

もの造りと思想

金 正逸

「アイデンティティの構築」による「切る行為がもたらす表現」
の展開を中心として

作品ファイル／「空間の形式シリーズ」「Cuttingシリーズ」



もの造り 思想

「アイデンティティの構築」による「切る行為がもたらす表現」
の展開を中心として
作品ファイル／「空間の形式シリ-ズ」「Cuttingシリ-ズ」

金正逸

はじめに

本論文は金沢美術工芸大学大学院博士後期課程で、3年間の規定された単位を取得して満期で退学する後、課程博士号申請論文として作品集と共に同大学院に提出したものである。これにより2002年3月の博士後期課程学位審査会（課程博士）で口頭試験を経て博士号が正式に認定され、2002年7月4日に博士号（芸術）を授与された。その後、提出論文に表記上の訂正や修正を加えて、出版のために再編した。前半を本論文とし、後半を作品集として構成した。

論文の執筆は、数年間にわたる作品の制作や資料の収集、および現地調査が要されるため、多くの方々の御指導や御協力を受けながら行なわれた。金沢美術工芸大学や同大学院運営委員会、そして清水九兵衛専任教授をはじめ、実技指導の久世建二教授、論文指導の柳橋真教授、論文審査員の乾由明学長や元女子美術大学教授の伊藤公象氏に心からお礼を申し上げる。そして長年の留学において物心両面に御指導をいただいた同大学工芸科陶磁専攻の原田実教授と米山央助教授に感謝の気持ちを伝えたい。最後に、現地調査に御協力をいただいた韓国の青松真宝甕器、七良鳳凰甕器、ジンガン甕器、五父子甕器、オンギコル陶芸の工房長の皆さんに深く敬意を表する。

審査員

清水九兵衛

（金沢美術工芸大学大学院専任教授）

久世建二

（金沢美術工芸大学教授）

柳橋真

（金沢美術工芸大学教授）

乾由明

（金沢美術工芸大学学長）

伊藤公象

（元女子美術大学教授）

2002年12月 金正逸

目次

序	9
第1章 表現における意識の転換	10
第1節 感性の自覚	10
第1項 表現の始まり	10
第2項 自然との交感	11
第3項 意識の流れ	12
第4項 形式と内容	13
第5項 伝統との出会い	14
第2節 工房	16
第1項 職人として	16
第2項 土	17
第3節 意識の転換を求めて	19
第1項 用を超える表現	19
第2項 素材観の変化	20
第2章 「切る行為がもたらす表現」の展開	21
第1節 テーマの設定背景	21
第1項 固定観念の脱皮	21
第2項 空間の形式	23

第3項 土塊との交感	26
第4項 手からワイヤーへ	27
第5項 なぜ切るのか	30
第2節 素材観	33
第1項 なぜ土なのか	33
第2項 風土による影響	35
第3節 プロセス	36
第1項 粘土	36
第2項 土塊	36
第3項 ワイヤー	37
第4項 カッティング	37
第5項 かたちの変形	41
第6項 くりぬく	42
第7項 乾燥	43
第8項 釉薬	43
第9項 焼成	45
第4節 表現の展開 I	47
第1項 時期別作風の展開	47
第2項 フォルム	50
第3項 量感と質感	54
第4項 ワイヤーによる痕跡の意味	56
第5項 素材との一体感	57
第6項 プロセスに於ける非固定性	57
第7項 動きを与える	58
第8項 黒について	58
第9項 焼成がもたらす意味	60

第5節 表現の展開Ⅱ	62
第1項 二人展「韓国とメキシコの出会い」	62
第2項 個展「空間の形式」	63
第3項 個展「切ること」	64
第4項 研究発表の実績について	67
 第3章 アイデンティティの構築	70
第1節 「根源探し」	70
第1項 民族的情緒	70
第2項 かたちの感性	71
第3項 韓国的美意識	71
 第2節 「根源探し」の形象化	73
第1項 意識の連携	73
第2項 認識の転換	74
第3項 形象化	75
 第4章 朝鮮時代の後期における「陶による表現」	76
第1節 朝鮮の陶	76
第1項 設定の背景	76
第2項 時代的狀況	76
第3項 表現の特性	77
 第2節 甕器（オンギ）	78
第1項 一般的概要	78

第2項 フォルムと質感	81
第3項 朝鮮の感性	84
第4項 現地調査Ⅰ	84
(1) 青松真宝甕器（青松郡所在）	84
第5項 現地踏査Ⅱ	87
(1) 七良鳳凰甕器（康津市所在）	87
(2) ジンガン甕器（宝成郡所在）	93
(3) 五父子甕器（利川市所在）	99
(4) 甕器谷陶芸（蔚山市所在）	108
第6項 日本に於ける大甕造り	115
(1) 唐津系横枕甕造り	115
第7項 甕器調査を終えて	118
 第5章 終章	119
第1節 「陶による造形論」の確立	119
第1項 アイデンティティの確立	119
第2項 感性－行為－表現	120
第3項 思想と制作の両立性	121
 第2節 今後の展望	122
第1項 表現の展開	122
第2項 カッティングにおける多様性の模策	125
 参考文献	126
論文の内容の要旨（日本語版）	128
論文の内容の要旨（韓国語版）	130
論文の内容の要旨（英語版）	134
作品集	137

序

本論の目的は、私の主たる表現技法である、土塊を「切る行為がもたらす表現」にオリジナリティを与え、独創的作風の骨幹を組み立てると共に、制作行為に対する論理性を確立するためである。「陶による表現」である自分の制作が、創造的造形行為として確立されていることを論理的に叙述するためには、プロセスはもとよりアイデンティティの根拠や思想的背景に至るまでの諸要素を解明しなければならない。論述に於いては制作者である自分の立場を十分考慮して、感性に基づく直感的認識による考察を主たる方法とする。

内容の構成は、大きく分けて「意識の転換」篇と「表現の展開」篇、そして「アイデンティティの再発見」篇となっている。序論に該当する第1章の「表現における意識の転換」では、現在の制作を支えている過去の様々な経験や感性の自覚などについて論述する。本論である第2章では、自身の制作論及び造形論である「切る行為がもたらす表現の展開」をコンセプトやプロセス、精神的要素及び研究発表の成果に至るまで詳しく論じる。第3章の「アイデンティティの構築」では自己表現の根源的要素の形象化を生まれ育った韓国の美意識から捕らえて、自分のアイデンティティの再発見を模索する。第4章では自己のアイデンティティの根拠の具体的な例として「甕器／オンギ」を取り上げて自分の造形観の背景的要因を論じる。結論の5章では「陶による造形論」の確立や今後の展望について論述する。

各章の内容は、実際の経験と制作現場から生まれる言葉を主に用いるため、多少論理性が足りない場合もあるが、制作現場に基づいて論じるものはそれなりの真実性を備えていると考える。「甕器／オンギ」篇では既存の資料に頼らず、制作現場に飛び込んで自分の目で観察し、手で触ったことを多量の写真資料と共に論じた。制作者には制作者ならではの感性があるため、その感性的視覚を特に大事にした。

本論を通じて、「制作」と「アイデンティティ」は、相互に支え合うものであることが論証できる。そして制作行為に於ける論理性の確保は、表現を展開するためには欠くことができないと確信する。甕器職人や自分を含めた制作者を支える精神的要素は、たとえ時代や意識が変わっても創造的行為を繰り広げられるエネルギー源の役割を果たすものであると考える。

第1章 表現における意識の転換

第1節 感性の自覚

第1項 表現の始まり

私は現在、立体物による空間性を念頭においた制作を行っている。表現に関する自覚が芽生え始めるのは高校生の頃、取り組んだ絵画からであったと考えられる。1982年、高校に入ってから本格的に始めた美術は、子供の頃からの夢でもあった画家になるために、強い意欲を抱いて日々稽古を続けた。その頃は絵画的表現の技術を磨くことに全神経を集中していたので18歳になる頃は、自分なりの表現に対しても意識するようになった。美術大学への進学と専攻を選ぶなどのことで色々な悩みもあったが、それは自己に適する表現手段を得るためのもので、現在の仕事を選択するためには良い意味の悩みだった。

感性を自覚し始めるには、様々な外部的要因があるだろうが、私にとって何より大事なことは自然との触れ合いにより、自分の感性が動き始めたということである。ほとんどの実技の練習は、都心の美術専門の進学塾には行かず、山地にある学校の比較的安らかな雰囲気の実習室で行なわれた。学校が山の奥に位置していたので、四季の変化が鮮明に感じ捉えた。大気に充満する自然のエネルギーは、20年経った今でも体の内部で不思議に思えるほど強烈に感じる。自然の中での制作を重ねる度に、眠っている感性が、意識の底から次々と起こされる。見えないものをかたちにしようとする創作への欲求が、より具体的な形として現われてくる。精神的には未熟な時期であるが、主体的な存在としての自我に対する認識と現実との距離に対する悩みが、かえって感性の成熟度を高めたと思われる。

精神的には非常に敏感な時期であった。自己表現としての進学に対する努力は一生懸命に行なわれ、実技系の奨学生として美術大学¹に合格するようになる。しかし大学への進学は結果的に平面的表現から立体表現分野への変化を呼び起こす契機となる。なぜあれほど必死であった絵画を止めて、専攻を変えてしまったのか、一言では言い難いが、意識のどこかに立体造形を求める根本的な要因があったのではないかと考えられる。専攻を変えてから今まで、一度も後悔したことはない。私が目指してい

た絵画的表現は、それ以後も制作要素の一部として、使われることはあるが、制作の主体になることはないのである。

第2項 自然との交感

私の感性の自覚に最も大きい影響を及ぼしたのは地元²の自然環境である。実家は、小さい山の麓にあって、家と山の間には狭い峡谷があった。2階にある自分の部屋から眺める景色は、言葉では言い表せないほど美しかった。毎朝、周りを囲んでいる田畑から、山の方へゆっくりと上がって行く深い霧の間を散歩するのが何よりの楽しみであった。弟と共に峡谷に住む小魚を釣ったり、葛の蔓を探り葛の根を掘り出したりするのに日々夢中であった。その辺りは石だらけのため、変わった形の石拾いも楽しみであった。30坪ある庭の手入れで体験した土の臭いや石の重みから、流れる水の音、山の小道で見つかる山ウサギの足跡、山から見える家と家から見える山という両方の世界が常に共存していた。大学に進学するまで、4年程しか過ごしてないにもかかわらず、なぜあれほど莫大な影響を受けたのだろうか。恐らく感受性の鋭敏な時期であったということもあるが、自然そのものを手で触って、体で受け止めたからではないかと思われる。思春期の生活のほとんどを自然と共にしたことは、物事に対する考え方にも多大な影響を与え、常に自分との対話ができると共に精神的にもゆったりとした性格になれたのではないかと思われる。

韓国の山は日本ほど高くはない。峰や谷の形も緩やかな曲線になっており、緊張感がほとんどない。地元の代表的な山である<百陽山>³もそのような山で、標高800メートル位の非常に優しい山形を持っている。広葉樹がほとんどのゆえに、季節の移り変わりによる絶妙な色彩の変化は、高校の頃、描き続けた水彩画にもよく反映され、単なる自然現象のことだけではなく、感性的な刺激を与える要素としての役割を果たしてくれた。もしも自分が都心の中で成長期を過ごしたならば、思考や物事に関する価値観は今とは異なっていたと考える。

自分が立体造形を求めるようになった理由として、囲まれていた自然環境による影

² 具体的には油絵のことである。

³ 韓国釜山市満徳洞

⁴ ベッヤンサン

¹ 啓明大学校美術大学産業美術学科<韓国大丘市大明洞所在>

響がかなり大きかったと思われる。それは、眼に入ってくるだけでは満足できず、触ったり、腕に抱え込んだりとするより触覚的な感覚が、自己の感性に合ったからかもしれない。自然との交感が感性の自覚に対する全ての要因になったとは言い難いが、その時期、体と精神の中に充満していた大気と大地の気運は、20年経った今でも表現におけるコンセプトやプロセスに、その影響を残している。

第3項 意識の流れ

大学に入った当時の意識は「さあ、何をすればよいのか」という先が見えない状態であったが、焼き物との出会いは自分の道への一步を踏み出す契機となった。それは偶然とも言えず、まるで予定されていたような気がする。あの頃は、焼き物という表現の領域を味わうだけで感動の日々を過ごしていた。何より執着したのは轆轤によって造られる様々な器や壺であった。轆轤の練習はほとんど徹夜を伴って行なわれたため、始めてから1年経った頃には、思い通りの形態を造れるようになった。恐らく回転台の上で自由自在に造れる制作手法から、より自由なもの造りへの欲望が次々と起こされたのであろうと考えられる。轆轤成形は焼き物における技術や表現の基礎になるし、将来陶芸家としての道を歩いて行こうとするならば、必ず修得しなければならない技術であることを十分認識していた。この時期の稽古が10年後、工房を開く時、生計を支えてくれるとは思ってもよらなかった。

当時の担当教授は〈粉青沙器〉⁵を現代的な感覚に生かす仕事を主にしていたため、自然にその影響を受けることになった。[図1.2] 日本では〈三島手〉と知られている〈粉青沙器〉は〈粉粧灰青沙器〉の略語で、鉄分の多い土で造られた器物の表面に化粧土を施して鉄筆で削ったり、或は象嵌技法などの装飾技法を用いて表現し、焼成後、表われる生地と化粧した部分との対比を主たる表現の特徴とする。一般的には伝統的な分野でしか認識されていないが、実際には現代のオブジェにいたるまで幅広く使われている。

私自身も大学時代から卒業後の工房での仕事に至るまで長い間、ずっと用いた技法であり、平面的表現の変化したかたちとして受け止めていたかもしれない。その時期、

⁵ 「粉粧灰青沙器」の略語である。「粉青沙器」という言葉を始めて使ったのは韓国の美術史学者〈高裕燮〉氏による。「高麗陶磁と李朝陶磁」通文館 1963 p. 193

表現に対する意識の流れは、「なぜ」という自己に問う疑問より、眼に見えるかたちを求めることだけで精一杯だった。



図1 「花いれ」 35×97×15cm
1987



図2 「壺」 42×82×82cm
1986

第4項 形式と内容

「形式と内容」とは大学の卒業制作⁶ [図3] のテーマで、私なりの土という素材に込めた「表現意識」⁷の形象化である。基本的なコンセプトとしては、作品におけるかたちを「形式」というならば、元になる精神的要素は作品の「内容」となることを前提として、形式と内容は別々のことではなく、お互い影響を与える関係であるため、どちらも重要であるということを伝えたかったのである。

大学の陶磁教室では、成形における技術的要素を何より大事にする雰囲気であり、私も3年になるまで同じ流れの中で技術中心の制作ばかりを行っていた。そうになると自然にかたち自体が定型的に固まってきて、もの造りの面白さをあまり感じられなくなっていた。この状態では私が一体なんのために造っているのかという、もの造りへの意識が薄れていくような気がした。轆轤で造られた器物になんらかの方法で装飾をすることや曖昧なコンセプトで造られたオブジェ群に、勝手な解釈を付けることに限して限界を感じていたのかもしれない。そこで内容のない形式は抜け殻としか評価で

⁶ 出身大学の卒業評価展は自由テーマで行われる。私は「形式と内容」というタイトルで6点を出品した。

⁷ この時期の表現意識はより焼き物らしい作品造りに向いていた。

きないと考え始めた。そして作品を通じて言いたいことがはっきりと表れるようにする必要を強く意識した。現実的に「形式と内容」⁸というコンセプトに基づいた作品が独創的表現として、良い結果を出したとはいえないが、自己意識の中で、「表現とは何か」という疑問が生まれ始めたことはそれからの制作に重要な意味をもたらした。



図3 「形式と内容」 21×71×77cm
1988

第5項 伝統との出会い

大学卒業後、制作の現場での経験を求める時期があった。自分の身につけた技術を試して見たいという気持ちもあったが、できれば新しい技を習得したかった。＜慶尚南道密陽群＞⁹ 所在の「脈陶芸」¹⁰という伝統陶磁工房に就職して現場に住み込む生活が始まった。＜密陽群三良津竜田里＞¹¹は青磁と粉青沙器の窯跡が発見されたという記録はあるが、昔からの著名な焼き物の産地とはいえない地で、全国のあちこちから集まった人々によってやっと命脈が維持されているといわれていた。ある程度焼き物の産業が盛んなのは、韓国でもっとも古い磁器製造会社である「密陽陶磁器」¹²があったからである。

⁸ 制作課程や作品は形式的な要素であり、基になる思想や精神的な要素は内容である。

⁹ <慶尚南道密陽群>
キョンサンナムドミルヤングン

¹⁰ 「脈陶芸」は無釉陶器を主とする工房である。

¹¹ <密陽群三良津竜田里>
ミルヤングンサムランジュンリョウデンリ

¹² 「密陽陶磁器」は戦後韓国における最も古い磁器製造会社である。

＜脈陶芸＞の経営者も若い頃は密陽陶磁器で技術を習って、また他の産地で色々と経験を重ねた上、自分の窯を開いたらしい。密陽陶磁器工場西側の山辺にある工房は300坪位の土地に立てているかなり古い建物の中であって、3月とは思われないほど冷たい風がふいていた。土練機がなかったので、土を練るのは昔のまま、足で踏んで練る仕組みであり、はじめから大変な目に合うことになった。3月と言っても気温が10度以上に上がらない日が多いため、濡れている土は氷の塊と変わらないほど冷たい。3日間、精一杯頑張って1tの陶土にできるかできないか程の非常に厳しい仕事で、土の大切さが自然に身に付いた。

主に造ったものは、壺や鉢、香炉、大皿などで轆轤成形以外一切、他の方法を取らないために、あてになるのは轆轤の技術しかなかった。大学4年間習得しただけの技で、全てのものが出来るはずがないものの、3ヶ月程経つとある程度注文どおりに造れるようになった。

その工房の窯は食塩釉窯で、釉薬を一切使わず無釉で焼くため、器物の表面にほんの少しでも傷があったりするとまともな商品にならなくなり、細かいところまで気をつかわなければならない。絵付けに用いるのは黒色の顔料のみであり、素地は塩化カリウムの作用で真っ赤になるため、器物の表面を繊細に磨いてつるつるとした状態に維持しないと、直ちに成形工程に戻されてしまう。

一日でつくれるのは高さや直径50～60cm程のもので20個前後、高台を削って最後の仕上げまで含めると一日10個程度なので、それほど大した量とはいえないが、非常に丁寧に仕事を進めるので単純労働というより、むしろ造り手の感性に頼る傾向が強かった。仕上げを手伝う人や絵付け職人を除くと、ほとんどひとりで仕事をしたので責任感も重く感じられ、原料の手配や管理、成形、仕上げにいたる工程が1人でできるようになった。

軍隊に入隊するまでの半年余の短い時間であるものの、焼き物という仕事の厳しさや工程に対する再認識など、非常に充実した内容の濃い日々であった。おそらく、あの時に重ねたさまざまな経験は、土の仕事に関する強い自信感を与えてくれて、後日、山積みの土塊との闘いを恐れずに、堂々と向き合うことにつながったと考える。

第2節 工房

第1項 職人として

92年から95年まで、4年にわたる私の工房¹³の経営は土や炎との闘いそのものであった。設置した窯は0.5m³のガス窯〔図4〕で、40cm×35cmの陶板が4枚並べる容量だった。静かな田舎の古屋と畑を借りて約2ヶ月間にわたって自身の手で改造をした。将来のことは何にも気にしていなかった。これでやっと自分だけの仕事が始まるということだけを考えていた。何より問題になるのは工房としてのシステムを構築することで、自ら徹底的な職人としての立場にならないと、何もかも中途半端になってしまうと判断した。大学の教育を受けて工房を開くケースのほとんどは、デザインの追求でもない、伝統技術でもない、或は新しい方向の作品創作でもない、極めてジャンルの不分明な方向へ行ってしまう傾向がほとんどのため、確実な立場の確立はなにより必要であった。そこで考えたのが、頭の中を空白にして、まず職人の気持ちになろうということであった。

土練機や圧延機など各種機械を備えることから始め、原料としての土、釉薬、技術的情報等に関して、数えきれないほどの試行錯誤を繰り返しながら、半年が経った頃には自分が毎日毎日やるべきことが少々わかってきた。あの時期¹⁴ 国の経済状況はそれほど悪くなかったため、常に発注に追われる日々であった。早朝から轆轤の前に座ると夜遅くまで仕事を続けた。湯のみ300個程度を窯に入れ、二日や三日に一度は必ず本焼きをしたので、成形－削り－釉かけ－窯詰め－焼成までの仕事の総量は想像を越えるものであった。扱っている土は様々な種類があるため、荒い土を使い続けると両手の指先に血が止る日がほとんどなかった。工房の特色や独創的な焼き物造りがこれほど難しいことであり、それまでの考え方が度れほど甘かったのかが徐々に分ってきた。土という素材の難しさがしみじみと感じ取れる大事な時期であった。仕事自体の厳しさは元々知っていたとしても、生きて行くという意味の現実の壁は、単なる根性だけではなかなか破ることのできないものであった。

¹³ 正式な工房名は「清静陶房」である。

¹⁴ 1992年から1994の間を示す。

第2項 土

個性的なものを造り出すためには、材料屋に置いてある製品としての土ではなく、原料としての土が必要であった。釉薬による独創的な色も無視してはいけない要素であるが、むしろ素地になる土の方が重要であろうと当時思っていた。鉄分や砂の多い土などは周辺の山から手軽に取ることができるが、もっと可塑性の強い粘土がほしかった。四方八方に連絡をして見ると、あるガラス原料採集工場¹⁵に、ガラスの原料になる〈珪石/SiO₂〉だけを取り除いた良質の土が山積みになっているし、しかもただ同然の値段で売っているという情報が入った。早速トラックを借りて行くと、土練機で練ったのとほぼ変わらない精製された土が山積みになっていた。何回かにわけて運んだ量は、30トンを超えるほどで4年後、工房を辞める頃まで使い切れない程であった。しかし仕事が進めば進むほど、使っている土だけでは満足できず、〈慶尚南道〉¹⁶ 一帯はもとより遠距離の産地にまで足を運ぶようになった。日本もそうであろうが韓国も地域による土の素成が様々であり、実に多様な陶土が得られる。商品化されている土ばかり使うと、地方の風土による個性的な特性が反映されなくなる原因のひとつになるし、画一化の傾向が段々と強まることになる。そして、なるべく職人の姿勢で仕事に取り組もうとしていた私にとって、素材選びなどは気にしなくても良いという立場は許されないことであった。透明釉による素地の生々しさを、用をもつ器に生かすことを何より重要視していたため、土そのものの味を出すことに日々試作を重ねていた。〔図5.6.7.8.9〕



図4



図5 「器」直径25・20・15cm
1992

¹⁵ キョンサンナムドウルサンシ
〈慶尚南道蔚山市〉所在

¹⁶ 第4章 図12参考



図6 「花瓶」 60×32×32cm
1992



図7 「壺」 75×45×45cm
1993

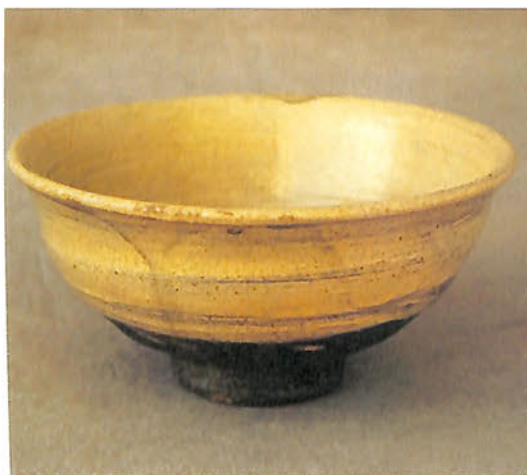


図8 「茶碗」 7×14.5×14.5cm
1994



図9 「茶碗」 7.2×14×14cm
1994

第3節 意識の転換を求めて

第1項 用を超える表現

私が工房を始めて3年目になる頃、このままでいいのかという疑問が内部から次々と湧きあがってきた。職人として、もの造りに一生を過ごしても後悔はしないだろうか。まるで「井の中の蛙」になってしまうような予感がして、言い表せない不安感が影のように付きまとってきた。新たな表現を求める内部の声が高まるにもかかわらず、現実の壁は厚く、高くその不安感の原因さえじっくりと考える余裕はなかった。

94年12月にあった出身大学卒業生の展覧会である〈啓明陶芸家会展〉¹⁷の出品を終えて工房に帰ってきた瞬間、二つの世界のもつ異質感¹⁸が鮮明に見えてきた。展覧会場にあふれる創作と個性の熱気は、自分の工房に足を踏み入れた途端、完全に消えて、そこには発注に追われる自分の姿しか存在していなかった。自分を束縛しているのは他の要因ではなく、自分自身であることがやっと分って来た。決して無駄な時間だったとはいえないだろうが、その瞬間だけは抜け殻のような自分が恥ずかしかった。自己満足で維持しつづけてきた日々が崩れ去ってしまう瞬間であった。環境を変えようとする意志がない限り、変化を呼び起こすことはできないと判断し、工房の処分を決めた。やきものという表現の仕方が自分の適性に合うのに間違いはないが、用を超える新たな表現への欲望は、当分の間、悩まされざるを得ない時間を与えることになった。

工芸的発想の価値観に基づく制作の中から、見つけ出したものを一言では述べ難い。それは、太古の人間がその大昔から感じ考えていたことのつながりとして、ほぼ変わらず土を捏ねて、かたちを造り出そうとしていたからである。用を持つからと言って、新鮮さが欠けてつまらないなどの偏狭な考え方はもっていない。昔から現在に至る変化のないものの繰り返しだけであるという、非創造的な形式的枠に対する拒否感が強まってきた結果であると考えられる。

しかし「用を超えたもの」への思いが時代を超えるものであるとは認識していない。つまり、用が有るにせよ無いにせよ、又、一定の型があってもなくても、造られた時

¹⁷ 啓明大学校美術大学陶芸専攻卒業生のグループで年に一回展覧会を開いている。

¹⁸ 「異質感」とは啓明陶芸家会で行われる独創的表現による創作活動のことと、自分の工房で販売を目的として行われる制作活動との異質感を意味する。

代を極力反映するのが「もの造り」である。たとえ用を超えたからといって進歩的な表現として決め付けるのはいけないと思っている。職人としての仕事がつまらなくなったのではなく、自己表現の領域をより広げて行きたいという意識が基になったのであると考えられる。

第2項 素材観の変化

金沢美術工芸大学¹⁹に籍を置いてから始まった新たなる表現への求めは、制作における意識のみならず、素材に対する考え方にも大幅に変化を呼び起こした。常に自分の意志どおりに形象化しようとしていたが、土それ自体が本質的な生命力を表せる特性を備えていることに目覚めたのである。以前まで考えていた素材観は、造る側の感性や感情または表現への狙いが、隠されることなく正直にありのままの姿で表われるからこそ、土の素材的価値があると思っていた。例え、造る側の手が触れなくても微妙な振動やさまざまな外的要因²⁰によって土の表情は変わってゆく。勿論、緻密なコンセプトや作者の計算された意図がないならば、土だから演出できる表情の美的価値は成立しないかもしれない。素材観における認識の変革のキーワードは、土が表現の手段としての役割ではなく、表現の主體的役割を果たすようになったことである。恐らく「切る行為がもたらす表現」を支える素材観はこの認識の変革から始まったと考える。

素材観の変化を呼び起こした核心的な要因は、実用性に距離を置いたことや常識的なやきものの工程を思いきって切り離したことである。自分自身が作った偏狭な既成概念を破らない限り、新たな変化を呼び起こすことはできない。そして、変化の始まりは、従来信じていたもの²¹を少々無視することからその一步を踏み出したのにはほかない。

¹⁹ 1997年4月15日大学院修士課程工芸科産業デザイン専攻入学

²⁰ 高いところから地面に落としたり、水圧の高い水を掛けたりとすることを意味する。

²¹ 工芸的価値観に属することで、土で造られたものに釉薬を掛けて高温で溶かすなど、いかに焼き物らしいものを創るかということを意味する。

第2章 「切る行為がもたらす表現」の展開

第1節 テーマの設定背景

第1項 固定観念の脱皮

長い間、土と向き合いながらいつの頃からかひとつの疑問が湧いてきた。一言では言い難いが、造り手の「主観的立場」として土を手段化することと、造り手の「客観的立場」として土そのものの生命力を捕らえること、どちらの立場で自分の制作を行うべきであるかということである。「主体的立場」に関する説明としては、言葉どおりに「作り手の意志」が仕事の主体になって、思い通りに素材を扱おうとする制作の立場を意味する。つまり作者としての意識が主体になり、素材は作者の意志を支える副次的な役割を果たすことになる。「客観的立場」は、さまざまな可能性を有する土の物理的性質をそのままダイレクトに生かす見せ方を意味するが、素材に対する理解が先行されないと中度半端な表現になってしまう恐れがある。

やきものにおける土という素材は不思議なもので、本来であるならば元々のかたち自体が無い訳である。そのかたちの無いところから、選別された成分を取り出し適当な水分を与えると、特定のかたちはないもののどんなかたちにもなれる物理的性質をもつようになる。この性質を専門用語としては「可塑性」と呼び、制作者の考え方によって様々な形態に変形できるもっとも大事な要素にほかならない。轆轤成形の場合は絶対に優先されるのがこの可塑性という性質であるが、可塑性の程度によって、かたちや表面の質感さえ変わってしまう場合がある。まさに土でしか持てない独特な性質である。土はこの可塑性の性質により自ら変わろうとする特性を見せるが、主に外的要因¹によらないと大幅な変形は無理である。土そのものの物理的性質が要因になる割合が大きいと、造り手としてはなるべくこの物理的要素に基づく素材感を生かせる方法を取った方が自然な結果を得られると考えられる。しかし、客観的であると言っても、結局制作の主体は素材のみならず制作者本人でもあるため、その辺の明確な結論は非常に難しいのである。私が今まで守り続けて来た立場は、主観的立場であり、素材の持つ特有の物理的变化により生み出されるかたちを受け入れる制作態度は、意識して行った経験がなかった。

¹ 土に加える物理的作用で、主に人為的要素を意味する。

以上の疑問の答えになったのは、担当教授である久世建二先生の「土が造るかたち」「土が語るもの」の制作論理である。陶芸の本質たる可塑性を利用した独自の成形法は、「現象による造形」として様々な作品に手跡を残さず土そのものの動きや変化が自然に生かされていた。私がずっと考えていた「客観的立場による造形」に基づく制作方向の糸口を、先生の制作現場で見つけ出した。それ以前までは、素材に対する「客観的立場」として、土が持っている本質的な表情を見せる制作方式にはっきりしていない部分が多く、実験ばかり繰り返していた。自分の造形論を探し出すのに何より邪魔になっていたのは、工芸的概念における空間概念と素材に対する固定観念のことであった。

実用性に基づくやきもの場合、粘土を用いて器物を造るが、その器物の空いている空間に用としての意味が適用される。つまり建物を建てて部屋を造るが、部屋の空いている空間がなければ、その建物の存在する理由がないということである。純粹な創作であるならば、眼に見える物質的存在でしか評価の出来ないことかもしれないが、用では見えない空間の存在的役割が絶対的な価値を持っている。用のあるものを造り続けると、必然的に頭の中にはこのような論理が入り込み、次々と観念化されてしまう恐れがある。このような「決まっている空間の論理」に対する認識を変える方法は、意外と簡単どころにある。一個の茶碗を逆にしてしまうと、全ての状況が変わって工芸的概念に基づく、内側の空間のことは解決されるのである。必要性に基づく絶対的な空間が消えてしまい、全然別のものになった茶碗はもう茶碗と呼ぶことができなくなる。考えてみると、現在造っている作品もかたち以外は逆になった茶碗と少しも変わらない。私の長年にわたる「空間意識」が変わり始めたのは、逆さまになった茶碗のことであり、固定観念の脱皮における決定的なキーワードの動機となった。

博士課程に入り、間もなくしてから久世先生による集中講義があった。対象は陶磁専攻の大学院生だけで、制作方向設定のためそれぞれの悩みが深まる一方の時期に、何より嬉しい時間であった。講義内容の中で非常に印象に残ったのは、突然、馬の絵を描かされたことである。絵画的表現は普段していないため、下手な線で無意識に描き「これは、ためだな」と思い込んでいるとき、皆の描いた馬の絵を並べた先生から思わぬ言葉を聞くことになった。「右利きの人ほとんどの場合、馬の絵を描くとき、頭が左方向になって、形態も四本足や尻尾を付けるなど、無意識的に馬らしく描こうとするが、これは、非常に常識的な発想であり、創作的意味から考えて見ると、実につまらないことである。」詳しい条件を提示していないにもかかわらず、皆の絵は盗み見したように似ていて「固定観念」や「画一化された意識」の怖さがますますわか

ってきた。一般的に常識化された観念的表現は美的感動を与えることが出来ない。常識を破り、普通に考えられないことを表現して行かないと、新たな創作としての独創性は認められない。既成観念の打破は「意識の革命」へ向けて絶え間なく努力する姿勢から始まる。先ずは、自分が被っている抜け殻を意識するようにならない限り、変化の見込みを期待することはできない。

第2項「空間の形式」

「空間の形式」は、現在行っている制作におけるコンセプトの基礎に当たり、私の空間造形論の位相成立にもっとも重要な位置を示している。「形式」のことについては大学時代の「形式と内容」シリーズの制作「第1章1節4項」を通じて元々の考え方を記してあるが、必ずしも、基本的コンセプトがつながっているとは限らないので、博士課程に入ってから文章化したのを記述し、陶による空間概念における自己の論理を再び確かめることにする。

(1999年2月博士課程定期研究発表会での発表内容を引用)

「空間の形式」

－空間の形式的要素から捕らえられる陶による新たな可能性を求めて

「空間における形式的要素²⁾は、説明的や複雑な先入観を取り除いた極めて単純である点・線・面・立体などの幾何学的要素を構成上の基本とする。場合によっては分り易くて物語り性の強い具体的表現より、むしろ単純な幾何学的かたちの変化が一層、豊富な美的刺激を与えるのは個々の自由な想像に限界を決め付けないからである。

現在、行っている私の「陶による制作」は、空間の中に存在するさまざまな形式的要素が持っている造形的可能性を形象化することである。そのために幾何学的要素を用いた極めて単純なフォルムに土の持つ独特の素材感を生かした表現を追求している。このようなコンセプトの上、土という素材とやきものという表現の領域をどのような方法でテーマに適用するかに取り組んでいる。空間の中にある物質的な要素のみならず、精神的・直感的要素を含めて取り上げた素材は、土が持っている可塑性と焼成というプロセスを通じて多様なイメージに表われる。人間の認識というのは、五感³⁾や過

²⁾ 現代における都会の空間は幾何学的要素によって形式化されていると私は考えている。

³⁾ 視・聴・嗅・味・触の五つの感覚。感覚の総称。「国語辞典」岩波 第5版

去の経験がその基になるもので、同一な形態であってもそれを受け入れる感性によって様々に異なる意味を与えるのである。しかし自分のもとより見る側と共に共感するためには、どうしても現実感のある立体的要素を取り入れなければならない。そのためには空間に関する常識的な認識を破った感性的判断が要求される。「常識的な認識」は日常的空間に対する普遍的認識を意味するし、感性的判断は制作者としての表現に関わる造形的判断を意味する。結果として出来上がった造形が「陶による造形」に適する要件を満たすためには、素材のことをよく理解するのが何よりも重要である。

制作を通じて求めようとするのは、建築空間などから発見できる幾何学的フォルムを自分の作品に導入することによって表現できる構造的造形美の展開である。そして、日常的空間の変容による造形的可能性を共感してほしい。」

