

平成28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

金沢美術工芸大学審査学位論文（博士）

「内観の地平から－手捻りと低温焼成による土の形象－」

工芸研究領域 陶磁分野  
1471005  
橋本 知成





はじめに	6
------	---

第1章 手捻りと低温焼成による制作技法	11
---------------------	----

- 第1節 手捻りと低温焼成を選択した経緯
  - 第1項 学部から大学院修士課程にかけての制作
  - 第2項 陶芸家・宮下善爾との出会い
  - 第3項 越後妻有アートトリエンナーレでの制作
- 第2節 手捻りについて
  - 第1項 手捻りと現代陶芸
  - 第2項 成形方法と造形の考察―鈴木治との比較―
  - 第3項 成形方法と造形の考察―金子潤との比較―
- 第3節 低温焼成について
  - 第1項 黒陶と現代陶芸―八木一夫を中心に―
  - 第2項 低温焼成を選択する理由
  - 第3項 自作における炭化焼成の方法
- 第4節 内側の存在を確かにする表面

第2章 造形の展開	50
-----------	----

- 第1節 作品の紹介
  - 1. 《森を作る I-VI》（2014年）
  - 2. 《燈》（2014年）
  - 3. 《昇華》（2015年）
  - 4. 《環》（2015年）
  - 5. 《太陽の輪廻》（2015年）
  - 6. 《パンドラ―真実の壺―》（2015年）
  - 7. 《時を編む―生命の器―》（2015年）
  - 8.、9.、10. 《胚》（2015年）
  - 11. 《静寂の振り子》（2015年）
  - 12. 《compass》（2016年）
  - 13. 《パンドラ―ふたつの解―》（2016年）
  - 14. 《立ち上がる雲》（2016年）
  - 15. 《内観》（2016年）

- 第2節 造形の展開について
  - 第1項 エッジを用いた造形
  - 第2項 ボルトの露出
  - 第3項 器型をもとにした造形

### 第3章 思考とテーマの展開 \_\_\_\_\_ 86

- 第1節 原初的な生命感「森を作る」
- 第2節 視えない世界
  - 第1項 内と外—土の膜
  - 第2項 高み
  - 第3項 内と外をつなぐ穴
  - 第4項 器と内包する目に見えないもの
- 第3節 器型をもとにした造形と中世陶器
  - 第1項 中世陶器の考察
  - 第2項 自作との比較検証
- 第4節 土と金属と火
- 第5節 時間・再生・生と死
- 第6節 物語と造形／制作／作品との関係
- 第7節 現代社会に対する問題意識

### 第4章 制作論—内観の地平から— \_\_\_\_\_ 132

- 第1節 《内観》（2016年）に至る作品の展開
- 第2節 「内観」という言葉について
- 第3節 私の制作論における「内観」の意味

### おわりに—今後の展開— \_\_\_\_\_ 144

資料 作品の制作工程 _____	146
滋賀県立陶芸の森 滞在制作記録 _____	179
展覧会報告 _____	201
図版出典一覧 _____	212
参考文献 _____	214

## はじめに

私は作品制作において、手捻りにより土の膜を形成しそれを焼くという、いたって原初的で単純な行為を繰り返すことで、目には見えない、しかしそこには確かにある存在、確かなる気配を求めてきた。

そして、その中で辿り着いた言葉が「内観」である。

本論文では、まず、博士後期課程初期に制作した《森を作る I-VI》から、最新作《内観》に至る作品の変遷と経緯を明らかにするとともに、主に自然物をテーマとした有機的な造形から、幾何形態をした人工物や人間社会を窺わせる作品への変化を分析し、自己と作品の関係性について論述する。そして、作品の変遷と社会に対する問題意識から生まれた「内観」とは、「私の作品制作そのものである」という結論に至った。

そのうえで、「内観」に至った経緯について、造形的考察と思考的考察のふたつの観点から考察し、作品の変遷と社会に対する問題意識から生まれた「内観」とは「私の作品制作そのものである」という、私にとっての「内観」を導き出す。

「第1章 手捻りと低温焼成による制作技法」では、自作の主な制作技法である手捻りと低温焼成について述べる。

「第1項 学部から大学院修士課程にかけての制作」では、まず、博士後期課程での作品制作に繋がるそれまでの制作を、陶芸を始めた京都教育大学の学部時代から辿る。手捻りとの出会いと、学部4年次の黒陶での作品制作、金沢美術工芸大学大学院修士課程に進学してからの模索の期間から博士課程初期の作品のきっかけとなる制作について順を追って述べる。

「第2項 陶芸家・宮下善爾との出会い」では、学部生時代に通っていた宮下善爾先生の陶芸教室でのエピソードに触れ、私が影響を受けた宮下先生の制作姿勢や、手捻り成形において削らないという制約を設けるに至った経緯を述べる。

「第3項 越後妻有アートトリエンナーレでの制作」では、大学院修士課程1年次に参加した越後妻有アートトリエンナーレでの巨大な土の造形の作品制作から、この経験が手捻りでの大型作品を制作するようになるきっかけとなったことや、私の中での手捻りの価値観の変化について述べる。

「第2節 手捻りについて」では、自作における主たる成形技法である手捻りについて述べる。

「第1項 手捻りと現代陶芸」では、中村錦平と栗木達介人という作家の手捻りに対する捉え方を取り上げ現代陶芸の流れの中で、私が用いる手捻りとは自己の呼吸、鼓動に呼応し、生活リズムと密接な関わりがある技法であることを述べる。

「第2項 成形方法と造形の考察-鈴木治との比較-」では、鈴木治の赤土を用いた焼締の立体作品の成形方法とその造形について考察し、自作との比較検証を行い、共通点と相違点について述べる。

「第3項 成形方法と造形の考察-金子潤との比較-」では、「ダンゴ」と呼ばれる巨大な陶立体の作品の成形方法とその造形について考察し、自作との比較検証を行う。ここでは、作品の造形のみならず、作品と空間との関係性についても述べる。

「第3節 低温焼成について」では、自作における素焼、1000～1100℃での焼成、炭化焼成からなる三度の焼成について、低温焼成という言葉の定義と、ここに至る経緯とその特徴について歴史背景を踏まえ述べる。

「第1項 黒陶と現代陶芸-八木一夫を中心に-」では、まず自作で用いる炭化焼成のきっかけとなった黒陶についての歴史的考察を行う。そして、黒陶を主な焼成として用いた八木一夫の焼成方法を例に、黒陶の焼成方法を考察する。「第2項 低温焼成を選択する理由」では、前項での八木一夫の考察を基に、自分の分身のようなものである自作を「成形された直後のみずみずしさ」に留めておきたい、という思いが私が低温焼成を選択する理由であることを述べる。「第3項 自作における炭化焼成の方法」では、自作における炭化焼成の方法について、初期と現在のふたつに分けてその特徴と得られる効果について手順を追いながら図版を交えて述べる。

「第4節 内側の存在を確かにする表面」は本章のまとめとなる。まず、自作における表面の意義づけを行い、手捻りと低温焼成の一連の工程は表面を作り出していることを述べる。また、形態の外側のみならず、内側の重要性についても触れ、自作の表面はその先にあるもの、向こう側を想起させるものであることを述べる。

「第2章 造形の展開」では、《森を作るⅠ-Ⅵ》（2014年）から《内観》（2016年）に至る造形について、まず、各々の作品の現時点からの考察を行い、その後、3つのまとまりに分けて述べる。

「第1節 作品の紹介」では、《森を作るⅠ-Ⅵ》（2014年）から《内観》（2016年）の現時点からの考察を行う。それぞれの作品において、何をしようとし、何ができて、何ができなかったのかという観点から1作品一頁の形式で述べる。

「第2節 造形の展開について」では、前節で紹介した作品の造形要素を抽出し、3つに分類しそれぞれの展開を述べる。

「第1項 エッジを用いた造形」では《森を作るⅠ-Ⅵ》（2014年）から《太陽の輪廻》（2015年）に見られるエッジを用いた造形の展開について述べる。作品の大型化に伴い手捻りの成形時に物理的な強度を保つためにエッジを用い出した。作品を展開していく中で、手捻りの行為は土の膜を成形することに他ならないことに気づいたことを述べる。

「第2項 ボルトの露出」では、《太陽の輪廻》（2015年）以降、それまでパーツの接続のために目に見えない部分で用いてきたボルトを露出させたことを述べる。パーツ同士の繋ぎ目の形態の模索から辿り着いた、ボルトを露出させるという選択は、作品の展開とともに変化し、「そこになれば作品として未完成でしっくりこない感覚」が根底にあるパレルゴンの意味合いのものへ到達したことを述べる。

「第3項 器型をもとにした造形」では、2015年5月に参加したグループ展の出品をきっかけとした器型の作品の展開を述べる。前項で述べたエッジを用いた造形の行き詰まりから辿り着いた器型は、紡錘形へと展開し、円筒形に辿り着く。この形態の変化には、社会に対する問題意識とそこからくる作品制作に対する姿勢の深化が関係していることを述べる。

「第3章 思考とテーマの展開」では、前章で述べた造形の変遷とともに展開してきた思考とテーマの展開について述べる。前章に対応するよう順を追って述べていく。

「第1節 原初的な生命感「森を作る」」では、エッジを用いた造形が「原初的な生命感」の顕然化であることを述べる。また、《森を作る I-VI》（2014年）における私の森に対する認識について、戸谷茂雄の作品の考察をもとに論述する。

「第2節 視えない世界」では、《燈》（2014年）をきっかけに生まれた形態の内側への意識から展開してきた、形態の内側とそこにあるものの存在についての思考の展開を述べる。

「第1項 内と外-土の膜」では、《燈》（2014年）の制作と、「The Power of Images イメージの力」展のアボリジニのポールを鑑賞したことがきっかけとなった、土の膜の内側と外側の意識について《昇華》（2015年）の造形を中心に述べる。

「第2項 高み」では、大型作品の制作の根底にある高みを目指す行為について、「目に見えない存在に対する畏敬の念」と「自らの力を誇示する為の行動」を根拠として挙げ、前項の内容を受けながら私にとっての大型作品の制作の意味を述べる。

「第3項 内と外をつなぐ穴」では、自作におけるスリットや穴、隙間といった要素について、それらは、土の膜の内側と外側を繋ぐ物理的な要素に加え、そこに描かれた現実世界と異界をつなぐだけでなく、人の心に作用し、自己の内面へと誘う役割を果たしていることを述べる。

「第4項 器型と内包する目に見えないもの」では、自作における器型の作品は、機能を持ったものではなく、人間の精神に作用する器型であることを述べる。まず、機能を持つ「器」概念の形成について述べ、「器が持つ根源的な精神性」と「機能からくる器の造形的意味」が自作において器型を用いる根拠であるとした。さらに、器型に取り付けられた蓋に関連し、箱の考察を鋳金作家・畠山耕治の作品を例に行う。



「第3節 器型をもとにした造形と中世陶器」では、器型をもとにした造形の作品について、その制作工程や形態を考察するにあたり、一般的な器型の形態として、中世の日本国内における陶器を考察し、自作と比較検証する。

「第1項 中世陶器の考察」では、手捻り成形であること、ある程度のサイズ（高さ30cm以上）であること、美しいと感じた形を基準に六つ選択し、それぞれについての文献における作品解説と私の見解を述べる。

「第2項 自作との比較検証」では、前項での考察をもとに中世陶器の成形方法と造形の特徴を、八木一夫の文章を引用しながら考察する。そして、用途性を持った調整陶器と自作の器型を比較し、中世陶器は人々の「生活要求」に応える「極端につましく、しかも根元的な純粋行動の産物」であり、私の作る器型は現代に生きる私たちの「精神の要求」に応える「根元的な純粋行動の産物」であることを述べる。

「第4節 土と金属と火」では、ボルトの露出をきっかけに展開してきた、土（陶）と金属（鉄）の関係性と両者にまたがる火を加えた考察を行う。そして、作品の背景の物語となる火を軽んじる現代社会の危うさに言及する。

「第5節 時間・再生・生と死」では、時間とともに積層される土の膜の器型を「棺」と考え、錆びたボルトの使用と炭化焼成を「再生のプロセス」と捉えることで、両者から成る器型は「生命の象徴としての器」としての意味を強調していることを述べる。

「第6節 物語と造形／制作／作品との関係」では、作品の制作とともに深化してきた社会に対する問題意識から、ふたつの短編小説に辿り着いたことに言及する。現代社会における現実と理想のようなふたつの物語から、私たちの世界そのものが「パンドラの箱」ではないかという私の中での作品背景の物語が完結したことを述べる。

「第7節 現代社会に対する問題意識」では、「3.11」とその後の社会に対する違和感について言及し、現代社会は「人間の精神の崩壊」からくる「病い」を抱えているとした。そして、私にとって作品を作ることは「人間の精神の崩壊に対する抵抗」であり、この制作態度を軸に器型の作品を制作してきた中で辿り着いた言葉が「内観」であることを述べる。

「第4章 制作論-内観の地平から-」では、私の制作論における「内観」について、まず「内観」に至る作品と思考の経緯をまとめ、「内観」という言葉の考察を踏まえて論述する。

「第1節 《内観》（2016年）に至る作品の展開」では、《森を作るⅠ-Ⅵ》（2014年）から《内観》（2016年）に至る作品の展開を、造形と思考の両側面からまとめ、「内観」という言葉に辿り着いた経緯についても言及する。

「第2節 「内観」という言葉について」では、言葉の一般的な意味をまとめ、「内観」という言葉を用いた、ヴィルヘルム・ヴント、白隠慧鶴、清沢満之が用いた「内観」を紹介する。また、清沢満之については「内観」が用いられる「精神主義」についてまとめ、私の制作論のつながりとする。

「第3節 私の制作論における「内観」の意味」では、私が用いる「内観」は清沢満之のそれに近いことに言及し、「物理的な意味での「内観」」、「精神的な意味での「内観」」、「見る側からの「内観」」の3つに分けて私の制作論における「内観」について述べる。

「おわりに—今後の展開—」では、本論文のまとめとして、現在の私の制作に対する姿勢に言及し、今後の作品の展開について述べる。

## 第1章 手捻りと低温焼成による制作技法

### 第1節 手捻りと低温焼成を選択した経緯

#### 第1項 学部から大学院修士課程にかけての制作

私の父は主に塑像で作品を制作する彫刻家である。幼い頃は父のアトリエが遊び場だった。そのため、粘土に触れる機会が多く、私にとって土は非常に身近な素材だった。そして、これまで土という素材に対して特別何かを感じることはなかった。

京都教育大学美術領域の学部時代では、3回生になるとデザイン、彫刻、絵画、工芸、現代美術の専門分野からひとつを選択する。私の選択は消去法だった。当時、何か魅かれる分野があった訳でなく、父と同じ彫刻はしたくないという理由と、熱心に作品を制作している印象を受けたのが陶芸だった。この不純とも言える選択から私の陶での作品制作が始まる。陶芸に対する興味や関心からの選択ではなかったため、素材に対する新鮮さや高揚感はあまり感じなかったが、粘土の感触は心地良かった。

大学で最初に土を扱い手捻りで作品を制作したのは、学部1回生の時だった。野焼きの授業で、手捻りを用いて作品を作るという課題だった。この時は当然土を扱うことや、手捻りという手法に何か特別な意識は持っていなかった。ただ、この授業の最初に観た鈴木治のドキュメンタリーは、断片的ではあるが今も記憶している。手捻りと叩きの技法を用いる制作は新鮮だった。テンポよく積み上げられるひも状の粘土と、木の板を当てることで生まれる表面の表情。時にはじっくりと緻密に成形される微妙なゆらぎを抱えたエッジ。周囲に置かれた成形途中の作品や乾燥を待つ作品群。この映像を観て気分が高揚したのを覚えている。

学部3回生で陶芸を選択した後、最初は基礎の課題として轆轤<sup>1</sup>成形を学んだ。制作に割く時間は圧倒的に少なかった。空いた時間に手捻りの立体作品を作っていた。最初から用途性のない造形物を作ることには全く違和感がなく、深く考えたこともなかった。小さい頃から父親の仕事を見てきたということもあり、私の中ではごく自然なことだった。工芸の中の陶芸というよりは、土を扱って立体物を作るという感覚だった。当時、釉薬を用いた本焼の作品を制作していたが、どこかしっくり来なかった。そこで、4回生に入り先生に教えてもらったものが「黒陶」での焼成だった。この時初めて、八木一夫の作品を意識して見るようになる。図録をすぐに買い、よく見ていたこ

---

<sup>1</sup> 轆轤：成形のための機械。人力や動力によって回転する円盤上に粘土を置き、引伸ばして成形する。手轆轤、蹴轆轤、踏轆轤、機械轆轤、小轆轤などがある。

下中直人編集兼発行者『増補 やきもの事典』、平凡社、2000年、p. 358

とを記憶している。そしてここから一気に黒陶を用いた立体作品（図1.）へと傾向していった。

金沢美術工芸大学大学院に入学すると、学部での制作を一新することとなる。当初は黒陶での作品制作をしていたが、それまで制作してきた黒陶での作品が走泥社に傾向していると指摘されたことで、一旦黒陶から離れることを決めた。そして、酸化金属や顔料の色を用いるようになる（図2.）。手捻りについても、その必然性について初めて考えるようになった。大学院の2年間は、私の中で模索の時期だった。大学院1年次の越後妻有アートトリエンナーレの作品制作に参加したことがきっかけとなり、作品の大型化に興味を持つようになる。以降、白化粧を用いた本焼や低下度での焼成を試みたりもした（図3.）。そして大学院2年次の夏に、再び炭化を用いた低温での焼成へと移行する（図4.）。ここでの焼成は、漆黒の黒陶ではなく、モノトーンのグラデーションに発色する炭化焼成である。そして大学院の修了制作（図5.）では、手捻りと炭化焼成を用いた作品を発表した。これが博士課程での作品制作の出発点となる。



図1. 《記憶の壁》（2011年）



図2.  
《composition》  
(2012年)



図3.  
《芽吹く時》  
(2013年)



図4. 《生命の領分》 (2013年)



図5.  
《源生》 (2013年)

## 第2項 陶芸家・宮下善爾との出会い

京都教育大学で陶芸を学び始めると、宮下善爾先生の陶芸教室に、週に一回通い始めた。もともと宮下先生と私の両親は親交があった。「陶芸を専攻するなら、将来その道へ進むかどうかは別として、第一線で活動している作家の仕事を間近に見ることはプラスになる」という両親からの勧めだった。

宮下善爾(みやした・ぜんじ、1939-2012年)は、近年は主に器物を制作する作家である。酸化金属や顔料を用いて様々な色土を作り、タタラ成形や手捻りを用いて成形した器体の表面に、それをグラデーションになるように塗り重ねる。初期の頃はマット質なエメラルドグリーンの釉薬が掛かった造形を制作し、焼締や、練り込みの表現を経て、色土を用いた表現に辿り着いた。用途性の有るものから造形的な作品まで幅広く制作してきた作家である。成形方法は、タタラ<sup>2</sup>成形を中心に、手捻りでも成形する。タタラ板をボール紙の型紙に沿って切り、それぞれのパーツを組み合わせる。それ以外の部分は手捻りを用いて成形する。また、手捻りのみで成形することもある。

