

平成 27 年度

金沢美術工芸大学大学院美術工芸研究科博士後期課程

学位申請論文

「光の呼吸－透光性磁土を素材とした器表現－」

研究領域 工芸

研究分野 陶磁

氏名 森岡希世子

目次

はじめに	4
第一章 研究の背景	6
第1節 制作の原点	
第2節 白磁への転換	
第二章 作品紹介及び制作工程と要素	21
第1節 博士後期課程での研究主題	
第2節 作品紹介	
第3節 素材について	
第4節 感覚に訴える効果としての要素 「白磁」「透光性」「質感」「焼成」	
第三章 形	89
第1節 轆轤について	
第2節 形への探求—形という観点において—	
第四章 科学的側面からの考察	116
測定項目：「白色度」「透光率」「曲げ強度」「吸水率」「還元濃度」	
第五章 器表現	137
第1節 器の社会的属性	
第2節 非日常へ導く器	
結び	147
資料 展覧会報告	152
参考文献	165

はじめに

制作の目的は、自身に内在する「寡黙な世界観の現前化」である。

「寡黙な世界観」とは、自身の内側に灯る「白くぼんやりとした光」のようなものを根底に、その光に支えられ導かれながら培ってきた世界観である。

世界観の意識化は、デンマーク留学での体験である。そこで感じたことを言葉にする。

今、目の前に広がっている風景にある風や木々、鳥や人は、長い歴史の中で必然と、あるいはその中の偶然とがそのまま表出しているものなのではないか？人の存在もただその連鎖の中に在るもの。だから今、目に見えているもの、感じているもの、それを感じている自分、そこにある身体をそのまま受け入れてあるがままに生きればよい。

しかし、自身の世界観は言葉では言い尽くせない。

その言葉では表せないものを作品で伝えることはできないだろうか。私は他者が手に取って使用する「器」という形態にすることで、視覚、触覚から自身の思いを「手→器→手」へと伝えていく方法を選んだ。

今日、溢れる情報を処理しながら前に進まなければならない慌ただしさの中で、置き去りにされがちな時間「生きていること」をそのまま味わう時間の必要性を強く感じている。日常の中での小さな「生の時間」が個々人の生活を支えるものであるという思いから、「生の時間」の中に共生・共存できる「器」での表現を試みた。

自身の理想の表現とは、私の生きる支えとなっているような「光」を他者の心にも届けることである。しかし、声高に提示するわけではない。

制作の目的は、「寡黙な世界観の現前化」である。が、その先の到達点は、自己の開示にとどまらず、作品を通じて他者の心の中に「その人の光」を灯すことである。

本論では、「寡黙な世界観」の表現が、どのように日常を共に生き、他者の心に「光」を灯す「器表現」となるのかを、これまでの制作の背景を辿り、博士後期課程に於ける研究実験を考察し、述べる。

第一章では、博士後期課程での研究に繋がるそれまでの制作の背景を、制作目的の変化と共に区切り、その遍歴を辿る。

第二章では、博士後期課程に於ける研究主題と方法論と意図について述べ、この研究主題のもと制作した作品の詳細を記述する。次にこれまでの制作工程に於ける共通項を考察し、「感覚に訴える効果」として、「白磁」「透光性」「質感」「焼成」に分類し、その意味合いと効果について述べる。

第三章では、自身の制作に於いてもっとも重要であると考え「形」についての考察を轆轤成形の特徴を踏まえて述べる。

第四章では、第二章に於いて「感覚に訴える効果」として分類した項目を、科学的側面から考察する。方法として「白色度」「透光率」「曲げ強度」「吸水率」「還元濃度」の測定を行った。その実験内容と結果を記述する。

第五章では、自身の器表現について考察する。

第一章 研究の背景

第1節 制作の原点

―博士後期課程の研究に至る経緯―

10代の頃、舞台の音響の仕事をしていましたが、役者の方が体一つで人々を感動させている姿に感銘を受け、自身も他者を感動させられるものを作り出せる仕事がしたいと思い立ち、美術の世界へ入った。20歳でデンマークの国民美術学校へ留学する。そこで絵画や彫刻などを幅広く体験した。帰国後、地元石川県にある九谷焼技術研修所で陶芸の基礎を学び、卒業後は九谷焼の窯で約5年間轆轤の職人として働き基礎技術を磨いた。

退職後は自身の作品制作を志し、金沢美術工芸大学工芸科陶磁分野に伝統工芸聴講生として2年間在籍した。その頃から作品を公募展やギャラリーなどで発表するようになる。当初は九谷焼の特徴である上絵技法を活用し器にイラストを描いていた。聴講生終了後は茨城県笠間市で3年間働く機会を得て、笠間焼の主原料である陶土にも触れる機会を得た。しかし私の手の感覚に馴染むのはやはり磁土であった。その後、地元へ戻り母校の付属施設である九谷焼技術者自立支援工房で働きながら制作・発表を続けた。

そして2009年に素材である透光性磁土の特徴を最大限に活かそうと考え、ぼんやりと光が透ける器、初期の「光の呼吸シリーズ」を制作する。

この章では、博士後期課程での研究に繋がる、それまでの制作の背景を、年月を追いながら制作目的の変化と共に区切り、述べる。

(第一章巻末の制作動機図表を参照)

まず第1節では制作の原点として、「①制作の動機と原点」、「②基礎技術の習得」、「③表現の追究」、を述べる。次に第2節では白磁への転換として博士後期課程入学動機に繋がる「④白磁の追究」について述べる。

① 制作の動機と原点

美術への興味

16歳の頃職業の選択として「縁の下の力持ち」というフレーズに憧れ舞台の裏方の仕事に携わることを志した。そこで知人に紹介されたのが音響技師の仕事だった。それから4年間、音響技師としてたくさんの舞台を経験するなかで、役者の方々が全身で人々に感動を与える姿に日々感銘を受けた。裏方に憧れて選んだ職業だったがいつしか「自分も自分の手で直接何かを作り出せる人になりたい。その作り出したもので人を感動させたい」という思いが募

った。その一方で音響技師の仕事は音響機械の専門家になることが求められ、自分と他者との間が複雑な機械の介在により寸断されるような感覚があった。そこで直接この手で何かを生み出せる仕事とはどんなものだろうかを考え、たどり着いたのが美術だった。

幼い頃から読書や工作が好きであり、舞台の仕事については芝居や音楽、絵画や彫刻などにも興味が広がっていた。美術の世界は「直接自分の手から何かを生み出せる人になりたい」という思いを叶えられるものではないか、と考えた。

デンマーク王国国民美術学校への留学

その後 20 歳になり、様々な表現方法を学ぶためデンマーク王国国民美術学校へ留学した。デンマーク王国を選んだ理由として、北欧の映画や物語、家具などに惹かれたことや、福祉の充実している国家や国民性などである。学校の特徴としては、共生と共存を学ぶ教育方針、国民学校（フリースクール）、美術全般を学べる授業内容、全寮制などである。

デンマークでの体験からの学び

1. 自身の世界観の意識化：授業や自然環境から学んだ、人間の在り方や生き方。

「今、目の前に広がっている風景にある風や木々、鳥や人は長い歴史の中で必然とあるいはその中の偶然とがそのまま表出しているものなのだ。人の存在もただその連鎖の中に在るもの。だから今、目に見えているもの、感じているもの、それを感じている自分、そこにある身体をそのまま受け入れて在るがまま生きればよい。」

これらは頭で考えたのではなく感覚として入ってきたものだ。学校の授業での体験や生活環境からの影響などから、生きている喜びのようなものと共に体に溶け込み、自然と腑に落ちた感覚である。

2. 人との繋がりで大切なこと：多国籍な交流から経験して学んだこと

生まれた国や育ちの違いから言葉が通じなくても、常識が全く違ってても、根本である人ということは同じである。喜怒哀楽などの感情や、肌の温かさなどの感覚は共通しており、そこを共に分かち合い大切にすることで、目に見えない心と心も繋がっていく。

デンマークは戦争移民や、戦争孤児、亡命者などの受け入れも積極的で、寮には留学生のほかにも様々な人種の学生が生活していた。そのほとんど言葉の通じない環境での交流を学校行事が補っていた。

3. 日常の幸せとは

さらに「心をつかち合う」時間としてデンマークの人々の生活で大切にされていたのは「Hygge(ヒュッケ)」と呼ばれる憩いの時間だった。デンマーク語独特の単語で人が集うという意味がある。どんなに小さい単位でも人が集まれば憩いがはじまる。そこでは「日常の些細な出来事をともに分かち合い、おたがいの幸福を願いながら他愛もない話で日々の

疲れを癒す」というデンマーク人の暮らしの知恵が詰まっている。このヒュッケは日本で言う「お茶する」という意味に近い。この集いは一日の中で大小様々な形態で繰り返され、大切にされていた。体験した Hygge は「言葉では伝わらない思いや感動、人の中にある普段は形にならない優しさや、社会での忙しさに追われるなかで忘れそうな人への愛(愛おしむ気持ち)」を伝えたり、受け止めたりできるような時間だった。私はこの時間を「生きていること」を共に味わう時間であると感じ、この「生の時間」に日常の幸せを感じた。

4. 土に触れるきっかけ

授業科目には陶芸もあり初めて轆轤を回した。電動ではなく足で蹴って回す蹴轆轤と呼ばれるものだった。そこで、手の中で自由に形を変える土の動きに触れた時、自分の手に一番近い素材ではないかと感じた。この「手に近い」という感覚は、自身の心に近いということであり、土が自身に内在するものを掌から直接形にできる素材であると感じた。

主な授業内容の例

学校では様々な表現方法を学んだ。特色のある授業内容を取り上げてみる。

制作技術ではなく発想力を高める授業内容である。

彫刻演習：

- ・ 食事の残飯を大量に使いデンマーク王室のお城模型を作る。
- ・ 校庭の土を掘り、掘った土にスプレーで色をつけ、再び戻す。
- ・ 目隠しをして、手探りで校舎の外壁を1周する。

絵画：

- ・ 肥満体形のモデルを、円形だけで裸婦デッサンする。
- ・ 鏡の表と表を合わせ、その間に何があるかをイメージして描く。
- ・ 2日間一切言葉を禁止しそのストレスの中で絵を描く。
- ・ 夜の写生で、薄暗い月明かりに浮かび上がるシンプルな風景を捉える。

他にパソコン、哲学などの授業があり、好きなものを2週間ずつ受講するシステム。



自然環境の例

時間のある時はよく散歩をした。その中で自然界の現象が身体に浸透するのように感じていた。その現象の例を取り上げる。

「目の前に続く森林の道とその間をそよそよ流れる風・透き通っている空気」

「優しい太陽の光が大気に反射しながらゆらゆら満ちている様子」

「穏やかに連なる丘と丘、その間を漂うように流れる静かな時間」

「冬の閑散とした林の間から洩れる淡い日差し」

「前髪が凍るほどの寒さのなかでつくられる氷霜の繊細な結晶」

人々の生活に溢れている「色彩」にも影響を受けた。街灯・看板・街角のごみ箱・家の塀の色・ランプの明かりなど、生活の中にある「色彩」は目や感情に優しく、おおらかで愛らしかった。その「色彩」には、日々の生活が尊重された人への思いやりが感じられた。

教育の一環としての行事

- ・週末のパーティーや映画上映。(各寮持ち回りで日本のもので部屋を飾る日本ナイトや、仮装ナイトなどテーマを決め開られる)
- ・一色に統一された夕食会。(青い日は服やテーブルクロス・飲み物まですべてが青で統一され、日常からかけ離れた空間を体験)
- ・学生主催のクラブ活動。(乗馬・フットサルなど)

学校行事では言葉のいらぬ共同作業などを共に行うことで、互いに想像力を膨らませ進化させてく楽しさと、それらを仲間と分かち合う心地よさを体感し、それらが暮らしの幸福感につながることを学んだ。

以上のような生活環境や、学校の思想などから自然や人との共存・共生の方法を学んだ。さらに目の前に広がっていた風景の中で感じた「光」が、自身の制作の原風景ともなっている。このデンマークでの経験が現在の「自身の世界観」のもとになり、これまで制作の原点として作品に大きな影響を与えている。



帰国後 轆轤成形への興味 影響を受けた職人(現田市松)

デンマークから帰国後、石川県立美術館で行われていた陶芸家「板谷波山展」の中で、波山の轆轤職人であった現田市松の盃と出会う。盃は会場の片隅に展示されていたが、その姿は無造作のようで計算されており、さりげないようで確固たる存在感に満ちていた。それは作品ではなく、装飾していないものが残っただけかもしれないが、私はとても心を打たれた。盃には、波山への誠実な気持ちと、欲張らない心、ただ無心に何十年も轆轤を引き続けてきた手が生み出せる気品があり、何気ない佇まいからは「強い優しさ」が溢れているように感じた。気負わず、てらわず、土の動きを手で知りつくすまで轆轤を挽く。最小限しか触られていない土が持つ新鮮な強い表情を、内からの回転体の力強さと張りで活かし、素早く留める。そんな修練の先にある作品に思えた。「こんなものが作りたい」と強く思った。生涯追うことのできる作品に出会えた。

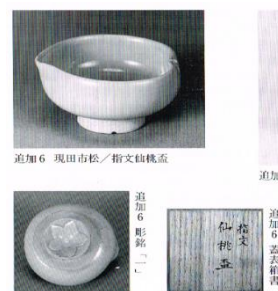


図1. 現田市松／指文仙桃盃

盃から感じた「強い優しさ」

中学生の頃、自身も含め周りの人々に起こる言葉にできない悲しさやつらさを含む出来事（受験の失敗や身内の死、いじめによる引きこもりなど）にどう接すればよいのか、自身の中でどう受け止め乗り越えていけばよいのかわからなかった。励ましの言葉を知らず、そつと傍らにいられるほどの強さや経験もなかった。しかし自分を大切に思うように周りの人も大切にしたい。そんな時自分に何ができるのか、そんなことを日々考えていた。

その答えの一つが「強い優しさを持つこと」だった。右も左もわからず社会に飛び出し働いていた頃、支えてくれたのは周囲の上司、先輩、両親の姿だった。その姿は自身の仕事に真摯に向き合い、一つ一つ問題を克服し培ってきた自信と、共に生きる周囲への優しさに満ちていた。その後姿は、生きることの無言の励ましであり、どんな言葉よりも心の奥に届く「強い優しさ」だった。現田市松の盃にも、この「強い優しさ」を感じた。長く厳しい修練の中から生まれた作品に思えた。「こんなものが作りたい」と強く思った。生涯追うことのできる「生き方」に出会えた気がした。この出会いとデンマークで触れた土の「心に近い」感触から、陶芸に興味を持ち、自身の地元にある九谷焼技術研修所への進学を決めた。

② 基本技術の習得

九谷焼技術研修所

ここでは主に九谷焼の特徴である、上絵技法の基礎から応用までを学び、同時に轆轤成形の基本と大物、自由制作と販売実習など陶芸に関する幅広い技術と知識を学んだ。土も様々なものを使用できたが、課題で基本的に使われていたのが石川県小松市で採れる花坂陶石を主原料とした磁器土だった。



九谷焼技術研修所の様子

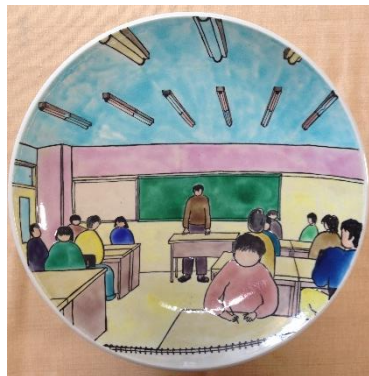
主な制作目的

研修所での制作では技術を学び活かすことが第一課題であり、「作品の表現内容」は技術を活かす一つの材料だった。その中で私が表現主題として選んでいたものはデンマークでの経験から考えていた言葉では表せない「自身の世界観」と「現田市松の盃の存在感」などだった。九谷焼には九谷五彩と呼ばれる赤・青・紺青・紫・黄を主とした装飾が伝統的に施されており、その装飾技法を活かした表現方法も数多く試みた。さらに成形ではタタラ・手練り・鑄込み成形などの技術も試みている。

図 1. 現田市松作《指文仙桃盃》、『板谷波山展金沢会場追加出品目録』、石川県立美術館、1995、個人蔵

九谷焼技術研修所での作品例

基礎コース作品(1998年)



題名：教室
 形態：大皿 素材：磁器
 技法：色絵 サイズ：直径 30 cm



題名：温かい器
 形態：器 素材：磁器
 技法：化粧土 サイズ：直径 15 cm

専門コース課題(1999年)



題名：商品販売課題 飯碗 形態：器 素材：磁器 技法：轆轤 サイズ：直径約 12 cm



題名：鋳込み課題
 形態：注器 素材：磁器
 技法：鋳込み
 サイズ：D12W16H16

題名：課題作品
 形態：花入れ 素材：陶土
 技法：轆轤・化粧土
 サイズ：D15W15H25

題名：犀川のほとり
 形態：立体 素材：磁器
 技法：手捻り
 サイズ：全景直径 90 cm

轆轤職人を目指すきっかけ

研修所での3年間の学びの後も、やはり現田市松氏作の盃の寡黙な「存在感」が忘れられなかった。

「盃」の外見的要素から考えたこと。

- ・作者の印がはっきりとは無い（波山への配慮） →作品ではない。
＝「作品ではなくても“温かさが心に残り、大切にしたいくなる物”が良いもの。自身が良いと思うものを沢山のの人に気兼ねなく使って欲しい」
- ・色の装飾がない（透明な釉薬） →存在感がはっきり露出・白磁の存在感。
＝「シンプル表現で存在感を出すのは、難しいけれど可能だ」
- ・形に目立つ特徴がない（一般的な形） →その中に轆轤での張りの美しさがあった。
＝「このラインを作れる高い轆轤技術を身に付けたい」
- ・口縁や高台の立ち上がりにこだわりがない →日々の修練で培った丁寧な仕事へのこだわりが手の動きに染みついているので、気負わなくても丁寧でそつのない形になる。そこに職人の心意気を感じる。
＝「肩の力の抜けた美しさを生み出すには轆轤技術の修練が必要」

以上の要素から自身が作りたいと考えている物には、轆轤技術の習得が必要不可欠であると考え、現田氏と同じ轆轤職人の道を選ぶ。

轆轤職人としての仕事

依頼された商品見本と同じものを毎日200～400個成形する。制作目的としては、均一な仕上がりで成形スピードが求められる。習得技術としては各道具作り・轆轤・タタラ技術などであった。

現在の作品につながる重要な成形ポイント：

- ・一つ一つの成形に真剣になれば新たな土の動きの発見の連続。
- ・内側の形が外側を導くので、内側をしっかりと作る。
- ・土が締まっている状態で仕上げることで焼成後の形を決める。
- ・道具の大切さ。

材料である磁器土に感じたこと：

- ・日々掌から伝わってくる相両極する、「柔らかい温かさ・冷たい厳しさが共存している」という魅力。
- ・轆轤の回転からおこる遠心力が土に伝わり、その土の動きを掌が受け止めることで、土と手の間に強く美しいラインが生み出されること。



轆轤場



合計で8千個ほど挽いた盃

③表現の追究

表現の追究へのきっかけ

仕事では磁土が手に馴染んでくる一方で、私の感じていた美しいラインが表れていない商品サンプルを日々、作らなくてはならなかった。「轆轤成形から生まれるラインの美しさを何とか商品に留めたい」と日々感じた。何年か経ち、日々ノルマに追われるうちに、頭も手も堅くなるのを感じ、不安になった。「もっと柔らかく大胆な感性で、ゆっくり丁寧な仕事を積み重ねなければ、いずれ本当に良い物は造れなくなる」という思いが募る。そこで製陶所を辞め、2年間金沢美術工芸大学伝統工芸聴講生として学ぶ道を選ぶ。

金沢美術工芸大学伝統工芸聴講生

1年目制作課題

「なぜ作るのか」

なぜ作るのかを考える過程で、デンマークでの「ヒュッケ」体験を思い出した。ヒュッケには人と人との間にはお茶があり、ポットやカップがあった。日本でもヒュッケのような時間がたくさん生まれてほしい、そして私の作るものがその場にあると嬉しいと考えた。作品を介して人と人が繋がれるような場を演出できる、あるいはそんな人と人との間にさりげなく佇んでいられるような作品は何かと考え、ポットの制作を考え、さらに制作の幅を広げるため、作ったことのないことへの挑戦として様々なポットの形を制作した。

テーマ：人と人をつなぐもの

コンセプト：

人々が集まり、ほっこりとささやかに、幸せに楽しむ、お茶の時間。人と人が繋がれるようなヒュッケのような場を演出できる、あるいはそんな人と人との間に在る作品

1年目修了制作作品(2005年)

題名：ポット

素材：陶土・磁土 技法：轆轤成形 サイズ：最大 D15W15H20



結果

一年で約1000個のポットをつくり様々な形態や釉薬を試験することが出来た。

反省点：

- ・自身に内在する世界観が形になって出てこない。
- ・職人時代に身についた硬さが無意識に出てしまう。

原因：轆轤成形に囚われすぎている。

解決策：轆轤以外の成形技法や上絵も行う。



2年目制作課題

「上絵」

2年目九谷の伝統工芸聴講生ということもあり、独自の上絵の研究することが課題とされた。

テーマ：

人と人をつなぐもの

コンセプト：

人々が集まり、ほっこりとささやかに、幸せに楽しむ、お茶の時間。人と人が繋がれるようなヒュッケのような場を演出できる、あるいはそんな人と人との間に在る作品。

制作での模索過程：

- ・昔の有名な作品などを研究しながら独自の世界を模索。
- ・研修所時代に描いていた家の模様をリメイク。
- ・一つの線でつなげることを始める。
- ・色を楽しげなものにする。
- ・色絵に対して形も奇抜なものではなく楽しげなもの。
- ・上絵に合わせた形になる。
- ・生地の色は少し青味のある釉薬を施しすっきりとしたイメージを出す。

素材：

そこで今まで心の中にあったイメージを色絵で表すことに挑戦、生地の色からそれらのもつ世界観が一番近い磁器の白さを探した。その中で一番白く轆轤成形できたのが、九谷透光性磁土の還元焼成の色味だった。私はこれらの透光性磁土の特色が自身の心の深くにあるイメージの表現に役立つのではと考え、この土を素材とした。

2年目修了制作作品(2006年)

題名:「つどいシリーズ」 「ポット」

素材:陶土・磁土

技法:轆轤成形 サイズ:最大 D15W15H20



第2節 白磁への転換

④ 白磁の追究

白磁への憧れ

金沢美術工芸大学伝統工芸聴講生修了後、大学で指導して頂いた陶造形作家の伊藤公像先生の工房（茨城県笠間市伊藤アトリエ）で3年間助手を務める。伊藤アトリエでは先生の作品制作をお手伝いさせて頂きながら素材のそのままを活かすこと、素材に向き合う姿勢を肌で感じさせて頂き、その大切さを学んだ。

笠間時代の自身の制作でも、生地の上に描かれる上絵で世界観を作り出そうとしていた。商品として売ることが制作の要素に加わり、色絵も色のバリエーションやアイテムの数も増えた。素地の色も「人々が集まり、ほっこりとささやかに、幸せに楽しむ、お茶の時間」のテーマに沿い透光性磁土の酸化焼成の色により温かくふんわりとした雰囲気にした（これには窯が酸化焼成用だったという理由もある）展覧会での売り上げも伸びていた。展覧会での評価は「可愛い作品・楽しい作品ですね」というものが圧倒的で、無地の作品よりも色のある作品が売れた。子供の食育食器としても取り上げられた。

しかし自分の世界観を色柄に盛り込んでいくうちに、あの寡黙であった現田市松氏の盃に感動した心からは離れていくように思われた。もっと自分に素直に心に秘そむ思いをそのまま表に出したい。この思いは消えず何度も現田氏の盃を連想して制作してみるが、やはり何かが足りず、その表現方法が見つからなかった。

白磁の発見 制作環境の変化

伊藤アトリエの助手を終えたのち、石川県能美市寺井町にある、「九谷焼技術者自立支援工房」で週4日勤務しながら、石川県金沢市の自宅近くにある「金沢市立おしがはら工房」の一室を借り、自身の制作を行った。「金沢市立おしがはら工房」は廃校になった小学校を改装、主にガラス・陶芸作品の制作に必要な設備を揃え、若手作家に低家賃で貸し出している公共施設である。ここでも色絵作品の制作を継続しながら展覧会に出展していたが、やはり自身の中に在る寡黙な世界観を現前化させたいという思いは大きくなる一方だった。「色絵を施す必要のない形や存在感は作り出せないだろうか」などの模索が続いた。

笠間制作作品(2006～2009年)

題名：「つどいシリーズ」「ポット」 素材：陶土・磁土

技法：轆轤成形 サイズ：最大 D15W15H20



素材との対峙

そんな時友人にかけられた言葉がある。「焼物の世界に入ったのは直に自分の気持ちが伝えられるからではないのか、それならまず世界観ではなくその気持ちだけを素直に表現してはどうか」この言葉から、一番表現したいものはずっと心に秘めていた「白いぼんやりとした光」ではないかと気付いた。

この光をできるだけそのまま表現したいと気が付けたことで、作品の色や質感が必然的に明確になった。その色や質感を模索する手掛かりとして、上絵は施さず白い磁土素材をそのまま活かす試みを行った。

試験例：

- ・施釉する—青味のある釉薬・乳濁釉・透明釉薬・黒釉薬・マット釉薬など
- ・焼成雰囲気—還元（ガス窯が使えるようになる）・酸化焼成
- ・焼成温度帯変化—1230℃から 1280℃など

実験する中で生地そのものの色を観察するために無釉薬のまま窯に入れたテストピースがあった。その焼きあがってきた磁肌の白さと透明感に私はとても惹かれた。これまで見てきたどの釉薬よりも白の色味が自身に内在する「白」のイメージに近いものに感じられ、その質感には表面に光沢がないことで磁土の「柔らかさ」が際立って見えた。さらに釉薬が掛かっている物よりも釉薬の厚み分だけ薄いので、周囲の光がぼんやりと透けていた。このぼんやりと透けている表情にとっても惹かれた。

これらの要素に、心に秘めていた「白い光」をそのままを表現できるのではないかという可能性を感じた。それは透光性磁土素材の特性を活かすことで得られた可能性だった。ここから「素材そのままに」を徹底し磁土肌そのものを活かすことを考え、焼き締め技法に取り組むことにした

制作工程の変化

形の追究：

形と装飾の調和を大切に制作を行った。また、表面の装飾に合わせて形も変化させた。

- ・作品「つどいシリーズ」は、上絵付の模様に合わせて楽しげな形や安定感のある形を重視
- ・作品「光の呼吸」は、無地の清潔感に導かれるようにシンプルな形を意識し、轆轤成形の特徴を活かし緊張感のある形を重視。

透光の追究：

試作した作品で極限まで薄く削るとその光が非常に強くもやさしい光になることに気が付いた。その側壁の厚さは約 1.5～2.0 mm だった。この厚さの磁器作品が醸し出している「雰囲気」に惹かれた。

- ・作品「つどいシリーズ」は、「色絵」で自身の世界観を表現〔側壁の厚さ約 2.0～2.5 mm〕
- ・作品「光の呼吸」は、「透光」で自身の世界観を表現〔側壁の厚さ約 1.5～2.0 mm〕

質感の追究：

無釉薬の地肌はざらざらとしており汚れが付きやすく食器としては不適切だったため、研磨することで施釉した地肌と同じ質感を目指した。

- ・作品「つどいシリーズ」は、温かさを感じさせるため独自の半マット釉薬を施釉
- ・作品「光の呼吸」は、無釉薬の表面を研磨

白磁制作の根底にあるもの

白磁制作を目指すきっかけは、自身に内在する光、私の生きる支えとなっている「白いぼんやりとした光」である。私はこれまで制作に迷い自身の内側と向き合う時、最後たどり着くのがいつもこの白い光だった。

この「白いぼんやりとした光」は、私が 19 歳の頃に初めて頭に浮かんだものだ。どのような時に浮かんだのか、それは社会で働きはじめて体験した複雑な人間関係や、自身の存在の意味などに悩み「今後自分はどのような生き方をすればよいのだろうか、人としての理想の在り方とは」と、日々悶々と考え続けていた時期である。

そしてその答えは明確な言葉や新たな職業との出会いではなく「白いぼんやりとした光のようなもの」だったのだ。「自分が選びたい生き方はこの光のようなものだ」とその時にとても鮮明に感じた。それ以後この「白いぼんやりとした光」は生き方に迷った時など、的確な言葉や明確な行動を示すようなものではないけれど、私にとって「人としての在り方、理想的な生き方」の指標となっている。

光の呼吸の主な発表活動と評価

2009年9月より発表してきた白い作品は「光の呼吸」と題し、第49回日本クラフト展にて日本クラフト大賞及び経済産業大臣賞を受賞。選考評は以下である。

この作者は四季のうつろいを受けとめながら酒を汲む器を作ったと語っている。きちんと膝をそろえ、静かに美酒を味わう着物姿をつい想像してしまったがどうなのであろうか。実にすっきりとした姿の酒器である。磁肌は手に吸い付くような触感を持ち、さりげない模様の付け方にも作者の節度が読み取れる。盃も片口も凜として他人の気持ちなど寄せつけない厳しき。やはり会場の中で一番光った作品であった。(会田 雄亮)¹

これを機に発表の場が増え、2013年3月博士後期課程入学までで大小様々な展覧会に80回ほどの出展を行った。主にギャラリーやデパートでの個展、グループ展、公募展、などである。

展覧会では作品を手にして頂いた方の様子や「気持ちがスツとした、肌触りが和む」などの声から、透光性をもった作品は人々が感情移入しやすく、作品に自分の気持ちを投げ込み映し、そこでおぼえる自分の感情を確かめているのではないかと考えた。そこから白磁肌とそこに反射する白光には、何かしらの希望のようなものを感じられる要素があるのではと推測した。それは壁がこちらと向こうを遮るものであることから、その遮断を解放し、外光が内に内光が外に行き来する光の世界が織りなす効果である。この光が作品を手にして下さる方の心に響き、受けとめ、深く関わっていけることに気が付いた。そこで博士後期課程ではこの光の効果を考察・理論化することで、より人々の心を感動させるためにはどうしたらよいかを追究したいと考えた。



「光の呼吸」

2009

「第49回日本クラフト」展

大賞作品

撮影 倉橋正

¹『第49回日本クラフト展作品集』恵友印刷、2010、p.9

制作動機図表		内容	就職・進学のきっかけ	主な制作目的	代表的な作品 題名	形態	素材	技法
	履歴							
1974	金沢市生まれ							
1990	金沢市立城南中学校卒業	高校はサツカカ留学 静岡の高校へ進学	自己の存在理由や 他者と関係への興味					
1990	舞台音響会社所属	ミュージカルやライブ お芝居の音響業務	「縁の下の力持ち」興味					
1994	同社 退社		役者の体一つで表現している 姿に感動	「白く ぼんやりとした光」				
1994	Denmak王国Holbek 国民美術学校留学	2週間単位で様々な素材 を使った授業を受講 全寮制	自身の世界観形成の原点	共生と共存を学ぶ	絵・立体			
1995	帰国		轆轤・土との出会い 器制作への興味					
1996	九谷焼技術研修所入学	九谷焼の基礎技術習得	現田市松の盃との出会い	九谷焼の基礎技術取得	教室	大皿	磁器	色絵
1997	大学入学資格検定合格		磁器土との出会い		温かい器	食器	磁器	轆轤・化粧土
1999	同校 卒業		世界観の現前化への興味		犀川のぼとり	立体	磁器	手びねり
1999	(有)東製陶所 就職	轆轤・タタラ技術習得	自己の中にある形への気付き	轆轤技術の向上	商品制作	食器	磁器	轆轤・タタラ
2003	同社 退社							
2004	金沢美術工芸大学 伝統工芸聴講生 入学	「表現の原点」 を探る授業	「表現とは何か」の追究への興味	自己表現	注器	食器	磁器	轆轤・色絵
2006	伝統工芸聴講生 修了						陶器	
2006	茨城県笠間市 伊藤アトリエ 助手	伊藤アトリエ制作助手	素材と向き合うところへの興味	発表・販売	つどい シリーズ	食器	磁器	轆轤・色絵
2009	助手 終了	自身の発表活動を本格化						
2009	九谷焼技術者 自立支援工房就職	九谷支援工房管理業務	現在の白磁の発見	自身の白磁の追究	光の呼吸	食器	磁器	轆轤
2010	京都造形大学[通信教育] 修士課程入学	「おしがはら工房」入居	自身の白磁を追究	注文品・展覧会	なめらかな闇	食器	磁器	轆轤
2012	同校 修了	博士課程進学を目的に 通信教育受講	制作の行詰まりから黒への模索					
2012	九谷支援工房 任期満了							
2013	金沢美術工芸大学 博士後期課程 入学	自身の制作を言語化	世界観の現前化への迷い	世界観の追究	なめらかな闇 透雲 光の呼吸	大鉢 大鉢 食器	磁器 磁器 磁器	轆轤 轆轤 轆轤

第二章 作品紹介及び制作工程と要素

第1節 博士後期課程での研究主題

博士後期課程での研究を中心に述べ、そこから得た制作工程に於ける要素を考察する。

—研究主題—

「透光性磁土の特性と轆轤成形の特徴を追究しそこから生み出される美によって日常を豊かにする」

私は大学院入学以前からこれまで、日々轆轤に向かう中で手の平を通して私に伝わってくる磁土の相両極する[柔らかい温かさ・冷たい厳しさ]が共存している魅力を、素材本来の持つ質感を大切にしながら追求しシンプルに表現してきた。その中で 1.5～2.0 mmの厚さの磁器作品が醸し出している[雰囲気]に惹かれている。それは磁器作品の側壁がこちらと向こうを遮るものであるなら、その遮断を解放するように外光が内に内光が外に行き来する光が織りなす世界、透光の効果である。この磁土の透光性を作品のフォルムや質感と融合させ食器として活用できるものにする事で日常生活をより豊かなものにできないだろうかと考え本研究目的を設定した。

本研究の特色

食器に求められてきているものは、丈夫さ、使いやすさ、安定感、耐熱性などで、これらを中心に食器は研究されてきた。白い器に於いても一般的に汚れが付きにくく、料理を引き立てるなどの要素が最優先される。そのなかで私は磁土の白さともう一つの特徴である透光するということに着眼点を置く。磁土の透光性を考えていくと器物の厚さは薄くなり、従来食器に求められている丈夫さという機能性は低くなるが、その分白さと透光性を活かした器を作り出すことで、日常生活が精神的により豊かになるような道具作りを目指す。そこで博士課程ではこの光の効果を考察・理論化することで、より人々の心を感動させるためにはどうしたらよいかを追究する。