以上のような論理に基づいた制作は修士2年の頃からすでに始まっていた。その頃の作品である〔図1〕〔図2〕を見ると、まるで板のようなかたちが本体になっていてかなり構成的特性の強い制作傾向を見せている。かたちは非常に単純であるが、形態と質感のバランスによる落ち着いた雰囲気はなかなか強い存在感を示しており、土の塊からあるかたちを呼び出せる仕事の可能性を感じさせていたと考える。引き続き造り上げた作品群は、〔図3.4.5.6〕空間形式に準じる発想に従い、空間的バランスや幾何学的構成による表現になっている。

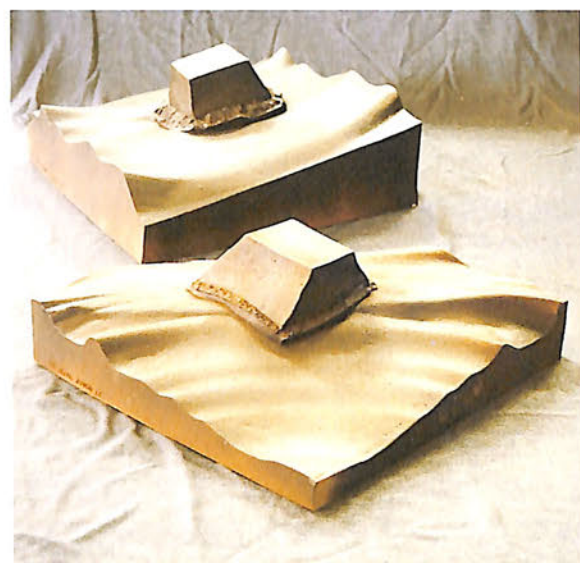


図1「空間の形式シリーズ」12×55×55cm (前)
14×45×45cm (後)
1998

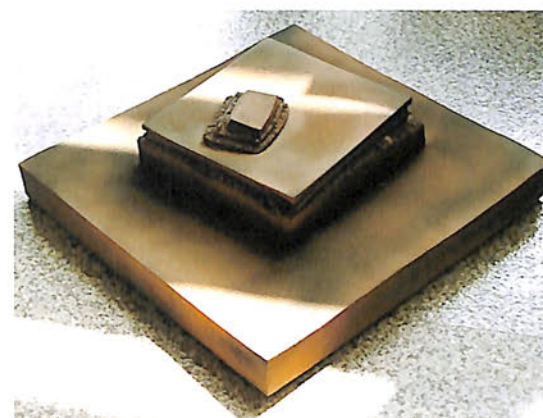


図2「空間の形式シリーズ」14×55×55cm
1998

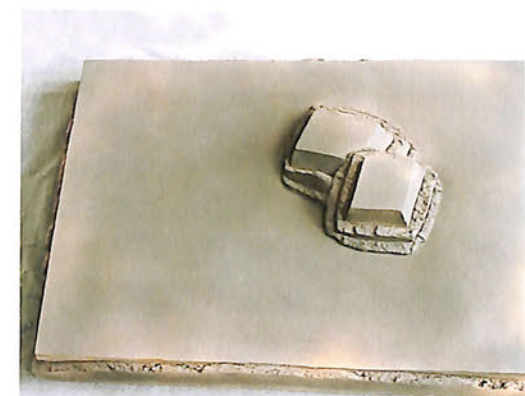


図3「空間の形式シリーズ」12×65×45cm
1998



図4「空間の形式シリーズ」12×60×38cm
1998



図5「空間の形式シリーズ」35×50×50cm (右)
22×35×35cm (左)
25×35×35cm (後)
1998



図6「空間の形式シリーズ」
15×45×45cm (前)
12×40×40cm (後)
1998

第3項 土塊との交感

土塊を用いる制作は、土のもつ生命力の表出という目的を満たせる最も理想的な制作技法である。自分の「陶による造形」における一番大きい技術的難題と言え、変化の激しい形態が短時間に造られた場合に現れる崩れや破裂、あるいはひび割れ等を防ぐことである。かたちが耐えられる重さの限度は、ある程度決まっていると思うが、そうだからと言って物理的限界の範囲以内で制作を行う訳にはいかない。以上の条件を考慮して見ると、与えられたかたちがそのまま残るには、土塊状態での成形が何より理想的であると考えている。

ワイヤーが通り過ぎた痕跡には、一切、手を加えないため、いくら大きい塊であっても気泡や不純物が入らないようにしている。スケールによっては10kg程度の小さい土塊が30~40個以上も重なってゆく大作になる場合もあり、丁寧に密着させるのも非常に重要なことである。土塊を準備する段階は全制作工程における土台にあたるとも言えるし、存在そのものの「直接的調整」⁴という観点として意味を持つ。

精神的な観点から論じられる土塊は、必ずしもその存在感を取り上げなくても、重量感や「自ら変わろうとする物理的な性質」⁵だけで、「闘える相手としての価値」⁶を備えている。土のもつ重量感、つまり比重の程度によって感じ取れる存在感は、それぞれ相当の差があると考えられる。たとえば、50kg程から3~400kgの差異を付けた土塊が目のお前にあるという状況を設定して見ると、どのようなかたちにするかという構想や計画は、それぞれ大幅に変わることになる。つまり、重量感に対する感覚が異なると結局、かたちそれ自体の「変換」を招くことになる。

私の場合、なるべく細かいスケッチや制作図面などは避けようとしている。勿論、無用のことと言うことではない。あくまでも仕事の性格上、細かく立てられた計画どおりにできないことと、意識の流れの中から瞬間的な感覚的表現を求めようとする特

⁴ 土塊は作品における存在感の基になるため、制作者として土塊を造りあけるのは「存在」に対する造り手の直接的調整であるという意味を持つ。

⁵ 土は様々な鉱物で構成されている物質であるため、普段は固定されているように見えるが、可塑性の与えられた土塊の状態になると、科たちによっては重力の影響を受けて自らかたちを変えようとする特徴を見せる。この特徴を示して「自ら?わろうとする物理的な性質」と言う。

⁶ 言い換えれば、私の表現を支えている素材としての価値を備えていることを意味する。

性に基づくからである。切ろうとする土塊に対する自分のエネルギーの発散と、気を張り詰めた状況で行われる「一本勝負の接戦」のごとき状況を大切にしているためでもある。「一本勝負の接戦」という表現は、一度カッティングされた断面に手を加えることができないため、土塊と自分との一本勝負のような気持ちを比喻した表現である。上記の過程を満たすための絶対的な条件として、その対象が土塊でなければならない。そして、自分が造ろうとするかたちを、造り手としての思いのままにすることではなく、素材そのものがなりたがる「物質の意志」を尊重し、それを私が手伝う立場として制作を行う。いかに土らしい素材感を生かした表現であるかということと言い換えると、いかに「土の意識」を生かした表現であるかということになる。私にとって物質の意志は素材との精神的交感を基にしているからこそ表現できる思考であり、「物質」が単なるものではなく語り合える相手として認識することから感じ取れることである。土塊を用いることは、土の特性や物質の意志を最大限利用した方法であり、素材の本質を形象化しようとする狙いが生み出したものである。

土塊との交感について私が何より重要であると考えているのは、「認識の転換」のことである。目の前にあるものが、単なる土ではなく、生命力を備えた自然の一部であることを自覚し始めることから認識の転換が行われるのである。そして、土塊そのものがもっている力や物理的性質をよく理解し、無理やりに変えようとする余計な欲望を捨てなければならない。このことを前提としてこそ正直に土塊に向き合うことが出来る。自然なかたちは、自然な心構えと自然な過程より生み出されるのにほかならない。

第4項 手からワイヤーへ

一握りの土を手にして出来るかたちを考えて見ると、実に様々であろう。にぎる、たたく、押す、投げる、曲げる、ねじる、ちぎる、重ねる、切る、破る、積む、伸ばす、広げる、丸める、つく等々。轆轤の上にのせて回しながら引き上げると、両手の中で自由自在に変形されて行く土の動きが感じられる。そして、ものの数秒で完全な同心円のかたちが出来上がる。これは土を用いたかたちづくりの典型的な方法といえよう。

大学時代から工房にいたる間、行っていた私の制作方法は、ほとんど手技による仕事であり、造り出されたかたちのどこかには必ず、その痕跡が残されていた。その手による痕跡を残すことこそ、素材感を生かした表現であると思っており、やきものの本質を表すのに最善の手段であると確信していた。特に、工房時代におけるほとんどの制作内容が、轆轤による手作業であるため、繰り返す作業によって指先の感覚は触手のよう敏感になり、質感やかたちに対する感性もそれに従って自然と慣れていった。修士課程に籍を置いてからも、手による痕跡は持続してそれぞれの作品に影響を及ぼした〔図7〕。新しい表現を求めようと、絶え間なく新たな制作方法を模索していた私にとって、なかなか破り難い堅固な要素だった。

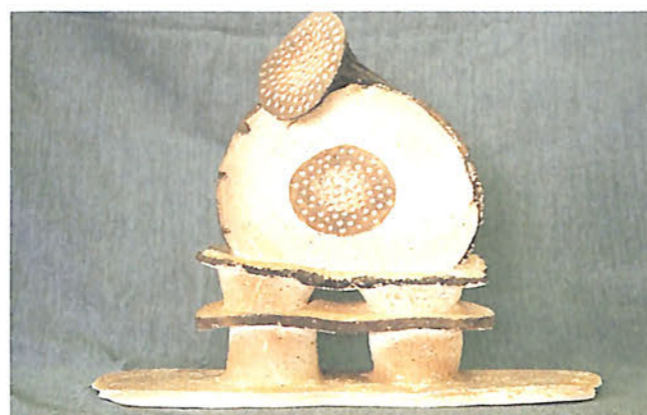


図7 「無題」 53×52×18cm
1997

手跡が中心になる仕事の内容が徐々に変わり始めたのは、修士課程1年の秋頃になってからである。この時期には、主に土塊を丸いカンナを用いて、くりぬいたり、掘り出したりする仕事に熱中していた。スケールも小さく表現的説得力も弱かったが、何らかの可能性と期待感にあふれて、関連性をもったものを制作し続けた。〔図8.9〕手からワイヤーへと認識が転換する過渡期に、道具による痕跡の楽しみを日々感じていた。



図8「形式シリーズ」 58×79×18cm
1997

指先による痕跡であろうと道具による痕跡であろうと土という素材は、簡単に痕がつく。そして、その痕は他に手を加えない限り、そのまま残される。単純でありながら基礎的なこの原理に目覚めてから制作の方向は、突然、変わり始めた。それは方法論として逆さまの考え方でもある。一握りの土から始めて、大きく造って行くのではなく、すでに準備されている土塊から何らかのかたちを一気に造り出す。勿論、最初から現在のようなやり方が取られた訳ではない。その頃は、切った痕と他の余白とのバランスを取るのに精一杯で、ダイナミックなワイヤーの切れ味などを考える余裕は全然なかった。主に平面的な四角の立方体を積み重ねて、ワイヤーで切った痕を少々つけて見たり、切り取った生々しい痕跡をわざと残したりとする仕事をしていった。〔図10〕



図9「形式シリーズ」 73×58×23cm
1997

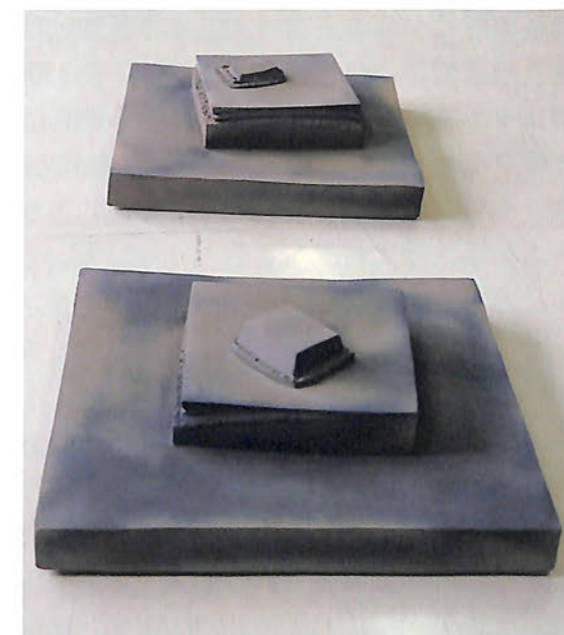


図10「空間の形式シリーズ」 15×50×50cm
12×50×50cm
1998

やきものの仕事を始めてから、常に重要視してきたのは道具のことである。道具というのは、人間にとって手の延長でありながら、役割の分担という側面からの意味をもつ。精神と手と道具の三者がつながる一連の流れが、どれほどバランスよく行われるかによって、使われた道具が単なる道具ではなく、敏感な指先の感覚の役割を果たせるのである。そして、道具というのは、さまざまに種類を変えることによって、調子がそれぞれ異なるため、求めようとする表現に適した道具選びは実に大事なことで

ある。第4章で述べたように、「甕器／オンギ」を作る場合、器壁を叩く「シュレ」⁷という道具のことからも説明することが出来る。単に、叩いてその痕がつくだけのことに「シュレ」の価値があると思ってしまうならば、それは大間違いである。なぜなら職人にとってその道具は手では出来ない部分を代わりにやってくれることや手の延長線上で動いてくれる意味の方が、模様を付けることよりはるかに強いからである。

ワイヤーや糸という道具は、土の仕事にとって珍しい道具とはいえない。塊状態の土を切ったり、又は轆轤成形で造られた器物を切り取る最適の道具にほかならない。ワイヤーという道具のもつ、より精神的な意味は「なぜ切るのか」⁸の章で詳しく論じることとするし、本章では道具としての特性だけを述べることにする。手からワイヤーへ変わって行く一連の過程は、工芸的表現や彫刻などの現代美術におけるジャンルの区別を乗り越えて、自己表現のオリジナリティである「陶による造形的表現」への足跡である。つまり、私自身の現在の表現は、手を中心とした造形思考から、道具による造形思考へと移り変わり、素材に対する認識の転換が行われたということである。

第5項 なぜ切るのか

国語辞典⁹にある「切る」という言葉の意味は、「一続きのものを（力を加えて）離れ離れにする」と表記されている。英語では「Cutting（切ること）」と定義されている。しかしCutの他動詞としての解釈はより幅が広くて、「～を切って造る、（文字、像）を刻む、彫る、（宝石などを）カットする」等の意味が含まれている。又、「cut out」は、～を切り取る、切り除くの意味をもっており、私の仕事である土塊を切って何らかのかたちを作り出す行為それ自体を表す言葉としては、切り取るや切り除くの方が正しいと思われる。しかし、精神的要素やプロセスにいたる全般的なことを示す言葉としては、「切ること」の方が正しくわかり易いと考え、制作の流れを表すタイトルとしては「切ること／Cutting」と名づける。

私が生まれ育った国、韓国における民族的情緒から与えられた影響は、「切る行為」のコンセプトに、どのような意味をもたらすのだろうか。土塊を切る度に、なぜ私は

切ることにこれほど懂れているのか、又切ることを通じていったい何を訴えようとするのか、自己表現の中にナショナリティやイズム（ism）に関する意識がどのように確立されているのか、創造や独創性などの観点をどれほど納得の上、制作を行っているのか、単なる造形的面白さだけを追求しているのではないのか等々、実にさまざまな疑問と難題に溢れている。山積みになっている疑問の中から先ず、述べなければならぬのは、自身の感性とカッティングとの精神的つながりを解明することである。

「切ること」による表現の実制作は、まるで電光石火のように済んでしまう。なぜ進行状況に速さが必要かと言でいうならば、余計な雑念が入らぬよう、頭でかたちを画いていくのではなく、体全身に保ったエネルギーを本能的に発散させるというコンセプトを取るゆえ、表現の仕方にスピードが加えることはやむをえない。速い進行によって得られることもいろいろある。例えば、一本のワイヤーによって切られた切断面には人為的痕跡や不自然な線のながれなどが一切ないため、力強さやダイナミックなボリューム感が十分生かされている。どれほど長い時間をかけて丁寧に作り上げようとしても、手技だけではできないことである。切る瞬間、少しでも迷いがあつたり、途中止まったりすると取り返しのつかない痕が鮮明に残る。急いで修正してもその痕跡は決してなくなる。人間の感性が瞬間的に作り出すかたちを永遠に残せる仕事であるからこそ、私の制作論は価値を持つと考えている。

爆発的なエネルギーを使い込んだ「一瞬の出来ごと」による表現というものは、無計画な偶然性や「無作為の美」¹⁰などで、その本質的な特徴が説明出来る。つまり、土という素材の持つもっとも豊かな表情や優れた変形力などは、緻密なプレゼンテーションによるものではなく、直感的や即興的な行為によって強い効果をあげるのである。朝鮮時代の「陶による表現」の中から、より著しい特徴を取り上げるならば、やはり無作為や無技巧、自然な偶然性などの要素による造形である。この一連の特徴は、私自身の無意識の底にきちんと備わっており、知らず知らずに影響を与えている。美術史家である＜高裕変／コユソプ／韓国＞の「謹域書画徴／ゴンヨクショフヤジン」によると「美術や芸術というのは、それを生み出した集団及び社会における全ての実践的要素、全ての精神的要素が様式の形態として象徴化されたのを意味する。」と定義している。全面的に同感せざるを得ない言葉である。現在の切る仕事を始めてから4年になるが、それまでの美術的表現に目覚めた高校時代から30代を超える時期まで、影響を受け続けた所属集団や社会の物質的、精神的要素などが私の観念を固めてしま

⁷ 第4章2節の「甕器」篇を参考

⁸ 第2章1節5項篇を参考

⁹ 「国語辞典」岩波 第5版

¹⁰ 韓国の美意識を論じる時主に使われる表現であるが、私としては意識的なかたちを求めない意味として「無作為」という言葉を使った。

ったかもしれない。良かろうと悪かろうと、自分の感性の中には、自然に形成された民族的情緒が刻まれていると思われる。恐らく、その情緒は、全神経を集中させて土塊を切ろうとする瞬間、制作の意図を決めるのに決定的な影響を与える。その結果、無作為の原則に従ってかたちを造り出したということについて、自分がどれほど納得できるのかは、現在のところ、まだはっきりと言い難いことである。

「切ること」の造形的価値がどう評価されても、先ず大事にしなければならないのは、作家としての「創造的意志」のことである。今までになかったものを創り出すということは、真似の許されないことに間違いはない。しかしながらまったく新しいということ自体も現実的に成立し難い点がある。それならば自己本然のオリジナリティとしての造り方はどのように確保すれば良いのだろうか。この疑問に対する答えを私は次のような方法で探し出した。

- 一、与えられた条件としての素材や普遍的プロセスを変えることは、やきものを諦めない限り無理であるからそれに従う。
- 二、造り方に対する従来の固定観念や自分の中にある観念的要素を一新する。
- 三、何を造り出せば良いのかについて悩まず、何が造り出されて来るのだろうかという好奇心をもつこと。
- 四、少数の作品に時間を掛けるより、多数の作品を楽しんで造ること。

以上のようなことを心掛け、一本のワイヤーを手にして、私に出来る全てのことを行って見た。そして、独創や個性に関することを無理やりに意識せず、切るという行為の流れに自然に自分を任せた。

「なぜ切るのか」ということは、上記に、述べたように、より多様な側面から考えなければならないが、作者として私が大切にしたいのは、切ることを通じて、もの造りの楽しさを充分に感じて、制作を行っているのかということである。なぜならば、創作における楽しみや喜びは、出来上がった作品を介して作者自身はもとより鑑賞者側も共有することが出来るからである。そして、一本のワイヤーに乗せた自身の楽しい気持ち、見る側にもつながって、意図していない無作為の表現を共に楽しみたいと言うのが私の造形における本来の目的である。土で出来る表現が何千何万のもの数あるならば、「切る行為がもたらす表現」もその中の一つである。どれほど新鮮な感覚を維持しながら、切る仕事を見ることが出来るかはまだわからないが、一つ確か

なことは、説明が一切介入しなくとも、無限の造形的可能性が開かれるものと信じている。この可能性を信じて造り続けることこそ私がなぜ土塊を切ろうとするのかに対するひとつの答えになると考えている。

第2節 素材観

第1項 なぜ土なのか

今まで土の仕事をしながら土以外の素材を混用したことはほとんどない。他の素材に興味がなかった訳ではないが、土が与えるほどの感動を感じ取ることが出来なかったからである。幼い頃、歩いたり走ったりするほとんどの地面は土であって、アスファルトに舗装された道路は、たまに乗るバスと共に日常の実感のないものであった。必ずしも心理学的観点の話を持ち出さなくても足のうらで感じる地面の柔らかさや優しさは幼年期の私にとって、かなり質の高い情緒的栄養分を与えた。記憶の中にある土がどんなかたちであれ、それは無意識の向こうにある「非現実的存在」¹¹として、物質的実感のないものに過ぎない。なぜならば、あの時代における生まれ故郷の自然環境にありふれた土や身にしみる土の臭いなどは、それほど現実的感覚のないもので、空気のような無尽蔵にあるものとししか認識することができなかった。幼年時代に経験した土と現在の土とは解釈する意味が異なる。幼年期における土は、万物の元である大地の中に生きている物質的存在としての土である。今、扱っている素材としての土も物質的意味が含まれていることにほかならないが、素材の精神的側面から考えられる意味とはまた違うことである。

私の素材観の土台になるのは、精神と物質の二分を許容しない東洋の中心思想である「一元論」¹²の論理である。要するに、物質と精神を二分化せずお互い関わりあう

11 空気のように存在はするものの実体的存在としての実感が出来ない存在としての意味を持つ。
12 儒家思想・老荘思想・仏教思想の3大思想は、東洋の思惟形態と世界観を代表する中心思想として、宇宙と人間との合致性を主張しながら実体と現状の二分を認めない「全元的一元論」をその特徴とする。いえば統合的世界観という共通の上、成立するのである。仏教思想の「般若心経」にある「空」と「森羅万象」はお互いの関係のなかで二元性が克服されることを意味する。私の制作における素材観も表現者としての「素材」の一元論的関係の脈絡で説明することが出来る。

「韓国美術史101場面」イムドビン カラム出版 1998年

関係として成立するということを意味する。素材としての土とコンセプトとしての精神的要素が、合致する状態で生み出される作品であってこそ、作品的完成度が高いということだ。私がやきものの原理に従って制作をする限り、「表現の手段」として土を扱うという立場を取ることはありえない。手段化された素材による表現は必ずそれなりの限界があるため、精神性の表明にいたる「理想的表現」としての役割を果たすには無理であろうと思われる。土の持つ物質的原理を確実に修得した上、行う仕事ではないとどうやって作者の気持ちが作品に載せられるか疑問である。西洋と東洋の素材に対する価値観の差を端的に言う。「西洋人にとって土は物質的手段であり、東洋人にとって土は精神的存在そのものである。」という言葉で説明できる。どちらも、素材であることに違いはないが、西洋人の意識の中には西洋思想の中心である二元論¹³の論理が常に意識化されており、物質的要素と精神的要素との合致ということを作品に生かし難い点から出てきた言葉である。しかし、東洋人だからといって必ずしも「一元論的思想」の影響を受けるということはない。

素材観というのもひとつの思想であり、それぞれの属する環境や歴史、文化、精神的背景などによって、自己の価値観が総合化されて現われる。そして、「表現」というより幅広い意味を支える土台に当るのが素材観であると思っている。物質と精神が、伴う関係であろうと離れ離れの関係であろうと重要なのは、素材に関する認識について確実な価値観が立てられていることである。土を用いてあるかたちを造り、窯で焼くということを単純に考えれば、それほどの熟練を要することではないかもしれない。しっかりした素材観や独自の成形法、多様な釉薬の知識と応用、熟練した焼成技術などを前提にしなければ、単にかたちを造って焼いたものが感動を生むことはありえない。そこでなぜ土でないといけないのか、という素材に対する絶対的価値の付与が前提条件として要求される。つまり、土を普遍的概念による物質としてしか認識されないならば、人に感動を与えない「もの」¹⁴としか存在できないということである。

私の素材観にとって何より大事なのは、物質がものとして認識されるのではなく、人間の感性と交感できる、より根源的な要素として存在し、私が求める「認識の転換」における触媒の役割を果たすことである。現在の状況から考えて見ると、以上に記した条件を満たすものとして土以外はない。土塊に手の平をあてると、冷たいの

にかかわらず不思議な温もりが感じ取れる。柔らかい一塊ずつの土を切り取って積み上げると、特定のかたちはなっていないものの拍動する大地の生命力がそこにある。土は常に同じ土である。その時その時変わってゆく土への認識は、土そのものが変わった訳ではなく、恐らく私の認識が変わったのであろう。素材に関する根気強い修練もおろそかにしてはいけませんが、観念化・固定化された認識を変革しようとする姿勢の方がむしろ重要である。すでに決められている素材が、作品として生まれ変わるのに何より大事な要素は、論理的分析や技術などではなく、土に肉薄することや土との対話である。

第2項 風土による影響

風土／その土地の状態、気候、地味などを示す。¹⁵

今まで素材観における精神的要因の重要性を述べようとした。言い換えると、物質的要素より精神的要素の方がはるかに決定的なキーワードを握っていると確信する。そうであるならば、精神的要素を形成する要因はどのようなことが土台になるのだろう、恐らく言い切れないほどの要因があろうが、その中で環境的条件が最も幅広い影響を与えると考える。

工房時代、何か新しいもの、私ならではの表現を捜し求めて、実に多くの山や野原を歩き回った。山、野原、川、土、水、木草、空気、土地、大気等々、自然物のあらゆるものから、私が造り出そうとする実体を見付けようとした。あの時期は眼に見えるものばかりを追いかけていたため、形象化の基になるものが原料や材料だけではないということへの理解が足りなかった。人間の感性を形成する最も大事な要素は、生まれた国の土地の状態、気候、地味などはもとより、歴史、風習、食文化にも基因するのである。つまり、素材に関する自己感性は、ある日創られるのではなく、以上に記した要因に基づいて自然に形成されるのである。私の意志により形成される部分がないとは言えないが、ほとんどの場合、知らず知らずに蓄積されていくのである。

¹³ 認識の主体としての自我を実有と見て、人間と自然を対立関係で、また神と人間を合致できない分離概念で認識するなどの二元論的対立と分離の立場で事物を認識すること。「韓国美術史101場面」イムドビン カラム出版 1998年

¹⁴ 作品を示す意味ではなく普通のものとしてのことを指す。

¹⁵ 「国語辞典」岩波書店 第5版

第3節 プロセス

第1項 粘土

現在、制作に用いている粘土は、瀬戸産で素地自体は白色である。シャモットやアルミナが多く含まれており、大形の造形物に適する。造形用であるため、最小限度の粘りだけを残す。かたちに成るまえの状態、つまり切っていく過程や形を持つのに必要な強度になるまで崩れ落ちない程のねばりを意味する。基本素材における最も大事な要素は可塑性である。堅すぎると思いどおりに切れなくなるし変形させ難くなる。逆に柔らかすぎると必要な強度をもつまで耐えられなくなる。重なる失敗の中で得られたのは粘土に対する適格な水加減に対する感覚である。粘土を用いて何らかのかたちを造ろうとしたらそれぞれの形態や大きさに適する可塑性が必要だが、スケールが巨大化することによって、又、複雑なかたちを取ることによって、更なる成分調節を要求される。

第2項 土塊

大学の制作研究発表会のとき、私の制作方式について「引いて行く方式か加えて行く方式か」と質問を受けたことがある。デザイン系の先生から受けた質問で、その時は彫刻の例を取り上げて、石の塊を彫って行くかそれともある材料を付け加えていくかのことで説明をしたが、考えて見ると、制作の特性上、両方とも受容できる方式である。なぜならば、土台になる土塊は加え付けて作るが、「切る」段階にいたると切られた外側の土を取り除かないといけないため、「引いて造る」ということも適するようになる。土塊は自然界の現像としてはありのまま存在するものであるだろうが、制作における土塊は人為的に造られた人工物である。

鉄製のワイヤーを両手で持ち、一気に切らなければならないため、塊の中に何か堅い砂粒などの不純物が入っていると切られた断面を通して直ぐ表面に出てきてしまう。それで丁寧な塊作りは作品の完成度に直接つながるとも言える。土塊を作ることによって一番気を付けなければならないのは、土と土の間を完璧に接着させることである。一つ一つの土塊の重さは約10kg程度で、かたちを丸める程度の菊練りをして、力強く投げつけて密着させで一個ずつ加えて行く。2～3個重なったら今度は木のハ

ンマーを使って強く叩き、ほとんど接着の切れ目をなくす。以上の方法で創ろうとするかたちになるべく近い塊を造る。が、自然石のように、すでに出来ている塊ではないため、塊自体の形態的完全性にはこだわっていない。余計な分の土を重ね付けると、切り取る工程に至って力で支えることができなくなり、本体を傷付ける場合があるので必要なところ以外の部分はそのままにして置くことにしている。力強く投げたり、丁寧に叩いたりする工程は、単に切るまでの段階だけではなく、最後の焼き上げの工程までひび割れが入ったりすることを防ぐ意味も含まれている。

第3項 ワイヤー

現在、使用しているワイヤーは鉄製で作られた比較的柔らかいものである。今の仕事は、自由に動くワイヤーの切れ味の生き生きした痕跡をダイレクトに見せることであるため、なるべくよけいな痕が付かないものになっている。この場合ワイヤーという道具は単に切るためのものではない。ワイヤーは人間の手では出来ない表現を変わりに行ってくれるので、私の表現に対する感情がそのままつながっている訳である。しかしワイヤーの太さやねじり状態によっては新たな表現の可能性も望まれる。

第4項 カッティング

本論文の初頭に出る「切る行為がもたらす表現」の内容が示すように全プロセスにとってカッティングは最も重要な工程にあたる。精神的な側面は「第2章1節5項 なぜ切るのか」などで説明したので、本章では制作過程のこのみを述べることにする。「過程の説明は写真資料「図11～16」に基づいて行う。」

図11 手痕や中度半端な痕跡を残さないため、最初に片面を平滑な面にする。時間をかけて削ったりして整える方法もあるが、今までの経験上ワイヤーを用いて一気に切るのが最も簡単でありながら綺麗な面を得られる。両側のワイヤーを支える「心張り（棒）」を設置する。素材は木材で曲がっていないものを使用する。固定はワイヤーの当る反対側に土を充分使って動かないようにする。

図12 ワイヤーを「心張り」に当ててゆっくりと切っていく。一番上の方から下の方に向かって切っていくが、落ちてくる土の量が多すぎるとか重過ぎると角の線が歪むおそれがあるため、なるべく段階的に取り除きながら切っていく方が望ましい。この段階における「切ること」は表現にあたるということよりむしろ、準備段階として見たほうが良いと思われる。

図13 片側を切り上げたら切った断面を四角のヘラを用いて整える。この段階が必要な理由は、完成した時、切った断面と残された断面との質感のバランスを維持するためである。この質感のバランスはフォルムのバランスを取る上においても重要な要素である。質感のバランスが取れなくなると線の流れが不明確になって非常に曖昧な方向へ行ってしまう。

図14 今までは、「切る行為」を行うための準備段階である。周囲の余計な道具や粘土の塊などを整理したのち周りに布を敷く。整頓の意味も含まれているが、何より精神的集中力を高めようとする意図である。切ることに取り掛かるまえ、先ずワイヤーの状態を点検する。固まっている部分があったり、磨り減って傷のところがあったりすると、必ずその痕が残されて取り返しの付かないことになる恐れがある。両手の幅を超えるサイズになると一人で切ることが出来ないため、他の人に手伝ってもらうことにしている。向こう側を固定させてもらって自分の方から切っていく。力を入れすぎると向こう側との力のバランスが崩れて望み通りの線を得られない。又、弱すぎると中度半端な線が出てくるので、緊張はするがむしろ思い切った大胆な切り方が必要である。切ろうとする瞬間、肉体的・精神的にとれほど気合が充分に入っていたのかは、切られた断面が語る。両側を切る場合は、席を交代して反対側を切る。切り方はほとんど同一であるが、全体的なバランスを考えて余計な線が出ないようにする。形態を決める仕事が済んだら両側で引っ張り合いながら底まで切り下ろす。

図15 底まで切ることを終わると、直ちに切られた外側の土を「皮を剥がす」ような感じで取り除く。相当の体力が要求されるが慎重に取らないとくっついていたりして痕跡を残す恐れがある。「切る行為」という側面から言うならば、行為が表現にダイレクトにつながる気持ちがある。つまり、目の前で崩れ落ちる土塊の存在感やワイヤが創り出す微妙なフォル

ムが、一瞬の内に、現実の存在になることにより、行為自体が直接、表現につながっていることを証明している。

図16 次に反対側を切る。が単に切るのではなく、両側のマッチする部分の造形的要素を考えながら行う。全体的なフォルムがほとんど決まってしまうため、慎重さや緊張感が要求される。切り終わると外側を取り外す。方法は「図14」と変わらないが、切断面に触らないように気をつける。

以上の過程に従って仕事を進めるが私の感性とワイヤーという道具との微妙なバランスを維持することが最も大事である。そして、考えるだけではかたちにならないし、仕事を続ける中から出てくる自信と自分なりの感覚に根ざす表現力によって、理想に近いかたちを得ることができると思っている。



図11-1



図11-2



図12-1



図12-2



図13



図14



図15



図16



図16-1

第5項 かたちの変形

かたちを決める最後の段階であると共に造形的生命力を与える重要な段階でもある。方法としては、平面になっている部分に板を当てて、ゆっくりと押さえて行く。[図17] 力を入れ過ぎると、目には見えないひび割れが入って、焼成を終えてから亀裂が現われるので気を付けなければならない。変形の方法としては、二つに分けることができる。一つは、厚い板を当てて無理やりに押さえつけてかたち自体を大幅に変えることである。大胆な方法を取らないといけませんが、ある程度の限度があるため、どの辺で手を止めるかを感覚的に判断しなければならない。二つ目は、微妙な曲線の調節のことである。この場合は主に薄い板を用いるが、線の流れが途中切れたり歪んだりすると、全体の緊張感がなくなるおそれがあるため、ゆっくりと時間をかけて行う必要がある。変形させる作業はカッティングを終えたら、直ちに行ななければならないので、切る仕事に入ると変形や最後の仕上げに至るまで、なるべく速く進行させざるを得ない。最後の仕上げといってもカッティングによるワイヤーの質感をそのまま生かすため、かたちを変形させる段階がかたち造りとしては、ほとんど最後の工程に当たると言える。それほどの技術的熟練は要求されないかもしれないが、さまざまなイメージをつくり出せる重要な要素が含まれており、制作の全体的な流れに決定的な影響を及ぼすと思っている。



図17

第6項 くりぬく

「くりぬく」の工程は作品がある程度乾燥した時に、底の方から繰り抜いて中を空にすることをしめす。水が濡れない程度の温度まで焼き上げないと作品として完成度に不十分であるという私の制作論理に基づいて、全ての作品は、ある程度の温度で焼かなければならない。窯の中で一定時間土を焼くのに塊のまま（20～30cm 以上の厚みを持っている場合）では焼くことができない。焼こうとしたら破裂してしまうか、それとも乾燥の段階でひびが入ってしまう。理由は乾燥や焼成に伴う収縮による転移に耐えられないからである。

「図18」で見られるように先の丸いカンナを用いて徐々に丁寧に繰り抜いて行く。土は他の素材と違って外側が固くなっても詰っている中身は柔らかいため、くりぬく仕事は思うほどし難くない。が、乾燥し過ぎるとなかなかやり辛くなるのでタイミングの設定が重要である。全体の厚みを均一にそろえるには熟練の技が必要だ。下手をすると穴をあけてしまう場合があるので最近の仕事ではなるべくくりぬき過ぎないようにしている。そして、壁面が薄すぎるとカンナに押さえられた痕が付くため、カンナの先のところが外壁面と離れれば離れるほど良い。[図19]

