

平成 22 年度 博士学位論文

陶造形における物質と現象

－加圧による表現を中心として－

金沢美術工芸大学大学院

美術工芸研究科

李 一 烈

「本書は 2011 年 5 月に金沢美術工芸大学において取得した博士号のための博士學位論文である。」

目次

はじめに	4
第1章 感性の形成と土との出会い	8
第1節 感性の形成	
第2節 土との出会い	
第3節 新しい表現を求めて	
第2章 抑制された物質と表現	18
第1節 抑制された状況での土の表現 [1] -echo1・2-	
第2節 抑制された状況での土の表現 [2] -渦巻き1・2・3-	
第3節 抑制された状況での土の表現 [3] -疎通1・2・3-	
第4節 抑制された状況での土の表現 [4] -疎通するかたち1・2・3-	
第3章 加圧と浸食による現象	52
第1節 加圧と浸食による立方体の変化に関する実験	
第2節 加圧と浸食による表現の探求 [1] -潜在帯-	
第3節 加圧と浸食による表現の探求 [2] -境界-	
第4章 加圧による表現の展開	110
第1節 加圧による現象の造形化-加圧シリーズ1・2・3・4-	
第2節 加圧による表現の展開 [1] -戸片-	
第3節 加圧による表現の展開 [2] -境-	
第5節 陶造形における物質と現象	190
土という物質と私/制作と論理性/土に宿る精神性/	
土の性質と現象/現象との対話/土という素材と表現/	
「加圧による表現」と物質の関係/「加圧による表現」とかたちの関係/	
焼成についての意識/今後の表現について	
主要参考文献	208

はじめに

人間がものをつくろうとする意識はどこから生み出されるのだろうか。頭や心の中に潜んでいる目に見えないもの、自分でも見たことのないものを目に見えるかたちにする、それがものをつくる魅力であると私は考えている。しかし、目に見えるものだけがすべてではない。かたちを通して目には見えないものをあらわし、伝えていくことができる。それこそが美術の意義だと思う。目に見えないかたちというのはさまざまな解釈ができる。まだ経験をしていないことはもちろん、精神的なこと、物質同士や人間同士の関係（親と子ども、社会と個人）、また文学的になるかもしれないが幸せのかたち、愛のかたちなどさまざまである。しかし私が主に表現に取り上げたいのは物質による現象や、そこから得られる精神的共感である。目に見えない分子の世界は、科学者にとっても興味深いことである。見えないものを見たいと思ったことから始まり、研究を重ねて見えなかった物質の仕組みが見えるようにする科学者の仕事は、ものづくりをする私にとっても非常に共感できるものである。表現の方法は違おうとしても芸術家と科学者はとても似ている。

韓国で過ごした大学時代の私は、目に見えないかたちについてあまり気が付いていなかったと思う。頭で描いたことをかたちにあらわすことに専念して、自分が描いたスケッチに一致するかどうかの問題が一番の悩みだった。ものづくりを始めたばかりの学部生としては、陶芸における技術的な面をクリアしない限り、制作を続けることに正当性を与えることができなかつたのである。技術的な面を超えて、表現としての意味を認識することがあまりなかつたのも事実である。かたちをつくって表現することに悩み始めた時がある。大学を卒業する際のこと、自分はなぜつくるのか、何を表現したいのかなどの問題意識に直面した。その疑問は結局、私の制作に私自身が興味を感じるかどうかということだった。振り返ってみると、素材を用いて何かのかたちをつくろうとするとき、制作前のスケッチや図案などに一致させるため、素材の性質や気持ちをできるだけ抑えようとしていたと思われる。土という素材の表現としての可能性に疑問を感じていたのかもしれない。ただ、焼き物の制作過程の中で見られる土の表情や現象には、確かな魅力を感じていた。土錬機から押し出された土の荒々しい表情や、水分がなくなって硬くなり、また粉碎して水を与えると柔らかくもとに戻る習性、水ガラスなどを入れることで固体でも液体でもない状態になることなど、かたちをつくるよりは制作過程の中で出会ったことに興味を抱いていた。表現に対する悩みをもっていた私は、ある日、大学の図書館で『陶』という日本の陶芸を紹介する書籍を目にした。そこには日本の現代の陶芸の中心作家が紹介されていた。当時日本の陶芸は素材を見直す活発な動きがあり、とくに素材のもつ表現の可能性について考える姿勢は、私にとって魅力あふれることであつた。その中には、金沢美術工芸大学大学院での私の担当教授だった久世健二教授から伊藤公象教授、現在の担当教授である板橋廣美教授の作品も掲載されていた。土の塊を落下させ、あるいは土を凍らすことであらわれる土の表情、風船の中に柔らかい状態の石膏を入れ込むことでできる有機的なかたち

は、私に素材のもつ新たな可能性を感じさせてくれた。それは先に述べた見えないかたちを認識し始める契機であり、日本への留学を決める動機となった。

私の制作プロセスの中でもっとも重要な要素は、土という素材であり、物質の性質に応じて起こる現象には、人為的な行為による表現よりも多くの可能性を感じている。そして、素材がもつ性質や物質としての現象によって想起される気配やイメージを、私自身の造形としてあらわすことを常に試みている。制作を行うことにおいては、まず自分の内面にある感情の動きや感性に基づく想いなど、かたちとして表現したいものの実体を探ることから始め、次の段階へと向かっていく。つくる前の段階で考えるべき要素としては、素材に対する自分の感情、物質が呼び起こす現象とその現象から感じ取れる美的要素、あるいは各々の関係から生まれることに注目し、観察し、それらがもたらす造形的表現としての可能性を考える。また、物質の探求における内容の多くは物質の状態を知ることから着手する。ここで注目すべきことは、物質と制作者の精神世界との関連性であり、たとえば物質を取り巻く空間に対する認識、物質の変容による知覚、物質の変化の様相によって想起されることなどが挙げられるだろう。「陶造形における物質と現象」の中には、数え切れないほどのバリエーションがある。ただし私は、その現象をありのまま何のフィルターも通さずに、作品として提示するのではない。ここで重要となるのが、制作者としての造形的判断と精神的な意識に基づく思想である。ある物質が制作者の意志にしたがってさまざまな現象を呼び起こすことは、制作者の感性に基づく発想が表現として広がることを意味する。制作において論理性が必ずしも重要とは言えないが、新たな表現の可能性に導くための不可欠な要素であると私は考えている。



「陶造形における物質と現象—加圧による表現を中心として—」と題する本論文の目的は、土という物質に対する考え方、その物質の特性と加圧を中心とする制作行為によって起こる現象の捉え方、そして、こうした現象を生かし作品化することの造形表現としての妥当性、および可能性を、私の独自の観点に基づいて語ることである。

第1章「感性の形成と土との出会い」では、制作における精神的、思想的な土台とも言えるアイデンティティの形成過程について記述する。韓国で生まれ育った私の感性は、歴史的な背景や風土を含めて、さまざまな観点から説明することができるとともに、兵役体験のような特別な環境の影響によって形成された精神的要素も多くの割合を占めている。土との出会いは韓国の釜山に所在している慶星大学の陶磁専攻に入学した時のことで、この大学時代に、造形的な作品や実用性をもつ器など多角度からの制作を通じて、素材や成形、焼成に至るまでの基礎的な土台を築いた。自己の意識と表現との関連性に対する疑

問が深まるなかで、日本への留学を決めた時から、陶造形としての新しい制作技法に目覚め始めた金沢美術工芸大学大学院修士課程での制作に至るまでの意識の変遷を確認することにより、現在の制作の原点としての意味を考えた。

第2章「抑制された物質と表現」では、私自身の表現における大きな転機をもたらした大学院修士課程での「抑制された状況での土の表現」による制作を作品に沿って論述する。echo シリーズは、土が布に包まれた状態でできる素材のもつ有機的で生々しい表情の変化に注目したものである。無機質の布と粘土という素材から生まれる生き物のような表情はいまでも興味深い。当初生き物のような土の表情を、より強調させるようなかたちをつくっていたが、徐々に説明的なイメージから離れて、渦巻く空間のような新たな想起を呼び起こす方向を意識するようになった。可塑性をもつ粘土を伸縮性の強い布で包んだ後、絞ったり、叩いたり、伸ばすなど、人為的な力を加えて造形的な効果を得るこの制作方法は、私の造形表現に新たな活力と希望を与えた。これに続く疎通シリーズや疎通するかたちシリーズは、石のような多数の塊が互いに影響し合う形象になっている。粘土の塊を指で力強く押すと指のかたちをした凹みができる。だが、それを布に包んだ状況で行うと凹まれるだけではなく、塊全体に躍動するような動きが生まれる。そしてサイズを大きくして砂袋で叩くと、石のような質感の塊になる。そして、土塊を隣り合わせて叩きつけることによって、布で包んだ粘土同士は互いに影響し合い、叩ければ叩くほど大きい動きを見せ、外から加えられる圧力の力が強いほど内からの反発力も強くなる。まるで叩くことを嫌がって外に逃げようとするようである。私はそれを「抑制」と「拡散」の表現として捉えた。叩いて抑制や抑圧を与えると、中の土はその反対側に拡散して自由を求めているように見える。これは、人間と人間の関係から生まれる支配や拘束、制御しようとする社会や団体と個人の葛藤など、人間にたとえると抑圧されるほど自由を求めて反発するのと同じような状況として説明できるだろう。

第3章「加圧と浸食による表現」では、自然界のもつ予測できない状況からあらわれる現象の造形的可能性の模索とその作品化について論述する。最初の課題として取り上げたのは、立方体がいろいろな状況に置かれたときに起きる現象から造形的な可能性を見つけること。土の性質を大きく分けるのは水分の含有率で、泥状のものから可塑性のあるもの、水分が抜けて乾燥が進んだ状態に至るまで、それぞれの条件の中であらわれる現象を表現として捉えるのが主な研究内容である。中でも浸食はつくり手の人為的な行為によって出来上がったかたちを自然に復帰させる一連の過程であり、創造と破壊の間で起きる「水による現象」を通じて、存在から回帰に至るまでの物質のもつ本来の姿として捉えることができる。こうした約1000個の実験データとその観察結果をまとめ、このうち441個を選んで「潜在帯」と名付けた展示を行った。あえて立方体にした理由は、人為的な立方体のイメージが加圧や浸食により変化する物質の現象と相まって互いを強調し、そこから生まれ

る素材と制作者の関係による表現の可能性を探るためである。「境界」という作品では長細い長方形の立方体を原型として採用した。やはり原型に人為的なイメージを与えるために立方体のかたちを借りている。浸食によって崩れるかたち、その現象がもたらすイメージを、世の中のあらゆる物質（自然物や人工物を問わず）が繰り返す循環のイメージと捉えた作品である。

第4章「加圧による表現の展開」では、本論文の副題である「加圧による表現」に基づく制作をその作品展開に沿って論述する。「加圧シリーズ1・2・3・4」の作品では、可塑性のある土塊の表面を強火であぶり、その後、自作の装置で力を加えながら思い通りのかたちに成形する方法の研究が中心で、加圧を行う角度や力の加減によってあらわれる土の反応による表情に注目した。あぶりを加えた表面が無機質な性質をもっているのに比べ、可塑性をもつ内部は有機的な性質である。外部からの加圧により外側を覆っている無機質の部分が破れて、内部の物質が外側に出でくる過程の一瞬を表現として捉えるため、土という素材のもつ物質本来の表現性があるままあらわれ、無機質と有機質の関係からあらわれる物質の様相を表現することが可能となる。この「加圧による現象」が表現として成り立つのは、表現の最初の段階に制作者の意図があり、それによってある現象が起こり、その現象から捉えられる造形的判断が、私の表現としてあらわれるからである。偶然の結果を表現として取り上げるのではなく、制作者の制作意志によって現象を表現に結び付ける。また「加圧による現象」のもつ造形としての価値は、素材と現象による表現が、土ではないとできない特殊性をもっていることである。土は置かれた状態（とくに混水率）によって、内部の物質の構造が変わり、肉眼では確認できない変化が起きる。その状態を人為的な意図で変化させて、圧力を加えると内部に潜在している構造や状態がかたちとしてあらわれる。私が加圧を主な表現の手段として用いるのは、土という素材の表情や性質など、素材の内部に隠れているものを、かたちとして引き出すことができるからである。それゆえに、土ならではの形状や表情が自然に生かされている陶による表現の独特な脈絡から、私の作風の独創性を語るができる。こうした研究の展開として「戸片」という作品で試みたのは炭化焼成である。前もって制作した鉄板製の箱の中に作品を入れ、もみ殻をぎっしりと詰めた後、完全密封の状態ですべてを野外にて築造した手づくりの窯の中に入れて焼成を行った。この作品と続く「境」の制作では、焼成とかたち、かたちと空間の問題を強く意識し、新たな空間の広がりを感じさせる作品の制作を目指した。

そして最後の第5章「陶造形における物質と現象」では、私の表現における造形論と素材観について、「土という物質と私」「制作と論理性」「土に宿る精神性」「土の性質と現象」「現象との対話」「土という素材と表現」「加圧による表現」と物質の関係」「加圧による表現」とかたちの関係」「焼成についての意識」という話題に沿って論述した後、私自身の今後の表現についての考えを述べて、本論文の結びとしたい。

第1章 感性の形成と土との出会い

第1節 感性の形成

生まれ育った環境

制作の現場を動かす要素の中で、直接的には影響を与えないかもしれないが無視できないものが、制作者の感性が形成される経路である。生まれ育った環境の中に内在している感性の流れを再確認することは、現在の制作の原点を探ることを意味する。

私が生まれたのは山間部だが、幼稚園に入る頃には海辺に近い町の方へ住まいを移した。丘を一つ越えるとすぐ海が見える静かな町で、アジアでももっともスケールの大きい港と言われる釜山にしては田舎と言えるほどの港町である。1980年代に入ろうとする頃の韓国は大変革の時代で、政治や経済を含めるほとんどの分野が新時代に変わりつつあった。幼年期には、親の誘いでいろいろな習い事をしたので、絵画やピアノ、テコンドー、テニスなどを通じて多様な分野に接することができた。絵画教室では色彩の使い方に関心があり、対象を描くときにはとくに色の変化に注目していた。思春期になると感受性が鋭敏になり、勉強よりも美術の分野に関心を向けるようになった。自分の意識のどこかに、五感を通じるものに対する反応がさらに鋭くなっていくことを感じていたかもしれない。高校に入ってから美術系に進学しようと美術専門の塾に通い始めた。自分の才能に確信はなかったが、表現についての興味や関心は高かった。日々続く石膏像の素描の中で、石膏像を平面的な表現に写すことよりも像のもつ立体的なかたちそのものに魅かれていた。大学受験の時は、絵画、彫刻、デザイン、工芸の中から専攻を選ぶことで悩んだが、陶芸の素材がもっている柔軟性になんとなく心が魅かれた。幼年期に受けたことのある陶芸の授業で感じていた粘土の変化が意識の中に残っていたのが、影響を及ぼしたと思われる。

長い間生け花をしていた母の仕事からある面白い所に気付いたことがある。それは花や枝、葉を生けるときのやり方で、規則や原則にしたがうことよりも感覚的で即興的に行うことである。ごく自然に見えるその生け方について母は、花や葉、それぞれの色、重さ、余白などさまざまな要素が無理せず、お互いを引き立たせ、調和させるのが大事だと言ったことが印象的であった。それに加えて母は、生け花は大きく分けて2種類があつて東洋の生け花と西洋の生け花があると言った。一般的に多くの西洋の生け花は基本的な形が左右対称で、その生け方がマニュアル的で初心者に向いている反面、東洋の生け花はごく自然に見えて、規則正しくは見えないがその自然さを出すことこそ難しいと言うのである。効率的で合理的なマニュアルに沿った西洋の生け花に比べて東洋の方は規則正しくは見えないが自然さがあり、素材それぞれの関係を重視し、調和を図ろうとする。それは東洋と西洋の自然に対する異なる考え方に基づくことに違いないために、自然を含む物質やものに対する感覚にも関係があると私は感じていた。

風土による影響

風土とは、主に自然環境を示すことに限られると思いがちだが、自然環境によって形成される人性や風習なども含まれるものである。韓国で生まれ育った私が、これまでどのような環境を生きてきたのかに対する考察は、制作者としてのアイデンティティを検証するために必要なことの一つに違いない。

韓国の山は全般的に低くてなだらかである。日本の山々のように険しく高いものが少ない。北朝鮮に所在する白頭山が 2750m、済州島にある漢拏山が 1950m、新羅と百済の境界線にある智異山が 1916m、韓国ではもっとも深い山岳地域である江原道の雪岳山が 1708m など、全国に散在しているわずかな山を除き、ほとんどの山が低くて緩やかなつながりをしている。全国土の七割が山地であるために地域ごとに性向や風習などが著しく異なるが、むしろ韓国文化の多様性を生む原因にもなってきた。

韓国は大きく三つの土地柄に分けることができる。現在の北朝鮮の地である高句麗と、新羅、百済である。太白山脈によって全国土がつながっている地理的特性から考えると、なぜ三つの国に分けなければならなかったのかという疑問が生じる。高句麗は国境を隔てて中国と向き合っているために常に戦争が絶えず、好転的で強い人柄と、生まれ故郷にこだわらない性質をみせる。百済が三国の中でもっとも強い国と成り得たのは広い平野としての穀倉地域をもつことができたからである。豊かな収穫に基づく文化の発達には仏教の流入による思想的な安定とともに他の地域では見ることのできない要素を産み出した。海が浅く穏やかな西海岸は高麗青磁の産地としても有名であるが、山岳地域である韓国では珍しく見られる地平線や限りなく広がる赤土の丘は、百済人の人性をより大らかにしてくれた原因と考えられる。新羅の地域的特性は、冷たくて荒い日本海に接していることと思いのほか山林地域が広いことから、かなり厳しい自然環境を乗り越えなければならなかった点にある。私は新羅の地に生まれ育ち、この地域的特性から多くの影響を受けた。

儒教の国である韓国がもっとも重要視したのは、先祖に対する敬意をどのようにあらわすかである。年間を通じて数多くの儀式が行われたり、さまざまな決まり事が制定されたりする際に、民の間では君臣や親子、兄弟、親友の間で守るべき約束ごとが広がった。人間関係に対する規約の実践こそが人間としての正しい生き方と信じる風土は、感性にも多くの影響を与えた。絵を画くことやものをつくることと関わる大体のことは、儒教の精神に基づいて行われて長い歴史の間引き継がれてきた。

制作者のアイデンティティに影響を与える要素の中で、風土がもたらすさまざまな事柄は、日々の暮らしの中で意識している範囲に留まらない。人と環境を育み、歴史や文化を規定しているのは、哲学や思想以前に、人を取り囲む風土だと私は思う。

大学時代の兵役経験

大学在籍中、国が義務として定めている兵役を果たすために入隊をした。サービス期間は 2

年 6 か月で、空軍に志願して韓国の南の地域で基礎軍事訓練を受けた。人は急に環境が変わると意識の中に多くの混乱が巻き起こる。入隊前までは日常生活の中で強制的に強いられることがなかったのに、軍では最初から最後まで自分の意志や気持ちというのは通用しなかった。何でも言われるままにせざるを得ない時間が過ぎていき、生まれて初めて実弾の射撃、化生放訓練、100km を超える行軍などの厳しい訓練が続いた。自分の人格は何一つ変わってないのに、他人によって肉体と精神が操られることに対する体験は特別なものである。精神と肉体は常に自分自身の意志によって動くと考えるのが一般的な常識だが、環境によっては分離した状態で動くのもありうることに気が付いたのである。精神と肉体は緊密に影響を与えながら関わり合っているが、分離された状態でもそれぞれが活動することで、肉体が緊張した状態においてどれほど速くものごとを記憶できるかということや潜在的に潜伏している感覚がいかにか鋭いものであるかなどを、自分の肉体を通して実感できた時間であった。

基礎軍事訓練を終えて空軍の教育司令部で憲兵として勤めることになった。社会での警察と同じ内容の勤務内容なので、肉体的に厳しいことよりも、むしろ精神的につらい日々であった。組織社会で受ける抑制の状況や絶え間なく要求される忍耐力、認められない個人の感情を抑えなければならないことなど、精神的なバランスをコントロールするために必要な我慢の時間は長く続いた。

人間の心理的な状況に対して重要な経験をしたことがある。半年ほど軍の刑務所で刑務官として勤めたが、とくに重い罪を起こした兵士は少なく、主に脱走兵や命令違反、復帰時間の違反などで収監された人々であった。自分の性格にはなかなか合わないことであると自覚はしていたものの、命令を受けた以上やるしかない状況で、自由を束縛されて人々を監視するという新しい経験をする事となった。罪を起こして収監されたことだけで人間の心理は変わり始める。人格が変わり、生き残るための本能が動き始めるのである。階級としては自分よりも上だが立場としては逆になって、刑期を終えるまでは言われるまま行動するしかない状態になる。24 時間交代の体制であるため、常に睡眠不足の状態、自分の人格と他人の人格を決まった条件の中で扱わなければならないことはかなり厳しいことだった。美術大学の学生であった自分がなぜ、他人を強制的に操る立場にならないといけないか、ということに対する疑問が影のように後ろを追っかけてきた。作品を通じて自分の意識を表現する立場から、人を強制的に動かすことで自分の存在を確認する立場になることは、意識の根源から抵抗感をもつことであった。

自分の意志と関係のない状態で行われた一連の経験は、私の感性に少なくない影響を与えた。戦争を経験した多くの芸術家が、不安や恐怖、死などをテーマにしていることを前提にすると、私の眼と意識に映った不安に満ちた人間の姿は、人間の意識のあり方に対するさまざまなことを連想させる契機になったのである。

第2節 土との出会い

慶星大学校での制作

1995年、慶星大学校の美術大学工芸デザイン学科陶磁専攻に入学した。入学する前から焼き物を選択することに迷いはなかった。この大学は工芸とデザインを中心としていたので、実習室などを含めた設備が他大学に比べて恵まれていた。慶星大学校の陶磁専攻は女学生が多く、男性は同学年の中で私一人であった。自然に力仕事を含めたいろいろな手伝いが多くなり、焼き物の工程にふれる機会が非常に多かった。制作する作品は公募展を中心として行われて、釜山産業デザイン展での入選や国際陶芸展での奨励賞受賞、韓国工芸展での奨励賞受賞などが主な実績である。大学の実習室での制作に励む一方、展覧会や他の作家の工房を訪ねながら自分の造形的な意識を高めようとした。とくに印象深かったのは、第1回世界陶磁ビエンナーレ（韓国）を訪ねた時に会ったスペインの作家 Claudi Casanovas の作品で、土そのものがあらわす力動感に衝撃を受けた。土の表現というのは、手を使ってつくるだけでなく土の気持ちをあらわすだけでも表現につながることもできると思いはじめた契機となった。

1年次の頃は、立体造形と平面造形、表現技法、素描、図学など、実技を始める前の段階に必要とされる基礎的な科目を履修した。2年次からは、装身具のデザイン、精密描写、写真などを通じて、デザインの基礎を固めるとともに実技における表現力を高めることに必要な実習にも積極的に参加した。3年次では産業陶磁器、レンダリング、セラミックデザイン、工芸史、色彩管理、セラミック家具デザインなどの科目を受講しながら本格的な陶磁造形の制作に入るようになった。学部の最後となる4年次では陶磁タイルデザイン、韓国美術史、陶磁工芸、形態論を中心に受講し制作の質を高めた。卒業制作の時期になる頃には、形態や比例に対する理解は進んだが、素材感を生かした自然な表現の要素が足りないと判断して、素材の特性をより生かした表現を考えるようになった。私が土と初めて出会ったのは小学校の美術の時間である。特別工作の時間だった。茶色っぽい土の感触が指の中で動く感じがいまでも生々しく記憶に残っている。鉛筆の入れ物をつくったが、つくった時の気持ちとは違って焼成後の結果を見た時の思いもよらなかった変化に驚いたことが大学の専攻を選ぶことに影響を与えたと思う。計画的に制作を進めなければならない他の工芸分野である金工や染織などに比べて、融通の効くゆとりのある素材の特性が自分の適性に合ったのではないかと考えている。

学部の2年次から始まった焼き物の制作は、まず一般的な陶磁の成形方法から学ぶことになり、最初はロクロ成形であった。円筒形のつくり方や菊練りのやり方など焼き物におけるもっとも基礎的なことを習ったが、円筒形の成形がなかなか思い通りにできなくて、夜遅くまで取り組んでいた。直線的な基本形ができないと、思い通りのかたちへの変形に取り組めないことから前期の間にはロクロ成形の厳しさを切実に感じていた。

ある程度、ロクロに慣れてから成形したのが「松香」(図1-1)である。H56 W62 D62cm



図 1-1 「松香」

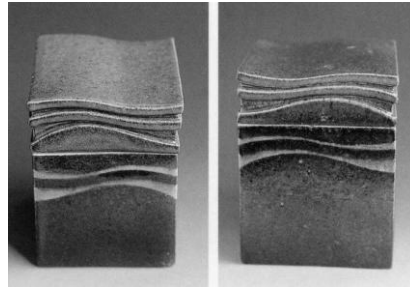


図 1-2 「波」



図 1-3 「森」

の比較的大型の作品で蓋物である。器壁には手の跡を残して自然な質感を与えると同時に銅マット釉を施すことによって艶を抑えるようにした。

次に制作したのが「波」(図 1-2)で、H17 W13 D13cm の小品である。実用性のある蓋物で、リズムカルな線の動きが感じられることに表現のポイントをおいた。生まれ育った故郷が海辺であるために、常に目にしていた自然環境や伝統的な韓国の建築物に漂う曲線の優しさが無意識にあらわれたかたちである。

「森」(図 1-3)は H45 W32 D32cm の蓋物で全面に化粧土を施して乾燥させた後、ヘラを用いて削り取ることによって、不規則な線の組み合わせが作り出す模様をあらわした。平面的な線の構成でありながら立体的な空間を感じ取ることができる。立体として表現できる装飾技法に対して興味をもっていた時期である。

「重箱」(図 1-4)は 4 年次の前期に制作した作品である。積み重ねることのできる重箱で、実用性をもつものである。波線形のかたちは韓国の瓦からモチーフを得たもので、イメージ的にそれぞれがつながりをもっている。「力動」(図 1-5)は大学時代の最後の作品で、卒業制作としてつくったものである。大きさの異なる U 形のパーツが 6 段に積み上げられているが、成形はばらばらに分離して行った後、焼成してから組み立てたものである。石膏型でかたちを成形した後、タタラ成形の技法を用いてかたちをつくっていくが、それぞれの大きさと長さを別々にすることによって全体的に安定感を与えた。機械の部品のような個体が重なることによって物質的な力動感を感じられるように意図した。

他の素材ではできない土の性質を生かした制作方法に重点をおいたのがこの時期の主な特徴と言えるだろう。土の中に内在している本来の性質を用いて、あるかたちとして形象化するためにはいろいろな制作技法がある。その中で学部の実技室では、主に土で原型をつくった後、石膏で型を取り、石膏型にタタラ状の土をあてることによって短時間に土の中の水分を蒸発させて、かたちをつくり上げる制作技法を用いた。この成形の技法は土という素材ではないとできないやり方であり、本来の土の性質を生かせる制作法の側面から考えることができると、当時の私は考えていた。

しかしこれらの作品の制作では、素材のもつ特性をありのまま表現するのではなく、成形の技法としてしか捉えることができていなかったため、土本来の表情をあらわすことに

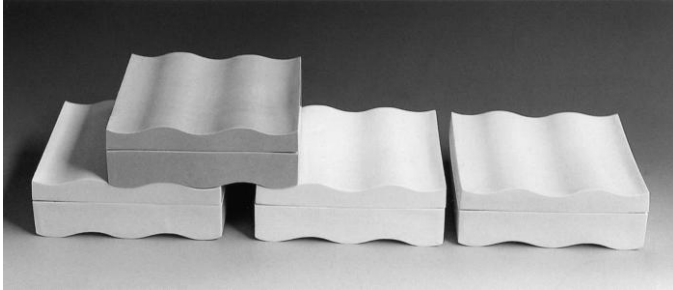


図 1-4 「重箱」



図 1-5 「力動」

限界を感じていた。土のもつ素材感というのは単なる技法としてではなく、素材のもつ気持ちが表情として自然にあらわれることであるという考えは、この時徐々に芽生え、日本で自分の表現を求めることにおいて大切なキーワードとしての役割を果たすのである。

日本への留学の契機

大学 4 年次の時、15 日間の集中講義のためにロクロ成形の講師が来たことがあった。それまで私がもっていた考え方は、土の可塑性を用いて上手にかたちづくりをすることが大事であったが、その講師はきれいなかたちをつくるのではなく、ロクロの上で回っている土塊と一緒に楽しんでいるように見えるほど、土の気持ちをありのままにあらわしていた。結果として出来上がったかたちは、器とも言えず、オブジェにも見えない不思議なイメージをもって、もしかしたら土という素材に本来から内在しているある表情をそのまま表に引っ張り出したものであるのかもしれないという気さえた。この時私は、表現の方法として制作技法を捉えること以上に、表現に対する本質的な意識を変えなければならないこと、それが極めて重要であるということ初めて認識したのである。人間の身体でもっとも敏感で繊細な感覚機能をもっている指先を始め、手の各部位がロクロ成形のときに道具としての役割を果たし、土という素材と密着した状態で行われる成型の工程において、制作者の意識が手を通してありのままに土へと移る。数多くの手仕事の中でも、心象がもっともあらわれやすい特徴をもつように思われたロクロ成形の仕事は土に対する興味をより深くもたせてくれた。

大学を卒業した後、日本への留学を心に決めた頃、知り合いを通じてカナダに 1 か月半ほど滞在することになった。北部の大自然の中で生活し、自然の一部として存在する生き物としての自分を感じられる時間を過ごした。生活のための日常から抜け出して、ひたすら自然と向き合うだけの時間を過ごす毎日は何とも言えない不思議な経験であった。季節が 3 月だったので、まだ雪が深く、たまにあらわれるクマに対する恐怖以外、刺激はほと

んどなかった。ある日、森へ誘われて初めて未知の原始林に足を踏み入れた。いままで見たことのない巨木がびっしりと詰まっていて、自分の存在がまるでアリのように思われるほど小さく感じられた。澄んだ空気の流れが身体のをすべてを包み、この世にいる気がしないほど異様な気持ちに変わっていた。屋久島の巨木が子どものように見えるほど大きい巨木の群れは、先が見えないはるか向こう側まで広がっていて、太古の地球の姿があるとしたらこのような光景だろうと思った。その中にナースと呼ばれる木があった。大きくなりすぎて中が空洞になった木の中に新たな木が生えてきて、命が命を育んでいるような様子になっている。いままでの存在に対する常識が崩れるような気がした。自分の中に表現のための意識が存在するのならば、その意識のどこかに新しい命のような何かがあるのではないか。その意識を感じることができるならば、土という素材を通じて産み出したいものの本質を見抜くことができると考えた。生命体というのはそれぞれ独立した個体として存在するものだが、巨木ナースは、自分の中に永遠なるもう一つの命を抱くことによって、物質的な価値を超える存在性を高めている。素材の中に自分の意識というものを移入することができれば、自分自身のなかから表出する新たな表現を捉えることが可能であると思われた。

表現というのは、独立した個体をつくっていく一連の過程とも言えるが、自己の意識のなかから引き出したものと、かたちとしてあらかずものとの関連性を結び付けて制作に打ち込まなければ、制作者の意識をかたちとしてあらかずことはできないと考える。この時期に気付いたさまざまなことは新しい表現を求めて日本に渡る契機となった。

第3節 新しい表現を求めて

金沢美術工芸大学への入学

ある発想を素材に置き換えてかたちにしようとする時、何気なく自然的ではないという違和感を覚えるのは、いかなる素材であっても、素材の中にそれらがもつ物質的性質が内在しているからである。その物質性を抑制したり、一部を消去したりしても、自分の思い通りにするには限界があり、できたとしてもリアリティーを感じることができない。韓国での学部時代の制作は、リズムカルな線の動きや、かたちに関する力強さを求める気持ちが強かった。学部の修了制作で発表した「力動」(図 1-4)は鉄の塊を連想させる黒マット釉を作品に施すことで、まるで鉄の塊が曲げられて集積されたような力強いイメージを表現に取り入れようとした。同じ頃に制作した「重箱」(図 1-5)は、リズムカルな線の動きを重箱の特徴とも言える重ねることに関係付けて制作した作品である。重箱の蓋と本体の部分は同じ曲線でできているため、重ねるとびたりと合うようになっている。両方とも力強い動きを作品に取り入れようとしたが、かたちだけをもって動きを表現しようとする気持ちが強すぎたため、素材がもつ性質を見逃してしまった点が多かった。また、出来上が

った結果においては、素材に意図的な痕跡を残しただけに留まってしまったようなむなしさを感じることもあった。それゆえに学部を卒業した後からは、素材がもつ性質に目を向けるようになった。日本への留学を決めた大きな理由は、当時、日本では素材に対するさまざまな試みをする制作者が多く、その現場で感じられる生々しい衝撃を私が何よりも必要としていたことである。そして2004年度には、金沢美術工芸大学に科目等履修生として入学することになり、学部時代から学んできた一般的な焼き物の手法から離れて、土の表情を積極的に探る試みを始めた。

しかし、学部時代に表現のモチーフとしてよく用いたリズムカルな線の動きに対する表現意識と、かたちに関する力強さを求める気持ちは、修士課程に入ってから変わらず、新しく自分らしい表現への転換に移すことができない状態が続いた。大学院に入る前の科目等履修生の間に制作した「動き 1」(図 2-1)と「動き 2」(図 2-2)は、粘土をスライスして乾燥させた後、手で千切ってテクスチャーを出したもので、上から下へと風化していく様子のイメージや、素材が変化していく状態を単層的にあらわそうとしたが、極めて硬直した感じが強く、なかなか自然な表現ができなかった。「動き 3」(図 2-3)と「動き 4」(図 2-4)も動きを強調しようとかたちに変化を与えたが、表現の意図とはかなり掛け離れた感じのものになってしまった。従来の成形方法である人為的な計画性に基づいて、かたちをつくっていくのではなく、物質あるいは素材がもっている本来の性質を自然に変化させる成形方法に至るにはさらに多くの時間を必要としたのである。

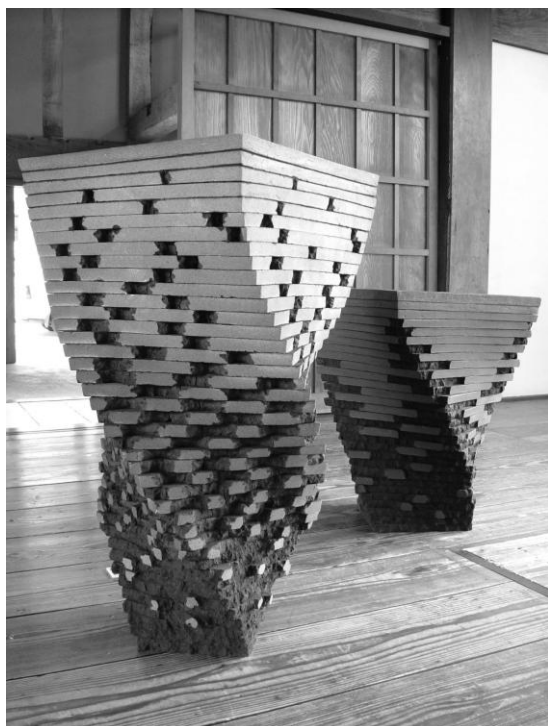


図 2-2 「動き 2」

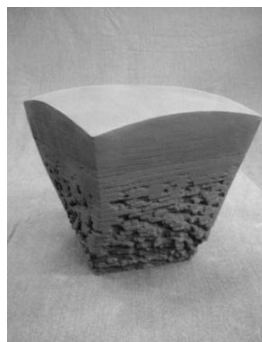


図 2-1 「動き 1」



図 2-3 「動き 3」



図 2-4 「動き 4」

表現における意識の変化

科目等履修生に入学した 2004 年度には、珠洲市の依頼で金沢市が引き受けた「珪藻土」に関わるアートプロジェクトに参加した。化石の研究によると、珪藻が初めて地球上に現れたのは、約 2 億年前と言われている。6500 万年前には爆発的に珪藻が増え、その遺骨が長い年月にわたって泥状になり、土と岩の真ん中ほどの状態になったものである（珠洲の珪藻土の堆積は約 1200 万年前から）。可塑性がほとんどない状態なので、普通の粘土のような性質はなく、粉末にするとパウダーのようになる。現代建築における壁材としての役割を果たすこともあり、塊状では表面に無数の気空があるために、匂いを吸い込み、湿気を調節する機能がある。いままで経験した素材とは異なって再利用も不可能で、何よりも可塑性がないことは焼き物において常識的な成形ができないことを意味する。珪藻土を用いる造形作品の展覧会を前にして、教員から学生までそれぞれの作風を生かしたさまざまなスタイルの制作が続いた。珪藻土のもつもう一つの興味深い点は、高温焼成（1230℃以上）は溶融点が低いため不可能だが、低温焼成（1000℃前後）では炎に反応して非常に面白い表面効果が得られることである。植物性のプランクトンが空気と接してあらわれる酸化現象によるもので、焼成を通じて表現できる造形的なイメージの側面から考えると非常に良い経験となった。私は参加していないが、その翌年度には金沢 21 世紀美術館の開館 1 周年記念事業として「珪藻土アート・プロジェクト」が実施され、音楽や舞踊などを加えた総合芸術の領域にまで広げる試みが展開された。粘土としての性質があるともないとも言えない素材を通じて、造形的な表現を追求したこのプロジェクトはとても興味深いものであり、いかなる素材であっても、その素材がもっている特徴を生かすということは、つくり手と素材との関連性における調和を呼び起こすという側面を再認識することができた。また、「有機的な感情」と「無機的な感情」の対立ではなく、両側のバランスを維持するという観点も重要な要素であると考えることができた。

韓国で送った学部時代の実習室と、日本での留学先である金沢美術工芸大学の陶磁の実習室は、いろいろな側面で異なる特徴をもっていた。既に韓国やアメリカからの留学生が 5 人もいたので、国際色が濃く、多様性も含めて雰囲気そのものが自由にみえた。制作においても学生の感性を尊重した縛られない自律性が漂っていた。韓国の時は形態をつくることで苦心していたが、金沢美術工芸大学では、素材から形態に至るまでのプロセスのもつ面白さを楽しんでいるように思われたのである。たとえば修士課程 2 年次の 2006 年、岐阜の陶磁資料館で行われた「2006 日韓現代陶芸—新世代の交感展」への参加は、こうした日本と韓国の違いを確認する良い機会となった。私を含めて日本側 9 大学 62 名、韓国側 7 大学 50 名、両方を合わせて 112 名が参加した大規模な交流展で、韓国側の作品の特徴としては形象に根拠する表現が著しくあらわれていた。それぞれの意識の世界が人物像や物語のような形式を借りて表現される傾向が強かった。その半面、日本側の表現は制作のプロセスで見られる素材感を生かした表現や焼成によってあらわれる焼き具合の感じなど、意識的にかたちをつくるのではなく、制作過程で無意識にあらわれる土の表情や性質を造形的

な表現として用いる傾向が多いと思われた。大学院の指導では形態よりも素材のもつ物質性が直接的に伝わってくる作風を意識させられることが多く、研究の方向性によっては自分が抱えていた悩みを解決する糸口がつかめるように思えた。かたちにこだわる習慣はなかなか抜けなかったが、指導教授の表現技法である素材に与えられた衝撃で変形するかたちを用いる表現や、水分が含まれている状態の土を凍らして解凍の瞬間にあらわれる表情を焼成にまで持ち込む表現は、悩んでいた自分にとって非常に新鮮な方法論に感じられたのである。

大学院修士課程の時期におけるもっとも大きい課題と疑問は、何を表現するのではなく、何を感じるのかに対することであった。かたちだけに限定されると表現の広がりがかたくなか難しくなるので、素材の属性を利用したより自由な表現行為の方が、卒に決まらない表現として繰り広げられるのではないかと考えていた。土のもつ素材感を生かした表現の方法を求めて行った日本への留学は、単に環境が変わっただけではなく、ものに対する考え方を含めて表現の方法にまで大きな影響を与えた。次章で詳しく述べる修士課程での「抑制された状況での土の表現」は、私の表現における大きな転機をもたらした。可塑性をもつ粘土を物理的な力で変形させるために、伸縮性の強い布で土を包んだ後、絞ったり、叩いたり伸ばすなど、素材に人為的な状況を加えて造形的な効果を得る作法は、自分の仕事を新たな方向に導く契機となったのである。

第2章 抑制された物質と表現

第1節 抑制された状況での土の表現 [1] — echo1・2 —

土の表面に単なる痕跡を残すだけでは従来の自己の表現を超えることができないと思う日々の中で、ある“状況”をつくってあげれば、興味深いことができるのではないかと考えて付いた。最初はタオルに土の塊を包んで絞ったり、伸ばしたりしてみた。するとタオルの質感が生々しく残った。そしてこの時、制作者の意図に従う行為の中で、「土のもつ物質的な本来の属性と私のアイデンティティが無意識に融合する過程からあらわれた表現技法が見つかった」と感じた。金沢美術工芸大学大学院修士課程に在学中に気づき、自分の仕事を新たな方向に導く契機となったこの技法を、私は「抑制された状況におかれた粘土に物理的な力を与えるときに起きる現象による表現」と名付けて、さまざまな表現の可能性を模索し始めた。

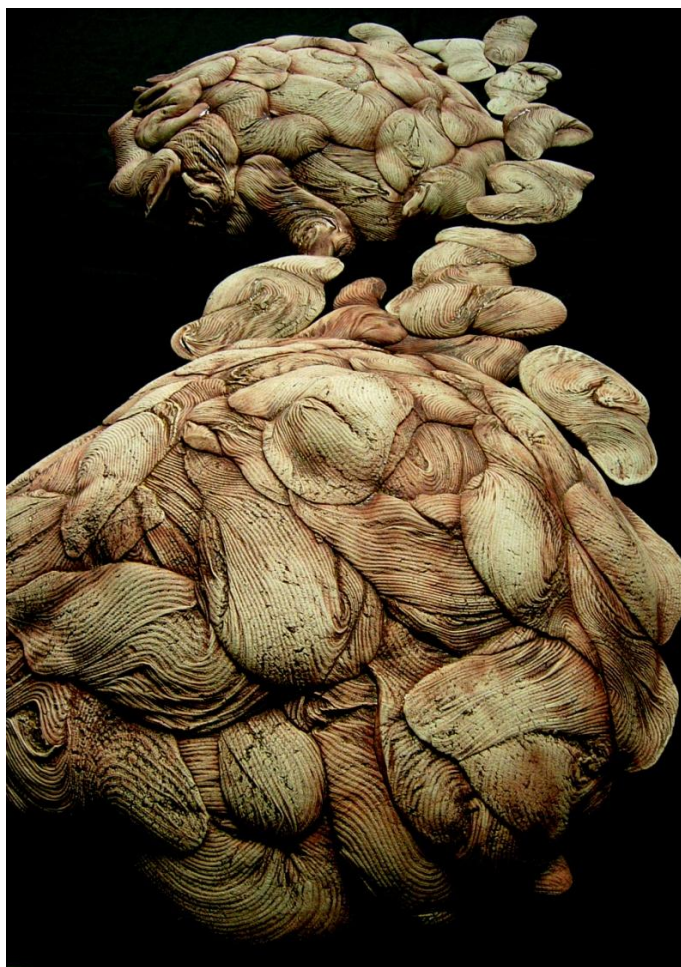


図 2-1 「echo1」



可塑性をもつ粘土を物理的な力で変形させるこの技法は、素材の特徴を最大限生かす方法の一つであると私は考えている。主な内容としては、軟らかい粘土を伸縮性の強い布で包んだ後、力を加えて伸ばすことや持続的な振動を与えてかたちを変形させるなど、人為的な力による造形的変化をかたちにすることが挙げられる。布に囲まれた一種の抑制された状況に加わる物理的な力や、粘土特有の性質である可塑性によって、粘土ならではの独特なかたちや質感が生まれるのである。

「echo1」(図 2-1) は、断片的な形態を数多くつくって型の上に重ねて構成したもので、まるで化石のような質感が全体の雰囲気やバランスを維持している。「echo2-(1)」(図 2-2) は布の荒さを大きく残した状態で土が積み重ねられているが、これに対して「echo2-(2)」(図 2-3) は布目を伸ばして風化したようなイメージをあらわしたものである。伸ばしの状態によって同じ手法でありながら別々の雰囲気をつくり出すことができ、鉄砂釉を施した後にスポンジで拭き取ることで人間や動物の肌のような生々しさがあらわれる。



図 2-2 「echo2-(1)」



図 2-3 「echo2-(2)」

echo というのは日本語に訳すと一般的には「こだま」という意味になるが、他の意味としては、「反響」や「共鳴(意見・心情などへの)」、あるいは「木霊・反響の擬人化で、ギリシャ神話のニンフの名」などの意味がある。無機物である布や粘土を用いて有機質のようなイメージを有する echo シリーズは、素材と私のやり取りの中で出来上がるもので、その表面の質感のもつ広がりや、周辺の空間に反応する様子からいろいろなイメージが連想できることから名付けた。作品には一切の説明的な要素は含まれていない。作品を通じて表現したいのは、形態ではなく素材のもつ本来の力であり、粘土という物質に潜在的に内在している力をどのように可視化できるかが課題だった。

echo シリーズの制作プロセスは次のとおりである。

echo1・echo2

素 材：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

伊羅保釉=echo1・echo2(1) 鉄砂釉=echo2(2)

サイズ：echo1 サイズ可変 echo2 H13 W55 D130cm

制作年：2005

- ①半球形の石膏型（大きさ H14W50D50cm）をつくる。
- ②石膏型の外側にガーゼをかぶせておく：ガーゼをかぶせることで成形した後、石膏型から成形物を分離しやすくするため。
- ③粘土の塊を切り糸を用いて適切な大きさに切断する。
- ④切り分けた粘土をひも状につくる。
- ⑤ひも状の粘土を布目が付いた弾力性のある布に巻く：布目は布特有の織り目（ミシン目）がないものを使う：一方向のストライプの布目が付いたものを使う。
- ⑥巻いた状態で力強く捻じる。
- ⑦布を剥がす：捻じられているため、切れやすいので気を付けながら剥がす。
- ⑧剥がしたものをスポンジで軽く巻く：粘土が柔らかい状態なので落とす時に手の跡が付くため、粘土と手の間にスポンジを挟む。
- ⑨手の跡が付かないように慎重に落とす。
- ⑩落とすことを繰り返して徐々に薄く広げていく。
- ⑪伸ばしきれない所（真ん中は厚くなりがちである）は手で軽く持って伸ばす。
- ⑫1週間ほど自然乾燥させてから 900℃で素焼きをする。
- ⑬伊羅保釉または鉄砂釉を全体に施してスポンジで軽く拭き取る。
- ⑭1230℃で酸化焼成する。

このように echo シリーズの作品は、半球形の石膏型の上に布で絞った粘土のピースを重ねながら全体のかたちをつくり上げていく（図 2-4）。

有機物または、空の上から見下ろした時の川や山脈などの地形を連想させるような多様な表情をもっている。ピース一つ一つをよく見るとアメーバーや蛇のような動きを感じられる。とくに「echo 1」（図 2-1）では有機物のような動きを強調した。粘土の塊を布に包んだ後、絞ることによって布の布目を粘土に写し、手の跡が付かないように注意しながら伸ばしていく。そうすると無機質な布目の跡は粘土の可塑性と相まって有機的な動きへと変容する。粘土に移された布目の跡は、引き延ばす時の粘土の動きや方向の痕跡となる。布は同じ方向の直線模様の布目が付いているものを選ぶ。布を用いる理由はあくまでも布目もつ線だけを粘土に移すためであって、布特有の折り目や縫い目の跡によって布のイメージが強調されたり、別のイメージや先入観が生じるのを避けたいからである。



図 2-4 「echo2」(部分)

土は陶土（榊大島耐火産業製「中荒土」）を使用している。陶土は磁土より粒子が荒いため、サクサクとした質感をもっている。echo シリーズの各ピースは、制作の際に、布で絞ってそれを叩いて薄く伸ばすと、布目の動きが激しい所は裂かれて陶土特有のザラザラとした砂や荒い土のような質感があらわれる（図 2-7）。有機的な線と荒々しい無機質な質感の対比は興味深い見所である。表面の彩色は伊羅保釉を施してスポンジで拭き取る手法を用いている。軽く拭き取ることで布目の凹凸のコントラストを強調することができるのは、拭き取っても溝の所は釉薬がたまっているため色彩の変化が生じるからである。拭き取った所は釉薬がほとんどかかってない素地のままの状態であるが、伊羅保釉の中に含まれている鉄分が土に吸い込まれているため、焼成後は人間の肌のような色に変化する。伊羅保釉がたまっている溝の方は黄の色味が強く、田などでよく見られる黄土のような色彩が生まれる（図 2-8・2-9）。

外側の輪郭の処理はピースのかたちを崩さないように行う。最初は円形の石膏型の形に合わせて、全体を円形にしたが、無理してかたちをつくるのではなく、自然なかたちを引き出すために、極力整えることを避けることにした（図 2-10・2-11）。



图 2-5 「echo1」 (部分)



图 2-6 「echo1」 (部分)



图 2-7 「echo1」 (部分)



图 2-8 「echo1」 (部分)



图 2-9 「echo1」 (部分)



図 2-10 「echo1」 (部分)



図 2-11 「echo1」 (部分)

「echo1」では小さなパーツが半球状のかたちの周りに置かれている。半球状のかたちはもともとその周りに置かれているパーツで構成されていて、半球状の石膏型を用いて各々のパーツが集積したものである。各パーツはそれぞれの動きをもっていて、半球状のかたちで見られる内側に凝縮される動きと、パーツを広げることで、外側に分散されていく動きを見せようとした。自然界において有機的な動きをもつもののほとんどが、集合と分散、または凝縮と拡散の構造でできている。したがって、かたちを構成するというよりも、全体の動きや流れをより自然に引き出すために、半球状の集積したかたちの外側の動きや方向（図 2-10・2-11）に合わせてパーツを並べる。全体の大きさは置かれる場所に合わせて可変できる。図 2-12 のパーツの溝部分は「echo1」と比べて、艶のある紫色の色味である。有機的な動きをより強調するため、「echo2-(2)」の制作からは艶をもつ鉄砂釉を用いる（図 2-13～2-17）。後で述べる渦巻きシリーズでは、各々のパーツの自然なかたちを強調するために集積させずに、そのまま見せることになる（図 2-12）。



図 2-12



同じ工程でも布の種類によって粘土の表情は変わるものである。布目が強いほど線の跡ははっきりと写され、生き生きとした動きがあらわれる。「echo2」のうち比較的布目が弱い布の場合である（図 2-13～2-17）。線の動きが落ち着いていて生き生きとする印象は減少しているが、化石や落葉、あるいは砂漠や月面のような複雑で荒々しい表情をもつ。



図 2-13 「echo2-(2)」 (部分)



図 2-14 「echo2-(2)」 (部分)



図 2-15 「echo2-(2)」 (部分)

釉薬をかけた後、スポンジで拭き取って凹凸による色彩の変化を強調し、釉薬は鉄砂釉を使っている。拭き取った所は、釉薬の中の酸化鉄の成分が染みこんで焼成すると肌色になる。一方、釉薬がたまっている溝の所は赤みの強い紫色になる。表面の質感がもたらす化石や風化したイメージに合わせて、鉄砂釉の特性である動物の血などが退色したイメージを取り入れたのである。



図 2-16 「echo2-(2)」 (部分)



図 2-17 「echo2-(2)」 (部分)

土が布の中に包まれている状態で制作を行うことから「抑制された状況による表現」と定義したこの制作技法において、もっとも重要な研究の方向は、土を抑制する状況を多角的に模索してそこに粘土の物性を考慮して表現する点である。外部から与えられる力と、内部から突出しようとする力のバランスを捉えることや、瞬間的に変化する粘土の物理的な性質を表現に取り込むことが重要である。布に包まれて捻じられ、布目が付いた粘土の塊は、叩いたり伸ばしたりすることを通じて、まるで生物のような気配をもたせることができる。何かを特定のイメージに沿ってつくろうとしていた以前の制作姿勢とは異なって、自然に出来上がった素材の表情がもたらす生々しい形象に興味をもつようになった。

この echo シリーズを振り返ってみると、全体のかたちの構成において多少無理があったことも否定できない。土から自然に出来上がったかたちを一つ一つ集積させるプロセスの中で人為的に出来上がる形態に矛盾を感じたからである。それぞれのピースは布の中で捻じられ、また薄く広げたときに生まれたかたちである。線の動きは圧力の方向によって順応するものなので、目には見えない物質の性質によってかたちが決まる。せっかく引き出したかたちが構成によって隠され、わかりづらくなることを避けなければならないと考えた。

第2節 抑制された状況での土の表現 [2] - 渦巻き 1・2・3 -

渦巻きのようなイメージをあらわした「渦巻き 1」(図 2-18)・「渦巻き 2」(図 2-19)・「渦巻き 3」(図 2-20) も、布目の質感が粘土の表面に瞬間的に移されたものである。前節で述べた echo シリーズの制作技法である石膏型を用いて複数のピースを重ねる方法を変えて、一つの土の塊から生まれる自然なかたちを見せることを主眼とした。かたちを人為的に重ねて形態をつくることから、自然に出来上がるかたちに、より強い関心をもつようになったのである。アメーバーや蛇のような多少説明的なイメージに、渦巻く形象を取り入れることで、空間を吸い込むブラックホールのような不思議な形象を得ることができる。