さらに食器の質感は汚れが付きにくいよう艶のある釉薬を施釉したものがほとんどであるが、私の目指している地肌は磁土本来の滑らかさを引き出す試みとして無釉薬である。この質感を残したまま食器としては汚れが付きにくいように加工し、透光性と融合させる作品形態を目指す。

方法

①日常生活で使用する食器により豊かにする

食器を手にとって使用することで視覚、触角などから新たな感覚を呼び起こし感動と日常の豊かさを演出することを考える。

②日常に非日常を取り入れる器により豊かにする

現在の作品形態は、自身に内在する社会での存在の形と、轆轤を挽き磁器を扱い続けてきた中で生まれ育まれてきたある種の感覚が融合したものである。それは自我と轆轤と磁土が身体に近いものになった時に現れてきた感覚で、その質感や力のようなものがこうありたい自分の形と重なり、素材、技術を介して現出してきた。このフォルムと磁土の透光性が作品の質感を包み込みながら、他者に何がしかの影響を与えているのではないかと仮定し、この光の効果について研究する。

日常の中の表現も非日常的な表現も私にとっては表現であり、お互いに高め合うために行う。

自身の制作と「日常と非日常」との関連付け

器の形態をとることが私にとっての日常に入り込む方法であり、そこに非日常を感じてもらいたいのは、日常を豊かに送るためには、非日常的な出来事、時間、心理的余裕が必要ではないかと考えるからである。

【日常】つねひごろ。ふだん。平生。平常。

【非日常性】ふだんの生活とまったく異なること。¹

「ハレ」はお祭りや祝い事など、特別な時間である。この時間に行われる行事は、人と人との約束や、自然への感謝、生きる喜びをともに分かち合う大切さなど、心を解放し再認識するためのものではないか。私はこの再認識される「生きる力の根源」を作品の存在感として現前させ、仕事・生活に追われ心の解放ができない毎日であっても、作品を介して日常生活のなかで「生きる根源」を感じられないだろうか考えた。花を飾り、好きな絵を飾り、これまでも人は生活の片隅に心を解放し立ち返らせることのできる「心に響く美しさ」を取り入れてきた。人それぞれに感じる「美しさ」は違うけれど、「美」には日常と非日常を繋ぐ役割が担えるのではないかと考える。

¹ 出典：『広辞苑第6版』、岩波書店、2008、p. 2133、p. 2378

第2節 作品紹介

—博士後期課程1年次前期制作—

作品「なめらかな闇」 観念の光

博士後期課程に入学後、初めに取り組んだ制作は、炭化焼成により磁土を黒く染めた「なめらかな闇」という作品である。

黒へのきっかけは白い作品で透光しているように、黒い色でも透光しないかということだった。透光させるための薄さにするために、素地そのものを内側から黒くしようと試みた。一般的に表面を黒くする方法として黒釉薬を素地の上に一層掛けることや黒顔料などを塗る方法があるが、それでは表層を厚くしてしまい透光性は得られない。そこで素地本体を内側から黒く染める技法を試験した。しかしすべてのもので透光性が得られなかった。

その代わりに、黒く焼けてしまった表面の一部に白く焼け抜けている部分があった。この白い部分も透光はしていなかったが周囲とのグラデーション効果により、ぼんやりと光っているように見えた。そこで、黒に透光性を求めるのではなく、この白く抜きでている効果を作品に取り入れることを試みた。さらに作品の質感は白い作品とあまり変わらない磁土の滑らかな質感を残していた。

作品紹介

テーマ:

- ・命の繋がり
- ・白と黒の組み合わせでつながる世界観を表出させる
- ・様々な命の形が繋がって存在していく様子、その形体の表現

作品「なめらかな闇」では闇でも微かな希望（命の繋がり）が感じられるような作品を目指した。闇にも目を凝らすと光が見えるということを示唆したかった。ここでは自身に内在する「白くぼんやりとした光」を微かな希望の光ととらえ、その微かな希望を見つめている現在は果たしてどんな形をしているのだろうかと思いを巡らせた。そこには将来の見えない日々が続く不安、戦争や災害など一人の力ではどうしようもない出来事への恐怖、避けられない死と生の儚さなど、決して前向きなことばかりがあるわけではなかった。しかし同時に現在自分が生きていられるのは「一人で生きているわけではないから」だということも認識できた。よりよく生きようとする人の思いの繋がりの中で生きている。それが生きる「希望」なのではないかと考えた。

作品ではその「希望」を黒い作品の白い部分に投影した。単体である作品のいくつかを白い部分が繋がっているように見えるよう配置し、それらを緩く繋がる輪に見せ、希望をつなぐことで命が繋がってゆく様子を表現しようと試みた。

さらになめらかな質感を纏った黒色には、柔らかく何か温かさのようなものも感じられたため、作品にこの質感の要素もプラスすることで、さらに闇(黒色)に対するイメージをも柔らかいものにできないかと考えた。それにより眼で観ただけでは届かない心の奥底に、触覚からも「希望」の光を届けることができたかと考えた。

観念と形：

観念とは、哲学で人間が意識の対象について持つ主観的な像、表象であるとするなら、作品「なめらかな闇」は何を対象とした主観的な像なのか。

器形ではあるが直径が最大で約 45 cm 高さが 30 cm の物であるため毎日の食卓で使用するとは想像できず、さらに割れがあるので水を入れて使うという機能も備えていない。器形ではあるが実用性を感じさせないことで、その向こうにある作品の世界観を表現しようと試みた。

コンセプト：

白さを特徴とする磁土を、土の内側も染められる炭化焼成で黒くし、その全体に広がる黒と白のコントラストと質感により、新たな表現を迫る。

素材：九谷透光性磁土

技法：電動轆轤成形

焼成：炭化焼成、温度 1280°C、還元雰囲気、ガス窯

結果

- ・ 黒の間の白い帯は 8 割ほどの確率で作りだすことができた。
- ・ 全体として割れが激しかったが割れを継いで、白の帯が繋がっている様子は確認できた。
- ・ 白という色の見え方は周りのものに左右されていた
- ・ 焼成でコントロールさせたものではない「色」や「割れ」に表現の可能性を感じた。
- ・ 表現したかった「命の繋がり」について僅かだがヒントを得ることができた。観念と形についての考察は第三章第 2 節で述べる。



作品 1.
「なめらかな闇 1」
2013
最大約 D35.0cm W35.0cm H30.0cm
透光性磁土
博士後期課程 1 年次前期制作
「拡散と収縮」展

作品 2.
「なめらかな闇 2」
2013
最大約 D40.0cm W40.0cm H25.0cm
透光性磁土
博士後期課程 1 年次前期制作
「拡散と収縮」展



作品 3.
「なめらかな闇 3」
2013
最大約 D45.0cm W45.0cm H20.0 cm
透光性磁土
博士後期課程 1 年次前期制作
「拡散と収縮」展

—博士後期課程1年次後期制作—

作品「透雲」

この形態は前回からの課題である「焼成での割れを防ぐこと」「色彩のコントロール」などを実験する中で1年次9月に偶然に焼けた作品だ。これらに見られる現象を作為的に引き出し、割れずに表現として作品化することを目指した。表面に定着している灰の色素は煙によるものである。窯の中の煙の動きがそのまま模様となっていると考えられる。さらに白く浮き出た部分は窯の中での温度の変化により引き出された現象であると考ええる。

作品紹介

テーマ：内側からの光 影の中の光の表現

作品「透雲」は心の中の光を自然現象である「雲の向こうから透けてくる光」に重ね合わせ、その様子を炭化焼成によるグレーのグラデーションで表現した。

私の生まれ育った金沢は雨が多く、分厚い雨雲が空を覆っていることも珍しくない。しかしその雨雲が重苦しく感じる分だけ、時折雨雲の間から差し込む太陽の光はとても眩しく、心が躍る。もうすぐ光が差し込みそうな雲の層に期待が高まる。

そんな心の動きを「心に光が差している」と捉えた。この心に光が差すような自然現象を作品の表層で表現した。「分厚い雲の向こうには光がある」ということを示唆した。

コンセプト：

- ・ 作品「透雲」では、グレーの色彩の中でほのかに光る白い色の効果を利用する。
- ・ 作品「黙」では、黒の色彩の中でほのかに光るように見える白い色の効果を利用する。

素材：九谷透光性磁土

技法：電動轆轤成形

焼成：炭化焼成、温度 1280°C、還元雰囲気、ガス窯

結果

- ・ 目指す表現への一つの実験段階としての意味も含め展示した。
- ・ 色彩では一部成果を得ることができたが、まだ全体として課題が残った。



作品 4.

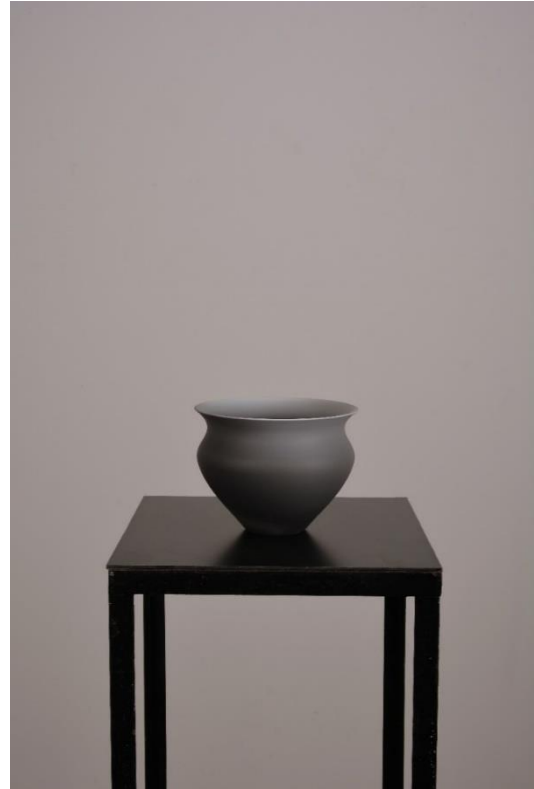
「透雲 壺」

2013

最大約 D25.0cm W25.0cm H20.0 cm

透光性磁土

博士後期課程 1 年次後期制作



作品 5.
「透雲 建水」
2013
最大約 D16.0cm W16.0cm H11.0
cm
透光性磁土
博士後期課程 1 年次後期制作



作品 6.
「 黙 花入れ 」
2013
最大約 D18.0cm W18.0cm H15.0 cm
透光性磁土
博士後期課程 1 年次後期制作



2013
博士後期課程 1 年次後期制作
学内展示風景

—博士後期課程 2 年次前期制作—

作品「光の呼吸 壺」

2 年次前期制作では白磁制作を再度行うこととし、まず形の考察を行った。方法として、壺を例に「自身が美しいと感じる形の共通点」を考察した。対象を美しいと感じる感じ方は人それぞれである。三井秀樹著『形的美とはなにか』の中にもこんな一説がある。「対象に対する評価基準を感性に求めても、その尺度は一樣にあてはまるわけにはいかないところに、美に対する感性評価のむずかしさがある。対象から受ける形の印象には純粋に造形的な情報と、その形に込められたコンテンツ(内容の意味性)、時代性、思想などの情報のもつ意味や価値観が付加され、最終的に形に対する評価や趣向性を決定づける」²

今回、考察する形も自身にとって今後も絶対的に変わらない「美しいと感じる共通点」とは考えていない。現時点において、自身の制作に於いて突き詰めた「形への感覚」を、文字にすることで考察する。詳細は第三章 2 節で述べる。

壺の形を選択した理由（制作ノートから）

- ・胴体が膨らみ首が窄まりまた開いていく、身体の形にも似ている。
- ・機能性（溜める、注ぐ、など）人の動作や暮らしに必要な要素が底と膨らみとへこみ広がり、その形の再生形。
- ・現代社会の中一人で立つ形。身体性のある轆轤成型、地球の動きの一部である遠心力により構成される形。
- ・緊張感のある表面の張りとは柔らかな曲線から感じさせる内側の温度。

作品紹介

テーマ: 「自身が美しいと感じる形の共通点」の考察

コンセプト: 轆轤成型の特徴を活かした形の追究

素材: 九谷透光性磁土

技法: 電動轆轤成型

焼成: 温度 1280°C、還元雰囲気、ガス窯

結果

今回目指したものは突き詰めた美しさだったが、そこで気が付いたことは、私の求めている美しさとは、成形時に土に負担の掛かり過ぎないラインであり、それは土の力を残しながら「ゆるやかさ」を持つものであることだった。そしてそれは突き詰められた「張り」のあるラインでありながら、全体として「ゆるやかさ」という要素のあるラインだった。そのラインは焼成での「歪み」でもある。

² 三井秀樹著『形的美とはなにか』、日本放送出版協会、2000、p. 80



作品 7.

「光の呼吸 壺」

2014

D20.0cm W20.0cm H25.0 cm

透光性磁土

博士後期課程 2 年次前期制作

花を活けた写真





花・写真

渋谷区神宮前

Tumbler & FLOWERS

いけばな教授者 渡来 徹

—博士後期課程 2 年次後期制作—

作品「光の呼吸」

博士課程に於けるこれまでの流れ 黒から白へ

1 年次、黒い作品に取り組むことで見えてきたことは、自身の中にある表現したい「世界観」だった。それは複雑な構成の中に一筋の揺るぎない光があることを表現することだと確認できた。

そしてその光は自身の内側の光であり、ある種の質感と温度、透光しているという特徴を伴っていることを認識した。しかし黒い作品の制作プロセスは突き詰めていくほど、窯の中での変化・窯変に託すものが増えた。さらに色の変化や模様付き方により、観賞時の注目点が白の部分で表現を目指した世界観より、表面の模様や割れ目の影響から複雑で難解なものに感じられた。

本来目指した表現へ立ち戻る

自分の表現したいもの、伝えたいメッセージをもっとストレートに伝えるにはどのような方法が良いのかを、様々な表現方法で考えながら模索した。その中でやはり、自分の手に染みつけた素材と技法を使い、どうしても追い求めてしまう自身の中に存在している「世界観」に近い仕事が一番大切ではないかと考えた。

そこでこれまでの自身の制作で一番「世界観」に近いと感じている白い作品に立ち返り、作品にある特徴を整理し制作に於ける共通項として整理した。(詳細は第二章 3 節、第三章で述べる。) さらに 2 年次前期制作では共通項である、成形の基本、轆轤成形による形を特に追究した。(詳細は第二章 3 節、第三章で述べる。) そこで、素材・焼成法の実験を繰り返す中で、突き詰めなければいけない要素が認識され、それらを科学的側面から検証した。(詳細は第四章に記載する。) 2 年次後期制作では前期制作の実験結果を踏まえ、それらを食器に還元した。

作品紹介

テーマ:	素材:九谷透光性磁土
透光性磁土を活かした表現研究	手法:電動轆轤成形
コンセプト:	焼成:温度 1300℃×2 回、還元雰囲気、
食器 嗜好品 (酒器・お茶セット)	ガス窯

結果

博士後期課程 2 年次後期制作作品「光の呼吸」に至り、この形態を自身の表現方法の一つの到達点として捉えることが出来た。それを踏まえ、これまで制作に於ける特色を考察すると「白磁」、「透光」、「質感」、「焼成」という共通項が確認できた。



作品 8.

「光の呼吸 ポット」

2014~2015

透光性磁土

左 : D8.5cm W13.0cm H9.0 cm

右 : D10.0cm W16.0cm H11.0 cm



作品 9.
「光の呼吸 茶器」
2014～2015
透光性磁土



茶杯縁反
大 : D7.0cm W7.0cm H5.3 cm
小 : D5.2cm W5.2cm H4.3 cm



茶杯蓋付
D5.2cm W5.2cm H4.6 cm



茶杯丸
D4.8cm W4.8cm H3.0 cm



茶杯長
D4.7cm W4.7cm H5.3 cm



蓋碗
D9.8cm W9.8cm H6.8cm



茶入
右隅:D5.0cm W5.0cm H9.5cm



作品 10.
「光の呼吸 酒器」
2014～2015
透光性磁土



德利

左 : D7.5cm W7.5cm H13.5 cm

右 : D7.5cm W7.5cm H12.0 cm



片口

左「小」: D4.8cm W6.8cm H5.0 cm

右「大」: D8.5cm W10.2cm H8.7 cm



平盃

D7.0cm W7.0cm H3.0 cm



切立盃

D5.0cm W. 5.0cm H4.5 cm



丸盃

D6.2cm W6.2cm H3.7 cm



直盃

D6.0cm W6.0cm H4.0 cm



作品 11.
「光の呼吸 カップ」
2014～2015
透光性磁土



冷酒
D5.2cm W5.2cm H7.7cm



焼酎
D7.0cm W7.0cm H11.5cm



蕎麦猪口
D8.0cm W8.0cm H6.8cm



ロック
D8.0cm W8.0cm H6.8cm



作品 12.
「光の呼吸 碗」
2014～2015
透光性磁土



前左 : D12.0cm W12.0cm H5.0 cm
前右 : D15.0cm W15.0cm H5.5 cm
奥左 : D18.0cm W18.0cm H6.0 cm
奥右 : D21.0cm W21.0cm H8.0 cm





切立平碗
2015

D15.0cm W15.0cm H4.4cm



丸平碗
2015

D15.0cm W15.0cm H5.4cm



作品 13.
「 光の呼吸 花入れ 」
2014～2015
透光性磁土
D15.0cm W15.0cm H27.0 cm



作品 14.
「 光の呼吸 縁反大鉢 」
2014～2015
透光性磁土
D30.0cm W30.0cm H15.0 cm



作品 15.
「光の呼吸 楢岡大鉢」
2014～2015
透光性磁土
D25.0cm W30.0cm H25.0cm





第3節 素材について

―九谷透光性磁土―

開発者:石川県工業試験場

開発目的:ランプシェードや表札などに使えるように開発された可塑性の少ない磁土。

成分:石川県小松市花坂でとれる磁土を原料とし、長石・珪石・カオリン・蛙目などで構成されている。

特徴:厚さ4mm以下で光が透ける。

焼成方法による色の違い:

酸化焼成では少し黄みがかかったクリーム色になり、還元焼成では青みがかかった白色になる。

現在、磁器の産地では幾種類もの磁土が作られており、土の組成によって色や質感が異なっている。私が選択したのはより透光性度の高い、ランプシェード用に開発された鑄込用磁土だ。この磁土は九谷の花坂陶石を主原料としながらも不純物を極限まで排除し長石分を増やすことで、従来の九谷の磁土よりも透光度を高め、[白色]であるという特徴を持っている。それにより可塑性は落ちるが土の熔融によってよりガラス化するため高温焼成により透光性度が上がるとされている。³

その他の産地の透光性土

全国では長崎窯業技術センターの平成19年度の研究報告書で「透光性のよい照明具の開発」⁴という報告があり、開発の研究詳細を読むことができた。

さらに、同所の平成21年度の研究報告書では「透光性土を用いた新商品可能性試験」という項目があり、そこでは主に透光性という特徴を活かした照明器具の開発についての研究結果が記載されているのを確認できた。この報告書の中にはアンケートがあった。そのアンケートの質問項目には「焼き物の照明器具は買いたいと思いますか」というものがあり、買いたい答えた人は全体の94%となっている。透光性のある焼き物は、照明器具としては受け入れられると考えられた。現在この磁土の「透光性」を活かした商品は照明器具や鑄込み成形による食器などに利用されている。⁵

³ 中道俊久、中山寿、横山忠、里見良二、河内俊昭、高寛明編著「県内産陶石を利用した透光性磁器の開発に関する研究」、『昭和63年度業務報告書』所収、石川県九谷焼試験場、1989、p.5-24

⁴ 河野将明、吉田秀樹、小林考幸、山口英次、兼石哲也編著「透光性のよい照明具の開発」、『長崎県窯業技術センター研究報告書』所収、長崎県窯業技術センター、2007、p.39-42

⁵ 河野将明著「新透光性陶土を用いた商品化可能性試験―陶磁器製照明具の調査報告」、『長崎県窯業技術センター研究報告書』所収、長崎県窯業技術センター、2009、p.41-45

第4節 感覚に訴える効果としての要素

博士後期課程2年次後期制作作品「光の呼吸」に至り、この形態を自身の表現方法の一つの到達点として捉えることが出来た。それを踏まえこれまで制作に於ける特色を考察すると「白磁」「透光」「質感」「焼成」という共通項が確認できた、第4節ではこの共通項ごとに、その意味合いを考察し、述べる。

—白磁の効果—

白磁の歴史

焼き物の起源は土器にあるといわれている。古く紀元前のものが世界各地で発掘され、主に食料の煮炊きや貯蔵に重宝されていた。やがて文明が進むにつれて装飾された美しい土器が作られるようになる。現在では祭器や霊具などが発掘されている。さらに吸水性がなく水漏れしにくい釉薬が考案され、色や装飾などにおいて世界各地の民族が、それぞれの特色ある陶磁器を発展させてきた。

その中でも中国は陶磁器の生産に際立った成果をあげており、日本の焼き物も中国から大きな影響を受けている。

白磁と呼ばれる焼き物の起源も560年代の北齊(中国)に遡ると言われている。それ以前の白い肌を持つ焼き物としては、白が正色として尊ばれていたという説のある隋代(紀元前1000年頃まで)の白陶と呼ばれる1000度以下で焼き締められた白い肌の土器があり、礼器や酒器などが発掘されている。

現代の白磁の定義

【白磁】白色素地に高火度の釉薬を掛けた磁器

【磁器】白色で透光性のある硬く緻密で吸水性がない。微細な組織を持ち、叩くと金属的な清音を発するものをいう。⁶

磁土の主成分は白色のカオリンと呼ばれる鉱物で、これに長石などを混ぜて粘土にし、高温で焼くと白くきめ細かい透明感のある磁器ができる。白磁の名品といわれるものが多く作られたのは、北宋時代(1000年頃)の定窯(ていよう)といわれ、その種類は祭事品から日用品まで多岐にわたる。元代後半(1350年頃)になると、景德鎮窯で白磁を素地とし、青の染付けをあしらった青花(せいか)の製造が発展し、これにより白磁は装飾(絵付け)のための素地としての役割も担うようになった。一方で宮廷用の食器には白磁が使われ続けるなど、素地と神聖な器物としての2系列の白磁が清時代(1600年頃)まで受け継がれた。

日本に白磁の製造技術が伝来したのは1600年頃、朝鮮半島から来た陶工によってもたらされたというのが定説で、佐賀県で白磁に適した地層が見つかり白磁製造が始まった。当時の状況として、白磁の技術は染付けの素地として利用されていた。1800年頃には一般の集落でも白磁や青花は日用品として多く使われ、中にはお墓に供えた磁器もあるなど幅広く普及

していく。

石川県では 1655 年頃、南加賀の九谷村で磁鉢が発見された。主に九谷焼きの素地として使われており、胎土はチタンと鉄分が混入している青白い肌合いで、上絵付けの赤・青・紺青・紫・黄の九谷五彩と良く合い装飾的技法が発達した。現在でも九谷焼産地では白素地に上絵付けを施した製品が主流である。

西洋では 17 世紀になり中国や日本の伊万里港から大量に輸出された白磁が「白い金」と呼ばれ重宝されていた。その後、白磁に適した原料の採れない西洋では「ボーンチャイナ」と呼ばれる馬の骨を原料とした白い焼き物が開発され、現在では西洋食器の多くが白い色をしており、また、装飾のためのキャンバスとして白い焼き物肌が定着している。

このように、磁土を使用した製品生産は 1400 年あまりにわたって作り続けられてきた。近代では白磁の美を追究した鑑賞性の高い作品が作られ、白磁を表現の素材として扱う作家活動も見られるようになった。そして現在も尽きることなく新しい白磁が生まれている。日本では良質な磁土を採掘できる地域は限られているが、近代の交通網の発達により全国どの地方でも均一で良質な磁土が手に入るようになってきている。さらに焼き物産地にある工業試験場などで、日々新しい土や釉薬、窯の性能向上研究がなされ、白磁表面の微妙な色の違いや質感などを多様に生み出すことが可能となり、白磁は現代の生活環境・食生活の中で多岐にわたり活用されている。

現代における「白色」の精神的側面

現代でもまた「白」という色は神社や神棚で使われる道具や、神主や巫女の衣装の色でもあり潔白、神聖などの印象を人に与えやすい色として評価されている。白色を基調とした空間には清潔感や静けさが生まれやすく、病院やトイレのタイル、図書館や美術館の内装にもこのような効果を利用した空間作りが多くみられる。

以下に「白」のイメージに関する事柄をまとめた。

千々岩英彰著『色彩学概論』⁷から、色と連想の表にある「白」から連想された言葉：

対象：日本人学生 126 名

方法：115 種の単語カードを 10 種類の色名を書いた封筒に投票する

単語の後の数字は連想した者のパーセント

「白」封筒に入れられた言葉カード：

看護婦 60・心 41・善 29・自由 28・平和 26・ 未来 26・一個人 25・霊魂 25・裸体 25・良心 24

この書の中には日本・韓国・中国・台湾での調査の統計も記されており、それによると「白」から連想される言葉として「自由・未来・平和」が際立って多い。千々岩英彰著『図解世界の色彩感情辞典』⁸では、「白」の嗜好度が世界第 4 位であり、なじみの色としては世界第 2 位となっている。

小島真知子著『改訂版 カラーデザイン公式ガイド[感性編]』⁹に記されている「白」のイメージ：

純粹/清々しい/清潔な/明るい/軽い/涼しい感じの色が白。ほとんどマイナスイメージを抱かれないのが大きな特徴で、積極的な気持ちにさせてくれる。輝きを注ぐ光沢ある白から柔和なオフホワイトまで、素材やテクスチャーにより繊細に表情が変わるのも白の特徴。強烈で鮮やかな色と配色すると、そのコントラストで若々しい魅力を発揮する。

原研哉著『白(しろ)』¹⁰にある記述を抜粋する：

「白があるのではない。白いと感じる感受性があるのだ」

「光の色を全て合わせると白になり、絵具の色を全て引いていくと白になる。白はあらゆる色の総合であると同時に無色である。色をのがれた色である点で特別な色である」

「日本の伝統色における白は、古代に生まれた伝統色のひとつ「しろし」に由来する。しろしとは「いとしろし=いちじるし」であり、顕在化を表現している。」

「感覚の琴線を震わせる心象がしろしである。それを言葉で捕まえ、長い歴史の中で一つの美意識として立ち上がってきた概念が「白」である。」

「白は単なる色ではなく、むしろ「意匠」あるいは表現のコンセプトとして機能しているのではないか」

様々な「白」に関しての記述を調べる過程で、原研哉著『白(しろ)』という本の中に出てくる「白は時に「空白」を意味する。」という考え方に惹かれた。そこでこの著書に注目し、著書の中での「空白」についての記述を追った。

「白」と「空」

著書の中では、「この「空白」は「無やエネルギーの不在」ではなく、「機前の可能性」を示す場合が多く、そのような白の運用はコミュニケーションに強い力を生み出す。空っぽの容器には何も入っていないが、何かが入る「予兆」と見立てる創造性が「エンプティネス¹¹」に力を与える。」としており、「満ちる可能性の空白」として「何もないということは、何かを受け入れることで満たされる可能性を持つということ」、「空なる中枢は、意味を発信するのではなく、ひたすら人々の思いを受け入れる器に徹することで役割を果たす」と書かれている。さらに「白と空は非常に近接な関係を持っている。空白とはまさにこの二つを同時に語る概念である。「白には「空」が、空には「白」が包含されている」としている。

空白の美については茶室を例に挙げて説明している。

- ・「簡素と沈黙。エンプティ¹²だからこそ、そこに何かを見ようとするイメージを招き入れることができる。人間の創造力による無辺の「見立て」を受容し、コミュニケーションの力へと変容させていく。これが茶の湯のコンセプトであり思想である。」
- ・「茶室が簡素であるのには理由がある。そこが空白であることによって、最少限のしつらえで、大きなイメージをそこに呼び入れることができるのだ。」

そして最後にエンプティネスと空白について「エンプティネスは単に造形的な簡素さや合

理的に洗練されているというだけのものではない。そこには自由な創造力を許容するスペースがあり、それを活用することで、認識の形成や意思の疎通が何倍にも豊かになる。その可能性がエンプティネスである。」とし、「シンプル・単純ではなく、機能する空白を使わなくてはいけない。」としている。

これまでの内容をまとめる：

「白」＝満ちる可能性としての空白の象徴。

「空」＝ひたすら人々の思いを受け入れる器に徹することで役割を果たすもの。

「機能する空白」＝創造性を刺激し、認識の形成や意思の疎通が何倍にも豊かになるもの。

以上のことから、白磁の表層である「白」は目にした人の心を原点（白紙）へ戻し、そこへ自分の思いを投影（空白による創造力の刺激）させる。投影された思いは再認識され、次への一步になっていく。この心の動きを促進する作用が白磁にはあると考えられた。

自身の表現したい「白」とは

白磁の効果を「空白」として捉え、自身の制作の遍歴に置き換えてみると、私が白磁制作に転換した理由の一つがこの「白」の効果ではないかと思えた。

白磁制作を行う以前、私は色絵に自身の世界観を盛り込んでいた。私はなぜ色絵で表現しようと試みていた世界観を白磁に託したのか。それは、色絵にメッセージを託そうとするほど、自身の中に在る世界観の中心には近づいていけなかったからだ。自分の考えや思いを完全に言葉にできない歯がゆさと似ていた。

私は白磁にすることでメッセージの言葉を無くし、ただ感じるだけのものにしたかった。言葉ではない世界観を言葉のないままに。

私の表現したい「白」は「白くぼんやりとした光のようなもの」だ。私も自身の感情を「白」で表したということは、平和や良心を求めたのかもしれない。また自身に於いても「白くぼんやりとした光」は、原点であり、創造性を生み出す心の空白なのかもしれない。

私の求める「白」は光と共にある。その言葉にならない「白」を「透光性」と共に器の表層に託した。上記の言葉を借りれば白磁にすることで「空白」＝「何もない状態」を他者の心に作り出し、透光することで「機能する空白」＝「心を動かす」効果、と捉えられないだろうか。この白磁と透光効果により、見た人の思いが入り込む隙のある器になったのだと考える。展示会などでのお客様の反応から、少なからず、白磁と透光には上記の効果があると感じる事が出来ている。そのことから、自身に於ける白の精神性とは「ひたすら人々の思いを受け入れる器に徹することで役割を果たすもの」＝「空白」の象徴と考える。

さらに白磁の効果として以下のことが考えられた。

シンプルにするということの意義

下記は中村英樹著『日本美術の基軸』のなかで京都銀閣寺の庭について書かれた一文である。「かすかな断片によるいけどりの仕掛けは、人工の極致であると同時に、人為を感じさせ

ないで自然に現われ出るものを主役に仕立てる。最小限の要素への引き算的な選択と配置において発揮される人為である。知覚を通じて接する自然や、素材として用いることのできる事物は、無数の現象の断片の集合である。必要不可欠なぎりぎりのところにまでそれを切りつめて行き、残された要素同士の位置関係を最も効果的に決める時点で、最大限の人為的意図が働く。その場合、偶然に任せる幅をも含めての意志決定がなされる。一方、表現の結果として現われてくるのは、可視的な「形」を超えた自然の深みであって、表現者の恣意的な意図ではない。自然そのままであるようなさりげなさを感じさせられる。人為は、自己主張のためではなく、自然を開示するのに奉仕する。」¹³

この文は、日本文化の性質の基礎を述べている文の一節で、庭の石や砂の状態を指していると考えられる。私はこの一文に触れ、自身の制作に於いて器の要素を極限まで引いていくことが、使用する側の用途を最大限に広げる効果を得られる方法であることが認識できた。ここで働いた私の作為(人為)は「白を選択したこと」だけである。この文の最後に、「人為は、自己主張のためでなく、自然を開示するのに奉仕する」とある。私はこの文を、庭の石や、砂の状態が人為的につくられたものであるけれど、その効果は制作者の思いを表すものではなく、見る人の意識を自然の神秘(深みと書いてある)に誘うものである。ということではないかと解釈した。

「人為を感じさせないで自然に現れ出るものを主役に仕立てる」器の主役は器に盛るものである。私が目指した器表現は、使用者の心に「その人の光」が灯ることである。

表現要素として、「白」という極限に単純な表層を選ぶことで、図らずも使用者の実用性の可能性をも広げ、使用者を最も「主役として仕立てる」ことができる効果を得られたのではないかと考える。さらに自己表現として「要素を引いていく」、「極限の要素だけで構成すること」で見る側に最大限の創造性をもたらす方法に、今後も自身の制作の方向性を決める手掛かりを見出した。

以上のことから、私の制作に於いて「白」から得られる効果は、「他者の意図や心を反映させることができる」ということである。

⁶ 『日本陶磁大辞典』角川書店、平成14年、p.1093 白磁 p.624 磁器

⁷ 千々岩英彰著『色彩学概論』、東京大学出版、2001

⁸ 千々岩英彰著『図解世界の色彩感情辞典』、河出書房新社、1999

⁹ 小島真知子著『改訂版 カラーデザイン公式ガイド[感性編]』、美術出版、2014

¹⁰ 原研哉著『白(しろ)』、中央公論新社、2008

¹¹ エンプティネス=emptiness=empty の名詞

¹² エンプティ=empty=中身がない、からの

^{11, 12} 小稲義男・山川喜久雄・竹林滋・吉川道『新英和中辞典』研究社、1967、p.541

¹³ 中村秀樹著『日本美術の基軸—現代の批評的視点から』、杉山書店、1984、p.22-23

—透光性の効果—

どうか [透過] すきとおること。光や粒子線が物質の内部を通り抜けること。

[透過色] 半透明な物体を光に透かして見たときの色。物体内部での光の選択的吸収に基づく。

[透過性] 細胞膜その他の有機性および無機性皮脂が水や溶質などを通過させる性質。¹⁴

光源からの光をどのくらい透かすのかを表したものを「透光率」という。本論文内では光の透ける現象を表す目的として「透光性」という言葉を使用している。

現代社会には磁器など物質を通す光・雲を通す光・光を通さない反射など様々な「透光」がある。ここでは自身の求めている器に於ける「透光性」の在り方の発見と、自身の望む透光性の美をどのように発現させるかについて考察する。