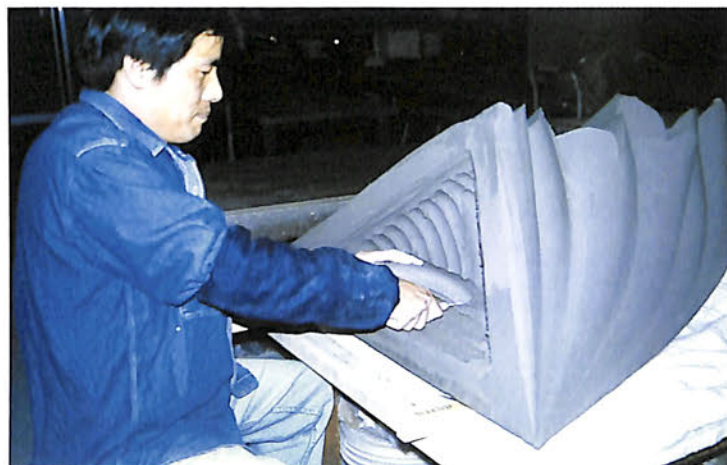


図18

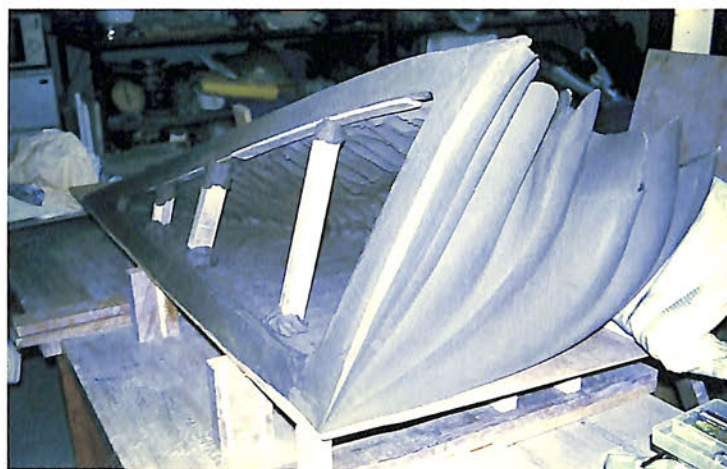


図19

第7項 乾燥

くりぬく工程を終えると乾燥の段階に入る。[図20] 季節や乾燥場所の温度条件によってさまざまに異なる。外側が乾いているからといって内側まで乾燥しているとは限らない。ほとんどの場合、内側の乾燥の方が外側より時間がかかる。どちらにせよ自然の条件での完全乾燥は不可能であるため、できなかった分は焼成の時、熱を利用して長時間かけて徐々に乾燥させる。重いものとしては100kg近い作品もあるので、方法を問わず十分な乾燥は大事である。底から風が通るように台の板に穴を開け、レンガなどで支えて置くのも良い案であるし、容量の高い電球を作品の底から中に入れて電球が出す発光熱を利用する方法も良い。作品の厚さが一定ではないゆえにこうした方法の考案は作品の完成度を少しでも高めるのに必要である。



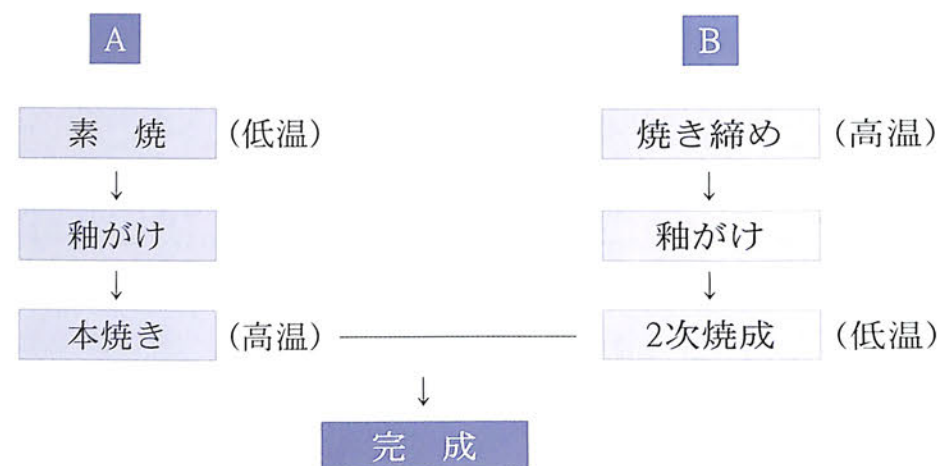
図20

第8項 釉薬

現在のシリーズを始める初期の頃、最も大きい悩みは存在感を高める色彩として、密度の濃い色調を作品に生かすことであった。最初は鉄分が多く含まれている赤土を水に溶解させて、コンプレッサーで白い素地の上にそのままかけて焼成すると、手加減によって少しずつ異なる質感が出てきた。本来は塩水をかけ塩焼きによる塩化カリウムの効果を狙った訳であるが、大学の施設は共同のものであるので、窯に塩分がしみ込むと他の作品にもその影響が表れるため、替りに考えたのが赤土をかけることである。しかし、色彩による作品の存在感はどうしても高まらなかったため、赤土の使用はわずかの期間でやめてしまった。既存の釉薬による色彩を作品に適合させるには

何かが不足であると感じたのは、自分の意識の中に、既製の釉薬に対する拒否感があったからではないかと思われる。そしてその拒否感は今まで造って来たものとは違ったものを造り出したいという気持ちと確かにつながっている。自ら納得のいく色彩、それは焼くからこそ表現できる色彩であってほしかった。

修士2年が始まってからも自分なりの色彩を得るための実験は続いた。様々な実験の中から出た結論は、データーに依存する釉薬より土そのものの色を生かす方法であった。それで思い付いたのが色化粧土の作り方に基づく黒の化粧土をコンプレッサーで掛けて焼くことであった。しかし1230℃の高温で焼いても化粧土の色が指先に付いてくるほど定着されてないし、しかも色も黒ではなく緑色に近い色となっていた。データーを確認しても別に間違っていなかった。透明のラッカーを使ってみたが陶器でもプラスチックでもない惨めな色になるばかりであった。次の段階で考えたのが、ラッカーの代わりに普通の透明釉薬をかけて焼くことである。予想通り黒色になってはいるが、プラスチックのパネルを貼ったような、色になった。そこで考えついたのがつやを消せばマット釉のような感じとして使えそうな気がした。しかし私が要求する色彩が土そのものの素材感を生かしたものであるならば、土の質感を隠すような色感ではいけないと思った。なるべく薄い釉面を確保しないとワイヤで切った断面の生々しさがなくなってしまう。釉面における質感のバランスや色彩を与える存在感を生かすには、更に密度の濃い色調でないと不十分である。重なる実験の中で偶然にかなり落ち着いた色彩を得ることが出来るが、それは固定された観念的思考方式¹⁶を少し変えることから始まった。



(A)：一般的工程による色調の出し方 (B)：逆に考えた色調の出し方

¹⁶ 組合せ比によって作られた釉薬が出す色彩に対する固定観念を意味する。

一般的工程による色調の出し方では、全てを満たせることが出来ないと判断し、その工程を逆行して見た。契機になったのは「楽焼」用の低火度の透明釉で800℃から溶融するため素焼程度の温度で焼成しなければならない。しかし800℃では素地が弱すぎるので、一度1200℃程度でしっかりと締め焼きをしてから釉薬をかけてもう一度焼成する方法を取った。釉面により鮮やかなやきもの独特の色感を与えるため、近所の山から取って来た鉄分の多い赤土を黒化粧土の上に薄く掛けて、黒でありながら黒とはいえない微妙な色合いを求めた。博士課程2年まで制作されたほとんどの作品は、以上の工程によってその色調が施された。当時のコンセプトとしては土を染めて行くような感じで釉がけを行い、釉膜ではなく布に浸透する染料のような効果を上げたいと思っていた。

釉面にガラス質の膜がないため、かさかさとする質感や付いた汚れが取れにくい短所もあった。が、何より欠点になるのは、面積が広くなればなるほどきれいな色面を得難くなることで、作品のスケールが大きくなっていく度に新たな課題となった。それで最近、使用しているのは、透明のマット釉である。黒顔料で作られた化粧土を掛けた上、マット釉を薄くかけたり濃くかけたりして、適当な釉面を形成させ巨大化に対応できる色面を出している。多少にぶい感じはあるものの基本的な問題点が解決されると共に、それなりの密度による存在感がある。[図21]



図21

第9項 焼成

土を焼くということに対するコンセプトをより明確にしないと、焼くこと自体が一種の観念的要因になって、制作の流れ全般にわたって影響を及ぼす。前述を通して、

普通の焼成工程である「素焼－釉かけ－本焼き」の手順を「締め焼－釉かけ－2次焼成」に替えて行ったことを説明した。目的としては800℃程度で得られるより渋い色調がほしかったのであるが、結果的に焼く温度が低いにせよ高いにせよ表現の本質は変わらないことが証明された。それは焼成による偶然性を脱却して自己意識によって造形的表現を十分に制御できるようになったこととして評価すべきである。「窯変」や炎の痕跡など、予想の付かない焼成結果では思い通りの表現は無理である。なぜならば、カッティングの瞬間に込めた精神的エネルギーによって生み出されたかたちが、焼かれる工程によって変わってしまうと、「切る行為」に与えられた表現の意味がなくなるからである。あくまでも焼成の意味は、土を焼くことによって新しく生まれ変わらせるのではなく、土の持つ力や豊かな素材感をより強く生かすことである。

最近、ますます大きくなって行くスケールの関係で締め焼きと2次焼成、両方を取ることが難しくなっている。ある程度ガラス化が進んでいる、長さ150cmを超える作品にもう一度熱を通らせると、ひび割れが入ったりする恐れが高くなる。そこで生の状態で釉掛けをし、そのまま本焼きをする仕方を取っている。マット釉を使っているため、釉面の強度が高まることや保管・移動が容易になったのは前回のプロセスにおける欠点を補ったといえる。一回の焼成で済む場合、焼成時間は約20時間から22時間にわたって行われるが、原則的にねらしはさせないため、時間と温度の割合によっては比較的安定して行っている。[図22]



図22

第4節 表現の展開 I

第1項 時期別作風の展開

ある表現が作風として定着するということは、ある日偶然できることではない。必然的条件とは言い難いが、ある程度しっかりした造形思考の土台が形成されていないと、堅実な作風として成立したとはいえない。私の作風である「切る行為がもたらす表現」の場合も例外ではない。1985年から始まった「土の仕事」は、単に表現の方法だけが違って出来たのではなく、表現のジャンルを超えて、精神的意識まで変わって出来たものである。その変遷過程を確認することは、現在成り立っている作風への理解を助けると共に、これからの展望を述べることにおける出発点の役割を果たすと考える。

- I 第一期 大学時代「学部課程」
1980年中半～1980年後半
－大学のカリキュラムによる器物やオブジェの制作
- II 第二期 工房時代
1990年前半～1990年中半
轆轤成形を中心とした器物の制作
- III 第三期 修士課程
1997年前半～1999年前半
空間造形として「陶による表現」を求める
- IV 第四期 博士後期過程
1999年前半から2002年前半
「切る行為がもたらす表現」に基づくカッティング シリーズの確立

学部課程での制作に於いて最も大事だったのは、土で何らかのかたちを造って釉薬をかけ、炎で焼くという仕事に、言い表せないほど魅力を感じたことである。当時は気付いていなかったと思うが、次から次へと姿が変わってゆく非常に変化の激しい陶芸の制作過程に埋没してしまったと考える。大学のカリキュラムは産業美術学科として編成されており、プロダクトデザイン（製品デザイン）と工芸デザインの両専攻を合わせた形になっている。それで、1、2年生までは製品と工芸の両方の基礎科目を受講しなければならないし、3年生に上がってから製品デザインと工芸デザインのどちらかを選択して本格的な専攻科目を受ける仕組みになっていた。しかし、各専攻別に

専攻教室に準じるサークル活動を行うグループがあって、1年生の頃からすでに好きな専攻を選び、制作することが可能である。私も勿論、大学に入って直ぐ専攻を決めたので4年間にわたる間、迷うことなく継続的な専攻実習が可能であった。ほとんどの制作はサークル²⁰を中心として行われたため、比較的自由的な雰囲気の中で制作に取り組むことが出来た。学年別の規律は非常に厳しくて、技術的な要素の習得が最優先にされた。素材に対する本質的な疑問などより工芸的表現における制作過程のバランスを取ることを重要視された。しかしそうだからと言って皆の表現が画一化されていた訳ではない。先輩と後輩との間に技術の伝達はあるものの別に決められた表現というものはなかった。カリキュラムの場合も、専攻する学生だけのために開設されている実習科目はなかったので、他の学生との実力の差はかなり大きかった。以上のような雰囲気の中で、制作の中心になったのは轆轤成形や陶版成形などであり、表現に対する根本的疑問やコンセプトを築くことより、むしろ表現のための技術的要素を身につけるため一生懸命制作に取り組んだ時期である。

大学を卒業して一時的に伝統陶芸の工房で轆轤の仕事をしたことはあるが、第二期に当る自分の工房での制作が始まるのは、4年間にわたる軍隊生活が終わってからのことである。一人前の職人として、一から十まで全ての工程を自らしなければならなかったのも、本格的なやきものの仕事はこの時期から始まったといえる。目標としては、独創的なかたちや色彩を備えた器を造り出すことである、数え切れないほどの釉薬実験や土の混合の実験、そして焼成実験などを日々行い重ねた。原理を知るには本を読めばできると思うが、実際のかたちにするのは、直接的体験がないと何にも自分の手に入って来なかった。当時の気持ちとしては、半端なオブジェよりまともな一個の茶碗の方がよっぽど良いだろうと思っていた。轆轤成形の技術も徐々にうまくなって、形態や用途を問わず一日何百個でも挽けるようになった。勿論、数ばかりの問題ではなく土の特性や気持ちが少しは分るような気がした。工房を経営する間、ずっと焚き続けた0.5m³のガス窯は、当時の焼成記録によれば、本焼き285回、素焼250回をすでに超えていて、窯壁のレンガを通して、炎に包まれている器が見えるような錯覚さえ起きるほどであった。オブジェとしての作品も色々造り上げたが不完全なコンセプトや現実的な要件が合わないため、継続して制作することはできなかった。[図23]



図23 「FORM」 25×65×10cm
1994

97年から始まった修士課程での制作の目的は、徹底的に新たな表現を探究することであった。1年の上半期は大学の設備や材料、そして自分の空白期の感覚を取り戻すことに全力を上げた。下半期から土塊で出来るかたちの面白さに目覚めて、現在行われている仕事の土台になる土塊による制作方法を取り入れるが、固まっている固定観念はなかなか破れなかった。2年の春頃、追い詰められている状況の苦しみを忘れようと、轆轤を回している時、それまで何か考え間違えていたような気がした。自分が何を創ろうとしても土という素材の本質は変わらない。柔らかくて、優しい土の表情が「自ら変貌する」だけではないかということに気付いた。轆轤成形の場合も無理やりに形を造ろうとすればするほど、思いどおりにできなくなる傾向があるので、求めるかたちが何であろうと素材の物理的性質に、自然に従った方が結果的に良い方向へむかうのではないかと考えた。可塑性のある状態で造られた立方体に、同じく立方体を投げ込むと直線は衝撃によって少々揺れるが、揺れている線をワイヤーで切り出すとまた新たな造形が現われる。[図24] 立方体のかたちやワイヤーの切り方を変えれば、次から次へと異なるかたちを造り出せる。一切、説明の必要のない造形的可能性がやっと分って来る時期である。コンセプトとして取り入れたのが「見る側を考えさせる造形」ということで見方によって作品に対する解釈がそれぞれ変わってくることを主たる表現の目的として設定した。この時期に制作された全ての作品が以上のコンセプトに一致するとは言い難いが、作者からの説明的な特定のメッセージを与えたことはほとんどない。初期のフォルムにおける特徴としては平面的傾向が著しいが、制作技術やコンセプトを確立させながらより立体化されるようになった。「陶による表現」であるからこそできるフォルムや質感、そして発色などを念頭において制作を進めたが、ナショナリティに依拠するより強烈な自己感性の発生は、先の課題として残された。

20 トリムフェ
「土林会」

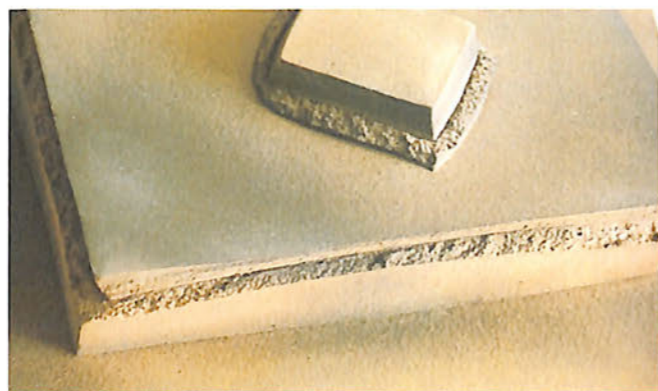


図24

博士課程での研究が本格化され、作品のスケールも段々と大きくなった。それとともにダイナミックなフォルムやより強い存在感が要求されるようになった。それまでの制作方法では満たすことが出来ないため、より大胆な方法を取り入れなければならなかった。作品におけるポイントとしての役割に留まっているカッティング技法を一連の「行為」の中心技法として解釈するまで引っぱり上げた。切る瞬間のエネルギーや切られて取り除かれる土塊から伝わってくる存在感、そして、一瞬のうちに現れる、生き生きした土の表情を前面に取り上げた。自ら納得のいくフォルムがもたらす造形的面白さと、各作品群の関連性や継続性が呼び起こす強い存在感は、「切る行為がもたらす表現」が独自の作風として確立しうることを確信する。

第2項 フォルム

私が求めようとする「陶による表現」における理想的なフォルムの根拠を明確にするということは、現在の制作のみならず、今後、制作方向の発展のためにも役に立つと思われるので、なるべく詳しく記述することとする。立体的表現のために扱われる様々な素材のもつ各々の特性は、それぞれの素材であるからこそ味わえる素材感に基づく表現の深みがある。その素材はフォルムが与えられてこそ他の各々の要素を支える役目をするのであるが、フォルムに及ぼす素材の影響は一般に考える以上であろう。ということは、土と炎で造られるからこそできるフォルムのことを前提とする制作の立場を、絶対的に受け止めるべきである。ここに述べようとするのは素材とプロセス

によって可能なフォルムのことで、この場合は、素材のもつ物理的性質を形態の主たる特性とする。何らかのメッセージや意味の物語りを優先にして、それに合わせたかたちを造るか、それとも造られたかたち自体が何かを語りかけて来るようにするかという両者を比較して見ると、私の場合は後者の方にあたる。論理をまとめて見ると、「素材の物理的特性を用いた表現は、その造られたフォルム自ら何かを語りかけてくることを一種の狙いとする」ということになる。フォルム化される素材に、一切の説明性を与えないことこそ、より奥深い造形性の表出に近づいたことになる。私が求めようとする理想的なフォルムにおける土台は「存在はするが意識は無いかたち」²¹である。意識があるということはすでに決められている物語りがあって、その物語りが提供する範囲で作品に対する評価が行われることを意味する。しかし意識の無いかたちというのは、多様な意識を受け入れて何らかの連想を呼び起こす可能性を有する訳で、見方によってはさまざまな対象になれる潜在的造形力を備えている。つまり説明性の強いフォルムからは、その説明性がもたらすイメージに想像力が固まってしまって様々な解釈に邪魔をされるだろうが、説明性が排除された造形からは、より豊かな想像力や解釈が生み出されるのである。

フォルムに最も大きい影響を与えるのは、造り手としての意識であるが、目に見えるかたちにしようとする意識の内側にはより複雑な「感性」というものがあるため、自分の感性が求めるフォルムのことを考慮しなければならない。修士課程に籍を置いてから造り出した作品群を見ると、有機的なかたちがフォルム全般の流れとなっている。[図25] 韓国の工房での仕事の影響が重く感じられるところがあるのは、かたちを通して自分が表現しようとするものを必死に語りかけていることを意味する。第一の課題である説明性からの脱却は、存在そのものに対する認識が確立されていないために果たされず、それぞれの作品に説明性の跡を残している。その後、コンセプトや「存在性」に対する認識がある程度確立されてから、制作における全体的なフォルムは無機的な矩形の組み合わせによる平面的形態感が、主たる骨組となっている。[図26] 98年の12月に開いた二人展「韓国とメキシコの出会い」を通じて発表を行い、私なりのフォルムとして可能性を確信することが出来た。私が求めているフォルムは、空間の中に浮び上がってくる立体感の強いものである。ワイヤーを用いた特有の表現もある程度安定してきたため、土塊を切る技法と立方体とのバランスを取ることがなによりも重要である。バランスを維持させる条件を探求する中で、フォルム自体が次第に固まってきたと考えられる。空間の中に堂々と自立できるフォルムを造り出したという望みは、ねかせて造ったかたちをそのまま立てて完成する方式を生み出し、

21 特定のイメージを連想させないかたちのことを意味する。

長く制作に用いた。[図27] しかし寝かした状態で意図したフォルムを立てにすると、最初に浮かべたイメージとなにかが異なってきて、結果的に本来の意図とは少々変わった方向へ行ってしまっていたことがあった。しかし、図28の作品に見られるように構造的にかなり良いバランスが取れた場合もある。勿論、構造的バランスだけではなく、ワイヤーで切り開いた部分と、幾何学的線や面の微妙なバランスが作品全体の完成度を高めた。



図25 「FORM」 65×59×59cm
1997

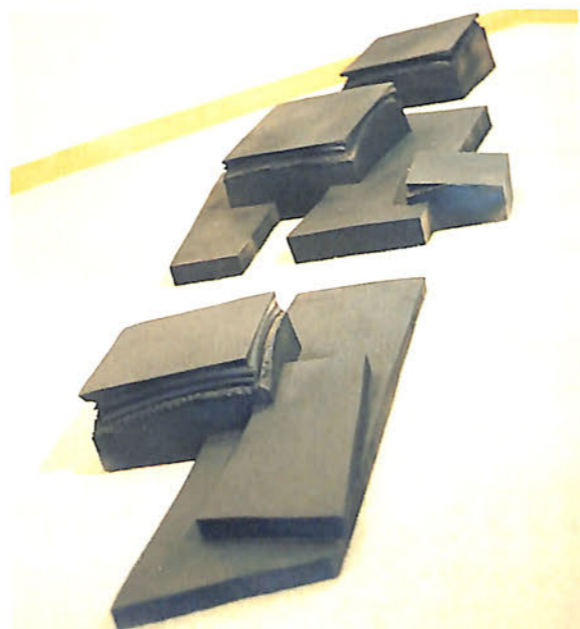


図26 「空間の形式シリーズ」 16×247×72cm
1998

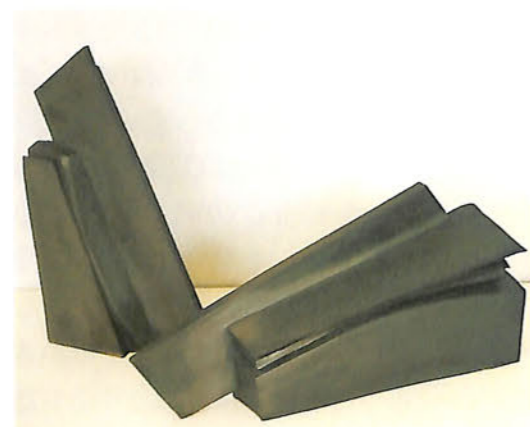


図27 「空間の形式シリーズ」 38×92×28cm (右)
87×42×18cm (左)
1998

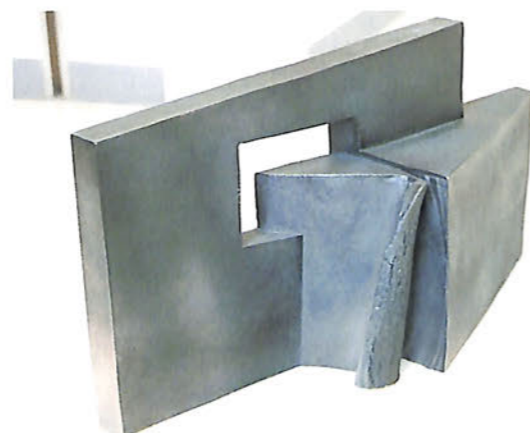


図28 「空間の形式シリーズ」 34×78×20cm
1999

次の段階で造り出したフォルムは、土自ら動こうとする有機的フォルムである。現在の制作にあたる図29や図30の制作動機は、スケールの大きな、より強い存在感の必要性を感じたことにある。今まで行ってきた制作の流れを振り返って見ると、存在感の追求は継続して行われてきて、決して偶然ではない。動きを得た現在のフォルムは、土塊という物質的存在感によって一層のインパクトを実現した。そして、設定されたコンセプトから無理に引っ張り出したフォルムではなく、フォルム自ら自立して空中に飛び上がろうとするイメージを与える。

土という素材からバランスの良いフォルムを捕らえるために、もっとも重要な要素を自分の制作からいうならば、一つ、素材や技術的な要件に対する幅広い理解が土台になること、二つ、自分の意識の底にある感性的要素を綿密に把握して表現に対する思想を確立することになる。独自のフォルムを見付け出すということは、いくら思想が確立されたからといってある日突然出てくるという訳にはいかない。長年にわたる真面目な修練が伴わない思想は、表面的な論理として留まってしまって、創作として認められないことになる。制作の全体に影響を及ぼすフォルム観の確立は、造形論や制作論を支えるもう一つの骨組みになるに違いない。



図29 「Cuttingシリーズ」 41×150×39cm
2000



図30 「Cuttingシリーズ」 12×62×17cm
2000

第3項 量感と質感

量感と質感は、博士課程での研究活動の間、ずっと悩んできた難題でもある。「切る行為がもたらす表現」のコンセプトの一環として標榜している「切る瞬間のダイナミックな力動感を表現に生かす」ということを支えるのが、他ならぬ量感のことである。造り手自ら量感に関する考慮の上、「切る行為」が行われないと、「切る」ということ自体は、一種の技巧に過ぎないかもしれない。なぜならば、落ちてくる土塊のもつ量感を体で感じ取って対応しなければ、納得の行く出来上がり最後まで続かないからである。残された作品のもつ量感だけではなく、切り取られて取り除かされた土塊の量感のことも無視する訳にはいかない。切られた向こう側とそっくりのかたちが破片として取り残されたということであるため、造り手の意識としては両方どちらも量感による存在感を感じられる。

量感と共に重要視されるのが質感のことである。大学院専任教授として五年間の間、ずっと制作を指導していただいた清水九兵衛先生の質感に関する理論による影響も深く関わっている。修士二年には行って行われた「修了制作研究会」で言われた「土は非常に質感の出し易い素材であるため、質感とバランスを取ることは作品全体のバランスがよく取れることにつながる。」という言葉から、陶による表現における質感の大切さが少々分って来た。この研究会で言われた言葉が契機となって「質感の対比によるイメージの変化」をコンセプトの一部として受け止めるようになった。その頃、ガラスのようにきちんと仕上げた面をワイヤで切り取って、ワイヤーが残す痕跡の質感と切り取られた部分の生々しい質感との対比〔図31〕をフォルムの中に生かす仕事表現のポイントになっているため、清水先生の質感論が制作全般に及ぼした影響は大きかった。

制作を本格的に展開しながら、物理的現象として現われる質感の対比だけを作品に受け止めることでは、質感に対する認識が曖昧であることに気付いた。ある現象として可視化できる質感は自然界や日常の中にありふれたものに違いない。ありふれた質感を表現に生かすには、造形的感覚のみでは確実なものにはなれない。つまり、現象としての質感ではなく、感性的認識を根拠とする思想としての価値観を前提とする表現としての質感でないと、単なる痕跡以上の、意味を与えることができないと考えた。それから私なりの質感に対する論理を備えるため、それぞれの国における歴史や文化、環境、民族的感性によって異なる質感の特性に興味をもつようになった。研究会では

清水先生が直接撮ったイタリアや南フランスの町並みや石垣、石造建物などをモチーフとしたスライドを見ながら、質感のことや素材の特性、デザインのバランス感覚などを語り合い、質感に対する意識が強まってきた。主に建築物を基とする人為的構造物によく見られる質感こそ民族のありのままの感性を反映していることを真に共感した。欧米の建築物と東洋の建築物から発見できる質感の違いは、研究会を通じて何度も確かめたことでもある。イタリアやフランスの建築物を含めた構造物の造形的特性や質感から論じられるそれぞれの民族的感性は、実に興味深いことである。ほとんどが石造建築で建てられているため、自然石のもつ質感はその重量感や存在感と共に、欧米の美意識に根本的土台を提供していると考えられる。研究会を通じて質感に関して個人的に考察できる糸口になったのは、欧米の建築素材として絶対的な割合を示す石材と、東洋の建築素材の基本とされる木や土の質感の差異が呼び起こす感性の違いである。結論的にいうならば、「合理的・構造的」欧米様式と自然の秩序に根拠する東洋様式の差異を生み出した要素の一つとして、「質感」による感性の形成を認めるべきであろう。

幼年の頃、遊び場として日々を過ごした石垣や土壁の自然な構造や、何一つ人工的な手を加えていない町の中を素足で走ったり、手で触ったりして身体で感じ取った生々しい「質感」の触覚的経験は、何となく定型的枠に対する抵抗感をもつようになる要因となったのである。ということは「質感」が及ぼす影響の幅広さが単なる「表面の感覚」のみではないことを示すであろう。恐らく、「質感」のことに依拠して形成された感性は、造り手の思想にまで影響を与える。私が持っている質感のバランス感覚が優れているかどうかは問題にならない。極めて大事なそれはそれを自覚しているかどうかということである。そして、表現として取り扱う質感は、少なくとも以上の認識が前提とされない限り、単なる装飾としか認められないのである。

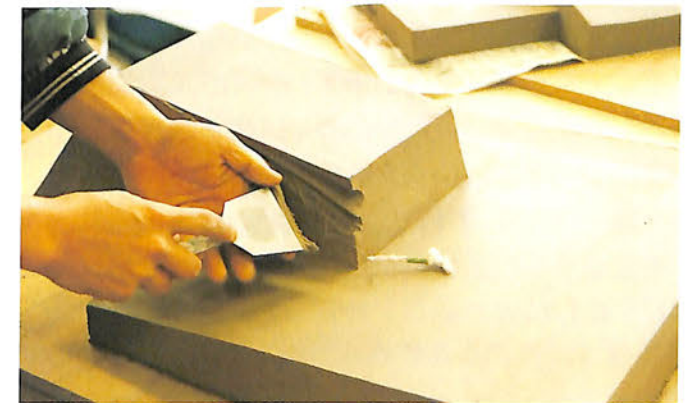


図31

第4項 ワイヤーによる痕跡の意味

私がワイヤーという道具に本格的に興味を持つようになったのは、土塊を用いる現在の仕事契機になったのであろうが、道具そのものは結構古くから使われて来たのである。轆轤成形においても必修的道具として使用されているし、甕器「オング」造りにおいても、ひもやワイヤーのような切るものがない仕事は想像が付かない。古くから「陶の仕事」に親しまれているワイヤーの効率高い機能性は、偶然ではなく必然的要求に応じた結果である。ワイヤーによる痕跡は、ワイヤーが通るところなら、ありのままにその痕跡を残す。ある時は規則的に重なる波のかたちになったり、又ある時は侵食する地層のような不規則的なかたちになったりするが、どちらにせよ、具体的なものを描写しようとする意図はまったくない。ワイヤーが造り出す痕跡は、一本のひもが残した跡とは思えないほど変化があって面白い。迷わず表われる非対称的フォルムの自然な感じやさわやかな線の流れもよいが、素材感による生き生きした土の表情は、更に造形的興味を引く。

ワイヤーが造り出す痕跡に込めた造り手の意識を一言でいうならば、「躍動するフォルムによる素材感の表出」と断言できる。「現象」という観点からいえば、ワイヤーの切れ目による痕跡にすぎないかもしれないが、力強いフォルムから表われる動きは、単なる現象だけでは説明にならない。図32の切られた断面に見られるスムーズな線の流れは、切る瞬間表出されるエネルギーや「無意識的動き」がワイヤーという媒体を通じて「転移」されたという意味で説明できる。つまり、「表現」に対する精神的状況がワイヤーを用いた動きを通じて固定された形として形象化されたのが「ワイヤーによる痕跡」に対する造り手としての解釈である。「ワイヤーによる痕跡」からどのようなイメージが連想されても、それは見方の自由であるだろうが、造り手としての意図は「精神的状況の形象化」²²によるフォルムであることを理解してほしい。

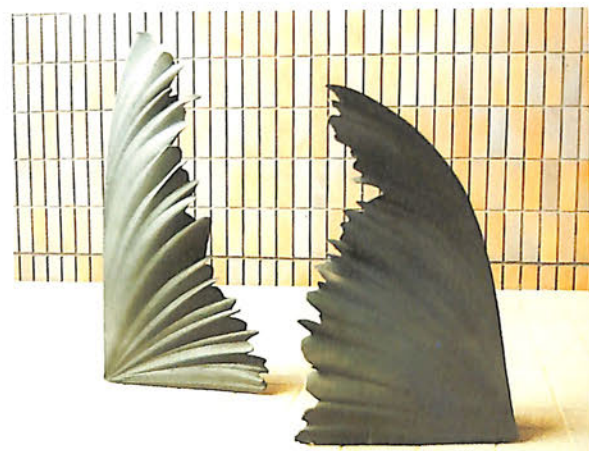


図32 「Cuttingシリーズ」 83×45×26cm (右)
82×36×42cm (左)

2001

第5項 素材との一体感

「切る行為がもたらす表現」が「精神的状況の形象化」に根拠して行われるならば、単なるテクニックなどでは理想的な結果を得ることが不可能である。更に「素材感の表出」を前提とした表現の内容を考慮すると、プロセスの手順に従うだけの仕事は適切であるとは言えない。そして、盲目的に仕事を進めるような状況では「素材」が語ろうとすることの読み取りはできない。素材に対して私が取ろうとした本来の対応案は、土塊と闘って勝たないと「内面的表現」の表出ができないということである。が自分の思いどおりに素材を扱うからといってそのような「内面的表現」が十分に表われるかといったら、そうとは限らない。勿論、土塊の重量感や存在感に造り手が振り回されてはいけない。当初は「無」だったことを前提とすれば、重量感や存在感というものも自分の手で築いたのである。微妙な認識の転換によって、素材に対する抵抗感や距離感をなくし、素材そのものを自然に受け止めようとする心構えを備えることができる。素材を所有しようとする意識を根本的に捨てない限り、素材との一体化は成立できない。

第6項 プロセスに於ける非固定性

やきものの仕事は、時間という条件によって、否定的な観点としては制約されたりすることもあるが、肯定的な観点から見ると、時間の流れに伴って次から次へと変わろうとする一種の「非固定的特性」をもっている。非固定的特性の代表的な例としては、可塑性のある状態から乾燥していく過程の中に現われる「表情の変化」である。土は乾燥化に従って、生き生きとした瑞々しい表情から痩せ地のような土色に変わっていく。水分が蒸発する現象に過ぎないものの、作品の様相はまったく弱まってしまう。避けることのできない必然的過程であろうが、最初に漂っていた堂々たる存在感はすっかり消え、時間の経過による影響を実感させる。なぜこのようなことを考えるかというと、制作全般にわたる流れのバランスをうまく取るためには、時間の経過によって変わっていく作品の時期別状態を綿密に把握する必要があるからである。乾燥過程だけのことのみならず、素焼一軸かけ一本焼きにいたる過程からも、次々と表情を変えていくので、その変化に対する対応は非常に重要である。土という素材は時間という条件の中で多くの変化を受け入れながら現実存在できるものへと変身する。

