉辦，職人們都感到相當錯愕。

全國性陶瓷祭的主辦單位與各產地合作，進行來客的各项分析，除了各年齡層的消费額度，對於器皿的喜好傾向、需求建議，各產地與全會場的購買品項數量分析、甚至是天氣與來訪人數關係，也作統計分析，提供給職人參考。

什麼樣的陶器，是日本生活陶器發展的方向呢？根據常滑傳統工藝士伊藤成二的觀察，是介於傳統工藝與藝術創作的中間路線 - 七分工藝三分藝術。傳統職人的專業是對於技術的高度掌握，且同一品項的器物，大小能夠做到一致；陶藝家以表現抽象思想為主，技術只要夠用就好。傳統職人欠缺的是想法 (idea) 與感性，因此必須「再教育」，職人社群間的交流會就是再教育的形式之一。

常滑的博物館群與無形文化財的保護、地域振興的推進

常滑因為製陶的緣故，而有著生活與生業合一的特殊生活型態，工坊與住家總是比鄰而建、陶坯沉重，建築之間便築以相連天橋方便搬運，又因為地處山坡，燒壞淘汰的不良品再生利用，產生曲折狹窄，有防滑功能的數輪小徑，以及利用土管、酒甕堆疊的駁坎。這種不想浪費的價值觀創造了常滑特殊的文化景觀。

散步道在規劃的同時，除了觀光設施的整備，也發生過建商在山坡上蓋築大樓，造成景觀的突兀與不協調，居民意識到必須避免無機質的氾濫開發，促成了常滑景觀管理計畫和相關條例的誕生。條例中限制建築物高度、材質與色彩設計，以及植栽與樹木高度。常滑的街道風景古今交融，歷史層次豐富，明治時期的町割也有部分被保留了下來。窯場與民家外觀上最大的特徵是以煤焦油¹²敷塗的黑色外牆，用以抵擋海邊吹來帶有鹽份的潮風，並在黑煙瀰漫的作業環境中，防止煙霧中有害物質的侵蝕，也保持視覺上的美觀。「黑色的町並在日本或世界其他地方，是很少見的¹³」，這是常滑景觀的一大特徵。住民對地方風貌保存的自覺，稍稍早於 1974 年全國町並保存聯盟的出現。

表 2、常滑散步道整備事業階段表

階段	負責組織	觀光活動設計	整備內容	影響與現象
一 1973-1979	常滑青年會議所 ¹⁴ 「社會開發委員會」	散步道命名 AB 路線規劃	陶製路徑介紹說明版設置	觀光客路徑誘導，觀光客漸增，觀光效益顯現
二 1980-1986	常滑市政府	出發地點整備 登窯買取 通產省地場產業都市	陶製路徑案内版改為木製 登窯整備	

¹² コールタール

¹³ 環境色彩學者吉田慎吾所言。

¹⁴ NPO 法之後，更名為社團法人常滑青年會議所，是發展社造、義工組織管理的民間機構。

		構想陶藝之里計畫書提出	文化財指定作業，登窯見學設計與設置
三 1987-1989	散步道活動實行委員會 常滑觀光協會	景觀基本計畫 鄉土創生一億元計畫，景觀形成的重點設定 陶瓷器會館周邊 十字路口水能駁坎壁面 中央線沿道街區 榮町一丁目十字路口 磯村製陶所與松下製陶所周邊 土管坡及其周邊 登窯周邊地區 一木橋沿道 光明寺北側空地	常滑市民論壇 散步道活動 路徑調整變更 說明版內容變更 散步道地圖發行 登窯開放
四 1990-1991	陶藝之里創造會結合	陶藝之里陶出都整備計畫	
五 1992-1996	常滑市政府	瀧田宅邸買取	
六 1997-1998	散步道的會 回船問屋瀧田家設施整備 檢討會議結成	常滑市廻船尾復原整備 基本構想	廻船問屋瀧田宅邸修復整備 休憩學習交流
七 2000-			瀧田宅邸開放