透光性に着目したきっかけ

これまで磁器の制作に携わりながら 1.5~2.0 mmの厚さの磁器作品が醸し出している[雰囲気]に惹かれてきた。それは器の側壁がこちらと向こうを遮るものであるなら、透過する光がその遮断を解放し、外光が内に内光が外に行き来する光の効果である。展覧会などで、この光が作品を手にして下さる方の「気持ちがスツとした、肌触りが和む」などの声から、心に響き受けとめられ、深く関わっていけることに気が付いた。透光性をもった作品は人々が感情を入れやすく、作品に自分の気持ちを投げ込み映し、そこでおぼえる自分の感情を確かめているのではないかと推測した。そこから白磁肌とそこに反射する白光には、何かしらの希望のようなものを感じられる要素があるのではと考えた。

透光性→透す光と通さない光

器物の側壁は器物の内側と外側を隔てている。その境界を透光することで内側と外側の境界を曖昧にし、光が透過することで内側と外側がつながっていくと考える。光が透けるということは、そこに何かの光があるということだ。千々岩英彰著『色彩学概論』には、「光源からの光は、物体にあたって、そこでの物体の反射、透過、吸収のそれぞれの特性に従って変容される」¹⁵とある。その空間にある光が、ほのかに器に透けるということは、通す光と吸収している光とがあるということである。その空間で光を受け止めるということは、器がそこにある光と共鳴し、その空間でしかない色・透光感を醸し出していくということではないだろうか。また同書には「物体の表面で反射されないで物体の中に入り込んだ光は方向を変えるが、これは光の屈折による。屈折する程度は波長によって異なり、短波長ほど屈折率が大きい。屈折率の違いによって光が分かれることを、光の分散または分光(dispersion of rays)という。」¹⁶とある。このことから、さらに透明ではない磁器作品の表面に到達した光は、表面に反射するもの、内部に吸収され内部で拡散するもの、透過する光に分かれ、作品を介してその空間でしか醸し出すことができない色を纏うと考える。

その空間で醸し出す色とは

色のはなし編集委員会編著『色のはなし I』¹⁷には下記の記述がある

物体の表面色の基本的な要因については、次のようなものがあります。

- ① 物体の表面層の形状
- ② 物体表面における光の反射、および透過の状態
- ③ 物体を照明する光源の位置
- ④ 光源の種類
- ⑤ 物体を見る目の位置

照明や受光の方向性が異なると、得られる分光反射率（ある物体がもつ波長ごとの光の反射率）は異なった値を示します。すなわち、光の入射、反射の方向が異なると、物体の色も変化するのです。

以上のことからわかることは物体の「色」には、その色に見えるまでに様々な要因があるということである。さらに「照明や受光の方向が変わると物体の色も変化する」とある。この受光しているものを人の目とし、自身の器に置き替えてみると、同じ照明空間にある同じ器であっても、立ち位置により私の見ている器の色と、他者の見ている器の色は違って見えるということではないだろうか。さらに同じ器でも、使用する場所が違えばまた違う色に見えるということだ。

つまり、私が目指した白さと透光性は私の色であり、他者が使用する場では他者の場の色になるのではないだろうか。透光性はその色を全反射するのではなく透過させ、器内部での乱反射により光を溜める効果がある。この効果から他者の色を映し出し湛える器になると考える。

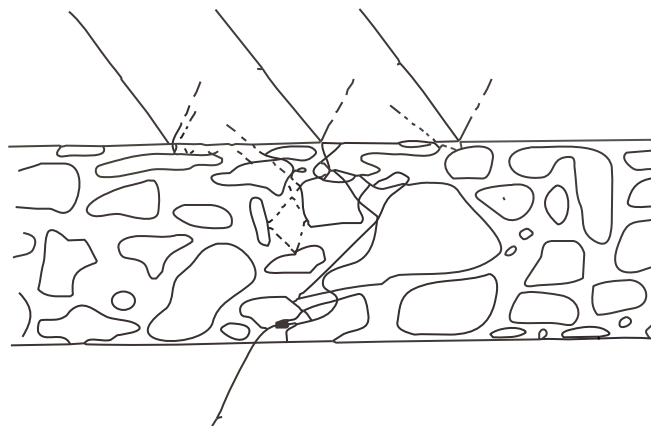


図 1. 媒質中の光の進路 (Bunham, R. W. et al 1963)

透光性の考察

障子：

日本家屋に昔から使われてきた障子戸。私の祖母の家も障子戸で部屋と部屋が区切られていた。障子は紙からできており、光沢のない表面は外光を分散させ、ぼんやりとした光を部屋に届けていた。障子の色は陽の光に影響され、朝は黄色の強い白、昼は光っているような白、夕焼けの日は淡い橙色を映していた。雪の日は雪の反射で眩しいくらいの白色になり、秋は長く伸びた木の枝に、揺れる葉の影を映していた。障子に透過する光の色を通じて、普段は意識せずに過ごしてしまう外光の光を、再認識していたともいえる。障子戸に囲まれた部屋での生活は、情緒を育ててくれた。下記は谷崎潤一郎著『陰影礼賛』の一説である。「障子のしろじろとしたほの明るさには、ついその前に立ち止まって時の移るのを忘れるのである～」それは明り取りと云うよりも、むしろ側面から射して来る外光を一旦障子の紙で濾過して、適当に弱める働きをしている。」¹⁸

障子のように、白く薄く光沢のない器は、その場の光を反映し、見る人が普段は意識していない生活空間の光を再認識できる機会にならないだろうか。再認識するということは日常の中の非日常的な時間だと考える。

解放感：

中村英樹著『日本美術の基軸』の中にある一説を引用する。

日本の空間については是非付け加えておかなければならないのは、仕切りの透過性あるいは両義性である。つまり絶対的な仕切りというものがないということである。分割できないただ一つの世界という前提に立てば、仕切りはどこまでも仮のものであり、あると同時に無いものであり、区切る反面結びつけるものである。一般的に網状の物と言ってよい。暖簾やふすまは、区切る機能と結びつける機能の両方を持ち、両義的である。¹⁹

私はこの「両義的」な効果が透光性にもあると考える。器の側壁が区切る機能であるなら、透光性はそれを結びつける機能であると考えられる。器の側壁で区切られている内側と外側を、光が行き来する。光が行き来するということは、光によって内と外が繋がっているということである。器の内側は水や食物を摂取する用途のために一時的に区切られた空間であることが認識できる。この内と外が一体であることを示唆する効果が透光性にはあると考えられる。

以上のことから「透光性の効果」として、「日常の光を再認識する効果」、「内と外の区切りを結びつける効果」があると考えた。器に透光性という性質が加わることで、器に空間の色を反映し日常の光を再認識する。再認識は新たな感覚でもあり、非日常的な出来事である。器の側壁が内側と外側を区切る壁の象徴であるなら、光は区切られたものを再び繋げる象徴である。日常では区切られている空間が解放されていく様は、非日常的な出来事であると捉え

られる。透光性の効果にはこの「非日常的な時間への導く効果」があると考えられる。

心の中の光：

私が表現したいと考えたものは自身の内側に灯った光のようなものだった。その光は目には見えない。しかし確かに私の支えとなった。そこから他者の心にも私の心の支えとなったような光が灯ることを願い制作している。

透光性に重なる主観：

過去と未来、自己と他者、人間と自然など、大きな視点から見れば一つのものであっても、時に目には見えない壁があるように感じる時がある。しかしそこを透過する光がある。例として、この光を心に置き換えてみる。光の透過で外と内が繋がるように、人と人の心も通じないこともあれば通じることもありながら繋がっている。この光を太陽光とする。太陽光は人にも草木にも平等に与えられ、それぞれが独自の吸収を見せながら同じ光を共有し共存している。この光を時間に置き換えてみる。過去と未来は今という壁によって隔てられているように感じる。しかし時間は止まることなく過去と未来を繋ぎ続けている。器の側壁に光が透過するという現象に、様々な隔たりを超えていき、「分割できない一つの世界」を意識できる、隔たりからの「解放感」を私は感じている。

他分野からの考察

分野は違うけれど、建築家妹島和世氏の「ライティングショールーム」は、店舗を入れる器として捉えてみると学ぶものがあつた。半透明のような建物の表層は、一日の光の変化で建物の見え方を変える。建物自体がそびえ立って見える時、空に溶け込んでいるように見える時など表情を変えていく。それは人の暮らしに灯る光源と周囲の環境の光源とを共鳴させる装置ではないか。内側の光と外側の光を繋ぎながら存在する。そこに自身の器制作に繋がる、「光が透ける」ことの効果を重ねて考えることができた。

以下は『妹島和世設計によるライティングショールームが南青山にオープン』からの一部引用である。

建物コンセプト：

エキスパンドメタルのスクリーンは、日中は木漏れ日のなかのような明るいインテリアをつくりだし、夜になると光を外部に洩らし周囲を艶やかに照らし出します。内外の風景は、エキスパンドメタルを通してやわらかく見え隠れします。

街並みのなかにある様は、エキスパンドメタルと呼応して建物自体がさまざまな現れ方をしてみせます。かすみがかっている時もあれば、くっきりと白々しくそびえ立っている時もあり、さっきまで曇り空に溶け込んでいたかと思ったら、雲の合間から差し込んだ陽光を受けて向こうが見えるくらい透き通ったりします。ここでは、そんな明るい透明のような不透明のような建物を作ろうとしました。

(妹島和世)²⁰



図 2. [LUCE TOYO KITCHEN STYLE]

磁土の透光性を活かした現代作家の作品からの考察

下記の写真は第6回国際陶磁器展美濃にて金賞を受賞した作品である。審査員の講評の一部を抜粋する「この作品が日々の生活の中でどのような役割を演ずるかは様々であろうが、光と調和する装飾的要素として新しい可能性を持っていることは確かである。」²¹



図 3. FEIBLEMAN, Dorothy Jo and INAX DESIGN STUDIO SUPPORT TEAM-Jikken Kobo staff 作
《White White Nerikomi Sake Cups》

この作品は練り込み技法を使い表面に繊細な模様が施されている。「光と調和する装飾的要素」から感じられる、メッセージや洗練された美しさなどが魅力であり、評価された。私

は、光に浮かび上がる模様が、古代の貝殻や木の葉など様々な様子に見え、想像が膨らんだ。その美しさは光が透けることでさらに洗練されていると感じた。

ここで自身の制作と比べてみる。共通点は光が透ける器であること。明確な違いは成形方法と模様の有無である。模様の効果は、光に浮かび上がる模様の美しさであり、その世界観に吸い込まれるようである。模様が見せる表情を楽しめる器であると感じた。

自身の作品は白磁である。白磁はただ真っ白な状態である。模様から想像する世界へ誘うのではなく、白い表層に見る側の思考を映し出し、そこに光が透けることで、見る側の世界観へ誘える表層を目指している。

—各作品に於ける主観的「光」と表現方法—

作品「なめらかな闇」

作品「黙」

表現を試みた光＝「闇の中の光」

作品「なめらかな闇」では心の中の光を、炭化焼成により黒い表層の中に白く抜き出す部分で表現することを試みている。白さのみで光を表現するのではなく、黒色の中の白色として表すことで、白さを強調した。黒色の中に白色を出現させるのは、「闇の中でも目を凝らすと光が見える」ということを示唆した。透光性のない作品である。谷崎潤一郎著『陰影礼賛』の一説には下記の言葉がある。

案ずるにわれわれ東洋人は己れの置かれた境遇の中に満足を求め、現状に甘んじようとする風があるので、暗いと云うことに不平を感じず、それは仕方のないものとあきらめてしまい、光線が乏しいなら乏しいなりに、却ってその闇に沈潜し、その中に自らなる美を発見する。²²

「白さ」自体は美ではないが、闇の中で見える光はとても美しいのではないだろうか。さらに展示会では、単体で制作した作品を3体並べ、白く抜き出した部分が連なりで見えるように展示した。これは作品単体を一つの心の中の光と捉え、それが繋がって大きな光の帯になるように考えた展示方法である。



作品「なめらかな闇」



作品「黙」

作品「透雲」

表現を試みた光＝「雲の向こうからの光（透けてくる光）」

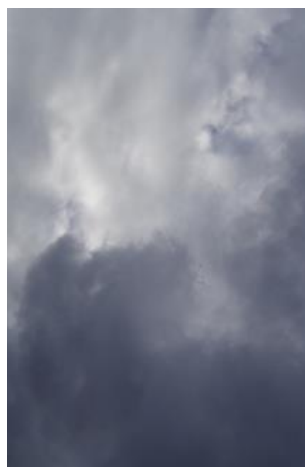
作品「透雲」は心の中の光を自然現象である「雲の向こうから透けてくる光」に重ね合わせ、その様子を炭化焼成によるグレーのグラデーションで表現した。

私の生まれ育った金沢は雨が多く、分厚い雨雲が空を覆っていることも珍しくない。しかしその雨雲が重苦しく感じる分だけ、時折雨雲の間から差し込む太陽の光はとても眩しく、心が躍る。もうすぐ光が差し込みそうな雲の層に期待が高まる。

そんな心の動きを「心に光が差している」と捉えた。この心に光が差すような自然現象を作品の表層で表現した。「分厚い雲の向こうには光がある」ということを示唆した。透光性のない作品である。



参考にした自然現象写真：2013年秋 大学周辺の空



作品「透雲」2015 松屋銀座

再認識

博士後期課程に入学後は作品「なめらかな闇」、作品「透雲」など、器の表層に現れる焼成での現象で光を表すことを試みた。しかしやはり博士後期課程入学以前に制作した作品「光の呼吸」の、白磁の白さと透過性から生まれる雰囲気の方が、自身の表現したい心の中の光に近いと考え博士後期課程2年次後期では再度白磁の制作を行った。

作品「光の呼吸」

表現を試みた光＝作品の透光性

博士後期課程2年次後期の作品「光の呼吸」では、器そのものに目に見える光を取り入れることで、内側に在る光を表現することを試みた。そこで以前制作していた「光の呼吸」よりもさらに透光性を上げること、光を取り入れた時の効果を最大限に活かすことを考えた。

透光率を上げるための実験：

- ・ 轆轤成形段階で薄さを追究する
- ・ 素焼後の研磨段階でより精密な研磨を施す
- ・ 焼成段階で高温焼成を2度行う
- ・ 本焼き後の研磨段階でより精密な研磨を施す

「光」を取り入れた時の効果を考えての試み：

- ・ 下絵付けで施していた鉄線を省く
- ・ 本焼き後の研磨段階で、作品の一部をさらに磨き込み光沢の差を出す
- ・ 展示場所に自然光を取り入れる。

自然光の効果：

- ・ 朝の光、昼の光、夕方の光で作品の見え方の違いが分かるようにする
- ・ 窓からの逆光により作品のシルエットが浮かび上がるようにする

2年前期・後期研究発表では展示場所として、自然光のもっとも差し込む場所を選び、作品の裏側から自然光が観る側へ透光してくるように展示した。



結果と考察

- ・ 透光率は上がった。
- ・ 下絵線を省いたことでより透光性が感じられるようになった。
- ・ 光沢の差が生み出す透光率の差が生まれた。光沢のある部分は引き締まって見え、マット質な部分は柔らかく見えた。それにより作品に立体感が生まれた。
- ・ 自然光での展示は作品を透過する光により、目に見える色が違うことを確認できた。白さと透光性は光源の色に影響を受けた。朝は朝の色、夕方は夕方の色を湛えていた。

-
- ¹⁴ 新村出編者『広辞苑第六版』岩波書店、2008、p. 1964
- ¹⁵ 千々岩英彰著『色彩学概論』、東京大学出版、2001、p. 25
- ¹⁶ 千々岩英彰著『色彩学概論』、東京大学出版、2001、p. 28
- ¹⁷ 色のはなし編集委員会編著『色のはなし I』、技報堂出版、1986、p. 52-53
- ¹⁸ 谷崎潤一郎著『陰影礼賛』、中央公論社、1975、p. 36
- ¹⁹ 中村英樹著『日本美術の基軸－現代の批評的視点から』、杉山書店、1984、p. 20
- ²⁰ <http://www.japandesign.ne.jp/editors/view144/> 『妹島和世設計によるライティングショールームが南青山にオープン』 観覧日 2015年/10/10
- ²¹ 『第6回国際陶磁器展美濃』 国際陶磁器フェスティバル美濃 '02 実行委員会、2002、p. 21
- ²² 谷崎潤一郎著『陰影礼賛』、中央公論社、1975、p. 50

- 図 1. 《媒質中の光の進路 (Bunham, R. W. et al 1963)》、千々岩英彰著『色彩学概論』、東京大学出版、2001、p. 28
- 図 2. 《LUCE TOYO KITCHEN STYLE》、<http://www.japandesign.ne.jp/editors/view144/> 『妹島和世設計によるライティングショールームが南青山にオープン』 観覧日 2015年10月10日
- 図 3. FEIBLEMAN, Dorothy Jo and INAX DESIGN STUDIO SUPPORT TEAM-Jikken Kobo staff 作《White White Nerikomi Sake Cups》、「第6回国際陶磁器展美濃」国際陶磁器フェスティバル美濃 '02 実行委員会、2002、p. 30

—質感の効果—

一般的に食器の表層は、汚れが付かないということを最優先に考えられ、釉薬と呼ばれる土の表面を覆うコーティングが施されている。以前から私はこの釉薬を掛けることに抵抗があった。それは、釉薬を施すことで、轆轤成形での形の強さや、土が本来持つ表面の表情が覆われてしまうように感じていたからだ。職人時代、轆轤成形の水挽き工程で、掌から伝わってきた磁土の質感は、滑らかで柔らかく如何様にも形を変える柔軟さがあった。しかし、焼成後の白く焼きあがった品物からは、水挽きで感じていた質感の柔らかさは感じられず、わずかに外見の形から土の柔軟さを感じ取れるだけだった。

窯元を退職後、自身の制作を始める際のコンセプトは「日々轆轤に向かう中で、手の平を通して私に伝わってくる磁土の相両極する、柔らかい温かさ・冷たい厳しき、が共存している魅力をシンプルに現前させる」ことだった。ここでの「柔らかい温かさ」とは水挽きの時の磁土の手触りであり、轆轤の回転で自在に形を変える土の動きのことである。自身の制作ではこの柔らかさを如何に表すのか試行錯誤していた。ある時は形を崩し、マット質な釉薬を施したりした。

そんな中、無釉薬で焼いたテストピースがあった。そのピースの質感に触れた時に、あの水挽きで感じていた柔らかさが伝わってきた。そこでこの感触は磁土の「柔らかな質感」を直接伝えられる手掛かりだと考えた。しかし、無釉薬の肌はざらざらとしており、食器としては汚れやすく、さらに肌触りも口に持っていくには抵抗があった。ここから、何とかこの磁肌を滑らかにできないだろうかという試作が始まった。そこで辿り着いた基本となる技法は、制作工程中の3段階で表面の研磨をおこなうことだった。その段階は以下である。

第1段階 成型時の削りという作業後のスポンジ掛け

第2段階 素焼後に表面を耐水ペーパーで水洗いしながらの研磨

第3段階 本焼き後に表面を耐水ペーパーで水洗いしながら仕上げの研磨

これまでも、焼き物制作の技法には食器の高台裏を磨く作業や、黒陶などの無釉薬の焼き物の表面を磨く技術があった。この技法はそれらを応用したものとも言える。そこからさらに精度を上げ、研磨のタイミングなどを操作し独自の技法を目指した。

研磨の効果

- ・表面のざらざらが無くなり肌触りが滑らかになった。
- ・滑らかだけれども、マット質で肌に馴染むしっとりとした質感になった。
- ・目指していた焼成前の磁土の柔らかな感触の再現ができ、焼成後も質感として感じられるようになった。

以上の効果により食器として使える質感になった。さらに自身の磁土に対する感覚の一つである「柔らかさ」も感じられた。さらにマットな質感は反射が少ないため、表面に柔らかい微かな光を映し出していた。

表層と形

研磨による表層の滑らかさは形の緊張感を和らげる役割を果たしていると考えている。理由として表面の光の反射がある。研磨で得た質感はマット質である。マット質の表層は細かな凸凹の連なりであり、反射する光と吸収する光、乱反射する光がある。その光の分散は目に優しい光沢として映ると考える。研磨された表層はこの光を湛えながら形を包み込んでいく。（自身の素材では透光性も関係している）

無釉薬により、轆轤成形での形はより強いものとして現れる。さらに磁土の焼きしまった表層は硬い。この轆轤の形の強さを光の柔らかい反射が包み、表層の硬さを質感の滑らかさで和らげていると考える。それにより作品は磁土の凜とした印象と轆轤成形での緊張感に加え、マット質な質感から生まれる柔らかい表層の光と白色、触れた触感から伝わる温かさのある器となった。

マット質な表層が作品を包み込んでいると考えられる例として板谷波山の「葆光彩磁」がある。この技法は釉薬を使用した技法である。以下に、荒川正明編著『板谷波山 ITAYA HAZAN』に記されている「葆光」についての記述を抜粋する。

「葆光」という語には「光を包み隠す」とか、「自然のままの光」などという意味がある。

「葆光」出典は紀元前4世紀後半の中国の思想家・莊子著『莊子』（齋物論篇）と考えられる。そこでは次のように説明されている。

「真の道」は概念では把握できない。真の認識は、ことばで表現できない。真の愛は愛するという意識をとみなわない。真の廉潔は、廉潔であろうと努めない。真の勇氣は他者と争わない。「道」は道であると判断された時、「道」でなくなる。ことばは成立した時、事物の実相から離れる。愛は特定の対象にとどまる時、愛ではなくなる。廉潔は意識的に行われれば偽りになる。勇と頼んで人と争う時、勇は勇でなくなる。

以上、五つの例から知られるように、本来円であるものを円ならしめようとするのが、人間の知恵であり作為である。しかも本来円であるものを円ならしめようとするほど、その結果はますます円でなくなるという宿命を負っているのだ。つまり、人間にとって最高の知とは、知の限界を悟ることだといえる。それにしてもこの「不知の知」を体得することはなんとという至難のわざであろうか。もしそれを体得したとしたら、その知は無尽蔵な「天の庫」にたとえることができよう。いっさいを受容し、物事とともに推移して、しかもなぜそうなるのか意識しない。これこそ「葆光」一無心の知なのである。

鋭い掘り文様による意匠を鮮やかな釉下彩で直截に表現する彩磁の表現は、その完璧な美しさゆえに、ややもすると見る側を圧倒してしまう傾向も否めない。波山はそこに余情が感ぜられるような、味わい深さを加えようとしたのである。²³

次に「葆光彩磁」についての記述を抜粋する。

波山の場合も、大局的に見ると、やはり西欧の釉下彩磁から影響を受け、線描文様による伝統的な色絵や染付の装飾から、色彩表現を重視した彩磁を生み出した。そして、文様を霧で包み込んだような半透明な釉薬、つまり、葆光釉を完成させたのである。どこまでも温かく、やさしい輝きを見せる葆光釉。この葆光釉によって、余韻や余情という日本の伝統美が守り抜いてきた世界を、独自の釉下彩磁によって近代に再生させたのであった。²⁴

ここに記載されている「無心の知」を私は「ありのままを受け入れながら自然体で生きる」ことにつながるのではないかと考えた。それは自身の世界観とも共鳴する。

研磨することで現れるしっとりとした質感は手に良く馴染む。体温を跳ね返しもしなければ、すべて受け入れもしない。ただしっとり馴染むのである。



図 4. 板谷波山作《葆光彩磁花卉文花瓶（4面）》

²³ 荒川正明編著『板谷波山 ITAYA HAZAN』、小学館、2004、p. 92-3

「真の「道」は」岸陽子・訳「中国の思想 12 莊子」徳間書店 1998 より

²⁴ 荒川正明編著『板谷波山 ITAYA HAZAN』、小学館、2004、p. 94

図 4. 板谷波山作《葆光彩磁花卉文花瓶（4面）》、荒川正明編著『ITAYA HAZAN』、小学館、2004、p. 109、東京出光美術館蔵

－研磨方法詳細－

作品「なめらかな闇」

作品「透雲」

成形後のスポンジ掛け：

削り作業終了後、乾燥しきってしまう前に湿ったスポンジで表面を整える。飽目が残っている箇所やシッタの頭が接触していた部分、マグカップの取手、急須の口などを中心になめすようにスポンジを掛ける。この工程は乾燥しきってしまう一歩手前で行うことで、品物表面に水分が戻る。その状態で表面をスポンジでなめしながら整えることで、細かな目に見えない溝が埋まり、その後の研磨での仕上がりが整う。

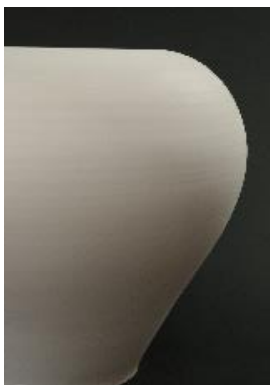
素焼後の研磨：

素焼後－耐水ペーパー400目で研磨する。

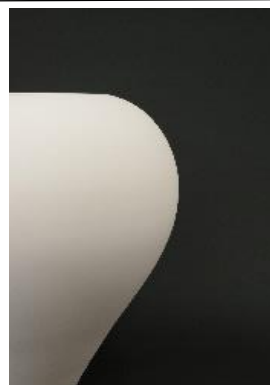
紙やすりで全体を研磨する。素焼後の研磨で、作品表面に残っている轆轤目や手跡などを取り除き、全体に滑らかで均一な表面と厚みを整える。本焼き後の研磨では削れない細かな傷や汚れを取り除くように丁寧に研磨する。ここでの研磨の質が仕上がりの光沢に非常に影響する。



研磨前



研磨後



本焼後の研磨：

本焼後—耐水ペーパー400 目と 1200 目で研磨する。（この工程は黒陶や器の高台などを磨く技法を応用し発展させた）

焼成後の作品を研磨することで柔らかい微かな光を映し出す質感を作りあげる。道具としてスポンジ状の研磨剤と紙やすりを使用し、ザラリとしている磁器肌を艶消しのマット質になるまで磨く。

—研磨の進展—

作品「光の呼吸」

博士後期課程 2 年次後期の制作ではこれまでの研磨方法から進展させた技法に挑戦した。

研磨方法詳細

素焼後：

- ・素焼温度 820℃→750℃に変更。素焼温度を通常の 820℃より低い 750℃で焼成した。低い温度にすることで割れやすくなるが、表面が柔らかくなり研磨は安易になる。
- ・素焼後—耐水ペーパー400 目で研磨→耐水ペーパー400・1200 目で研磨し細かな傷を減らす。

本焼き後：

- ・1 回目の本焼き後—耐水ペーパー400・1200 目で研磨
- 2 回目の本焼き後—耐水ペーパー400・1200・2000・4000・8000・15000 目で研磨

効果：

- ・1 回目の本焼き後に磨いてから、2 回焼きすることで強度があがり、光沢が出た。
- ・最後の研磨では 8000 目からはほとんどペーパーの目が減らず光沢が出始め、15000 目では艶が出た。その艶の反射により形が締まった。
- ・磨きこむことで磁器肌がより滑らかになり、肌触りの心地よさが増した。
- ・汚れが付着しにくくなった。
- ・研磨することで得られる光沢により、くっきりとする影とのコントラストや研磨しない部分のマットな質感の差による光の陰影により、器に立体感が生まれた。

この立体感と陰影を利用し、作品の形に締まりを持たせることを考えた。これまでは鉄の下絵具で作品の縁や胴に鉄線を入れ、その線が形を締める役割を担っていた。しかし、さらに要素を省き透光性と轆轤での形、白さと質感のみで作品を完成させられないだろうかと考えた。線のない作品の方が表現したい世界観に近いと考えた。そこで形を締めた箇所だけを艶のでるまで研磨することにした。

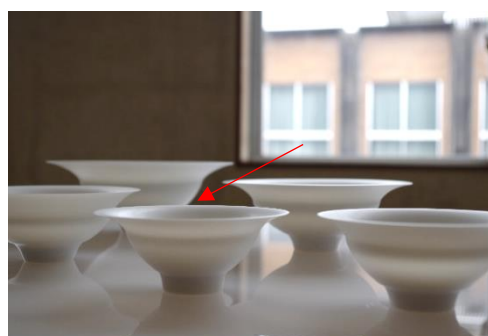


陰影

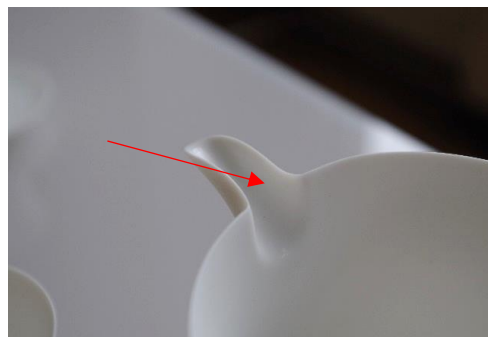
盃と茶杯などは上から見える内側と口のあたりの飲み口を研磨



ボール型の広がった形状のものは内側を研磨



表面と立ち上がりのある器物は内側のみ研磨



結果

- ・形がふわりと浮かび上がっているように見える。
- ・陰影によりメリハリが付いた。
- ・器自体が光を醸し出しているように見えるようになった。
- ・器の周りとの空間の境目が線で区切られていないため、その場にスッと溶け込んでいくように見えた。
- ・現前させたいと思い描いていた自身の内側に在る光（白いぼんやりとした光）にこれまでの制作で一番近いものとなった。

以上、研究ではこれまでにない磁土の肌触りと質感を生みだすことを目的の一つとし、特徴とする。

—焼成の効果—

焼成では作品の色や質感にとっても影響を与える焼成温度をコントロールすることで素地の色や質感を目的の色に変化させる。ここでは博士後期課程で制作した作品の、焼成方法とその目的と結果について述べる。

基本の焼成法

窯の種類：

素焼—電気窯

本焼き—ガス窯

酸化焼成・還元焼成・焼成温度の役割：

酸素の多い状態で焼成することを「酸化焼成」、酸素の少ない状態で焼成することを「還元焼成」、その間を「中性炎焼成」という。酸化焼成では物質が酸素と化合し、還元焼成では物質から酸素を奪う。酸化焼成時の窯内部の酸素量は空気中と同じ約 20%であるが、中性炎から還元焼成時ではマイナスになっていく。この酸素の量が作品の色に非常に影響するため、焼成ではどの雰囲気焼成するのかが、とても重要となる。一般的には窯内の酸素量などを測定する機器のない環境で焼成するため、この窯内の酸素の状態を「酸化雰囲気」や「還元雰囲気」と呼ぶ。

博士後期課程に於ける制作では基本的な焼成方法として「酸化焼成」から温度の上昇に合わせ「還元焼成」に切り替え、最後に燃焼の効率をあげるため「中性炎焼成」で焼き上げた。

焼成温度は、素材としている土の成分や釉薬などに合わせ変化させるのが一般的である。磁土の主原料である長石は 1250℃ぐらいから焼き締まると考えられている。さらに自身の使用している透光性磁土は 1280℃以上の高温で透光度が増すと考えられているため、焼成温度は 1240℃から窯の限界に近い 1300℃位を想定して設定した。

—各作品に於ける焼成法—

作品「なめらかな闇」

素材：九谷透光性磁土

技法：電動轆轤成形

焼成：炭化焼成、還元雰囲気、ガス窯

炭化焼成について：

作品をサヤと呼ばれる耐火度の高い土で作られた容器で覆い、もみ殻で作品を埋め密封し焼成することで、サヤの中が還元状態（酸素が不足した状態）となり、火が付くこと無くもみ殻が黒く炭化していき（燻されていき）、その炭素が作品に付着、浸透し作品が黒くなる。

色のコントラスト効果：

もみ殻を入れる量やサヤを密閉する度合いにより、作品表面の色合いに変化が生まれる。作品という人為的に計算されたものが火という媒体を通すことで、造意と火(温度)の偶然性を含みながら「白と黒のコントラスト」を引き出していく。

もみ殻での炭化焼成化学式

$C_6H_{12}O_6$ (もみ殻) \rightarrow 熱・密閉 \rightarrow $6C$ (炭・黒) $+ 6H_2O$ (水)

K (カリウム) P (リン) Na (ナトリウム) などの有機物 \rightarrow 灰

白くなる化学式

$C_6H_{12}O_6$ (もみ殻) $+ 6O_2$ (酸素) \rightarrow 熱 \rightarrow $6CO_2$ (二酸化炭素) $+ 6H_2O$ (水)

焼成実験詳細

目的：

- ・自身の制作に於いてこれまでにない大きな作品の焼成。
- ・色のコントラストを安定させコントロールすること。
- ・色のコントラスト効果で、自身の表現に繋がる表情を追究すること。

概要：

- ・4回の焼成の中で、焼成条件を変化させそれぞれの結果を考察する。



炭化焼成

焼成実験①

素焼き(電気窯):

- ・通常の磁土の焼成温度である 820°Cより高い 950°Cで素焼きする。(冷め割れを防ぐ)

本焼き(ガス窯):

- ・950°Cから還元雰囲気、1220°C～中性雰囲気、1285°C焼成、18h 焼成。

結果

色のコントラスト効果は得られたが作品全体に「割れ」が生じていた。コンセプトとしては「割れ」がないことを想定していたので割れないよう焼成方法を見直す必要がある。

考えられた焼成での「割れ」の原因:

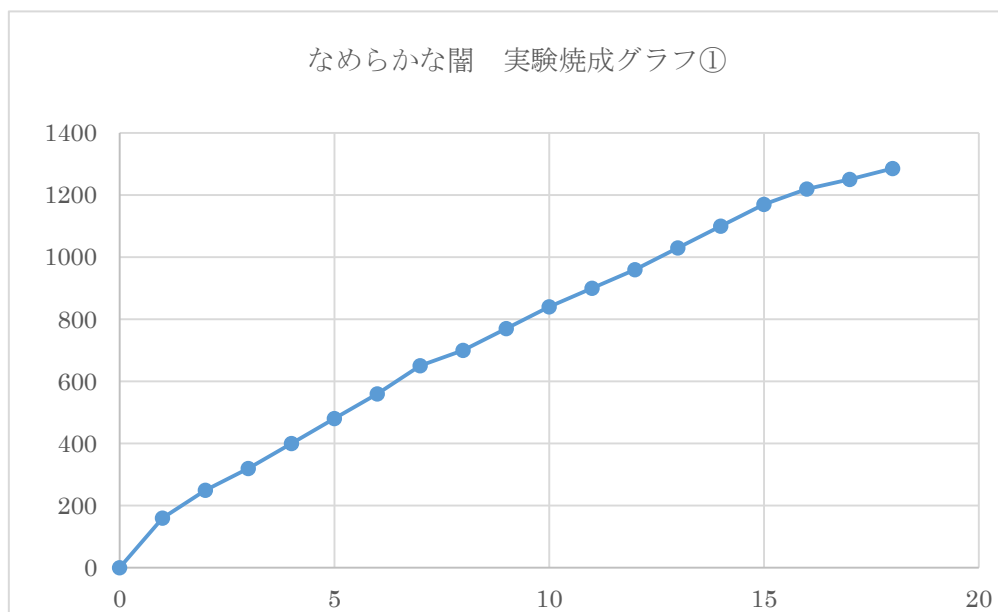
- ・素材の成分が、急激な熱の変化に弱い(粘土分や砂分の割合が少ない長石硅石が多い)
- ・轆轤成型時の粘土の固さのムラがそこにかかる焼成での負荷に耐えきれず割れとして出ている。
- ・急激な温度上昇による品物に掛る熱量のムラによる割れ。
- ・品物自体の厚さの差による熱伝導の差での割れ。



