

金沢美術工芸大学大学院美術工芸研究科博士後期課程  
平成 26 年度 課程博士審査

題目

「重層装飾論—漆の透過性を活かした重層的な装飾表現—」

本文

研究領域 工芸

研究分野 漆芸

学籍番号 1171002

氏名 岡知代

## 目次

はじめに	03
------	----

第1章 漆という素材との出会い	04
-----------------	----

- 第1節 漆という素材
  - 漆とは
  - 採取方法
  - 精製と漆の種類
  - 漆塗りの基本工程
- 第2節 原点“吸上げ技法”
- 第3節 “漆”を見せる

第2章 漆の透過性を活かした表現	17
------------------	----

- 第1節 漆の透過性
  - 《Bottom01》
  - 《Bottom02》
- 第2節 自身の考える漆の5つの独自性
- 第3節 漆の透過性を用いた伝統技法との違い

第3章 漆表面における世界観の構成	31
-------------------	----

- 第1節 “漆表面”という表面の考え方
  - 《廻る》
- 第2節 漆表面における世界観の構成
  - 《流 01—濁の循環—》、《流 02—濁の循環—》
- 第3節 思考のプロセスの確立

第4章 重層的な装飾表現の探求\_\_\_\_\_45

第1節 水の世界

《渦》

《渦 02》

第2節 細胞の世界

《透過—蠶—》、《透過—蠶 02—》

《流 03》、《蠶 03》

第3節 自然界の無いように有る世界

《透過—葉—》

おわりに\_\_\_\_\_65

註\_\_\_\_\_68

参考文献一覧\_\_\_\_\_70

図版出典一覧\_\_\_\_\_71

資料① 研究作品の断面図一覧\_\_\_\_\_72

資料② 研究作品の制作工程、制作工程写真\_\_\_\_\_78

## はじめに

本論文「重層装飾論—漆の透過性を活かした重層的な装飾表現—」は、漆の透過性を活かし、層を重ねて出来る特有な表面の構成方法を、制作を通して実証し、私にとって漆という素材を用いるということはどのような意味があるのか、また表面を通して何を表現したいのか、そして、それらをふまえた「重層装飾」という新たな装飾の捉え方について、以下の章立てに基づき論述するものである。

第1章から第4章は、作品制作の流れに沿い、自身の考えを具現化し、考察していった過程を述べる。

第1章では、漆という素材の基礎知識を整理した上で、漆との出会いから、制作の根底にある素材の魅力を如何に見せるのかという考え方についてみていく。

第2章では、漆の魅力を見せるのみであった制作の展開として、透漆に代表されるような漆の透過性について着目し、そこから他塗料にはない漆の独自性について考えることで、自身のいう漆の表面というものの特徴がどのようなものであるのかについて考えていく。

第3章では、漆の透過性を活かした従来の表面とは異なる、自身の表面を“漆表面”と名付け、“表層”と“内包世界”から成るその構成方法や、それに伴う作品における世界観の構築方法について考え、同時に自身の制作における最も違和感のない思考のプロセスの在り方について明確にしていく。

第4章では、第3章までで述べた作品や制作における様々な要素の解釈の仕方をふまえ、作品において表現しようとしていることとは何であるのかを追及する。水や細胞という、目には見えないが存在する世界を手掛かりに、そのようなものの奥にある世界を想像するという自身の自然物への見方と、“漆表面”という漆独自の表面の構成を用い表現しようとしているものについて述べていく。

本論文における漆の透過性を活かした重層的な装飾表現の研究、すなわち重層装飾論を通して、私にとっての“装飾”の意味と在りようを深く考察したい。



## 第1章 漆という素材との出会い


漆という素材自体が持つおもしろさはとても強い力を発している。私は大学で漆を学び始めるまで、漆とはほとんど馴染みのない生活をしてきた。だからこそ余計にその魅力に衝撃を受けたのかもしれない。ではその漆という素材はそもそもどのようなものであるのだろうか。本論にて作品や考えについて述べていく上で、知識としてそれを理解していることは大前提である。漆は古くからある塗料だが、一般的であるとは言い難い。漆の透過性を用いた重層装飾論という考えを論述するにあたり、まずは漆とはどのような素材であるのか、その基礎知識を整理していく。そして多くの伝統的な漆芸技法の中で、漆を学ぶきっかけとなった“吸上げ技法”という変塗の特徴と、それをもとにした大学院博士後期課程までの作品を振り返り、どのような経緯のもと漆の透過性へと制作が発展していったのかを述べていく。

### 第1節 漆という素材

漆の説明をする際に意外と驚かれるのが、漆はもともと黒色なわけではないということだ。漆は樹の樹液で、樹から採った際の色は乳白色なのだが、そのことは案外知られていない。当然だが、漆の素材や道具、技法の説明には様々な専門用語が出てくる。例えば、『漆工事典』で漆を引くと、その説明の中には37個の注釈がある（重複するものを含まない場合）。それらを調べると、そこにはさらに専門用語が現れる。この漆の説明とそこに出てきた注釈を下記に挙げてみたが、それを見ると分かりやすいように、漆というものが素材として、そして技術としてどのようなものであるか、理解することは容易ではない。

『漆工辞典』 2012年 漆工史学会（編者）角川学芸出版 より

◎漆（うるし） P43—45

〔材料〕ウルシ属のウルシノキ\* *Rhus (Toxicodendron) verniciflua* Stok. から採取される樹液。天然の塗料や接着剤に利用される。漆という漢字は元来、 と表記された。木に刃物で傷をつけ、樹液が滴り落ちる形を表した象形文字である。日本では、平成十二年（二〇〇〇）に発掘された北海道函館市（旧南茅部町）の垣ノ島 B 遺跡\*より出土した遺物により、約九〇〇〇年前より使用されていたことがわかっている。ウルシノキは日本、中国、朝鮮半島に生育する。漆液\*は漆樹の外皮と材部の間の漆液溝から滲出する。日本ではウルシノキから樹液を採取するのは六月初旬から九月末までで、時期により初辺\*、盛辺、末辺といい、これらを総称して辺漆\*という。辺漆の後の十月以降に採取する漆液に裏目漆、枝漆\*、瀬漆\*、止漆、根漆がある。これらはそれぞれの特色に応じて使用する。漆樹から掻き取った漆を荒味漆\*といい、この中の木片やゴミを濾過して取り除いたものが生漆\*である。荒味漆をなやし\*、くろめ\*操作を行って精製漆\*をつくる。精製漆は、大別して透漆\*と黒漆\*の二種類がある。荒味漆をそのままやし、くろめを行ったものが透漆\*である。この系統に木地蠟漆\*、梨地漆\*、朱合漆\*、箔下漆\*等がある。また荒味漆の状態に鉄分を加えると、その鉄分と反応し黒変する。この黒漆\*の系統に蠟色漆\*、塗立漆\*等がある。現在は、他の素材と混合しながら精製漆\*の種類名称を複雑に増やしている。さらに同じ精製漆でありながら、地方により異なった名称で使用する場合もある。以上の他に、接着用の漆\*があり、漆自体の接着力よりもさらに強い接着力を得るために調合した糊漆\*、麦漆\*、膠漆\*等がある。また、絞漆\*、焼漆\*、いつかけ漆\*等、それぞれの目的に応じて加工した漆がある。〔室瀬和美〕

〔化学〕漆液\*の成分・組成は、一般的にウルシオール\*六〇—八〇%、水分一〇—三〇%、ゴム質\*三—八%、含窒素物\*三—八%、ラッカーゼ酵素\*〇・一%くらいであり、ウルシオール\*の含有量が多いほど良質な漆である。初辺漆は水分が多いが乾燥性に優れ、盛辺漆は色艶がよく、粘りがあり、ほかに時期に比べて品質は良好である。この時期の漆液には主成分のウルシオールが多く含まれている。末辺漆\*は粘りが強く、やや白っぽく、肉持ちがいい特徴がある。漆の塗膜形成成分であるウルシオール（urushiol）はカテコール環の三一位に炭素（C）十五個の飽和炭化水素基（アルキル基）や不飽和炭化水素基（アルケニル基）を側鎖にもつ化合物の混合物である。漆は、主成分のウルシオールがラッカーゼ酵素の酸化作用で重合する。この反応を円滑に進めるために空気中の酵素が必要で、還元された酵素は酸素で酸化される。このような酵素の酸化—還元サイクルを効率よく繰り返すために高い湿度状態に保つことが必要になり、漆の塗り物を漆風呂\*に入れて、漆液を固化させる。漆はラッカーゼ酵素の酸化で固化し、その後空気中の酸素による自動酸化反応で完全に固まる。いったん固まった漆はいかなる酸にもアルカリにも冒されない強固な塗膜になる。しかし漆塗膜\*は紫外線に弱く、耐候性が低い。漆塗膜を屋外に長時間さらすと、塗膜表面は劣化し、光沢が消え、チョーキングといって白っぽく変化し、亀裂や割れが生じ、風

化した状態になる。一方、漆を固化させるために高温で加熱する方法がある。漆のラッカーゼ酵素はタンパク質からなるために、五〇℃以上で加熱すると失活し、漆液は乾燥しなくなる。しかし、八〇℃以上の高温で処理すると、再度硬化する。要する時間は、一五〇℃で一時間くらいである。この方法は鉄の防錆に用いられてきた方法で、鉄器に漆を塗布して高温で処理することで、堅牢な塗膜ができる。[宮腰哲雄]

＊ウルシノキ（うるしのき） P55

ウルシ科ウルシ属の落葉樹。中国や朝鮮半島、日本では九州から北海道の網走まで広範囲に生育する。ウルシ属には六種類あるが、日本では漆液が採れるのをウルシノキという。学名は *Rhus (Toxicodendron) verniciflua*。葉は奇数、羽状複葉で、大きいものは一〇㎝、直径三〇―四〇㎝になる。漆液\*の採取は樹齢一〇年以上のものから、六月上旬から十一月までの間行われる。日本の樹液の採取法は殺掻き法\*と養生掻き法\*があるが、一般には前者が行われていて、一〇年間生育したものから漆液は一五〇―二〇〇<sup>㌔</sup>程度しか採れない。また、樹液は塗料や接着剤に使われ、実から漆蠟\*が取れる。漆樹\*の心材は黄色で、装飾用材・寄木細工・たる木・漁網の浮きに使われた。[宮腰哲雄]

＊垣ノ島B遺跡（かきのしまびーいせき） P83

北海道函館市（南茅部町）にある縄文時代早期―後期の遺跡。二〇〇〇年に発掘調査が行われ、墓坑より約九〇〇〇年前の、すなわち日本最古の漆工品が出土した。墓坑内では遺骸の形状が推定でき、その頭部・肩から上腕・腕・膝にあたる部分にはいずれも赤色漆塗\*の繊維製品、あるいは小玉などよりなる装飾品が出土している。径約一・二<sup>㍓</sup>の軸糸の回りにテープ状の別糸をコイル状に巻き、ペンガラ漆\*を三層塗って全体を径約二・五<sup>㍓</sup>に仕上げた糸を、繊維製品に用いており、すでに高度な漆工技術が確立していたことがわかる。[成瀬正和]

＊漆液溝（うるしえきこう） P47

ウルシノキの樹皮と木質部の中間部にあり、漆液が蓄えられているところ。漆液溝（resin channel）はウルシノキの成長につれ形成される細胞間隙。漆掻き\*の際、この漆液溝を切断するように傷をつけることで漆液を採取する。[宮腰哲雄]

＊初辺（はつへん） P332

漆掻き\*の期間の一つ。目立の次の辺掻き\*から七本目までの辺\*をいい、採取された漆\*を初辺漆・初漆と呼ぶ。採取の時期は六月中旬から七月中旬までの約一ヶ月間である。初辺漆は水分の含有量が多く、粘稠度が高い。また辺掻きの漆の中では、早く硬化する（乾きがよい）。光沢のある塗膜を形成するために、摺漆\*用として多く用いられ、大半が精製加工を行わずに、濾過した生正味漆\*として販売される。→生漆 きうるし [町田俊一]

＊盛辺（さかりへん） P177―178

漆掻き\*の期間の一つ。初辺\*が終了した後の一〇本の辺をいう。時期は七月中旬から八月下旬までのおよ四〇日間。盛辺で採取される漆を盛辺漆、または盛漆と呼ぶ。盛辺漆はほかの辺漆\*に比べて水分の含有量が少なく、粘稠度が低い。この時期は日光の照射も強く、気温も高いために漆\*の分泌が促進され、これまでに辺掻きも七本から八本ほど行われて、木への刺激も十分与えられているために、分泌量が一番多くなる。また、主成分のウルシオール\*が多く塗料としての性質も一番優れているために、盛辺\*と呼ばれている。精製加工された盛辺漆は刷毛塗を行ってもムラがでにくく、伸びもよい。また、硬化後の塗膜強度も一番高いために、大半が精製加工され、塗塗\*や、蠟色仕上げ\*の上塗\*用として使用される。ただし、水分の含有量が低いこともあって、ほかの辺漆に比べて温湿度環境に敏感で、温湿度が下がると硬化が遅い（乾きが悪い）という性質ももっている。→辺漆 へんうるし [町田俊一]

＊末辺（すえへん） P221

漆掻き\*の期間の一つ。盛辺\*が終了した後の一〇本の辺をいい、末辺から採取された漆\*を末辺漆・末漆と呼ぶ。遅辺と呼ぶこともある。時期は八月下旬から九月下旬までで、末辺からの採取で辺掻き\*は終了する。採取される漆は初辺\*に似た外観を呈し、水分量も多く、粘稠度も高いが、漆樹\*の勢いも少しずつ低下しているため、強靱性・乾燥性ともに初辺漆より劣る。漆器\*の下地\*などに用いられるが、一部は精製加工されて刷毛塗にも用いられる。[町田俊一]

＊辺漆（へんうるし） P367―368

ウルシノキ\*から辺掻きによって採取した漆\*。漆を採取するためにウルシノキの幹につけた傷を辺と呼び、これから採取された漆をいう。辺漆以外にも、裏目掻きによる裏目漆、止掻き\*による止め漆、幹からの採取が終了した後に枝から漆を採取する枝漆\*がある。辺漆は六月中旬頃目立\*を行った後に、その三<sup>㌔</sup>程度上部に四<sup>㌔</sup>ほどの長さの傷をつけ、四日ごとにその上部に前の辺よりも長めの辺をつけて採取を行う。この作業を二二回から二五回程度、日数にして九〇日から一〇〇日の期間行う。辺掻きは木の太さによっては木のまわりの数カ所で行う場合がある。辺漆は採取される時期によって大きく性質が異なるため、六月中旬から七月中旬までに採取される初辺漆\*、七月中旬から八月下旬にまでに採取される盛辺漆\*、八月下旬から九月下旬までに採取される末辺漆\*の三種類に分類される。[町田俊一]

＊枝漆（えだうるし） P59―60

漆掻き\*の方法の一つ。枝掻きで採取される漆\*。漆掻き\*の作業で、辺掻き\*、裏目掻き\*、止掻き\*が終了した後に、ウルシノキ\*を伐採し、枝を切り落として枝から漆を採取する枝掻き\*を行う。かつては落葉後の仕事のない時期の作業とされた。直径四<sup>㌔</sup>以上の枝とそれ以下の枝では採取法が異なり、四<sup>㌔</sup>以上の枝から採取した漆を枝漆と呼ぶ。採取方法はウルシノキを伐採した後、直径三<sup>㌔</sup>以上の枝を九〇<sup>㌔</sup>程度の長さに切り揃え、太い枝と細い枝を区分してそれぞれ二〇本づつ束ねて、池や川の中に七日から一〇日程度浸漬しておく。これは枝の乾きを防ぐためと、枝に水を吸わせて樹液の流動を活発にするために行う。その日に掻き取る四<sup>㌔</sup>以上の太さの枝を取り出し、つける傷の深さを一定にするために、掻き鎌に竹筒などでつくった定規を取り付け、枝を台に設置して枝を転がしながら六―九<sup>㌔</sup>の間隔で枝に輪上の傷をつけ、滲出漆を掻き取る。手間の割には漆の量も少なく、品質も劣るため、現在ではほとんど行われていない。→瀬<sup>ㇼ</sup>漆 せしめうるし [町田俊一]

＊瀬<sup>ㇼ</sup>漆（せしめうるし） P237

瀬<sup>ㇼ</sup>掻き\*で採取された漆\*を瀬<sup>ㇼ</sup>漆と呼ぶ。瀬占漆、瀬湿漆とも書く。漆の販売業者等では、中国産の生漆\*を瀬<sup>ㇼ</sup>漆と称して販売していることもあるが、本来の瀬<sup>ㇼ</sup>漆との関連性はない。[町田俊一]

＊荒味漆（あらみうるし） P20

生漆\*の一種。ウルシノキ\*から採取したままの漆液\*。処理・加工していない状態のもの。採取された漆には、木屑や砂などの塵埃が混ざっているため、使用するためには夾雑物を濾過して取り除く必要がある。原材料として取引される場合は、大半が未濾過の状態で販売される。精製加工においては漆液中の夾雑物が精製時の攪拌の際に成分の分散を均一にし、攪拌効果を高めるため、夾雑物を濾過せずに精製加工を行うことが多い。[町田俊一]

＊生漆（きうるし） P 104

ウルシノキ\*から採取された荒味漆\*を濾過した漆\*。複数の生漆を混合して使うこともある。漆器の製造においては砥の粉\*、地の粉\*などの体質剤と練り合わせて下地材料としたり、木部に拭き込んで木目を見せるための揩漆\*（拭漆\*）の材料、蠟色仕上げ\*の塗装表面に光沢を出す際の艶付け等に使う。生漆は品質によって、生正味漆\*・瀬々漆\*などに分類される。【町田俊一】

＊なやし P 306

くろめ漆\*を精製する工程の一つ。漆樹\*から採取された生漆\*は、ウルシオール\*・多糖・糖蛋白・酵素・水から構成される油中水滴型のエマルジョンである。日本工業規格では、精製漆\*の乾燥塗膜に光沢または肉持ちを与えるため、かきまぜて練る操作をなやしと定義する。攪り込むように攪拌するのは、含まれる漆\*の成分を均一にし、粒子を細かくするためである。かつては生漆\*を桶等に入れて、天日で温めながら長い筥\*でかき廻し、くろめ\*となやしを同時に行っていた。現在はなやしを行ってから、脱水工程のくろめを実施する。常温でよく攪拌することで、漆液中に分散する水球粒子は小さくなり、塗膜表面に形成される凹凸が少なくなることから光沢は強くなる。くろめ漆の品質を左右する非常に重要な工程である。【神谷嘉美】

＊くろめ P 140—141

漆液の精製工程の一つ。生漆\*液に含まれる三〇％近い水分を蒸発除去することを指し、膜厚のある塗膜を形成させる塗り用の漆液とするために行われる工程。なやし\*作業に続いて行われ、熱を加えながら攪拌して水分を五％以下まで徐々に抜いていく。くろめという呼び方は、加熱脱水することで漆\*の酸化が進行し、全体に黒ずんでくることからきた言葉とされる。くろめの方法には、日光を利用する「天日ぐろめ」と、電力を利用する「機械ぐろめ」の二種類がある。古くは漆液を平たい「舟」と呼ばれる大型の器や桶等に入れて、天日や炭火で温めながら長い筥\*でかき廻し、くろめを行っていた。現在は天日ぐろめを行うところは少なくなり、大半が機械で処理されているが、漆芸家の一部では使用分を昔ながらの方法で精製している。機械ぐろめの熱源は、電熱器・赤外線・ガス炎・炭火がある。くろめの工程で重要となるのは温度調節で、摂氏六〇℃を越えると漆液中のラッカーゼ\*が殺されて硬化不能の漆になり、逆に低いと水分の蒸発が遅くて粘稠の漆になる。そのため酵素が熱で失活しないよう温度を摂氏四〇—四五℃の範囲内に保たなければならない。一方で水分量を三％以下にしてもラッカーゼ酵素の活性は低下するため、硬化が遅い漆となる。また、できあがった漆に光沢をもたせたり、透きをよくしたりなど特長を持たせるために、乾性油や天然樹脂などを添加する場合もある。添加剤としては荏油\*・亜麻仁油\*のような乾性油\*および松脂・エステルガム・フェノール樹脂等の天然樹脂、近年は合成樹脂、ならびにグリセリン・水飴・蜂蜜等が使用されることもある。ただし油や樹脂が混入されることにより漆塗膜\*が弱くなるため、研出用の漆液にはこれらの補助剤を混入しない。【神谷嘉美】

＊精製漆（せいせいうるし） P 235

漆液の一種。日本工業規格の JIS K 五九五〇では、原料漆液を用途に応じて適当に処理加工したものと定義する。漆樹\*より採取した原料漆液から、木屑などの異物を濾し除いた漆液（精製生漆\*）や、攪拌作業のなやし\*と余分な水分を除去するくろめ\*工程を行った漆\*（くろめ漆\*）を意味する。つまり脱水していない漆液と、攪拌・脱水処理した漆液を総じて呼ぶ名称である。精製漆の適否は、漆塗\*の価値を大きく左右する。古くは用途に応じて各職人が個々に精製漆を調合していたが、明治中期から国内漆の生産減少に伴う海外産漆の輸入増加を受け、漆販売業者の多くは精製漆業を兼ねるようになった。ただし現在でも、職人自らが精製漆を調合したり、組合において組合員の使用する漆を一括して共同精製したりする事例もある。脱水処理した精製漆は、用途によって多種多様である。基本的にはなやしとくろめの工程を行うので、ゴム質（水溶性多糖類）やラッカーゼ酵素\*を含む水球をウルシオール\*中によく分散させるとともに、生漆液中に存在していた約三〇％前後の水分量は、三一五％程度に調節されている。よって揮発成分のほとんどない状態となり、不揮発成分（固分）が一〇〇％に近い理想的な塗料となる。また、それぞれ加工された精製漆は地域によって名称が異なり、本来の言葉の概念から離れた呼び方をしている場合もあるため、各地域での呼称を知ることが必要となる。参：JIS K 五九五〇「精製漆」日本工業規格 一九七九 【神谷嘉美】

＊透漆（すきうるし） P 222

精製漆\*の一種で、茶褐色透明系の漆\*。精製漆の中で、黒漆\*と対になる言葉。JIS K 五九五〇では、透漆を原料漆液になやし\*およびくろめ\*の操作を行った後固形物を除いたものとし、梨子地漆、透蠟色漆、透艶漆、透箔下漆\*、透中塗漆、透艶消漆\*という六種類の漆の総称として定義している。つまり生漆\*になやしとくろめを行って精製した漆（くろめ漆\*）のうち、黒色でない漆液を指す。用途に応じて乾性油\*や樹脂などの補助剤が加えられる種類も含まれ、補助剤の有無で区別はしない。無油透漆\*と有油透漆\*を含む名称。そのまま使用する種類もあるが、透漆は色顔料\*と混練することで各色の色漆\*を得ることができる。参：JIS K 五九五〇「精製漆」日本工業規格 一九七九 【神谷嘉美】

等々

では漆とはいったいどのようなものであるか、本論を始めるにあたり押さえておきたい基本となる知識をまとめておく。

## 漆とは

漆はウルシ科ウルシ属の落葉高木であるウルシノキから採取された樹液である。ウルシノキは径 50cm、樹高 10m ほどに成長し、雌雄異株で古くから雌木は蠟、雄木は漆採取用として区別されてきた。漆の樹は主に日本・韓国・中国・ベトナム・タイ・ミャンマー・ブータンなどの東アジアから東南アジアにかけて分布しており、ベトナム北部・台湾で採取された漆はアンナンウルシ、ミャンマー・タイ・ラオスで採取されたものはビルマウルシといい、それぞれ主成分が異なるが、大きく括って全て漆と呼んでいる。漆の主成分は

ウルシオールで、その他ゴム質、含窒素物、水分、酵素から成っており、空气中に放置すると酸化酵素ラッカーゼが酸素を取り込み、ウルシオールを酸化させ、酸化したウルシオールは細かい網の目状の高分子となって固化する。水分を取り込んで固化し、それを促進するには 65～80%の湿度と 20～30℃の温度が必要で、一般的にムロやフロと呼ぶ温湿度を調整できる戸棚を用いて乾燥させる。(注 1)

## 採取方法

日本において主な採取方法は、江戸時代に行われていた、隔年ごとに採取して一定の期間採った後に伐採する“養生掻法”と、明治時代から現在まで行われている全ての漆液を採取し、その年に伐採する“殺掻法”とがある。採取するのは、ウルシノキの樹皮と木材の中間にある、最も多く漆液を含む漆液溝の数が最多となる樹齢 10 年以上のものからで、6 月から 11 月にかけて行っていく。手順は、まず掻子と呼ばれる採取者が一期間で採取するウルシの本数など、作業範囲や予定を決める“山建”をし、次に皮剥鎌で表皮を削って滑らかにし、掻鎌で 1 回目の傷を付ける“目立”を行う。目立は、樹液の採取ではなく、掻取り箇所の確認のための目印としてのもので、最初に地上から 20 cm のところに 4～5 cm の長さの傷をつけ、そこから 30 cm 間隔に付けていく。目立から 5 日後に、漆液を採集する“辺掻き”を行う。辺掻きは 5 日に一度ずつ、各目立の傷の上に辺と呼ばれる平行の溝を入れ、篋で漆を採取する。長さは、1 回目は 7～8 cm でその後徐々に長くしていく。6 月上旬から 9 月下旬までに最大 25 回ほど行い、この時採取した漆を辺漆と呼び、さらに最初の 5 回までは初辺・初辺漆、6 回から 18 回を盛辺・盛漆、最後に 24 回までを遅辺・末漆という。その後 10 月に入ってから、目立と最後の辺掻きの間に樹を半周する溝を入れ、裏目漆を掻取る“裏目掻き”を行い、10 月末から 11 月上旬に“止掻き”で、樹を一周する溝を入れ、止漆を採取する。止掻きの後は根元から伐採し、枝を約 1 cm に切り揃え、流水に 1 週間ほど浸した後に瀬ヶ漆・枝漆を掻取り、これを“枝掻き・瀬ヶ掻き”という。(註 2)

## 精製と漆の種類

樹から採取した漆液は荒味漆といい、乳白色不透明だが空気に触れると徐々に茶褐色に変化する。荒味漆は樹皮やごみが混入しているため、濾過したものを一般的に生漆と呼ばれている。しかし掻き取ったばかりは水分が多く、そのまま生漆として使うことは出来ず、“なやし”と呼ぶ攪拌作業と、“くろめ”と呼ぶ除水作業をへて塗料としての漆となる。“なやし”は生漆を桶と篋、または攪拌機で攪拌し、漆の成分を均一化する作業で、“くろめ”は生漆の水分を蒸発させ、漆の乾燥時間を調節するために行うものである。その後、生漆は用途によって精製した精製漆となる。精製漆には、生漆になやし・くろめを行い細かい塵などを濾過した透漆と、なやし・くろめ後に水酸化鉄を混入し、鉄の酸化作用で黒色にした黒漆とがある。それらはそれぞれ植物油類を混合し、上塗り後磨き仕上げする有油漆と、混合せず塗立てで光沢を発する無油漆に区別される。透漆でみると、無油漆には硫黄

や山梔子の煮汁を加えた、黄色味で透明度の高い梨地漆や、良質な漆を精製し溜塗りや色漆に用いる木地呂漆、木地呂漆より質の劣る朱合呂色漆、透漆に艶消剤を加えた塗立て用の透艶消漆等があり、有油漆には朱合呂色漆に植物油を加え色漆の塗立てなどに用いる朱合漆や春慶漆など様々な種類がある。だがこの名称は地域によって異なるため実際はさらに複雑である。(註3)

透漆		黒漆	
無油	有油	無油	有油
研出梨地	上春慶漆	蠟色漆	塗立蠟色漆
木地蠟色	朱合漆	箔下漆	塗立漆
無油朱合	透塗立	艶消漆	上花漆
透箔下	透中花	中塗漆	並花漆
透中塗	透並花	下塗漆	
透艶消	春慶漆		
釦漆	溜漆		

精製の種類（『日本漆工の研究』より）

## 漆塗りの基本工程

漆の素地には、木材の板を組み立てる指物、木塊を轆轤にかけて椀や盆を作る挽物、のみで削って作る削物、針葉樹の薄板を湯に付けて曲げて成型する曲物などの木材を用いた素地と、麻を漆で貼り重ね離形し形をつくる乾漆、その他には紙胎、漆皮、金胎漆器などがある(註4)。そしてそれらに漆を塗ることを髹漆といい、美しい塗面をつくるには多くの工程が必要となる。その工程は大きくくると、こくそ、木地固め、布着せ、下地、塗り、磨きがあり。地域によって工程や名称は微妙に異なるが、その基本的な工程は以下の通りである。

刻苧・木地固め：素地の接合部や破損部分に溝を彫る（刻苧彫り）。木地を丈夫にするとともに、後の漆の接着をよくするために、生漆を篋や刷毛で全体にしみ込ませる（木地固め）。木地固め後、糊と生漆を混ぜた糊漆と、木粉や麻の繊維を混ぜ合わせた刻苧で埋めていく（刻苧かい）。さらに、地の粉と糊漆とを混ぜた下地を、その上に篋付けし、水練りした砥の粉と漆を合わせた錆下地をそのまたその上から篋付けする。

布着せ：糊漆で麻布を貼り、乾燥後、布目の凹凸を平らに研ぎ揃え（布目揃え）、下地で埋めていく（布目擦り）。

地付け：水で練った地の粉と生漆を混ぜたものを篋付けし、砥石で空研ぎする（地研ぎ）。

これを3回行った後に、地の粉と砥の粉を混ぜて、生漆で練った切粉下地を篋付けし（切粉地付け）、砥石で空研ぎする（切粉研ぎ）。

錆つけ：水練した砥の粉と生漆を混ぜた漆下地を篋もしくは刷毛付し、砥石で平滑になるまで水研ぎする（錆研ぎ）。

下塗り：黒漆を刷毛で塗り、駿河炭や朴炭で、平滑になるまで水研ぎする（下塗り研ぎ）。

中塗り：黒漆を刷毛で塗り、下塗り同様、駿河炭で研いでいく（中塗り研ぎ）。

上塗り：黒漆を刷毛で塗る。塗立ての場合はこれで終了。呂色仕上げの場合には、上塗り後、駿河炭と呂色炭で炭足がつかない様に研ぐ（呂色研ぎ）

胴摺り：油と砥の粉を混ぜたものや、コンパウンドで磨いていく。

磨き：生漆を綿に付けて摺り込み、余分な漆を拭き取る（摺漆）。乾燥後、呂色粉に少量の油をつけ磨いていき、摺漆と磨き3回行う。なお摺漆を何度か重ねてから磨くこともある。

また椀や盆などの曲面のある木地の場合、布着せ後に刷毛で生漆を塗り地の粉を蒔く蒔地もあり、堅地と同様に工程数は多いが堅牢な漆塗りとなる。（註5）

## 第2節 原点“吸上げ技法”

私が漆という素材に惹かれたのは、大学に入学してからである。大学に入学するまで、私にとって漆とは全く身近なものではなく、漆に対するイメージは、金の蒔絵や螺鈿のされた器などといった華やかなもので、箱などの伝統工芸的な作品を制作する素材という印象であった。しかし大学入学後、漆を用いた造形表現の作品を知り、黒漆の艶のある塗面に、深くどこまでも沈んでいくような感覚を覚えた。その感覚は他の素材の作品では感じ得なかった感覚であり、漆に対してのこれまでのイメージを変えるものであった。そして漆を専攻する決め手となったのが、学部一年の頃、漆専攻の学生によるグループ展で見た吸上げ技法のぐい呑みである。その展示では、既定の形に各々が自由に漆を塗っており、漆芸技法からなる漆の多彩な表情を見せていた。色鮮やかなものや、蒔絵が施された華やかなもの、木目を生かしたものなど、様々な塗りが施されたぐい呑みが並ぶ中、私の目を引いたのは一つの黒漆のものであった。それは何の変哲もない艶のある黒漆の塗面に見えるが、よく見るとそこには今まで見たこともない漆の表情があり、煌びやかに加飾された漆とは違う、また艶のある黒漆とも少し違う、沈んでいくのと同時に浮かび上がってくるような感覚のする、不思議な表面の魅力があり、その表面の魅力に惹かれ漆を専攻し、今日に至っている。私の制作活動は、表現したい何かがありそのために漆を選んだのではなく、漆という素材の魅力を如何に見せるのかということから始まっており、作品制作の根源となる。その様な出会いから始まった漆を用いた制作においての原点は、もちろんその吸上げ技法である。数多の漆芸技法の中で、黒漆の艶と吸上げ技法に魅力を感じ、盲目的



に研究制作を行ってきた。

吸上げ技法とは、変塗と呼ばれる様々な技巧を凝らした変化に富む塗りの中の一つである。変塗はその種類がとてつもなく多く、例えば高野松山の手板見本において様々なものが挙げられているが、これは変塗全体からすれば、ほんの一部に過ぎない[図 1-1]。

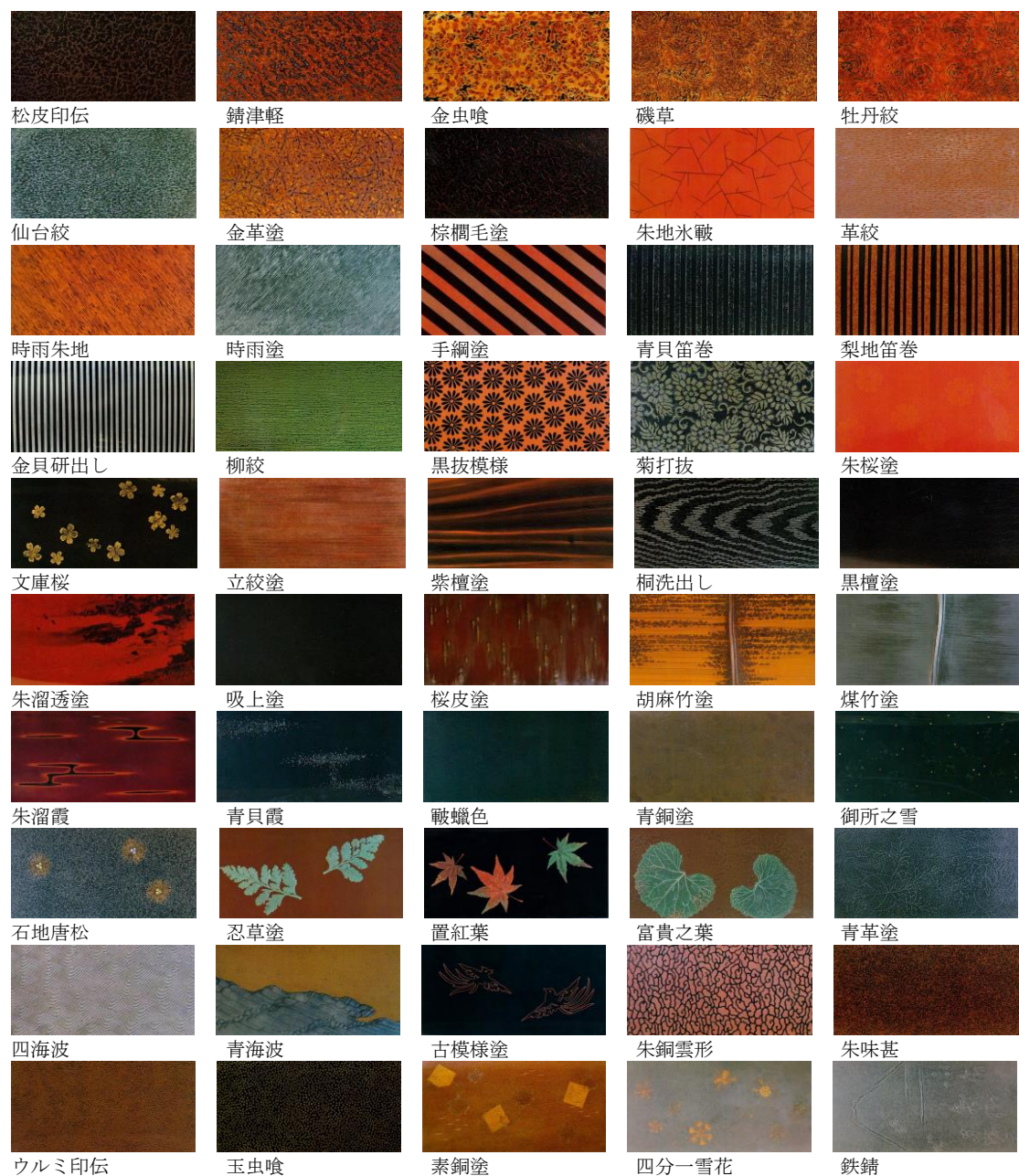


図 1-1 《変り塗手板見本（高野松山）》文化庁

その髹漆法の基本となるものは比較的少なく、これを 10 種類に大別することが出来る。  
①絞漆を基本とするもの、②錆漆を基本とするもの、③植物の種や実や葉を用いるもの、  
④研出法によるもの、⑤型紙を用いるもの、⑥烙印を用いるもの、⑦粉蒔きを用いるもの、  
⑧卵殻や貝を用いるもの、⑨花塗のもの、そして⑩吸上げを応用したものである。この 10  
種類の基本技法を融合したり、材料や色漆の違いなどによって変化させたりしたものが数  
多く存在する。吸上げ技法以外のものについて、細かく見ていくと以下の通りである。

#### ①絞漆を基本とするもの

絞漆とは用途に応じて漆に粘稠剤を加え練合したもので、変塗の種類や色彩等によって  
異なった粘稠剤を用いる。磯草塗には唐の土と水分を、青海波塗には生麩を、印伝絞塗  
には豆腐を、洗朱刷毛目塗にはゼラチン溶液または卵白を用いそれらを適度の粘度に至  
るまで漆に徐々に加えていく。これを用いた主な技法に叩塗、仙台絞塗、磯草塗、牡丹  
絞塗、津軽塗、柳絞塗、刷毛目塗、時雨絞塗、青海波塗等があり塗膜表面の皺の形や重  
ね塗りした漆の色によって名称が異なる。

#### ②錆漆を基本とするもの

漆と砥粉を混ぜた錆下地を用い絞漆より表面の起伏の激しい文様をつくる塗りで、烏帽  
子叩塗、松皮塗、桜皮塗、竹塗、綾文塗等がある。

#### ③植物の種や実、葉を用いるもの

塗面に菜種・荏胡・麻種・棕櫚・刻煙草の繊維等を蒔付け乾燥させ、乾燥後取り除き色  
漆を塗り研出したり、紅葉の葉等を付着させ文様としたりする技法で、栗粒塗、錦塗、  
金虫喰塗、棕櫚毛塗、紅葉塗等があり、棕櫚毛塗は金を用いないのに金粉を散りばめた  
ように見える。

#### ④研出法によるもの

異なる色漆を塗り重ね研出す、あるいは上塗を斑に研ぎ文様とする塗法で、朱溜霞塗、  
朱微塵塗、紫壇塗、錦海塗、断文塗等がある。

#### ⑤型紙を用いるもの

錫金貝などを貼った上から漆を塗り、それをはがして模様をつくる抜模様塗等で、模様  
を低くするもの、平面にするもの、或は高くするものの三種類がある。

#### ⑥烙印を用いるもの

烙印で模様をつくる技法で文庫桜塗等があり、烙印は適度に焼いて使用する。

#### ⑦粉蒔きを用いたもの

乾いた漆を粉にした乾漆粉や炭粉等を蒔付け石目状の表面をつくる乾石目塗、石目塗、  
青銅塗、鉄錆塗等がある。

#### ⑧卵殻・貝を用いるもの

卵殻は割って全面に付着する卵殻塗、粉末にして用いる若狭塗等がある。貝は鮑貝が最  
も多く夜光貝、厚貝、薄貝、鮑貝を粉末にした微塵貝等多種の貝殻が用いられる。主な



技法として青貝塗、割貝塗等があり、その他に海花鮫の皮を張付ける鮫皮塗や、錫金貝を用いる手綱塗等もこの技法に含まれる。

#### ⑨花塗のもの

花塗とは有油漆を塗り研出さないもので塗立てとも称され、これを変塗とするか否かは微妙ではある。これらは施工簡易で価格低廉なため普通商品として広く応用されており、曙塗や叢雲塗、銀鉄塗、蜘蛛巣塗、龍文塗等がある。

10 種に分類した最後の一つである吸上げ技法とは、上塗後、塗面が十分に乾固しない間に不乾性の焼漆で模様を描き、数日でそれと同じ模様を隆起させる方法で、表面は乾燥していても内部が乾固していない間に漆液を接触させると、上塗漆がこれを吸収することでこのようなことが起こる。それを応用したものに、織目の整然とした絹紗に焼漆を塗付させ、胴刷り後の面にのせ、紙を当て篋でこすって布目を転写する布目塗や、絹紗ではなく婦人の頭髮を用いる置霜塗、焼漆で桜模様を描いた夜桜塗がある。また、吸上げ技法のように、黒漆地に黒で変化を持たせる技法を、黒蒔絵と総称することもある<sup>(註6)</sup>。その中には、夜桜塗と似た雰囲気之夜桜蒔絵という、高蒔絵と同じように高上げをし、その上に黒漆を塗ることで、吸上げ同様に角度によって模様を見出す技法などがある。私はこの吸上げ技法を、絞漆や色漆での絵付けとの併用することで、従来とは異なる新たな表情を模索してきた。吸上げは一見何の変化もないようだが、見る角度を変えると模様が浮き上がる不思議な塗りである。上塗から1日以上経過した塗面では、焼漆で模様を描こうと隆起しなくなり、また上塗研ぎを可能な限り薄く行わなくてはならないなど、変塗の中でも制約の多い技法である。とくに時間の制約があることが最大の問題で、そのことから応用して用いることが難しく、また扱うのが難しい割に、他の変塗や蒔絵などの加飾技法と比べ、いかんせん地味なところなどが、今日吸上げ技法があまり用いられない技術的な要因となっていると考えられる。