このうち「渦巻き 1」(図 2-18) は 9 枚の陶板の上に一つ一つをのせている。展示の際は高さ 90cm の台にのせられ、標本箱のような見せ方を試みた。化石や空気の流れのように感じ取れるイメージを、標本のような見せ方を採ることによって、より不気味な印象を加えることができると考えたのである。私にとって不気味さは、人間と自然、人間と物質との関係や在り方を想起させるものとして捉えられることである。

今回、素材として新しく取り入れたのは磁土である。echo シリーズに使われた陶土に比べると磁土は、布目による土の変化をより鮮明にみせることができる。だが難点は成形における大きさの限界である。磁土は陶土より粒子が細かいために、より繊細な質感を表現することができるが、磁土は陶土より粒子が細かいことから乾燥によるひび割れや変形が起りやすいという弱点がある点に留意しなければならない。



図 2-18 「渦巻き 1」



図 2-19 「渦巻き 2」



図 2-20 「渦巻き 3」

土の塊を引き伸ばす際には、粘土の重なり具合によって厚みの差が生じるので、全体が同じ厚さにはならない。そうすると粘土の素材的特徴として、乾燥の際に厚みの差による歪みや変形が生じる。echo シリーズでは歪みや変形に強い陶土を使うことでそれを防ぐことができたが、この渦巻きシリーズで用いた磁土は比較的に変形しやすい性質をもっているため、作品の大きさには限界があったのである。



図 2-21 「渦巻き 3」(部分)

それでも「渦巻き 2」(図 2-19) は、ややサイズが大きくなっている。「渦巻き 1」で感じた大きさの限界は、粘土の使い方や成形方法の工夫によって改善した。磁土を半磁土とブレンドして混ぜ合わせ、ひび割れの主な原因であった真ん中と外側の厚みの差を、丸い石膏型の上で成形することによって、その差を少なくすることができたのである。そして、続いて制作した「渦巻き 3」(図 2-20) ではいままで使っていた赤みの多い鉄砂釉から黒石のような色彩をもつ銅マット釉を施した(図 2-21)。

渦巻きシリーズの制作プロセスは次のとおりである(図 2-22)。

渦巻き 1・渦巻き 2・渦巻き 3

素 材：半磁土(株丸石窯業製「C土」)＝渦巻き 1・渦巻き 2
 陶土(株大島耐火産業製「中荒土」)＝渦巻き 3
 鉄砂釉＝渦巻き 1・渦巻き 2
 銅マット釉＝渦巻き 3

サイズ：渦巻き 1 H40 W90 D90 渦巻き 2 各 H3 W30 D30 渦巻き 3 各 H3 W30 D30cm

制作年：渦巻き 1 2006 渦巻き 2 2007 渦巻き 3 2007

- ①粘土の塊を切り糸を用いて適切な大きさに切断する。
- ②切り分けた粘土をひも状につくる。
- ③ひも状の粘土を布目が付いた弾力性のある布に巻く：布目は布特有の織り目(ミシン目)がないものを使う。一方向のストライプの布目が付いたものを使う。
- ④布を剥がす：捻じられているため、切れやすいので気を付けながら剥がす。
- ⑤剥がしたものをスポンジで軽く巻く：粘土が柔らかい状態なので落とすときは手の跡が付きやすいため、粘土と手の間にスポンジを挟む。
- ⑥手の跡が付かないように慎重に落とす。
- ⑦伸ばしきれない所は手で軽く持って伸ばす。
- ⑧900℃で素焼きをする。
- ⑨鉄砂釉を全体に施してスポンジで軽く拭き取る：渦巻き 1・渦巻き 2 の場合。
 コンプレッサーで銅マット釉を施す：渦巻き 3 の場合。
- ⑩1230℃で酸化焼成する。



粘土の塊を切り糸を用いて適切な大きさに切断する



切り分けた粘土をひも状につくる



ひも状の粘土を布目が付いた弾力性のある布に巻く



巻いた状態で力強く捻じる



剥したものをスポンジで軽く巻く



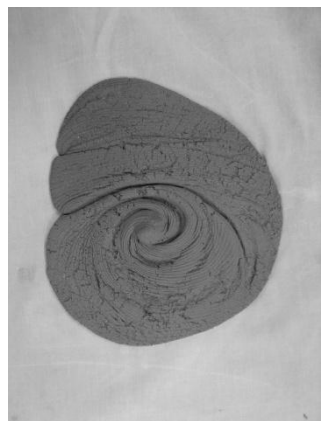
手の跡がつかないように慎重に落とす



一定の厚さになるまで繰り返して落とす



手で持って伸ばす



出来上がったかたち

図 2-22



図 2-23 「渦巻き 1」 (部分)



図 2-24 「渦巻き 1」 (部分)

この渦巻きシリーズでは、echo シリーズのピースを集積することから単体で見せる方向へと変えることによって、自然なかたちを求めた。横から見ると少し浮いている様子がわかる (図 2-23)。薄く伸ばすときに外側は内側より伸びやすいため、内側の厚みによってより立体的な動きを見せる。また、土を陶土から磁土に変えることで、より繊細な土の表情を見せることができる。echo シリーズでは、布で絞って薄く伸ばすときにできる破裂には陶土特有のサクサクとした質感があらわれたが、渦巻きシリーズではその破裂においても、磁土を用いることで滑らかな質感があらわれるのである (図 2-24)。

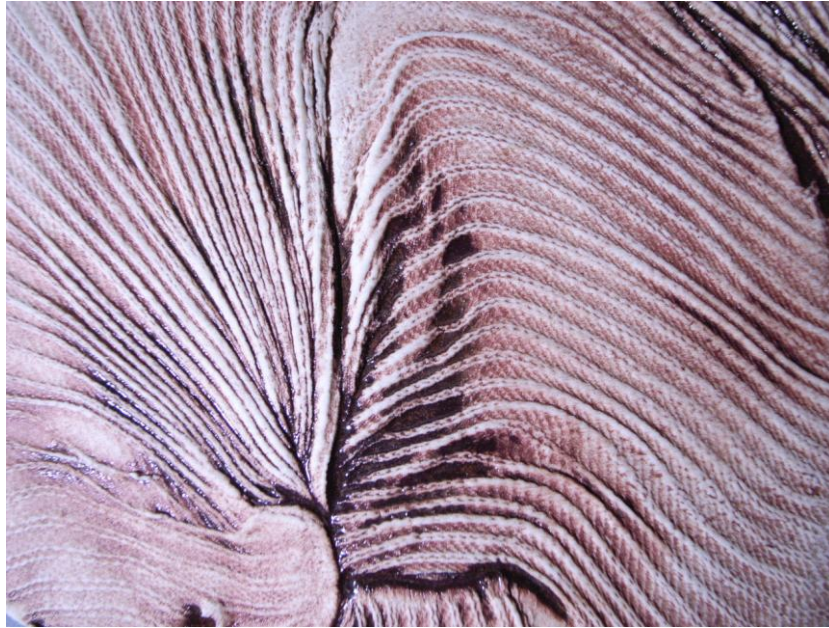


図 2-25 「渦巻き 1」 (部分)

echo シリーズと比べて、渦巻きシリーズで見られる特徴は渦巻くような線の動きである(図 2-25~2-27)。echo シリーズでは線の動きが動物の肌を連想させるが、渦巻きシリーズにはブラックホールやフラット層の陥没のような、空間を吸い込むイメージがあると考えられる。動きの変化は薄く伸ばして表現する制作方法が変わったからである。echo シリーズでは布で絞った粘土の塊を斜めに落として薄く広げるが、渦巻きシリーズでは塊の一番上の所の先を最後まで残すことによって、渦巻く線の動きを出すことができる。動きが激しい部分は、粘土に移された布目の跡が塊を落とすときに互いにぶつかり合って陥没したり、凝集されて交差する時にできる現象があらわれているのである。



図 2-26 「渦巻き 1」 (部分)



図 2-27 「渦巻き 1」 (部分)

第3節 抑制された状況での土の表現 [3] - 疎通1・2・3 -

「疎通1」(図2-28)は平面的な表現から少しずつ立体的に立ち上がろうとする傾向を見せる作品である。麻布でそれぞれの土の塊を包んだ後、一列に並べて手の痕が残らないように気を配りながら圧力をかけていくが、ともすれば自然石のような既成のイメージに重なることに気を付けて制作を行った。粘土は瀬戸(榎大島耐火製「中荒」)から取り寄せて使用した。シャモットやアルミナが多く含まれている造形専用の粘土質をもっているため、収縮率によるひび割れによく耐え、急乾燥や急加熱などに強い。成形においては、水分の含有率が非常に重要なため、可塑性を決める役割をするとともにかたちの変形を左右する。制作全般に対する計画は事前に決めるが、細かい質感やかたちの変形は制作の現場で即興的に判断して行う。

疎通シリーズの特徴は麻布に包んだ粘土の塊を一列に並べて圧力をかけていく作法であるが、一つ難点があった。圧力をかけていくときは砂袋を用いてさまざまな方向から叩きつけていくが、最初と最後の塊にはまともな圧力を加えられない所である。無理して加圧すると手わざでつくったような不自然なイメージになってしまい、素材本来の自然なかたちが消えてしまうので、最初と最後の塊に対する無理な加圧はひかえた。大学院修士課程の後半の時期に制作を始めたこの塊状の成形は、「疎通2」(図2-29)や「疎通3」(図2-30)のように2個や3個の塊の組み合わせから、次節で述べる「疎通するかたち1」(図2-42)では9個の塊を組み合わせた大型のものへと展開することになる。



図2-28 「疎通1」



図 2-29 「疎通 2」



図 2-30 「疎通 3」

疎通シリーズの制作プロセスは次のとおりである。

疎通 1

素 材：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

鉄砂釉

サイズ：H15 W15 D80cm

制作年：2006

- ①切り糸を用いて粘土の塊を適切な大きさに切断する。
- ②切り分けた各々の粘土の塊を塊ごと布に包む。
- ③布に包んだ塊を一行に並べて密着させる。
- ④密着させたら全体を布でもう一度かぶせる。
- ⑤砂袋を用いて叩く（粘土同士がずれたり逃げたりしないよう注意しながらいろいろな方向から叩く：叩くことで塊同士が互いにぶつかり合う）。
- ⑥叩き終わったらかたちの崩れに注意しながら、包んだ布を剥して各々にばらす。
- ⑦触って指紋が残らない程度まで乾燥させる。
- ⑧裏面から1～1.5cm厚みを残して中をくりぬく（塊をより早く乾燥させることや焼成時、水分の蒸発による作品の破損を防ぐため）。
- ⑨3週間ほど自然乾燥させてから900℃で素焼きをする。
- ⑩鉄砂釉を全体に施してスポンジで軽く拭き取る。
- ⑪1230℃で酸化焼成する。

疎通 2・疎通 3

素 材：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

銅マット釉

サイズ：H30 W80 D50cm

制作年：2006

- ①粘土の塊をつくる（ある程度の大きさになるまで木づちで叩いて粘土を足していく）。
- ②①の要領でつくった各々の塊を塊ごと布に包む。
- ③布に包んだ塊を一行に並べて密着させる。
- ④密着させたら全体を布でもう一度かぶせる。
- ⑤砂袋を用いて叩く（粘土同士がずれたり逃げたりしないよう注意しながら色々な方向から叩く：叩くことで塊同士が互いにぶつかり合う）。
- ⑥叩き終わったらかたちの崩れに注意しながら、包んだ布を剥して各々にばらす。
- ⑦触って指紋が残らない程度まで乾燥させる。
- ⑧裏面から2～3cm厚みを残して中をくりぬく（塊をより早く乾燥させることや焼成時、水分の蒸発による作品の破損を防ぐため）。
- ⑨4週間ほど自然乾燥させてから900℃で素焼きをする。
- ⑩銅マット釉を全体にコンプレッサーで施して1230℃で酸化焼成する。

「疎通1」は疎通シリーズの初期の作品である。成形の際、土の塊一つ一つを布に包んだ後、互いをぶつけ合わせる手法を用いた。粘土と粘土の間に薄い布が挟まれることで、ぶつけ合わせた後、布を剥がすと、断面が相互に補い合い、引かれあうような形象が生まれ、塊と塊を合わせると鍵のように合わせることができる（図2-31・2-32）。



図2-31「疎通1」(部分)



図2-32「疎通1」(部分)

布は麻布を使った。echo シリーズや渦巻きシリーズの作品では布目の動きを強調するために、布目がはっきりとする弾力性の強いナイロン製の布を用いたが、それに比べて麻布は網状の構造でできているため、立体的に伸びる習性をもっている。また布自体はナイロンのような弾力性のある伸びはないが、伸びが少ない分、加圧の際に起きる土の動きをより力強く強調してくれる効果があると考えた（図2-33）。土は磁土ではなく陶土を使用している。磁土では塊が大きくなると、ひび割れやかたちの変形が起きやすいことや、布目を強調するよりは土塊全体の動きを生かすために、きめ細かい磁土よりも、むしろ陶土の方が相応しいと判断したからである。



図2-33「疎通1」(部分)



図2-34「疎通1」(部分)

なお、粘土の塊をそのまま放置すると中の芯と外側の乾燥の差でひび割れなどのトラブルが起きる。ひび割れを防ぐためにゆっくり乾燥させるなどの手当をすることもあるが乾燥だけで相当の時間がかかる。そのためにある程度の厚みを残して中をくり抜く必要があった。作品のサイズが大きければ大きいほど変形が激しく、厚みを増やさなければならない。たとえば「疎通1」は比較的に小さいため1cm程度の厚みを残してくり抜いた(図2-34)。



図 2-35 「疎通 2」 (部分)



図 2-36 「疎通 3」 (部分)

「疎通 2」(図 2-29)と「疎通 3」(図 2-30)には、「疎通 1」(図 2-28)に比べて、サイズの大型化や釉薬の変化が見られる。「疎通 1」の塊の一個当たりの大きさが平均で H15 W15 D15cm であるのに比べて、「疎通 2」は H25 W40 D40cm。成形時の重さ(くり抜く前の重さ)も一つ当たり、「疎通 1」が 5kg 程度だったのが「疎通 2」や「疎通 3」になると 60kg を超えるので、塊一つ一つを布に包んでそれぞれをぶつけるときには相当の力を必要とする。サイズが大きくなることで、力強い動きや存在感は増すが、力の加減を調節するなど、成形のコントロールが難しくなる。そのため「疎通 2」や「疎通 3」は「疎通 1」のようにさまざまな方向でぶつけ合わせることが難しく、上に持ち上げた後、落としてぶつける手法を用いた。塊には上から落とすときの衝撃によって形成される土の表情が生じる(図 2-37)。落とすことで塊の上部分は真ん中が凹んで、前の段階より背が低くなるが、その分、布に包まれたかたちはより緊張感のあるかたちに変化する。

先も述べたように「疎通 1」と「疎通 2」の間には釉薬の変化がある。鉄砂釉から銅マット釉への変化である。「疎通 1」では鉄砂釉を用いることで布目の跡を強調させる効果があったが、「疎通 2」の制作からは布目を強調するよりも全体の動きや重量感あるイメージを引き出すために銅マット釉を用いた。銅マットには酸化銅が含まれているため、緑の色味をもつ濃い灰色の色相があらわれる。色の特徴としてはコケが付いた黒石のような色味をもつ。コケのような変化は釉薬がより厚く掛かっている所で、酸化銅による変化が多い部分である。また溝が深い所に赤みが見えるのは化粧土の色である。作品は乾燥を経て釉薬を施すために 900℃で素焼きを行い、銅マットを作品に施す前に赤い化粧土をコンプレッサーで薄く吹き付ける。赤い化粧土の中には酸化鉄が多く含まれているため、釉薬のもつより深い色味を出すことができるのである(図 2-37~2-40)。



図 2-37 「疎通 2」(部分)



图 2-38 「疎通 2」 (部分)



图 2-39 「疎通 2」 (部分)



图 2-40 「疎通 2」 (部分)

第4節 抑制された状況での土の表現 [4] - 疎通するかたち1・2・3 -

疎通するかたちシリーズは、加圧時の粘土の並べ方を円形にするという新しいコンセプトに基づいて制作したものである。それぞれのかたちは全て一つの塊から離れたものであるために、合わせると一つの輪になる。仏教の思想がもっている「循環」や「輪廻」から思い付いた表現で、物質と物質のつながりと相互の関係を通じて、循環するエネルギーや永遠に持続する輪廻の精神性をかたちとして表現しようとした。また、「疎通するかたち1」から「疎通するかたち2」、「疎通するかたち3」に至る変化は、全体の動きをより強調するために、土の塊の高さや凹凸の表情をより強く与えたことである。



図 2-41
「疎通するかたち 3」



図 2-42 「疎通するかたち 1」



図 2-43 「疎通するかたち 2」

制作者と素材との交感はもっとも大事にしなければならない要素である。表現の多様性を追求することにおける根本的な土台は、素材の特性を生かすことであるために、技法研究とともに新しい表現を生み出すキーワードである。土をよく理解したうえで制作に取り組み、制作全体に対するコンセプトを考え、素材と制作者の感性がバランスよく組み合わせることによって、表現の完成度が高まる。そのためには完成作品の最終的な見せ方に対する意識の確立も重要で、制作の進行に合わせて展示計画も同時に進めなければならない。見せ方に対する事前の準備や多様な角度からの造形的判断がより優れた作品につながるので、空間に対する理解とともに陶造形のもつ素材の特性を生かした空間造形としての表現を模索することは重要である。

疎通するかたちシリーズを制作した頃、私は自分の制作活動に対する論理性を確立することの必要性を深刻に考えていた。「自然と人間との疎通」や「物質的な存在と見る側の間で可能なコミュニケーション」などをコンセプトにして制作を行いたいという思いから、土の塊を物質的な存在として解釈し、それらの存在のもつ物質性と見る側との疎通を通じて、循環する自然界のエネルギーを感じ取れればと考えていた。

疎通するかたちシリーズの制作プロセスは次のとおりである（図 2-44）。

疎通するかたち 1・疎通するかたち 2・疎通するかたち 3

素 材：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

銅マット釉

サイズ：疎通するかたち 1 H30 W200 D200cm 疎通するかたち 2 H35 W30 D200cm

疎通するかたち 3 H35 W172 D172cm

制作年：疎通するかたち 1 2006 疎通するかたち 2 2007 疎通するかたち 3 2007

- ①2×2m のテーブルをつくって、その上に 1.5mm のベニヤ板を固定させる。
- ②円形の図面を書く：後でのせる塊の大きさを決めてその面積の境界線を書いておく。
- ③粘土の塊を作る：ある程度の大きさになるまで砂袋で叩きながら粘土を足していく。
- ④③の要領で塊ごとに布（麻布）に包んでかたちをつくっていく。
- ⑤布に包んだ塊を円形に並べて密着させながら次々とつくりつなげる。
- ⑥叩き終わったらかたちの崩れに注意しながら、包んだ布を剥して各々にばらす。
- ⑦触って指紋が残らない程度まで乾燥させる。
- ⑧裏面から 2~3cm 厚みを残して中をくりぬく：塊をより早く乾燥させることや焼成時、水分の蒸発による作品の破損を防ぐためである。
- ⑨4 週間ほど自然乾燥させてから 900℃で素焼きをする。
- ⑩銅マット釉を全体にコンプレッサーで施して 1230℃で酸化焼成する。



図面を書く



塊ごとに麻布で包んでかたちをつくっていく



力強く投げ付けて大きさを決める



かたちを整える



次々とかたちをつくりつなげる



ある程度乾燥してから間をあけて全体的に調整する



麻布を剥がして中をくりぬく



長時間乾燥させて 1230℃で酸化焼成する



完成図

図 2-44



図 2-45
「疎通するかたち 1」
(部分)



図 2-46
「疎通するかたち 1」
(部分)

「疎通するかたち 1」のうちの一個を上から見ると、作品全体の構成が円形になっているため、内側の面の長さが外側の面の長さに比べて短いことがわかる (図 2-45)。そして「疎通 2」や「疎通 3」より複雑で激しい動きがあらわれており、ぶつけ合わせるときにできる表面のしわも深くなっている (図 2-46)。



図 2-47 「疎通するかたち 1」(部分)

疎通するかたちシリーズにおいて、先に制作した疎通シリーズよりも複雑な土の動きを生み出した原因はぶつけ合わせる方法の違いにある。疎通シリーズでは土の塊同士をぶつける前の段階で一つ一つの塊を事前につくっていた。ぶつける時は 60kg を超える重さを持ち上げて落とす方法を用いたため、塊と塊のぶつけた後の互いの面はほぼ平坦になっていた。これに対して「疎通するかたち 1」では、ぶつける前から事前に塊のかたちをつくっておくのではなく、塊と塊の間に布を挟みながら粘土をつぎ足していく方法をとった。そうすれば塊同士をより絡めることができるし、重さによる成形時の制約も大幅に改善されるからである。また、以前は上から落とすことで作品の高さが低くなりがちだったが、圧力の方向を上から横に変えることで全体が高くなり、動きをより強調することができる。布を挟んで塊をつぎ足していくときは砂袋を用いている。砂袋を使用して叩くことで 1 か所だけに力を集中させずに、塊全体に徐々に圧力がかかることが可能となった。一つの土の塊をつくり上げた後、布を挟んで次の塊を砂袋で叩きつけながら粘土を足していくため、前の塊のつなぎ目は凹む。そして次につくられる塊のかたちは前の塊のかたちが凹んだ分、膨らんだかたちになるのである(図 2-47)。

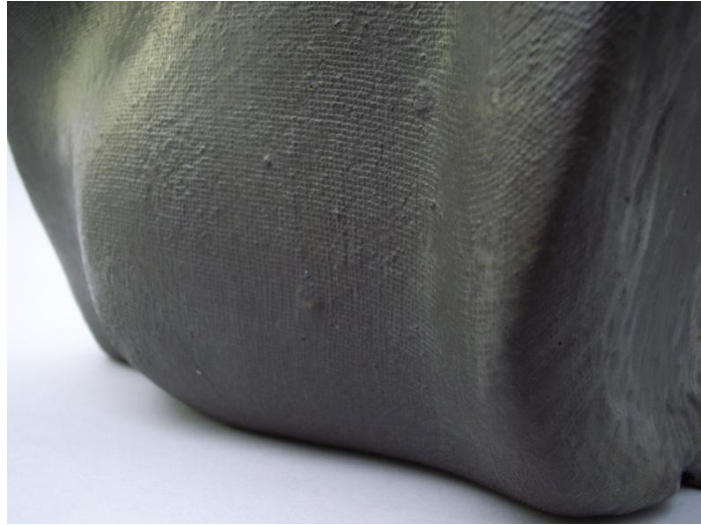


図 2-48 「疎通するかたち 1」 (部分)

凹んだところに比べて膨らんだ所からはより緊張感が出る。布に挟まれた土の塊を叩きつけると粘土は逃げ場がないため、壁になっている布に対して拡散しようとする動きがあらわれる (図 2-48)。

布に包んで圧力をかけると力が強く加えられた所は、激しい動きを見せる。中には強い圧力で粘土に布が食い込む所も生じる。成形の後、中をくりぬくときは、とくにこの深く食い込んだ部分に気を付けなければならない。食い込みが激しいと中をくり抜く途中、穴を開けやすい。厚みの加減が判断できない場合は細い針で厚みを確認するために、つまようじなどを埋め込んで、くりぬき過ぎないように気を付ける。このように細心の注意を払いつつ、麻布を挟んだり包みながら成形を行うことで、より有機的なかたちを生み出すことができる (図 2-49・2-50)。



図 2-49 「疎通するかたち 1」 (部分)

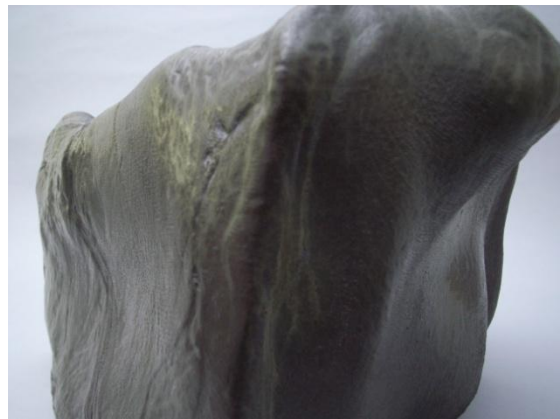


図 2-50 「疎通するかたち 1」 (部分)

「疎通するかたち 2」では土の塊の動きが前作に比べていっそう激しくなる。動きが激しくなるにつれて、布の食い込みもさらに複雑な表情をあらわす。「疎通するかたち 1」の高さ（30cm）に比べて「疎通するかたち 2」は高さ（35cm）が増加したことによって、激しい動きを強調することができたと思う（図 2-51・2-52）。



図 2-51 「疎通するかたち 2」(部分)



図 2-52 「疎通するかたち 2」(部分)

表面の赤みが多い所は、「疎通するかたち 1」よりも釉薬をかける量を減らして、釉薬の層を薄くすることで、下の赤い化粧土が見えてきたからである。釉薬を薄くかける理由は「疎通するかたち 1」に見られた釉薬の変化を抑えて、かたちの変化に目を集中させるためである。「疎通するかたち 2」では釉薬の構成成分である酸化銅の量を増やしている。銅マットに含まれる酸化銅の量を増やすと緑の色味が鉄鉱石のような渋い灰色に変化し、釉薬が厚くかかっている所には金属性の艶があらわれる（図 2-53～2-55）。



図 2-53 「疎通するかたち 2」(部分)



図 2-54 「疎通するかたち 2」(部分)



図 2-55 「疎通するかたち 2」(部分)

疎通するかたちシリーズはさまざまな空間で展示を行った。まず、2007年3月に金沢市内に所在するインフォーム・ギャラリーで来日して初めての個展「抑制から拡散」を開き、echo (図 2-57)・渦巻き (図 2-58)・疎通 (図 2-59) の各シリーズの作品とともに「抑制された状況での土の表現」をコンセプトに会場を構成した。瞬間的に見ると自然の中にあるありふれた石のように見えるかもしれないが、かたち相互の関わり合いから考えてみると、自然の中には存在しない人為的な行為による物質と、物質の間で生じる関連性を感じることができる。また、照明ではなく自然光のもとで生々しい物質性がありのままにあらわれ、天井が高く、外との断絶感が少ないことにより、存在感がいつそう強くなることを感じた (図 2-56)。



図 2-56 「疎通するかたち 2」



図 2-57 「echo2-(2)」



図 2-58 「渦巻き 1」

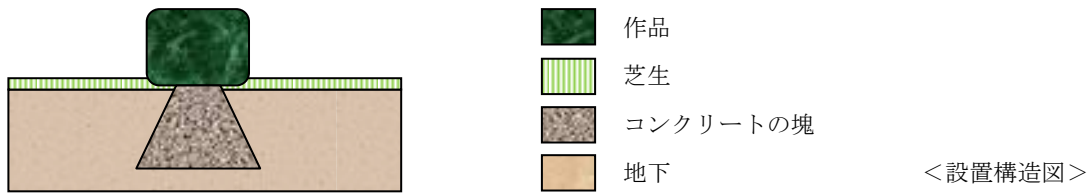


図 2-59 「疎通 3」

2007 年度、美術公募展「キリンアートコンクール」に応募して「疎通するかたち」で大賞を受賞した。7つのピースできている作品で「抑制された状況での土の表現」が土台となる表現である。そして受賞後、(株)キリンビールの所蔵となり、北陸工場の敷地内に作品を設置した(図 2-60)。設置場所は公園として造成された場所から少し離れた歩道の上である。空間的に一つの流れができているので、台を使ったりそのまま置いたりすると作品のもっているイメージがうまく伝われない恐れがあった。なんとかして邪魔にならない範囲の中で作品の配置をしなければならなかったために、独立した空間をつくり上げた上に表現の方向性を考える必要があった。そのために直径 410cm の楕円形の芝生をつくってその中に配置を行うことにした。作品の重さはピース当たり 15kg ほどであり、野外であることと地面が芝生であることを前提にすると、その安全性に大きな問題があった。コンクリートの塊を地下に埋め込んでその上に特殊ボンドで作品を固定した。楕円形の内側に敷き詰める素材に対して議論を重ねた結果、公園のイメージとのつながりをもたせるとともに、通る人が触れやすい環境を整える目的で芝生にすることになった。野外に自分の作品を設置するのは初めてのことでさまざまなことに対して大変勉強になった。子どもたちが無意識に座ることもあり得るので、上の面に水たまりができないようにドリルを使い小さい穴を開けることや、雨と雪に耐えられるように防水剤を用いて表面を保護する膜をつくった。自然環境の中に存在する陶のもつ特有の質感は、ある意味で自然親和の条件を満たせる可能性も非常に高いという思いを、私はこの経験によって再認識できた。



図 2-60



2008 年には石川県内に所在する吉野工芸の里で行われる国際交流展「アート&クラフト in 御仏杉」の招待を受けて出品した（図 2-61）。この時の作品もキリンビールに設置した作品と同じ系列のもので、異なる点はピースが 9 つできていることと、伝統的な日本庭園の様式を取り入れてその中央に輪の広がりをおこした点である。それぞれのピースは空間の中で流泳するようなイメージを与え、重力を感じさせない軽やかさが伝わってきた。そして、周辺環境や見せ方によって同じ系列の作品であっても伝わる感じはさまざまであることに気が付いた。見方によっては波紋のようにも感じられるし、別の次元のようなイメージも与えることができる。作品を囲んでいる背景は、作品の存在感を強めることもできるし、弱めることもできる。表現の方向性によっては背景とのバランスを強調する必要もあるが、作品そのものだけをアピールする場合もある。輪になって置かれている 9 個の物体には具象的な説明性はなく、むしろ背景のもつ空間的な力によって円の内側に吸い込まれていくような錯覚を呼び起こす。逆に見方を変えると、輪の中心から外側へと広がっていく動きが伝わるのも否定できない。単純な波線の連続や重なる線の動きに働きかけるかたちとしての物体。空間に動きを与える要素や働きはとても重要である。



図 2-61

抑制された物質と表現

修士過程では「抑制された状況での土の表現」と名付けて、主に布を用いて制作を行った。布に包まれた粘土を絞ったり、捻ったり、あるいは互いをぶつけ合わせることで、土の可塑性や布の伸縮性が相まって、新たな形象をつくることができたと考える。修士課程に入る前までは、土のもつ本来の性質や表情をいかに引き出せるかについて悩み続ける日々であったが、修士課程に入ってから徐々にその突破口が見えてきた。布を用いて制作をする技法の魅力は、可塑性という粘土特有の性質を、かたちとして自然に引き出せる制作方法である。だが、布を用いることで自然に出来上がるかたちを、単なる結果として見せてはいけない。結果として出来上がった土や布による現象は、表現として用いる以上、自然に出来上がるかたちの快感だけに留めることは避けたいのが本音である。

制作者として素材や物質を用いて制作を行う以上、物質のもつ性質や仕組みを理解することはもちろん、物質による現象や表情を、表現として分別する判断力が必要であると考える。「抑制された状況での土の表現」は第2章の冒頭で述べたように、「土のもつ物質的な本来の属性と私のアイデンティティが無意識に融合する過程からあらわれた表現」である。布の中に包まれた状態で加わる圧力によって生まれる土の表情は、抑制された状況から解放または、拡散しようとする動きをもつ。私はその「抑制」から生まれる表情を自分の感性に訴えかける要素として捉えたい。もしかしてその要素は自分の兵役の経験など、個人的なトラウマと関係するかもしれないが、断定はできないし、それを表現としてあらわすつもりはない。でありながら、私は「抑制された状況」での土の表情や現象を用いて精神的な表現の可能性を試みる。修士課程の前期の制作である echo シリーズでは、布で絞った土を薄く伸ばすことによって生まれる土の有機的な動きに目を向けた。そして、後期に入ってからそれは「疎通」や「疎通するかたち」に見られる手法へと転換する。それは「抑制」というキーワードから生まれる物質と制作者の関係を、作品に積極的に取り入れようとする姿勢に基づくものである。「疎通」や「疎通するかたち」で、“疎通”という言葉を用いたのは、作品に見られる、かたちとかたちの目に見える関係だけではなく、自然と人間、または物質的な存在と見る側との疎通を暗示させるためでもある。修士課程での流れを整理してみると、前期では素材のもつ興味深い現象を見つけ出し、後期では素材と制作者との関係性や精神的交感の可能性をさらに模索してきた。前者を多角度で模索することと同時に、後者については、さらに深く探りたいという気持ちで、金沢美術工芸大学の大学院博士後期課程への進学を志望した。

第3章 加圧と浸食による現象

第1節 加圧と浸食による立方体の変化に関する実験

第1章において述べた大学院修士課程での「抑制された状況での表現」は、可塑性をもつ粘土が布に包まれることによって起きる動きや現象を表現として取り入れたものである。言い換えれば、粘土にある状況を与えて、そこから生まれる土の表情やかたちを引き出す仕事であるとも言える。博士後期課程への進学後は、土による現象や、現象を起すための状況をつくる方法をさらに探るため、より多角的な視点からの研究の必要性を感じるようになった。「物質の現象がもたらす表現」を造形的にあらわすには数多くの実験を必要とする。なぜならば、物質が変化していく様相を造形として捉えるためには、いくつかの条件がそろわなければならない。単なる偶発的な現象を見せることではなく、制作者の意図に準じる狙い通りの変化としてあらわれた物質的変容であるために、さまざまな角度からの分析に基づく結果を把握しておくことが大切だからである。

土は置かれている状態（水分の量、乾き具合など）によって、外部の影響を受けやすい素材である。土の性質を大きく分けるのは水分の含有率で、泥状のものから、可塑性をもつ状態や水分が抜けて乾燥が進む状態に至るまで、それぞれの変化は水分の量にかかっていると考えられる。とくに適切な可塑性をもっているときの土は成形しやすく、物理的な圧力などに敏感に反応する。水分が少なくなっていくと土は乾燥状態によって強度は高まるが、これを水に浸すと浸食という現象を呼び起こす。水分の含有量による土の主な状態（水分の含有量が多い順）を大まかに分類すると次のようになる。

1. 一定の形を保ち得ない液状あるいは半液状状態
2. 指でおさえると、割れないで自由に変形する状態
3. もろく、こねると割れるような半固体の状態
4. 硬くて指で押しても容易に割れない状態

このように同じ土でも含水量の変化によって土の変形の度合や抵抗力の違いが生まれる。こうした土のもつ物理的な特性は私の造形的表現において大事な役割をするため、粘土の種類や条件による変化のメカニズムをデータ化して分析することが重要となる。今回行った立方体の実験では、あえて焼成など目に見えない状態で行われる現象は選ばないことにした。土にはいろいろな種類がある。土の種類を大きく分けると磁土と陶土がある。粒子が細かく、微妙な変化の動きも捉えられる磁土や、粒子が荒く熱や乾燥によるかたちの変形が少ない陶土は、条件の変化によって異なる表情を見せるので、種類別に分けて実験を行った。

実験には二つの目的がある。一つは、外的な条件に反応する物質的変化としての正確なデータで、もう一つは、変化の過程で感じられる物質的属性を私自身の感性で受けとめる

ことである。前者が表現における技術的側面の蓄積であるとしたら、後者は感性に基づく表現力の蓄積と言えるだろう。物質による現象を表現として引き出すためには、現象を制作者の意図に沿って選び出すことが重要だからである。

私が表現しようとするのはかたちとしての造形物ではなく、素材そのものに内在されている力やエネルギーが、ある現象を通じてあらわれる状態を表現として捉えることである。素材に潜在している力は、現象によってかたちとしてあらわれるが、必ずしも、造形的価値をもっているとは限らないために、作家としての造形的判断が非常に重要なこととなる。現象を形成する条件の中でもっとも大事なものは、人為的な要素をできる限り排除して、物質そのものによる自然な流れを与えることである。自然な流れは土という物質と外的な要因（水や火など）の間に形成されるもので、意図的な方法で結び付けることのできない二つの要素の関連性は現象を決める重要なキーワードとなる。

実験の原型は H5 W5 D5cm の立方体を用いた（図 3-1）。大きさが小さいために迫力のある存在感を見せることはできないが、数多くの実験を速やかに行うことや物質の現象がみせる自然な流れを容易につかむことができる。立方体は、幾何学的な立体形態においてもっとも基本的なかたちであることから、造形の基本形態として用いられることが多い。単純な形でありながら力強い不動のイメージをもっているため、微妙な現象による変化にも直ちに反応する。外部の影響に対する反応は非常にわかりやすく明快にあらわれるため、今回の研究の原型として採択することにした。制作はまず一辺 5cm の立方体をつくり、手や制作道具による痕跡を残さず、できる限り的人為的な手法を排除した条件のもとで、切る、結ぶ、包む、あぶる、浸食させるなどの実験を試みた。

なお、この実験では合計で約 1,000 個の立方体を使い、その中から 350 個を実験データとして採用した。

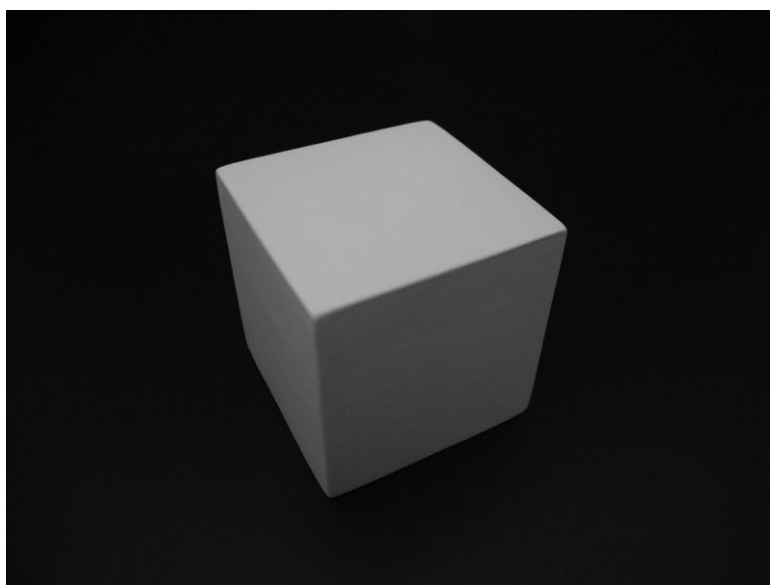


図 3-1

今回行った立方体の実験のプロセスは次のとおりである。

立方体の実験 (図 3-2～3-4)

素 材：陶土 (株大島耐火産業製「中荒土」)

磁土 (株谷口窯業製「a10」)

①陶土・磁土を用いて H5 W5 D5cm の立方体をつくる。

②陶土の場合：中が詰まっている状態の立方体をつくり、さまざまな実験を行う。

磁土の場合：中が塊状と空洞の状態の立方体をつくり、さまざまな実験を行う。

実験を行う要素—加圧による変化・急激な加熱と加圧による変化・水による浸食

・加圧による変化 (図 3-2)

可塑性をもっている土はその置かれている状態によって外部の影響を受けやすく、条件によってさまざまな変化をもたらす。

・急激な加熱と加圧による変化 (図 3-3)

土はバーナーなどで急激に加熱をすると外は非常に硬くなるが、内側は柔らかい状態になるため、それが外部の圧力などに影響されるとさまざまな変化が起きる。

・水による浸食 (図 3-4)

土は種類や乾き具合、中の状態 (詰まっている状態・空洞状) などで水によって浸食される変化はさまざまである。

③2 週間ほど (水で浸食させたものは 3～4 週間ほど) 自然乾燥させる。

④1200℃で焼き締めとして酸化焼成する。



図 3-2 (加圧による変化)

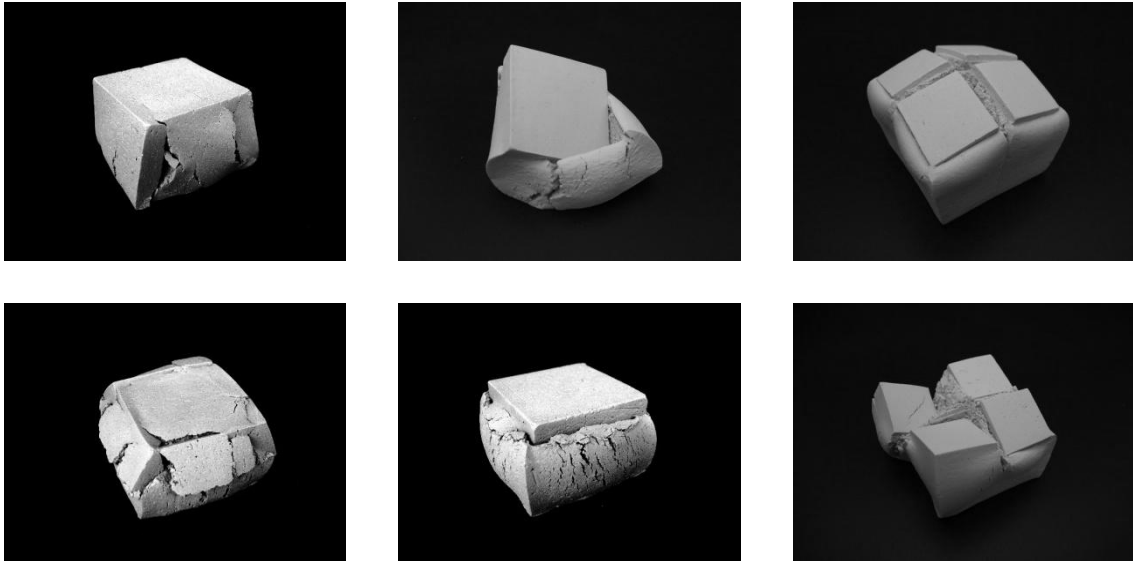


図 3-3 (急速な加熱と加圧による変化)

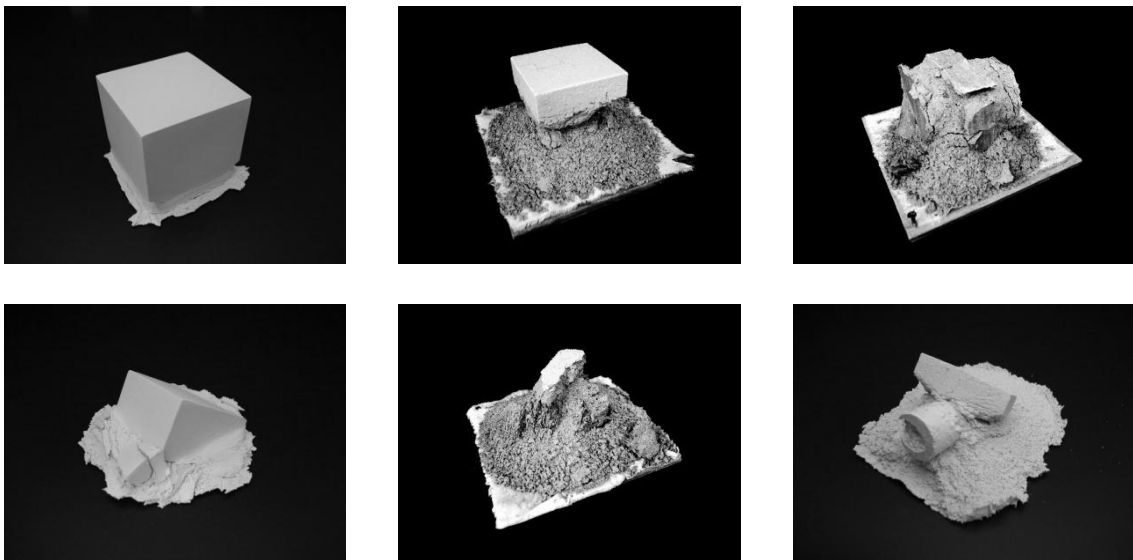


図 3-4 (水による浸食)

このうち水による浸食については、次に示す3種類の実験プロセスがある。

浸食実験1 (図3-5)

材料 陶土 (株大島耐火産業製「中荒土」)

黄土 (株大島耐火産業製「細目土」)

ベニヤ板 (幅10×10cm 厚さ5mm) ナット トレー 布 (木綿) ネジ

- ①H5 W5 D5cmの立方体をつくる。
- ②触って手の跡が残らない程度まで乾かす。
- ③陶土の立方体に黄土で色を付ける (コンプレッサー使用) : 浸食された所のコントラストをよりわかりやすくするためである。
- ④幅10×10cmのベニヤ板にネジを3~4か所付ける : 浸食後、水の中でかたちが崩れないように静かに持ち上げるためである。
- ⑤④に布を敷いてその上に立方体を真ん中にのせる。
- ⑥ナットなどを重ねて高さを調整する : 水に浸ける高さによる浸食の変化を見るため。
- ⑦水を注入する (注入回数は1回のみ) : 途中で水をつぎ足しすると、揺れが原因で浸食の変化が変わってしまう。
- ⑧設定した時間になったらかたちが崩れないようにトレーから静かに持ち上げる。
- ⑩出したものを並べてその変化を記録する。

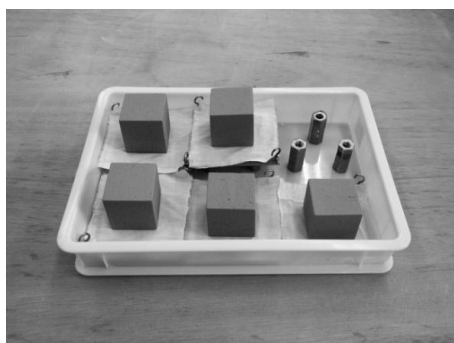
浸食実験2 (図3-6)

材料 磁土 (株丸石窯業原料製「ニューボーン」) 珪酸ソーダ

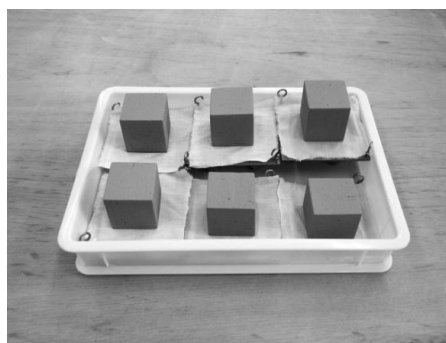
ベニヤ板 (幅10×10cm 厚さ5mm) トレー 布 (木綿)

- ①磁土に珪酸ソーダ、水を加えて鑄込み用の泥粧をつくる。
- ②H5 W5 D5cmの立方体をつくるための鑄込み用の石膏型をつくる。
- ③泥粧を石膏型に入れ込んで、石膏型内のかたちが厚さ5mmになるまで待つ。
- ④厚さ5mmになったら余分の泥粧を出して、石膏型の中でできている立方体を脱型できる硬さまで乾燥させる。
- ⑤かたちの崩れに注意して石膏型から取り出し、さらに自然乾燥で1日乾かす。
- ⑥ベニヤ板の上に布を敷いてその真ん中に立方体をのせる。
- ⑦浸ける水の高さや時間を決める。
- ⑧トレーの中に立方体を入れて水を注入する (注入回数は1回のみ) : 途中で水をつぎ足しすると、その揺れで浸食の変化が変わってしまう。
- ⑨設定した時間になったらかたちが崩れないようにトレーから静かに持ち上げる。
- ⑩出したものを並べてその変化を記録する。

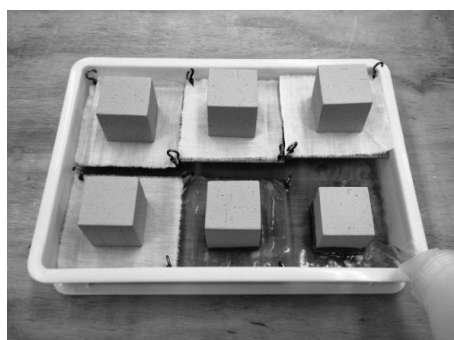
図 3-5 (浸食実験 1)



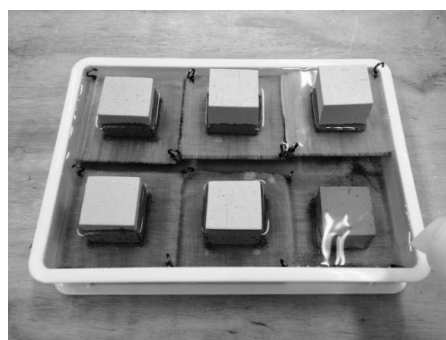
黄土で色付けた立方体をトレーに入れる



ナットなどで水に浸ける高さを調節する



水を静かに注入する



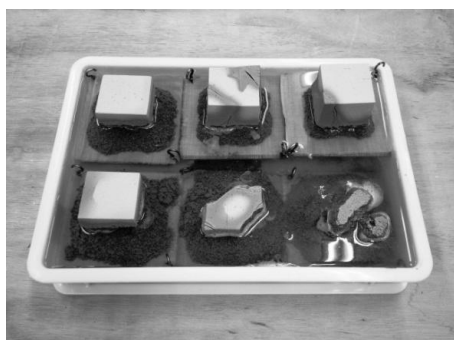
水の注入は1回のみでつぎ足ししない



浸ける水の高さや時間を決める



設定時間になるまで浸食の変化を観察する



設定時間になったらトレーから静かに出す



トレーから出した後の様子

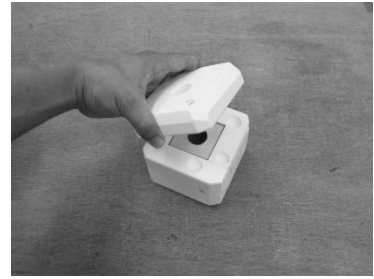
図 3-6 (浸食実験 2)



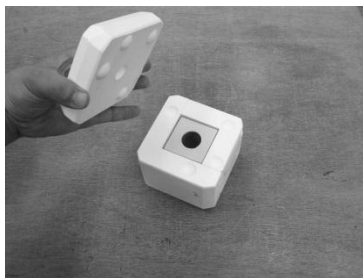
鑄込み用の石膏型をつくる



石膏型に泥粧を入れる



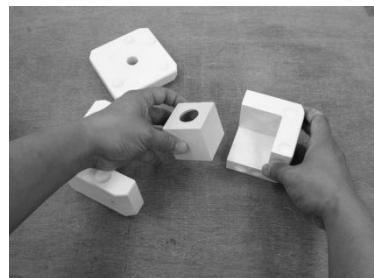
排泥する



乾燥を待つ



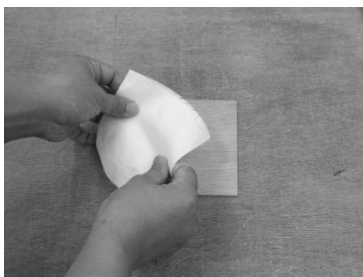
石膏型をばらす



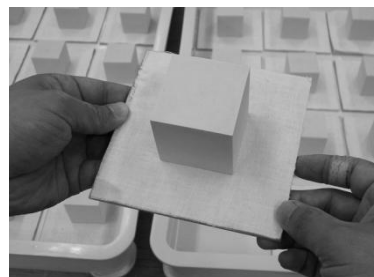
かたちの崩れに注意して出す



自然乾燥で1日乾かす



ベニヤ板の上に布をのせる



立方体をのせる



水槽の中に立方体を入れる



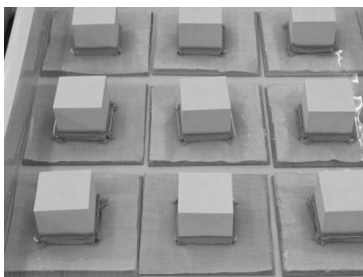
水を注入する



水に浸ける高さや時間を決める



水の注入はつぎ足ししない



時間差を置いて一つずつ出す



出したものを並べて記録する

浸食実験 3 (図 3-7)

材料 陶土 (株大島耐火産業製「中荒土」)

ロウ (市販) 塗装用養生テープ (市販) 灯油

ベニヤ板 (幅 10×10cm 厚さ 5mm) トレー 布 (木綿)

- ①陶土の立方体を触って手の跡が付かない程度乾燥させる。
- ②ロウに灯油 (ロウを塗る時、筆の乗りをなめらかにする) を重量の 5% を添加して電熱機で溶かす。
- ③溶かしたロウを筆で塗る：場合によっては塗装用養生テープでマスキングする (マスキングのパターンによる変化も実験する)。
- ④ベニヤ板に布を敷いてから③を真ん中にのせる。
- ⑤浸ける水の高さや時間を決める。
- ⑥トレーの中に立方体を入れて水を注入する (注入回数は 1 回のみ)：途中で水をつぎ足しすると、その揺れで浸食の変化が変わってしまう。
- ⑦設定した時間になったらかたちが崩れないようにトレーから静かに持ち上げる。
- ⑧出したものを並べてその変化を記録する。

図 3-7 (浸食実験 3)