「割れ」の一部

対策:

- ・30h をかけた緩やかな温度上昇による焼成を行う。
- ・土に負担の少ない 1250°C焼成を行う。



焼成実験② 実験①の対策を踏まえて

素焼き(電気窯):

- ・通常の磁土の焼成温度である 820℃より高い 950℃で素焼きする。

本焼き(ガス窯):

- 950℃から還元雰囲気、1220℃～中性雰囲気、1250℃焼成、29h 焼成。

結果

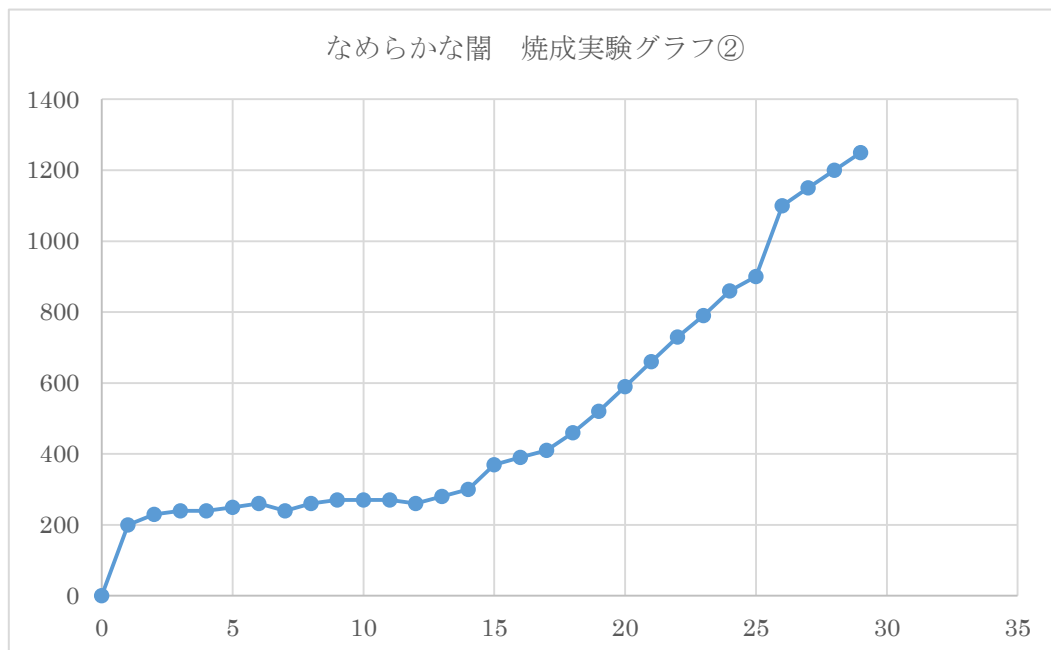
- ・媒体であるもみ殻が燃えきってしまい炭化せず、白い色として焼きあがった。
- ・やはり作品全体に「割れ」が生じていた。1回目の焼成よりは「割れ」が収まっていたが、コンセプトとしては「割れ」がないことを想定していたのでさらに割れないよう焼成方法を見直す必要がある。

考えられた焼成での「割れ」の原因:

- ・炭化焼成により、品物の炭化が進んだ部分とあまり進まなかった部分で生成組織に違いが生まれ、冷める段階での収縮の差で割れる。

対策:

- ・29h 焼成を行う。
- ・3日間かけてゆっくりと冷却を行う。



焼成実験③ 実験②の対策を踏まえて

素焼き(電気窯):

- ・通常の磁土の焼成温度である 820℃より高い 950℃で素焼きする。

本焼き(ガス窯):

- ・950℃から還元雰囲気、1220℃～中性雰囲気、1290℃焼成、20h 焼成、65h かけての冷却。

結果

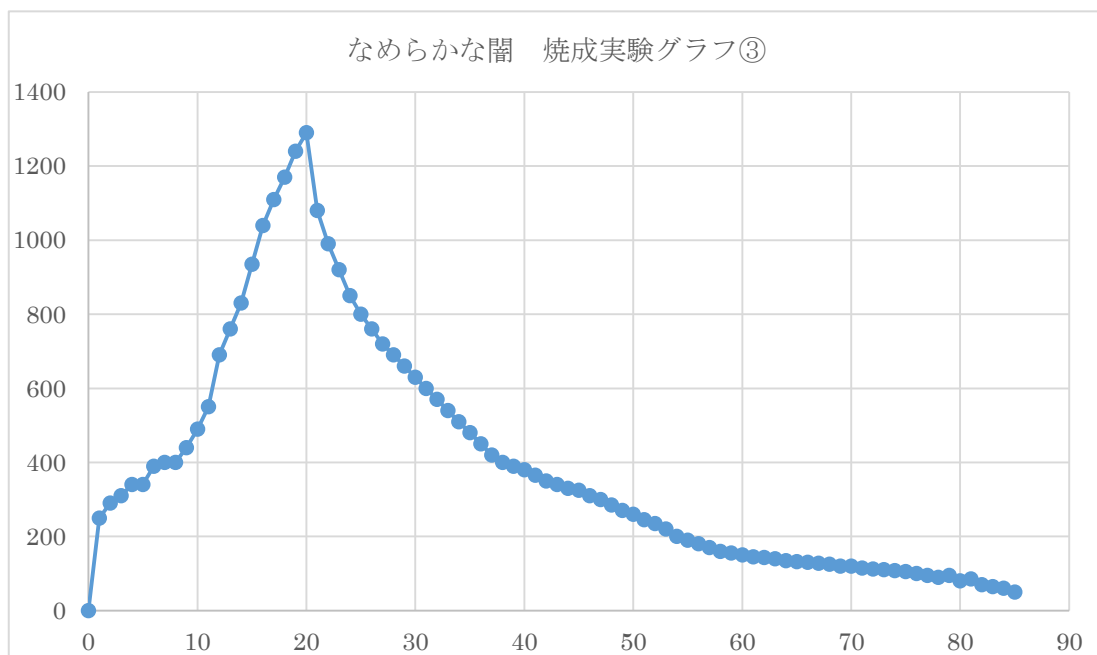
- ・通常の冷却方法による割れ方よりも形はとどめていたが、やはり割れていた。

考えられた焼成での「割れ」の原因:

- ・1290℃と高温焼成のため、炭化が進みもろくなっている。

対策:

- ・1290℃の焼成から 1240℃焼成に温度を下げる。



焼成実験④ 実験③の対策を踏まえて

素焼き(電気窯):

- ・通常の磁土の焼成温度である 820℃より高い 950℃で素焼きする。

本焼き(ガス窯):

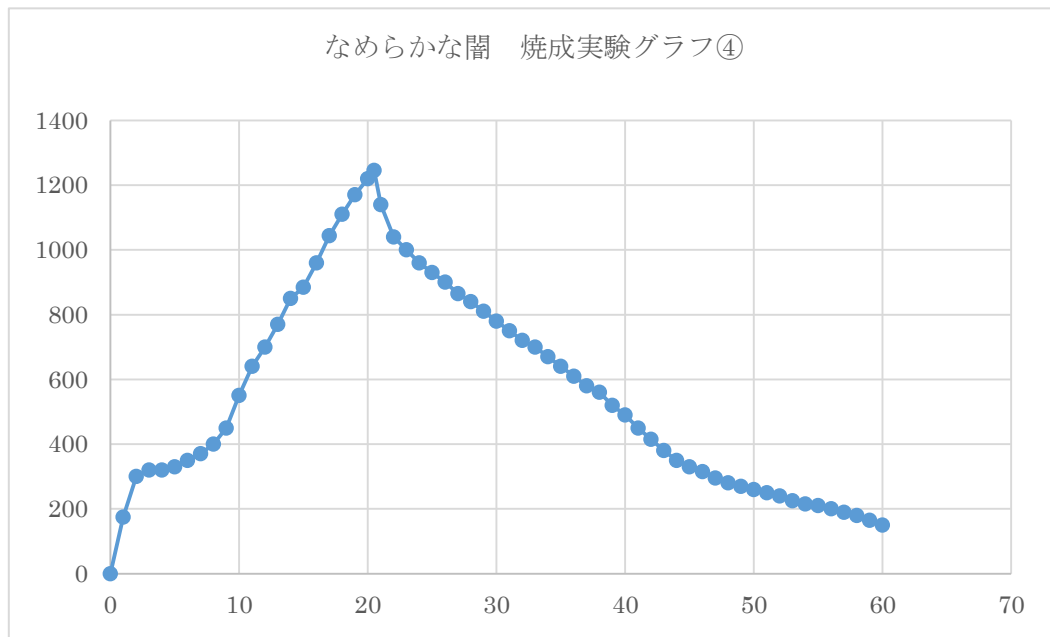
- ・950℃から還元雰囲気、1220℃～中性雰囲気、1245℃焼成、20h 焼成、40h かけての冷却。



窯出し直後の「割れ」のない状態

結果

- ・1280℃よりも割れは少なく形を保てるほどだった。しかし、時間が経つとやはり割れが進んだ。



総合結果

- ・形を完全にとどめることは未だ難しいが、実験の中から、轆轤成形時に与えていた土への圧力の形が焼成時の熱の負荷により「割れ」の形や状態などとして現れ、今後の表現につながるテストピースも現れた。
- ・黒のグラデーションや白い帯などは 8 割ほどの確率で作り出せ、白の帯が繋がっている様子を確認することができた。
- ・色のコントラストの種類の中に、今後の表現につながる興味深い色合いが表れた。

今後の課題

- ・コンセプトとしては「割れ」が無いことを目指したため今後、この表現方法を継続していくのかあるいはその他の方法を考えるのかなどを課題とする。
- ・磁土の組成から考え、割れにくい成分を添加する、あるいは表面の装飾にのみこだわり、土自体を変えてしまうなど、取り組み方を模索する。

窯詰め・窯出しの様子



①棚板に乗せる



②ブロックで囲む



③もみ殻を詰める



④棚板で蓋をする



⑤焼成後蓋を外す



⑥ブロックを外す

作品「透雲」

素材：九谷透光性磁土

技法：電動轆轤成形

焼成：炭化焼成、還元雰囲気、ガス窯

色のコントラスト効果：

- ・媒体を入れる量やサヤを密閉する度合いにより、作品表面の色合いに変化を与える。



焼成実験詳細

目的：

- ・博士課程1年次前期での制作「なめらかな闇」での課題である、作品の割れを防ぎ、色のコントラストを安定させコントロールすること。
- ・色のコントラスト効果で、自身の表現に繋がる表情を追究すること。

概要：

- ・6回の焼成の中で、焼成条件、燃やす媒体などを変化させそれぞれの結果を考察する。
媒体の種類—もみ殻・米ぬか・おが屑・カンナ屑小・カンナ屑大
- ・各パターン別に焼成前から焼成後を表にまとめる。

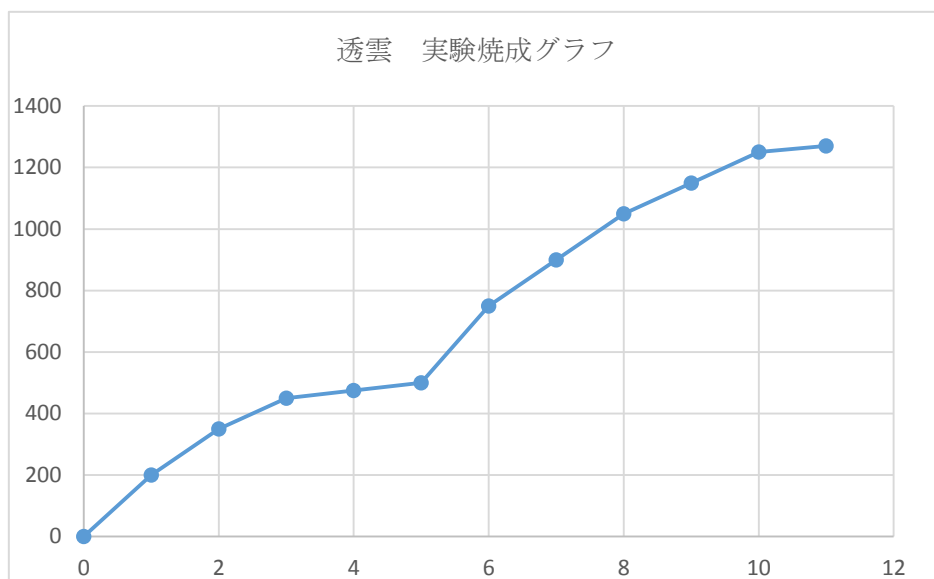
焼成実験①

素焼き（電気窯）：

- ・通常の磁土の焼成温度である820℃より高い950℃で素焼きする。

本焼き（ガス窯）：

- ・950℃から還元雰囲気、1220℃～中性雰囲気、1270℃焼成、11h 焼成



結果

参照：第二章巻末の焼成表 1-5

白と黒のコントラストは何故発生するのかを調べると、炭化焼成と呼ばれている作品の黒く焼く技法の中にも様々なものがあることがわかってきた。

黒陶と呼ばれている変化：

- ・800℃くらいで黒くなる現象で、炭素が物の表面に付着している状態。素材自体の組成は変わらない。

冷却還元と呼ばれている変化：

- ・1050℃から 1150℃で黒くなる現象で炭素が物の中に染み込み素材自体の組成が変わる。

実験での媒体での色の変化：

もみ殻-密封では 6 割ほど残り、作品はマット質で黒い。

米ぬか-密封では 4 割ほど残り、作品表面に炭素以外のものが付着し縁に気泡ができる。

おが屑-密封では 4 割ほど残り、釉薬のような光沢が出る。

カンナ屑小-密封でも灰が残らない、対流のグラデーションがはっきりでる。

カンナ屑大-密封でも灰が残らない、対流のグラデーションがはっきりでる。

この変化を基本とした色彩変化の仮定予測

黒の変化：

- ・冷めるときに炭素が入ると仮定すると、黒さの違うところは、冷めていく時の温度差で、炭素の入り方が違うのではないか。

図 A 参照：

1. 上部は温度が高い→冷却還元
2. 下部は低い→黒陶
3. サヤの中の熱の対流で細かい炭素が上の方に舞うため、上が薄いグレーなのではないか。

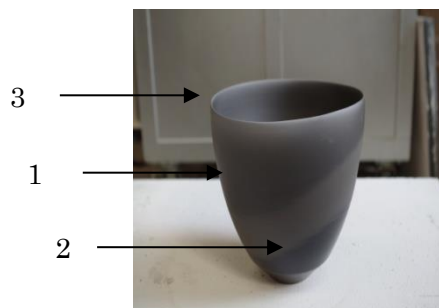


図 A

白の変化：

- ・白さにも何種類かあるのではないか。

図 B 参照：

1. 前期の帯状の白は物肌に入り込みやすい細かい炭素が上へ舞い上がってしまったため、その下の部分に入るものが残らず白くなったのではないか。
2. 縁の方の白は高温焼成で物の中の酸素と結び付いて炭素が燃えきったのではないか。
3. ふんわりと白く抜けているところは細かい炭素の対流の痕跡で、なんらかの理由でその部分だけ付着しなかったのではないか。
4. 作品が棚板に接しているところは温度が高いので、真白いところは温度が高くて炭素が燃えきったのではないか。

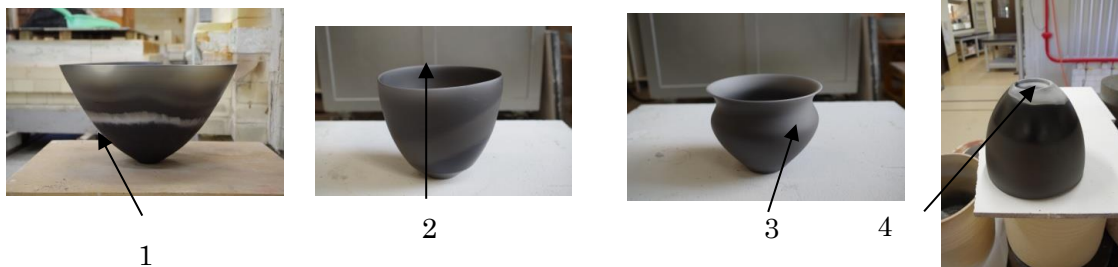


図 B

以上の予測を踏まえ炭化焼成した作品をもう一度焼き直し、炭素がどれくらい作品に入り込んでいるかを実験した。

焼成実験②焼き直し

目的:

- ・炭化焼成で作品に付着した炭素の変化を観察する。炭化焼成した作品をもう一度焼き直し、炭素がどのような状態で作品に入り込んでいるかを探る。

概要:

- ・ 800・1100・1180・1250℃で焼き直し。
- ・ 各テストピースを焼成温度ごとに表にする。

本焼き: 800・1100・1180・1250℃焼成、酸化雰囲気、電気窯

結果

参照: 第二章巻末の焼成表 6-7

考察: 全体的に白くなったが黒さの違いで肌合いと白さに違いがでた。

図 C 参照:

1. 下部の黒く光沢していた部分→白く光沢している。
(何らかの物質が溶けている)

原因推測一

- ・ 温度の低い時に炭素が入り込み付着。(黒陶)
- ・ 媒体に近い炭素以外の媒体に含まれる物に影響されている。
- ・ 黒陶温度帯で付着した炭素が何かで閉じ込められ黒くなったのではないか。

2. 中程の銀色ざらざらしていた部分→一番白くざらざら

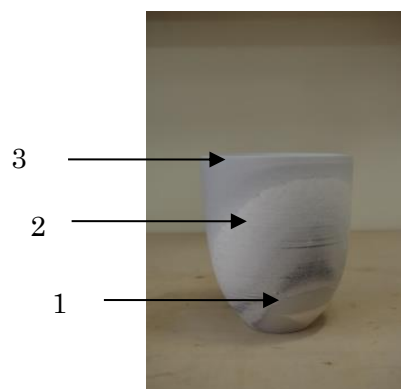


図 C

ら、ゴマ斑点あり。(溶けにくい物質が付着している。)

原因推測—炭素が一番入り込まなかったのは、ここが一番低温だったからではないか。

3. 上部銀色光沢→グレーになる。

原因推測—多く炭素が残っているように見える。(土の組織が変わったのではないか。)

実験と結果を踏まえての課題

・実験①②により予測された結果

A：色には、サヤの中の温度分布が影響している。

B：模様には、サヤの中の炭素の対流が影響している。

C：媒体の中で一番安定しているのは、もみ殻である。

D：割れは、媒体と本体とが密着していなければある程度防げる。

・作品「陰影光」の再現ができなかったため、今後も継続して挑戦していく。

・作品「透雲」は最後の試験で色を再現できた。

・窯の中の「自然な現象」を「表現」にしていくためには、焼成で起こる現象をコントロールする必要がある。

作品「光の呼吸」

素材：九谷透光性磁土

技法：電動轆轤成形

焼成：1300℃2回焼成、還元雰囲気、11h焼成、ガス窯。

焼成実験詳細

目的：

・高温焼成により透光度を上げる。それに伴い白さにも変化をつける。

・2回焼くことで強度を高める。さらに質感もより滑らかにする。

概要：

・1300℃焼成を2回行う。

素焼き(電気窯)：

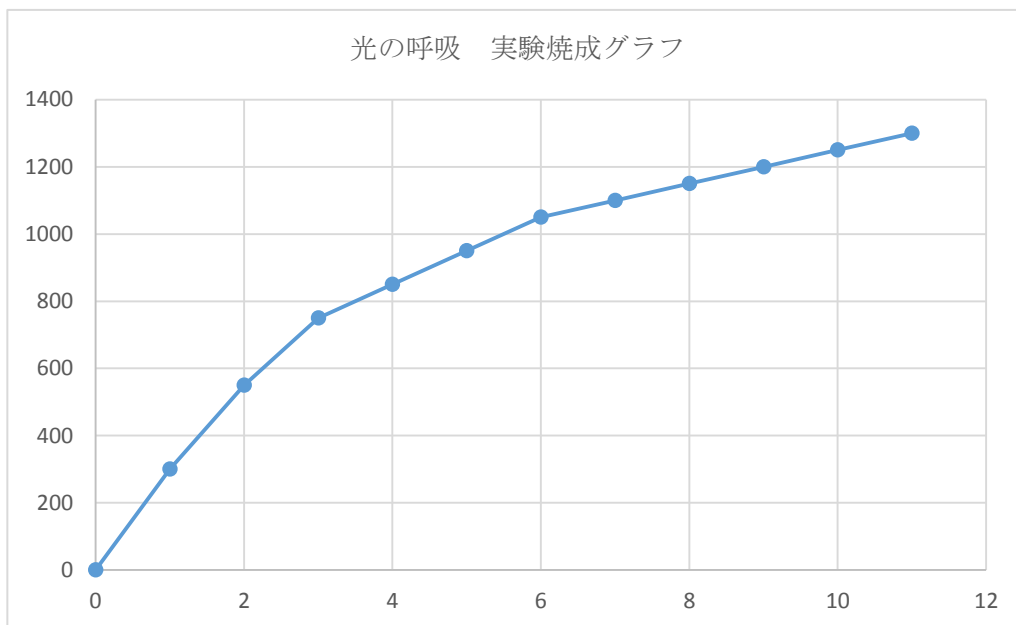
・通常の磁土の焼成温度である820℃より低い750℃で素焼きする。

本焼き(ガス窯)：

・950℃から還元雰囲気、1220℃～中性雰囲気、1300℃焼成2回、11h焼成



窯詰め



焼成方法詳細

- 600°C付近までは品物の大きさに合わせ温度を上げる。大きく分厚いものはゆっくり温度を上昇させ、薄く均一な厚みの物は時間を短縮し上昇させる。
- 920°C–970°Cの間で還元雰囲気を作る。（色見穴からの炎が15 cm程度で根元が青白く先が紫）
- 約1100°Cまでは強めの還元をかける。強くかけるのは窯の中全体に平均的に還元雰囲気を行き渡らせるためである。窯の中で雰囲気のみラが出ると作品の色が部分的に変化してしまい綺麗に焼き上がらない。その後徐々に還元を弱めることでガス圧を上げなくても温度は徐々に上昇する。（色見穴からの炎が10 cm程度根元青白く先が紫）
- 1170°C付近で温度が上がらなくなるのでガス圧を上げる。ガス圧を上げた際、還元もダンパーを中心に調節する。この辺りの温度帯から還元をさらに弱める。（色見穴からの炎が10 cm程度少し赤味と緑味が入る程度）
- 1200°Cを超えたあたりから弱還元にする。この温度帯からは生地が焼き締まりほとんど窯内の雰囲気に影響を受けなくなる。（色見穴からの炎が5 cm程度少し赤味と緑味が入る程度）
- 1240°C–1260°Cで中性炎雰囲気にする。最後まで還元雰囲気で焼成すると不完全燃焼で生じた窯の中の煤が、抜けきらずに冷却段階で作品に入り込んでしまい、少し黒ずんだ色になる。それを防ぐために中性雰囲気として煤を窯から抜き、仕上がりの色をすっきりさせる。さらに中性炎雰囲気にすることで熱効率を上げ、温度の上昇を促す。

一般的に還元雰囲気は1240°C付近まで一定の濃さで焼成するが作品「光の呼吸」では透光性磁土の還元焼成で発色する青味を抑え、酸化焼成で発色するクリーム色系のより温

かみの感じられる白色に近づけるために還元を徐々に弱めていく。還元でのすっきりとした緊張感のある白色と、酸化焼成での温かみのある白色のバランスを焼成によって作り出し、独自の色合いを目指した。さらに高温焼成により焼きしまった地肌と少し溶けているような滑らかさを追究した。

結果

改善された点：

- ・透光度は増した。
- ・目指していた青味が少なく、黄色みがかった白い肌が焼きあがった。
- ・表面の滑らかさが増した。

課題：

- ・2 回の高温焼成では強度が落ちた。原因は硬く焼き締まりすぎて衝撃に弱くなったのではないかと推測された。
- ・2 回の高温焼成では表面に空気が膨れてできる粒が現れることがあった。原因は高温と還元焼成により磁土に負担がかかりすぎて、磁土の中の成分が火ぶくれをおこしたのではないかと予測される。

対策：

- ・2 回焼きではなく 1 回焼きとして強度を保ち、素焼での研磨でより表面の艶やかさの精度を上げ、透光度と滑らかさを維持する。
- ・1300℃焼成から 1280℃焼成として火ぶくれを防ぎ、轆轤成形で形を追究することで、より緊張感を出す。

これらの対策は今後の制作につなげていく。



焼き上がり

焼成表 2

共通項				
日時・窯	10月30日・美大ガス小			
焼成温度・時間	1260度 ・10時間			
熱量	オルトン8番完倒			
バーナ状態	600度まで4本			
素材	九谷透光性磁器			
成型法	轆轤成型での薄作り（約5mm~10mm）			
				
	1	2	3	4
媒体内容	カンナ屑小	米ぬか	おが屑	炭
媒体状態	約サヤの4分の1 密閉	約サヤの4分の1密閉	約サヤの4分の1密閉	約サヤの4分の1密閉
作品サイズ	約 d 15cm×h 15 cm	約 d 15cm×h 15cm	約 d 15cm×h 20cm	約 d 15cm×h 15cm
焼成前				
媒体状態				
媒体状態				
媒体状態				
媒体状態				
媒体状態				
媒体状態				
媒体状態				
結果				
結果				
考察	濃グレーグラデ 僅かな光沢	縁に白い火脹れ ざらりとした肌 下部黒光沢	黒斜グラデ 縁少し白 下部黒光沢 内火脹れ	全体濃銀光沢グラデ




























焼成表 3

共通項				
日時・窯	11月15日・美大ガス中			
焼成温度・時間	1270度 ・11時間			
熱量	オルトン8番完倒			
バーナー状態	600度まで4本			
素材	九谷透光性磁器			
成型法	轆轤成型での薄作り (約5mm~10mm)			
				
	1	2	3	4
媒体内容	もみ殻	もみ殻	もみ殻 片側寄り	もみ殻 3山置き
媒体状態	約ブロック壁の4分の1	約ブロック壁の4分の1	約ブロック壁の4分の1	約ブロック壁の4分の1
作品サイズ	約 d25cm×h30cm	約 d20cm×h30cm	約 d20cm×h35cm	約 d30cm×h25cm
焼成前				
媒体状態				
媒体状態				
媒体状態				
媒体状態				
結果				
考察	白 強還元 (燃え尽きて切る) 密閉が足りない	白 強還元 (燃え尽きて切る) 密閉が足りない	白 強還元 (燃え尽きて切る) 密閉が足りない	白 強還元 (燃え尽きて切る) 密閉が足りない



















焼成表 4

共通項	熱量	オートクレーブ	1	2	3	4	5	6	7	8	11
日時・窯	11月20日・支援工房小	オートクレーブ	1	2	3	4	5	6	7	8	11
焼成温度・時間	1270度・9時間半	540度まで4本	1	2	3	4	5	6	7	8	11
媒体内容	カンナ層小 緩	カンナ層小 詰	カンナ層小 緩	カンナ層小 詰	カンナ層小 詰	もみ殻 詰	もみ殻 緩	もみ殻 片側	もみ殻 緩	カンナ層大 理	糶
媒体状態	約サイヤの4分の1 密閉	約サイヤの4分の1 密閉	約サイヤの4分の1 密閉	約サイヤの4分の1 密閉	約サイヤの4分の1 密閉	約サイヤの4分の1 密閉	約サイヤの4分の1 密閉	約サイヤの4分の3密閉	約サイヤの4分の1 密閉	約サイヤの4分の1 密閉	約サイヤの4分の5密閉
作品サイズ	約 d15cm×h20cm	約 d20cm×h20cm	約 d15cm×h20cm	約 d20cm×h20cm	約 d15cm×h20cm	約 d15cm×h20cm	約 d15cm×h15cm	約 d20cm×h25cm	約 d15cm×h18cm	約 d15cm×h20cm	約 d15cm×h22cm
媒体状態											
媒体状態											
媒体状態											
媒体状態											
媒体状態											
媒体状態											
結果											
考察	全体濃銀光沢グラデ 媒体燃え尽きて	全体濃銀光沢グラデ 下部黒光沢	全体濃銀光沢グラデ 下部黒光沢	全体濃銀光沢グラデ 下部黒光沢	全体濃銀光沢グラデ 下部黒光沢	全体濃銀光沢グラデ サイヤ側傾斜線あり	全体濃銀光沢グラデ 側面下部薄く白抜き	全体濃銀光沢グラデ 偏りある方に黒光沢	全体黒光沢グラデ	全体濃銀光沢グラデ 媒体燃え尽き 下部黒光沢 底白	縁に白い火眼れ ざらりとした肌 下部黒光沢














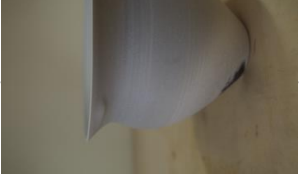









焼成表 5

共通項				
日時・窯	12月2日4日・美大ガス小			
焼成温度・時間	1280度 ・10時間半			
熱量	オルトン8番完倒			
バーナー状態	600度まで4本			
素材	九谷透光性磁器			
成型法	轆轤成型での薄作り(約5mm~10mm)			
	1	2	3	4
媒体内容	もみ殻	もみ殻	もみ殻 詰	もみ殻 詰 湿気
媒体状態	サヤの5分の1	約サヤの5分の1	約サヤの5分の1弱	約サヤの6分の1
作品サイズ	約 d 25cm×h 30 cm	約 d 20cm×h 30cm	約 d 20cm×h 35cm	約 d 25cm×h 30cm
焼成前				
媒体状態				
媒体状態				
媒体状態				
媒体状態				
媒体状態				
結果				
考察	グレー成功	グレー成功	グレーの再現ならず黒くなり過ぎた	グレーの再現ならず黒くなり過ぎた

焼成表 6 焼き直し

共通項	日時・窯	11月下旬 美大EK小							
焼成	焼き直し	焼き直し	1	2	1	2	1	2	1
媒体内容			もみ殻	もみ殻	もみ殻	もみ殻	もみ殻	もみ殻	もみ殻
焼成前									
1100度									
1180度									

焼成表 7 焼き直し

共通項	日時・窯	11月下旬 美大EK小										
媒体内容			1	もみ殻				3	糠		 	 
焼成前												
1250度					 	 				 	 	  

第三章 形



第1節 轆轤について

自身の制作に於いてもっとも重要であると考え「形」についての考察を轆轤成形の特徴を踏まえて述べる。

轆轤成形である理由

工芸はその人の生き方が作品の後ろに見えてくるものだと考えている。私には、自分の手足と変わらぬほどの道具として、土と轆轤がある。私が何かを表現しようと試みる時、手足を使うように土と轆轤を使う。それは、ほかの素材では得られない感覚だ。素材の上に工芸と呼ばれるものが成立するならば、この手足のような技術と道具が身体性に近いものとしてあるからではないか。

現在の作品形態は、轆轤を挽き磁土を扱い続けてきた中で生まれ育まれてきた「ある種の感覚」と自身に内在する感覚が融合したものだ。それは自我と轆轤と磁器土が身体に近いものになった時に現れてきた感覚で、その質感や力のようなものを素材、技術を介して表そうとしてきた。このフォルムと磁土の特性が作品の基本となっている。

「ある種の感覚」は言葉にはならないものだが、あえて説明すると、以下のようになる。
ある種の感覚

土の可塑性と磁土のなめらかな手触り、轆轤成形での遠心力による土の動き、それらを手が捉えながら、自身の思い描く形へと導いていく作業。その中で育まれた感覚である。それは土のなめらかな動きと自身の呼吸が重なり、素材の性質が頭ではなく、肌で理解できるようになる感覚である。肌で感じることで、自身の心までもなめらかに、伸びやかになる。土の可塑性が自身の心の動きを導くような感覚だ。そこから生まれる形は、土の動きと心の動きが無理なく重なり、互いの性質を考慮しながら進む対話である。その対話が形となって表れている。

轆轤成型に魅かれた原点

板谷波山の轆轤師であった現田市松の轆轤

【板谷波山】(1872年－1963年)

昭和28年工芸家初の文化勲章受章

【現田市松】(出生不詳－1963年)

明治末期、九谷焼窯元として石川県で活動していた20代の現田は、板谷波山の懇願を受けて上京した。陶磁生産の全般に関して精通した陶工であり、使用した轆轤は蹴轆轤だった。

二人の作業の様子については以下のように書かれている。

轆轤台前には、波山から渡された新作図面が張られ、その斜め脇から波山が現田の作業を見守った。傍目にはすでに形が整っているように見えても、二人の作品への凝視はいつまでも続き、そのあまりの緊張感に、たまさかそこに居合わせた者は、いたたまれない気持ちになるのが常だったという。¹

1996年頃、石川県立美術館で行われていた「板谷波山展」の中で、現田市松の盃と出合った。盃は会場の片隅に展示されていたが、その姿は無造作のようで計算されており、さりげないようで確固たる存在感に満ちていた。それは作品ではなく、装飾していないものが残っていただけかもしれないが、私はとても心を打たれた。盃には、ただ無心に何十年も轆轤を挽き続けてきた手が生み出せる気品があった。

「気負わず、てらわず、土の動きを手が知りつくすまで轆轤を挽く。最少限しか触られていない土が持つ新鮮な強い表情を、内からの回転体の力強さと張りで活かし、素早く留める。」そんな修練の先にある作品に思えた。

成形方法の特徴

轆轤成形時に土にかかる遠心力には芯があり、芯を中心にエネルギーが効率よく周りに伝達されそれを手と土で捉える。土の特徴である可塑性が手で直接接触れることにより自身に内在するイメージにより近づけると考えている。