宮下先生の教室での最初の制作は模刻だった。幾人かの作家の図録を見ながら気に入った作品を選び、サイズや色等をそっくりに作るというものだった。私が初めて選んだ作品は、加守田章二の作品(図6.)だった。「簡単そうなかたち」が選択した理由だ。成形技法は手捻りであることは間違いないということだった。

この教室では、成形技法が限られており、手捻りとタタラ成形が選択できる主な成形方法だった。そのため手捻りという選択は半ば強制的なものだった。これが、私の中で「手捻り」を自覚して制作した始まりである。この時点で、他の成形技法の知識はほとんど無く「手捻りが成形の基本」というイメージを抱いていた。

選択した作品は、高さが30cmほどの作品だったので、1日あれば成形できる。私は、一旦最後まで粘土を積み上げ、削りながら成形を行っていた。すると先生が「はじめからやり直しなさい」と言う。「削って形を作ることはいつでもできる。そもそも、せっかく自分で作った形を削ることは、土を殺しているのと同じ。土がかわいそうや。」と先生に言われた。先生は一度手捻りで成型した部分は削らない。最初からの作り直しである。削らずにフォルムを作ることはとても難しく、何倍もの時間がかかった。削らないことと同時に、木の板を当てながら成形することを教わった。それは単に表面を叩くのではない。叩くこともまた「土を殺す」ことになることを教わった。内側から土を押して外側に添わせた木の板に押し当て、逆に板の方からも内側に押すのである。内と外の両側から抑えることで、土を締めることができる。粘土を積み上げる

---

<sup>2</sup> タタラ：板状にした粘土のこと。必要な形に切ったり、貼合せたりして成形することを板作り・タタラ作りという。

下中直人編集兼発行者『増補 やきもの事典』、平凡社、2000年、p. 196

際の指の捻りに加え、板を当てることでさらに土を締めることができる。物理的な強度が高くなり、歪みやひび割れのリスクが減少する。

ここから削らずに自分の思い描いたフォルムを形にすることがひとつの目標となった。「成形時に削らないこと」は現在でも私の中での決まり事である。学部時代は、どのレベルまで作ることができると削って良いのだろうかと考えたことがあった。大学院進学後は、この制約が「造形の幅を狭めているのではないか。」という指摘を幾度も受け、削らないことに疑問を抱くこともあった。しかし現在では、削らないことでできる造形や表情があると考えている。また、削らないことには、陶の造形として表現することの本質的な何かが隠されていると感じている。

宮下先生は、自分にも他人にも厳しい人だったと記憶している。私は怒られてばかりいた印象が強い。よく話しよく観察している。それでいて目の前には作りかけの作品が必ずあり、常に手が動いていた。私の一挙手一投足に対し、ことあるごとに指摘が入る。例えば、スリッパの揃え方、スイカの食べ方、言葉遣い、挙げ始めるときがない。4回生の冬には「あんたには焼きものは向いてへん。遅くない、今からでもやめたほうがいい。」と静かに諭されたこともあった。先生と会話をしようとも、うまく言葉のキャッチボールができなかった。返事に詰まると、すかさず指摘が入る。

最初の頃は「何かをしなさい」という指示は出されなかった。「(美術、工芸のことを)何も知らんやろうし、いろいろ見なさい。」と言って、様々なジャンルの作家や展覧会の図録を出してきてくれた。何をして良いのかわからず、2時間、3時間も同じ図録を眺め続けていたこともあった。

ドアを開け挨拶をし、部屋に入った瞬間から緊張感に包まれる。宮下先生の教室に通った約2年間、週一回のほんの数時間が当時の私にはとても辛かった。しかし思い返せば、この週に一度の緊張感ある時間はとても貴重だった。「生半可な気持ちでここに来るな」と、陶芸の技術云々以前の、ものづくりに対する姿勢、心構えを示してくれていたのだと、今になってようやく理解できた。2年の間に褒められたことはほとんどなかった。唯一、京都教育大学の卒業制作展で自作を観て頂いた帰り際に「良かったよ」と言って頂いたことは鮮明に覚えている。そして、この約2ヶ月後に宮下先生はお亡くなりになった。金沢美術工芸大学大学院に進学し、作品が完成した時はいつも「今の私の作品を見て先生ならどうおっしゃるのだろうか。」「少しはうまく会話ができるのだろうか。」と思いを巡らせてきた。

最初、半ば強制的に選択を迫られた「手捻り」は、少しずつではあるが作品制作を重ねるごとに自分のものへととなりつつある。それと同時に、手捻りを選択し、今日まで頑なに削らずに成形するという手法にこだわり続けてきたのは、私の中で一方的に決めている宮下先生との約束でもある。



図6. 加守田章二作《角垢瓶》（1968年）  
第3回作陶展（日本橋高島屋）  
h.25.1, 18.0×11.7



図7.宮下善爾作  
《アフガンの風》（1980年）



図8.宮下善爾作  
《風韻》（1979年）



図9.宮下善爾作  
《朝が生まれる》（2012年）



### 第3項 越後妻有アートトリエンナーレでの制作

半ば脅迫観念に駆られながら制作していた状態から、「手捻り」が面白くなり始めたのは、金沢美術工芸大学大学院に進学した2012年7月に参加した越後妻有トリエンナーレの作品制作である。

会場は上越市の山中、儀明地区という集落に佇む古民家である。2003年の開催時に改装され《儀明劇場-倉-》（2003年）としてオープンした。以後、2回の芸術祭にわたって、ダンス、人形浄瑠璃の公演が催された。そして、2012年の芸術祭終了後に取り壊されることとなった儀明劇場に、「未来へのスタートととらえ花のオブジェを展示」<sup>3</sup>することとなった。《儀明劇場-花として「1と1000の器」》（2012年）（図10.）というタイトルがつけられた作品は、約3tの瓦粘土を持ち込み、劇場として使用された一階部分を埋め尽くすように、花をモチーフとした身の丈を越す造形を制作するというものだった。

粘土の量や作品の大きさは、私の中で僅かながらも積み上げてきた技量、価値観では到底太刀打ちできなかった。制作は粘土として精製される前のぼそぼそとした状態の土を、粘土として使えるようにするところから始まる。そこに強度をもたせる繊維を混合し、ようやく成形に使える粘土となる。そして、手捻りで成形してゆく。この時に使うひも状にした粘土の太さは直径約3cm以上である。手や指先を使うというよりは腕、さらには体全体を使って成形してゆくのである。それは、私の陶芸に対する価値観や持っている技術を一気に覆すものだった。会場には常に5、6人程が滞在し寝食を共にし制作を進める。私はほんの数日間の滞在での制作だったが、手捻りを用いて形態を作り上げる可能性の大きさや、ひたすらに土を積み上げ、時間とともにフォームができることを肌で感じた。

そしてこの制作を経験したことで、初めて手捻りで形態を作り上げることの面白さを感じる事ができた。同時に、手捻りが成形技術として無限の可能性を持っているように思えたのである。

---

<sup>3</sup> 《儀明劇場-花として「1と1000の器」》、[http://www.echigo-tsumari.jp/artwork/gimyo\\_theatre\\_stage\\_for\\_the\\_thousand\\_and\\_the\\_one](http://www.echigo-tsumari.jp/artwork/gimyo_theatre_stage_for_the_thousand_and_the_one)、『越後妻有大地の芸術祭の里』、閲覧日2016年/11/10



図10. 《儀明劇場-花として「1と1000の器」》  
(2012年)

## 第2節 手捻りについて

### 第1項 手捻りと現代陶芸

『増補 やきもの事典』（2000年）<sup>4</sup>によると手捻りは以下のような技法である。

手捻り：轆轤を使わずに、土の塊を指で伸ばしつつ形を整える方法。小型の器や楽焼などを作る時に用いる。手捏ねともいう。<sup>5</sup>

紐作り：成形法の一つ。粘土を平面にして底面を作り、その周囲の上に紐状の土を巻上げて積み、表面を滑らかに整える。古代からある最も原始的な成形法。巻積・巻上・積上・輪積・縄手式ともいう。<sup>6</sup>

『角川 日本陶磁大辞典』（2002年）<sup>7</sup>によると手捻りは以下のような技法である。

手捻り：轆轤や型を用いずに手づくりで成形すること。手捏ねともいう。精緻な成形には向かないが、古来より素朴で雅致を求める茶器などに盛んにこの方法が用いられている。（後略）<sup>8</sup>p. 942 [島田文雄]

紐作り：粘土紐を重ねて接着しながら形を整えていく最も原始的なやきものの成形法。積み上げともいい、粘土紐をコイル状に巻き上げて成形する巻き上げ法と、粘土紐を輪にして積み重ねる輪積み法とに大別される。粘土紐相互の接着をよくするために叩き道具で器の表裏を叩く、叩き技法が多く併用される。（後略）<sup>9</sup>p. 1168 [矢部良明]

私の用いている成形技法は、一般に紐作りと呼ばれるそれに近いものである。一般的な紐作りは、ひも状の粘土を何段か巻き上げた後に、ひもの継ぎ目をならす成形方法である。私の場合は、ひも状の粘土を一段積むごとに継ぎ目をならして成形を進める。成形スピードは遅くなるが、形の正確性を求めるためにこの方法をとっている。

<sup>4</sup> 下中直人編集兼発行者『増補 やきもの事典』、平凡社、2000年

<sup>5</sup> 同上、p. 221

<sup>6</sup> 同上、p. 277

<sup>7</sup> 矢部良明編集代表『角川 日本陶磁大辞典』、角川書店、2002年

<sup>8</sup> 同上p. 942

<sup>9</sup> 同上、p. 1168

以上から、本論文では私の行っている成形方法は、「紐作り」よりも少し広い意味で捉える「手捻り」という言葉を用いることとする。

手捻りは陶芸の成形技法の中で、人間が土に最も直接的に働きかける技法だと考えている。轆轤成形もそれに近いが、そこには回転体という動力が存在する。手捻りでは、自分の手や指そのものが道具となる。そのため、手捻りでは人間と土の距離が非常に近いと考える。つまり、自分の指の使い方、手の動き、強いては体の動きまでもが、生み出される形に反映されるのである。その肉体の動きを司るものは、心臓であり呼吸である。手捻りの行為は自分の心臓の鼓動や、呼吸と常に呼応している。そしてそのコンディションを左右するものは日常の生活である。衣食寝が直接的に関わってくるのである。

このことを特に強く実感したのが、2016年4月から5月にかけての滋賀県立陶芸の森における滞在制作だった。滋賀県立陶芸の森創作研修館は、宿泊施設が併設された作品を制作するための完全に無駄が削ぎ落とされた環境である。私の成形時の1日のスケジュールは「起床-制作-昼食-制作-夕食-制作-就寝」というとてもシンプルなものだった。手捻りで土を積み上げ、形を作り出すためだけに動くという生活である。食事で摂るエネルギーはすべて、制作の活動で消費される。睡眠で体力を回復し、また次の日に備える。朝寝坊をすると1日に積み上げられる粘土の量は減るか、夜にずれ込む。そうすると生活のリズムに狂いが生じる。その狂いは、直接作品へ目に見えるかたちで影響する。私はこの間、できるだけ規則正しい生活を送ることを心掛けた。それは、土の時間軸に自分の生活の時間軸を合わせることである。作品の乾燥具合を見ながら、無理のないように着実に土を積み上げていく。こうしたサイクルで動くことで自らの背丈を越えるような大型の作品も製作することが可能となった。越後妻有での制作で感じた手捻りの無限の可能性は、土と自分の時間軸がぴたりと合わさる時、解放されるのである。

手捻りを成形に用いる陶芸作家は数多くいる。そして、それぞれの作家が、様々な捉え方で成形技法として手捻りを用いている。以下に『美術手帖 4月号増刊 土と火陶芸〔クレイワーク〕』（1981年）<sup>10</sup>に掲載されている中村錦平（なかむら・きんぺい、1935年-）と栗木達介（くりき・たつすけ、1943-2013年）による手捻りに対する記述を一部抜粋する。

---

<sup>10</sup>『美術手帖4月号増刊 土と火陶芸〔クレイワーク〕』、美術出版社、1981年

実際に手びねりで成形してみると、たとえば、はじめに意図した形（かりに動物とか幾何学的形体）をそっくりそのままにつくりあげるということは、至難の技である。（中略）手びねりによる成形というのは、ろくろや型物成形ではできない形体を選ぶか、考えだす。その場合の要因としては、制作中に変形してくる事態をも、造形感覚としてとり入れていくという発想法をとることであろう。これは自然のなりゆきに形をまかせたようであり、たいへんな感性を要求される仕事だろう。（中略）手びねりの危険なところは、ともすると技術主義に陥りやすいことだろう。高度な手びねり技術をもつと、ろくろや型物成形として考えられる造形を、手びねりでつくろうと意識的に意図してしまう。最初に明確な形の意図があつて、それをなんらかの成形技法で造形することで、偶発的な変形の要因を、（中略）制約ではなく、土の特性とみてとり入れていくこととでは、意味が異なってくる。（中略）ろくろできれいにつくられた鉢を手びねりでつくったとしても、それは上手につくったというだけでおもしろくないし、だれでもがつくっているものだから、価値もない。技術が、そのことに限ってうまいだけなのだ。だから、たとえば壺をつくろうとすると、扁壺（円形扁平な壺）などを意識においてみると、たいへんおもしろい作品ができる

手びねりの指跡や叩き跡、釉の流れや火色といった偶発的なやきものの表現効果を、取り除けるだけ取り除いていくと、形がそれだけ明確になってくる。この形づくりの態度に徹して、形を大きくして明確にしようとすればするほど、土と火の抵抗が強くなり、思いがけない形のひずみやそり、ときには切れや割れまでが生じる。

この収縮による変形や亀裂が、形をつくるうえのもっとも厄介でむずかしい問題であるが、この問題を個々の形づくりのなかで、どのように考え解決していくかによって、その造形の世界が特徴づけられるように思う。（中略）こうして改めて、やきものの造形について、自分の考えを想起してくると、土の細

<sup>11</sup> 中村錦平著「石のメタモルフォーズと型おこし」、『美術手帖4月号増刊 土と火陶芸〔クレイワーク〕』所収、美術出版社、1981年、p.48-49

<sup>12</sup> 栗木達介著「変形による「動き」を造形化」、『美術手帖4月号増刊 土と火陶芸〔クレイワーク〕』所収、美術出版社、1981年、p. 91-92

い紐を指先だけをたよりに、根気よく一本一本つなぎ合わせながら、少しずつ形ができてくるやきものと、最も原始的な手びねりの成形法とが、また、妙に親和してくる。ひとつのものごとをその限界近くまで導いていって、それが成り立っている原質を見きわめようとする、このように原始的な同質性をもったもの同士が、おたがいにおたがいを呼び合っているように思われてくる。

中村は、技術主義に陥りやすいという理由から手捻りで幾何形態を作することを否定している。轆轤には轆轤の、手捻りには手捻りの形が存在するというのである。そして成形中の意図しない偶発的な効果や感覚的な操作がおもしろいと述べている。

栗木は対照的に、偶発的な効果を徹底的に限り取り除く。自分の思い描く形を、技術でもって手に入れるのである。しかしその根底には、原始的な性質が備わっているというのである。

次に、鈴木治と金子潤の二人の作家を取り上げ自作における成形方法と造形の比較検証を行う。双方の作家の共通項として、作品の成形に手捻りを用いることが挙げられる。この両者の作品、特に成形方法と造形について考察し、私の用いている手捻りの手法とを比較検証する。



図11.栗木達介作  
《白と銀1》（1974年）

## 第2項 成形方法と造形の考察—鈴木治との比較—

鈴木治（すずき・おさむ、1926-2001年）<sup>13</sup>は、戦後の日本陶芸を代表する陶芸家の一人として知られている。千家十職の永樂工房で轆轤職人をしていた鈴木宇源治の三男として京都五条坂に生まれ、早くから父に轆轤の手ほどきを受ける。鈴木は、戦後、本格的に陶芸家を志し、1948年に八木一夫、山田光らとともに、陶芸による新しい造形表現を目指して前衛陶芸家集団「そうでいしゃ走泥社」を結成する。器としての用途を持たず、純粹に立体造形としての芸術性を求めた彼らの作品は、当時の人々に驚きをもって迎えられ、「オブジェ焼」と呼ばれた。鈴木は自分の作品を「オブジェ」ではなく、あくまでも土と火による造形の追求であることを示すために、「でいぞう泥像」や「でいしょう泥象」という言葉を用いた。

金子賢治は、著書『現代陶芸の造形思考』（2001年）<sup>14</sup>の「鈴木治の造形思考—現代工芸の国際的動向の中で I 鈴木治の制作の軌跡」の中で鈴木治の作品を、「第1期 器物制作、第2期 泥像の誕生と展開、第3期 泥像の確立と広がり、第4期 泥象の変容1、第5期 泥象の変容2」<sup>15</sup>の五つの時期に分けてまとめている。ここでは、その分類の中の第2期以降に作られた、赤土を用いた焼締の造形作品を比較対象として取り上げる。

以下は、対象の期間の作品について述べた文章を、いくつかの文献から一部抜粋したものである。

乾由明は、著書『現代陶芸の系譜』（1991年）<sup>16</sup>で鈴木作品について次のように述べている。

それは明晰かつ堅固な造形であり、しかも一定の基本的なフォルムがかわることなく一貫して持続している。（中略）表面はきわめて微妙な起伏をもち、稜線は複雑に屈曲して、豊かなニュアンスを生み出しているのである。（中略）可塑性をもつ陶土によってはじめてつくり得るものであろう。

<sup>13</sup> 以下の鈴木治の履歴は、『泥象 鈴木治の世界—「使う陶」から「観る陶」、そして「詠む陶」へ—』、日本経済新聞社、2013年の挨拶文をまとめたものである。

<sup>14</sup> 金子賢治著『現代陶芸の造形思考』、安倍出版、2001年

<sup>15</sup> 同上、p. 276-277

<sup>16</sup> 乾由明著「鈴木治の造形」、『現代陶芸の系譜』所収、用美社、1991年、p. 589-590

中尾優衣著「鈴木治の求めた「像」<sup>かたち</sup>－「詠む陶」の視点から」<sup>17</sup>において鈴木の作品は以下のように述べられている。

作品名に「泥像」や「土偶」という言葉を用いるようになる。この名前のこだわりは「陶工でありたいと願う私の内に、もとからの土への執着と、飛躍をして展開したい世界との、中々ひとつにならないものをいつも持ちながら」の作陶において、やはり「土」そのものと向き合おうとする鈴木の本質的な態度によるのだろう。

立方体と直方体の組み合わせだけに還元できない緩やかな曲面によるフォルム、微かに丸みを帯びたエッジの処理などに紐作りならではの特質が発揮され、軽やかで洗練された印象を与えることに成功している。

また金子賢治著「鈴木治の造形思考－現代工芸の国際的動向の中で」<sup>18</sup>で取り上げられている、鈴木治本人が作品に対する姿勢について述べた言葉を以下に抜粋する。