22 ここでの「精神的状況」が指す意味は、造形的表現に対する制作者としての精神的状況のことをしめす。

その中で私が極めて大事にしたいと思う要素は、時間の流れと共に変わり行く要素による瞬間、瞬間の場面である。なぜ「切る行為」という表現の方法を取ろうとするかに関する答えがここにある。フォルムを備えた作品はその結果だけで美的価値が問われるし、プロセスで捕らえる要素はほとんどの場合、認められない。要するに時間の経過によって消え去ってしまうことである。過程が無視されることは、より高い理想的表現を求める場合に適しないと考えられる。かたちがあろうとなかろうと、高く評価すべき要素は表現の一部として認めなければならない。自己表現にとって重要な位置を示している「行為」としての「切ること」も同じことである。時間が経つに従って固定できない過程であるかもしれないが、できることならば、私が表現しようとしたフォルムはその行為から出てきたものにほかならないと言って置きたい。そして、やきものという仕事の最も大事な特性は「時間という条件による非固定性」に基づくあらゆる変化の素晴らしさであると考ええる。

第7項 動きを与える

私の表現としては「動きを与える」という言葉を使っているが、これは静的な雰囲気気を動的な雰囲気に変えることを意味する。最も重要なのは作品自体がある存在性を確保することによって、より多様なイメージへ変身ができることである。切られた断面が上から押えられると、切った時には現われなかったもう少し緩やかな曲線の流れが形成される。そして、断面のボリューム感も更に自然な感じを得られる。非常に単純な工程でありながら、素材の特性をうまく生かしたこの工程は、フォルム自体を確立する決定的な機会である。自己表現におけるコンセプトの存在に大きな影響を及ぼすのが、素材感をどう生かすかということであるならば、「動きを与える」ことこそ、それを十分に満たす要素として認めざるを得ない。

第8項 黒について

98年京都のマロニエ・ギャラリーでの個展会場を訪ねてくれたある人から「黒陶ですね。」という思わぬ言葉を聞いたことがある。「ですね。」という語感があまりにも確信しているように感じ取られたので、「いいえ、違います」とあわてて返事をした

が、その後、何度か又同じことを言われて、日本人の意識の中にある「黒陶」の黒って一体何であろうかと考える契機になった。私が表現しようとする色彩は同じ「黒」であるが、韓国人として捕らえる情緒的背景は少々異なると思われる。日本の「黒陶」に対する文献を色々調べている間、＜乾由明＞の＜クレイワーカーそのモダンとポストモダン＞²³の中に書かれている＜黒陶の黒は精神の代理人＞ 篇に共感できる要素があって、私が考えている「黒」に対するコンセプトと比較しながら述べることにする。

「黒陶では土の材質が、焼き締めのようにもはやあらわに感じられないということである。土は、黒という色彩によって覆われ、隠されている。だがそれにもかかわらず、その黒は、釉薬のように土とは別の物質の色ではなくて、あくまで土自体の色にほかならない。いうまでもなく黒陶は、松葉などを燻した煤が素地の表面に吸着することによってつくられるのであって、ここでは土は煤の炭素を吸収して、黒く色付けられている。つまり黒陶は、土そのものを直接見せないけれども、しかし土以外の何物でもないのである。アメリカの60年代以後の陶芸のように、釉や絵具で土を覆いつくすのではなく、土を黒い色彩で隠しながら、しかもまさに土であることをやめないという、まことに巧妙な手段を八木は用いたのであった。第二に黒陶の「黒」は、土の内部に浸し込んだものであることによって、作品に素材の物質性を脱した一種の精神的性格をあたえることになる。同じ黒であっても、釉薬のそれは見る人の視線を表面において撥ね返すが、黒陶の色は、むしろ目を作品の内部へいざなうような深い吸引力をそなえているのである。画家ルドンは、*“黒はもっとも本質的な色であり、どんな美しい色彩にもまして精神の代理人だ。”*といったが、黒陶の黒は、眼をとおして心を吸い込む、この「精神の代理人」という性質を極めてよく示すものといえるだろう。」

主に＜八木一夫＞²⁴の「黒陶」の仕事を中心として、土の表面にしみ込んだ黒の特性を論じたのである。日本人の感性に应じる「黒」としては、桃山の黒織部茶碗で見られる釉薬によるものもあるが、どちらにせよ、光沢の少ない深い吸引力に基づく「黒」という色彩を好むに違いないと考えられる。しかし韓国の「陶による表現」における「黒」という色彩は甕器を除いて、ほとんど見るができない。朝鮮時代の500年間にわたる治国理念である「儒教」の影響によって、白磁を中心とした白色一色の傾向がつよい。しかし、第1章で論じた「甕器」の場合は、ほぼ黒に近い濃い濁

23 「土のメッセージ」京都造形芸術大学 1997年

24 ＜八木一夫＞陶芸家で1950年中半から始まる日本における「抽象表現主義陶磁」を主導した「走泥社」の創立メンバー。

色で、器物の表面を釉薬で覆うのではなく、土そのものに炎をとおり、色を付けたように見える。素地の生々しい質感が釉面にそのまま映されるため、どこまでが土でどこまでが釉薬であるかはっきりした区別がつかない。甕器の製法をさかのぼっていくと、穴窯を用いて乾いてない松の葉による煙を浸し込ませる手法がつかわれた。いえば「黒陶」の仕方と全然変わらないのである。光沢に抵抗感を感じる感性は両国における共通点として現われるが、色彩としての「黒」に対する情緒は少々違うと思われる。

私の表現における「黒」は、確かに色彩としての密度を高めようとしたのが使用の動機であるが、長く使い続けていることは、単なる表面的理由だけでは、説明にならない。つまり素地そのものの質感が覆われることなく、土塊を切り出した瞬間の生々しさがそのまま表面に浮かび上がることを満たすからこそ、現在の手法を取っているのではないかと思っている。光沢の少ない「黒」という色彩を好む背景には、画家ルドンの言葉のように、あらゆる先入観を排除した本質的要素そのもので語り掛けたいという望みが内在されている。

第9項 焼成がもたらす意味

人類は「火」という物理的現象を自由自在に扱うようになり始めて、文明や文化と言われる人間としての歴史に足を踏み入れたと考えられる。このように人間に於ける「火」というものは単なる現象としてのことだけではなく、より広い観点からその意味を論じることができるものである。人間の進歩と共に発達した「火」の扱い方は技術的や科学的などの物質的な要素のみならず、宗教的視点から見た精神的要素としての存在価値が確認できる。仏教に於ける「火葬」は肉体を燃やすことによって死人の魂が現世との縁を断ち、後世で生まれ変わる「輪廻思想」を支えている。中世のヨーロッパではギリスト教に反するものを処刑する方法として「火刑」を行い、肉体を燃やして魂を「浄化」という特徴を見せる。人間は火を用いた生活に於ける便利さに伴って、火がもたらす永遠な生への願いを望んできたのである。

私は土を火で焼きその焼いたものを自分の作品として表現する仕事を行っている。「焼成」という物理的現象に「創作」としての意味を与えているわけである。私に於

ける「火」とは「生成と消滅」の法則の上、成立するものである。粘土状の作品を窯に入れて焼成する時は新たに生まれ変わる作品を望むゆえに、「生成」の意味を持つし、また燃料や不純物などと共に心の中にある欲を燃やす時は「消滅」の意味を持つのである。自分が行うことが「焼成」であるに変わりはないが、固定観念を捨てて考え方を変えることによって、「生成」と「消滅」は根本的には同一の脈絡で理解すべきであることを示す。「生」と「消」により生み出されるのが「創」であるならば、「焼成」も燃やす「焼」によって新たに生まれ変わる「成」のことであろう。「もの」を焼くということに対する思いは人それぞれに異なると考えるが、どちらにせよ、この「生成と消滅」に基づいているにほかならないと思っている。

焼成における「火」の調整は技術的な修得を通じて上達できるが、1200℃を超える高温の窯の中で進行する現象には直接手を加えることはできない。たとえ出来る方法があるとしても私にとっては無意味なことである。窯の中にある作品を上手に焼くことも重要であるが、焼き物における「変身」という創作の楽しみを犠牲にまでして確実な結果を得たいという気持ちはない。現在コンピューターシステムによる自動温度制御装置への依存率がますます高まる一方である。自分としても電気窯のもつ効率性の良さを認めざるを得ない立場であるが、焼成のプロセスは制作者にとって「なぜ焼くのか」に対する重要な問と答を合わせ持っているため、慎重に考えなければならない点である。

土で造られた作品をなぜ「炎」で焼くかに対する答えを端的に表現すると、「変身への純粋な期待感」に溢れているからである。様々な表現の仕方の中で、焼き物ほど予測困難なものはない。どれほど緻密な計算の上で行われる焼成であったとしても、焼成が終了し常温にもどりつつある窯の扉を開けようとする瞬間の「純粋な期待感」は「変身」を求める「創作の意志」がありのまま表われたものにほかならない。作品の強度を高めることや美的な完成度を高めることなどが焼成における表面的理由であるとしたら、「変身への純粋な期待感」はより精神的な理由になる。人間の肉体が炎によって完全に燃やされて一握りの灰になることが、生まれ変わるための儀式であるように、土が炎に焼かれて別なかたちに「変身」することも、生まれ変わるための儀式であると私は考えている。

第5節 表現の展開Ⅱ

第1項 二人展「韓国とメキシコの出会い」

「ギャラリー・Kazu21 金沢 1998.12.18～23」

メキシコの＜メキシコ国立大学＞でスペイン文学を専攻した＜Mauricio・Macedo／マセド・マウリシオ＞との展覧会は、陶による制作をしている仕事仲間や同じ留学生という関係乗り越えて、異なる民族性との出会いとして様々な意味をもたらした。個展やグループ展とは違って、二人展は、異なる個性を同一空間で収めなければならぬため、良い結果を出すにはなかなか難しいといわれる。にもかかわらず、狭い空間でお互いの作品を並べようと決心したのは、文学を専攻し、もの造りに転向したことやメキシコ人でありながら東洋人の感性を備えた彼から、一種の刺激を受けられるという期待感があったからである。彼も似たようなことを考えていたと、後にいわれたが、お互い制作における転換期を迎えている大事な時期として一生懸命とその答えを求め探そうとしていたことに違いない。

私が出品した作品は、幾何学的構成に基づく造形的バランスを重視したものがほとんどで、素材感による存在感を展覧会のタイトルとした。ワイヤで切る手法は、この時期の表現の特徴でもある「三つの質感」²⁵ [図33] によってバランスを取ることを主たる表現として、物質的存在感を重視したフォルムに残された痕跡に、自分の造形的意志を込めている。頭の中に交差する数多くのフォルムの組み合わせが、どのような形象で可視化できるかという制作目標にともなって意欲にあふれた表現であった。[図34]

マウリシオの作品は、メキシコ特有のもの「サボテン、神、」などを象徴的にイメージ化した形象に、社会性の強いテーマを結び付けた作品群が主となっていた。スペインから受けた殖民地時代の悲しみや哀歎がありのまま作品に反映されていて、歴史的な認識の作品化という側面から、大変興味深い表現であり、私の作品とは対照的であった。

出品作品11点「題名／空間の形式NO1～NO11」

²⁵ 三つの質感はワイヤーで切っていない部分の質感と、ワイヤーで切られた波型のフォルムになっている部分の質感、そして切って取り除いた部分の質感をしめす。[図33参考]

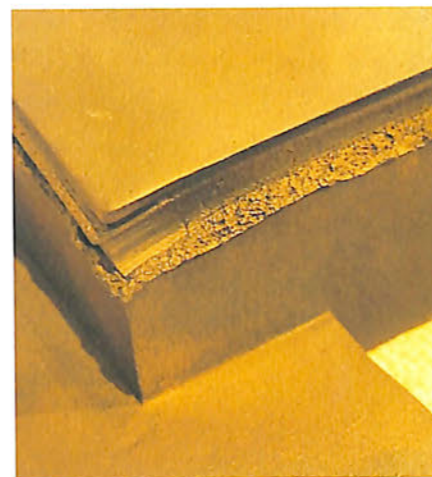


図33「図26の部分」

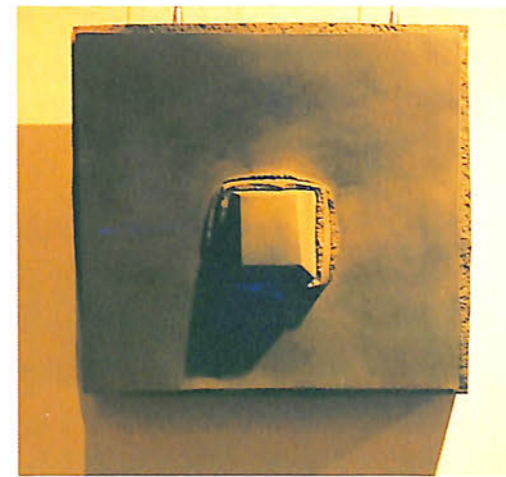


図34「空間の形式シリーズ」13×45×45cm
1998

第2項 個展「空間の形式」

「ギャラリー・マロニエ 京都 1999.2.2～2.7」

博士課程の受験を二週間程前にして、日本での初個展を開いた。個展を開けるような時期ではないものの、無理に進行させたのは、自分の制作に関する、より客観的評価を収めると共に、論理性の確保や制作の内容を整える必要をつよく感じたからである。修士課程2年の下半期に制作した作品だけを出品作とした。直方体同士の関わり合いによって出てくるダイナミックな存在感や各作品ごとの造形性を最大限アピールする方法を見せ方にした。上から見下ろすと、更に大きい存在感が形成される点に基づいて、見る人が作品と作品の間を自由に歩き回ることが出来るように配置した。[図35]

＜ギャラリー・マロニエ＞は、京都の中京区四条河原町通りに位置しているため、特定の来訪客の他、不特定多数の人々が大勢訪ねるギャラリーである。会期中、残念だったのは、席をはずした間、陶芸家で重要な位置を示している「山田光」氏が足を運んでくれたことである。直接話をきくことはできなかったが、ギャラリー側を通じて後から聞いた話では、「しっかりしたフォルムを取っていて、次ぎの展開が面白そうだ。」というコメントをしたそうだ。そのコメントを聞いただけで、客観的評価に対する確認は充分であった。制作の結果としての作品を、ギャラリーという空間の中で多数の人々と共有することは、単に評価を収めるとか、次の展開を構想するなどのことのみならず、「もの造りの喜び」を分け合うこととして、一層深い意味をもたら

すと考え。そして作者にとって、創るということも重要であろうが、それを社会の中で、どのような形で展開させるかも非常に大事であることを実感した。

出品作品10点「題名／空間の形式NO1～NO10」

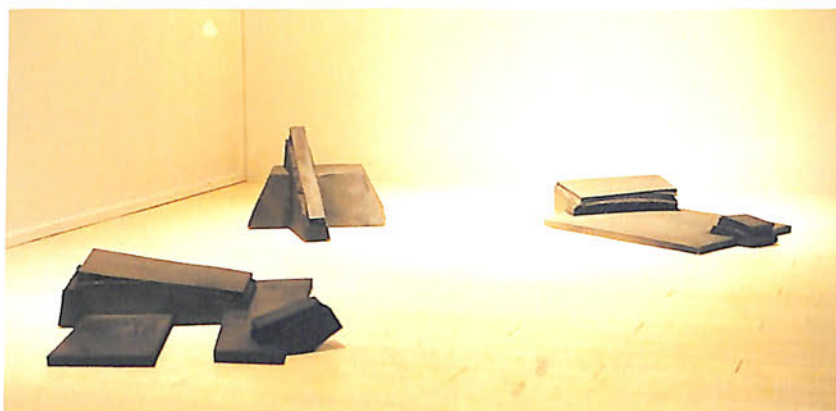


図35 「空間の形式シリーズ」 280×320cm
1998

第3項 個展「切ること」

「INFORM・ギャラリー 金沢 2000.12.7～12.17」

カッティング・シリーズとして制作された一連の作品を通じて「人間と土との関わり合いの痕跡」をダイレクトに見せる意図で企画した。タイトルを「切ること」にしたのは、「切る行為がもたらす表現」を端的に表す表現であったからである。ねじり込んだ長方形のフォルムや三角錐から変形した形態が、見る側に何を語らせるかが展覧会における課題であった。「土塊を切る」ことから生み出される様々なフォルムと会場の空間、そして第3者と造り手との関わり合いが作り出す多様な解釈を期待した。

当初には、全ての展示計画を自分で立てるつもりであったが、むしろ多くのスタッフと共同作業の形式で協力し合った方が良い結果を出せると考え、自分になるべく客観的立場を取ることにした。ダイレクターメールの写真撮影やデザインを始め、ディスプレイから照明にいたる全てのことをそれぞれの専門家に任して、自分はこの仕事の流れの中で、造り手としての反省と冷静な評価を待ち受けることにした。あまり沢山のものを見せようとしたら、本来の制作意図が不分明になってしまう恐れがあるため、「単純明瞭」に「切る」仕事の端面だけを捕らえた。ギャラリーを決めた理由は

色々あるが、簡単にいうと次のようである。

- 一、コンクリートの打ちっぱなしである壁面の質感が作品の存在感を高める。
- 二、シンプルでモダンな空間であるため、作品によけいな先入観を与えない。
- 三、ギャラリーを切り分けている長さ250cmのガラスとステンレス製の折りたたみ式戸によって、空間が二つに分けられ、見る側の視点をより多角度にすることが出来る。要するに外側から中側を眺めるのと中側から外側を眺めることが同時にできるため、「空間の変容」が可能である。
- 四、壁には、50kgまでの重量に耐える仕掛けがあるため、それまで出来なかった壁への展示を行った。[図36]
- 五、2階にある入口の左側の壁が大型ガラスになっている。階段を上がりながら序々にギャラリー内の作品が見えてきて、下から上への視線の変化がフォルムの変化を生み、興味を引いた。

個展に対する講評も色々あって、その後の制作活動における力となった。大学の＜乾由明＞学長は、「焼き物にとって、土を切るということは非常に常識的かもしれないが、それを一種の技法として作品に取り入れる発想は、ユニークで面白いと思われる。出来るだけフォルムを複雑に練り広げないで、「切る表現」の特徴だけをいかにダイレクトな方法で見せるかが重要であろう。」と評価し、微妙な線の流れが目立つところであるとコメントをした。＜清水九兵衛＞教授は、「作品相互の関連性がよくなっているし、全体的なバランスも充分に取れている。」と講評した。指導教員の久世建二先生は、「コンクリートの強靱な質感の壁を持つギャラリーであるにもかかわらず、壁に負けない強い存在感を示した。又作品のバランスの良いレイアウトがギャラリー空間を取り込んでいた。」と評価した。今回の個展がもたらす成果は、「切る行為がもたらす表現」を独創の作風として、確立したことであると考える。[図37、38、39] 出品作品8点「題名／切ることNO1～NO8」



図36 「Cuttingシリーズ」
21×122×17cm
2000



図37



図38 「Cutting シリーズ」 54×140×56cm (左)
56×136×54cm (右)
2000

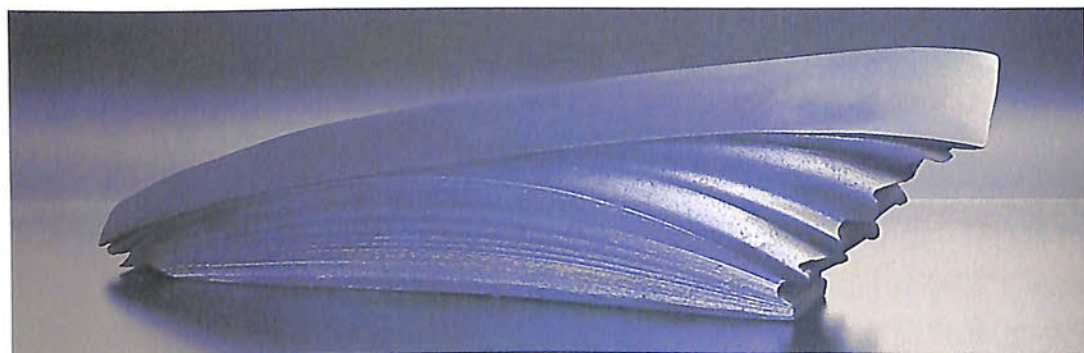


図39 「Cutting シリーズ」 37×126×26cm
2000

第4項 研究発表の実績について

作品の美的価値を決めるのは、作品そのものであると考える。感動を与える良い作品は、周りの評価に構わず存在することができる。しかし作品というのは何らかの形で社会との関わりをもたないと、その「存在的価値」が弱くなるため、単に創られて存在するだけでは無意味である。私にとって制作発表を続ける意味は、自分を囲んでいる社会との関わり合いが作品を通じて行われるからである。創造する喜びを自分自身だけの所有にするという発想は、芸術の社会的役割を否定することである。

「グループ展」

2001年

- ・キリンビアパーク北陸庭園彫刻コンクール キリンビール北陸工場<石川県>
- ・アート&クラフトin御仏供杉 吉野工芸の里<石川県>
- ・第39回朝日陶芸展 丸栄スカイル<名古屋>陶芸の森信楽産業展示館<滋賀県>
福井県陶芸館<福井県>やきものの里かわら美術館<高浜市>目黒区美術館<東京>
堺市立文化館<大阪府堺市>
- ・世界工芸コンペティション・金沢<石川県>
- ・第40回北陸中日美術展 石川県立美術館<金沢>

2000年

- ・「ESTペルソナ」展 石川県立美術館<金沢>
- ・ジョウモネスク・JAPAN 新潟県立歴史博物館<新潟県>
- ・京展2000 京都市立美術館<京都>
- ・第8回日本現代陶彫展マケット展 セラトピア土岐美術ギャラリー<岐阜>
- ・国際丹南アート2000「鉄土木布かみと現代美術」 武生市民ホール<武生>
- ・第3回益子陶芸展 陶芸メッセ/益子<益子>
- ・キリンビアパーク北陸庭園彫刻コンクール キリンビール北陸工場<石川県>
- ・アート&クラフトin御仏供杉 吉野工芸の里<石川県>
- ・第4回外国人留学生美術展 すみだリバーサイドホールギャラリー<東京>
- ・第39回北陸中日美術展 石川県立美術館・加賀アートギャラリー<金沢・加賀>

1999年

- ・2人展「韓国とメキシコの出会い」ギャラリー-Kazu21<金沢>

- ・第10回吉野工芸の里フェスタ 吉野谷村吉野工芸の里<石川県>
- ・金沢現代彫刻展'99 金沢市庁舎及び市庁舎前広場<金沢>
- ・'99京都美術工芸展 京都府京都文化博物館<京都>
- ・第37回朝日陶芸展 丸栄スカイル<名古屋>陶芸の森信楽産業展示館<滋賀県>
福井県陶芸館<福井県>やきものの里かわら美術館<高浜市>目黒区美術館<東京>
- ・第2回ユモア陶彫展 セラトピア土岐多目的小ホール<岐阜>
- ・第38回北陸中日美術展 石川県立美術館<金沢>

1998年

- ・「あお」30人の企画展 吉野工芸の里<石川県>
- ・陶磁二人展「韓国とメキシコの出会い」ギャラリー・Kazu21<金沢>
- ・第7回日本現代陶彫展マケット展 セラトピア土岐美術ギャラリー<岐阜>
- ・キリンビアパーク北陸庭園彫刻コンクール キリンビール北陸工場<石川県>
- ・国際クラフト展 土・石・陶・Eガラス 伊丹市立工芸センター<伊丹市>
- ・第3回外国人留学生美術展 すみだリバーサイドホールギャラリー<東京>
- ・第37回北陸中日美術展 石川県立美術館・加賀アートギャラリー<金沢・加賀>

1997年

- ・第36回北陸中日美術展 石川県立美術館・加賀アートギャラリー<金沢・加賀>

「受賞歴」

2001年

- ・アート&クラフトin御仏供杉「大賞」
- ・キリンビアパーク北陸庭園彫刻コンクール「佳作」

2000年

- ・第8回日本現代陶彫展マケット展「特別賞」
- ・キリンビアパーク北陸庭園彫刻コンクール「佳作」
- ・アート&クラフトin御仏供杉「奨励賞」
- ・第4回外国人留学生美術展「奨励賞」

- ・第39回北陸中日美術展「佳作」

1999年

- ・第2回ユモア陶彫展「優秀賞」

1998年

- ・キリンビアパーク北陸庭園彫刻コンクール「準大賞」
- ・第3回外国人留学生美術展「奨励賞」
- ・第37回北陸中日美術展「佳作」

「個展」

2000年

- ・インフォーム・ギャラリー<金沢>

1999年

- ・ギャラリーマロニエ<京都>

第3章 アイデンティティの構築

第1節 「根源探し」

第1項 民族的情緒

感性を形成する根源的要素として最も大きな「風土」というものは、普段は意識的に認識することが出来ないため、自分の属する環境から離れてより客観的な立場にならないと重要性を認識し難いのである。生まれ育てられた「風土」を離れ、他の地で他の民族と暮らす経験をして見ると、それまでは認識出来なかった自己感性の根源的要素に目覚めるようになる。私の場合も例外ではない。自分の国を離れる前まではほとんど極当然のこととして、私の血の中に流れている民族的情緒や美意識の特性などは考えようとしなかった。これまでは大地に根を下ろした植物のように、自身の生命力だけを頼りにして生きて行くのみであり、その生命力の根源を知ろうとしなかったのである。創作としての仕事におけるエネルギーの原点が、才能や努力を越えた「感性」や「民族的情緒」にあると意識し始めたのは日本の暮らし¹⁾に十分に慣れてからである。それは自分を中心とした「環境＝風土」や歴史などのより複雑な関わり合いを考えるようになったということを意味する。

民族というのは「人種的・地域的起源が同一であり、言葉・宗教などの文化的伝統と歴史的な運命を共有する人間の集団」²⁾であるため、このような様々な要素が相互に関連し合って個々の感性を形成し、それぞれの感性が集まって民族的情緒を形成すると考えられる。「韓民族の情緒」が「自然主義」³⁾に基因することに関しては、多数の研究者による様々な意見が出ている。私は「韓民族の情緒における最も大きい特徴は、形式に拘束されない“自由奔放な感性”にある」と考える。一般的には「儒教」の影響による形式が庶民の意識にまで浸透していると認識されているが、実際は「両班／ヤンバン」といわれる貴族層の一部分のことであり、庶民は風土から生まれてくるありのままのことを歌や踊り・もの造りなどを通じて形象化していたのである。韓国学の資料⁴⁾を調べると「自由奔放さ」について「自由奔放さによる表現は、即興性

1) 1995年7月に渡日したため、それから5年ほど経過した時期を示す。

2) 「国語辞典」 岩波書店 1994年

3) 人工的手を加えなく自然そのものの姿を求めることを意味する。

4) 「韓国美その自由奔放さの美学」 チェジュンシッ著 ホヨン出版 2000年

や素朴性・自然親化性・諧謔性・無作為性・非均斉性・力動性・余裕或は余白などの多様な概念としてそれぞれのジャンルから表われる」と記している。

民族的情緒の形成要因を「風土」だけに結び付けるのは無理があり、より幅広い認識が求められる。制作者としての感性における根源的要素である民族的情緒を理解することは、表現におけるオリジナリティを確立するのに最も重要なことである。それはまた思想を形成している根源的要素を明らかにすることにほかならない。

第2項 かたちの感性

私が現在、行なっている制作におけるかたちは、言葉で簡単に表せるようなかたちではない。計画的に形象化されたのではなく自分の感性が呼び起こす、無意識的な「表現意識」⁵⁾に従って創られるのである。そのため、造ろうとする表現の意志を支えているより根源的要素を認識することは非常に重要である。自分の感性が求める理想的なかたちが、バランスのよく取れた無機的なかたちであるか、それとも特定の形式に拘らない有機的なかたちであるかについて考えたことがある。博士課程1年次の頃は、バランスを念頭に置いた無機形態が全体的流れを占めていたが、その後は有機的形が中心となっている。どちらにせよ自分の表現であるが、私としては有機的形を取る方が自己の感性が充分表現されると考える。「民族的情緒」を通じて論じたように、韓国の情緒から大きく影響を受け入れている自分にとって、合理的形式や計算された計画的行為は自己の感性に合わないのである。自分の感情を一瞬の内に吐き出す制作方式や自由奔放に動くかたちこそ、私の感性が端的に表現できるのである。

第3項 韓国的美意識

韓国学の研究者である<崔俊植／チェジュンシッ>氏は「21世紀初頭に生きている韓国人は大体朝鮮後期の芸術意識を継承している」と規定し、「芸術にはその芸術性を持っている民族の感性がありのままに反映されている」と論述している。朝鮮時代

5) 計画された結果を狙うのではなく、本能的欲求に従って行われる表現を示す。

後期になると、農業技術や商業の発達によって身分制度の崩壊が加速化されつつ、基層文化と上層文化が融合する社会現象を見せる。富を蓄積した平民が「両班／ヤンバン」の身分になる資格が認められ、基層文化の拡張が急激に始まるのである。18世紀前半から地域によっては両班の人口比率が1/5から2/3に増えたところも現れる。このような現象を裏付ける統計資料⁶として17世紀後半のソウル北部地域の戸籍を調べた研究によると、人口構成比上両班は10%に過ぎなく、地方の場合は平民の比率がより高まると予想されている。以上の実状は厳しい身分制度や儒教の理念によって朝鮮の文化が形成されたという従来の考えに対して疑問をいだかせることになる。従来の考えが適合するのであるならばそれは朝鮮時代初期である14、15世紀の上層文化に限ることである。形式的な規範を重要視した儒教的理念が「韓国的美意識」に従来考えていたほどの影響を与えていなかったということが様々な例から判明される。つまりファンソリ⁷、サムルノリ⁸などの音楽や民画⁹、庭園の形式¹⁰、建築物¹¹などに表われる「自由奔放さ」によって証明される。

朝鮮後期の文化によって形成された美意識は、上層文化によるものではなく基層文

化の影響が拡張され、一部の上層文化を吸収統合した一種の融合された形式¹²によるものであると考える。

朝鮮後期の芸術意識を支えていた基層の人々の世界観は「シャーマニズム／巫教」が中心となる民間信仰である。シャーマニズム的世界観は朝鮮後期の芸術に強く反映されて、芸術的様式は儒教や仏教の形式を取るが、内容は「巫教／ムキョ」的になる。巫教の宗教儀式には秩序を無視し、人間の本能的要求に従おうとする特性が見られる。つまり限定された形式を否定するのである。格式や枠組を拒否するということは、秩序が求めている人為的な形式を好まないことを意味する。細かいことを無視して単純で大胆な美意識を形成する主たる要因として、韓国人にとって永遠の宗教である巫教は重要な位置を占めている。巫教的意識は現代に至ってもそのままつながっており、朝鮮後期の美意識が継続されていることを示す。

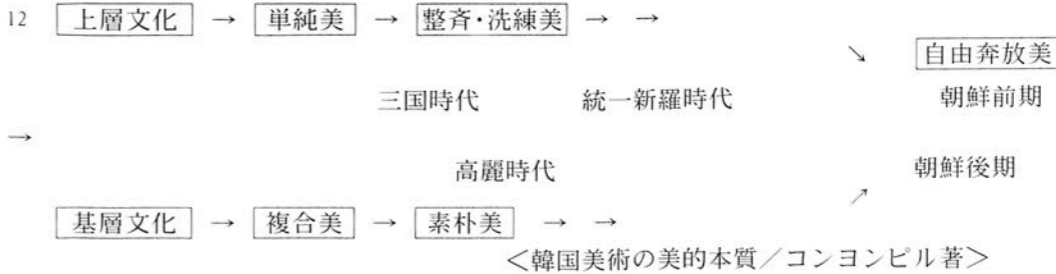
結論として韓国的美意識は、朝鮮後期（18世紀）から始まる社会秩序の崩壊によって露出されたシャーマニズム的宗教観に基づく「自由奔放性」に根拠するということが私の意見である。

第2節 「根源探し」の形象化

第1項 意識の連携

土という素材は、物質的概念だけではなく、それぞれの地域で生きて行く人々を囲む風土・宗教・文化・経済などの社会的・自然的条件や価値観・風習・習慣・意識などの精神的条件にまで、実に様々な要因によって影響を受けながら「形象化」¹³され

6 「朝鮮時代の社会経済的变化／朝鮮時代特一思想と文化」イセヨン著 1998年
7 ファンソリは一人の唱者が一人の鼓手の太鼓リズムに合わせて、長い物語りを唱と話などで口演する「口碑叙事詩」である。「韓国民族文化大百科辞典23」韓国精神文化研究院著 ウンジン出版 1992年
8 もともと「四物」とは仏教儀式に使用された楽器である法鼓・雲板・木魚・梵鐘を示す言葉であるが、現代になってからケンガリ・ジン・ジャング・ブッを示す言葉に転用されて今日に至る。1978年始めて「サムルノリ」と名付けられた演奏団によって本格化した。「韓国民族文化大百科辞典10」韓国精神文化研究院著 ウンジン出版 1992年
9 「民衆の画」という意味で通称する「民画」は、17世紀以後から現れたと推定され、19世紀頃に現存するほとんどの民画が描かれた。19世紀に「民画」が旺盛に描かれた理由は、朝鮮後期の多様な社会変動によって民衆の身分が急上昇し、それぞれの感情や価値観を素直に表現するようになったことに基因する。「民画」という言葉は柳宗況 [1889～1961] によって名付けられた。
10 韓国の伝統的な庭園様式は自然美を重視した単純な造形性を特徴とする。池のかたちや木の手入れ、そして自然石の配置にまで人工的要素を排除した。
11 朝鮮時代に建てた数多くの「書院」様式を見ると、厳しい儒教思想の影響を受けているにもかかわらず、対称性や比例などのバランスが堅く守られてないし、自然との調和を重視した。



13 各地域別の焼き物の様式を示す。

てきた。私の「土による表現」もこのような要因に基づいて行われており、自分の無意識の中には多様な意識の連携が存在するのに違いない。第1節の「韓国の美意識」で論じたように、もの造りの土台としての役割を果たしている「美意識」は、制作者の表現の意志や技術だけで形成されるのではなく、むしろ外部的要因¹⁴による影響が大きいと考える。制作者の抱いている美意識の形成要素を理解することは、制作の新たな表現を生み出す可能性が高くなることを意味する。なぜならば、自分の感性が呼び起こす自然な欲求に従って行なわれる制作行為こそ、作品の存在的価値を高めるからである。制作者の表現意識は風土や宗教や生活などの相互関係によって絶え間なく連携されているし、このような連携性に対する強い認識こそ、表現を支えているアイデンティティの構築に大きい影響を及ぼすと考ええる。

第2項 認識の転換

自国の文化や美意識に対する無関心は根源不明の表現につながる恐れがある。制作者として技術を身につけるための時期には、時間的・精神的余裕がなかったとしても、自分の表現に関わる意識を持たなければならない立場になっているにもかかわらず、その必要性さえ認識出来ないことは無責任であると考ええる。自国の文化に関する誇りを持つということは、ありのままの自分を客観的に見つめる方法でもある。第2章で「固定観念を捨てない限り新しい表現は得られない」ということを自分の経験を基にして述べた。制作者の固定観念を形成している多様な要因の中には「根源」に対する認識不足も影響していると考ええる。