轆轤職人時代に学んだことは「内側の形が外側を決める」といわれる轆轤成形の基本だ。そこから形というものが外側のラインではなく内側のラインから導かれており、物の形はその内側と外側の緊張した関係により成り立つと考え、内側からの張りの強さを失わせないよう気を配っている。

成形時にイメージしているのは目の前の形ではなく焼成後の形だ。焼成時に口径が歪まないよう粘土の強さを残すため、表面ではなく粘土塊の芯の部分がきちんと締まっているのかを確認しながら、逆にどうしても歪んでしまう側面ラインを計算し形作る。それには指先へかける力加減や角度、面積、時間など微妙な変化を繰り返しながら、手で観ていくという感覚を大切にしている。

そこから生まれてくる外側の緊張感をもつラインは、その場の雰囲気までも緊張感あるものに演出できるのではないかと考えている。

そのための自身の轆轤作業工程における心得をまとめた。



—水挽き—

水挽きの工程で90%ほど完成時の形が決まると考えている。削りの工程は水挽き時の器物内側の形に合わせ外側を整えていくという作業になる。そのため、どんな器物の形でも内側の形を水挽き時に整えておかなければ最終的に望む形は得られない。口縁の広いものは削り段階でも内側のラインは確認できるが、口が窄まっているものは確認できないため、水挽き時に内側の形を記憶しておかなければならない。

そのため、設計図を書くことや見本をしっかりと観察すること、スケッチなどで自身の求める内側のライン、作品に最終的に求める形を明確に念頭に据えてから成型に入ることが大切になる。

成形ポイント

張り（内側からの力を持たせる）

どうすれば焼成後の完成形に張りが感じられるか、轆轤の遠心力により得た内側からの力を宿したまま焼き上がることができるのかは、水挽きの工程で決まると考えている。



それにはやはり、乾燥や焼成による負荷に耐えて形状を支えることのできる磁土の厚み締りを備えることであり、轆轤の回転を指先と呼吸で捉え土を無理なくリズムよく伸ばしていくことが、張りを与えるポイントとなっている。

この張りを持たせるための水挽き工程を要素に分けて説明する。

呼吸

回転と磁土を挽き上げるスピードを調和させながら、水挽き工程では内側のラインを、削り工程では内側から導かれる外側のラインを、轆轤の回転と土の動きに無理なく呼吸を合わせ、一呼吸で描き切れることが理想である。そのイメージするラインを轆轤の回転と土の動きに呼吸を合わせながら、指先できめ細かくコントロールしながら導き描くことで、焼成後の目指す形へと土の動きを導く。

厚みの調節

磁土の可塑性に伴い厚みの調整を行う。まず磁土の固さを見極める。柔らかい状態の磁土は水分量が多いということであり、その分可塑性が落ちるため形を保つためには厚めに挽かなくてはならない。逆に硬めの状態の磁土はその分薄く挽き延ばしても形を保つことができる。また、磁土の種類・組成によっても可塑性が異なるため、使用する磁土の性質を確認しておくことが必要だ。この水分量と性質を確認し成型に取り組む。水挽き時の器物の厚みは

上記の磁土の状態と制作しようとする作品の形態によって決まる。

厚みの基本として、品物の根元部分は厚く、上に伸ばすに従って薄くしていく。根元にはその上部に続く粘土の重量と、挽き延ばす時にかかる圧力に耐える厚みが必要である。その厚みを残したまま内側には完成形の形を作るため、外観は完成形よりもかなり根元が太い状態になる。

そのまま上部に伸びるに従い徐々に薄くしていき、口縁はほとんど削らなくてよい状態に仕上げる。口などに触れる形態の食器などの口縁は鹿の皮をなめした「なめし皮」という布でなめらかに整え、その部分は削らない。

伸ばす

轆轤成形では土を伸ばしているという感覚ではなく、手から土の芯に加わった圧力で、上へ移動した土を指先が追いかけてながら誘導していくという感覚を大切にしている。

伸ばす工程ではまず品物の高さを出す。この高さを出す時点で厚みは整えてしまう。そこから朝顔のように上部が開いた形や、壺のように胴が膨らんだ形に膨らませる。よって縦に伸ばした時点の厚みは、広げたり膨らませたりする作業で伸びて薄くなることを想定した厚みをもたせる必要がある。

薄すぎると弱くなり歪みが生じ、伸縮圧に負けてしまい、厚すぎると重いものになり、削り工程で内側の形が掴みにくくなってしまう。

締り

さらに轆轤成型では粘土が締まっている状態のまま仕上げるのが理想とされている。締まっているとは着物で例えるならば帯がギュッと結ばれている状態のことだ。成型に時間を掛けるほど可塑性は落ち、形に手を加える回数が多いほど締りが無くなる。締りが無くなるということは水挽きの時点で形が成立していても、高温焼成という粘土が豆腐のように柔らかくなる環境にさらされると、締りの無くなった部分は負荷に耐えられなくなり歪みやへたりとなり、品物全体の形が崩れてしまう。

このへたりや歪みが生じないように触れる回数を最少限に留めることが、磁土を伸ばす水挽き工程では最も重要だと考える。

細部の形の調整

水挽きでの細部の形の調節は、乾燥段階での収縮と焼成での負荷による磁土の変化を考慮しながら決めていく。薄い部分や壺などの肩の部分（水平により近い部位）などは重力により下がる。その分を膨らます、逆に膨らみを減らすなど、焼成後の形が完成形となるように水挽きでの内側の形を整える。

道具

ヘラ：

品物の内側のラインに合わせた型紙を作りそれを木板に写して作る。木板は節目の少ないものを選び節目が縦になるように型紙を当てる。横にしてしまうとヘラ先が減ってきたときに節目が品物側面に筋を付けてしまう。ヘラ先端の品物への設置面はできるだけ薄く、滑らかさを求め研ぎ石で磨く。設置面で取れたドベが手前に逃げやすいように角度をつける。



ダンゴ：

ヘラよりも一回り小さいものを作る。厚みのある木板を使用し、品物の底辺をしっかりと押さえることができるようにする。設置面で取れたドベが手前に逃げやすいように両側に角度をつける。



寸法：完成サイズに土の収縮率を掛けた大きさに作る。(九谷透光性磁土は1.15%を掛ける。)

切糸：品物の大きさに合わせた長さとおさを選ぶ。

なめし：品物の大きさに合わせた長さとおさを選ぶ。



寸法



切糸・なめし

－削り－

轆轤成形に於ける「削り」工程で重要としていることは水挽工程で成形した内側の形を意識して外側を削ることである。そこで大切になるのは削りに使う道具をすべて整備してから作業に取り掛かることだ。

削りでは品物を湿台（シッタ）という削り台に固定し、硬い鉋を表面に当て轆轤の回転の力によって削りだしていくため、作品を固定する湿台が歪んでいると作品を均等に削ることが出来ない。さらに使用する鉋は作品の張りを保つため軽く当てるだけで削れるように鋭く研いでおく。このことから轆轤職人の間で削り工程は「段取り八分」と言われている。

乾燥

爪の刺さる硬さ

水挽き後、削る作業に入るために削りやすい硬さに自然乾燥させる。作品はシッタに口を逆さまにして固定させるため、手で持ち上げても歪まない硬さまで乾燥させる。目安とするのが手に土が付かず、高台に爪が刺さる硬さである。

一度手で持ち上げて歪んでしまうと、直しても焼成段階でその歪みが表れてしまうので、品物全体をできるだけ均等に乾燥させるようにする。そのためにはビニールや素焼の平たいトチンと呼ばれる道具を使う。ビニールは薄い口に被せ乾燥を調節し、トチンは作品をその上に乗せ厚みのある高台の水分を、素焼の乾燥した表面に吸わせ、乾燥を促進させる。

私の使用している九谷透光性磁土は柔らかいと歪みが残り、乾燥しすぎると削り途中でひび割れが出るため、乾燥度合いがとても重要である。

道具

湿台（シッタ）：

- ・品物の口径より5mmほど小さい頭部のサイズのもの。
- ・逆さまに設置する際、品物の口を傷つけないように内側5ミリほどの側面にシッタの頭がくるように。

袋湿台：

- ・急須の胴体や壺など口の小さいものを削るためのシッタ。袋シッタの内径が品物の胴径より一回り小さい物。



湿台



袋湿台

鉋：

荒削り・仕上げ・裏（高台中を削るもの）・変形を使用。

やすり：

荒削り・仕上げ・変形を使用。

寸法：

高台の大きさを測るものと、胴径を測るものを用意。



鉋

鉋研ぎ

刃の形は刃先が少しだけ細くなるようにし、長さは轆轤の振動で揺れない程度に短く整える。さらに鉋の曲っている角を使って削り始めるため、角はしっかりと出す。

研ぎ面は平たく幅広に研ぐことで、すぐに刃先が減り削れなくなることを防ぐ。角は落とすしてしまわないように注意深く研ぐ。

削り作業での呼吸と張り

まず全体の高さを出し、高台裏中央部分に指で品物を押さえるための小さい窪みを作る。



次に高台の径を決め、窪みに左手の指を当て固定し、余分な側面の厚みを荒鉋で削る。この時に大切なのは側面を一息で削ることである。それには内側のラインをしっかりと頭に入れ、それに沿わせたラインが外側に現れるように意識する。途中で鉋を側面から放してしまうと、そこでラインが途切れて綺麗な張りのあるラインが描けなくなる。

口の先のまだその先に続いているように最後まで丁寧に鉋を動かす。荒鉋で90%ほどの形、ラインを作り上げてしまう。そうすることで轆轤の遠心力から生まれる張りが全体に残る。仕上げ鉋も一息で削る。荒鉋の削り跡の表面の僅かな凸凹を滑らかにすることを目的とし、丁寧にきめ細かく仕上げることでラインに緊張感が生まれる。

口の仕上げ

口はできるだけ薄く見えるように心がけ、口当たりの良い仕上りにする。そのためには水挽きで「なめし皮」でなめした部分をできるだけ残しながら薄く削る。口の最後が内側に入ってしまうと全体として見た時に小さく見えてしまうので、口先は外側を向いて終わるようにする。

高台の仕上げ

高台の中は裏鉋で削る。鉋角をしっかりと高台中の根元へ食い込ませるようにする。型成形の物は型から品物を抜けやすくするために高台中の根元が厚くなっているが、轆轤成形の特徴として高台の根元もその内側の形に合わせて削ることが出来るのでその利点を活かす。

高台の内側と外側の面取りは欠けにくくする役割がある。机からの立ち上がりを軽く見せるために外側の面取りを内側よりも幅広くとる。薄くなり過ぎないように内側の面取りは僅かにする。

さらに高台側面の高さより高台中の高さを低くし高低差をつける。側面は落ちないようにしっかり厚みを残し、高台中は薄くして全体の重さを軽くすることが目的である。

部分的なこうした厚みの調節・変化は轆轤成形でしか行えないため、型成形の均一な表情と区別することができ、作品の細部にまでこだわるのが可能となるので最後まで緊張感を保った成形ができると考えている。

表面の仕上げ

最後にアルミの薄いヘラで全体を外側から押さえ表面を滑らかに整える。また、高台脇の亀裂の入りやすい部分は木ヘラで押さえる。

¹ 荒川正明編著『ITAYA HAZAN』、小学館、2004、p. 180-182

第2節 形への探求—形という観点において—

形への探求は色絵を施した器表現から白磁という単純な表層になったことでより重要な課題となった。博士後期課程入学後は作品「なめらかな闇 1、2、3」(第2章2節、作品1、2、3)に於いて観念の器としての形の探求があり、作品「透雲 壺」(第2章2節、作品4)、作品「透雲 建水」(第2章2節、作品5)、作品「黙 花入れ」(第2章2節、作品6)、に於いては形と表層模様が絡み合っている。作品「光の呼吸 壺」(第2章2節、作品7)ではこれまでの形を考察し、自身が美しいと感じる形には共通点があることに気が付いた。その共通点を踏まえ作品「光の呼吸 ポット、茶器、酒器、カップ、碗」(第2章2節、作品8、9、10、11、12)の制作を行った。この章では各作品での形に関する探究を述べ、その共通点を考察し辿り着いた形への考えを述べる。

—博士後期課程2年前期制作—

作品「なめらかな闇」

観念の器としての形の探求

作品「なめらかな闇」は自身の制作に於いて実験的な意味合いが強い。手順として言葉にならない形を轆轤成形で作り出すところから始まった。観念の形を現前化させるという作業だ。ここで現前化された形から自身の言葉にならない世界観を考察し次の制作へと向かう。この工程を繰り返すことで完成形となった。ここではその過程を工程に沿って記す。

制作工程に沿っての考察

一番初めに行ったことは自分がどれだけの大きさのものまでを技術を落とさずに轆轤を挽けるかということだった。技術を落とさないとは、自身の制作で大切にしている轆轤成形による内側からの張りを保てるということだ。水挽磁土 5 kgからはじめ 20 kgまでを一つの塊にして挽くことを数回繰り返した。結果 15kg が塊から挽き延ばすには限界だった。さらに形の張りを保ちながら大きく伸ばし、納得のいく仕上がりに成形できる技術の限界は 10 kg だった。

次に縦横の比率を模索した。まず直径でどこまで広げられるかを定める。限界は大学の窯で焼ける最大の大きさとし成形した。高さは磁土 10 kg を直径最大に伸ばせる割合から決まってきた。ここで作られた形の完成形は「作品3」である。「作品3」の試作後、目線の高さに作品を展示し観察した。そこで見えたことはもっと高さがあった方が側面の「張り」が強調され綺麗に見えるのではないかということと、立体感が高さがないと出てこないのではないかということだった。

それらを踏まえ制作したのは「作品1、2」の試作である。「作品3」よりも高さをつけた。その結果求めていた側面の張りからくる緊張感と上へ伸びる立体感を感じられるようになった。

た。最後に全体の雰囲気として高台の大きさ、口縁の仕上げを調節した。



作品 1



作品 2



作品 3

高台：

高台は作品がなんの支えもなく自立できる限界の小ささにした。小さくても安定感を与えるため重心をできるだけ下にもっていくために底に向かうにつれて厚みを増し最後は無垢な状態にまで厚くした。削りでは通常行う欠けにくくするための面取りという作業を行わずに地面との設置面をできるだけ垂直にした。高台中は焼成時に熱が籠って割れないように少し凹みをつけなければいけなかったが、極力すっきりとした雰囲気を損なわないように凹みは最低限とした。

口縁：

口縁は、水平を保つために水挽き成形の仕上げで切り揃えるが、そのままと厚みがあり全体に重みのある印象を与えたので、削り工程の仕上げで口縁下 5 cm ほどまでを薄く見えるように削り込んだ。さらに削り込む際に 5 cm ほど下から口縁最上部にかけて徐々に薄くすることで内側から外側に広がりを感じる事が出来、作品を実際よりも大きく見せる効果も期待できた。

さらに焼成での「割れ」を抑えるため、縁部分のみを鋭利に見せることで緊張感を保ちながら品物の厚さの差を極力なくした。

全体の形を考える源として、「命を受け止めたい形」を想像しながら制作していた。最初はそれを漠然と考えていた。自身の世界観の形とはどんなものだろう、表現したいことを形として表すならばどんな形だろうかとスケッチを繰り返した。そこで何度も世界観の形として表そうとしてスケッチに浮かんできたのがこの形だった。

観念と形

観念とは、哲学で人間が意識の対象についてもつ主観的な像であるとするなら、作品「なめらかな闇」は何を対象とした主観的な像なのか。

器形ではあるが直径が最大で約 45 cm 高さが 30 cm の物であるため毎日の食卓で使うことは想像できず、さらに割れがあるので水を入れて使うという機能も備えていない。器形ではあるが実用性を感じさせないことで、その向こうにある作品の世界観を表現しようと試み

ている。その世界観とは「人間社会での希望、人と人の心の繋がり」であると展示後に自身で確認することが出来た。作品「なめらかな闇」での器の形は一人ひとりの社会での存在の形の象徴として思い描いたものである。

その形に於いての主観的な像とは、轆轤成形で磁土に掛かる遠心力により、円形状に広がる力、人間社会の中で渦を巻きながら繋がっていく様、あるいは繋がろうとしていく心の力、人と人との間に在る力、引き合う力」と捉え、一人ひとりの心が繋がり合い影響し合っただがっていく様子を形に重ねている。

高台は底辺を一番細く小さくし、底辺から上へ広がり伸びる形とした。この形は「社会の中の小さな一人という点から外へ向けて伸びる力、心や存在が広がっていく様、大地の中から新芽が空に伸びる形」の象徴として成形した。

自身の形についてこの制作から得たこと

- ・これまでの制作の中で一番大きなサイズの物を制作したことで技術の幅が広がった。
- ・成形時に作品全体の腰の部分の部分を少し完成図よりも立ち上げておくと、焼成後に腰が少し下がり完成図の形になる。
- ・全体の縦横の比率は自身が考えていたよりも高さがあり立ち上がっていた方がより自身の世界観の形に近かった。
- ・胴の部分は張りとうふくよかさを残し、外側に広がってゆく強さを残した方がよい。効果として全体を大きく見せ、存在感が増す。
- ・反対に高台に近づくにしながら狭まっていくラインは極力すっきりとさせた方がよい。効果として展示した時に、この部分にふくらみを持たせたものよりもくっきりとし、作品のシルエットや影に引き締まった印象を与える。
- ・高台を小さくしても重心を下げ、重さを持たせることで安定する。
- ・口縁は極限まで鋭利にした方がより緊張感が増し、展示した時に空間を引き締める効果があった。
- ・用途のない器形の制作を行えた。それによって自身の形には要素に対する主観があることが明確になり、漠然と制作していた形の要素が整理できた。
- ・自身の良いと感じる形、完成したと感じる要素には作品の側面が保っている「張り」がある。どんな形においてもこの「張り」が保たれていることで完成となる。

—博士後期課程1年次後期制作—

作品「透雲 壺」

表層と形の探求

作品「透雲」及び作品「黙」の制作工程には、観念の形に表層模様を強調できる形というコンセプトが加わった。作品「透雲」の表面に定着している灰色の色素は煙によるものである。窯の中の煙の動きがそのまま模様となっていると考えられる。作品「黙」の表面に見られる白く浮き出た部分は、窯の中での温度の変化により引き出された現象であると推測された。いずれも作品「なめらかな闇」の課題であった「焼成での割れを防ぐこと」「色彩のコントロール」などを実験する中で偶然に現れた現象である。この現象を作為的に引き出すには、形の構造による煙の動きや熱伝導の仕組みを明確にすることが重要であったため多くの実験を行った。その詳細は第二章の作品紹介の項で述べている。ここではそれらの実験に於いて明確になった、形へのこだわりと表面の模様との関わりについて述べる。

制作工程に沿っての考察

形へのこだわり：

表層模様を引き出すことを第一と考え、形へのこだわりは以下の項目のみとした。

- ・緊張感のある表面の張りとは柔らかな曲線。
- ・高台の立ち上がりはすっきりさせる。
- ・口縁は鋭利に薄く見せる。

さらに日常生活で使用できるものとするために以下の制約を設定した。

- ・胴体は膨らみ首が窄まっているまたは開いているなどの何かを溜めることも出すこともできる形。
- ・人の動作や暮らしに必要な要素、底と膨らみ、へこみ、広がりのあるもの。

コンセプト：

- ・作品「透雲」では、グレーの色彩のグラデーション効果を利用する
- ・作品「黙」では、黒の色彩の中でほのかに光るように見える白い色の効果を利用する。

サイズ：

炭化焼成技法により表層模様を引き出すにはまず作品を密封して焼くためのサヤと呼ばれる箱が必要である。サヤは耐火度の高い土で作る。このサヤの内側の体積と中に入れて焼成する作品の大きさ、燻す媒体であるもみ殻の比率で、グラデーションの色合いが決まってくる。博士課程1年次後期の制作では6種類のサヤを使い、内容物と媒体（もみ殻）の量を変えることで発色の実験を行った。そのため実験結果を求める意味合いが強く、作品のサイズは6種類のいずれかのサヤに入る大きさとなった。サヤの大きさは実験に使える小さい窯の容量を考慮した。

形:

- ・「透雲 建水」では実用的な側面から建水として持ちやすいこと、水を入れて重くないことを考慮した形と大きさとした。そこで高台から胴にかけて広がり、首で一度窄まり、再度口縁で開く形を制作した。首の窪みに手を掛けられることで持ちやすさを補い、高台が狭いことで水を入れた時の重心をそこよりも少し上へ置き軽く感じるようにした。

実験からこの形はグラデーションが出やすく、その模様も濃淡の差が大きく表情が豊かである。理由として考えられたのは、形に窪みなどの動きがあることで煙の流れが遮られ、方向を変えるなどしてサヤの中での煙の濃い部分と薄い部分が出来、それがそのまま作品に定着し模様として現れているのではないかと考えた。このことからグレーのグラデーションをより引き出すには作品の側面に大きな流れでの凸凹が備わっている方が良いのではないかと考えられた。



- ・「透雲 壺」では胴の大きさをサヤの内側面一杯に、高さもサヤの上部を蓋でしっかりと密閉できる最大に設定した。この形でも高台から胴にかけて広がり、首で一度窄まり、再度口縁で開く形を制作した。首のあたりでは窪みの始まりにくっきりと境目を残し、形に締めりを持たせる効果とした。

結果として、作品側面の緩やかな凹凸はグレーのグラデーション効果を促進していると観察できた。反対に首のくっきりとした境目は表層模様と重なり、グラデーションから感じられる煙の柔らかな動きや表情を阻害しているように見えた。このことからグラデーションのような変化の多い表層模様の特色を活かすには、形の要素は最小限にとどめることが重要であると認識した。



- ・作品「黙」は「なめらかな闇」の制作中に偶然現れた現象を作品とした。形は「なめらかな闇」の実験段階のもので高台がやや大きい。全体の形としては自身の中の理想の形としては不完全である。そのためこの現象を、形を整えながら再現する試みを行った。「黙」ではこれまでの実験で胴にだけ白く抜けた部分が出現していた。

このことから、高台から胴にかけて口縁までなだらかに広がっている形の側面に熱が溜まるのではないかと仮定し成形した。高



さと口縁の大きさはサヤの高さと直径のギリギリに設定し熱が上へ抜けず胴に溜まるように考えた。しかし実験を行ったすべての物が真っ黒に焼き上がり、再現は成功しなかった。今後の課題となった。

この制作から得た形についてのこと

- 用途や表層模様との関係で制限される形に於いて、実用性を前面に出すのではなく、表層模様で表す世界観にまず注目されるような形が良い。
- 表層模様を引き立てるには、その模様が複雑であればあるほど形の要素は最小限である方が良い。
- 自身の形に共通することは「張り」と「柔らかな曲線」、「シンプルな高台」、「シャープな口縁」などである。

この制作ではまず、形が表層の変化を窯のなかで生み出し、その焼成での表層の変化が再度形を導いた。この実験の繰り返しの中で形が表層を引き立て、また、引き立てられた表層の変化が次の形を導く。表層と形はお互いを主張するものではなく、互いに高めあい、一つの世界観を作り出していくことが望ましいと認識した。

—博士後期課程 2 年次前期制作—

作品「光の呼吸 壺」

自身が美しいと感じる形の共通点

2 年次前期制作ではまず、壺を例に「自身が美しいと感じる形の共通点」を考察した。

形について

制作・形の追究過程で気が付いたことは「私が美しいと感じる形の共通点」があるということだった。共通点を図 1 で説明する。

胴：

①まず壺の形の一番膨らんでいる部分から中心に横線を引き、その中心点を軸に円を描く。

②その円の上下で湾曲する位置からふくらみが窄まり始めている。

円は正円に近いものから、潰れた楕円まで様々である。

③その円の下に窄まり始めた位置からまたまっすぐ横に線を引く。

その線から下に作品の底を底辺とした台形がある。この台形も幅や高さは様々である。

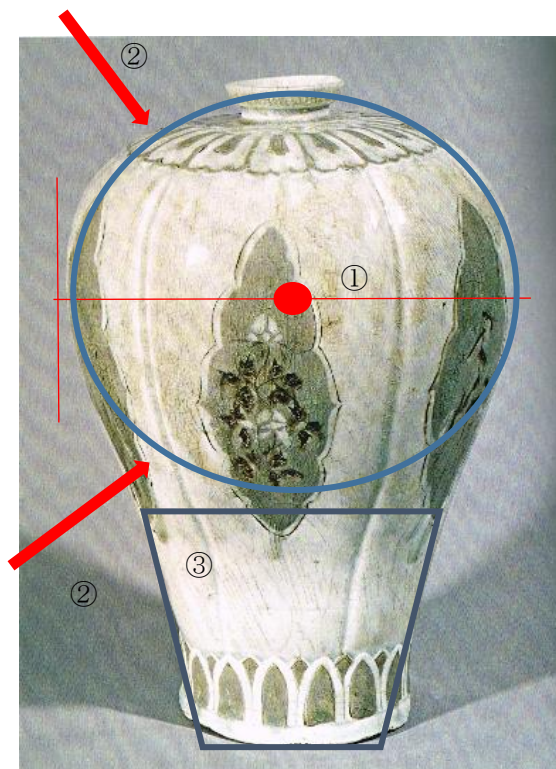
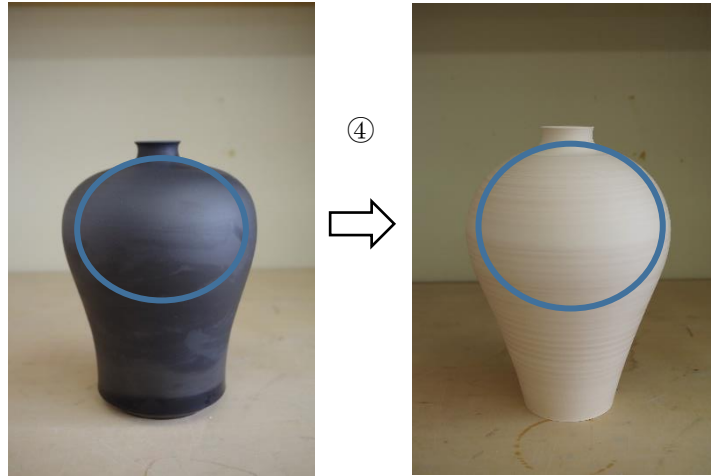


図 1

④この共通点を基本に成形したものとそれ以前の形を比べると、この中心点からの円を意識した形の構造はどこに重心があるかに関わらず、形の均衡が保たれ、その均衡から緊張感を感じとることができた。



⑤さらに、作品の全体像のなかでどの位置に円があるかにより、視覚（見た目）からの印象が変わってくる。

例：

作品上部－崇高で毅然とした印象。（図 1-1）

作品中央部－温かで柔らかい印象。（図 2）

作品下部－威厳のある落ち着いた印象。（図 3）



図 1-1



図 2



図 3

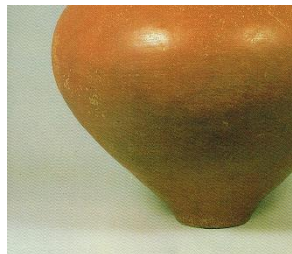
口縁:

- この円胴の上は口となる。小さく窄まっているもの、窄まってからもう一度開いているもの、長く伸びているもの、と様々だが、共通点は肩の部分を押つぶしていないことだ。さらに厚みなどの口の微妙な形態の変化により、印象が変わる。



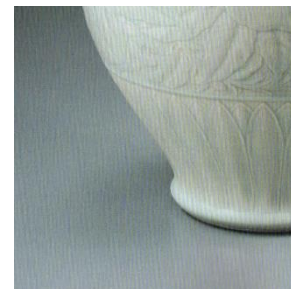
高台:

- 深く胴に対して切れ込んでおり地面との設置面から立ち上がっているもの。立ち上がっているものは気球が浮かぶような上に向かった軽さがある。



地面との設置面から立ち上がっている形

- 地面との設置面からほとんど立ち上がりのないもの。立ち上がりの少ないものはどっしりとあるいは地面から伸びあがっている。



地面との設置面から立ち上がっていない形

以上の要素を踏まえ、円の膨らみの位置から得られる印象と口縁・高台が同じ印象を与えているものは、全体で醸し出す雰囲気統一感が生まれ、醸し出したい印象が強調され、美しいと感じさせる。

焼成実験と考察

「自身が美しいと感じる形の共通点」の考察を踏まえて理想の完成形図面を制作し、焼成実験をおこなった。



考察 壺の形

①口が高く直線的だときつい印象になる。

さらに図面より胴の膨らみが足りないため冷たい印象になった。

対策—口を反らせる。胴を膨らませる。→②



②胴は図面通りの膨らみとなったが、口縁の形が反っているため周辺にできる影が濃くなった。形も胴の膨らみから感じる印象よりも、強い印象を与える形になっており、全体としてまとまりがない。図面通りに作ろうとすると柔らかさが出ない。

対策—口縁を極力単純な形にする。図面を意識せずに制作する。→③



③図面を意識せず成形したものは形に甘さ残った。しかし、その甘さからくる肩のなだらかさが全体の形を柔らかくしている。図面上で考えた形よりも、肩になだらかな部分があることで、それが器のもつ隙となり、ゆるやかな印象を与えている。

さらに図面を意識し過ぎずに成形することが、形を柔らかく仕上げる方法であると考えることができた。



ライン：

習作で目指したものは突き詰めた美しさだったが、そこで気が付いたことは、私の求めていた美しさとは、周囲の空間に溶け込みつつ、惹きつける何かを持つものであること、そしてそれは突き詰められたラインではなく、肩の力の抜けた全体として「ゆるやかさ」という要素を有するラインだった。

焼成による歪み：

焼成により歪みが生じた壺に「ゆるやかさ」を感じたものがあった。焼成では1300℃の高温となり、その中で土は豆腐のように柔らかくなる。そこから生じる歪みを「ゆるやかさ」と捉え作品に活かせるのではないか。「焼くことで生じる歪み」を「土の可塑性の歪む特性を利用した作為を超えた魅力」として作品に活かせるのではないかと考えた。



焼成により歪んだ壺

博士後期課程 2 年次前期作品

焼成実験を踏まえ博士後期課程 2 年次前期の制作を行った。

コンセプト：

轆轤成形の特徴を活かした形の追究に加え、白と透光性の効果と表面研磨による質感の追究。

サイズ：

口縁 7.8 cm 高さ 22.7 cm 胴 20.5 cm 高台 7.0 cm

サイズ比率：

口縁 1 : 2.6 胴幅

高さ 1.1 : 1 胴幅

高台は口縁より少し小さい



図面：

- ・正確な図面を書くのではなく、スケッチとして、イメージに近いラインを引くことを試みた。それにより轆轤成形で描くイメージが柔らかいものとなりそれが作品にも反映されるように心がけた。

制作工程ポイント

胴：

- ・中心点を意識し、全体のやや上部に円を据え凜とした雰囲気を目指した。
- ・胴から高台にかけて僅かなふくらみを持たせ、ふくよかさを求めた。

口縁：

- ・胴から緩やかに繋がり、できるだけ影のできない形態と、ずっと上へ抜けるような印象を大切にした。

高台：

- ・設置面から違和感なく立ち上がっているように感じられるように極力単純に仕上げた。

研磨：

- ・素焼後、本焼き 1 回目後、2 回目後の計 3 回の研磨を行った。(質感の効果)

焼成：

- ・素焼 750°C。
- ・本焼き 1300°C、2 回焼き。(一般的には素焼き約 800°C、本焼き約 1260°C 1 回焼き)

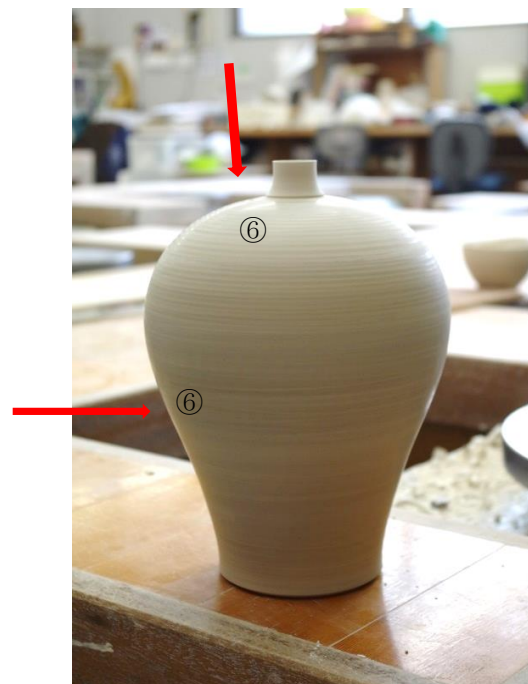
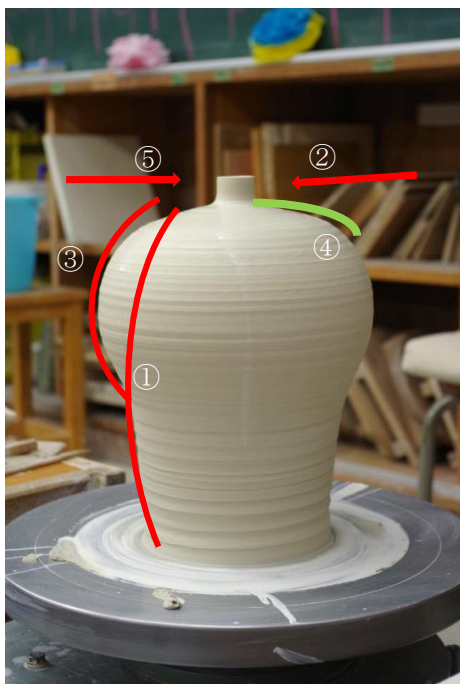
道具の工夫：

口が窄んでいる形をしているものは、削り作業の段階で中の形を確認しながら進めることができないため、轆轤成形時の内側の形を記憶しておく必要があった。そこで形を正確に把握するため、一つの作品にそれ専用のヘラとダンゴと呼ばれる道具を制作した。

道具による内側の仕上げ—壺の水挽きの時に注意した点：

- ①まず胴をある程度膨らませる。
- ②次に道具の入る大きさがぎりぎりまで口を窄める。
- ③そこからヘラで胴部分を仕上げる
- ④最後に一番負担がかかり、へたるリスクの高い肩を作る。
- ⑤すべての胴の作りが終わったのち口を整えるが、この時決して下への力は加えないように上へ伸ばしながら窄めていく。
- ⑥曲線は円からの繋がりを重要視するが、焼くと多少落ちてしまうのでその分を考慮して形を整える。