常滑散步道最初的整備重點是將觀光的路徑與動線規劃出來，A 路徑約 1.6 公里，行經之處多為藝廊和窯場，博物館、學校則位於涵蓋範圍較廣的 4 公里 B 路線上。步道經過好幾次階段的整備，才形成今天的樣貌。常滑市政府在 1980 年代買下現為市指定有形文化財的榮登窯和瀧田宅邸，並進行修復與參觀動線調整。瀧田宅邸在收購時幾乎全毀，龐大的修復經費分次挹注，經過長時間斷斷續續的修復才於 2000 年開放。

常滑散步道由下而上的產生過程與國家的行政也有關係，日本施行地方分權以後，行政與情報更為透明，住民有更多機會參與地方的公共事務。1998 年 NPO 法的出現，住民依法成立非營利組織，作為中間機構，後來也成為部分文化遺產的委託管理者。步道的整備過程是由住民、自治體、學者專家組成的複數全體，形成對等、互補的夥伴關係，共同決定保存常滑文化空間的方向與做法，隨著造町運動的進行，連帶促成住民對歷史與傳統再認識，保存了多元的生活型態。住民本身也有很高的主體意識和成熟度，整備的過程不躁進也不以大型的工事為主，而是緩慢細膩、多元視點的觀看討論。常滑為觀光所作的硬體建設往往只是最低限的方向指標、說明版、公共廁所…，因此能完整將昭和時代的風貌保留下來。

2015 年慶祝常滑市制 60 周年，舉辦「常滑的世間遺產認定事業」¹⁵。常滑市政府（常滑市役所）提供一個投票的機制，並賦權市民，由市民作主，藉此機會好好思考、討論，共同決定為未來而保留的價值。藉著民主式的投票活動選出市民心目中的遺產，在常滑也曾經多次舉辦。地方社群自己定義和指定自己的文化遺產，並且用自己的觀點去彰顯和表述。生態博物館的基礎，建構在居民的共識之上，住民才是使生態博物館運作起來的關鍵。

常滑燒是愛知縣廣域產業遺產保存系統的一環，包括，名古屋的則武公園、高濱市瓦博物館¹⁶和鬼瓦步道等關聯遺產。

常滑的博物館群

「INAX 體驗博物館」於 2006 年 10 月開館，是衛浴設備與磁磚製造公司 LIXIL¹⁷，在創業地常滑，保存部分窯爐，將舊廠房改建成以「發現與繼承¹⁸」為核心價值，「以體感體驗為核心」的企業博物館¹⁹。「從土到陶」的展覽宗旨包含以下五個展示區塊，「世界的磁磚博物館」、「窯之廣場和資料館」、「陶土館」、「製作工房」、「樂陶工房」、「建築陶器的開始」²⁰，是日本唯一以磁磚為主題的博物館²¹。

「世界的磁磚博物館」的蒐藏基礎，來自於世界磁磚研究學者山本正之在 1991 年寄贈常滑市政府的六千件收藏。常滑市政府將這批收藏，託付 INAX 進行管理、研究，INAX 為此批收藏新建一棟展館，於 1997 年公開此批寄贈藏品。

「窯之廣場與資料館」完整保留建於 1921 年，用來燒製土管與陶磚的倒焰型石炭窯，20 公尺高的磚造煙囪，於 1997 年登錄為國有形民俗文化財（因磚造煙囪的結構問題，2017 年將煙囪拆除，在主體打上鋼筋水泥後，再將原磚砌回，預計 2018 年才能完工。）。本館展出大型土管和青花便器，並以豐富易懂的文字，說明窯體構造、燒窯工具、製造方式，以及土管和便器對於提高生活品質的貢獻。另外，也展出 INAX 創辦人伊奈長三郎體恤陶器搬運工的辛