制作者の意識や感性を形成している歴史的状況に対する認識と、文化に関する幅広い理解、そしてそれらを連携させる視点で行なわれる自己表現の特質を綿密に把握することこそ、独創的なもの造りが成立する基本要件であると考ええる。作品の面白さのための造形的要素も重要であろうが、表現意識に対する認識を転換させ、深めることは作品の存在的価値を一層高めることにほかならない。

第3項 形象化

表現意識に対する認識の転換によって「アイデンティティの構築」が行なわれたからといって、その意識が表現に表われないと何の意味もない。制作者における「根源探し」の目的は、探し出した意識に基づいた「実存するもの」としての「形象化」にある。しかし「形象化」を行なうことにとって気をつけなければならないのは、自国の特色を意図的に表面化することや、意識し過ぎてはならないことである。伝統工芸では韓国・日本・中国などの国がそれぞれの自文化に基づく明確な特徴を表すが、制作者の独創的表現としての領域では、自国の美意識による表現という盲目的な理由に従うわけにはいかない。人によって考え方は異なると思うが、私は自国の美意識に根拠する表現を意図的に意識すればするほどその表現の「自然性」を失うことになると考える。制作者が自分の意識の中で明確に認識をしているならば、無意識的に知らず知らず形象化されていくのが「アイデンティティに根拠する表現」である。

私の制作の場合も外面的・表面的には、韓国的であると言い難いのである。むしろ造形的要素に対しては、なるべく自分独自の世界を創り出そうとする傾向が強いのである。そうでありながら私が「アイデンティティの構築」による表現を重要視する理由は、制作を支えながら無限に展開される根本的要素であるからである。「形象化」された作品はその形だけで評価されてはいけなし、制作課程の全般を支えている制作者の意識にまで評価するべきである。そして制作者は自分の意識が作品に表現されるように絶え間なく努力しなければならない。

14 風土・宗教・文化・経済などの社会的・自然的要因を意味する。

第4章 朝鮮時代の後期における「陶による表現」

第1節 朝鮮の陶

第1項 設定の背景

私が自分の「アイデンティティの構築」のための具体的な例として取り上げたのは「朝鮮時代の後期における陶による表現」である。朝鮮時代という500年の流れの中で、後期にあたる18世紀からの展開を選んだ理由は、基層文化と上層文化が身分制度の崩壊によって融合され、最も朝鮮らしい様々な表現を生み出したからである。現代の韓国的美意識¹のほとんどがこの時代に形成されたということを前提として、その一部分である「陶による表現」に対して論じることとする。

タイトルである「陶による表現」の「陶」は、「土による表現」として言い換えることが出来る。朝鮮時代の焼き物の代表的な存在である「白磁」も「陶による表現」であることに間違いはないが、自分が求めようとする土そのものの表現に対するいくつかの基準に適していない点があるため、調査の対象から外すこととした。私が朝鮮時代の「陶による表現」の例として選択した具体的な対象は、韓国独特の施釉陶器の「甕器／オンギ」である。「白磁」は全国から選ばれた職人達が官の主導に従って制作を行った場合が多いため、「甕器」のような「風土が生み出す自由奔放な生命感」が比較的になく感じ取られると考える。私が特に注目しているのは甕器の制作過程である。その過程の中には制作者と素材との関係に対する理想的な答えが内在している。詳しい内容は本論の中で述べるが、製作行為に基づく表現意識の重要性が自然に捕らえられると考える。

第2項 時代的狀況

18世紀の前後半は、朝鮮時代後期における文化の全盛期である。実学の発展が著しく農業生産の発達や品物・貨幣経済が安定する。実学においては「経世致用学派」²や

¹ 第3章1節3項「韓国的美意識」参考

² 実学における学派の一つで農・工・商の社会的役割を重要視する。経済に関することを主な政策とするなど、近代志向的新思想に基づいている。「経世済民」という言葉は経済のことを指す古い言葉である。

「北学派」³の活動が活発に行なわれ、中国（清）の様々な文物が多量に輸入される。文芸においても詩調・庶民文学・ファンソリ・真景山水画・風俗画などが流行した。19世紀は、勢道政治⁴が始まって王権が弱まり両班政治の混乱や税金徴収の紊乱によって農村社会が疲弊するなど、近代社会に入る激動の転換期である。多数の民乱が起きると共に鎖国主義による孤立化が進む間、日本や西欧列強の利権争奪によって朝鮮社会は激しい変動を見せている。

第3項 表現の特性

「芸術はその国の自然と時代を極力反映する。韓国人は自然に根拠する絶対不変の内在的原則と自然界の外形的变化を認識し、この二つの要素を韓国芸術の根幹にした。」⁵ 全ての人為的なことは自然に帰着するべきであるという思想に韓国美術の特性と独創性があるし、このような特徴が最もよく表現された時期が18世紀である。朝鮮の文化は、高麗の仏教文化の矛盾を批判し、儒教思想に基づいて成立する文化である。儒教の理念は宗教というより統治理念であるため、社会的秩序や規範そして日常の法道や礼儀などを重視し、忍耐・節制・儉約・清貧などが求められた。それに従って朝鮮の初期や中期の表現様式には節制された美的要素が一種の美的基準になる。しかし朝鮮の後期になると表現における多様な変化が動き始める。中華思想と言われる中国の影響から脱皮してより朝鮮らしい独創性を生み出すのである。例えば竜や鳳凰のような象徴的な対象を避けて朝鮮の山河や日常の風景・人々の生きて行く様子などが文学や美術における新しい形式として要求された。このような時代的欲求は、節制された美的要素に自由奔放な生動感を加えることになる。節制された美的要素は儒教の儉約思想に基づく素朴な外形や色彩などの要素を意味するし、このような思想的変化による影響は多種多様な造形的要素を生み出したのである。18世紀における表現の特性は従来の伝統的な美的要素に、当時の時代精神と民衆の要求を反映して、新しい韓国的美意識や表現的要素を創出したことである。

³ 実学における学派の一つで発達している清の先進農業技術を受け入れて、農業を振興することを最優先視した。

⁴ 「セド」という言葉は、本来「世道」と表記して「天理を明らかにすると共に人心を正しくし世学を立てる」ことを意味する「道教思想」に根拠するが、朝鮮時代の後期に於ける「セド」は「勢道」と表記して幼い皇の代わりにその一族が権力をつかみ、代理政治を行う一種の独裁政治のことを示す。

⁵ 「暖かみと諧謔」 チョンヤンモ著 学高峠 1998年

第2節 甕器（オンギ）

第1項 一般的概要

韓国の陶磁史を論ずる時は、常に土器・高麗青磁・粉青沙器・朝鮮白磁の流れになっているため、陶器である「オンギ」に対しては形式的に言及される程度で終わってしまうことが一般的になっている。磁器文化の始まりは3世紀頃であるが、陶器文化は一万年を遡っている。韓国における磁器文化が各時代の思想や身分・権力・社会の構造を極めて鋭敏に反映するものであるに対し、陶器文化はシャーマニズムに基づいて、実生活と直接的なつながりを持って展開することを特徴とする。

韓国の陶器文化の中で、土そのものが表す生命感を現場の造り手や使い手の人々が守ってきたのが「オンギ」であると私は確信する。土の表情が素直に浮かび上がる最も優れた表現として「オンギ」のことを論ずることとする。

甕器は鉄分が多く含まれている沙質の粘土で成形され、1200℃程度で焼成した陶器として分類されるもので、日常に使われる生活雑器に対する総称である。韓国における甕器の起源は、紀元前4000年から5000年頃造られた「無紋土器」[図1]である。その他「紅陶」[図2]や「黒陶」[図3]と呼ばれる土器もあるが、これは甕器の元ではないと推定される。無紋土器は実目的で数多く造られ、幅広く使用されていたが、紅陶や黒陶は、儀式用や際礼・副葬品として少量が造られたのである。黒陶は還元焼成の技術的発達と共に磁器として発展して行くが、無紋土器はさまざまな用途に応じて酸化焼成による陶器として発展する。



図1



図2

施釉陶器としての本格的な「オンギ」は17世紀後半から制作された。時代的な背景としては、実学の発展や朝鮮的な世界⁶を志向する新しい意識が政治・社会・文化全般に影響を及ぼし、多様な造形性に基づく表現を求めるようになったのである。

日用雑器であるオンギが日常生活の中に大きく位置されるのは、韓国独特の食文化に基因すると考えられる。食文化における最も大きい特徴は、醗酵食品が食べ物を中心となっていることである。「高句麗／ゴグリョ」の昔の領土である満州が原産地である豆の栽培法は、早くから発達して味噌造りの基となった。三面が海に囲まれているため、豊富な水産物があり、豊かな大地から出てくる野菜や四季の相違の著しい気候から生成される微生物は、様々な漬物の発達を促進させ、大甕の必要性が自然に生じた。

もう一つの特徴を取り上げると「温食」に基づく食文化を支える食器として、オンギほど優れたものは他にない。その他にも酒造器や文具を含める各種器具や煙突などの建築素材と楽器に至るまで、風土の中で人々の生を支える存在としてその役割を果たしたのである。

オンギは実用性だけに留まらず信仰にまで役割が広がる。屋根や大梁の上で家を守る「城主／ソンジュ」や「城造神／ソソジン」の入れものとしてのオンギを「ソソジンダンジ」⁷と呼ぶ。

台所では「竈王神／ゾワンシン」と言われる神を入れる「ゾワンダンジ」があった。夜明け、だれも汲んでいない井戸水を浄化水と言い、「オッシュドンイ」というオンギの入れ物に入れて、「醬甕台／ジャンドッデ」[図4]の上に置いて家内の安寧と家族の健康を祈った。三国時代（3～4世紀）以後、造られたものとしては土仏や羅漢などがあるし、東海岸にはオンギで出来た虎像が「山神閣」に安置しており、シャーマニズムに根拠する信仰生活とオンギとの関連性を立証している。

「醬甕台／ジャンドッデ」は「ジャンドッ」の置き場である。醤油・味噌・キムチ・漬物などの醗酵食品を漬けるオンギの壺を「ジャンドッ」と呼ぶし、オンギ造りにおいても重要な割合を占める。地方や家ごとに特色のある食べ物の味はジャンドッ

6 朝鮮の独自の世界観のことである。儒教・仏教・禪宗の3大思想が実学という実用的な学問と結び付いて、政治・経済・文化全般に及ぼした影響によることを示す。

7 「城主ダンジ」の「ダンジ」は壺を示す韓国語である。

によるものと信じて、常に大事にした。



図3



図4

醬甕台は台所に近い裏側の庭の高いところにある。日光がよくあたって風の通り易い自然の中が理想的な置き場であり、周辺やオンギは常に綺麗にしなければならない。虫が近寄らないように石で壇を積み上げて、その上に薄い石を敷いてから「ジャンドッ」を置くが、必ず底を石やレンガで支えた。「ジャンドッ」の置き方は、大甕を一行で並べてその前に「小さ目の甕／ジュンドリ」を置く。家の規模などによって数や大きさは変わるが、名門大家の場合は90個を超えることもある。[図5] 形や大きさのバランスを考えて置き、醬甕台の場所の良さや置き方のバランスがうまく取れると家が繁盛すると信じた。引越しをする時も、醬甕を先に運ぶことを原則とした。嫁入りにおける基準の一つに「ジャンドッデ」の管理状態が含まれているのは「ジャンドッデ」と生活との緊密なつながりを端的に証明することである。

身分を問わず家ごとに「ジャンドッデ」に「告祀／ゴサ」祈りを捧げる祭祀のことを言う。を行なう。普通は十月三日にするが、商売をする人々は五、六月を除いて毎月初三日に「告祀」を行なう。宮中にも「ジャンドッデ」は大事にされて管理する人を「ジャンゴママ」と言い、大切に優待した記録が残っている。

韓国の文化は自然と共感しながらその一部分として存続しようとする特徴を持っている。生活文化が生み出した朝鮮のオンギは、自然と人間をつなぐ媒介体として韓国文化の自然美に最も近づくものであるに違いない。



図5

第2項 フォルムと質感

私がオンギと自分の制作とのつながりを考えるようになった動機は、オンギ独特のフォルムと質感に関心を持ち始めてからである。オンギのフォルムを端的に表現すると、自然の一部であるとしか言いようがない。現地調査を通じて、地方による形の違いを確認したが、微妙な差であるとしかいいえないのは、口部から底へ流れる線が自然につながっており、どこでも豊満でありながら素朴な形を取っていたからである。

韓国の「全羅南道霊岩郡／チョンラナムドヨンナムグン」所在の「霊岩陶器文化センター／ヨンナム」が収集したオンギ[図6]を調べながら、オンギのフォルムは必要に応じた結果であるかもしれないが、その裏には長い歳月に渡って熟練してきた職人の技と、もの造りに対する純粋な情熱が内在していることを感じた。美的表現の言葉の意味さえ知らなかったと思われる職人達にも本能的な表現の意識はあったに違いない。素朴で一切、無駄のない形は大地と自然環境と調和するものを生み出したのであり、造り手は人間であろうが造らせたのは風土によるさまざまな要因であると考える。

オンギ工房の構成要素を取り上げると、造り手の技や土・釉薬・窯を始め、気候的条件や運送手段に至るまで多様な要件を満たさなければならないのである。地元の職人が周辺の土を用いて一生造り続けたフォルムが、地元の自然景観を反映するのは当然のことである。それに、言葉では説明できない人の心性や感性のことを含めると自然が造り出したとしかいいえないと考える。



図6

フォルムと不可分の関連性をもたらすのが質感である。オンギの釉薬を「ゼッムル」⁹と言い、鉄分の多い土に灰を煤熔材として混ぜて使うのが一般的である。鉄分が多く含まれている沙質の粘土で造った甕が無光沢の自然釉に覆われ、薪を原料とする炎の中で最低一週間以上、時間を掛けてじっくりと焼き上げると、窯変などの言葉が要らなくなるほど自然炎の痕跡は鮮明である。一から十まで自然に逆らうようなことは一切無い。出来上がったオンギを庭に置くと、そのまま庭の一部になるのは、表面の質感を考慮すれば納得できるのである。

朝鮮の陶磁文化における最も著しい特徴の一つである素朴な自然美は、オンギの質感のことから説明できる。霊岩陶器文化センタの参考資料〔図7.8.9〕に見られるように、釉薬を掛けたように思われないほど器肌は荒々しく土の匂いがする。焼成温度が低い（1100℃～1200℃）せいもあるが、光沢のある質感を好まなかった感性的要因がもっと大きい影響を与えたと考えられる。オンギのフォルムと質感のバランスは、朝鮮の美意識を端的に表すものとして認識できる。オンギが実目的によって造られたものであることには間違いがないが、堂々としたフォルムや絵画性まで感じさせる質感は、日用雑器と簡単に名づけて済ますことに迷いをもたらせる。

⁹ 伝統的な造り方としては各地域の材料の特性によるが、ほとんどの場合、黄土に含まれている鉄分の量によって灰の比率が決まる。灰は豆柄を最上質のものとする。

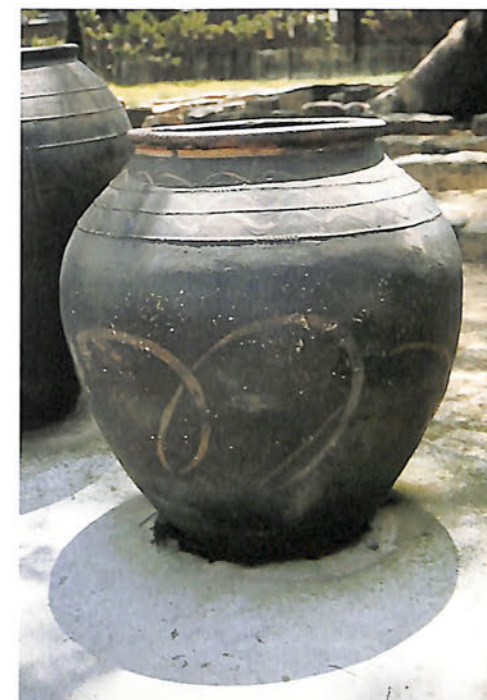


図7



図8



図9

第3項 朝鮮の感性

私がオンギを通じて朝鮮の感性を論じようとする理由は、その主体が民衆であるからである。高麗時代（9世紀～12世紀）から朝鮮時代の中期に当る17世紀までに造られた焼き物のほとんどは中国の影響を受けたものであり、独自の感性が表われたのは朝鮮時代の後期になる18世紀になってからである。特にオンギの場合はそれまでの陶器とは異なって、自然釉に頼らず本格的な施釉陶器としての独創的な造り方を取っている為、何よりも朝鮮的な傾向が強い。それに、かたちや文様などに関しても特定のことを要求されることなく、それぞれの地で生きて行く人々によって自由奔放に制作されており、感性が歪曲される恐れがない。朝鮮の感性を語るにはさまざまな例があるだろうが、2001年8月の「オンギ研究調査」を終えて、オンギというものの全般に溢れる朝鮮の感性が全身で感じ取れたような気がする。具体的なことはこれから論じることが、形式にこだわらず生き生きとしたものを創り続けた職人達に敬意を表しながら、300年を超えるオンギの歴史の中にしみ込んでいる朝鮮の感性が現代の感性につながっていることを解明したいのである。

第4項 現地調査 I

(1) 「青松真宝甕器／チョンソンジンポオンギ」

「現地調査 I」を行ったのは2000年12月である。「青松真宝甕器／チョンソンジンポオンギ」は、韓国の「無形文化財第25号」に指定されているオンギ工房で、「慶尚北道青松郡／キョンサンブッドチョンソンゲン」に位置している。ほとんどのオンギ工房が同じように道や粘土場・轆轤場・乾燥室などの区別がつかないほど全てが土となっている。

真宝オンギで使われている粘土は「ムジゲ土（虹土）」[図10] と呼ばれるもので、七つの色を持つ土が混ざっていることから名称が付いたそうだ。周辺から多く出土されるため、土には困ったことがないと言われ、鉱物の豊かな地方であることが改めて感じさせられる。慶北地域は、「井戸茶碗」の原産地でもあり、長石などの原料はこの山へ行っても手軽に取れるほど豊富な資源を持っている。工房の直ぐ横にある土

場[図11]の断面から見える土の色と制作に用いている粘土の色はほぼ変わらない。まるで巨大な粘土の塊の上に工房を建っている様子である。多少の不純物が入り込んでも、少々の傷跡が残されても、気に止めていなかったような気がするほど現場は荒々しく自然そのものであった。工房の地面がきちんとした水平になっているところがどこにもないのは、オンギ工房独特の感性が生み出したことだろうと思いながら、訳を聞くと「土の中で土を持って土ものを造るのにそんなの誰が気にするの」¹⁰と言われ一瞬、朝鮮時代に戻って来たような錯覚をした。オンギの自然美は形式にこだわらない心性から生じたのにほかならない。



図10



図11

オンギの地域別区分としては「慶尚道／キョンサンド」[図12]にあたるため器物の膨らみや口部の特徴が「蔚山／ウルサン」の方と非常に似ている。蓋である「ソレギ」[図13]のかたちも「京畿道／キョンギド」[図12]や「全羅道／ジョンラド」[図12]とは異なってつまみが付いていないものが圧倒的に多い。全羅道や京畿道の蓋は蓋以外には使え難くなっているし、装飾性が著しい。慶尚道はかたち自体が単純明瞭で逆にすると他の用途に使えるなど比較的に機能性が高い。慶尚道の人々は余計な飾りものを嫌う傾向が強いため、荒々しい心性がそのまま投影されたのと考えられる。同じ慶尚道であっても青松は最北端に近いし、蔚山は最南端に近いので、青松の方が海辺に位置している蔚山より閉鎖的な性格が強いと見られる。

昔のように明確な地域の特性を区分すること自体が出来なくなったかもしれないが、海岸と内陸地方の感性の差は北と南、東と西の差を決める鍵でもある。ソウルを中心とした京畿道から南の方へ向かうと言葉使いが徐々に荒くなり、食べ物も塩辛く

¹⁰ 経営者である「キムイルナム」氏から聞いた話である。

なったり唐辛子の辛さが強くなる。暑苦しい天候のせいであるが、このような環境が実生活と密着しているオンギに及ぼす影響は大きい。

暖かい地方におけるオンギの口の直径が小さくなるのは、日照量が多いので、なるべく日光の量を少なくするためである。寒い地方は日照量が少ないため口部を広くするが、真冬になるとどちらにせよ地面を掘って壺ことに埋めなければならない。必要に応じてそれぞれのかたちが決まったように見えるが、私の意見としては、機能性だけではなく各地方の風土が与えた感性が基になった上に、気候や地理的特性が加えられたのだろうと考える。

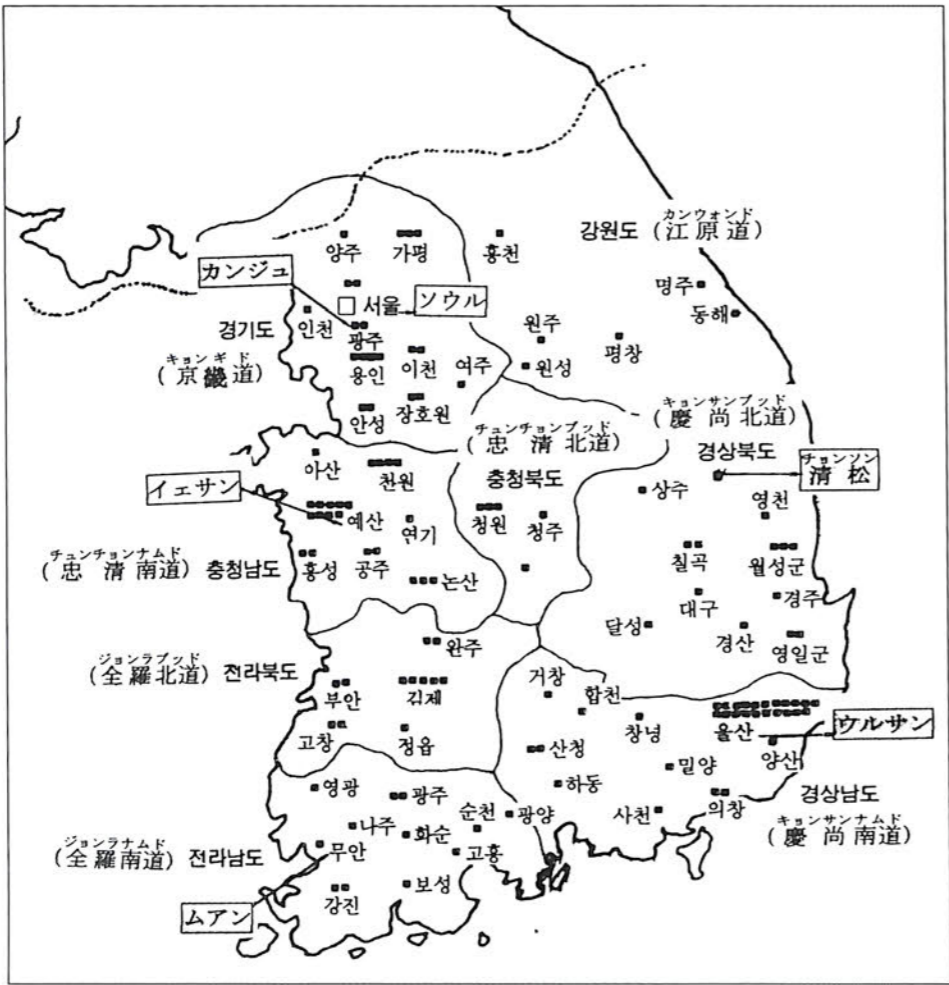


図12「甕器に関する重要文化財調査報告書」第172号 ジョンミョンホ著
韓国文化庁 1987年



図13

第5項 現地調査Ⅱ

(1)「七良鳳凰甕器／チルリャンボンファンオンギ」(康津市所在／ガンジンシ)

「全羅南道康津／チョンラナムドガンジン」は、高麗の官窯があった地域で「青磁」の産地として古くからよく知られている地方である。「康津市／ガンジンシ」を離れ車で20分程の南に位置している「七良面鳳凰理／チルリャンミョンボンファンリ」は昔から「七良オンギ」で有名な村である。この地域が焼き物の産地になった理由は、統一新羅時代末期(8世紀頃)、首都である「慶州／キョンジュ」の王権が弱くなって地方の豪族が勢力を張るようになる。豪族勢力が中心となって中国との海上貿易が発達し、その結果として中国の陶磁文化の影響を直接受けることになる。貿易を基盤とした社会・経済的環境が新しい陶磁文化を受け入れる準備になっていたと見られる、なおかつ、出土される粘土は可塑性がよくて、耐火度が高く適当な鉄分が含まれているなど、陶窯地としての様々な条件を揃えているため、9世紀前後の西南海岸に陶磁文化が盛えたのであろうと考えられる。

崩れそうな古屋の間を通っている狭い道を走っていると、眼に映る風景の中にある土はほとんどオンギの色である。この地で生きて行く人々は次から次へと替わってきただろうが、甕器造りを業とする村の景色は何百年前も今も少しも変わっていないような気がする。

海辺の直ぐ横に10代の間オンギだけを造っている工房があった。昔は村全体がオンギ造りを業としたが、現在は一軒しか残っていないそうだ。韓国のオンギ伝承者に指定されている「ジョンユンソツ」氏(61歳)の仕事場に入ると、長い歳月にわたって

重ねてきた仕事の痕跡があちこちに付いている。どこを見ても見物人のための観光的工房ではなく仕事のための工房だった。あいにく本人は急用で席を離れているため、家業を継いでいる御息子から色々な話を聞くことができた。焼き上がったオングの置き場の壁に白けた写真が一枚掛けてある。1988年から使われなくなった「甕器船」の写真であるらしい。1980年代までは山積みのオングを運んだ船であるが、需要が減ってきて今は写真でしか見られなくなってしまったそうだ。

仕事場の背後の方に変わった様式の窯がある。[図14] 長さは15m前後で後の2/3はオング窯特有の穴窯になっているし、前の方は普通の登り窯となっている。特に訳はないようだったが効率性が落ちるため近い内に建て直す予定であるようだ。仕事の量が減る度に窯の長さも短くなって、現在ような形になったそうだ。20年前は海辺に届くほど大きい窯(70m位)だったが、現在はその跡だけがやつと維持されているようだ。それを反映するよう別の窯場ではシャトル式のガス窯[図15]に窯つめが行なわれている。

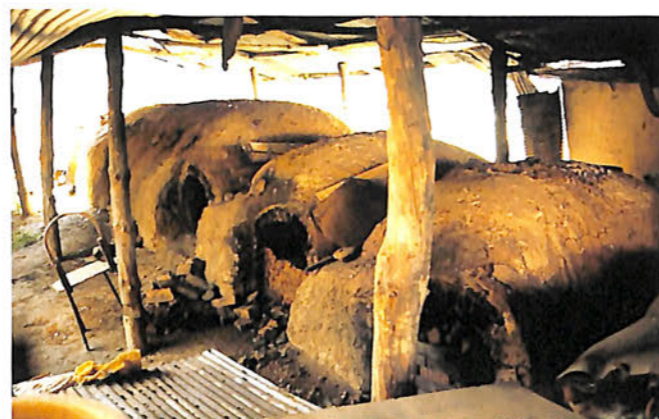


図14



図15

私の興味を引いたのは、轆轤や道具類である。100年に及ぶ蹴轆轤[図16]は高さ32cm・幅52cmで重さは25~26kg程度である。蹴る部分はつやつやと光っていて歳月を感じさせる。同じ轆轤を5~6mの間隔で2台並んで設置していて親子で使っているそうだ。底造りに使われる「バンマンイ」と「シュレ」[図17]は長さが40cmで松の木で作られ、使いやすい重さになっている。土に当る部分は土とくっ付かないように不規則な線を刻んでいるが、文様をつける目的はないらしい。叩き技法における道具の重要性は何よりも大切である。器物の内側に当てる「ドゲ」[図18]と外側を叩く「シュレ」とのバランスは器物のバランスとそのまつながる。他の道具としては粘土を練る時に使われる「ゴンメ」「ツトゥクメ」「ガレ」[図19]などが大きさに合わせて揃えられている。どちらも現場の経験による実用性が基になっているし、「図19」の左から3番目の「ガレ」は足の当る左と右の高さが異なっており、粘土の厚さに合わせて使いやすく工夫されていた。大物を成形する時に使われる道具としては、手が届かない部分を支える「ファルデ」[図20]があるし、缶の中に炭を入れて使う「ブドレ」[図21]や口の広い器物を運ぶ「ファルデ」[図20]と名称は同じであるが、形態や使い方は異なる。[図22]などがあつた。



図16



図17



図18



図19



図20



図21 (上) 図22 (下)

「全羅南道を除く他の地域では“ジルジェギ”という“粘土紐”を用いるが、全羅南道だけは“パンジャンジル”という板のような粘土板を使って成形をする。この技法を示して“チェッパキ・タレムジル”¹²と言うが、世界でも唯一の技法と考えられる。」¹³ 康津市七良面は地域の区分として全羅南道に属しており、この地域のオンギ職人は皆「チェッパキ・タレムジル」の達人である。彼の息子が基本的な成形法を見せてくれた。この技法は他の地域の成形法に比べてその特徴が著しい。所要時間は10分程で粘土が柔らか過ぎで余計に時間が掛かったそう。粘土に於ける可塑性は非常に重要である。

- ① 10kg前後の土塊を地面に叩いて四角の立方体を造る。[図23]
- ② 左と右の方向へ1~2回ずつ叩いて伸ばして行く。[図24]

¹² 韓国語で「チェッパキ」はタイヤのような丸い形のことを示す。

¹³ 「オンギ」チョンヤンモ・イフンソク・ジョンミョンホ著 デウオンサ出版 1999年（韓国語版）



図23



図24

- ③ 両手で持って必要な大きさまで伸ばす。[図25]
- ④ 丸くして立てて置く。これで「チェッパキ・タレムジル」の準備は終了。[図26]
- ⑤ 轆轤の表面と器物がくっ付かないように粉末カオリンを敷く。[図27]
- ⑥ 底造りのため、轆轤を回しながらバンマンイでよく叩く。[図28]
- ⑦ 出来上がった底に「チェッパキ」を乗せてサイズを合わせる。[図29]
- ⑧ 手の平と指先を用いて全体の厚さを整える。[図30]
- ⑨ 内側の底と壁のつながりの部分に粘土を加え付けて補強する。[図31]
- ⑩ 内側には「ドゲ」を当てて外側を「シュレ」で叩きながら厚みやかたちの調整を行なう。[図32]
- ⑪ 口部に「ムルガジユク／皮」を当てて口造りをする。[図33]
- ⑫ 蓋である「ソレギ」のような口が広いものは両腕に「ファルデ」を掛けて移す。[図34]



図25



図26



図27



図28



図29



図30



図31



図32



図33



図34

以上の成形法から考えると、「チェッバキ・タレムジル」は粘土の可塑性が弱いと出来ない技法である。瞬間的にゴムのように広がって行く土塊は、全羅道地域から出土される土のもつ可塑性の良さを端的に証明するのである。土の質による成形法の発達、陶器文化にとっては基本的なことであろうが、それを自分の目で確かめながら身体で感じ取ることは、制作者の立場として非常に重要であるに違いない。

「七良オンギ」のかたちには全羅道地域の特徴がそのまま表われる。腰の線が緩やかで口が狭く肩に何本かの線が掛けてある。蓋は、取手が付いているのと付いていないのがあるが、ここでは「ソレギ」と呼ばれる取手のない蓋を主に造っている。

(2) 「ジンガン甕器」(宝成郡所在/ボショングン)

康津市から東の方へ1時間程移動すると宝成郡〔図12〕に着く。地域の区分としては七良面鳳凰理と同じ全羅南道に当たるが、＜七良オンギ＞が海辺にある反面、＜ジンガンオンギ＞は山の奥にある。曲がりくねった山道を走ると山と山の間に囲まれている山間に工房が建っている。山の神様に守られているような温かみのある場所である。広場には40年間にわたって造り続けてきたオンギが山積みになっている。〔図35〕どちらも全羅道オンギ独特のかたちをしている。「ジンガン里」の中で「ジンガンオンギ」工房を守っているオンギ職人＜イサングン/63歳＞氏の家族だけがオンギ造りを続けているらしい。イサングン氏は1985年＜大韓民国伝承工芸大展＞に伝統的全羅道

オンギで〈国務総理賞〉を受賞した正統派職人である。オンギ造りに関しては何を聞いても迷いが無いほど豊富な経験と仕事に対する信念を持っていた。



図35

窯は伝統的オンギ窯（穴窯・デボ窯）ではなく改良式登り窯〔図36〕である。韓国のオンギ工房では1950年代（韓国戦争以後）から使い始めて現在は広く使用されている。焼成室は九つで入口は後の方へ行けば行くほど大きくなって、器物の大きさの程度が予測できる。元の窯は隣にあったようだが、12年前に台風で崩れてしまい今の場所に建て直したそう。普通は修理しながら30年程度は使えるようだ。「出入口」〔図37〕の大きさは縦70cm横72cmで非常に大きい。壁の厚さは30cm程度で考えたほど厚くないのは、陶器窯の特徴でもある。つまり薪を燃料とする窯の場合、1200℃から60～70℃以上温度を上げたり、ゆっくり冷ましたりするためには、より丈夫な構造を必要とする。しかし陶器であるオンギの場合は磁器に比較すると、はるかに薄い壁や空気の出入りがあっても少々許されるのである。オンギ窯は適当につくられたように見えるが、粘土の特性に合わせた焼成方式が適切に合っているし、焼き物本来の原始的生命感が漂っている。



図36



図37

道具類は「七良鳳凰オンギ」とほぼ変わらない。地面に埋まっているオンギの壺に水をいれて使っているのが面白かった。轆轤の周りは散らかっているものの散漫な感じはなかった。轆轤は縦32cm横55cmで足の着く部分にわざと傷をつけたことや下の方の円盤が真ん丸ではないのがオンギ工房らしく見えた。

轆轤成形の実演は縦30cm横33cmの「中甕/ジュントゥリ」の制作であった。「チェッパキ・タレムジル」による全羅道式成形を熟練した職人の技で見せてもらった。「七良鳳凰オンギ」での実演とはかなり格の差がある。粘土扱いに迷いや余計な動作は見られない。所要時間は15分程で「紐造り」よりも素早く進む。

- ① 「チェッパキ・タレム」造りは粘土と手の区別がつかないほど速やかに進む。
〔図38〕
- ② 轆轤の上に粉末カオリンを敷く。〔図39〕
- ③ 丸い土塊を置いてバンマンイでよく叩き伸ばす。〔図40〕
- ④ 「チェッパキ・タレム」を底の上にのせて底のサイズに合わせる。〔図41〕
- ⑤ 余分の粘土で底と壁とのすき間を無くす。〔図42〕
- ⑥ 右手の人差し指で全体の厚みを整える。〔図43〕
- ⑦ 内側は「ドゲ」を外側は「シュレ」で叩き引き上げる。〔図44〕
- ⑧ 「中クンゲ」と「外クンゲ」を用いて器壁を整える。〔図45〕
- ⑨ 「チェッパキ・タレム」を二段目のせる。〔図46〕
- ⑩ 右手の人差し指で全体の厚みを整えながら、左手の親指で口部の基本的形を造っている。〔図47〕
- ⑪ 厚い布を当てて口部を造る。手や指のかたちと力の加減によって「口/ジョン」の形態が決まる。〔図48〕
- ⑫ 肩部に帯の文様を付ける。〔図49〕

- ⑬ 「ミッガセカル」で下部を仕上げする。[図50]
 ⑭ 帯の文様に六つずつの痕跡を残すが、文様以外の特別な意味はないようだ。
 [図51]
 ⑮ 取手を付ける。粘り強い粘土が折り曲がってくっつく。[図52]