この落ちる、へたる、ゆがむというのは成形時の粘土の状態と、形態に影響されるため、それらを予測しながら、粘土の状態を最適に整え、それを極力崩さないまま成形を終えることが望ましいと考える。



2回に分けての削り：

これまで壺を削る伝統的方式では上下をひっくり返しながら削るため、全体のバランスが崩れやすく、一息でつなげたい全体の曲線をつなげられなかった。そこでまず1回目の削りでは面を取るように壺の輪郭線を出し、そこから2回目の削りとして曲線を描いた。



水挽き後



面取り後



2回目の削り後



面取り後



2回目の削り後

結果

- ・均等な幅の面取りにより滑らかで無理のない曲線が描けた。
- ・面で全体のバランスを整えてから曲線にすることで、上下をひっくり返しながらの作業でも最後まで全体の張りが保たれた。
- ・面でまずバランスをとることで自然に近い曲線を得ることができた。
- ・この面の幅を変えることで様々な印象の曲線が張りを保ったまま描けるようになった。

完成品

博士後期課程 2 年次前期研究会学内展示写真

作品「光の呼吸 壺」(第二章第 2 節 作品 7 と同じ)



まとめ

この制作で目指したものは突き詰めた美しさだった。実験を繰り返す過程で気が付いたことは自身の求めていた美しさとは、「張り」のある形だけれど、どこかその中に隙を感じる「ゆるやかさ」を持つものであることだった。そしてその「ゆるやかさ」を醸し出す要素として、水挽きでは図面通りに成形しようとし過ぎないこと、焼成での歪みを考慮した形であること、削りは 2 段階に分けて行うこと、口縁と高台はできるだけ単純な形態であること、などが確認できた。

図 1. 1-1. 高麗製《白磁象嵌柳蘆牡丹文梅瓶》、12 世紀中葉、『高麗・李朝の陶磁』、昭和 55 年、太陽社、韓国国立中央博物館蔵

図 2. 板谷波山作《茨城県指定有形文化財 氷華磁仙桃文花瓶》、『没後 50 年板谷波山』展カタログ』平成 25 年、茨城県陶芸美術館ほか毎日新聞社、茨城県陶芸美術館蔵

図 3. 弥生製《壺》『世界陶磁全集 1 日本原始』、小学館、1979、京都大学文学部考古学研究所蔵

—博士後期課程 2 年次後期制作—

作品「光の呼吸 ポット、茶器、酒器、カップ、碗」

細部へのこだわりと形の探求

全体として今回、極限まで装飾要素をなくしたものを目指し、下絵で施していた鉄線を省いた。鉄線は形に締まりを持たせる効果を担っており、装飾として最低限の違いを出すことを目的とした。

それらの要素を、鉄線を省いても成立させられるよう形の締まりを突き詰め、線で締めるのではなく、エッジから得られる陰影や形そのものに強さと鋭さを持たせようと試みた。さらに轆轤成形時で歪まずに成形できる限界の薄さを追求した。



高台と立ち上がり

- ・器の置かれている底辺からの形態は、上へ向かっての力を残すように立ち上がっていること。
- ・どんなに平らな形態（お皿など）でも立ち上がっていると考え、轆轤成形時の土に掛かる上方向へ伸びる力を活かした佇まいを意識した。



口縁

- ・内側が外方向に延びるように仕上げた。効果として大きく見える。
- ・緊張感と共に空間にスッと溶け込むよう、最先端のみ薄く見えるようにした。
- ・機能的な効果としては口当たりがよく食物が口に入りやすくなる。



曲面

- ・内側からの力を意識、張りを保つように成形した。
- ・削りでは内側の形に合わせて外側を削りだしていく。
- ・直立型の側面にも張りをを持たせるため僅かな膨らみを持たせている。



機能とサイズ

- ・盃は多様な形を作り、使用者の好みに合わせ選べるように選択肢を増やした。
- ・片口は一合が溢れずに持ち運べる大きさとした。



- ・茶器は煎茶道や中国茶道などの既定のサイズを参考にした。



- ・ポット大と湯呑は家庭での二人のお茶時間を想定した。
- ・湯呑は熱いものも持てるように縁が反った形態とした。



- ・カップ類は女性の手で持ちやすい胴径にし、お茶にもお酒にも使える単純な形にした。



- ・ボール類は大きいものから、サラダ用、シリアル用、ヨーグルト用を想定し二人用の食卓の大きさを想定して制作した。
- ・スプーンを使用するときなどに、中の物が掬いやすいように胴から縁にかけて凹みを持たせた。



考察

- ・細部へのこだわりは全体の形を引き締める。
- ・丁寧に作ると仕上がりに品が生まれる。
- ・サイズは機能に合わせることで決まる。
- ・「張り」を保てる形であれば機能を優先させてもよい。

—まとめ—形への探求

形に於ける共通点：

観念の形、表層と形、細部へのこだわりと形を考察して確認できた「形」の共通点は以下である。

- ・内側からの張りのあるもの。
- ・轆轤成形による緊張感のあるもの。
- ・土に無理を掛けない素直な形。
- ・全体の形と口縁、高台とに統一感があること。
- ・焼成での「ゆるやかさ」のあるもの。
- ・中央の円のバランスが整っているもの。
- ・細部にまで気を配れるもの。

「形」はコンセプトに合わせて変化するが、基本的には上記の条件を満たすものであった。

現在の制作で現れている形の源流は、磁土の轆轤成形によるもので、それらは磁土を扱い続けるなかで生まれた「ある種の感覚」からきている。ある種の感覚は言葉にはならないものだが、あえて説明すると以下のようなもの。

土の可塑性と磁土のなめらかな手触り、轆轤成形での遠心力による土の動き、それらを手が捉えながら、自身の思い描く形へと導いていく作業。その中で育まれた感覚である。それは土のなめらかな動きと自身の呼吸が重なり、素材の性質が頭ではなく、肌で理解できるようになる感覚である。肌で感じることで、自身の心までもなめらかに、伸びやかになる。土の可塑性が自身の心の動きを導くような感覚である。そこから生まれる形は、土の動きと心の動きが無理なく重なり、互いの性質を考慮しながら進む対話のようなもの。その対話が形となって表れている。

この感覚を基に作られた形の共通点が上記である。

さらに最終的に形を確認するときには、シルエットを利用する。それはデンマークで体験した月の夜の写生会での経験から得た方法である。以下、写生会の内容である。

夜、月明かりだけでほかの街灯が何もない校舎の中庭で、目に映る風景の写生会があった。目的は「シンプル」ということを感じることに。先生は中庭に並んだ生徒たちに対して、「目の前に見える風景がシンプルな風景だ」といった。そこで私の目に写った風景は月明かりの逆光で浮かび上がっていた向うの丘や木々、校舎のシルエットだった。昼間は木々の葉や雲の模様、校舎の色や窓などの装飾が目に入るのに対して、夜の風景は余分な情報のない、物の「形そのもの」が浮かび上がっているように見えた。

この経験から、形の善し悪しの判断に迷ったときは、細かなディテールに惑わされないように、シルエットでの確認を行うようにしている。

第四章 科学的側面からの考察

石川県工業試験場（九谷焼技術センター）にご協力頂き下記の項目を測定した。
測定項目：「白色度」「透光率」「曲げ強度」「吸水率」「還元濃度」
これらの結果を考察し制作に於ける科学的な根拠としてその詳細を記述する。

－白色度の測定－

目的：自作品で使用している磁土の白色度を測定し、数値化する。
測定方法：測定試料の厚みを変化させ焼成温度による、白色度の変化を観察する。

白色度測定試料

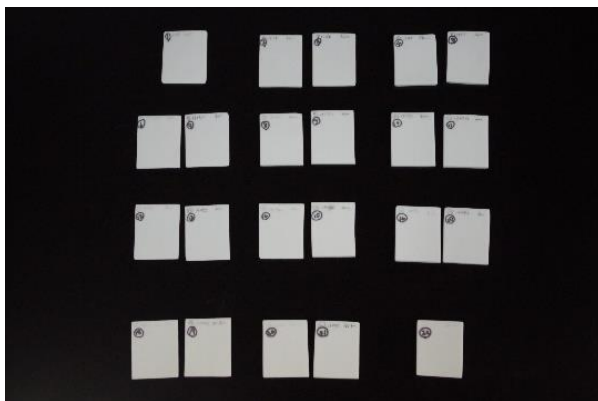
・1250℃・1300℃・1300℃2 回焼き・1300℃研磨なし、以上4種類、各種類で厚みの違うものを3種類用意し測定する。

成形法：タタラ成形

サイズ：

縦 50 mm×横 40 mm

厚み 6 mm・4 mm・2 mm

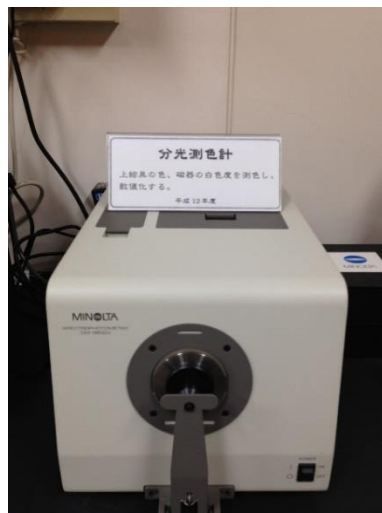


番号	厚み	焼成温度
1	2mm	1250
2	4mm	1250
3	4mm	1250
4	6mm	1250
5	6mm	1250
6	2mm	1300
7	2mm	1300
8	4mm	1300
9	4mm	1300
10	6mm	1300
11	6mm	1300
12	2mm	1300×2
13	2mm	1300×2
14	4mm	1300×2
15	4mm	1300×2
16	6mm	1300×2
17	6mm	1300×2
18	2mm	1300研磨無
19	2mm	1300研磨無
20	4mm	1300研磨無
21	4mm	1300研磨無
22	6mm	1300研磨無

分光測色計の概要

名称：MINOLTA

SPECTROPHOTOMETER CM-3600d



測定方法：

1. 基準色を測る

白色校正版：

基準色 MINORUTA CARIBRATION PLAT CIE WI 値

2. 測定

基準色の明度に対してどれだけ近いかを判定する。

判定にはC I E国際照明委員会のC I E色差式を使用した。



測定表

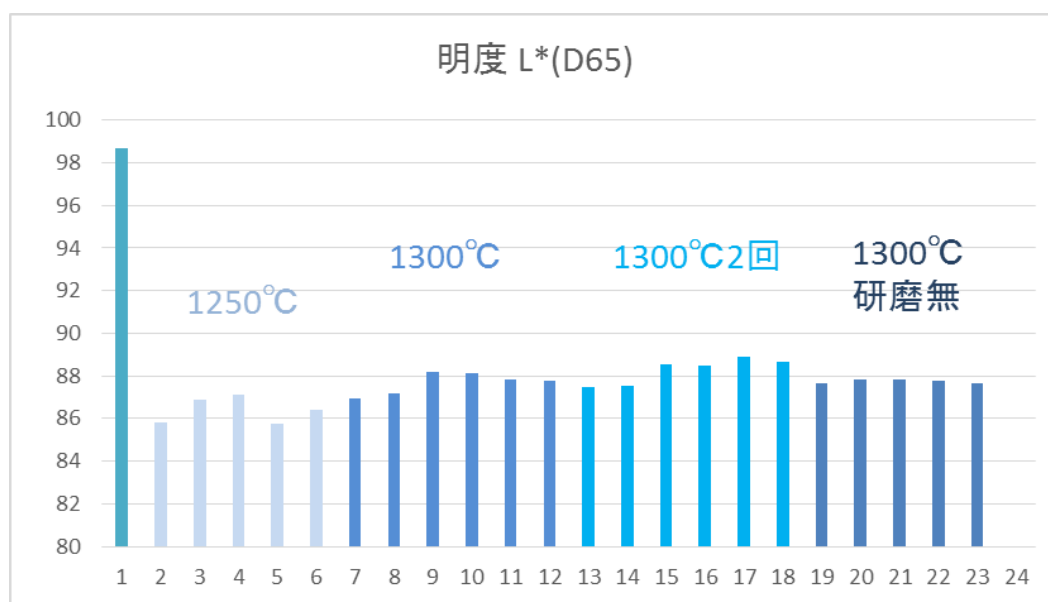
基準色	データ名	基準色番号	ΔE^*_{ab} (D65)	判定	L* (D65)	a* (D65)	b* (D65)	ΔL^* (D65)	Δa^* (D65)	Δb^* (D65)
1	基準色#0001				98.66	-0.16	-0.51			
2	測定値#0001	1	12.93		85.8	-0.52	0.78	-12.86	-0.36	1.28
3	測定値#0002	1	11.85		86.91	-0.4	1	-11.75	-0.24	1.51
4	測定値#0003	1	11.63		87.14	-0.39	1.02	-11.52	-0.22	1.53
5	測定値#0004	1	12.97		85.75	-0.33	0.7	-12.91	-0.17	1.21
6	測定値#0005	1	12.34		86.41	-0.34	0.97	-12.25	-0.18	1.48
7	測定値#0006	1	11.8		86.95	-1.08	0.62	-11.71	-0.92	1.12
8	測定値#0007	1	11.53		87.19	-1.09	0.27	-11.47	-0.93	0.78
9	測定値#0008	1	10.58		88.17	-1.05	0.64	-10.48	-0.89	1.14
10	測定値#0009	1	10.61		88.12	-1.01	0.45	-10.54	-0.85	0.95
11	測定値#0010	1	10.92		87.84	-1.12	0.61	-10.82	-0.96	1.11
12	測定値#0011	1	11.07		87.8	-1.01	1.46	-10.86	-0.84	1.97
13	測定値#0012	1	11.21		87.5	-1.18	-0.03	-11.16	-1.02	0.48
14	測定値#0013	1	11.16		87.55	-1.25	-0.48	-11.11	-1.09	0.02
15	測定値#0014	1	10.17		88.56	-1.15	0.24	-10.1	-0.99	0.74
16	測定値#0015	1	10.2		88.51	-1.05	0.11	-10.14	-0.88	0.61
17	測定値#0016	1	9.88		88.87	-1.17	0.35	-9.79	-1	0.85
18	測定値#0017	1	10.04		88.69	-1.15	0.18	-9.97	-0.99	0.68
19	測定値#0018	1	11.09		87.65	-1.11	0.38	-11.01	-0.95	0.89
20	測定値#0019	1	10.87		87.86	-1.09	0.38	-10.79	-0.93	0.88
21	測定値#0020	1	10.89		87.82	-0.94	0.28	-10.83	-0.78	0.78
22	測定値#0021	1	10.94		87.78	-0.92	0.36	-10.88	-0.76	0.87
23	測定値#0022	1	11.08		87.63	-0.97	0.27	-11.03	-0.81	0.78

白色度の測定値色別表と棒グラフ

4通りの焼成法を色別に分け表にした。



	明度 L*(D65)	赤緑 a*(D65)	青黄 b*(D65)
基準色1	98.66	-0.16	-0.51
2	85.8	-0.52	0.78
3	86.91	-0.4	1
4	87.14	-0.39	1.02
5	85.75	-0.33	0.7
6	86.41	-0.34	0.97
7	86.95	-1.08	0.62
8	87.19	-1.09	0.27
9	88.17	-1.05	0.64
10	88.12	-1.01	0.45
11	87.84	-1.12	0.61
12	87.8	-1.01	1.46
13	87.5	-1.18	-0.03
14	87.55	-1.25	-0.48
15	88.56	-1.15	0.24
16	88.51	-1.05	0.11
17	88.87	-1.17	0.35
18	88.69	-1.15	0.18
19	87.65	-1.11	0.38
20	87.86	-1.09	0.38
21	87.82	-0.94	0.28
22	87.78	-0.92	0.36
23	87.63	-0.97	0.27



考察

- ・基準色に近い明度（白色）が測定されたのは 1300°C2 回焼きであった。
- ・次に 1300°C1 回焼き。同じ焼成温度でも研磨なしはさらに明度が低くなった。
- ・一番明度が低かったのは 1250°C焼成であった。
したがって高温焼成により明度は上がると考えられる。

—透光率の測定—

目的：自作品で使用している磁土の透光率を測定、数値化する

測定方法：測定試料の厚みを変化させ、焼成温度による、透光率の変化を観察する

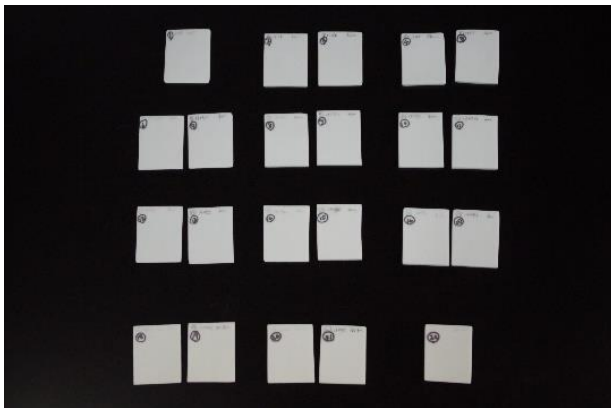
透光率測定試料

・1250℃・1300℃・1300℃2 回焼き・1300℃研磨なし、以上4種類、各種類で厚みの違うものを3種類用意し測定する。

成形法：タタラ成形

サイズ：縦50mm×横40mm

厚み6mm・4mm・2mm



番号	厚み	焼成温度
1	2mm	1250
2	4mm	1250
3	4mm	1250
4	6mm	1250
5	6mm	1250
6	2mm	1300
7	2mm	1300
8	4mm	1300
9	4mm	1300
10	6mm	1300
11	6mm	1300
12	2mm	1300×2
13	2mm	1300×2
14	4mm	1300×2
15	4mm	1300×2
16	6mm	1300×2
17	6mm	1300×2
18	2mm	1300研磨無
19	2mm	1300研磨無
20	4mm	1300研磨無
21	4mm	1300研磨無
22	6mm	1300研磨無

透光率測定装置の概要

名称：

NIPPON DENSHOKU KOGYO CO, LTD

MODEL NDT-1D(P)

測定方法

1. 透光していない状態を 0.00% とし測定。



2. 測定した数値を試料の厚みで割り、
1 mmの透光率を比較する。



測定表

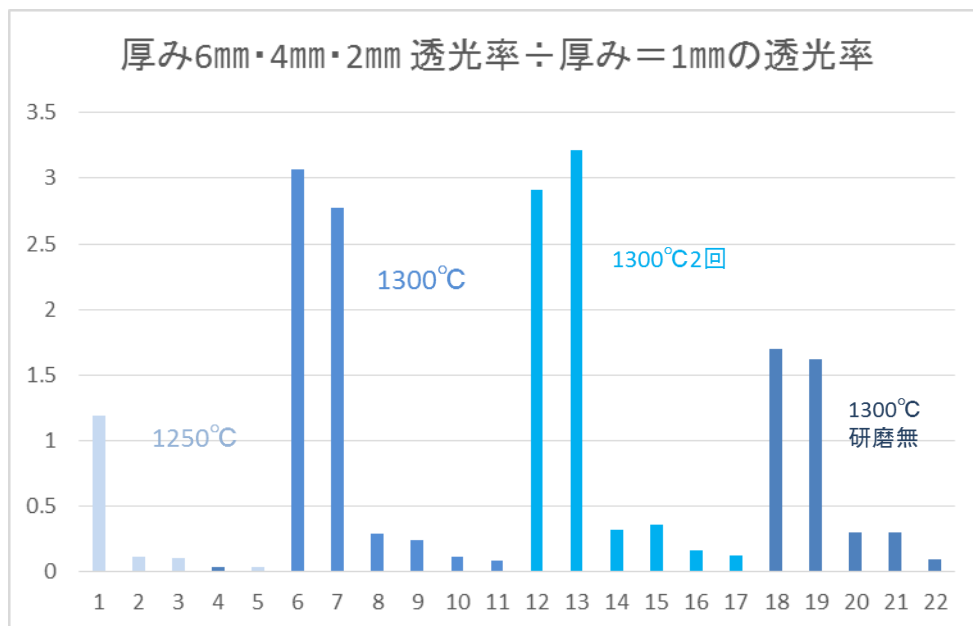
No.	厚みmm	透光率%	透光率÷厚み=1mmの透光率
1	2.25	2.67	1.186666667
2	4	0.47	0.1175
3	3.95	0.41	0.103797468
4	5.15	0.16	0.031067961
5	4.9	0.15	0.030612245
6	1.83	5.62	3.071038251
7	1.93	5.35	2.772020725
8	4.05	1.17	0.288888889
9	4.17	0.99	0.237410072
10	5.2	0.61	0.117307692
11	5.4	0.43	0.07962963
12	1.95	5.67	2.907692308
13	1.95	6.27	3.215384615
14	4.2	1.34	0.319047619
15	3.85	1.38	0.358441558
16	4.85	0.78	0.160824742
17	5.15	0.65	0.126213592
18	2.39	4.06	1.69874477
19	2.45	3.97	1.620408163
20	3.93	1.17	0.297709924
21	3.89	1.18	0.303341902
22	5.3	0.48	0.090566038

透光率の測定値色別表と棒グラフ

4通りの焼成法を色別に分け表にした。



No	厚みmm	透光率%	透光率÷厚み=1mmの透光率
1	2.25	2.67	1.186666667
2	4	0.47	0.1175
3	3.95	0.41	0.103797468
4	5.15	0.16	0.031067961
5	4.9	0.15	0.030612245
6	1.83	5.62	3.071038251
7	1.93	5.35	2.772020725
8	4.05	1.17	0.288888889
9	4.17	0.99	0.237410072
10	5.2	0.61	0.117307692
11	5.4	0.43	0.07962963
12	1.95	5.67	2.907692308
13	1.95	6.27	3.215384615
14	4.2	1.34	0.319047619
15	3.85	1.38	0.358441558
16	4.85	0.78	0.160824742
17	5.15	0.65	0.126213592
18	2.39	4.06	1.69874477
19	2.45	3.97	1.620408163
20	3.93	1.17	0.297709924
21	3.89	1.18	0.303341902
22	5.3	0.48	0.090566038

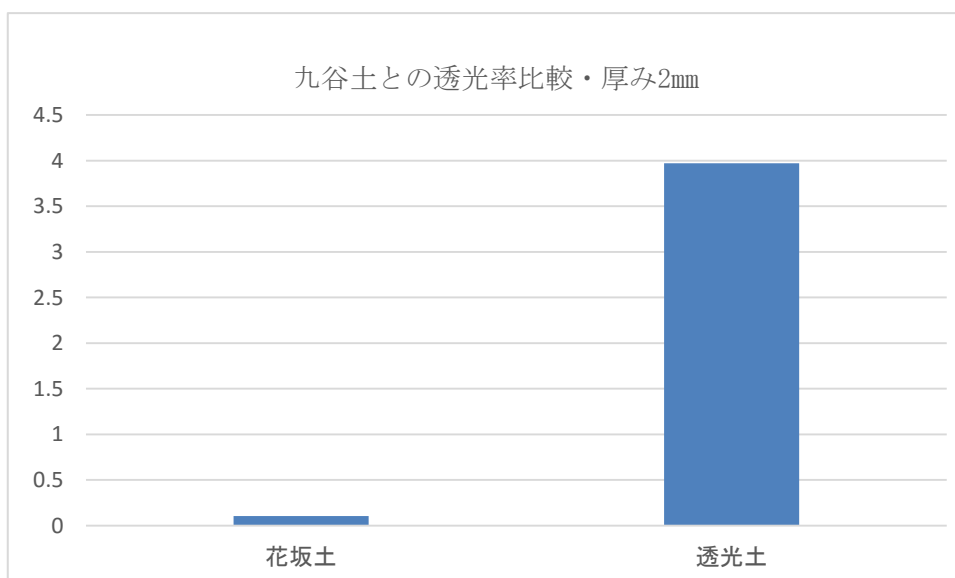


考察

- ・一番高い透光率が測定されたのは 1300°C 2 回焼きであった。
 - ・次に 1300°C 1 回焼き。同じ焼成温度でも研磨なしはさらに透光率が低くなった。
 - ・一番透光率が低かったのは 1250°C 焼成であった。
- したがって高温焼成により透光率は上がると考えられる

九谷焼で一般的に使われている土との透光率を簡単に比較したグラフ

九谷透光性磁土は一般的なものより倍以上の透光率がある。(九谷焼試験場のご教示による)



—曲げ強度の測定—

目的：焼成により変化する磁土の曲げ強度を測定し、数値化する

測定方法：測定試料各 30 個を用意し、焼成温度による曲げ強度を測定する。

曲げ強度測定器の概要：

名称 TOYO BALDWIN CO.LTD
SS-207-EP



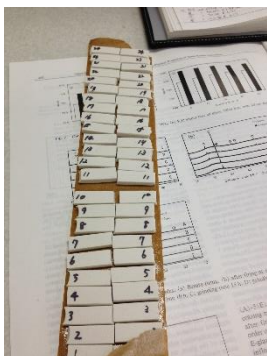
曲げ強度測定試料：

- ・1250℃焼成研磨有り・1300℃研磨有り・・1300℃焼成研磨なし・1300℃2回焼き研磨なし、
以上4種類、各30ピースを用意する

成形法：タタラ成形

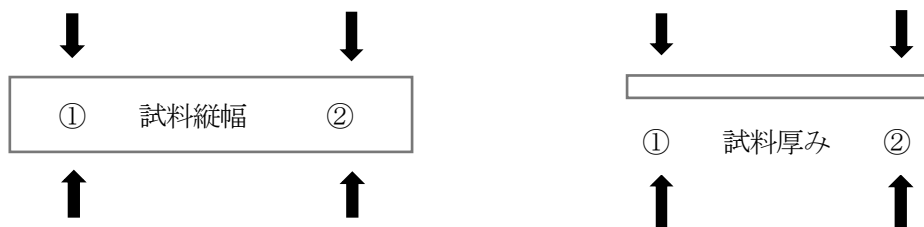
サイズ：縦10 mm×横50 mm

厚み4 mm



測定方法：

3. 試料の縦幅と厚みのそれぞれ各二か所を計測する。

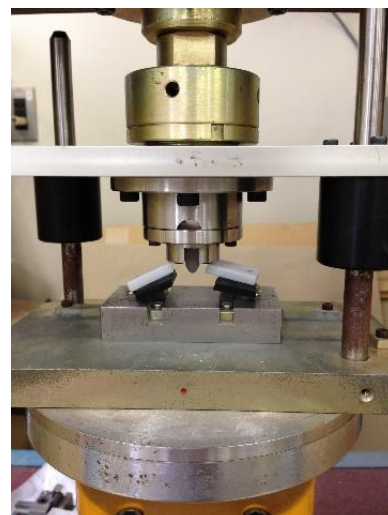


2. 測定

- ・測定機に固定し、負荷荷重を割れるまでかける。割れた時点の負荷荷重を記録する。
- ・各試料 30 ピースを測定する



負荷荷重をかける



割れる

3. 表計算

試料の平均サイズと負荷荷重で、曲げ強度を試算する。

方法：

- ・各試料 30 ピースを測定し表にする＝「測定表 1」
- ・次に「測定表 1」から数字の大きいもの、小さいもの上下それぞれ 5 ピース分を省いた表を作成する＝「測定表 2 ふり幅カット」
- ・「測定表 2 ふり幅カット」に記載されている 20 ピース分の平均を各温度帯の曲げ強度とする。

ここでは各試料の「測定表 2 ふり幅カット」の表を記載する。

1250℃焼成研磨有り試料「測定表2 ふり幅カット」

試料名								測定日	
支点間距離		3.0	cm				負荷速度 5mm/min		
No	試料幅1	試料幅2	試料幅	試料厚 み1	試料厚 み2	試料厚 み	負荷荷 重	曲げ強度 (kg/cm)	曲げ強 度(MPa)
1	9.10	9.30	0.92	4.45	4.50	0.45	21.00	512.93	50.30
4	9.00	9.30	0.92	4.50	4.55	0.45	17.50	420.33	41.22
5	8.45	8.45	0.85	4.50	4.50	0.45	24.50	644.31	63.19
6	9.15	9.10	0.91	4.50	4.50	0.45	24.00	584.47	57.32
7	9.40	9.30	0.94	4.55	4.50	0.45	20.00	470.10	46.10
8	9.50	9.45	0.95	4.45	4.45	0.45	16.00	383.74	37.63
9	9.60	9.60	0.96	4.55	4.50	0.45	30.00	686.79	67.35
10	9.30	9.30	0.93	4.60	4.55	0.46	21.00	485.47	47.61
12	9.80	9.60	0.97	4.00	4.40	0.42	27.50	723.23	70.92
14	9.60	9.60	0.96	4.00	4.00	0.40	23.50	688.48	67.52
15	9.10	9.30	0.92	4.25	3.90	0.41	20.00	589.11	57.77
16	9.25	9.50	0.94	4.45	4.40	0.44	26.00	637.36	62.50
19	9.10	8.95	0.90	4.65	4.50	0.46	18.50	440.71	43.22
20	9.15	9.15	0.92	4.45	4.50	0.45	18.50	454.34	44.56
22	8.70	8.90	0.88	4.45	4.40	0.44	21.00	548.43	53.78
23	9.20	9.30	0.93	4.60	4.50	0.46	21.50	505.23	49.55
24	9.05	9.05	0.91	4.45	4.45	0.45	20.00	502.20	49.25
25	8.35	8.60	0.85	4.40	4.40	0.44	17.50	479.96	47.07
27	8.95	9.05	0.90	4.30	4.35	0.43	16.00	427.68	41.94
28	8.75	8.75	0.88	4.45	4.45	0.45	16.00	415.53	40.75
平均値	9.000	9.178	0.915	4.428	4.415	0.442	21.000	530.021	51.977
標準偏差	55								9.78

1300℃焼成試料研磨有り試料「測定表2 ふり幅カット」

試料名								測定日	
支点間距離		3.0	cm				負荷速度 5mm/min		
No	試料幅 1	試料幅 2	試料幅	試料厚 み1	試料厚 み2	試料厚 み	負荷荷 重	曲げ強 度 (kg/cm)	曲げ強 度 (MPa)
2	9.40	9.40	0.94	4.40	4.40	0.44	29.00	717.10	70.32
3	8.70	8.55	0.86	4.40	4.40	0.44	18.00	485.09	47.57
4	8.75	8.60	0.87	4.50	4.50	0.45	17.50	448.29	43.96
5	9.20	9.20	0.92	4.30	4.20	0.43	18.00	487.44	47.80
6	8.90	8.80	0.89	4.25	4.25	0.43	19.00	534.87	52.45
7	8.80	8.80	0.88	4.50	4.40	0.45	27.00	697.23	68.37
8	8.85	8.70	0.88	4.40	4.40	0.44	26.00	688.71	67.54
9	8.80	8.90	0.89	4.50	4.65	0.46	25.00	607.33	59.56
11	9.35	9.20	0.93	4.30	4.30	0.43	27.50	721.60	70.76
13	8.70	8.90	0.88	4.65	4.65	0.47	28.00	662.19	64.94
14	8.90	8.90	0.89	4.60	4.60	0.46	29.00	692.95	67.96
15	9.20	9.00	0.91	3.80	4.25	0.40	24.00	732.57	71.84
19	9.15	9.15	0.92	4.15	4.40	0.43	16.50	444.02	43.54
21	9.20	9.20	0.92	4.55	4.55	0.46	26.00	614.29	60.24
22	8.90	9.20	0.91	4.40	4.45	0.44	28.50	723.74	70.97
23	9.60	9.50	0.96	4.70	4.65	0.47	17.00	366.52	35.94
26	9.00	9.60	0.93	4.25	4.15	0.42	27.00	740.62	72.63
27	9.00	9.10	0.91	4.45	4.50	0.45	27.50	682.83	66.96
28	8.80	8.55	0.87	4.50	4.50	0.45	25.00	640.41	62.80
29	8.80	8.55	0.87	4.60	4.65	0.46	28.50	691.14	67.78
平均値	9.000	8.990	0.900	4.410	4.443	0.443	24.200	618.946	60.698
標準偏差									11.03

1300℃焼成研磨無し試料「測定表2 ふり幅カット」

試料名								測定日	
支点間 距離		3.0	cm				負荷速度 5mm/min		
No	試料幅 1	試料幅 2	試料幅	試料厚 み 1	試料厚 み 2	試料厚 み	負荷荷 重	曲げ強度 (kg/cm)	曲げ強 度 (MPa)
1	9.65	9.60	0.96	4.20	4.15	0.42	24.00	643.74	63.13
2	9.00	8.80	0.89	4.75	4.60	0.47	17.50	404.85	39.70
6	8.80	8.80	0.88	4.60	4.65	0.46	26.00	621.56	60.95
7	8.80	8.75	0.88	4.55	4.55	0.46	29.00	718.36	70.45
8	9.10	9.50	0.93	4.25	4.30	0.43	22.00	582.48	57.12
10	9.15	9.50	0.93	4.40	4.15	0.43	15.50	409.28	40.14
11	9.20	9.35	0.93	4.40	4.20	0.43	20.00	524.80	51.47
12	9.30	9.40	0.94	4.50	4.50	0.45	18.00	427.81	41.95
15	9.10	9.20	0.92	4.50	4.50	0.45	25.50	619.31	60.73
16	9.05	9.25	0.92	4.50	4.50	0.45	18.50	449.30	44.06
19	9.20	8.95	0.91	4.40	4.75	0.46	15.00	355.37	34.85
20	8.95	8.85	0.89	4.65	4.65	0.47	25.00	584.60	57.33
21	8.60	8.60	0.86	4.55	4.55	0.46	19.50	492.86	48.33
22	9.00	9.00	0.90	4.50	4.50	0.45	15.50	382.72	37.53
23	8.80	8.95	0.89	4.60	4.40	0.45	18.00	450.70	44.20
24	9.20	9.40	0.93	4.40	4.40	0.44	19.50	487.37	47.79
25	8.80	8.85	0.88	4.40	4.55	0.45	21.00	534.73	52.44
26	9.60	6.65	0.81	4.60	4.40	0.45	17.00	464.96	45.60
28	9.75	9.75	0.98	4.45	4.60	0.45	18.50	417.01	40.89
29	9.80	9.70	0.98	4.80	4.55	0.47	21.50	454.03	44.52
平均値	9.143	9.043	0.909	4.500	4.473	0.449	20.325	501.291	49.160
標準偏 差									9.45