「中は塊か空ろか？」という言い方で進めていったりね。中が空洞なものという形があるやないかという言い方がまた出てきたりしてね。

土で出来て、しかも轆轤では出来ない形というのが、僕にはずーっとあったと思う。そやから、角のものか、扁平なものかとかね。だから、およそ、円の集積という形ではないもんばかりを、むしろ故意に選んだと思うわ、初めの方は。

一生懸命変わったことをやろうとしても、土の塊をぶつけてできたというふうにはならない。ある意味では正統派やと思う。土を置いて展覧会の会期中にだんだんヒビが入ってという式のことは僕は無理。焼いて形にして見てもらうということでないで困るわけだね。過程が芸術やとか、そういう事にはならん。

---

<sup>17</sup> 中尾優衣著「鈴木治の求めた「像」<sup>かたち</sup>－「詠む陶」の視点から」、『泥象 鈴木治の世界－「使う陶」から「観る陶」、そして「詠む陶」へ－』所収、日本経済新聞社、2013年、p. 12、p. 14-15

<sup>18</sup> 金子賢治著「鈴木治の造形思考－現代工芸の国際的動向の中で」、『現代陶芸の造形思考』所収、安倍出版、2001年、p. 272、p. 273、p. 273



鈴木治の作品において、用途性を持たない立体造形の始まりは、「基本的に轆轤では生み出すことのできない形」<sup>19</sup>の追求にある。

ここを出発点とした鈴木作品は、立方体や平面的な作品など幾何学的形態をした造形へと展開していく。そして、成形技法に用いたのは轆轤から離れた手捻りであった。鈴木治の手捻りは、そのフォルムは簡明であるがけっして単純なものではない。ひも状の粘土を積み上げ、継ぎ目を捻って馴らし、締める。さらに木の板を当て、表面の表情を作り出す。また、立方体や直方体が有するエッジもこの時に成形されていく。そして、この過程から生み出される造形は、「表面はきわめて微妙な起伏をもち、稜線は複雑に屈曲して、豊かなニュアンスを生み出している」<sup>20</sup>のである。また、「かかるこまやかな変化にみちたフォルムは、金属のような硬質の素材では制作が困難であり、可塑性をもつ陶土によってはじめてつくり得るもの」<sup>21</sup>である。

自作においても、成形時に木の板を粘土を積み上げてできた表面に当てる。木の板は当初、一度成形した部分は削らないことを制約として自分に課したことで、それに代わる成形の道具だった。また、板を当てることで、土を締めることになり、物理的な強度を得られる。そして制作する中で、フォルムを整えることや強度をもたせることに加え、板を当ててできる表面の表情に注目するようになった。ここでの表面とは、先に述べた鈴木作品におけるそれと同様のものである。私は、板を当てることで手捻りによる指跡を取捨選択し、表面を形成しているのである。その基準は、非常に感覚的なものであり、私の思い描くフォルムを崩さない程度にとどめている。そして、表面の「きわめて微妙な起伏」<sup>22</sup>や「複雑に屈曲」<sup>23</sup>する稜線は、私が土を積み上げた手捻りの痕跡を示すものとして重要なものであると考えている。

この手捻りの行為から生み出される造形として、鈴木は「轆轤では出来ない形」<sup>24</sup>、つまり、「円の集積という形ではない」<sup>25</sup>ものを追求していくが、自作では、エッジを用いた造形から「円の集積」である円筒形に辿り着いている。それは、轆轤を成形手段とする陶工と、手捻りを成形手段に立体造形を志した私の、出発点の違いからくるものであると考えられる。

---

<sup>19</sup> 中尾優衣著「鈴木治の求めた「<sup>かたち</sup>像」－「詠む陶」の視点から」、『泥象 鈴木治の世界－「使う陶」から「観る陶」、そして「詠む陶」へ－』所収、日本経済新聞社、2013年、p. 12

<sup>20</sup> 前掲註16、乾由明著『現代陶芸の系譜』、p. 590

<sup>21</sup> 同上

<sup>22</sup> 同上

<sup>23</sup> 同上

<sup>24</sup> 中尾優衣著「鈴木治の求めた「<sup>かたち</sup>像」－「詠む陶」の視点から」、『泥象 鈴木治の世界－「使う陶」から「観る陶」、そして「詠む陶」へ－』所収、日本経済新聞社、2013年、p. 13

<sup>25</sup> 前掲註18、金子賢治著『現代陶芸の造形思考』、p. 237

鈴木は、自分の作品を「オブジェ」とは呼ばなかった。それは、あくまでも「土そのものと向き合おうとする鈴木の本質的な態度」<sup>26</sup>からくる、「土と火の表現」<sup>27</sup>であることの強い意志の現れであろう。私も、自作を単なる「オブジェ」という言葉で片付けられるものではない、土と火による造形になることを目指している。手捻りや、低温焼成といった手法はそれを裏付けるための要素である。

---

<sup>26</sup> 前掲註17、中尾優衣著「鈴木治の求めた「<sup>かたち</sup>像」－「詠む陶」の視点から」、p. 12

<sup>27</sup> 「ごあいさつ」、『泥象 鈴木治の世界－「使う陶」から「観る陶」、そして「詠む陶」へー』所収、日本経済新聞社、2013年、p. 3



図12.鈴木治作  
《馬》（1971年）



図13.鈴木治作  
《消えた雲》（1982年）



図14.鈴木治作  
《汗馬》（1996年）



図15.鈴木治作  
《泥象 春ノ木・萌芽》（1997年）

### 第3項 成形方法と造形の考察—金子潤との比較—

金子潤（かねこ・じゅん、1942年-）<sup>28</sup>は、名古屋出身で、1963年に画家を志して渡米し、64年に、ロサンゼルス・シャナード美術学校で土と出会い、さらにジェリー・ロマンスの工房で陶芸を学ぶ。その後、アメリカ現代陶芸の巨匠、ピーター・ヴォーコスのもとで学んだ。1964年には、権威ある全米陶芸展で初入選し、多くの展覧会に招待を受けるようになり、79年には伝統あるクランブルック・アカデミーに教員として招聘された。また1984年には、ボストン美術館で開催された「アメリカ現代陶芸の動向」展において、アメリカを代表する15人の作家のひとりに選ばれている。

1986年からネブラスカ州オマハにアトリエをかまえ活動を続け、近年では、絵画作品の個展を開くほか、ガラス作品、オペラの舞台や衣装を手掛けるなど多彩な活動を展開している。

本項で扱う金子の作品は、「ダンゴ」と名付けられた高さ約1～4mの大型の立体作品である。

以下は、金子の作品と造形について述べられた文章を、いくつかの文献から一部抜粋したものである。

榎本徹著「オマハ・プロジェクト—陶芸家・金子潤私論—」<sup>29</sup>では、1983年から始まったオマハ・プロジェクトでの金子の大型作品「ダンゴ」シリーズについて、以下のように述べられている。

制作方法でいえば、「ダンゴ」が現在とはちがう方法がとられている。それはなかに隔壁がつくられたことである。現在では「ダンゴ」の制作に、この方法はとられてはいない。初めは、隔壁がないと全体が崩れてしまうのではないかと思ったという。

「ストライキング」とは、酸化銅を主体とした釉薬に、低温で還元をかける技法である。酸化銅は、還元をかけると独特な紅色に発色する。

（中略） オマハ・プロジェクトにおいて、カネコは様々な技法的困難をのりこえた。困難のもっとも大きなものは、作品そのものの巨大さゆえに起こる、乾燥および焼成時の作品自体の収縮であった。収縮とは作品自体が動きたがる

<sup>28</sup> 以下の金子潤の履歴は、岩井美恵子、岐阜県現代陶芸美術館編集『Jun Kaneko Selected Works 1989-2005』、岐阜県現代陶芸美術館、2006年の挨拶文をまとめたものである。

<sup>29</sup> 榎本徹著「オマハ・プロジェクト—陶芸家・金子潤私論—」、岩井美恵子、岐阜県現代陶芸美術館編集『Jun Kaneko Selected Works 1989-2005』所収、岐阜県現代陶芸美術館、2006年、p. 16

ことであり、動きたがる方向にあらかじめ力を加えておき動きやすくしたり、いちばん力がかかる底部は、動こうとしたときに、動きやすいように工夫を施しておくことであったという。

以下は、安來正博著「金子潤 作品論にむけての断章」<sup>30</sup>の中で、金子の作品の表面を覆う釉薬の模様について述べられた文章を一部抜粋したものである。

金子は土を自らの理想的パートナーとして選びながらも、土の特性をどん欲に追求し、最大限に利用し、そして完璧に制御しようと目論む。やきものとしての土の肌合いの美しさに固執しながら、同時に彫刻のように堅固で自立した造形を目指す

そこでは、ちょうど画家にとってのキャンバスという存在がそうであるように、土は金子にとって所与のものとして存在している。（中略）「ダンゴ」シリーズに見られる、多様な形やサイズや模様から成る作品は、無限の空間をもつ世界に向けて投げられたひとつひとつの石つぶてであり、最終的な完成形とは、波紋のようにそれらを取り巻く周囲の空間まで含めた全体像なのである

最後に、岩井美恵子著「「ダンゴ」という自画像」<sup>31</sup>におさめられている、金子潤本人の、「ダンゴ」シリーズを制作するに至った経緯について話した言葉を抜粋する。



図16.  
ダンゴの隔壁が作られている

<sup>30</sup> 安來正博著「金子潤 作品論にむけての断章」、岩井美恵子、岐阜県現代陶芸美術館編集『Jun Kaneko Selected Works 1989-2005』所収、岐阜県現代陶芸美術館、2006年、p. 76-77

<sup>31</sup> 岩井美恵子著「「ダンゴ」という自画像」、岩井美恵子、岐阜県現代陶芸美術館編集『Jun Kaneko Selected Works 1989-2005』所収、岐阜県現代陶芸美術館、2006年、p. 80

どうしても大きいものをやろうという強い気持ちがあったわけではないんです。こんなチャンス（レンガ工場跡の窯を使用する機会。筆者註）は滅多にないから大きいものを作るかとそれくらいな気持ちなんですよね。ただ大きいものをやったことがないから面白いんじゃないかというね。（中略）当時は陶芸を始めてかれこれ18年ぐらい経った頃なんです。まあ18年も経てば、態度にしても考え方にしても一番横着な時ですよ。みんなわかったような気になって。だんだん自分の思うように土が動かせるようになった頃で、自分自身もそういう態度はちょっと危ないのではないかと、だから初心に戻る必要があると思ったんです。

金子潤の大型作品「ダンゴ」は、その大きさから通常の手捻りとは異なる成形方法で制作されている。いわゆるひも状の粘土を用いる「紐作り」ではない。しかし、大きな意味で捉えると「手捻り」<sup>32</sup>に分類されると私は考えている。

金子は作品の成形に際し、土で作られたブロックのようなものを積み上げていく。粘土の塊を叩き、さらには板に打ち付け締めながら直方体を作る。これが、通常の手捻りで用いるひも状の粘土の代わりとなり、これらを積み上げてくのである。ブロック同士の合わせ目は、指や箸のようなもので×印を刻むようにする。そして、その刻み跡を消すように馴らしていく。この方法を取ることで、4mにも及ぶ形態を作り上げることができる。その形態はこの成形方法を用いて作られる形として理にかなっている。全体が緩やかな膨らみを持ち、断面は楕円形をしている。初期の作品は、底部分から側面への立ち上がりの内側に構造が設けられ、崩れないようになっている。程度ブロックを積み上げたところで、表面を木の板で叩いて締めている。この工程の繰り返しによって巨大な「ダンゴ」の形態が生まれる。そして制作の記録映像では、ある程度成



図17. 形態の立ち上がり部分の構造



図18. ブロック状の粘土を積み上げる

<sup>32</sup> ここでの手捻りとは、私が本論文で定義した、一般的な「手捻り」と「紐作り」の意味を含んだ広義の手捻りである。

形が進んだ段階で、乾燥時に生じる土の動きに合わせ形態を横方向に両手で押して、動きの癖をつけている。また、底部分からの立ち上がりは面取りされ滑らかになっている。こうすることで土が動く際に引っ掛かって亀裂が入らない。

金子潤の作品の特徴として、作品の大きさとともにその表面に釉薬によって施されたカラフルな模様が挙げられる。それらは、ドット柄やストライプや渦巻き模様、幾何学的な形態、抽象絵画的なものまで多岐にわたり、それらは巧みに釉薬の滲みや垂れの効果を利用している。金子にとってダンゴの形態は、「ちょうど画家にとってのキャンバスという存在がそうであるように」<sup>33</sup>「所与のものとして」<sup>34</sup>の存在である。すなわち、「ダンゴ」の形態は表面に模様を施すための形とも捉えることができる。

自作と比較してみると、一見その成形方法は大きく異なるように見える。ひも状の粘土を積み上げる手捻りと、一方は、粘土のブロックを繋いでいく方法である。しかしながら、積み上げる粘土の形状以外では、下から上に土を積み上げる繰り返しや、板を用いて表面を締める工程など、成形の本質的な部分はさほど違いがない。そこから生まれた形態には見た目の大きな違いがある。金子の作品は全て口が閉じられている。「ダンゴ」という名称からわかるように、金子の作品は「塊」なのである。内側に空を孕んでいることは確かだが、彼にとって重要ことはキャンバスとしての表面であると私は考える。一方、自作には全ての作品で口や穴、スリットといった何かしらの内側に通じる「開き」がある。特に、器型の形態で顕著に現れるこれらの要素は、私の関心が、外側の表面と同様に形態の内側にあることを示している。

金子は絵付をする際、油絵で描いた絵を元に色を決めていく。そして、色を完全にコントロールする「ストライキング」という手法をとる。金子は、自分の思い描いた模様を焼成を乗り越えて描くことを追求してきた。釉薬の滲み、垂れまでもが金子自身にコントロールされているのである。私の場合は、酸化金属を多く含んだ釉薬を低温で炭化させることで様々な色に発色させる方法を用いている。色が出る出ないはコントロールできても、現時点で厳密な色のコントロールは不可能だ。そして私は、自分の手には負えない、火と金属の持つ力に委ねる部分を残している。それは、あくまでも自作を土を焼くことによる造形と捉えているからである。

金子の「ダンゴ」シリーズにおいて、その圧倒的なサイズ感は無視できない重要な作品要素である。先にも述べているように、「ダンゴ」の制作のきっかけはオマハ・プロジェクトである。「どうしても大きいものをやろうという強い気持ちがあったわけではないんです。こんなチャンスは滅多にないから大きいものを作るかとそれくらいな気持ちなんですよ。ただ大きいものをやったことがないから面白いんじゃない

<sup>33</sup> 前掲註30、安來正博著「金子潤 作品論にむけての断章」、p. 77

<sup>34</sup> 同上

かというね。」<sup>35</sup>というように、当初金子は大きな作品を作ること是一切考えていなかった。「初心に戻ることが必要だと思った」<sup>36</sup>と、述べているように、技術的、思想的にも充実してきた自分を、一度冷静になり見つめ直す制作だったのだろう。作りたい大きさが先にあるのではなく、窯の大きさによって作る作品の大きさが決定する。これは陶で作品を制作する者の宿命でもある。

最後に、自作における作品の大型化について考える。私が大型の作品を作るひとつのきっかけは金子潤の仕事を知ったことにある。初めて金子の作品を知った時、そのスケールの大きさに衝撃を受けた。私の場合、大型作品制作の出発点は「窯の大きさによって作る作品の大きさが決定」したのではなく、大型の作品を作りたいという欲求が先にあった。そして、窯の大きさという制約が課された時、パーツに分割し、組み合わせるという発想が生まれた。

金子はしばしば複数の「ダンゴ」をひとつの空間に配置する展示を行う。「本来は個々の作品ごとにも独立した空間性を具えていることから、そこには全体的な場としての空間と作品固有の空間という二重化現象が生じる」<sup>37</sup>、「無限の空間をもつ世界に向けて投げられたひとつひとつの石つぶてであり、最終的な完成形とは、波紋のようにそれらを取り巻く周囲の空間まで含めた全体像なのである」<sup>38</sup>とも評されるように、ひとつの作品として成立しながらも空間を巻き込み、空間自体が作品となることを金子は目指している。このことは、金子がしばしば用いる「間」という言葉にも現れている。圧倒的量感で視覚に訴えてくる造形と、その作品の周りに漂う目に見えない空気感のバランスが彼にとっては重要なのだろう。

自作でも作品と空間の関係は常に意識している。この空間感、金子のそれと近いものがあると考えている。自作では、土の膜の構造の内側の部分に広がる世界と、外側の世界というふたつの世界が生まれる。つまり、金子の作品について述べられていた「二重化現象」<sup>39</sup>が常に起こっていることとなる。そしてそれは、ひとつの形態として成立しながらも、設置される空間までが作品であり、作品を空間に設置して初めて、私の目指す作品の完成形が見えてくる。それは、作品が一体であっても複数体であっても変わらない。ある空間に据えられた作品と、「波紋のようにそれらを取り巻く周囲の空間まで含めた全体像」<sup>40</sup>がひとつの作品として成立することを目指している。

---

<sup>35</sup> 前掲註31、岩井美恵子著「「ダンゴ」という自画像」、p. 80

<sup>36</sup> 同上

<sup>37</sup> 前掲註30、安来正博著「金子潤 作品論にむけての断章」、p. 77

<sup>38</sup> 同上

<sup>39</sup> 同上

<sup>40</sup> 同上





图19.金子潤作  
Omaha Brickworks Project, 1982-1984



图20.金子潤作  
《Untitled, Dango》  
(1990年)



图21.金子潤作  
《Untitled, Dango》  
(2002年)



图22.金子潤作  
《Untitled, Dango》  
(2003年)

### 第3節 低温焼成について

#### 第1項 黒陶と現代陶芸―八木一夫を中心に―

前節では自作の特徴のひとつである手捻りについて、自作で行う手捻りと手捻りを主な成形方法とする作家との比較検証を行い考察を行なった。ここでは、自作のもうひとつの特徴である低温焼成について記述する。まず、陶芸作品の焼成における一般的な二度の焼成、「素焼」と「本焼」について確認しておく。

『増補 やきもの事典』（2000年）<sup>41</sup>によると以下のような焼成である。

素焼：成形品への描画と施釉を容易にし、強度と吸水性を与えるために700～800℃で焼成すること。また、施釉しないでそのまま実用に供することもある。水分除去のために徐々に加熱し、炙焚をしてから温度を上げてゆく。<sup>42</sup>

本焼：施釉して高温焼成することをいう。これに使用する窯を本窯と呼ぶ。<sup>43</sup>

『角川 日本陶磁大辞典』（2002年）<sup>44</sup>によると以下のような焼成である。

素焼き：①施釉陶磁器の製造工程で、乾燥した成形素地を施釉前に焼成すること。700–1000℃で焼成し、次工程の施釉作業に必要な吸水性と機械的強度を素地に与える。（中略）本来の用語としては、素焼きは一度目より二度目の焼成温度が高い場合の素焼き・本焼きの関係で用いられるが、これとは逆の焼成温度となる締め焼き・釉焼の場合の締め焼きを指していることもある。また、慣例的に単に無釉のやきものをいう場合もある。（後略）<sup>45</sup>