¹⁵常滑市制 60 周年特別記念事業『常滑市の世間遺産』認定事業

¹⁶ 則武森林是則武公司的企業博物館，製作精緻磁器的大型企業，曾資助常滑長三郎氏創設伊奈公司、高濱市瓦博物館為日本唯一以瓦為主題的博物館。

¹⁷ <http://www.lixil.co.jp/corporate/info/history/pdf/02.pdf>

¹⁸ 発見と継承

¹⁹ 体験・体感型ミュージアム

²⁰ 世界のタイル博物館、窯のある広場・資料館、建築陶器のはじまり館、どろんこ館、陶楽工房、ものづくり工房、建築陶器のはじまり館。

²¹ 同屬愛知縣的磚瓦陶主題博物館，高濱市的瓦博物館，也是日本唯一以瓦為主題的博物館。

苦，而發明省力的搬運輸車，減輕陶工的負擔，增進產業效能。展場中，數張放大的老照片輸出，觀者彷彿走進時光隧道，窺見民生進步飛躍的富裕年代。進入窯的燃燒室，只設有家具和照明，即成為氣氛特殊的休息室，觀眾能更清楚地欣賞窯壁上濃厚如牛奶糖般的釉質，更讓人感受到窯的本身就是一件最大型的陶作／燒物。



圖 10 「窯之廣場與資料館／窯のある広場・資料館」



圖 11 倒焰型石炭窯，以及使用於下水道的
大型土管



圖 12 世界的磁磚博物館／世界の
タイル博物館

「陶土館」實踐了 INAX 體驗博物館相信「體驗型美術館 (workshop museum) 是世界的趨勢²²」的想法。在這裡，也能夠體會到日本人動手製作的文化。日本一直有手作的傳統，甚至連一個「家」都可能是一個家族的全員一起「手作」起來的。1930 年代以前，日本民宅的土壁，通常是由全家人，以黏土團合力糊出來的，不需太多的專業技術即可完成，家族每一份子共同把家製作起來的寶貴經驗，是凝聚家族向心力的重要過程。這樣的傳統，不可能再次再現於當代日本人的生活當中，但是，INAX 體驗博物館卻企圖在「陶土館」複製這樣的經驗。

「陶土館」建築內部有一面土牆，是館舍正在興建時，利用親子工作坊所製作出的土磚所堆疊起來的。泥土除了是製作陶器的原料，也可以製作建築，呼應 INAX 母體企業，以製造磚瓦起家的誕生原點，彰顯磚瓦製造業背後深厚的文化與人文情感。

「光的土球」體驗活動是相當熱門而成功的活動設計。參加者在 1.5 小時裡，把土球搓製圓滑，裹上常滑製作茶壺的朱泥土粉，再打磨至圓潤光亮。活動流程相當簡單，卻能讓每一位觀眾在簡單到近乎沒有技巧可言的製作中，得到最大的樂趣、成就感和療癒感。每年舉辦全國性的比賽，總是吸引許多人參加。INAX 體驗博物館對這項活動的設計，也發表從心理學探討的研究與討論。「陶土館」外有一個每到夏天便會開放的泥巴池，在這裡孩童可以得到用全身的感官去體會泥土的經驗。

「INAX 體驗博物館」的 Logo 是由火、土、水的意象所構成，那是製陶不可或缺的三大元素，觀察「INAX 體驗博物館」歷年舉辦的展覽，即可發現展覽的主題不脫陶與火、土、水。企劃展除了在本館展出，也會巡迴至 LIXIL 企業在大阪和東京分社的藝廊。

「陶土館」的二樓，裝置了一座一百個抽屜的櫃子，抽屜裡放置各式各樣土造的東西，包含昆蟲建造的巢穴、作畫的礦物顏料、各地的土壤、部首為土的漢字……等等。可以全面性的認識泥土與生長在不同地理條件的人類或生物，他們的生活、文化和文明。

²² 「常滑の産業文化と歴史」～歴史に学ぶ，ものづくり～，辻孝郎



圖 13「INAX 體驗博物館」的「物的創造／ものづくり」工場。



圖 14「陶土館」裡的「土的體驗教室」。



圖 15 INAX 的產品發展歷史並與世界的磁磚歷史發展相互對照，展現企業的特色，以及能與世界相關產業並駕齊驅的製造能力。

「INAX 體驗博物館」除了進行與瓷磚和衛浴設備有關的研究、展示、教育、體驗活動以外，在常滑市政府的提議下，每年的十月十日，舉辦「陶與燈之日」²³。為了感念 INAX 的創辦人，也是第一任常滑市市長以及常滑市榮譽市民的伊奈長三郎²⁴對常滑陶窯產業的貢獻²⁵，並祈求「常滑燒」的永續發展，遂於伊奈長三郎十月十日逝世這天，舉辦「陶與燈之日」。在紀念日的前後「INAX 體驗博物館」和「陶藝研究所」，都會針對此主題舉辦企劃展。「長三賞」陶藝競賽也會在這時發表競賽結果，並於「陶土館」舉辦「長三賞紀念展」。