ロウを立方体に塗る



場合によってはマスキングする



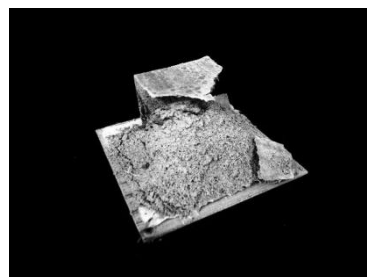
マスキングのパターンを変える



トレーに入れて水を注入する



真ん中を十字架のパターンでマスキングした場合



立方体の手前の面だけ残して前面を塗った場合

以上の実験プロセスに基づいて行った立方体の実験の成果は、約 1000 個のなかから 350 個を選び、個々の内容とその現象の観察を続く 60 頁から 93 頁にまとめて詳述する。



a1-01

a1-02

a1-03

a1-04

a1-05



a1-06

a1-07

a1-08

a1-09

a1-10



a1-11

a1-12

a1-13

a1-14

a1-15



a1-16

a1-17

a1-18

a1-19

a1-20



a1-21

a2-01

a2-02

a2-03

a2-04



a2-05

a2-06

a2-07

a2-08

a2-09



a2-10

a2-11

a2-12

a2-13

a2-14

スポンジに包んでワイヤで真ん中を押す	スポンジに包んでワイヤで真ん中を斜めに押す	スポンジに包んでワイヤで手前に引っ張りながら押す	スポンジで包んだ部分と包んでない部分をそれぞれに押す	スポンジに包んでワイヤで斜めに押す
a1-01	a1-02	a1-03	a1-04	a1-05
スポンジに包んでワイヤで角を押す	スポンジに包んでワイヤで上から押し付ける	スポンジに包んでワイヤで真ん中を縛る	スポンジに包んでワイヤで角を縛る	スポンジに包んでワイヤで縛った後、スポンジごと捻じる
a1-06	a1-07	a1-08	a1-09	a1-10
スポンジに包んでワイヤで縦横の真ん中を縛る	硬くなったものをスポンジに包んでワイヤで縦横の真ん中を縛る	スポンジに包んでワイヤで角を縛る	スポンジに包んでワイヤで角を縛る	スポンジに包んでワイヤで角を縛る
a1-11	a1-12	a1-13	a1-14	a1-15
スポンジに包んでワイヤで角を縛る	スポンジに包んでワイヤを下から結ぶように縛る	スポンジに包んでワイヤで手前を緩く縛る	スポンジに包んでワイヤで縦横を縛る	スポンジに包んでワイヤで縛り回す
a1-16	a1-17	a1-18	a1-19	a1-20
スポンジに包んでワイヤでスポンジごと捻じるように縛り回す	スポンジに包んでハサミで押し付ける	スポンジに包んで薄い板で真ん中を押す	スポンジに包んで薄い板で手前を押す	スポンジに包んで薄い板で手前の角を押す
a1-21	a2-01	a2-02	a2-03	a2-04
スポンジに包んで薄い板でスポンジが切れるほど強く押し付ける	スポンジに包んで薄い板でハサミの痕跡のように上下両側で押し付ける	スポンジに包んで薄い板で捻じるように押し付ける	スポンジを上面だけにあてて薄い板で押し付ける	スポンジを上面だけにあてて薄い板で角をハサミの痕跡のように押し付ける
a2-05	a2-06	a2-07	a2-08	a2-09
スポンジを上下面だけにあてて薄い板で真ん中を押し付ける	スポンジを左右にだけあてて薄い板で真ん中を押し付ける	布に包んで外側から薄い板で内側に押し付ける	布に包んで上面を薄い板で斜めに押す	布に包んで上面を薄い板で斜めに捻じりながら押す
a2-10	a2-11	a2-12	a2-13	a2-14



a2-15

a2-16

a2-17

a2-18

a2-19



a2-20

a2-21

a2-22

a2-23

a2-24



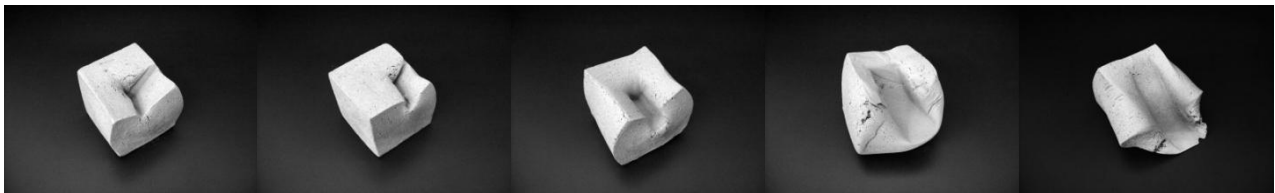
a2-25

a2-26

a3-01

a3-02

a3-03



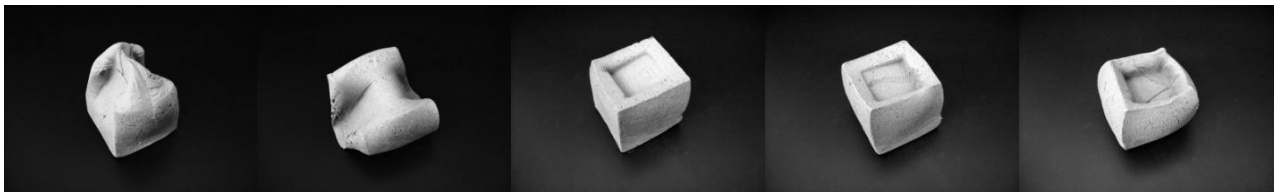
a4-01

a4-02

a4-03

a4-04

a4-05



a4-06

a4-07

a4-08

a4-09

a4-10



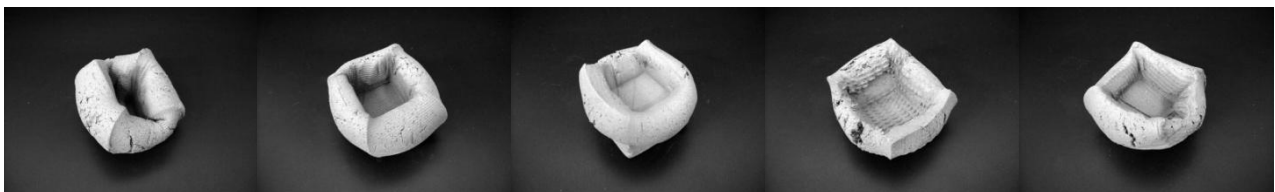
a4-11

a4-12

a4-13

a4-14

a4-15



a4-16

a4-17

a4-18

a4-19

a4-20

スポンジに包んで上面を薄い板で斜めに捻じりながら押す	スポンジに包んで薄い板で左面を斜めに捻じりながら押す	スポンジに包んで薄い板で左右面を斜めに押す	スポンジに包んで薄い板で左右面を斜めに押し上げる	スポンジに包んで薄い板で左右面の真ん中を押し上げる
a2-15	a2-16	a2-17	a2-18	a2-19
スポンジに包んで薄い板で下から押し上げる	スポンジに包んで薄い板で上面を捻じりながら押す	スポンジに包んで薄い板で上面の手前を捻じりながら押し付ける	スポンジに包んで薄い板で前面を捻じりながら押す	スポンジに包んで薄い板で布ごと捻じりながら押す
a2-20	a2-21	a2-22	a2-23	a2-24
スポンジに包んで薄い板 2 枚で布ごと捻じりながら押す	スポンジに包んで薄い板で上から押してから捻じる	スポンジに包んで L 字型の金具で角を押す	スポンジに包んで L 字型の金具で上面を斜めに押す	スポンジに包んで L 字型の金具で上面を平行に押す
a2-25	a2-26	a3-01	a3-02	a3-03
スポンジに包んで薄い板で斜めに押す	スポンジに包んで薄い板で角を斜めに押す	スポンジに包んで丸い棒で手前の角を押す	スポンジに包んで丸い棒で斜めに押しながら手前に引く	スポンジに包んで丸い棒で斜めに押しながら手前に引きずる
a4-01	a4-02	a4-03	a4-04	a4-05
スポンジに包んで丸い棒 2 本で左右面を押し上げる	スポンジに包んで丸い棒 2 本で上面を押し付ける	スポンジに包んで角材で上の面を押す	布に包んで角材で上の面を押す	布に包んで角材で上の面を捻じりながら押す
a4-06	a4-07	a4-08	a4-09	a4-10
布目が強い布に包んで角で押した後捻る	スポンジに包んで角材の角を後ろの方に回しながら上の面を押す	スポンジに包んで角材で手前の角を斜めに押す	布に包んで角材で左の方に引きずりながら押す	布に包んで角材で上の面を押し倒す
a4-11	a4-12	a4-13	a4-14	a4-15
スポンジに包んで角材で押した後スポンジごと捻じる	スポンジに包んで角材で押す	スポンジで上の面だけをあてて角材で押す	網に包んで角材で押す	ガーゼに包んで角材で押す
a4-16	a4-17	a4-18	a4-19	a4-20



a4-21

a4-22

a4-23

a4-24

a4-25



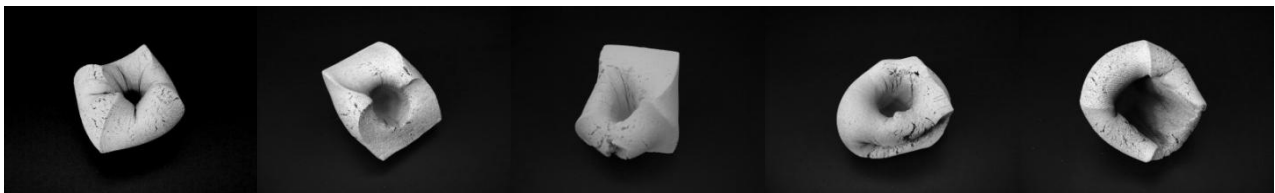
a4-26

a4-27

a5-01

a5-02

a5-03



a5-04

a5-05

a5-06

a5-07

a5-08



a5-09

a5-10

a5-11

a5-12

a5-13



a6-01

a6-02

a6-03

a6-04

a6-05



a6-06

a6-07

a6-08

a6-09

a6-10



a6-11

a6-12

a6-13

a6-14

a6-15

風船に包んで角材で押す	風船に包んで角材で捻じり押す	風船に包んで角材の角で押す	風船で左右の面だけをあてて角材で押す	風船で上下の面だけをあてて角材で押す
-------------	----------------	---------------	--------------------	--------------------

a4-21

a4-22

a4-23

a4-24

a4-25

布に半分だけ包んでスポンジの上から角材で押す	風船に半分だけ包んでスポンジの上から角材で押す	布に包んで角材の角で上下左右を押す	布に包んで丸い棒の先で上下左右を押す	スポンジに包んで丸い棒で押す
------------------------	-------------------------	-------------------	--------------------	----------------

a4-26

a4-27

a5-01

a5-02

a5-03

布に包んで丸い棒の先で上面を押す	スポンジに包んで丸い棒の先で押す	風船に包んで丸い棒の先で押す	布に包んで、それを左右に引っ張りながら、丸い棒の先で上面を押す	布に包んで丸い棒で正面を押す
------------------	------------------	----------------	---------------------------------	----------------

a5-04

a5-05

a5-06

a5-07

a5-08

布に包んで、それを上下に引っ張りながら、丸い棒の先で上面を押す	布に包んで、それを上下左右に引っ張りながら、丸い棒の先で押す	布に包んで丸い棒を傾けながら押す	スポンジに包んで丸い棒を下から押し上げる	触って手の跡が残らないほど自然乾燥させてから布に包んで捻じる
---------------------------------	--------------------------------	------------------	----------------------	--------------------------------

a5-09

a5-10

a5-11

a5-12

a5-13

乾燥具合が異なる粘土を重ねて角材で押す	乾燥具合が異なる粘土を重ねて角材で斜めに押す	乾燥具合が異なる粘土を重ねて薄い板の角で押す	乾燥具合が異なる粘土を重ねて角材で捻じりながら押す	乾燥具合が異なる粘土を並べて角材で押す
---------------------	------------------------	------------------------	---------------------------	---------------------

a6-01

a6-02

a6-03

a6-04

a6-05

乾燥具合が異なる粘土を重ねて角材で押す	半分に分けたものを並べてその間に布を通す	半分に分けたものを重ねて各層に布を挟んでワイヤで切る	半分に分けた所に新聞紙を挟んでから重ねて薄い板の角で押す	半分に分けた間に布を挟んでから重ねて薄い板の角で押す
---------------------	----------------------	----------------------------	------------------------------	----------------------------

a6-06

a6-07

a6-08

a6-09

a6-10

乾燥具合が異なる粘土を重ねて薄い板の角で押す	乾燥具合が異なる粘土を重ねて薄い板の角で押す	乾燥具合が異なる粘土を重ねて薄い板の角で斜めに押す	乾燥具合が異なる粘土を重ねて薄い板の角で捻じりながら押す	半分に分けた所を重ねて布に包み、丸い棒で刺す
------------------------	------------------------	---------------------------	------------------------------	------------------------

a6-11

a6-12

a6-13

a6-14

a6-15



a6-16

a7-01

a7-02

a7-03

a7-04



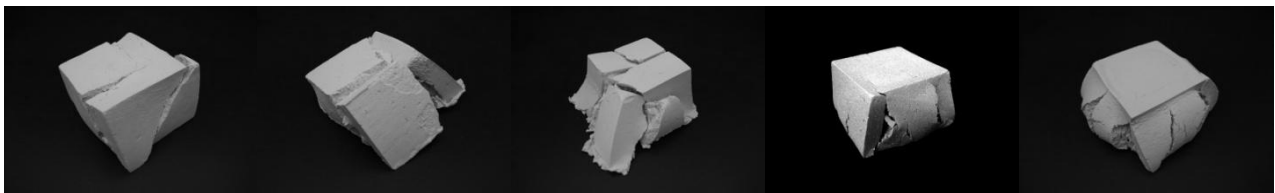
a7-05

a7-06

a8-01

a8-02

b1-01



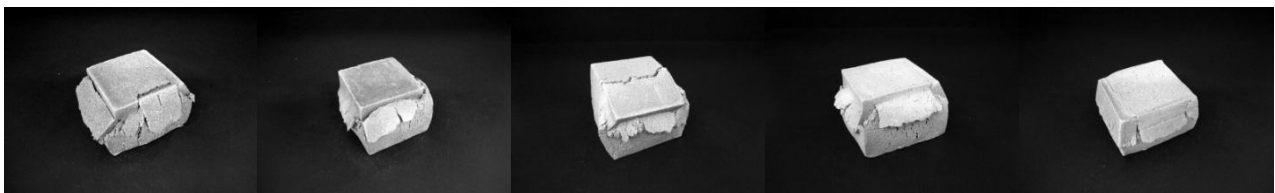
b1-02

b1-03

b1-04

b1-05

b1-06



b1-07

b1-08

b1-09

b1-10

b1-11



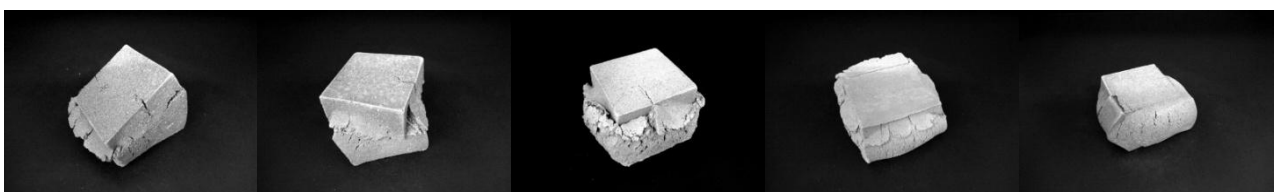
b1-12

b1-13

b1-14

b1-15

b1-16



b1-17

b1-18

b2-01

b2-02

b2-03



b2-04

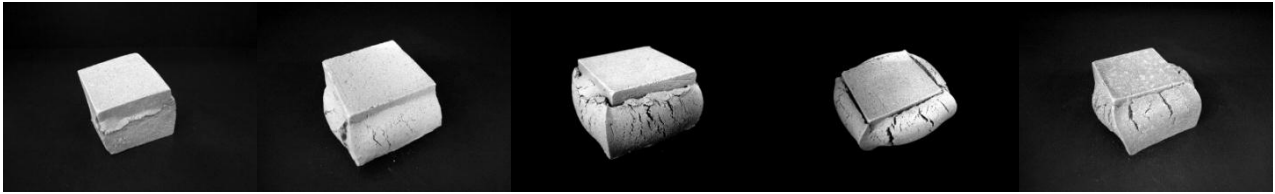
b2-05

b2-06

b2-07

b2-08

乾燥具合が異なる粘土を並べて真ん中に布を通す	乾燥具合が異なる粘土を重ねて板で両側を押さえ付ける	乾燥具合が異なる粘土を斜めに重ねて板で上から押す	乾燥具合が異なる粘土を斜めに重ねて押さえ付ける	乾燥具合が異なる粘土を重ねて角と面を押さえ付ける
a6-16	a7-01	a7-02	a7-03	a7-04
乾燥具合が異なる粘土を投げ付ける	乾燥具合が異なる粘土の間に紙を挟んで押さえ付ける	粘土でひもをつくって2枚の板で押し付ける	粘土でひもをつくって3枚の板で押し付ける	バーナーで全体をあぶって上から斜めに押す
a7-05	a7-06	a8-01	a8-02	b1-01
バーナーで全体を5分間あぶって上を斜めに押す	バーナーで3面(前・右・上)をあぶって上から押す	1本の切り目を入れてからバーナーで全体をあぶって上から押す	バーナーで全体をあぶって上から押す	バーナーで全体を5分間あぶって上から押す
b1-02	b1-03	b1-04	b1-05	b1-06
高さの半分を水に浸けてバーナーで全体をあぶり、板で上から斜めに押す	高さの3割を水に浸けてバーナーで全体をあぶり、板で上から斜めに押す	高さの3割を水に浸けてバーナーで全体をあぶり、板で上から手前を押す	バーナーで上の面をあぶって板で上から押す	バーナーで上の面をあぶって板で上から押しながら前にずらす
b1-07	b1-08	b1-09	b1-10	b1-11
バーナーで手前の面だけをあぶって板で上から押す	バーナーで全体をあぶって板で上から押す	バーナーで上下の面以外をあぶって板で上から押す	バーナーで上下の面をあぶって板で上から押す	バーナーで前後以外の面をあぶって板で上から押す
b1-12	b1-13	b1-14	b1-15	b1-16
バーナーで上と手前の面だけをあぶって板で上から押す	バーナーで全体をあぶって上から捻じりながら板で押す	水に高さの半分を浸けてバーナーで全体をあぶって上面を押す	水に高さの半分を浸けてバーナーで全体をあぶり、板で上から押す	手前の半分を水につけて板で上から押す
b1-17	b1-18	b2-01	b2-02	b2-03
上面を残して水に浸けた後、バーナーで2分間全体をあぶって上面を押す	上面を残して水に浸けた後、バーナーで1分間全体をあぶって上面を押す	上面を残して水に浸けた後、30秒間全体をあぶって上面を押す	上面を残して水に浸けた後、20秒間全体をあぶって上面を押す	上面を残して水に浸けた後、10秒間全体をあぶって上面を押す
b2-04	b2-05	b2-06	b2-07	b2-08



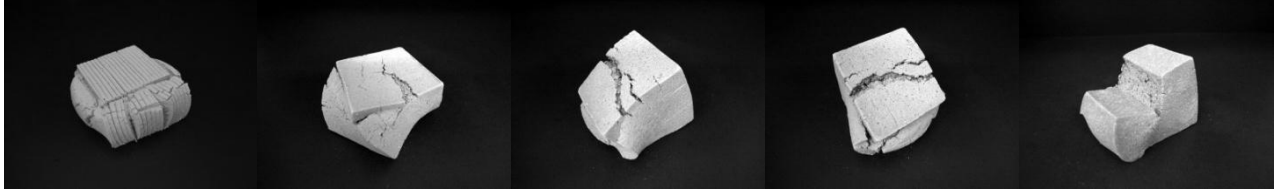
b2-09

b2-10

b2-11

b2-12

b2-13



b2-14

b2-15

b2-16

b2-17

b3-01



b3-02

b3-03

b3-04

b3-05

b3-06



b3-07

b3-08

b3-09

b4-01

b4-02



b4-03

b4-04

b4-05

b4-06

b4-07



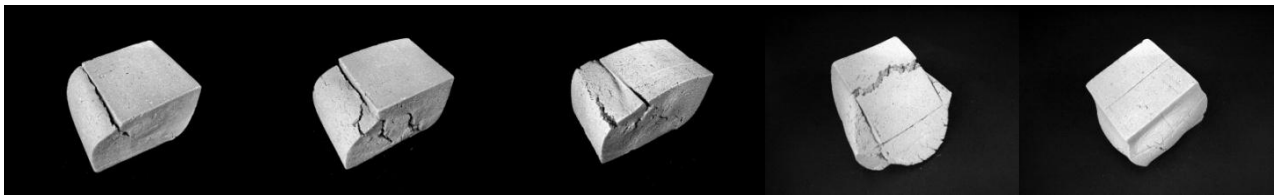
b4-08

b4-09

b4-10

b4-11

b4-12



b4-13

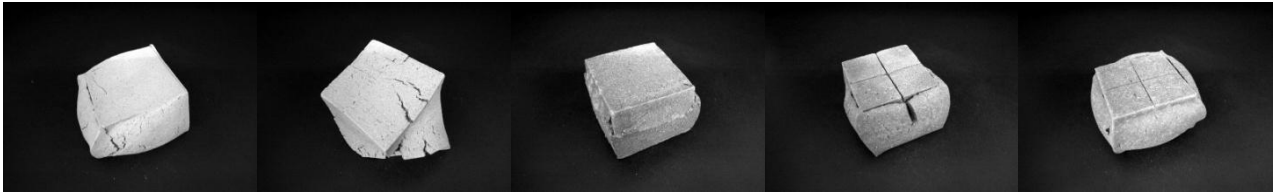
b4-14

b4-15

b4-16

b4-17

高さ 7 割の所にワイヤで切れ目を入れ、上面だけをあぶって板で押す	触って手の跡が残らない程度に乾かした塊を、上面だけをあぶって板で押す	触って手の跡が残らない程度に乾かした塊を、上面だけをあぶって板で押す	触って手の跡が残らない程度に乾かした塊を、上面だけをあぶって板で押す	触って手の跡が残らない程度に乾かした塊を、上面だけをあぶって板で押す
b2-09	b2-10	b2-11	b2-12	b2-13
3 面(手前・上・後ろ)に 3mm の間隔で切り目を入れ、全体をあぶって押す	内側に泥に近い粘土を入れ、全体をあぶってから押す	内側に泥に近い粘土を入れ、全体をあぶってから押す	内側に泥に近い粘土を入れ、全体をあぶってから押す	全体をバーナーで 10 秒間あぶって上面の半分を板で押す
b2-14	b2-15	b2-16	b2-17	b3-01
上面だけをバーナーで 20 秒間あぶった後、上面の半分を板で押す	上面だけをバーナーで 30 秒間あぶった後、上面の半分を板で押す	上面だけをバーナーで 40 秒間あぶった後、上面の半分を板で押す	上面だけをバーナーで 50 秒間あぶった後、上面の半分を板で押す	上面だけをバーナーで 60 秒間あぶった後、上面の半分を板で押す
b3-02	b3-03	b3-04	b3-05	b3-06
高さの半分を水に浸け、バーナーで 30 秒間あぶった後、上面の半分を押す	高さの半分を水に浸け、バーナーで 1 分間あぶった後、上面の半分を押す	全体をバーナーで 20 秒間あぶって板で上の面半分の斜めに押す	上面だけをバーナーであぶって上から落とす	上面だけをバーナーであぶって上から落とす
b3-07	b3-08	b3-09	b4-01	b4-02
1 分間あぶった塊の中に柔らかい土を新たに埋め込んで手前を板で押す	20 秒間あぶった塊の中に柔らかい土を新たに埋め込んで手前を板で押す	柔らかい塊の上に 1 分間あぶった塊を重ねて捻じる	全体を指紋が付かない程度に少しだけあぶった後、上面に板をあてて捻じる	全体を少しだけあぶるが、上面だけをさらにあぶって面に板をあてて捻じる
b4-03	b4-04	b4-05	b4-06	b4-07
全体を指紋が付かない程度に少しだけあぶった後、上面に板をあてて捻じる	手前の面を残して全体をバーナーであぶった後、上面に板をあてて捻じる	上面に 1 本の切り目を入れ、バーナーで上面だけあぶって斜めに引きずる	上面を指紋が付かない程度に少しだけあぶって、上面に板をあてて引きずる	上面を指紋が付かない程度に少しだけあぶって、上面に板をあてて引きずる
b4-08	b4-09	b4-10	b4-11	b4-12
上面を指紋が付かない程度に少しだけあぶって、上面に板をあてて引きずる	上面を指紋が付かない程度に少しだけあぶって、上面に板をあてて引きずる	上面を指紋が付かない程度に少しだけあぶって、上面に板をあてて引きずる	上面の真ん中を指紋が付かない程度に少しだけあぶって、板で手前を押す	上面に 1 本の切り目を入れ、バーナーで上面だけあぶって、斜めに押す
b4-13	b4-14	b4-15	b4-16	b4-17



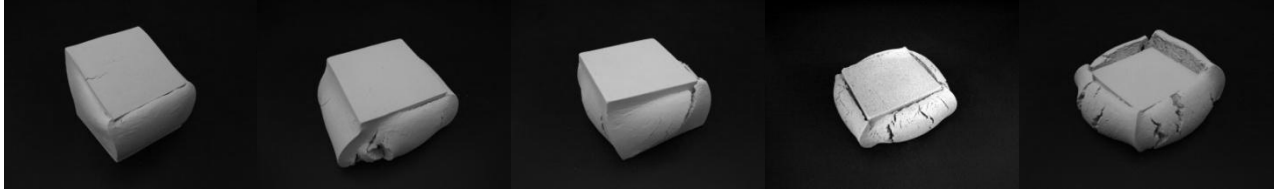
b4-18

b4-19

b4-20

b4-21

b4-22



b4-23

b4-24

b4-25

b4-26

b4-27



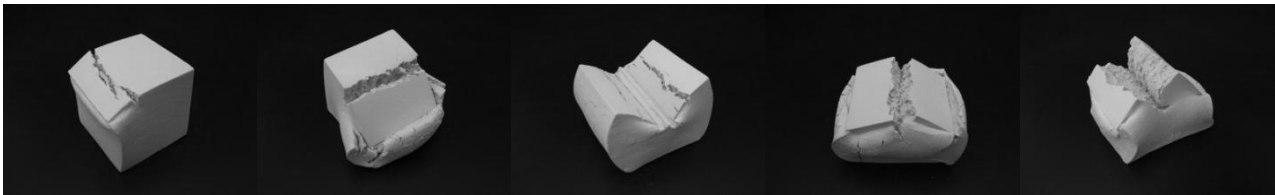
b4-28

b4-29

b4-30

b4-31

b4-32



b4-33

b4-34

b4-35

b4-36

b4-37



b4-38

b4-39

b4-40

b4-41

b4-42



b4-43

b4-44

b4-45

b4-46

b4-47



b5-01

b5-02

b5-03

b5-04

b5-05

指紋が付かない程度に全体を少しあぶって上面を板で斜めに押す	上面と手前の2面を5分間バーナーであぶって板で斜めに押す	塊の高さ半分を水に浸して全体を5分間あぶって、上面を板で押す	上面に切り目を入れ、上の面だけ指紋が付かない程度にあぶって板で押す	上面に切り目を入れ、塊の高さまで水に浸して1分間あぶった後押す
b4-18	b4-19	b4-20	b4-21	b4-22
塊全体を10秒間バーナーであぶって斜めに押す	塊全体を20秒間あぶって、上面に板をあてて引きずりながら押す	塊全体を30秒間あぶって、上面に板をあてて引きずりながら押す	塊の高さまで水に浸けて1分間あぶった後、板で押す	塊の高さまで水に浸けて1分間あぶった後、板で力強く押す
b4-23	b4-24	b4-25	b4-26	b4-27
上面だけを10秒間あぶった後、上面に板の方向を変えて押す	上面と後ろ2面を指紋が付かない程度にあぶって手前を押す	左右面だけを20秒間あぶって左右面を板で押す	1分間あぶった塊の間に柔らかい粘土を入れて左右で押す	上面を5秒間あぶった後、2mmの板を曲げながら押す
b4-28	b4-29	b4-30	b4-31	b4-32
上面だけを指紋が付かない程度にあぶって、上面の一部分だけを板で押す	上面だけを指紋が付かない程度にあぶって、上面の一部分だけを強く押す	上面だけを指紋が付かない程度にあぶって、上面の半分ずつ内側へ押す	上面だけを指紋が付かない程度にあぶった後、上面の左右を板で押す	上面だけを指紋が付かない程度にあぶった後、上面の左右を板で強く押す
b4-33	b4-34	b4-35	b4-36	b4-37
上面だけを指紋が付かない程度にあぶった後、上面を板で引きずる	手前の2面を残してバーナーで全体を1分間あぶった後、板で上面の角を押す。	上面だけを指紋が付かない程度にあぶった後、上面を板で斜めに押す	上面だけをバーナーで1分間あぶった後、上面を板で引きずりながら斜めに押す。	上面だけを指紋が付かない程度にあぶった後、上面の左右の角を板で押す
b4-38	b4-39	b4-40	b4-41	b4-42
上面だけを指紋が付かない程度にあぶって、上面左右を繰り返し返して押す。	前面だけを5秒間あぶって、前後に板をあてて前から押す	前面だけを1分あぶって、前後に板をあてて前から押す	前面だけを10秒間あぶって、前後に板をあてて前から押す	指紋が付かない程度に全体を自然乾燥させ、上面を板で斜めに押す
b4-43	b4-44	b4-45	b4-46	b4-47
ワイヤで真ん中を切り取り、全体を10秒間あぶって板で上面を軽く押す	ワイヤで真ん中を切り取り、上面を10秒間あぶって板で上面を軽く押す	上面に切り目を入れてバーナーで上面だけを1分間あぶる	切り目を入れて上面だけ30秒間あぶった後、板で切目が入った面を押す	切り目を入れて上面だけ30秒間あぶった後、板で切り目に沿って1面を押す
b5-01	b5-02	b5-03	b5-04	b5-05



b5-06

b5-07

b5-08

b5-09

b5-10



b5-11

b5-12

b5-13

b5-14

b5-15



b5-16

b5-17

b5-18

b5-19

b5-20



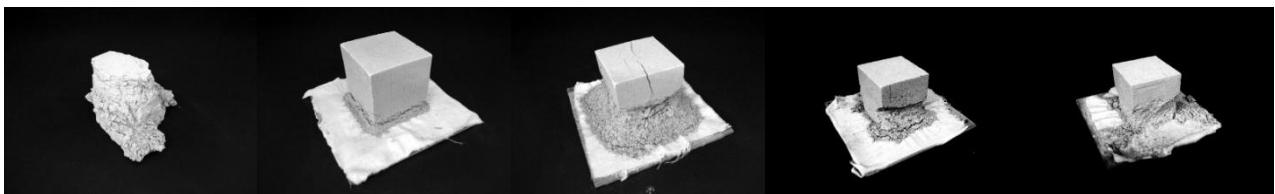
c1-01

c1-02

c1-03

c1-04

c1-05



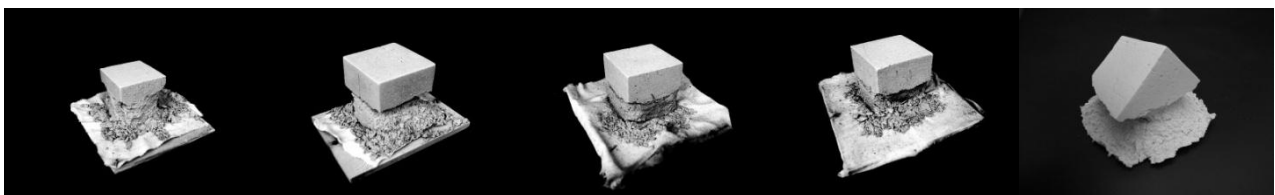
c1-06

c1-07

c1-08

c1-09

c1-10



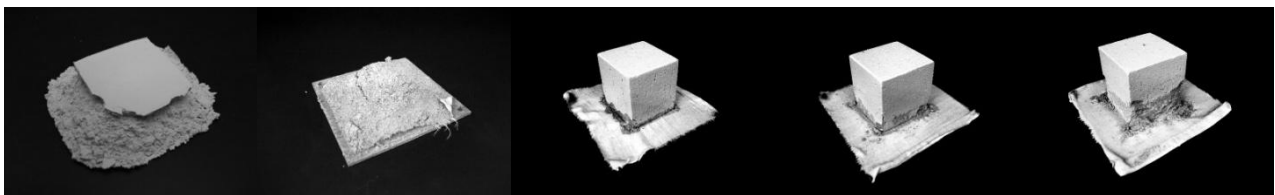
c1-11

c1-12

c1-13

c1-14

c1-15



c1-16

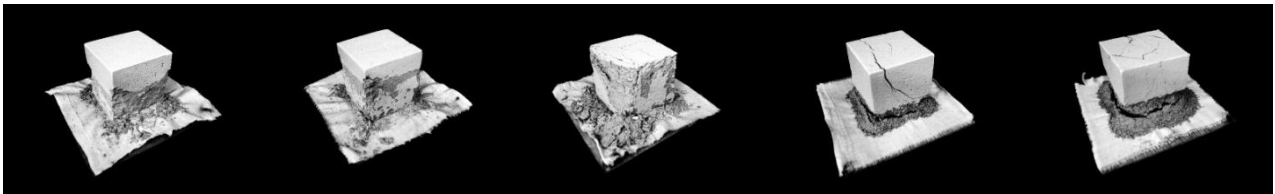
c1-17

c1-18

c1-19

c1-20

切り目を入れて上面だけ30秒間あぶった後、板で切り目に沿って1面を押す	切り目を入れて上面だけ30秒間あぶった後、板で切り目に沿って4面を押す	切り目を入れて上面だけ30秒間あぶった後、板で切り目に沿って1面を押す	切り目を入れて上面だけ30秒間あぶった後、板で切り目に沿って2面を押す	切り目を入れて上面だけ30秒間あぶった後、板で切り目に沿って4面を押す
b5-06	b5-07	b5-08	b5-09	b5-10
切り目を入れて上面だけ30秒間あぶった後、板で切り目に沿って4面を押す	切り目を入れて上面だけ30秒間あぶった後、板で切り目に沿って4面を押す	切り目を入れて上面だけ30秒間あぶった後、板で切り目に沿って4面を押す	切り目を入れて上面だけ30秒間あぶった後、板で切り目に沿って2面を押す	切り目を入れて上面だけ30秒間あぶった後、板をあてて引きずる
b5-11	b5-12	b5-13	b5-14	b5-15
切り目を入れて上面だけ30秒間あぶった後、板をあてて引きずる	切り目を入れて上面だけ30秒間あぶった後、板で切り目に沿って1面を押す	切り目を入れてバーナーで全体を30秒間あぶった後、板で上面を押す	切り目を入れてバーナーで全体を30秒間あぶった後、板で上面を押す	切り目を入れてバーナーで全体を20秒間あぶった後、板で上面を押す
b5-16	b5-17	b5-18	b5-19	b5-20
陶土の塊の高さ半分までを水に10分間浸けて溶けた分は除く	陶土の塊の高さ半分までを水に20分間浸けて溶けた分は除く	陶土の塊の高さ半分までを水に30分間浸けて溶けた分は除く	陶土の塊の高さ半分までを水に40分間浸けて溶けた分は除く	陶土の塊の高さ半分までを水に50分間浸けて溶けた分は除く
c1-01	c1-02	c1-03	c1-04	c1-05
陶土の塊の高さ半分までを水に1時間浸けて溶けた分は除く	陶土の塊を手の跡が付かない程度に乾かし、高さ半分まで1分間浸ける	陶土の塊を手の跡が付かない程度に乾かし、高さ半分まで水に10分間浸ける	陶土の塊を手の跡が付かない程度に乾かし、高さ半分まで水に5分間浸ける	陶土の塊を手の跡が付かない程度に乾かし、高さ半分まで水に3分間浸ける
c1-06	c1-07	c1-08	c1-09	c1-10
陶土の塊を手の跡が付かない程度に乾かし、高さ半分まで水に15分間浸ける	陶土の塊を手の跡が付かない程度に乾かし、高さ半分まで水に20分間浸ける	陶土の塊を手の跡が付かない程度に乾かし、高さ半分まで水に30分間浸ける	陶土の塊を手の跡が付かない程度に乾かし、高さ半分まで水に40分間浸ける	陶土の塊を高さ半分まで水に20分間、斜めに浸ける
c1-11	c1-12	c1-13	c1-14	c1-15
陶土の塊を高さ半分まで水に40分間、斜めに浸ける	陶土の塊を高さ半分まで水に1時間半、斜めに浸ける	陶土の塊に黄土で色を付け、下の面だけを水に5分間浸ける	陶土の塊に黄土で色を付け、高さ1cmまで水に5分間浸ける	陶土の塊に黄土で色を付け、高さ2cmまで水に5分間浸ける
c1-16	c1-17	c1-18	c1-19	c1-20



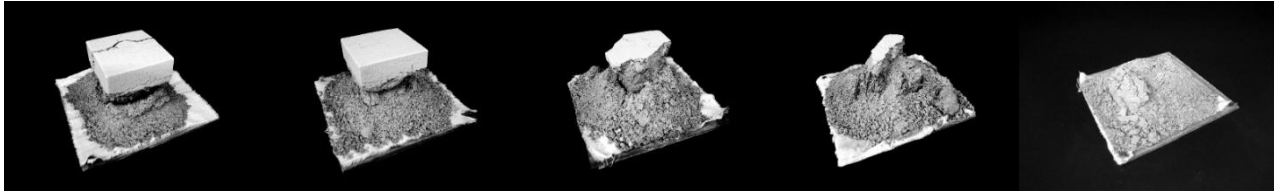
c1-21

c1-22

c1-23

c1-24

c1-25



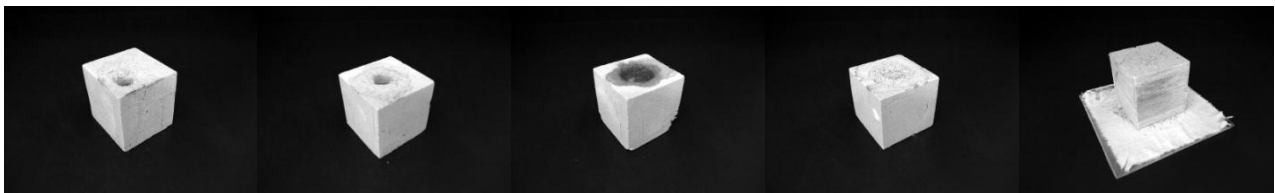
c1-26

c1-27

c1-28

c1-29

c1-30



c2-01

c2-02

c2-03

c2-04

c3-01



c3-02

c3-03

c3-04

c3-05

c3-06



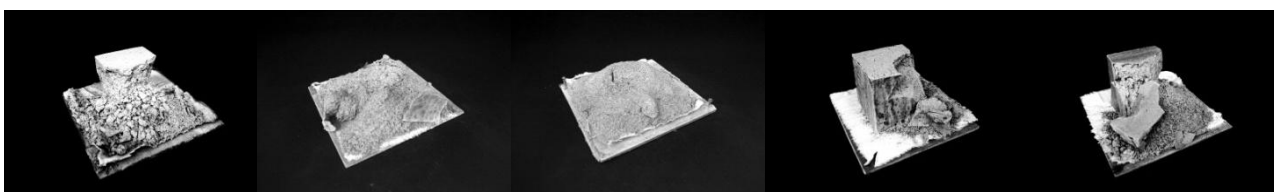
c3-07

c3-08

c3-09

c3-10

c4-01



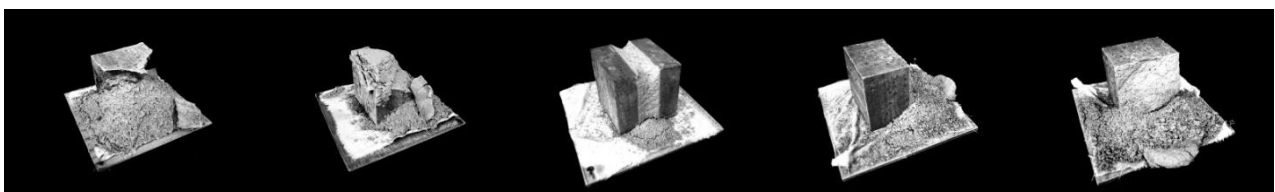
c4-02

c4-03

c4-04

c4-05

c4-06



c4-07

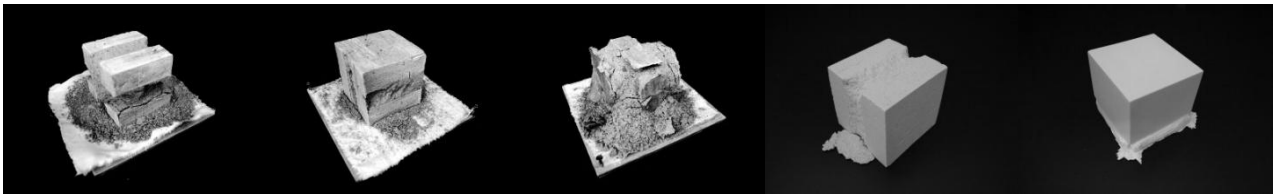
c4-08

c4-09

c4-10

c4-11

陶土の塊に黄土で色を施し、高さ 3cm までを水に 5 分間浸ける	陶土の塊に黄土で色を施し、高さ 4cm までを水に 5 分間浸ける	陶土の塊に黄土で色を施し、上の面だけ残して水に 5 分間浸ける	陶土の塊に黄土で色を施し、下の面だけ水に 5 分間浸ける	陶土の塊に黄土で色を施し、下の面だけ水に 20 分間浸ける
c1-21	c1-22	c1-23	c1-24	c1-25
陶土の塊に黄土で色を施し、下の面だけ水に 40 分間浸ける	陶土の塊に黄土で色を施し、下の面だけ水に 60 分間浸ける	陶土の塊に黄土で色を施し、下の面だけ水に 80 分間浸ける	陶土の塊に黄土で色を施し、下の面だけ水に 100 分間浸ける	陶土の塊に黄土で色を施し、下の面だけ水に 120 分間浸ける
c1-26	c1-27	c1-28	c1-29	c1-30
陶土の上面に幅 1cm の穴を開け、中に水ガラスを入れて 10 分経過	陶土の塊の上面に幅 1cm 穴を開け、中に水ガラスを入れて 1 時間経過	陶土の塊の上面に幅 3cm の穴を開け、中に水ガラスを入れて 10 分経過	陶土の上面に幅 3cm の穴を開け、中に水ガラスを入れて 1 時間経過	陶土の上面以外の所にロウを塗って上面を残して水に 1 時間浸ける
c2-01	c2-02	c2-03	c2-04	c3-01
陶土の塊の上下面にロウを塗って、水に 1 分間浸ける	陶土の塊の上面と高さ半分までにロウを塗って、水に 10 分間浸ける	陶土の塊の高さ 3 分の 1 までにロウを塗って、水に 30 分間浸ける	バーナーで側面を 10 分間あぶって、全体を水に 5 分間浸ける。	陶土の塊の高さ 3 分の 1 までにロウを塗って、水に 20 分間浸ける
c3-02	c3-03	c3-04	c3-05	c3-06
陶土の塊の上面と高さ半分までにロウを塗って、水に 40 分間浸ける	陶土の塊の上面にロウを塗って、水に 40 分間浸ける	陶土の塊の高さ半分までロウを塗って、水に 20 分間浸ける	2 つに分けた陶土の塊を下面にロウを塗って、水に 20 分間浸ける	陶土の塊にロウを 3 面だけ(上・左・後)塗って、水に 20 分間浸ける
c3-07	c3-08	c3-09	c3-10	c4-01
陶土の塊にロウを 2 面だけ(上・後)塗って、水に 20 分間浸ける	陶土の塊にロウを 2 面だけ(上・後)塗って、水に 2 時間間浸ける	陶土の塊にロウを 2 面だけ(上・後)塗って、水に 4 時間間浸ける	陶土の塊の上面だけを残してロウを塗り、水に 1 時間浸ける	陶土の塊の右面だけを残してロウを塗り、水に 1 時間浸ける
c4-02	c4-03	c4-04	c4-05	c4-06
陶土の塊の手前の面だけを残してロウを塗り、水に 1 時間浸ける	陶土の塊の上面だけを残してロウを塗り、水に 2 時間浸ける	陶土の塊の帯状の真ん中だけを残してロウを塗り、水に 10 分間浸ける	陶土の塊の左半分に残してロウを塗り、水に 20 分間浸ける	陶土の塊の後ろ半分に残してロウを塗り、水に 20 分間浸ける
c4-07	c4-08	c4-09	c4-10	c4-11



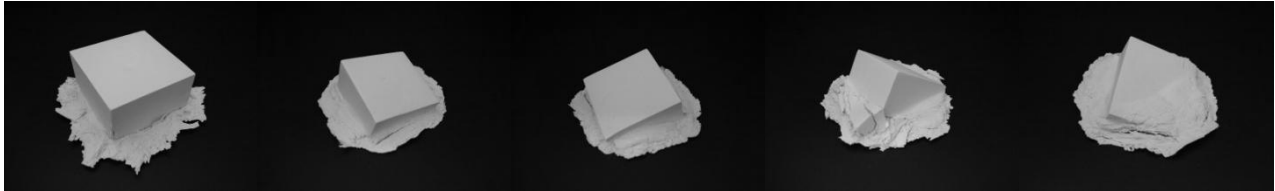
c4-12

c4-13

c4-14

c4-15

c5-01



c5-02

c5-03

c5-04

c5-05

c5-06



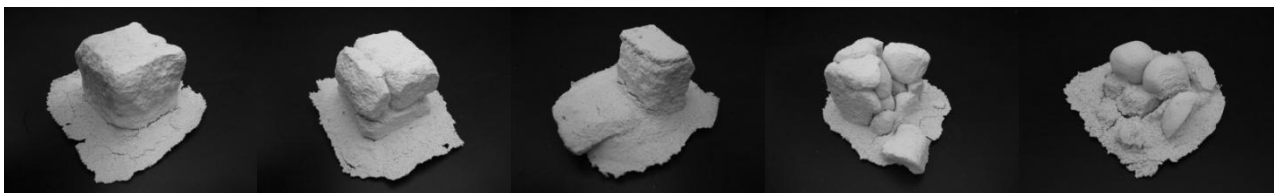
c5-07

c5-08

c5-09

c5-10

c6-01



c6-02

c6-03

c6-04

c6-05

c6-06



c6-07

c6-08

c6-09

c6-10

c6-11



c6-12

c6-13

c6-14

c7-01

c7-02



c7-03

c7-04

c8-01

c8-02

c8-03

陶土の塊に十字架型の帯以外の所に、ロウを塗って水に20分間浸ける	陶土の塊に縦横 2cmの帯以外の所に、ロウを塗って水に10分間浸ける	陶土の塊の両側と真ん中の幅 2cm に、ロウを塗って水に30分間浸ける	陶土の塊の真ん中を2cm程残して、ロウを塗った後、水に10分間浸ける	空洞でできている磁土の塊を、下の面だけ水に5分間浸ける
c4-12	c4-13	c4-14	c4-15	c5-01
空洞でできている磁土の塊を、下の面だけ水に20分間浸ける	空洞でできている磁土の塊を、下の面だけ水に40分間浸ける	空洞でできている磁器土の塊を、下の面だけ水に60分間浸ける	空洞でできている磁土の塊を、下の面だけ水に80分間浸ける	空洞でできている磁土の塊を、下の面だけ水に2時間浸ける
c5-02	c5-03	c5-04	c5-05	c5-06
空洞でできている磁器土の塊を、下の面だけ水に4時間浸ける	空洞でできている磁器土の塊を、下の面だけ水に8時間浸ける	空洞の、磁土の塊の中に水を入れる。	空洞の、磁土の塊の中に水を入れたのを外側も水に30分間浸ける	陶土の塊の真ん中に3mm間隔で切り目を7本入れ、水に10分間浸ける
c5-07	c5-08	c5-09	c5-10	c6-01
3つの塊のできている陶土の塊を水に10分間浸ける	3つの塊のできている陶土の塊を水に20分間浸ける	3つの塊のできている陶土の塊を水に30分間浸ける	複数の豆粒の大きさのできている陶土の塊を水に5分間浸ける	複数の豆粒の大きさのできている陶土の塊を水に10分間浸ける
c6-02	c6-03	c6-04	c6-05	c6-06
複数の丸い塊状(太さ約10mm)で絡んでいる陶土の塊を、水に10分間浸ける	複数の丸い塊状(太さ約10mm)で絡んでいる陶土の塊を、水に20分間浸ける	陶土と砂の混ぜたもの(1:1)と陶土を合わせて、水に10分間浸ける	太さ2mmのひも状の陶土を陶土の塊に埋めて、水に10分間浸ける	厚さ3mm間隔で横に切り目を入れた陶土の塊を、水に20分間浸ける
c6-07	c6-08	c6-09	c6-10	c6-11
バーナーであぶって圧力をかけた陶土の塊を、水に20分間浸ける	バーナーであぶって圧力をかけた陶土の塊を、水に20分間浸ける	バーナーであぶって圧力をかけた陶土の塊を、水に20分間浸ける	陶土の塊の真ん中に穴を開けて、下の面だけ水に10分間浸ける	陶土の塊の真ん中に穴を開けたのを横にして、水に10分間浸ける
c6-12	c6-13	c6-14	c7-01	c7-02
陶土の塊の真ん中に穴を開けて、水に10分間浸ける	棒状の磁土を陶土に埋め込み、下の面だけ水に1時間浸ける	棒状の磁土を陶土に埋め込み、下の面だけ水に20分間浸ける	棒状の磁土を陶土に埋め込み、上面に切り目を入れて、水に20分間浸ける	棒状の磁土を陶土に埋め込み、上面に切り目を入れて、水に1時間浸ける
c7-03	c7-04	c8-01	c8-02	c8-03



c8-04

c8-05

c8-06

c8-07

c8-08



c8-09

c8-10

c8-11

c8-12

c8-13



c8-14

c8-15

c8-16

c8-17

c8-18



c8-19

c8-20

c8-21

c8-22

c8-23



c8-24

c8-25

c8-26

c8-27

c8-28



c8-29

c8-30

c8-31

c8-32

c8-33



c8-34

c8-35

c8-36

c8-37

c8-38

棒状の磁土を陶土の中に埋め込んで、水に1時間浸ける	棒状の磁土を陶土の中に埋め込んで、水に2時間浸ける	棒状の磁土を陶土の中に埋め込んで、水に20分浸ける	棒状の磁土を陶土の中に埋め込んで、水に10分浸ける	棒状の磁土を陶土の中に埋め込んで、水に30分浸ける
c8-04	c8-05	c8-06	c8-07	c8-08
棒状の磁土を陶土の中に埋め込んで、水に40分間浸ける	棒状の磁土を陶土の中に埋め込んで、水に60分間浸ける	棒状の磁土を陶土の中に埋め込んで、水に50分間浸ける	棒状の磁土を陶土の中に埋め込んで、水に70分間浸ける	棒状の磁土を陶土の中に埋め込んで、水に80分間浸ける
c8-09	c8-10	c8-11	c8-12	c8-13
棒状の磁土を陶土の中に埋め込んで、水に2時間半浸ける	棒状の磁土を陶土の中に埋め込んで、水に3時間半浸ける	陶土だけの塊を1時間水に浸ける	棒状の磁土を陶土の中に埋め込んで、水に4時間半浸ける	厚さ5mmの陶土、磁土を相互に重ねて、水に1時間浸ける
c8-14	c8-15	c8-16	c8-17	c8-18
厚さ10mmの陶土、磁土を相互に重ねて、水に1時間浸ける	陶土、磁土、黒泥土を螺旋状に混ぜて、水に1時間浸ける	陶土を外側に、磁土を内側に挟んで、水に1時間浸ける	陶土、磁土を凸凹の形に重ねて、水に1時間浸ける	砂糖を混ぜた陶土(1:1)を陶土に挟んで、水に30分間浸ける
c8-19	c8-20	c8-21	c8-22	c8-23
厚さ5mmの陶土、磁土を重ねたものを立てて、水に30分間浸ける	厚さ10mmの陶土、赤土を重ねたものを立てて、水に30分間浸ける	厚さ5mmの陶土、赤土をずらして重ねたものを立てて、水に30分間浸ける	陶土に砂を1:1で混ぜて、水に5分間浸ける	黒泥土だけの塊を2時間水に浸ける
c8-24	c8-25	c8-26	c8-27	c8-28
厚さ5mmの陶土、磁土、黒泥土を渦巻きのように混ぜて、水に1時間浸ける	厚さ10mmの陶土、赤土、黒泥土を重ねたものを立てて、水に30分間浸ける	厚さ3mmの陶土、赤土、黒泥土を重ねたものを立てて、水に30分間浸ける	くし型の赤土の塊に陶土を5mm間隔で埋めて、水に30分間浸ける	ランダムに混ぜた陶土、赤土、黒泥土を重ねたものを立て、水に30分間浸ける
c8-29	c8-30	c8-31	c8-32	c8-33
陶土、赤土、黒泥土を大理石のように重ねたものを立てて、水に30分間浸ける	厚さ5mmの陶土、赤土、黒泥土を重ねて、水に30分間浸ける	ランダムに混ぜた陶土、赤土、黒泥土を重ねて、水に30分間浸ける	厚さ10mmの陶土、磁土を重ねたものを立てて、水に4時間浸ける	5mmの陶土、赤土を巻いたものを立てて、水に30分間浸ける
c8-34	c8-35	c8-36	c8-37	c8-38

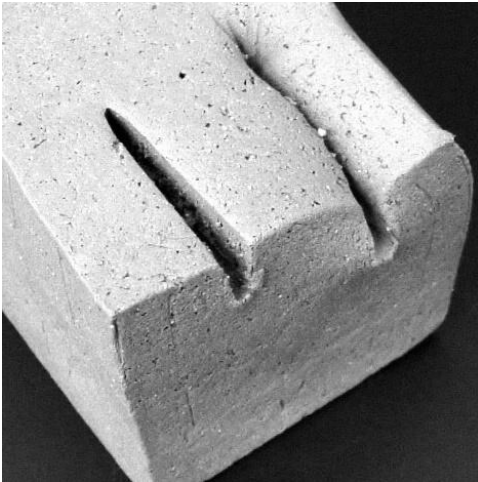


実験番号：a1-01

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)をスポンジに包んでワイヤで真ん中を押す。

結果：粘土をスポンジに包むことで、スポンジの弾力性がかたちに影響を与える。スポンジに包むことで押す所だけではなく、塊全体に圧力がかかる。圧力とそれに対する反発力の関係が興味深い。