本焼き：①素焼した素地に施釉したあと、素焼きより高い温度で釉薬と素地とを同時に焼成し、製品化する工程をいう。本焼成ともいう。（中略）本焼き（本焼成）という用語は、素焼き・本焼きという二度焼成の関係で用いられるのが

---

<sup>41</sup> 前掲註1、下中直人編集兼発行者『増補 やきもの事典』

<sup>42</sup> 同上、p. 177

<sup>43</sup> 同上、p. 312

<sup>44</sup> 前掲註7、矢部良明編集代表『角川 日本陶磁大辞典』

<sup>45</sup> 矢部良明編集代表『角川 日本陶磁大辞典』、「素焼き」（坂本憲仁）の項、角川書店、2002年、p. 745

本来であるが、慣例的に単に製品化するための焼成をいう場合もある。（後略）<sup>46</sup>

自作では焼成温度が本焼の焼成温度に達しない最高で1000～1100℃の低温での焼成を行い、さらに炭化焼成を経て作品は完成となる。ここでの炭化焼成とは、500℃程度での黒陶の焼成技法を応用した焼成である。

低温焼成とは自作における三度の焼成を指す。一般的に陶芸作品は先に述べたように、まず素焼と呼ばれる700～800℃での焼成を行う。そして、およそ1200～1300℃の本焼で完成とされる。しかし自作は、800℃での素焼の後、低温で熔ける釉薬を施釉し、電気またはガス窯で1000～1100℃で焼成する。その後、耐火レンガを組んだ自作の簡易的なガス窯で500℃程度の炭化焼成を行う。これら三回の焼成を、焼成の最高温度が本焼に満たない、且つ、素焼よりも高い温度帯での焼成という意味で、低温焼成と呼ぶこととする。この三度の焼成のうち、素焼と釉薬を溶かすための焼成は、最後の炭化焼成のための作業的な焼成である。

次に炭化焼成について述べるにあたり、その出発点となった黒陶の考察を行う。黒陶は古代から続く焼成の技法であるが、日本では八木一夫が用途性のない立体作品の焼成に使用していたことで一般的には知られている。ここでは、出川哲朗著「黒陶について」<sup>47</sup>を参考に「黒陶の歴史」「中国古代の黒陶の焼成技法」「八木一夫の黒陶の焼成技法」「八木一夫が黒陶を選んだ理由」について以下にまとめる。

## 黒陶の歴史

黒陶という言葉から黒陶は黒の陶器というイメージがあるが、黒陶は陶器ではなく土器に分類される。これは、中国と日本での陶磁器用語の異なりからくる誤解であり、日本で言われる土器は、中国においては陶器の範疇に入る。つまり、中国で陶器といえば日本での土器と陶器が含まれると考えられる。また、高火度焼成のものは中国では瓷器と呼び、日本では磁器という漢字を当てているが、磁器とはもともと磁州窯の瓷器ということである。磁や土にやきものの意味はなく、陶や瓷にはやきものという意味がある。黒陶は黒色土器のことで、磨かれていることが多く、磨研土器とも言われている。黒陶は、古代ペルシャ、中国、韓国、日本で磨研土器として制作されていた。中国で最も古い黒陶の例は浙江省の河姆渡遺跡出土のものであり、紀元前5000年ごろのものとされる。黒陶の最もよく知られてる作例は新石器時代の仰韻文化を代表

<sup>46</sup> 矢部良明編集代表『角川 日本陶磁大辞典』、「本焼き」（坂本憲仁）の項、角川書店、2002年、p. 1268

<sup>47</sup> 出川哲朗著「黒陶について」、樋田豊郎・稲賀繁美編『終わりきれない「近代」八木一夫とオブジェ焼』所収、美学出版社、2008年、p. 151-173

する《黒陶鷹形鼎》（図23.）ではないだろうか。そして、これに続く、龍山文化に黒陶は最盛期を迎える。特に大汶口文化期には《黒陶高脚杯》（図24.）と呼ばれる、非常に薄く作られた黒陶が現れる。卵の殻のように薄い土器でワイングラスのような高い脚のある杯の形が多く見られる。また脚部には透し彫りが施されているのも特徴である。龍山文化の特徴的な黒陶はやや厚手の黒色土器で、表面は黒色であるが胎土は通常は暗灰色をしている。一方、大汶口文化における黒陶は先ほど述べたように、胎土が薄く、胎土の中まで黒色である。新石器時代後期の大汶口文化期から山東省龍山文化期二かけて発達した黒陶は、商から西周時代の灰釉陶などの出現によって、次第に少なくなる。戦国時代の黒陶は、青銅器や漆器を精緻に写したものが多く、青銅器や漆器の代替の副葬品として制作されたものと推測される。つまり、あくまでも土器である黒陶は実用的な堅牢性に乏しいが、その外見は金属的な表情を持ちまた黒漆器のような雰囲気も持ち合わせているため、実用品ではなくそれらを忠実に写した明器として作られたのである。

朝鮮半島の黒陶については、紀元前10世紀から紀元前1世紀の青銅器時代から初期鉄器時代にかけてが生産の中心であった。韓国の黒陶の特徴は轆轤が使用される以前の造形が多く見られることである。黒陶のそのものの技法的な側面すなわち、緻密な粘土を使用し、表面を研磨し、焼成過程において、燻して炭素を吸着させる技法は中国の黒陶と同様である。しかし、成形については、轆轤を使用せず、丁寧に磨かれている。造形的には、黒陶の方が赤褐色の無文土器よりも精巧であると言える。

陶磁器の表現は新石器時代の彩陶からの系譜としての、文様を重視するタイプと、白陶や黒陶などのように、単色のみの造形とのふたつの傾向がある。前者の方向性で



図23. 《黒陶鷹形鼎》  
新石器時代（仰韻文化）  
陝西省華県出土 中国国家博物館



図24. 《黒陶高脚杯》  
新石器時代（龍山文化）  
山東省文物考古研究所

は加彩のものや、釉下彩、釉上彩、あるいは白化粧掻落など、様々な装飾技法が開発される。最終的には、五彩や清朝の粉彩などが誕生し、陶磁制作技術の極地に達する。後者のタイプでは、さらに単色釉のもの、つまり白磁や青磁、灰釉陶などの施釉陶器へと発展する。黒陶に始まる黒の系譜は黒釉へと引き継がれる。黒色の陶磁器の歴史は青磁や白磁などよりも長く、黒色に対する需要が続いていたことを示している。近代の日本では黒陶の瓦や炬燵なども作られていた。しかし、先述したように、古代中国の黒陶の役割は実用性というよりも、むしろ祭器や明器として制作されていたものである。黒陶の特質が造形力に力強く、存在感のあるものでありながら、一方では、施釉陶などに比べ脆い点が挙げられる。

### 中国古代の黒陶の焼成技法

黒陶の表面は多くの場合、磨かれているのが特徴である。黒陶に共通する基本的なことは素焼きの土器に、窯の中での有機物の不完全燃焼によって生じたカーボンブラックと呼ばれる炭素微粒子を表面に染み込ませて、焼きものを黒く覆うことと言える。炭素微粒子の表面吸着は化学的に極めて強く、隙間に入り込んでしまうと、その吸着は安定する。

新石器時代の黒陶の焼成方法については諸説あるが、一般的には、土器が生乾きの時に表面を研磨し、焼成の終了直前に窯の中で煤を発生させ、燻すと言われている。土器の表面を生乾きの時に磨くのは、緻密な焼きものを作ろうとする意図があり、磨くことで水漏れを防ごうとしたとも考えられる。煤を発生させる燃焼材として、新石器時代には焼成過程の中で、イネやアワ、ヒエなどの穀物を一緒に焼成することでその炭素を土器の表面に吸着させたと考えられる。

### 八木一夫の黒陶の焼成技法

八木一夫は黒陶を焼成するために、黒陶専用の窯を自ら設計した。この窯で一気に焼成するのではなく、まず、電気窯で素焼きした作品を黒陶専用の薪窯で再度燃焼し、作品の表面に炭素を吸着させるのである。八木は、作品の制作にあたって、白土や赤土で成形し、作品の表面が生乾きの時に、金属の篋や玉砂利のような石を用いて表面を磨く。磨くことで、表面が滑らかになり、光沢が出る。磨き方によって、最後の仕上がり状態も変わる。磨いた部分とそうでない部分では、焼成後の表情が変わってくる。

粘土は必ずしも粒子が細かいものである必要はなく、八木は比較的荒い土を使用していたようだ。細かい土を使用することで胎土が切れてしまう恐れがあるからである。乾燥の具合を見計らいながら、削り、磨きを加え成形していく。乾燥してしまった土に水分を補い戻すと、胎土が切れてしまうことがあるため、乾燥状態を見ながら磨き

をかける。乾燥し切る直前に碁石などで磨くと艶のある表面になり、水分の含んだ段階で磨くと、鉄器のような艶消しの表面になる。電気窯で素焼きでは、高火度での焼成でないため作品が変形することはない。また、表面には無数の微細な穴が空いているため、炭素の吸着が行われやすい。

黒陶の窯は、窯の前方下部に焚口部分が突き出た形の、長方形をしたシンプルな窯である。本焼をしない黒陶専用の窯である。素焼きした作品を窯に入れ、松の割り木等の薪で窯の温度を上げ、500℃くらいの温度になると、濡らした松葉を入れてから素早く焚口などあらゆる口を塞ぐ。

窯を密閉することで燻し焼の状態にする。窯の中では、松葉は不完全燃焼となり、炭素が窯の中で充満し作品の表面に吸着していく。水蒸気により、窯の中の圧力が高まっているため、ほんの一瞬の間に、素焼きの作品の胎土のわずかな隙間に煤が浸透していく。徐々に温度が低下していくにつれて、真っ黒な炭素微粒子はしっかりと表面に吸着する。もし、窯の温度が高くなれば、炭素は燃焼し、褐色となり黒陶と呼ばれる漆黒の表面にはならない。炭素は、表面の1～5mmくらいまで浸透し炭素の浸み込んだ層を作る。松葉などの炭素と水素を含む「有機物」が熱によって可燃性の気体となり、炭素の微粒子である煤が完全燃焼しないでそのまま胎土に吸着する。個体の炭素そのものは常温吸着しないが、炭素の微粒子の吸着力は極めて強いため、いったん表面に浸透すると手で触れても容易に剥落することはない。八木が松葉を使用したのは、おそらく松の煙が、墨を作るときの材料であったことを知っていたからだろう。

### 八木一夫が黒陶を選んだ理由

八木一夫は窯の中での偶然性を極力否定してきた。黒陶は、本焼での焼成をしないため、陶土で成形した形がそのまま保たれるという第一の特徴がある。

焼きものの偶然性とは、例えば、釉薬の窯変や流れ、高火度焼成による胎土の変化などがある。また、焼成による胎土の色の変化なども、偶然性に含まれる。この偶然性を考慮に入れた上で焼成を認めるという制作態度ではなく、八木は成形にあたっての意図的な偶然性は取り入れるものの、それ以外の窯の中での偶然性は排除しようとした。黒陶は成形された形がそのまま焼成されたものであり、表面の色は焼成前に想定される漆黒であり、窯の中での偶然性が入る余地はないのである。まずこの点が八木にとって重要であった。

第二に、八木は陶芸の技術を基本にして作品を作るという態度をとっていた。伝統的な陶芸の技法が根底にあり、いわば「簡素で素朴な作品」を制作することが作品の基本にあった。

「轆轤の上の、いましがた水びきを終えたばかりのもの―それが、いちばん生きている。それが、かわくにつれ、けずるにつれ、そして、素焼きとなると、土の精気のう

すれがとてもおおい。私は、自分の素焼きを見ながら、あの土器のようなみずみずしさが、なぜないのだろうか、と、よく思ってみたことだった。」<sup>48</sup>という思いから、黒陶の技法を得たことで、簡素な土器の魅力を全く別の形で生み出すことができたのである。黒陶によって実現されたのは、成形された直後のみずみずしさそのものであった。素焼きされた胎土の色を消すことで作品自体が生きてくるのが感じられたのだろう。

八木は1964年頃には、表面に皺のある作品を黒陶や化粧土、焼締などで平行して試みているが、次第に黒陶の技法による制作へと重心が移っている。この点からも、八木にとって「水びきを終えたばかりの」精気のある表情のもつのは黒陶であるということだろう。

しかしながら、この黒陶に対して「黒陶は質感がすこし、親しすぎ、突っぱねるところが少ないのももう少し、密度のある仕事をしてみたい」（山本太郎「八木一夫黒陶展」芸術新潮、1964年12月号）とも言っている。

八木自身の目から見れば、黒陶は古代から存在する陶芸の基本的な技術のひとつであり、他の陶磁器同様その質感は親しみのあるものである。現代の日常生活では見慣れない黒陶だが、この質感もまた伝統の中に組み込まれてしまうと、新たな表現を探しなくなったのだろう。

八木の立脚点は、あくまでも陶芸である。陶芸家として、「土」を表現の媒体に据えながら、しかも新しい表現を実現するためには、「土」という素材自体の自己主張をできる限り抑え込めるものが黒陶であった。黒陶の技法の獲得により、伝統に対する技法的なこだわりがなくなり、自由な造形へと向かうことができたのである。

---

<sup>48</sup> 八木一夫著「土器の世界」、『オブジェ焼き 八木一夫随筆集』所収、講談社、1999年、p. 173-174



图25.八木一夫作  
《夕鶴》（1956年）  
個人蔵



图26.八木一夫作  
《黒陶》（1958年）  
京都市美術館



## 第2項 低温焼成を選択する理由

私が低温焼成を選択する理由は、手捻りと関連している。前節で述べたように手捻りで一度成形した部分は削らないことを決まり事としている。それは、自分の手で積み上げた形に責任を持つこと、そして、手捻りの行為から生まれた形は、自己の分身のようなものであり、削ることは土を殺すことになると考えているからである。

また、削らないことに加え、成形時の偶然性を極力排除することを目指してきた。偶然性の排除は焼成でも同じである。高火度焼成生じる歪みや、ガラス化した釉薬で素地が覆われることで、作品は自らの手で作った時から変化していく。この焼成段階の偶然性を極力排除することで、自分の手から生み出した形をそのまま留めることができないかと考えた。そして形態に歪みが生じず、しかも大型化しても物理的強度を保てる温度帯として1000～1100℃という温度帯に辿り着いた。

以下は、先にも紹介した八木一夫著「土器の世界」<sup>49</sup>で述べられている八木の焼成と形態に対する意識である。

轆轤の上の、いましがた水びきを終えたばかりのもの—それが、いちばん生きている。それが、かわくにつれ、けずるにつれ、そして、素焼きとなると、土の精気のうすれがとてもおおきい。私は、自分の素焼きを見ながら、あの土器のようなみずみずしさが、なぜないのだろうか、と、よく思ってみたことだった。

八木は、窯の中での偶然性を極力否定していた。成形の意図的な偶然性は取り入れるが、窯の中での偶然性は極力排除しようとした。さらに八木は、窯の中での偶然性が入る余地が存在しない黒陶の漆黒を選んだ。

私の焼成に対する意識は、この八木の言葉に近いものがある。私は自作を自己の分身のようなものと捉えている。そのため、焼成による偶然性によって、形態が変化していくことは、八木の言葉を借りると「土の精気のうすれ」<sup>50</sup>であり、「成形された直後のみずみずしさ」が消えていくことに抵抗があった。そこで辿り着いた焼成方法が、黒陶から着想を得た炭化焼成である。

当初は素地のままでの炭化焼成を行なっていたが、焼成後時間の経過とともに炭素が抜けていくという現象が起こり、作品としての不十分さを感じた。それに加え、土を火で焼くことは炭化焼成のモノトーンでは表現しきれないもっと複雑な世界ではないかという思いを抱くようになる。そして、低温で熔ける釉薬を施釉し炭化させるこ

<sup>49</sup> 前掲註48、八木一夫著「土器の世界」、p. 173-174

<sup>50</sup> 同上、p. 173

とで、窯変による釉薬の色の変化が生じる現在の炭化焼成に辿り着いた。この釉薬は、ガラス質のものではなく、酸化金属を多く混合することでマット質なものとなっている。それを成形の指跡が分かる程度の厚さに掛ける。

この炭化焼成は、RAKU焼からヒントを得ている。安土桃山時代に興った楽焼の技術は、1960年代にアメリカへ渡る。日本の楽焼は黒楽、赤楽と呼ばれる二色だが、アメリカではカラフルな釉薬による「アメリカンRAKU」という新たな「楽焼」として発展した。また、アメリカンRAKUには窯での焼成の後、粃殻や大鋸屑などの入った筒状の入れ物に入れ、素早く蓋をし強還元をかける「ポスト・ファイアリング」<sup>51</sup>という焼き方がある。こうすることで、釉薬がより複雑に発色し、釉のかかっていない部分は炭素を吸って黒くなる。このRAKU焼きからヒントを得て、現在の釉薬を用いた炭化焼成に辿り着いた。

自作で行う炭化焼成では、酸化と還元が窯の中で複雑に入り混じること、釉薬に含まれる酸化金属が反応し発色する。ここで、焼成における、酸化と還元について整理しておく。酸化とは酸化炎焼成、還元とは還元炎焼成のことである。それぞれ『増補 やきもの事典』（2000年）<sup>52</sup>で調べると以下の意味がある。

酸化炎焼成：完全燃焼より酸素の多い火炎で焼成すること。このため素地や釉薬中の鉱物が酸化し、その特有の色を呈する。青織部・黄瀬戸など。還元炎焼成に対する語。<sup>53</sup>

還元炎焼成：焼成に必要な酸素の供給が不足して、炭素の多い火炎による焼成。そのため素地や釉薬中の鉱物の酸素が失われ、特有の色を呈する。青磁・辰砂など。酸化炎焼成に対する語。<sup>54</sup>

また、『角川 日本陶磁大辞典』（2002年）<sup>55</sup>によると以下の意味がある。

---

<sup>51</sup> 丹下裕史著「第3節 自然の土と結び、心をたどる」、竹内博、長町充家、春日明夫、村田利裕編集『アート教育を学ぶ人のために』所収、世界思想社、2005年

<sup>52</sup> 前掲註1、下中直人編集兼発行者『増補 やきもの事典』

<sup>53</sup> 同上、p. 143

<sup>54</sup> 同上、p. 96

<sup>55</sup> 前掲註7、矢部良明編集代表『角川 日本陶磁大辞典』

酸化炎：燃焼の際、燃料に対して酸素が過剰な状態で完全燃焼させた時の火炎。燃焼ガス中に酸素が含まれ、酸化雰囲気となり被焼成物を酸化する。（後略）<sup>56</sup>

還元炎：燃焼の際、燃料に対して理論空気量（燃料を完全に燃焼させるために必要な最小限の空気量）以下の酸素で不完全燃焼させた時の火炎。燃焼ガス中に一酸化炭素あるいは水素を含み、還元雰囲気となり被焼成物を還元する。（後略）<sup>57</sup>