また変塗をふまえた吸上げ技法の歴史の流れをみていくと、今日までにおいて吸上げ技法の作品をほとんど見ることがない歴史的要因も考察出来る。吸上げ技法などの変塗の歴史は、刀の鞘を塗るのに用いられたのが始まりで、刀鞘の塗装として発達したため別名鞘塗とも称される。刀鞘を含む刀装の拵えは、宮中での儀仗用の太刀を飾った太刀拵と、室町晩期に現れた打刀拵の二種類に区分され、太刀拵は宮中での公式行事の際三位以上の高官が礼服と共に着装したもので、その鞘には蒔絵・平塵・螺鈿・平文等の豪華な装飾が施された。打刀拵は黒塗の大小二本の塗鞘が公式とされていたが、鮮やかな甲冑に合わせた陣拵や私的な際に用いた替鞘等様々な漆塗によって装飾されていた。江戸時代に至り、泰平の世となると鞘塗は実用の域を脱し、華麗なものを装身具の一端とする傾向が生じ、武士は登城の際や公式の場所では大小の黒塗鞘を着用していたが、私的な場所では装飾的な替鞘を使用することが多く、この替鞘に用いられた奇抜な技法が鞘塗であり、この時代著しく進歩発達し、変塗と称されるようになった。各藩では特殊な意匠を凝らし、技巧を洗

練し、美麗を競って多数の技法を発明していき、その種類は実に数百種にも及んだ。それは前田綱紀（1643－1724）の命により収集した『百工比照』（前田育徳会所蔵）で見ることが出来る。『百工比照』は紙・漆・木・皮・染織・竹・象牙・などの素材と各種の工芸技術を集大成した見本および原品であり、漆芸関係は、蒔絵の粉・漆塗り・変塗に分類され、その中には「色漆類」として九十種類の鞘塗の見本が挙げられている。1732年に刊行された『万金産業袋』では、『百工比照』とは異なる塗り方も紹介されており、明治の万国博覧会には塗物手板として出品され海外でも知られるようになった。1876年の廃刀令によって鞘塗は衰退したが、その技法は器などに応用され、各地方の特色ある技術として発展していった。また今日、器や箱ではなく漆を用いた造形表現など、作家の表現を主にした漆の作品が増える中で、変塗は作家の個性や表現を表すのに用いられるようになり、『百工比照』に見られるような歴史的な技法の他に、それらを用いた作家独自の技法が現れ、その数を日々増えている。2009年9月には輪島漆芸美術館で「漆塗りの妙技－めくるめく変塗の世界をご覧あれ－」という展示が行われるなど、変塗に対する人々の関心の高さが窺える（註7）。

このような変塗の歴史の中で、吸上げ技法がいつ頃から行われるようになったのかは定かではない。吸上げ技法という技法名自体は、変塗を大別した1つに挙げられるほどで、漆を学ぶ人間ならば一度は聞いたことがあるだろう有名な技法である。3代中村宗哲（1700－1776）が作った夜桜塗の棗は広く世に知られるものであるが、技法の知名度の割に歴史的な作品の中で見かけることはあまりない。それは鞘塗が隆盛な頃、飾りとして鞘塗が用いられる中で、華やかであるとはいえないこの技法が、鞘にあまり用いられることはなく、廃刀令以降、地域の特色ある工芸として変塗が伝えられていくなかで、どの地域にも根づくことがなかったため、今日に至る作品の中で見ることはなかったのも致し方ないことである。先に述べた作家の表現を表す上で、この技法によって出来る独特な表情は非常に魅力的なもので、またそれは漆を用いるからこそ出来る面白さでもあると私は感じている。



図 1-2 《夜桜棗 少庵好 彭粗棗の内》

3代目中村宗哲 高 7.7×径 7.2 cm

### 第3節 “漆”を見せる

吸上げ技法との出会いから始まった私の漆での制作は、学部・修士ともにこの技法を用いた見せ方の模索に費やした。当時の私にとって、作品において最も重要であったのは、私が魅了された漆の魅力を如何に見せるかということであった。具体的な印象を受ける要素や表現といったものは、それらが、作品において大きな部分を占めすぎ前面に出てしまうことで、漆の魅力がただの表面処理になってしまうと感じ、そのため、表現やイメージなどを極力排除しての見せ方を試みようとしていた。様々な漆芸技法を学び、試行錯誤を重ね、吸上げ技法を用いた作品制作を行っていった中で重要となる《SURFACE04》と《URUSHI-SURFACE》という2つの作品を挙げ、その考え方を見ていく。

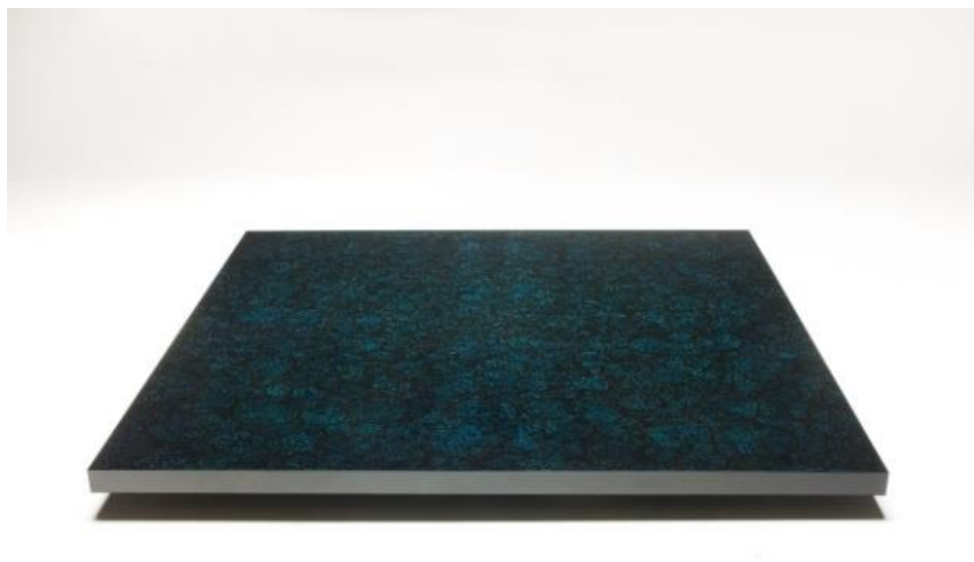


図 1-3 《SURFACE04》2009 年 150×150×5 cm

まず卒業制作である《SURFACE04》では、色の配合を変えた数種類の青緑色絞漆の上に、凹凸が多少残るくらいに透明度の高い朱合漆を塗っていき、その上に朱合漆で模様を描いていった。さらにその上から吸上げを行うことで、はっきりと目に見える変化と見えない変化を表面に同時に持たせた。深海という奥底にどこまでも続いていくイメージから、水模様を描いていったのだが、水模様というあまりに意味のはっきりした模様や、深海という具体的なイメージをもつての制作に強い違和感が残った。何かのイメージを具現化することと、漆の魅力を見せるということを同時に成り立たせることは私にとって違和感の強いことであり、自身が一番見せたいものは何であるのかを今一度見つめ直すと、それは漆の素材・技法で出来る塗面の魅力であり、それを見せるためには、それ以外の要素を排除すべきではないかと考えるようになった。

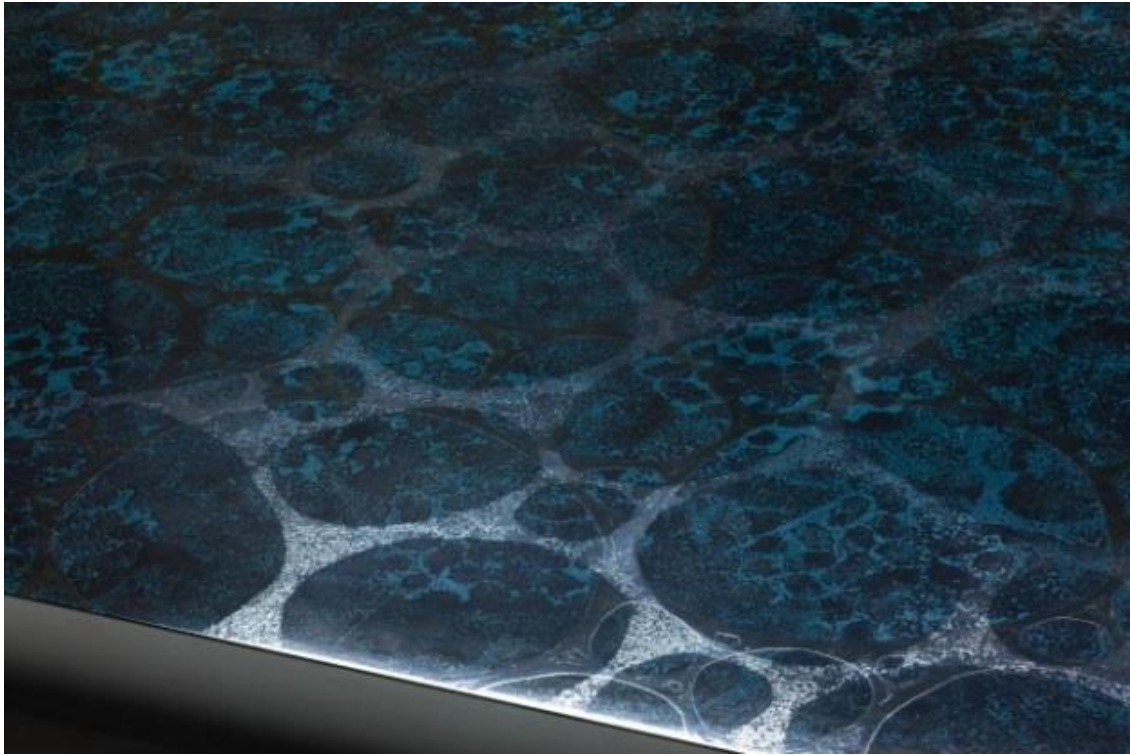


図 1-4 《SURFACE04》2009 年 細部

それを踏まえ修了制作《URUSHI-SURFACE》では、無機質な模様として丸模様を選択し、細かく描くことでより複雑で、そして漆黒の中に模様が蠢くようにしようとした。作品の形態は、胎をほのかに湾曲させた半立体にすることで、模様を隆起させ、光の角度によって見える吸上げ技法の見え具合に変化を生じさせ、これを 5 枚組とし壁にかけて展示した。表面には吸上げ技法だけのものと、吸上げ技法に藍色漆と黒漆を混色した色漆での絵付を併用した技法の二種類を用い、派手な変化はないが、黒漆の吸上げ技法とも異なるより複雑な表面となっている。素材と技法の魅力を一番に見せることを主におき、技法の特性上、何かを描くことは必要不可欠で、その微妙な表情を最も魅力的に見せる模様として円を描いていった。私にとって円やその他の幾何学模様とは何かを表した形ではなく、無意味・無感情な形であり、全面に埋め尽くしていくことでそのことをより強調させようとした。また作品の形態も表面を見せるための形であり、幾何形体やスクエアの平面という決められた形を用いることで、形そのものが持つ意味を極力感じさせないようにしようとしていた。それは当時私が見せたかったものは、吸上げ技法の面白さであり、何かを描いたり形態をつくったりすることによって、それらの要素の方が作品の中で強くなってしまいうのを避けるためであり、あえて模様・形態には具体的な意味を感じさせないものを選び、様々な作品の制作を通して、そのような模様や形態での表現の可能性を模索していたのである。





図 1-5 《URUSHI-SURFACE》 2011 年 90×90×8 cm



図 1-6 《URUSHI-SURFACE》 2011 年 細部

## 第2章 漆の透過性を活かした表現

漆と出会い、吸上げ技法を如何に見せるかを主にして制作を行ってきたが、《URUSHI—SURFACE》を展示し、漆の魅力を見せたい、そのためには作品の中に何かの意味を感じる要素は不要である、という意図を伝えると「それは手板と何が違うのか」と聞かれた。それはもっともな質問であったのだが、私はそれに対して明確な答えが出せなかった。漆のみを見せ、表現を排除するのであればそれは漆の技術見本と差異はない。漆のみを見せるという考えのもとでの制作によって、新たな漆の表現が可能なのではないかと考えていたが、私の意図することはそのようにも捉えられるということ、客観的に理解出来てはいなかった。私は漆芸技法を用いて制作したものを素材の見本としてではなく、平面形態をとった作品として見せている。室内の壁や家具などへの展開を考え、素材見本として漆の新たな魅力を発信していくのではなく、平面作品として漆の魅力を用いた表現を追求しようとしている。漆の見たこともないような表情を見せるだけでなく、それを通して何を示したいのか、それを問うために新たに試みたのが漆の透過性を用いてみることであった。

### 第1節 漆の透過性

漆の吸上げ技法から始まった制作の展開として、私が注目したのが漆の透過性である。このことについてまずは素材の性質の点から見ていく。

漆というと一般的に黒や赤色を想像するが、第1章でも述べたように、そもそもは乳白色の樹液で、精製した塗料としての漆自身の色は濃い赤茶から茶褐色をした飴色透明の液体で、乾燥した膜も赤褐色の色をした有色透明膜である。またこの赤褐色をした有色透明な漆膜は、時間とともにその着色度が低くなり透明性を増していく。合成樹脂塗料は無色透明で、使用した着色顔料の色がほぼそのままエナメル塗膜の色彩となるが、漆はそれ自体が赤褐色の有色透明膜のため、着色顔料の色そのものが色漆の色彩にはならない。展色剤の漆膜自身の色と顔料の色が合わさった色彩になるため、明度や彩度の高い色彩は困難で、特に白色は不可能である。また漆膜の乾燥がはやいと漆膜自身の着色度は大きく、褐色が非常に強い膜となり、色漆膜の色彩は明度・彩度とも低い、暗い色彩になってしまう。ところがこの赤褐色をした漆膜の透過色は、時間の経過とともにその着色度が低くなる。具体的には赤褐色から黄褐色に変化していくと同時に明度が上がっていき、この変化は室内ならば約3ヶ月で落ち着いていく。つまり色漆で有れば使用している間に少しずつ明度・彩度が高くなり、鮮やかな色彩に発色していくのである。

また、“烏の濡れ羽色”や“漆黒”等の表現に示されるように、漆の黒色の表情は日本特有の美しさを感じさせ、黒呂色仕上げの黒み感、深み感、透明感は合成樹脂塗料では得難いものがある。合成樹脂塗料ではカーボンブラックなどの黒色顔料を展色剤に分散させて作成されるが、漆の黒は、漆と鉄粉や水酸化鉄と反応させて黒漆を作成する。これは漆の

主成分であるウルシオールと鉄が反応しウルシオール鉄塩を形成しているためと考えられており、黒漆膜は展色剤としての漆膜そのものが黒色に着色しており、これが吸い込まれるような黒漆膜特有の色彩をかもし出しているのではないだろうか。

つまり漆の透過とは、溜塗や梨地などのように透漆の有色透明膜を用いた技法だけではなく、化学反応させ漆自体を着色させた黒漆以外の色漆などは全て、漆の透過性を用いて見せている（註8）。

黒漆の中の微妙な表情を見せる吸上げ技法から、蒔絵や螺鈿など様々な漆芸技法がある中で、そのような華やかな塗りではなく、漆が透けるということに注目し、作品を展開していった。その漆の透過性について考えるきっかけとなったのが、水面の流れを意識し色漆で模様を絵付けした《Bottom01》と、光が差し込んで見える水底の世界に焦点をおき、絞漆の凹凸の上に箔を貼り、模様を描き、透漆を塗り重ねていった《Bottom02》の制作である。それらの作品について述べていく前に、漆の透過性を用いた制作を考えるにあたり、重要になってくるのが、漆芸技法を駆使し、塗り重ねていくことで出来る作品の断面図である。《Bottom01》以降の全ての作品において、その断面図をのせていくことで、漆における表面がどのように変化していったのかを見ていく。自身の漆の透過性を用いた表面の在り方がこれまでの漆における表面とどのように異なるのか、比較対象としてまずは蒔絵などの一般的な加飾技法による断面図を挙げていく（註9）。

図 2-1 加飾技法における断面図

### 平蒔絵

金粉なら朱や弁柄漆を、銀粉なら黒呂色漆で模様を描き、その上に粉を蒔付ける。乾燥後に希釈した漆をしみ込ませ粉固めをし、粉の表面を磨いて仕上げる。



### 研出蒔絵

金粉なら朱や弁柄漆を、銀粉なら黒呂色漆を塗った上に粉を蒔付け、乾燥後に希釈した漆をしみ込ませ粉固めをする。その後、表面全体に漆を塗込み、粉が表面に出るまで炭などで研ぎ出す。



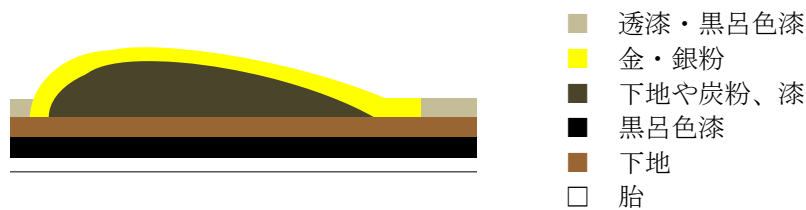
### 高蒔絵

下地や炭粉、漆で模様とする部分を高く盛り上げ、金粉なら朱や弁柄漆を、銀粉なら黒呂色漆を塗った上に粉を蒔付け、粉固めをし、粉の表面を磨くかあるいは模様部分に漆を塗って研出して仕上げる。



### 肉合研出蒔絵

高蒔絵と研出蒔絵を組み合わせた技法で、高蒔絵を行った後に、漆を全体に塗って研ぎ出す。



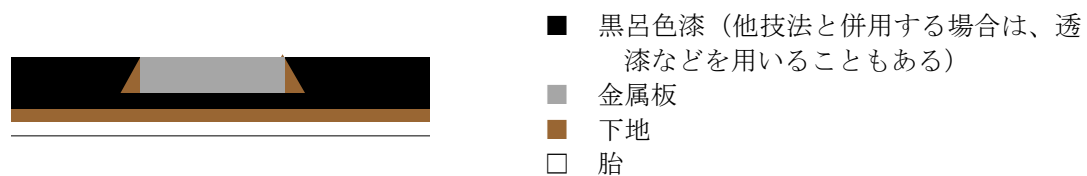
### 切金

金属の薄い板を正方形や長方形に切り、漆で貼りつけ黒呂色漆を塗り込む。



### 平文

金属板を模様に切り、漆で貼りつけ、きわに下地を付けてから黒呂色漆を塗り込む。その際、平らになるまで塗る場合と、凹凸を残したままにする場合とがある。







- 黒呂色漆（他技法と併用する場合は、透漆などを用いることもある）
- 金属板
- 下地
- 胎

## 螺鈿

夜光貝や鮑貝などを加工し、厚さの違いによって厚貝や薄貝とに分類された貝片を漆や膠などで貼りつけ、黒呂色漆を塗り込み、貝の表面の漆膜を剥ぎ取りながら、表面を炭などの研磨剤で平滑に研ぐ。なお厚貝には模様部分を彫下げて貝を嵌めこむ彫込法（象嵌法）と、貝を貼りつけ、きわに下地を付けてから漆を塗込む、塗込方がある。



- 黒呂色漆（他技法と併用する場合は、透漆などを用いることもある）
- 貝（薄貝）
- 下地
- 胎



- 黒呂色漆（他技法と併用する場合は、透漆などを用いることもある）
- 貝（厚貝）：彫込法
- 下地
- 胎



- 黒呂色漆（他技法と併用する場合は、透漆などを用いることもある）
- 貝（厚貝）：塗込法
- 下地
- 胎

## 卵殻

卵殻を漆で貼りつけ、黒呂色漆を塗り込む。



- 黒呂色漆（他技法と併用する場合は、透漆などを用いることもある）
- 卵殻
- 下地
- 胎

## 《Bottom01》

2012年に制作した《Bottom01》は、吸上げ技法の魅力を見せるのみであった前作の《URUSHI-SURFACE》をふまえ、無機質な形の繰り返しであった模様を変化させたことで、これまでとは違う何かを考えさせるきっかけとなった作品である。また吸上げ技法について考えるのではなく、新たなものを試みる必要性を感じ、技法的展開を行った。

制作において表現を考えるのに、まずは作品全体での世界観をどう表していくのかを考える。先にも挙げた《SURFACE04》のように具体的な世界観を決めてからでは、制作に違和感が強く、そうではない構築の仕方として模様のモチーフからそれがどう見えるのか考えていくことでイメージをつくり上げていく方法を試みた。

この作品でモチーフとなったのは白菜の断面で、葉と葉とが重なって出来ている断面の姿から水の流れを表す模様が見えてきた。根元から葉の先へと続くラインから流れを、左右の葉が交わる部分からは流れが交わる渦を、そして葉と葉の重なる隙間は波によって出来る泡を連想し、そこから模様を考え、漆芸技法によってそのイメージを表していった。

数色の青緑色絞漆で凹凸をつくり、その上に透明度の高い朱合呂色漆を平らになるまで塗り重ねて出来た水底の世界と、朱合呂色漆の平らな面の上に色の濃さを変化させた青緑色漆を用いて模様を描いた水面の流れ、その水底と水面の2つの層で見せている。だが、色漆で模様をはっきりと見せることへの違和感が強く、絞漆の層の上に色漆で模様を描く、という制作工程そのままの姿がはっきりと見えており、表面として単純であると感じた。また模様がはっきりと見えるためか、自身の作品の中で最も絵を描いたという印象を持つ。

私の求める漆の表面とは、絵を描きその内容を見せることを主とするものではない。そして色の濃淡や透視図法を用いた遠近法で奥行きを出すのではなく、漆の素材や技法の特徴から実際に奥行きをつくり出したものであると感じた。

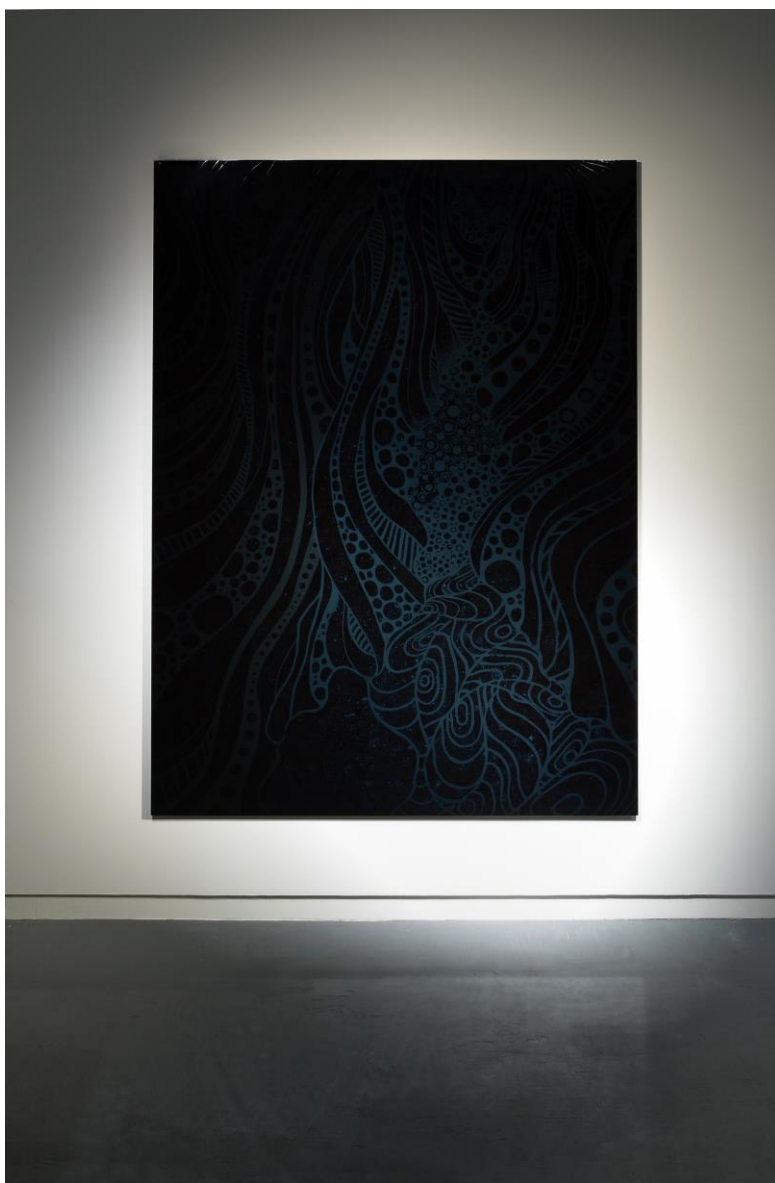


图 2-2 《Bottom01》2012 年 120×180×0.3 cm

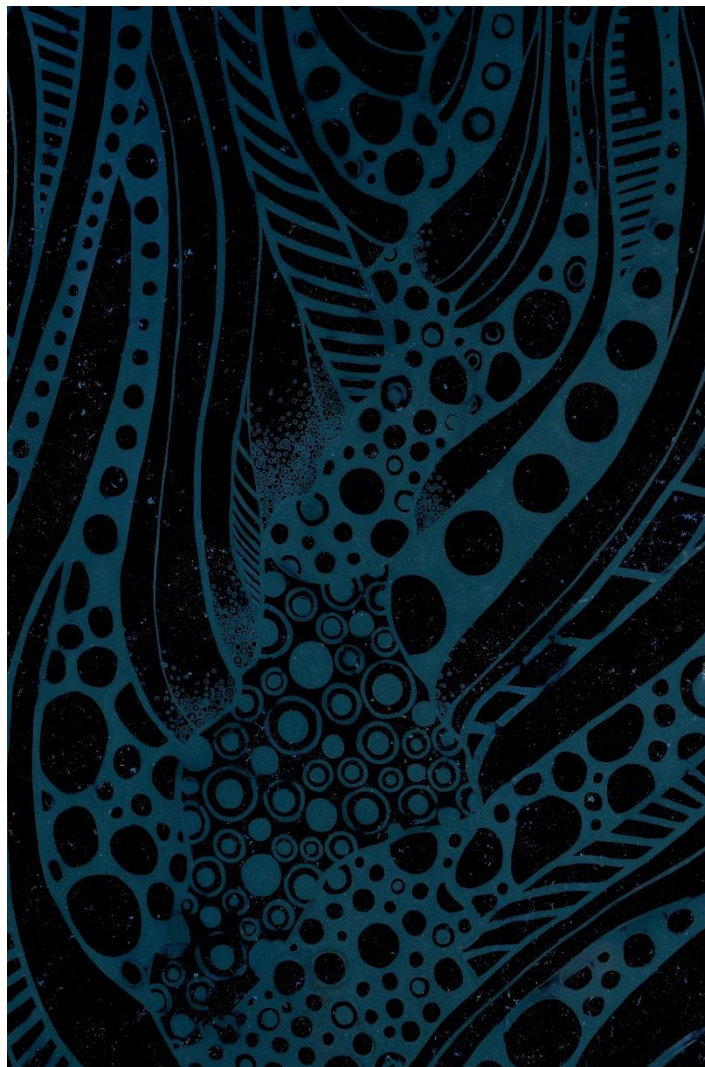


図 2-3 《Bottom01》2012 年 細部

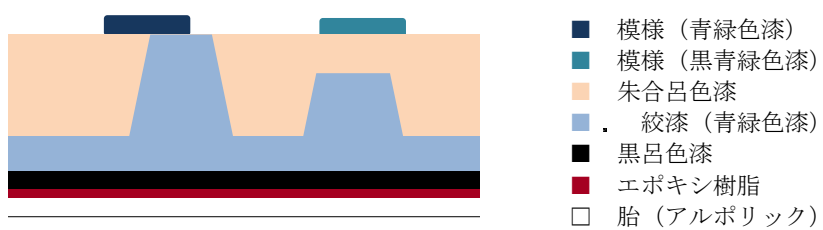


図 2-4 《Bottom01》断面図

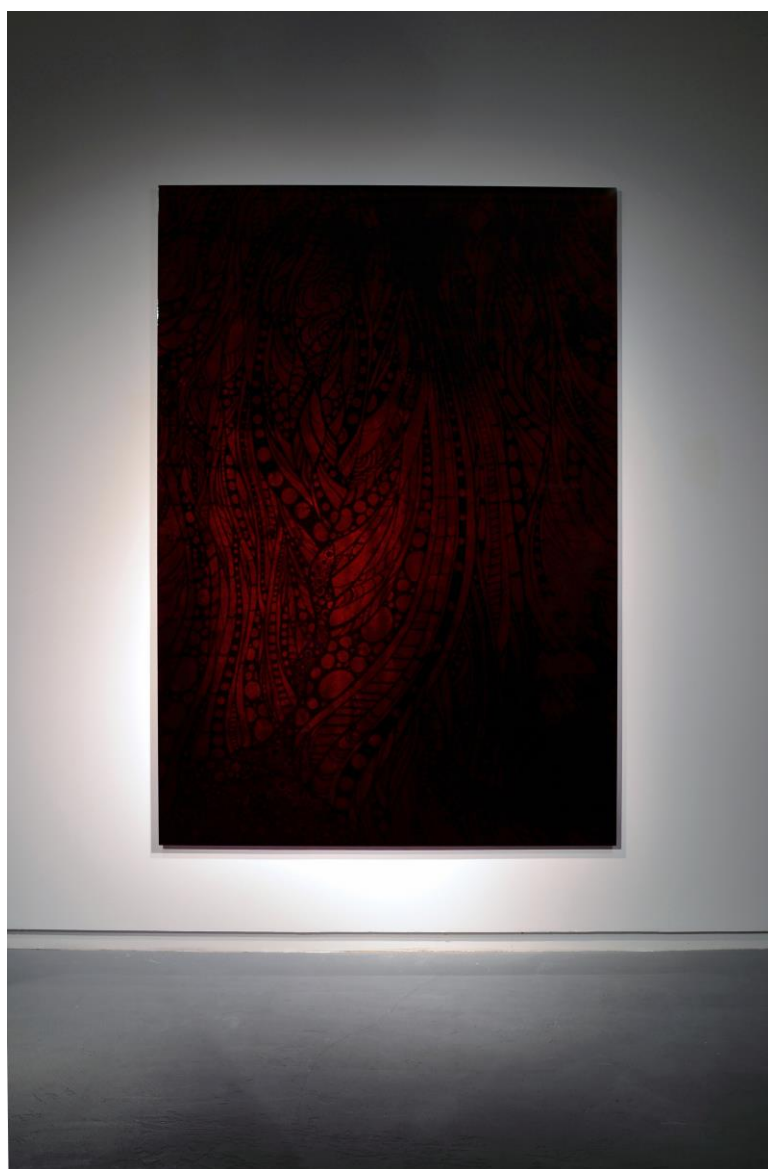


图 2-5 《Bottom02》2012 年 120×180×0.3 cm

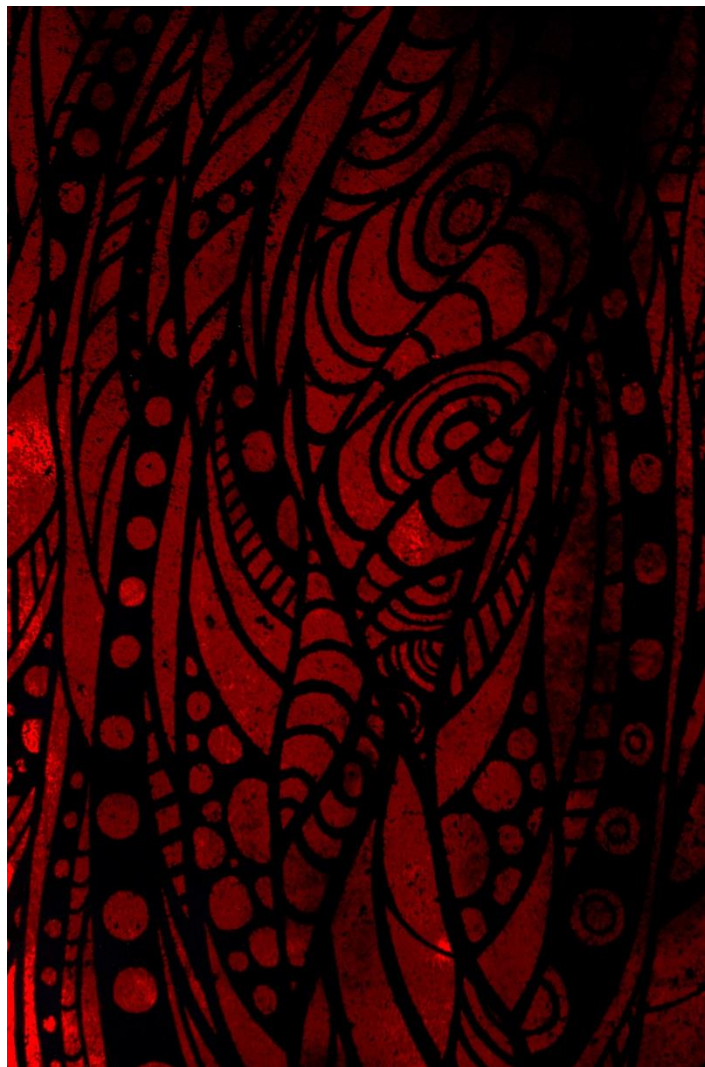
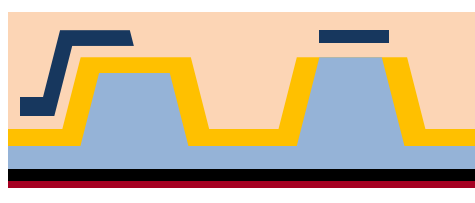


図 2-6 《Bottom02》2012 年 細部



- 朱合呂色漆
- 模様 (青緑色漆)
- 光陽箔 (純金色)
- 紋漆 (青緑色漆)
- 黒呂色漆
- エポキシ樹脂
- 胎 (アルポリック)

図 2-7 《Bottom02》断面図

## 《Bottom02》

《Bottom01》と同時に制作し、初めて箔と漆の透過性を用いた作品でもある。

《Bottom01》と共通のイメージの模様を用い、この作品では光が差し込んで見える水底の世界に焦点をおき制作をした。絞漆で凹凸を付けた上に、銀箔を金色に着色した光陽箔を全面に貼り、その上に青緑色漆で模様を描き、さらに朱合呂色漆を塗り重ね平らになるまで埋めている。制作工程にもあるように、絞漆の凹凸などの仕掛けを完璧に埋めるため、計 11 回朱合呂色漆を塗り重ねており、透漆は有色透明であるがほとんど黒色に見え、一見朱合呂色漆の下にある模様などはすべて見えなくなったように見える。しかし艶を上げ、照明を当てると、朱合呂色漆膜の奥に広がる世界が姿を現す。これまでも透漆は使ってきたが、それをメインにして、しかも光が当たらないとその奥が見えないという今回のような漆の見せ方は初めての試みであった。

このような透漆を使った漆の表面は、《Bottom01》より心地よく、自身の求めている漆での表面に近いと感じ、漆の表面において、感覚として奥に沈んでいくだけでなく、実際に塗り重ね、奥行きを作るといふことの意味の重要性、そして今まで表面だと思っていたその内側に世界をつくりだすことを強く意識するようになった。ただそれは、単に光が差し込むことで見えるというイリュージョン的なものが行いたいわけではない。一見何の変哲もないように見える面とその奥に存在する漆に覆われた内側の世界、私が漆を用いてつくろうとしている漆の表面とは、その 2 つが重なり合って出来るものであるということ、何を表現したいのかにおいて重要な意味を持つと考えられる。またこの透漆を用い漆の表面の見せ方を試みたことで、他の絵画素材では出来ない漆独自の表面とはどんなものかを考えさせるきっかけとなった。

この《Bottom02》は学部・修士課程を経ての博士後期課程での新たな作品の発展の始まりとなる作品であり、この作品制作の後、一般的にいう表面と私の求める漆の表面との違いは何か、また漆にしか出来ない表面とは何か、そして内側に変化をつくることはどういうことを意味するのかなど、様々な疑問が浮かび上がった。

## 第 2 節 自身の考える漆の 5 つの独自性

漆の透過性に注目すると、漆特有の表面の形成方法があることが見えてきた。そのことをより明確にするために、私の考える他素材にはない漆という素材や技法の独自性とはいったい何であるのかを掘り下げていく。

まずは最も重要であるのが“漆の透過性”だ。一見暗く何もないように見える漆の表面に光が差し込み、漆が光を透過することで、何層にも塗り重ねた漆の下に覆われた世界が姿を現す。この時、光が当たっておらず何層にも重ねた透漆の暗く艶のある部分は、奥へと沈んでいく感覚だけを覚える。そしてこの透過する世界は“塗り重ね”、“研ぎ出し”、“艶”を上げることで成立している。

透漆を塗り重ね、模様や変塗などの様々な変化を埋めていき、奥に漆に覆われた世界をつくる。そこはただ塗り重ねていくだけではなく、研いで覆った変化の様々な表情を現したりもする。また、透漆を塗り重ねていった最後に艶を上げることで初めて奥に沈んでいく感覚を起こさせ、光を通すようになり、沈んだ先にある何かが姿を現す。

これらに加え、私の漆の表面をさらに特質化させるのが“吸上げ技法”である。下の塗面を隆起させている吸上げ技法は、艶を上げると下の面と色が完全に同じになり、一体化して見える。色の違いはないが、僅かに隆起した部分は光の反射する角度の違いによってその微妙な変化を見ることが出来る。

このように考えていくと、自身のつくる漆の表面とは、空気に触れる一番表の面だけではなくその奥に存在する世界をも含んだものであり、それを成す“漆の透過性、塗り重ね、研ぎ出す、艶、吸上げ技法”の5つは、漆という素材の特質であり技法の特徴で、他素材にはない漆特有のものであることといえる。

これらが合わさることで、漆でしか出せない表情をもった漆の表面をつくることが出来るのだ。

**漆の透過性**・・・一見暗く何も無い漆の表面が、光を含み透過することでその奥に覆われた世界が姿を現す（光が抜けていない艶の部分は奥に沈んでいく感覚）

**塗り重ねる**・・・箔や模様によって出来た全ての変化を塗り重ねて埋めていき、奥に覆われた世界をつくる

**研ぎ出す**・・・覆ってしまった世界の変化は、研ぐことで表情を現しもする

**艶**・・・光を通し、奥に沈んでいく感覚を起こさせる

**吸上げ**・・・下の面を浮き上がらせ、光の角度によって微妙な変化をみせる

漆の5つの独自性

### 第3節 漆の透過性を用いた伝統技法との違い

変塗や蒔絵、螺鈿など漆には様々な技法があるが、大きく言えば漆とは層の積み重ねで見せるものである。その中で、漆の透過性を用いることは、決して特異なことではない。だが私の透過性の用い方は、これまでとものとは異なっている。ではどこが違うのか、代表的な透漆の技法、梨地、溜塗、白檀塗、春慶塗と比較し考察する。

#### 梨地

まず梨地とは、蒔絵の地蒔の一種で、表面のテクスチャーが梨の肌を思わせるため、そう呼ばれており、梨子地と書くこともある。地塗りという薄く塗った黒漆や透き漆の上に、



鑢粉を金属板の上でローリングして平らに伸ばしてつくった梨地粉を粉蒔きし、生上味漆と透き漆を合わせ灯油などで3～5倍に希釈したものを塗り込み、粉固めを行い、その際余分な漆は和紙や木綿の布で押さえ取る。その上に透き漆を薄く何度かに分けて上塗りし、乾燥後は、漆の表面を研ぎ付けて、胴摺りし、艶を上げていき、上塗りした漆の表面を研いで仕上げるため、梨地粉が表に現れることはない。梨地には、濃梨地と薄梨地があり、濃梨地は梨地粉を漆表面に密に蒔詰めて仕上げる方法で、詰梨地とも呼ばれ、薄梨地は梨地粉をまばらに蒔いて仕上げる方法で、霞状に蒔付けた雲梨地や、平目粉を淡く蒔いた後に梨地粉を蒔付ける鹿子梨地など、地蒔きの蒔き方によって異なる名称もある。作品で見ると江戸時代初期の遺例である《初音蒔絵調度》では、粉を密に蒔付ける濃梨地が行われている。上塗りに使う透漆を梨地漆といい、透明度の高い透漆に山梔子の実を煮出した染液加え、透漆に比べて黄色味を持たせるように精製している。透漆を通して見せる粉の色合いの効果を高めるためにつくられた漆で、梨地とは梨地漆を通しての金や銀の粉の輝きを見せる技法である（註10）。



図 2-8 《初音蒔絵婚礼調度》 1639 年 幸阿弥長重 徳川美術館

## 白檀塗

白檀塗は、変塗の一種で、香木の白檀の色に似せた所からその名がついたとも言われており、控えめながら美しい独特の飴色の塗りで、溜塗と同じように経年で下がより透けて見えてくる。技法としては、中塗りを研いだ後に摺り漆もしくは薄く漆を塗り、適度に乾いたら金箔や銀箔を置き、乾燥後その上に透き漆を上塗したもので、アルミニウム粉や錫粉、金銀消し粉を蒔く場合もある。箔下に絞漆で凹凸を付け、箔の上には模様を描くなどの仕掛けや透漆の塗り重ねる程度の違いはあるが、この技法が私の用いている方法にもっとも近いものである（註11）。

## 溜塗

増村益城（1910 - 1996）の作品で知られる溜塗は、透漆で上塗を施したもので、飴色がかった透漆の塗膜の奥にある赤色の半透明の美しさが特徴的で、下に朱漆を中塗したものは朱溜塗・紅溜塗と呼ぶ。また木地を見せたまま透漆を上塗りしたものは木地溜塗という。透漆を塗ったばかりのころは、黒と見わけがつきにくい場合があるが、時間が経つと漆が透明度を増し、より朱色が透けて見えてくるようになる。同じ透漆でも、粉を用いた梨地とは趣が異なり、漆独特の沈んでいくような感覚を、時間の経過による変化とともに楽しめる塗りである（註12）。