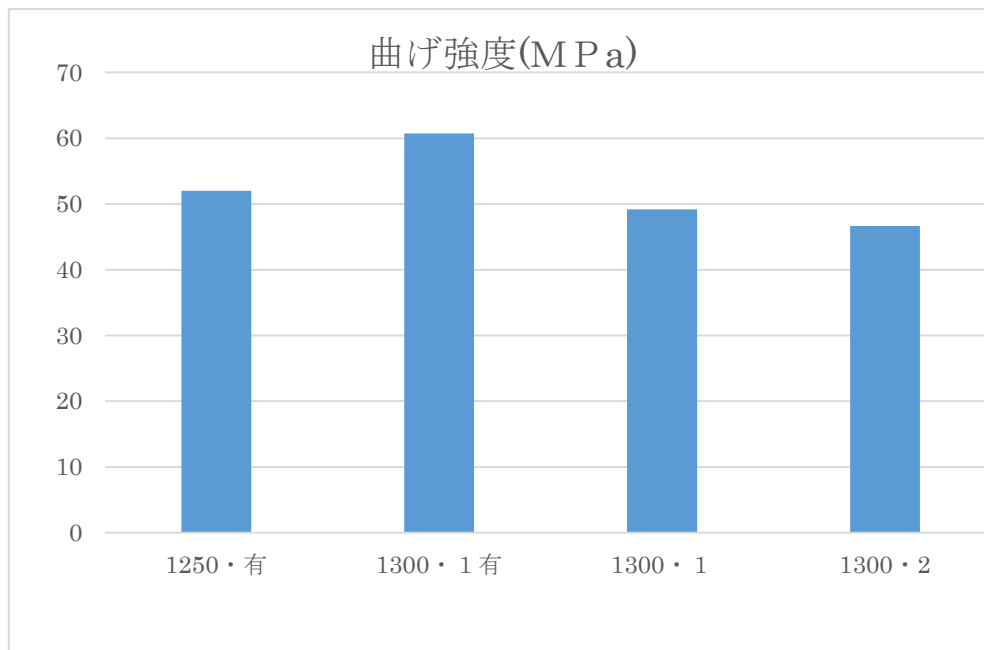
1300℃2 度焼成研磨無し試料「測定表 2 ふり幅カット」

試料名								測定日	
支点間 距離		3.0	cm				負荷速度 5mm/min		
No	試料幅 1	試料幅 2	試料幅	試料厚 み 1	試料厚 み 2	試料厚 み	負荷荷重	曲げ強度 (kg/cm)	曲げ強度 (MPa)
2	9.00	8.60	0.88	4.60	4.60	0.46	19.50	471.25	46.21
3	8.95	9.00	0.90	4.65	4.60	0.46	26.00	609.44	59.77
5	9.40	9.20	0.93	4.20	4.20	0.42	17.00	466.32	45.73
7	8.60	8.60	0.86	4.40	4.55	0.45	26.00	679.36	66.62
8	8.30	8.30	0.83	4.00	4.40	0.42	17.50	537.87	52.75
9	10.20	9.70	1.00	4.80	4.50	0.47	20.00	418.32	41.02
10	8.90	9.15	0.90	4.75	4.70	0.47	17.00	379.67	37.23
11	9.20	9.00	0.91	4.40	4.50	0.45	16.00	399.55	39.18
12	9.60	8.95	0.93	4.55	4.50	0.45	19.00	450.21	44.15
14	9.10	8.95	0.90	4.60	4.60	0.46	16.50	388.81	38.13
15	9.70	9.50	0.96	4.20	4.20	0.42	24.50	651.04	63.85
16	9.20	9.20	0.92	4.80	4.70	0.48	16.50	357.70	35.08
18	8.90	8.90	0.89	4.70	4.45	0.46	17.50	422.74	41.46
20	8.80	8.55	0.87	4.20	4.50	0.44	15.00	411.20	40.33
21	8.40	8.50	0.85	4.70	4.80	0.48	23.00	542.87	53.24
22	9.10	9.00	0.91	4.60	4.65	0.46	20.00	464.91	45.59
23	9.00	9.10	0.91	4.65	4.60	0.46	22.00	511.40	50.15
26	9.40	9.30	0.94	4.60	4.60	0.46	19.00	432.15	42.38
27	9.50	9.40	0.95	4.60	4.55	0.46	16.50	375.39	36.81
30	8.70	8.55	0.86	4.65	4.65	0.47	22.50	542.91	53.24
平均値	9.098	8.973	0.904	4.533	4.543	0.454	19.550	475.656	46.646
標準偏 差									8.88

平均値まとめ表：

温度	曲げ強度(MPa)
1250・1回焼研磨有	51.977
1300・1回焼研磨有	60.698
1300・1回焼	49.16
1300・2回焼	46.646

平均値棒グラフ：



考察：

- ・ 一番高い強度が測定されたのは 1300℃研磨有であった。
- ・ 次に 1250℃研磨有。
- ・ 1300℃焼成でも研磨なしは比較すると強度が低い。
要因は細かい傷があることで割れやすくなることにある。
- ・ 1300℃2回焼きは1回に比べさらに強度が弱い。要因は焼成により硬度が上がるため、曲げ強度は低くなるのではないか。

したがって曲げ強度は高温焼成と磨くことでより強くなると考えられる。

—吸水率の測定—

目的：自作品で使用している磁土の吸水率を測定、数値化する。

測定方法：測定試料の厚みを変化させ焼成温度による、吸水率の変化を観察する。

吸水率測定試料

・1250℃・1300℃・1300℃2 回焼き・1300℃研磨なし、以上4種類、各種類で厚みの違うものを3種類用意し測定する。

成形法：タタラ成形

サイズ：縦50mm×横40mm

厚み6mm・4mm・2mm



番号	厚み	焼成温度
1	2mm	1250
2	4mm	1250
3	4mm	1250
4	6mm	1250
5	6mm	1250
6	2mm	1300
7	2mm	1300
8	4mm	1300
9	4mm	1300
10	6mm	1300
11	6mm	1300
12	2mm	1300×2
13	2mm	1300×2
14	4mm	1300×2
15	4mm	1300×2
16	6mm	1300×2
17	6mm	1300×2
18	2mm	1300研磨無
19	2mm	1300研磨無
20	4mm	1300研磨無
21	4mm	1300研磨無
22	6mm	1300研磨無

吸水率測定装置の概要

名称：分析用上皿電子天秤

乾燥機

鍋



測定方法

1. 試料の水分を抜く

- ・ 試料の水分をしっかりと抜くために、乾燥機に3時間入れる。



2. 試料の重さを測定

- ・ 細かい埃が入らないように、密閉した測定器の中で重さを測る。
- ・ 測定器中央の丸い部分に試料を乗せ、密封してから数値を記録する。



3. 試料に水分を吸水させる

- 水から3時間煮沸後に、そのまま一晩漬け置く。煮沸と一晩寝かせることで試料の奥までしっかり水分を行き渡らせることを目的としている。



煮沸



そのまま一晩漬け置

4. 吸水率測定

- 十分に水分を浸み込ませた試料の重さを再度計測
- この測定値から煮沸前の試料の重さを引いたものを試料が吸水した水分量とする。

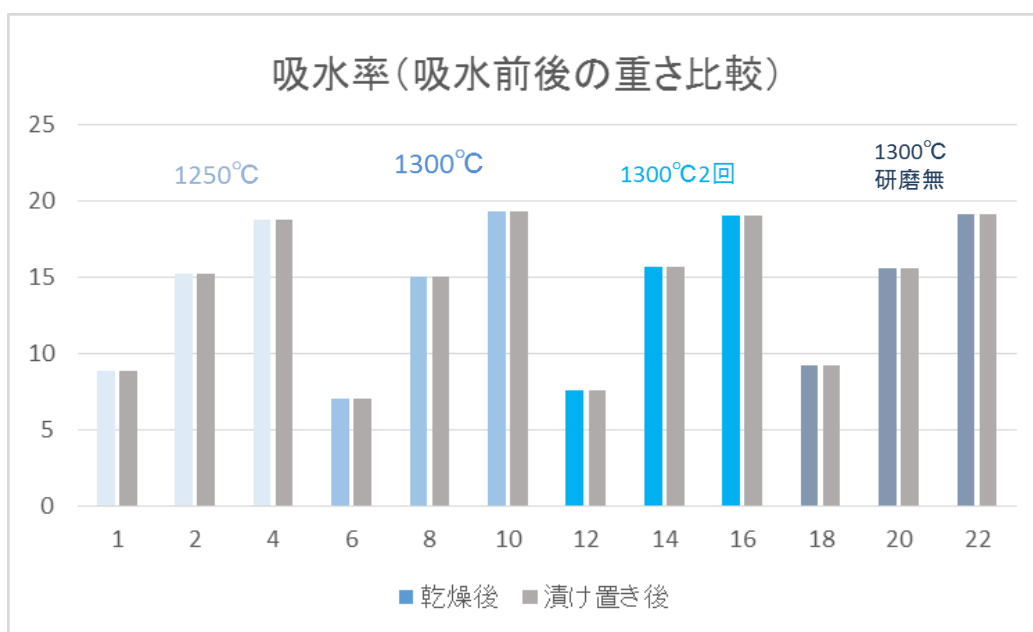


吸水率の測定値色別表と棒グラフ

4通りの焼成法を色別に分け表にした。

1250℃焼成
1300℃焼成
1300℃焼成2回
1300℃焼成研磨なし

試料番号	乾燥後	漬け置き後
1	8.8225	8.822
2	15.2337	15.233
4	18.7951	18.7941
6	7.061	7.0606
8	15.0687	15.0676
10	19.3318	19.3307
12	7.5935	7.5933
14	15.696	15.695
16	19.0552	19.0539
18	9.169	9.1685
20	15.5925	15.5914
22	19.1746	19.1734



考察

- ・吸水率はいずれも0に近かった。1250℃でも磁土は焼き締まった状態であった。したがって汚れなどが浸み込んでいくことは無いと考えられる。

—還元濃度の測定—

目的：自作品に於ける還元焼成時に於ける CO 濃度を測定し、数値化する。

測定方法

窯前扉に管を差し込み、そこから還元時に窯内部のガスを吸引、含まれている CO 濃度を測定する

測定装置の概要

石川県九谷焼工業試験場からお借りした測定器システムで計測。



測定方法詳細

1. 窯前扉に管を差し込み、そこから還元時に窯内部のガスを吸引。
2. 窯内部のガスに含まれている不純物を段階に分けて取り除く。



3. 測定

- ・不純物が取り除かれた窯内部のガスに含まれているCO濃度を測定する。

4. CO濃度を調節する

- ・独自の色を引き出すため、通常4.00%~6.00%のCO濃度を0.50%~2.5%に調節する。

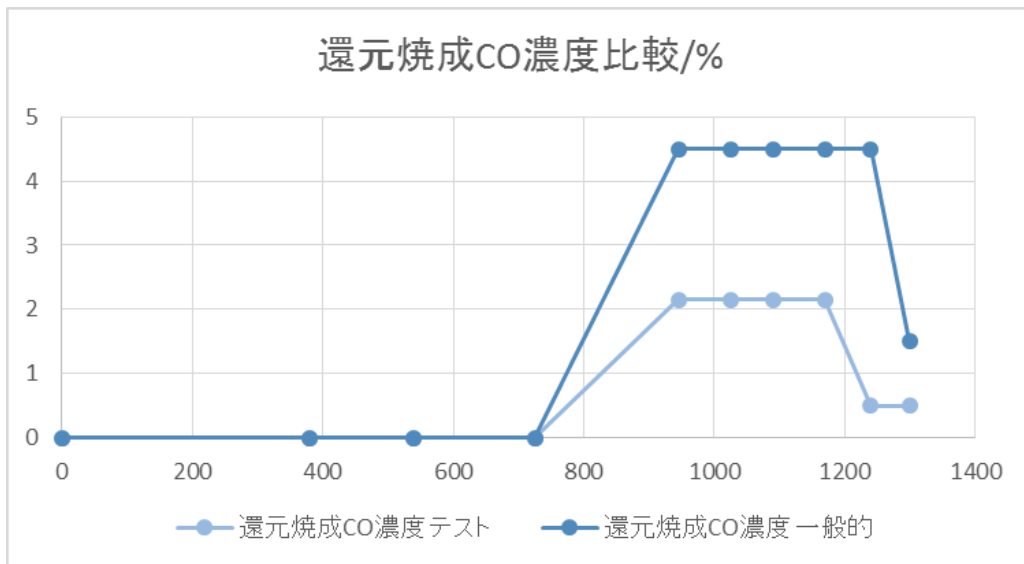
還元濃度測定データ



CO濃度測定器

還元焼成CO濃度		
温度℃	テスト	一般的
0	0	0
380	0	0
540	0	0
725	0	0
945	2.15	4.5
1026	2.15	4.5
1090	2.15	4.5
1170	2.15	4.5
1240	0.5	4.5
1300	0.5	1.5

還元濃度測定値 折れ線グラフ



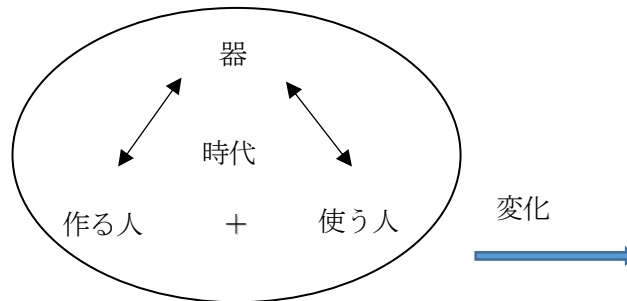
考察

- ・今回の焼成では目で観てわかるほどの色彩の違いがあった。
濃度が高いほど素地の色は青味がかかり、低いほど黄色味がかっている。
- ・自作品では一般的なCO濃度より濃度を低くすることで、青味と黄色味の間色を引き出し、独自の素地の色味を生み出すことが出来る。

第五章 器表現

第1節 器の社会的属性

器というものは、毎日の生活の積み重ねの中で、日々育てていくものであると考えている。器の形態にはその時代の食事様式や家族構成、住宅事情など様々な生活様式の要望に合わせて少しずつ変化してきた歴史があり、器を制作する側と使う側が育んできた文化だと捉えている。その存在意義、形態、用途は、地域（日本などの単位）・素材・技術と共に移り変わるものだと認識している。



参考として長崎県波佐見にある白山陶器のデザイナー森正洋氏の発言を記す。「日常の食器は、今の時代の形・色・模様など今の人々が考え創らねばならない。やきものは、その民族の技術や経済、美意識など統合された文化をあらわしたものであるからだ」¹

ノート

参考文献から器についての項目をノートにした。

参考文献

金子賢治著「器の認識論・近代—その歴史と幻想」²

明治6年ウィーン万博を契機に「美術」以外のものの呼称として中国から漠然と「工芸」という言葉が入ってきた。(当時、工芸は工業となんら変わらない「手工業」だった)「工芸＝用＋美」という考え方になったのは日本の近代的工芸観が成立してから。「用」とは使える形、そしてそれが色彩・文様と矛盾しないこと、この規制の立体的「用」の究極が「器」である。(実用性を満たす最低限で最も普遍的な概念)

「用と美」の内容：

用と美は同じ対象について述べられた異なる記述に過ぎない。これを分離したのは日本の視覚的造形物を美術と工芸に分離した西洋近代の美術概念。ここでの「美」とは純粋美術。分離したまま近代美術としての自己表現に持ち込まれ混乱した。

混乱の内容:用を桎梏とし美に偏る/用+美を表現様式とする/美によって用を弄くりまわす/
美によって用を追放する/など。その用の象徴が「器」となってしまった。

混乱の原因:

個人作家的工芸制作が意図されたとき自己表現が「素材の立ち上げという位置」に置かれなかった。

素材の立ち上げとは:

「手の形→素材の模倣→器形創出→認識拡大→各種素材・技法取り込み」一器の概念の形成。主要なモメント「ある一定の大きさを囲む素材・技術の統合が生み出す必然的空間」が働いている外面的秩序を構成する「素材・技術、その統合としてのプロセス」(土が立ちあげられ「器的立体が出来上がる」)が構造体。一器の概念の本質。

器とは:

「素材、技術、プロセス」が囲む必然的空間という認識の発展であり「用」的立体に素材が当て嵌められたものではない。

用と美の混乱の解決策:

陶芸固有のプロセスに従って自己を表現する。

- ・「素材・技術、その統合としてのプロセス」が自己表現に必要なものか、それらが自己の表現に採用するに足るものか否か、改めて選択し直すことが肝要。
- ・八木一夫「僕らの仕事は形からというよりも粘土の生理だとかを構築していくプロセス、そこから自分の精神をストレートに結び付けようじゃないか」
- ・個人作家的制作における「器」形とは、その「素材 技術 プロセス」が囲む必然的空間に自己表現したものであるという位置づけも可能。

90年代のより進んだ認識:

新しい造形の理論「一つの素材と方法と関わる固有の理路を自らの造形思考の出発とするかどうか」という問題である。(1996 物質との飛躍 橋本真之)

参考文献

樋田豊次郎著「工芸の領分第4章2節 器物の構造」³

手のひらで水を飲んでいて「手のひら茶碗」には実用性のみで「美」が求められることはなかった。装飾品となったのは、素材が土や木などの道具となってからである。器が装飾的になったのは社会的役割を要求されたためであり、器を社会的文化的な解釈のなかで捉えたからである。→「器の言説化」

その装飾は歴史的に見るとしばしば批判を受けてきた。そして道具と装飾の往還に巻き込まれていく。

道具と装飾の往還として「美の白紙還元」→器の道具への復帰、器物の美の更新の例を挙げる:

- ・バウハウス 美術様式の排除→機能美

- ・侘茶 拾い上げた器物の質素→名物（袋や箱に入り偶像崇拜の対象）
- ・民芸 実用本位の日用品→用の美

何故このようなことが起こるか：

- ・器物の美に関する一連の要求は人間が器物を見るときにの仕組みからきている。人間が作るものは「欲望の産物」であるがゆえに、物の価値はそれが果たす役割にあるが、その役割には実用以上の意味、すなわち「過剰な意味」がある。

「過剰な意味」：

人間の器物を見る目には言葉の駆立てによる欲望がある。その中には美意識が含まれる。

この考えに立つならば装飾品も「美の白紙還元」が要求されるのも無理はない。20世紀の機能美が排除した装飾は商品生産の手段として記号的に活用された模様図案である。そして「美の白紙還元」によって再び与えた「美」とは普遍的な造形である。

人間の造形する事物には精神的価値がある。その価値とは外からの添加物ではなく、造形する人間がその事物に与える秩序（量魂、素材、色彩の諸関係）によって決定される。しかしその秩序が既成事実として社会に定着しない限り、造形者の社会に提案する理想となり、時間と共に風化すると個人的な理想になってしまう。この事態の源泉→「集団的無意識」

「集団的無意識」：

社会に潜在しているがまだはっきり意識されていない「意味」。器では器物の価値を客観的な実用性や生活様式の束縛から解放し、器物をそれ自体で独自の魅力を持つ存在に仕向けていった時代精神。→「消費の論理」

こうして生まれたのが、シュミラークル（実体のないまがいもの）「うつわ形美術作品」。

「うつわ形美術作品」例：

アソ・マコラムは人間の造形してきたものには様々な欲望や概念や制度がまとわりついていることを気付かせるため模倣性を強調した。器物を変貌させたのは個人の意識を超えた匿名的で共通的な意識だった。（集団的無意識）→「器の擬自然化」

「器の擬自然化」：

直接的に人間の感性に訴えかけてくる物質性や触覚性が取り戻されている。器物をかつての身体の器官の一部であったころの祖形型フォルムに戻し、擬似的な自然を読み取ろうとしている。

器制作の根底

これまでの器一つ一つにはそれがそこに存在する時代背景があり、その時代の需要に応えた供給の仕組みがある。生きるために必要とされ生み出されてきた凹みのある形態・「器」は人類が火を使いだしたころから共に発展してきた。古代、食物を手の平の代わりに掬うための器が生まれ、貯蔵を目的とした器物が必要とされた。さらに宗教・祭事用のシンボリックな器型の器物が創られ、社会が発展すると権威を示すための華やかな装飾や献上品として嗜好

的なものが発展した。またある時は第一条件に壊れにくさが求められ、ある時は自己表現の素材として扱われもしている。

そのどれもが、時代に必要とされ、それに応えて創られ発展してきた歴史である。

現在私の制作は工芸と呼ばれる分野に属していると考えており、その語源や分野として確立した経緯などは、これまで様々な研究者の方々により詳細に研究されてきた。その書籍や器制作に携わり思うことは、現在という時代の中で各地域や生活様式などの中で求められているものに対して、「素材を厳選し素材と向き合い・技術を研鑽・積み上げることで応えていく」、それが器の制作の根底にある。

器の現代社会に於ける精神的機能を考える

留まることなく流れる命の営み、生活。器の機能やそれに導かれる形態はその行動や行為から必然的に導き出されたものである。金子賢二は著書の中でうつわの概念についてこう書いている「手の形→素材の模倣→器形創出→認識拡大→各種素材・技法取り込み」⁴

現在まで作られてきた器型は人間の命を明日へ繋げていく活動に必要とされ生み出されてきた形態である。究極の器とは一つの完成形ではなく、その時代の要望や使用者の期待の中で生み出され育まれたものだ。制作者として大切なことは時代と共振共鳴しながらその中で器をどう捉え何を提案するのかではないだろうか。

現代社会の中で人々は大量の情報を処理し、賃金を稼ぎ、前に進まなければ取り残されてしまうような脅迫観念に追い立てられているようである。その中で必要最低限の用途を満たすためにつくられた器形に精神的な安らぎや、余裕を生み出せる現代での機能を備えることはできないだろうか。デンマークで日常的にとっても大切にされていたお茶の時間は、「生きていること」を共に味わう時間であり、その時間で得られる安らぎや余裕が、心の活動や人と人の繋がりもより豊かなものにしてきた。この「生の時間」が現代の生活には必要不可欠ではないだろうか。現在、日々の生活に於いてこの「生の時間」に共生・共存し、生活を豊かにする器の表現形態が求められているのではないか。

自身の制作はこの、「生きていること」を実感する時間を、日常に非日常を感じさせることで、生み出すことを目指したものである。

¹ 大八木久子著「プロダクトデザイナー森正洋展について」、『プロダクトデザイナー森正洋展』所収、長崎県立美術館、1998、p. 12

² 金子賢治著「器の認識論・近代—その歴史と幻想」、『現代陶芸の造形思考』所収、阿部出版、2001、p. 29-51

³ 樋田豊次郎著「工芸の領分第4章2節 器物の構造」、『工芸の領分』所収、美学出版、2006、p. 295-348

⁴ 金子賢治著「器の認識論・近代—その歴史と幻想」、『現代陶芸の造形思考』所収、阿部出版、2001、p. 34

第2節 非日常へ導く器

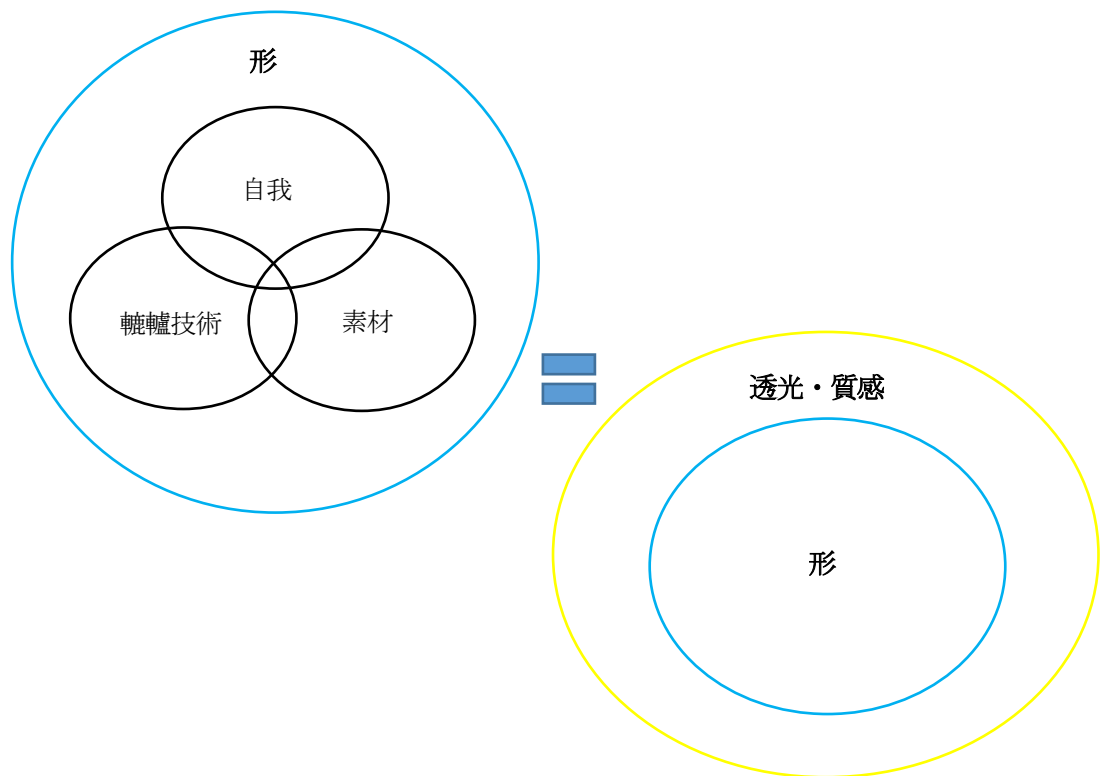
博士後期課程では研究主題を「透光性磁土の特性と轆轤成形の特徴を追究しそこから生み出される美によって日常を豊かにする」とし、自身の世界観を器に表現し、その器により他者の生活を豊かにしてゆくことを追究した。

その結果、日常を豊かにする器として一つの到達点に至ったのが作品「光の呼吸」である。

作品「光の呼吸」—表現の要素の構成

「磁土の透光性・轆轤成型でのフォルム・独自の質感を中心とした器制作」

現在の作品形態は、轆轤を挽き磁土を扱い続けてきた中で生まれ育まれてきたある種の感覚と、自身の世界観とが融合したものだ。それは自我と轆轤と磁土が身体に近いものになった時に現れてきた感覚で、その質感や力のようなものを素材、技術を介して現そうとしてきた。この形と磁土の特性が作品の基本である。



主観として作品形態の変化により成しえたこと

素材の発見から轆轤成形の技術を活かした独自の表現が可能となった。これまで積み上げてきた現田市松の盃に感じた存在感（轆轤技術）、デンマークで培った世界観（透光）、「白いぼんやりとした光」（白磁）、磁土に感じていた魅力（質感）が作品の中で一体となった。

主観と作品要素の関連性

本論の中では作品が醸し出す雰囲気を「感覚に訴える効果」として追究し、この効果を備える器が、日常に非日常的時間をもたらすことを考察してきた。

白磁：「他者の意図や心を反映させることができる効果」、

「その場の色を反映させることができる効果」

透光：「日常の光を再認識する効果」、「内と外の区切りを結び付ける効果」

質感：「形の緊張感を和らげる効果」、「柔らかい表層の光と白色を生み出す効果」

「手にしっとり馴染む効果」

高温焼成：「緊張感を生み出す効果」、「強度・透光率・白色度を上昇させる効果」

形：土の動きと心の動きが無理なく重なり、互いの性質を考慮しながら進む対話である。その対話が形となって表れている。内側からの張りを大切にしている。

器の形態：

- ・自身の世界観は言葉では言いつくせない。その世界観を手にとって使用する器という形態にすることで、視覚・触角から自身のメッセージを手→器→手へと伝えていく方法として選択している。
- ・作者の意向が使用者の創造性を引き出すこと。さらに使用者の創造性が使用する場に集う人々の創造性を引き出していく。この創造性の連鎖が人と人を繋げていく作用を期待している。

以上により作品が醸し出す雰囲気には、「感覚に訴える効果」の複合的構成により、使用者の創造性を引き出し、私的な世界観の溢れる、非日常的な時間へ導く効果があると考えることが出来た。

日常の器に非日常的感覚を与える効果

非日常性とは習慣化されていない出来事で心を解放させるような瞬間のことだと考えている。非日常的時間は「生きていること」を味わう時間であり、その時間で得られる安らぎや余裕が、心の活動や人と人の繋がりもより豊かなものにすると考えられる。

実用性のみを求め構成される食器制作では、食物を体に取り入れるための手段として手の動きを補佐する役割を必要とする。それを十分に満たす形態が備われば、それ以上の装飾や形は求められない。器に非日常を感じさせるためには、それ以外に何らかの仕掛けが必要である。以下は、非日常的感覚を与える外観的要素を、博士後期課程で制作した各作品で考察する。

作品「なめらかな闇」：

器形ではあるが直径が最大で約 45 cm 高さが 30 cm の物であるため毎日の食卓で使用するこ

とは想像できない。さらに「割れ」があるので容れ物としての機能も備えていない。この作品の非日常的側面は、器形ではあるが実用性を感じさせないことで、その向こうにある作品の世界観を表出させることを試みていることである。

作品「透雲」:

表層色彩のグレーのグラデーションは作品に不思議な立体感を与える。この作品の非日常的側面は、そのものが光を放っているような錯覚を色のグラデーションによって導き出すことを試みていることである。

作品「光の呼吸」:

この作品の特徴は、透光性とそれを実現させるための薄さにある。

日常食器と分類されるもののほとんどは透光することが重要視されていない。実用に必要不可欠な要素でもない。作品では実用的には求められることの少ない透光性を重視した。この作品の非日常的側面は、日常の食器に透光性があることで、食卓に漂う色の気配を変化させることを試みていることである。

作品「なめらかな闇」では器形であるのに実用性がないこと、作品「透雲」では表層色彩による錯覚、作品「光の呼吸」では薄さと白さ、透光性が、非日常的感觉を与える主な要素である。もう一つ、これらに共通する要素がある。それは意外性である。通常の器に対する概念や視点を意外性により変化させることが、非日常的な体験を呼び起こす一つの要因であると考えられる。

次に日常使いに必要な実用的機能とこれまで考察してきた、「非日常的感觉を与える要素」との関係性を考察し、「器表現」の在り方について述べる。

機能と表現

自身の制作に共通していることの一つに器形がある。この手段の効果を博士課程での制作から考察する。

大学での制作に於いて表現方法を二通りに分けた。以下である。

- ①日常の器制作で暮らしを豊かにする
- ②非日常を感じさせる器で暮らしを豊かにする

①は器として用途の明確な実用性を備えている。

②は明確な実用性のない形態をしており、その目的は主に鑑賞用である。

表現形態として大学以前の制作は①であったが、大学では自身の世界観や何を一番伝えたいのか、そのためにはどのような表現方法の可能性があるのか、を模索するため②の制作を行った。博士後期課程1年次前期の作品「なめらかな闇」である。

作品の形は実用性を満たすことから考える形ではなく自身の内にある「命の形」の象徴と

して導き出されている。その形は器型であるが用途が明確に確認できない形をしている。作品「なめらかな闇」の展示は学内及び金沢市内のギャラリーで行った。そこで頂いた質問やご意見の多くは「何を表現しているのか」というものであり、実用的な完成度を問われることは無かった。このことから用途が明確に確認できない形の作品では、鑑賞者の意識は使用することを前提に働くのではなく、作品が何を示唆しどんなメッセージを提示しているのかに意識が向かうということが考えられた。②の表現方法は、実用性が明確に確認できないことで変化する鑑賞者の意識を、より提示したメッセージの方へ向けることが出来る効果があった。このことから鑑賞者や使用者にメッセージを伝える方法として、「実用性を明確に確認できる要素」の割合を意識的に操作することが、機能と表現のバランスを考える一つの指標となるのではと考える。

この指標をもとに各作品を考察する。

作品「なめらかな闇」:

実用的機能を備えない形態とし、世界観の表現要素が最大限である。この表現方法②で内に秘めていた世界観を表に出す現前化を行え、自身の制作目的は「作品から何らかの光を感じてもらい、その光の効果によって他者の心にも光が灯ることを願ったもの」であることが明確になった。自身の内に在る世界観を提示することに長けた方法と考える。

作品「透雲」:

表現方法②で確認した制作目的を、日常の中で感じてもらうための手段として用途のある形態、実用性のある器形と複合させる試みを行っている。

最小限の用途を感じさせる要素として口と底がある形となっており、用途へも意識が向かうけれど、それ以上に表層や輪郭などから、全体に醸し出している世界観へ意識が向くようにした。自身の内側に在る世界観を表層色彩で表現することで視覚から伝えることに長けた方法と考える。

作品「光の呼吸」:

表現方法②の制作から得た物を表現方法①と融合させた試みである。作品「透雲」が表層色彩による表現であるなら、作品「光の呼吸」は器の透光性による表現である。自身の内側に在るものを透光性で表現し、さらに形によって実用性を明確にしている。そのことにより視覚と触覚から自身の内側に在る世界観を伝えることに長けた方法と考える。

形で用途を明確にする例:

- ・フォークやナイフを使うお皿などは、使用した時に割れそうな軽い音がたたないよう厚めに制作する。
- ・茶器ではお湯を注ぐものは手で持てるよう縁を反らせ厚めに作る。

これらは器が厚い分、透光性は落ちるが食器としての機能を上げることで完成度のバランスを整えている。

器の薄さが実用性も高める例:

- ・茶器ではお茶を淹れた時に内部の色が透けて見えることを目的とするもの。
- ・酒器では口当たりをすっきりさせる目的で口は特に薄く作る。
- ・ロックカップなど氷を入れるものは氷の影が映り冷たさが見た目からも伝わるよう全体に薄く作る。

これらは壊れやすく器の用途としてはマイナス要因である薄さが、逆に実用性も高める例である。

このように機能と表現は絡み合いながらお互いを高め合えるものだと捉えている。器表現の特徴はこの二つを複合させられるという点である。機能があることが表現形式の一部だと考えている。それぞれの作品で機能と表現のバランスが異なる。このバランスを考慮することで作品の中で実用性と表現が一体となり、視覚と触覚を複合させることで「器表現」という表現方法となる。

さらに本論の資料である展覧会報告をまとめる中で、器に備わる自己表現という要素が、実用目的のみで選ばれるのではない、心の充足感を満たす「非日常へ導く器」としての役割を担える可能性を実感している。

以上のように自身の「器表現」に於いて実用的機能と自己表現・精神的機能は互いに切り分けられるものではなく、境目のない一つのものだと捉えている。見せ方や使い方で如何様にも捉えることのできる可能性の広がりがあるが、「器表現」にはある。