それぞれ焼成で、釉薬中に含まれる発色元となる酸化金属は反応する。自作では、主に酸化銅と二酸化マンガンを多く含んだ釉薬を用いる。そして、これらの金属が、焼成中の酸化と還元的作用で様々な色を生み出すのだが、この金属が発色するプロセスについて、鑄金作家・畠山耕治（はたけやま・こうじ、1956年-）の言葉に共感したので、以下に抜粋する。

長くやっていると技術が上達して、自分のやりたいことを手が的確に表現できるようになってくる。でもね、そうならないときが一番楽しい。僕はこうつくりたいのに、言うことを聞いてくれない。つまり青銅の持っている意識の方が僕より高いんだ。素材はすべて意識を持っている。ものづくりをしているといつもそう思います。僕だけの力では絶対につくれない。青銅の持つ意識、何千年という記憶が今のこの世の中に表出した瞬間をどう留めるか。僕はそれを補助している。<sup>58</sup>

私は、成形の工程から焼成に至るまで、偶然性を極力排除することに努めてきた。しかし、土を焼くという行為は自分の手から作品を離すことであり、私の手の及ばないところで作品には何かしらの変化が起こる。釉薬に含まれる金属の発色は、この「自分ではどうすることもできない偶然性」によるものである。畠山の言葉を借りるのであれば「素材の意識」<sup>59</sup>が「自分の意識」より高いということである。炭化焼成での

---

<sup>56</sup> 矢部良明編集代表『角川 日本陶磁大辞典』、「酸化炎」（坂本憲仁）の項、角川書店、2002年、p. 606

<sup>57</sup> 同上、「還元炎」（坂本憲仁）の項、p. 360

<sup>58</sup> <https://www.sxl.co.jp/magazine/index03.html#> 『ヤマダエスバイエル「用と美」鑄金 金属作家 畠山耕治』閲覧日2016年/11/10

<sup>59</sup> 前掲註58、<https://www.sxl.co.jp/magazine/index03.html#> 『ヤマダエスバイエル「用と美」鑄金 金属作家 畠山耕治』

釉薬の色の変化は、窯の中という自分の手が及ばないところでの変化であり、「目に見えない力」のはたらきである。窯の温度や釉薬の量を調整することは、その力のはたらきを補助しているに他ならない。

炭化焼成を始めた当初は、釉薬を投入し焼している時に窯の蓋を開け、直接作品には触らないまでも、釉薬をかき混ぜ炎や煙を意図的に調節してきた。それは、窯の中の変化に少しでも自分の意図を加えたいという偶然性に対する抵抗だった。しかし現在は、蓋の開閉など必要最低限の操作にとどめ、作品を取り出すまでほぼ手を加えない。それは自分の手が届かないところまで無理やり手を加えようとせず、窯の中の力を受け入れることである。窯の中の変化を受け入れられるようになったという意識の変化は、自作は「ただひたすらに土を積み上げそれを焼くこと」という焼きものの本質的な部分を意識することに繋がっていく。

最後に、炭化焼成における窯を築窯することに言及する。炭化焼成での作品制作を進める中で、自らレンガを積み上げ窯を築窯する工程が、私の中で重要なことではないかと考えるようになった。レンガを積み上げ窯を組むことは、電気窯やガス窯といった決められた空間で焼成するのではなく、ゼロから焼成する空間を作り上げる。レンガは積み上げることによって、窯の内側の空間と外側の世界を隔てる壁体となる。それは、ひも状の粘土を積み上げる手捻りの行為と重なる。異なるふたつの工程は、実は本質的な部分では同じようなことではないかと考えるようになった。

私にとっての焼成とは、土を焼くことの本質的な部分を見つめることである。しかしそれは、高火度焼成による釉薬の変化、胎土の歪み、素地の色の変化といった偶然性を指すものではない。あくまでも、作品が私の範囲内にいることが重要である。それは「成形段階のみずみずしさ」をとどめておきたいと考えた八木一夫の思考に共通することでもある。しかし、どこまでも偶然性を否定し黒陶の漆黒を求めた八木との大きな違いは、炭化焼成による釉薬の色の変化を受け入れることである。自己の範囲内に収まりながらも、炭化焼成による釉薬の色の変化という自分の手には負えない偶然性を取り込むことが、私の焼成である。

### 第3項 自作における炭化焼成の方法

初期の窯の構造は、焚き口の真上に煙突がくる構造の窯である。八木一夫が使用した黒陶の窯と基本的な構造は同じである。まず窯の底面から一段上げて、作品を置くための棚板を設置する。この時、焚き口と反対の壁から15cmほど隙間をあけて棚板を設置する。この隙間は窯の大きさに応じて適宜変わる。焚き口からの炎は、この棚板の下を抜け棚板と壁の隙間で折り返し、作品の周囲を通して煙突から抜ける。横から見ると「コ」の字を描くように抜ける。この窯は通称「イッテコイ窯」と呼ばれる。

耐火レンガを積み上げ、焼成ごとに作品のサイズに合わせ窯を作るため、その都度窯の大きさは変わる。窯の蓋は棚板を使用するが、棚板は熱伝導が良いため、保温作用があるバブルレンガをその上に置いて蓋にする。燃料はプロパンガスでガスバーナーを使用する。使用するバーナーは1基。炭化させる有機物は籾殻を使用する。作品の大きさ、窯のサイズ、出したい色味によってその量は変化するが、投入した時に作品が半分ほど隠れる量が目安となる。

約500℃まで温めた後、ガスを切り焚き口を塞ぐ。蓋を開け、窯の上から素早く籾殻を投入する。空気が入ると炎が出るので、炎が大きくならないうちに蓋を閉める。黒陶のように漆黒にする必要がないため完全に密封しない。レンガの隙間や蓋と本体の間からは煙が漏れる。煙が収まると少し蓋を開け、中の籾殻をかき混ぜる。こうして空気を取り込み更なる燃焼を促し、窯の中での温度差を生み出す。その結果、作品にモノトーンのグラデーションができる。胎土に炭素が吸着する経過は、黒陶の焼成と同じである。黒陶との大きな違いは、煤を出す有機物を投入する場所と、冷却の段階で、蓋の開閉と籾殻をかき混ぜによって炭素の吸着にムラを出すことである。

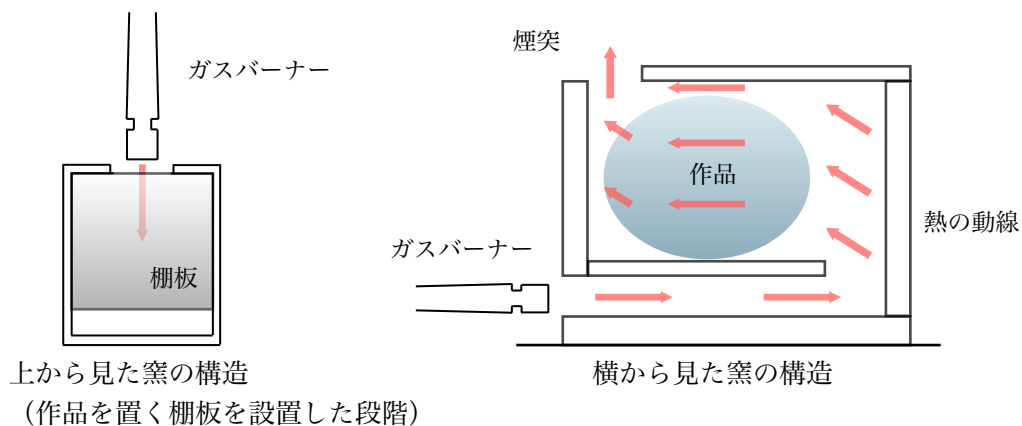
初期の段階では1000℃で焼成した素地のままを炭化させていたが、これらの作品では、時間の経過に伴い炭素の色が抜けるという現象が起こった。黒陶と異なり、窯を密閉しないことや、水蒸気による圧力がないことなどが色の抜ける要因と考えられる。このことが作品として不十分な印象を持っていた。そこで、作品の一部分に使用していた低温で熔ける釉薬を外側の表面全体に掛けるようになる。ここから、電気窯で釉薬を一旦熔かしその後炭化焼成で釉薬の窯変を生み出す現在の焼成に辿り着いた。

現在行っている炭化焼成は、それまで行ってきた焼成に比べ、窯自体の構造はあまり変わっていない。しかし、作品の大型化と焼成の効率化を図るためバーナーを2基にした。そのため煙突の位置を窯の中央に変更した。この構造の窯では、バーナーを窯の対角線上に配置する。それに伴い炎の通り道を二本にする必要がある。窯の中心に仕切りを設け、それぞれの焚き口からからの炎が別々に窯の中へ入るようにする。つまり窯の上から見ると、作品を置く部分には焚き口とは逆側の対角から炎が入ってくる。そして煙突を窯の中央に設置しているため、対角から出てきた炎は窯の中にあ

る作品の周囲を時計回りに回りながら抜けていく。この炎が螺旋状に回り、抜けていく構造を「トルネード式」と呼ぶことにする。

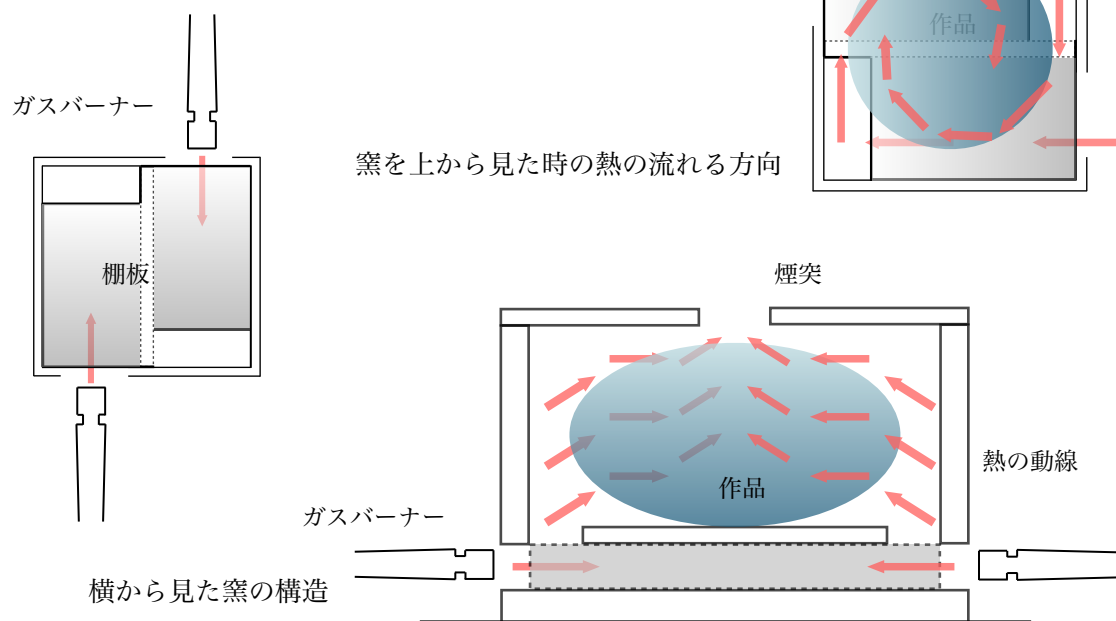
この構造を用いることで窯内部の温度差にムラが無くなり、作品全体が均等に温まる。そのため、炭化による窯変が以前より強く出る効果が得られるようになった。大型の作品を焼成する場合には、窯の巨大化に伴い窯の上下で著しく温度差ができる。その差を縮めるために、作品の下から20~30cmほどのところの窯の各側面にレンガひとつないしふたつ分の開閉式の穴を設けておく。この穴と煙突の開閉操作によって上昇する熱を下へ循環させ、窯の上下の温度差を少なくすることができる。

#### ・窯の構造「イッテコイ窯」



#### ・窯の構造「トルネード式」

上から見た窯の構造  
(作品を置く棚板を設置した段階)



## 第4節 内側の存在を確かにする表面

手捻りで土を積み上げる行為と炭化焼成を通して、そこから生み出される形態に加え、その表面についてもこだわりを持ってきた。この作品の表面に対する執着は、表面は内側の延長にあるという意識からくるものである。ここでの表面とは形態の外側、つまり土の膜の外側の釉薬が掛かっている（無釉もある）部分を指す。

この表面の成り立ちを今一度整理する。まずひも状の粘土を積み上げ、指で捻っていく。この時、指跡がはっきりと土の膜の両面に刻み込まれる。次に、外側から木の板を当てることで、指跡は、その跡の深さに応じて消えたり残ったりする。つまり、木の板を当てることで土を締め物理的な強度を高める一方で、指跡の取捨選択を行なっているのである。さらに、素地が半乾燥状態の時にスーパーのビニール袋などで磨く。磨くことにより土の粒子の密度が高まり、釉薬を掛けない素地の部分は焼成後わずかな光沢を放つ。磨きの工程は釉薬を掛ける掛けないに関わらず、形態のほぼ全面に行う。素焼後、その上から釉薬を吹き付ける。素地のままの部分はマスキングをする。そして炭化焼成で窯変による色の変化が生まれる。

この一連の工程が、自作の「表面」を作り出している。それは、各工程が層状になって形態の表面を作り出しているイメージである。どれかひとつを怠ってしまうと「表面」は完成しない。それぞれの工程の着実な積み重ねが重要である。このことは、手捻りの行為やレンガを積み上げ窯を組む行為の意識に通じている。

ここで、土の膜の外側だけでなく内側についても言及しておかなければならない。ある種意図的に作り込まれた「表面」に対し、内側の面は全く反対の作用から成っている。そこには手捻りの指跡が生々しく残り、また形態を整えるために内側から押した跡、板を叩きつけた跡など成形時の行為の痕跡がはっきりと残る。そして、炭化焼成時には釉薬が掛けられていないために素地が炭素を吸って黒くなる（使用する土によって色は異なる）。自作が「土を積み上げそれを焼く」造形というのであれば、この内側が本来の「表面」としてふさわしいのかもしれない。しかし、自作の形態はあくまでも内側の存在により成り立っている前提のため、ある意味本質的な部分である土の膜の内側は、目に見えないところに留めておく必要がある。外側と内側をはっきりと区別するためにも、視覚的な違いが必要なのである。「作り込まれた表面」は決して軽視できるものではない。現在の制作において、この表面は、見る側の意識を内側に導くための重要な要素である。

外館和子著「美術としての陶芸—あるいは陶芸という造形について」<sup>60</sup>の中で、表面について以下のように述べられている。

彫刻などの立体作品に対して「工芸的である」と評するときそれはしばしば“表面的には美しいが、内容が希薄である”というような非難めいたニュアンスが含まれる。（中略）表面とはフォルムの最も外側にある厚さ数ミリの色と素材感をもつ造形の一部である。表面の0.1ミリまで造形として捉えること、作品が手を離れる寸前まで神経を行き渡らせること、それは、作品と作家の手との距離が最も近い陶芸の特性のひとつである。（中略）見る者の視覚への最前線としての表面を軽視しない、表面を単なる上っ面の問題で済まさない（中略）表面を、かたちの最も外郭を担当する造形要素として捉えるのである。亀裂のありようや質感、釉薬等の色、模様、その他表面が担うあらゆる造形要素についての配慮を徹底することが造形全体としての強さにも直結する。

しばしば「彫刻的な」と評される自作において、表面への執着は、「土を積み上げそれを焼く」行為から生み出された形態であることの裏付けである。そして、上記にあるように「表面を、かたちの最も外郭を担当する造形要素として捉え」<sup>61</sup>た時「表面が担うあらゆる造形要素についての配慮を徹底することが造形全体としての強さにも直結する」<sup>62</sup>のである。

制作工程において、いかなる偶然性をも排除しようとしてきた私にとって、作品の表面を自らの手には負えない焼成によって得ようとするのは、いささか矛盾することかもしれない。しかし低温焼成を選択することで、あくまでも作品は自己の範囲内に留まっている。自作における表面は、規律正しく積み重ねられた工程の先に、偶然性を取り込むことで初めて完成となるのである。その結果としての表面は、決して「表面的」<sup>63</sup>ではなく、その先にあるもの、向こう側を想起させるものとして意味ある存在である。

---

<sup>60</sup> 外館和子著「美術としての陶芸—あるいは陶芸という造形について」、茨城県陶芸美術館、中泉多詔、外館和子編集『現代陶芸の精鋭—21世紀を開くやきものの手法とかたち—』所収、茨城県陶芸美術館、2001年、p. 11

<sup>61</sup> 同上

<sup>62</sup> 同上

<sup>63</sup> 同上



---

---

本章では自作の主な制作技法である手捻りと低温焼成、そして、これらの制作技法からできる作品の表面についてについて論述した。

まず、博士後期課程での作品制作に繋がる制作を、京都教育大学の学部時代に遡り、陶芸家・宮下善爾先生との出会いや、金沢美術工芸大学大学院に進学して間もなく参加した「越後妻有アートトリエンナーレ」での作品制作を取り上げた。

これらの制作や経験が基となって現在の手捻りに辿り着いており、私の用いる手捻りは自己の身体と密接に関わり、また、成型時に削らないことが自分に課している制約であると述べた。さらに鈴木治と金子潤の成形方法と造形を自作と比較し、手捻りとそこから生まれる造形の共通点と相違点を導き出した。

次に、自作における本焼きの温度に満たない三度の焼成として低温焼成を定義付けた。そして、炭化焼成のきっかけとなった黒陶についてその歴史を述べ、黒陶を使用する作家として八木一夫を例に取り上げた。自作において、低温焼成を選択する理由は、自己の分身である自作を成形時のままで留めておきたいからである。

最後に、手捻りと低温焼成の一連の工程は表面を作り出していることを述べた。また、形態の外側のみならず、内側の重要性についても触れ、自作の表面はその先にあるもの、向こう側を想起させるものであるとして本章をまとめた。

第2章では本章で述べたことを受け、手捻りと低温焼成を用いた作品における造形の展開を3つの特徴に分類し、論述していきたい。

## 第2章 造形の展開

### 第1節 作品の紹介

ここでは本論文で扱う研究作品の紹介として、現在から見た作品の意味を考察していく。博士後期課程一年に制作した《森を作る I-VI》（2014年）から最新作《内観》（2016年）まで、15作品の紹介となる。

これらの作品の詳しい制作工程は、巻末に掲載する。

1. 《森を作る I-VI》（2014年）
2. 《燈》（2014年）
3. 《昇華》（2015年）
4. 《環》（2015年）
5. 《太陽の輪廻》（2015年）
6. 《パンドラ-真実の壺-》（2015年）
7. 《時を編む-生命の器-》（2015年）
- 8.、9.、10. 《胚》（2015年）
11. 《静寂の振り子》（2015年）
12. 《compass》（2016年）
13. 《パンドラ-ふたつの解-》（2016年）
14. 《立ち上がる雲》（2016年）
15. 《内観》（2016年）

## 1. 《森を作る I-VI》

制作年：2014年

サイズ：h240×50×50cm（全6点）

素材：陶土（大島耐火産業株式会社製「中荒土」、色は黄みがかった白色）・釉薬

展覧会：「土展」一部出品、「Dialogue for Tomorrow 明日への対話」一部出品



修了制作《源生》（2013年）の展示から、直感的に上方向に伸びる形態が林立するところを見てみたいと思った。そして、「原初的な生命感」という言葉をテーマに、1年間で20本制作し、ひとつの空間に配置することを目指した。