実験番号：a1-04

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)をスポンジに包んだ部分と包んでない部分を、それぞれにワイヤで押す。

結果：粘土をスポンジに包んだ場合は周りのかたちに影響を与えるが、包んでない所は凹みしかできない。

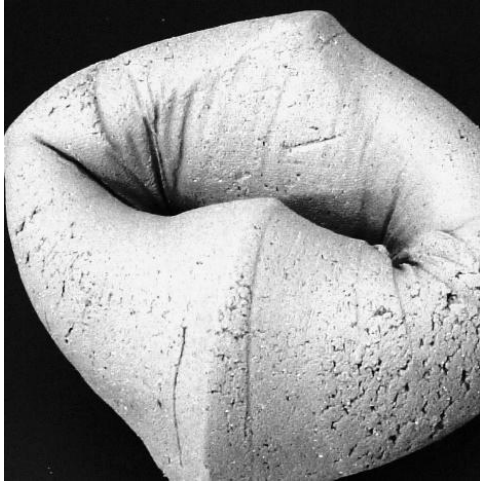


実験番号：a1-16

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)をスポンジに包んでワイヤでスポンジごと角を縛る。

結果：ワイヤで粘土を縛ると普通は塊が切れてしまうが、スポンジに包むことで切れずに、強く押し込める。二つに切れて別々になるのではなく、二つに分裂し始めるようにも見える。

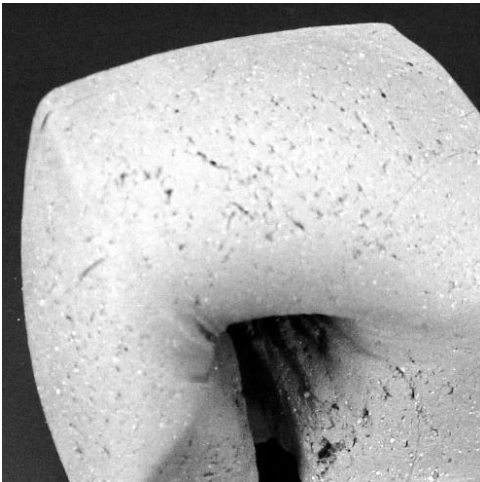


実験番号：a2-13

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)を布に包んで上面を薄い板(厚さ5mm)で斜めに押す。

結果：ワイヤより薄い板の方がより強い力で押すことができる。スポンジよりも布で包んだほうが加圧の緊張感ある表情が出てくるが、布特有の折り目が移る。



実験番号：a2-20

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)をスポンジに包んで薄い板(厚さ5mm)で下から押し上げる。

結果：ワイヤより薄い板の方がより強い力で押すことができるので、より緊張感ある膨らみが出てくる。



実験番号：a3-03

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)をスポンジに包んでL字型の金具(厚さ5mm)で上面を平行に押す。

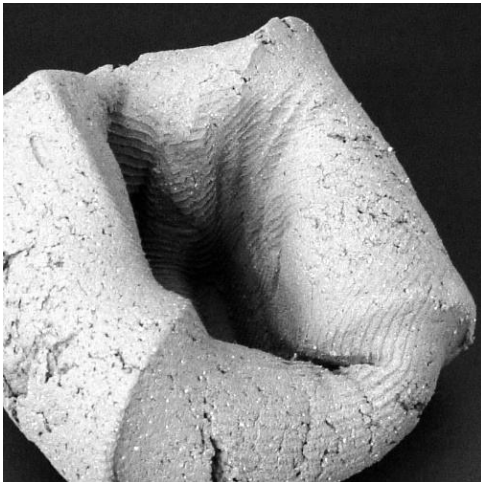
結果：薄い板による直線的な圧力に比べて、L字による2方向の圧力が入り、さらに複雑な膨らみのあるかたちができる。



実験番号：a4-13

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)をスポンジに包んで角材（断面 $2.5 \times 2.5\text{cm}$ 長さ 20cm ）で手前の角を斜めに押す。
結果：角材の方がワイヤや板と比べて圧力の方向を変えやすい。そのために圧力の加減によるコントラストが表現しやすい。



実験番号：a4-16

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

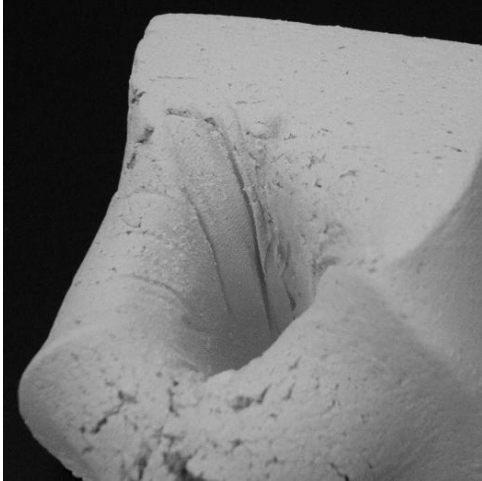
実験：立方体(陶土)を布目が強い布に包んで角材（断面 $2.5 \times 2.5\text{cm}$ 長さ 20cm ）で押した後捻る。
結果：角材の方がワイヤや板と比べて加圧の方向を変えやすい。また捻ることも可能になるため、加圧に加えて抑制された状況での表情も出てくる。布目によって捻れた動きがわかりやすい。



実験番号：a5-04

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)を布に包んで丸棒（太さ 2.5cm 長さ 20cm ）の先で上面を押す。
結果：加圧時、角材と比べて接する面が丸いため、加圧の方向を変えることや捻ることは難しい。

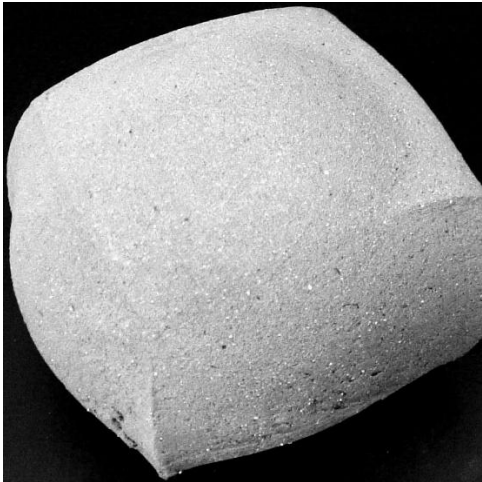


実験番号：a5-06

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)を風船に半分だけ包んで、丸棒（太さ 2.5cm 長さ 20cm）の先でスポンジの上で押す。

結果：風船は伸縮性があるために、加圧による緊張感ある表情がよくあらわれる。圧力の様子がよりわかりやすいし、風船に包んだ所と、包んでない所に加圧の変化が見える。

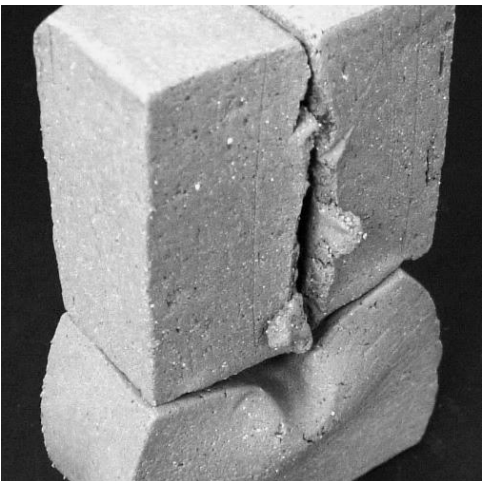


実験番号：a5-12

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)をスポンジに包んで丸棒（太さ 2.5cm 長さ 20cm）を下から押し上げる。

結果：スポンジは風船に比べて弾力性がないため、緊張感ある表情よりはやさしい膨らみの表情を出すことができる。

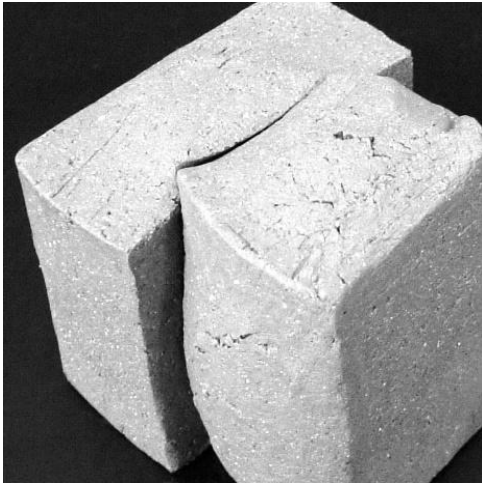


実験番号：a6-10

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)を半分に分けた間に布を挟んで、上と下を重ねる。それから薄い板(厚さ 5mm)で上から切り下ろす。

結果：上の部分は切れて2つに分かれるが、布の境目によって下の部分は切れずに圧迫される。布による加圧の変化が比較できる。

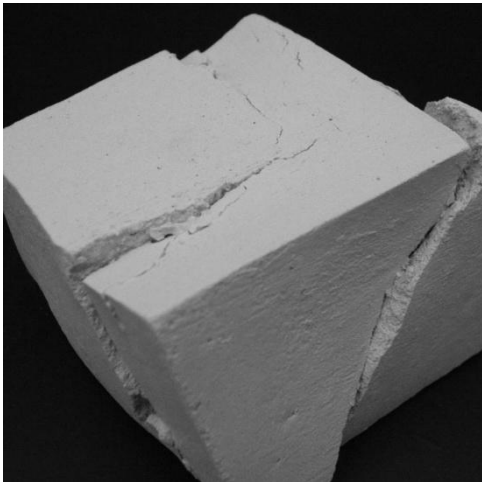


実験番号：a7-01

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)を半分に分けてその半分を乾燥させ（触って手の跡が残らない程度）、乾燥具合の差を与える。その後、板で両側を押さえ付ける。

結果：柔らかい方は押さえ付けることでかたちの変化が激しいが、硬い方はその変化が少ない。水分の混入量によって可塑性の差が起きる。

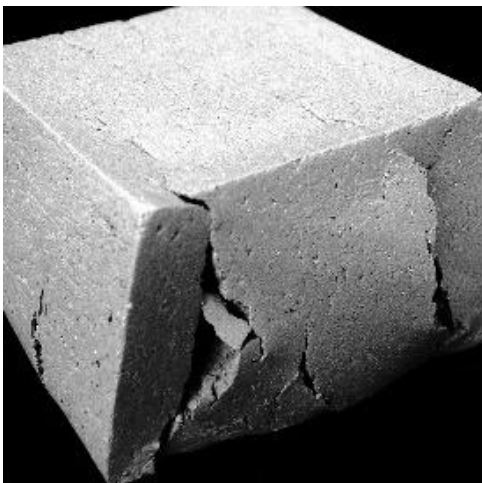


実験番号：b1-02

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：バーナーで立方体(陶土)の全体をあぶって（5分程度）上面を斜めに強く押す。

結果：5分間あぶることで、表面は釘などで傷つけられる程度に硬くなる。それを斜めに加圧すると斜めの亀裂が入り、亀裂に沿ってずれたかたちができる。立方体の芯はまだ柔らかく、割れて分裂はしない。

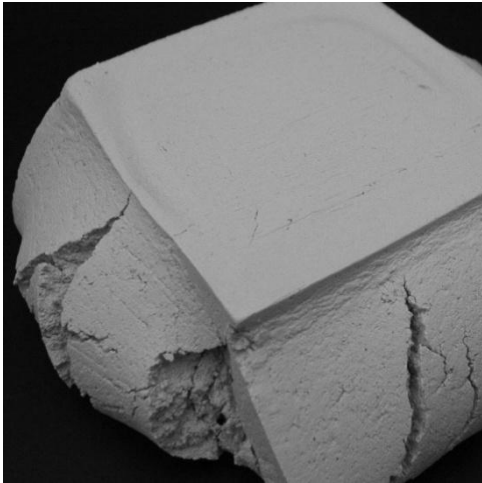


実験番号：b1-05

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：バーナーで立方体(陶土)の全体をあぶって（5分程度）上面を板で強く押す。

結果：5分間あぶることで、表面は釘などで傷つけられる程度に硬くなる。それを上から加圧すると縦の亀裂が入り、亀裂に沿ってずれたかたちができる。立方体の芯はまだ柔らかく、割れて分裂はしない。

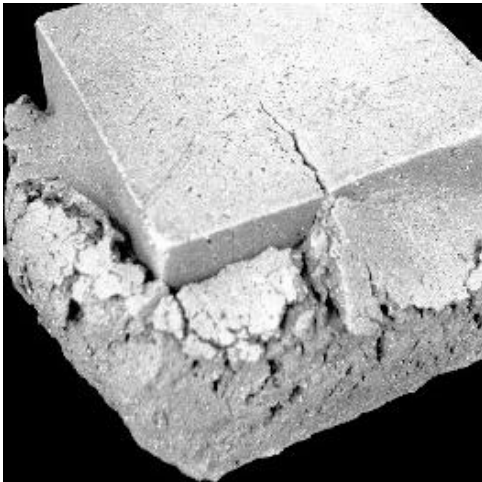


実験番号：b1-06

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：バーナーで立方体(陶土)の全体をあぶって（3分程度）上面を板で押す。

結果：3分間あぶることで、表面は手で強く押せば凹む程度の硬さになる。5分間あぶった方に比べると亀裂によるずれはない。裂けた所から柔らかい内側が出てくる。

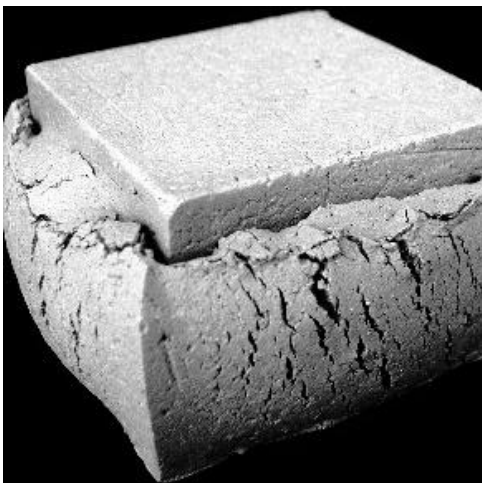


実験番号：b2-01

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：水に立方体(陶土)を高さの半分を浸けて、バーナーで水上に出ている所を3分間あぶる。その後板で上面を押す。

結果：3分間あぶることで上の所は手で強く押せば凹む程度の硬さになる。水に3分間浸かっていた所は豆腐のように柔らかい。上下の硬さの差によるかたちのコントラストが面白い。

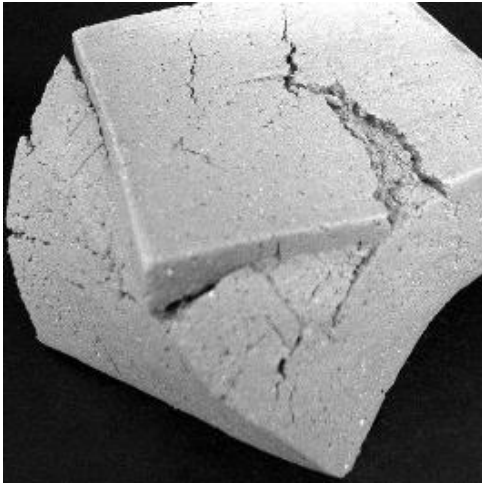


実験番号：b2-11

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)を自然乾燥で触って手の跡が残らない程度まで乾かす。それを上面だけバーナーで3分間あぶって板で上面を押す。

結果：自然乾燥で立方体全体の柔軟性を失い、加圧で押された所から細かい亀裂ができる。外側と内側の柔らかさの差は少なく、亀裂の所から内側がはみ出たりはしない。



実験番号：b2-15

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)の内側に、泥に近い粘土を入れる。その後全体を3分間バーナーであぶった後、上面に板をあてて捻りながら押す。

結果：硬くなった外側は柔軟性を失い、捻ると亀裂が入る。内側は泥を埋め込んであるため、柔軟性が大きくて亀裂からはみ出ようとする。

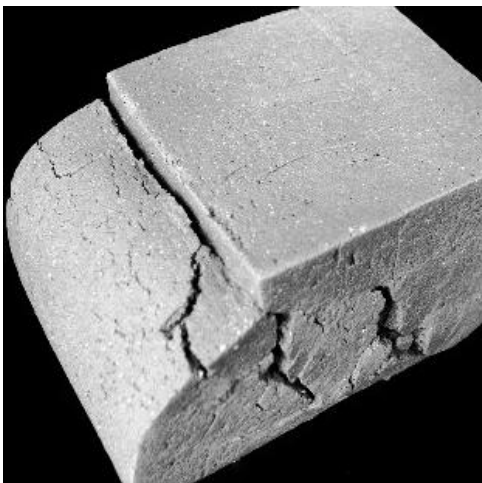


実験番号：b3-05

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)の上面をバーナーで50秒間あぶった後、板で上面の半分を押す。

結果：50秒間あぶることで上面は硬くなるが、板で押すと切れてずれができる。内側はまだ柔らかく、ずれた部分に面白いテクスチャができる。あぶる時間が長いほど硬い外側の破裂による荒々しい表情が出でくる。

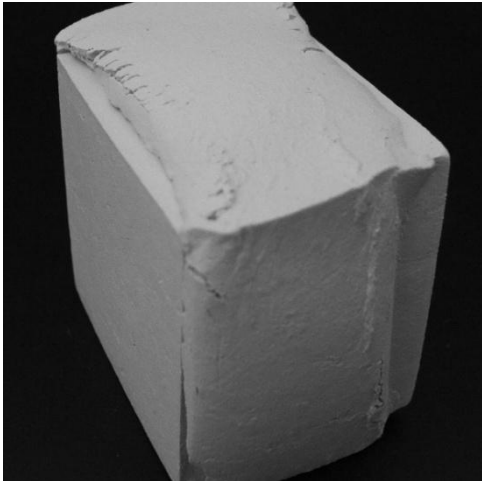


実験番号：b4-14

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)の上面をバーナーで、触って指紋が付かない程度に少しだけあぶった後、上面に板をあてて引きずりながら押す。

結果：上面は硬く押した後の変形が少ない半面、下の方は柔らかく、引きずることによって丸く変形する。下の面をより柔らかくしたり、加圧の量を減らすと破裂を抑えることができる。

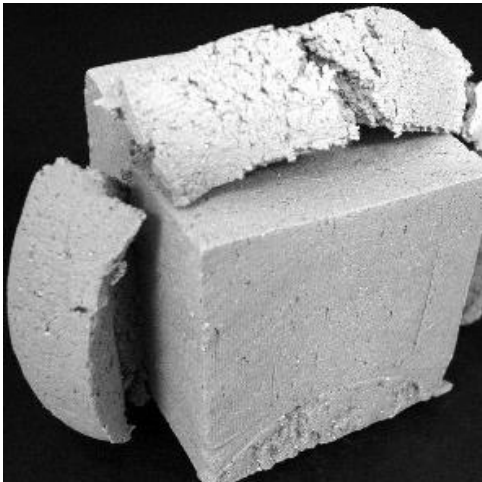


実験番号：b4-30

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)の左右面だけをバーナーで 20 秒間あぶって板を左右に挟んで加圧する。

結果：1 分程度バーナーであぶった左右面は硬い半面、真ん中の所は柔らかいので、加圧することによって真ん中に膨らみができる。

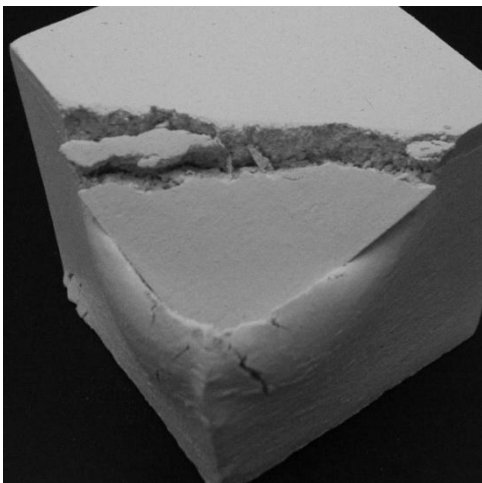


実験番号：b4-31

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)を 3 等分する。真ん中の所は同じサイズの柔らかい粘土（木綿豆腐程度の硬さ）で置き換える。残りの両側は 1 分間バーナーで事前にあぶっておく。それを再び元の立方体のかたちにして合体させて左右に板を挟んで加圧する。

結果：真ん中の方がより柔らかくなることで、加圧すると真ん中が潰れてはみ出るようなかたちができる。

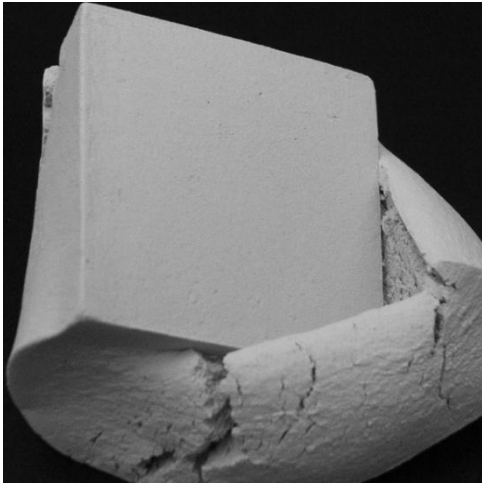


実験番号：b4-39

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)の手前の 2 面を残してバーナーで全体を 1 分間あぶる。それから板上の角を押す。

結果：加圧によって、手前の 2 面は柔らかくて膨らんで変形するが、他の面は可塑性が減ることで柔軟さを失って、押すと亀裂ができる。

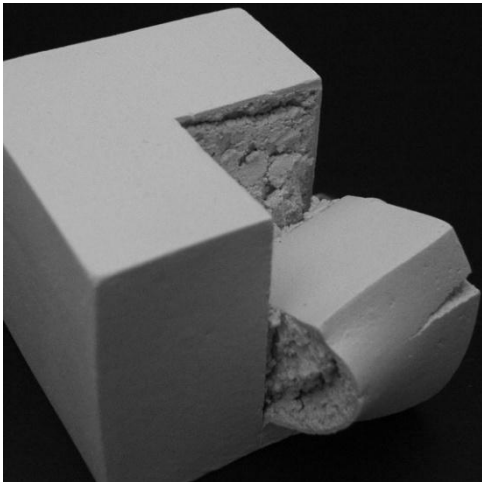


実験番号：b4-41

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)の上面をバーナーで 1 分間あぶった後、上面を板（上面と同じ面積の板）で引きずりながら斜めに押す。

結果：バーナーであぶって硬くなった上面が柔らかい内部に食い込まれて、無機質的でありながら有機質的な表情が出てくる。

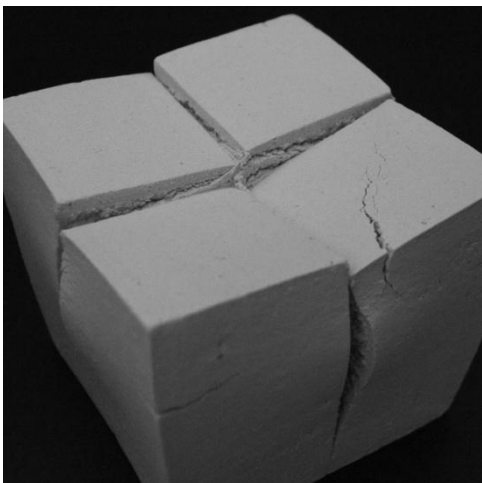


実験番号：b5-04

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)にカッターで切り目（後で押す所に）を入れて上面を 30 秒間バーナーであぶった後、板（押す所と同じ面積）で押す。

結果：加圧時、事前に入れてある切れ目に沿って亀裂ができるので加圧による亀裂のコントロールや部分的に加圧することができる。

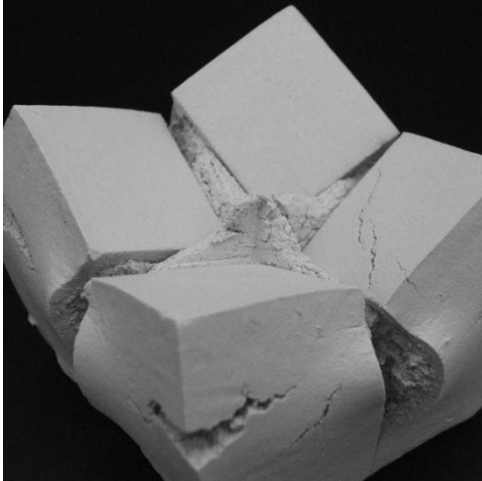


実験番号：b5-10

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)をカッターで、4 等分する。切り目を入れて上面を 30 秒間バーナーであぶった後、板（押す所と同じ面積）で上面の各部分をずらす。

結果：切り目によって加圧時に受ける力が分散され、加圧時の他の所からの影響が少ない。部分的に加圧することが可能である。

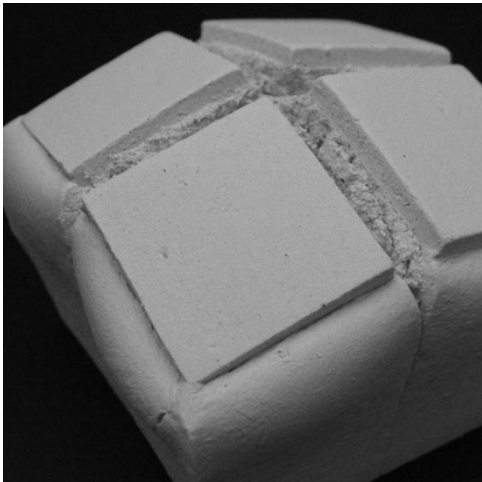


実験番号：5-11

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)をカッターで、4等分する。切り目を入れて上面を30秒間バーナーであぶった後、板（押す所と同じ面積）で上の面の真ん中が凹むように上の4面を押す。

結果：外側はあぶることで硬くなり、柔軟さを失うことで亀裂が入る。あぶる時間の短縮や圧力の方向によって亀裂を抑えることができる。

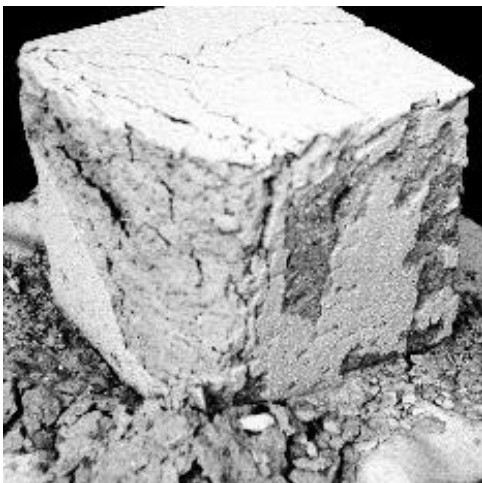


実験番号：b5-17

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)にカッターで、4等分する。切り目を入れて全体を30秒間バーナーであぶった後、板（押す所と同じ面積）で上の面の真ん中が膨らむように上の4面を押す。

結果：外側はあぶることで硬くなり、柔軟さを失うことで変形による亀裂が入りやすいが、加圧の方向や力の加減によってそれを抑えることができる。



実験番号：c1-23

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」、株大島耐火産業製「中荒黄土」）

実験：立方体(陶土)に黄土で色を施して（浸食の様子をわかりやすくするため）上面だけを残して水に5分間浸ける。

結果：水によって立方体全体が脆くなり、崩れ始める。上面の浸食は見えないが、内部からの水の浸透によって亀裂が入る。浸食による粒子が粗い。

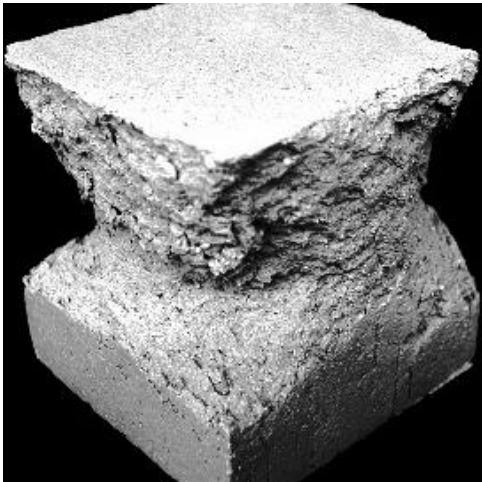


実験番号：c1-24

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」、株大島耐火産業製「中荒黄土」）

実験：立方体(陶土)に黄土で色を施して（浸食の様子をわかりやすくするため）下の面だけ水に 5 分間浸ける。

結果：下の面を水に浸けることで、立方体が水を吸い込んで浸食が起きる。立方体全体を浸けるよりは浸食の進行が遅い。浸食による粒子が細かい。浸食で完全にかたちがなくなる時間は 120 分がかかる（全体を水に浸けた場合：60 分）。

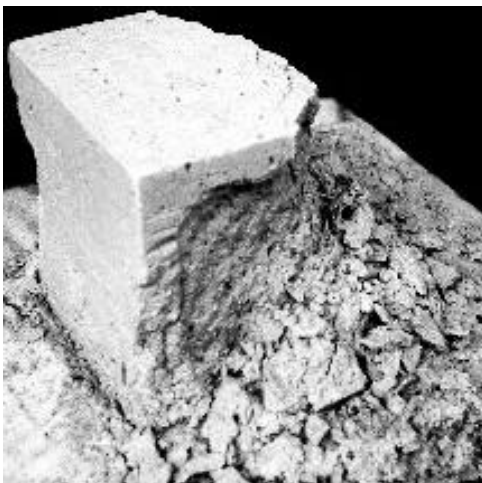


実験番号：c3-05

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)をバーナーで側面を 10 分間あぶって、全体を水に 5 分間浸ける。

結果：バーナーであぶられた側面は吸水しやすい状態になり、浸食の進行がより速い。あぶる時間を増やすとその進行はより速くなる。

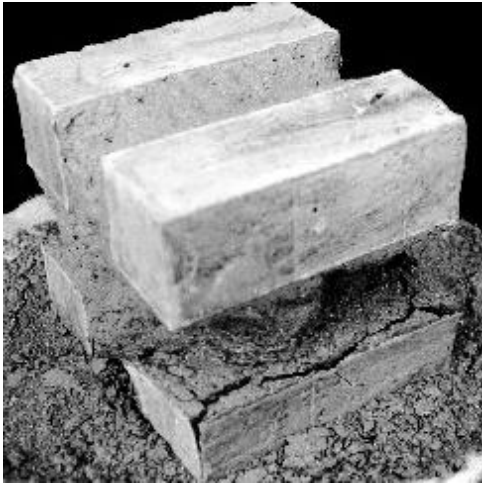


実験番号：c4-01

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)の 3 面（上面・左面・後面）にロウを塗って全体を水に 20 分間浸ける。

結果：ロウを塗ってない所を中心にして浸食される。ロウを塗った所は水の浸入が難しくなかなか外部からの浸食は起こりにくいが、時間が経つと内部に染み込んだ水による浸食が起きる。

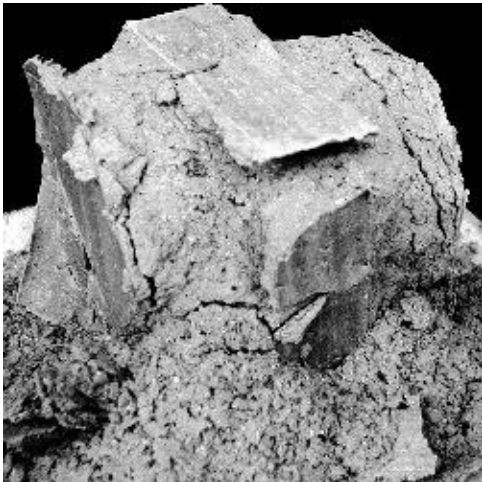


実験番号：c4-12

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)に幅 2cm の養生テープで模様を付けてロウを塗った後、養生テープをはがして水に 20 分間浸ける。

結果：全体を水に浸けると養生テープを付けた所はロウが塗られてないため、その部分を中心に浸食される。20 分以上になると内側からの水の吸水による浸食が起き始める。

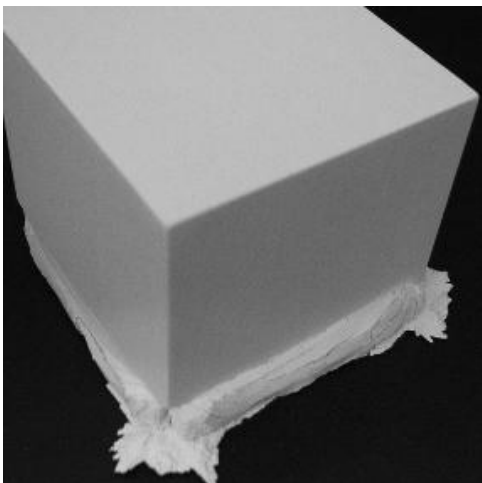


実験番号：c4-14

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)に幅 2cm の養生テープで模様を付けてロウを塗った後、(左右面と真ん中幅 2cm) 養生テープを剥がして水に 30 分間浸ける。

結果：30 分以上になると内側からの水の吸水による浸食が起こり、ロウを塗った所も崩れる。塗った所のロウもはがれが生じるので外側からの浸食も起きる。

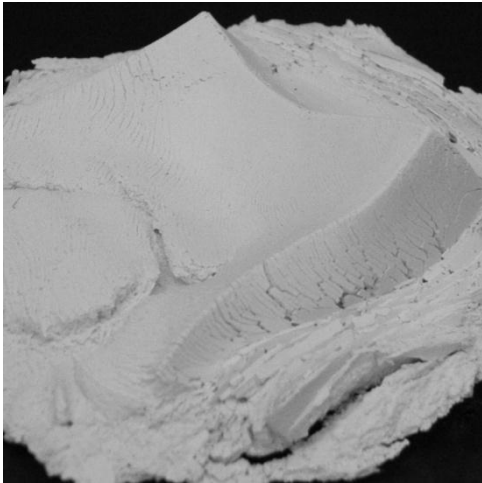


実験番号：c5-01

実験素地：磁土(株丸石窯業原料製「ニューボーン」)

実験：中が空洞で厚さ 5mm の立方体(磁土)を下的一面だけ水に 5 分間浸ける。

結果：浸食の進行は陶土より磁土の方が遅い。陶土の方は砂に似た崩れ方をするが、磁土の方は陶土より粒子が細かいため浸食時、細かい層ができる（実験 c1-24 参考）。

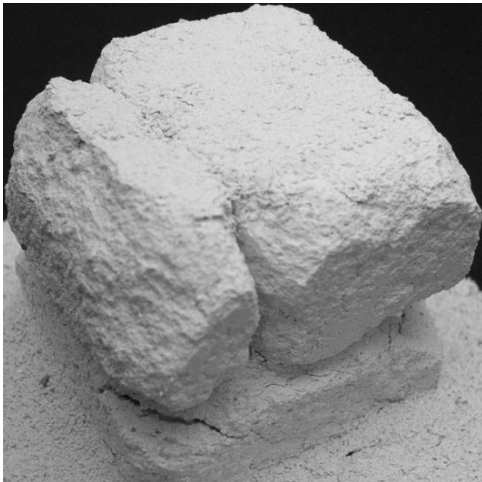


実験番号：c5-07

実験素地：磁土（株丸石窯業原料製「ニューボーン」）

実験：中が空洞で厚さ 5mm の立方体(磁土)を下
の面だけを水に 4 時間浸ける。

結果：浸食の進行は陶土よりはるかに遅い。(約 2
倍)陶土は砂のようにポロポロと浸食されるが、磁
土は細かい層ができることでかたちのゆるい変形
が生じる。



実験番号：c6-03

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：立方体(陶土)を切り糸で 3 つに分けて、そ
れをまた軽くまとめて元の立方体の形に戻す。そ
の塊全体を水に 20 分間浸ける。

結果：塊に切り目を入れて浸食させると、切り目
の間に水が浸透しやすくなり、切り目の所も浸食
の進行が速くなる。



実験番号：c8-13

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）、
磁土（株丸石窯業原料製「ニューボーン」）

実験：棒状(幅 2cm 高さ 5cm)の磁土を立方体(陶土)
の真ん中に埋め込んで、全体を水に 80 分間浸ける。

結果：陶土はほとんどかたちが残らないほど浸食
されるが、磁土は 2 割しか浸食されずかたちが残
る。かたち全部がなくなるまでは 6 時間がかかる。

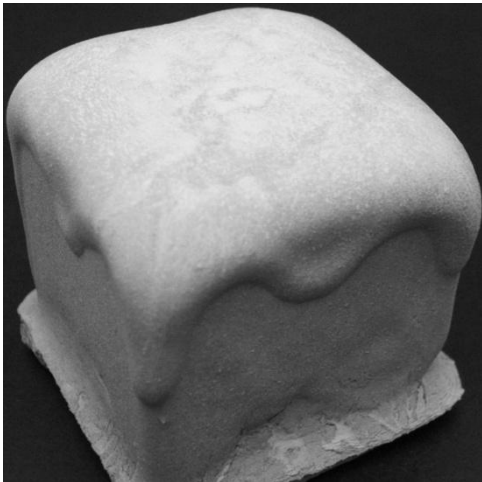


実験番号：c8-27

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験：陶土と砂を1：1で混ぜて立方体をつくる。
それを水に5分間浸ける。

結果：砂を混ぜることによって、陶土だけの立方体より浸食の進行が速い。砂を入れることで陶土の中の粒子と粒子との結束力を下げる。砂の他にシャモットも同じ作用をする。

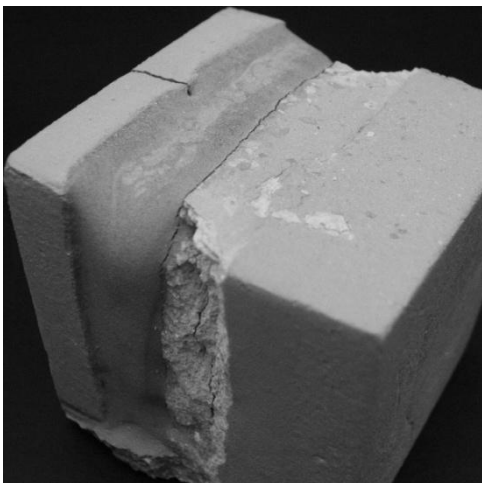


実験番号：c8-28

実験素地：黒泥土（株丸二陶料「黒泥NO.38」）

実験：立方体（黒泥土）全体を水に2時間浸ける。

結果：黒泥土は水に浸けるとまるでアイスが溶けたような現象が起きる。他の土（陶土や磁土）に比べて、水に対して土の粒子の結束力が一番強い。



実験番号：c8-30

実験素地：①陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

②陶土（株丸石窯業原料製「赤土5号」）

③黒泥土（株丸二陶料「黒泥NO.38」）

実験：素地①②③を横に重ねて層のある立方体をつくる。その全体を水に30分間浸ける。

結果：土の種類によって浸食の進行の速度はそれぞれ異なる。浸食の進行が早い順番は①③②

第2節 加圧と浸食による表現の探求 [1] ー潜在帯ー

日々の制作において常に土という素材に向き合いながら、単なる現象から表現を求めるのではなく、素材と作者との関わり合いの中で直感的に感じ取れる要素を表現として取り入れることに非常に興味をもっている。そのためには、言葉では語りきれない素材のもつ固有性を獲得した上、さまざまな視点からあらゆる形態の可能性を求めなければならない。言い変えると、現象に留まる制作ではなく、現象からあらわされる要素に対する造形的な判断を行った上で、自分の制作行為を通じたかたちをあらわしたいと考える。前節で詳述した「立方体の実験」は、数多くの立方体を用いる制作行為を通じて、そこから生まれる素材のいろいろな変化や現象を探究するという趣旨で行ったものである。

この2008年度の4月から10月までの6か月の間に研究を重ねてきた立方体の実験をもとに、2008年10月2日に開催された金沢美術工芸大学大学院博士後期課程1年次の第1回研究発表会での展示を行った。研究テーマは「物質・現象・想起」。展示作品には「潜在帯」というタイトルを付け、約1000個の立方体の実験のなかから展示用に441個を選び、作品として構成した(図3-8)。

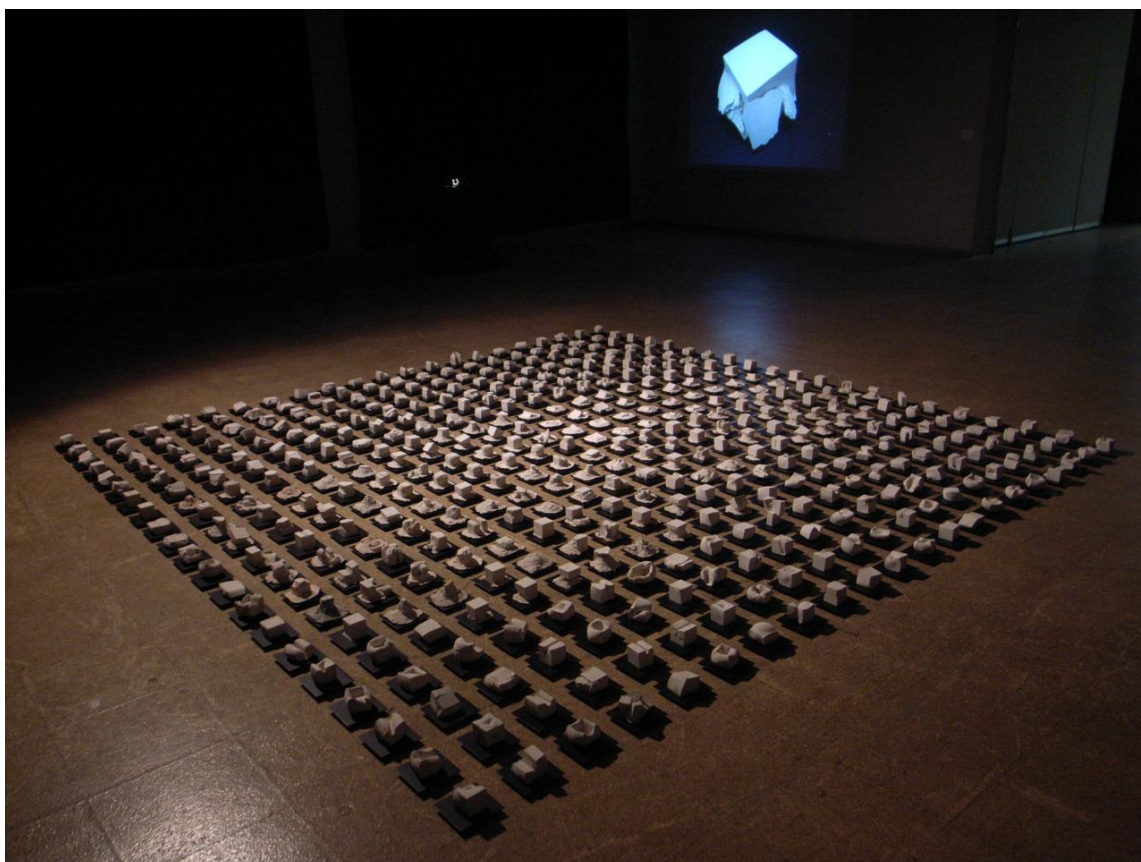


図3-8 第1回研究発表会

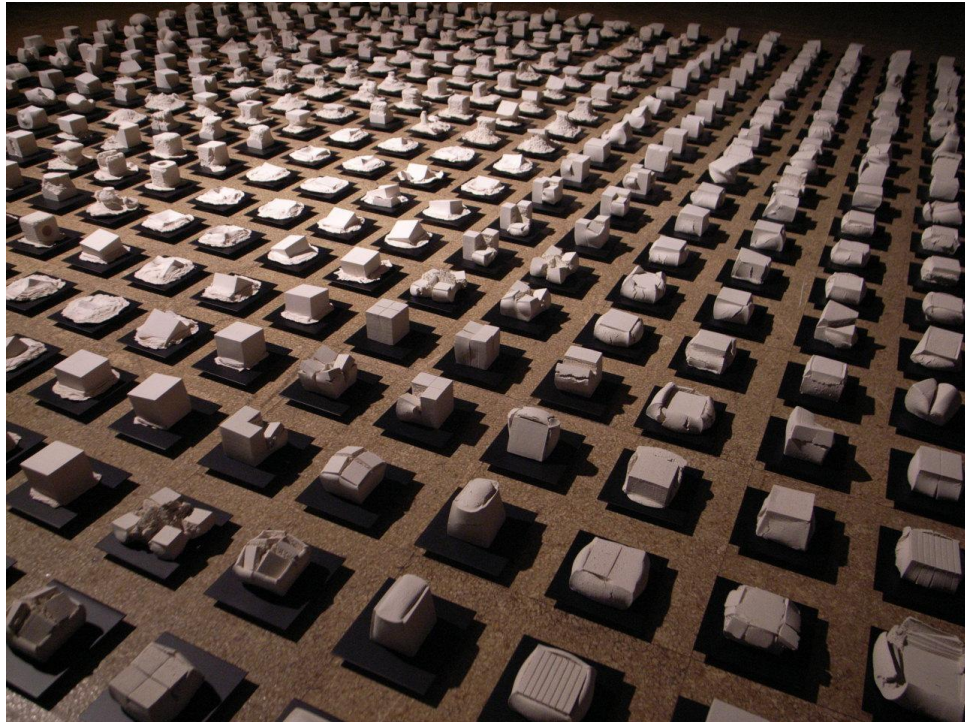


図 3-9 「潜在帯」

この研究発表では、6 か月間にわたる立方体の実験を研究会の展示でどういうふうに見せるかが難関であった。悩んだ結果、実験の中で見せたいものを選別して展示することにした。展示の方法もただ実験の結果を報告するような見せ方ではなく、一つの完結した作品として見せることができるのではないかと思い、置かれる空間と作品とのバランス、立方体と立方体との間隔、照明などに気を配った。

展示場所は金沢美術工芸大学の展示ホールである（図 3-8）。展示場所の床の色（褐色）に作品の色（黄色みがかかった白）が一緒に重なるとぼんやりしたような印象を受けるので、メリハリをつけるために作品を一つ一つ黒い鉄板（厚み 3mm、幅 10cm の正方形）の上のせ、各々の鉄板を 5cm 程度の間隔で置くことにした。展示した鉄板をよく見ると若干空中に浮いていることがわかる。それは鉄板の裏に厚み 1.5cm、幅 3cm の角材を付けているからである。板の下に 1.5cm ほどの空間をあけて浮かせることで、見える印象がかなり変わる。もともとはそのまま羅列したような印象を避けるためでもあったが、鉄板と床との距離感を感じることで、床にぶつかる視線を和らげ、見る側に空間の制約感を感じさせない効果があると考えた。鉄板の配列は 21 個×21 個の正方形の並べ方を採用している。それは見る方向の正面性を避け、どの方向から見ても正面性による違和感が生じないよう配慮した。これに加えて通路側の壁には、プロジェクターで立方体 441 個を 3 秒間隔で投影し、その変化をよりわかりやすく見せようとした（図 3-9）。

実は当初、実験結果としての変形した立方体を数多く並べ、これほどの多様なかたちを作品として見せるつもりはなかったが、数の多さから生まれてくる造形的なイメージを、表現の可能性として提案できることに気が付いた。一つ一つのかたちはそれなりの造形的良さをもってはいるが、それらを集合させて変化するイメージとしての流れを与えると、単体で見ることとは異なる新たなイメージがあらわれる。かたちとかがちが関わり合うことから生み出される要素による表現は、今後の制作の新たな方向へのキーワードでもある。

研究会における展示は、その 2 週間前から展示場所の確認を行い、まず立方体の数や展示全体の面積を決めることから始めた。金沢美術工芸大学の内部構造として大きい特徴は、各建物がそれぞれの通路で 1 つにつながっていることで、雨天時でも雨にぬれずに建物の中を移動できる所である。とくに今回の展示場所は、さまざまな通路の交差する場所であった。普段この場所は学内の発表会や展示会の際には、他の場所への通路を一定の期間、暗幕などで防ぐ。自然光を抑えて照明の光のみで展示を行うためでもあるが、通路を防ぐことで、そこを歩いて見る側としては作品を見るとき、正面性が生じる。今回はできるだけ通路の行き来することの制限をなくして、作品をどこの方から見ても正面性が生じないことを念頭に置いた。そのためにまず各通路への移動時の動線を残して、その真ん中に展示をすることにした。次に作品の全体の面積を把握するため、厚み 5mm のベニヤ板を使ってリハーサルを行った。その結果、展示の全体面積を 310cm×310cm (板の幅 10cm×21 個+板の間隔 5cm×20 個)、板と板の間隔を 5cm に決定した (図 3-10)。板と板の 5cm 間隔は、窮屈に寄せつめた印象を避けて、立方体の変化の流れを無理なく感じさせる間隔である。



図 3-10

作品をのせる板の素材を木の素材でなく鉄板にした理由は鉄の素材がもつ象徴性に基づく。ここで鉄がもつ象徴性について説明したい。鉄は地球上の鉱物に属すが、加工された鉄板や鉄棒などになると、そのイメージは確然と変わる。自然の中から抽出された鉄は人間社会で必要とする機械や建物の骨格に加工されることで、人為的な性格をもつ代表的な素材として取り上げることができると思う。人為的で無機質な印象をもつ鉄板と変化する立方体の現象との対比により、単なる台としてではなく、そこに互いの性格の差異による関係をもたすことができると考えた。



図 3-11 「潜在帯」(部分)

制作は計画した通りのプロセスによるものではなく、現象における偶然の結果を含む可能性も高いため、時間経過によって変化する土の表情のもつ本質を見抜き、作品として選び分けることが重要である(図 3-11)。現象は時間によって変化を重ねるため、時間の設定による表現の違いを一種のパノラマのような流れとして見せることが必要とされる。この研究では数を多く捉えた見せ方が求められ、群集としての表現はより多様な造形的可能性を想起させる。次から次へとつながるイメージの変化を考慮すると、物質の変化のプロセスによる表現とは、同じ状況の中で、わずかな条件の違いに反応するものを、かたちとして見抜くことであると思われる。一定の距離を保って並べられた群集は、現象によるかたちの群れでありながら、造形的表現の可能性をもつ潜在的な物質の力をあらわしている。

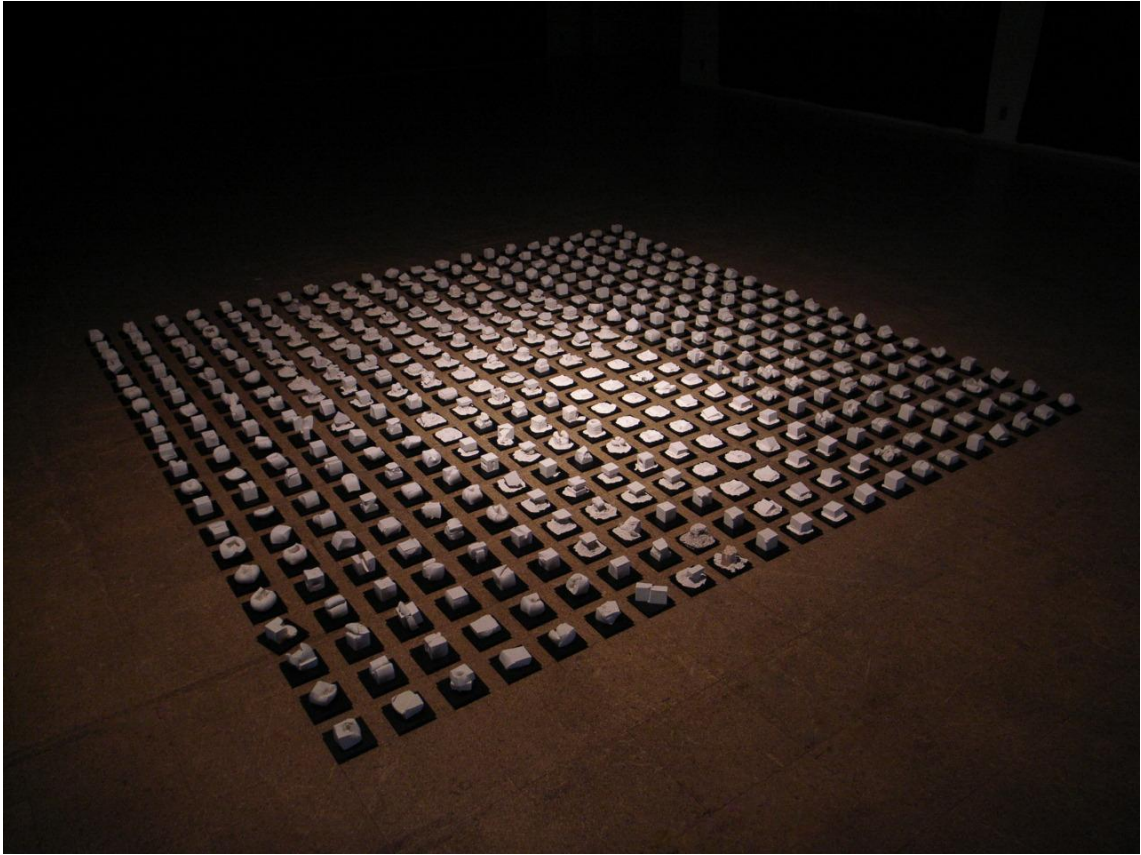


図 3-12 「潜在帯」

展示のタイトルである「潜在帯」は、素材による現象の中で単なる現象として捉えることだけでは言い切れない所、つまりその現象がもつモノとしての現象を乗り越えて、何かを感じさせ、何かを想起させる要素がその形象に潜在しているのではないか、という考えから名付けた。