「陶與燈之日」是 2010 年以來，每年秋季在常滑舉辦的盛大活動，由「常滑商工會議所」的「陶與燈之日事業委員會」統籌規劃。對於地方產業具有貢獻的人物和故事，也是理解地方發展歷史不可或缺的一部分。「陶與燈之日」並非傳統的民俗節日，而是有意識地製作的「新的傳統」、刻意整理的新的民俗文化財²⁶。

於是，藉由每年的「陶與燈之日」，重溫、回顧、再認識先人的努力精神與貢獻功績。「INAX 體驗博物館」內舉行的典禮儀式包括「點燈儀式」，點亮博物館園區內，由市民、中小學學生，以及藝術家所製作的壯麗燈海²⁷。此外，邀請來訪者參與「漫步燈海²⁸」的活動，來訪者領取紙杯燈罩，在紙杯上寫下對於本年度主題的感想，之後點燈裝置，每年的主題都不相同，例如 2017 的主題是「繫（つながり）」。活動以「感謝過去、展望未來²⁹」的基調進行，夜間開館的「INAX 體驗博物館」在燈海妝點下，更能令來訪者感染這股回顧、感恩的氣氛。

另外，LIXIL 的企業博物館並不只有「INAX 體驗博物館」一處館舍，在 LIXIL 企業分部所在的京都市營運「織物文化館」，介紹西陣織。LIXIL 認為「物的創造³⁰」的歷史是人類重要的文化資產。秉持這樣的理念，LIXIL 以博物館的營運與出版，持續對陶藝和織品進行研究、公開與傳承。LIXIL 也從營運「企業博物館」到創造「博物館企業」。

²³ 陶と灯の日

²⁴ 伊奈製陶(株)の創業者伊奈長三郎氏（昭和 55 年 10 月 10 日逝去、享年 90 歲）曾是常滑町議員，以及第一任常滑市市長。

²⁵ 貢獻包括土管模造技術的改良，陶藝研究所的設立，以及長三賞的運作。

²⁶ 日本《文化財保護法》第一章總則中，對於「民俗文化財」的定義如下：「民俗文化財是衣食住、生業、信仰、年中行事等相關的風俗慣習、民俗藝能、民俗技術及相關使用的衣服、器具、家屋等其他物件，能夠促進對於我國國民生活的推移理解不可或缺的事物。」

²⁷ 除了「INAX 體驗博物館」，常滑鐵道車站站前廣場、附近一代的河道也都有燈火佈置。

²⁸ 灯の海散策

²⁹ 過去への感謝、未来への希望

³⁰ ものづくり

更進一步，有關無形的工藝技術傳承是「INAX 體驗博物館」內的「製作工房」，邀請世界各地陶瓷專家駐村，進行「傳統技術的復原與再生³¹」專案計畫。研究建築外壁的磁磚和浮雕的修復、重製技術。藉由博物館的研究能量，研究傳統技術的同時，也為母體企業找到技術創新的可能。

「INAX 體驗博物館」的園區設計是一座沒有圍牆的博物館，由於創辦的伊奈家族長久以來與常滑市的關係深刻緊密，「INAX 體驗博物館」園區也常是地區民俗節慶等活動的舉辦地點，這座博物館與市民一起共創記憶、見證社會的變遷。

「常滑陶藝之森」總共包含三個相鄰的館舍—資料館、陶藝研究所、研修工坊，是常滑燒及其產業研究、公開，人才培訓的複合機關。這三個館舍在昭和年間就已設立，直到 2012 年才統合為「常滑陶藝之森」。根據《常滑陶藝之森設置及管理相關條例》第五條執行業務內容為以下五個：（1）陶藝及其相關的歷史民俗資料之調查研究、（2）作品及其資料的展示與販售、（3）常滑燒的技術開發與後繼者育成、（4）設施、設備的管理、（5）前項揭糶以外，市長認為必要之事業。