大型の作品を制作するにあたり、パーツをつなぐ継ぎ目が形態の課題だった。《源生》（2013年）までは、継ぎ目を目立たなくするため、下と上のパーツの稜線が続くように成形していたが、かえって継ぎ目の線が強調されてしまった。そこで本作では、パーツごとに一旦フォルムを終わらせ、上に乗るパーツは下のパーツから生えてくるイメージで成形した。また継ぎ目の部分に、芯のようなイメージで円筒を用いることもした。これらの形態は、継ぎ目の形態のひとつの解決方法となった。また、素地のみでの炭化焼成だけでなく、低温で熔ける釉薬を、手捻りの際にできるひも状の粘土同士の継ぎ目や、パーツの継ぎ目の円筒部分に塗り、炭化焼成によって窯変をつけることも行った。

一方、時間の経過とともに炭化された部分の色が素地から抜けてしまうことが判明した。また、エッジを用いた形態がパターン化してきていた。20本という数やテーマと形態の意味が希薄だった。

## 2. 《燈》

制作年：2014年

サイズ：h30×30×30cm

素材：陶土（5号赤土・中目を1とし、大島耐火産業株式会社製「中荒土」を6割混合したもの）・釉薬（3号釉、福島長石、福島珪石、朝鮮カオリン、酸化銅、二酸化マンガンを一定割合で混合したもの）

展覧会：「上黒丸二〇一四」出品、「珠洲窯窯すずあながま」出品



《森を作る I-VI》（2014年）の制作後、エッジを用いた形態に行き詰りを感じていた。そして、それまでの手捻りでの制作から一旦離れることを考え、制作した作品である。ちょうど「上黒丸二〇一四」への出展が決まり、テーマが「灯り」だったことで光を通す形態を思い付いた。

ちぎった粘土を繋ぎ合わせ網目状にすることで、内側を覗くことができる形態となった。この形態を出発点として、物事の対極にある事柄について興味を持つようになる。そして、内側の存在についての意識が生まれた。

本作はそれまでとは違った私の中で新しい形態の試みだったが、この手法からの展開が見えて来ず、改めて自分の中での手捻りの重要性を再確認することとなった。

### 3. 《昇華》

制作年：2014年

サイズ：h220×35×35cm

素材：陶土（大島耐火産業株式会社製「中荒土」）・釉薬（無鉛フリット、福島長石、福島珪石、朝鮮カオリン、酸化銅、二酸化マンガンを一定割合で混合したもの）

展覧会：「Dialogue for Tomorrow 明日への対話」出品、「気色をつなぐ」出品



《燈》（2014年）の制作を終え、再度手捻りで作品制作したいと思った。そして、国立民族学博物館で「イメージの力」展をしたことがきっかけで、中が空洞で上に伸びる形態に「目に見えないもの」とのつながりを求めるようになった。本作は《森を作る I-VI》（2014年）の展開として、エッジを用いた形態をより整理したものである。そして《燈》（2014年）の制作から意識するようになった「内側」について、スリットを設けることで内と外の関係を表そうとした。この内と外の意識から、自作は「土の膜」の形成であることに気づく。そして「土の膜」で隔たれた外側を「普段目に見ることできる現実の世界」、内側を「目に見えない異界」と考えた。

また、炭化焼成の問題を解決する方法として、それまで一部分に使用していた低温で熔ける釉薬を外側の表面全体に掛け焼成した。内側に掛けないのは、内と外を明確に示すためである。

一方で、造形にはまだ改善の余地があり、縦方向という形態はまだひとつのパターンの中におさまっているように感じた。釉薬を用いた炭化焼成では、釉薬のムラが生じ、素地の色が不自然に見えてしまったことから、焼成についても改善が必要であると感じた。

#### 4. 《環》

制作年：2015年

サイズ：h200×200×30cm

素材：陶土（5号赤土・中目を1とし、大島耐火産業株式会社製「中荒土」を6割混合したもの）・釉薬（無鉛フリット、福島長石、福島珪石、朝鮮カオリン、酸化銅、二酸化マンガンを一定割合で混合したもの）

展覧会：「Dialogue for Tomorrow 明日への対話」出品、「気色をつなぐ」出品



縦方向の造形から脱するかたちで辿り着いた作品が、本作の円環状の形態である。前作《昇華》（2015年）同様に、「目に見えないもの」とのつながりや内と外の関係について考えた作品である。7つのパーツからなる本作では、各パーツをボルトでつなぐ。その作業のために手を入れる穴を設けた。また、この穴には土の膜で隔たれた内と外をつなぐ役割もある。そして円環状の造形自体が、ひとつの空間をあちら側とこちら側に分ける穴であり、結界である。

それまで制作してきた縦方向に伸びる形態からの脱却という点で新たな展開だった。また、使用する粘土を赤土ベースのものにしたことで釉薬のムラの問題を改善することができた。炭化焼成による窯変も《昇華》（2015年）に比べ効果的に現れた。しかし、穴の形状や各パーツの継ぎ目の形状は検討する必要がある。また、土の膜を意識することから、エッジを用いた造形を再考する必要性が出てきた。形態と釉薬を用いた炭化焼成の併用も要検討となった。



## 5. 《太陽の輪廻》

制作年：2015年

サイズ：w55×h53×d60cm

素材：陶土（5号赤土・中目を1とし、大島耐火産業株式会社製「中荒土」を6割混合したもの）・釉薬（A：無鉛フリット、福島長石、福島珪石、朝鮮カオリン、酸化銅、二酸化マンガン、弁柄を一定割合で混合したもの。B：無鉛フリット、福島長石、福島珪石、朝鮮カオリン、酸化銅、二酸化マンガンを一定割合で混合したもの）・鉄（太さの規格がM8、M12、M16のクロムメッキされた鉄製のボルト）

展覧会：「神戸ビエンナーレ2015現代陶芸コンペティション」準大賞



《環》（2015年）の制作を受けて、パーツの接続について解決の方法を見出そうとした作品である。それまで、目に見えない部分で使用してきた鉄製のボルトを、錆びさせて目に見える形で露出させ、造形の一部にしようと試みた。ふたつのパーツを貫くように6本のボルトを取り付けた。ボルトの露出については、検討の余地はあるが、ボルトを組み合わせた形態は新たな作品の展開として可能性を感じた。そして、本作の制作を通じて陶と鉄と火の物質の関係性についての興味や、そこから派生した社会問題についての関心が高まっていく。

一方で、エッジを用いた造形のパターン化からは完全に脱しきれなかった。また形態と炭化焼成との相性に対する疑問も持ち続けることとなった。

## 6. 《パンドラ-真実の壺-》

制作年：2015年

サイズ：w46×h85×d46cm

素材：陶土（5号赤土・中目を1とし、大島耐火産業株式会社製「中荒土」を6割混合したもの）・釉薬（釉薬A、釉薬B）・鉄（太さの規格がM4のクロムメッキされた鉄製のボルト）

展覧会：「こうさくてん」出品、「2015京展」入選、「橋本知成展 つながり」



2015年5月に開催された「パンドーラ」というテーマのグループ展に出展した作品である。現代社会の問題を扱った展覧会の趣旨に共感し出展を決めた。

器型をした形態は、ギリシャ神話「パンドラの箱」から着想を得ている。機能を有した器ではなく「生命の象徴」として捉えた。そして、フォルムをシンプルにすることで窯変による釉薬の色の変化を強調することができた。また、土の膜の内側と外側の関係性について、器型を用いることでより説得力のあるものとなった。そして、蓋を浮かせて取り付け隙間を設けることで中を見てみたいという欲求が生まれ、見る人に内側の存在をより意識させられると考えた。

本作以降、器型に蓋を取り付けた作品を「パンドラシリーズ」として作り続けることとなる。器型の形態に新たな展開の可能性を見出したが、サイズ感の問題と、本体のボルトを取り付ける部分が、土の膜の内側なのか外側なのかという問題が生じた。



## 7. 《時を編む-生命の器-》

制作年：2015年

サイズ：h245×w70×d70cm（台座含む）

素材：陶土（5号赤土・中目を1とし、大島耐火産業株式会社製「中荒土」を6割混合したもの）・釉薬（釉薬A、釉薬B）・鉄（太さの規格がM8、M10のクロムメッキされた鉄製のボルト）

展覧会：「橋本知成展 つながり」出品



前作《パンドラ-真実の壺-》（2015年）の展開として、器型の形態の大型化を図った作品である。

4つのパーツからなる器型をある種の棺と捉え、ボルトでつなぐことで生命のつながりを表そうとした。ボルトによるパーツの繋ぎ目には隙間を設け内側を窺うことができようにした。サイズを大きくしたことで、炭化焼成による窯変が一層ダイナミックな印象を与えることとなった。また、手捻りの跡を比較的しっかりと残したため、ひも状の粘土の積層による土の膜という意味が説得力を増したと考えている。

しかし「そもそも器の形態を分断するのはおかしい。」という意見もあり、パーツを分割することの意味を改めて考えることとなった。また、ボルトを取り付ける本体部分の「かえし」の構造の扱いについては答えを見出せずにいた。

## 8.、9.、10. 《胚》

制作年：2015年

サイズ：8. :h56×w56×d56cm

9. :h56×w56×d56cm

10. :h63×w63×d63cm

素材：陶土（5号赤土・中目を1とし、大島耐火産業株式会社製「中荒土」を6割混合したもの）・釉薬（釉薬A、釉薬B）・鉄（太さの規格がM4、M6、M8、M10のクロムメッキされた鉄製のボルト）

展覧会：「橋本知成展つながり」出品、「第69回和歌山県美術展覧会」入選



器型の形態「パンドラシリーズ」と同時期に制作した作品で、卵や細胞などのイメージから着想を得た球形をしている。ボルトでつなぐ形態、目に見えないもの、エネルギーを内包する形態を意識した作品である。本作は、ボルトを取り付けるかえしの構造が器型の作品よりも目立っている。そして、この構造部分が土の膜の外側なのか内側なのかという位置付けが《パンドラ-真実の壺-》

《パンドラ-真実の壺-》と同様、曖昧になっていた。一方で、形態の外側の窯変と、オレンジ色をした素地の部分とのコントラストが造形的、視覚的に面白いと感じた。また、窯変による模様と球の形態から、天体のようなイメージも生まれ、宇宙的な広がりを想起させるものとなった。

ボルトを取り付ける構造部分の扱いについては、解決すべき要素である課題として持ち続けることとなった。

## 11. 《静寂の振り子》

制作年：2015年

サイズ：h108×w55×d55cm（2点1組）

素材：陶土（5号赤土・中目を1とし、大島耐火産業株式会社製「中荒土」を6割混合したもの）・釉薬（釉薬A、釉薬B）・鉄（太さの規格がM8、M10、M20のクロムメッキされた鉄製のボルト、鎖）

展覧会：「橋本知成展 つながり」出品、「コウゲイ℃ -素材と今の接触点-」出品



一連の器型の形態の展開として制作した作品である。土器の形態から着想を得た紡錘形の器型をしている。この形態には前作から引き続き棺のイメージを持っている。本作は以前から考えていた吊り下げるという展示形態に挑戦した。宙に浮かせることで緊張感のある見せ方を狙ったが、焼きものが浮いている状態に「落ちる→割れる」ことを連想するという意見も聞かれ、緊張感とともに不安感を抱かせるものとなった。本作では、パーツの繋ぎ目のかえしの部分が、造形上のアクセントになったと感じている。吊り下げる展示形態には可能性を感じたが、「落ちる→割れる」という不安感が緊張感に勝る危険性を孕んでおり検討の必要性が生まれた。

## 12. 《compass》

制作年：2016年

サイズ：h300×w110×d110cm（フレーム含む）

素材：陶土（5号赤土・中目を1とし、大島耐火産業株式会社製「中荒土」を6割混合したもの）・釉薬（釉薬A、釉薬B）・鉄（太さの規格がM8、M20のクロムメッキされた鉄製のボルト、鎖、フレーム）



吊り下げる展示形態の、さらなる展開を求めた作品である。前作《静寂の振り子》は、中央から鎖一本で吊り下げていた。そのため見る人に、「落ちる→割れる」という不安を抱かせることとなった。本作は4本の鎖を鉄のフレームに取り付けることで作品を支えている。フレームを含め、ひとつの作品として成立するものである。こうすることで、形態を支える物理的な安定感が増し、その結果として、浮いている緊張感のみを素直に表現できたと考えている。また、パーツの繋ぎ方や素地が見えるかえしも、《時を編む-生命の器-》のような違和感を感じることはなかった。

本作は、方位磁石の針がモチーフである。「いくらまはされても針は極北をさす」という高村光太郎の詩が着想の原点である。方位磁石の針の形に加え、古代の甕棺墓の形態をイメージしている。

吊り下げる展示形態に作品の見せ方として可能性を感じたが、造形の展開としてはとつの完成された形態であると感じた。

### 13. 《パンドラ-ふたつの解-》

制作年：2016年

サイズ：[a] h61×w59×d59cm

[b] h64×w58×d58cm

素材：陶土（ [a]大島耐火産業株式会社製「中荒土」、[b] 5号赤土・中目を1とし、大島耐火産業株式会社製「中荒土」を6割混合したもの）・釉薬（釉薬A、釉薬B）・鉄（太さの規格がM4、M12、M16のクロムメッキされた鉄製のボルト、ナット、ワッシャー）



《パンドラ-真実の壺-》の制作から始まった器型の形態をした「パンドラシリーズ」のひとつの終着点として考えた形態である。底面と、器として成立させるための側面の立ち上がり、そして蓋の必要最小限の要素からなる円筒形という、至ってシンプルな形態にした。また、幾何学的な形態を用いることは現代社会が抱える問題のメタファーとなる作品にならないかと考えた。そして、本作では以前の作品で課題となっていたボルトを取り付けるかえしの構造を、土の膜の外側の延長とすることで解決を試みた。素地のままにしていたかえしまで釉薬をかけることで土の膜の外側とみられるようになった。また、焼成では釉薬を掛けない面積を多くし、炭化焼成で黒陶になる部分と釉薬の窯変による部分をひとつの形態に盛り込む方法を新たに取り入れた。円筒形や新たな炭化焼成の展開は本作における収穫だった。一方で、本作より形態の側面にはめ込まれたボルトの意味を問われることとなった。



#### 14. 《立ち上がる雲》

制作年：2016年

サイズ：h280×w53×d89

素材：陶土（5号赤土・中目を1とし、大島耐火産業株式会社製「中荒土」を6割混合したもの）・釉薬（釉薬A、釉薬B）・鉄（太さの規格がM5、M12、M16、M20のクロムメッキされた鉄製のボルト）



従来の自作の中で、どの造形様式にも当てはまらない形態の作品である。《パンドラ-ふたつの解-》と同時期に制作された本作は、「パンドラの箱の中身」である。人間の強欲が箱から立ち上がり雲となる様子をイメージした。

そして、この形態の出発点はエッジを用いた造形からの展開の模索にある。エッジを用いた造形の新たな展開を考える中で、エッジを用いずともひとつのパーツを無理のない大きさにすることや、緩やかな曲面の組み合わせで形態を維持できることに気づいた。本作の形態については、無数にはめ込まれたボルトや、穴、その穴に取り付けられた蓋など、それぞれの要素をもう一度考える必要がある。自作の新たな形態として可能性を感じつつ、大きさの適正については他の造形要素と同様に考慮の必要性を感じた。

## 15. 《内観》

制作年：2016年

サイズ：h205×85×85cm

素材：陶土（大島耐火産業株式会社製「中荒土」）・釉薬（釉薬A、釉薬B）・鉄（太さの規格がM10、M24のクロムメッキされた鉄製のボルト、ナット、ワッシャー）

展覧会：「橋本知成展 内観」出品



2016年5月に京都市はギャラリーマロニエで開催された「橋本知成展 内観」に出展するために制作した作品である。大型の作品を一体で作ることは私の中で切望していたことだった。滋賀県立陶芸の森での滞在制作が決定し、それまでの窯の大きさという物理的制約から解放され、高さ2mを超える形態を制作することが可能となった。

本作における炭化焼成は、焼成時間約10時間、最も高温は1000℃を記録し、従来の焼成に比べ燃焼のカロリーが高く、その結果、より深い色味を得られた。また、一体で成形できたことで、それまで主張してきた「土の膜」や「内側と外側の関係性」が作品の物理的なスケールも加わり、説得力を持ったと考えている。また本体には二箇所穴が空いたままの部分があり、内側を覗くことができる。無数のヒビや割れは、搬入時に生じたものだが、このトラブルに見舞われても私はあまり動じなかった。このことから、作品を制作する行為も私にとっては重要なことであると気づいた。そして、作品を作ること自体が私にとっての「内観」であるという結論に至った。

## 第2節 造形の展開について

本節では、前節で紹介した研究作品について、その造形の展開を以下3項に分類し述べる。

### 第1項 エッジを用いた造形

《森を作るⅠ-Ⅵ》（2014年）《昇華》（2015年）《環》（2015年）《太陽の輪廻》（2015年）に見られる造形は、修了制作《源生<sup>げんしょう</sup>》（2013年）で明らかとなった曲面と曲線を基調にエッジと凹凸面を組み合わせた造形である。

この造形の原点は、大学院1年次後期に制作した作品《陽炎》（2012年）である。当初、エッジを用いた凹凸面の組み合わせによる形態は、私が何か形をイメージをしたというよりも、手捻りで粘土を積み上げてゆく中で自然発生的に出てきた形だった。土を積み上げてゆく中で、手に伝わる土の感触に手や指が呼応していく。つまり、土からイメージが出てきたという印象である。ここでの「イメージ」とは、具体的な形では無く、心地よいと感じる曲線や面といった断片的なものである。しかし、土から出てきたイメージを形として残す時に、手捻りの行為と共に私の感情や情念が自然とその形に投影されてゆく。このことが繰り返されると、土の感触からくるイメージが私の中で一旦昇華され、逆に私の側からイメージのようなものが湧き出てくる。あくまでも土側から発信され指に伝わる感触によって形は形成されるが、単に土と指先から生じるのではなく、私の内的な感覚も作用している。土を積み上げる行為から出てきたイメージが自分のものとなり、そこから作りたい形が私発信で生まれてくる。それは土の性質によって形作られる形態である。

そして、エッジの造形には形を維持する物理的な強度がある。ある一定の大きさの造形物を制作するにあたり、まず第一に物理的な強度が重要となる。自作では、土を立ち上げてできる内側は外側と同様に重要であるという考えから、成形の際、強度をもたせる構造体を極力使わないことを前提にしている。また手捻りは、下から上へと粘土を積み上げて成形するため、サイズが大きくなるに従って下部と上部との乾燥具合に差ができてしまう。この乾燥の差によって、意図しないフォルムの歪みやズレ、亀裂が生じることがある。その差をできるだけ無くするために、必要最低限の構造で、かつ、ある程度の成形スピードを維持し強度を保てる構造として、エッジを立てることに辿り着いた。