展示期間中のある日、たまたまそこを通った私は、学生 5 人ほどが集まって展示を眺めながら話を交わしている所を見かけた。どうも私が制作者であることが気付いてないようで、思わず彼らに見た印象について聞くことにした。家が集まっている所を空から見下ろしているような印象、何かが住みついている印象、止まっているけどまた動き出しそうな印象、何か音が聞こえてきそうな印象など、それぞれ人によって印象が違う。それは当たり前のことかもしれないが、みんな「何か」がそこに入っている気配を感じたようで私はとても興味深く彼らの話を聞いた。

今回の展示は、土という物質による現象に潜在するその「何か」について考察する良いきっかけになったと感じることができた。

第3節 加圧と浸食による表現の探求 [2] ー境界ー

自然界が創り出す数多くの造形は、侵食や風化をはじめ、地核の変動による地盤の崩壊や湧起、気温の変化がもたらす結氷や溶融など実にさまざまである。自然界の観点から考えれば物理的な変化に過ぎないものであるが、哲学的な観点から接近してみると、創造と破壊の反復による生成と消滅として考えることができる。

私が行いたい陶による表現は、自然界のもつ根源的な問いと常に隣り合わせの関係にあり、物質のもつ本来の性質が自然な条件の中で変化を起し、その予測できない状況から生まれる造形的な可能性を表現につなぐことを常に意識している。制作者の行為の結果としてあらわれる表現は、制作者の意図からできることには違いないが、表現行為の全てを左右するのが必ずしも人為的な意図だけとは言い切れない。制作者の人為的な行為によって出来上がったかたちを自然に回帰させる一連の過程は、創造と破壊の境界に対する視点を表現として取り上げることであり、綿密な観察や適切な造形的判断を必要とする。

本章の第1節で述べた立方体の実験や第2節で述べた「潜在帯」と題する展示は、土のおかれた状態（水分の含有量、物理的な圧力など）による多様な変化を、造形的な表現として引き出したものだった。制作や展示の中で気付いたことは、一つ一つのかたちとしての発見とともに、かたちとかたちの関連性や変化の流れである。中でも「浸食による変化」を通じて学んだのは、物質そのものの一つ一つの造形としてのあり方よりも、存在から回帰に至る（あるいはその逆の）状況の流れの中で、物質のもつ本来の様相や存在の意味を認識しなければならないということである。

2009年2月9日に行われた金沢美術工芸大学大学院博士後期課程1年次の第2回研究発表会では、こうした経験をもとに制作を試みた「境界」という作品を展示した（図 3-13）。これまでの立方体の実験のうち「浸食による変化」を用いた作品である。

今回の制作では、H20 W120 D20cmの空洞状の立方体をつくり、時間差をつけて水に浸けるなどの状況を与えて、そこに一種の流れを生み出すことを試みた。かたちとかたちが関わり合うことから生まれる要素に基づく表現は、今回の制作における新たなキーワードとして捉えられるものである。それぞれのかたちは造形的な魅力をもっているが、それらに一種の流れを与えると新たなイメージがあらわれる。この浸食による表現では、その流れからさらに新たなイメージを得ることができたと考えている。

自然界において「浸食」というのは一つの現象、あるいは次の状態への変化であることに違いないだろう。「浸食」とは水や風などの外的営力により岩石や地層が削られることであり、学術的には「水に浸る」と限らないため「侵食」と表記される（『大辞林 第二版』三省堂）。自然界における浸食のイメージは流木や海岸、溪谷など一般に美しいと思われるものも多い。その反面、人間の生活にとって浸食という現象はあまり好まれていないようだ。水害による家や道路などの浸食、温暖化による氷河や海辺の砂場の浸食など、比較的ネガティブな印象の方が強い。

立方体の実験で「浸食」について私が主に感じたのは、こうした浸食の捉え方やイメージの両面性であった。人間にとって浸食の捉え方は両面性をもっている。鑑賞の対象としては浸食を美しいと捉える半面、いざ生きる環境や道具に浸食の現象が介入すると人間はそれを極力防ごうとする。今回はこの両面性にも注目して「境界」と名付けた。



図 3-13 「境界」(第 2 回研究発表会)

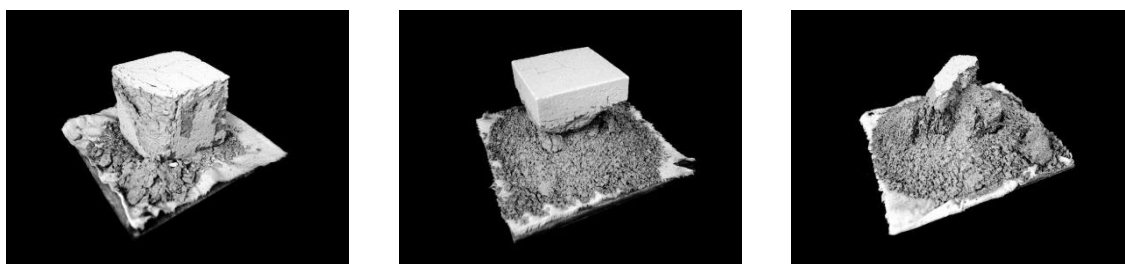
水によって浸食されて、もとのかたちに戻ろうとするありのままの姿が、薄暗い照明の下で骸骨のように横たわっている。現象による素材感を生かす表現のさまざまな試みの中では、この展示は物質の変化に対する説明的なイメージをもつ傾向が強いと思うが、薄い紙状の物質が重ね合わせられている感じを与えるのは、乾燥した白磁の土が浸食される状況ならではのイメージであると言えるだろう（図3-13）。

「浸食による変化」を用いた制作は、制作者の造形的な意図が土台になる一方で、その制作者の意図から離れた状態で生じる現象を表現の一部として加えたことを特徴とする。意図によるかたちが浸食するかたちに変化するのは、人為性から自然性へ変わっていく一連のプロセスをかたちにするものであり、陶による表現特有のオリジナリティを確保することができる方法の一つであると考えている。浸食させるものの状態、たとえば乾燥の程度、あるいは空洞状か塊状かという違いによっても、浸食による現象の在り方は常に変わる。これを踏まえた上で制作プロセスを考えなければならない。

中が空洞の場合



塊の場合



ロウなどを塗った場合と異なる素地（磁土と陶土）の組み合わせの場合



図3-14



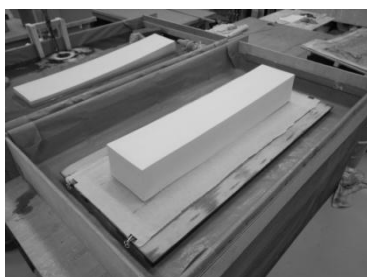
ベニヤ板で壁をつくる



ブルーシートを被せて水槽をつくる



作品の原型の木型をつくる



木型に1cm程度の板状の粘土を入れ、空洞状の立方体をつくる



立方体を水槽に入れて、水を注入する



浸食が済んだら慎重に水を抜く



水を抜いた後、ゆっくり乾かす



かたちを崩さないようにベニヤ板ごと焼成する



焼成後の様子

図 3-15

「境界」の制作プロセスは次のとおりである（図 3-15）。

境界

素 材：半磁土（榊谷口窯業製「C土」）

サイズ：H20 W100 D800cm

制作年：2009

- ①テーブルの外側にベニヤ板（厚さ 2cm）で囲んで壁をつくる：底まで深さ 15cm
- ②その上にブルーシートを被せて水槽をつくる。
- ③作品の原型の木型をつくる。
- ④木型に 1cm 程度の板状の粘土（半磁土）を入れ、空洞状の立方体をつくる。
- ⑤ベニヤ板に布を敷いてその上に立方体を置く：浸食させた後にかたちを崩さないため。
- ⑥⑤を水槽に入れて、水を注入する：水は常温水より温水の方が良い。
- ⑦浸食が済んだら慎重に水を抜く：振動を与えないためにポンプを用いる。
- ⑧水を抜いたら、静かに水槽から木の板（浸食した立方体入り）を取り出し、自然乾燥させる。
- ⑨ベニヤ板のまま（水分を多く吸われている状態）だと乾く時間が長いので、作品の乾燥がある程度進んだら石膏ボード（建築材：保温の壁材）にのせる。
- ⑩乾燥が終わったらベニヤ板（厚さ 2mm）ごと、1200℃で酸化焼成する：かたちを崩さないように焼成するためである。



図 3-16 「境界」（部分）



图 3-17 「境界」(部分)



图 3-18 「境界」(部分)

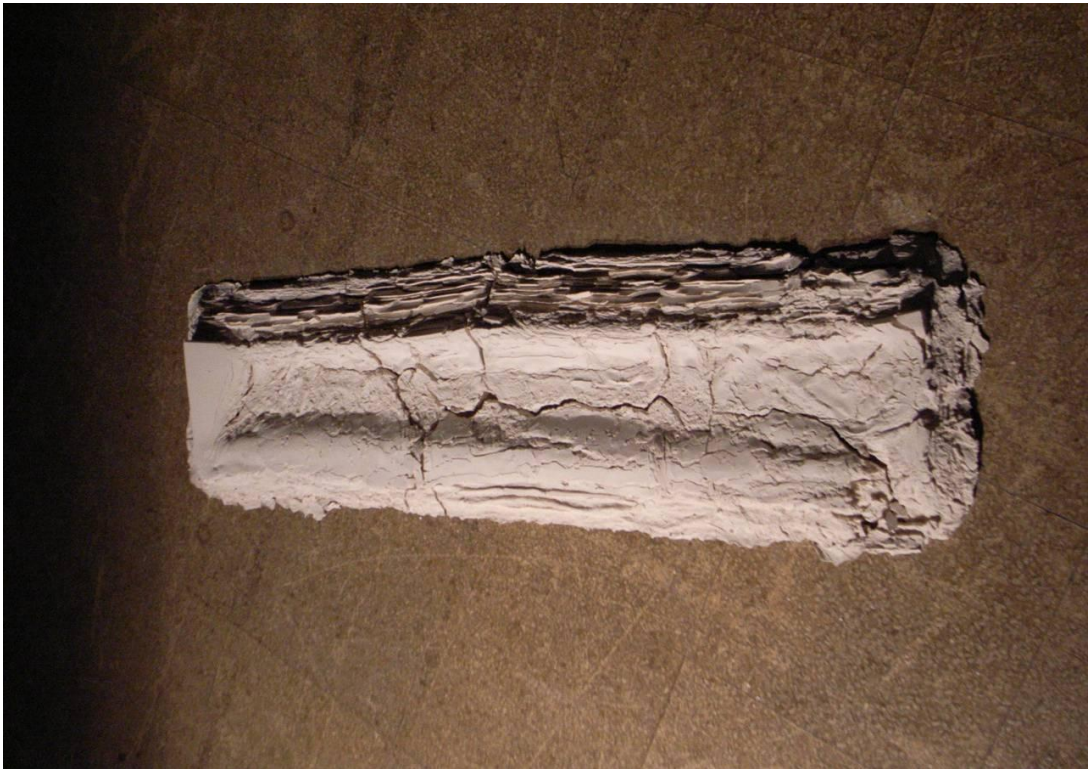


图 3-19 「境界」 (部分)



图 3-20 「境界」 (部分)

展示場所は「潜在帯」と同じ大学構内の展示ホールで、まず「浸食による変化」を起こした9点の作品の並べ方やそれぞれの間隔を調整した。横縦の幅が各10mほどの空間に、あえて斜めに置いた。それは作品の見せ方の工夫である。今回の作品は浸食の変化の程度が少しずつ違う。それは浸食の時間による流れを順次的に見せようとする意図によるもので、作品の並べ方も浸食の激しい順から少ない順までを段階別に置くことにした。鑑賞時の視線がその流れに自然といくことに狙いがある。ほぼ正方形の空間に対して作品を斜めに並べて置いた理由は、その流れを見たときに視線が壁面に当たる所を避け、面と面の角を見ることで場所の制約（奥行き）を感じさせないためである。

作品はどこからでも鑑賞できるように配置した。作品全体の外側はもちろん作品と作品の間にも人が立ち入って見ることができるよう比較的広い間隔で置くことにした(図3-21・3-25)。作品を縦で見ると浸食の激しい順で配列したため、だんだん元の形に変化していくが、反対側から見ると元のかたちなくなっていく。作品を横から見ると作品の変化の流れにも視線が行くが、一つ一つの変化をより細かく見ることもできる(図3-25)。

浸食によって変化した細部を見てみよう(図3-22~3-24)。立方体の壁面の下に細かく変化した層が見える。浸食が起こる際に生じる現象である。

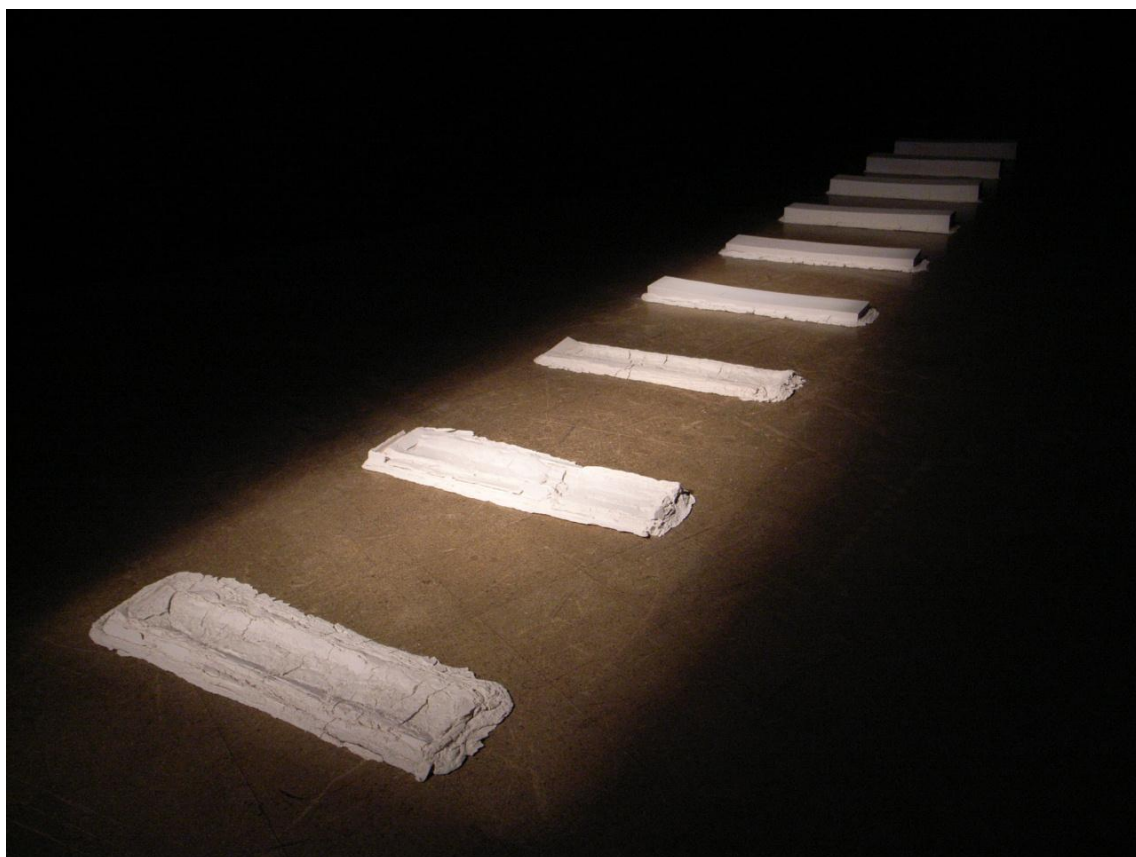


図3-21 「境界」

粘土の種類によって浸食の表情はさまざまである。大きくは陶土と磁土の変化の差異を挙げられる。陶土は粒子が比較的に荒いため、浸食の速度が速くて砂のような崩れ方をする反面、磁土の場合は粒子が細かく、粒子同士の凝集力が強いため、浸食の速度が遅くて細かい層をつくりながら反応する。「境界」では半磁土を使っている。半磁土は陶土に磁土質の土を混ぜたもので、磁土の浸食時の表情をもちながらも、純粋な磁土より浸食のスピードを速める特徴をもっている。また、同じ土でも浸食の速度を速めるためには、浸食させる土の乾燥具合が大きい影響を与える。浸食がスムーズに起きるためには、土の粒子同士が分離しやすい状態をつくらなければならない。土の状態は水分が多い生クリームのような泥状から水分が少なくなるにつれて硬くなる。粒子が分離しやすい状態を順番に挙げると、泥状>完全に乾いた状態>柔らかい状態>半乾燥状態の順になる。泥状は浸食と関係が少ないために外すことにすると、粒子同士が一番、分離しやすい状態は乾燥し切った状態である。「境界」の浸食プロセスにおいても、水に浸ける前にできるだけ乾ききった状態に入れるようにした。乾燥を速めるために熱や風を与える方法もある。だが磁土の場合は陶土より敏感な素材であるため、急激に熱や風を与えると原型の変形や、ひび割れなどのトラブルが起きやすい。この「境界」では空洞状に成形した半磁土の立方体 (H20 W120 D20cm、厚み 1cm) を 2 週間ほど自然乾燥させてから水による浸食を行った。



図 3-22 「境界」 (部分)



图 3-23 「境界」(部分)



图 3-24 「境界」(部分)

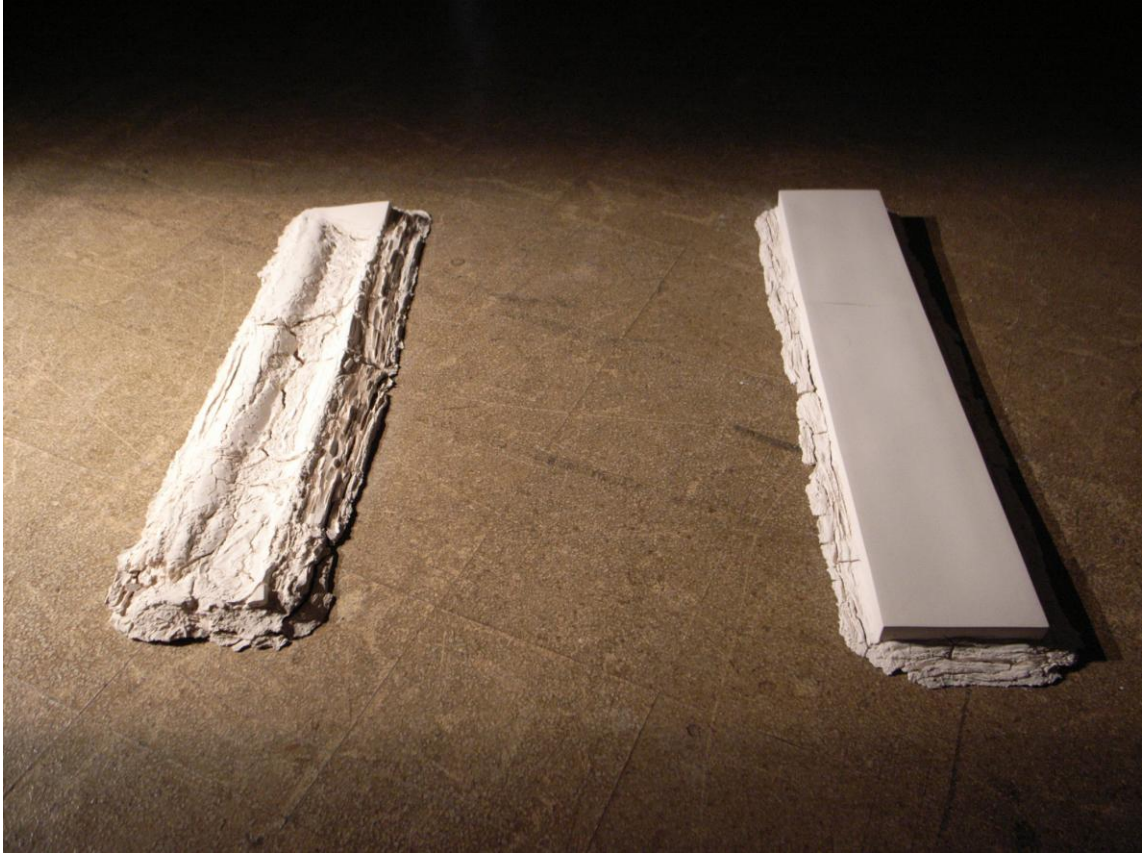


図 3-25 「境界」(部分)

「浸食」は自然の中で物質の状態を変化させる。自然界のあらゆるもの（動物であろうが、植物であろうが、鉱物であろうが）は、土に変わって、また次のかたちに生まれ変わる。作品のタイトルである「境界」は浸食による循環のプロセスを象徴する。言い換えれば生と死、有と無などの境界として捉えたい。作品はもともと H20 W120 D20cm の空洞状の磁土でできている立方体を、水につけて時間差をおいて浸食させたもので、展示ではたとえば汽車の線路のようにも見える並べ方をした（照明もその並べ方に合わせている）。横断歩道に見えたり、川の渡り石に見えるかもしれない。とくに何かを想像してほしいというわけではなく、ものごとの境界を象徴するイメージとして捉えたい。人為的な立方体のかたちが自然界に回帰する様子を用いて、物質の存在を再認識してほしいと願った展示であった（図 3-21）。

以上この第 3 章では「加圧と浸食による現象」を用いた表現について、立方体の実験と「潜在帯」と「境界」の作品制作をとおして探求を行った。このうち「加圧」による現象を用いた表現が、以降の制作においてもっとも重要な位置を占めることとなる。

第4章 加圧による表現の展開

第1節 加圧による現象の造形化 —加圧シリーズ1・2・3・4—



図4-1「立方体の実験」(加圧研究)



図4-2「加圧シリーズ4」(部分)

第3章第1節で述べた「加圧と浸食による立方体の変化に関する実験」の中で、私がつと興味深く感じたのは圧力による土の現象である。物質に圧力をかけるという手法には大きく分けて二つのやり方がある。一つは物質に純粋な圧力だけを加えること。たとえば、石や金属を金づちでたたいたりするとたたいた力の分だけ部分的に凹むことになる。もう一つは、物質にある状況を与えて圧力を加える。たとえば、風船の中に水を入れて捻じったり抑えたりすると、風船に入った水は押しえられる力によって、本来の姿とは異なる表情をもつことになる。一つ目の方は圧力を加えることで、圧力の痕跡が直接的にあらわれるが、これに対して、二つ目の方は風船の柔らかくて弾力のある性質と絡まって、本来の性質はもちつつも、別の形象としてのあらわれ方をするようになる。つまり前者が叩く行為を通して一方的な痕跡を残すことに比べて、後者は風船と水の性質が絡まって、互いの関係性から生まれる新たな形象があらわれることになる。

土に圧力をかけることで起こる現象を造形表現に取り入れた「加圧シリーズ1・2・3・4」(図4-7~4-9・4-16・4-17・4-30・4-32・4-34・4-36・4-41)はこのような視点から制作した作品である。素材に単なる圧力による痕跡を残すのではなく、物質と物質の間の性質の異なる仕組みを作品に取り入れることで、新たな形象をつくり出す試みとして制作した。粘土は水分の含有量によって、泥のような柔らかい状態から石のような硬い状態までさまざまな表情をもっている。粘土の素材としての特性において興味深い所は、一定の粘土の塊でも、空気に触れている表面付近と塊の芯を中心とする内部では、異なる性質が生まれやすいことである。また石や鉄などに比べて粘土は変化しやすい素材である。鉄にたとえ

ると、融点 1535℃以上に温度を上げない限り、常温では硬い固体の状態では表面と内部の性質に大した差異はない。あるとしても水分が原因となるサビなどの表面的な現象を挙げられるが、それは相当の時間を要する変化である。それに比べて粘土は、常温に放置しておくだけでも乾燥によって、外は硬く中は柔らかい状態に変化する。一目で認識するのは難しいかもしれないが、焼き物の代表的なロクロの作業でも、その差をうまく利用しているのがわかる。ロクロで茶碗などをつくるときに高台を削る工程がある。高台を削る理由としては、ろくろ成形時、厚くなった底面を削ることで、土の乾燥時の収縮によるひび割れを防ぐためである。一般的に高台を削る際には、成形物のかたちに変形しにくい硬さまで全体を乾燥させてから行う。成形物を裏返し、高台になる部分以外の余分な土をカンナで削っていく。全体の硬さがある程度硬くなっても、高台の部分は厚いので、乾燥の途中でも比較的柔らかい状態を保っている。そのために全体のかたちを崩さずに削ることができるのである。つまり、同じ塊の中でもその厚みによっては、乾燥の具合が変わることで性質も異なることになる。

一連の加圧シリーズの作品では、一つの土の塊の中で、物質間の性質の差をより強調させて制作を行った。先も述べたように、粘土は水分の含有率で変化が激しくなる素材であるために、水分率を変えることで異なる表情や性質をもたせることができる。この特性を生かして、一つの塊に、柔らかい部分と硬い部分の性質が共存する状況をつくることを最大のポイントとした。常温に放置してもその変化は起きるが、その変化をより強調するために、瞬間的に熱を与える方法を用いた。熱を瞬間的に与える理由としては、まず、粘土の性質を説明する必要がある。粘土は熱や風によって水分が段々なくなる素材である。たとえば扇風機やドライヤーで早く乾燥させることができる。しかし、一部分だけを極端に乾燥させるのはなかなか難しい。そのため加圧シリーズではガスバーナーを用いた。ガスバーナーは炎の量や方向を自由に変えられ、その炎は一部分だけを短時間で極端に乾燥させることができるからである。一つの土の塊の中にこれほど物質の性質の差を与えることには理由がある。土は変化しやすい素材であるため、その変化を人為的にコントロールすることで独特な形象を得ることができる。柔らかい状態では有機的で有動性のある動きを見せ、硬い状態では無機的で頑固な表情を見せる土の性質に対して私はいつも、生と死、温かさや冷たさ、循環する物質の様相や存在に対する問いなど、さまざまなことを連想している。人間は自然界の中で自らの世界を構築するために物質を変容させることを止めない。人間がつくり出した文明を維持するために、金、銀、銅、鉄、鉛などの自然の鉱物本来の姿を変えていく。こんな事柄に想いをめぐらせたりもする。

この加圧シリーズはタイトルの通り、土に圧力を加える仕事である。だが単に加圧を行うだけではなく、圧力をかける際、その前に「あぶる」という工程を行う。「立方体の実験」で興味をもった実験結果の一つは、土がもつ水分の量を人為的に操作することで起きる土の変化であった。柔らかくて有機的な性質と、硬くて無機的な性質をあぶることだけでは目に見えにくい変化に留まる。しかし、その状況に圧力を加えると興味深い現象が起きる。

硬くなった所は圧力を加えることで柔らかい所に食い込まれ、全体には硬いとも柔らかいともいえない新たな形象があらわれる。私にとってその形象は有機物と無機物が共存し、互いの関係をより強調しているように感じられる。そして有機的なものと無機的なもののイメージをより強調するためには立方体を原型として用いるのが効果的だと考えた。人工的で冷たいイメージをもたせるためには、自然界の不定形なかたちよりも角が立ったものの方が相応しい。また、加圧シリーズの作品の彩色にはラスター釉を用いた。ラスター釉は金属的な艶を出す特徴を有する。後述する「ラスター釉の実験」で得た黒みが強くて渋い色を選んだのは、金属の艶がもつ装飾的なイメージを避けたいと思ったからである。

「加圧シリーズ 1・2・3・4」の制作プロセスは次のとおりである（図 4-3）。

加圧シリーズ 1・加圧シリーズ 2・加圧シリーズ 3・加圧シリーズ 4

素 材：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

ラスター釉

サイズ：加圧シリーズ 1 H127 W17 D9cm 加圧シリーズ 2 H51 W51 D59cm、H58 W61 D28cm
加圧シリーズ 3 H14 W15 D15cm、H13 W14 D14cm、H13 W15 D14cm、H13 W15 D15cm
加圧シリーズ 4 H90 W127 D9cm

制作年：2009

- ①ベニヤ板（厚さ 2mm）を 2 枚用意する：ベニヤ板の大きさは作品に合わせてつくる。
- ②①を用いて粘土で立方体をつくる：粘土の塊をつくり、上下の面に①を垂直にあてて切り糸で切る。
- ③立方体からベニヤ板（厚さ 2mm）を外して木の板を（事前に片栗粉を塗しておく：あとで作品が板にくっつくのを防ぐため）を改めておく。
- ④ガスバーナーで粘土の塊を表面だけ速やかにあぶる：あぶる時間が長くなると表面だけではなく塊全体が硬くなってしまうため。
- ⑤圧力装置を用いて圧力をかけていく（圧力の装置と粘土の塊の接する面は同じサイズにならないといけない：サイズを合わせるため粘土のあぶった時の収縮率を計算る）：幅が長いので加圧時、装置の変形を防ぐため真ん中にも圧力装置を付ける。
- ⑥加圧が終わったら装置から取り出し、触って指紋が残らない程度まで自然乾燥させる。
- ⑦側面の両側に直径 4cm の穴を開ける：乾燥時間の短縮や焼成時、水分の蒸発による作品の破損を防ぐため。
- ⑧裏面から 2～3cm 厚みを残して中をくりぬく：塊をより早く乾燥させることや焼成時、水分の蒸発による作品の破損を防ぐためである。
- ⑨4 週間ほど自然乾燥させてから 900℃で素焼きをする。
- ⑩ラスター釉を全体にコンプレッサーで施して 1230℃で酸化焼成する。
- ⑪「加圧シリーズ 4」は作品の長さに合わせて鉄板で枠をつくり、作品をのせる。

また、「加圧シリーズ1・2・3・4」の制作プロセスに共通する加圧技法については次のとおりである。土塊は非常に柔らかい状態であるが、一定の力で意図的に加圧するためには、人為的な力では限界がある。加圧の程度と制作者の意図を一致させるために、圧力の調節が可能な装置の必要性を感じ、そのための設備を考案した（図4-3）。



a



b



c



d

図4-3

- a 細長い物に圧力をかける装置：角材で十字架の木の枠をつかって、その枠の上下左右の終端にネジ棒とナット、ワッシャーを付ける。
- b 圧力をかけるとき、かけるものを上の枠と下の板に挟んだ後、レンチを用いて少しずつナットで締めていく：一か所だけに集中して圧力をかけると木枠の変形が起こりやすい。
- c 圧力をかけるものは、圧力を受ける面にその面と同じ面積の板をのせる：加圧時、事前にあぶってある所の角が欠けやすいため。
- d 比較的に縦横の差が少ない物に圧力をかける装置：厚さ2cm程のベニヤ板の2枚用意して、それに厚さ4cmの角材で骨組みを付ける（加圧時の板の変形を防ぐため）

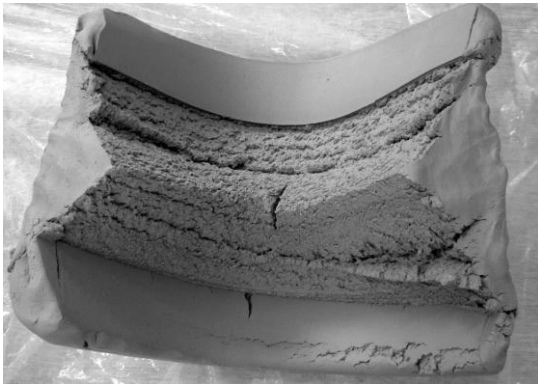


図 4-4 陶土の荒々しい質感

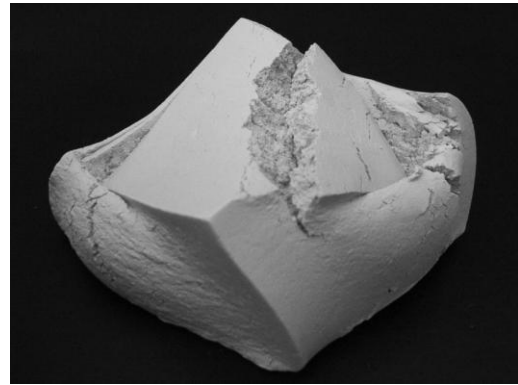


図 4-5 硬い外部が柔らかい内部に食い込まれた様子

この加圧シリーズの制作で重要なことは、粘土のもつさまざまな性質のなかから私が常に関心をもってきた「可塑性」である。現代の陶磁の技術は多くの発展を重ねて、粘土の中にある空気を除去するのはもちろん、粘土粒子の結合を促進させる真空装置によって、まるでゴムのような性質をもつ可塑性の範囲まで技術的に可能となった。私の研究においても、こうした「可塑性の程度」は、表現の造形性に多くの影響を与えるものであり、今回は可塑性の程度を最小限に減らした状態での、土ならではの造形的変化を追求した。立方体を基本的なかたちとして選んだのは「加圧による造形的変化」を何よりわかりやすく収容できる可能性が高いと判断したからである。その変化は可塑性をもつ粘土という素材であるからこそできることで、加圧による造形的変化が一目瞭然とあらわれる。押される部分の圧力によって変形される立方体のかたちは、地層の断面がずれたような質感の対比などから、外部の圧力に敏感に反応する土の性質をありのまま反映した結果となる。

真空装置に通さないで土連した土を用いて制作をすると、真空装置を通した土に比べて、圧力が加えられた時に現れる土のもつ本来の質感が異なる。一般的に焼き物において磁土は粒子が細かく真空式土練機にかけるか菊練りを行うことで、粒子と粒子の間の空気を除去しないと成形上、さまざまなトラブルが起こりやすい。その反面、陶土は粒子が荒く真空装置が付いてない常圧式土練機にかけて、荒練りをするだけでも成形することができる。陶土は粒子が荒いため、ザラザラとする質感が特徴である。たとえば、楽茶碗などを裏返してみると高台に出てくる荒い質感である。きれいに仕上がった表面の一部が加圧によってつぶされると、中からは荒い質感の粘土質がはみ出て、両方の質感のバランスがもたらす造形的なイメージは、大きいインパクト感を与える。

土の粒子がもつ本来の自然性は、対比される質感だからこそ存在感が強くなり、その良さを高めて感じ取ることができる。土の粒子は緻密な組織で構成されているため、圧力をかけても全体的につぶれるだけで、圧力がかけられた部分と原型との間に自然な造形的変化はなかなか起きない。多角度から実験を重ねた結果、外部と内部の可塑性の差を極限に

抑えることによって、硬い外部の表面が柔らかい内部をスムーズに加圧することが可能になった。その為には原型の表面だけを、バーナーを使って急速に乾燥させた後、表現したいかたちに加圧をかけていく。そうすると硬い表面が柔らかい内部を食い込み、絶妙なバランスの形象をつくり出すことができる。

陶による表現は他の素材とは異なって、外部の影響を受けやすい性質をもっている。焼成を通じて粒子の構造を変えない限り、浸食と圧力によって簡単に変形されるのである。土の塊を加圧する行為は制作者の意図と表現意志によって行われるが、現象というのは自然的な条件を伴って形成されるものである。しかし、意図的な行為の結果として表出される現象は、単純な現象で止まることではなく、計算された制作者の意図によるものであることを認識しなければならない。単純に土の塊としての立方体に圧力をかけて変形させる行為による表現だけではなく、行為の結果によってあらわれる現象がもつ造形的価値に注目しなければならない。単純に起きる現象には表現的価値を与えることはできないが、緻密に計算された制作者の意図に基づく現象は、現象そのものがもつ造形的価値を受け入れなければならないのである。また、加熱と加圧の間には粘土のもつ本来の性質をコントロールできる関連性があり、これらの要素を可塑性と合わせて表現に移せば、制作者の意図から外れないかたちを得ることができる。柔らかい状態で加わる加熱は、表面だけを急速に乾燥させるため、中の粘土は可塑性がそのまま維持されている。装置にかけられるのは硬くなった表面だけなので、表面に加わる力の加減によって内部の粘土質が動き出し、瞬間的に異なる質感の表情をもつかたちがあらわれるのである。

現在までの研究内容を単的に言えば、「想起」（素材感を生かした現象が呼び起こすこと）という言葉に集約できる。現象への接近方法として、加水や加熱、加圧など、物理的な要素を用いて素材に直接あらし、粘土本来の素材感が自然にあらわれる表現を追求している。

ラスター釉の実験（図 4-6）

加圧シリーズで用いているラスター釉には少量の鉛成分が含まれていて、それによって単なる黒色ではなく、多様な色の変化による、より存在感の強い色をもたらすことが可能である。ラスター釉は金属のもつ光沢を放つ特殊な釉薬の一つであり、銅やコバルトなどの酸化金属物の組み合わせで表情や色彩に変化があらわれる。今回はその特徴である金属の艶を落ち着かせる実験を行った。金属的なイメージを極力避けて金属でも土でもない不思議な色合いを模索する。

実験ではマンガンラスター釉を基本にしてそれぞれの成分による変化を試した。また、マンガンラスター釉の基本調合は、福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0 朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8 バナジン酸アンモン 3 酸化コバルト 1 とした。

116 頁～122 頁にその結果を詳述する。

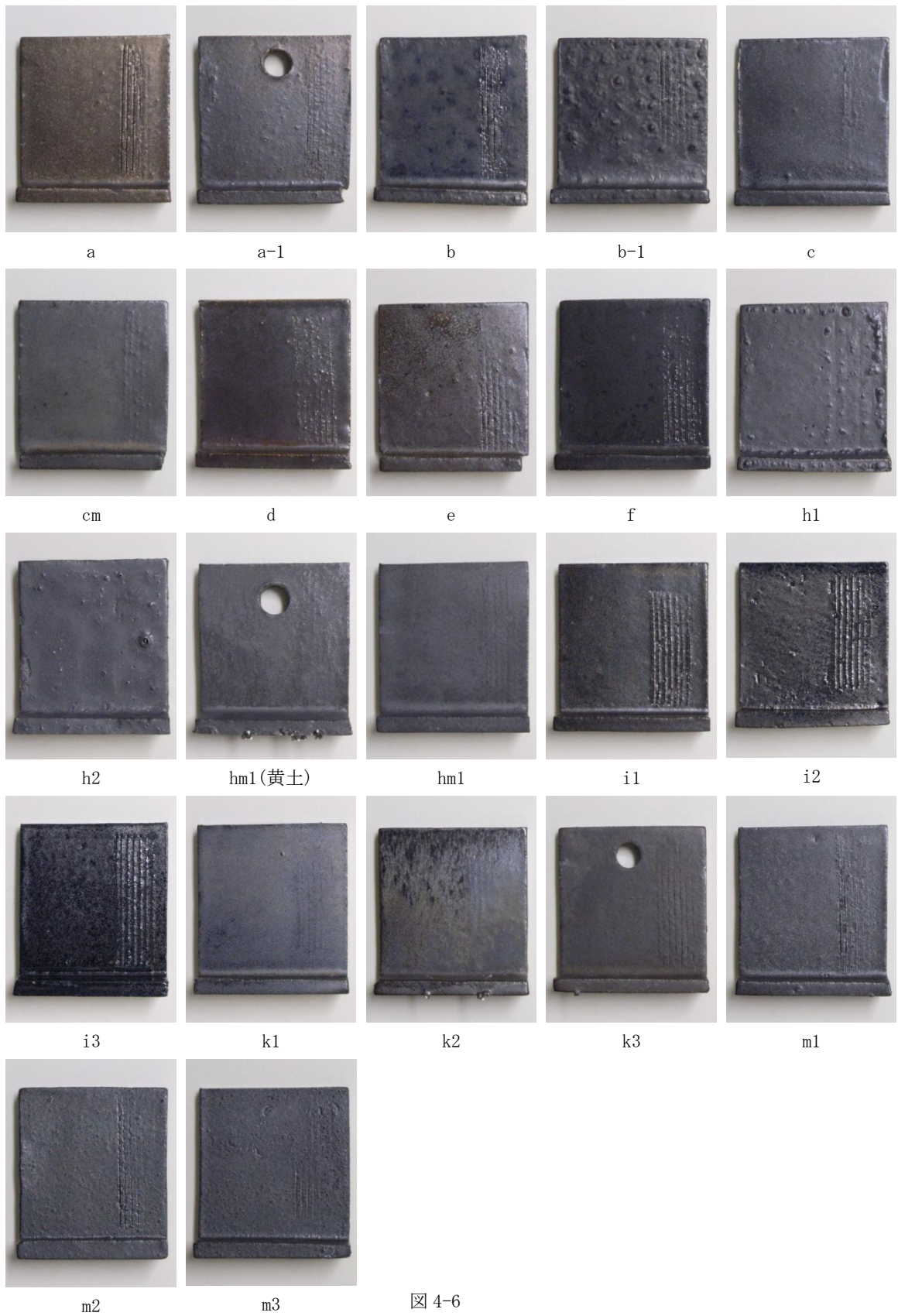


图 4-6



実験番号：a
実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）
実験温度：1250℃（酸化焼成）
実験成分（比率）：福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0
朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8 バ
ナジン酸アンモン 3 酸化コバルト 1 酸化銅 2
結果：バナジン酸アンモンによる金色の色味が出る。釉面
が滑らかで比較的安定している。



実験番号：a-1
実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）
実験温度：1250℃（酸化焼成）
実験成分（比率）：福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0
朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8 バ
ナジン酸アンモン 3 酸化コバルト 1 酸化銅 5
結果：実験番号 a より酸化銅が増えることによって黒味が
増すが、釉面がやや荒くなる。



実験番号：b
実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）
実験温度：1250℃（酸化焼成）
実験成分（比率）：福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0
朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8 酸
化銅 2
結果：実験番号 a-1 よりバナジン酸アンモンと酸化コバル
トが減ることで、艶が出て金色の色味がなくなる



実験番号：b-1
実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）
実験温度：1250℃（酸化焼成）
実験成分（比率）：福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0
朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8 酸
化銅 5
結果：実験番号 b より酸化銅が増えることで、より黒味が
増すが釉面が荒くなる。



実験番号：c

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1250℃（酸化焼成）

実験成分（比率）：福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0
朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8 バ
ナジン酸アンモン 3 酸化コバルト 2

結果：実験番号 a に酸化銅を除いて酸化コバルトを増やしたもので、やや青みをもつ黒色になる。



実験番号：cm

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1250℃（酸化焼成）

実験成分（比率）：福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0
朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8 バ
ナジン酸アンモン 3 酸化コバルト 2 マグネサイト 15

結果：実験番号 c よりマグネサイトが増えることで艶が減る。



実験番号：d

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1250℃（酸化焼成）

実験成分（比率）：福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0
朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8

結果：実験番号 a に比べてバナジン酸アンモン、酸化コバルト、酸化銅が含まれてないため、二酸化マンガンによる褐色の色味が出る。



実験番号：e

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

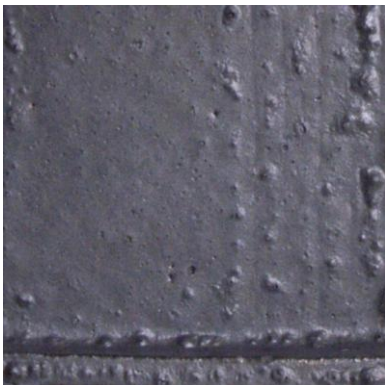
実験温度：1250℃（酸化焼成）

実験成分（比率）：福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0
朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8 バ
ナジン酸アンモン 3

結果：実験番号 d に比べてバナジン酸アンモンが含まれているため、金色の色味をもちながら光によって乱反射する。



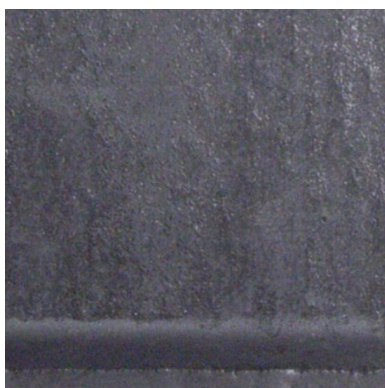
実験番号：f
実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）
実験温度：1250℃（酸化焼成）
実験成分（比率）：福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0
朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8 酸化コバルト 1
結果：実験番号 d に比べて酸化コバルトが含まれているため、より青みをもつ黒色になる。



実験番号：h-1
実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）
実験温度：1250℃（酸化焼成）
実験成分（比率）：福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0
朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8 酸化銅 10
結果：実験番号 d に比べて酸化銅が多く含まれているため、生鉄のような色味が出る。酸化銅が多いため釉面が荒くなる。



実験番号：h-2
実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）
実験温度：1250℃（酸化焼成）
実験成分（比率）：福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0
朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8 酸化銅 20
結果：実験番号 h-1 に比べてさらに酸化銅が多く含まれているため釉面がより荒くなる。釉面の縮みも見える。



実験番号：hm-1（黄土）
実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）の表面を中国黄土で化粧をした上で実験を行う。
実験温度：1250℃（酸化焼成）
実験成分（比率）：福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0
朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8 酸化銅 10 マグネサイト 15
結果：実験番号 h-1 に比べてマグネサイトが含まれているため、釉薬の層に結晶ができる。やや艶が出る。



実験番号：hm-1

実験素地：陶土（㈱大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1250℃（酸化焼成）

実験成分（比率）：福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0
朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8 酸化銅 10 マグネサイト 15

結果：実験番号 h-1 に比べてマグネサイトが含まれているため、釉薬の層に結晶ができる。実験番号 hm-1（中国黄土で素地に化粧をしたもの）よりは色味が薄い。



実験番号：i-1

実験素地：陶土（㈱大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1250℃（酸化焼成）

実験成分（比率）：福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0
朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8 バナジン酸アンモン 2 酸化コバルト 1 酸化銅 2

結果：バナジン酸アンモンの減少により、実験番号 a より金色の色味が薄くなる。



実験番号：i-2

実験素地：陶土（㈱大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1250℃（酸化焼成）

実験成分（比率）：福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0
朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8 バナジン酸アンモン 1 酸化コバルト 1 酸化銅 2

結果：実験番号 i-2 に比べてバナジン酸アンモンが減少することで、実験番号 i-2 より金色の色味が薄くなって酸化コバルトの青みがあらわれる。



実験番号：i-3

実験素地：陶土（㈱大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1250℃（酸化焼成）

実験成分（比率）：福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0
朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8 バナジン酸アンモン 1 酸化コバルト 2 酸化銅 2

結果：実験番号 i-2 より酸化コバルトがさらに入ることによって酸化コバルトの青みが増す。



実験番号：k-1

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1250℃（酸化焼成）

実験成分（比率）：福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0
朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8 バ
ナジン酸アンモン 2 酸化コバルト 1 マグネサイト 15

結果：実験番号 i-1 よりマグネサイトが多く含まれている
ため釉層に結晶ができて艶が抑えられる。



実験番号：k-2

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1250℃（酸化焼成）

実験成分（比率）：福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0
朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8 バ
ナジン酸アンモン 2 酸化コバルト 1 マグネサイト 20

結果：実験番号 k-1 よりマグネサイトの量が増えること
によってより艶が無くなる。少し色味が不安定になる。



実験番号：k-3

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1250℃（酸化焼成）

実験成分（比率）：福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0
朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8 バ
ナジン酸アンモン 2 酸化コバルト 1 マグネサイト 25

結果：マグネサイトが一定の量を超えると艶は完全にな
くなる。



実験番号：m1

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1250℃（酸化焼成）

実験成分（比率）：福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0
朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8 バ
ナジン酸アンモン 3 酸化コバルト 1 酸化銅 7

結果：実験番号 a-01 より酸化銅が増えることによって
灰色みが濃くなる。



実験番号：m2

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1250℃（酸化焼成）

実験成分（比率）：福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0
朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8 バ
ナジン酸アンモン 3 酸化コバルト 1 酸化銅 10

結果：実験番号 m2 より酸化銅が増えることによって灰色
みがさらに濃くなる。



実験番号：m3

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1250℃（酸化焼成）

実験成分（比率）：福島長石 16.5 亜鉛華 4.5 鉛白 30.0
朝鮮カオリン 10.3 珪石 22.0 二酸化マンガン 10.8 バ
ナジン酸アンモン 3 酸化コバルト 1 酸化銅 15

結果：実験番号 m3 より酸化銅が増えたが、一定の量を超
えると色味の変化はなくなり、釉面が荒くなる。



図 4-7 「加圧シリーズ 1-(1)」



図 4-8 「加圧シリーズ 1-(2)」

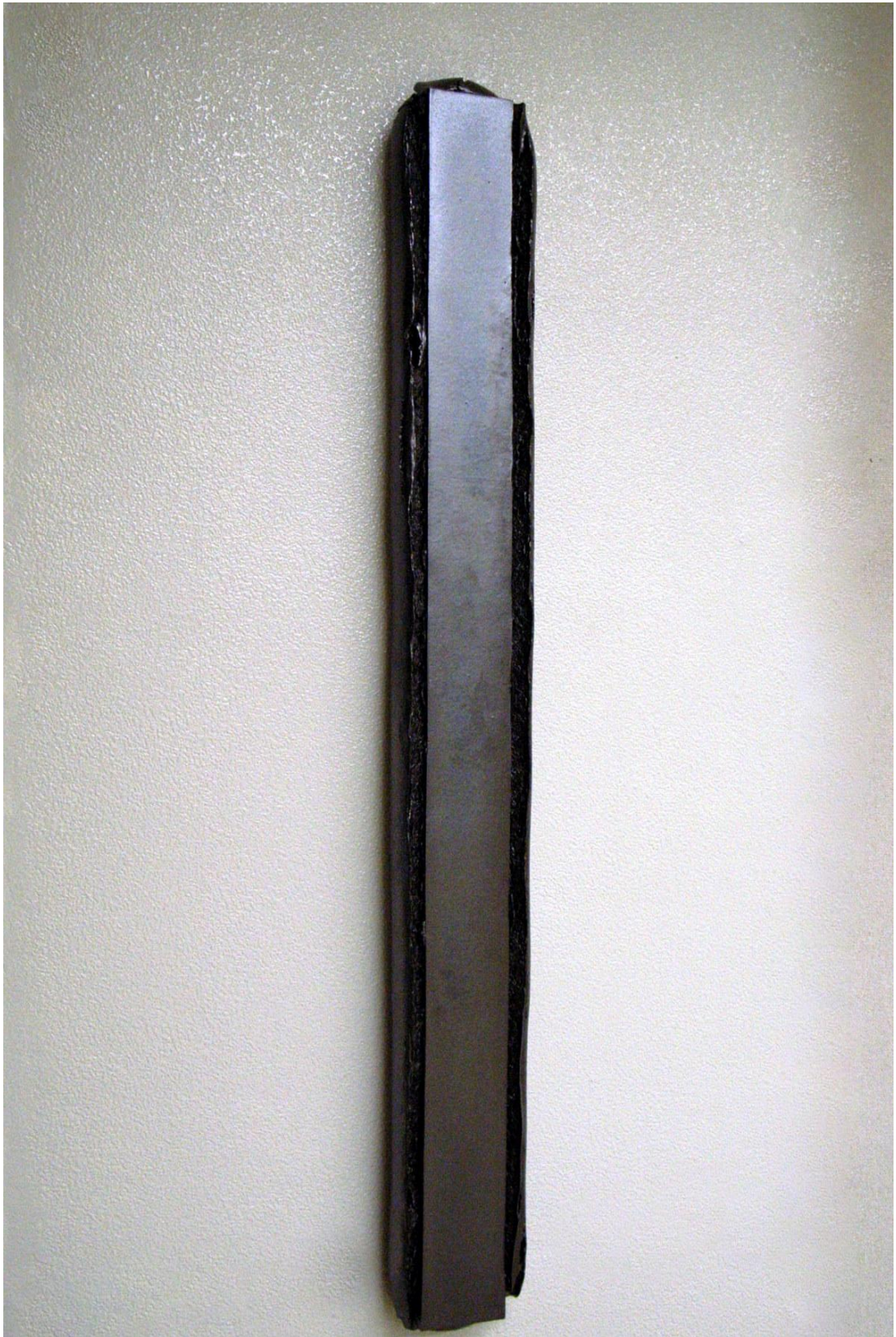


図 4-9 「加圧シリーズ 1-(3)」

「加圧シリーズ 1-(1)」(図 4-7)は、細長い立方体に圧力をかけて片方に崩れていく様子を造形的に捉えたものである。「加圧シリーズ 1-(2)」(図 4-8)と「加圧シリーズ 1-(3)」(図 4-9)も同じコンセプトで制作を行ったが、崩れていく方向が異なる。ものの変化に対する見方として、真っすぐにした直線が土台となる形態の場合は、複雑なかたちよりも加圧による変形に敏感に反応する。特定のイメージをあらわす説明的な要素を一切排除して、土という素材に対する制作者の感情を一連の現象を通じて表現しようとした。加圧を行う角度や力の加減によって反応する土の性質は実に興味深いことで、陶造形における多様な造形的可能性をもっている。

形態が長いのは建築的なイメージの延長から発想したことに起因する。無機質な状態から有機質な状態に変化していく様相を象徴的なイメージとして表現しようとした。上から下へと流れていく変化の様子は、物質のもつ本性が、重力による反応にしたがってあらわれたものである。無機質と有機質がわかる境目の部わから生じる微妙な変化の構造は、土という素材のもつ特別な表現力でもある。具象的なイメージとしての特定の形象をあらわすわけではなく、抽象的なイメージとして、物質の変換する様相を感じてほしい。強い存在感を有するかたちが、外部から加えられる力や何かの現象に直面すると、自らの性質が、外部から加えられる力に反応して、瞬間的に変容する。そのプロセスをかたちにする。それは物質の内部に潜在している本質的な要素が、自然な経路であらわれた結果である。