圖 16 資料館。



圖 17 陶藝研究所。



圖 18 「常滑陶藝之森」陶藝研究所的展覽室。

資料館的展示，從平安末期的「古常滑」到現代陶工的作品，以及製陶相關的工具、服裝和搬運道具。是民俗資料館 1655 件國指定重要有形民俗文化財「常滑陶器的生產用具及製品」中，挑選三百件文物展示。並以「與土相遇」、「與生活相遇」、「與火相遇」三個大區塊，呈現從採土、練土、成型、乾燥、施釉、入窯、燒成、出窯、搬運……等各階段的成品和半成品，以及所需道具。資料館的常設展不只是「有形民俗文化財」，也試圖呈現無形的技術部分，三大區塊共兩部各七分之一的影片介紹製陶的過程，包括國指定重要有形民俗文化財榮登窯在 1974 年停火前所拍攝燒窯與出窯的紀錄。影片並無口白說明或訪問對話，僅有背景音樂或製陶時的拍打聲，字幕標註關鍵字，提示觀眾觀看重點。不只是製陶的核心技術本身，為了完成製陶過程的其他關連技術也被呈現出來，例如疊窯和搬運的技術，若無影片輔助，光從展示的繩索、木架等搬運道具，無法得知僅僅一人，如何只憑一條繩索，就能輕巧纏繞起大型笨重的水缸馱運。而拍攝於昭和年間的影片，本身即是一項珍貴的文物。

在傳統工藝的歷史裡，只有極少數職人的姓名和故事會被記錄下來。柳宗悅曾經定義，「民藝」是無名職人的藝術，也是在柳宗悅大力推動民藝運動以後，職人才能從工藝作品背後顯露出來。除非是非常知名的職人，不然傳統工藝的展覽名稱命名，通常為以下幾種，產地（丹波燒、備前燒）、時代（近世陶磁、中世陶磁）、傳統藝術的道具名稱（茶道具、懷石具）、工藝流派（琳派、古織部）、器物用途（德利／飲酒器、花器）。所以，職人／陶工的個展相對來說並不常見。

³¹ 伝統技術の復原と再生

常滑資料館特別展示室辦理的企劃展，包括常滑燒、常滑的窯道具展覽，以及每年固定一檔常滑陶藝作家協會展。也包括職人的個展或聯展，例如「二代杉江滄軒遺作展」、「生涯一陶工—澤田重治展」，也有以常滑燒技藝為中心的歷史介紹或技藝傳承紀錄展，例如「常滑的超絕技巧」、「常滑的陶雕教育」。但從常滑幾位傳統工藝士的訪談中得知，資料館對於當代職人並沒有進行較深刻的紀錄和追蹤。

資料館的研究，以考古為主，應是與學藝員的專長方向有關。從 1981 年就在資料館擔任學藝員的中野晴久，於 2011 年上任館長並兼任陶藝研究所所長，專長為中世紀常滑及其周邊古窯的考古研究，30 年（現已卸任）在資料館的工作研究，主導資料館的發展方向，資料館出版的《研究紀要》也多以中野所發表的論文為主。在資料館建築外側，可見大量的出土陶器堆放著。



圖 19 昭和年代的影像，保存了當時製陶產業的過程。

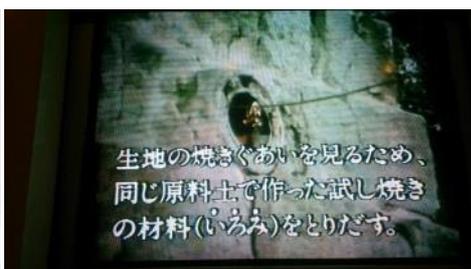


圖 20 搬運道具



圖 21 陶藝研究所的茶室，圖左的櫃子展售研修生的作品。



圖 22 資料館的特別展示室，一年舉辦四次企劃展。



圖 23 資料館的陳設方式。

資料館舊名為民俗資料館，雖然現在資料館的常設展內容都是常滑燒在昭和年代以前的歷史文物，但也對常滑市政府所管理的陶器以外的繪畫、古籍等蒐藏也進行研究。資料館的會員，分成「古文書部會」和「鄉土史部會」進行與鄉土歷史有關的讀書會，協助資料館的蒐藏研究，並已出版多冊《常滑市指定有形文化財：古文書讀解資料集》。