そして、エッジ同士の間には面が生まれる。この面とエッジの連なりにより物理的強度を得ることができる。しばしば、エッジを用いた造形について「えぐり取った形」という意見を耳にする。ここで注目したいのが、自作では「えぐり取った形」、つま





図28. 1. 《森を作る I-VI》 (2014年)  
部分



図29. 3. 《昇華》 (2015年)  
部分



図30. 5. 《環》  
(2015年)



図31. 6. 《太陽の輪廻》 (2015年)



図32. 《源生》<sup>げんしょう</sup>（2013年）部分



図33. 《陽炎》（2012年）

り凹面のみを使用しているのではない。そして、実際にえぐり取った形ではこのような造形にはならないし、そもそも成形の際に削らないことが決まりである。エッジを用いた造形は、あくまでも手捻りで粘土を積み上げる面の連なりである。エッジを用いた造形に重要なことは、凹面と凸面が同時に存在していることである。

《森を作る I-VI》（2014年）では、エッジを用いた造形に加え、低火度で熔ける釉薬の使用も試みている。本来成型時に、エッジの部分にできるひも状の粘土同士の継ぎ目は本来なら消してしまうものである。しかし、あえてその部分を残し、そこに釉薬を埋め、炭化焼成により発色させた。継ぎ目に埋めた釉薬の表現には傷口のようなイメージがあり、手捻りによる造形が皮膜的なものであることを意識し出した。また、皮膜的な意識はパーツ同士のつなぎ目にも現れる。パーツのつなぎ目部分を円筒形にし、エッジを用いた造形があたかもその円筒形を覆っているような形状にした。この円筒は、エッジを用いた造形を支える芯をイメージしている。その円筒の部分には釉薬を塗り、炭化焼成の窯変で色を生み出す。また、円筒部分が粘土をちぎって積み上げた形態になっているものもある。芯のイメージを有機的なものとして考えたことからくる形態である。この粘土を小さくちぎって形を成形する方法は《燈》（2014年）に用いられる。これらの芯をイメージした形態は、以降の作品における土の膜や土の膜の内側を意識するきっかけとなった。さらに、釉薬の使用は素地の炭化で得られるモノトーンの表現に代わる新たな表現の模索の始まりだった。

《昇華》（2015年）《環》（2015年）では、エッジを用いた造形に加え、スリットや穴といった新たな要素が加わり、形態の内側についての意識が強くなる。そして、手捻りでひも状の粘土を積み上げる行為は、形態の外側のみを成形するのではなく、形態の外側の形成と同時に、内側の空間を作り出していると考えられるようになる。つまり、ひも状の粘土を積み上げにより土の壁体が形成されているのである。これを「土の膜」と呼ぶこととする。手捻りの行為は「土の膜」を形成しているに他ならず、それは同時に土の膜の外部と内部を明確に自覚することである。そして「土の膜」を形成することは内部の「見えない力」をコントロールすることなのである。以前の作品は「外部だけで成り立っており、えぐり取られたかのような不定形の凹面が強い生命感を発揮していた」<sup>64</sup>という指摘を受けた。そして、内側についても外側と同等の意識を持ち始めた《昇華》（2015年）《環》（2015年）以降の作品は、土の膜の外側の造形が検討課題となった。

そして《太陽の輪廻》（2015年）では、前作で造形要素が多くなってしまったことの反省としてエッジを用いた造形に特化しようと考えた。この有機的な形に対比するようにボルトを露出させることとなる。

<sup>64</sup> 横山勝彦著「橋本知成×原田昌典「気色をつなぐ」展に寄せて—作者のコンセプトと作品のコンセプト」、『橋本知成×原田昌典展 気色をつなぐ』所収、2015年、p. 3



図33.、34.、35. 1.《森を作る I-VI》（2014年）：成形の際のひも状の粘土の継ぎ目に釉薬を塗って焼成した。



図36.、37. 1.《森を作る I-VI》（2014年）：パーツの継ぎ目の構造。  
左、円筒形に施釉。右、細かくちぎった粘土で成形、施釉。



図38. 2. 《燈》 (2014年) 部分



図39. 3. 《昇華》 (2015年) : スリット



図40. 4. 《環》 (2015年) : 穴

一連のエッジを用いた造形の作品では、パーツ同士をつなぐ継ぎ目の部分の形態が造形状のひとつの課題だった。修了制作《源生》（2013年）では、形のつながりを意識し、パーツ同士の繋がりをフォルムの延長と考え、稜線を連続させることで繋ぎ目を目立たないことに重点を置いた。しかしその結果、フォルムを分断するように入る継ぎ目の線がかえって目立ってしまっていた。そこで《森を作る I-VI》（2014年）では、フォルムのつながりを意識しながら、それぞれのパーツごとに一旦形を終わらせ、その上から新たな形が生まれてくるイメージで成形を進めた。ここからできる形態に、パーツの接続部分の問題の解決策を見出した。しかし《環》（2015年）では、円環状につなぐことに重点を置いたため、それぞれのパーツ同士の関係性や、全体の見え方として不十分な印象を受けた。そこで、新たなつなぎ目の解決策として用いたものがボルトであり《太陽の輪廻》（2015年）において、その造形が明らかとなった。本来外からは見えない部分で接続の役割を担ってきたボルトを露出させ、造形の一部にしようと考えたのである。ふたつのパーツに貫通させて取り付け、ひとつの形態として繋ぎとめた。

《立ち上がる雲》（2016年）では、エッジが立つフォルムに代わり、緩やかな曲面でできた不定形を用いている。本作は、内側と外側の関係性について、「土の膜の外側の造形について、さらに検討していく必要がある」ことに対する解決の方法を見出そうとする実験的な試みである。以前の作品において、成形の際にエッジを立てることは、物理的な構造としての意味合いが強かった。しかし、このエッジを用いた造形は、私の中の「土の膜」のイメージとは少し遠い感覚を持っていた。また、成形スピードの必要性についても、ひとつのパーツを無理のない大きさにすることや、粘土の水分量を調節すること、さらに成形技術の向上によって、エッジを立てることに頼らずとも成形スピードを得られるようになった。これらの条件が整ったことで、エッジを用いた造形の展開として、本作の緩やかな曲面を組み合わせた造形に辿り着いた。しかしながらこの造形については、穴の有無やパーツ同士の組み合わせ方、サイズ感など、さらに検討を加える必要があると感じている。





図41. 《源生》（2013年）：パーツの繋ぎ目



図42.、43.. 1. 《森を作る I-VI》（2014年）：パーツの繋ぎ目



図44、45. 4. 《環》（2015年）：パーツの繋ぎ目



図46. 5. 《太陽の輪廻》（2015年）：  
パーツの繋ぎ目



図47. 14. 《立ち上がる雲》（2016年）



## 第2項 ボルトの露出

《太陽の輪廻》（2015年）以降、それまでパーツ同士を繋ぐ道具として使用してきたボルトを露出させることで、造形の一部とすることを試みてきた。きっかけは、2015年2月から3月にかけて開催した「橋本知成×原田昌典展 気色をつなぐ」に出品した《untitled》（2015年）と《気色をつなぐ方法》（2015年）の中の一作品にある。まず最初に、この二作品について述べる。

《untitled》（2015年）は《昇華》（2015年）と同じ造形様式の作品で、もともと3つのパーツを縦につなげひとつの形態になる作品だったが、制作途中に一番上のパーツを誤って割ってしまった。しかし「残りのふたつのパーツでも何とか作品として成立させたい。」と考え、二段目のパーツにあらかじめ接続用に開けていた四つの穴に、ボルトにナットを取り付けて固定してみた。その上に「まだ何かが接続される」あるいは「接続されていた」ことを暗示できはしないかと考えたのである。

《気色をつなぐ方法》（2015年）の中の一作品は、3cm×4cm角の角材を石膏で型取りし、5cmから12cmほどの長さの角柱を複数本作り、それらをボルトにナットを取り付けたもので接着、接続させた。この作品は《untitled》（2015年）のボルトの使用に造形的な面白さを感じたことで、その展開として遊びの感覚で制作した作品である。本作が、初めてボルトを露出させパーツ同士を繋ぐことを試みたものである。

《太陽の輪廻》（2015年）は、ふたつのパーツにボルトを貫通させて繋ぎ、その一部が露出している。ボルトを造形の一部として見せることで、各パーツと、そこから成立するひとつの形態としての意味が強くなるのと考えた。また、作品の造形上の要素を少なくすることで、作品の個としての強さにつながると考えた。本作をパーツの断面から垂直に見たとき、「C」の字を描いた形態に見える。この隙間を繋ぐように連続してはめ込まれた比較的細いボルトがある。このボルト群は、その物自体には何か具体的な意味がなく、造形的な面白さを求めたものである。ボルトがそこになれば作品として未完成な、しっくりと来ない感覚があった。《太陽の輪廻》（2015年）以降、全ての作品において何かしらのかたちでボルトを露出させている。その根底にあるものは、「ボルトがそこになればどこか作品として未完成な感覚」である。

そしてこの感覚に上乗せするように、ボルトの素材である金属（鉄）と、対比させるかたちの土（陶）との関係性についての思考へ展開していく。このことについては第3章で詳しく触れることとする。

《胚》（2015年）では、接続するためのボルトを取り付ける構造が球体を輪切りにした面に設けられている。この構造部分は無釉で仕上げているが、作品にとって内なのか外なのか、その存在の意味が曖昧になっていた。ボルトを露出させて接続する形態に特化した本作において、素地のオレンジ色と釉薬の窯変の対比や、造形としての



図48. 《untitled》（2015年）



図49. 《untitled》（2015年）部分



図50.  
《気色をつなぐ方法》（2015年）の一作品



図51. 5.《太陽の輪廻》（2015年）



図52. 5.《太陽の輪廻》（2015年）：「C」の形態の間にはめ込まれたボルト

面白さを感じたが、それ以上に施釉した部分に対する素地部分の見え方の意味は大きいように感じた。器型の作品においても同様に、蓋と器型の本体とをボルトで接続するために、口縁部分を折り返した「かえし」の構造がある。これらの構造の扱いは以降の作品におけるひとつの課題となった。

そして、《パンドラ-ふたつの解-》（2016年）でひとつの解決策に辿り着く。それは、かえしの部分を器型の外側の延長として捉えることである。そして無釉で処理してきた部分に釉薬を掛けることにした。また、かえしの断面部分はマスキングし、釉薬が掛からないようにする。そうすることで「土の膜」内側と外側が明確になると考えた。しかしながら、《胚》（2015年）で効果的に感じた感覚も大切にしたいという思いもある。実際《静寂の振り子》（2015年）や《compass》（2016年）における無釉の断面部分は、素地の色と釉薬が掛かった面の対比で効果的に感じた。使用する場面で作品として効果的に見えるよう臨機応変に考えることが必要だと考えている。

《パンドラ-真実の壺-》（2015年）以降の、器型を用いた造形で使われるボルトは大きく分けてふたつの役割を持っている。ひとつは、先にも述べたように、器型をした形態と蓋を接続する役割。もうひとつは、器型の側面に突き刺さるようにしてはめ込まれている。前者はパーツを繋ぐ意識の展開であり、物理的に蓋と本体を繋ぎ固定している。このボルトによって本体と蓋に隙間が生まれる。この隙間があることで、見る人に器型の形態の内側の世界を意識させられると考えている。

後者は吊るすための構造として用いたのが始まりである。《静寂の振り子》（2015年）、《compass》（2016年）では形態の中央部分に四方からボルトを貫通させ、それぞれが交わる中央部分において固定する。これが、吊り下げのための鎖を取り付ける構造体となる。この時に固定するために外面に出てきたボルトとナットの造形に面白さを感じた。この二作品をきっかけに《パンドラ-ふたつの解-》（2016年）、《立ち上がる雲》（2016年）、《内観》（2016年）で形態の側面にボルトをはめ込む構造を取り入れている。これらの作品では《静寂の振り子》（2015年）、《compass》（2016年）のような物理的な役割はない。そのため《パンドラ-ふたつの解-》（2016年）や《内観》（2016年）において、側面にはめ込まれたボルトの必要性について指摘されることがある。「本当にボルトが必要なのか。」「そもそもボルトである必要性はあるのか。」といったことや、既製品の使用に対する疑問も聞かれる。しかし、ボルトを用いる背景の根幹となっている「土（陶）と金属（鉄）の関係性」と「そこになれば作品として未完成でしっくりこない感覚」から、現時点では既製品のボルトを使用している。この「そこになれば作品として未完成なしっくりこない感覚は

ボルトが自作におけるパレルゴン<sup>65</sup>的な認識の現れである。絵画作品の額縁、彫刻作品の台座に近い意識である。作品を作品たらしめる要素であり、作品と作品の外部との結界である。既製品を使用することでボルトは「日常」となり、それが刺さっている土の膜による器型の形態は、内側に目に見えないものを内包している。ボルトが「日常」であれば、土の膜とその内側は「非日常」である。器型の形態の外部に突き出したボルトは、作品の外部と内部を結びつける役割を担っていると私は考えている。



図53. 6.《パンドラ-真実の壺-》（2015年）部分



図54. 7.《時を編む-生命の器-》（2015年）部分



図55. 9.《胚》（2015年）部分

<sup>65</sup> 三浦篤著「美術史とパレルゴン-境界と枠組みの思考」、『西洋美術研究No.9』所収、三元社、2003年、p. 4-7

以下は、三浦篤著「美術史とパレルゴン-境界と枠組みの思考」における「パレルゴン」についての記述をまとめたものである。

パレルゴンparergon(複数形：パレルがparerga)というギリシャ起源の言葉は、パラpara（～の傍らに、に沿って）とエルゴンergon（作品）というその組成から理解できるように、作品の外に、しかしその傍らにある付随的なもの、つまりは作品の付随物を意味している。

フランスの哲学者ジャック・ダリデ（1930～2004年）は、「パレルゴン」が作品の単なる付随的、補足的、装飾的な部分ではなく、作品の内と外の「境界（縁）」にあって作品の内在的な秩序を攪乱する存在であり、実は作品にとって不可欠の成立根拠となっていることを指摘した。



図56. 11. 《静寂の振り子》（2015年）部分



図58. 12. 《compass》（2016年）部分



図59、60. 13. 《パンドラ-ふたつの解-》（2016年）部分 左：[a]、右：[b]



図61. 11. 《静寂の振り子》（2015年）部分



図62. 12. 《compass》（2016年）部分





図63. 13. 《パンドラ-ふたつの解-》 (2016年) 部分 左: [a]、右: [b]



図64. 14. 《立ち上がる雲》 (2016年) 部分



図64. 15. 《内観》 (2016年) 部分

### 第3節 器型をもとにした造形

エッジを用いた造形の作品を制作する中で、形態の意味が曖昧となり造形もパターン化してしまっていた。また、エッジを用いた造形により表現したいと考えていた「原始的な生命感」という言葉は漠然とし、行き詰まりを感じていた。この行き詰まりは、私の中で表現したいことを曖昧にしていった。

そして、新たな展開への葛藤の中2015年5月に「パンドーラ」というテーマの展覧会に参加した。現代社会の問題を扱った趣旨に共感したことが出品の決め手となった。この展覧会に向けて「パンドラの箱」の逸話を背景にした器型の作品を制作する。最初は、首のある胴の部分にエッジを用いた壺型の作品を制作した。しかし、この作品ではエッジ自体の意味や、エッジの要素を器型に取り入れることに対する意味を見出せなかった。そして、要素を削ぎ落とし、よりシンプルに器の形を捉えようと試みた作品が《パンドラ-真実の壺-》（2015年）である。その背景には、《昇華》（2015年）や《環》（2015年）で用いたスリットや穴から展開してきた内側の意識がある。

《パンドラ-真実の壺-》（2015年）で改めて手捻りの行為は、外側の形を作ると共に内側の空間を作ることであると意識し、内側の空間には目に見えないものが内包されていると考えた。器型の中でも、土の膜を立ち上げることから生まれる至ってシンプルな形態を目指した。その器型にはボルトによって浮かせられた蓋が取り付けられている。この構造からできる隙間は、見る人に内側を覗きたいという欲求を駆り立てる。しかし、覗いた先には内側の暗闇の空間があるだけである。かろうじて、蓋と本体との隙間から入る光によって内側のテクスチャがかすかに分かるくらいだ。



図65. エッジを用いた壺型の作品



図66. 6. 《パンドラ-真実の壺-》（2015年）



グループ展の出品をきっかけとして始まった器型をもとにした作品は、「パンドラの箱」の物語を作品の背景に持つことで、内側の存在を確かにする造形として次第に確かなものとなっていった。また「パンドラの箱」が背景にある器型の形態は、現代社会が抱える問題に言及する作品としても有効であると考えられるようになった。

この器型の重要な要素は、底面と蓋である。また、蓋と本体の間にできる隙間も重要な要素である。《パンドラ-真実の壺-》（2015年）以降、「パンドラシリーズ」と銘打って展開していく器型の形態では、エッジを用いた造形では見えづらかった手捻りで土を積み上げていくという行為が、形態をシンプルにすることで純然たるものとして捉えられるようになった。

《時を編む-生命の器-》（2015年）では、《パンドラ-真実の壺-》（2015年）のフォルムは継承しつつ大型化を図っている。器の形を大型化することで、棺のようなイメージが生まれ、パーツに分割して繋ぐことは生命の繋がりを意識したものである。本作では、ひも状の粘土を積み上げた手捻りの跡が、比較的是っきりと残っている。それは単に粘土を積み上げ指で捻った跡をそのまま残すのではなく、板を当てることで稜線をはっきりとさせ、その中で残った指の跡である。こうすることで、時間とともに蓄層されてできる土の膜を説得力あるかたちで表すことができると考えた。

《静寂の振り子》（2015年）や《compass》（2016年）は先端が尖った紡錘形で、古代の土器や甕棺墓を彷彿とさせる形態である。前作《時を編む-生命の器-》（2015年）から続く棺のイメージを持っている。

《パンドラ-ふたつの解-》（2016年）は円筒形をしている。この形態を器型のひとつの終着点として考えた。前作の二作品は、先にも述べたように古典的な器の形を意識したプリミティブなイメージを抱くものだった。しかしそれらの形態は、現代社会に対する問題意識を背景に持つ作品としては少し距離があった。そこで、現代に生きる私が制作する器型として辿り着いた形態が円筒形である。円筒形という幾何形態は、現代社会が抱える問題のメタファーでもある。この形態に辿り着いたことは、私の中で思考と造形の技術との距離が縮まってきたことの現れある。

そのフォルムは、底面と垂直に立ち上がる側面、蓋という器の必要最低限の要素だけを残したものである。円筒形というさらにシンプルな形にすることで、技術的なごまかしが効かなくなった。それまで以上に、ひも状の粘土を積み上げる行為を着実に重ねなければ緊張感のある形にならない。また垂直な面は、乾燥時の粘土の動きによって内側に反る。そのため中央にかけて僅かに膨らませて成形をする。こういった細かな部分を意識することで、緊張感のある形になっていく。