「ジンガンオンギ工房」のオンギの特性は南部地方らしくないおしゃれな形態を取り入れている点にある。注文生産のみである1mを超える大甕 [図53] も造形的バランスが非常によく取れている。盲目的に大物だけを造り上げるのではなく大きさに合わせた造形性を意識していると考え。朝鮮時代における政治・経済・文化の中心地であるソウルから見ると、遠い荒野のような地である全羅道の山の奥に、一千年も前に西海岸で盛んだ陶磁文化の跡を継承している「ジンガンオンギ」のような工房が存続しているということは、風土の一部として生きてきた必然的結果であると考え。



図38



図39



図40



図41



図42



図43



図44



図45



図46



図47



図48



図49



図50



図51



図52



図53

(3) 「五父子甕器／オブザオンギ」(驪州市所在／ヨジュシ)

「京畿道／キョンギド」はソウルと共に朝鮮時代における芸術・文化の中心地である。浅川巧¹⁴が1930年頃調査した資料¹⁵によると、「高麗末〔12世紀〕から朝鮮後期まで18ヶ所の窯跡があり、象嵌青磁・白磁・粉青沙器・甕器などが造られた」と記録されている。1884年に京畿道の「広州／カンジュ」にある官窯が閉窯されてからその命脈だけが維持されつつあるが、戦後〔1950年代〕から陶窯地として多様な面貌を備えるようになった。朝鮮白磁の源流が確認できる地域であり、古くから良質の土や他の材料が豊富な地方である。南部地方とは違って日照量が少ないし、冬が長く寒さが厳しい関係で気候によるオンギの特性も色々と表われる。

ソウルから1時間余に位置している「驪州郡金沙面／ヨジュグンクムサミョン」に所在する「五父子オンギ」は、始めは「金沙土器／クムサトギ」と呼ばれたが最近名称を替えたらしい。6代目に家業をついでいる「キムイルマン／61歳」氏を含む息子達が共にオンギ造りをしているからである。親による伝統的技と若い世代が追求する制作の意志が共存するため、仕事場には常に活気が溢れている。

他のオンギ工房とは異なって「五父子オンギ」が繁盛するにはいくつかの訳がある。一つはソウルの近郊に位置しているため、今でもオンギを求める人が多数いることである。二つは驪州と「利川／イチョン」は韓国最大の陶窯地であるため、材料の入手や製品の運送など、制作との関連産業が他の地方よりはるかに発達している。三つは「五父子オンギ」には伝統と現代が微妙なバランスをもって維持されながらそれぞれの特徴を生み出している。確かにオンギが生活になければならない時代は過ぎ去ってしまい、何らかの方法で保存するのに精一杯なのが現実である。であるならば伝統を守るという立場だけでいつまで続けられるかは非常に疑問である。私が見る限り、「五父子オンギ」は地域的特性を最大限利用して新しいオンギ文化を創り出そうとしていた。田舎の古道具屋や博物館用としてのオンギではなく日常生活で、より多くの人々に愛されるオンギ造りを目指している意図が工房のあちこちで感じられる。

「五父子オンギ」の特徴の中で最も大きいのは、長さ29mに及ぶ穴窯〔図54〕であ

¹⁴ 浅川巧（1891年～1931年）1914年から1931年に亡くなるまで朝鮮で暮らしながら、「朝鮮陶磁名考」「朝鮮の膳」などを著述し、朝鮮の文化や芸術に対する独創的な研究を行う。

¹⁵ 「朝鮮古窯調査経過報告書」1930年

る。幅は190cm・高さが165cm程で腰を伸ばして歩くことができるし、[図55] 高さ80cmの大甕が百個以上入るといふ。窯焚きに最低6人で7日程度がかかるため、窯の炊き口 [図56] の前に屋根を建てて泊まりながら焚き続く。最初5日間は200℃～300℃であぶり¹⁴1000℃を超えてから窯の横穴 [図57] から薪を投入し始める。焚き口から近い順番で入れて行くし、前の穴から最後の穴まで所要時間は約6時間ほどで焼成が終わると、全ての穴は完全密閉してそのまま一週間にわたってゆっくりと冷ます。窯が長いので空気量の調整に気を付けなければならない。そのため、横焚きを始める前に炊き口を、レンガを用いて閉めていくが、必ず両側に小さな穴を開けて空気の量を調節すると共にその穴から薪を入れ続けて温度が下がることを防止する。灰が器物の表面にくっついた具合によって醗酵食品の熟成にも影響が出るため、2m程の鉄棒で焚き口近くの燵を掻き回し、わざと灰を飛ばすこともあるそうだ。

[図58] は窯積みを行なっている映像で、下は甕を水平にして底に荒い砂を敷いて小さい器を入れる。口部にのりをつけて砂を敷いてから2段目の甕を、口部と底を合わせてのせる。多少危なく見えても焼成温度が1200℃程度で比較的に低いので、大きな影響は与えない。窯の基礎は半地下式で排水路を考慮して造る。

「五父子オンギ」の轆轤 [図59] は他の工房と基本的には変わらないが、窓辺の横に位置しているため、明るくて日当たりが良い。道具の材料である松の木は一回で削り出さないで、水に漬けて放しにして時間を掛けてゆっくりと造る。シュレやバンマンイも水分がたっぷりと含まれており、使い良さそうな重さになっている。松の選び方としては、日陰の暗地で生長した木を使うが、その理由としては水分をよく吸い込むし、日当たりの良い陽地のものより材質が堅いからである。必ず道具の先が根のほうへ向かうようにする。そうすると道具の先を水につけておくだけで自然に水分を吸い込み上げるし、道具の先の部分が重くなって叩き易くなるのである。これは「シュレ」だけではなく「ットウクメ」や「ガレ」などの道具にも該当するため、長い時間にわたる工夫と知恵には感心するのみである。



図54



図55

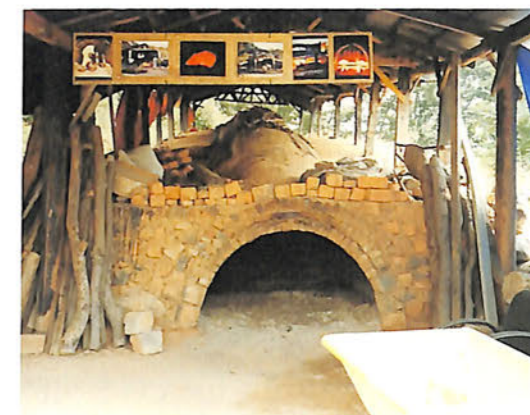


図56



図57



図58



図59

14 器物や窯の中の湿気を除くために低い温度（200℃～300℃程度）で長時間炊き続けることを意味する。をして湿気を取り除く。

叩き造りは「キムイルマン」氏の大甕造りを見せてもらった。京機道独特のひもによる叩き造りである。土の状態はそれほど固いとは言えないし、粒子が細かい。土練機を用いたひも造りはもう普通になってしまったようだ。[図60] ひもの長さは120cm程・直径5cmのものを15本準備する。ひも造りの方法は「慶尚道／キョンサンド」とほぼ変わらないが、「キムイルマン」氏が一段一段切って積み上げる反面、「慶尚南道蔚山／キョンサンナムドウルサン」ではひもをつなげて積み上げ続く特徴を見せる。同じひも造りであっても京機道の方が慶尚道より繊細な方法を取っていることが分る。所要時間は正確に45分で何一つ無駄な動きはなかった。

- ① 底造りのため土を丸めている。[図61]
- ② 轆轤の円盤において強く叩く。花びらのように規則的な模様が付けられて全体の叩き具合が一目で分る。[図62]
- ③ 表面を整理して底のサイズを決める。[図63]
- ④ 一段目になる部分のひもを底の周りにのせてバンマンイで軽く叩くと一段目用のひもが出来上がる。[図64]
- ⑤ 板状になったひもをそのまま立ててくっ付けると一段目は自然に出来上がる。[図65]
- ⑥ 二段目を積み上げる。左手の平で外側を支えて、ひもを持った右手を時計方向へ回しながらねじり込ませてくっ付けて積み上げる。[図66]
- ⑦ 5段目を積み上げた段階で高さは46cmで直径45cm・内側の直径が35cmで、実際の器壁は2cmほどである。[図67]
- ⑧ 「ドゲ」を内側に当てて「シュレ」で叩き始める。直径が大きいため、バランスが崩れないように慎重に叩いて行く。ここから炭の入った「缶／ブドレ（韓国語）」を下段の前において仕事を続ける。[図68]
- ⑨ 内グンゲと外グンゲを用いて器壁を整える。[図69]
- ⑩ その上にまた3段を積み上げて叩く。[図70]
- ⑪ 9段目になると全体の曲線が表われる。[図71]
- ⑫ 9段目を終えて器壁を整えると肩の線が決まる。高さは61cmで叩くだけで3cm程が高くなる。[図72]
- ⑬ 12段まで積み上げる。高さは72cmである。[図73]
- ⑭ 叩き上げる。[図74]
- ⑮ 口部の余計な土を切り除く。[図75]
- ⑯ 厚い布を手で巻いて口造りをする。[図76]
- ⑰ 肩部を整理する。[図77]

- ⑱ 指先に「皮／ムルガチュク（韓国語）」を当てて帯文様を付ける。[図78]
- ⑲ 唐草文様が刻まれている道具を当てて一気に文様を付ける。[図79]
- ⑳ 帯が4本で三角点の連続文様と唐草文様を組み合わせている。[図80]
- ㉑ 出来上がった大甕である。全体的に細長いかたちをしており、口部が広い。南部地方と比べると文様が瀟洒である。[図81]
- ㉒ 「布／トルポ（韓国語）」を用いて運ぶ。[図82]
- ㉓ 乾燥中の大甕で、一日に4～5個程度造れる。[図83]



図60



図61



図62



図63



图64



图65



图66



图67



图68



图69



图70



图71



图72



图73



图74



图75



図76



図77



図78



図79



図80



図81



図82



図83

「五父子オンギ」では在来式の土造りではなく水簾による土造りをしている。この水肥方式は1950年代からオンギ造りに導入され、京機道地域から使い始めた。土の中にある不純物をより徹底的に取り除くために用いるが、在来式土造りを守っている他の地域より土の粒子が粗いのが直接的な原因であると考えられる。

土は何ヶ月も外の空地〔図84〕において乾燥させてから、水に溶かす。その後、水分を蒸発〔図85〕させて土練機で練ったの〔図86〕を積み上げて、何ヶ月にわたって熟成する。工房では、毎年10月になると制作を一切中止し、土造りに取り掛かる。南部地方より冬が長くて寒いので、冬になると土造りが出来なくなるからである。



図84



図85



図86

(4)「オンギコル陶芸」(蔚山市所在/ウルサンシ)

「慶尚南道/キョンサンナムド」蔚山は釜山から30キロほど離れている地域で、海岸に接している「甕器村/甕陽面所在/オンヤンミョン」を中心として、「慶尚道/キョンサンド」地方独特のオンギ造りを継承して来た。慶尚道は海岸線を中心とした海岸地方と内陸地方に分けられるが、オンギ造りにおける根本的な工程の流れはほとんど変わらない。但し海岸地方の方が内陸地方より形が単純になったり、文様を入れなかったりすることがあるため、同じ慶尚道であっても少々異なる感性や風土が器形にも影響を与えることが分った。

「オンギコル陶芸」を経営している「ホジンキュ/37歳」氏は「大韓民国指定オン

ギ伝承者」の中で最も若い人である。それでも20年の経歴を持っている氏は、年を取ると体力的に仕事を続けることが出来なくなるし、特に大甕造りは60歳になると無理であろうと語った。父親と2人で仕事をしてきたが現在は一人で工房を運営しているらしい。工房は黄土とわらを混ぜて建てた古い屋敷で、壁の厚いところは1mを越えるし、薄い部分でも50cmに達するそうだ。湿気其自然調節のためには伝統的方式に従うのが最も理想的であるらしい。地面もオンギ用の粘土を10cm程の厚さで敷くので、しっかりした堅さを維持されている。

工房の横に設けられている窯は、長さだけで60mを超えるため一人では運用できないし、村の窯を借りて焼成するか、あるいはガス窯を用いているようだ。村の窯〔図87〕は建てて30年ほどになる長さ50mの改良式登り窯である。焼成室は10室が設けられており、傾斜は35°程度で昔の窯より天井が低くなってきて現在は1m30cm~50cmまでになっている。古い形式の窯の高さは2mを超えるのが普通であるようだ。改良式の窯は効率よく積めることが出来る利点と焼成中に器物が連鎖的に倒れることを防止するため、1970年代以後、慶尚道地域にも急激に広がって、村全体に古い形式の穴窯は一ヶ所も残っていないそうだ。

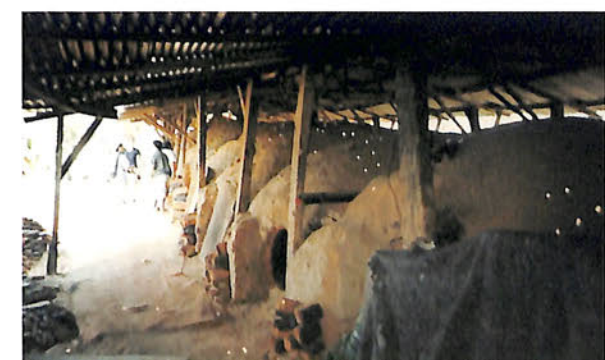


図87



图88



图89



图90



图91



图92



图93



图94



图95



图96



图97



图98



图99



图100



图101

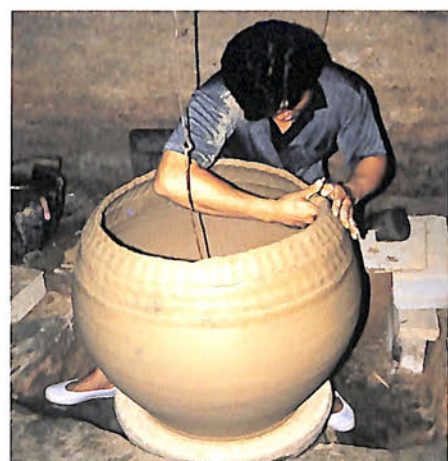


图102



图103

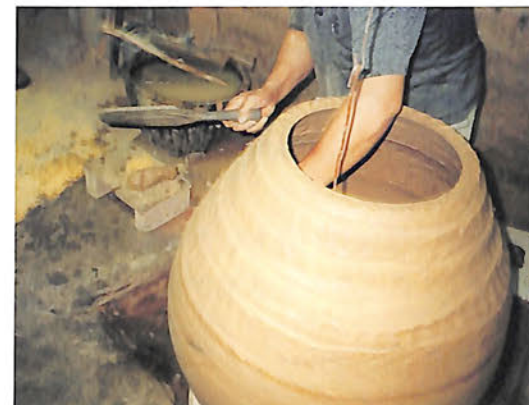


图104



图105



图106

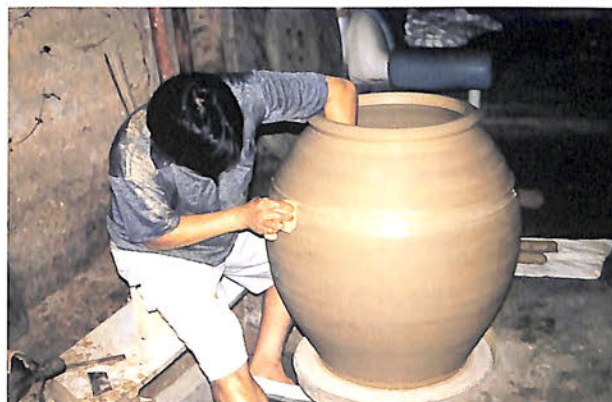


图107



图108



図109

道具類の基本はほぼ変わらないが、他の地方では「シュレ」と呼ぶのを「ブチェ」と呼んでいるのが特徴である。しかし「シュレというブチェを用いて叩く」と解釈している資料¹⁷もあるため、慶尚道地域全体の呼び方とは言えない。最も一般化されている呼び方が「シュレ」であると考えた方が正しいと判断される。成形に使われる道具のサイズを測ると次のようである。

- ① 「シュレ」は37.5cm×12cm
- ② 「ドゲ」は12cm×6cm
- ③ 「バンマンイ」は40cm×10cm
- ④ 「クンゲ」は25cm×6.5cm

成形は高さ80cmの大甕造りを見せてもらった。成形の技術力としては慶尚道地域が最も優れていると言われたが、地域による様々な特徴を考慮すると必ずしもそうではないと考える。用いられた粘土は約38kg程度で収縮率は10%前後である。所要時間は50分であるが、粘土の固さの具合さえよければ40分で終わる。

- ① ひも造りで韓国語では「タレ」造りと呼ぶ。タレ造りをする地面を「ジルパン」という。[図88]
- ② 細長くなった土塊を六角にする。[図89]
- ③ 必要な長さまで延ばす(250cm)。[図90]
- ④ 轆轤の上にカオリンの粉末を敷いて底造りを始める。かなり強い力で叩き締める。[図91]
- ⑤ 軽く叩きながら引き伸ばす。[図92]

- ⑥ 轆轤を早く回転させて表面を整える。[図93]
- ⑦ 一段目を積み上げる。タレの長さは120cmほどで肩に掛けて両手の間で強く押しながらねじり込まして積み上げる。[図94]
- ⑧ 二段目を積み上げる。特徴としては一段一段ではなく連続的にタレをつなげて積み上げる。[図95]
- ⑨ 二段目が終わると、底と壁とのつなぎ目にひもを加え付ける。[図96]
- ⑩ 一回目の叩きの前まで所要時間は7分で、5段目まで積み上げる。なるべく薄く積み上げて行く。[図97]
- ⑪ 一回目の叩きで所要時間は10分である。[図98]
- ⑫ 内グンゲと外グンゲを用いて器壁を整える。直径は55cmで高さが38cmである。[図99]
- ⑬ 2回目は二段を積み上げる。所要時間は15分目で高さは51cmである。[図100]
- ⑭ 甕の中に炭を詰めた「ブドレ」を入れて急乾燥を始める。2回目の叩きである。粘土の状態が柔らかいため5分ほど乾燥してから続ける。[図101]
- ⑮ 最後の3回目を積み上げる。11段まで積み上げる。[図102]
- ⑯ 11段目で高さは76cmである。[図103]
- ⑰ 3回目の叩きほとんどのかたちが出来上がる。[図104]
- ⑱ 中側の手が届かない部分は細長いグンゲを当てて整える。[図105]
- ⑲ 「ムルガチュク」を巻いて口部を造る。[図106]
- ⑳ 帯の文様を付ける。[図107]
- ㉑ 「ミッガセカル」で下段部を仕上げする。[図108]
- ㉒ 取手をつける。[図109]

第6項 日本における大甕造り

(1) 唐津系横枕甕造り

オンギとのつながりを持っている関連資料を調べるうちに、唐津系の大甕造り技法が韓国のオンギ造りと関連性を持っていることを知り、現地調査を行おうとしたが、唐津系の叩き技法による大甕造りは25年前、すでに生産が中止されているため、末期にあたる1976年「久我知良」氏によって撮影された映像を参考として韓国におけるオンギ造りと比較分析をする。技法保存作家は「藤田 勇」氏で所在地は相知町の横枕

である。

韓国のオンギ工房が見せる最も大きい特徴は、他の陶磁工房とは異なる様々な様式であり、その様式がオンギ工房特有のものとして定着していることである。横枕で使われている道具類などに、部分的にオンギの道具の名称が使われている¹⁸ことから何らかの経由で影響があったと考えられるが、16世紀以後、行なわれた九州地域と朝鮮との陶磁文化の交流を考慮すると、叩きの技法が伝来されたことは当然であると考えられる。そして、現代の唐津焼きの制作技法にも叩き技法は一部で使われている。

粘土の質は叩き技法を含めた道具類にまで様々な影響を与えていると考える。韓国の各地域に散在しているオンギ用の土は、粘り強い可塑性や耐火度や鉄分の含有率によって短時間に薄くて軽い大甕を制作することが出来る。横枕で用いている土は粘りが少ないため固い紐による薄造りが無理であり、柔らかい状態で積み上げて行く。叩くときシュレによる叩き音がしないのは粘土の柔らかさを端的に表すことである。手の平で転がしてひも造りをするところからも可塑性の程度が予測できる。オンギの場合は左右に叩きながら延ばさないと伸びないほど堅いし、ひもが途中切れることはない。「シュレ」は取っ手の方が長くて、[図110] 器物に接する部分は厚みがあってオンギの「シュレ」より小さい。「バンマンイ」¹⁹ [図111] は取っ手が短くて先の方が太いし、内側に当てる「ドゲ」²⁰ [図112] の場合オンギとは別のかたちになっており、風土による素材の違いやそれぞれの工夫によって変化してきたものと見られる。

ほとんどの造り方は「慶尚道／キョンサンド」と似ており、特に各段をつなげて行く紐の積み上げ方式はほとんど同一である。しかし積み上げた跡を指で擦るのは「全羅道／チョンラド」に近い特徴を見せている。慶尚道では紐と紐とのすき間だけを指先で擦るのである。握りながら積みあける方式もオンギと変わらない。

私が興味深いのは成形の時、縄を巻き付け、粘土粒で止めて成形の最中に器物が崩れることを防止する技である。粘土の可塑性が少ないためであると考えられるが、運搬の時も太い縄を使用していることから縄を用いる技術が定着していることが分る。他の特徴としては、成形の方法において、オンギの場合はほとんど一人で行なわれるが、横枕では助手の助け²¹を必要とすることである。1mを超える大甕の制作の場合、

全身のバランスを維持しながら最後まで積み上げ、叩いて整えるのは実に絶妙な技であると考えられ、何とか形が出来るということだけではなく、造形性まで問うことであるならば、横枕の大甕よりオンギの完成度は、はるかに高い評価を得られると考える。「五父子オンギ」や「オンギコル陶芸」では、炭に火を起し火鉢「ブドレ」に移してから成形を始める様子を見たが、横枕では焚き火を起してそのまま使っていることに驚いた。勿論、内側にも火釣り皿を吊るので両側からの熱によって強制乾燥の効果が高まるのは確かである。

オンギと横枕の大甕造りを様々な観点で比較分析しながら、横枕における大甕造りは自然に逆らわない心性を基にした純粋なものの造りの本質を見せているのを心から感じた。優れた道具や技が支えているのも大きい要因であるだろうが、それらの全ては自然そのものをありのままの姿で受け止めることが出来るからだと考える。

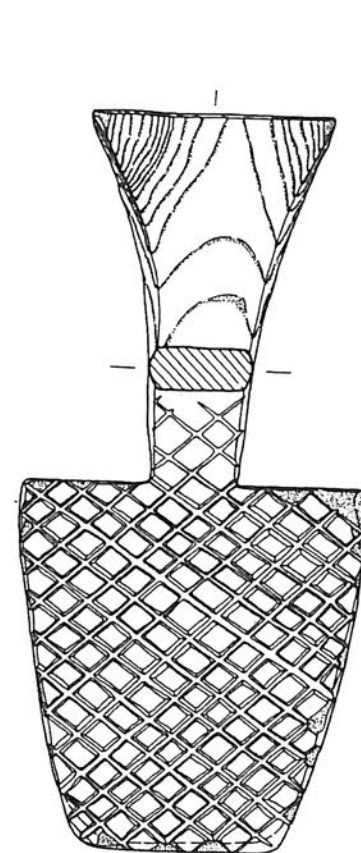


図110

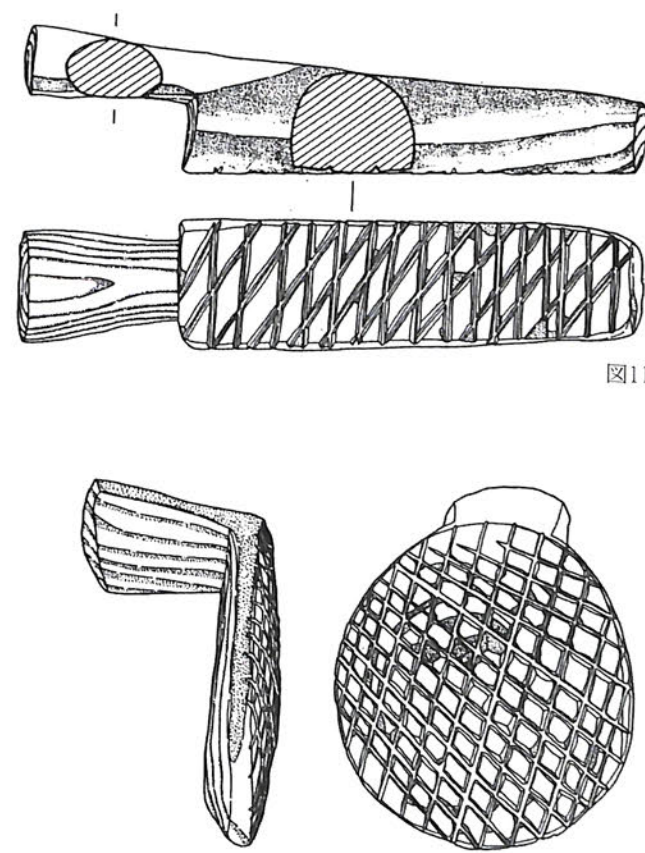


図111

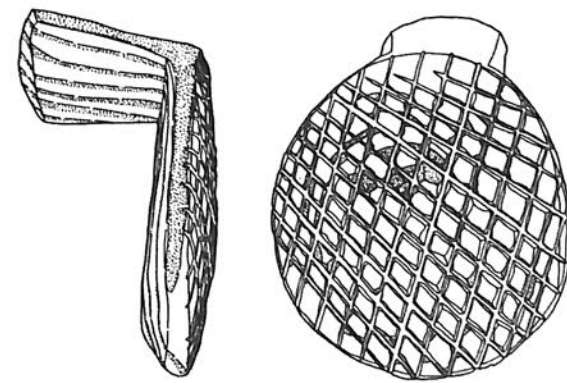


図112

「九州文化史研究所紀要／佐賀県横枕における大甕の成形技法」 横山浩一著 九州大学九州文化史研究施設出版 1998年

18 「シュレ」はカタカナ表記で同じ名称を使っている。

19 第4章5項 現地調査監 (1)「七良鳳凰甕器」図18参考 (図の左側)

20 第4章5項 現地調査監 (1)「七良鳳凰甕器」図17参考

21 上半部や口縁部の制作には強い回転力が要するため、助手が轆轤を代わりに蹴る。

第7項 甕器調査を終えて

私がオンギ造りに興味をもつようになったのは、決して偶然なことではない。勿論、本格的な研究を始めたのは最近のことであるが、自分の表現意識の中に存在する「土そのものの表現」に対する欲求が「オンギ」というもの造りの様式を通じて、徐々に形象化の準備をして来たと考ええる。

今度の研究調査は二つの観点から大きい意味を与える。一つは「根源的なアイデンティティの再発見」のことであり、もう一つは、「制作技法を通じる感性的共感帯の形成」である。一つ目の「根源的なアイデンティティの再発見」は調査を行う前から意図した事項であるため、自分の意識の中で忘れていた根源的要素を自覚するように努力した。具体的には、「土である素材と制作者との精神的感応」を支えている制作過程の重要性を、同じ制作者である自分の感性で捕らえることである。他には各地域の風土の変化による表現の特性がどう展開されているかに対する考察である。

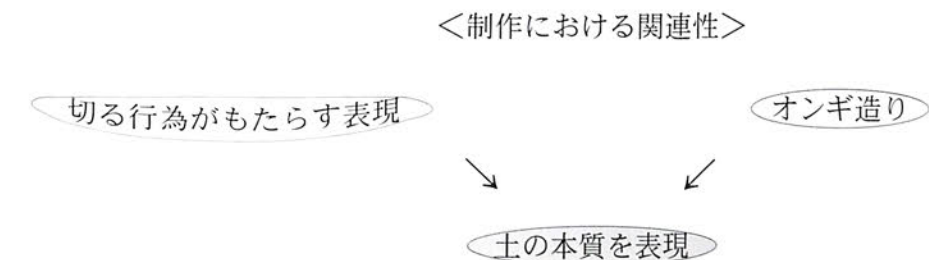
私の「根源的なアイデンティティ」がオンギのことだけに制限されるとは思わないが、オンギのことから説明できる宗教的・社会的諸般要素を考えると、根源的要因を提供する対象としての比重は非常に重いのである。二つ目の「制作技法を通じる感性的共感帯の形成」は、現在、行っている「切る行為がもたらす表現」と「オンギ造り」とのつながりを証明するのに非常に重要な鍵となる。私はオンギ造りと自分の制作との関連性が、目に見える制作現場にあるのではなく、むしろ、制作技法に基づく感性的要素にあると考えている。つまり、オンギ造りは土を素材とした単純な意味の「成形」ではなく、土の持つありのままの本質を様々なかたちに移すものであると自分なりに解釈をした。それに従ってオンギ造りの職人の感性的流れは、常に土の本質的性質に順応して行くものにほかならないと考える。オンギ造りの仕事における釉掛けや焼成の工程は、用を持たせるための形式的な要素に過ぎないし、オンギ造りの表現としての価値は、轆轤と素材の土と制作者の絶妙な調和による「形象化」にあると考えられる。

第5章 終章

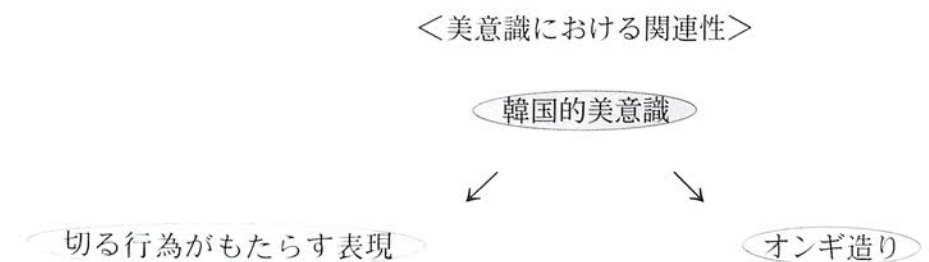
第1節 「陶による造形論」の確立

第1項 アイデンティティの確立

制作者としてのアイデンティティを確立するために、韓国人である自分の感性に内在されている「韓国的美意識」が、どのような背景によって形成されているかについて、第3章で多様な観点から論じた。自分の美意識にとって最も根源的要因になる実例として「オンギ」を取り上げその造形的価値や感性的特質を現場調査に基づいた論点によって確認した。その結果、私の制作方法である「切る行為がもたらす表現」と「オンギ」との関連性について多角度からの分析と資料を基礎として次のような結論を出した。



制作における関連性は「土の本質を表現」する観点から両者の根本的な性格が一致する。オンギ造りの職人の場合は、私が表現に対して意識しているようなことを念頭に於いて仕事をするとは考えられないが、たとえ理的思想を備えていなくても同様のことを本能的に行っているということは確かである。両者が求めているのは「土そのものの生命感の形象化」を前提としているため、異なる表情の仕事が同じ脈絡で理解できると考える。



第3章と第4章を通じて「韓国的美意識」の本質に関する自分の考えを述べた。韓国的美意識は18世紀の時代状況による自由な表現意識から生まれたものである。現代の韓国における美意識も朝鮮時代後期の美意識の延長線上にあるに相違ない。自分の意識下に、このような美意識が明確に位置付けられていることを自ら感じているし、それは自由奔放で大胆な表現行為を通じて確認できると考える。

美意識というのは、教育を通じて影響を受けることもあろうが、より根本的なのは「風土」を含めた歴史的・社会的要素によって形成される。そのため自己のアイデンティティに関わっている環境的要素を認識することは非常に重要であると考ええる。

第2項 感性—行為—表現

制作者にとって自分の表現を論理的に成立させるためには様々の条件を満たすことが非常に重要なことである。その結果として生み出されるのが「作品」であるならば、直接的な要因は「行為」¹であり、間接的な要因は「感性」であると考ええる。どちらにせ必要な要素であるため、「感性」と「行為」の関連性は「もの造り」における基本そのものである。それならば自己感性の形成要因や根源的要素に対する考察は、意識の内面に隠されている「表現への欲求」につながる「表現意識」の本質をつかむための必然的過程であると考えられる。

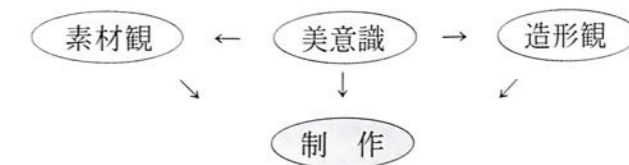
私は自分の感性をより具体的に形象化するために、「感性の自覚」から「意識の転換」にいたる表現との直接的な関わりを論じた。そして「アイデンティティの再発見」によるより根源的な感性の流れを、「甕器」という具体的な例を通じて確認した。その結果、私の「表現」を支えているのは思想であり、思想の基になるのがアイデンティティによって形成された「感性」であることを自ら納得することになった。制作者の感性というのは、教育を通じて加え付けられる部分もあろうが、むしろ、与えられた環境の中で自然に形成される傾向が強いため、自己感性の本質をよく把握してから制作に取り組むことは、理想的なもの造りなのである。

18 「切る行為」のことを意味する。

第3項 思想と制作の両立性

私が造り出している作品群は一切の説明的要素を否定している。そのため表現の存在価値を論じることや表現の領域を広げるには、制作の全般を支えている「思想」のあらゆる構成要素²を論理的に確立することが非常に重要である。思想を「精神的要素」として、制作を「物質的要素」に設定すると、この両方のバランスがよく取れていることは、創造的行為に最上の条件を与えることを意味し、結果的には様々な条件を満たす作品が生み出される。

私の素材観の中心論理である「物質の意志」³とは物質を生き物として認識することではない。物質はそれなりの「存在価値」⁴を源泉的に備えているため、物質のもつ価値は制作者の意図に左右されない独立したものである。物質の意志に自分の制作意図が関わり合うことによって「切る行為がもたらす表現」が具体的に形象化される。そのため「物質」に関する諸要素は「素材観」という思想として成立できる。この素材観は、物質を単なる手段ではなく、精神的要素との合致によってより理想的な「形象」になる力を持っている対象として認識する。素材観は「造形観」と直接的に結び付けられるゆえに、この両方の観点は制作にそのまま反映されるのである。素材と造形の二つの観点を幅広く支えているのが「美意識」である。この流れを簡単に図式化に説明すると次のようになる。



2 素材観・造形論・歴史認識・韓国的美意識・民族的情緒などを含めたことを示す。

3 「素材の性質」によってあるかたちになろうとする物質的特性を意味する

4 素材のもつ存在感のことを示す。

素材観と様々な関わりをもって展開するのが造形観である。造形観は素材観とは異なって造形的判断力を備えるのに長い時間が要されるので、美意識に属する各要素の中でもより直接的に制作に影響を与える。思想と制作の両立がものを作品として存在させることにおける重要性は、制作者の「芸術的使命」⁵にも同一の脈絡でつながる。つまり、思想に基づく制作を繰り広げることこそ、制作者本然の姿勢であるということである。単なる造形的面白さだけを追求することは、芸術が果たさなければならない社会的役割に適合するとは認め難いのである。太古の人類が呪術的目的で生み出したものがアートとしての起源になるとしたら、人々に感動を与えるように求められているのが、現代におけるアートであると考えられる。このような認識を基にしたもの造りは、「思想と制作の両立性」を捕らえることによって、アートとして成立し、その条件を満たすのであると考える。

第2節 今後の展望

第1項 表現の展開

たとえ独創的で個性溢れる作風を確立したとしても、多彩に繰り広げられない表現であるならば、真の意味で確立された作風であるとは認められないと考える。「創作」の命は、絶え間なく展開する「表現の無限性」であると確信し、この認識に基づいて今後の展望を提示しなければならない。特に作品と環境との関わりを多様な角度から捕らえて、「作品そのもの」の価値だけではなく作品によって変わる環境のことも大事にするべきである。