図 2-9 《乾漆溜塗喰籠 亀甲》1991 年  
増村益城 東京国立近代美術館

## 春慶塗

最後に春慶塗は、透明塗の一種で、能代春慶や栗野春慶、吉野春慶、木曽春慶、日光春慶、伊勢春慶、紀州春慶などいくつかの産地があるが、その中から飛騨春慶選んでみたい。江戸初期の 1596 年から 1615 年に、高山城下で大工棟梁高橋喜左衛門が樫材の木目の美しさに魅せられ、それを蛤の形をした盆にし、その上に塗師成田三右衛門義賢が木目を生かした透漆で塗ったのがその始まりとされる。木目を生かした漆塗りのため、塗面に加飾を行わず木地に加飾をする。主な技法は、批目・割目・浮き出し・鮑目の 4 つがあり、批目は樫材を用い、仕上げ削りの後、年輪の柔らかい所をはがして人工的に批目をつくる。割目は主として樫材を用い、特殊なナタで割り、その割目を活かすもので、浮き出しは絵や模様を上から圧力をかけ沈め、沈んだ周りの部分を同じ高さまで削り取り、蒸気を当て沈んだ模様の部分を浮き上がらせる。最後に鮑目は仕上げ削りの後に、特殊なく鮑で線を入れていき、その模様の美しさを見せる。それら木地の加飾をより魅力的に見せるために漆塗りがあり、その工程は、まず木地を大豆しぼり汁やカゼインを用い黄や紅に着色し、色を定着や強度、光沢を増すため生漆に油を混ぜたもので数回摺り漆をする。その上から各職人が、自分に合うように精製した春慶漆を用いて上塗りをする（註13）。



批目



浮き出しと鮑目

図 2-10 飛騨春慶の技法

これらのようなこれまでの漆の透過性を用いた技法は、漆特有の深みを用いながらも、透漆で覆った下にある様々な変化は、光が当たるという限定などなく常に見て取れる。それはこれまでの漆の透過性が、眼に鮮やかあり、それに深みや趣を加えるためのものであるからだ。何も無いようだという捉え方で漆の透過性に着目する必要はなく、透漆でのそのような見せ方は存在していない。梨地や白檀塗は、パッと見にも華やかなもので、《初音蒔絵調度》にあるように色の濃淡で遠近を出すのはもちろんのこと、透漆で薄くおおっている部分があることで、全面金の豪華な見た目の中に何ともいえない趣感がプラスさせている。飛騨春慶における透漆の用い方も、あくまで木地の木目や木工の加飾による面白さを見せるためで、それが見えないほどに塗り重ねていく必要はない。溜塗は、透漆の技法としてはもっとも漆特有の深みを強調させたものであるが、下の赤色は常にそれがあることを主張している。従来のは、目に鮮やかでありながら、という前提での漆の透過性のため、その塗膜がそれほど厚くはない。そのため透漆の有色透明膜の下にあるものを、光が当たらずとも視認出来る。それがこれまでの漆における透過性と、私が用いる漆の透過性との一番異なる点である。

私の考える漆の透過性は、一見何も無いように見えることが重要で、そのために何層にも透漆を塗り重ねていく。しかし塗り重ねるのに用いた漆自体は、まるで黒漆のように暗く見えようと、有色透明膜であるため、光を当てると透過し、美しい飴色に輝く。そして何も無いように見えたその奥にある世界が姿を現す。これまでの漆の透過性との比較の結論としては、これはとても単純な答えなのかもしれない。だがこの漆の透過性に対しての用い方の違いは、従来の表面とはことなる独自の表面とは何か、それを通しての世界観の構成の仕方、作品を通しての表現に繋がる重要な違いである。

### 第3章 表面における世界観の構成

漆の透過性に着目することで、目にはっきり見えるのではなく漆を塗り重ねた奥に世界をつくるというものが、私が漆を用いて見せたい表面であることが見えてきた。しかしこの表面とは、一般的な表面の捉え方とは少し異なるものである。“表面”という表記ではこの漆の表面の在り方の意味は伝わり難い。そのため、私の言う漆の表面を“漆表面”と名づけ、その表面の捉え方を明確にし、その漆表面の構成からなる世界観の構築など、作品や制作の考え方をより細かく分析し、作品における様々なことを自身がどう解釈しているのかを明らかにしていく。

#### 第1節 “漆表面”という表面の考え方

前章までをふまえ、私の制作する漆の表面とは、空気に触れる一番表の面の事だけでなく、その奥に存在する漆を塗り重ねて出来た世界との2つから構成されるものであることが見えてきた。だがここで、一つの問題が生じる。私が考える漆での表面と、一般的に理解されるだろう表面とでは言葉の指している意味が異なるようで、ただ表面という言葉では、私が言う表面を表すことが困難である。そもそも“表面”とは辞書には「①ものの外面。おもて。②他人の目につく所。外見。うわべ。」とある（註14）。言葉自体の指すものはうわべの事であるようだが、うわべには厚みがあるのか、厚みなど考えず最外面という性質だけ抽出して表面といつているのかなど、表面といってもそれが何のことであるのか理解するのは一筋縄にはいかない。では“表面”とは何の事をいうのか、そしてそれをふまえ作品における透漆を使った“漆表面”の在り方について述べていく。

まず表面について物理の世界から考える。『物理学大事典』にある表面について整理すると、「表面とは固体と外界（通常は空気）との界面であり、その厚さは1000分の1ミリ以下」とある。つまり原子レベルで考えるべきことで、表面は分子・原子の世界で存在するものとなる。しかし当然、分子・原子を眼で見ることは出来ない。現実に見ることが出来ないものを表面といわれても、それは腑に落ちる説明とは言えないだろう。また、例えば手の表面とは皮膚の表皮ことを指すと思うが、物理学的には表面とは外界と接する界面とするので、手というなら最外部の皮膚とは垢になる。ではこれを手の表面といつて誰が納得出来るだろうか。物理学的な表面の捉え方は、事実としてそうであるのかもしれないが、実際のもので考えた場合に自覚は出来ないし、また納得出来る説明とは言い難い。

では次に触覚によって表面を考えると、それは指で触れられる面と考えられるだろう。これは簡単明瞭な確かな答えの様に思える。だが、これも実はとても曖昧なものである。なぜなら、触れることで表面を実感出来ているように感じるが、そこには当然触れても感じられないミクロの凹凸が存在するからだ。そのため触覚による表面とは、触れることはできるが、私たちが実感として理解出来るものではない。また当然触れられないものも存

在するため、触覚によって表面が何であるのか理解することも難しい（註15）。

では、表面とは何であるのか。それは物理性質や触覚ではなく視覚による認知から考えるのが最も適切ではないだろうか。つまり表面とは、視覚によって自覚可能な固体と外界との界面のことを表すということが出来る。物質としての事実ではなく、自覚として理解できる界面のことである。ここで、視覚としたのは、触覚では同じように触れたと自覚出来る面を表面とするとした場合、触ることの出来ないものが存在するからである。この表面の理解は、眼で見る事が出来るという前提のもとでの解釈ではあるが、現実の実体験として理解出来る表面の考え方であろう。ただしこの認識は、自身の眼に依存した部分が強く、人によって表面の認識が異なることもある。

先に挙げた手の場合、表皮とする人もいれば、「表面にしわがある」なんていう言い方にあるように、しわを表面とする人もいるだろう。手を見た際、どちらも実際そうであると見えなくもない。視覚による表面の認識は、実体験として最も納得の出来る表面の捉え方であると同時に、物質性による表面の定義のような、どこを表面というのかの厳密な共通認識を持つことは難しくなる。また、余談だが、視的に体験される表面感には、そこから期待されるほどの物質性を伴っていないことがしばしばある。カナブンのきらきらと光る金属光沢の羽根は、堅く厚いように見えるが、実際にはラップ1枚の厚さもありはしない。このことも表面を考える際には頭の片隅に置いておきたい。

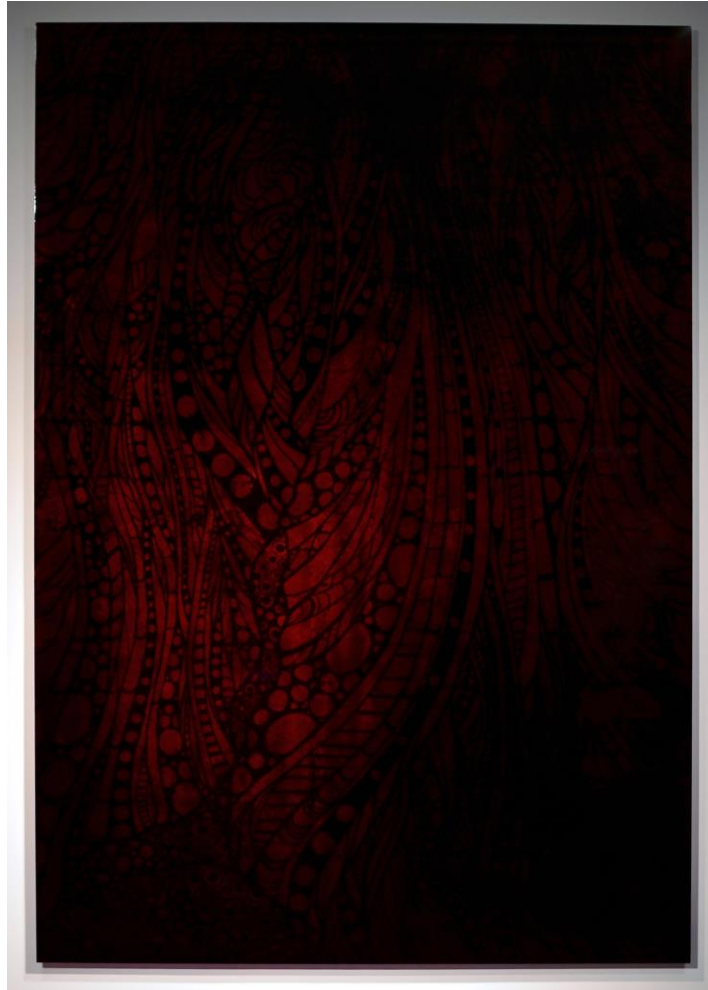
この“表面”の考え方をふまえ、私の作品において視覚により認識出来る表面は、2つ場合が存在する。一つは直接光が当たっていない場合である。透漆で塗り重ねた奥にあるものは見る事が出来ないため、この場合表面は一番表の暗く艶の面や吸上げ技法の隆起した部分などがそれにあたるだろう。この面は空気と触れる面でまさに外界との界面であり表面と分かりやすい。もう一つの直接光が当たった場合は、これとは作品の見え方は全く異なる。光が当たっていないときに見えていた暗い漆の塗面は、有色透明な透漆を何層にも塗り重ねたことによってそう見えていたため、光があたると透漆が透過し、奥にある世界が視認出来る。当てない場合に見えていた暗い塗面は姿を消し、塗り重ねた奥の部分が見えのため、その奥にある部分を表面と考える事が出来る。

つまり作品において、光の条件の違いによって、表面であると見える部分が異なる。しかもそれは、ライトを当てる場合と当てない場合とではなく、当てる部分と当てない部分として1つの作品の中でこの2つの表面の見え方が同時に存在する。空気と触れる表の部分と、漆で覆われた奥にある部分とが、両方視覚によって確認出来る表面として1つの作品の中に存在し、その2つの異なる見え方があるということが作品全体の“漆表面”の在り方となっている。



**表層：**光が当たってない部分

(透漆を塗り重ねた暗い塗面が見える)



**内包世界：**光が当たっている部分

(漆が透過し、透漆を塗り重ねた奥にある部分が見え

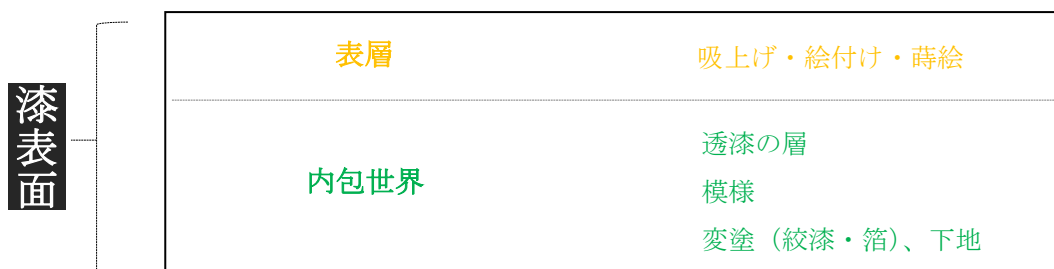
図 3-1 作品で見る表層と内包世界

ここでは、光を当てない場合でも見える、塗り重ねによって出来る透漆の暗い表面を“表層”、光が当たり、漆が透過することで見える、奥にある部分を“内包世界”として述べていく。

漆とは何層にも塗り重ねていくことの出来る塗料であり、漆によって出来る表面には、研出蒔絵や螺鈿のように塗り重ねた最後に出来る表の面を見せるものや、彫漆や津軽塗といった漆を塗り重ねていった工程を見せるものがある。前者はまさに表面であるのだが、後者も塗り重ねていった全ての層や、その奥にあるものを断層として表に出し視認出来る

ことから、それもまた表面となる。私の言う漆表面とは表のもののみでも、断層で工程を表に見せるのでもない。漆の透過によって始めて姿を現す、その奥にあるものも含む、2つの表面が共存していることである。

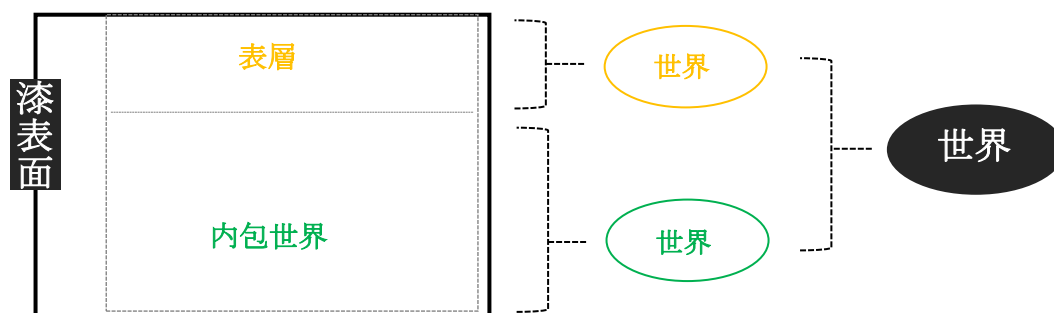
この漆表面の見方を、実際の作品の中で見ていと、私の作品において塗り重ねて出来た漆による積層は、もっとも表にあるものから順に、吸上げ技法による隆起した部分、そして透き漆や色漆などによる絵付け、その下に透き漆の層、模様、箔、絞漆ときて最下層が下地層や胎となっている。吸上げ技法は行っていないが、第2章で述べた《Bottom02》の断層を見るとこの積層が分かりやすいだろう。これらを先ほど述べた2つの世界に分類すると、吸上げ技法の隆起した部分や絵付けが“表層”になり、透き漆の層以下が“内包世界”となる。吸上げ技法や絵付けのほかにも蒔絵や螺鈿、卵殻など、漆膜で覆わず空気と触れる部分に施す技法は全て“表層”に位置づけられ、透漆で覆った下にある様々な漆芸技法によるもの全てが“内包世界”に分けられる。



断面から見る“漆表面”の捉え方

漆表面の構成の中で、最も重要な意味を成すのが透漆である。有色透明な透漆を何層も塗り重ねることで、一見何もないただの暗い塗面に見えるが、透過することで透漆の奥にある内包された様々な表情や変化が見えてくる。これまでの漆の透過性の技法のように、薄く塗り、常に奥にあるものが視認出来てしまったら、それは内包世界とは言えない。うわべだけでなく、表面の奥には広がる世界がある。しかもそれが光によって、1つの作品の中で両方眼に見える部分として存在する。

艶の有る黒漆の沈んでいくような感覚は奥に世界があるように感じるが、私の言う奥にある内包世界とは根本的に考え方が異なる。内包世界とは、漆を塗り重ね実際に作り出した奥にあるものが、漆が透過することで姿を現し、視覚によって自覚可能なものとして見る事が出来る。私が作品において提示する“表層”と“内包世界”という2つの表面が両立して出来る“漆表面”とは、漆の透過性を用いた新たな表面の在り方であり、そして漆独自の表面の構成方法でもあると言える。



漆表面での世界観の構成

### 《廻る》

2012年「会津・漆の芸術祭 2012」に出品した作品で、《Bottom02》と技法がほとんど同じなため、漆表面の構成に違いはなく、そのことは断面図を見ると分かる。この作品では、前作で試みた漆の透過性を用いた漆表面の見せ方はそのままに、そこにどのような世界観を持たせるのかを考える課程が異なる。《廻る》という題は、展覧会の「地の記憶 未来へ～生命(イノチ)あるもの～」というテーマから、歴史の中で人の思いや願い、記憶、命は過去から現在そして未来へと、永遠に繋がれまるで一つの輪のように廻り続けていくものであり、それは例え目には見えものでもそこにありつづけるものであると考え、一つ一つ微妙に違う歯車がいくつも合わさり合い、互いに関係仕合ながら廻り続けるような模様を描いた。《SURFACE04》同様、イメージの元で制作すること、とくにそのイメージのもとで一から模様をつくり上げていくことへの違和感が強く、自分の中で消化できない居心地の悪さがあった。作品において、漆の透過性を用いた漆表面という、漆の見せたい部分ははっきりとしてきたが、それをどのような世界観で見せるのか、そのための大きな要素となる模様を違和感なく作る方法を確立しなくてはならない。しかし《SURFACE04》のように、イメージから漆芸技法、模様を決めていくことも、《Bottom01.02》のように、模様のモチーフとなるものから模様とイメージを決定し、それを漆芸技法によってつくり上げていくことも、そして《廻る》のように表層と内包世界からなる漆表面をふまえた上で、事前にあるテーマのもとでイメージを膨らませていき模様を考えことも、全ての方法においてどこかしかに違和感が残った。漆を通しての示したいものが何であるのか、それを見つけるために、作品における要素の解釈を明確にするだけでなく、制作へのアプローチの仕方を見直し、違和感なく行える思考を確立しなくてはならない。

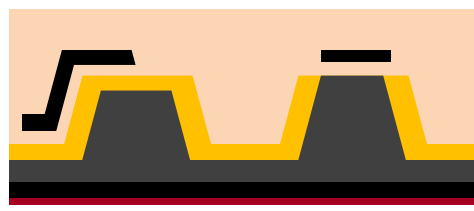




図 3-2 《廻る》 2012 年  
90×90×0.3 cm



図 3-3 《廻る》2012 年 細部



- 朱合呂色漆
- 模様（黒呂色漆+松煙）
- 光陽箔（純金色）
- 紋漆（黒呂色漆+松煙）
- 黒呂色漆
- エポキシ樹脂
- 胎（アルポリック）

図 3-4 《廻る》断面図

## 第2節 漆表面における世界観の構成

《流 01—濁の循環—》、《流 02—濁の循環—》



図 3-5 手前《流 01—濁の循環—》、奥 2《流 02—濁の循環—》2013 年



図 3-6 《流 02－濁の循環》2013 年 細部

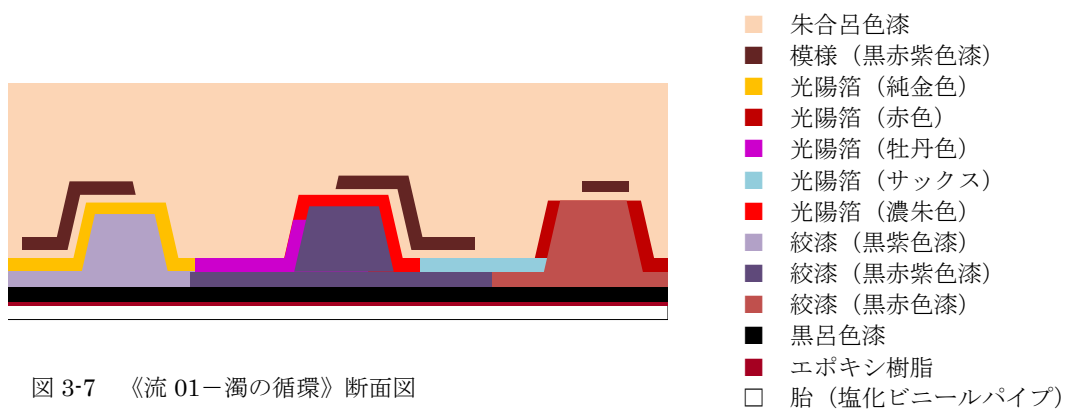


図 3-7 《流 01－濁の循環》断面図

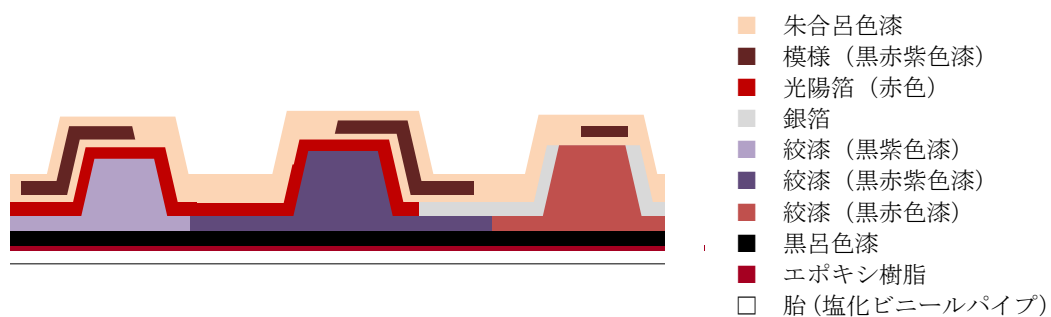


図 3-8 《流 02－濁の循環》断面図

制作工程を始めから見ていくと、まず手の赴くままにいくつかのスケッチを描いていく。これらは特に具体的な何かという意識はなく、ただ思いついたものを描いていったもので、描いたものの中から、それが何に見えるのか考えていくと、その中から濁った流れのような印象を持つものを感じ、赤い囲いの部分をベースに全体の模様を考えていく。そして流れという基本イメージを表層と内包世界という漆表面に構成にあてはめ、さらに掘り下げていく。この作品では、表層は何もなく穏やかに見えるがその奥にはうねりをなす流れが存在し、奥に広がる内包世界の暗く奥深い世界の中に、色々なものが混ざり合い濁り流れて廻り続けるような世界がある。それら2つの世界が重なり合いあった漆表面は、表層の静謐と内面世界の混濁、相反する静と動の2つの世界が組み合わさることで、掴みどころのない妖しく幻惑的な流れをもつものとなるようにした。

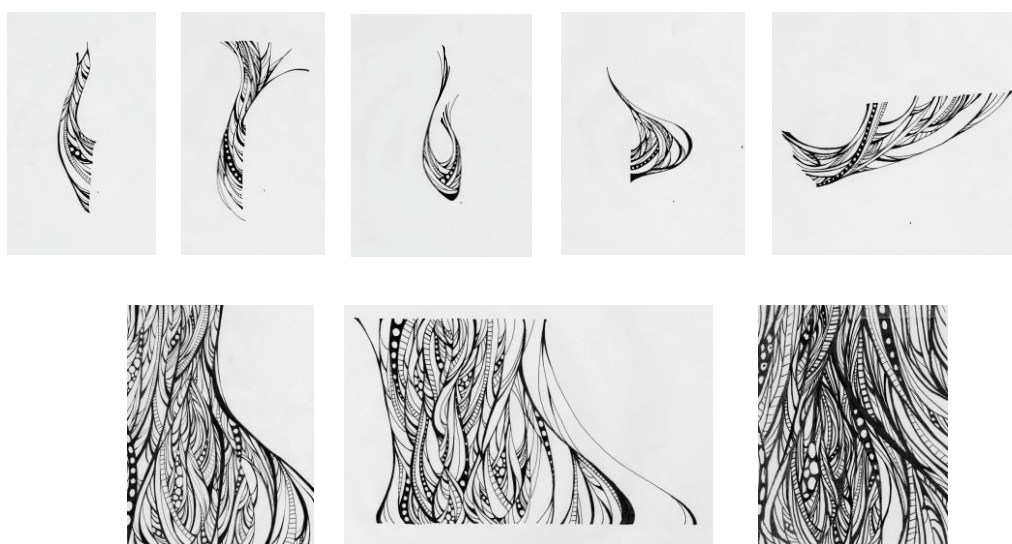


図 3-9 《流 01.02—濁の循環》スケッチ

このようにスケッチをもとに表層、内包世界、漆表面の世界観を固めていくのだが、混濁や静謐、循環などの言葉はすぐさま出てきたわけではない。言葉の選択においてのスケッチ同様、感覚的に浮かぶ様々な言葉をまずは挙げていき、その言葉からくる印象と、自分が今作の漆表面で表わしたい流れをもとにした、漠然とあるものを照らし合わせ、当てはまる部分と異なる部分とを考えることで、それを明確にしていく。

この言葉の選択における決定まで候補は以下の通りで、選択理由を全てあげていくことで、求めた世界観がどのようなものであったのかがより分かりやすいだろう。

流れ○・・・時間の経過×（作品の中で時を意識したことはない）  
     ・液体や気体が流れるその状態や、そのもの○  
     ・人が当て所もなく歩くこと△（どこかに着地点があるわけではない）  
 濁流○（流れだが濁ったもの）  
 激流×（激しいものではない）  
 清流×（澄んだイメージは全く無い）  
 揺らめき△（激流とまではいかずとも、もっと強い動き）  
 淀み×（響きとして近いがたまったものではなく濁った、清浄ではないこと）  
 混濁・・・いろいろなものがまじって濁ること○  
     秩序なく乱れること×（ある一定の決まりはある）  
 循環・・・一連の変化の過程を繰り返すこと○（繰り返し、廻り続ける）  
 連鎖×（つながり・かかわり合っているのではない）  
 胎動△（内面の新しい動きではないが、内に秘めるものは△）  
 脈動△（律動的ではないが反復する）  
 幽暗（ゆうあん）○・・・奥深く暗いこと（暗い世界の中での現象）  
 毒△（清らかなものではない）  
 幻想的×（ファンタジック（さわやか）な世界観ではない）  
 幻惑○（惑わす）  
 狂気×（激流と同じで狂わせるのではなく惑わせる）  
 分解×（分けていくものではない）  
 集合○（要素が集まって出来る動き）  
 結集×（一つになるのではない）  
 凝縮×（一つに固まるのではなく、色々なものが集まる）  
 模様を隠す×（塗り重ねていくのは無限に続く世界をつくるため）  
 矛盾○・・・下の現象（混濁）と上の現象（静謐）  
 相反する・・・動と静○  
 朧○（相反する2つの世界を持った表面は掴みどころのないものとなる）  
 虚無・・・何も存在せず空虚なこと、本質的・本源的なものの存在しないこと×（有る  
     が捉えがたいさま）  
 妖しい○・・・正体が分からなくて気味が悪い（掴みどころがない、惑わす）  
 虚妄×（真実ではないなどではない、2つの世界は存在している）  
 神秘的×（不思議なさまではない、もっとどろどろしたイメージ）  
 幻影×・・・実際には存在しないのに存在するかのように見えるもの（まぼろしをつく  
     りたいのではない）



このように表層と内包世界からなる漆表面という考えは、積層の構成の区分だけでなく、作品における世界観を考える際にも当てはまる。スケッチをもとにした初めの印象から、表層と内包世界がそれぞれ世界を持ち、それが重なり合わさって作品全体である漆表面の世界観を考えるのだ。

この作品では、スケッチから入る制作のアプローチとともに、今まで平面であった作品形態を、表面を 360 度で見るために円筒形にし、漆表面を立体として見せた際、空間の中でどう作用するのかを試みてみた。しかし展示してみると、どこまでも続く表面を見せるよりも、空間との関わりが強く、漆表面ではなく円柱と空間との関わりを見せた作品となっていた。私は作品において形を作るということはとてつもなく大きな意味を成すと感じる。作品を見た際、この形の意味するものは何なのかが先にきて、その次にそこにどのような表面があるのかが見えてくる。形をつくることは作品の中で一番の強い要素となり、その形の意味や、形と空間との関わりが作品の中で大きなウエイトを占める。形を持たせると、表面のための形態ではなく形態における表面となるように感じてしまう。

《流 01》と《流 02》の 2 本の円柱は、透漆で模様を埋める程度に違いを出している。《流 01》は、これまで以上に透漆を塗り重ねていき、より何も無い表層を強調させようとした。

《流 02》では凹凸があろうと透漆を塗り、飴色の膜がかかれば表層と内包世界が成り立つと考え、透漆を数回しか塗らず凹凸が残っており、光が差し込まずとも奥にある存在が分かるようにした。光を当てても奥が見えないほどに塗り重ねてしまえば、そこに何かがあるのか当然分からず、想像や漆の沈んでいく感覚のみであり、それでは内包世界の存在も、そこでの変化も全く意味をなさない。また絞漆の凹凸が残ったままでは、朱合呂色漆を塗り重ねようとそれは内包世界ではない。内包世界とはただ透漆を塗ればよいということではなく、一見何も変化がないように平らになるまで塗り重ねていくことが重要となる。

### 第 3 節 思考のプロセスの確立

私の制作において、作品と作品とは密接な繋がりがある。私の制作の始まりは、常に漆の魅力見せたいという思いからだ。その魅力とは様々な技法を使い色々な表情を持っているわけではなく、ある一定の技法でのもので、だからこそ作品同士は全く別のものへと変わってしまうことはほぼありえない。制作の流れは、作品で感じた違和感の正体を探り、解決策を試し、出来上がった作品の違和感をまた探っていくの繰り返しである。

《廻る》までの制作へのアプローチの仕方の違和感をまとめ、《流 01.02—濁の循環—》でのスケッチをもとにした制作方法から、自身に最も合った制作での考え方、制作における思考プロセスの存在がどのような方法であるのかが見えてきた。それは先行するイメージからではなく、手の赴くままに、取り留めもなく描いていったスケッチを集め、その中からイメージを決めていき、模様をつくり、漆表面の考えのもと漆芸技法を用いてその世界をつくり上げていくというものである。



私にとってこの思考のプロセスは、制作での、むず痒いような違和感がなく、素直に受け入れられる方法であった。今描いているものが何であるなど考えず、ただ描きたいと思ったものを描きたい時に、描きたいところまで描いていく。それはその時の私の興味や好みダイレクトに表しているともいえる。このスケッチとは、確かにあるはずだが分からないともがく、心の奥底に存在する表現したいと望むものの欠片ではないだろうか。私にとって、表したいものをそのまま自分の中から引っ張り出してくることはとても難しいことである。この思考のプロセスはその欠片だけを出したい時に外に蒔いていき、それをきっかけに自身の内にあるものの姿を見つけ出そうとする方法である。

この思考プロセスを、深海という具体的なイメージから制作した《SURFACE04》、イメージを持たず漆の物質としての魅力だけを見せようとした《URUSHI-SURFACE》、そして上記で述べた様な明確なイメージや対象物からではない《流 02一濁の循環》とを比較し確認してみる。

まず思考プロセスⅠ《SURFACE04》では、吸上げ技法と言う絶対的な前提があり、それをどう見せるのかにおいて、深海・水面という具体的なイメージから、模様や実際に行う絞漆と吸上げ技法などの細かな技法を決定し、作品を制作していった。それを通して何か表現するものがあつたわけではなく、深海というイメージを水模様や漆芸技法によってつくり上げただけで、そして具体的なイメージを持って制作することへの違和感が強く残った。そこでイメージを持たず制作していったのが、思考プロセスⅡ《URUSHI-SURFACE》である。この作品では何か具体的なイメージを持たず、無機質な模様として捉えていた丸模様と、自身が魅力的に感じていた吸上げ技法を応用した独自の技法を用いて作品をつくり上げている。作品中で最も見せようとしていたのは漆の物質としての魅力であり、漆の素材や技法の面白さを表すため、イメージや表現はあえて排除しようとした。しかし、ただ素材と技法を見せるのでは手板と同じであり、技法の面白さを見せるだけではなく、作品として何が表したいのかを考え、漆表面の世界観については表現について抵抗感なく探そうとする方法が《流 02一濁の循環》での思考プロセスⅢである。明確なイメージや対象物からではなく、手の赴くままに様々なスケッチを描いていき、それらのスケッチから何を感じるかを考え、表層と内包世界そして漆表面をどう見せていくのかを意識して見直していく。ここで初めて作品のイメージを意識し、その中から濁った流れのような印象を持った部分をベースにして、全体の模様をつくり、細かな部分の漆芸技法を考えていく。

この思考プロセスでは漆表面と表層、内包世界、そして模様や変塗によってそこで起こる現象をつくり出すという、始めから確定しているものはあるのだが、作品全体の世界観を例えば濁流などと意識してスケッチを考えるのではなく、色々と描きだしたものの中から、選択決定の時点で初めて意識し、そこからイメージを組み上げていく。

漆を見せるという根源から、それを通しての表現とは何であるのかについて考える、自身に最も合った方法が確立した。

・「SURFACE04」での思考プロセス

基本となる漆芸技法（吸上げ技法）



イメージ○（深海・水面）



具体的な漆芸技法と模様



表現×

・・・作品を通して何か表現するものがあつたわけではなくイメージを漆芸技法によってつくり上げた



具体的なイメージを持って制作することへの違和感

・「URUSHI-SURFACE」での思考プロセス

漆芸技法（吸上げ技法）



イメージ×



模様（丸模様=無機質な模様）



表現×

・・・漆の物質性を見せる

物質としての魅力を見せるにはイメージは不要



素材の魅力だけでなく何が表現したいのか

・「流 01,02—濁の循環—」での思考プロセス

イメージ×



スケッチ（何かをではなく、思いのまま描く）



意識し選択

・・・表層と内面世界からなる漆表面という表面の構成方法を意識し、それをどのような世界観で見せるのかを、スケッチから考え決めていく



漆芸技法と模様



表現△

・・・作品を通しての世界観を違和感なく決めていけるようになったが、世界観をもった作品で、何を示したいのかはまだ不透明

作品における思考プロセス

## 第4章 重層的な装飾表現の探求

第3章までにおいて、漆表面という表面の捉え方や制作における思考プロセスなど、作品や制作の様々なことについての考え方を明確にしてきた。ではそれらをふまえ、私は漆を用いた作品を通して何を表現しようとしているのかについて明らかにしていく。

### 第1節 水の世界

漆の魅力をただ見せるだけではなく、その魅力に対する自身の考えを問い、そこから漆表面という独自の表面の構成方法と、作品に世界観を持たせる際、イメージ先行ではない違和感なく行える思考のプロセスが見えてきた。それらをふまえ作品を通して何を見せたいのかを考えていく際、まず注目したのがスケッチである。

前章でも述べたが、これは私の根本的な興味をそのまま描き出したもので、何であるのかと考えることなく、思うままに描いたそれらを見直していくと、共通の印象を受けるものが多く存在する。それは水についてである。振り返ってみれば《SURFACE04》においても深海というイメージがあった。スケッチを見ると流れや泡、水底など水を連想させるものが多く、水についての何かを表現しようとしているのではないかと考え、それを考察するために制作したのが《渦》である。

ここで“模様”という言葉について確認しておきたい。模様とは一般に、「①織物、染め物、工芸品などにほどこした絵や図案。また、ものの表面にあらわれた図柄。紋様。②名詞の下に付けて、それらしい様子、振る舞い、雰囲気であるさまを表す。③かたち。ありさま。ようす。ふぜい。④しぐさ。身ぶり。⑤模範。てほん。」<sup>(註15)</sup>とあるが、こうした説明は、じっくり私の感覚に当てはまるものではない。ここまでの論述においても、作品の中で描くものを模様と呼んでいるが、私は、「基準となるパーツを中心に、それと同じような形を増殖させていき出来た、描くための形」という意味でこの言葉を用いている。描くものは作品において大きな意味を成すが、それは主となるものではなく、あくまで漆表面を見せる上での仕掛けの一つである。絵というよりは、イメージから起こした漆表面に施す図案のようなもので、ある一定の決まりと繰り返しによって出来るものであることから、“模様”という言葉でそれを表している。

この作品ではスケッチから模様の成り立ちまでを細かく見ていくことで、作品における考えをより明確にし、漆表面の世界観を深め、水に対する自身の考えを考察していく。

《渦》

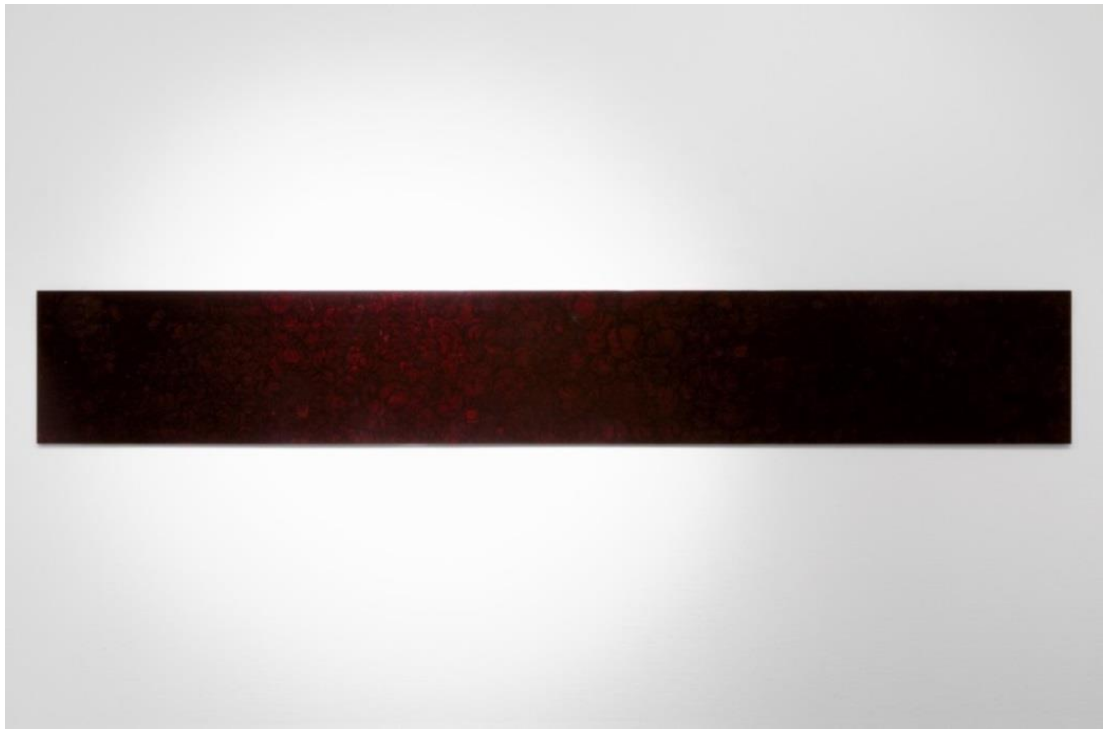


图 4-1 《渦》 2013 年 45×300×0.3 cm



图 4-2 《渦》 2013 年 細部

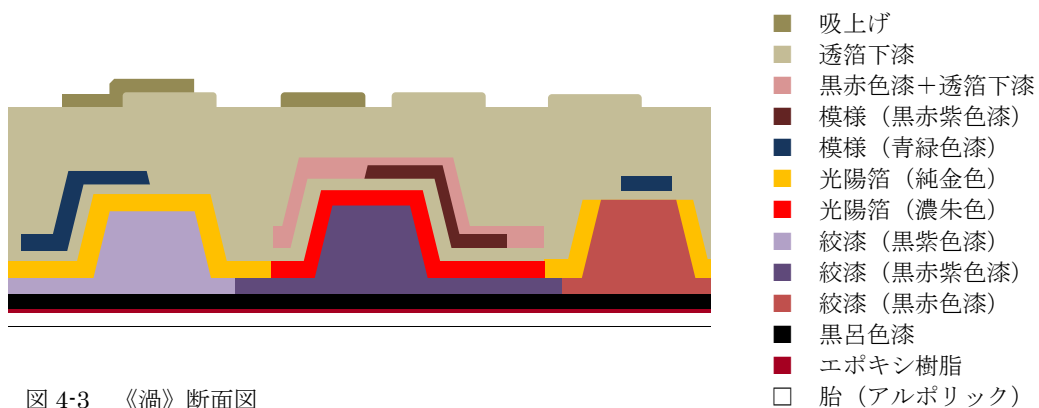
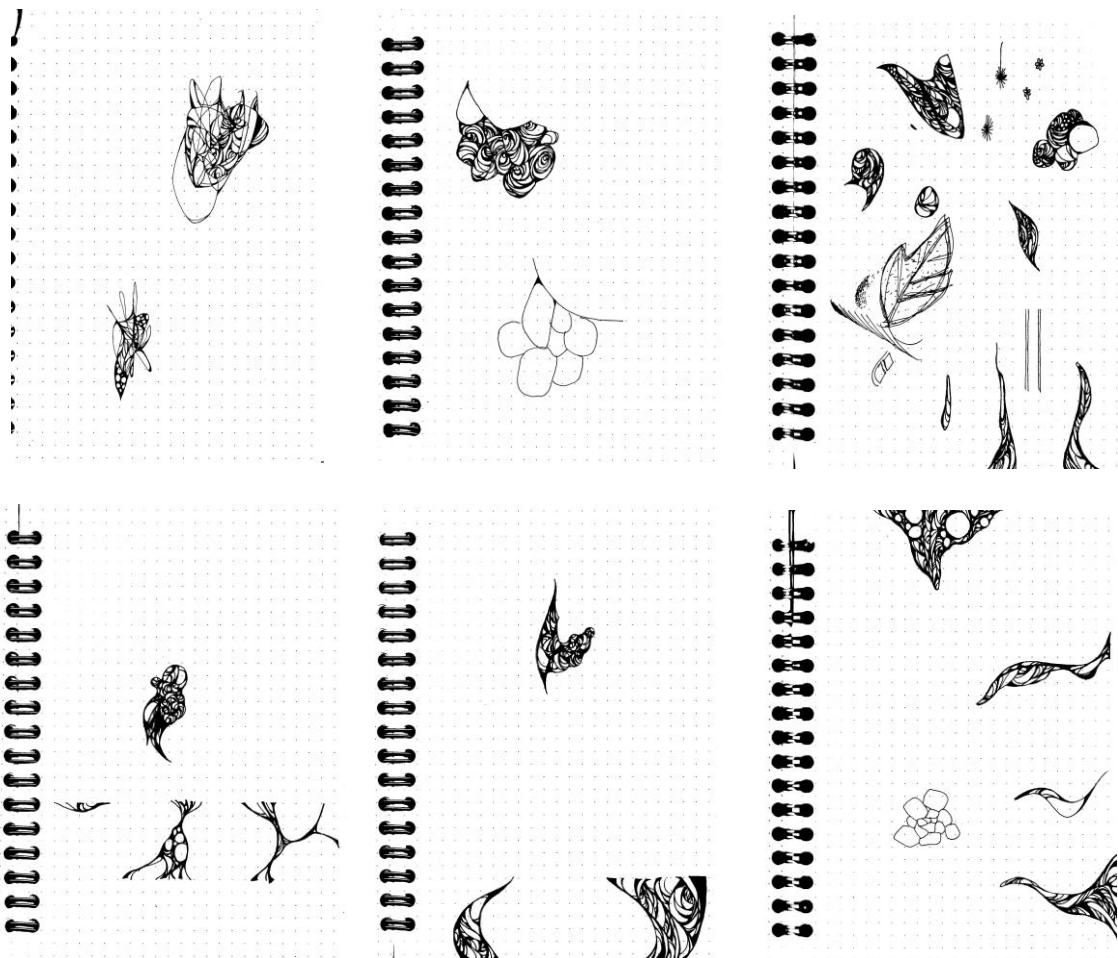