「表現の器」の例として：「地太鼓の活動」の考察

不動美里著「ワークショップ：生成のプロセスの只中にあることー地太鼓(ガイアドラム)の創造をめぐる」⁵の冒頭にはこんな言葉がある。以下は抜粋である。

現実の人間生活と芸術的表現行為とが、多元的、有機的に繋がり合うような、生活と芸術の「新たな関係そのもの」を生み出す創造行為が日常レベルで必要である。

地太鼓は現代に生きる私たちが「いつでも、どこでも、だれとでも」自由に創作できること、生き生きとした日常を生きる動機となることを期待して考案した「表現の器」です。地太鼓の創造は土を素材に自由な発想で造形し、素手で打ちながら、音色、響き、リズムを発見し、奏で、他者と共鳴、共振してゆく」という原初的で完結することのない一連の表現活動です。

地太鼓の表現活動について：「」内は同書の引用である。

地太鼓の表現活動は、①「出会う/表現の発信者と受信者が共同体験する」、②「身体を動かす/鼓面と手を地面と身体に置き換える」③「音をたてる/自分の音との一体感とともに自己の輪郭を認識、他者のざわめきを意識化」、④「リズムを見つける/共同で創り出す音の束のなかで私たちの輪郭を認識」、⑤「造形する/素材と手の関係性の構築」、⑥「新たに出会う」の6段階で構成されている。このプロセスでは造形物は「個々人にとってのコミュニケーション

ヨンの道具としていかにその機能を発揮し、新たな社会関係を紡いでいけるか」が重視されており、「モノよりコトを重視する創造のプロセス」である。地太鼓の創造は「常に自己完結することがなく他者による主体的な取り組みによって本来の内容を実現する」とあり、「一過性の非日常的時空の創造ではなく、確かな手応えと生きた実感のある現実を、日常と地続きに具体的に創ることを第一義として実践を重ねるなかで、このような特徴を備えるようになった」と述べられている。最後に「現代社会のなかで、私たちが「今、ここに、生きている」という生活の現場そのものが、生命力みなぎる創造行為の生起する大地となることの必要性を痛感します」と結ばれている。

私自身も現代を生きるなかで、地太鼓のような、個々人の創造性を引き出し「自身の輪郭」を再認識すると同時に、周囲と「新たな関係」を築いていく、そのような体験が生活の場、日常の中で必要であると強く感じている。

⁵ 不動美里著「ワークショップ：生成のプロセスの只中にあることー地太鼓(ガイアドラム)の創造をめぐる」、『芸術環境を育てるために』所収、角川学芸出版、2010、p.119-215

結び

最後に結びとして、「寡黙な世界観」の表現が、どのように日常を共に生き、他者の心に「光」を灯す「器表現」となるのかを、全章を再度辿りながら考察する。

制作の目的は自身に内在する「寡黙な世界観の現前化」である。「寡黙な世界観」とは自身の内側に灯る「白くぼんやりとした光」のようなものを根底に、その光に支えられ導かれながら培ってきた世界観である。

第一章では、博士後期課程での研究に繋がるそれまでの制作の背景を追った。

第1節では、「制作の動機と原点」として主にデンマーク留学での体験で得た世界観について述べた。デンマーク留学で「人として理想の在り方とは、ありのままがいい・生きているだけで素晴らしい」という感覚や、「生きること」そのままを味わう時間が幸せであること、人の繋がり大切さ、などを授業や自然環境などから学び、その経験が自身の世界観を構成していることを考察した。さらに現田市松の盃から感じた「強い優しさ」に憧れ、轆轤職人の道を選んだ経緯などを整理した。

第2節では、博士後期課程入学動機に繋がる「白磁の追究」について考察した。

白磁制作を目指すきっかけは、自身に内在する光、私の生きる支えとなっている「白くぼんやりとした光」である。私はこれまで制作に迷い自身の内側と向き合う時、最後にたどり着くのがいつもこの白い光であった。この光は、「今後自分はどのような生き方をすればよいのだろうか、人としての理想の在り方とは」と、日々悶々と考え続けていた時期に、その答えとして、「白くぼんやりとした光のようなもの」として浮かんだ。「自分が選びたい生き方はこの光のようなものだ」とその時にとても鮮明に感じた。それ以後この「白くぼんやりとした光」は生き方に迷った時など、的確な言葉や明確な行動を示すようなものではないけれど、私にとって「人としての在り方、理想的な生き方」の指標となっている。

この白い光の現前化への試みが、白磁制作への転機である。

以上の制作の背景から白磁の器として、初期の作品「光の呼吸」の制作に至った。初期の作品「光の呼吸」では、作品に備わっている透光性という特徴が、展覧会を通じ作品を手にして下さる方の心に響き、受けとめ、深く関わっていきける要素であることに気が付いた。そこでこの光の効果を考察・理論化することで、より人々の心を感動させるためにはどうしたらよいのかの追究を、博士後期課程での主題とした。

第二章では、博士後期課程での研究を中心に述べ、そこから得た制作工程に於ける要素を考察した。

第1節では、研究主題について述べる。博士後期課程での研究主題は「透光性磁土の特性

と轆轤成形の特徴を追究しそこから生み出される美によって日常を豊かにする」である。方法として「日常に非日常を感じさせることで豊かにする」とした。非日常性とは習慣化されていない出来事で心を解放させるような瞬間のことだと考えた。非日常的時間は「生きていること」を味わう時間であり、その時間で得られる安らぎや余裕が、心の活動や人と人の繋がりをより豊かなものにすると考えこの主題とした。

第2節では、この研究主題のもと制作した作品群、作品「なめらかな闇」、「透雲」、「光の呼吸」を紹介した。

1年次、2年次での制作研究を経て、作品「光の呼吸」の新たな展開に至り、この形態を自身の表現方法の一つの到達点として捉えることが出来た。それを踏まえこれまでの制作に於ける特徴を考察すると「白磁」「透光性」「質感」「焼成」という共通項が確認できた。

第4節ではこの共通項を「感覚に訴える効果」として下記に分類し、その意味合いについて考察した。以下は、各効果のまとめである。

白磁：「他者の意図や心を反映させることができる効果」

「その場の色を反映させることができる効果」

透光性：「日常の光を再認識する効果」、「内と外の区切りを結び付ける効果」

質感：「形の緊張感を和らげる効果」、「柔らかい表層の光と白色を生み出す効果」

「手にしっとり馴染む効果」

焼成：高温焼成による「緊張感を生み出す効果」、「強度・透光率・白色度を上昇させる効果」

以上により作品が醸し出す雰囲気には、「感覚に訴える効果」の複合的構成により、使用者の創造性を引き出し、私的な世界観の溢れる、非日常的な時間へ導く効果があると考えることが出来た。

第三章では、自身の制作に於いて最も重要であると考え「形」について考察した。

第1節では、轆轤成形方法の特徴と、「ある種の感覚」の現前化を目指した成形工程の要点を考察した。

自身の制作に於いて手足と変わらぬほどの道具として土と轆轤がある。轆轤成型の基本は「内側の形が外側を決める」と言われ、形は外側のラインではなく内側のラインから導かれている。物の形はその内側と外側の緊張した関係により成り立つと考え、常に内側からの張りの強さを失わせないように成型する。さらに土の特徴である可塑性が手で直接触れられることにより自身に内在するイメージにより、近づくことができると考えている。

現在の作品形態は、この轆轤を挽き磁土を扱い続けてきた中で生まれ育まれてきた「ある種の感覚」と自身に内在する感覚が融合したものだ。「ある種の感覚」とは、土の動きと心の動きが無理なく重なり、互いの性質を考慮しながら進む対話のようなものである。その対話が形となって表れている。この形と磁土の特性が作品の基本である。

第2節では、博士後期課程に於ける制作作品での形に関する探究を行った。

1年次では作品「なめらかな闇」では、観念の器としての形の探求を行った。次に形と表層模様が絡み合う作品形態、「透雲」及び「黙」を制作した。2年次では「壺の形」に於いて、「自身が美しいと感じる形」を考察し、その結果を踏まえ「光の呼吸」では細部へのこだわりを追究した制作を行った。観念の形、表層と形、自身が美しいと感じる形、細部へのこだわりを考察し、確認できた「形」の共通点は以下である。

- ・内側からの張りのあるもの。
- ・轆轤成形による緊張感のあるもの。
- ・土に無理を掛けない素直な形。
- ・全体の形と口縁、高台とに統一感があること。
- ・焼成での「ゆるやかさ」のあるもの。
- ・中央の円のバランスが整っているもの。
- ・細部にまで気を配れるもの。

「形」はコンセプトに合わせ変化するが、基本的には上記の条件を満たすものであった。

現在の制作で現れている形の源流は、磁土の轆轤成形によるもので、それらは磁土を扱い続けるなかで生まれた「ある種の感覚＝土の動きと心の動きが無理なく重なり、互いの性質を考慮しながら進む対話が形となって表れる」からきている。この感覚をもとに作られた形が自身の特徴であることが考察により確認された。

第四章では、科学的側面からの考察を記述した。

第二章4節に於いて、「感覚に訴える効果」として分類した項目を科学的側面から考察するため、石川県工業試験場（九谷焼技術センター）にご協力頂き、下記の測定を行った。

測定項目：「白色度」「透光率」「曲げ強度」「吸水率」「還元濃度」

結果は以下であった。

- ・高温焼成により「白色度」「透光率」が上がる。
- ・高温焼成1回、及び研磨有りが、曲げ強度が高い。
- ・1250℃以上の焼成では吸水率がほぼ無い。
- ・作品「光の呼吸」における還元濃度は、一般的なものより低い。

以上の結果を、制作に於ける科学的な根拠とした。

第五章では、自身の器表現について考察した。

第1節では、現在という時代の中で各地域や生活様式などの中で求められているものに対して、「素材を厳選し素材と向き合い・技術を研鑽・積み上げることで応えていく」、それが器の制作の根底にあるということを考察した。

それを踏まえ、現代での器の精神的機能として「生きていること」を共に味わう時間に共

存する器の必要性について言及し、自身の制作は「日常に非日常を感じさせることで、「生きていること」を実感する時間を生み出し生活を豊かにする」ことを目指したものであることを再度確認した。

第2節では、自身の制作が「感覚に訴える効果」の複合的構成により、使用者の創造性を引き出し、私的な世界観の溢れる、非日常的な時間へ導く効果があることについて、第二章の考察を踏まえて考察し、自身の器表現を「非日常へ導く器」と位置付けた。

さらに非日常的感觉を与える外観的要素を、博士後期課程で制作した各作品で考察した。その事柄とは、作品「なめらかな闇」では器形であるのに実用性がないこと、作品「透雲」では表層色彩による錯覚、作品「光の呼吸」では薄さと白さ、透光性が、非日常的感觉を与える主な要素であることであった。

次に日常使いに必要な実用的機能とこれまで考察してきた「非日常的感觉を与える要素」との関係性を各作品に於いて考察した。結果、機能と表現は絡み合いながらお互いを高め合い、作品の中で実用性と表現が一体となり、視覚と触覚を複合させることで「器表現」という表現方法となるという考えに至った。「器表現」に於いて実用的機能と自己表現・精神的機能は互いに切り分けられるものではなく、見せ方や使い方で如何様にも捉えることのできる可能性の広がりのあることが考えられた。

ここまで結びとして、「寡黙な世界観」の表現が、どのように日常を共に生き、他者の心に「光」を灯す「器表現」となるのかを、全章を再度辿りながら考察してきた。その結果を自身の器表現として以下に述べる。

自身の「器表現」について

自身の「器表現」の最終目的は、自己の開示にとどまらず、作品を通じて他者の心の中に「その人の光」を灯すことである。

自身の器表現では、まず、自身に内在する「白いぼんやりとした光」を根底とした世界観の現前化を目指した。

次にその世界観を日常の器で表現することで、他者の生活を豊かにしてゆくことを追究した。器という形態をとることで視覚・触覚から自身の世界観を手→器→手へと伝えていく方法を選択し、他者の日常に共生・共存することを目指した。

さらに、作品が醸し出す雰囲気や「感覚に訴える効果」として追究し、それらの効果の複合的構成により、使用者の創造性を引き出し、私的な世界観の溢れる、非日常的な時間へ導くとした。

この「非日常へ導く器」により、他者の日常に非日常をもたらし、「生きていることを」そのまま味わう時間を生み出す。

他者はその導かれた、非日常的時間の中で、自身の存在を再認識し、「生きていること」を実感する。

それにより心に「その人の光」を灯す。

この「その人の光」が灯ることが制作の最終目的である。

さらに実用的機能により器の使用者の創造性が、器を使用する場に集う人々の創造性を引き出し、新しい繋がりを見出していく。この創造性の連鎖、人と人を繋げていく作用も「器表現」に期待している。

今後の制作

博士後期課程での制作では、日常に非日常を感じさせることで生活を豊かにすることを追究した。その追究の結果、作品「光の呼吸」の制作に至った。器が備える実用性と視覚、触覚などの感覚的な効果により、使用者の情緒に働きかけ、創造性を引き出し、私的な世界観の溢れる非日常的な時間「生の時間」を生み出す。その私的な世界観へいざなうことで、他者の心の奥底にも「目には見えない光を灯す」、ことを目指した作品である。さらにその光が他者の周囲にも小さな灯をともし、互いに共鳴しながら共存していく、日々の暮らしを願ったものである。

作品「光の呼吸」での表現方法は一つの方法に過ぎないと考えている。今後も他者の生き方や人生に光を灯せるような、日常の「器表現」を追究し、一人一人の「光」が一人一人の心に灯り続けることを、制作を行うことで願う。

資料 展覧会報告

展覧会

展覧会名：「第 19 回 MOA 岡田茂吉賞 新人賞の部」

日時：2014 年 10 月 31 日—12 月 24 日

作品：光の呼吸 (2014 年)

選考評：

「地元石川県で九谷焼の技術を修め、伝統工芸士「九谷焼成形部門」の認定を受けた森岡希世子は、熟練した技を駆使し、轆轤による成形と無釉での高温焼成、そして丹念な研磨によって九谷透光性磁土の特性を最大限活かすスタイルで創作を続けている。生来の感受性とデンマークでの留学時に獲得した精神性、風土に根差した伝統技術とが融合して生み出される日常の器群は、慎ましさと同時に凛とした崇高さが宿る稀有な存在感を有する。」

¹ (不動美里)

個展

博士後期課程 2 年次後期制作、作品「光の呼吸」の主な出品作品として博士後期課程 3 年次前期に 2 回の展示会を行った。それぞれに展示のコンセプトを設定し、それに沿って作品の展示方法を構成した。

さらに各会場で器についてのアンケートを行った。その内容と結果を述べる。

個展①

展覧会名：「光の呼吸 森岡希世子」

日時：2015 年 7 月 3 日—27 日

場所：金沢市山鬼文庫

展示内容：「光の呼吸」約 50 点（光沢有）・「なめらかな闇」1 点・「透雲」1 点

- ・ 作品の題名である「光の呼吸」のように、あたかも作品が、光を呼吸しているように感じられる展示の構成を図った。
- ・ 展示は主に日本家屋の二階部分を使用した。
- ・ 販売を目的としない展覧会。

金沢山鬼文庫での個展、作品「光の呼吸」展に伴い柳宗理記念デザイン研究所森仁史所長に寄稿して頂いた。その内容は以下である。

森岡は器を制作し続けている作家である。

しかし、彼女はただ優れた器をつくって、ユーザーに届けるだけでなく、それを手にした者と彼女の器の間に生まれる関係をどうつくるかに関心を持ち続けてきた。

この発想は彼女が意識しているかどうかにかかわらず、
デュシャン以降の現代美術が追求しようとした方法と地平に重なっている。
作品と受容者との間にあらまほしき何ものかを生み出すためのフォルムであり、透明感
なのである。

この作者と作品、そしてそれによって生まれる成果に鋭敏であるがゆえに、
森岡はどうしても優れたクラフトマンに留まることができず、
自らが望む関係を作り出せるまでのフォルムの追求に突き進まざるを得ない。
これが作者の意思だけで成り立つなら問題は簡単だが、
粘土や轆轤、焼成はそれほどたやすい技ではない。
だからと言って、技量の多寡で納得させられる世界を森岡は求めている。
それらは総て忘れ、森岡が提示するものと向き合う楽しさだけを求めてよい。
そこには力感があふれる強い意思ではなく、
情感に浸食するなめらかな流れがたゆたうだけなのだから。²

個展②

展覧会名：「透雲」

日時：2015年8月26日—9月1日

場所：東京都松屋銀座7階 遊びのギャラリー

展示内容：「光の呼吸」約40点（光沢有）約300点（光沢無）「透雲」約20点

- ・販売を目的とした展覧会
- ・会場の展示台に合わせ、一番購入しやすい配置などに気を配った。

結果

- ・感覚的要素へのこだわりは人それぞれであるが、ある程度は感じて頂けていた。
- ・自分が思うより、使いやすいことや使いにくいことが重要視されていなかった。
- ・値段ではなく、良いと感じたものを買われる方が圧倒的に多かった。
- ・感覚的要素はどちらの展示でも感じて頂けたが、山鬼文庫の展示ではより、明確に伝わった。
- ・松屋の展示方法では特に実際に何を盛るかを意識されたが、注目されたのは、より薄く使いにくいのではと考えていた光沢のある作品だった。
- ・自身の考えていた作品についての考えと、使用者側の目線の共通点と違いについての再認識ができたことは、「展示の趣旨により来場者の方の目線も変わる」ということ、「値段ではなく、透光感や形の緊張感、光の陰影のある方がより注目される」ということだった。

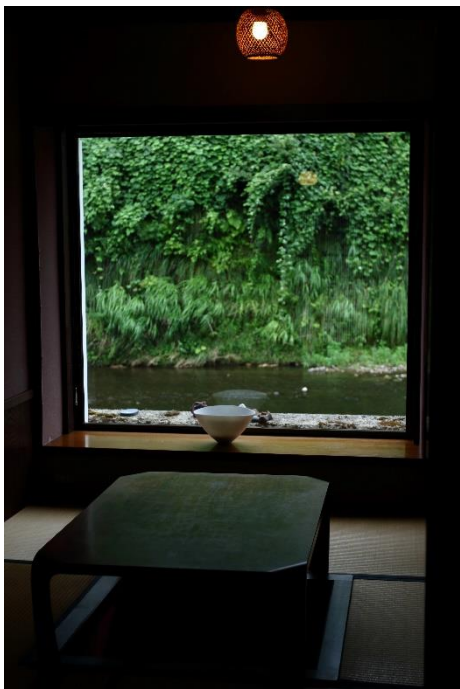
¹ 『第19回 MOA 岡田茂吉賞』MOA 美術館、2014

² 『光の呼吸 森岡希世子展』チラシ、山鬼文庫、2014

会場写真:山鬼文庫

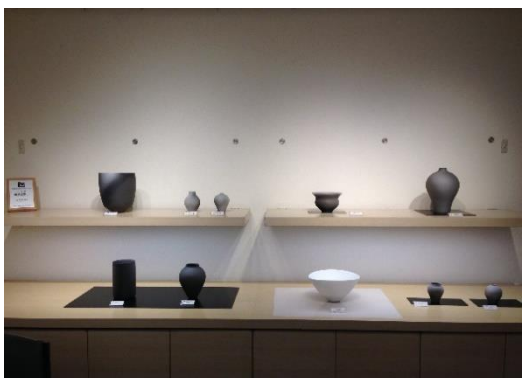








会場写真：松屋銀座



アンケート

制作に於いて客観的な視点を得るため、作品展示会でご来場いただいた方々にアンケートを行った。このアンケートは統計を取るためのものではなく、他者にはどのように作品が受け取られるのかを、目に見える形として確認するという意図である。

アンケート内容

*プロフィール

- ・性別 男性・女性 ・年代 20・30・40・50・60～
- ・購入履歴 有り ・ 無し
- ・ご来店のかきかけ DM・ネット情報・友人の誘い・偶然に

Q1 第一印象どのようなものでしたか。

Q2 白磁の器を見て、どのようにお感じになりましたか？（いくつでも○可）

- 白さについて 汚れやすい 使いやすい その他
- 薄さについて 壊れやすい 使いやすい その他
- 質感について 触ったときの感じを教えてください
冷たい 暖かい ざらざらしている つるつるしている
使いやすそう 使いにくそう その他

Q3 器を見て、料理を盛る、花を生けるなど使用するイメージが湧きましたか？

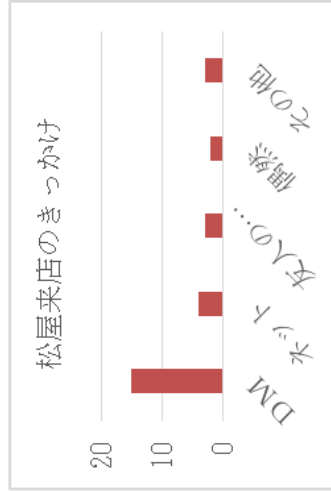
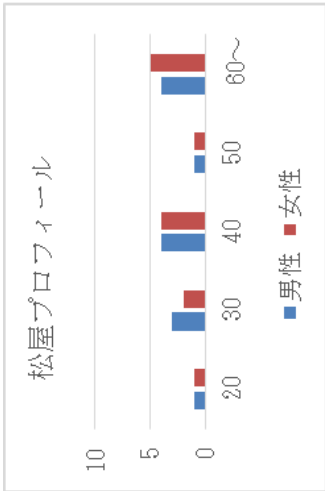
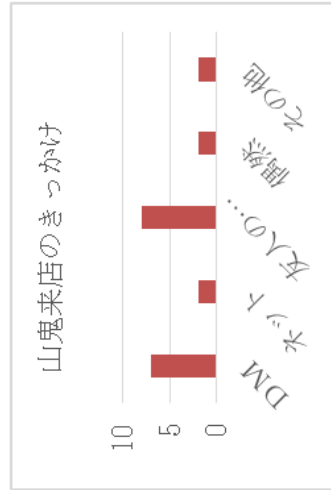
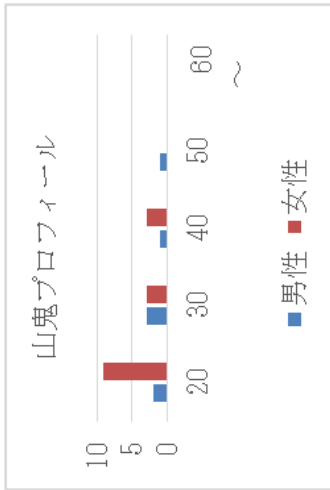
Q4 本来の目的の他に、使ってみたい用途はありますか？

Q5 ご感想、ご意見などがありましたらお聞かせください。

回答集計

金沢山鬼		銀座松屋	
プロフィール		プロフィール	
年代	男性	女性	女性
20	2	9	1
30	3	3	2
40	1	3	4
50	1	1	1
60～		4	5
			計26
購入歴		購入歴	
	有5	無16	無3
来店のきっかけ		来店のきっかけ	
DM	7	15	
ネット	2	4	
友人の誘い	8	3	
偶然	2	2	
その他	2	3	
県外	なし		

山鬼プロフィール		松屋プロフィール	
年代	男性	女性	女性
20	1	3	1
30	3	4	2
40	4	1	4
50	1	1	1
60～	4	4	5
			計26
購入歴		購入歴	
	有23	無3	無3
来店のきっかけ		来店のきっかけ	
DM	15	15	
ネット	4	4	
友人の誘い	3	3	
偶然	2	2	
その他	3	3	



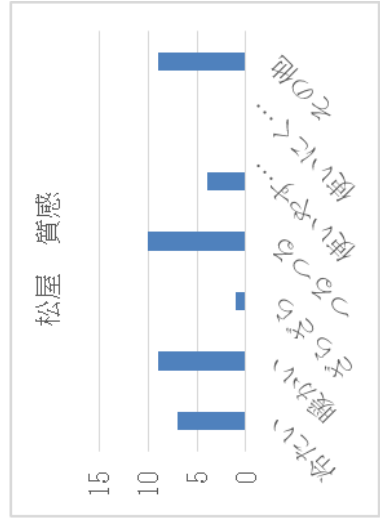
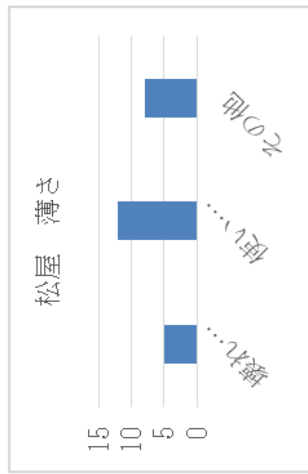
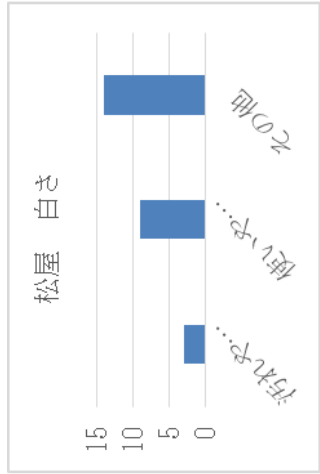
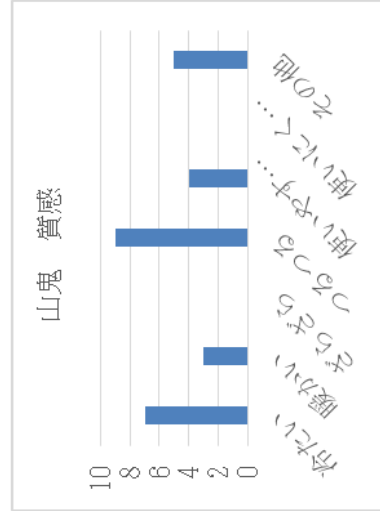
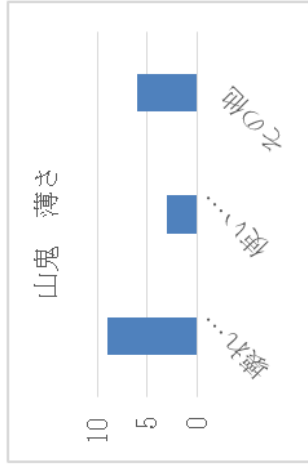
繊細×2	はかなげ	シャープ	薄い
透明感	涼しげ	軽やか	ガラスのよう
光が透けている			
白さ×2	綺麗×3	形が美しい×2	
強い			
口をつけてみたい			
ピン트가合うのに時間がかかる			

繊細×3	はかない	シャープ	優しい
透明	清潔感×2		
他にない白さ		フォルム	すっきり美しい
安定感	やさしい	かわいい	
自由	気持ちがいい		気品がある
質感	手に入れない		

冷たい印象の言葉＝青色 温かい印象の言葉＝赤色 形について＝緑色 その他＝黒色

Q2 白磁の器を見て、どのようにお感じになりましたか？

山鬼 白さについて	山鬼 白さについて	松屋 白さについて	
汚れやすい	4	汚れやすい	3
使いやすい	6	使いやすい	9
その他	5	その他	14
・胸がスーとする			
・実は色がある			
薄さについて		薄さについて	
壊れやすい	9	壊れやすい	5
使いやすい	3	使いやすい	12
その他	6	その他	8
・ドキドキする		・高潔	
・不思議		・口あたりが良い	
山鬼 質感について	山鬼 質感について	松屋 質感について	
冷たい	7	冷たい	7
暖かい	3	暖かい	9
ざらざら	0	ざらざら	1
つるつる	9	つるつる	10
使いやすいそう	4	使いやすいそう	4
使いにくそう	0	使いにくそう	0
その他	5	その他	9
・さらさらでふわふわ		・すべすべ	
・サラサラ		・心地よい	
・すべすべ		・ニュートラルな感じ	
・触れたくなる		・親しみがある	
・気持ちがいい		・ひんやり	
		・しっとり	
		・懐かしい	



Q4 本来の目的の他に、使ってみたい用途はありますか？

山鬼		松屋	
・部屋を飾るディスプレイ		・想像していた料理以外にも良く合うのでそのマッチングを楽しみたい	
・ランプシェード		・飾っておくだけでも良く見えていて気持ちがいい	
・鉢植え		・玄関などで何かを飾る台のように使える	
・鈴		・どうしても食べ物をのせたい	
・眺めるだけでいい、形が美しい		・飾り棚に置く	
・飾る、触れる、窓に置いて美しい		・アクセサリーの入れ物	
・プレゼント		・箸置き	
・お店のディスプレイ料理の写真を撮る時		・装飾として	
・飾る方をメインにしたい		・鑑賞用	
・明かりを入れたら透けるのでしようか		・デザートを盛ったり、水を張ってアロマオイルをたらしたり	
・そのものが有ってそれを手に取る人が思う用途で良いと思		・お茶の時に使ってみたい	
・お香		・置く空間があれば窓際に置きたい	
・眺めていたい		・片口はソース入れにも、ドレッシング入れにも	
・空間をとりこむのでいろんな場で使うもよし、飾るもよし		・杯は一口ビールに、おつまみ入れに	
・オブジェ (小さい茶器はオブジェでもかわいい)		・花など飾ってみたい	
・照明にしたらきれいな光が出そう			

Q5 ご感想ご意見などがありましたお聞かせ下さい

山鬼	
<ul style="list-style-type: none"> ・光を透過するほどの薄さにしながら均一で美しい曲線のフォルムが成立している技術に見入りました。山鬼文庫の和室の空間とも調和していて、とても心地良かったです。 ・とても明確な姿がきれいです。 ・花入れの形が一番好きです。触り心地が良くて軽いのが驚きでした。 ・軽やかで素敵な展示でした。もっさりとした作品も見てみたいです。 ・あまりの薄さに感動しました。 ・料理用の器（平皿、小鉢）も見てみたくなった。建水の陰影がとても美しく他にも見てみたい。とても美しく凛としているのが素晴らしいが気の抜けたようなものも見てみたいと思った。気の弱い自分でも持って許される様な ・夏に使いたい器という感じがした。茶器は冬も似合いそう。 ・自分にとって気持ちをひきしめてくれるような作家さん。これからも変化を見続けていきたい。刺激になります。 ・素敵な器を沢山つくって下さい。 ・緊張感はあるけど使いにくさは感じない。物を大切に扱うという当たり前のことを思い出させてくれます。 	

松屋	
<ul style="list-style-type: none"> ・大切に使います。 ・毎回異なった作風の作品が見られて新鮮な楽しみがあります。 ・またムクの器をつくってほしいです。 ・新作素敵でした。 ・結婚祝いに送るためお皿とお茶碗を頂きました。経験からシンプルな方が良いと思っていたのでピッタリな上に上品さもあって満足です。 ・薄く白く作るのが大変そうです。 ・もう少し大きめの皿などがあると料理に使いやすい。 ・いつみてもとても美しく凛としたたたずまいの素敵な器です。光シリーズもすごくきれいです。 ・白い器は使いやすいので毎年やってほしいです。 ・いずれお茶の器も作っていただけたらとねがいます。 ・とてもスッキリしてきれいなので気に入ってます。 ・おしゃれな感じがします。 	

参考文献

- 荒川正明編著『ITAYA HAZAN』、小学館、2004
『第49回日本クラフト展作品集』恵友印刷、2010
新村出編者『広辞苑第六版』岩波書店、2008
三井秀樹著『形之美とはなにか』、日本放送出版協会、2000
中道俊久、中山寿、横山忠、里見良二、河内俊昭、高寛明編著「県内産陶石を利用した透光性磁器の開発に関する研究」、『昭和63年度業務報告書』所収、石川県九谷焼試験場、1989
河野将明、吉田秀樹、小林考幸、山口英次、兼石哲也編著「透光性のよい照明具の開発」、『長崎県窯業技術センター研究報告書』所収、長崎県窯業技術センター、2007
河野将明著「新透光性陶土を用いた商品化可能性試験—陶磁器製照明具の調査報告」、『長崎県窯業技術センター研究報告書』所収、長崎県窯業技術センター、2009
荒川正明著「鑑賞美術としての近代の白磁」、『炎芸術2009 No.97』所収、阿部出版、2009
伊藤郁太郎編著『李朝白磁抄選』、創樹社美術出版、1984
湯原公浩編集『白磁』、平凡社、2002
養豊編著『中国の陶磁第五巻 白磁』、平凡社、1998
茨城県陶芸美術館編集『白磁・青磁の世界』、茨城県陶芸美術館、2003
大阪市立東洋陶磁美術館 伊藤郁太郎・肥塚良三・出川哲郎・野村恵子編集『李朝陶磁 500年の美』、茨城県陶芸美術館、2003
『日本陶磁大辞典』角川書店、平成14年、
千々岩英彰著『色彩学概論』、東京大学出版、2001
千々岩英彰著『図解世界の色彩感情辞典』、河出書房新社、1999
小島真知子著『改訂版 カラーデザイン公式ガイド[感性編]』、美術出版、2014
原研哉著『白(しろ)』、中央公論新社、2008
小稲義男・山川喜久雄・竹林滋・吉川道『新英和中辞典』研究者、1967
中村英樹著『日本美術の基軸—現代の批評的視点から』、杉山書店、1984
色のはなし編集委員会編著『色のはなし I・II』、技報堂出版、1986
谷崎潤一郎著『陰影礼賛』、中央公論社、1975
<http://www.japandesign.ne.jp/editors/view144/> 『妹島和世設計によるライティングショールームが南青山にオープン』閲覧日 2015年/10/10
『第6回国際陶磁器展美濃』国際陶磁器フェスティバル美濃 '02 実行委員会、2002
荒川正明・花井久穂編集『没後50年 板谷波山展カタログ』、毎日新聞社、2013
大西征太郎著『陶芸と土の窯焼き』、理工学社、1983
津坂和秀著『やきものをつくる釉薬基礎ノート』、双葉社、1997
内藤匠著『新訂古陶磁の科学』雄山閣出版、1969

大八木久子著「プロダクトデザイナー森正洋展について」、『プロダクトデザイナー森正洋展』所収、長崎県立美術館、1998

金子賢治著『現代陶芸の造形思考』、阿部出版、2001

樋田豊次郎著『工芸の領分』、美学出版、2006

不動美里著「ワークショップ：生成のプロセスの只中にあることー地太鼓(ガイアドラム)の創作をめぐって」、『芸術環境を育てるために』所収、角川学芸出版、2010

乾由明著『現代陶芸の系譜』、用美社、1991

奥野憲一著「工芸の現在性ー橋本真之論」、『KOUGEI の素姿』所収、神無書房、2009

長谷川裕子著『「なぜ」?から始める現代アート』、NHK 出版、2001

『第19回 MOA 岡田茂吉賞』MOA 美術館、2014