物質が起こす循環の過程で起こりうる現象の一面をのぞくことができるとともに、人為的な意図に基づいてつくられた細長い立方体に加わる力の可変性が、わかりやすく伝わるかたちである。第2章で述べた「抑制された状況での土の表現」の連作シリーズである「疎通するかたち」でテーマとした循環の論理は、仏教で言う「円の摂理」で説明することができる。世の中の全てのものは、絶え間なく循環することによって本来の姿を維持しようとするが、物質の変化は一つの過程にすぎず、結局はもとの場所に戻る。この作品がもっている変化のイメージも、無から有、あるいは有から無に変わろうとする一つの過程を造形としてあらわしたものであるという見方をもってほしい。

3点で構成されるこの「加圧シリーズ 1」では、有機質な状況と無機質な状況がぶつかり合う局面が著しくあらわれている。無機質な幾何学的かたちが、有機質な質感の中に陥没されて吸い込まれていくような感じを受ける。この作品で見られる境界線は、無機質なものが有機質なものに変換していく瞬間に着目したポイントとしても説明できるし、境界線は有機質と無機質の性質を同時にもっているため、質感を区分する分け目としての意味だけではなく、次の変化を想起させる予感を喚起するのである。

自然現象の基本法則とも言える対立や融和など、物質と物質の接続による変化は多くの直接的、間接的な変化をもたらす。土と炎、土と水、土と風化、土と圧力などの要素から、昼と夜や、夏と冬、重力との関わり合いなどは、陰陽の法則に基づくさまざまな変化を呼び起こす。このようなことに根拠する性質の異なる二つの要素の生み出す造形的な可能性が、私の「加圧による表現」の土台となっている。



図 4-10 「加圧シリーズ 1-(3)・1-(2)・1-(1)」(左から)

「加圧シリーズ1」の3点を縦にならべてみると、有機的なものと無機的なものとの共存、対比、変容のイメージが明快に感じられる(図4-10)。左側の「加圧シリーズ1-(3)」は、有機質な質感の土台に幾何学的なかたちが浮かんでいるように思われるが、一つのかたちが装置によって押しつぶされて、中身が四方にはみ出た様子をかたちとして取り上げたもので、見方によっては両方の性質が「共存」しているように感じ取れる。つまりイメージ的な両立を表現の全面に押し出している。中央の「加圧シリーズ1-(2)」では、徹底的に異なる二つの質感を「対比」させることによって、存在の様相に対する対立のイメージを捉えた。右側の「加圧シリーズ1-(1)」は、変化していく物質の様子をある時点で止めたもので、一種の物質的な「変容」を感じることができる。以上の3点は自然界を動かす物質的な存在の様相に根拠する考えに基づいて制作した。共存とは、異なる性質の物質が対立せず、互いが関連性をもって関わり合うことを意味し、対比とは柔らかいものと硬いもの、熱いものと冷たいもの、悲しいことと楽しいことなど、具象的・抽象的なことを問わず、対比の状態で感じられるものを示す。「変容」のキーワードにおいては変化のプロセスが進む状況のどのあたりを表現として設定するかが大事である。



図 4-11 「加圧シリーズ 1-(1)」 (部分)



図 4-12 「加圧シリーズ 1-(1)」 (部分)

それぞれの部分を見てみよう。「加圧シリーズ 1-(1)」(図 4-7) は、上部の変化がほとんどないのに比べて、下の方は変化が激しいことがわかる(図 4-12)。圧力を加えた所は下の部分だけであって、かたちの変化がない面がバーナーであぶった所である。熱によって硬くなった部分は柔らかい部分に食い込まれる。圧力を受けた柔らかい部分はかたちを維持できず、裂かれて中の部分が剥き出しとなることで荒々しい質感があらわれる。作品の中央の部分は硬い所が柔らかい所に食い込み始める箇所である(図 4-11)。硬い所には無機質、柔らかい所には有機質の表情が出てくる。中央は無機質の表情をもつ部分が有機質の表情へと変わる境目になっていて興味深い。

次に「加圧シリーズ 1-(2)」(図 4-8) は、左右の部分の圧力の変化に注目したい。左の部分は右の部分に比べてほとんど変化がない(図 4-13)。圧力を加えた所は右の部分だけである。立方体の左の線はきれいに残っている半面、右の線は柔らかい内部に食い込んでいく。右側に存在していた面は柔らかい所に陥没して姿を消している(図 4-14)。圧力を加えた硬い面と柔らかい所の境界は線で区切られている。その線は同じ面の左に比べて曖昧な表情をもっている。冷たくてはっきりと仕切られた線ではなく、剥き出しになった柔らかい所と相まって、消えたりあらわれたりする線であって、有機的にも見える線である。

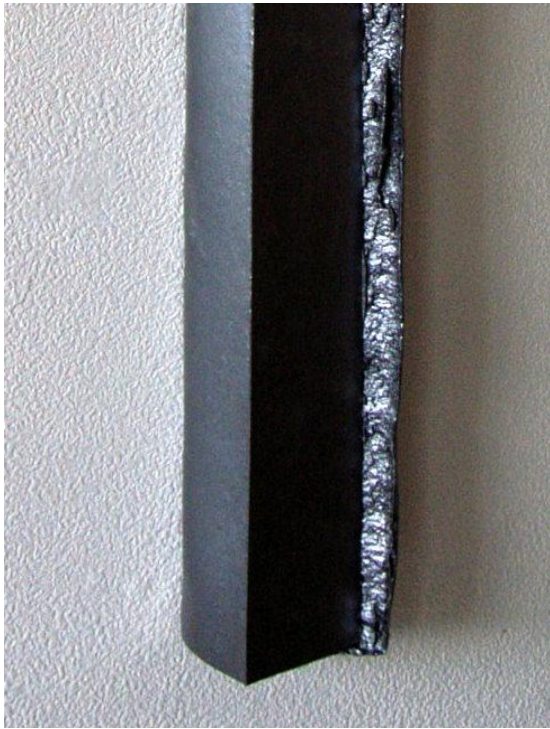


図 4-13 「加圧シリーズ 1-(2)」 (部分)

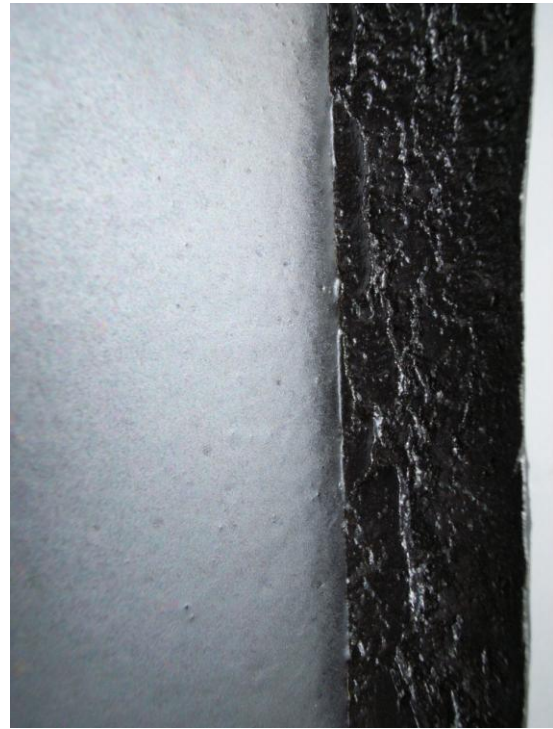


図 4-14 「加圧シリーズ 1-(2)」 (部分)

「加圧シリーズ 1-(3)」(図 4-9) は、上下左右にかたちの変化が見える。上下左右に同じ力で圧力を加えたため、かたちの変化は互いに似ている(図 4-15)。バーナーであぶった面はほとんどかたちの変化がなく、立方体の角の直線もきれいに残っている。無機質の表情をもつ所は、有機質の表情をもつ柔らかい所に包まれている。有機質と無機質の表情の境目は見えないが、両方の性質が共存していることに魅力を感じる。



図 4-15 「加圧シリーズ 1-(3)」 (部分)

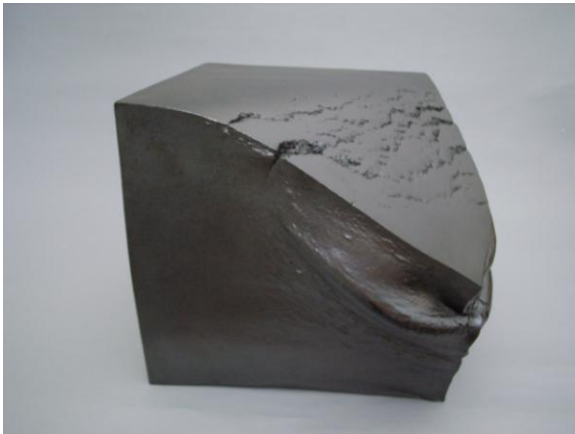


図 4-16 「加圧シリーズ 2-(1)」



図 4-17 「加圧シリーズ 2-(2)」

2点の作品で構成される「加圧シリーズ2」は、瞬間的に傾いて崩れる様相をかたちとしてあらわしたものである(図4-16・4-17)。重力の法則によって出来上がるかたちをモチーフとして、変換していく部分と残された部分が、時間の流れによってゆっくりと進んでいく様相を表現として捉えた。現象における一つの条件である時間は、物質の変化のシステムには欠かせないものである。時間は、感覚的に認識するものだが、視覚的に認識することもできる。物質の変化は時間の変化とともに生じることを思えば、時間の流れを表現の要素として取り入れることはとても重要である。この作品では、大きい土の塊に外部の圧力をかけ、単なる物質的变化に留まらない、立方体の一面が自然に崩れ落ちる現象の生々しさをかたちとしてあらわしたいと考えた。無機質から有機質へと変わっていく、崩壊の予感からくる緊張感は、破壊と再生として繰り返される大自然のエネルギーを断片的に取り上げたものとも言える。亀裂を残しながら片方へと傾いていく本体は、破壊に対する気持ちもあるが、再生への希望も同時に抱えている。なお、全体の色彩はラスター釉による真っ黒な色調である。なるべく先入観を与えない色調であればこそ、形象のもつ細かい動きや、変化のプロセスがわかりやすくあらわれる。

加圧装置の研究は、重い土塊を「加圧」を用いて思い通りの表現に結び付けるために不可欠なものであった。土のもつ本来の性質は非常に柔らかい状態のものだが、強い圧力で表現的意図に沿った加圧をするのは、人為的な力では大変難しいことである。圧力をかけようとしても、加えられる力が一定でコントロールできないと意図とは異なるトラブルが起きやすい。先に述べたように、加圧の程度と制作者の意図を一致させるためには同一の圧力によってかたちの調節が可能な装置の必要性があり、独自にさまざまな装置を開発した。中でも「加圧シリーズ2」(図4-16・4-17)は、内部の土をくり抜く前には総重量が100kgを超えるために、人為的な方法では加圧できない状況であった。スケールが大きくなるにつれて意図通りのかたちに成形するのが難しくなっていくが、逆に予想外の効果を得られるという場合もあり、それが魅力にもなる。

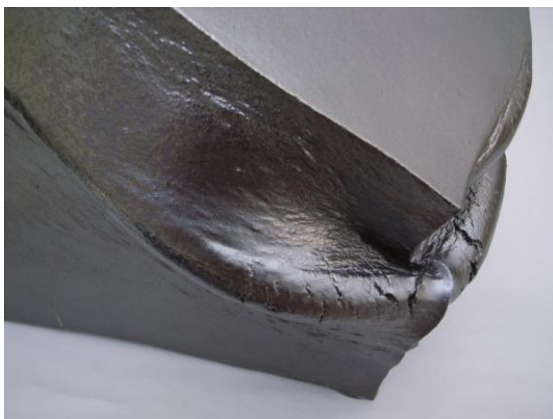


図4-18 「加圧シリーズ2-(1)」(部分)

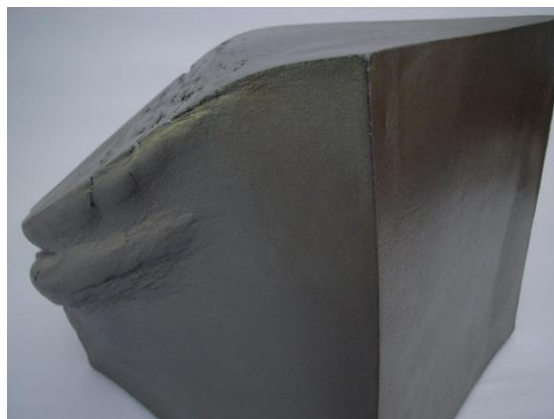


図4-19 「加圧シリーズ2-(1)」(部分)

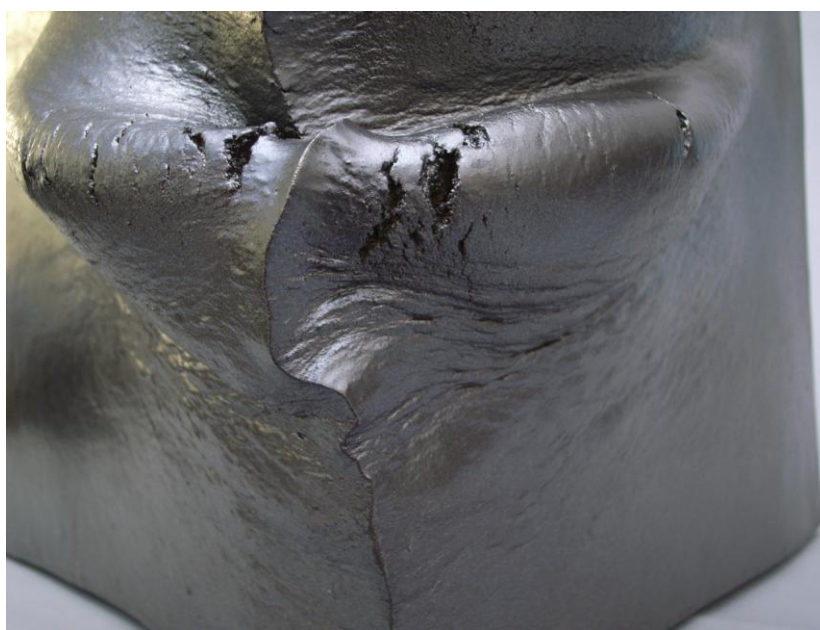


図4-20
「加圧シリーズ2-(1)」
(部分)

「加圧シリーズ 2-(1)」の上の面は、ガスバーナーであぶることで柔らかかった粘土が水分を失って硬い状態になる。下の部分は熱が届いていないため、柔らかいままの状態である。その後に加圧装置を用いて、上の面に厚み 5cm の板をあて、あえて上面の手前を中心に圧力を加えた。そうすると後ろは変形がなくほとんど原型のままだが、前の部分では粘土の硬さの差による変化が起きる (図 4-18・4-19)。上面の硬い所には地層が崩れるような荒い質感が生まれる半面、下部の柔らかい所には動物の筋肉のような緊張感のある動きがあらわれる (図 4-20)。



図 4-21 「加圧シリーズ 2-(1)」 (部分)

「加圧シリーズ 2-(1)」の上の部分を見ると後方の変形はないが、圧力が強く掛かった手前は表面が裂けて内部のサクサクとした質感があらわれている。あぶることで硬くなった表面は柔軟性がないため圧力に耐えられなくなり、その結果として裂け目や切れ目ができるわけである (図 4-21)。この作品では上面を、かたちが変形しないほど硬くなるまであぶることはしないで、少し変形が起きる余地が残る硬さにコントロールしてあぶった。無機的なかたちが徐々に有機的に変化していく様子を表現に取り入れようと考えたからである。



図 4-22
「加圧シリーズ 2-(1)」
(下部)



図 4-23
「加圧シリーズ 2-(1)」
(上部)

「加圧シリーズ 2-(1)」の上部と下部ではかたちだけではなく、質感においても著しい相違が生じた(図 4-22・4-23)。下の部分は柔らかい粘土が圧力によって凝集されているため、動物の皮のようなしわができています。上面の圧力が加えられた硬い所と下の柔らかい所が隣接する部分は、無機的な直線から有機的な曲線へと移行する境目になっていて、直線と曲線が混在するようにも見える。



図 4-24
「加圧シリーズ 2-(1)」
(部分)

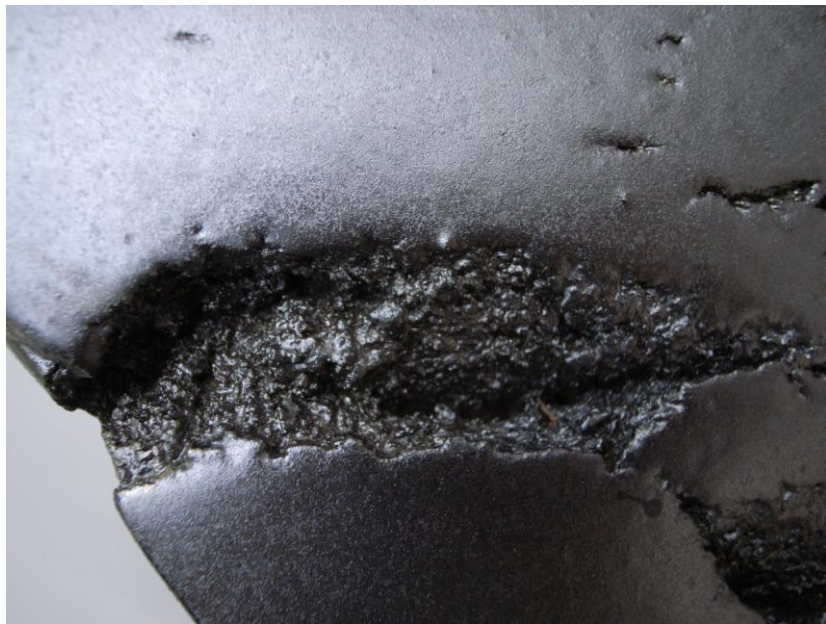


図 4-25
「加圧シリーズ 2-(1)」
(部分)

金属的な光沢の特徴をもつラスター釉は、虹色の色調を生むマンガンラスターと呼ばれるものを用いた。多くの実験を重ねた上での選択である。マンガンと呼ばれる酸化金属物が釉薬に入ることによって虹色があらわれるが、過度に発色すると装飾的なイメージを与えてしまうので、全体のイメージを壊さない程度で釉薬の調合を行った（図 4-24）。上面の裂け目はラスター釉を用いたことで金属が裂かれたようなイメージをもった（図 4-25）。



図 4-26 「加圧シリーズ 2-(2)」 (部分)

バーナーであぶる面積や時間差によって、加圧したときに起きる粘土の変化は異なってくる。先に見た「加圧シリーズ 2-(1)」が、無機的なかたちから有機的なかたちへと変わる様子を捉えたものだとすれば、「加圧シリーズ 2-(2)」は無機質的なかたちが自らの姿から脱皮しようとする様子として捉えられるだろう。上面をあぶると同時にその他の各面もまんべんなくあぶる。上の部分はかたちの変化がほぼ起きない硬さまであぶるのに対して、他の面は加圧した時の上面が、下の面に食い込む余地のある硬さにコントロールしながらあぶる。全体の硬さは「加圧シリーズ 2-(1)」よりも硬い。一つの塊の中で生じるかたちの変化を強調するために、後ろの部分にはなるべく圧力がかからないようにした。圧力が集中的にかかった前の部分は、上と下のズレによって食い込んだような形象になっている(図 4-26)。

また、横面を見ると「加圧シリーズ 2-(1)」に見られた動物の皮のような質感に比べて、「加圧シリーズ 2-(2)」は、金属などの強度を有する物質が、力強い圧力をかけられたときに起きる歪みやズレに似た表情をもっているように思う。全体をあぶることで外側全面が柔軟性を失うために起きる現象である(図 4-27~4-29)。

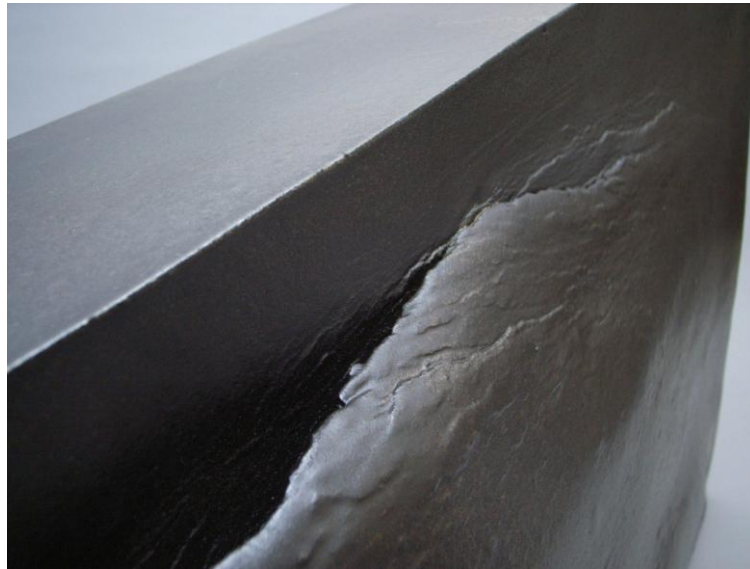


図 4-27 「加圧シリーズ 2-(2)」 (部分)

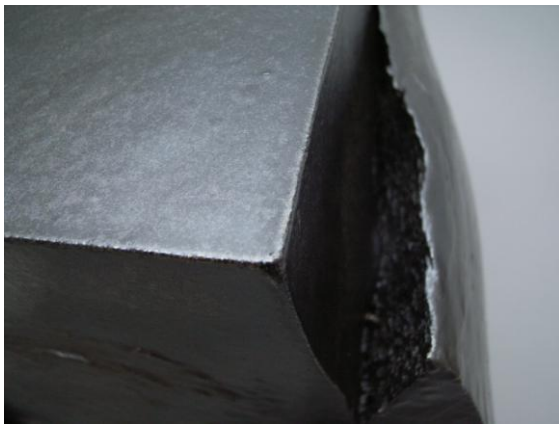


図 4-28 「加圧シリーズ 2-(2)」 (部分)



図 4-29 「加圧シリーズ 2-(2)」 (部分)

あぶることによって外側は硬い状態に置かれるが、中の芯までは熱が届かないため柔らかい状態を維持することができる。言い換えると、加圧時にあぶられた硬い部分の変形は少ないが、中の芯は柔らかいため、ズレが生じ、外に剥き出されることが起きる。加圧を行う前にバーナーであぶる工程を経るが、気を付けなければならない所はあぶる時間である。できるだけ速やかにあぶった上で加圧する。なぜならゆっくり時間をかけてあぶってから加圧を行うと、外と中の水分の差が徐々に減ってしまい、多様な表情の変化を得られないからである。粘土のもつ一つの特性として、外側を強制的に乾燥させても、時間が立つにつれて内側の水分によって外側が再び柔らかい状態に戻る習性があるからである。



図 4-30 「加圧シリーズ 3-(1)」

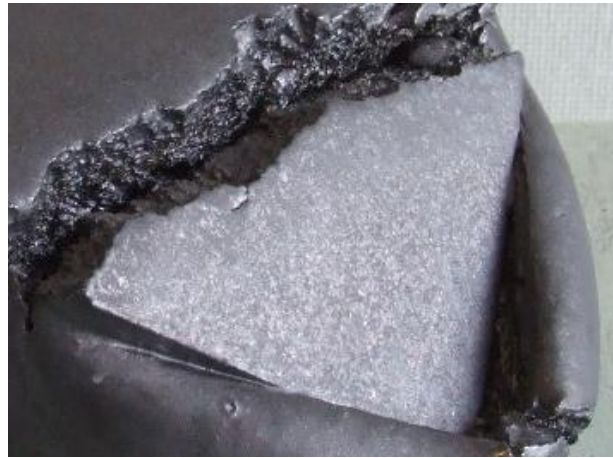


図 4-31 「加圧シリーズ 3-(1)」 (部分)

「加圧シリーズ 3」(図 4-30~4-40) はこれまでの「加圧シリーズ 1」と「加圧シリーズ 2」と同様の制作プロセスによる小品で、加圧装置は用いていない。上面だけをあぶった後、ベニヤ板(厚み 2cm)で上面の角に合わせて押していく。一部分だけをあぶってもあぶる時間が長くなればなるほど、中の芯まで熱が伝わっていく。長く時間をかけてあぶることで、硬い層の厚みが増えて、加圧の後、ビスケットが割れたような崩れ方ができる。押された部分が裂けて、中のざらざらとした質感があらわれるが、全体のかたちから切り離された状態ではなく、柔らかい下の部分に包まれた状態が観察できる。

「加圧シリーズ 3-(1)」(図 4-30) は陥没のイメージをかたちにした。地震などの自然災害のときによく見られる陥没する地面の様子を思い浮かべた。原因と結果としての変化がわかりやすくあらわれているが、押しえられた時に膨らんでくる表面の変化が興味深い。立方体に加わる外部の力に対する明瞭な反応が造形としての緊張感をもたらす(図 4-31)。

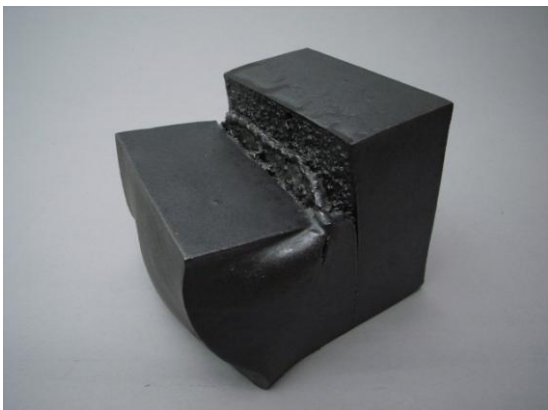


図 4-32 「加圧シリーズ 3-(2)」



図 4-33 「加圧シリーズ 3-(2)」 (部分)

「加圧シリーズ 3-(2)・3-(3)・3-(4)」(図 4-32~4-40) は、バーナーであぶった後に切り目を入れた。それによりスムーズに加圧することができると気付いた。加圧の方向や裂け目の加減がコントロールしやすく、加圧の際に出てくる内側の生々しい質感を意図的に見せることもできる。また、加圧がスムーズになるとあぶる時間が短縮できるため、内側の硬さが柔らかい状態のまま加圧することも可能となった。「加圧シリーズ 3-(2)」(図 4-32) では、一つの塊が人為的な力によって押しえられた状況を二つの局面としてあらし、物質のもつ性質をありのまま見せることを心掛けた(図 4-33)。



図 4-34 「加圧シリーズ 3-(3)」



図 4-35 「加圧シリーズ 3-(3)」(部分)

「加圧シリーズ 3-(3)」(図 4-34) は、立方体の上の面をあぶりの方法で固めて、表面だけを四等分に切断した後、四分の一だけを力強く押し付けたかたちである。残り三つの四角は一つの四角が動くことによって自然な変化を見せるが、意図的な行為だけではできない造形的バランスがあらわれる。まっすぐにした線の隙間から微妙にはみ出た土がもつ本来の荒い質感が、対立と融和のイメージを高めている。ここでは切り目を交差して入れることで、圧力によるズレをより明確に見せることができた。切り目で分けられた一面を強く押すと、あぶられた硬い表面は変形しない半面、土の塊全体はまだ柔らかいため、立体的に動き始める。圧力が強くかかった所と距離が近いほど、ズレによる変化は激しくなる(図 4-35)。「加圧シリーズ 3-(4)」(図 4-36) では、人為的に設定された構造的なかたちに部分的な力が加わると周辺の様子がどのように変化していくのかというイメージをかたちとして捉えた(図 4-37~4-40)。圧力と形態との関わり合いによる造形的な可能性は、今後の表現においてもっとも重要なモチーフである。引かれた線の一部が陥没するとともに内部に向かって集まる力の凝集は、かたち全体に対して造形的なバランスをもたらしている。以上の「加圧シリーズ 3」の 4 点は、これに続く「加圧シリーズ 4」の制作の切っ掛けとなった極めて重要な作品群である。

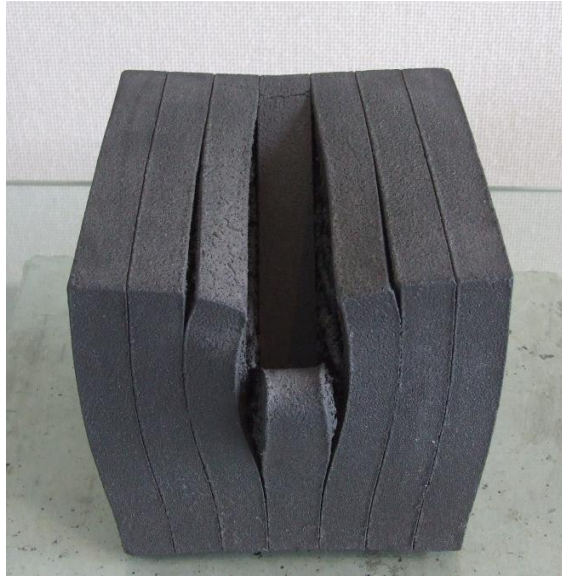


図 4-36 「加圧シリーズ 3-(3)」

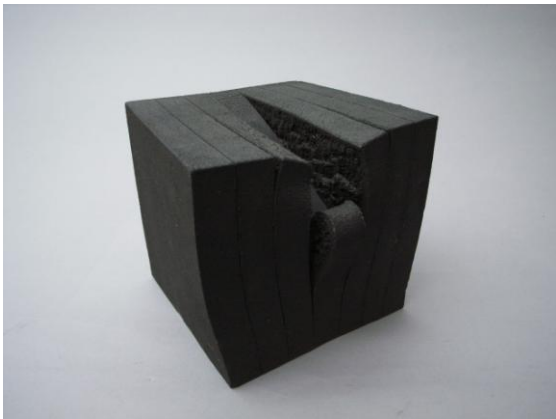


図 4-37 「加圧シリーズ 3-(3)」 (部分)



図 4-38 「加圧シリーズ 3-(3)」 (部分)



図 4-39 「加圧シリーズ 3-(3)」 (部分)

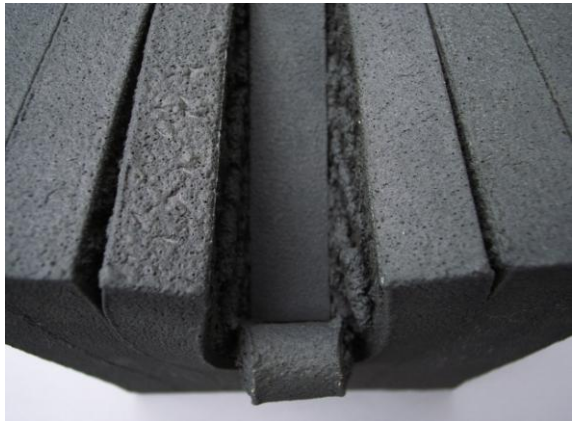


図 4-40 「加圧シリーズ 3-(3)」 (部分)



図 4-41 「加圧シリーズ 4」

「加圧シリーズ 4」は横に長いかたちの作品である（図 4-41）。「加圧シリーズ 1」は壁にかけて展示したが、ここでは鉄の枠の上に乗せている。一瞬ひとつの塊から生まれた作品のように見えるのは、鉄の枠が横長の土塊の幅と同じ長さであることと、作品の色合いが似ているためである。それは意図的なもので鉄の枠も作品の一部として捉えている。「加圧シリーズ 1」に比べると圧力のかけ方が異なる。「加圧シリーズ 1」はあぶった面全体に圧力をかけるが、「加圧シリーズ 4」は事前にカッターで切り目を入れた後、切り目で分けられた一面だけを加圧する（図 4-42～4-45）。加圧の際には、展示のとき、壁面に接する所を下にして圧力をかける。「加圧シリーズ 1」の加圧時にあらわれた内側の有機的で生々しい質感をもっと出してみたいという気持ちから、「加圧シリーズ 4」の制作が始まった。内側の生々しい質感は相当の圧力をかけない限り、表にあらわれない。さまざまな圧力のかけ方を試した結果、「加圧シリーズ 3」の制作の中で、1本の切り目を少し入れることでスムーズに圧力がかかることに気付いたのである。

この「加圧シリーズ 4」もバーナーであぶった所は加圧の際に変形がほとんど起きないが、柔らかい所は膨らんで変形している。作品に施す釉薬は「加圧シリーズ 1・2・3」と同じくマンガンラスター釉を用いた。マンガンラスター釉は厚く掛かるほど虹色の模様が強く出る傾向をもつ釉薬である（図 4-43）。



図 4-42 「加圧シリーズ 4」 (部分)

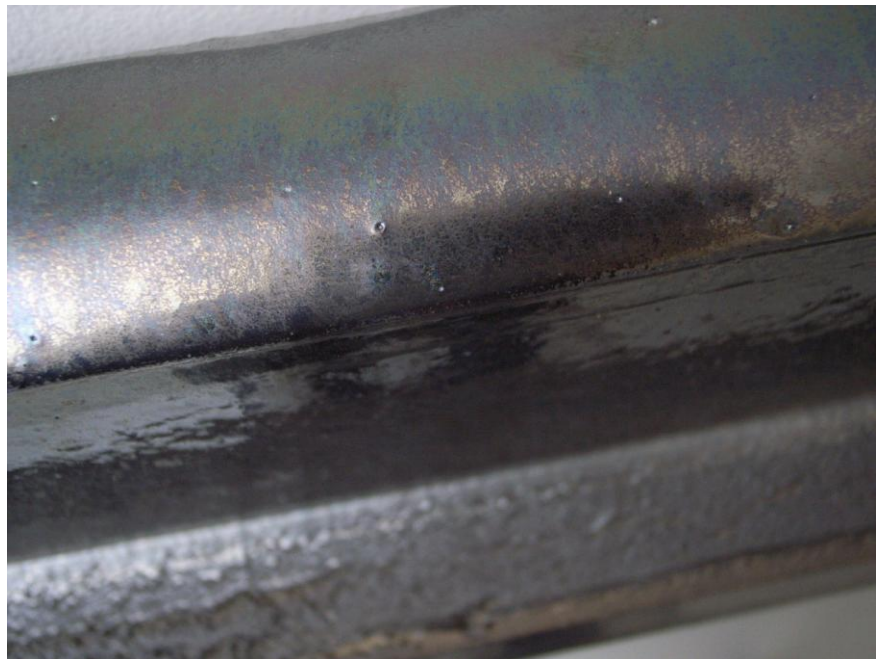


図 4-43
「加圧シリーズ 4」
(部分)



図 4-44
「加圧シリーズ 4」
(部分)



図 4-45
「加圧シリーズ 4」
(部分)

土塊に圧力を加える時の力の加減や切り目の入れ方によっては加圧による表情が異なる。たとえばあぶった面に圧力を強くかければかけるほど、柔らかい所に硬い面が食い込まれる現象が起こるのである。また、圧力を加える前に切り目をいくつか入れておくと、加圧の際、押し付ける力によってその切り目が引っ張られ、より緊張感のある圧力による表情を得ることができる（図 4-45）。



図 4-46 「加圧シリーズ 4」 (部分)



図 4-47 「加圧シリーズ 4」 (部分)

「加圧シリーズ 4」は見せ方としていろいろな側面で悩んだ作品である。高さを人の目線に近い所まで引き上げることによって重力を感じ難くした(図 4-46・4-47)。はみ出した内部の質感が与える物質性と、壁面を水平で横切るイメージは、無機質と有機質との関係から生じる特定の先入観を与えず、より客観的な立場からありのままの物質性に接近することができると思ったからである。実際はかなり重くて、重さに対する固定的な感じもぬぐえないが、物質の変化に対する論理的なイメージによって、空間の中で感じ取れる存在感が広がるように私には感じられた。

「加圧シリーズ」の作品群は、2009年10月5日に開かれた金沢美術工芸大学大学院博士後期課程2年次の第3回研究発表会にて展示を行った(図4-48~4-53)。展示場所は第1回・2回の研究発表会と同じ場所である。作品は全部で9点を展示して、そのうち「加圧シリーズ1」の3点は壁にかけて、「加圧シリーズ4」の4点は壁によせ、「加圧シリーズ2」の2点は床に置いた。壁掛けの3点は長細い長方形の立方体(高127幅17奥行き9cm)を縦にしてかけてある。床に置いた「加圧シリーズ2」(図4-49・4-50)の制作時1点当たり重さは150~200kg(H51 W51 D59、H58 W61 D28)。壁に寄せた「加圧シリーズ4」は一見全部同じ材質に見えるが、上の部分だけが焼き物になっていて下の部分は鉄製のフレーム(厚み5mm)でできている(図4-51・4-52)。フレームは作品をのせる台座ではない。その見せ方の意図について言及しておきたい。上部の方(焼き物)は加圧による変化がよく見える。だが下の部分はその正反対である。加圧による変化を有機的なイメージとして捉えたとしたら、下のフレームは無味乾燥なものである。全体を1つの鉄の塊のように見せたうえで上の分だけに変化を与えたのは、物質がもつイメージ性を借りたいと願ったこと。第1回の研究発表会の展示でも述べたように加工された鉄がもつ人工のイメージは私にとって無機的で生命力がないことにつながる。つまり土のもつ加圧による有機的変化が鉄の素材的イメージと相まって、まるで鉄の塊が変化して動き出すように見えると考えたのである。



図4-48 第3回研究発表会



図 4-49 「加圧シリーズ 2」



図 4-50 「加圧シリーズ 2」 (手前 2 点)

作品に施した釉薬は金属の質感のようなラスター釉を用いている。ラスター釉はその色や艶が釉薬の成分によってさまざま、今回は金属性の艶をなるべく抑えようとした。それは色による装飾性の強調や金属に見せかけるためのものではない。先に述べたラスター釉の実験の中でとくに興味をもった所は、金属でもない、土でもない不思議な色合いであった。その曖昧の色合いは物質による現象をより興味深く見せてくれる。「加圧シリーズ4」の4点の高さはすべて90cmで統一させている。普段、生活の中でおよそ90cmの高さはよく見かける。テーブルやシンク台、ピアノなど。その見慣れている高さに非日常的なものが置かれると、人は慣れているものとの違いをより感じるのではないかと考えた(図4-51・4-52)。



図4-51 「加圧シリーズ4」(部分)



図4-52 「加圧シリーズ4」

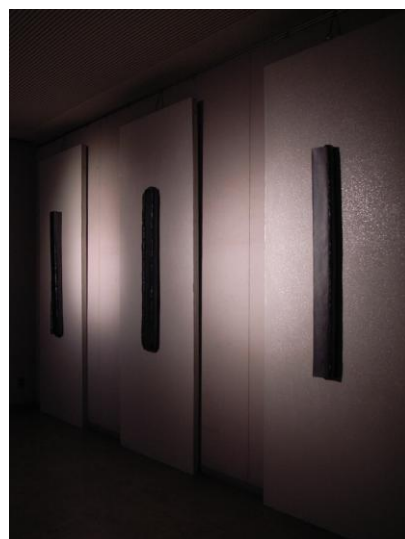


図4-53 「加圧シリーズ1」

第3節 加圧による表現の展開 [1] -戸片-

加圧による表現の展開として制作した「戸片」(図4-54~4-57)のテーマは「空間による想起」である。前作までの研究過程で、主に取り上げてきたのは立方体に基づくかたちの変化だった。立方体というのは、立体的な表現における基本形の一つであり、基本的なかたちは全体の流れから外れない。今回は私の空間を意識する思いと、かたちそのものもっている「想起」への多様性をかたちとしてあらわしたいと考えた。

今回の表現は大きく、二つの観点から捉えることができる。壁に設置した色の異なる二つの作品は、空間と空間をつなぐ象徴的な存在として認識してほしい。壁というのはある意味で断絶された空間であるが、その向こう側には、人それぞれの空間が存在しているため、空間と空間のつながりに対する「想起」の役割もっている。だからといって、「扉」としての具象的なイメージを求めたのではなく、空間のつながりに対する象徴的な意味を与えたかった。物質的な現像に基づく表現から精神的な現像に根拠する表現へと作品を展開したいと思ったのである。作品のタイトルは「戸片」。「扉」の意味は、「戸(と)片(ひら)」の意。窓・出入り口・戸棚などにつける開き戸の戸(『大辞泉』JapanKnowledge)。タイトルである「戸片」はもともと「扉」の意味にその根源を探ることができるが、あえて「戸片」にすることで具象的なイメージではなく、象徴的な意味を含ませた。

「戸片(1)」(図4-54)と「戸片(2)」(図4-55)の作品は同一の形態とサイズのものであるが、炭化焼成を行う時に、還元の状態の変化による茶色の流れと、黒っぽい流れができた。「戸片(3)」(図4-56・4-57)の立方体の作品は、地面から立ち上がって力強く自立するイメージ。地面から立ちあられる状況からより立体的な空間が生まれ、空間と作品の間に、強い緊張感があらわれる。堂々とする力強いフォルムを二つに分けて、新たな空間をつくることによって、さまざまな連想をもたらす「想起」の可能性を与えた。

制作プロセスにおける大きな変化は「焼成」の方法を変えたことである。もみ殻を用いる「炭化焼成」によって、作品の表面は吸い込まれるような深みのある黒土の色に変化する。それは空間に広がりをもたらし、周りの空間を包容する力もっている。炭化焼成とは、後還元、または還元落としなどと呼ばれている焼成方法で、窯を止めた後の冷却中も窯の中を強還元状態にして作品に炭素を沈着させる方法である。窯の中で変換する空気の触れ合いによって、多様な色の変化があらわれる。炭化焼成による発色の大きなポイントは窯の密閉度にある。完全密閉で空気の流入がない状態では、沈着炭素の再燃焼がなく、真っ黒な黒陶となる。一方、完璧に密閉できる構造ではない窯の状態では、冷却に伴い、炉内が負圧になり容易に外気が流入すると沈着炭素が一部再燃焼してしまうので、真っ黒にならずに程よい渋さを保つことができる。炭化焼成の方法として、窯の密閉度をより高くするために鉄板で箱をつくって、その中に作品を入れて焼成することにした。炭化の場合は素地、釉薬の種類、また強還元の焼成状況によってさまざまな色合いがあらわれる。



图 4-54 「戸片(1)」



图 4-55 「戸片(2)」



图 4-56 「戸片(3)」



图 4-57
「戸片(3)」



図 4-58 焼成中、もみ殻を投入する工程

「戸片」の制作において初めて試みた炭化焼成については、制作に着手する前に、実験用の窯をつくって焼成実験を行った。いままでの研究では主に学内に設置されている既成の窯（主に電気窯）で焼成を行っていたが、今回はあえて自ら窯を野外で作り、焼成をすることにした。それには、焼成を炭化焼成という方法で行うため焼成の途中にもみ殻などを投入しなければならない理由があり、またこれまでの焼き物における焼成の意味を再確認する良い機会でもあった（図 4-58）。

もみ殻を用いた炭化焼成の私の狙いはその色彩がもたらす空間との関係性である。炭化焼成から生まれる色彩の変化は空の雲のような雰囲気を出す。それは窯の中の温度の差やもみ殻の燃えた煙が作品に定着するからである。空間に置かれた時、日の出や霧のようにその場を取り囲む色を表現したいと考えた。

この「炭化焼成実験」の手順とその結果については次の 152 頁～163 頁に詳述する。

・実験の様子（図 4-59）



①テストは縦にして行う



②温度は 1000℃まで上げる



③煙突で温度を調整する



④火を止めてもみ殻を入れる



⑤窯を 1 日冷ます



⑥焼成後、窯の中の様子

図 4-59

- ①実験用の窯をつくり、中にテストピースを入れる：もみ殻の燃焼による炭化効果を段階的に見るため、窯用のツクを用いて縦にして実験する（炭化焼成時、もみ殻は燃えて徐々に下へ下がるため、上と下の表情の変化が生じる）。
- ②ガスバーナーで火を入れて温度を 1000℃まで上げる。
- ③窯の煙突（炎を調整する部分：この窯は手前の上の部分）で温度を調整する。
- ④1000℃になったら火を止めてもみ殻を入れた後、ふたをする（もみ殻を用いて炭化させる）。
- ⑤窯を 1 日冷まして、ふたを開ける。
- ⑥ふたを開けた後、窯の中の様子。

炭化焼成実験 1 (図 4-60)

一般的に焼き物の色彩は釉薬や素地の酸化金属物の含有量によって表情が変わる。炭化焼成時、素地に含まれている金属酸化物の量を変えて炭化焼成のテストを行う。

今回の化粧土の基本調合は 7 種類にする (素地と化粧土の収縮差やくいつきの具合で、剥がれるなどのトラブルを調べる)。今回の化粧土の主な成分として中国黄土、ガイロ目、カオリン、三石ロウ石、天草陶石、白絵土、黒土を用いる。そのベースにベンガラ、酸化コバルト、酸化マンガン、クロムなどの酸化金属物を添加して炭化焼成時の色彩を調べる。

炭化焼成はもみ殻や木材などが燃えた煙 (炭素が多く含まれている) を器物に吸着させることで炭素特有の黒い色味が出る。温度差やもみ殻の量、窯の中の酸素の量によってさまざまな色味が出る。この実験でとくに黒くなっている所は炭素の吸着がより多い所である。

・実験化粧土の成分構成表

	1	2	3	4	5	6	7	8	9
中国黄土	60	60	60	70					
ガイロ目	40	40	40	30	100				40
カオリン							20		
三石ロウ石							40		
天草陶石							40		
白絵土						100			
黒土(陶土)								100	60
ベンガラ	2	3	6	2	6	6	5		
酸化コバルト	4	3	6	4	2	6	3		
酸化マンガン	4	3	6	4	4	6	3		
クロム	2			2					
水(%)	150	150	150	150	150	150	150	125	125
他	やや少し水増量		施釉はやや厚め				ベースは素焼き用化粧土		



1



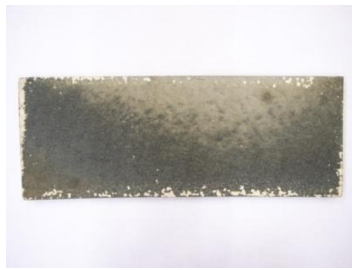
2



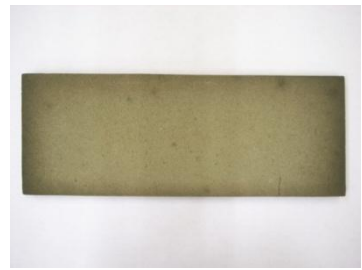
3



4



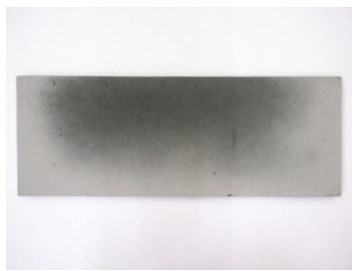
5



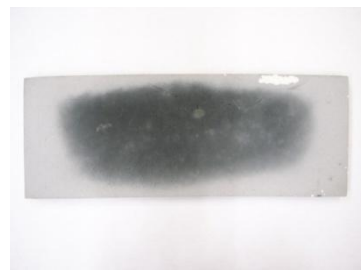
6



7

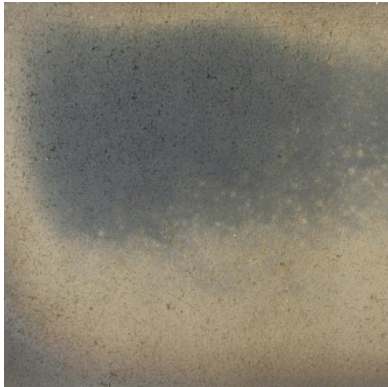


8



9

图 4-60



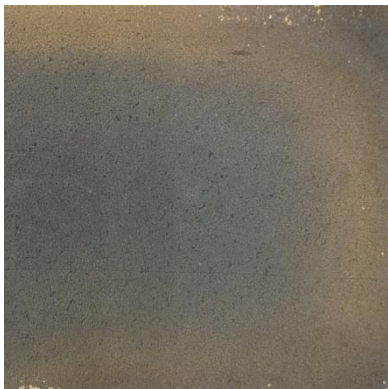
実験番号：1

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1000℃

実験化粧土の成分（比率）：中国黄土 60 ガイロ目 40 ベンガラ 2 酸化コバルト 4 酸化マンガン 4 クロム 2

結果：化粧土の主ベース（中国黄土、ガイロ目）と陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）との相性がよく剥がれは起きない。上の黒い部分はもみ殻の燃焼による炭素の吸着が多い所。



実験番号：2

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1000℃

実験化粧土の成分（比率）：中国黄土 60 ガイロ目 40 ベンガラ 3 酸化コバルト 3 酸化マンガン 3

結果：実験番号1のクロムの代わりにベンガラの量を増やしたもので実験番号1より濃い色味が出る。



実験番号：3

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

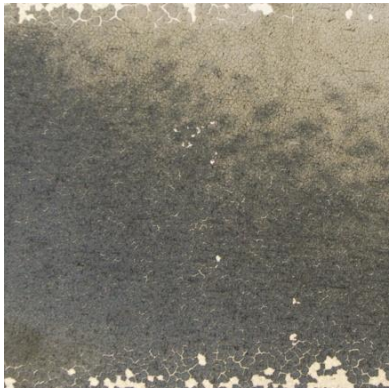
実験温度：1000℃

実験化粧土の成分（比率）：中国黄土 60 ガイロ目 40 ベンガラ 6 酸化コバルト 6 酸化マンガン 6

結果：実験番号2の金属酸化物（ベンガラ、酸化コバルト、酸化マンガン）の量を増やしたもので実験番号2より濃い色味が出る。



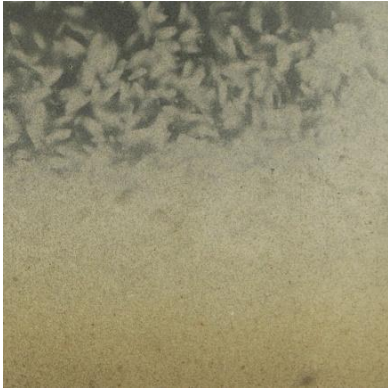
実験番号：4
実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）
実験温度：1000℃
実験化粧土の成分（比率）：中国黄土 70 ガイロ目 30 ベンガラ 2 酸化コバルト 4 酸化マンガン 4 クロム 2
結果：実験番号 1 の化粧土に比べて中国黄土の量を増やしてガイロ目の量を減らしたもので、陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）との相性も良い。実験番号 1 より赤みが出る。



実験番号：5
実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）
実験温度：1000℃
実験化粧土の成分（比率）：ガイロ目 100 ベンガラ 6 酸化コバルト 2 酸化マンガン 4
結果：化粧土のベースがガイロ目だけだと陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）との相性が悪く、剥がれが起きる。酸化コバルトを減らして中国黄土を取り除く事で、色味が薄くなる。



実験番号：6
実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）
実験温度：1000℃
実験化粧土の成分（比率）：白絵土 100 ベンガラ 6 酸化コバルト 6 酸化マンガン 6
結果：実験番号 3 の主ベース（中国黄土、ガイロ目）を白絵土に換えたもので、白絵土だけでも陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）との相性が良い。ベースに鉄分が多い中国黄土を取り除くことで、実験番号 3 より色味が薄い。



実験番号：7

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1000℃

実験化粧土の成分（比率）：カオリン 20 三石ロウ石 40 天草陶石 40 ベンガラ 5 酸化コバルト 3 酸化マンガン 3

結果：実験番号2の主ベース（中国黄土、ガイロ目）の代わりにカオリン、三石ロウ石、天草陶石の調合に換えたもので陶土との相性が良い。実験番号2よりベンガラは増えたが、中国黄土を取り除くことで色味が薄い。



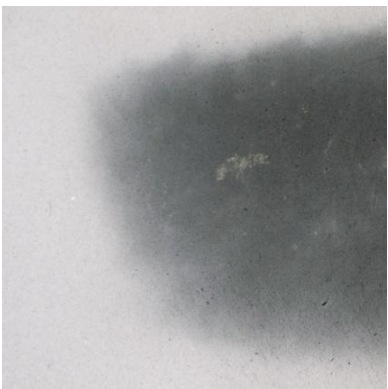
実験番号：8

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1000℃

実験化粧土の成分（比率）：黒土（陶土）100

結果：化粧土の成分が黒土（陶土）だけでも陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）との相性がよく、剥がれも起きない。焼成温度が1000℃では黒土（陶土）の黒の発色は困難である。



実験番号：9

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1000℃

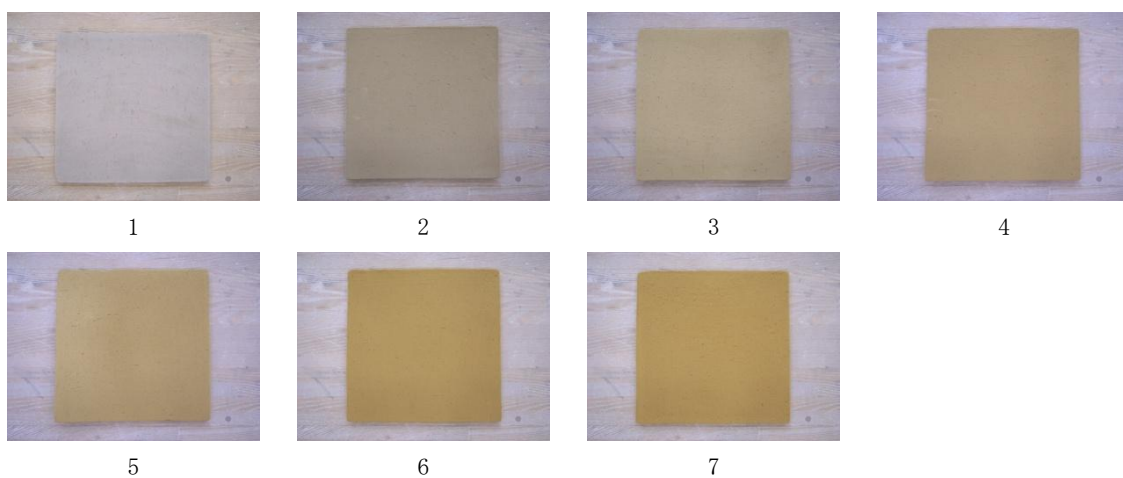
実験化粧土の成分（比率）：ガイロ目 40 黒土（陶土）100

結果：実験番号8に比べてガイロ目の比率が増えたもので、陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）との相性がよく、剥がれも起きない。ガイロ目を入れることで色味は実験番号8より薄い。