入口的展示是基於考古的成果與基礎，以歷史時間軸的進程解說常滑燒的出現與變遷。而主要的展示廳，是以常滑燒製造的過程為主軸，記錄製陶各步驟所需的技術、材料與工具。

資料館的業務還包括每年主辦陶藝比賽「長三賞」，本競賽也是榮譽市民 INAX 創辦人伊奈長三為了振興陶藝產業，寄贈常滑市政府基金以供營運。審查結果在全國數個地方發表，包括 INAX 體驗博物館。「長三賞」原本只有傳統陶藝的項目，後來增加藝術設計的類別，常滑在的創作，也是藝術與產業雙軌並進的多元現象。然而，已經舉辦 45 屆的長三賞，在 2017 年度的比賽與展覽，卻因常滑參加的職人數目逐年下滑而停辦。

陶藝研究所是 LIXIL 創辦人伊奈長三郎為了常滑燒的永續傳承所提議興建。伊奈長三郎提供 LIXIL 十五萬股的股票寄附常滑市政府，興建館舍並營運管理。陶藝研究所的展覽包括常滑燒各個年代的蒐藏，例如平安時代末期到鎌倉時代的大甕和壺等主要藏品，以及江戶時代至

現代的名工的作品，蒐藏的脈絡，展現出常滑燒製陶技術以及窯爐構造的發展變化，具有很高的研究價值。每期研修生的成果發表展也在陶藝研究所內舉行。研究所由建築師兼茶道專家堀口捨己設計，自然採光的展場照明，使陶瓷的演色更加真實。

常滑的大登窯－陶榮窯建於 1887 年，1974 年停火，八個大型的燃燒室，十座煙囪，是日本現存登窯中規模最大者。明治末期的常滑，此等規模的登窯大約有六十座。伴隨著產業的萎縮，登窯也一座座消失了。1982 年陶榮窯成為國指定重要有形民俗文化財，2007 年認定為「近代化產業遺產」。曾經為私人產業的陶榮窯，在 1980 年「常滑陶藝散步道地區景觀保全」進行景觀整備時，由常滑市政府收購，陶榮窯也從私人資產轉變身份為全民共享的文化資產。

陶榮窯歸屬於常滑陶藝之森的資料館，保存的狀態相當良好，除了簡單扼要的歷史和燒窯原理的解說外，設有感應式的燈具，無論何時造訪，都可清觀察窯體內部。



圖 24 陶榮窯十座並列的煙囪，以及地形緩升的燒成室。

「登窯廣場展示工坊館」主要用於保存「兩面焚燒式倒焰四角窯」，這是從歐洲傳入日本，再經日本人改良的窯種，與苗栗後龍被拆除的「四角倒焰窯—川竹古窯」屬於同一類型。「兩面焚燒式倒焰四角窯」於 1921 年蓋築，1980 年停火，特殊的是，窯的正面設有兩個投柴的焚燒口，窯內側位於兩個焚燒口的中間，設有一道稱為「火屏風」的矮牆，這矮道可將火勢引導至窯頂，再透過窯床下方地下煙道通風口的吸力，將火從窯頂拉下，所以謂之倒焰。由於此種構造的設計，增加燒窯的效能，是傳統窯燒過渡到現代化的最後一站，用火技術的承先啟後正是此窯的珍貴之處。四角窯只需一小塊平地，不像登窯必需蓋築在斜面之上，因此四角窯在大正年間數量激增。1929 年常滑共有 86 座四角窯，生產土管、植木鉢、花盆、火鉢、擺設品、甕、茶器…等製品。當時燃料以石炭為主，再轉成更便宜的重油，後來《公害防治法》規範趨於嚴峻，四角窯便漸漸消失了。

兩層樓高的工坊，從窯之廣場即可看到四角窯的煙囪，工坊建築將「兩面焚燒式倒焰四角窯」的窯體包覆。觀眾走進建築內部，可以觀察窯體結構，窯體上擺置作品與相關說明，並有常滑燒製陶技巧的影片播映，演示說明各種技法。部分地板特別挖開，覆以強化玻璃，可透視地下煙道的構造。走進窯體內部參觀，在圓拱形的空間內，以夾鉢排成展示棚架，錯落放置黑白老照片，展示常滑在產業的黃金時代，煙囪林立排放著濃濃煙霧的景象，以及昭和年代常滑所生產的各項產品實物。