今まで私は自己の表現を論じながら、常に思想と制作のもつ両面性を取り上げて説明しようとした。ということは、両者のバランスを維持しながら展開しなければ最善の結果を得られないことを念頭において制作を行ったということを意味する。今後の表現における大きな流れは、「思想と制作」のバランスを取ることを基本として行われる。「思想と制作の両立性」の具体的内容については第5章1節3項の篇で詳しく述べている。

⁵ 表現のための美術的論理性や実技などの練習のことを意味する。

⁶ 私が考えている「芸術的使命感」は、思想を基にして生み出した作品を通じて人々と喜びを共有することであるため、思想と制作の両立は絶対的要素である。

素材のもつ「物質の意志」がもたらす形象化は、多様なフォルムとして表現できる。素材の限界を乗り越えるからこそ表現できるあらゆる形象を追及する。つまり、焼き物のプロセスとして表現できる特性を最大限生かすと共に表現できない部分を克服することによって表われた要素を捕らえて、作品に反映することを意味する。そのためには、素材に対する理解⁷が先行されなければならないし、場合によっては制作のプロセスを変更することまで考えられる。現在における表現の中心は、「成形－乾燥－焼成」の流れとして成り立つが、乾燥や焼成を行わなくても「切ること」の表現は成立できる。そのためにはクレイ・ワーク⁸としての表現に対しより幅広い認識が要される。自分の表現が素材やプロセスに関する固定観念を一切持たない立場を取っているため、たとえ焼成がなくとも根本的な終始は一致していると考える。

今までの作品の見せ方としては床に直接設置したり、壁掛けを中心として、上から見下ろす方法を取るか、あるいは壁の真正面から下の方へ向かって動こうとするフォルムを表現しようとした。私の表現における造形的特質の中で最も著しい要素を取り上げると、「見る角度を変える度に変わってくる表情の多様性」であり、これは見せ方における視点の重要性を端的に示す特質でもある。ということは、制作者による一方的な見せ方よりも鑑賞者側の自由な視点を制作者と共有できる、より幅広い可能性を模策しなければならないことを意味する。見せ方に於けるもう一つの特徴は、各作品ごとに持つ存在感や力強さが充分発揮できるように配慮することである。作品群全体の関連性は備えているが、空間を念頭におくインスタレーションとしての見せ方を今までは行ったことがない。私は自分の制作を「切る行為がもたらす表現」と端的に表している。それは「切る行為」における「行為」としての表現に強い魅力を感じているためである。インスタレーションとしての見せ方に興味を持っているのは、自分が重要視している「切る行為」と結び付けることが出来ると確信するからである。例えば、作品の本体を中心として切られた破片が周辺にばら撒かれる光景は、「切る行為がもたらす表現」の生々しい間接体験になるに違いない。

自己表現を囲んでいる全ての固定観念を一新しなければならない。本論の中で「固定観念の脱皮」⁹に対して述べているが、観念の脱皮が常に続けて行われないと新たな観念が固まる恐れがある。具体的な例としては、自分の表現が「土による表現」であることを常に認識することである。焼き物や工芸或は現代美術などの既成におけ

⁷ 素材に対する鉱物学的知識を意味する。

⁸ Clay work（土の仕事）

⁹ 第2章1節1項参考

る形式的なジャンルに拘らず、素材として用いているのが土であり、その土を通して自分の芸術観や造形論が実際の形象になることを意識し続けなければならないと考える。

環境や空間に対する認識を再定立する必要がある。環境とは作品と関わりを分け合うより幅広い、空間を越えたものを意味するので、作品がギャラリーや室内に置かれる場合であっても、環境とのバランスを考慮しなければならない。環境に適する作品の制作もありうるが、むしろ作品に適する環境を選ぶことも念頭に置くべきであると考え。空間は環境と異なって、作品により直接的な関わりをもたらす。空間は作品以外の空いている部分を示すので、作品と作品との距離はもとより、上下や対角線などの立体的状況を見抜ける感覚が必要とされる。空間の構造を認識することとは、立体造形の表現にとっては非常に重要であるため、創られた作品によって空間が変化することだけではなく、空間を先に認識することによって、作品が変わるという認識のもとに、制作を行わなければならないと考える。

空間や環境と自分の制作との関わり合いの具体的例としては、都市空間や建築空間と共に存在できる表現を考えている。モニュメントや陶壁などの表現は、もはや現代建築においては一般化されている。韓国にも1980年代から陶壁を中心とした環境陶磁が広がり始めて、ソウルの地下鉄駅の壁面はほとんど陶芸家による陶壁で表現されている。一般からも非常に高い評価を得られたので陶芸と環境との関係について多くの関心が集まることとなった。都市空間の中での表現は、私としても非常に興味を持っているため、建築と自己表現との関わりについては様々な展開を模策している。このような表現は、室内における独自の造形性を持っている作品とは異なって、生きて行く生活空間の中で自由自在に変化していくものとして感じ取られるものである。

その他にも作品の展望に対して多くの要素があるが、現在の段階では文章として述べることの出来ないこともある。論理的思考に基づく判断だけで制作の全てが左右されることはありえないし、制作者としての感性的本能に任せざるを得ないところをより大事にしながら今後、制作に取り組んで行きたいと考えている。

第2項 「切る行為がもたらす表現」の多様性の模策

現在、扱っているワイヤーは市販する鉄製のものであるため、直径が多様なのはもとより、材質の持つ特徴の上、ワイヤー独特の優しさが素材によく伝わる。しかし、切った断面の質感が均一化されて切断による生々しさが考えるほど表われない場合もある。まだ実験の段階であるが、ワイヤーの材質や切り方を替えることによって「切ること」の特性をより明確に生かせることが出来ると思われる。そして、「切る行為」に対する解釈も再び考えなければならない。「行為」によって表現が成り立つのであるか、それとも「表現」そのものに意味があるのかに関する自己からの疑問を持ち続けることこそ、新たな表現を生み出すのにほかならない。本論を通じて部分的には自分なりの結論を出したり、まとめたりとしたが、美的表現を行うことにおける結論ということは、元々有り得ないと考え、このような認識の基で「切る行為がもたらす表現」のあらゆる可能性を模策して行きたいと考える。

参考文献

*韓国語版の参考文献は（韓国語版）と表記する。（文献の題名は作者の翻訳である）

- 「韓国陶磁史」 ^{ガンギョンシユツ} 姜敬淑著 ^{イルジサ} 一志社出版 1992年 （韓国語版）
- 「緩みと諧謔」 ^{ハッゴジェ} ジョンヤンモ著 学高峠出版 1998年 （韓国語版）
- 「美しい我が陶磁器」 ^{ユンヨンイ} 尹龍二著 ^{ハッゴジェ} 学高峠出版 2000年 （韓国語版）
- 「韓国美術史101場面」 イムドビン著 ガラム企画出版 1998年 （韓国語版）
- 「高麗陶磁と李朝陶磁」 ^{ゴユソプ} 高裕燮著 ^{トンムンガン} 通文館出版 1963年 （韓国語版）
- 「オンギ」 ジョンヤンモ、イフンソック、ジョンミョンホ著 大院社出版 1999年 （韓国語版）
- 「我古ジルクル」 ^{ユンヨンイ} 尹龍二著 ^{デウォンサ} 大院社出版 1999年 （韓国語版）
- 「我古陶磁器」 ^{ユンヨンイ} 尹龍二著 ^{デウォンサ} 大院社出版 2000年 （韓国語版）
- 「韓国の巫俗」 キムテゴン著 ^{デウォンサ} 大院社出版 1997年 （韓国語版）
- 「朝鮮を考える」 ^{ハッゴジェ} 柳宗悦著 学高峠出版 1996年 （韓国語版）
- 「歴史風俗紀行」 ^{イイフヤ} 李離和著 歴史批評社出版 2000年 （韓国語版）
- 「朝鮮芸術と柳宗悦」 ^{イインボム} 李仁範著 シゴンサ出版 1999年 （韓国語版）
- 「韓国文化史」 朝鮮後期篇 ^{ハンソクリョ} 韓滄励 ^{イシヨナム} 李成茂篇著 ^{イルジサ} 一志社出版 1996年 （韓国語版）
- 「韓国美、その自由奔放の美学」 ^{チェジュンシ} 催俊植著 ヒョヒョン出版 2000年 （韓国語版）
- 「韓国の台所」 キムカンオン著 ^{デウォンサ} 大院社出版 1999年 （韓国語版）
- 「甕器成形技法」 ^{ハクシユンカン} 朴淳寛著 月刊デザイン 1985年 （韓国語版）
- 「陶磁工房と甕器工房の用語について」 ^{ハクシユンカン} 朴淳寛著 月刊工芸 1990年 （韓国語版）
- 「甕器の考察」 ^{ハクシユンカン} 朴淳寛著 月刊セラミックス 1991年 （韓国語版）
- 「韓国陶磁史の研究」 ^{ユンヨンイ} 尹龍二著 弓場紀知（日本語版監修）片山まひ（翻訳）淡交社 1998年

- 「生活技術の人類学」 吉田集而著 平凡社 1995年
- 「つぼとかめのつくり方／大甕造りの民俗事例と須恵器の大甕」 木立雅朗著 北國書籍 印刷 2001年
- 「浅川巧全集」 高崎宗司編 草風館 1996年
- 「朝鮮の土となった日本人」 高崎宗司著 草風館 1998年
- 「土のメッセージ／クレイワーカーそのモダンとポストモダン」 乾由明著 京都造形芸術大学 1997年
- 「九州文化史研究所紀要／韓国甕器店の作業過程について」 鄭明鍋著 藤口健二・訳 九州大学九州文化史研究施設出版 1998年
- 「九州文化史研究所紀要／佐賀県横枕における大甕の成形技法」 横山浩一著 九州大学九州文化史研究施設出版 1998年
- 「韓国農村における土器の使用」 伊藤亜人著 平凡社 1995年
- 「陶磁用語辞典」 雄山閣編 雄山閣 1988年
- 「国語辞典」 岩波書林 第5版 1994年
- 「韓国民族文化大百科辞典10」 韓国精神文化研究院著 ウンジン出版 1992年（韓国語版）
- 「韓国民族文化大百科辞典23」 韓国精神文化研究院著 ウンジン出版 1992年（韓国語版）

論文の内容の要旨

本論の目的は、私の主たる表現技法である、土塊を「切る行為がもたらす表現」にオリジナリティを与え、独創的作風の骨幹を組み立てると共に、制作行為に対する論理性を確立することである。「陶による表現」である自分の制作が、創造的造形行為として確立されていることを論理的に叙述するためには、プロセスはもとより、アイデンティティの根拠や思想的背景に至るまでの諸要素を解明しなければならない。論述は制作者である自分の立場を十分考慮して、感性に基づく直感的認識による考察を主たる方法とする。

第1章の「表現における意識の転換」では、現在の制作を支えている過去の様々な経験や感性の自覚などについて論じる。自分と自然との関わり合いや、大学の専攻教育の中で行う制作の内容を、当時の写真資料と共に詳しく述べる。大学を卒業後、伝統陶芸の工房で磨いた職人としての技が、自分の工房経営にまでつながって、陶芸家として必要とされる知識や、現場でしか学ぶことのできない貴重な経験を重ねた。その後、用を越える表現と意識の転換を求めて、日本留学を決心し、独創な自己表現を捜し求める経緯を述べる。

第2章は、自分の制作論及び造形論である「切る行為がもたらす表現の展開」のコンセプトやプロセス、精神的要素及び研究発表の成果を詳しく論じる。テーマの設定背景の篇では、新しい表現を追求する間、それまでに固まってきた固定観念が問題になっていることに気づき、表現に対する意識の転換を行う。鉄製のワイヤーで土塊を切ることから自己表現の糸口を見つけ、積極に展開を広げはじめることを述べる。土塊との交感や手からワイヤーへと表現が移り変わる経緯、そして何故切るのかなどの論理性を立てながら自己作風の基盤を築いて行くことに関して記している。素材観では東洋の中心思想である「一元論」に基づいていることや、より根源になる部分を論理的に解明する。プロセスは、最も重要視する節で、独創的表現を支える様々な技術の研究成果を粘土から焼成に至るまで詳しく述べる。表現の展開をⅠとⅡに分けて、Ⅰでは、「時期別作風の展開（1985年から現在まで）」を始め、フォルム・量感・質感・色彩・焼成の意味などについて、表現に於ける論理的思考の側面から論じる。Ⅱでは、課程に於ける制作発表の実績に関して、年度別に記する。

第3章は、「アイデンティティの構築」である。自己表現の根源的要素の形象化を生まれ育った韓国の美意識から捕らえて、自分のアイデンティティの再発見を模索する。韓民族の情緒が自然主義に基づく自由奔放さにあることや、自己表現に於けるかたちの感性が、計画的に形成されたのではなく、無意識の中で形成されたことを論じる。

現代の韓国的美意識とは、朝鮮後期の美意識を継承していることを前提として、自分の美意識の根源を探る。「根源探しの形象化」篇では、制作者の意識や感性を形成している歴史的状況に対する認識と、文化に関する幅広い理解、そしてそれらと結び付いている自己表現の特質を綿密に把握することこそ、独創的表現を生み出す基本要件であることを論述する。

第4章では、自己アイデンティティの根拠を解明する具体的な例として「甕器／オンギ」を取り上げて自分の造形観の背景的要因を論じる。韓国のさまざまな陶器文化の中で、土そのものが表す生命感を、造り手や使い手の人々が守ってきたのが「オンギ」である。「オンギ」は陶器に於ける一つの種類として分類されるのではなく、歴史・文化・宗教・感性・風土などの諸般要素が幅広く内在しているため、韓国文化に於ける最も貴重なものとして位置付けられる。研究の方向としては、既存の資料に頼らず、韓国各地のオンギ工房を自分で踏査して、地域別特性や制作技術の差を多量の写真資料と共に論じた。

第5章では、終章として「陶による造形論」の確立や今後の展望について論述する。自分の制作や韓国の美意識、オンギ調査の結果を結び付けて、自己のアイデンティティを確立し、表現の流れが「感性－行為－表現」に仕組まれていることや、思想と制作の両立性の重要性を論じる。今後の展望では、カッティングの技法を用いる表現の展開に関してより多様な可能性を模策する。

本論を通じて、「制作」と「思想」は、相互に支え合うものであることが論証できるし、表現を支えている重要な要素として「アイデンティティの根源」の解明を取り上げられる。制作行為に於ける論理性の確保は、表現を展開するためには、欠くことができないと確信する。甕器職人や自分を含めた制作者を支える精神的要素は、たとえ、時代や意識が変わっても、創造的行為を繰り返されるエネルギー源の一環としての役割を果たすものであるにほかならない。制作者が論文を書くということは、制作の内容を文章化することのみならず、自己表現の限界を乗り越える方案の一つとして、重要な意味をもたらすと確信する。

論文 題名 もの造りと思想 「アイデンティティ」の構築による「切る行為がもたらす表現」の展開を中心として

項数 123項 字数 約10万字 写真数 (制作関連/51枚・オンギ関連/108枚)

図録 題名 「作品ファイル」空間の形式シリーズ・Cuttingシリーズ (1998年から2001年まで制作した15点の作品が載せている。)

論文名/ 制作과 思想 - 아이덴티티의 構築과 「자르는 行爲에 의한 表現」의 展開를 中心으로
構成/ 文字數 約 10萬字・寫眞(制作關連 51장/ 甕器關連 108장)

作品파일/ 空間의 形式 시리즈・컷팅 시리즈 (1998년부터 2001년까지 制作한 15點의 作品
이 連作으로 실려 있음.)

著者/ 김 정일(金 正逸・jungil Kim)

1965 大韓民國 釜山 出生

1989 啓明大學校 美術大學 産業美術學科 (陶藝專攻) 卒業

1999 金澤(카나자와)美術工藝大學大學院 美術工藝研究科 修士課程 (陶藝專攻) 卒業
藝術修士學位 取得

2002 同大學大學院 美術工藝研究科 博士課程 工藝研究領域 (陶藝코스) 卒業
藝術博士學位 取得

現在 金澤美術工藝大學大學院 美術工藝研究科 博士課程 研究員

書頭

本論文은 金澤美術工藝大學大學院 博士課程에서, 3年間の 課程동안 規定된 單位를 모두
履修하고 正規博士課程을 卒業한후, 博士學位申請論文으로서 作品集과 함께 同大學院에
提出되었다. 規定에 依據해 2002年 3月에 實施된 博士課程 學位審査및 口頭試驗을 거쳐서
學位에 대한 資格이 正式으로 認定되어 2002年 7月4日에 藝術博士學位를 授與했다. 그후
論文에 있어서 表記上의 訂正과 修正을 더하고 出版을 위해서 再編集했다. 前半을 本論文
으로 後半은 作品파일로 構成했다.

論文의 執筆은 數年間に 걸친 作品制作과 資料의 收集, 그리고 現地調査를 必要로 했기
때문에 많은 分들의 指導와 協力에 의해 이루어졌다. 金澤美術工藝大學을 비롯해 同大學
의 大學院運營委員會와 키오미즈 큐베大學院專任教授, 實技指導의 쿠세 켄지教授, 論文指
導의 야기하시 신教授, 論文審査員인 이누이 요시아키學長 및 前女子美術大學 教授인 이
도우 코쇼氏에게 진심으로 感謝를 드립니다. 그리고 오랫동안의 研究制作에 있어서 物心
兩面으로 指導를 아끼지않은 同大學工藝科陶磁專攻의 하라다 미노루教授 및 요네야마教
授에게 感謝의 마음을 전하고 싶다.

끝으로 現地調査에 積極적으로 協力해주신 청송진웅기, 칠량봉황웅기, 보성군징광웅기,
여주오부자웅기, 울산웅기골도예의 甕器匠 여러분에게 깊은 敬意를表한다.

審査員

清水九兵衛(키오미즈 큐베)

(金澤美術工藝大學大學院專任教授)

久世建二(쿠세 켄지)

(金澤美術工藝大學教授)

柳橋眞(야기하시 신)

(金澤美術工藝大學教授)

乾由明(이누이 요시아키)

(金澤美術工藝大學學長)

伊藤公象(이도우 코쇼)

(前女子美術大學教授)

要旨

本論文의 目的은 自身の 主된 表現技法인 「土塊를 자르는 行爲에 의한 表現」에 오리지
날리티를 付與하고, 獨創的 作風으로서의 骨幹을 세움과 함께, 制作行爲에 대한 論理性을
確立하는데 있다.

「陶에 의한 表現」인 自身の 作業이 創造的인 造形行爲의 一環으로 確立되어 있음을 論理
的으로 敍述하기 위해서는 프로세스는 물론, 아이덴티티의 根源에서 思想的인 背景에 이
르기까지의 諸要素들을 明確히 解明하지 않으면 안된다. 論述에 있어서는 制作者로서의
立場을 충분히 考慮해서, 感性에 根據하는 直感的認識에 의한 考察을 主된 敍述方法으로
한다.

第1章의 「表現에 있어서 意識의 轉換」에서는, 現在의 制作을 뒷받침하고 있는 過去에 있
어서의 多様な 經驗과 感性의 自覺에 대하여 論하고 있다.

自身과 自然과의 關係와, 大學에서 받은 專攻教育 속에서 행한 制作內容을, 當時의 寫眞
資料와 함께 詳細하게 言及한다.

第2章에서는 自身の 制作論 및 造形論인 「土塊를 자르는 行爲에 의한 表現」의 컨셉트와
프로세스, 그리고 精神的要素 및 研究發表의 成果를 자세히 論하고 있다. 테마의 設定背景
篇에서는, 오래동안 形成된 固定觀念이 새로운 表現을 追求하는 데 있어서 相當한 障害가

되고 있음을 깨닫고,表現에 대한 보다 根本的인 意識의 轉換을 시도한다.

그러한 가운데 鐵製의 와이어로 흙덩이를 자르는 一連의 制作課程에서, 새로운 表現의 可能性을 發見해, 積極的으로 展開를 摸索하기 시작했다. 土塊와의 交感이, 손을 利用하는 것에서 와이어라고 하는 道具를 中心으로 바뀌어 가는 經緯, 그리고 「왜 土塊를 자르고자 하는가?」 등의 論理性을 세워가면서 獨創的인 作風의 基盤을 構築해 가는 過程에 대해 記述하고 있다.

素材觀에 있어서는 東洋의 中心思想인 「一元論」에 뿌리를 두고 있는 것에서 시작해, 보다 根源的인 部分을 論理的으로 解明한다.

프로세스篇은 作者로서 가장 比重을 두고 있는 部分이라 할 수 있다. 表現을 뒷받침하고 있는 多樣한 研究成果를 素地에서 燒成에 이르기까지 詳細하게 言及하고 있다.

表現의 展開는 I 과 II로 分類해, 展開 I에서는 「時代別作風의 展開/1985년부터 現在까지」에서부터 ฟอร์ม, 量感, 質感, 色彩, 燒成에 이르기까지 表現에 있어서의 論理的 思考에 대한 內容을 論한다. II에서는 博士研究課程에 있어서 制作發表의 實績에 대하여 年度別로 記述하고 있다.

제3장은 「아이덴티티의 構築」에 대해서 論하고 있다. 表現에 있어서 根源에 該當하는 要素의 形象化를 태어나고 자란 韓國의 美意識으로부터 찾아내어, 아이덴티티의 再發見을 摸索한다. 韓民族의 情緒가 自然主識에 뿌리를 둔 自由奔放함에 基礎하고 있으며, 自身이 表現하고자 하는 形態에 대한 感性이 計劃的으로 形成된 것이 아니고 無意識 속에서 形成된 것임을 論理的으로 記述한다.

現代의 概念에 있어서 韓國의 美意識은, 朝鮮後期の 美意識을 繼承하고 있음을 前提로 해서, 自身이 가진 美意識의 根源을 論證한다.

「根源찾기의 形象化」篇에서는, 制作者의 意識과 感性을 形成하고 있는 歷史的狀況에 대한 認識과, 文化에 대한 폭넓은 理解度, 그리고 이러한 要素들과 連結되어 있는 表現上의 特質을 綿密히 把握하는 것 이야말로 獨創的表現을 形成하는 基本要件이 됨을 論한다.

第4章에서는 아이덴티티의 根據를 解明하는 具體的인 例로서 韓國的 陶磁文化의 所産인 「甕器」를 그 例로해서 自身이 가진 造形觀의 背景의 要因을 論한다. 韓國의 多樣한 陶磁文化 中에서 흙이라는 素材가 가진 살아있는 生命感을, 制作者와 使用者가 舍心해서 지켜온 것이 「甕器」이다. 이러한 「甕器」는 歷史, 文化, 宗教, 感性, 風土, 등의 諸般要素가 폭넓게 內在되어 있기 때문에, 單純히 陶器의 한 種類로서 分類할 것이 아니며, 韓國文化를 가늠하는 대단히 重要的 分野로서 자리하고 있다.

研究의 方向으로서는 既存의 資料에 依存하지 않고, 各 地域의 甕器 工房을 직접 踏査해

서 地域的 特性과 制作技術의 差異 등을 大量의 寫眞資料 등과 함께 論하고 있다.

第5章은 結論으로서 「陶에 의한 造形論」의 確立과 以後의 展望에 대하여 論한다. 自身의 制作과 韓國의 美意識, 그리고 甕器調査의 結果를 連結지어서 自身이 가진 아이덴티티를 確立하고, 表現의 흐름이 「感性-行爲-表現」에 의해 形成되어 있음과, 思想과 制作의 兩立性이 가지는 重要性을 論한다. 以後의 展望에 대해서는 커팅의 技法을 利用한 表現의 展開에 대하여 보다 多樣한 可能性을 摸索한다.

本論을 통해서 「制作」과 「思想」은 相互補完의 關係에 있음이 論證되며, 表現을 뒷받침하는 重要的 要素로서 「아이덴티티의 根源」에 대한 解明이 絶對的으로 要求되며, 制作行爲에 대한 論理性의 確保는 表現의 展開에 있어서 必要不可缺한 要素임을 確信하는 바이다.

甕器匠人들과 自身을 포함한 制作者를 뒷받침하는 精神的인 要素는, 비록 時代와 意識이 바뀌어도 創造的 行爲를 펼칠수 있는 에너지원의 一環으로서 그 役割을 다할 수 있음을 믿어의심치 않는다. 制作者의 立場에서 論文을 쓴다고 하는 것은 單純히 製作의 內容을 文章化하는 것이 아니라, 表現의 限界를 넘을 수 있는 方案의 하나로서 重要的 意味를 가져 온다고 確信하는 바이다.

Dissertation/ "Production and Thought" - Based on the Construction of Identity and the Development of the 'Expression by the Action of Cutting'

Composition/ Letter number - About 100,000 letters - Photo
(Production-related 51 pieces / Pottery-related 108 pieces)

Work File/ Space type series - Cutting series
(15 works produced from 1998 to 2001 are carried consecutively.)

Author / Kim Jung-il

1965 Born in Busan, Korea.

1989 Bachelor of Fine Arts of the Industrial Arts Department (Majoring in Ceramic Art), College of Fine Arts, Keimyung University

1999 Master of Fine Arts Friar, Fine Arts and Crafts Research Department(Majoring in Ceramic Art), Graduate School of Kanazawa College of Art

2002 Ph. D. Degree in Fine Arts, Fine Arts and Crafts Research Department, Graduate School of Kanazawa College of Art

Present Researcher of the Ph. D. Course of Fine Arts and Crafts Department, Graduate School of Kanazawa College of Art

Introduction

This dissertation was submitted to Graduate School of Kanazawa College of Art as dissertation for the application of Ph. D. Degree together with work collection, graduating from the regular Ph. D. Degree Course after completing the regulated unit for the 3-year course at the Ph. D. Degree Course of Graduate School of Kanazawa College of Art. Qualification for Ph. D. Degree through the Ph. D. Degree Course examination and oral test conducted in March 2002 in accordance with the regulation was officially acknowledged and Ph. D. Degree in Fine Arts was conferred on July 4, 2002. Afterward, the corrections and modifications on spelling of dissertation were made and reedited for its publication. The first part is the main dissertation and the latter part is the work file.

The writing of dissertation was accomplished through guidance and cooperation of many peoples in view of the work production and data collection and the on-site surveys for a few years. I am very grateful to Kanazawa College of Art, Graduate School Operation Committee, Full-time Professor Kiyomizu Kyubey of Graduate School, Professor Kuze Kenji in charge of Practical Talent, Professor Yagihashi Shin in charge of dissertation guidance, dissertation judge and Dean Inui Yoshiaki and Mr. Ito Kosho, former Professor of Women's College of Arts. And, I express my gratitude to Professor Harada Minoru majoring in pottery at Kanazawa College of Art and Professor Yoneyama for their unsparing guidance devoted to the longtime study and production.

Last but not least, I am very grateful to all of potters of Cheongsong Jinbo Pottery, Chillyang Bonghwang Pottery, Boseong-gun Jinggwang Pottery, Yeosu Obuja Pottery, and Ulsan Pottery Town who gave the positive cooperations on the onsite surveys.

Examiners

Kiyomizu Kyubey(Professor of Graduate School of Kanazawa College of Art)

Kuze Kenji (Professor of Kanazawa College of Art)

Yagihashi Shin (Professor of Kanazawa College of Art)

Inui Yoshiaki (University president of Kanazawa College of Art)

Ito Kosho (Former Professor of Women's College of Art)

The Keynote

This dissertation is aimed at endowing 'the expression by the action of cutting lump of earth' with originality which is the main expression technique on one's own, building the creative framework and establishing the rationale for the production action.

In order to logically describe the establishment of one's own work, 'the expression by pottery,' as a part of the creative formative action, all factors ranging from the origin of identity to the background of thoughts, not to speak of process, must be explained definitely. In view of the producer's standpoint to the full in the statement, the study by the intuitive cognition based on the sensitivity will be primarily described.

Chapter 1 "The Diversion of Consciousness in Expression" mentions various experience in the past which supports the present production, and the consciousness of the sensitivity. The relationship between one's own self and the nature, and the production contents done on university major education will be specifically mentioned together with the then pictures.

Chapter 2 mentions in details the concept and process of 'the expression by the action of cutting lump of earth' which is one's own production theory and the formative theory, and the spiritual factor and the result of study. In the part of the theme establishment background, more fundamental diversion of consciousness is attempted, realizing that the fixed idea formed for a long time is a substantial obstacle to the pursuit of the new expression.

In the meantime, a possibility for the new expression was found in the successive production process of cutting lump of earth with the iron wire, and a positive development was groped for. It mentions the background which the consensus with lump of earth is being changed to from the use of hand to the tool of wire, and the process of establishing the creative framework by way of making the rationale for "why we want to cut lump of earth?"

In the part of the basic materials viewpoint, the rooting in dualism, the Oriental central idea, and more fundamental part are explained logically.

The process part is given much more weight on the part of the author. It mentions, in details, various study result which supports the expression from the groundwork to the burning.

The development of expression is classified into Part I and Part II. Part I mentions the contents about the logical thought in expression from "The Development of the Style by the Times/1985 to the Present" to the form, volume, quality, color and burning. Part II mentions the performance of the production publication in the Ph. D. Course by the year.

Chapter 3 mentions the 'Construction of Identity.' It finds out the shape of the factor related to the origin in expression through the beauty consciousness of Korea where they are born and grown up, groping for the rediscovery of the identity. It describes logically that the sentiment of the Korean people is based on the laissez-faire rooted in the naturalism, and the sentiment toward one's own expression way is not formed intentionally, but formed unconsciously.

The Korean beauty consciousness in terms of the modern concept verifies the origin of the beauty consciousness owned by oneself, as a prerequisite for the transmission of the beauty consciousness of the latter period of the Joseon Dynasty.

'The Shape of Finding out the Origin' Part describes that the cognition of the historical situation forming the producer's consciousness and sentiment, the wide understanding of the culture, and the deliberate grasping of the characteristics in expression related to these factors are the fundamentals which form the creative expression.

Chapter 4 mentions the background factor of the formative viewpoint owned by oneself by way of 'pottery' - a product of the Korean earthenware culture - as a concrete example for the explanation of the foundation of the identity. The producer and the user preserved 'pottery' in common, viz. the liveliness characteristic of earth among various ceramics culture of Korea. The 'pottery' contains various factors ranging from history, culture, religion, sentiment to climate, etc. and accordingly, it became very important field weighing the Korean culture rather than a classification into a kind of simple earthenwares.

The study is not depended on the existing data, and instead describes the regional characteristics and the difference of the production technology with photos, surveying the pottery workshops of each regions.

Chapter 5 Conclusion mentions the establishment of 'The Formative Viewpoint by the Pottery' and the future perspective. It mentions the establishment of the identity owned by oneself related to the production on one's own, the beauty consciousness of Korea and the result of the pottery survey, the formation of the expression flow by the 'sentiment-action-expression' and the importance of the coexistence of thought and production. The future perspective gropes for various possibility of the expression development taking advantage of the cutting technique.

This dissertation makes it clear that the 'production' and the 'thought' are complementary, the explanation of the 'origin of the identity' as an important factor supporting the expression is absolutely necessary, and the establishment of the rationale for the production action is an indispensable factor to the development of the expression.

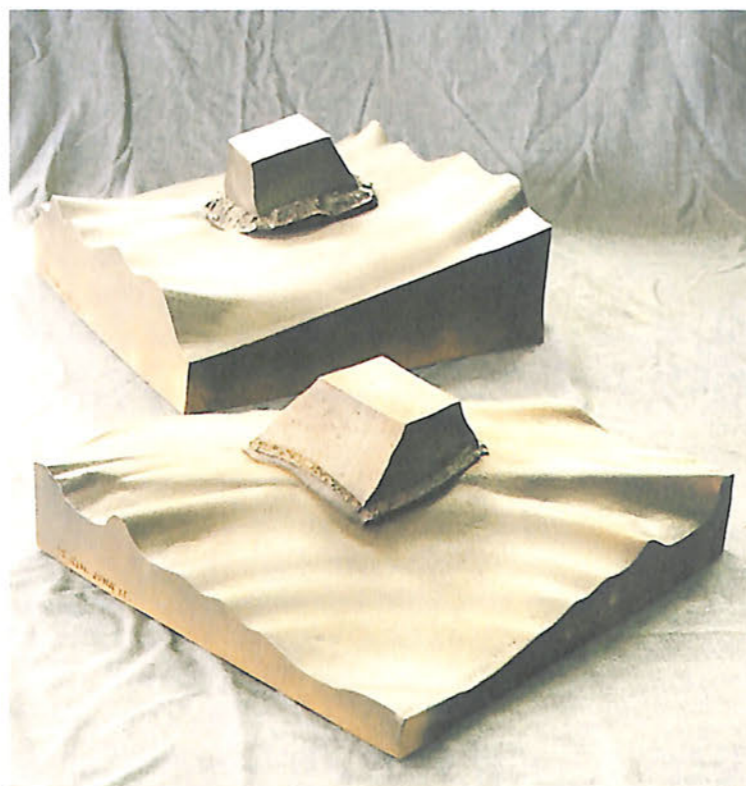
There is every reason to believe that the spiritual factor supporting pottery craftsmen and oneself can play the role for an agent of the energy generating the creative action notwithstanding the change of the times and consciousness. I can say with confidence that the writing of the dissertation on the part of the producer is not a simple composition of the production contents, but an important meaning as a methodology to surpass the limit of the expression.