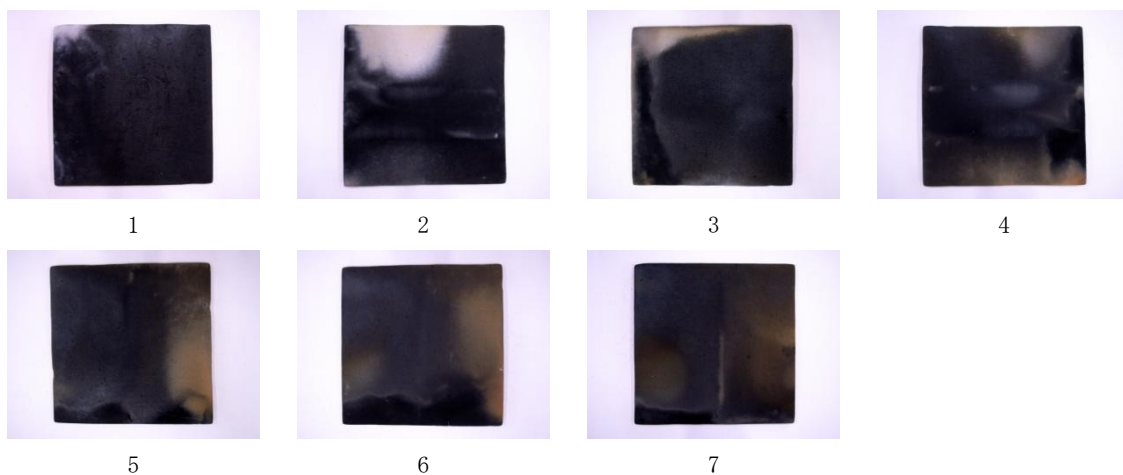
炭化焼成実験 2 (図 4-61・4-62)

実験 1 の結果として得られたことをまとめてみると、炭化焼成における化粧土のベースの成分の適切な割合と酸化金属物の種類による色味の確認であった。実験 2 では実験 1 の中で化粧土のベースの適切な割合をより細かく分析した。今回の実験は化粧土ベースの主な成分を中国黄土とガイロ目にし、その割合によって化粧を施す素地との相性や色味をより把握するためである。：今回は主に中国黄土（酸化鉄が多く含まれている）の割合による色味の変化をみるため、他の金属酸化物の添加はしないことにする。

焼成前 (図 4-61)



焼成後 (図 4-62)



実験番号 1～8 は番号順に進むほど、化粧土内の中国黄土の含有量が多い。(それに対してガイロ目の量は少なくなる)

詳しいことは次のページで説明する。



実験番号：1

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1000℃

実験化粧土の成分(比率)： ガイロ目0 中国黄土0

結果：陶土（大島耐火株式会社製「中荒」）に化粧土を施していない場合で、中国黄土の影響がないため、素地の色の変化はない。全体の黒い色は素地の色ではなく、焼成時のもみ殻が燃えて炭化した所（素地の色は白い所）。



実験番号：2

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1000℃

実験化粧土の成分(比率)： ガイロ目90 中国黄土10

結果：陶土（大島耐火株式会社製「中荒」）との相性は良く焼成後の剥がれはない。中国黄土の比率が低いいため、色の変化は実験1に比べて大した差はない。



実験番号：3

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1000℃

実験化粧土の成分(比率)： ガイロ目80 中国黄土20

結果：陶土（大島耐火株式会社製「中荒」）との相性は良く焼成後の剥がれはない。中国黄土の比率が20%になると色の変化がわかりやすく見える。



実験番号：4

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1000℃

実験化粧土の成分(比率)： ガイロ目70 中国黄土30

結果：陶土（大島耐火株式会社製「中荒」）との相性は良く焼成後の剥がれはない。実験番号3より中国黄土の比率が高くなって赤みがくっきり出る。



実験番号：5

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1000℃

実験化粧土の成分(比率)： ガイロ目 60 中国黄土 40

結果：陶土（大島耐火株式会社製「中荒」）との相性は良く焼成後の剥がれはない。実験番号4より中国黄土の比率が高くなって色味もより濃くなる。



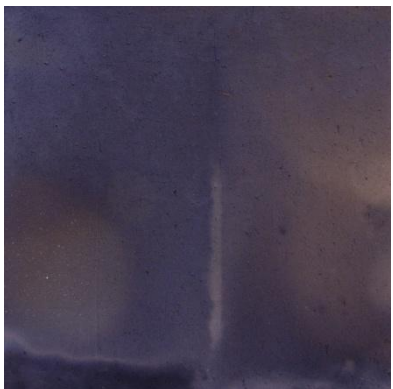
実験番号：6

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1000℃

実験化粧土の成分(比率)： ガイロ目 40 中国黄土 60

結果：陶土（大島耐火株式会社製「中荒」）との相性は良く焼成後の剥がれはない。実験番号5より中国黄土の比率が高くなって色味もより濃くなる。



実験番号：7

実験素地：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

実験温度：1000℃

実験化粧土の成分(比率)： ガイロ目 20 中国黄土 80

結果：陶土（大島耐火株式会社製「中荒」）との相性は良く焼成後の剥がれはない。実験番号6より中国黄土の比率が高くなって色味もより濃くなる。炭化した所と素地の色の差もかなりなくなっている。

炭化焼成実験 3 (図 4-63・4-64)

炭化焼成における化粧土実験の他に、酸化金属物をそのまま吸着させて焼成の実験を行う。今回の炭化焼成実験に用いる酸化金属は二酸化マンガン、酸化銅、酸化鉄である。

一般的に陶芸用で市販されている酸化金属は粒子が細かいパウダー状態になっている。そのため水に溶かしてエアーコンプレッサーで吹き付けることで、素地に吸着できると判断して実験を行った。

・酸化金属物について

一般的に焼き物において、酸化金属物は釉薬や素地に入れることで色をつける役割をする。今回の実験では釉薬や素地に添加せず、そのまま吹き付ける実験を行う。

二酸化マンガン：焼成後褐色の色味をもつ。焼成前はやや褐色がある黒色。

酸化銅：一般的に釉薬の中に酸化銅を入れると焼成後、その量が少ない場合は緑、多くなるほど金属性の黒色になる。焼成前は黒色。

酸化鉄：その分量や焼成の雰囲気（酸化焼成または還元焼成）によって焼成後、青白い色から黒までさまざまな色が出る。焼成前は赤色。

・実験の結果：釉薬や素地に添加物として入れず、そのまま吹き付けると吸着性が悪く、剥がれが起きる。薄くかけることで吸着は多少可能になるが、完全な吸着は難しい。

焼成前 (図 4-63)



1



2



3



1-1



2-1



3-1

焼成後 (図 4-64)



1



2



3



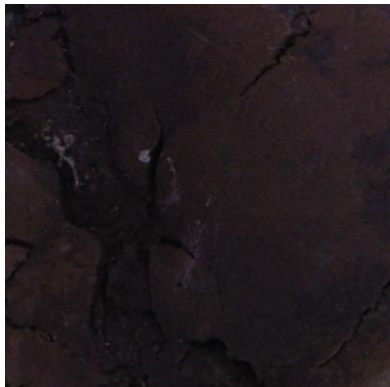
1-1



2-1



3-1



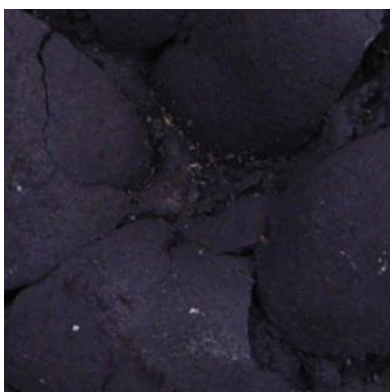
実験番号：1

実験温度：1000℃

実験成分：二酸化マンガン

実験方法：乳鉢に入れて水を 30%入れ、搗り棒で 10 分間搗った後、エアーコンプレッサーで吹き付ける。

結果：二酸化マンガン特有の褐色の色味が出る。厚くかかった所は剥がれが生じる。



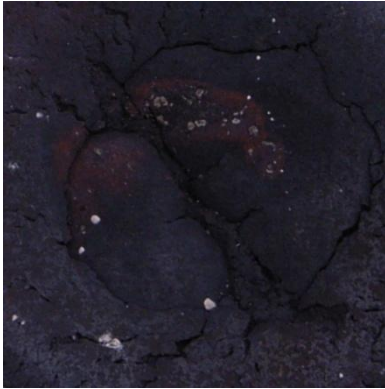
実験番号：2

実験温度：1000℃

実験成分：酸化銅

実験方法：乳鉢に入れて水を 30%入れ、搗り棒で 10 分間搗った後、エアーコンプレッサーで吹き付ける。

結果：酸化銅特有の黒色の色味になる。実験番号 1 より少ないがやや剥がれがある。



実験番号：3

実験温度：1000℃

実験成分：酸化鉄

実験方法：乳鉢に入れて水を30%入れ、搗り棒で10分間搗った後、エアークンプレッサーで吹き付ける。

結果：厚くかかった所は黒い色味になる。薄くかかった所は酸化鉄特有の褐色の色味が出る。焼成後厚い所は多少の剥がれが起きる。



実験番号：1-1

実験温度：1000℃

実験成分：二酸化マンガン

実験方法：乳鉢に入れて水を30%入れ、搗り棒で10分間搗った後、エアークンプレッサーで吹き付ける。その後スポンジで全体を拭き取る。

結果：二酸化マンガンが薄くかかると褐色の色味も薄くなる。剥がれはないが素地に完全には吸着していない。



実験番号：2-1

実験温度：1000℃

実験成分：酸化銅

実験方法：乳鉢に入れて水を30%入れ、搗り棒で10分間搗った後、エアークンプレッサーで吹き付ける。

結果：酸化銅が薄くかかると黒色の色味も薄くなる。緑の色味もやや出る。剥がれはないが素地に完全には吸着していない。



実験番号：3-1

実験温度：1000℃

実験成分：酸化鉄

実験方法：乳鉢に入れて水を30%入れ、搗り棒で10分間搗った後、エアークンプレッサーで吹き付ける。

結果：酸化鉄が薄くかかると黒色の色味も薄くなり、褐色の色味になる。剥がれはないが素地に完全には吸着していない。

「戸片」の制作プロセスは次のとおりである（図 4-65）。

戸片

素 材：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

赤化粧土（中国黄土 70% ガイロ目 30%） もみ殻 炭（市販用）

サイズ：H135 W70 D8cm H135 W70 D8cm H70 W70 D50cm

制作年：2010

- ①土の塊をつくる（ある程度の大きさになるまで、木づちで叩きながら粘土を足していく）。
- ②①の要領でつくった塊に布（麻布）を挟んで、片方の塊を砂袋で叩きながらかたちをつくっていく。
- ③事前に用意した形板（厚さ 2mm のベニヤ板）に沿って粘土を切る。
- ④触って指紋が残らない程度まで乾燥させる。
- ⑤かたちが崩れないように注意しながら包んだ布を剥して各々にばらす。
- ⑥裏面から 2～3cm 厚みを残して中をくりぬく（塊をより早く乾燥させることや焼成時、水分の蒸発による作品の破損を防ぐため）。
- ⑦4 週間ほど自然乾燥させてから 900℃で素焼きをする。
- ⑧赤化粧土をコンプレッサーで作品全体に吹きかける。
- ⑧野外で炭化焼成をする。

また「戸片」には 3 種の焼成方法がある。これについては 165 頁～171 頁に詳述する。



粘土の塊をつくる



布を挟んで片方の塊をつくる



型板で余分の粘土を切り取る



ばらして1日乾燥させる



厚み2~3cmを残してくりぬく



赤化粧土で色を付ける



900℃で素焼きをする



野外で炭化焼成する

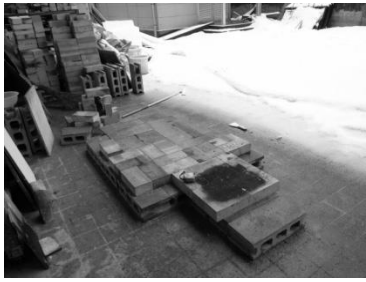


焼成後の様子

図 4-65

「戸片」の焼成1 (図 4-66)

- ①コンクリートブロックで窯の土台をつくる。
- ②その上に耐火レンガで窯の底をつくる。
- ③窯の外壁を一段つくって、真ん中に焼成時入る炎の通路をつくる。
- ④棚板(窯詰め用)で焼成する作品が置かれるスペースをつくる：一番後ろの所は炎が通過するため外壁から 10cm ほどの隙間をあける。
- ⑤炎の通路以外は隙間がないように注意しながらレンガで1段積み上げる。
- ⑥棚板の上にもみ殻と炭を敷く：作品をのせるときのクッション効果または作品を棚板から少し浮かすことによって炭化焼成の効果が作品の底面までムラなくできる。
- ⑦作品を静かにのせる。
- ⑧温度計の入れる場所を確認する(断熱レンガにドリルで穴を開けて温度計を装着する)。
- ⑨次々と耐火レンガを重ねていく：この段からは窯の内側は断熱レンガ(断熱レンガを使うことによって、焼成時の温度上昇により効果的)で外側は耐火レンガを使う。
- ⑩最上段のレンガは外側面と内側面、両方とも耐火レンガを使う：最上段は炭化焼成の途中でもみ殻を入れるプロセスがあるため、重い棚板の開閉に耐える強度をもつ耐火レンガの方が良い。
- ⑪最上段のレンガの上に棚板でふたをする。
- ⑫ガスバーナー(2本)を窯の下に装着し、火を付けて 1000℃まで焼成する。
- ⑬1000℃になったら火を止めてもみ殻を作品が埋まる程度入れ込む。
- ⑭もみ殻を窯の中に投入した後、速やかにふたをして空気が入らないように密閉させる：速やかに行わないと投入したもみ殻が高温で燃え切ってしまう、炭化焼成の良い効果を得ることができない。
- ⑮ふたをしてからも、極力ふたとレンガの隙間からもみ殻の燃えた煙が出ないように柔らかい粘土で隙間を埋めて密閉させる。
- ⑯1日置いて窯が冷めたら作品を窯から出す。



1



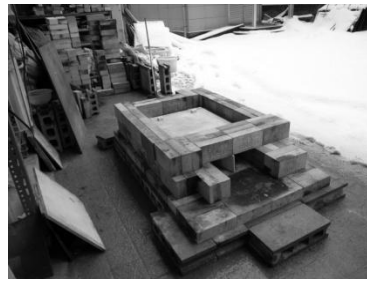
2



3



4



5



6



7



8



9



10



11



12



13



14



15

图 4-66

「戸片」の焼成2 (図 4-67)

- ①コンクリートブロックで窯の土台をつくる。
- ②その上に耐火レンガで窯の底をつくる。
- ③窯の外壁を一段つくって、真ん中に焼成時入る炎の通路をつくる。
- ④棚板(窯詰め用)で焼成する作品が置かれるスペースをつくる：一番後ろの所は炎が通過するため外壁から 10cm ほどの隙間をあける。
- ⑤炎の通路以外は隙間がないように注意しながらレンガで1段積み上げる。
- ⑥棚板の上に鉄板でつくった箱をのせる：鉄板の箱の中で炭化焼成を行うことで空気の密閉率が高くなり、焼成後より濃い色相(黒)を出すことができる。
- ⑦もみ殻と炭を鉄板の箱の中に入れる(高さ 4cm 程度)：作品をのせる時のクッション効果または作品を棚板から少し浮かすことによって炭化焼成の効果が作品の底面までムラなくできる。
- ⑧作品を入れた後もみ殻を箱の中の隅々まで満杯入れる。
- ⑨鉄板の箱のふたをする：焼成し温度の上昇によって、鉄の箱が熱膨張をしてゆがみやすくなる(ゆがみでできた隙間は空気の密閉率を下げる)ため、ふたもネジでしっかり締められるようになっている。
- ⑩温度計の入れる場所を確認する(断熱レンガにドリルで穴を開けて温度計を装着する)。
- ⑪次々と耐火レンガを重ねていく：この段からは窯の内側は断熱レンガ(断熱レンガを使うことによって、焼成時の温度上昇により効果的)で外側は耐火レンガを使う。
- ⑫最上段のレンガは外側面と内側面、両方とも耐火レンガを使う。
- ⑬最上段のレンガの上に棚板でふたをする。
- ⑭その上に断熱レンガを一段のせる：断熱レンガをのせることで焼成時の温度上昇がよくなる。
- ⑮ガスバーナー(2本)を窯の下に装着し、火を付けて 1000℃まで焼成する。
- ⑯1000℃になったら火を止める。
- ⑰1日置いて窯が冷めたら鉄板の箱のふたを開け、作品を出す。



鉄板の箱づくり



鉄板の箱を土台の上に置く



周りをレンガで築く



作品を中に入れる



もみ殻を詰めてふたで完全密封する



焼成を始める



焼成後の状態



焼成後、ふたを開けた状態

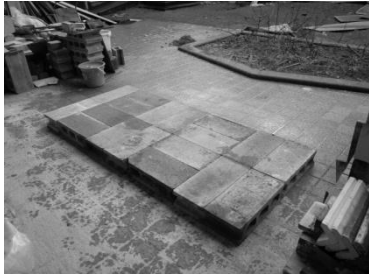


焼成後の様子

図 4-67

「戸片」の焼成3 (図 4-68)

- ①コンクリートブロックで窯の土台をつくる。
- ②その上に耐火レンガで窯の底をつくる。
- ③窯の外壁を一段つくって、真ん中に焼成時入る炎の通路をつくる。
- ④棚板(窯詰め用)で焼成する作品がのるスペースをつくる：一番後ろの所は炎が通過するよう外壁から10cmほどの隙間をあける。
- ⑤炎の通路以外は隙間がないように注意しながらレンガで一段積み上げる。
- ⑥棚板の上にもみ殻と炭を敷く：作品をのせるときのクッション効果または作品を棚板から少し浮かすことによって炭化焼成の効果が作品の底面までムラなくできる。
- ⑦作品をそっとのせる。
- ⑧温度計の入れる場所をつくる：断熱レンガにドリルで穴を開けて温度計を装着する。
- ⑨次々と耐火レンガを重ねていく：この段からは窯の内側は断熱レンガ(断熱レンガを使うことによって、焼成時の温度上昇により効果的)で外側は耐火レンガを使う。
- ⑩最上段のレンガは外側面と内側面、両方とも耐火レンガを使う：最上段は炭化焼成の途中でもみ殻を入れるプロセスがあるため、重い棚板の開閉に耐える強度をもつ耐火レンガの方が良い。
- ⑪最上段のレンガの上に棚板とセラミックウールでふたをする：棚板は重いので、もみ殻を入れた後のふた閉めが困難であるために、軽いセラミックウールを併用する。
- ⑫ガスバーナー(2本)を窯の下に装着し、火を付けて900℃まで焼成する。
- ⑬900℃になったら火を止めてもみ殻を作品が埋まる程度入れ込む。
- ⑭ふたをしてから極力もみ殻の燃えた煙が出ないように、粘土で隙間を埋める。
- ⑮1日置いて窯が冷めたら作品を窯から出す。



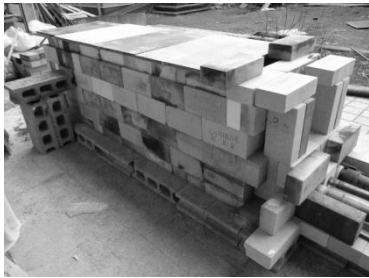
土台をつくる



耐火レンガで側面を築く



焚口をつくる



作品が窯の中に入っている状態



1000℃まで炊き上げる



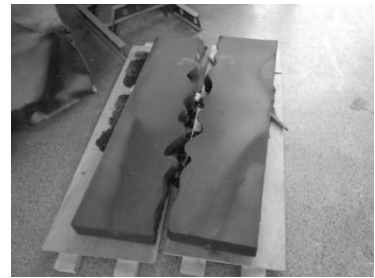
もみ殻を一気に入れる



窯を密封させて還元状態にする



粘土で隙間を防ぐ



焼成後の様子

図 4-68

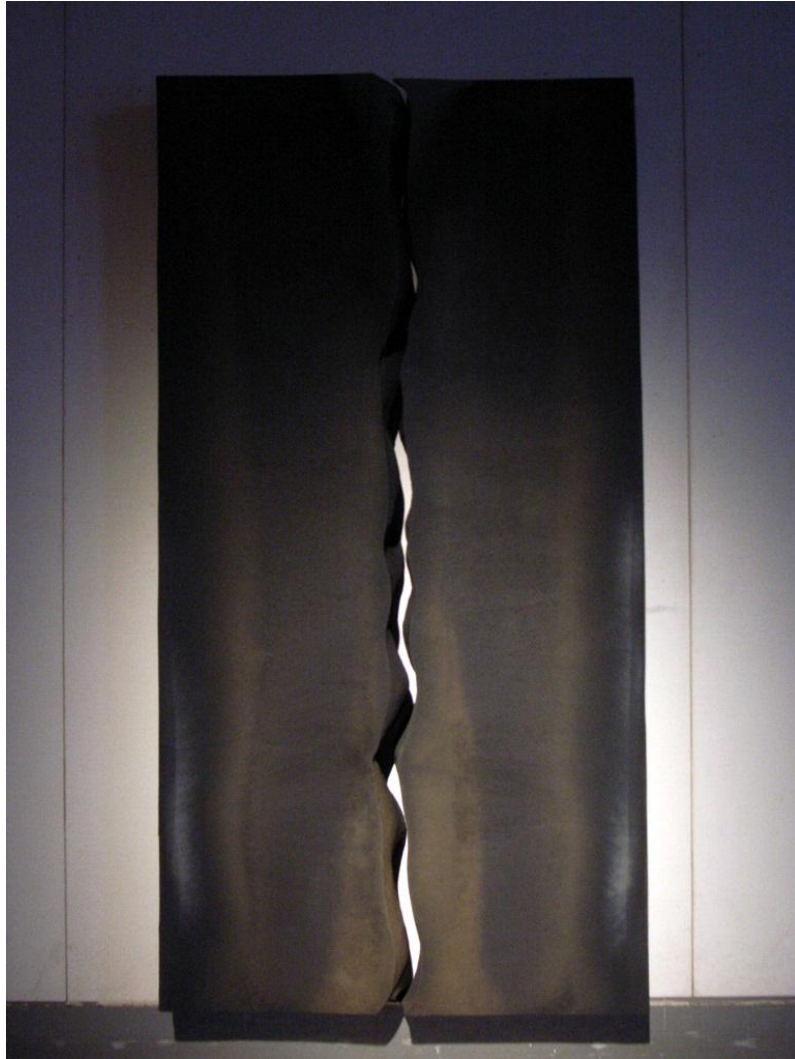


図 4-69 「戸片(1)」

「戸片(1)」は H130 W75 D8cm で壁にかけた状態で展示した作品である(図 4-69)。全体は二つの塊に分けられている。二つの間の分け目は、成形時に布を挟んでできた隙間であるため、互いを合わせると鍵のようにびたりと合うことになる。中は厚みを 1cm ほど残してくり抜いているため、空洞になっている。先にも述べたように空洞にすることで乾燥によるひび割れや、乾燥時間を大幅に短縮することができる。全体的に黒みが多い色合いを有しているのは、炭化焼成のとき、もみ殻の燃焼による炭素成分が多く付着したからである(図 4-70・4-71)。炭素成分の付着をよくするためには、窯の中の温度、もみ殻の量、もみ殻投入後の窯の密閉度をコントロールする。この作品は鉄板でつくった箱の中で炭化焼成を行った。箱に入れて焼成を行うことで中に入ったもみ殻の燃焼の速度は遅くなり、それによって作品の炭素の吸着率は高くなる。



图 4-70 「戸片(1)」(部分)



图 4-71
「戸片(1)」
(部分)

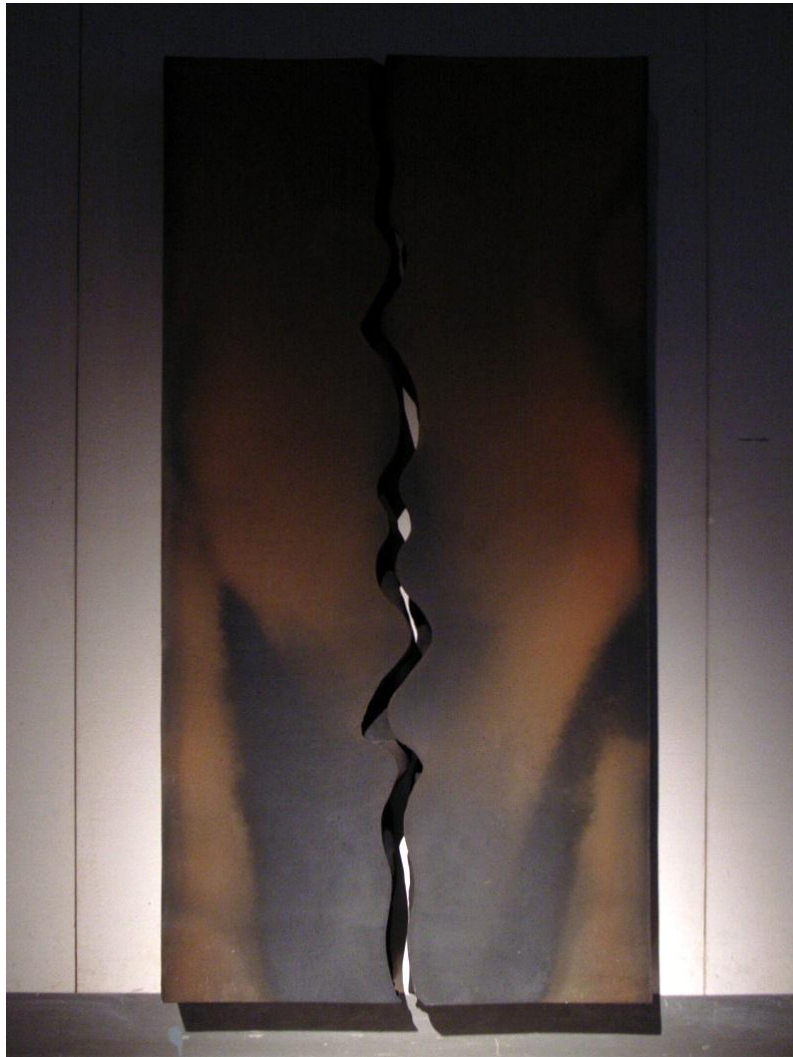


図 4-72 「戸片(2)」

「戸片(2)」(図 4-72) は「戸片(1)」と同じサイズである。違いは隙間の動きがより激しい所と色の変化(図 4-43・4-74)。色味が黒い所は炭素の吸着率が高かった部分である。その反面、赤みが強い所は炭素の吸着が少ない部分である。作品はもともと黄土で化粧をしたため、赤みをもっている。黄土の化粧土は中国黄土とガイロ目で調合した。中国黄土とは中国で産出される黄土のことで、酸化鉄の成分を約 10%含む。ガイロ目は作品と化粧土の吸着をよりしやすくする役割を果たす。化粧をする理由は炭化焼成による色の変化をより豊かにしてくれる作用を狙うため、黄土に含まれる酸化鉄は焼成温度によって色の多様な変化があらわれる。黄土の酸化鉄による赤みは気を付けなければならない。酸化鉄の量が多いと鮮やかな色になってしまい、作品の意図から外れて、色味に目が奪われてしまう恐れがあるので、黄土の化粧土は渋い色味をもつものを選んだ。

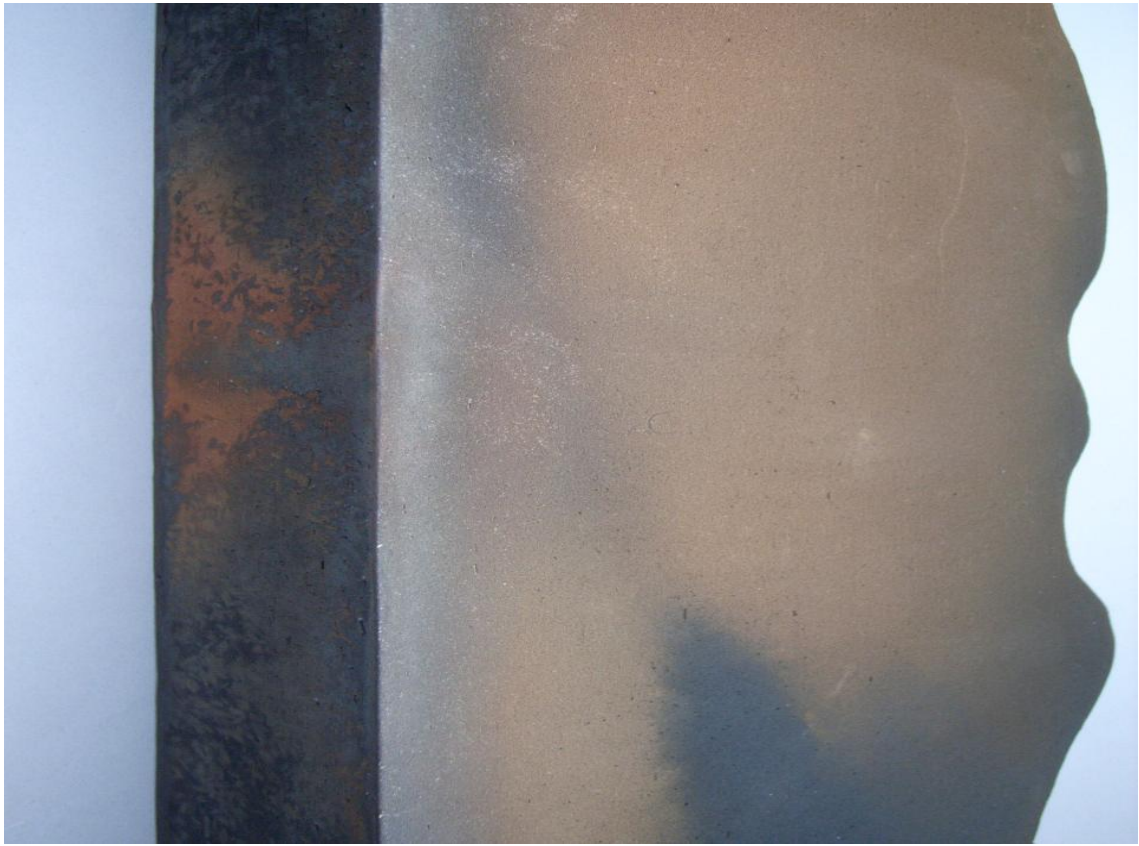


图 4-73 「戸片(2)」(部分)



图 4-74
「戸片(2)」
(部分)



図 4-75 「戸片(3)」(部分)



図 4-76 「戸片(3)」(部分)

「戸片(3)」(図 4-75~4-77) は H60 W60 D40cm で、真ん中を境に二つにわかれている。全体のかたちは立方体から形象を借りている。コの字を縦にしたかたちになっており、普段日常生活でよく接している椅子や、テーブルなど建築空間でよくみられる共通したイメージをかたちに採用した。真ん中の分け目は成形時に布が入っていた部分で、二つの塊を合わせるとぴたりと合うかたちになっている(図 4-75)。成形は布を真ん中に挟みながら互いをぶつけ合わせることができるなどの圧力を加えた。布による技法については、疎通するかたちシリーズの作品と同様である。異なるのは人工的なイメージをもっているかたちの取り入れや焼成方法の変化。真ん中の境界は、疎通するかたちシリーズと同じく、二つの土の塊の関係はネガとポジの関係にある(図 4-76)。片方で凹んでいる場合は、もう片方がその分、膨らんでいることを意味する。疎通するかたちシリーズが、物質が循環し互いに影響し合うイメージを表現したものであるのに対し、「戸片」は土の塊と土の塊の境目に注目した表現であると言える。



図 4-77
「戸片(3)」
(部分)



図 4-78
「戸片(3)」
(部分)

「戸片」の制作は3点ともに炭化焼成で行った。黒みが多い所は炭化焼成のとき、もみ殻が燃えて出てくる炭素成分の吸着が激しい所であり、一方、赤みが多い所は炭化成分の吸着が比較的少ない所である(図4-77・4-78)。炭素の成分の吸着度は、焼成温度や焼成の雰囲気、もみ殻の量によって変わる。これらの作品は約900℃まで酸化焼成を行った後、もみ殻を窯の中の面積の半分ぐらいを埋める程度まで一気に投入して窯を密閉し、ゆっくりもみ殻の炭素成分を吸着させた。赤みが多い所と黒みが多い所の境界ははっきりと分けられず、徐々に変化する表情を特徴とする。

私にとって境界は単純に一本の線で分けられる意味だけとは捉え難い。物質における境界や、人間、社会においても境界は複雑で、互いが影響し合う領域として捉えなければならない。「戸片」でも、互いがぶつかりあい影響し合う形象をつくり出すために、より複雑な動きを強調しようとした(図4-78)。



図 4-79 「戸片」

「戸片」は2010年2月9日に行われた金沢美術工芸大学大学院博士後期課程2年次の第4回研究発表会にて展示した(図4-79)。既に述べたように「戸片」は、「扉」という文字の別の書き方「戸(と)片(ひら)」にその名が基づいている。「扉」の説明的なイメージを避け、象徴的な意味として捉えたいためである。

今回の展示は壁に掛けた2点と床置き1点の合計3点である。各々の作品はさらに2つに分かれている。その分け目は1つの土の塊を単なる2つに分けたものではない。分けられたそれぞれの塊は関係をもっており、互いを引っ張り合うようなかたちを有している。また、今回の作品は大学院修士課程在学時に制作した「疎通」や「疎通するかたち」と題したシリーズの作品群(第2章参照)とも関連がある。これらの作品は、土の塊が「互いに影響し合う関係のかたち」をもっているという点で共通しており、「戸片」はそのかたちから生まれる「間隔」あるいは「境界」を意識した制作である。

世の中の物質において、物質同士の境界は、ハサミで紙をバツサリ切ったような関係ではあり得ない。構造的な力の関係で結ばれていて、境界と言ってもそう簡単に無縁な関係にはならない。「戸片」ではその意味で、扉や椅子のような形態を与え、そこに関係性を保

った分け目を入れた。そのことによって、私たちが存在している現実の人の世界と人為のおよばない超自然的な世界や物質の世界をつないでくれる境界を表現した。展示でもっとも気を付けたのはその分け目の間隔で、離れすぎず近づけすぎないこと。これは「疎通」や「疎通するかたち」の土塊と土塊の間隔でも同じく留意したことである。あくまでも自分の感覚によるものとしか説明のようがないが、作品の大きさや凹凸の程度などによってそれぞれの間隔が変わってくる。間隔は狭すぎると説明的なイメージを伴ってしまい、離れ過ぎるとその関係性がだんだん見えなくなる。今回の展示では「戸片(1)(2)」の間隔を約2.5cm、「戸片(3)」の間隔を5cmとして展示した。

作品の色は、壁に掛けた左の「戸片(2)」の方が赤みが多く、右の「戸片(1)」は墨のような黒に近い。床に置いた「戸片(3)」は壁掛けの2作品の間にあって、色の変化もその間の色合いに合わせている。色の差をもうけることで両側のトビラの関係、たとえば陽と陰、生と死、現世と後世などの関係を与えるためである。床に置いた作品はその相対する世界の挟間である。椅子や人のようなかたちをしているのはその間の世界に置かれている人間や人工物の象徴的なイメージを取り入れたものである。

「圧覚」－加圧による表現の展開－

2010年2月に最初の個展（第2章参照）と同じ場所であるインフォーム・ギャラリーで個展を開いた。タイトルは「圧覚」と名付けた。大学院博士後期課程の2年次に制作した作品をまとめた発表であり、博士後期課程の在学中に研究した成果の展示である。「圧覚」のもつ意味は、「皮膚感覚の一つで、触点が外部からやや強く刺激されると感じる圧迫感」（『大辞泉』JapanKnowledge）。今回のタイトルは、土の表面に加えられた圧力によってあらわれる形象とそれに反応する精神や感性あるいは感覚を関係づけるための造語として表現したものである。

展示会場は室内と室外の二つに分けられていて、作品もそれぞれの空間に適するものを選んだ。室内では細長い立方体のかたちの「加圧シリーズ1」と「加圧シリーズ4」を壁面に展示し（図4-81・4-82）、室外には「戸片」を展示した（図4-80・4-81）。

コンクリートの質感が背景となるために、かたちの存在感がいつそう強く感じられ、鉄でつくった四角いフレームは単なる台の役割ではなく空間を区切る役割を果たす。全体の空間が見る角度によって立体的に感じられる視覚的効果をもたらすとともに、壁との奥行き感を感じ取ることができる展示を試みた。壁に設置した「加圧シリーズ1」は壁に掛けたのではなく、床においた状態で特殊なワックスを用いて固定したものである。また、普段の目線より下に設置することによって、フレームを利用した「加圧シリーズ4」との視覚的バランスを図った。壁の「加圧シリーズ1」の3点は、正面から見ると部分的な質感しか見えてこないが、上から下に見下ろすと加圧による変化がよりわかりやすく見えてくる。

室外に設置した「戸片」の2点は、もともと室内に展示しようと思った作品だが、作品の性

質や方向性が他のものとは多少異なること、また自然光の下で感じる表面の質感や色彩の方がよりナチュラルで視覚的な広がりをもたらすと判断して室外に置くこととした（図4-80・4-81）。二つの作品を同じ空間の中で対比させることを本来の見せ方として考えていたが、思ったより空間が狭いことから、一つは壁に立てかけ、もう一つは床に寝かせた。すると壁に設置したときに感じられる扉のような先入観が多少薄まり、地面を横切る形態の存在感とともに物質的な存在感から生まれてくる象徴的意味としての扉のイメージが感じられた。壁に立て掛けた作品と床に寝かせた作品は、フォルムは同じだが、黒を基調としつつも色調の違いによる雰囲気の違いがある。剥き出しのコンクリートがもつ雰囲気は、現代文明をあらわす象徴的な要素だと思う。ギャラリーの空間を建築物として捉えず、現代を象徴するイメージとして取り上げるとすれば、作品がもつ扉としての役割は、壁の内側に存在する新たな空間への想像力を動かすものであると考えた。

人間としての存在におけるもっとも重要な要素の一つは、目に見える現実のこのみに縛られないで、不確実な想像の向こう側にあるさまざまな可能性に挑戦することである。ここで制作者としての私が提示する「扉」という表現は、一般的な固定観念による現実の物体ではなく、より多くの可能性に導くための提案であることを明確にしたい。芸術家もつべき使命と言われる多くの要素の中で私は、可能であるならば、作品によってあらゆる想起を導き出すことによって、鑑賞者を未知の世界に連れて行くことのできる案内役としての立場でありたい。「扉」という存在は、必ずしも開かれて内部の光景が見えるだけで意味をもつものではなく、人間の心理的な状況の中で、開くことのできない状態であればこそ、無限の想像力を発揮させる力をもっているのでは、という思いを私はもっている。

日常生活において、野外の空間でなければほとんどの場合は壁という仕切りと区切られた閉鎖的な空間の中で生きることを強いられるのが、現代を生きる人間に与えられた現実である。人によって生み出された閉鎖的な空間は、不安な感情をもたらしたり、逆に安心できる環境を与えたりもする。しかし、人間はいずれ時間の流れによって、壁の向こう側を思い始め、何らかのかたちで抜け出すことを考える。もしその空間に「扉」という存在がなければ、閉じ込められた監禁の場以外の意味は付与できない。ギャラリーの空間には壁に立てた象徴的な意味としての扉があって、床に寝かせた抽象的な意味としての扉がある。両方の扉は閉鎖的な室内の空間ではなく、あえて外側の空間に位置づけることによって、「扉」という物質的な日常的固定観念を乗り越え、空間の変異を感じられる要素としての媒介体の役割を果たすのである。



図 4-80 「戸片」

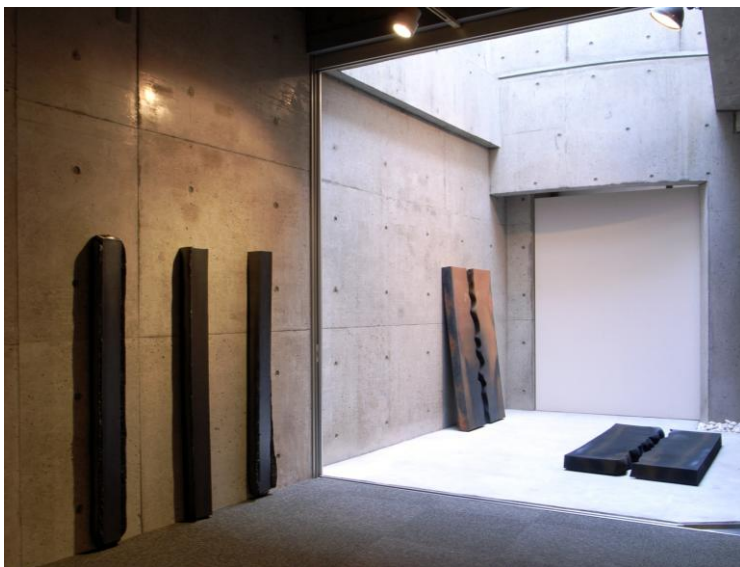


図 4-81 「加圧シリーズ 1」・「戸片」



図 4-82 「加圧シリーズ 4」

第3節 加圧による現象の展開 [2] 一境一

素材を加圧することによって生じる現象を研究し、それによる表現を探求することは、土と炎を表現の手段とする私のもっとも重要なテーマである。単なる偶然の現象を制作者の表現意志と無理に関連づけて制作するのではない。つまり偶然性だけに基づいて起きる現象を表現に結び付けるのではなく、最初から意図された状況において制作者の意思によって生じる現象の結果を、その偶然性を含めて作品の表現として採り上げることを常に考えている。「境」(図 4-83・4-84)は、三角形の立方体として成形したものであるが、炭化焼成ではなくマンガン釉を用いた色合いを有する。土の塊と土の塊との間に空間を空けて、物質自身もつ空間性を強調している。真っ黒の色調は特定の先入観を与えず、かたちと空間との関わり合いをありのまま受け入れることができると考えた。

これまでの研究のキーワードである「抑制」「浸食」「加圧」、そして「焼成」の中で、今回の作品制作では「焼成」と「空間」を意識した表現として新たな展開を示すものである。その制作過程は素材と炎との厳しい戦いであり、それにより焼き物の制作方法でしか表現できない特別な表情があらわれ、他の素材や制作技法では見ることのできない表情を出すことができる。全体的な制作のプロセスは計画的に行うが、炎によって決まる焼き物本来の良さは、制作者の手から離れた状態で生じる偶然性に基づくものが多い。今回の焼成の制作プロセスを通じて、表現の手段として何故、陶磁を選んだかに対する自分なりの答えが得られたと感じた。



図 4-83
「境」



图 4-84 「境」

「境」の制作プロセスは次のとおりである（図 4-85）。

境

素 材：陶土（株大島耐火産業製「中荒土」）

銅マット釉

サイズ：H33 W270 D70cm

制作年：2010

- ①ベニヤ板に粘土（陶土）を重ねていく（後で分割するため、ベニヤ板を4つに分ける）。
- ②真ん中に麻布を挟んで粘土（陶土）を重ねていく（後で切り落とす部分を念頭しながら2割大きくつくる）。
- ③砂袋で叩きながらかたちを整える（粘土内の空気や塊と塊の隙間を無くすため）。
- ④両側の塊をばらして、接している面を崩さないように注意しながら、布を剥がす。
- ⑤角材を用いて切る時の支えをつくり、ワイヤで余分の粘土を切り落とす（両塊の山の接点を合わせる）。
- ⑥4つの塊をばらして触って指紋が残らない程度まで乾燥させる。
- ⑦裏面から2～3cm厚みを残して中をくりぬく（塊をより早く乾燥させることや焼成時、水分の蒸発による作品の破損を防ぐため）。
- ⑧4週間ほど自然乾燥させてから900℃で素焼きをする。
- ⑨銅マット釉をコンプレッサーで作品全体に吹き掛けて1230℃で酸化焼成する。



ベニヤ板の上に粘土を重ねていく



後の分割のため、板を4つに分ける



砂袋で叩きながらかたちをそろえる



上の部分は両側で叩きつける



叩き終わったら2つにばらす



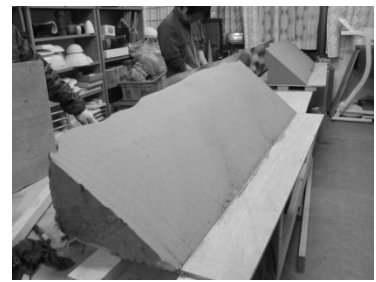
かたちの崩れに注意して布を剥がす



切るための枠をつくり、ワイヤで切る



余分に切れたのを取る



枠をばらす



真ん中をまた2つに分ける



ばらして2日間乾燥させる



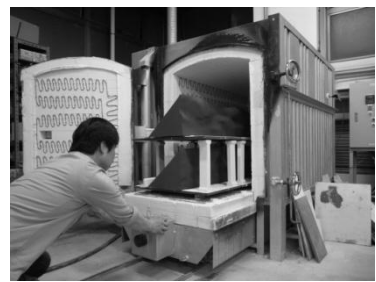
裏返してくりぬく



900°Cで素焼きをする



釉薬をかける



1230°Cで酸化焼成

図 4-85



図 4-86
「境界」(部分)

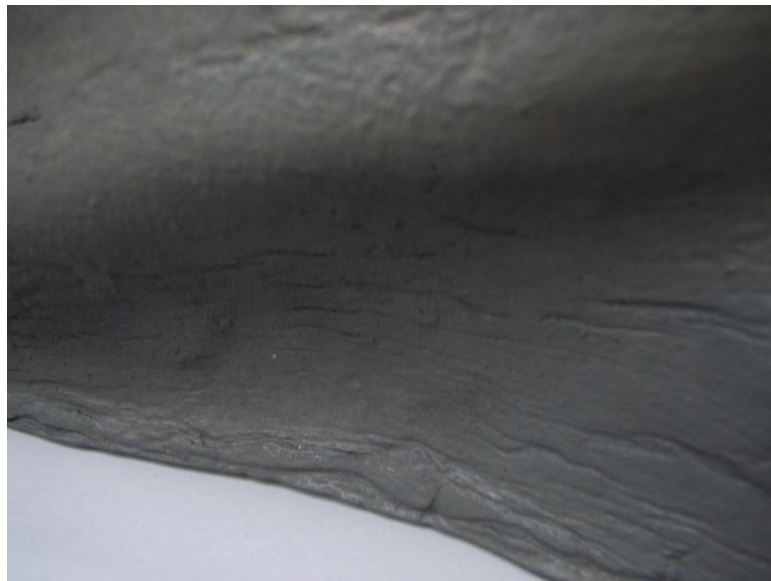


図 4-87
「境界」(部分)

「境」は三角形の立方体の中に谷間のような空間をもっている(図 4-84・4-86)。谷間以外の所は幾何学的な面で処理した(図 4-84)。谷間は疎通するかたちシリーズや「戸片」にも見られる絡み合う土塊同士のポジとネガの関係を生み出している。「境」も麻布を用いて谷間をつくっており、全体の大きさは H30 W70 D260cm である。通常の窯では入り切れないため全長を半分に分けて全部で 4 つのピースに構成し、谷間を除く傾斜面や手前と背後の平らな面の処理はワイヤを用いて切断する方法で行った(図 4-84)。

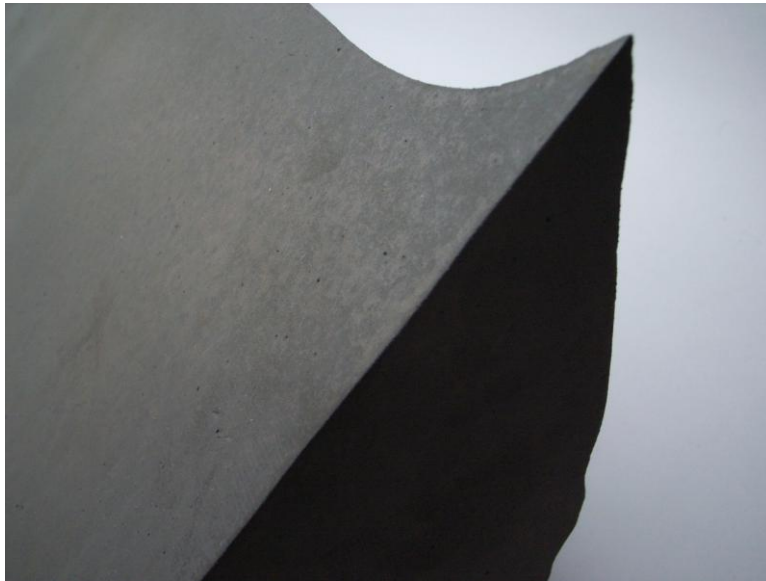


図 4-88

「境界」(部分)



図 4-89

「境界」(部分)

粘土の塊と塊の間に布を挟み両側からぶつけ合わせた後、ワイヤを用いて余分な粘土を切り落とすと、ネガとポジの関係がより明確となる。三角錐のかたちになっているため、上の部分には鋭い線があらわれる(図 4-88)。釉薬は銅マット釉を使った。疎通シリーズや疎通するかたちシリーズの作品にも銅マット釉を施したが、それらとは種類の違うものである。「境」に施したのは、「加圧シリーズ」で用いたラスター釉のイメージに近い。一連の「加圧シリーズ」では金属性の光沢をもつラスター釉を用いることで、圧力による変化をより強く印象づける手法を選んだわけだが、「境」では金属的なイメージがもつ存在感は残しつつ、さらに艶をできるだけ抑えた(図 4-89)。艶を抑えて全体の雰囲気落ち着かせることによって、厳粛な緊張感を漂わせる狙いである。

境界層—かたちと空間への意識—

この「境」は東京の銀座に所在する「ギャラリーなつか」で2010年5月に開催した個展で、これまでの加圧による表現のいくつかの作品とともに展示した(図4-90・4-91)。銀座という場所がもっている流動人口の多さも魅力的な要素だったが、期待した以上にさまざまな人々との出会いや今後の参考となる言葉をいただくことができた。ギャラリーは8階に位置するため見晴らしがよく、外とのつながりが今まで行った個展とは異なる。また30坪ほどの広さの会場は天井が低く、床と壁のバランスを考慮して展示を行った。

新作である「境」三角形の山形のかたちをしており、色彩は黒っぽいマット釉で、マンガンが主なベースになっているために光沢が少なく、落ち着いた存在感がある。4つの塊に分けて制作したため配置を変えることでさまざまなイメージを演出することもできるが、今回は三角の山形のかたちが向かい合うことにより、二つの山形の分け目の空間から生じる空間的変異をあらわすこととした。入口正面からはかたちが平面的に見えるが、作品に近づき、見る角度を変えることによって、フォルムや空間的変容のイメージが感じ取れることを狙った。床置きになっているので視線は高い所から見下ろすような感じになり、見る角度を変えることによって平面と立体のもつ両方の形態感が感じられる。展示構成においては、全体的に余白による空間感を重視した。中央の壁にはなるべく隙間を与えて入り口と奥との距離感を強調した。床面も二つの作品だけを前後に配置して、余裕のある空間とした。後ろの通り口の前には、左右に「戸片(1)(2)」を床面につけた状態で壁に立てかけた。白い壁に空間を区切るような幾何学的なかたちの存在感を示すためである。



図 4-90

会期中、来場された美術評論家中村英樹氏は、「物質の変容をモチーフとして表現の新しい可能性を模索した「もの派」の表現的特徴と結び付けることができる」という考えを私に話してくださった。その時私は、「単なる物質や現象を提示するのではなく、物質と物質の関係、物質と空間の関係、物質と人間の間を探求する」という私の制作のキーワードを、新たな気持ちで再確認するきっかけを提示されたような気がした。

そして私は中村氏に、「物質そのものがもっている表現としての可能性を、制作のプロセスを通じて感じ取り、表現としてあらわすことが何よりも大事であると常に考えている。自分の表現における特性は、かたちからあるイメージを思い浮かばせるのではなく、物質に内在する本来の要素から多くのことを伝え、物質を用いて、より奥深い表現を繰り広げるために、使用している素材に対する認識をさらに深めなければならない。」と答えて会話を交わし、同氏から示唆に富むご教示をいただいた。

制作者の感性において重要なことは、ものごとをありのまま見ることに以上、物体の向こう側に潜んでいる存在のもつ本来の意味や理由などについて、常に「なぜ」という疑問を提起することであると私は考えている。ものごとを一般的に普遍化された見方で見るとは、角度を変えた見方を取るのが重要である。三角形が基本となる「境」の場合も単なる4つの三角柱の組み合わせのかたちであるが、隙間を通じた空間の分割によって、見る角度によっては別の形態として見ることもできる。今回の個展での展示は、作品が存在する空間の特性を考慮しつつ、作品そのものがもっている本来の力を引き出すことの重要性をあらためて感じた機会ともなった。