內部的其他空間，例如走道、窯體與牆壁夾縫等畸零空間，則安置棚架展售手工藝品，不只是陶作，市民作家的其他手工藝，也可在此展售。入口處設有一座櫃台，販售明信片，過去

由在地熱心的義工媽媽管理。現在改為有給職，小型的陶瓷彩繪角落，也是由櫃台人員負責解說示範。



圖 25 登窯廣場展示工坊館



圖 26 工坊館內緊鄰窯體而設的休息區，可觀賞常滑燒技法演示的影片。



圖 27 「兩面焚燒式倒焰四角窯」

「廻船問屋³²瀧田家」是從江戶至明治時代因營運海運而發跡的瀧田家在常滑的自宅。海運往返於伊勢灣至江戶（東京）之間，輸送常滑燒、米、酒等生活必需品。瀧田家於 1850 年落成，2000 年成為常滑市指定有形文化財，2009 年根據「指定管理者」制度，透過公開招募的方式，現由常滑市觀光協會營運管理。展出瀧田家的生活用具、船道具，以及船運相關史料，也有船上專用的陶器，例如「船德利」，是一種底部寬廣不易傾倒的酒瓶，以及瀧田家的茶具蒐藏。

廻船問屋瀧田家原本也是屬於私有財產，和陶榮窯一樣，1980 年「常滑陶藝散步道地區景觀保全³³」進行景觀整備時，由常滑市政府收購。兩者的管理者也都是常滑市觀光協會。常滑市觀光協會每季以「船與窯新聞」整合發佈這兩座文化遺產的相關情報。



圖 28 廻船問屋瀧田家



圖 29 廻船問屋瀧田家的庭院與陶藝裝置作品



圖 30 廻船問屋瀧田家特別企畫展裝置作品

「INAX 體驗博物館」的「窯之廣場與資料館」和陶榮窯，都是日本經濟產業認定，對日本近代化具有貢獻的近代化產業遺產（Heritage of Industrial Modernization），是日本身為製造業大國／「モノづくり大國」的基幹產業之一³⁴。日本大力推進「近代化產業遺產」的活用，以成為地方上豐富的「學習型觀光」資源，促進地域活化。

³² 日文「廻船問屋」，是指在江戶至明治時代之間，經營船運的業者。

³³ やきもの散歩道地区の景観を保全。

³⁴ 「近代化産業遺産群 33」

http://www.meti.go.jp/policy/local_economy/nipponsaikoh/pdf/isangun.pdf

產業遺產的保存必須從廣域思考，難以只是透過一座煙囪，或一間老宅院，就能傳達存在的時代意義。常滑散步道中，這一座與製陶無關的瀧田家宅邸，不僅記錄了日本船運業的歷史，與陶窯相關的景致參照，更助於觀者更加瞭解六古窯中唯一臨海的常滑，何以能夠製造大型陶器，又何以成為全國陶器的集散地。也因為互相表述的關聯遺產被保留下來，使得常滑散步道³⁵在2007年被選為「美麗的日本歷史風土準100選／美しい日本の歴史的風土準100選」，評選的基準包括「整體性／一体性」與「集中而廣域／集積・広がり」，正是區域型文化遺產保存的精神。翻閱陶藝之森資料館中擺放的館藏清冊，館藏包括「陶榮窯」，正呼應了英國自1990年代開始，提出由博物館蒐藏遺址的概念。

常滑燒與六大古窯

走在常滑散步道上，不時可以見到關於常滑燒品牌的介紹與說明，是為對抗來自中國智慧財產權的剽竊。所謂的「常滑燒」是指知多半島上的五市五町，從成型到燒製的一貫作業都在常滑當地完成才能稱為常滑燒，傳統工藝士的規範中，也包括必須設籍居住於產地這一項。常滑燒在亞洲、美國、歐洲各國都登錄了商標。為了在國內萎縮的陶藝產業，試圖開闢更寬廣的海外市場。