WORKS

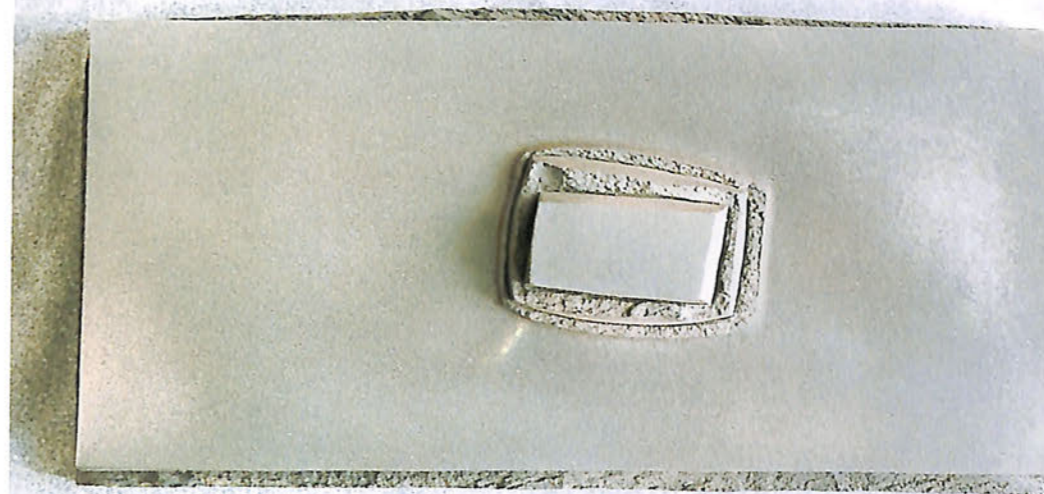
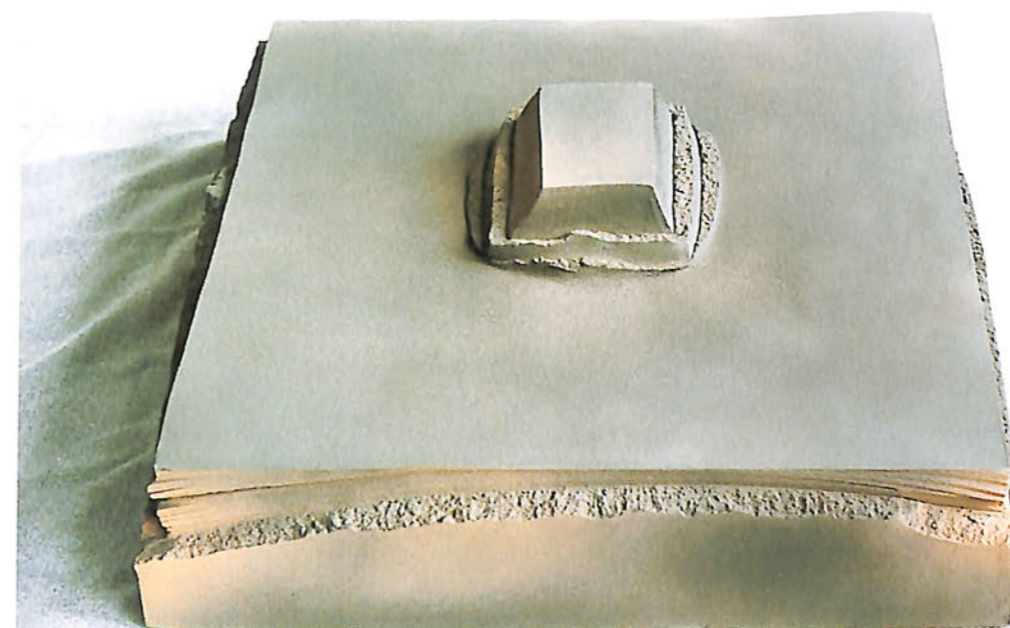
1998~2001

空間の形式 シリーズ
Cutting シリーズ

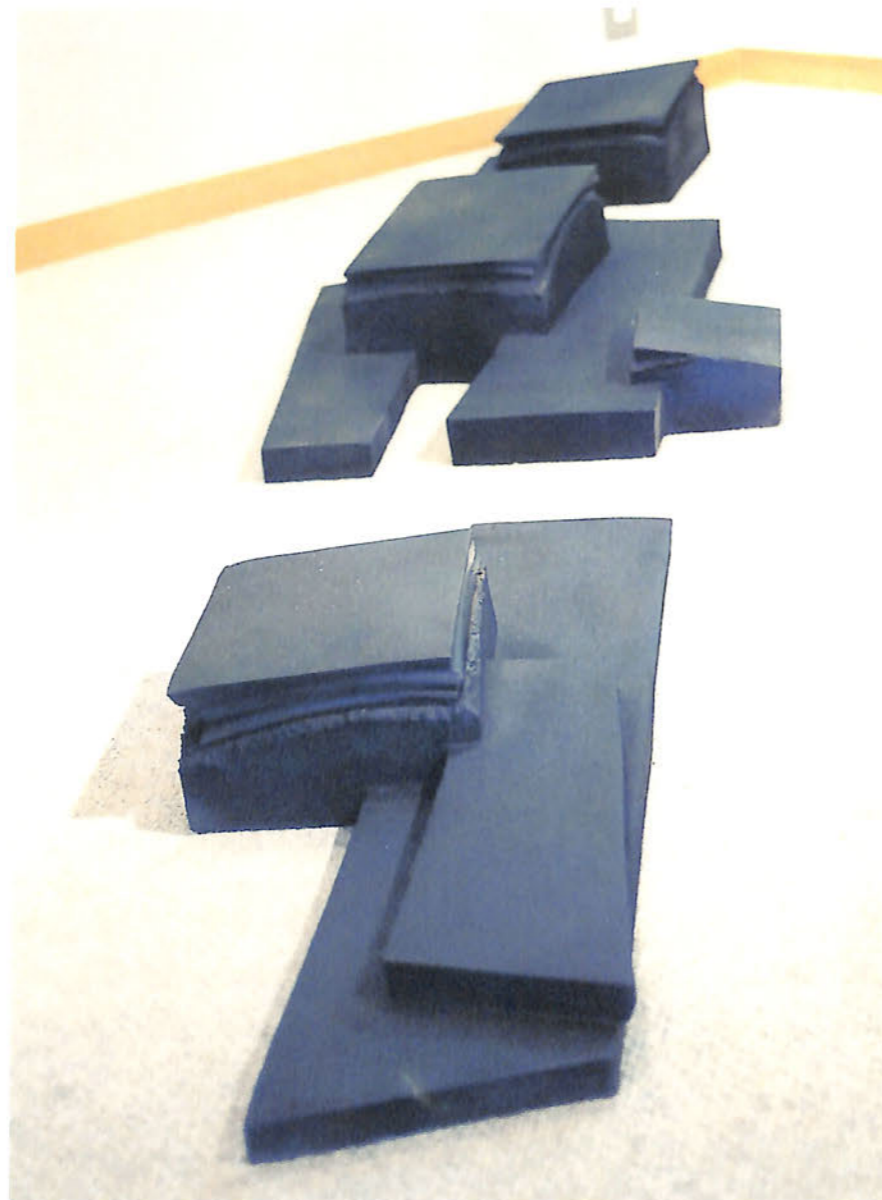
空間の形式シリーズ NO1
 12×55×55cm (上)
 14×45×45cm (中)
 12×45×45cm (中)
 15×45×45cm (下)
 1998



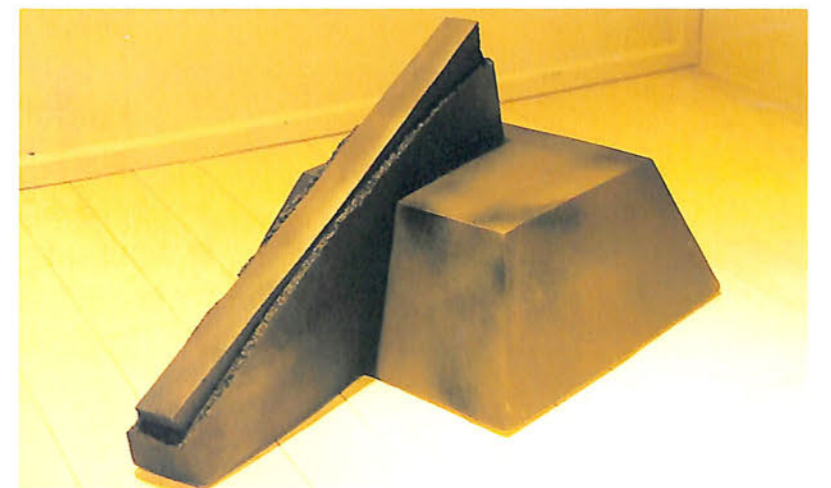
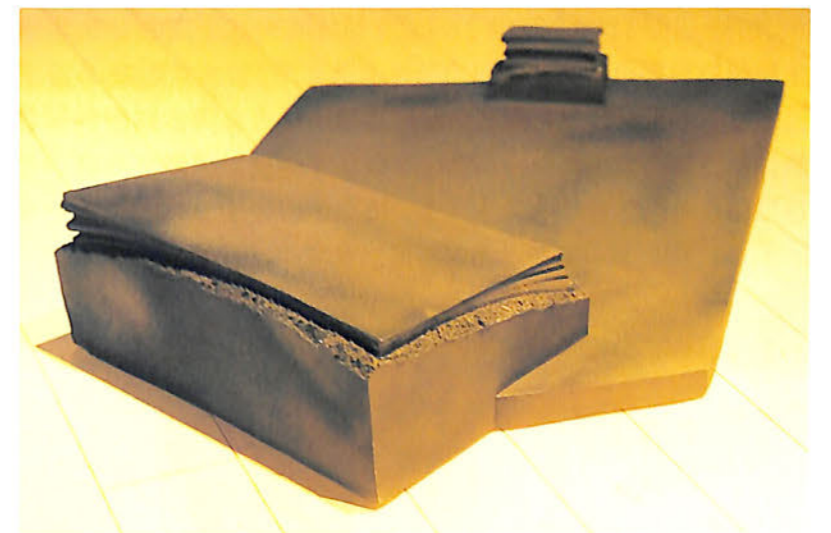
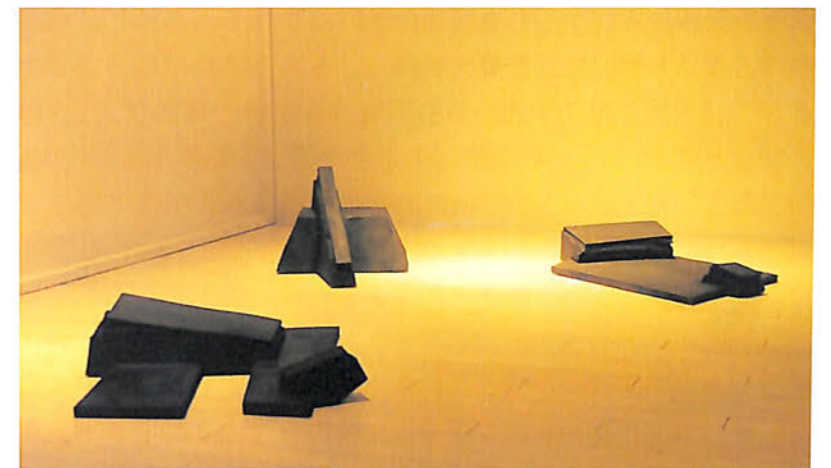
空間の形式シリーズ NO2
 12×50×50cm (上)
 12×60×38cm (下)
 1998



空間の形式シリーズ NO3
16×247×72cm
1998



空間の形式シリーズ
NO4
280×320cm (上)
18×65×98cm (中)
38×43×95cm (下)
1998



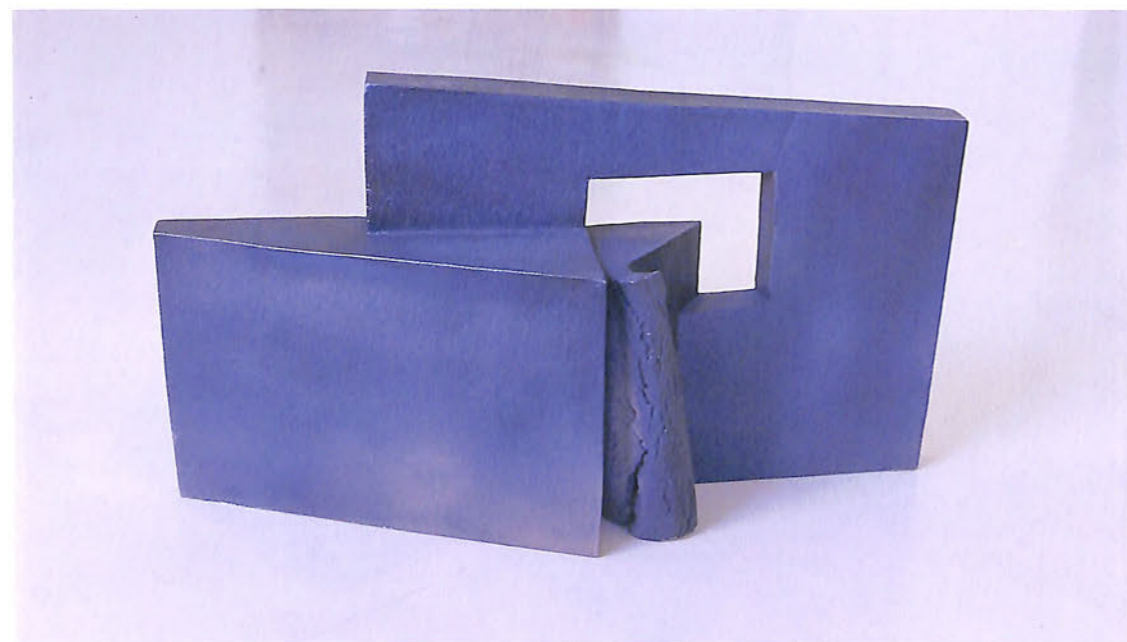
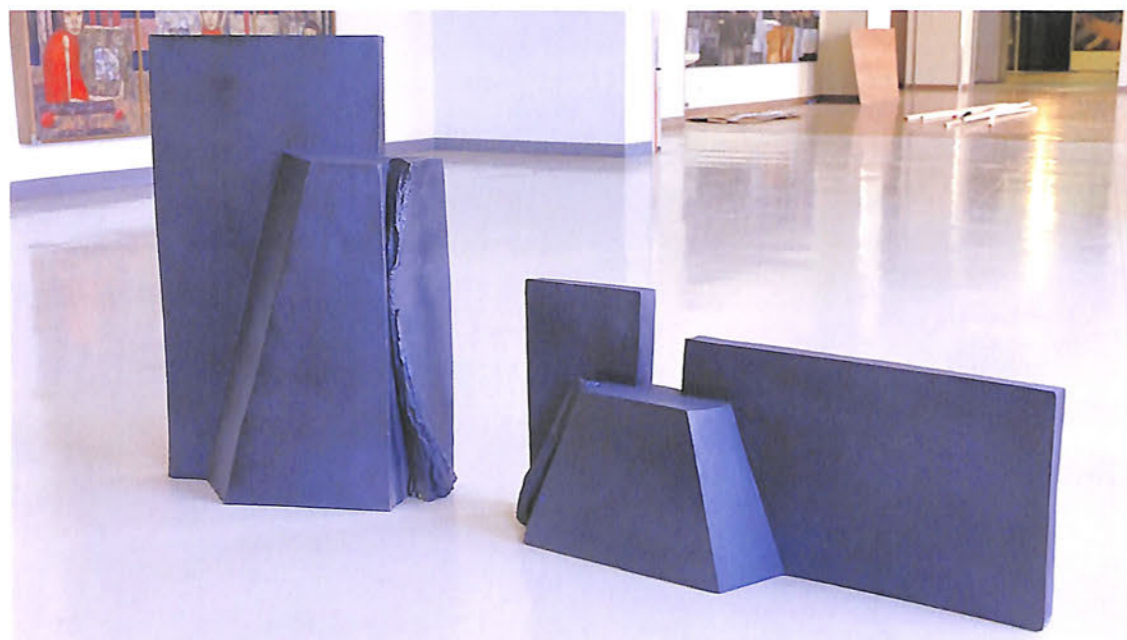
空間の形式シリーズ NO5

79×46×16cm (左) (上)

39×81×14cm (右)

39×73×17cm (下)

1999

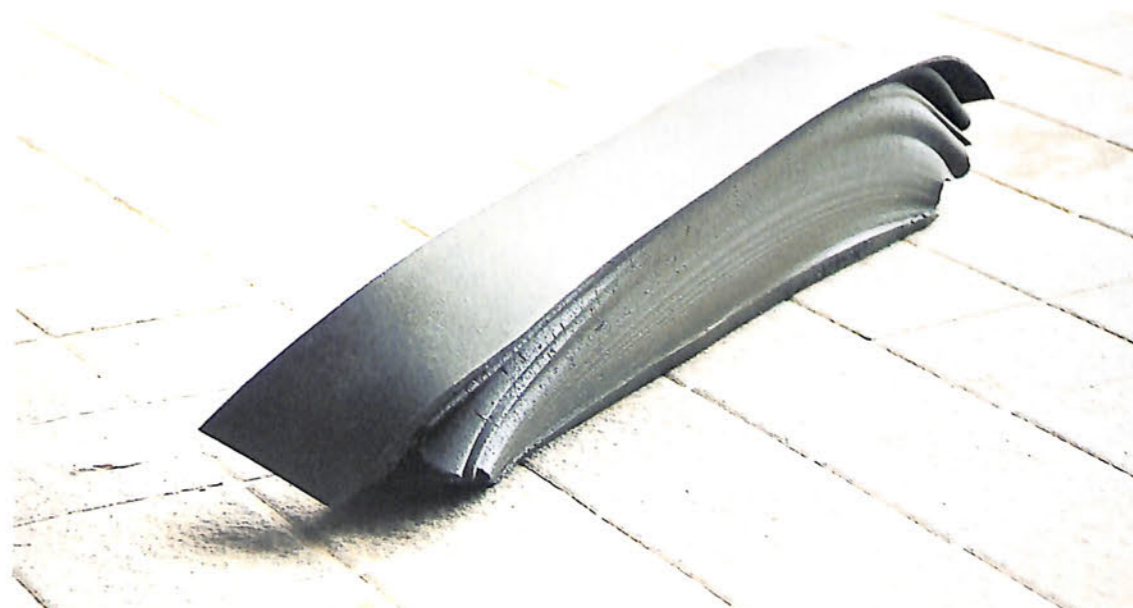


Cuttingシリーズ NO1

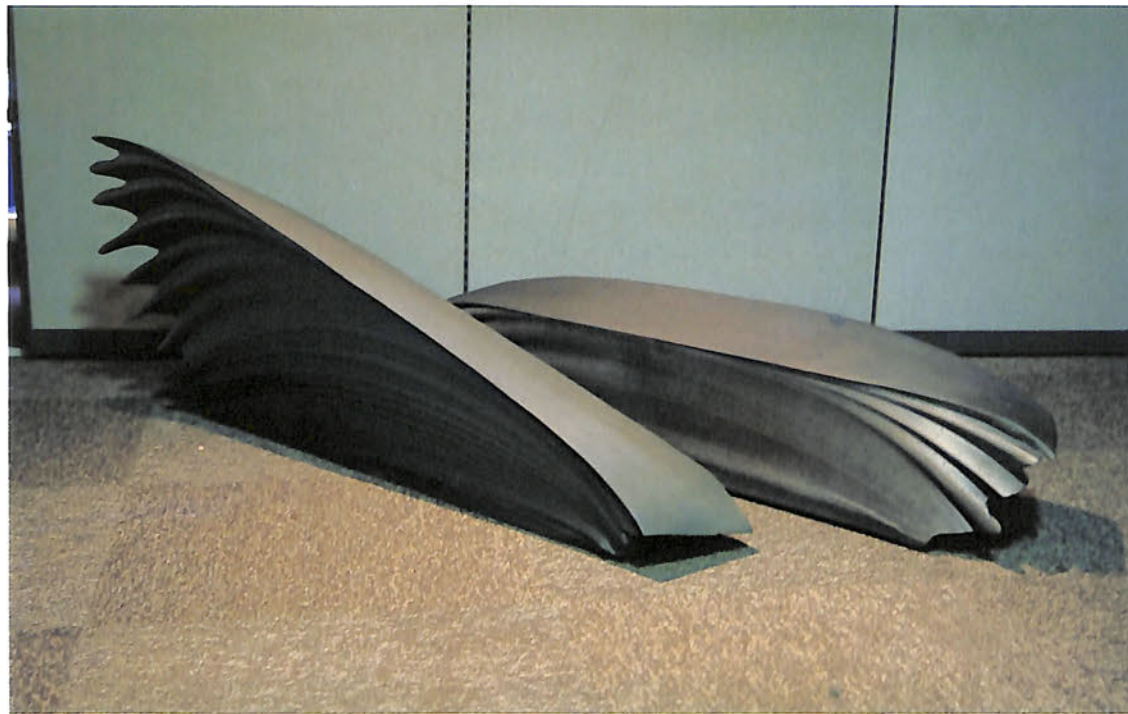
20×106×16cm (上/4個)

12× 62×17cm (下)

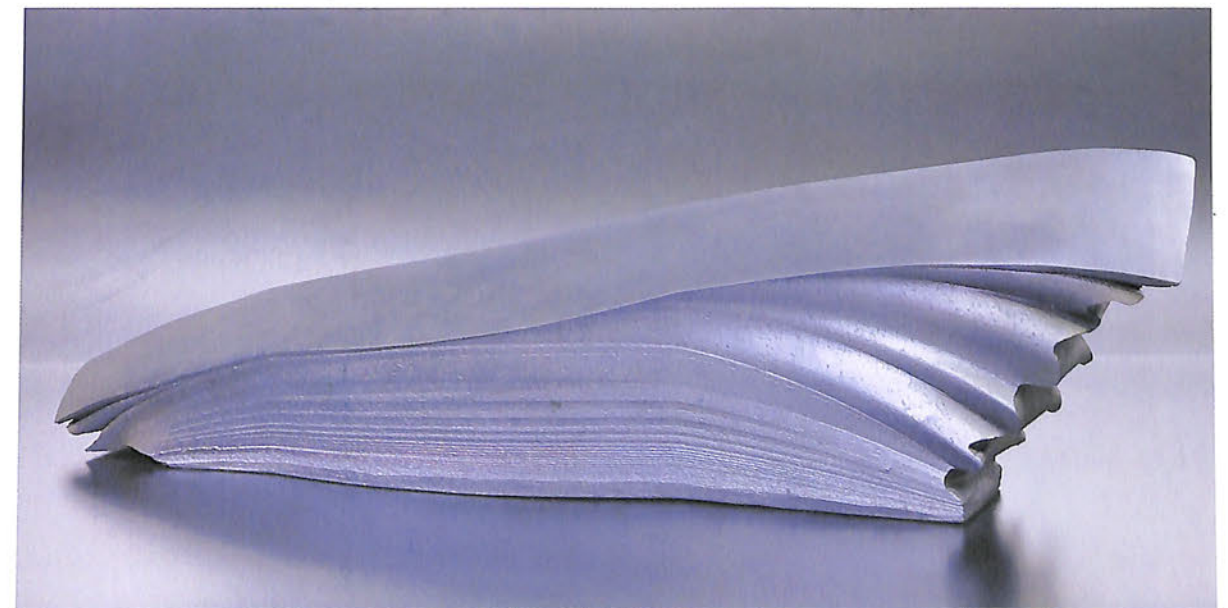
2000



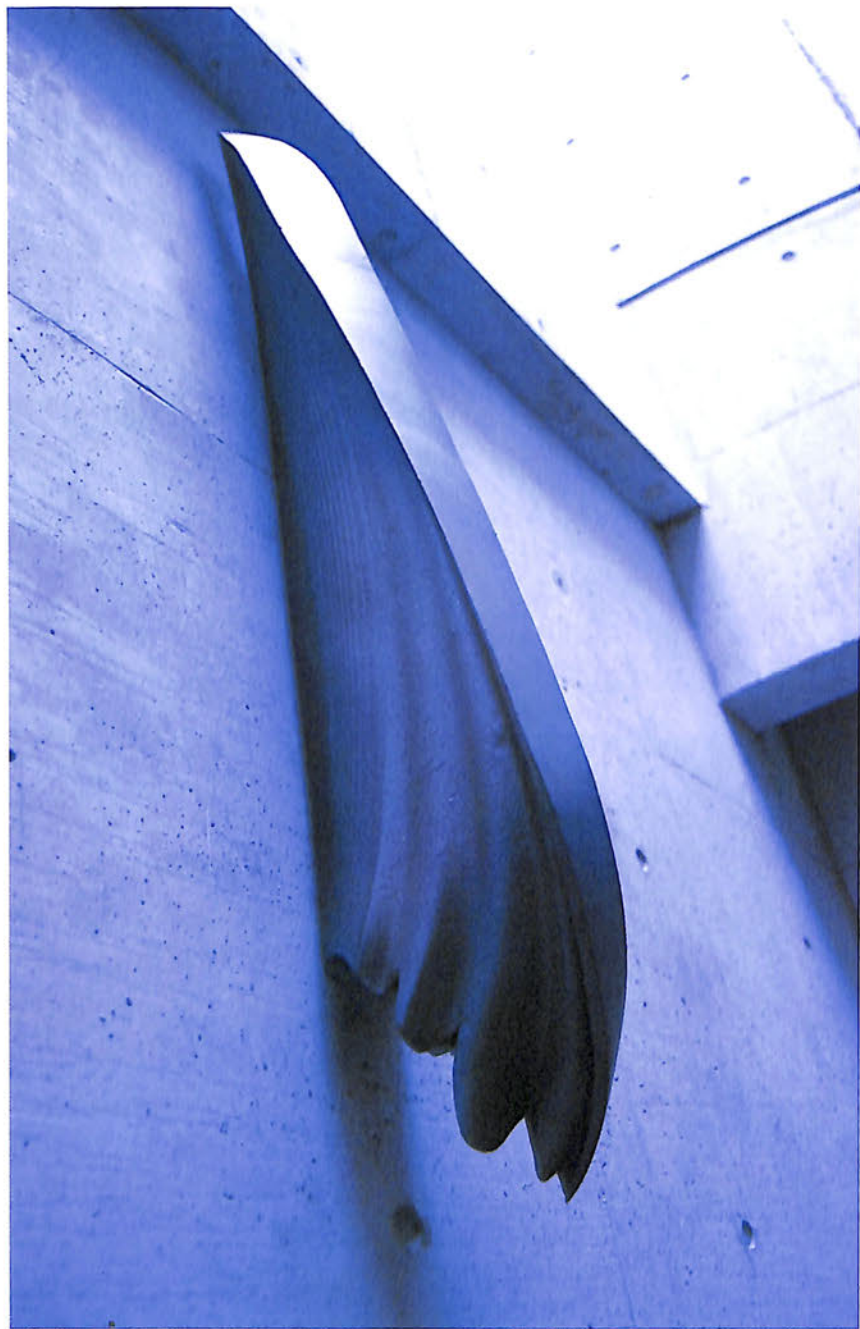
Cuttingシリーズ NO2
 39×128×27cm (左)
 28×115×29cm (右)
 2000



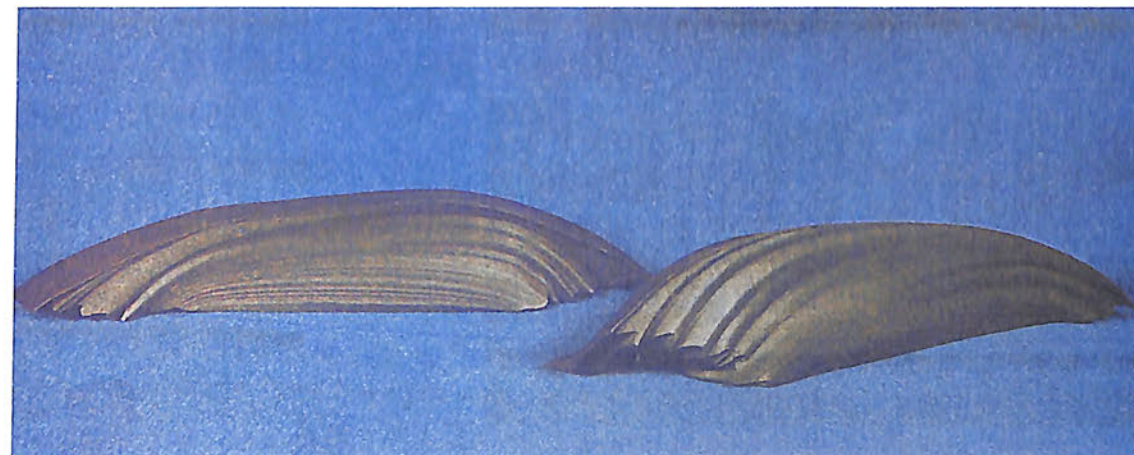
Cuttingシリーズ NO3
 39×128×27cm (左) (上)
 37×126×26cm (右)
 37×126×26cm (下)
 2000



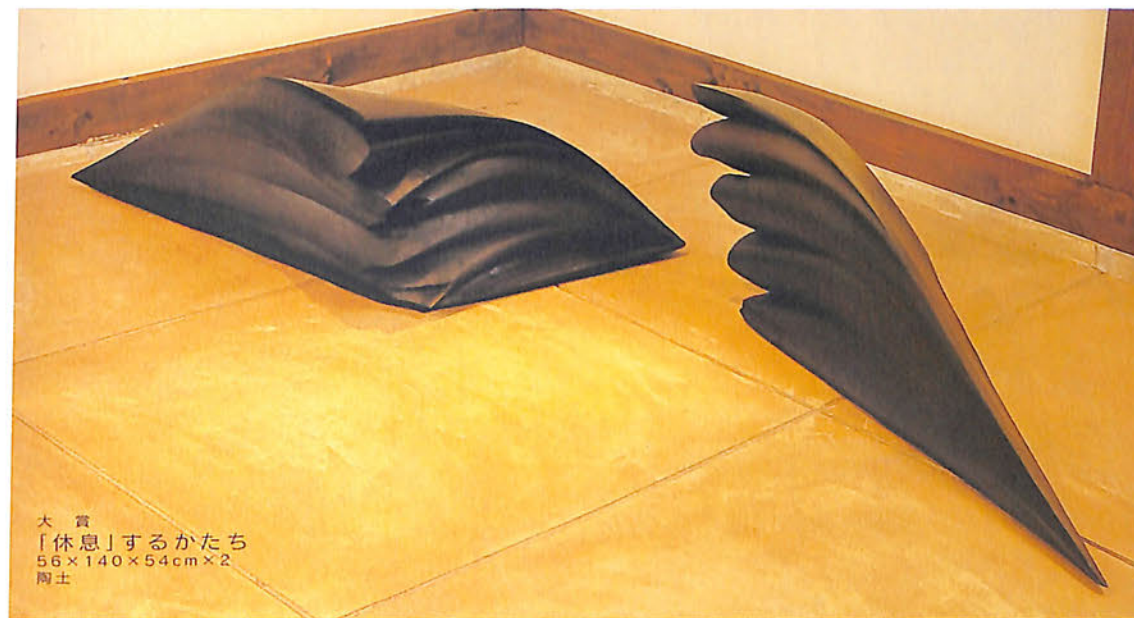
Cuttingシリーズ NO4
21×122×17cm
2000



Cuttingシリーズ NO5
24×120×25cm (左)
32×120×35cm (右)
2000

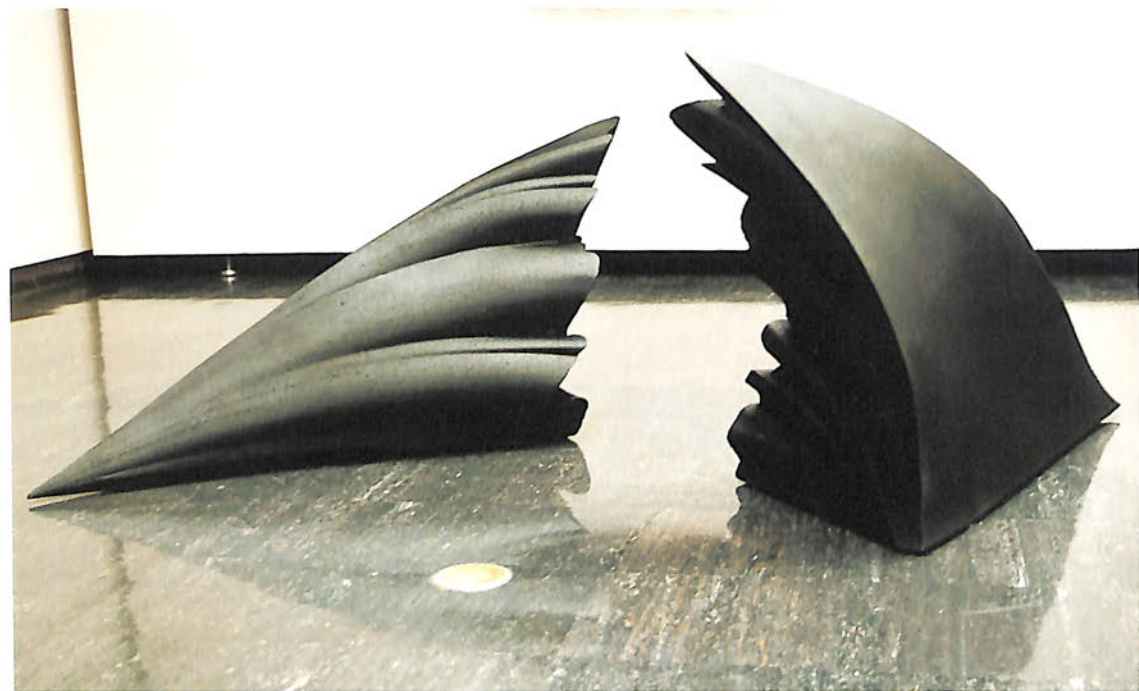


Cuttingシリーズ NO6
42×120×42cm (左)
42×110×48cm (右)
2000



大賞
「休息」するかたち
56×140×54cm×2
陶土

Cuttingシリーズ NO7
 63×116×40cm (左)
 75×117×50cm (右)
 2001



Cuttingシリーズ NO8
 82×42×36cm (左) (下)
 83×45×26cm (右)
 (左) の部分 (右)
 2001



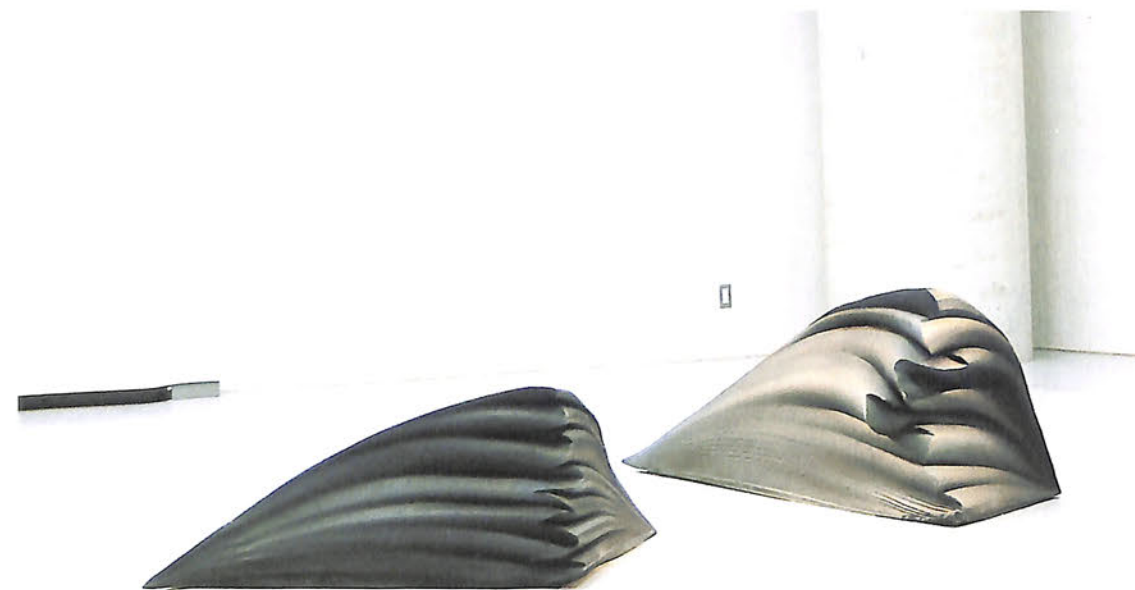
Cuttingシリーズ NO9
57×132×65cm
2001



Cuttingシリーズ NO10
NO9の横
2001



Cuttingシリーズ NO11
博士後期課程研究展の全景
2001



Cuttingシリーズ NO12
74×87×77cm (左)
83×77×57cm (右)
2001



Cuttingシリーズ NO13
NO12の全景
2001



Cuttingシリーズ NO14
94×67×31cm
2001



Cuttingシリーズ NO15
116×46×39cm (左)
105×39×30cm (右)
2001



著者略歴

金 正逸 jungil Kim (詳しい内容は p67参照)

1965 韓国釜山で生まれる

1989 啓明大学校美術大学産業美術学科 (陶芸専攻) 卒業

1999 金沢美術工芸大学大学院美術工芸研究科修士課程工芸デザイン専攻 (陶磁) 修了

2002 同大大学院美術工芸研究科博士後期課程工芸研究領域陶磁コース修了

2002 同大大学院において芸術博士の学位取得

現在 金沢美術工芸大学大学院美術工芸研究科研究員

もの造りと思想

ー「アイデンティティの構築」による「切る行為がもたらす表現」
の展開を中心として

作品ファイル 「空間の形式シリ-ズ」「Cuttingシリ-ズ」

2003年 2月 日発行

著 者 金正逸

発行所 (株)東方印刷

TEL.(051)636-9477

FAX.(051)636-9478