図 4-91

第5章 陶造形における物質と現象

土という物質と私

制作者が制作を行うにあたり、必要とするものは無数にある。技術力や経験、美意識に基づく芸術的な判断力など、多くの要素が結集して時間と努力を重ねた後に、かたちとしての作品があらわれる。表現の要素に対する考え方については、大勢の芸術家や評論家が自らの見解を語っているが、その中でも私は、美術評論家の中原佑介が1970年に東京都美術館で開催された展覧会、第10回東京ビエンナーレ展のカタログに寄せた論文「人間と物質—第10回く東京ビエンナーレ展>の機会に」で語った次の言葉に共感を覚えた。

(前略) われわれ人間は、この現実世界と、ただ意味によってのみ結ばれた存在ではない。この現実の世界とは、われわれをとりまく物質だけでなく、われわれ人間もまたその一部であるような全体である。人間と物質は分ちがたく結びつき、それらは互いに影響し合い、互いに規定し合っている。われわれがこの現実世界の外で生きることができず、現実の部分である限り、人間と直接触れ合う物質は、不可避的に断片的なものであるほかなく、また過程的なものとならざるを得ないだろう。しかし、この全体へと向う糸口は、瑣末的ともみえるこうした人間と物質の直接的な触れ合いを通じてでしかあり得ないのである。(後略)¹

物質がもつ意味は、人間との触れ合いの中で何らかの影響を交わし合うものとしてその価値が成立する。だから私にとって、物質そのものや現象に留まる表現の方向性はさほど大きな意味をもたない。物質としての土は、制作者としての私との接触、その接点から私との関連性を保ち、それによってともに変化し、変容し、あるいは共鳴することで物質的存在の新たな価値を得ることができるのである。

制作と論理性

自分の制作に論理性を与えることは、次の方向へ進むために必要とするさまざまな要素を深く把握することを意味する。表現された作品は偶然の出来事による結果ではなく、制作に対する作者の精神的な意図から生まれるものだが、制作の現場にいる者として、その制作において論理が先に立つことが必要であるか否かは日々悩みでもあり、バランスよく両立することは容易なことではない。

私は「芸術的行為における論理」について考える時、この論理という言葉に対して多少の抵抗感を感じる。芸術的行為というのは、原始時代における呪術的行為がその起源であり、人間がもつ無意識の世界を現実にあらわそうとする一連の儀式とも言えると考えている。であるならば、無意識の世界を現実にあらわそうとすることとは、感性に基づく表現が論理的方法ではなく、非論理的な状況で行われることを意味し、だから論理を先に立

¹ 中原佑介『見ることの神話』、フィルムアート社、1972年、256頁より引用

たせるには無理があると思うのである。素材と作者との関わり合いとは、ある意味でシャーマンと願いごととの関係とも言えるだろう。素材に吹き込まれる表現の意志は、論理的な説明ではあらわせない要素があり、人間のもつ五感を超えて六感とも言える精神の感覚であり、作者とシャーマンが求める精神的な願いは同じであると私は考えている。

焼き物の表現を技術的な側面から言うと、化学や地質学、無機工学など、比較的緻密なデータが求められることが多い。制作の方法によって異なると思うが、窯の焚き方や釉薬の調合式など、論理的計算が伴わなければならないことが数多くある。制作プロセスにおいて理性的な判断をするためには、感性的な側面からの行為よりも、論理的思考に基づく考え方を進めるのが大事であるかもしれない。大学院博士後期課程での研究の間、常に制作における論理性とぶつかり合いながら、必要であるとか、必要でないとか、そういうことを乗り越えて、互いが支え合っているような気が常にしていた。私にとって土を触ることは計算や予測のできない意識の向こう側をのぞくことであり、物質に対して順応する気持ちを感じる時間でもある。

土に宿る精神性

焼き物は人類の歴史において他のいかなる素材でつくられたものよりも古い歴史性がある。人類の文明は火の使用から始まり、焼成技術の進歩が、青銅器や鉄器とともに土器の発達を促した。実用性をもつ土器と宗教的・呪術的目的をもつ土偶が制作された原始文明において、人間の意識には既に実用の器と造形的な形態の概念が存在していた。

素材のもつ物質性は、常に造形的な形態のみで表現されるわけではない。韓国の白磁の文化は、素朴で実用的な機能を備えた器であるが、「磁土」のもつ物質の属性を表現している点においては、中国や日本、ヨーロッパの器にみられる華やかな装飾を避け、一貫して素材のもつ精神的な表現に特化することによって独自の造形性を生み出している。中でも「タルハンアリ」という韓国の白磁の壺は、磁土特有の素材感が、壺のもつ形態的な先入観を乗り越えた例として取り上げることができるだろう。朝鮮時代の特徴として17世紀に突如として何の装飾もない豊満なかたちの白磁壺が登場した。韓国語で「タルハンアリ」、日本語で「満月壺」と呼ばれるその壺は、穏やかで静かな造形美で朝鮮白磁の白眉と言える。青磁の表現も似たような脈略で考えることができるだろう。昔から玉を大事にする中国の風習のもとで、自然産の玉の調達が限界に達すると、人為的な方法で玉をつくろうとした。これが青磁の発達の由来と言われている。青磁器もまた実用の器であるに違いないが、青磁のもつ物質性にはシャーマニズムに根拠する宗教的な属性があり、精神的な観点から実用性とは別の価値を検討することもできる。

金沢美術工芸大学の博士後期課程在学中、私は同じ陶磁専攻の学生たちと一緒に岐阜の多治見の伊藤慶二氏の工房を訪ねた。その時私が感じたのは、器でありながらオブジェとも言える伊藤氏の制作するかたちの魅力である。質感をうまく生かした表現が新鮮に伝わってきて、物質のもつ一種の精神性を感じることができた。そして実用的な条件を基本的

に備えながらも、造形性と素材感に特有の意識が生きていることに強い感銘を受けた。つまり器と造形における一貫性である。その一貫性は、かたちや質感、色彩などの目に見える一貫性だけではなく、器であろうと造形であろうと、彼の素材に対する感覚すべてにうかがえる。また、その感覚は土に対する意識のあらわれであり、彼の陶の仕事からは、物質に対する精神性が感じられる。単なるかたちをつくるのではなく、物質から受けられる精神的交感をあらわそうとるように感じ取れるのである。もちろん用途に合わせた器としての形態が、思い通りの表現を行うことに制約を与えることはあると思うが、たとえ器であるとしても制作者の物質に対する感性は表現できることを考え、それまで私が抱いていた器に対する制約感を問い直す良いきっかけとなった。

私も素材による現像を表現として取り上げ、その表現が物質性だけではなく、同時に深い精神性を備えることを常に意識している。陶造形と呼ばれる表現ジャンルのもっとも重要な特徴は、土という物質のもつ極端な変化の様相が時間の流れと条件に応じて形態としてあらわれるという点にあり、こうした素材のもつ固有の特性を現像を通じて表現しようとする造形的表現の立場から、私の場合は、装飾性を含む説明的な要素を極力排除することによって物質に内在する象徴的な要素を極大化することを心掛けている。

土の性質と現象

土という物質とそこにあらわれる現象について興味を持ち始めたのは、焼き物の制作に触れてからのことである。土のもつもとの性質は、自然に順応するものであって、変化や回帰を繰り返しながらも本来の姿を失わない。実に変化の多いものでありながら不変的な性質をもっている物質と言えるだろう。私が用いる素材である「土」という物質は、独自の鉱物的な性質とともに、有機的な成分を含む状態で存続することができることと、乾燥や焼成によって可塑性をもつ有機的な状態から無機的な性質に豹変することの二つの可能性をもっている。また、有機質な成分であろうと無機質な成分であろうと、両側の現象は与えられた条件によってさまざまに異なる表情を見せる。

土が呼び起こす現象に対する制作者としての私の見解を述べると、二つの観点から論じることができるだろう。一つ目は、自然現象と表現との関係である。大自然の中に存在する変化の現象には、時間をかけてゆっくりと進むものと瞬間的に速いスピードで進むものがあり、自然界の循環の法則に基づく侵食、結氷、解凍、噴火などのさまざまな自然現象は、言うまでもなく自然に生じることであり、そのまま強い表現力をもつとは思えない。これに対して二つ目は、制作者による意図的で人為的な現象である。この場合は自然界の現象を踏襲するのではなく、表現とのつながりの中で現象そのものがもたらす意味が重要視される。単に現象を見せることだけに留まってしまうと、変化の様相だけを提示することに限られてしまう。そのため、扱っている素材と現象との不可欠な関係に対する多角度からの思考が求められる。

さらに表現には、意識的に出来上がるものと無意識にできるものがあり、たとえ制作者

の意識する狙いの範囲で行われる表現であるとしても、無意識に生まれる要素が含まれることがある。現象には意識と無意識の両面があって、人間の意識では計り知れない世界、つまり無意識の世界が存在し、その無意識の世界がもっている表現としての可能性は、意図的なことを上回ると私は思う。だから表現者としては、意識しない状態であられる未知なることを表現に生かすことを心掛けています。現象には意識的に調節できる部分もあるが、現象そのものがもつありのままの素顔が無意識のうちにあらわれる部分が多いので、人為的な調節と自然の状況をそのまま受け入れることとのバランスは非常に重要である。たとえば「加圧シリーズ 1・2・3・4」は、技術や人為的な制作行為を意識的なこととして捉え、予測できない状況であられる現象を無意識に生まれる要素として、この現象を可視化した作品であると説明することができる。

現象との対話

陶芸家にとって粘土は表現の土台となる素材であり、土という素材の制約性には、技術的な側面が大きく働くため、熟練するまでに多くの時間を必要とする。また、陶の仕事は制作プロセスにおいて土の性質や焼成など数多くの現象と直面する。粘土は焼成の段階において偶然性が介入する余地が大きく、結果を予測できない一面をもっていることも、この素材の本質的な特徴である。

制作者が多くの現象を表現につなぐためには、つくる側と素材との関係性を注視しなければならない。制作者は素材や現象を見極めて、それらがもつ表現としての意味を確立する必要がある。私にとって、現象を表現に結び付ける際にとくに気を付けることは、素材と自分を同等の関係に置くことである。素材による現象を作品に持ち込む以上、素材を理解しなければならないし、現象を表現として結び付けるためには現象を分別する冷静さが必要である。そうすることで表現は明確となり、作品を見る側にも混乱を与えない。

現象を起こす際には必ず、ある状況をつくる。私の研究の中心である加圧による表現では、加圧される素材に、ある仕組みをつくっておく。布で土の周りを包んだり、バーナーで瞬間的に熱を加えたり。そうすることによって、素材と私はある関係を持ち、素材に単なる自分の痕跡を残すだけでなく、その仕組みによって出てくる現象を、積極的に表現に結び付けることができる。

仕組みを最初から観念的に持ち込むことはしない。観念の中から仕組みが生まれるのはあり得ないことで、人間の観念に現象が一致して応じることは不可能であると思う。表現として選ぶ方法の第一は、土が起す現象を観察すること。現象を起さないありのままの物質も、見せ方や場所によっては表現として成り立つかもしれない。だが、私は素材とのやり取りを表現に生かしたいので、土の現象を観察するためにはそれを起す状況をつくらなければならない。まずは何も考えずにさまざまな状況をつくってみる。布で絞ったり、スポンジで包んだり、急に熱を加えたり、水に浸けたりする。ひとまず試みることが大事であり、その後から別の変化を与える。こうした過程の中で面白いと思われることや、

何かを感じさせるものがいくつか出でくる。素材にとっては一つの表情にすぎないが、その表情がつくる側の心を動かすこともある。

私が、制作全体の表現の中に主に取り入れたのは、可塑性による土の表情である。土が布に挟まれたり、一部分をバーナーであぶったり、圧力を加えたりなどの変化を与えると、有動性がある部分とない部分に分けられるために、制作者の思い通りに動きを与えることが比較的容易になる。echo シリーズの作品では、布に挟まれた粘土が布ごと捻じられ、伸ばされることによっておこる現象が、苦悩する生命体のように感じられる特徴を見せた。疎通シリーズ、疎通するかたちシリーズの作品では、大きい粘土の塊を布に包んで叩きつけて土の外側から内側に力を与えたつもりが、塊を分離してみると、かえて外部からの圧力に反応して内側から外側に拡散しようとするエネルギーを感じることができた。

「加圧シリーズ 1・2・3・4」ではある部分だけをバーナーであぶって、その部分に圧力を加えると、硬い物体が、硬い表面から解放されようとする感じを受けた。その気配は一言ではあらわせないが、私にとって加圧による現象は、自分の中に潜んでいる無意識の世界と何らかの接点があるのではないかと考えている。私の体験、環境、記憶などが、現象という媒体によって、想起され、自分の想像力と結合して自然に浮き上がる形象。それは私のアイデンティティによる内面の世界だけを見せつけるのではなく、経験的に人より多く感じてきたことを、現象を通じて幅広く表現しようとすることにつながっている。

土という素材と表現

現代の美術家の素材やモチーフとしてもよく用いられる陶による表現に対して、ハーバート・リード (Herbert Read) は1913年にロンドンで出版された『Meaning of Art』において、「陶器はあらゆる芸術の中で、もっとも単純であるとともにもっとも困難なものである。それはもっとも基本的であるがゆえに、もっとも単純である。そしてもっとも抽象的であるがゆえに、もっともむずかしい。歴史的にいえば、それは諸芸術の最初のものである。」と述べている²。彼が言う「もっとも本質的である」という所に注目したい。その本質的な所とは土という素材に基づくことであると私は思う。土は人間にとってもっとも古くから扱ってきた素材であると同時に、その視覚的、触覚的感覚は人間の感性により訴えかける要素が多い。

頭の中で考える論理的な表現意識に基づく制作よりも、土という素材がもつ感性に訴えかける要素を表現に生かしたいと私は思う。私の表現において、なぜ土でなければならないのかに対する答えはそこにある。土のもっとも本質的な所をかたちとしてあらわすことこそが制作の原点であるとも言える。「抑制された状況での表現」に見られる特徴は、土ではないと得ることができない。たたいたり伸ばしたりとする一連の行為には、素材のもつ

² 乾由明『現代陶芸の系譜』、用美社、1991年、14頁より引用
原典は下記のとおりである。

Herbert Read『Meaning of Art』、London、1913、pp. 41-42

本来の性質を外側に引き出そうとする意図が潜んでいる。「浸食」や「加圧による表現」の場合も同様で、それぞれの表現要素と素材は密接的に関わっている。

「加圧による表現」において、物質に加わる外部の力は、状況の設定によってさまざまな表情を土塊にもたらす。制作の初期の段階では、無理して土の表面をつぶそうとする行為を繰り返した。しかし、立方体に加わった圧力がかたちをうまく変化させるのではなく、立方体のもつ力強いイメージを崩してしまう結果となってしまったという思いが強い。そうした思いをもちつついろいろな実験を繰り返す中で、大地とは、表面は乾燥されている状態であるが、中の地層はかなり柔らかい状態であることに気付いた。地震や地核変動などの大きい圧力を受けると内部の物質が外側に飛び出る現象を起こす。火山の爆発でマグマが流れ出るような光景をイメージすると、簡単に想像が付くと思う。問題は可塑性をもつぬれた状態の土の表面をどのように固めるかということであった。人為的な方法としては、火や熱を使用するしかないが、方法を誤れば外側と内側と一緒に固まる恐れがある。強い火力のもつガスバーナーで外側をあぶれば、もしかしたら同じ状況に至るかもしれないと思い立った。結果は予想通りであった。強い炎であぶられた表面は触っても崩れないほど硬くなっていたが、中身の柔らかさは変わらないままであった。その後は加圧による変形を導くために、直線の切れ目を入れて、圧力の装置にかけた。

この制作における現象のもつ意味は、全体のプロセスにおいて、制作者である私の意図的な意志がいろいろな要素として働いていることである。自然の現象を基本にしているが、そこに人為的な表現意志による仕掛けが含まれている。表現された各々の作品の部位に浮かんでくる土の表情は、私にとって、フォルムやイメージ、コンセプトなどの表現要素以前の問題であると言えるほど重要なものであり、土ならではの表情がもつ抽象的なイメージを、豊かな想像力とともに呼び起こしてくれる。

「加圧による表現」と物質の関係

柔らかい土を一握り取って両手でこねると、手のかたちを型取るように思い通りの跡が付く。容易にかたちになるし、外部の圧力に対して抵抗感がほとんどなく敏感に反応してくれる。だが、時間の経過によって水分がなくなり硬くなるにつれ、素手ではどうすることもできない状態になっていく。柔らかい土を握る時に感じられる気持ちの良さは、硬直するとともに自由自在に変形できない状態に変わり、無理して変形しようとするほど思い通りの結果には結び付かなくなる。可塑性をもっているときは本来の姿を維持しているが、乾燥が進むことによってだんだんと別の性質に変わろうとするのである。しかし、物質の変化の流れがわかると土の性質を用いる表現は実に面白い。土という素材は置かれた状態によってさまざまな表情を見せる。水分が多くなると生クリームのような泥状になり、乾燥すればビスケットのような固体状になる。また焼成の過程を経ると石のような硬い材質に変わる。

私が本論文の中心に挙げている「加圧による表現」は、こうした土のもつ性質に基づい

ている。疎通するかたちシリーズの作品では、布に包むことで、土は逃げ場がなくなり、互いの土塊が影響をし合う状態になる。外側からそれらを叩きつけると凹むだけではなく、他の所に圧力の反響が広がる。私はそれを「目に見えないかたち」として捉えたい。この「目に見えないかたち」というのは、二つの意味で説明することができる。一つは、私の働きかけによって、土の塊が互いに影響を分け合って出来上がるかたち。そしてもう一つは、私が圧力をかけることによって生じる素材そのものが反発するエネルギーの気配のあらわれである。

大学院博士後期課程在学中の初期の頃は、立方体の実験が主な研究内容であり、その内容を大きく分類してみると、主に行ったのは加圧と浸食の実験である。加圧と浸食の実験の中で確認できたことは、土が置かれた状況を人為的に変えた後、それをさらに変形させることによって、最初に設定した状況にある素材と働きかける制作者とのコラボレーションの結果が、表現の流れの中にあられること。制作者の一方的な意志による痕跡を表現の結果として残すことだけではなく、素材の性質をよく理解して、素材のもつありのままの性質を呼び起こす変化による新しい表現の可能性を強く感じた。浸食の実験では、粘土の硬さや種類を変えたり、ロウなどを塗って浸食の面積を変えたりすることによって、多様な表現を得ることができた。

この立方体の実験のうち加圧の実験成果を生かしたのが「加圧シリーズ 1・2・3・4」である。主な特徴は、バーナーで急激に一定部分を加熱する人為的な方法を用いて、土の塊の内側と外側の水分の差を生み出し、その後に加圧を行うことである。外観上は大きな変化はないが、目に見える変化は圧力をかけることによって、かたちそのものの変化として克明にあられる。外側の硬い所は内側の柔らかい所に食い込み、柔らかくも、硬くもない不思議なかたちに変化する。「戸片」の場合も相互に絡み合う分け目を、布をくるめて叩きつけることによってできた境界が特徴である。加圧による表現の主な魅力は、素材と制作者との関係を計算的とは言い切れない自然な出会いとして結ぶことにあり、それによって素材そのものの変容を得ることができる。

「加圧による表現」とかたちの関係

「加圧による表現」における現在に至るまでのかたちの変遷を考察したい。加圧は土がもつ性質やそれによって起こる現象を表現として捉えるため、どのような方法で素材の本来の性質から自然にかたちを引き出すことができるかが制作の要点となる。私は素材による現象を単なる結果として見せるつもりはない。素材による現象を私の中のフィルターに通さない限り、単なる現象に留まる恐れがあり、そのフィルターの、私と素材との関係における位置付けを明確にして、素材に頼り過ぎないことと同時に、自分のコンセプトや考え方を強引に取り入れず、バランスを取ることが大切である。単なる現象の結果に頼りマンネリ化してはいけないし、コンセプトだけが先走ると見る側の興味を呼び起こし魅力を感じさせることができなくなると私は考えている。

大学院修士課程在学中から現在に至るまでの流れを簡単に整理してみると、まず、一番目は echo シリーズの作品に見られる化石のようなかたち、二番目は疎通シリーズや疎通するかたちシリーズに見られる石の塊の群が互いに引き合っているようなかたち、三番目は「潜在帯」に見られる立方体の変化の群れ、四番目は「境界」で見られる線路や川の渡り石が崩れていくようなかたち、五番目は「加圧シリーズ 1・2・3・4」の鉄の塊が動き出すようなかたち、六番目は「戸片」の扉や椅子のようなかたちがある。

echo シリーズのかたちは、素材から生まれるかたちの面白さをどのように見つけるかが動機だった。修士課程に入る前の研究生の一年間は転換期であり、土という素材と関わっている以上、その物質のもつ性質を見つめ直そうとする気持ちが強かった。何らかのかたちをつくって完成させる姿勢を捨て、土の面白い表情を表現として生かそうとした。その中で生まれた echo シリーズは、土が布に包まれた状態でできる素材のもつ有機的で生々しい表情の変化に注目したものである。無機質の布と粘土という素材から生まれる生き物のような表情は今でも興味深い。最初生き物のような土の表情を、より強調させるために蛇やアメーバのようなかたちをつくっていたが、だんだんと説明的なイメージから離れて、渦巻く空間のような新たな想起を呼び起こす方向を意識するようになった。

疎通シリーズや疎通するかたちシリーズは、石のような多数の塊が互いに影響し合う形象になっている。echo シリーズより塊が大きくなることで、私の全身を土という素材にぶつける感覚で制作したものである。「疎通」から「疎通するかたち」に変化したのは、布に包んだ塊同士がより影響し合う形象をつくり上げるためであった。「疎通」では制作上、隣り合う土の塊にはじまりと終わりがあり、その両側がうまく絡み合い自然なかたちになるためには、無理して叩いて素材に叩いた痕跡を残すだけにならないよう注意する必要があった。「疎通するかたち」では、素材から出てくるかたちをより自然な方法で出すために、土の塊を始まりと終わりのない円形に配することで物質の循環するイメージを捉えたいと思った。粘土の塊を指で力強く押すと指のかたちをした凹みができる。だがそれを布に包んだ状況で行うと凹まれるだけではなく、塊全体に躍動するような動きが生まれる。そしてサイズを大きくして砂袋で叩くと、石のような質感の塊になる。これが「疎通」の制作であって、円形に配して叩きつけると「疎通するかたち」になる。「疎通するかたち」は叩きつけることによって、布で包んだ粘土同士が互いに影響し合い、たたければ叩くほど大きい動きを見せる。外から加えられる圧力の力が強いほど内からの反発力も強くなる。まるで叩くことを嫌がって外に逃げようとするようである。私はそれを「抑制」と「拡散」という表現として捉える。叩いて抑制や抑圧を与えると、中の土はその反対側に拡散して自由を求めているように見える。これは、人間と人間の関係から生まれる支配や拘束、制御しようとする社会や団体と個人の葛藤など、人間にたとえると抑圧されるほど自由を求めて反発するのと同じような状況として説明できるだろう。疎通シリーズや疎通するかたちシリーズの制作の魅力は、抑制と拡散の関係における様々な想起を可能とする内容を土台としていることである。

「潜在帯」と名付けた 441 個の立方体の群れでは、その変化をよりわかりやすく見せるために、原型として立方体のかたちを採用した。立方体の 6 面の大きさは全て同じで、加圧の方向や力による変化の流れを見るのに適している。もちろん球体でもその効果はあるかと思うが、あえて立方体にした理由は、人為的な立方体のイメージが加圧により変化する物質の現象と相まって互いを強調し、そこから生まれる素材と作者の関係による表現の可能性を探るためである。

「境界」では 20×20×120cm の長細い長方形の立方体を原型として採用した。「潜在帯」と同じく、原型に人為的なイメージを与えるために立方体のかたちを借りている。変わった所は長細くなったことで、列車の線路や川の渡り石から感じられる道や架け橋のかたちを取り入れている。しかし、線路や渡り石のように説明的に見せるつもりはなく、浸食によって崩れるかたち、その現象がもたらすイメージを、世の中のあらゆる物質（自然物や人工物を問わず）が繰り返す循環のイメージと考えた。作者としては、浸食を、人間の存在意義として考えさせる媒体の役割の意味で捉えたいのである。

「加圧シリーズ 1・2・3・4」の場合も同じく立方体を採用している。壁にかけてみせた長細い立方体の「加圧シリーズ 1」と、鉄のフレームとの組み合わせで展示した「加圧シリーズ 2」、床に置いた「加圧シリーズ 3」までの作品それぞれの縦横の比率が異なっているのは、多様な立方体のかたちによって、その現象の多様なイメージをより強調できるからである。とくに「加圧シリーズ 2」では鉄のフレームとの組み合わせによって、普段、生活の空間でよく接するものの高さや枠組みなどを取り入れた。鉄に対する陶の変化のコントラストはもちろん、物質の変化と鉄のもつ既存のイメージとの対比を通じてあらわそうとした。「戸片」も建築の空間でよくある扉や椅子のようなかたちをしている。扉や椅子などのかたちとして見せるためではなく、人と物質との関わりを想起させる媒体として採用したのである。

今までの加圧による表現におけるかたちの流れを振り返ると、だんだんと人間と物質との関わり合いを象徴するかたちを表現の根幹として捉えようとしてきたことがわかる。

焼成についての意識

文明の起源をさかのぼっていくと、必ず炎を用いることにぶつかることとなる。原始時代において粘土を焼くということが呪術としての願いを込めた神聖な行為であるとしたら、焼き物の「焼成」がもたらす意味は、表現としての造形的手段を越えて、人間が太古から抱いてきた超自然的なエネルギーへの敬愛や祈りの一環であるかもしれないと私は考える。私にとって焼成の意味は、焼くことによるかたちや色の変化を、より積極的に現象の一部分として捉えることにある。私が焼成を積極的に取り入れようとするのは、土という物質を新たなイメージとして変容させるため、制作時に起きた現象をより効果的に強調させ、焼成の際に生じる色による新たなイメージを喚起させることが重要である。

私の制作における焼成は全ての制作プロセスの完結を意味する。とは言うものの、かた

ちをつくる過程からあらわれる繊細な質感や、土のもつ特有の表現が炎の中で消えないようにさまざまな手を尽くす。echo シリーズの作品では有機的な生物のようなイメージをもたせるために赤みが多い鉄砂釉を施した。鉄砂釉をかけたうえでスポンジを用いて軽く拭き取ると、焼成の後、人間の肌のような有機的な色彩に変わるのである。疎通シリーズや疎通するかたちシリーズでは岩石や鉄鉱石のようなイメージを出す銅マット釉を使用した。銅マット釉を吹き付けると、力強く存在感のある黒い石のような効果をもたせることができる。「加圧シリーズ1・2・3・4」ではラスター釉を用いた。ラスター釉は光を反射することができるので金属のような色味をもっている。金属に見せかけるといことよりも、金属のような不思議な色合いを通じてより幅広い想起を喚起するためである。作品の中では説明的なイメージをもたせてしまう恐れもあるが、釉薬の実験を通じて作品に取り入れたかったのは、不思議な色味によって想像力を呼び起す状況を加味するためである。1000個余りの土塊を通じて行った加圧や浸食の実験と「潜在帯」や「境界」の場合は、釉薬を一切使用せず、あらわれた土の感じがありのまま固着できるように配慮した。

「炭化焼成」の場合は、単にかたちを固めることとは別の所に、その意味がある。焼成が終わって一日ほど窯を冷ました後、黒く焼き焦げているもみ殻の中に埋まっている作品が徐々に姿をあらわす瞬間は、熱を与えて物質を焼き上げる行為を超える、精神的な意味を感じ取る瞬間である。作品の表面には、炎ともみ殻や空気による酸化、還元状態に至るまでの全ての状況が絡み合った結果として残された痕跡がありのままあらわれている。見方によって、適切な色合いであるか否かの判断もそれぞれ異なると思うが、窯の中で起きる予測不能な未知の世界としての焼成の成り行きは、焼き物の表現における魅力的な側面である。造形的な表現における焼成の過程は単なる「窯変」ではない。ほとんどの流れは制作者の意志によるものであり、私の場合、偶然の結果だけを美化する意図は最初からないことを前提としている。

炭化焼成による制作では、窯という密閉された空間、つまり目に見えない状態の中で起きる炎による現象を表現につなぐことが重要である。窯を焚くときは最初、1000℃ほどに達した窯のふたを開けて、大量のもみ殻を一気に注ぎ入れてから、ふたを閉めて還元状態を維持するが、このときに想像を超えるほどの煙が現場を覆う。炎と物質が接する過程で空気の断絶による急な還元作用の一貫としてあらわれる炭化の痕跡は、焼き物本来の特徴である不規則で非定型な色合いと質感を生み出す。このような結果を得るためには多角度からの実験に基づく検証が必要とされる。「戸片」では思い通りの色味を出すために、鉄の箱を制作して焼くことや作品の表面に化粧土を吹き付けて色合いを調節するなどさまざまな試みを行った。

焼成による変化は他の過程に比べて期待外れとなる場合も比較的多い。いくら焼成の技術的な進歩や科学的データが確立していても、最後の仕上げを焼成の成り行きに任せることで期待に反する結果となることもある。焼成の過程はもっとも敏感なプロセスであり、炎によって生まれる色彩のもつ奥深く豊かな表情は、焼成の前に行う素材による物質的な

変化だけではあらかずことのできない多くの造形的可能性をもたらす。

今後の表現について

人類の歴史は破壊と生成の繰り返しである。韓国も例外ではない。1950年に起きた韓国戦争は450万人の死者を残し、国土の90%が破壊され、二つの国にわかれる結果となった。1960年代後半から参戦したベトナム戦争は40万人の兵士を巻き込み、5万人の死者を出すとともに、枯葉剤による被害はいまだに続いている。韓国で生まれ育った私の感性は、戦争を直接体験したものとはいえないが、兵役の間に経験した軍事訓練を通じて記憶している火薬の匂いや破壊された現場をいまでも鮮明に記憶している。大学院博士後期課程の研究テーマである「素材・現象・想起」はこのような精神的背景と密接な関わりをもっている。だが、自分の表現を兵役の経験など個人的なトラウマに焦点を当てて語るつもりはない。二つにわかれた国で生まれた私の感性や経験を生かして、これをより拡張する表現に取り入れたいのである。そして、物質による現象を表現の手段として、物質と自己の関係、つまり物質と関わっている人間の存在意義や関連性を探りたい。物質による現象から生まれるさまざまな想起によって物質から精神的交感を獲得すること、それをさまざまな表現を通じて試みることが重要である。

土にはもともと潜在するエネルギーがある。素材のもつ力はいろいろなかたちとしてあらわれるが、とくに土は激しく変化する。土が見せる急激な変化は、私にとってもっとも興味深い題材であり、土のもつ本来の力をかたちとして表現したいと考えている以上、土が呼び起こす現象には無限の可能性を感じている。物質と現象の関わり合いに対するさまざまな研究は、私の表現の領域をよりいっそう広げてくれた。土を布に巻いて絞ることや、浸食させること、強火であぶり、加圧すること、炭化焼成で焼き上げることなどを通じた数多くの表現は、制作現場での技術だけに留まらず、表現に対する意識を成熟させてくれるとともに、制作者として、つくることについての方向性を明確にすることができたと思う。つくことは、自分の表現意識をかたちにするために必要とされる要素を限りなく認識することから始まる。つくる行為がうまく前進するためには技術的な土台がしっかりしていないと、多くの混乱が押し寄せてくるが、必ずしも優れたテクニックが身に付いていることだけで良い表現につながるとは言いきれない。物質のもつ本質を見極める意識や、現象に対する造形的な判断、表現された作品の見せ方とその論理的解釈などかこれからも求められる。

大学院博士後期課程での研究は、本論文をもって一つの区切りを迎えるが、私の物質や現象に対する探求はここに留まるわけではない。素材として扱った土は、磁土質や陶土質の二種類に限られており、今後は砂質や赤土などを含めて、より幅広い成分の変化を実験する必要がある。土の性質はかたちにも強い影響を与えるために、さまざまな粘土の特性を分類して、かたちと結びつくデータをつくることが重要である。陶による表現としての見せ方にも課題が残る。人為的で意図的な現象を表現のモチーフとしているものの、自然

における出来事と、制作者の意図的な出来事との間に生じる違いを、明確に分けるのは簡単ではない。この物質と現象の関わり合いを主なテーマとして扱ってきた私にとって、物質や現象をよりわかりやすく解釈した結果としての表現をどのように見せていくのかという課題は極めて大きいものである。

논문명 도조형에 있어서의 물질과 현상 -가압에 의한 표현을 중심으로-

논문분량 202 페이지(문자수 108,947 자)

학위심사일 2011년 3월 27일

학위수여일 2011년 5월 12일

심사원

- 金沢美術工芸大学教授 中川 衛
(가나자와미술공예대학 교수 나카가와 마모루)
- 金沢美術工芸大学教授 板橋 廣美
(가나자와미술공예대학 교수 이타바시 히로미)
- 金沢美術工芸大学大学院専任教授 森 仁史
(가나자와미술공예대학 대학원전임교수 모리 히토시)
- 金沢美術工芸大学大学 准教授 山崎 剛
(가나자와미술공예대학 준교수 야마자키 츠요시)
- 金沢美術工芸大学大学 大学院客員教授 クリスティーン・清水
(가나자와미술공예대학 대학원객원교수 크리스티누 시미즈)
- 元女子美術大学 大学院教授 伊藤 公象
(전 여자미술대학 대학원교수 이토우 코쇼)

저자 이 일렬(李 一烈)

1975 대한민국 부산 출생

2003 부산 경성대학교 공예디자인과 (도예전공)졸업

2007 일본 가나자와미술공예대학 대학원 미술공예연구과 석사과정(도예전공)수료
예술석사학위 취득

2011 일본 가나자와미술공예대학 대학원 미술공예연구과 박사과정(도자코스)수료
예술박사학위 취득

현재 가나자와미술공예대학 공예과 강사

본 논문은 2011년 5월에 일본 가나자와미술공예대학에서 취득한 박사학위 논문이다. 필자가 일본에 유학하여 2004년 가나자와미술공예대학 과목이수생(연구생)기간을 시작으로, 2005년부터 2년 동안의 가나자와미술공예대학의 석사과정, 2007년 1년동안의 우타즈야마공예공방, 2008년부터 3년 동안의 박사과정 기간 동안의 작품제작과 연구 활동을 중심으로 본 논문은 구성되어 있다. 본고는 2011년 3월에 실시된 박사과정 학위심사 및 구두시험을 거쳐서 학위에 대한 자격이 정식으로 인정되어 2011년 5월 12일에 예술박사학위를 수여받았다. 이후로 논문에 있어서의 표기상의 정정과 수정을 거쳐 2012년 4월에 본 논문을 정식 출판하게 되었다. 그리고 본 논문의 집필에는 수년간에 걸친 작품제작과 자료의 수집이 요구되었던 탓에 많은 분들의 지도와 조력이 절대적이라 할 수 있다. 가나자와미술공예대학을 비롯해 동대학의 대학원운영위원회와 쿠제 켄지 학장, 실기지도의 이타바시 히로미 교수와 야마모토 타케시 교수, 논문지도의 야마자키 츠요시 준교수와 모리 히토시 교수, 논문심사위원인 전 여자미술대학대학원교수 이토우 코쇼 씨, 공예과교수인 나카가와 마모루 교수, 대학원객원교수인 크리스티누 시미즈 교수에게 다시 한 번 진심으로 감사를 드린다.

서문

인간이 무언가를 만든다고 하는 의식은 어디에서 생겨나는 것일까? 머리카락이나 마음속에 잠재된 눈에 보이지 않는 것, 또는 자신도 본 적이 없는 것을 보이는 형태로 이끌어 내는 것, 그것이 진정한 매력일 것이다. 그러나 눈에 보이는 것만이 그 전부는 아니다. 형태를 통해 눈에 보이지 않는 것을 표현하고 전달하는 것이야말로 미술의 핵심일진대, 그 눈에 보이지 않는 형태에는 여러 가지가 있을 수 있다. 정신적인 것, 물질상호간이나 인간관계(부모와 자식, 사회와 개인 등), 또는 문학적인 표현일지도 모르나 행복의 형태, 사랑의 형태 등 여러 가지를 떠올릴 수 있다. 하지만 나의 주된 표현에 있어 주관심사는 물질에 따른 현상과 거기에서 얻을 수 있는 정신적 교감에 있다. 눈에 보이지 않는 분자의 세계는 과학자들에게 있어 참으로 흥미가 깊은 영역이다. 눈에 보이지 않는 것을 보려고 하는 생각에서 시작되어, 거듭된 연구를 통해 보이지 않았던 물질의 구조를 눈에 보이도록 하는 과학자들의 일은, 작품제작을 하거나 자신에 있어서도 많은 공감을 느끼게 한다. 이처럼 표현의 방법은 다를지라도 예술가와 과학자 사이에는 많은 공통점이 있다.

한국에서 대학에 재학했던 시절 나는 눈에 보이지 않는 형태에 대해 그다지 깊게 천착하지 않았던 듯 싶다. 머리에 떠올린 것을 형태로 만들어 내는 것에만 전념하여, 단지 자신이 구상한 것과 일치하는 지 어떤지의 여부가 가장 큰 고민이었다. 도예전공을 시작한 학부생으로서 도예에 있어서의 기술적인 면을 소화하지 않으면 작품제작을 하는 당위성을 부여할 수 없다는 인식 때문이었다. 기술적인 면을 넘어서 표현에 대한 의미를 불어 넣는 인식이 부족했던 점도 부인할 수는 없을 것이다. 형태를 만들

어 표현한다는 것에 고민하기 시작했던 때가 이 무렵부터였다. 대학졸업을 눈앞에 남겨둔 시기에 나 자신은 왜 만드는 작업을 하는가, 무엇을 표현하고 싶은가 등의 문제 의식에 직면했다. 돌이켜 보면 그 당시 나는 소재를 이용해서 어떤 형태를 만들려고 할 때, 제작전의 구상한 스케치나 도안에 일치시키기 위해 소재의 성질이나 표정을 가능한 억제시키기에 골몰했다는 생각이 든다. 어쩌면 흙이라는 소재의 표현으로써의 가능성에 한계를 긋고 있었는지도 모른다. 도자제작의 과정에서 보여지는 흙의 표정과 현상에 특별한 매력을 느끼고 있었음은 분명하다. 토련기에서 압출되는 흙의 거친 표정, 수분의 함유량이 적어짐에 따라 딱딱하게 굳거나 다시 분쇄해서 수분을 가하면 부드러운 원상태로 되돌아가는 성질, 규산소다를 넣으면 고체도 액체도 아닌 상태가 되는 것 등등 형태를 만드는 것보다는 도자의 제작과정안에서 발견한 것들에 흥미를 가지고 있었다. 표현에 대한 고민이 계속되던 어느 날, 대학도서관에서 『陶』라는 일본도예를 소개하는 서적을 우연히 보게 되었다. 그 책에서는 일본 현대도예의 중심작가들을 소개하고 있었다. 당시 일본의 도예는 소재가 가지는 표현성을 재해석하려는 활발한 움직임이 있었고, 특히 소재가 가지는 표현의 가능성에 대해 집약적인 관점은 나에게 있어서 깊은 관심의 대상이 되었다. 책 속에는 가나자와미술공예대학 대학원 석사과정에서 담당교수였던 久世建二(쿠세 켄지) 교수와 伊藤公象(이토우 코쇼) 교수, 현재의 담당교수인 板橋廣美(이타바시 히로미) 교수의 작품도 게재되어 있었다. 흙덩어리를 낙하시키거나 흙을 얼림으로 인해 나타나는 흙의 표정, 풍선 속에 부드러운 상태의 석고를 주입시켜서 생기는 유기적인 형태는 나에게 소재가 가진 새로운 가능성을 느끼게 해 주었다. 그것은 앞에서 말한 보이지 않는 형태를 인식하게 되는 계기와 함께 일본유학의 동기가 되었다.

내가 제작과정에 있어 무엇보다 우선적으로 역점을 두는 사항은 흙이라는 소재 자체에 있다. 실제로 물질이 가진 성질에 비롯된 현상은, 인위적인 행위에 의한 표현 이상의 가능성을 내포하고 있다. 그래서 나는 소재가 가지는 성질이나 물질로써의 현상에 의해 상기되는 이미지를 조형 속에 드러내려고 항상 시도한다. 제작에 들어가기에 앞서 먼저 자신의 내면에 있는 감정의 움직임이나 감성에 의거한 생각을 어떠한 형태의 실체로 표현하고 싶은지를 모색하는 것을 결정한 뒤 다음의 단계로 들어간다. 제작전의 단계에서 생각해야 할 요소로서, 소재에 대한 자신의 감정, 물질이 불러일으키는 현상과 그 현상에서 느낄 수 있는 미적 요소, 또는 각각의 관계에서 생기는 것들에 주목하고 관찰하여 그것들이 가지는 조형적 표현으로써의 가능성을 생각한다. 그러한 물질의 탐구에 있어서 내용의 주된 부분은 물질의 상태를 이해하는 것으로 시작한다. 여기에서 주목해야 될 점은 물질과 제작자의 정신세계와의 관련성이다. 예를 들면 물질을 감싸고 있는 공간에 대한 인식, 물질의 변용에 따른 지각, 물질의 변화의 양상에 따라 상기되는 것들이 제기될 수 있다. 제작에 있어서 논리성이 꼭 필요하다고는 단정짓기 어렵지만 새로운 표현의 가능성의 폭을 넓히기 위해서는 불가결한 요소라고 나는 생각한다.

논문요지

본 논문 「도조형에 있어서의 물질과 현상-가압에 의한 표현을 중심으로-」의 목적은 흙이라는 물질에 대한 생각, 그 물질의 특성과 가압을 중심으로 하는 제작행위에 따라 일어나는 현상에 대한 관점, 그리고 이러한 현상을 살려 작품화하는 것의 조형표현으로써의 타당성과 가능성을 자신의 독자적 관점에 근거하여 언급하는 데에 있다.

제 1 장 「감성의 형성과 흙과의 만남」에서는 제작에 있어서의 정신적, 사상적 토대라고 말할 수 있는 아이덴티티의 형성과정에 대해 기술하였다. 한국에서 태어나서 성장한 필자의 감성은, 역사적인 배경과 풍토를 포함하여, 여러 관점에서 설명할 수 있는 것과 함께, 병역의 체험등 한국인에게 있어 특별한 환경의 영향에 따라 형성된 정신적 요소도 많은 부분을 차지하고 있다. 흙과의 만남은 한국에 소재하고 있는 경성대학교의 도자전공에 입학함으로써 이루어졌으며, 학부생시절에는 조형작품이나 실용성 있는 그릇등 다각도에서의 제작을 통해 소재와 성형, 소성에 이르기까지의 기초적인 토대를 쌓았다. 자아의식과 표현의 관련성에 대한 의문이 깊어지는 한편, 일본에서의 유학을 결심한 이후 도조형의 새로운 제작기법을 자각하게 된 가나자와미술공예대학원 석사과정에서의 제작에 이르기까지의 의식의 변모를 확인하여, 현재의 작품제작의 원점으로써의 의미를 모색하였다.

제 2 장 「억제된 물질의 표현」에서는 나 자신의 표현에 있어서의 큰 전환점을 가지게 된 대학원 석사과정에서의 「억제된 상황에서의 흙의 표현」에 대한 제작을 작품에 의거하여 논술한다. echo 시리즈에서는 흙이 천에 감싸진 상태에서 생기는 소재가 가진 유기적이고 생동감있는 표정의 변화에 주목하였다. 무기질의 천과 점토라는 소재에서 생기는, 마치 생물의 이미지를 갖는 듯한 표정은 지금도 흥미가 깊다. 당초 유기적인 흙의 표정을 보다 강조시키기 위해 생물체와 닮은 형태로 표현하였지만, 조금씩 설명적인 이미지에서 탈피하여 소용돌이치는 공간을 상기시키는 방향을 인식하게 되었다. 가소성을 가진 점토를 신축성이 강한 천으로 감싼 후, 쥐어짜거나 두들기기, 펴서 늘이는 등의 인위적인 힘을 가해 조형적인 효과를 얻는 이 제작기법은 자신의 조형표현에 있어 새로운 활력을 불어넣어 줌과 동시에 표현의 돌파구가 되었다. 그 뒤에 이어지는 소통시리즈나 소통하는 형태시리즈는 돌과 흡사한 다수의 덩어리가 서로 영향을 주고 받는 형상을 띠고 있다. 보통 점토덩어리를 손가락으로 힘을 주어 누르면 움푹 들어간 손가락의 형태를 가진 흔적이 남게 된다. 하지만 흙덩어리를 천에 싼 상태에서 눌러보면 덩어리전체가 약동하는 듯한 움직임있는 형태가 생긴다. 그리고 크기를 늘여서 모래주머니로 두들겨 압력을 가하면, 돌과 같은 질감을 가진 덩어리가 된다. 그리고 흙덩어리들을 서로 모아서 압력을 가하면 천에 감싸진 각각의 흙덩어리들은 서로 영향을 주고 받으며, 압력을 가하면 가할수록 큰 움직임을 보이며, 외부에서 가

해지는 압력의 힘이 강할수록 내부로부터의 반발력도 커지게 된다. 그것은 마치 외부의 압력을 거부하며 밖으로 빠져 나오려는 움직임과 같다. 나는 그것을 「억제」와 「확산」의 표현으로써 포착하였다. 압력을 가해 억제나 억압의 상황을 만들면, 그 내부의 흙은 반대로 확산하며 자유롭게 되고자 하는 것처럼 보인다. 이것을 인간과 인간의 관계에서 생겨나는 지배와 구속, 억제하려고 하는 사회·단체와 개인의 갈등등, 인간에 비유하면 억압이나 구속을 당하면 당할수록 자유를 추구하고 반발하려고 하는 것과 같은 이미지로 해석하였다.

제 3 장 「가압과 침식에 의한 표현」에서는, 자연계가 가진 예측불가능한 상황에서 나타나는 현상의 조형적 가능성의 모색과 그 작품화에 대해서 논술한다. 최초의 과제으로써 선택한 연구는 흙의 입방체가 여러가지 상황에 놓인 경우에 일어나는 현상에서 조형적 가능성을 찾는 것이었다. 흙의 성질을 크게 좌우하는 것은 수분의 함유율로, 흙물상태와 가소성을 가진 상태, 수분이 증발하여 건조가 진행된 상태에 이르기까지의 여러가지 조건에서 나타나는 현상을 표현으로써 포착하는 것이 주된 연구내용이다. 그 중에서도 침식은 제작자의 인위적인 행위에 의해 만들어진 형태를 자연에 회귀시키는 일련의 과정이며, 창조와 파괴의 사이에서 일어나는 「물에 의한 현상」을 통해서, 존재에서 회귀에 이르기까지의 물질이 갖는 본연의 모습으로 해석하였다. 그 이외를 포함한 약 1000 건의 실험데이터와 그 관찰결과를 모아 그 중 441 건을 선택하여 「潛在帶」라는 타이틀로 전시를 행하였다. 실험에 있어 원형을 입방체로 선택한 이유는 인위적인 입방체의 이미지가 가압이나 침식에 의해 변화하는 물질의 현상과 어우러져 서로를 강조하며, 거기에서 생기는 소재와 제작자의 관계에 따른 표현의 가능성을 찾기 위해서이다. 이후에 계속되는 「境界」라는 작품에서는 길고 좁은 장방형의 입방체를 그 원형으로 채택했다. 마찬가지로 원형에 인위적인 이미지를 부여하기 위해서이다. 침식에 의해 붕괴되는 형태, 그 현상이 불러일으키는 이미지를, 세상의 만물(자연물과 인공물의 구별없이)이 반복하는 순환의 이미지로 해석한 작품이다.

제 4 장 「가압에 의한 표현의 전개」에서는 본논문의 부제인 「가압에 의한 표현」에 근거하는 제작을 그 작품전개에 따라 논술한다. 「가압시리즈 1·2·3·4」의 작품들에서는 가소성을 가진 흙덩어리의 표면에 강한 열을 가한뒤, 직접 제작한 가압장치로 압력을 가하면서 의도하는 형태로 만들어가는 성형방법의 연구가 중심으로, 가압을 행하는 각도와 힘의 정도에 따라 나타나는 흙의 반응과 표정에 주목하였다. 열을 가한 표면이 무기질적인 성질을 갖고 있는 것에 반해 가소성을 가진 내부는 유기적인 성질을 지니고 있다. 외부로부터의 가압으로 인해 바깥을 덮고 있는 무기질적인 부분이 찢겨져 내부의 물질이 바깥쪽으로 표출되는 과정의 순간을 표현함으로써, 흙이 가진 소재의 물질 본연의 표현성이 그대로 나타나 무기질과 유기질의 관계에서 나타나는 물질의 양상이 표현가능하게 된다. 「가압에 의한 현상」이 표현으로서 성립되는 것

은 표현의 최초단계에 제작자의 의도가 있는 것과 함께 그것에 따라 현상을 일으키며 그 현상을 인식하는 조형적 판단이 자신의 표현으로써 나타나기 때문이다. 우연한 결과를 표현으로써 내세우는 것이 아닌 제작자의 제작의도에 따라 현상을 표현으로 이끌어 내는 것이다. 또 「가압에 의한 현상」이 가진 조형으로써의 가치는 소재와 현상에 의한 표현이 흙이 아니면 불가능한 특수성을 가지고 있는 점이다. 흙은 놓여진 상태(특히 함수율)에 따라 내부의 물질의 구조가 바뀌어 육안으로는 확인할 수 없는 변화가 일어난다. 그 상태를 인위적인 의도로 변화시켜 압력을 가하면 내부에 잠재되어 있는 구조나 상태가 형태로써 나타난다. 가압을 주 표현수단으로서 하는 것은 흙이라는 소재의 표정과 성질등 내부에 숨겨진 것들을 형태로 이끌어 내는 것이 가능하기 때문이다. 따라서 흙만이 가능한 형상이나 표정이 자연스레 살려지는 도(陶)에 의한 표현상의 맥락에서, 작품의 독창성을 말할 수 있다. 이 연구의 전개로써 「戸片」라는 작품에서 시도한 것은 탄화소성이다. 철제의 상자안에 작품을 넣고 왕겨를 가득 채운 다음에 완전 밀폐된 상태로 만든 뒤, 자신이 직접 제작한 야외가마에서 소성을 하였다. 이후의 작품인 「境」의 제작에서는 소성과 형태, 형태와 공간의 문제를 강하게 인식하여 새로운 공간의 확산을 상기시키는 작품의 제작을 시도하였다.

마지막으로 제 5 장 「도조형에 있어서의 물질과 현상」에서는, 제 1 장에서 4 장까지의 작품에 근거한 고찰과 동시에, 자신의 표현에 있어서의 조형론과 소재관등에 대해서, 「흙이라는 물질과 자신」, 「제작과 논리성」, 「흙에 잠재된 정신성」, 「흙의 성질과 현상」, 「현상과의 대화」, 「흙이라는 소재와 표현」, 「「가압에 의한 표현」과 물질의 관계」, 「「가압에 의한 표현」과 형태의 관계」, 「소성에 대한 인식」이라는 9개의 테마에 따라 논술한 후, 앞으로의 제작활동과 표현에 대한 생각을 결론으로서 서술한 뒤, 본 논문을 맺었다.

主要参考文献

- * 中原佑介『見ることの神話』、フィルムアート社、1972年
- * 中原佑介『人間と物質のあいだー現代美術の状況ー』、田畑書店、1972年
- * 中原佑介『現代芸術入門』、美術出版社、1979年
- * 신광석譯 (原著=Garth Clark) 『陶磁藝術의 새로운 視角』 (原文=CERAMIC ART, Comment and Review (1882-1997))、미진사、1986年
- * 乾由明「クレイワーカーそのモダンとポストモダン」、『土・イメージと形体 1981-1985』、西武美術館、1986年
- * 乾由明「現代における土と火の造形」、『土と炎展』、岐阜県美術館、1987年
- * 宮川淳『鏡・空間・イメージ』、水声社、1987年
- * 『「現代の土」展』、東京都美術館、1990年
- * 乾由明『現代陶芸の系譜』、用美社、1991年
- * INAX ギャラリー企画委員会『秘土巡礼ー土はきれい、土は不思議ー』、INAX 出版、2001年
- * INAX ギャラリー企画委員会『土泥礼讃』、INAX 出版、2002年
- * 清水徹・宮川淳『どこにもない都市どこにもない書物』、水声社、2002年
- * 柴辻政彦・米澤有恒『芸術の摂理：不可視の「形」に迫る作家たち』、淡交社、2002年
- * 中村英樹『視覚の断層ー開かれた自己生成のためにー』、現代企画室、2003年
- * 樋田豊次郎『工芸の領分』、美術出版、2006年
- * 「特集：凜とした白磁ー日本の現代白磁と中国・李朝白磁ー」、『炎芸術』2009年春号 No. 97、岡部出版、2009年

著者略歴

李一烈 (い いるよる)

1975 韓国釜山生まれ

2011 金沢美術工芸大学大学院博士後期課程工芸研究領域 (陶磁) 修了
博士 (芸術)

主要展覧会

2012 「Future Tradition WA0」 Capsule Studio <アメリカ/ニューヨーク>

「Future Tradition WA0」 パリ装飾芸術美術館 <フランス/パリ>

2011 個展 吉野工芸の里 <白山>

京畿世界陶磁ビエンナーレ <韓国/利川>

2010 個展 インフォーム・ギャラリー <金沢>

個展 ギャラリーなつか <東京>

2007 個展 インフォーム・ギャラリー <金沢>

主な受賞

2010 アート&クラフト in 御仏供杉公募展 (大賞)

2007 第5回麒麟アートコンクール (大賞)

2006 石川現代工芸展 (奨励賞)

陶造形における物質と現象

—加圧による表現を中心として—

発行日 2012年5月1日

発行者 李一烈

印刷所 株式会社 韓国学術情報