2015年兵庫縣篠山市舉辦第13屆「日本六古窯宣言／日本六古窯サミット」六大古窯所在地的六位市長齊聚一堂，研討陶藝產業的未來。為了建立「日本六大古窯」的世界級品牌，研究並有效地傳遞信息，參與像是以日本遺產認證為目標的各項活動。進一步深化六大古窯之間的交流，持續地域的振興活化。

平成23年，經濟產業省製造局傳統工藝品產業室／經濟產業省製造産業局・伝統的工芸品産業室曾提出一份「傳統工藝産業現狀與振興／伝統的工芸品産業をめぐる現狀と今後の振興施策について」調查報告書，其中指出傳統工藝産業所面臨的課題。2015年六古窯宣言的內容，正是對於這些課題，回應可能的解決之道。

表3、2015年第13屆「日本六古窯宣言」與平成23年經產省傳統工藝品産業面臨課題對照。

2015第13回「日本六古窯サミット」宣言	伝統的工芸品産業が直面する課題
一、世界に通用する日本六古窯ブランドを確立するため、有効な情報発信を研究し、日本遺産認定などに向けて様々な活動に取り組みます	(1) 需要の低迷 (5) 生活者のライフスタイル・価値観の変化と情報不足
一、六古窯の地として、それぞれの地域の特性を活かしながら、作陶や築窯などの「技」の伝承を行い、後世に引き継いでいきます。	(2) 量産化ができない (3) 人材、後継者の不足
一、日本六古窯の産地同士の交流をさらに深め、それぞれの地域活性化につなげていきます。	(4) 生産基盤（原材料、生産用具など）の減衰・深刻化

³⁵ Aコース：1.5km・常滑市陶磁器会館、廻船問屋瀧田家（常滑市指定文化財）、土管坂（日本名坂30ヶ所）、陶榮窯（重要有形民俗文化財、近代化産業遺産）、常滑市登窯広場・展示工房館。Bコース：4.0km：常滑市陶磁器会館、常滑市民俗資料館・陶芸研究所、INAXライブミュージアム、常滑西小学校陶壁、鯉江方寿翁陶像。

常滑早在 2005 年時，「常滑燒協同組合／とこなめ焼協同組合」就開始著手常滑燒品牌的討論與規劃，並於 2006 年完成商標登錄，為了使品牌的定義與規範明確化，成立「常滑燒品牌委會／常滑焼ブランド委員会」。是全國陶瓷產地為自我凸顯在產業上的獨特性，而品牌化的先驅。2015 年第 13 回「日本六古窯宣言／日本六古窯サミット」，提出六古窯共同品牌的概念。2017 年，六古窯正式成為文化廳認證的「日本遺產」（Japan Heritage），六古窯共同形成一個國家品牌的努力終於實現了。

現在的常滑，臺灣與中國成為努力打進的市場，從 2015 年起，就有常滑職人與臺灣的藝廊固定合作，舉辦展覽與茶席，以常滑燒的品牌將茶壺行銷至臺灣市場。中國更是常滑職人主力行銷的國家，2017 年出訪參加宜興茶文化展覽的團隊比以往更加浩大，公部門與職人社群共計 22 人，歷年行銷的職人茶壺，在市場也有一定的累積，已經具有舉辦「壺友會」的能量了。1980 年代，常滑也曾經與中國市場有過接觸，但當時常滑只是把中國視為加工製造的世界工廠，在中國製造的壺回售日本，與日本本土陶藝品削價競爭。2013 年開始，來自上海的中國商人常春先生，協助「とこなめ焼協同組合」將常滑燒行銷至中國上海、宜興、北京……等地的富裕階層。茶壺銷售的價位落在一萬五千至一萬日幣之間，比在日本本土銷售的價格提高很多。常滑以宜興血脈分支的角色回到中國市場行銷卻不會對宜興壺造成威脅，反而相互強化彼此，常滑象徵宜興在海外的文化影響力，常滑則發展出與宜興完全不同的藝術美感。常滑在泥料的調製方面技術發達，且表面裝飾技法運用上較為自由多元，中國宜興則強調土礦的純天然真實價值，保留土味在造型上力求變化。