図 4-3 《渦》断面図

前章で述べた思考プロセスにもあるように、イメージ先行ではない模様と世界観の決定までの流れを、スケッチから吸上げ技法の模様が出来るまでの実際の課程を例に見ていく。

#### ①スケッチ

ここでは具体的何かを描くという意識はなく、赴くままに描いていく。ただし好みのためか似た様な形が多い。



このスケッチから、それぞれ何を感じるかを考察し、漆表面の世界観を決めていく。選択理由やスケッチの出来方、感じたことは下記の通りである。

1. × まず線を自由にひいてそこに肉付けしていく。(アウトラインが作為的にならないようになるかと思ったがまとまりがないよう感じる)
2. × 上の細い線(糸)の下に、連なり、ぶら下がっていく(繭を連想するが、繭のような中に何かがある、もしくは殻などがしっくりこない。模様が上から下に吊り下がっていく、模様で上下ははっきりと決まっていると模様という印象が私の中で薄くなり、絵に近づくような感覚がある)
3. ○ まず丸を描き(白い丸)その丸を中心に丸を増やしていく、6つ丸を描いたら、丸の中心へと巻き込むような線を丸の中に描いていき、出だしや終わりなどの線同士が接するところなどを太くしていく、巻き込む渦のような線のポイントとするところに泡や粒子のような丸を描き、その周りを黒く塗りつぶしていく。(渦・粒・泡を連想する。グルグルと巻き込む流れ。2と違い上下の意識はない)
4. × 3と模様の出来方は同じで、起点となる部分があり、そこからどんどん描き足していく。(私の中でこの模様はここまでで形が完成している。3は描いている模様をパーツとし、ここから模様を増やしていくのに抵抗はないが、これはこれ以上描き足したいとは思わない)
5. × 模様の大きな流れ・アウトラインを先に考え、その中に描き足していく。(外のラインを決めて中を描いていくのではなく、ある起点からパーツとなる模様を描き足し増殖して全体の模様をつくる)
6. × 壁となる所から模様が生えてくる。(5とは違い、描き方は起点の線を描いてそこから描き足していったのだが、これも4と同じでここで形が完成する)

## ②基本のパーツ



①のスケッチから決定したものを元に、基本となるパーツをつくる。これが「渦」での模様のもとである。丸一つ一つは渦・粒を、丸の中にある小さな丸達は泡を連想する。

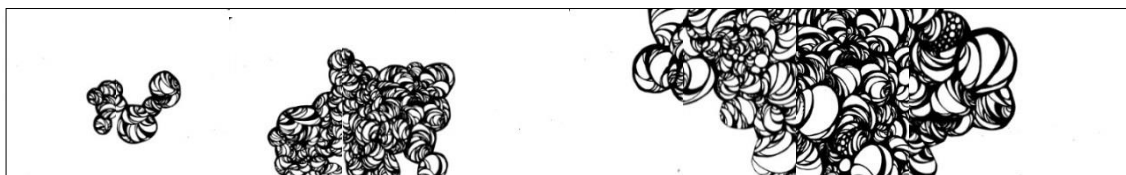
### ③描き足し・増殖



赤く囲った②の基本パーツを元に描き足し、増殖させていく。

### ④全体の模様

③を基準に全体の模様を描いていく。その際、実寸大で完璧なものを描くとワザとらしさを強く感じてしまうため、一回り小さく描き実寸大に拡大する。③を起点にある程度描いていったら、別のところに起点となるパーツを描き、そこから同様に増殖するよう描いていく。一か所を中心として描いてくと丸の流れが一定方向になってしまい、意図的に流れの向きを上手く変えるのが難しく、模様の集合体をいくつか作りそれをつなぎ合わせることで、同じ形の模様でも全体のリズムとして一定調和でない不協和音のような模様をつくる。





#### ⑤全体の模様（部分修正）

全体の丸の流れは、右端から左端手前に向けて沈んでいく。④で出来たものは、②の基本パーツのみで全体の模様を描いていたが、部分的に修正していく。

渦の模様は、一つ一つが個として存在し、個の渦の小さな中での蠢きや変化がある。それが一つまた一つと増殖していくことで、淀んだ大きなうねりを成す。模様全体として明確な美しいものではなく、きれいではあるが矛盾や淀み、不協和音など負の要素を含むことで妖しくも美しい世界をつくる。渦の奥に赤く囲った部分は、渦ではなく二重丸の集合したもので、同じ丸だが渦の模様が粒や球体などの奥行がある形をしているのに対し、二重丸は手前や奥という感覚はなく平らである。渦の向こうの平らな場所で、微生物が蠢いている感覚。



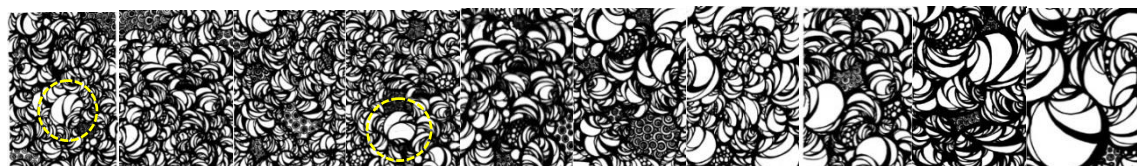
部分的に消す



赤い丸で囲った部分の様に②とは異なるものを描いていく

#### ⑥全体調整（内包世界の模様完成）

黄色で囲った部分など、模様の密度を調整していく。



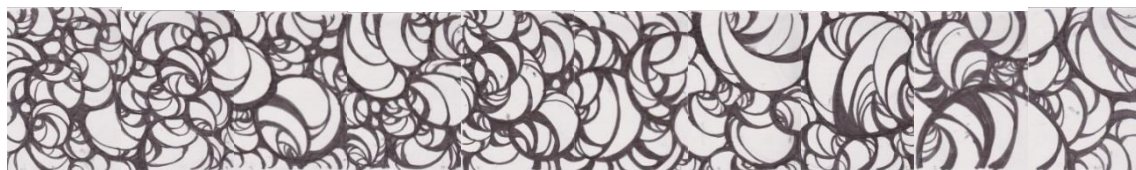
#### ⑦透箔下漆の模様（表層の模様）

⑥の模様は内包世界である水底の動き、⑦は水面である表層での大きな動き。



#### ⑧吸上げ技法の模様（表層の模様）

考え方は⑦と同じで、表層を水面とした動き。



スケッチから世界観を構成させ、実際に制作に入っていくのだが、断面図にあるように透漆がこれまでの朱合呂色漆から透箔下漆へと変わっている。漆の透過性に着目してから、色々な透漆を試してみたが、最も透明度が高い漆といえば梨地漆で、塗り重ねていった色は黄色味を帯びた色である。透漆の色には黄色味のものと赤味のものがあり、1・2回の塗りではさほど変化はないが、何層にも塗り重ねていくことでその違いははっきりと見て取れる。私の作品における赤い色味は、下に貼った金色の箔の効果もあるが、ほとんどは透漆の色味である。黄色味ではなく作品にあるような、深い赤味を帯びた漆の中で、透明度の高いものを探し透箔下漆にたどり着いた。文字にあるように本来は金や銀の箔を貼りつける際の下塗料として用いる漆であるが、透明度はかなり高い。この透箔下漆を何層にも塗り重ねて見せるため、作品の色は赤味を帯びた色にしか成りえない。この作品では漆の透過性に着目してから用いていなかった吸上げ技法も行っている。

《Bottom02》、《流 01.02一濁の循環》では何も変化のなかった表層に、塗り重ねた漆と同じ透箔下漆で模様を描き、さらにその上に吸上げ技法で隆起させた模様とを重ね、一見何も無いように見えるが存在する変化を持たせた。断面図や制作工程からわかるように、一見単調であるという制約の中ではあるが、表層・内包世界共にこれまでより複雑な変化をもった漆表面となっている。しかし、部分的に絞漆や箔、模様の色を微妙に変えるなどの内面世界での技術的展開は、透漆で覆い完成した作品内で、さほど大きな効果を果たさなかった。

作品の世界観は、模様の成り立ちやその過程で出てきた言葉やイメージもふまえて、表層と内包世界とを、ほぼ似たもので制作し、水底をイメージした内包世界は、奥深い内側の世界の中で渦が増殖し激しいうねりを成しており、水底の世界は光が当たり、光が抜けていくことでその姿が見えるようになる。水面をイメージした表層には、一見しずかで穏やかだがそこには確かに水の流れが存在し、その下には混濁し蠢きあう世界が広がっている。2つの渦の流れが合わさりあった表面全体は、光が差し込むことで見える水底の流れと光の反射角度によって見える水面の流れ、その渦の流れが微妙な加減で重なりあい、合わさることで出来る掴みどころのない妖しさをはらんだ幻想的な水の世界となっている。ここでの水の流れは、流麗というより、むしろ細かな流れが激しくぶつかり合い、渦を成すようなものである。

《渦 02》

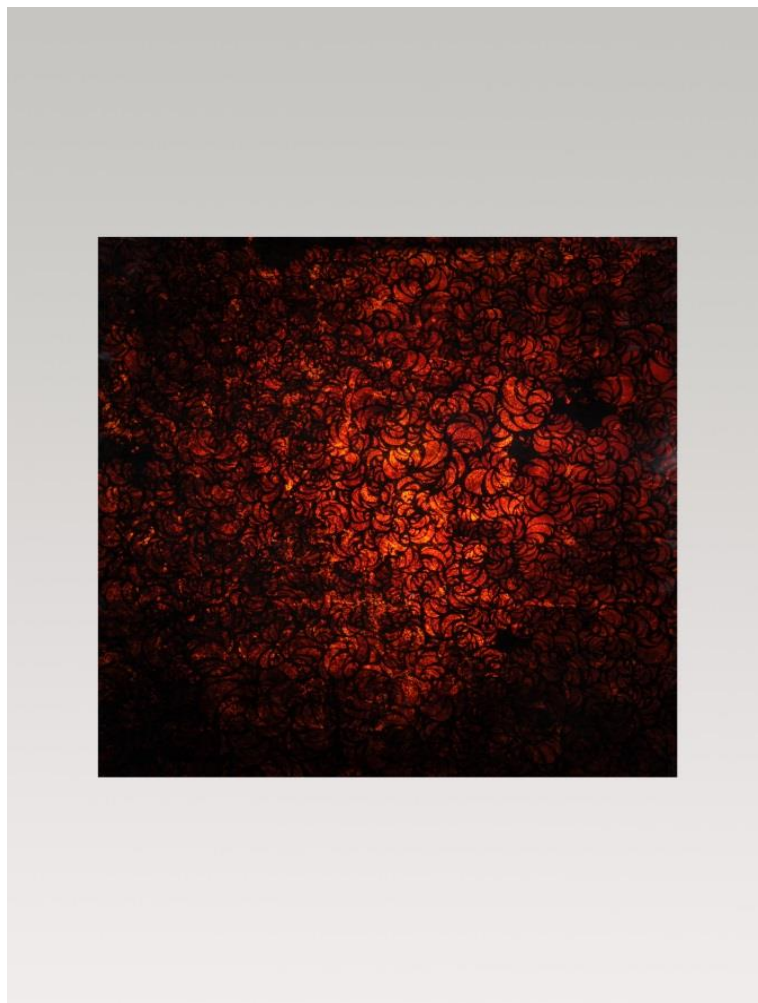
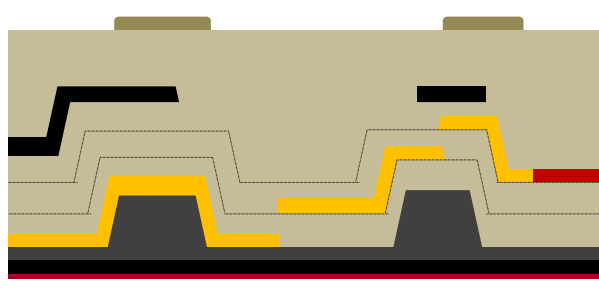


図 4-4 《渦 02》 2013 年  
90×90×0.3 cm



- 吸上げ
- 透箔下漆
- 模様（黒呂色漆+松煙）
- 光陽箔（純金色）
- 光陽箔（赤色）
- 絞漆（黒呂色漆+松煙）
- 黒呂色漆
- エポキシ樹脂
- 胎（アルポリック）

図 4-5 《渦 02》断面図



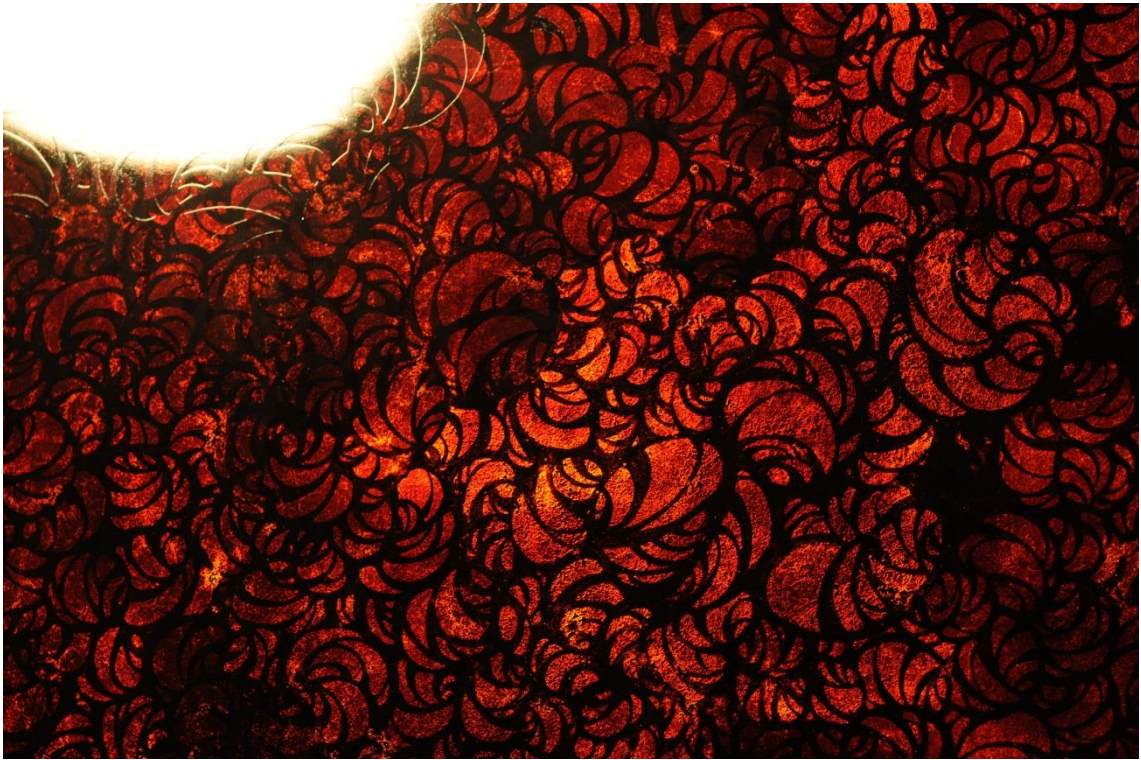


図 4-6 《渦 02》2013 年 細部

この作品では世界観ではなく技術的な実験を主として制作した。《渦》の制作において、内包世界により複雑な変化を持たせるために試みた、箔の貼り分けをヒントに、一見変化のないように見えるという要素を持ちつつより複雑な表面をつくる為、塗り重ねの工程での箔を貼るタイミングを部分によって変化させた。前作では絞漆や箔の色を変化させたが、色の違いではさほど漆表面に変化は現れず、それよりも透漆をかけた後に箔が剥がれてしまい、上から箔を貼り直した部分が、光を当てるとそこだけ箔の輝きが異なっていた。後から貼り直した部分は、漆を塗り重ねる工程において箔を貼る段階が変わり、より表層に近いところで箔を貼ったため、光が当たらずとも灰かに下に何かがあることが視認出来るようになっていた。作品写真の中央がその部分で、微妙な変化ではあるが、これによってこれまで絞漆と箔、模様、透漆の3層であった内包世界により多くの階層をつくる事が出来るようになり、単調に見えるが複雑な表面をつくる為の新たな展開の方法を試すことが出来る。

## 第2節 細胞の世界

水につながるものが多いが、さらにスケッチを描き、見直していくと水とは異なる印象を感じるものもある。それは植物の被膜の内側にある細胞の世界である。目には見えないが存在するそんな世界は、漆の透過を用いた一見何も無いように見える漆表面と似たものである。

### 《透過—蠶—》、《透過—蠶 02—》



図 4-7 《透過—蠶—》断面図



図 4-8 《透過—蠶 02—》断面図



图 4-9 《透過一蠶一》2013 年 45×70×0.3 cm



图 4-10 《透過一蠶一》2013 年 細部





图 4-11 《透過一蟲 02—》 2013 年 30×30×0.3 cm

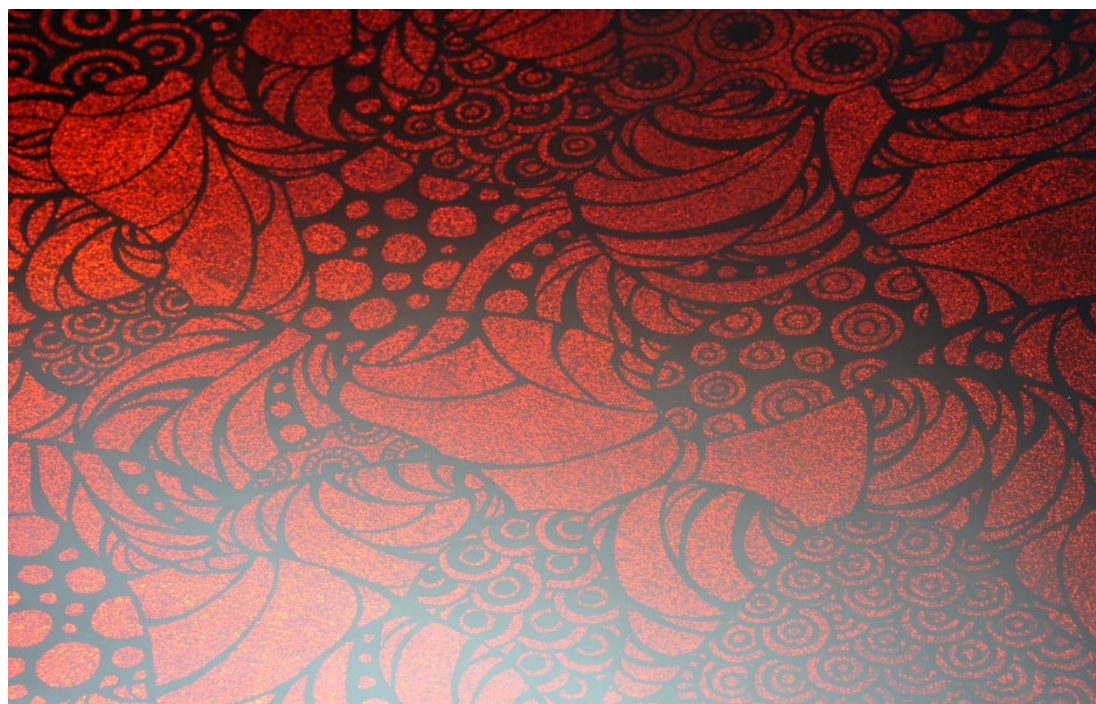


图 4-12 《透過一蟲 02—》 2013 年 細部



《Bottom02》では流れを、そして《渦》では渦をイメージし制作し、両者とも水の中の動きを表すもので、《Bottom02》はうねりをなしていたりもするが、それを音でいうとザーという文字通り動き続け流れていく様なのに対し、《渦》では動きではあるのだが、どこかへ動くというよりその場での動き、ぐにやぐにややグルグルといったより細かな動きを表していた。ここで水というものの捉え方の違いではなく、その動きの違いの方に注目した。どこかへ行くのではなくその場での動き、そしてそれは大きな動きではなくもっと小さな細かい動きである方が、私の中に漠然とある作品を通して求めているものに近いように感じた。それをふまえスケッチを見ていくと、ごによごによと奥で何かと何かかわずかに蠢くよう印象のものがああり、そこから植物の細胞を連想し模様が出来ていった。そして細胞とは植物の内側のみに存在するのではなく、肉眼では見えないがその表皮にも存在する。見えないが奥にも表にもある小さな動き、奥の世界は漆の透過性を用いた内包世界によってつくることが出来、また表にある目に見えない動きは吸上げ技法を用いるとつくり出すことが出来る。表皮にも存在する目には見えない動きとは、まさに吸上げ技法の特徴と合致し、このように考え、植物の細胞の世界での動きを漆表面でつくり上げていく。技法としては前作までと差異はなく、絞漆に箔を貼り、模様を描いて透漆を塗り重ねていき、吸上げ技法を行っている。細胞というこれまで以上に細かな動きであるため、より細かく複雑な模様となっている。

卒業制作《SURFACE04》から振り返れば、水に対する世界観を表現することが多く、自身の制作は、漆表面を通して漆でしか出来ない水の新たな世界をつくることかとも考えたが、水だけに限らず目には見えないが存在する動きを追っており、そこから植物の細胞というより蠢くというような微細な動きへと変化し、より表現したいものへと近づいてきたように感じた。

漆の透過を用いて表層と目に見えないが存在する内包世界、そしてそれらが合わさり出来る漆表面。その中での動きや現象、営みを模様や技法によってつくり出す。それは水や植物の目に見えないが存在する世界の蠢きに通じる。求めるものの輪郭がより明確になっていくことで、ではそれらを通して表現したいものとは一体何か、その答えを考える前に、今一度、確認したいことがあり、そのために制作したのが《流 03》、《蠢 03》である。

《流 03》、《蠢 03》



图 4-13 《流 03》2014 年 180×11×0.3 cm



图 4-14 《流 03》2014 年 細部



图 4-15 《蠢 03》2014 年 180×11×0.3 cm

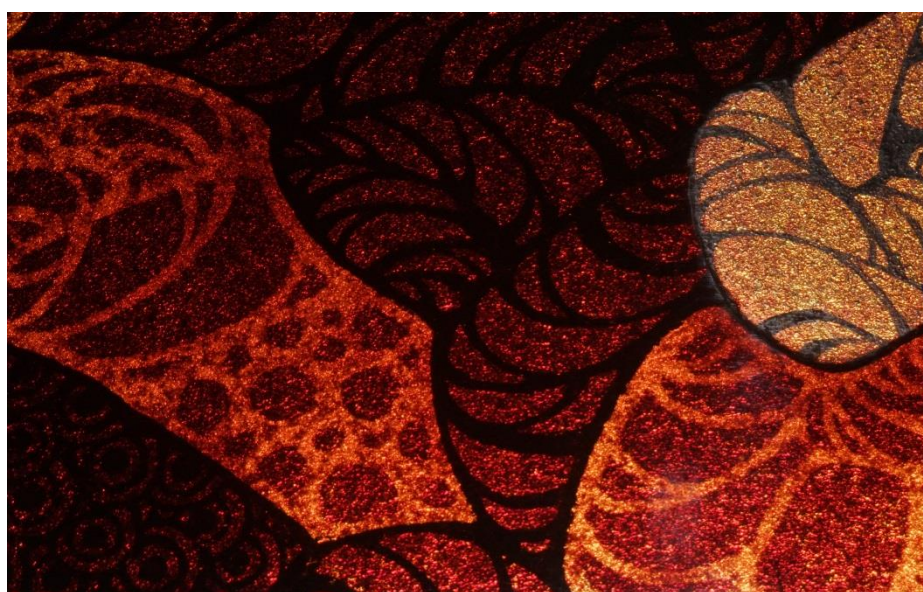


图 4-16 《蠢 03》2014 年 細部

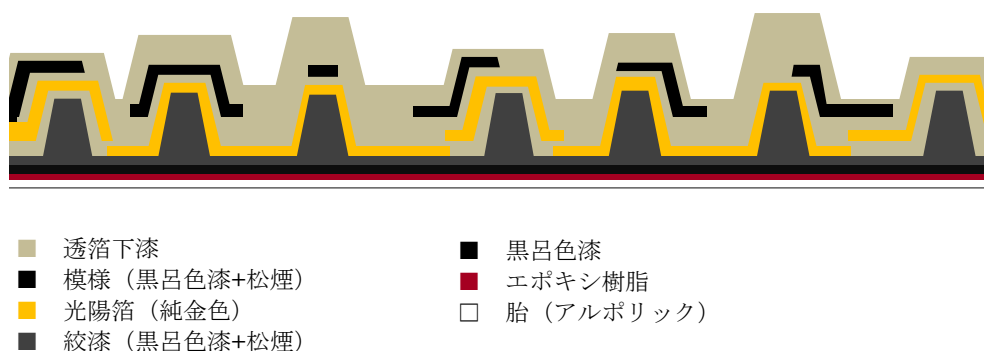


図 4-17 《流 03》断面図



図 4-18 《蠹 03》断面図

次作で、これまでの答えとなるものを制作するために、一度試みておきたいことが残っていた。それは変化のはっきり見える部分とそうでない部分を一つの作品の中で両立させることだ。私のいう漆表面とは表層と内包世界からなるものであり、表層にはほとんど変化を持たせず一見何も無いようでその奥にある蠹く世界がある。透漆を用いたのはっきりと変化の見える表面は《流 02》にて試み、平滑になるまで透漆を塗り重ねることが重要であると確認したが、そこでは全面に同じように凹凸を残し、変化の見えるようにしていた。では透漆を塗り重ねた部分と、漆で覆っていない表層にも変化を持たせた部分とが同時に有った場合にどう見えるのか、私がどう感じるのかを試してみる。断面図にあるように、金色の部分の方が、透漆をかけていない分一段低いのだが、透漆を塗り重ねた部分の方がより上にあるように感じた。水の流れと、植物の細胞という世界はこれまでと同じであるが、制作してみて、金色の部分があることで華やかで分かりやすくなったが、私はそのはっきりと見えている部分があることにさほど魅力を感じはしなかった、制作中はその部分を透き漆で覆ってしまいたい衝動に駆られることは何度もあった。だが逆に、これまでの塗り重ねていくことを前提として制作していた時に、全て埋めてしまうことに全く抵抗が

なかったわけではない。時間をかけ描いていった模様や微妙な色の変化など、細かな部分に神経を注いでも、透漆で全て覆ってしまうため、それが意味をなさないこともある。工程写真にあるように、制作途中の写真を細かく撮っているのは、それらに対する思い入れで、確かに透漆の下にはこのような姿があるのだということを残しておきたかったからかもしれない。だがやはりそれらをはっきりと目に見える形で作品の中に存在させることは、私の作品において必要なものではなかった。

植物や水の奥にある世界、それを表にも表わすことで、何か新たな漆表面の見方が出来るかと試みたが、それが両立する必要性を見出せなかったが、それは単に見た目の好みか問題にすぎないのかもしれない。例えば植物を見る時、その表面には鮮やかな模様などの目に見える変化も存在するが、その模様の美しさなどよりも花や葉の奥に何かがあるように見え、それに私は興味を持つ。それは表面の柄や模様だけでなく、花や葉の形に対してもそうで、形の面白さよりも、その表面に目が行き、さらにそのテクスチャーよりも中にあるだろうものを想像しそんな世界があることに魅力を感じる。数ある素材から漆を選び、その中にある様々な漆芸技法の中から透漆を用いた漆表面の在り方を選んだのも、興味がある方、魅力的に感じる方、と選択した結果であり、そこでの選択理由は簡単にいえが、どちらが好きかである。私はそうして選択していくことで自分が魅力を感じるもの、見せたいもの、根本にある表現したいものが何であるのかを徐々に明らかにしていった。表現したい何かがあり、それを見せるためにどういう素材をどのようにして見せていくのかと考え制作する人もいるだろう。私の制作の根源は漆という素材の魅力である。それをどう見せるのかにあたり、表現とは何であるのかを見つめてきた。私にとって、漆の魅力を語ることよりも、それを通して何を表したいのか、心の内に確かにある望みを探ることはとてつもなく困難なことである。そのことを考えるのに素直な感情は大切な鍵となる。

### 第3節 自然界の無いよう有る世界

#### 《透過一葉》

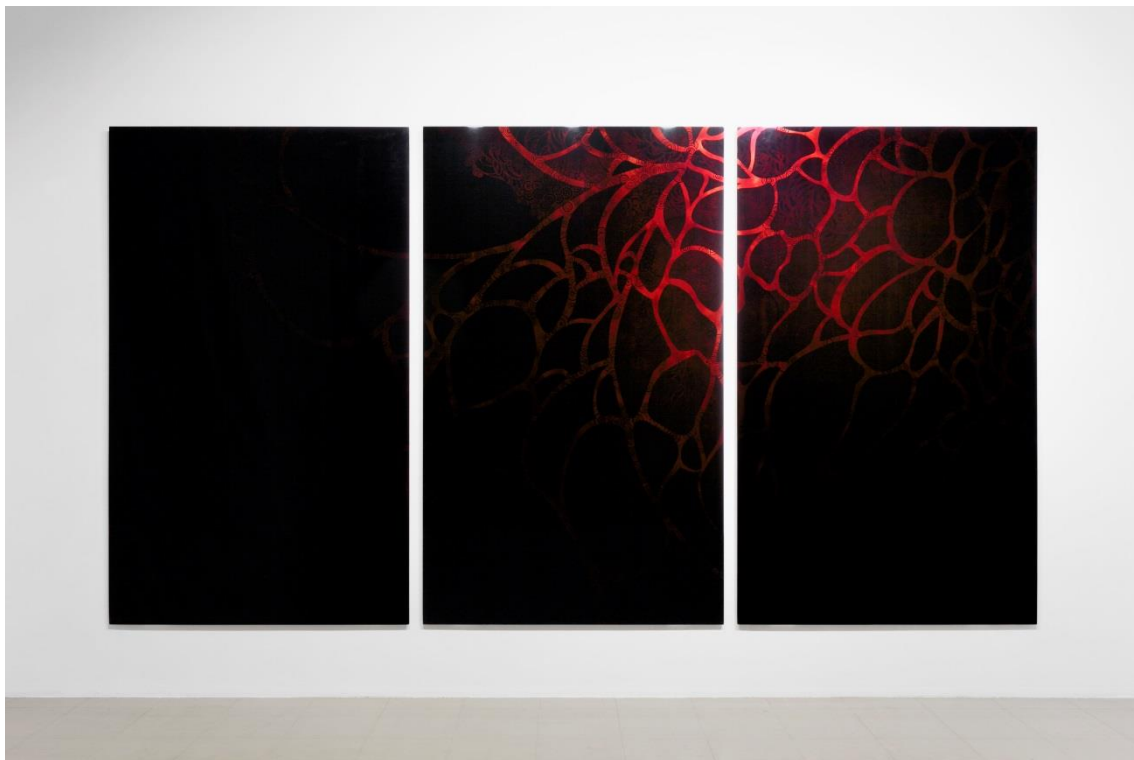
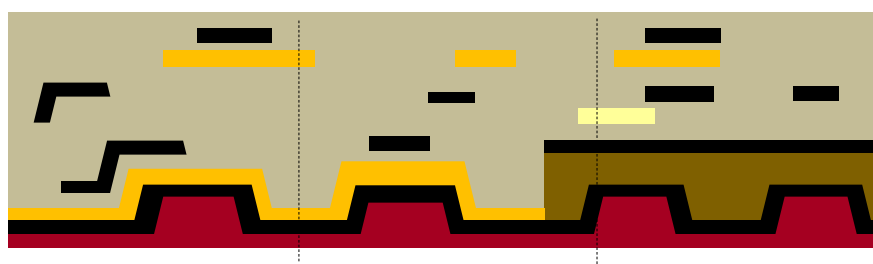


図 4-19 《透過一葉》 2014 年 200×120×0.5 cm の 3 点組



- 透箔下漆
- 黒呂色漆+松煙
- 光陽箔（純金色）
- エルギー粉（RG）

- 錆漆
- エポキシ樹脂
- 胎（アルミ複合板）

図 4-20 《透過一葉》断面図





図 4-21 《透過一葉一》2014 年 細部

私が最も魅力的に感じている漆表面の在り方がはっきりとした。ではそれを通して何を表現したいのかを、これまでの作品や考え方の全てをふまえ制作を行ったのが《透過一葉一》である。思考プロセスにのっとり、スケッチの中から葉の葉脈とその奥に広がる世界を連想した。私の作品は透漆を塗り重ねていくことで出来ているが、この作品では漆を重ねるにあたり《渦 02》のように変化の有る層の段階を変えている。今までは絞漆の凹凸の層、箔の層、模様の層、その上に透漆の層でなり、作品はほとんどが同じ層の重なりで出来ていたが、今作では部分的に黒漆の塗りの部分や、箔を上から貼り足した部分、金色の粉を蒔いている部分や模様を重ねた部分など部分的に異なる表情をつくり、またそれらを含んだ層は作品全体に均一に施されているのではなく、部分によって異なり、これまでよりより複雑な変化を含んだ漆表面となっている。それらの層が重なり、その上に透漆を何度も塗り重ねていくことで、一見光が当たっている部分以外ほとんど何も見えず、そこは黒漆のような暗い漆特有の奥へと沈んでいくような感覚を感じさせるだけのようだが、近づきじっと見ると、何も無いように見えた奥にも、何かがあるのが感じられる。また《渦》は縦 45 cmであったため、映り込むのは上半身だけであったのだが、この作品は縦 200 cm、横 120 cmのパネルが 3 枚一組となったこれまでで、最も大きな作品で、鏡面のように磨き上げた漆表面は、下がって見ようが近づいてみようが、鑑賞者の体全てが作品に映り込む。これまで艶の有る漆表面は鏡面のように映り込みをすることは当然であり、あえて意識することはあまりなかったが、鑑賞者の体全体が映り込むことで、漆の奥行感、内側にある世界に体が沈んでいくような感覚をよりリアルに感じられた。この感覚を起こさせるサイ



ズ感は、作品において重要なことである。このサイズ感は、映り込みを意識すると同時に、展示の方法についても気付くことがあった。表層と内包世界からなる漆表面を見せる際、例えば鑑賞者が作品に近づくとライトが光るようにするなどの、展示における工夫も可能である、そのような仕掛けを用いての展示は、作品を見せることよりも作品がある空間を作ることが主となる。展示において作品単品の存在感は薄くなり、それこそそれが漆である必要性をどんどん弱めてしまうように感じた。

葉の葉脈の流れ、そしてその奥にある微生物や細胞の動き、それは大きな動きではなく、もぞもぞ・ごによごによ・ぐにゅぐにゅと蠢くような微かな動きである。そして私が葉を観る時に感じるそのような世界を、漆を用いてつくろうとしているのだ。その自然物の世界は微生物や細胞といった実際に存在するミクロの世界だけではない。自然物を観る際、実際に存在するものだけではなく、葉の奥に蠢く正体は分からないが感覚的に何か感じることは、誰しも少なからず分かる感覚ではないだろうか。そのような実際にある細胞や微生物と、感覚的に感じる何かを含んだ世界を、自然物の内側に感じ、そのような自然物の眼には見えないが存在する世界の漆を用いて示そうとしている。

## おわりに

本論では、漆との出会いから始まり、漆に対する自身の考え方を明確にしていき、作品に沿ってその変化を述べ、考察を行ってきた。各作品の断面図一覧と具体的な制作工程は【別冊】のとおりである。

作品を通し、私が漆で表わしたいものとはいったい何であるのかを考えると、それは初めて漆に惹かれた時に感じた、奥に沈んでいく感覚と、層を塗り重ね、漆の透過性や吸上げ技法を用い、無いようである世界をつくり出せるということ漆特有の表面があり、そしてそれは私自身の自然物の観る時の捉え方と同じであった。私は自然界のもの、葉や木や花、川や海などを見た時、目に見える部分よりもその奥にある何かを強く感じる。表として見える部分よりもむしろその見えないがあるように感じる、内へと沈んでいった先にある世界に惹かれる。自然物の内側には、目には見えないが存在する細胞や微生物の動き、そして誰もが感覚的に感じるだろう奥に蠢く何か、私がものを見た時に感じる表層の奥にある世界を漆の透過性や様々な漆芸技法によってつくり出そうとし、一見何も無いような世界の微細で感覚的なイメージを、漆の表面を通して追い求めているのだ。

何も無いように見えるが、その奥に確かに存在する世界を、光が差し込むことで覗き見る。私はこの“漆表面”の在り方を、私の作品における“装飾”と考える。そして、蒔絵や螺鈿などの加飾技法とは異なる、漆の透過性を用いた層を重ねて出来る“漆表面”を、本論では「重層装飾」と名付け、論述してきた。

私はなぜ、無いようである世界を創造し、それを“装飾”と呼ぶのか。

装飾＝派手に飾ること。このように思う人は多いだろう。例えば“装飾”を『広辞苑』で引いてみると「よそおいかざること。また、そのかざり、よそおい。かざりつけ」と記されている（註23）。装飾とは単に派手に飾り立てることを意味するようにとれるが、それだけが装飾の本質と捉えるのは安易である。では装飾とは何か。言いあらわすのはとても難しい。なぜなら装飾の在り方は時代によって変化し、社会の流れの影響を受けやすく、過去から現在に至るまでの全てを包括した装飾を、端的にあらわす意味は存在しえないからだ。装飾という言葉は人々にとって、うわべの飾りしか意味せず、贅沢や豊かに見せるためだけに必要なものと考えられやすい。それが現代の社会において装飾を軽視しがちな要因にもなっているように感じるが、装飾とはモノに飾りを付随させることだけを意味するのではない。例えばそれは“装飾”という言葉の成り立ちにも表われおり、鶴岡真弓氏は「ネオ・オーナメンタリズムの兆しー「反転」と「反語」の装飾力ー」のなかで、次のように述べている。

〔前略〕そもそも「装飾」は、世界を反転させる力をしばしば発揮する術（アート）である。それは、その概念じたい、語じたいのなかに、反語性を宿していることから深く知れる。日本語の「装飾」は漢語から来ていて、「装」は人間が体を立派に飾る、優美にすることを意味している。しかし一方、装飾がたんに表面を立派に飾ることを概念させるばかりではないことは、「飾」の呪術的意味によって明らかだ。この字は、「人が巾を持っている様」を表している。神の前で共に食し、人間が巾で己を「清める・浄化する」という意味を示唆しているとも言われる。いわば「装飾」の「装」は「まとうこと＝加えること」を指すのに対して、「飾」は「ぬぐうこと＝取り去ること」を意味する。装飾とは一「加飾」という工芸用語が流布しているが一たんに身体や空間に何かをまとわせることのみならず、ぬぐい、取り去り、それにより浄化するという、反対の現象を示唆している。この「足すことと引くこと」、「有ることと無いこと」、「塗（まみれ）ることと浄化されること」の、反転関係・照応関係によって本位を浮上させるのである。〔後略〕（註16）。

ここでさらに考えてみたいのが、精神的な意味での“装飾”の在り方である。人にとって装飾とはただの快楽的な趣向なのか。たとえば注連縄かざりは、神域と現世を隔てる結界の役割を持ち、その内が神聖な場所であることを示すためのもので、同じような景色が広がる空間の中で、特定の場所を聖別するためのものである。古来の人にとって、環境の全てが流動し、自分の存在も流転にさらされる不安の中で、信仰的な意味だけではなく、動かない「ここ」という場所を限定することは切実な願望だったに違いない。そのために一定の場所を結界し、縄で囲むことで印づけ聖別した。これもまた装飾の一つといえる。注連縄という飾りによって、そこが決して替えのない唯一無二の場であることを表すのである。この聖別し、唯一無二としたいという願望は、なにも場所に対してだけではない。人とは、「いま・ここ」にのみ生きる存在であり、自己の存在証明を得たいと望む存在である。自分という存在の確かな印づけを示し、世界に埋もれることなく唯一無二の存在でありたいと願う。装飾とは個別に対する聖別、印づけでもあり、それは「いま・ここ」に自分という存在がいることを示したいという願いを表すものなのではないだろうか。つまり“装飾”とは自己の存在を社会に示す手段の一つである。飾るという行為は命の輝きとして、心の奥から湧き起こる感情の結果であり、今ここにあることの証明である。自分というただ一つの存在を示すためのものだからこそ、装飾のあり方は千差万別で、それぞれの人によって異なり、無限の答えをはらんでいる。

私が、作品制作において、自分の“装飾”とはどのようなものかを考え、その答えを持つとうとすることは、ただ「飾る」という快楽的な欲求だけではなく、自己の存在を社会に示すための造形思考への希求と言えるだろう。

私は、漆という素材の虜である。艶の有る漆の面に強く惹かれるものを感じる。

【別冊】にまとめた各作品の断面図一覧と具体的な制作工程からわかるとおり、漆での制作は手間がかかり、艶を出すには必ず踏まなければならない工程がいくつもある。ほんの少しの埃や傷も許させない繊細な仕事で、塗ったり、研いだり、磨いたりするのは嫌いではないが大変で辛い。制作中は苦行でもしているかのように感じることは何度もある。それでも最後に艶が上がったらそのすべてが報われたように感じ、次は何を制作しようかと心躍る。本論文では別冊にて大量の制作工程写真を載せているが、単に資料としてだけでなく、辛いと感じながらも、艶が上がるまでの1つ1つの工程にも愛着が強く、そこでしか見られない漆の表情それぞれに面白さを感じ、気が付けば制作中には大量の工程写真を撮ってその表情を残したいと思ってしまうからである。

私の制作は、作品における考え方、漆表面を通しての表現、そのすべての根幹は漆が好きだということ、漆という素材と技法を如何に魅力的に見せるかということから出発している。私にとって何か表現したいものが事前にあってそれを漆で表わすのではなく、私が感じた漆の魅力はいったい何を示しているのか考えることで表現が生まれる。そしてその漆の面白さを、同じく私が魅力を感じる自然物への見方、水や、海、植物の表皮の奥にあると感じる世界、細胞や微生物などの実際にあるものだけではない、正体は分からないがそこに確かに存在し、気配を感じる何かが蠢く自然物の奥にある世界を、漆の魅力を活かし、重層してつくり出す漆表面という在り方とともに、作品として表現していこうとしている。作品制作において、現在は漆表面を見せるのに平面形態にて制作しているが、漆表面とはどのようなものであるのかが明確となった今後は、漆の表面的な魅力を見せるための形態として、再度、平面以外の立体形態などにも展開していきたいとも考えている。

すべては漆との出会いから始まった。まさかここまで一つの素材に魅了されるとは想像もしていなかった。その思いは漆という素材を知れば知るほど強くなる。そして本論にて問題とする装飾としての自身の作品の考え方は、時代の変化とともに、その意味や解釈も進化していくべきである。様々な作品制作や発表等を行いその可能性を模索していき、それを踏まえて、私は、私が魅了されてやまない漆という素材を用い、見たこともないような私独自の漆表面と世界観をこれからも追い求めていく。

## 註

- 註 1 四柳嘉章『漆の文化史』岩波書店 2009 年 7、15 頁  
宮腰哲雄「漆」（『漆工辞典』漆工史学会（編者）角川学芸出版 2012 年）43～45 頁  
「ウルシノキ」（『漆工辞典』漆工史学会（編者）角川学芸出版 2012 年）55 頁  
小松大秀／加藤寛『漆芸品の鑑賞基本知識』至文堂 1997 年 121、122 頁 参照
- 註 2 沢口悟一『日本漆工の研究』美術出版社 1966 年 131～137 頁  
四柳嘉章『漆の文化史』岩波書店 2009 年 13 頁  
町田俊一「漆掻き」（『漆工辞典』漆工史学会（編者）角川学芸出版 2012 年）47～49 頁  
小松大秀／加藤寛『漆芸品の鑑賞基本知識』至文堂 1997 年 126～128 頁 参照
- 註 3 沢口悟一『日本漆工の研究』美術出版社 1966 年 142～144 頁  
神谷嘉美「くろめ」（『漆工辞典』漆工史学会（編者）角川学芸出版 2012 年）140～141 頁  
「なやし」（『漆工辞典』漆工史学会（編者）角川学芸出版 2012 年）306 頁  
「精製漆」（『漆工辞典』漆工史学会（編者）角川学芸出版 2012 年）235 頁  
「透漆」（『漆工辞典』漆工史学会（編者）角川学芸出版 2012 年）222 頁  
小松大秀／加藤寛『漆芸品の鑑賞基本知識』至文堂 1997 年 129、130 頁 参照
- 註 4 小松大秀／加藤寛『漆芸品の鑑賞基本知識』至文堂 1997 年 132～160 頁 参照
- 註 5 沢口悟一『日本漆工の研究』美術出版社 1966 年 235～243 頁  
小松大秀／加藤寛『漆芸品の鑑賞基本知識』至文堂 1997 年 167～175 頁 参照
- 註 6 沢口悟一『日本漆工の研究』美術出版社 1966 年 293～311 頁  
室瀬和美「変塗」（『漆工辞典』漆工史学会（編者）角川学芸出版 2012 年）98、99 頁  
小椋範彦「吸上げ法」（『漆工辞典』漆工史学会（編者）角川学芸出版 2012 年）220 頁  
小松大秀／加藤寛『漆芸品の鑑賞基本知識』至文堂 1997 年 186、187 頁 参照  
高尾曜「柴田是真の漆工技法—変塗技法を中心に—」  
（『石川県輪島漆芸美術館紀要 第 6 号』2011 年）16 頁 参照
- 註 7 小松大秀／加藤寛『漆芸品の鑑賞基本知識』至文堂 1997 年 179、180、184～186 頁 参照
- 註 8 大藪泰「色材協会色材コラム Vol.07 漆の色」  
[http://www.shikizai.org/shikizai\\_column/vol07/index.html](http://www.shikizai.org/shikizai_column/vol07/index.html)  
大藪泰「第 1 部 7. 漆塗膜の物理的性質」（寺田晃／小田圭昭／大藪泰／阿佐見徹『漆—その化学と実技—』理工出版社 1999 年）101 頁  
阿佐見徹「第 2 部 2. 漆の乾燥条件と膜の透け、表面形状」（寺田晃／小田圭昭／大藪泰／阿佐見徹『漆—その化学と実技—』理工出版社 1999 年）186～188 頁 参照
- 註 9 沢口悟一『日本漆工の研究』美術出版社 1966 年 315 頁  
小松大秀／加藤寛『漆芸品の鑑賞基本知識』至文堂 7～9、20、37、41、42、188～202 頁  
加藤 寛（監修）『図解 日本の漆工』東京美術 2014 年 106～111 頁 参照

- 註 10 沢口悟一『日本漆工の研究』美術出版社 1966 年 340～342 頁  
永田智世「梨子地」(『漆工辞典』漆工史学会(編者)角川学芸出版 2012 年) 303 頁  
小松大秀／加藤寛『漆芸品の鑑賞基本知識』至文堂 1997 年 12、13、26～29、202 頁 参照
- 註 11 水木修「白檀塗」(『漆工辞典』漆工史学会(編者)角川学芸出版 2012 年) 345 頁
- 註 12 増村紀一郎「溜塗」(『漆工辞典』漆工史学会(編者)角川学芸出版 2012 年) 259、260 頁
- 註 13 奥島光穂子「春慶塗」(『漆工辞典』漆工史学会(編者)角川学芸出版 2012 年) 211、212 頁  
「飛騨春慶」(『漆工辞典』漆工史学会(編者)角川学芸出版 2012 年) 343 頁  
小松大秀／加藤寛『漆芸品の鑑賞基本知識』至文堂 1997 年 182、183 頁  
飛騨春慶連合共同組合編『飛騨春慶 伝統的工芸品』高山市教育委員会 2004 年 3、4、10、12、  
13 頁 参照
- 註 14 新村出(編者)『広辞苑 第四版』岩波出版 1991 年 2193 頁 引用
- 註 15 小町谷朝生「表面」(形の文化会(編集)『にほんのかたちをよむ事典』工作舎 2011 年) 26～28 頁  
参照
- 註 16 鶴岡真弓「ネオ・オーナメンタリズムの兆しー「反転」と「反語」の装飾力ー」(『MOT アニュアル 2010 : 装飾』東京都現代美術館 2010 年) 83 頁 引用

## 参考文献一覧

- 吉野政江『吉野富雄述日本漆工史私稿完』 1940
- 沢口悟一『日本漆工の研究』 美術出版社 1966
- 福岡 縫太郎『カラスライド集 手わざ 飛騨春慶』 源流社 1976
- 増村外喜雄『うるし工芸辞典』 光芸出版 1978
- 東京国立近代美術館編『近代日本の漆芸』 淡交社 1981
- 佐々木英『漆芸の伝統技法』 理工学社 1986
- 『やさしく身につく漆のはなし その1』 社団法人日本漆工協会 1992
- 小松大秀／加藤寛『漆芸品の鑑賞基本知識』 至文堂 1997
- 鶴岡真弓『装飾する魂—日本の文様芸術』 平凡社 1997
- 『やさしく身につく漆のはなし その2』 社団法人日本漆工協会 1999
- 寺田晃／小田圭昭／大藪泰／阿佐見徹『漆—その化学と実技—』 理工出版社 1999
- 中村宗哲『漆うるはし 塗り物かたり』 淡交社 2001
- 天野知香『装飾/芸術—19 - 20 世紀フランスにおける「芸術」の位相』 ブリュック 2001
- 『やさしく身につく漆のはなし その3』 社団法人日本漆工協会 2002
- 室瀬和美『漆の文化—受け継がれる日本の美』 角川書店 2002
- 中村宗哲『漆の美 中村宗哲家の歴代』 淡交社 2003
- 飛騨春慶連合共同組合編『飛騨春慶 伝統的工芸品』 高山市教育委員会 2004
- 増村秋恵『漆芸辞典』 光芸出版 2004
- 山崎正和『装飾とデザイン』 中央公論新社 2007
- 四柳嘉章『漆の文化史』 岩波書店 2009
- 湯原公浩（編集）『別冊太陽 柴田是真 幕末・明治に咲いた漆芸の超絶技巧』 平凡社 2009
- 『MOT アニュアル 2010：装飾』（展覧会図録） 東京都現代美術館 2010
- 『木と漆……里山の漆工芸』 社団法人日本漆工協会 2010
- 『木と漆……里山の漆工芸 その2』 社団法人日本漆工協会 2011
- 『石川県輪島漆芸美術館紀要 第6号』 2011
- 『悠久の系譜—縄文から輪島塗、合鹿碗』（展覧会図録） 輪島漆芸美術館 2011
- 萩原健太郎『民藝の教科書3 木と漆』 グラフィック社 2012
- 漆工史学会編『漆工辞典』 角川学芸出版 2012
- 小川俊夫『うるしの科学』 共立出版 2014
- 加藤寛（監修）『図解 日本の漆工』 東京美術 2014
- 〔URL〕
- 大藪泰「色材協会色材コラム Vol.07 漆の色」 京都市産業技術研究所塗装技術研究室  
[http://www.shikizai.org/shikizai\\_column/vol07/index.html](http://www.shikizai.org/shikizai_column/vol07/index.html)



## 図版出典一覧

図 1-1 《変り塗手板見本（高野松山）》文化庁

・・東京国立近代美術館編『近代日本の漆芸』淡交社 1981 年 223～227 頁

図 1-2 《夜桜棗 少庵好 彭粗棗の内》3 代目中村宗哲 高 7.7×径 7.2 cm

・・中村宗哲『漆の美 中村宗哲家の歴代』淡交社 2003 年 31 頁

図 2-8 《初音蒔絵婚礼調度》 1639 年 幸阿弥長重 徳川美術館

・・小松大秀／加藤寛『漆芸品の鑑賞基本知識』至文堂 1997 年 26、27 頁

図 2-9 《乾漆溜塗喰籠 亀甲》1991 年 増村益城 東京国立近代美術館

・・「増村益城展一漆の美・塗の造形」東京国立近代美術館 1997 年 96 頁

図 2-10 飛騨春慶の技法 ・・細江梨恵氏 提供

資料①

研究作品の断面図一覧	73
------------	----

資料②

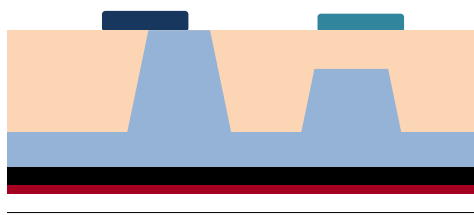
研究作品の制作工程、制作工程写真	78
------------------	----

- ① 《Bottom01》
- ② 《Bottom02》
- ③ 《廻る》
- ④ 《流 01—濁の循環—》、《流 02—濁の循環—》
- ⑤ 《渦》
- ⑥ 《渦 02》
- ⑦ 《透過—蠢—》
- ⑧ 《透過—蠢 02—》
- ⑨ 《流 03》
- ⑩ 《蠢 03》
- ⑪ 《透過—葉—》

資料①

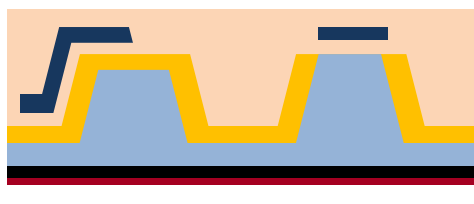
研究作品の断面図一覧

《Bottom01》断面図



- 模様（青緑色漆）
- 模様（黒青緑色漆）
- 朱合呂色漆
- 絞漆（青緑色漆）
- 黒呂色漆
- エポキシ樹脂
- 胎（アルポリック）

《Bottom02》断面図



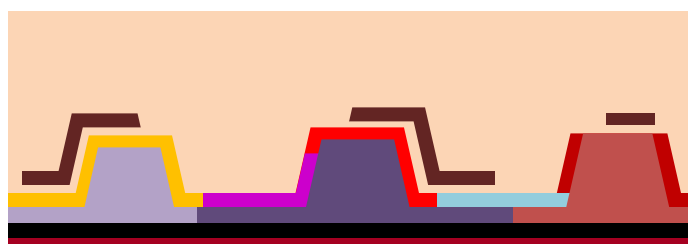
- 朱合呂色漆
- 模様（青緑色漆）
- 光陽箔（純金色）
- 絞漆（青緑色漆）
- 黒呂色漆
- エポキシ樹脂
- 胎（アルポリック）

《廻る》断面図



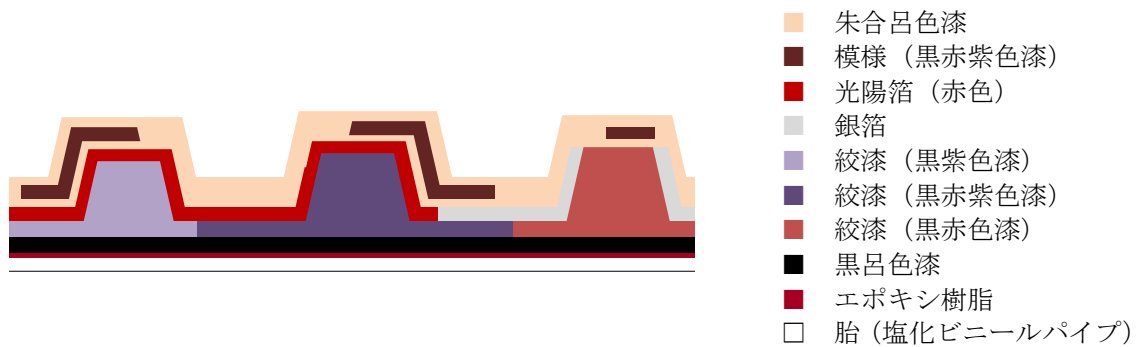
- 朱合呂色漆
- 模様（黒呂色漆+松煙）
- 光陽箔（純金色）
- 絞漆（黒呂色漆+松煙）
- 黒呂色漆
- エポキシ樹脂
- 胎（アルポリック）

《流 01ー濁の循環》断面図

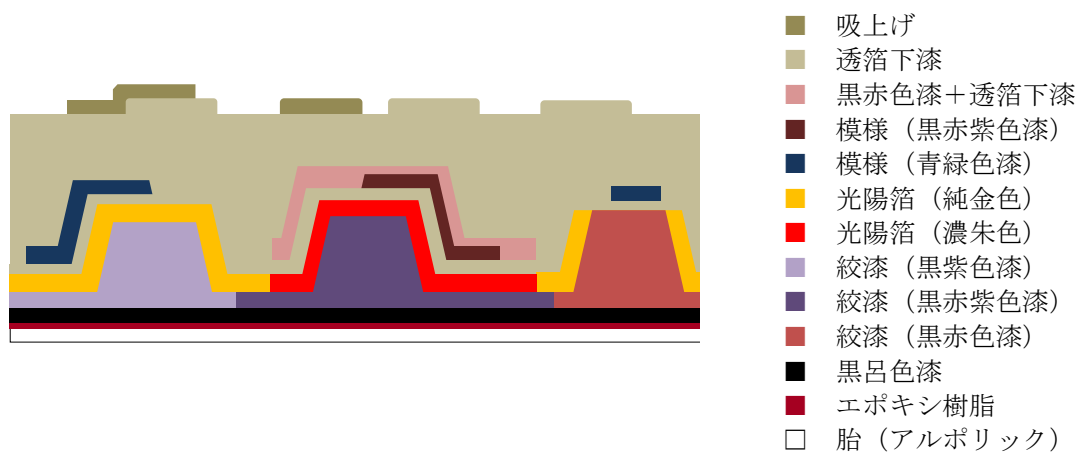


- 朱合呂色漆
- 模様（黒赤紫色漆）
- 光陽箔（純金色）
- 光陽箔（赤色）
- 光陽箔（牡丹色）
- 光陽箔（サックス）
- 光陽箔（濃朱色）
- 絞漆（黒紫色漆）
- 絞漆（黒赤紫色漆）
- 絞漆（黒赤色漆）
- 黒呂色漆
- エポキシ樹脂
- 胎（塩化ビニールパイプ）

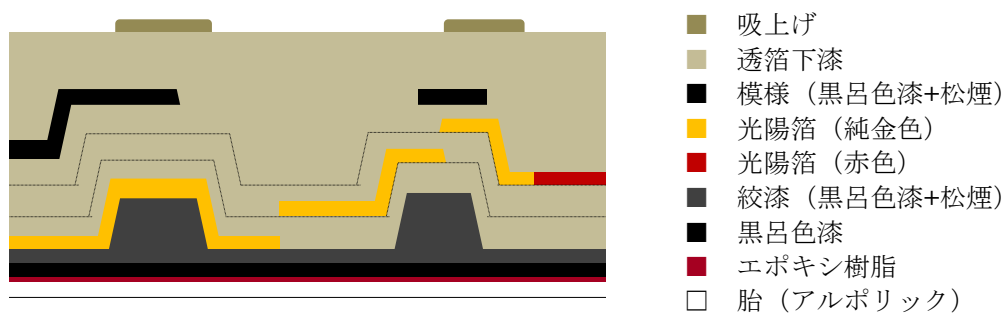
《流 02—濁の循環》断面図



《渦》断面図



《渦 02》断面図



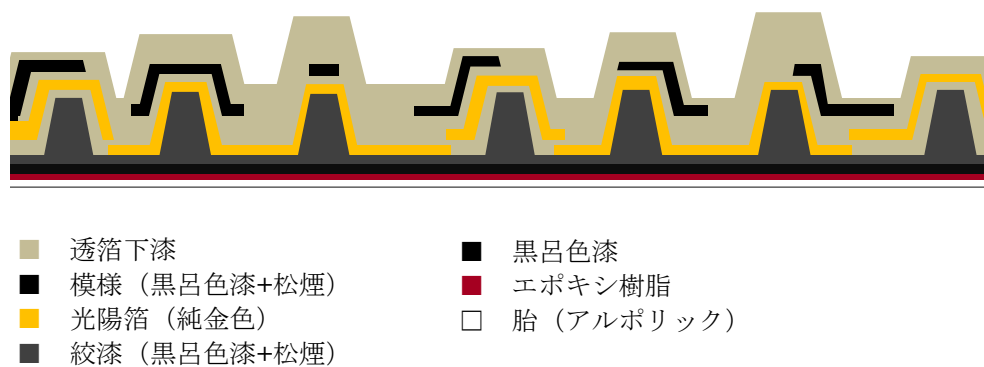
《透過—蠡—》断面図



《透過—蠡 02—》断面図



《流 03》断面図





《蠡 03》断面図



- |               |               |
|---------------|---------------|
| ■ 透箔下漆        | ■ 絞漆（黒呂色漆+松煙） |
| ■ エルギー粉（R G）  | ■ 黒呂色漆        |
| ■ 模様（黒呂色漆+松煙） | ■ エポキシ樹脂      |
| ■ 光陽箔（純金色）    | □ 胎（アルポリック）   |

《透過一葉一》断面図



- |              |             |
|--------------|-------------|
| ■ 透箔下漆       | ■ 錆漆        |
| ■ 黒呂色漆+松煙    | ■ エポキシ樹脂    |
| ■ 光陽箔（純金色）   | □ 胎（アルミ複合板） |
| ■ エルギー粉（R G） |             |

## 資料②

### 研究作品の制作工程、制作工程写真

① 《Bottom01》	79
② 《Bottom02》	85
③ 《廻る》	91
④ 《流 01—濁の循環—》、《流 02—濁の循環—》	93
⑤ 《渦》	99
⑥ 《渦 02》	116
⑦ 《透過—蠢—》	128
⑧ 《透過—蠢 02—》	136
⑨ 《流 03》	140
⑩ 《蠢 03》	146
⑪ 《透過—葉—》	157

## 制作工程①

### 《Bottom01》

120×180×0.3 (cm)

漆・豆腐・アルポリック

胎：アルポリックというアルミニウム—発砲スチロール—アルミニウムの 3 層構造から成るアルミ樹脂複合板を用いる（特徴：軽く強い、伸縮しない、良好な平面性など）

#### \*以降表のみの工程

1. 表面を荒らす（空研ぎペーパー #80 と #150）
2. エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る①
3. 空研ぎ（空研ぎペーパー #240）
4. エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る②
5. 空研ぎ（空研ぎペーパー #240）
6. 摺り漆（直接黒漆を塗ると、吸い込まれすぎ刷毛が通りにくいため、黒漆に松煙を混ぜたものを  
をテレピンでシャバシャバになるくらい希釈して、脱脂綿で摺りこんでいききれいに拭き取る）
7. 黒呂色漆に松煙を混ぜたものを塗る
8. 水研ぎ（耐水ペーパー #600）
9. 黒呂色漆に松煙を混ぜたものを塗る②
10. 炭研ぎ（するが炭）
11. 青緑色漆を緑・青の配合の違いで 5 色の絞漆をつくり、たんぼで大きな凹凸を付けていく  
（\*絞漆：水を切った絹ごし豆腐を漆に混ぜ、タンパク質と漆が反応し粘り気を持たせたもので、凹凸などのテクスチャーを付けることが出来る）
12. 工程 11 と同じ 5 色の絞漆をつくり、たんぼで細かい凹凸を付けていく
13. 工程 11 と同じ 5 色の絞漆をつくり、たんぼで大小のバランスをみて凹凸を付け加えていく
14. 空研ぎ（空研ぎペーパー #240）
15. 再度ふろで乾かす（絞漆を付けた後乾かすが、研ぐと内部が乾いてない場合がある）
16. 空研ぎ（空研ぎペーパー #400）
17. テレピンで希釈した朱合呂色漆を塗る①
18. テレピンで希釈した朱合呂色漆を塗る②
19. テレピンで希釈した朱合呂色漆を塗る③
20. 水研ぎ（耐水ペーパー #800）

21. テレピンで少し希釈した朱合呂色漆を塗る④
22. テレピンで少し希釈した朱合呂色漆を塗る⑤
23. 水研ぎ（耐水ペーパー＃800）
24. 朱合呂色漆を塗る⑥
25. 炭研ぎ（するが炭）
26. 朱合呂色漆で模様を描く
27. 模様を全て研ぎつける（するが炭）
28. 青緑色漆で模様を再度描く（工程 26 で朱合呂色漆で模様を描いたが、透明度が高く模様がほとんど見えなくなり、模様を全て研ぎつけ描き直す）
29. 中央の部分以外の模様を研ぎつける（するが炭）
30. 工程 28 で用いたものより濃い青緑色漆で模様を描く（濃さの違いで 2 色の青緑色漆を用いる）
31. 炭研ぎ（するが炭）
32. 胴摺り（サンジェットを布に付け、表面を磨いていく）
33. 摺り漆（テレピンで希釈した生漆を脱脂綿に付け摺りこんでいき、きれいに拭き取る）
34. 摺り漆②
35. 摺り漆③
36. 摺り漆④
37. 艶上げ①（ろいろ粉で艶を上げていく）
38. 摺り漆（工程 33 と同じで、テレピンで少し希釈した生漆を用いる）
39. 摺り漆
40. 艶上げ②
41. 裏：金具を付ける

制作工程写真①



胎



4. エポキシ樹脂塗料を塗る②



8. 水研ぎ (耐水ペーパー #600)



10. 炭研ぎ



11. 絞漆①



12. 絞漆②



13. 絞漆③



(13. 細部)



17. 朱合呂色漆を塗る①



(17. 細部：途中)

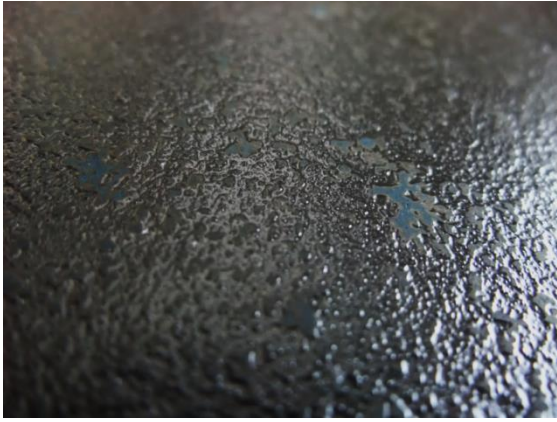


18. 朱合呂色漆を塗る②



20. 水研ぎ (耐水ペーパー#800)





(20. 細部)



25. 炭研ぎ



(25. 細部)



26. 朱合呂色漆で模様を描く



(26. 細部)



27. 模様を研ぎつける



28. 青緑色漆で模様を描き直す



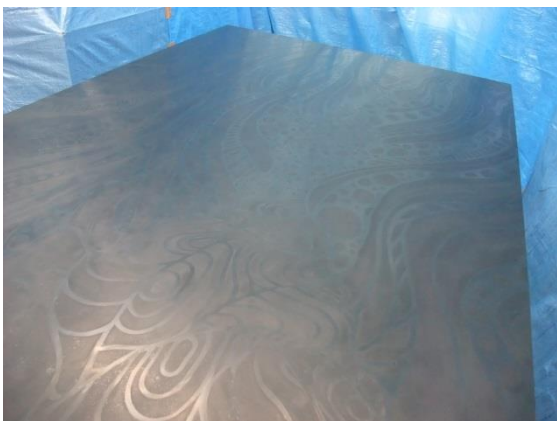
(28. 細部)



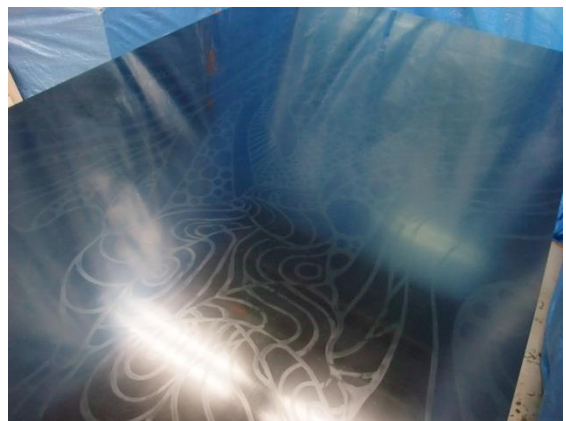
29. 中央以外の模様を研ぎつける



30. 濃い青緑色漆で模様を書き直す



31. 炭研ぎ



36. 摺り漆④

## 制作工程②

### 《Bottom02》

180×120×0.3 (cm)

漆・箔・豆腐・アルポリック

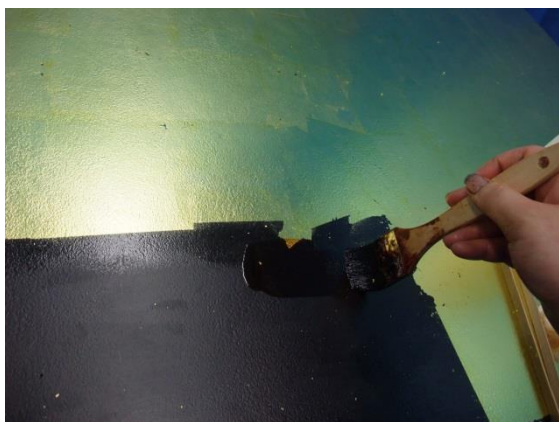
\*工程16まで「Bottom01」と同じ

17. 箔貼り (Z ブラック (箔貼り用接着剤) をテレピンで10倍に希釈したものを塗り、純金色の光陽箔を貼っていく)
18. テレピンで希釈した朱合呂色漆を塗る①
19. テレピンで希釈した朱合呂色漆を塗る②
20. テレピンで希釈した朱合呂色漆を塗る③
21. 水研ぎ (耐水ペーパー #600)
22. テレピンで希釈した朱合呂色漆を塗る④
23. テレピンで希釈した朱合呂色漆を塗る⑤
24. 水研ぎ (耐水ペーパー #600)
25. 青緑色漆で模様を描く
26. 朱合呂色漆を塗る⑥
27. 朱合呂色漆を塗る⑦
28. 朱合呂色漆を塗る⑧
29. 水研ぎ (耐水ペーパー #600)
30. 炭研ぎ (するが炭)
31. 朱合呂色漆を塗る⑨
32. 朱合呂色漆を塗る⑩
33. 炭研ぎ (するが炭)
34. 朱合呂色漆を塗る⑪
35. 炭研ぎ (するが炭)
36. 胴摺り (サンジェットを布に付け、表面を磨いていく)
37. 摺り漆 (テレピンで希釈した生漆を脱脂綿に付け摺りこんでいき、きれいに拭き取る)
38. 摺り漆②
39. 摺り漆③
40. 摺り漆④
41. 艶上げ① (ろいろ粉で艶を上げていく)
42. 摺り漆 (工程38と同じで、テレピンで少し希釈した生漆を用いる)
43. 摺り漆
44. 艶上げ②

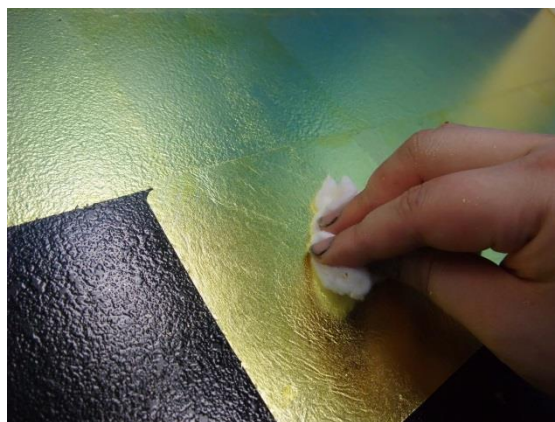
45. 裏：金具を付ける



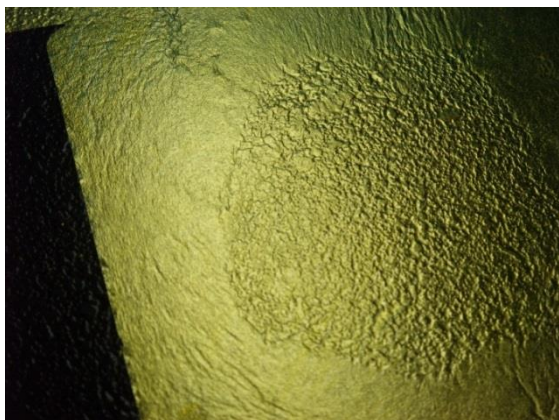
制作工程写真②



17. 箔貼り (Zブラックを塗る)



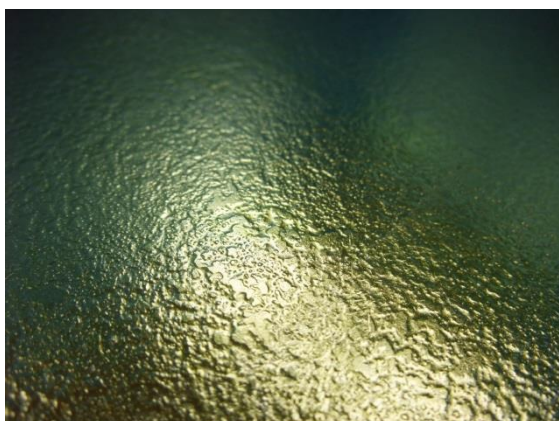
(17. 真綿で押さえる)



(17. 押した部分とそうでない部分)



(17. 全体)



(17. 細部)



20. 朱合呂色漆を塗る③





2 1. 水研ぎ (耐水ペーパー #600)



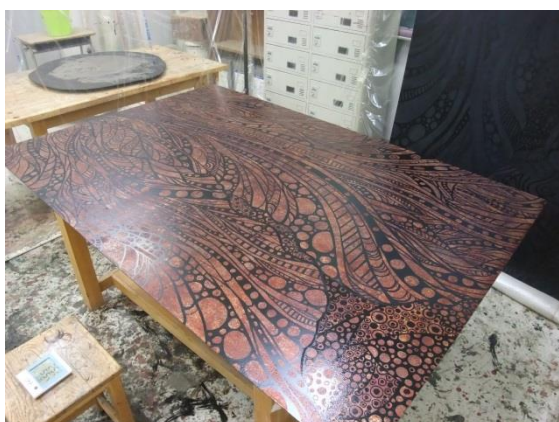
2 3. 朱合呂色漆を塗る⑤



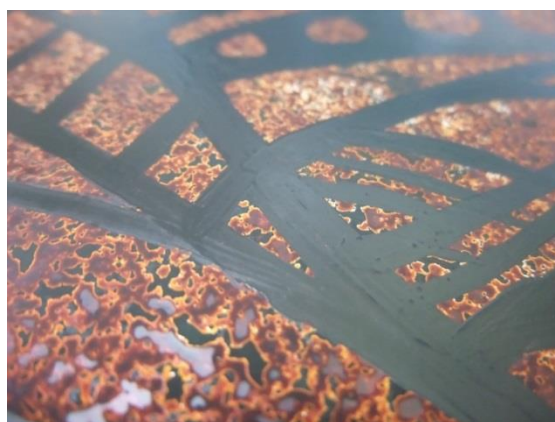
2 4. 水研ぎ (耐水ペーパー #600)



( 2 4. 細部)



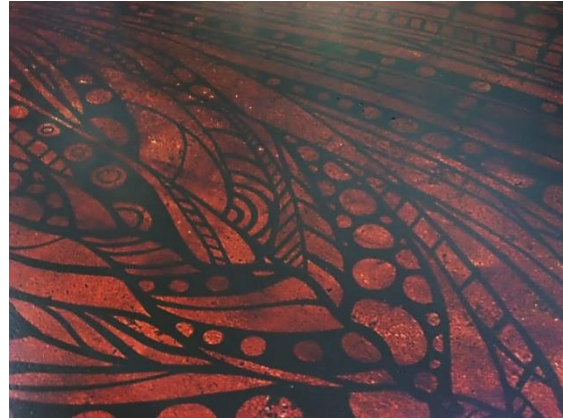
2 5. 青緑色漆で模様を描く



( 2 5. 細部)



28. 朱合呂色漆を塗る⑧



(28. 細部)



30. 炭研ぎ



34. 朱合呂色漆を塗る⑪



36. 胴摺り



37. 摺り漆





4 4 . 艶上げ②

### 制作工程③

#### 《廻る》

90×90×0.3 (cm)

漆・箔・豆腐・アルポリック

\*制作工程はほぼ「Bottom02」と同じ

1. 表面を荒らす（空研ぎペーパー #80 と #150）
2. エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る①
3. 空研ぎ（空研ぎペーパー #240）
4. エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る②
5. 空研ぎ（空研ぎペーパー #240）
6. 摺り漆（直接黒漆を塗ると、吸い込まれすぎ刷毛が通りにくいため、黒漆に松煙を混ぜたものをテレピンでシャバシャバになるくらい希釈して、脱脂綿で摺りこんでいききれいに拭き取る）
7. 黒呂色漆に松煙を混ぜたものを塗る
8. 水研ぎ（耐水ペーパー #600）
9. 黒呂色漆に松煙を混ぜたものを塗る②
10. 炭研ぎ（するが炭）
11. 黒漆の絞漆をつくり、たんぽで大きな凹凸を付けていく  
（\*絞漆：水を切った絹ごし豆腐を漆に混ぜ、タンパク質と漆が反応し粘り気を持たせたもので、凹凸などのテクスチャーを付けることが出来る）
12. 工程 11 と同じ絞漆で、たんぽで細かい凹凸を付けていく
13. 工程 11 と同じ絞漆で、たんぽで大小のバランスをみて凹凸を付け加えていく
14. 空研ぎ（空研ぎペーパー #240）
15. 再度ふろで乾かす（絞漆を付けた後乾かすが、研ぐと内部が乾いてない場合がある）
16. 空研ぎ（空研ぎペーパー #400）
17. 箔貼り（Z ブラック（箔貼り用接着剤）をテレピンで 10 倍に希釈したものを塗り、純金色の光陽箔を貼っていく）
18. テレピンで希釈した朱合呂色漆を塗る①
19. テレピンで希釈した朱合呂色漆を塗る②
20. テレピンで希釈した朱合呂色漆を塗る③
21. 水研ぎ（耐水ペーパー #600）
22. テレピンで希釈した朱合呂色漆を塗る④
23. テレピンで希釈した朱合呂色漆を塗る⑤
24. 水研ぎ（耐水ペーパー #600）

25. 黒漆で模様を描く
26. 朱合呂色漆を塗る⑥
27. 朱合呂色漆を塗る⑦
28. 朱合呂色漆を塗る⑧
29. 水研ぎ（耐水ペーパー＃600）
30. 炭研ぎ（するが炭）
31. 朱合呂色漆を塗る⑨
32. 炭研ぎ（するが炭）
33. 朱合呂色漆を塗る⑩
34. 炭研ぎ（するが炭）
35. 胴摺り（サンジェットを布に付け、表面を磨いていく）
36. 摺り漆（テレピンで希釈した生漆を脱脂綿に付け摺りこんでいき、きれいに拭き取る）
37. 摺り漆②
38. 摺り漆③
39. 摺り漆④
40. 艶上げ①（ろいろ粉で艶を上げていく）
41. 摺り漆（工程 36 と同じで、テレピンで少し希釈した生漆を用いる）
42. 摺り漆
43. 艶上げ②
44. 裏：金具を付ける

#### 制作工程写真③



25. 黒漆で模様を描く



（25. 細部）

#### 制作工程④

##### 《流 01 一濁の循環―》、《流 02 一濁の循環―》

260×φ11 cm, 260×φ14 cm

漆・箔・豆腐・塩化ビニールパイプ

1. 表面を荒らす（空研ぎペーパー #80 と #150）
2. 上部に金具を付けた円柱と同じサイズの木を取り付ける
3. エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る①
4. 空研ぎ（空研ぎペーパー #240）
5. エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る②
6. 空研ぎ（空研ぎペーパー #240）
7. 摺り漆（直接黒漆を塗ると、吸い込まれすぎ刷毛が通りにくいため、黒漆に松煙を混ぜたものを  
をテレピンでシャバシャバになるくらい希釈して、  
脱脂綿で摺りこんでいききれいに拭き取る）
8. 黒呂色漆に松煙を混ぜたものを塗る
9. 水研ぎ（耐水ペーパー #600）
10. 黒呂色漆に松煙を混ぜたものを塗る②
11. 炭研ぎ（するが炭）
12. 赤紫色漆を赤と紫の配合の違いで3色の絞漆をつくり、たんぼで大きな凹凸を付けていく  
（＊絞漆：水を切った絹ごし豆腐を漆に混ぜ、タンパク質と漆が反応し粘り気を持たせたもので、凹凸などのテクスチャーを付けることが出来る）
13. 工程12と同じ5色の絞漆をつくり、たんぼで細かい凹凸を付けていく
14. 工程12と同じ5色の絞漆をつくり、たんぼで大小のバランスをみて凹凸を付け加えていく
15. 空研ぎ（空研ぎペーパー #240）
16. 再度ふろで乾かす（絞漆を付けた後乾かすが、研ぐと内部が乾いてない場合がある）
17. 空研ぎ（空研ぎペーパー #400）
18. 箔貼り（Zブラック（箔貼り用接着剤）をテレピンで10倍に希釈したものを塗り、「流 01」は純金色・赤色・牡丹色・サックス・濃朱色の光陽箔を貼り、「流 02」は赤色の光陽箔と銀箔を貼っていく）
19. 箔を蒔く（箔の色の境界線をぼかすため、Zブラック塗りを砂子筒とたたき筆を使って蒔き、貼っていく）
20. テレピンで希釈した朱合呂色漆を塗る①
21. テレピンで希釈した朱合呂色漆を塗る②
22. テレピンで希釈した朱合呂色漆を塗る③
23. 水研ぎ（耐水ペーパー #600）

24. テレピンで希釈した朱合呂色漆を塗る④
25. テレピンで希釈した朱合呂色漆を塗る⑤
26. 水研ぎ（耐水ペーパー #600）
27. 赤紫色漆で模様を描く
28. テレピンで希釈した朱合呂色漆を塗る⑥
29. テレピンで希釈した朱合呂色漆を塗る⑦
30. 朱合呂色漆を塗る⑧
31. 朱合呂色漆を塗る⑨（「流 02」はこの後工程 39 に飛ぶ）
32. 水研ぎ（耐水ペーパー #600）
33. 炭研ぎ（するが炭）
34. 朱合呂色漆を塗る⑩
35. 朱合呂色漆を塗る⑪
36. 朱合呂色漆を塗る⑫
37. 炭研ぎ（するが炭）
38. 朱合呂色漆を塗る⑬
39. 炭研ぎ（するが炭）
40. 胴摺り（サンジェットを布に付け、表面を磨いていく）
41. 摺り漆（テレピンで希釈した生漆を脱脂綿に付け摺りこんでいき、きれいに拭き取る）
42. 摺り漆②
43. 摺り漆③
44. 摺り漆④
45. 艶上げ①（ろいろ粉で艶を上げていく）
46. 摺り漆（工程 41 と同じで、テレピンで少し希釈した生漆を用いる）
47. 摺り漆
48. 艶上げ②

作品工程写真④



1 4. 絞漆③



1 8. 《流 01》箔貼り



1 9. 《流 01》箔を蒔く



1 9. 《流 02》箔を蒔く

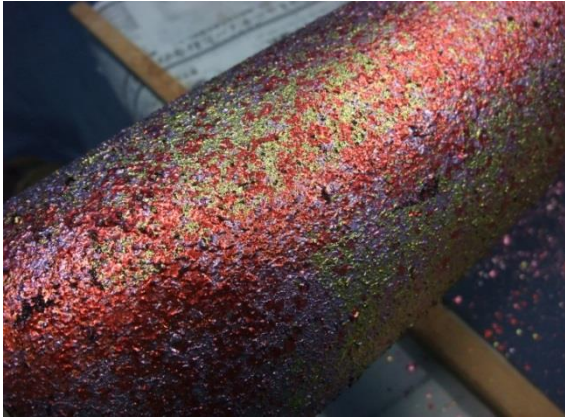


( 1 9. 《流 01》)

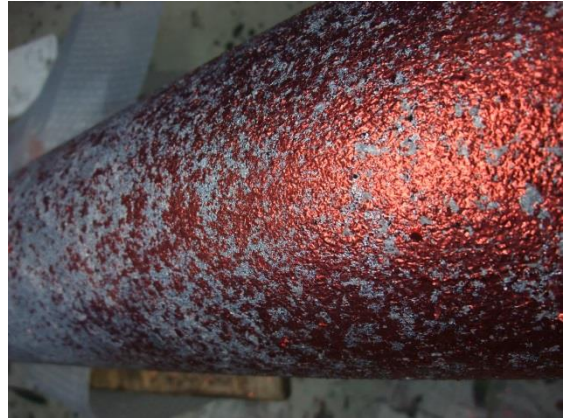


( 1 9. 《流 02》)

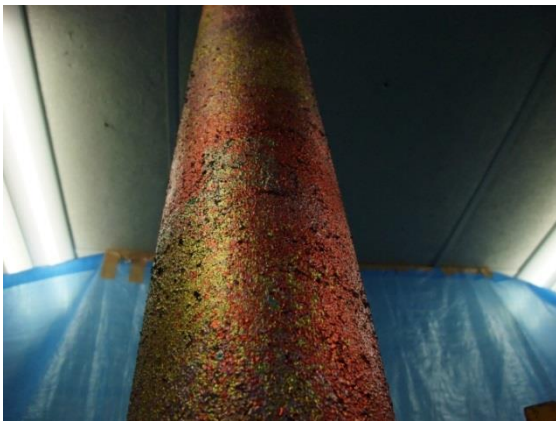




(19. 《流 01》細部)



(19. 《流 02》細部)



21. 《流 01》朱合呂色漆を塗る②



22. 《流 01》朱合呂色漆を塗る③



27. 《流 01》赤紫色漆で模様を描く



27. 《流 02》赤紫色漆で模様を描く

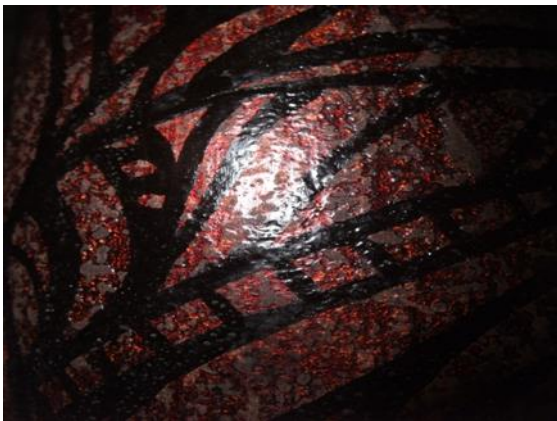




( 2 7 . 《流 01》)



( 2 7 . 《流 02》)



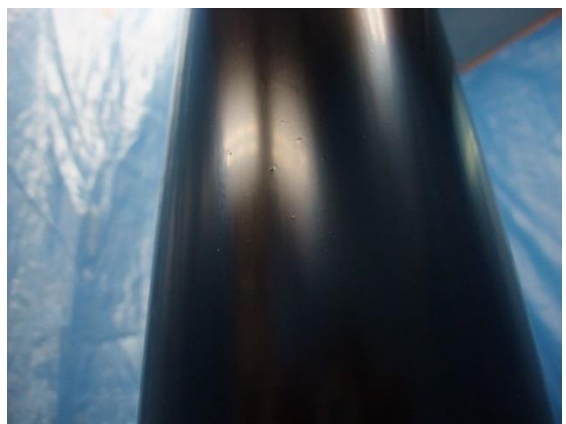
( 2 7 . 《流 01》 細部)



( 2 7 . 《流 02》 細部)



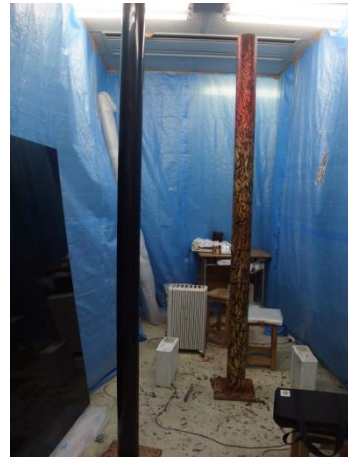
3 4 . 朱合呂色漆を塗る⑩



3 8 . 朱合呂色漆を塗る⑬



3 9 . 炭研ぎ



左《流 01》、右《流 02》

## 制作工程⑤

### 《渦》

45×300×0.3 (cm)

漆、豆腐、箔、アルポリック

胎：アルポリックというアルミニウム—発砲スチロール—アルミニウムの 3 層構造から成るアルミ樹脂複合板を用いる（特徴：軽く強い、伸縮しない、良好な平面性など）

1. 表面を荒らす（空研ぎペーパー #80 と #150）
2. 表：エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る①
3. 裏：エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る（金具を付ける部分はマスキングテープを貼っておく）
4. 空研ぎ（空研ぎペーパー #240）
5. 表：エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る②
6. 空研ぎ（空研ぎペーパー #240）
7. 表：黒呂色漆に松煙を混ぜたものをゴムローラーで塗る
8. 裏：黒呂色漆に松煙を混ぜたものをゴムローラーで塗る
9. 表：水研ぎ（耐水ペーパー #600）  
以降表のみの工程
10. 黒赤・黒紫・黒赤紫色漆で絞漆をつくり、たんぼで付けていく  
（＊絞漆：水を切った絹ごし豆腐を漆に混ぜ、タンパク質と漆が反応し粘り気を持たせたもので、凹凸などのテクスチャーを付けることが出来る）
11. 空研ぎ（空研ぎペーパー #240）
12. 再度ふろで乾かす（絞漆を付けた後乾かすが、研ぐと内部が乾いてない場合がある）
13. 空研ぎ（空研ぎペーパー #400）
14. 箔貼り（Z ブラック（箔貼り用接着剤）をテレピンで 10 倍に希釈してものを塗り、純金色の光陽箔を貼っていく）
15. 濃朱色の光陽箔を貼る部分を転写（カーボン紙での転写が不可能だったので、線香で図案に細かく穴をあけていき、胎に貼り付けその上から水彩絵の具を塗っていく）
16. 箔貼り（濃朱色の光陽箔を貼っていく）
17. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る①（透箔下漆：箔下 7 と遅口 3 を合わせた漆）
18. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る②
19. 水研ぎ（耐水ペーパー #400）
20. 箔貼り直し（水研ぎで剥がれた部分を貼りなおす）
21. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る③

22. 水研ぎ（耐水ペーパー #800）
23. 模様を転写（工程 15 と同じ方法で模様を転写していく）
24. 黒青緑色漆で模様を描く
25. 黒赤紫色漆で模様を描く（三重丸の部分を描いていく）
26. 水研ぎ（耐水ペーパー #1500）
27. 黒青緑色漆で模様を描き描き直す（水研ぎで研げてなくなった部分を描き足す）
28. 水研ぎ（耐水ペーパー #2000）
29. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る④（工程 20 より希釈をゆるめる）
30. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る⑤
31. 水研ぎ（耐水ペーパー #800）
32. テレピンで少し希釈した透箔下漆を篋で塗りこむ⑥（凹凸に篋ですりこむように塗っていく）
33. 漆に少量の黒赤色漆を混ぜたものを、工程 16 の濃朱色光陽箔を貼った部分に塗っていく
34. テレピンで少し希釈した透箔下漆を篋で塗りこむ⑦
35. テレピンで少し希釈した透箔下漆を篋で塗りこむ⑧
36. 炭研ぎ（するが炭）
37. 透箔下漆を塗る⑨（希釈なし）
38. 炭研ぎ（するが炭）
39. 透箔下漆を篋で塗りこむ⑩
40. 炭研ぎ（するが炭）
41. 透箔下漆を塗る⑪
42. 炭研ぎ（するが炭）
43. 透箔下漆を塗る⑫
44. 炭研ぎ（するが炭）
45. 透箔下漆を薄く塗る⑬
46. 炭研ぎ（するが炭、絞漆の凹凸埋まり、完璧に平面をつくる）
47. 透箔下漆を塗る⑭
48. 炭研ぎ（するが炭）
49. 水研ぎ（耐水ペーパー #3000 で表面の細かな傷を消していく）
50. 模様の転写（カーボン紙で模様を転写する）
51. 透箔下漆で模様を描く
52. 模様の炭研ぎ（するが炭）
53. 水研ぎ（耐水ペーパー #3000）
54. 胴摺り（サンジェットを布に付け、表面を磨いていく）
55. 吸上げ（下の面と同じ透箔下漆で焼き漆をつくり、盛り上がるくらいに塗りながら模

様を描いていく、また下の面が完璧の硬化してしまうと吸上がらないので、工程 48 からここまでなるべく日を空けずに作業する) →9 日間置く

56. 吸上げ拭き取り (吸上げの焼き漆をテレピンで拭き取っていく)
57. 摺り漆 (テレピンで希釈した生漆を脱脂綿に付け摺りこんでいき、きれいに拭き取る)
58. 摺り漆②
59. 摺り漆③
60. 摺り漆④
61. 摺り漆⑤ (テレピンでの希釈を少し弱くした生漆を脱脂綿に付け摺りこんでいき、きれいに拭き取る)
62. 摺り漆⑥
63. 艶上げ① (ろいろ粉で艶を上げていく)
64. 摺り漆 (工程 61 と同じで、テレピンで少し希釈した生漆を用いる)
65. 摺り漆
66. 艶上げ②
67. 裏 : 金具を付ける



制作工程写真⑤



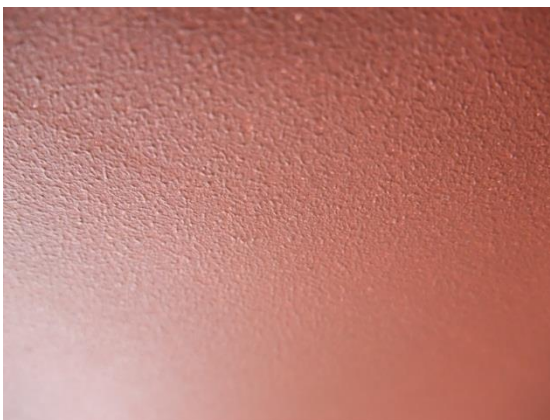
胎



1. 表：エポキシ樹脂塗料を塗る



3. 裏：エポキシ樹脂塗料を塗る



(3. の細部)



7. 表：黒呂色漆+松煙を塗る



10. 絞漆

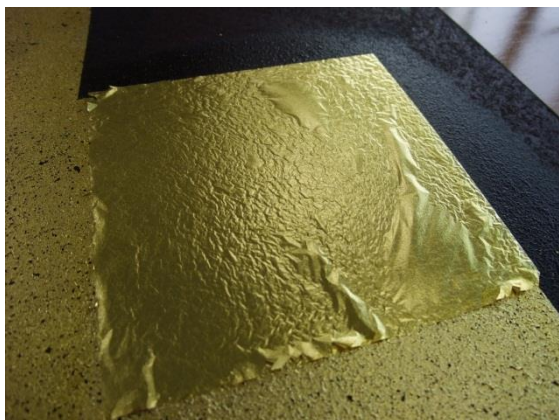




(10. 細部)



14. 箔貼り (希釈したZブラックを塗る)



14. 箔貼り (純金色の光陽箔を置く)



14. 箔貼り (布で押さえる)



14. 箔貼り



(14. 細部)





15. 転写 (図案に穴を線香で穴を空ける)



15. 転写



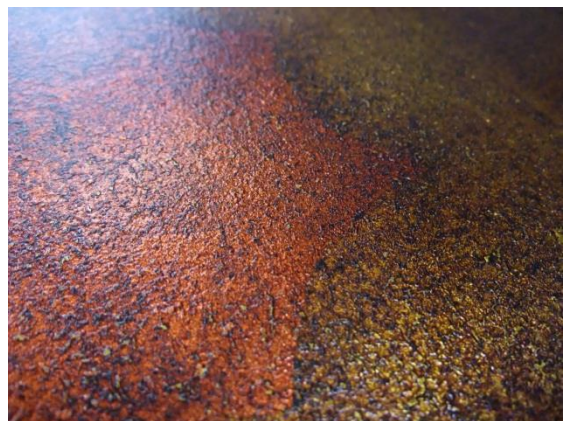
16. 箔貼り



(16. 細部)



17. 透箔下漆を塗る①



(17. 細部)





18. 透箔下漆を塗る②



(19. 水研ぎ細部)



20. 箔貼り直し



(20. 細部)



21. 透箔下漆を塗る③

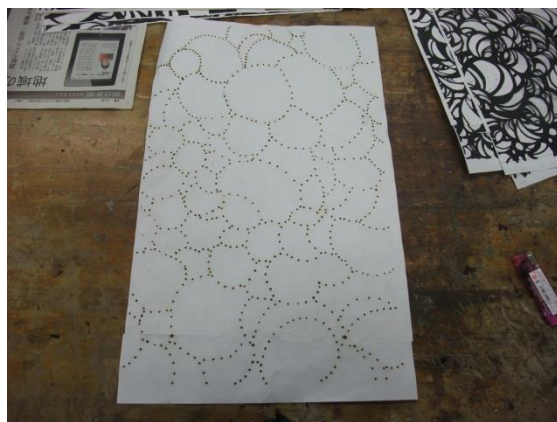


(21. 細部)





2 3 . 転写 (図案)



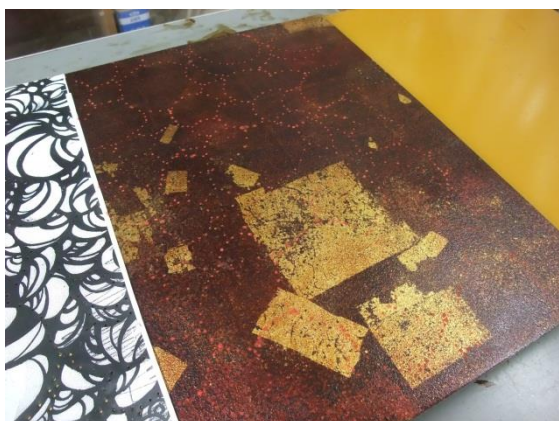
2 3 . 転写 (図案裏側)



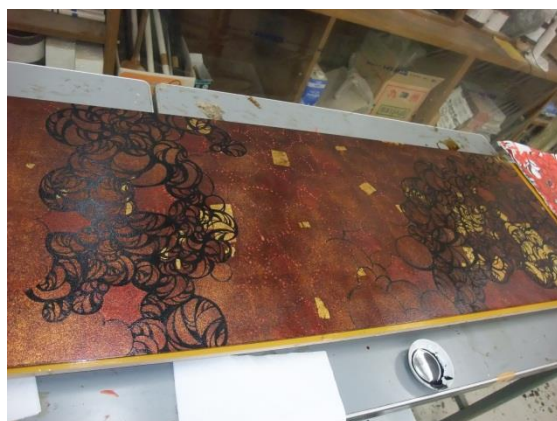
2 3 . 転写 (図案を置く)



2 3 . 転写 (水彩絵の具を塗る)

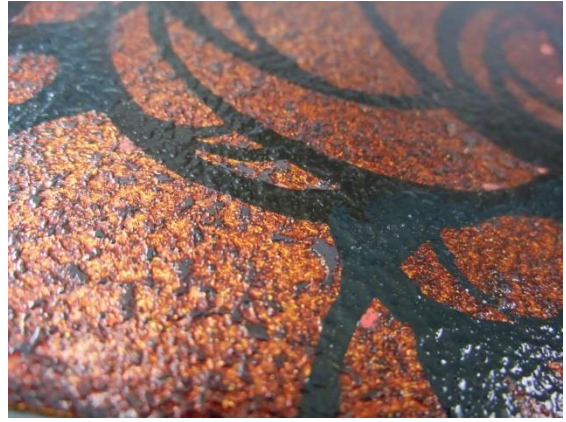


2 3 . 転写



2 4 . 黒青緑色漆で模様を描く





(細部)



(向かって右端から1)



(2)



(3)

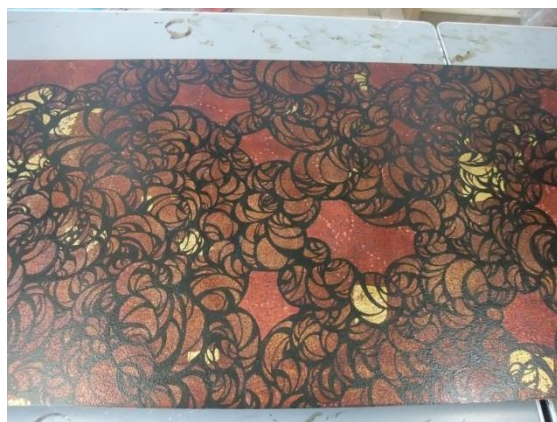


(4)





(5)



(6)



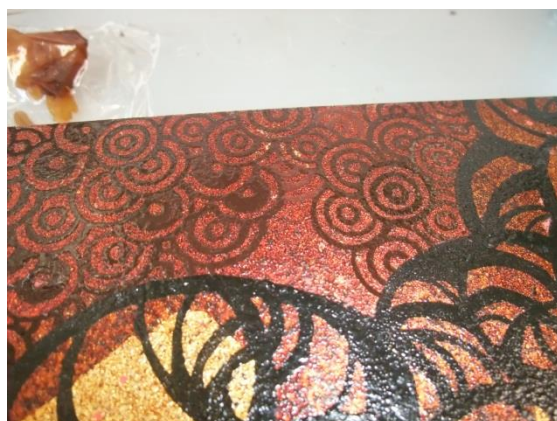
(7)



(全体)



2 5 . 黒赤紫色漆で模様を描く



(2 5 . 細部)





29. 透箔下漆を塗る④



(29. 細部)



30. 透箔下漆を塗る⑤



(30. 細部)



31. 水研ぎ (耐水ペーパー #800)



(31. 細部)





3 3 . 黒赤色漆+透箔下漆を部分に塗る



3 4 . 透箔下漆を篋で塗りこむ⑦



3 9 . 透箔下漆を篋で塗りこむ⑩



( 3 9 . 細部 )



4 3 . 透箔下漆を塗る⑪



4 4 . 炭研ぎ



(4 2. 細部)



4 3. 透箔下漆を塗る⑫



4 4. 炭研ぎ



(4 4. 細部)



4 5. 透箔下漆塗り⑬



4 6. 炭研ぎ





(46. 細部)



47. 透箔下漆を塗る⑭



49. 水研ぎ (耐水ペーパー #3000)



(49. 細部)



50. 転写



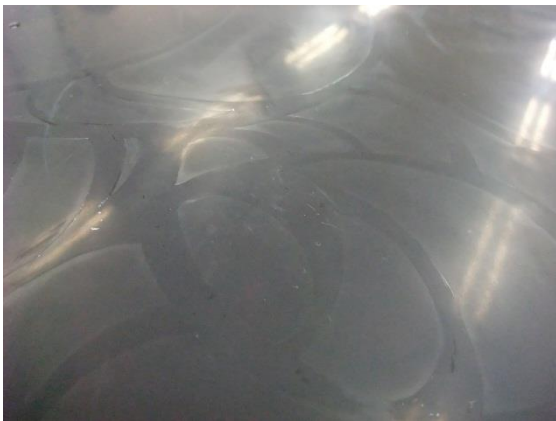
51. 透箔下漆で模様を描く



( 5 1 . 細部 )



5 2 . 模様 の 炭 研 ぎ ( 途 中 )



5 2 . 模様 の 炭 研 ぎ



5 3 . 水 研 ぎ ( 耐 水 ペ ー パ ー # 3 0 0 0 )



5 4 . 胴 摺 り



( 5 4 . 細 部 )





5 5 . 吸上げ



( 5 5 . 細部 )



5 6 . 吸上げ拭き取り



5 6 . 吸上げ拭き取り



( 5 6 . 細部 )



57. 摺り漆



(57. 細部)



58. 艶上げ①

## 制作工程⑥

### 《渦 02》

90×90×0.3 (cm)

漆、箔、豆腐、アルミ複合板

1. 表面を荒らす（空研ぎペーパー #80 と #150）
2. 表：エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る①
3. 裏：エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る（金具を付ける部分はマスキングテープを貼っておく）
4. 空研ぎ（空研ぎペーパー #240）
5. 表：エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る②
6. 空研ぎ（空研ぎペーパー #240）
7. 表：黒呂色漆に松煙を混ぜたものをゴムローラーで塗る
8. 裏：黒呂色漆に松煙を混ぜたものをゴムローラーで塗る
9. 表：水研ぎ（耐水ペーパー #600）  
以降表のみの工程
10. 黒呂色漆に松煙を混ぜた漆で絞漆をつくり、たんぼで付けていく  
（＊絞漆：水を切った絹ごし豆腐を漆に混ぜ、タンパク質と漆が反応し粘り気を持たせたもので、凹凸などのテクスチャーを付けることが出来る）
11. 空研ぎ（空研ぎペーパー #240）
12. 再度ふろで乾かす（絞漆を付けた後乾かすが、研ぐと内部が乾いてない場合がある）
13. 空研ぎ（空研ぎペーパー #400）
14. 光陽箔を貼る部分を転写（凹凸があるためカーボン紙での転写が不可能だったので、線香で図案に細かく穴をあけていき、胎に貼り付けその上から水彩絵の具を塗っていく）
15. 箔を貼る（Z ブラック（箔貼り用接着剤）をテレピンで 10 倍に希釈してものを塗り、純金色の光陽箔を貼っていく）
16. 箔貼り（赤色の光陽箔を貼っていく）
17. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る①（透箔下漆：箔下 7 と遅口 3 を合わせた漆）
18. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る②
19. 軽く水研ぎ（耐水ペーパー #800）
20. 光陽箔を貼る部分を転写
21. 純金色の光陽箔を貼る（2 層目）
22. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る③
23. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る④

24. 軽く水研ぎ（耐水ペーパー #800）
25. 純金色の光陽箔を貼る（3 層目）
26. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る④
27. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る⑤
28. 水研ぎ（耐水ペーパー #800）
29. 黒呂色漆に松煙を混ぜた漆で模様を描く（部分的に黒く塗りつぶす）
30. 水研ぎ（耐水ペーパー #1500）
31. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る⑥（工程 27 より希釈をゆるめる）
32. 水研ぎ（耐水ペーパー #800）
33. テレピンで少し希釈した透箔下漆を篋で塗りこむ⑦（凹凸埋めるため）
34. 水研ぎ（耐水ペーパー #1000）
35. テレピンで少し希釈した透箔下漆を刷毛で塗る⑧
36. 炭研ぎ（するが炭）
37. 透箔下漆を塗る⑨（希釈なし）
38. 炭研ぎ（するが炭）
39. 透箔下漆を塗る⑩
40. 炭研ぎ（するが炭）
41. 透箔下漆を塗る⑪
42. 炭研ぎ（するが炭）
43. 透箔下漆を塗る⑫
44. 炭研ぎ（するが炭）
45. 水研ぎ（耐水ペーパー #3000）
46. 胴摺り（サンジェットを布に付け、表面を磨いていく）
47. 吸上げ（下の面と同じ透箔下漆で焼き漆をつくり、盛り上がるくらいに塗りながら模様を描いていく、また下の面が完璧の硬化してしまうと吸上がらないので、工程 39 からここまでなるべく日を空けずに作業する）→9 日間置く
48. 吸上げ拭き取り（吸上げの焼き漆をテレピンで拭き取っていく）
49. 摺り漆（テレピンで希釈した生漆を脱脂綿に付け摺りこんでいき、きれいに拭き取る）
50. 摺り漆②
51. 摺り漆③
52. 摺り漆④
53. 摺り漆⑤（テレピンでの希釈を少し弱くした生漆を脱脂綿に付け摺りこんでいき、きれいに拭き取る）
54. 摺り漆⑥
55. 艶上げ①（ろいろ粉で艶を上げていく）
56. 摺り漆（工程 44 と同じで、テレピンで少し希釈した生漆を用いる）

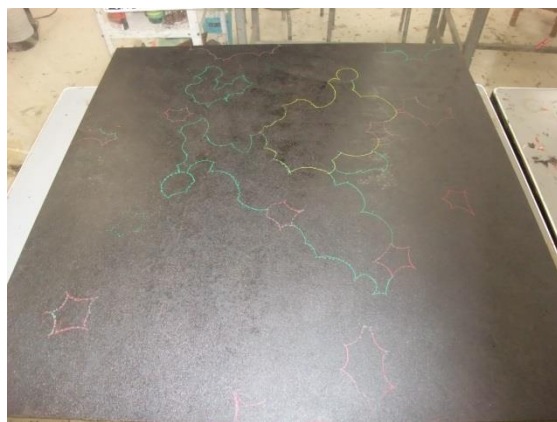
- 57. 摺り漆
- 58. 艶上げ②
- 59. 裏：金具を付ける



制作工程写真⑥



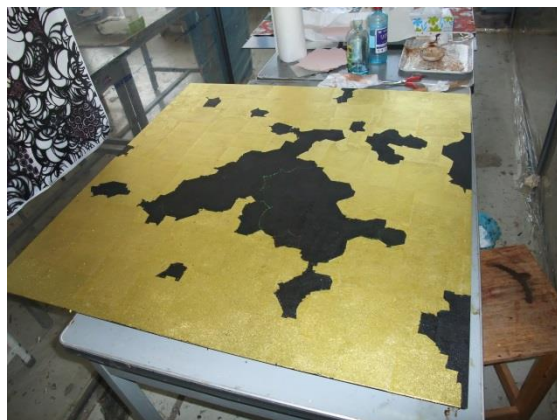
10. 絞漆



14. 転写



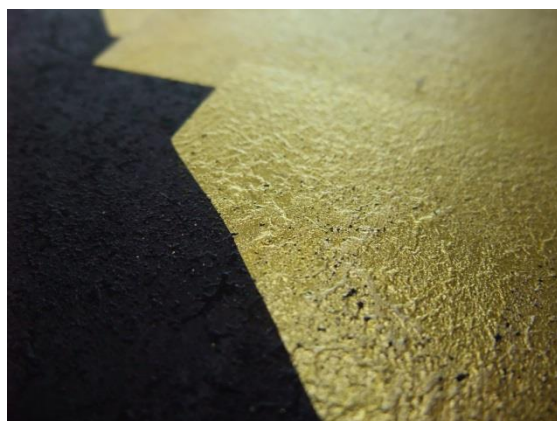
(14. 細部)



15. 箔貼り

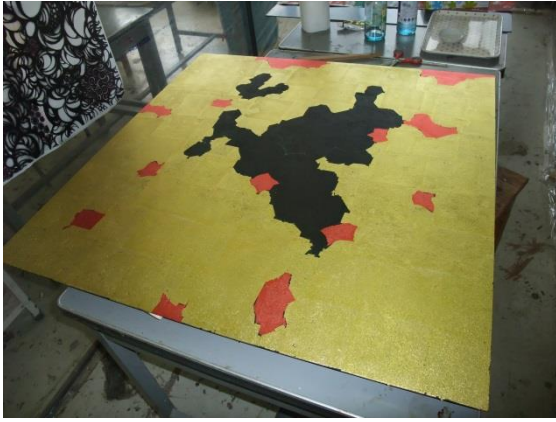


(15. 細部)



(15. 細部)





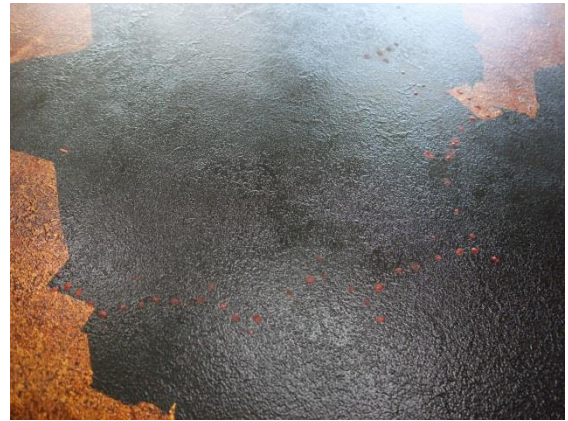
16. 箔貼り



17. 透箔下漆を塗る①



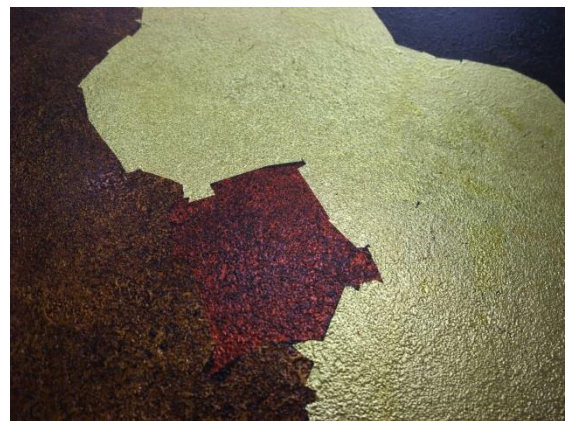
(17. 細部)



20. 転写



21. 箔貼り



(21. 細部)





2 2 . 透箔下漆を塗る③



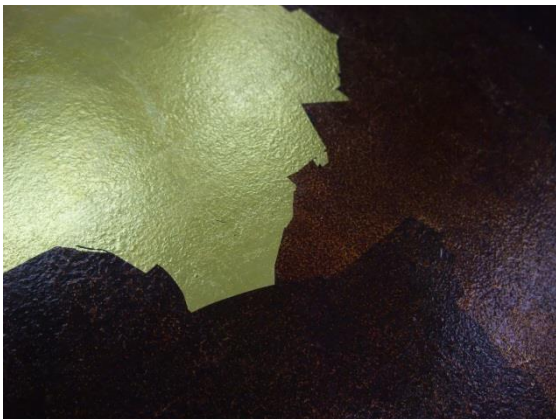
2 3 . 透箔下漆を塗る④



2 5 . 箔貼り



( 2 5 . 細部 )



( 2 5 . 細部 )



2 6 . 透箔下漆を塗る④





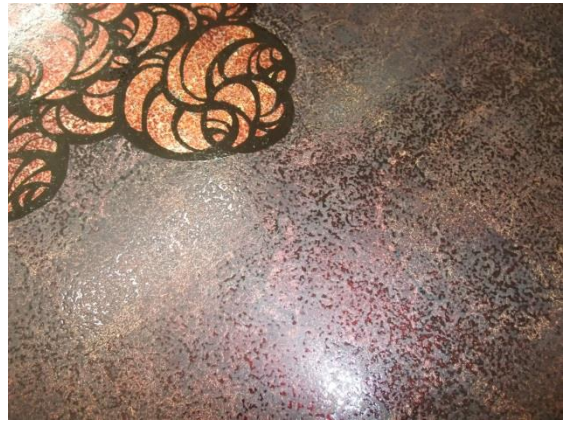
(26. 細部)



28. 水研ぎ (耐水ペーパー #800)



29. 松煙を混ぜた黒呂色漆で模様を描く



(29. 細部)



(細部)



(細部)





(細部)



(細部)



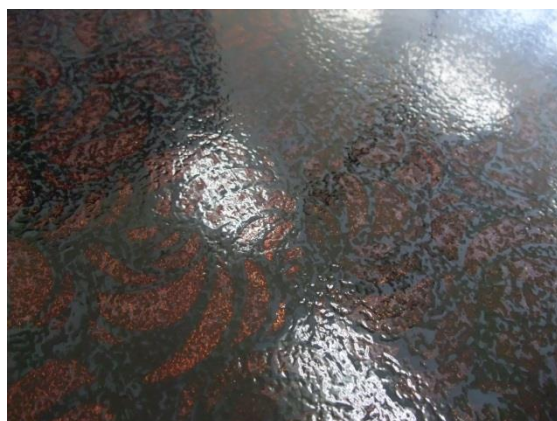
(細部)



3 1. 透箔下漆を塗る⑥

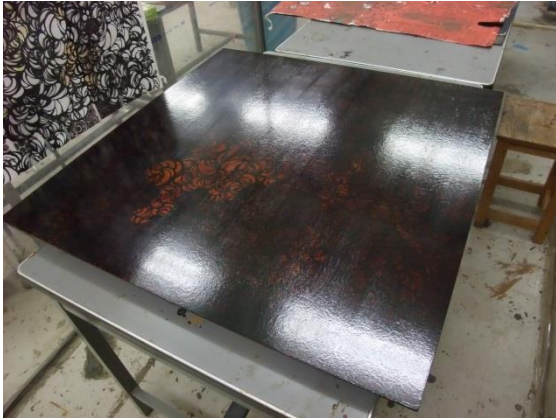


(3 1. 細部)

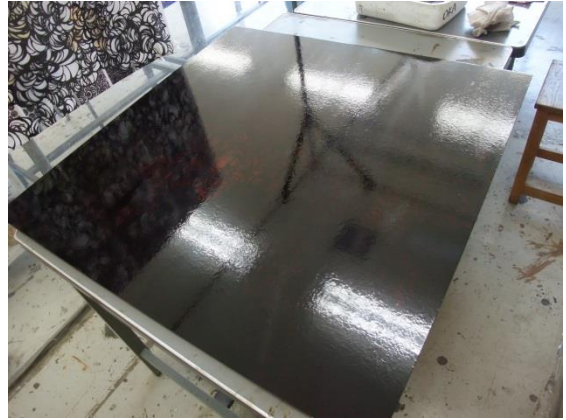


3 2. 水研ぎ (耐水ペーパー #800)

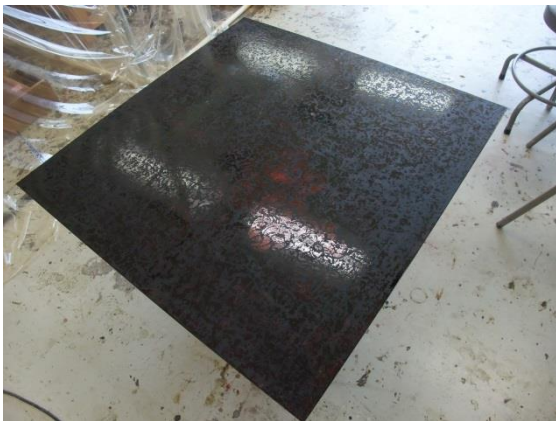




33. 透箔下漆を篋で塗り込む⑦



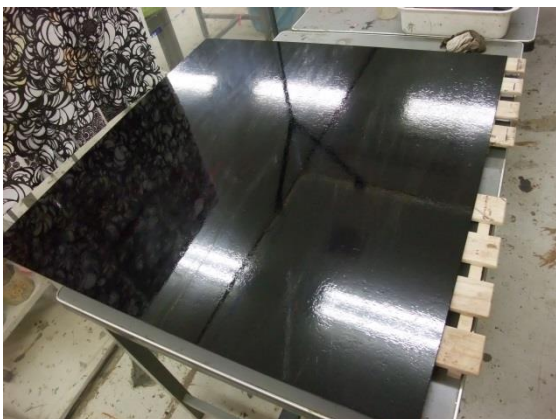
35. 透箔下漆を塗る⑧



36. 炭研ぎ



(36. 細部)



37. 透箔下漆を塗る⑨



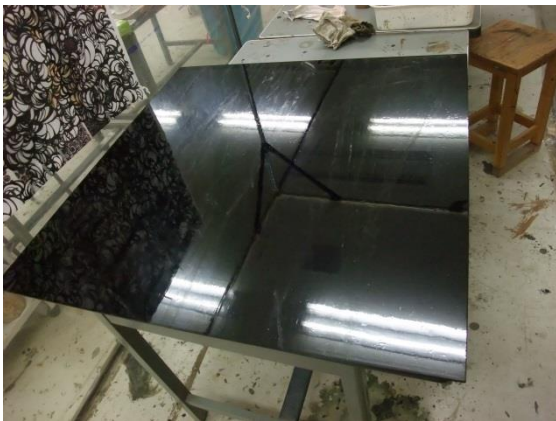
38. 炭研ぎ



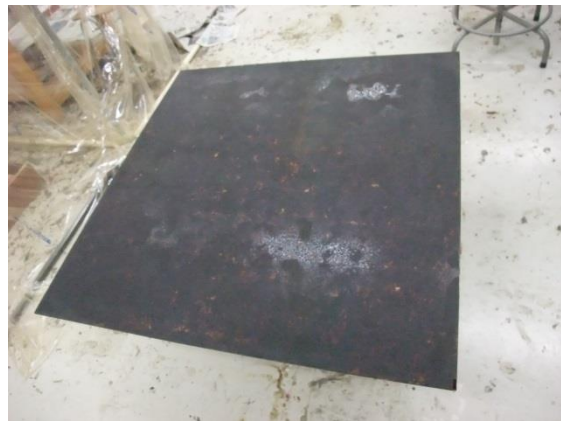
( 3 8 . 細部 )



4 0 . 炭研ぎ



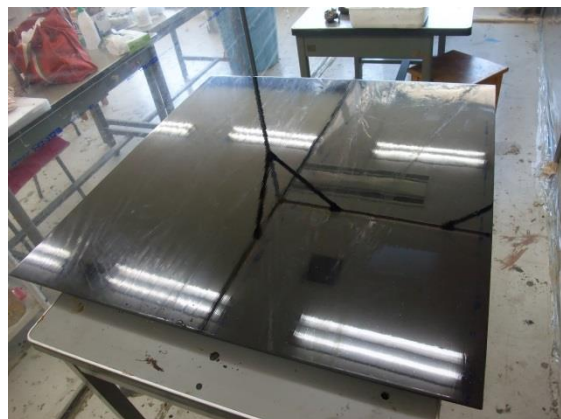
4 1 . 透箔下漆を塗る⑪



4 2 . 炭研ぎ

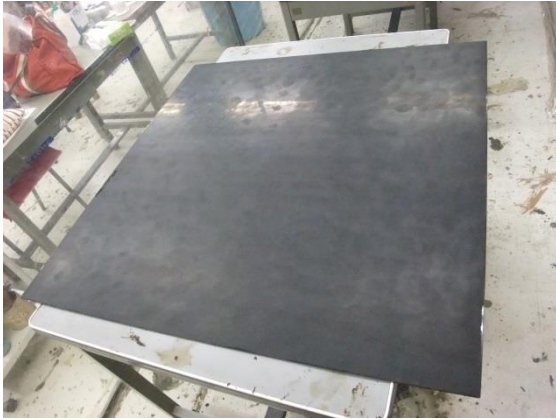


( 4 2 . 細部 )

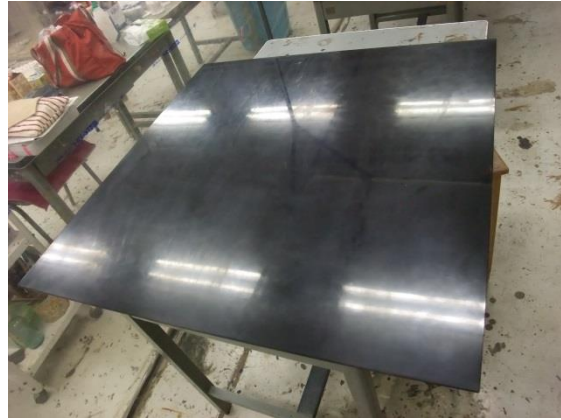


4 3 . 透箔下漆を塗る⑫





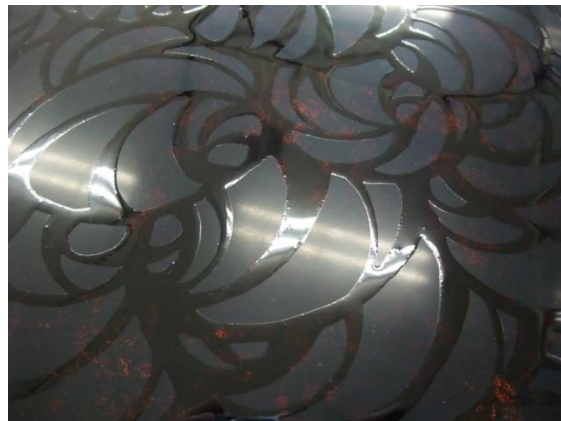
4 4 . 炭研ぎ



4 6 . 胴摺り



4 7 . 吸上げ



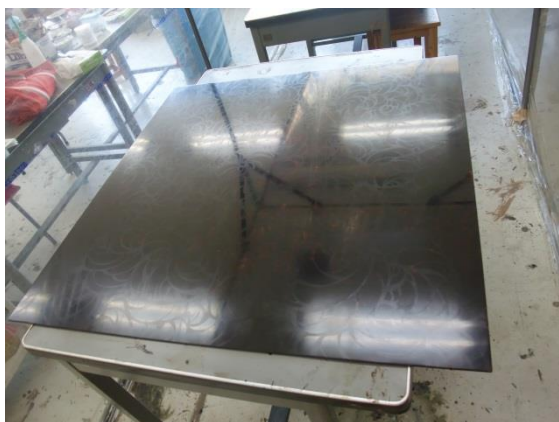
( 4 7 . 細部 )



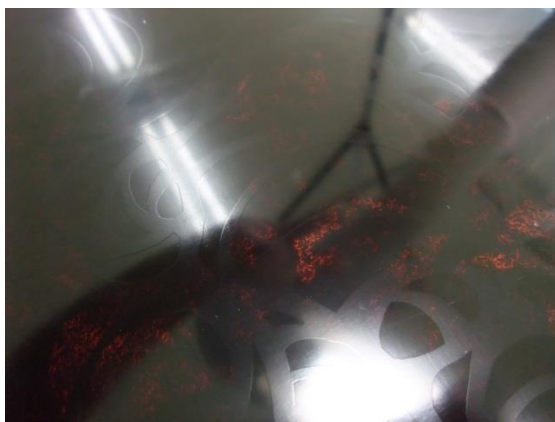
4 8 . 吸上げ拭き取り



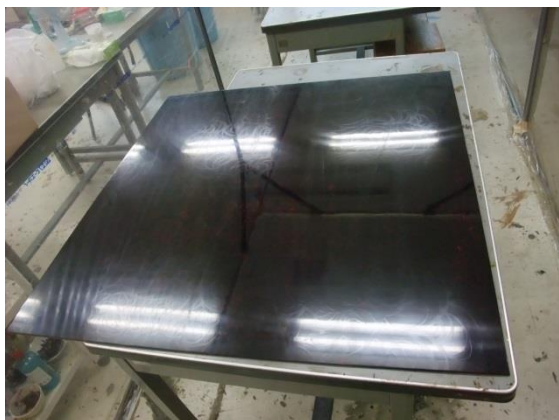
( 4 8 . 細部 )



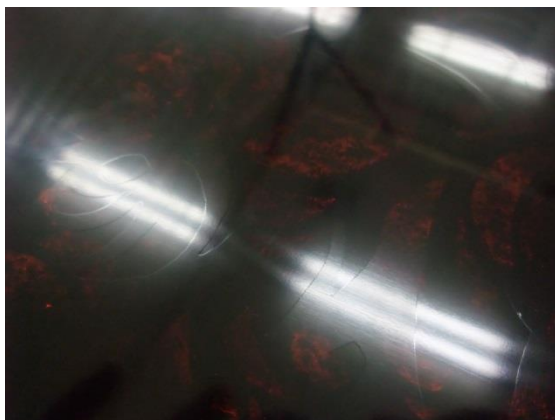
5 4 . 摺り漆⑥



( 5 4 . 細部 )



5 5 . 艶上げ①



( 5 5 . 細部 )



5 8 . 艶上げ②



## 制作工程⑦

### 《透過—蠶—》

45×70×0.3 (cm)

漆、箔、豆腐、アルポリック

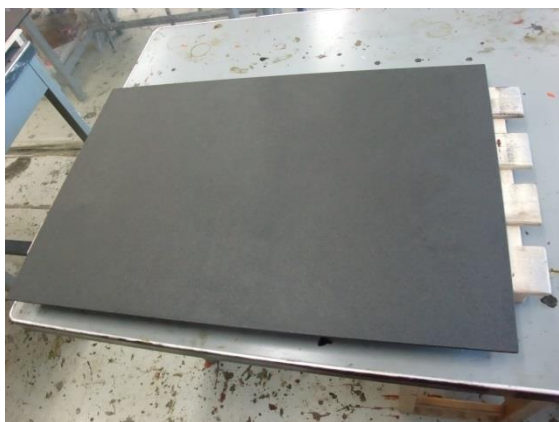
#### \*以降表のみの工程

\*漆を塗った後は約 8 時間ふろ（気温約 20 度、湿度 70～80%）に入れて乾かす

1. 表面を荒らす（空研ぎペーパー #150、#240 と #400）
2. エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る①
3. 空研ぎ（空研ぎペーパー #400）
4. エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る②
5. 空研ぎ（空研ぎペーパー #400）
6. 黒呂色漆に松煙を混ぜたものをテレピンで希釈して塗る
7. 水研ぎ（耐水ペーパー #600）
8. 黒漆と松煙を混ぜた漆で絞漆をつくり、たんぼで付けていく  
（\*絞漆：水を切った絹ごし豆腐を漆に混ぜ、タンパク質と漆が反応し粘り気を持たせたもので、凹凸などのテクスチャーを付けることが出来る）
9. 空研ぎ（空研ぎペーパー #240）
10. 再度ふろで乾かす（絞漆を付けた後乾かすが、研ぐと内部が乾いてない場合がある）
11. 空研ぎ（空研ぎペーパー #400）
12. 箔貼り（Z ブラック（箔貼り用接着剤）をテレピンで 10 倍に希釈してものを塗り、純金色の光陽箔を貼っていく）  
（\*光陽箔：銀箔を着色したもの）
13. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る①（透箔下漆：箔下 7 と遅口 3 を合わせた漆）
14. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る②
15. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る③
16. 炭研ぎ（するが炭）
17. 黒漆と松煙を混ぜた漆で模様を描く
18. 軽く炭研ぎ（するが炭）
19. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る④（工程 15 より希釈をゆるめる）
20. 炭研ぎ（するが炭）
21. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る⑤
22. 炭研ぎ（するが炭）
23. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る⑥
24. 炭研ぎ（するが炭）

25. 透箔下漆を塗る⑦（希釈なし）
26. 炭研ぎ（するが炭）
27. 凹んでいる部分に透箔下漆を筆で置いていく
28. 炭研ぎ（するが炭、絞漆の凹凸埋まり、完璧に平面をつくる）
29. 透箔下漆を塗る⑧
30. 炭研ぎ（するが炭）
31. 水研ぎ（耐水ペーパー #3000 で表面の細かな傷を消していく）
32. 胴摺り（サンジェットを布に付け、表面を磨いていく）
33. 吸上げ（下の面と同じ透箔下漆で焼き漆（不乾の漆）をつくり、盛り上がるくらいに塗りながら模様を描いていき、数日おいて焼き漆を拭き取ると焼き漆を塗った部分の下の面が隆起する。吸上げ前の塗り（工程 29）から日を空けると下の塗面が完璧に硬化してしまい、吸上がらなくなるので、工程 29 からここまでなるべく日を空けずに作業する）  
→焼き漆で模様を描いたら 7 日間置いておく
34. 焼き漆を拭き取る（工程 33 で塗った焼き漆をテレピンできれいに拭き取っていく）
35. 摺り漆（テレピンで希釈した生漆を脱脂綿に付け摺りこんでいき、きれいに拭き取る）
36. 摺り漆②
37. 摺り漆③
38. 摺り漆④（テレピンでの希釈を少し弱くした生漆を用いる）
39. 艶上げ①（手のひらに、ろいろ粉と少量の油（手油でも十分）をつけ磨いていき艶を上げていく）
40. 摺り漆⑤（工程 35 と同じで、テレピンで少し希釈した生漆を用いる）
41. 摺り漆⑥（工程 38 と同じで、テレピンでの希釈を少し弱くした生漆を用いる）
42. 艶上げ②
43. 裏：金具を付ける

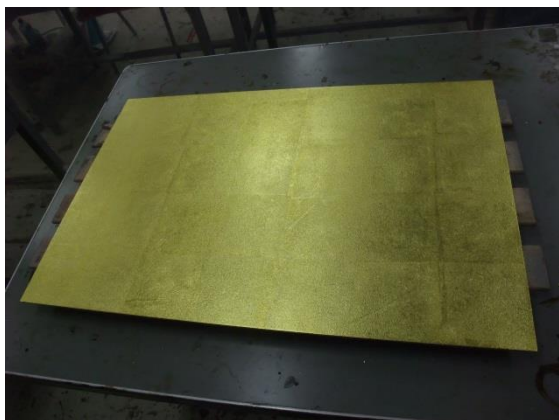
制作工程写真⑦



8. 絞漆



(細部)



1 2. 箔貼り



(細部)



1 5. 希釈した透箔下漆を塗る③



(細部)





16. 炭研ぎ



(細部)



17. 模様を描く



(細部)



19. 希釈した透箔下漆を塗る④

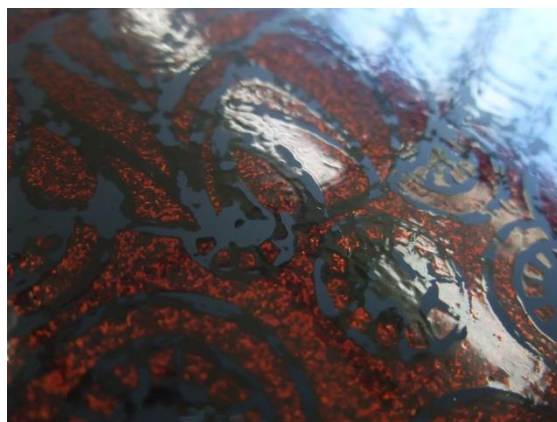


(細部)

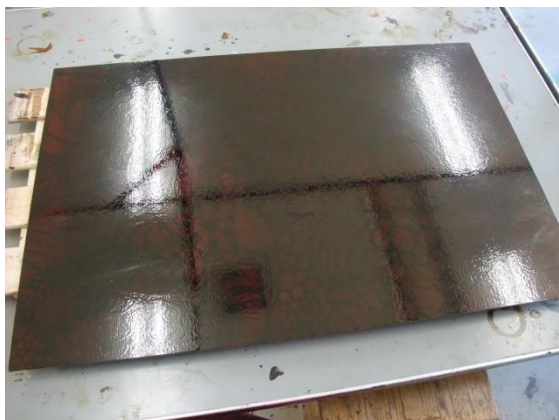




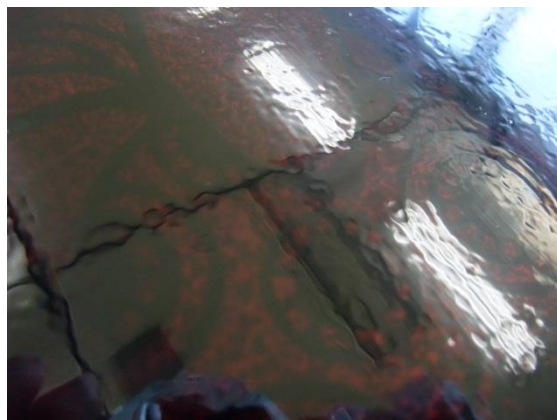
20. 炭研ぎ



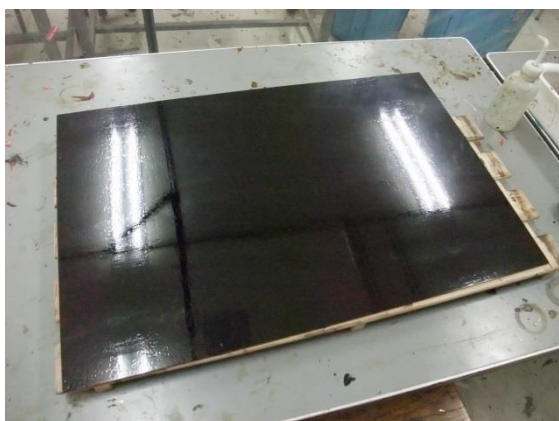
(細部)



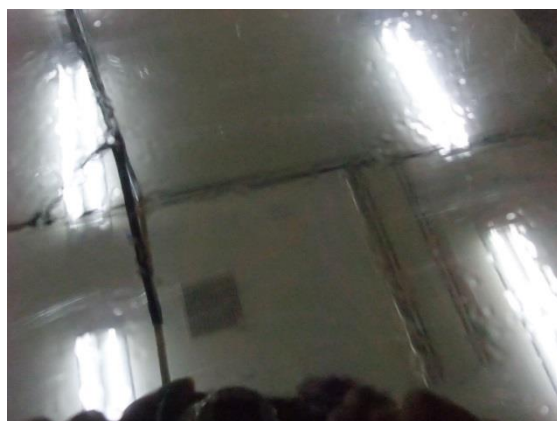
21. 希釈した透箔下漆を塗る⑤



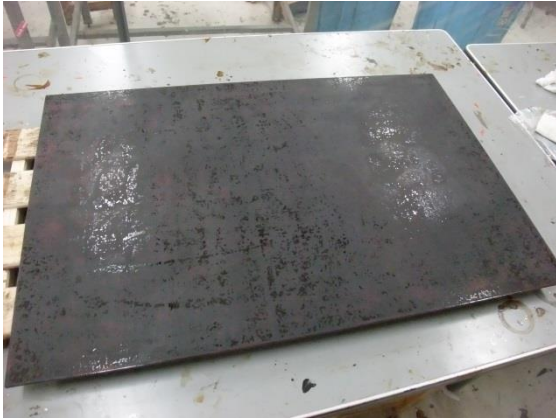
(細部)



23. 希釈した透箔下漆を塗る⑥



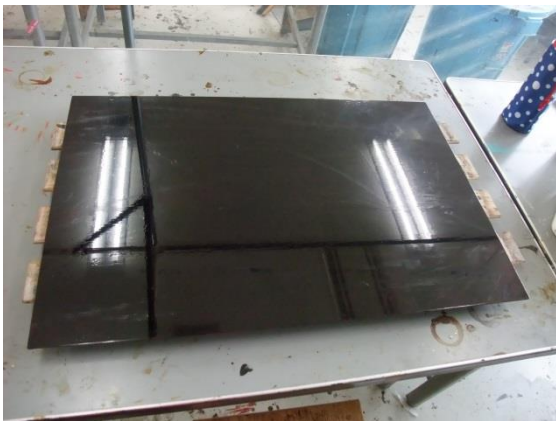
(細部)



2 4 . 炭研ぎ



(細部)



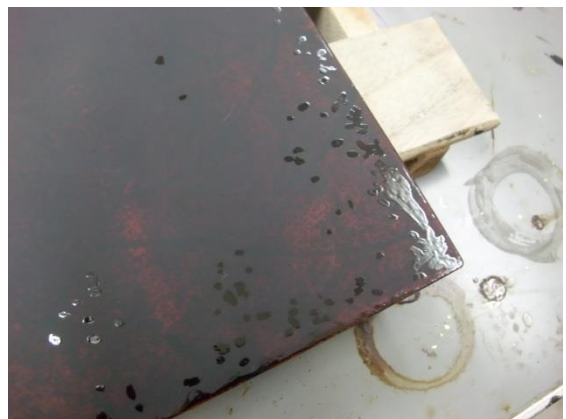
2 5 . 透箔下漆を塗る⑦



(細部)

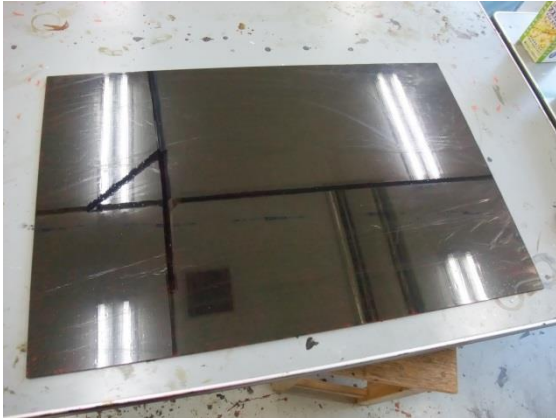


2 7 . 凹みに透箔下漆を塗る



(細部)

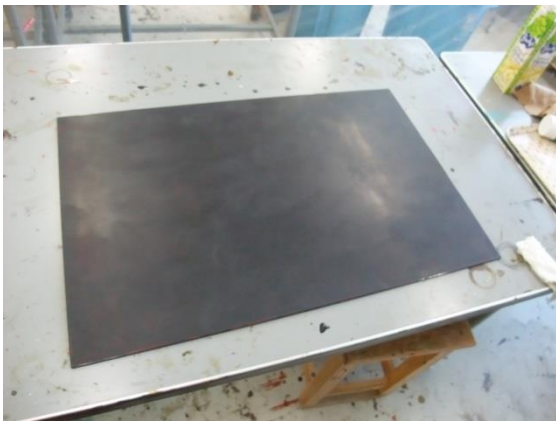




2 9 . 透箔下漆を塗る⑧



(細部)



3 2 . 胴摺り



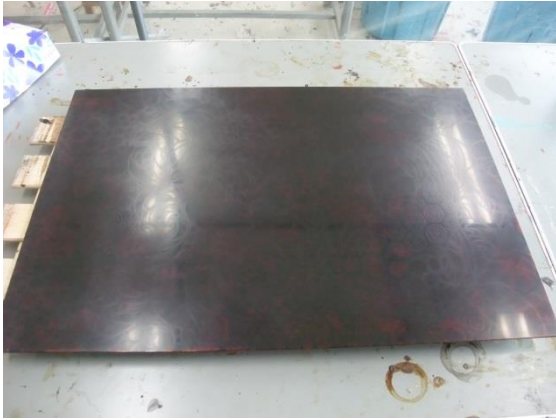
(細部)



3 3 . 吸上げ



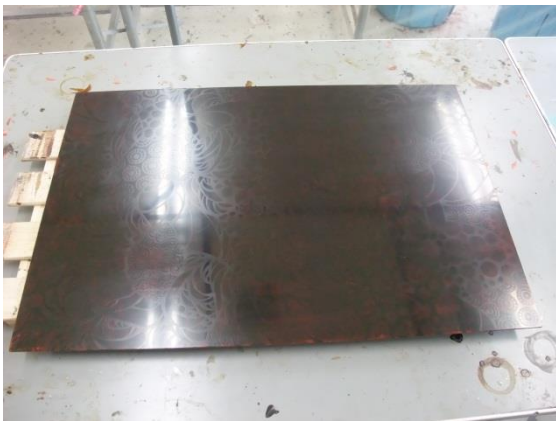
(細部)



34. 吸上げを拭き取る



(細部)



38. 摺り漆④



(細部)



39. 艶上げ①



(細部)



## 制作工程⑧

### 《透過—蠶 02—》

30×30×0.3 (cm)

漆、箔、豆腐、アルポリック

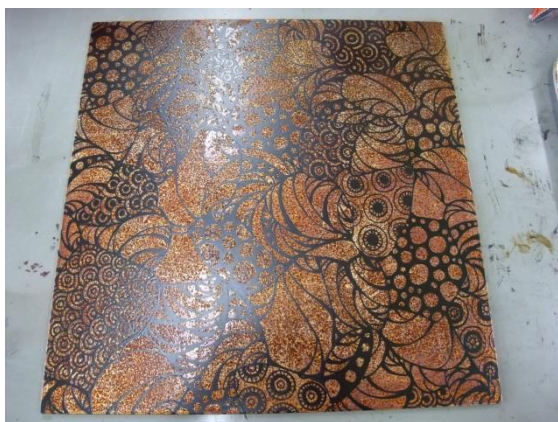
#### \*以降表のみの工程

\*漆を塗った後は約 8 時間ふろ（気温約 20 度、湿度 70～80%）に入れて乾かす

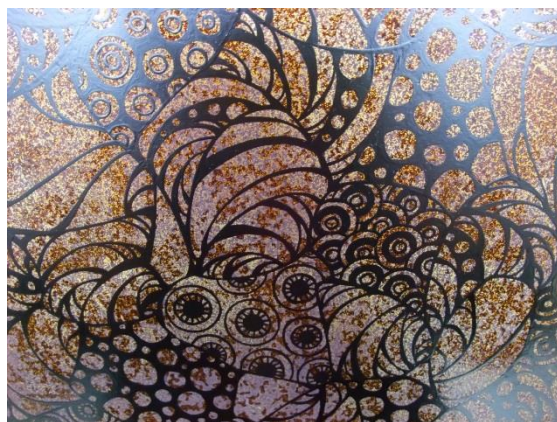
1. 表面を荒らす（空研ぎペーパー #150、#240 と #400）
2. エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る①
3. 空研ぎ（空研ぎペーパー #400）
4. エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る②
5. 空研ぎ（空研ぎペーパー #400）
6. 黒呂色漆に松煙を混ぜたものをテレピンで希釈して塗る
7. 水研ぎ（耐水ペーパー #600）
8. 黒漆と松煙を混ぜた漆で絞漆をつくり、たんぼで付けていく  
（\*絞漆：水を切った絹ごし豆腐を漆に混ぜ、タンパク質と漆が反応し粘り気を持たせたもので、凹凸などのテクスチャーを付けることが出来る）
9. 空研ぎ（空研ぎペーパー #240）
10. 再度ふろで乾かす（絞漆を付けた後乾かすが、研ぐと内部が乾いてない場合がある）
11. 空研ぎ（空研ぎペーパー #400）
12. 箔貼り（Z ブラック（箔貼り用接着剤）をテレピンで 10 倍に希釈してものを塗り、純金色の光陽箔を貼っていく）  
（\*光陽箔：銀箔を着色したもの）
13. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る①（透箔下漆：箔下 7 と遅口 3 を合わせた漆）
14. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る②
15. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る③
16. 炭研ぎ（するが炭）
17. 黒漆と松煙を混ぜた漆で模様を描く
18. 軽く炭研ぎ（するが炭）
19. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る④（工程 15 より希釈をゆるめる）
20. 炭研ぎ（するが炭）
21. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る⑤
22. 炭研ぎ（するが炭）
23. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る⑥
24. 炭研ぎ（するが炭）

25. 透箔下漆を塗る⑦（希釈なし）
26. 炭研ぎ（するが炭）
27. 凹んでいる部分に透箔下漆を筆で置いていく
28. 炭研ぎ（するが炭、絞漆の凹凸埋まり、完璧に平面をつくる）
29. 透箔下漆を塗る⑧
30. 炭研ぎ（するが炭）
31. 水研ぎ（耐水ペーパー #3000 で表面の細かな傷を消していく）
32. 胴摺り（サンジェットを布に付け、表面を磨いていく）
33. 摺り漆（テレピンで希釈した生漆を脱脂綿に付け摺りこんでいき、きれいに拭き取る）
34. 摺り漆②
35. 摺り漆③
36. 摺り漆④（テレピンでの希釈を少し弱くした生漆を用いる）
37. 艶上げ①（手のひらに、ろいろ粉と少量の油（手油でも十分）をつけ磨いていき艶を上げていく）
38. 摺り漆⑤（工程 35 と同じで、テレピンで少し希釈した生漆を用いる）
39. 摺り漆⑥（工程 38 と同じで、テレピンでの希釈を少し弱くした生漆を用いる）
40. 艶上げ②
41. 裏：金具を付ける

制作工程写真⑧



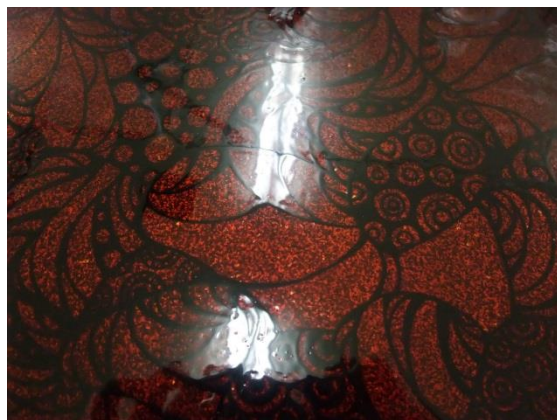
1 7. 模様を描く



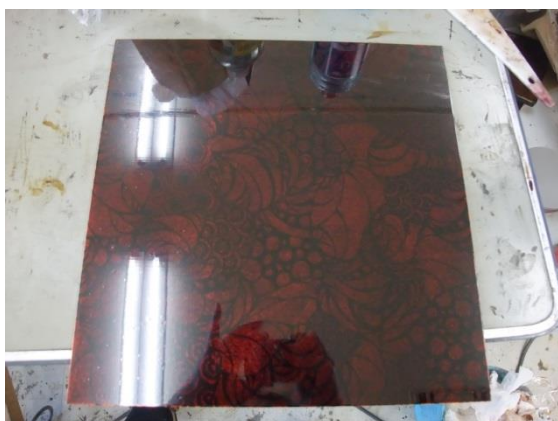
(細部)



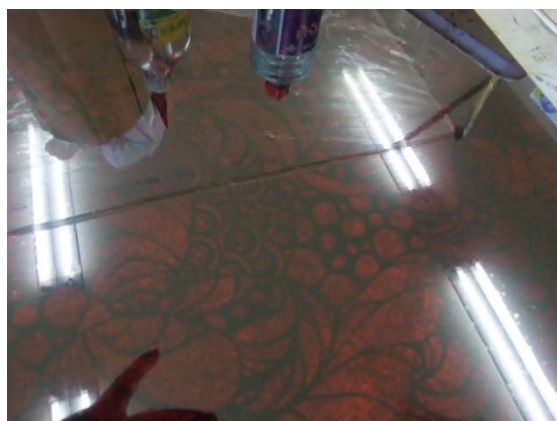
2 3. 希釈した透箔下漆を塗る⑥



(細部)



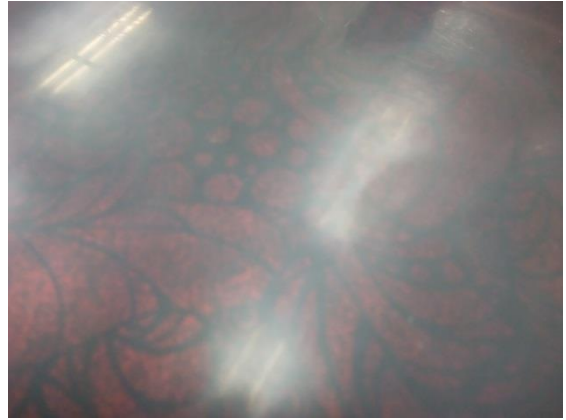
2 9. 透箔下漆を塗る⑧



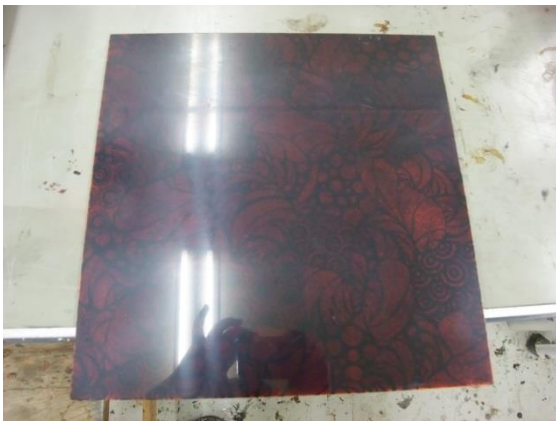
(細部)



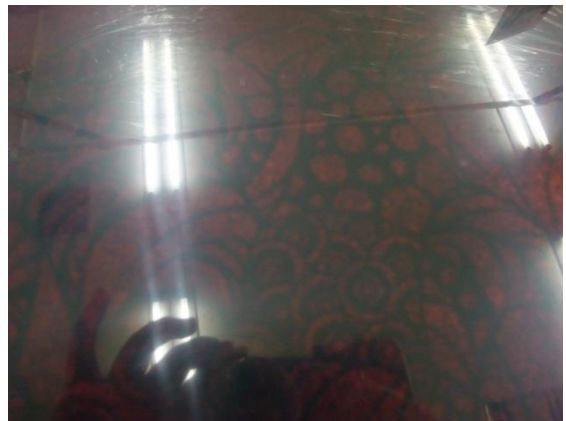
30. 炭研ぎ



(細部)



32. 胴摺り



(細部)



摺り漆④



艶上げ①



## 制作工程⑨

### 《流 03》

180×11×0.3 (cm)

漆、箔、豆腐、アルミ複合板

1. 表面を荒らす（空研ぎペーパー #120 と #240）
2. 表：エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る①
3. 裏：エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る（金具を付ける部分はマスキングテープを貼っておく）
4. 空研ぎ（空研ぎペーパー #400）
5. 表：エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る②
6. 空研ぎ（空研ぎペーパー #400）
7. 表：黒呂色漆に松煙を混ぜたものをローラーで塗る
8. 表：水研ぎ（耐水ペーパー #600）  
以降表のみの工程
9. 黒呂色漆に松煙を混ぜた漆で絞漆をつくり、たんぼで付けていく  
（＊絞漆：水を切った絹ごし豆腐を漆に混ぜ、タンパク質と漆が反応し粘り気を持たせたもので、凹凸などのテクスチャーを付けることが出来る）
10. 空研ぎ（空研ぎペーパー #240）
11. 再度ふろで乾かす（絞漆を付けた後乾かすが、研ぐと内部が乾いてない場合がある）
12. 空研ぎ（空研ぎペーパー #400）
13. 箔を貼る（Z ブラック（箔貼り用接着剤）をテレピンで 10 倍に希釈してものを塗り、純金色の光陽箔を貼っていく）
14. テレピンで希釈した透箔下漆を、箔を貼った上に塗る
15. テレピンで希釈した透箔下漆を、箔を貼った上に塗る
16. 軽く水研ぎ（耐水ペーパー #800）
17. 作品の上と下の部分に再度光陽箔を貼る
18. テレピンで希釈した透箔下漆を、全体に塗る
19. テレピンで希釈した透箔下漆を、工程 17 で箔を貼った上に塗る
20. 水研ぎ（耐水ペーパー #800）
21. テレピンで希釈した透箔下漆を、全体に塗る
22. 黒呂色漆に松煙を混ぜた漆で模様を描く（下の一部分は何も描かない）
23. 水彩絵の具で模様を描き、その隙間を黒呂色漆に松煙を混ぜた漆で塗っていく
24. 絵の具を洗いとり、水研ぎ（耐水ペーパー #1500）
25. テレピンで希釈した透箔下漆を、作品中央とその少し下の部分（作品写真にて漆が塗

り重なって濃く見えるところ)に塗る

26. 水研ぎ (耐水ペーパー #1000)
27. 工程 24 と同じ部分に透箔下漆を塗る (希釈なし)
28. 水研ぎ (耐水ペーパー #1000)
29. 工程 24 と同じ部分と、作品写真で次に色の濃い部分にテレピンで希釈した透箔下漆を塗る
30. 水研ぎ (耐水ペーパー #1000)
31. 炭研ぎ (するが炭、全体に凹凸が残っているので表面だけを平らにするために軽く研ぐ)
32. 全体にテレピンでシャバシャバに希釈した透箔下漆を塗る
33. 全体にテレピンでシャバシャバに希釈した透箔下漆を塗る
34. 水研ぎ (耐水ペーパー #1500)
35. 胴摺り (サンジェットを布に付け、表面を磨いていく)
36. 摺り漆 (テレピンで希釈した生漆を脱脂綿に付け摺りこんでいき、きれいに拭き取る)
37. 摺り漆②
38. 摺り漆③
39. 摺り漆④ (テレピンでの希釈を少し弱くした生漆を脱脂綿に付け摺りこんでいき、きれいに拭き取る)
40. 艶上げ① (ろいろ粉で艶を上げていく)
41. 摺り漆 (工程 62 と同じで、テレピンで少し希釈した生漆を用いる)
42. 摺り漆
43. 艶上げ②
44. 裏 : 金具を付ける

制作工程写真⑨



2 1 . 透箔下漆



2 2 . 模様



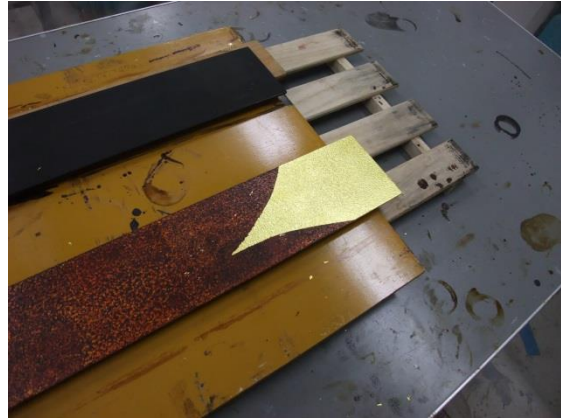
2 4 . 水研ぎ



2 5 . 透箔下漆



17. 部分に純金色の光陽箔を貼る



(17. 細部)



18. 希釈し透箔下漆を塗る



(18. 細部)



19. 部分に希釈した透箔下漆を塗る

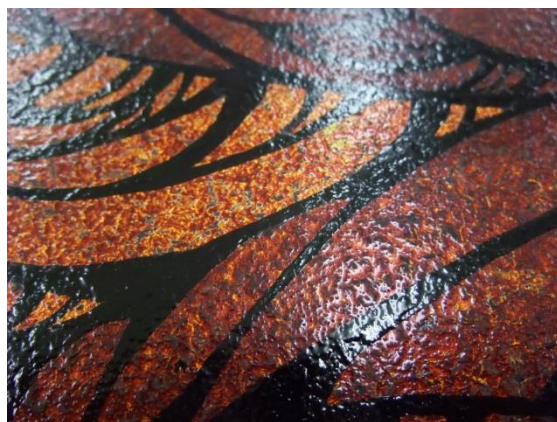


21. 希釈し透箔下漆を塗る

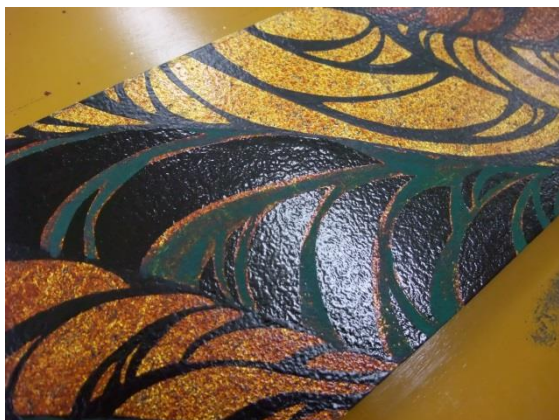




2 2 . 模様を描く



( 2 2 . 細部 )



2 3 . 黒い部分の反転した模様を描く



2 4 . 絵の具をおとし、水研ぎ



( 2 4 . 細部 )



2 5 . 部分に希釈した透箔下漆を塗る



(25. 細部)



(25. 細部)



26. 水研ぎ (耐水ペーパー #1000)



29. 部分に透箔下漆を塗る



## 制作工程⑩

### 《蠹 03》

180×11×0.3 (cm)

漆、箔、豆腐、エルジー粉、アルミ複合板

1. 表面を荒らす（空研ぎペーパー #120 と #240）
2. 表：エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る①
3. 裏：エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る（金具を付ける部分はマスキングテープを貼っておく）
4. 空研ぎ（空研ぎペーパー #400）
5. 表：エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る②
6. 空研ぎ（空研ぎペーパー #400）
7. 表：黒呂色漆に松煙を混ぜたものをローラーで塗る
8. 表：水研ぎ（耐水ペーパー #600）  
以降表のみの工程
9. 作品下の方に、マスキングをし、黒呂色漆に松煙を混ぜた漆を塗る
10. 水研ぎ（耐水ペーパー #600）
11. 同じ場所に再度黒呂色漆に松煙を混ぜた漆を塗る
12. 炭研ぎ（するが炭）
13. 更に同じ場所に黒呂色漆に松煙を混ぜた漆を塗る
14. マスキングをはがし、炭研ぎ（するが炭）
15. 工程 9、11、13 で塗った部分に付かないようマスキングをし、黒呂色漆に松煙を混ぜた漆で絞漆をつくり、たんぼで付けていく  
（＊絞漆：水を切った絹ごし豆腐を漆に混ぜ、タンパク質と漆が反応し粘り気を持たせたもので、凹凸などのテクスチャーを付けることが出来る）
16. 空研ぎ（空研ぎペーパー #240）
17. 再度ふろで乾かす（絞漆を付けた後乾かすが、研ぐと内部が乾いてない場合がある）
18. 空研ぎ（空研ぎペーパー #400）
19. 絞漆を付けた所以外に付かない方にマスキングし、絞漆の凹凸の上に箔を貼る（Z ブラック（箔貼り用接着剤）をテレピンで 10 倍に希釈してものを塗り、純金色の光陽箔を貼っていく）
20. テレピンで希釈した透箔下漆を、箔を貼った上に塗る
21. テレピンで希釈した透箔下漆を、箔を貼った上に塗る
22. マスキングをはがし、軽く水研ぎ（耐水ペーパー #800）
23. 箔を貼った部分に黒呂色漆に松煙を混ぜた漆で模様を描く（上の一部分は何も描かない）

24. 水研ぎ（耐水ペーパー #1500）
25. 工程 23 で、模様を描かなかった上の部分に、透箔下漆に少量の赤色顔料を混ぜたもので模様を描き、青息がかかるくらいに乾いたら、エルジー粉（SG）を蒔く
26. 工程 13 の、絞漆を付けず、漆を塗っただけの面の一部にも、工程 25 と同様に模様を描き、エルジー粉（RG）を蒔く
27. 乾いたら余分なエルジー粉を掃き取り、再度乾かす
28. 粉を固定するため、エルジー粉を蒔いた上に、透箔下漆をテレピンでシャバシャバに希釈した漆を塗り、上からティッシュペーパーで押さえ、余分な分をとる（その後、20 分ほど扇風機に当て水分を飛ばすことで、漆の透明度が増す）
29. 工程 28 と同じで、再度粉固めをする
30. 粉の上を軽く水研ぎ（耐水ペーパー #1500）
31. 作品下方の黒漆を塗った部分と、その上に粉を蒔いた所に、透箔下漆を塗る（希釈なし）
32. 作品中央の箔の上に模様を描いた部分の一部に、テレピンで希釈した透箔下漆を塗る
33. 工程 32 と同じ部分に、テレピンで少し希釈した透箔下漆を塗る
34. 炭研ぎ（するが炭）
35. 作品の上と下の部分にだけ透箔下漆を塗る（希釈なし）
36. 炭研ぎ（するが炭）
37. 工程 35 と同じで、作品の上と下の部分にだけ透箔下漆を塗る（希釈なし）
38. 炭研ぎ（するが炭）
39. 工程 35 と同じで、作品の上と下の部分にだけ透箔下漆を塗る（希釈なし）
40. 炭研ぎ（するが炭）
41. 工程 35 と同じで、作品の上と下の部分にだけ透箔下漆を塗る（希釈なし）
42. 炭研ぎ（するが炭）
43. 作品の上の方の凹凸の残っている部分にだけ透箔下漆を筆で塗る（希釈なし）
44. 作品の下方の黒漆を塗っている部分に透箔下漆を塗る（希釈なし）
45. 炭研ぎ（するが炭）
46. 工程 43 と同じで、作品の上の方の凹凸の残っている部分にだけ透箔下漆を筆で塗る（希釈なし）
47. 炭研ぎ（するが炭）
48. 作品の上の方の部分にだけ透箔下漆を塗る（希釈なし）
49. 炭研ぎ（するが炭）
50. 箔の上にエルジー粉を蒔いた部分の内、まだ漆を塗り重ねていない部分にテレピンで希釈した透箔下漆を塗る
51. 水研ぎ（耐水ペーパー #1000）
52. 作品中央の以外を透箔下漆で塗る（希釈なし）



53. 炭研ぎ（するが炭）
54. 作品中央の以外を透箔下漆で塗る（希釈なし）
55. 炭研ぎ（するが炭）
56. 水研ぎ（耐水ペーパー #2000）
57. 作品中央にテレピンで希釈した透箔下漆を薄く塗る
58. 胴摺り（サンジェットを布に付け、表面を磨いていく）
59. 摺り漆（テレピンで希釈した生漆を脱脂綿に付け摺りこんでいき、きれいに拭き取る）
60. 摺り漆②
61. 摺り漆③
62. 摺り漆④（テレピンでの希釈を少し弱くした生漆を脱脂綿に付け摺りこんでいき、きれいに拭き取る）
63. 艶上げ①（ろいろ粉で艶を上げていく）
64. 摺り漆（工程 62 と同じで、テレピンで少し希釈した生漆を用いる）
65. 摺り漆
66. 艶上げ②
67. 裏：金具を付ける

制作工程写真⑩ (作品の上部を<sup>上</sup>、中央を<sup>中</sup>、下方を<sup>下</sup>と表記する)



23. 模様



28. 粉固め



31. <sup>下</sup>透箔下漆



35. <sup>上</sup>、<sup>下</sup>透箔下漆



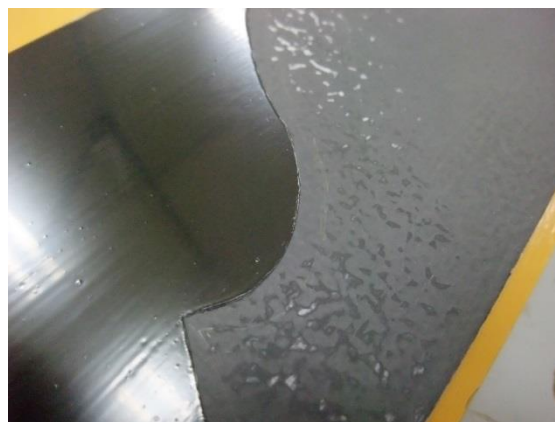
41. <sup>上</sup>、<sup>下</sup>透箔下漆



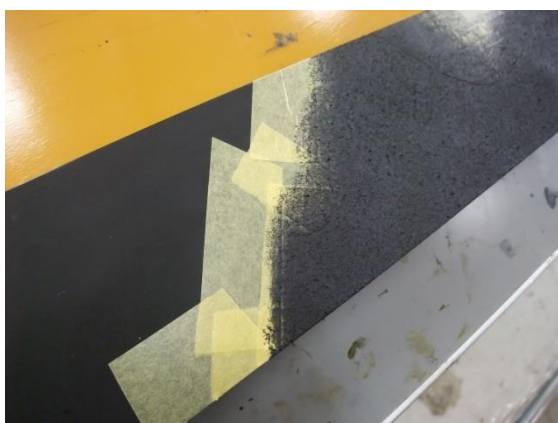
47. 炭研ぎ



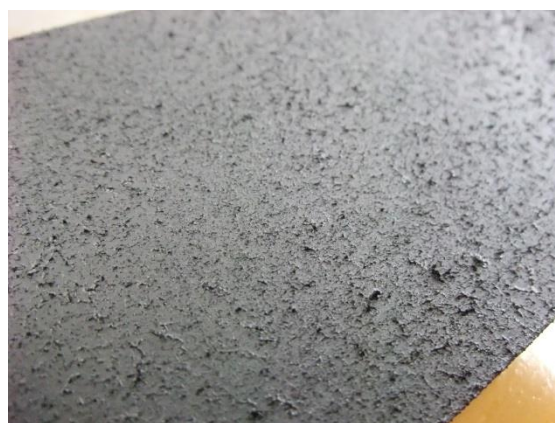
9. 下 黒呂色漆+松煙を塗る



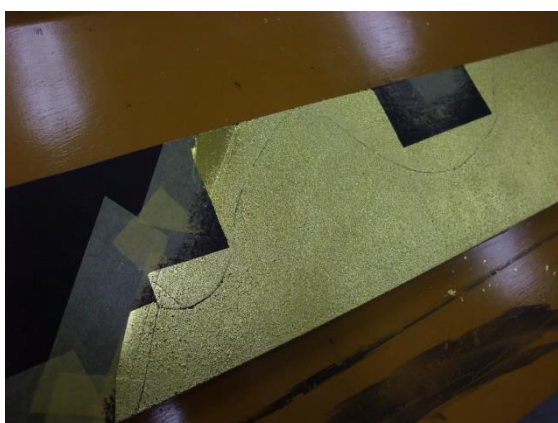
(9. 細部)



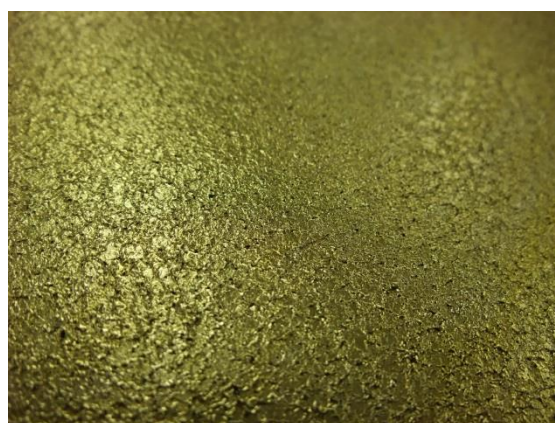
15. 上、中 絞漆



(15. 細部)



19. 上、中 箔貼り (純金色の光陽箔)

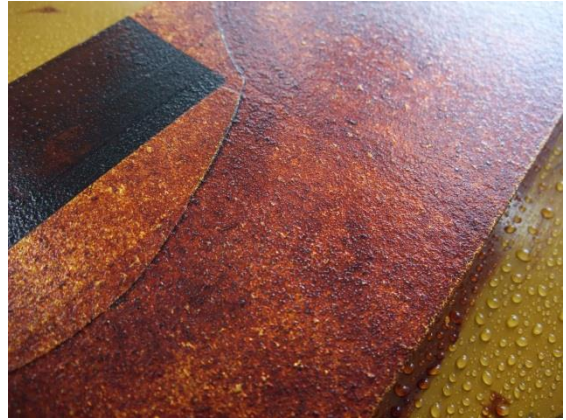


(19. 細部)





20. 上、中希釈した透箔下漆を塗る



(20. 細部)



22. 水研ぎ (耐水ペーパー #800)



23. 上、中模様を描く



(23. 細部)



25. 上エルギー粉を蒔く





(25. 細部)



(25. 粉を蒔く)



27. 粉をはらう<sup>上</sup>



(27. 細部)



(27. 細部<sup>下</sup>)



(27. 細部)





28. 上、下粉固め



(28. 細部上)



(28. 細部)



(28. 細部下)



29. 上、下粉固め2回目



(29. 細部上)





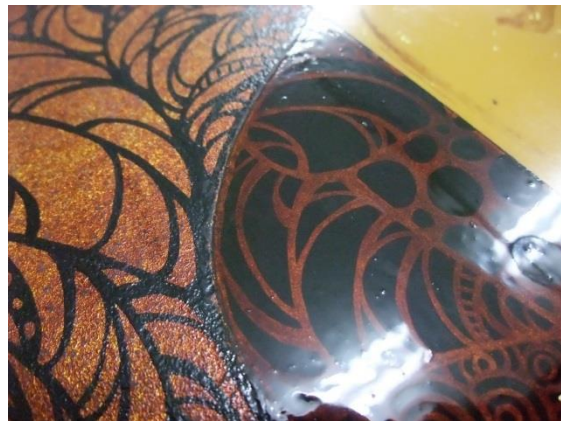
3 1. 下透箔下漆を塗る



3 5. 上、下透箔下漆を塗る



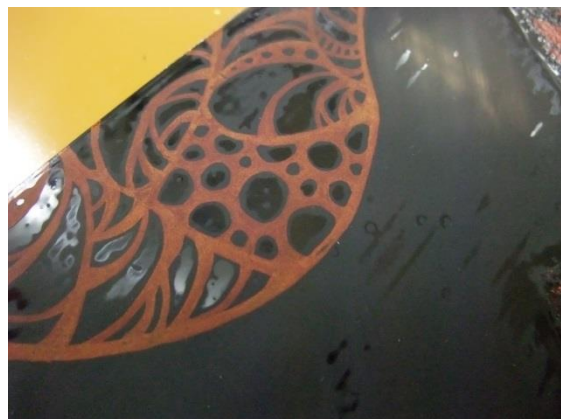
3 6. 炭研ぎ



3 7. 上、下透箔下漆を塗る



3 8. 炭研ぎ



(3 8. 細部下)

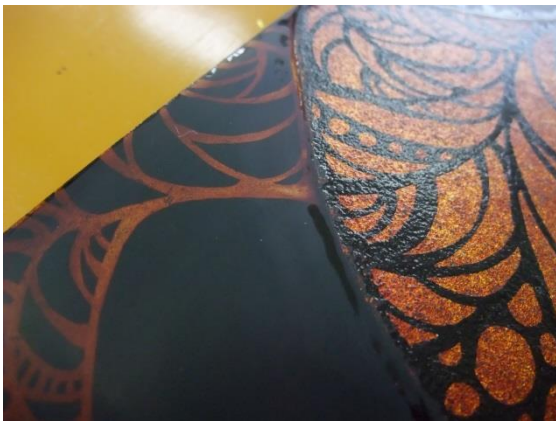




(38. 細部<sup>上</sup>)



39. <sup>上</sup>、<sup>下</sup>透箔下漆を塗る



40. 炭研ぎ



42. 炭研ぎ



(42. 細部<sup>上</sup>)



45. 炭研ぎ





(45. 細部<sub>下</sub>)



47. 炭研ぎ



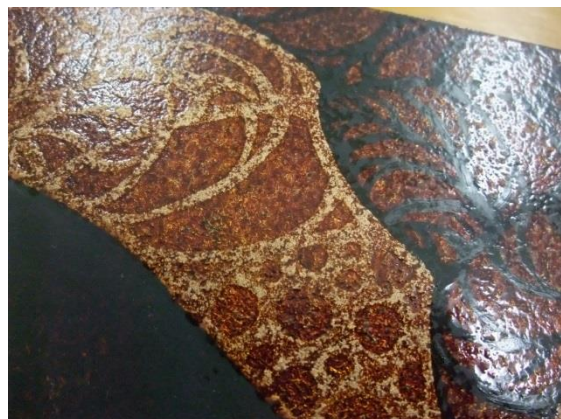
50. <sub>中</sub>希釈した透箔下漆を塗る



(50. 細部<sub>中</sub>)



51. 水研ぎ (耐水ペーパー #1000)



(51. 細部<sub>中</sub>)

## 制作工程⑪

### 《透過一葉》

200×120×0.5 (cm) の 3 枚組

漆、箔、エルギー粉、アルミ複合板

1. 表面を荒らす (空研ぎペーパー #120 と 240)
2. 表：エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る①
3. 裏：エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る (金具を付ける部分はマスキングテープを貼っておく)
4. 空研ぎ (空研ぎペーパー #240)
5. 表：エポキシ樹脂塗料をローラーで塗る②
6. 凹凸が残るよう、空研ぎ (空研ぎペーパー #240)
7. 表：黒呂色漆に松煙を混ぜたものを塗る
8. 裏：黒呂色漆に松煙を混ぜたものを塗る
9. 表：水研ぎ (耐水ペーパー #400)  
以降表のみの工程
10. 箔を貼る (とれんぞー (2 液の箔貼り用接着剤) をテレピンで 10 倍に希釈してものを塗り、純金色の光陽箔を貼っていく)
11. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る①
12. 軽く水研ぎ (耐水ペーパー #1000)
13. 黒呂色漆に松煙を混ぜた漆で模様を描く

以降 3 枚が左側、中央、右側のそれぞれによって工程が異なる

#### \*左側

14. 砥の粉を水練し生漆を混ぜた錆漆を篋付けし、箔を貼っていない部分の凹凸を埋めていく (以降工程 25 まではこの部分に塗っていく)
15. グリーン砥石で空研ぎ
16. 工程 14 と同じで、再度錆漆を篋付けし、箔を貼っていない部分の凹凸を埋めていく
17. グリーン砥石で空研ぎ
18. 工程 14 と同じで再度錆付け
19. グリーン砥石で空研ぎ
20. キング砥石 (#800) で水研ぎし平らにする
21. 生漆に松煙を混ぜた漆をテレピンでシャバシャバに希釈し、表面に吸い込むだけ摺り込ませ、余分な分を拭き取る

22. 黒呂色漆に松煙を混ぜた漆を塗る
23. 炭研ぎ（するが炭）
24. 黒呂色漆に松煙を混ぜた漆を塗る
25. 炭研ぎ（するが炭）
26. 黒呂色漆に松煙を混ぜた漆で部分に模様を描き、少し乾いてきたらエルジー粉（RG）を蒔く
27. 乾燥後、余分な粉をはらう
28. 粉を固定するため、テレピンでシャバシャバに希釈した透箔下漆を塗り、上からティッシュで押さえ余分な漆をとる
29. 粉の表面をバフレックス（＃3000 相当の研磨材）で研ぎ、光沢を出す
30. 箔を貼った部分に、テレピンで希釈した透箔下漆を塗る②
31. 水研ぎ（耐水ペーパー＃1500）
32. 箔を貼った部分に、テレピンで希釈した透箔下漆を塗る③
33. 水研ぎ（耐水ペーパー＃1500）
34. 箔を貼った部分に、テレピンで少し希釈した透箔下漆を塗る④
35. 水研ぎ（耐水ペーパー＃1500）
36. 箔を貼った部分に、テレピンで希釈した透箔下漆を塗る⑤
37. 粉の上は水研ぎ（耐水ペーパー＃1500）、それ以外は炭研ぎ
38. 箔を貼った部分に、テレピンで希釈した透箔下漆を塗る⑥
39. 炭研ぎ（するが炭）
40. 箔を貼った部分に、テレピンで希釈した透箔下漆を塗る⑦
41. 炭研ぎ（するが炭）
42. 黒呂色漆に松煙を混ぜた漆で大きな丸の模様を描く
43. 模様の上を軽く水研ぎ（耐水ペーパー＃1500）
44. 透箔下漆を塗る⑧（希釈なし）
45. 軽く炭研ぎ（するが炭）
46. 模様の研げた部分に黒呂色漆に松煙を混ぜた漆で再度模様を描く
47. 透箔下漆を塗る⑨（希釈なし）
48. 炭研ぎ（するが炭）
49. 下の箔を貼っていた部分にだけ透箔下漆を塗る⑩（希釈なし）
50. 炭研ぎ（するが炭）
51. 凹凸に透箔下漆を筆で塗って埋めていく
52. 炭研ぎ（するが炭）

**\*中央**（工程 14 から 52 までは右側と同じ）

53. 薄らとした凹凸がまだ残っているので、全体に薄く透箔下漆を塗る⑪（希釈なし）

#### 54. 炭研ぎ

**\*右側**（全面箔が貼られている）

14. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る②
15. 水研ぎ（耐水ペーパー #1500）
16. テレピンで希釈した透箔下漆を塗る③
17. 水研ぎ（耐水ペーパー #1500）
18. テレピンで少し希釈した透箔下漆を塗る④
19. 水研ぎ（耐水ペーパー #1500）
20. テレピンで少し希釈した透箔下漆を塗る⑤
21. 炭研ぎ（するが炭）
22. テレピンで少し希釈した透箔下漆を塗る⑥
23. 炭研ぎ（するが炭）
24. テレピンで少し希釈した透箔下漆を塗る⑦
25. 炭研ぎ（するが炭）
26. テレピンで少し希釈した透箔下漆を塗る⑧
27. 炭研ぎ（するが炭）
28. 黒呂色漆に松煙を混ぜた漆で大きな丸の模様を描く
29. 模様の上を軽く水研ぎ（耐水ペーパー #1500）
30. 透箔下漆を塗る⑨（希釈なし）
31. 軽く炭研ぎ（するが炭）
32. 模様の研げた部分に黒呂色漆に松煙を混ぜた漆で再度模様を描く
33. 透箔下漆を塗る⑩（希釈なし）
34. 炭研ぎ（するが炭）
35. 透箔下漆を塗る⑪（希釈なし）
36. 炭研ぎ（するが炭）
37. 凹凸に透箔下漆を筆で塗って埋めていく
38. 炭研ぎ（するが炭）
39. 透箔下漆を塗る⑫（希釈なし）

ここまでで3枚ともが透漆での平らな面が出来き、ここ以降また3枚とも同じ工程となる  
（なお3枚で工程数が異なるが、最も工程の多い中央の54から、以降は工程55とする）

55. マスキングを貼り、とれんぞーで純金色の光陽箔を再度貼っていく
56. 乾いたらマスキングをはがし、再度乾かす
57. テレピンで希釈した透箔下漆を箔の上に塗っていく



58. 工程 56 で漆を塗った部分を軽く水研ぎ（耐水ペーパー #1500）
59. はがれてしまった部分に箔を貼り直す
60. 貼り直した部分の上にテレピンで希釈した透箔下漆を塗る
61. 黒呂色漆に松煙を混ぜた漆で、箔の上に模様を描く
62. 模様の上を軽く水研ぎ（耐水ペーパー #1500）
63. 透箔下漆を塗る（希釈なし）・・・左側⑪、中央⑫、右側⑬
64. 炭研ぎ（するが炭）
65. 透箔下漆を塗る（希釈なし）・・・左側⑫、中央⑬、右側⑭
66. 炭研ぎ（するが炭）
67. 透箔下漆を塗る（希釈なし）・・・左側⑬、中央⑭、右側⑮
68. 炭研ぎ（するが炭）
69. 透箔下漆を塗る（希釈なし）・・・左側⑭、中央⑮、右側⑯
70. 炭研ぎ（するが炭）
71. 透箔下漆を塗る（希釈なし）・・・左側⑮、中央⑯、右側⑰
72. 炭研ぎ（するが炭）
73. 水研ぎ（バフックスで細かな傷を無くしていく）
74. 胴摺り（サンジェットを布に付け、表面を磨いていく）
75. 摺り漆（テレピンで希釈した生漆を脱脂綿に付け摺りこんでいき、きれいに拭き取る）
76. 摺り漆②
77. 摺り漆③
78. 摺り漆④
79. 摺り漆⑤（テレピンでの希釈を少し弱くした生漆を脱脂綿に付け摺りこんでいき、きれいに拭き取る）
80. 摺り漆⑥
81. 艶上げ①（ろいろ粉で艶を上げていく）
82. 摺り漆（工程 44 と同じで、テレピンで少し希釈した生漆を用いる）
83. 摺り漆
84. 艶上げ②
85. 裏：金具を付ける

なお工程 73 の後に、模様が隆起せず失敗してしまったが左側に吸上げ技法も行っただけ

制作工程写真①



全体写真（模様途中）

模様完成





\*3枚の左側を[左]、中央を[中]、右側を[右]とする

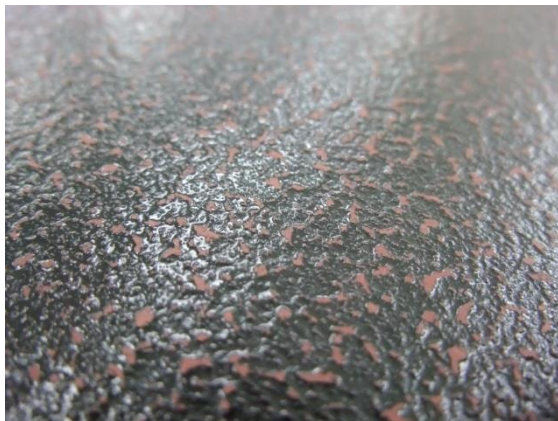
(“左14”などはその1枚特有の工程のこと。説明の後にあるのは、写真がどれかを指す)



5. エポキシ樹脂



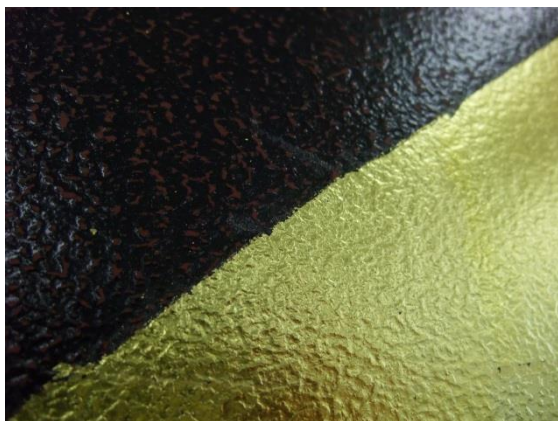
7. 黒呂色漆+松煙を塗る



9. 水研ぎ



10. 箔貼り



(10. 細部)



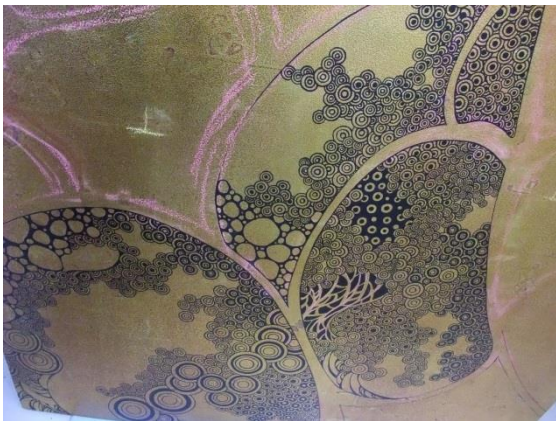
11. 希釈した透箔下漆を塗る①、[中]



(1 1. 右)



(1 1. 細部)



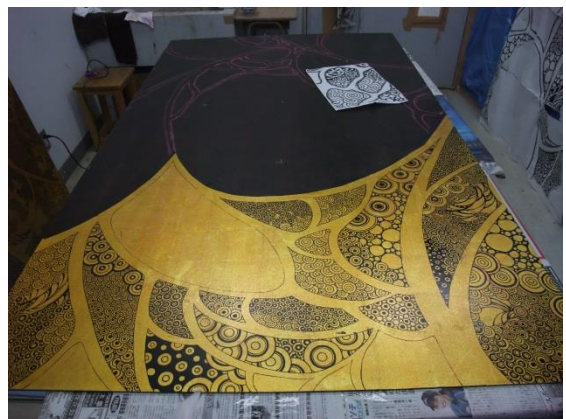
1 3. 模様描き 中



(1 3. 左、中)



(1 3. 左)



(1 3. 左)





(1 3. 右)



(1 3. 右)



(1 3. 右)



(1 3. 細部)



(1 3. 細部)



左 1 4. 鑄付け



(左 1 4 . 細部)



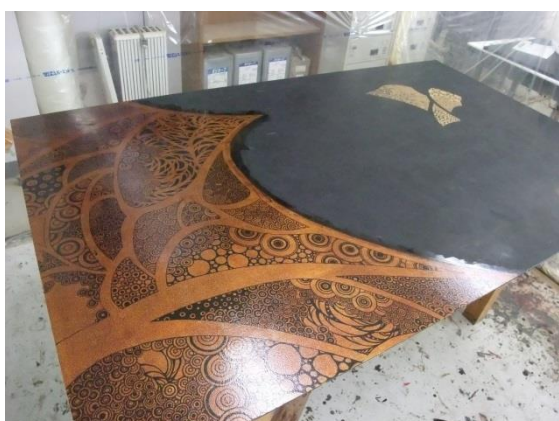
左 2 5 . 炭研ぎ



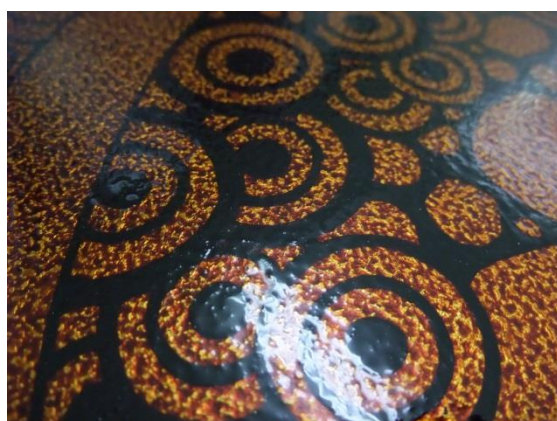
左 2 6 . 粉蒔き



(左 2 6 . 細部)



左 3 0 . 希釈した透箔下漆を塗る②



(左 3 0 . 細部)

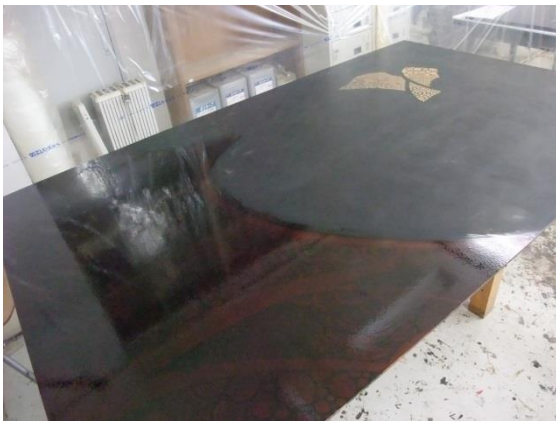




左 3 2. 希釈した透箔下漆を塗る③



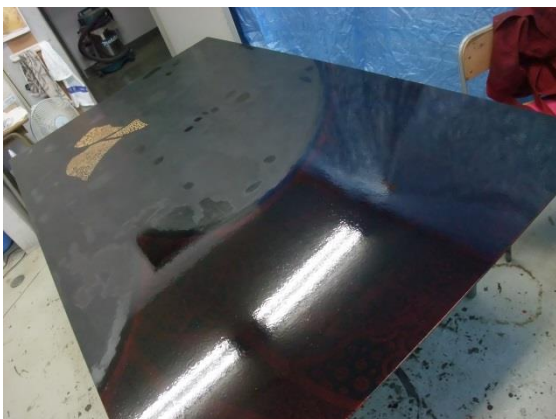
(左 3 2. 細部)



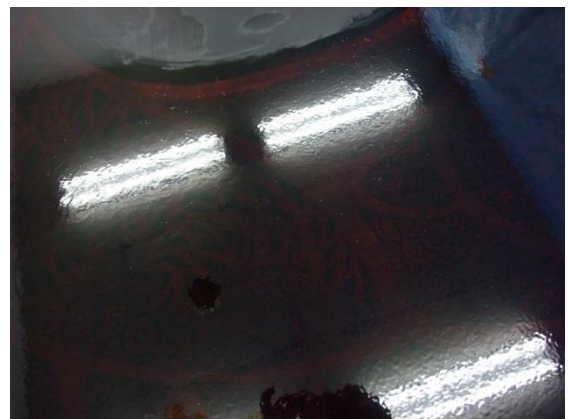
左 3 6. 希釈した透箔下漆を塗る⑤



(左 3 6. 細部)



左 3 8. 希釈した透箔下漆を塗る⑥



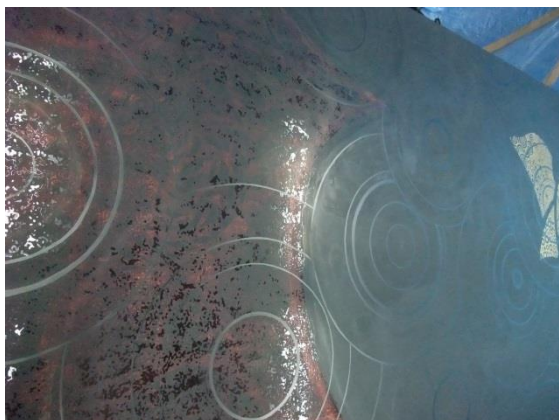
(左 3 8. 細部)



左 3 9 . 炭 研 ぎ



左 4 0 . 希 釈 した 透 箔 下 漆 を 塗 る ⑦



左 4 2 . 模 様 描 き



( 左 4 2 . 細 部 )

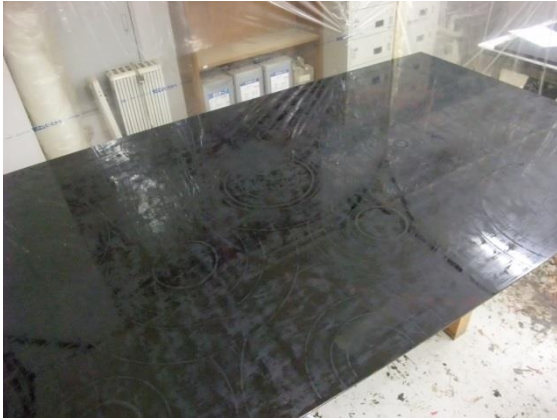


左 4 4 . 透 箔 下 漆 を 塗 る ⑧



( 左 4 4 . 細 部 )





左 4 5 . 炭研ぎ



(左 4 5 . 細部)



左 4 7 . 透箔下漆を塗る⑨



左 4 9 . 透箔下漆を塗る⑩



左 5 0 . 炭研ぎ



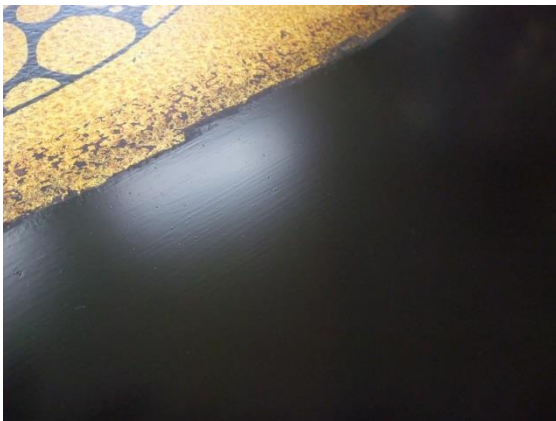
左 5 1 . 凹凸に透箔下漆を塗る



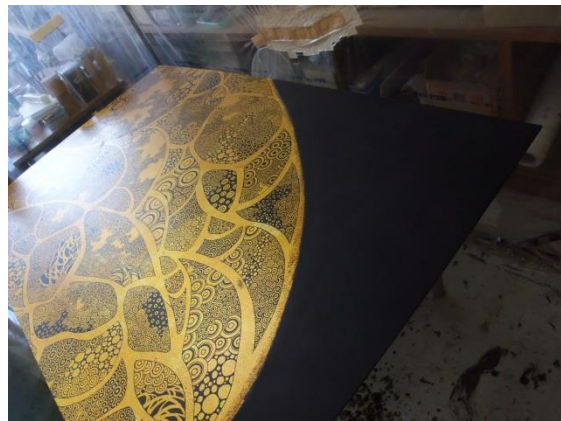
左 5 2. 炭研ぎ



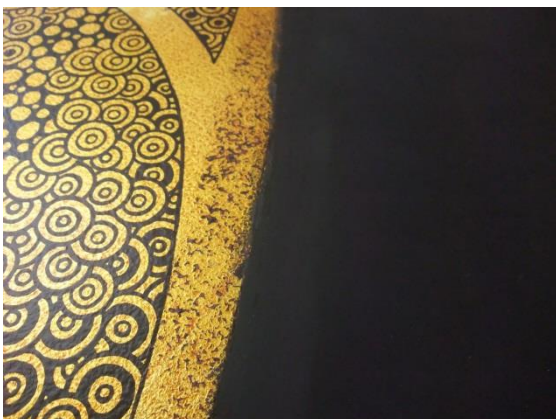
中 2 4. 黒呂色漆+松煙を塗る



(中 2 4. 細部)



中 2 5. 炭研ぎ



(中 2 5. 細部)



中 2 6. 粉蒔き

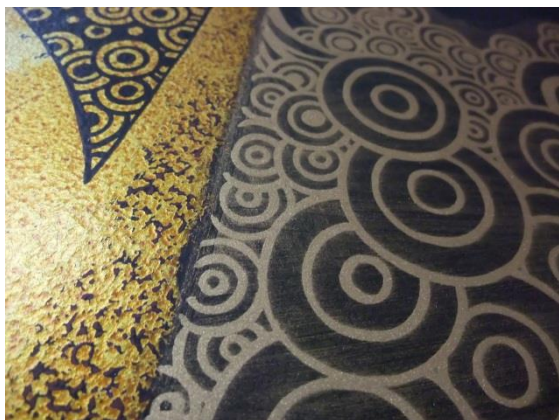




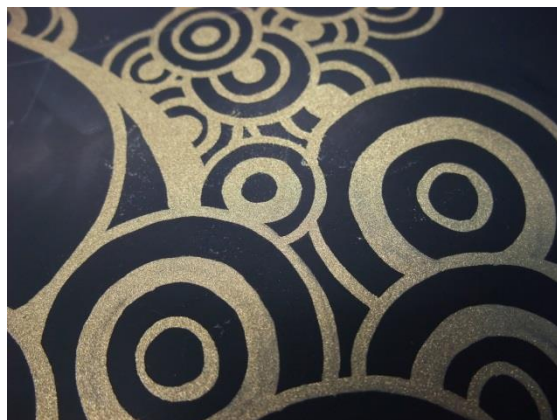
(中 2 6 . 細部)



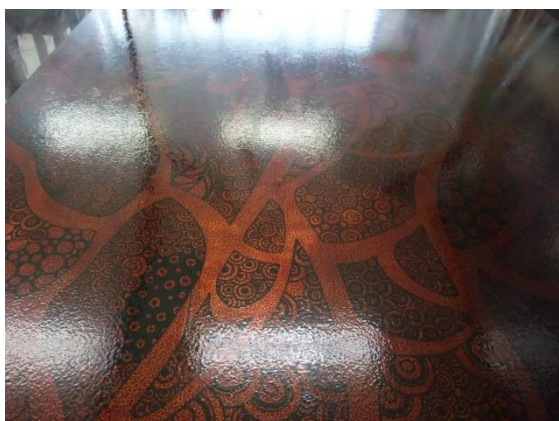
中 2 7 . 粉はらう



(中 2 7 . 細部)



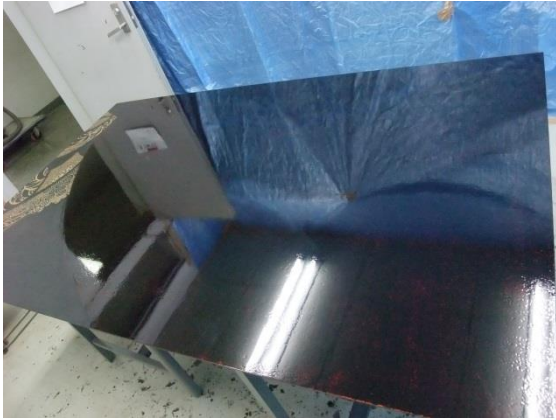
中 2 8 . 粉固め



中 3 0 . 希釈した透箔下漆を塗る②



中 3 2 . 希釈した透箔下漆を塗る③



中40. 希釈した透箔下漆を塗る⑦



中42. 模様描き



中44. 透箔下漆を塗る⑧



(中44. 細部)



中47. 透箔下漆を塗る⑨



(中47. 細部)





中 4 8 . 炭研ぎ



(中 4 8 . 細部)



中 5 0 . 炭研ぎ



(中 5 0 . 細部)



中 5 1 . 凹凸に透箔下漆を塗る



中 5 2 . 炭研ぎ



中 5 3. 透箔下漆を塗る①



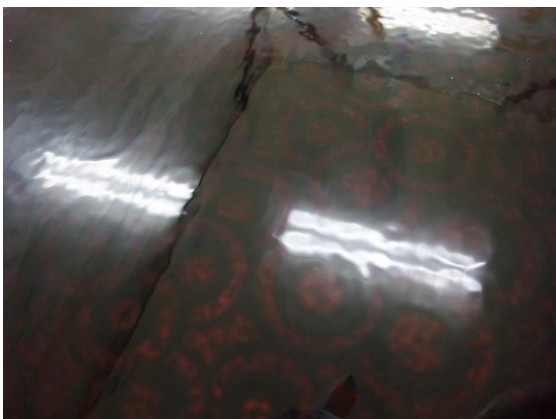
(中 5 3. 細部)



中 5 4. 炭研ぎ



右 2 0. 透箔下漆を塗る⑤



(右 2 0. 細部)



右 2 3. 炭研ぎ





右 2 4. 透箔下漆を塗る⑦



右 2 6. 透箔下漆を塗る⑧



右 2 8. 模様描き



(右 2 8. 細部)



右 3 0. 透箔下漆を塗る⑨



右 3 3. 透箔下漆を塗る⑩



右 3 5. 透箔下漆を塗る①



右 3 6. 炭研ぎ



右 3 7. 凹凸に 透箔下漆を塗る



5 5. 箔貼り (マスキング)



( 5 5. マスキング細部)



( 5 5. 箔貼り 左)





(55. 中)



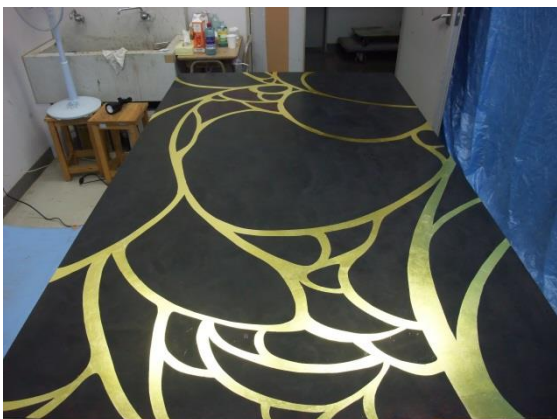
(55. 中)



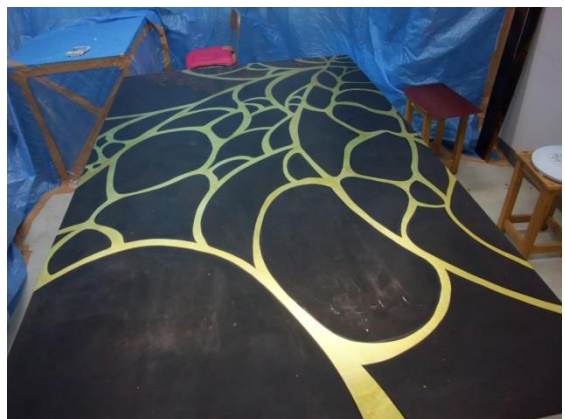
(55. 右)



(55. 細部)



56. マスキングはがす左



(56. 中)



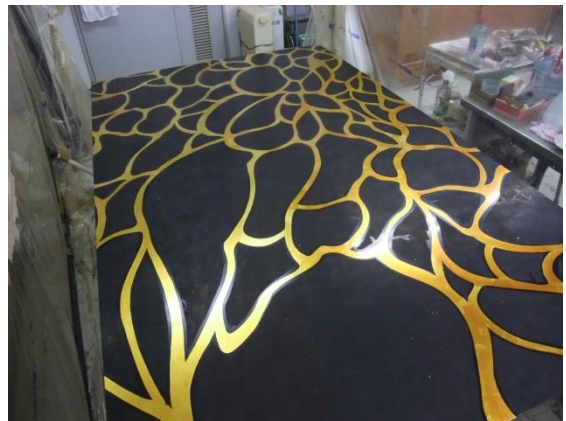
(56. 右)



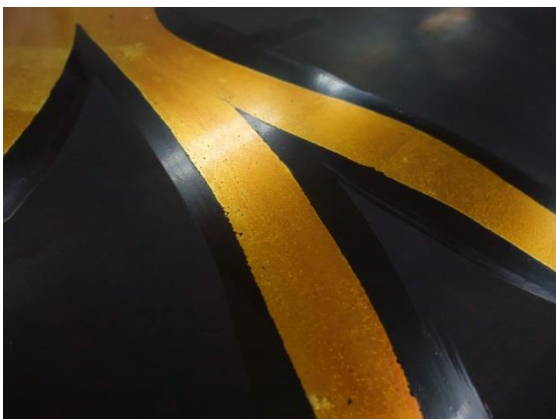
57. 希釈した透箔下漆を箔の上に塗る(左)



(57. 中)



(57. 右)

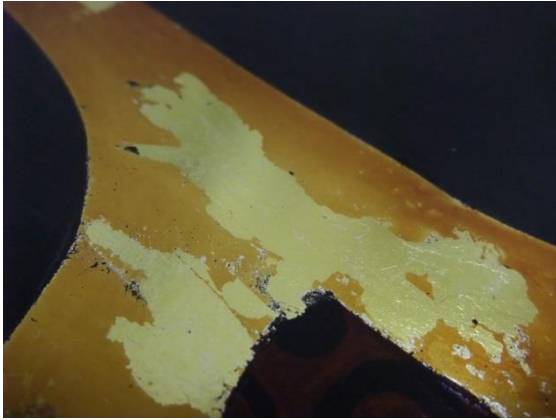


(57. 細部)



58. 水研ぎ (耐水ペーパー#1500) (左)

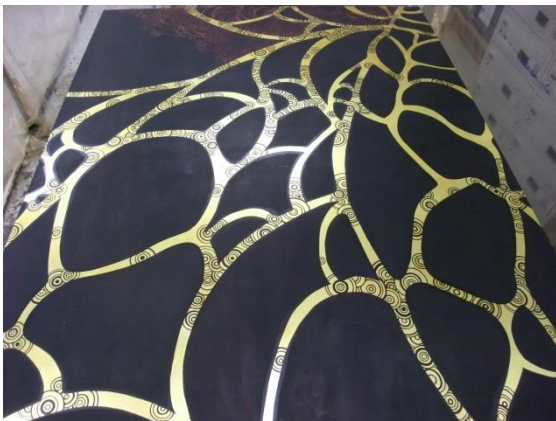




5 9 . 箔貼り直し



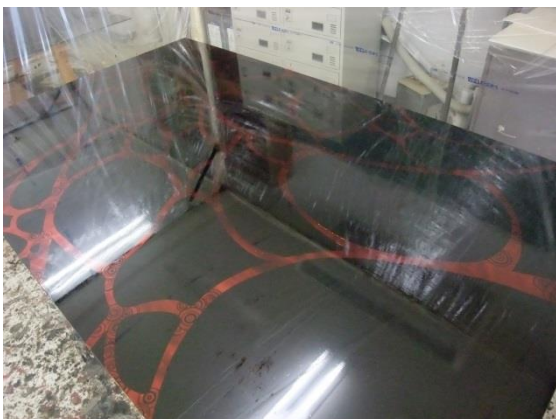
6 1 . 箔の上に模様を描く<sup>左</sup>



( 6 1 . <sup>中</sup> )



( 6 1 . 細部 )



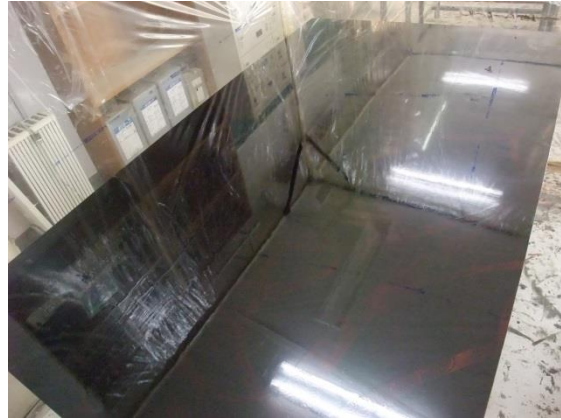
6 3 . 透箔下漆を塗る<sup>中</sup>⑫



( 6 3 . 細部 )



6 4. 炭研ぎ<sup>中</sup>



6 5. 透箔下漆を塗る<sup>左</sup><sup>⑫</sup>



6 6. 炭研ぎ<sup>左</sup>



(6 6. 細部)



6 7. 透箔下漆を塗る<sup>右</sup><sup>⑬</sup>



6 8. 炭研ぎ<sup>左</sup>





69. 透箔下漆を塗る左⑭



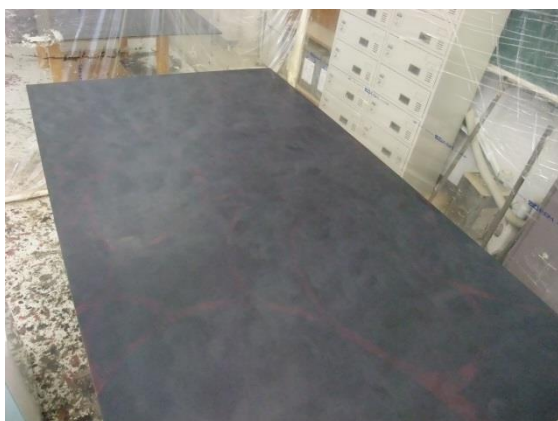
70. 炭研ぎ左



71. 透箔下漆を塗る左⑮



72. 炭研ぎ左



(72. 中)



(72. 右)



( 7 2 . 細部 )



7 4 . 胴摺り 左



( 7 4 . 細部 )



8 1 . 艶上げ① 中

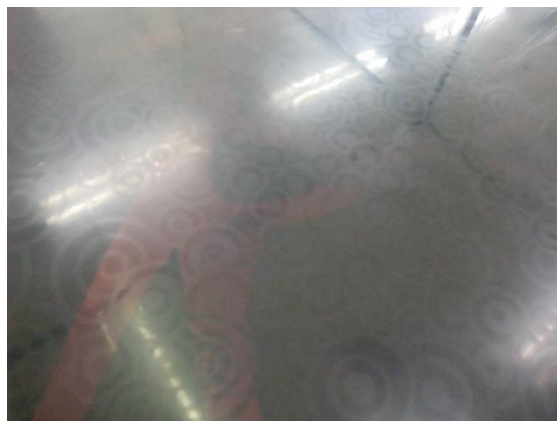


8 2 . 摺り漆

吸上げ技法（工程 73 後の左）



吸上げ技法（焼き漆で模様を描く）



吸上げ技法（焼き漆拭き取る）

作品にライトを当てた際