いくらきれいに成形しても土は動くものである。形をシンプルにするほどその動きは顕著に現れる。エッジを用いた造形では形が不定形をしていたため乾燥時の歪みは気にならなかった。一方、器型の代表されるシンプルな形態は乾燥時の歪みが目に見

えて現れる。当初は受け入れ難いことであり、いかにしてこの歪みを最小限に抑えるか、もしくは目立たなくするかを考えていた。しかし、円筒形へと展開した《パンドラ-ふたつの解-》（2016年）を制作した頃から、「自分の手には負えない土の動き」を受け入れられるようになった。それは形や表面に対する執着に加え、「土を積み上げ、そしてそれを焼く」という本質的な部分への意識が強くなってきたためである。

そして《内観》（2016年）の制作で、このことをさらに強く意識する。本作は、高さが2mを超える円筒形を継ぐことなく一体で制作したものである。直径は成形時で90cmあり回転台の上で成形することは危険なので、自分が作品の周りを回りながら成形する。当然手捻りで土を積み上げていくと、自分の背丈を優に超えていく。作品の周囲を回り制作する方法は、大学院1年次に経験した越後妻有での制作以来だった。ひも状に伸ばした粘土を持って底面の周りを回り一段ずつ積み上げ、捻っていく。一本粘土を捻ると木の板で表面を締める。こうして、ただひたすら円筒形に土の膜を成形していく。この土の膜が私の身の丈を超えた時、指や手だけではなく、体全体で作り上げていく感覚を覚えた。そして脚立の上での作業途中、ふと出来上がってきた円筒形の内側を覗き込んでみた。すると円筒形の内側に自分が吸い込まれていくような不思議な感覚に陥ったのである。この一連の作業から、自作は私の身体から生まれてくる形態であることを改めて強く実感した。

私は普段手捻りをしている時は、様々な他愛もないことを考える。ある事柄がひとつ頭の中に浮かぶとそこから連想し、新たなことを考える。そしてまた連想し、というように次々と他愛もないことが頭に浮かんでくる。目の前の手元に集中している時間は長くない。しかし、作品の周囲を回りながら、ただひたすらにひも状の粘土を積み上げ、土の膜を形成していく中で、他愛もないことが浮かんでもそれを受け流している瞬間や、何も考えず自体だけが動いている瞬間があることに気づいた。土を積み上げる繰り返しの途中で自然と心身が落ち着いている瞬間が訪れていた。

つい最近私は座禅を体験した。座禅とは「無」になることではないのだという。考えることは人間の自然な行為であり、頭に浮かんでくることをひたすら受け流すことが座禅であると教わった。座禅を体験し《内観》（2016年）の制作を思い出した。先に述べた「瞬間」は、座禅の時の感覚に近いものがある気がした。また、仏教の修行のひとつには行道<sup>66</sup>という修行がある。自らが作品の周囲を回りひたすら土を積み上げ土の膜を立ち上げる行為は、単なる成形行為にとどまらないある種の修行にも似た精神の鍛錬に近いものだと考えるようになった。

---

<sup>66</sup> 行道：②（前略）衆僧が列を組んで読経・散華しながら仏堂や仏像の周囲を右回りにめぐり歩くこと。（後略）

新村出編者『広辞苑第六版』、岩波書店、2008年、p. 737



図67. 7. 《時を編む-生命の器-》  
(2015年)



図68. 11. 《静寂の振り子》  
(2015年)



図69. 12. 《compass》 (2015年)



図70. 13. 《パンドラ-ふたつの解-》 (2016年)



図71. 15. 《内観》 (2016年)

---

---

本章では、まず博士後期課程に制作した《森を作るⅠ－Ⅵ》から、最新作《内観》までを紹介し、次にそれぞれの作品の造形的特徴を抽出した。時系列順に「エッジを用いた造形」「ボルトの露出」「器型をもとにした造形」の3つに分類し、それぞれの造形的な特徴を技術的な観点から考察した。

「エッジを用いた造形」は成型時の物理的な強度を確保するためであり、その形態は成形技術の向上に伴い、エッジが取り除かれた緩やかな曲面を用いた造形へと展開を見せた。

「ボルトの露出」では、作品を構成するパーツ同士を繋ぐために用いたボルトを造形の一部として見せるために露出させたのが始まりである。そして、作品の展開とともにボルトの意味は「そこに存在しなければ作品としてしっくり来ない」パレルゴンの役割へと変遷を見せた。

「器型をもとにした造形」は、エッジを用いた造形の行き詰まりから辿り着いている。器型は、壺の形から紡錘形へと展開し、円筒形へ辿り着いた。この形態の変化には、社会に対する問題意識とそこからくる作品制作に対する姿勢の深化が関係していることを述べた。

第3章では、作品の変遷とともに展開してきた思考や作品のテーマについて、本章で述べた自作における造形の展開に対応するように論述していきたい。

### 第3章 思考とテーマの展開

本章では、作品制作とともに展開してきた思考・テーマの展開について時系列順に以下の7節で述べる。

#### 第1節 原初的な生命感「森を作る」

《森を作る I-VI》（2014年）を構成する造形群は、修了制作《源生》（2013年）で明らかとなった曲面と曲線を基調にエッジと凹凸面を組み合わせた不定形の連なりによる造形である。《源生》（2013年）とは「物事の生じてくるもと」という意味をもった言葉である。「ものが生まれる様子」や「発生」の意味をもつ言葉である。修了制作《源生》（2013年）は原初的な生命の力強さと、そこから成長していくエネルギーを兼ね備えた美しさを造形に見出したいと考えた作品である。《森を作る I-VI》（2014年）では「原初的な生命感」を造形で表したいと思った。「原初」「生命感」の意味をそれぞれ辞典に求めると、以下の意味がある。

原初：いちばん初め。おおもと。<sup>67</sup>

生命感：潑刺とした生命がそこにあるという印象。<sup>68</sup>

このふたつの言葉を合わせた「原初的な生命感」とは、万物が持ち得る生命の生起であったり、生命の根源、成長していくエネルギーやその力強さを総括した言葉である。この言葉に辿り着いた背景には、エッジを用いた不定形の組み合わせによる造形の成り立ちが関係してくる。

手捻りの土を積み上げる行為によって生まれてきた、エッジを用いた凹凸面の組み合わせによる形態は、制作し始めた初期の段階は、私自身が何か形をイメージをしたというよりも、手捻りで土を積み上げてゆく中で自然発生的に出てきた形であった。それは、私の中でぼんやりとしたイメージはあるものの、あくまでも土の性質によって形作られていくフォルムだった。《源生》（2013年）のフォルムは、土が重力に逆らい、上へ上へと土を積み上げられることによって生まれる。そして、具象的な形は成していないものの、どこか自然物を想起させる有機的なフォルムを構成しているの

---

<sup>67</sup> 新村出編者『広辞苑第六版』、岩波書店、2008年、p. 904

<sup>68</sup> <http://www.weblio.jp/content/生命感>、松村明編者『大辞林第三版』〔電子版〕、株式会社三省堂、2006年、閲覧日2016年11/13

である。この一連の経緯によって生まれた縦方向に伸びる形態が「原初的な生命感」を想起させるフォルムであると考えていた。

「森を作る」という発想は、修了制作の展示の際に、《源生》（2013年）が大きな大木のように感じたことが出発点となり、これらを林立させたいと思った。そしてそこから得られる物理的な量感に、よりスケールの大きな生命感を求めた。《森を作る I-VI》（2014年）では、ひとつひとつの「源生」の集まりによって個では表現しきれなかった生命の誕生、そして成長のエネルギーを表現することはできないかと考えた。それぞれの個の力強さに加え、縦方向に伸びる形態が林立し、集合体になることでさらなる生命力を感じさせるものを目指した。タイトルに使用した「森」とは、「源生」の集合体という意味である。土から発信されたイメージをもとに、私たちの目には見えない生命の蠢きやどこまでも成長してゆくエネルギーを目に見える形で留められる形態へ展開し、ひとつの森を形成することを目指した。

《森を作る I-VI》（2014年）を制作した後に、戸谷成雄（とや・しげお、1947-）の《森》シリーズを知る。荒々しく削られ造形された木彫による縦方向の立体が、規則正しく空間に配置されている。一見、作品の様式としては《森を作る I-VI》（2014年）と似つかわしく見えるが、自作は生命の根源である土を積み上げていくことで生まれる、生命の成長するエネルギーそのものであり、戸谷の《森》シリーズと、自作は全く異なるものであると考えている。物理的に見ても、戸谷の作品は削ぎ落としてゆく造形プロセスを踏み、自作は土を積み上げるという蓄積の造形プロセスから成り立っている。つまり、この物理的な造形プロセスから、戸谷作品は主に「死」を、自作は「生」を語っていると考えた。

《森》シリーズは成形にチェーンソーを用いている。チェーンソーで角材を削り形を作っていく。また、各々の表面には、削り出した時に出了木の屑を燃やして灰にしたものを塗っている。私は初めて成形方法を知った時「木をここまでも乱暴に傷つけるとは。」と感じた。私の中で、木は生命の象徴であり、角材として加工されているにしても、チェーンソーで切り刻むとはなんと暴力的で、再び殺しているのではないかと感じた。それらの形体が林立して出来上がった「森」はもはや死んでいるに同然ではないのかと。しかし実際、戸谷は《森》シリーズについて、酒井忠康著「VI作家と語る・3-戸谷成雄」の中で以下のように述べている。<sup>69</sup>

僕は作品で自然の森というものだけをテーマにしてきたわけじゃなくて（中略）やっぱり一回死にたいというか、一回殺したいというか、死ぬことが大事なんだという空間に住んでいるんですね。

<sup>69</sup> 酒井忠康著「VI作家と語る・3-戸谷成雄」、『森の掟 現代彫刻の世界』所収、小沢書店、1993年、p. 403

死というものをひとつの観念としてとらえるということはあるんじゃないかと思う。僕は自分のイメージの中では、ほとんど化石のような森というか、死んだ森を彫ろうとしているんですね。生きた緑の、青々とした自然の森を讃えるために掘っているわけじゃないんです。もちろん緑の森をすごく大事に思っている。でも一回観念として死なないかぎり森は見えてこない。

彼の中では、「一度観念として死ぬこと」によって森の本質を見いだすことが重要なのである。

ここからは私の推論である。

「一度観念として死ぬこと」は、《森》シリーズにおける「木屑を焼成し、その灰を造形の表面に塗る」ことから見てとることができる。生命の片鱗である木屑を燃やすことで、「生」の象徴は明確に「死」へ変わる。そしてその灰は、削ることで生み出された形体の表面に塗られる。この一連の過程の中には明確に「生」と「死」が存在していると私は感じた。「森」とは、生と死の両方を孕んだものであると、戸谷は証言しているのではないか。「森」とは、単なる生命の誕生のエネルギーに満ち溢れる息吹の集合ではなく、生と死のサイクルが繰り返されているものではないか。以上が私の戸谷成雄の《森》シリーズに対する見解である。

同時に、自作における「原初的な生命感」の集約としての「森」は、どこか表面的なものではないかという疑問が生まれた。《森を作る I-VI》（2014年）を制作してから戸谷成雄の作品を知ったことで、私の中で「森」について、単なる生命のエネルギーに満ちたものではなく、生と死の両方を孕んだものとして捉えるようになった。ここから物事の反対側の事柄についての興味へと展開していく。

最後に、現時点からの考察として《森を作る I-VI》（2014年）を改めて振り返ってみる。《森を作る I-VI》（2014年）の制作当時は、戸谷成雄の《森》シリーズの考察を経て、自作を「森の表面的な部分しか捉えられていない」という分析を行っていた。しかし、この分析には自作における焼成について、十分な考察が行われていなかったように思う。《森を作る I-VI》（2014年）では、炭化焼成によって造形の表面に色の変化を与えている。そこには微妙な温度差によってモノトーンのグラデーションが生まれる。窯内部でおこる還元状態とは、靱殻が燃焼することによって酸素が奪われ、窯内部が酸欠<sup>さんけつ</sup>状態になっていることである。このことが表すものは「死」であり、炭化焼成を用いることで「森」を構成するひとつひとつの「源生」は「死」を通り抜けてきたと言えるのではないかと考えた。つまり、単に生命の息吹や成長といった「森」の偏った側面だけしか捉得られていなかった訳ではないのである。しかしながら、《森を作る I-VI》（2014年）の制作当時は、焼成を自分の中で重要なものと



して位置付けていなかったために、その造形の視覚的な部分だけで分析していたのかもしれない。



図72.戸谷成雄作  
《森 I》（1987年）



図73. 1. 《森を作る I-VI》  
（2014年）

## 第2節 視えない世界

### 第1項 内と外-土の膜

「上黒丸二〇一四」と「珠洲窖窯 すずあながま」に出展した《燈》（2014年）の制作から、「つなぐ」という言葉であったり、中を覗くことができる構造から内側の存在についても意識し出すようになる。こういった思考の原点は「上黒丸アートプロジェクト2014」の「灯り」というテーマにある。このテーマから「奥能登に住まう人々の生きる営みの過去と現在、そして未来を繋ぐ象徴としての灯り」を作品のコンセプトにした。繋ぐという意識は作品の造形にも関係する。本作は網目状に粘土をつなぐことで形態が成り立っている。内側には光源が入り、網目状の隙間から光が漏れるという作品である。本作の制作から派生した内側の意識は、内側と外側の関係や物事の対極の関係についての関心へと展開する。そして、表裏一体に存在している事柄として、生と死、善と悪、明と暗、虚と実などがキーワードとして出てきた。

これらの思考は「The Power of Images イメージの力」展を鑑賞したことで「視えない世界」への関心へと展開していく。そもそもの鑑賞の目的は、《森を作る I-VI》（2014年）で表現したいと思っていた「原初的な生命感」の展開につながるヒントを探ることだった。人々は「目に見えない力の存在」に対しどのようにアプローチしているのか、自作に還元できる部分はないかと考えていた。

そこで目に止まったものが、アボリジニの棺や、オセアニア地方の儀礼用のポール群である。立木の内部が空洞になったもので、外側に装飾が施され、内側の空洞を通して魂を天上の精霊世界へと誘う装置的な役割を持ったものである。

死者の棺であるアボリジニのポールは、死者の魂や、精霊を他界へ送り出すためのものであり、人間の生命の営みや、目に見えない力の存在に対する畏敬の念を形に表したものであると考える。私はその根底にある、はるか上方の世界とのつながりを求める感覚に共感した。この、人間の心に作用する存在として 造形が、自作との共通項になりはしないかと考えたのである。ここで、窪田幸子著「精霊世界とつながるーアボリジニの儀礼用ポール」<sup>70</sup>にアボリジニのポールについての記述があったので一部抜粋する。

---

<sup>70</sup> 窪田幸子著「精霊世界とつながるーアボリジニの儀礼用ポール」、「イメージの力」実行委員会編集『イメージの力ー国立民族学博物館コレクションにさぐる』所収、国立民族学博物館、2014年、p. 141

棺は、立木の内部をシロアリが食べて空洞にしたものを利用して作られる、直径20センチから30センチほど、高さ2メートルほどのものである。表面には死者が属する父系氏族集団の神話を表す文様が描かれる。この棺を村はずれに立て、葬儀は終了するのである。棺を空に向けて立てることは、そこから魂が空に向けて飛んでいき、永遠の精霊の世界に戻っていくという考えが背景にあるという。

(中略) ヨルングの場合、精霊の世界は天上にあるとされているわけではない。しかし彼らが強いつながりを持ち彼らにとって現実的な存在である精霊たちの世界は、自分たちのいるここから離れたところにある。「人間世界からはなれる」ことを象徴し、精霊世界につながることを象徴して、ポールが使われているのである。具体的なイメージとして精霊世界とのつながりは上昇運動として象徴的に表されているといえる。

ここでのアボリジニのポールは、彼ら独自の世界観に基づくものであり、死者の棺である。自作は役割を持つ道具として存在するものではないが、縦方向に伸びる形態に、目に見えない存在とつながるイメージを抱いた。そこには、はるか上方の世界とのつながりを求める彼らの感覚に対する共鳴が根底にある。自作が、人間の生命の営みや、目に見えない力の存在に対する畏敬の念を形にした人間の心に作用する存在でありたいと思った。

「The Power of Images イメージの力」展を鑑賞し、アボリジのポールについての考察を経て辿り着いた作品が《昇華》(2015年)である。その形態は、《森を作る I-VI》(2014年)におけるエッジを用いた不定形の凹凸面の要素を整理し、シンプルにした形態である。そして、エッジの間に内側を覗き見ることができるスリットを設けた。この、中が空洞で縦に伸びる形態は、自己と目に見えない存在や世界とのつながりを意味し、それらを繋ぐ象徴としての存在である。形態の外側は普段目にするのできる現実の世界であり、内側は本来見ることのできない世界である。この外側は内側の存在によって成り立つものであり、内と外は同等のものとして存在する。《昇華》(2015年)において、内と外を隔てる「土の膜」は、現実の世界と異世界のふたつの世界を繋ぐ境界であると共に、目に見えるものと見えないもの両方の要素を孕んだものである。内側の空洞は土の膜でできた形態を支える目に見えない力の集約であり、その中空の構造と上に伸びるエネルギーによって天上にある「超現実的な世界」<sup>71</sup>と繋がることのできる。

---

<sup>71</sup> 窪田幸子著「精霊世界とつながる—アボリジニの儀礼用ポール」、 「イメージの力」実行委員会編集『イメージの力—国立民族学博物館コレクションにさぐる』所収、国立民族学博物館、2014、p. 141

私の行っている手捻りの行為は「側の仕事」<sup>72</sup>であり、「側の仕事」によって生み出される「土の膜」は、その内側に目に見えない存在や、目に見えないエネルギーの塊を内包していると考ええる。つまり「土の膜」は内側に存在する目に見えない力により維持されているイメージである。この土の膜の内側と外側は同等なものとして相互に関係し合う。したがって、内側が膨らめばそれに伴い外側は凸面となる。逆に外からの力が加わると外が凹面となり内側が凸面となるといった相互作用が働くのである。

---

<sup>72</sup> 外館和子著「美術としての陶芸—あるいは陶芸という造形について」、茨城県陶芸美術館、中泉多詔、外館和子編集『現代陶芸の精鋭—21世紀を開くやきものの手法とかたち—』所収、茨城県陶芸美術館、2001年、p. 9-10

原則として陶芸はしたか上へ、重力に逆らって土が構築されていく。（中略）輪積み、紐造りといった成形方法が象徴するように、徐々に、段々に、空を抱え込みながら土が積まれていく。（中略）彫刻はどうであろうか。塑像は必ずしも下から上へ順次肉付けするとは限らない。ところが、陶芸の場合はそうはいかない。“側の造形”はあくまでも先に積み上げた土が基礎となって次の土が積まれていく。

仮に、彫刻が“芯の造形”であるとすれば、陶芸は“側の造形”である。ただしそれはできあがったフォルムに芯がないということではなく、芯に対して外側から攻めるという意味である。（中略）積み上げる作品も最終的に重力に逆らって立ち上がり、造形としてのムーブマンが存在するためには、側がただ側としてあるのではなく、側によって示される芯が生る。

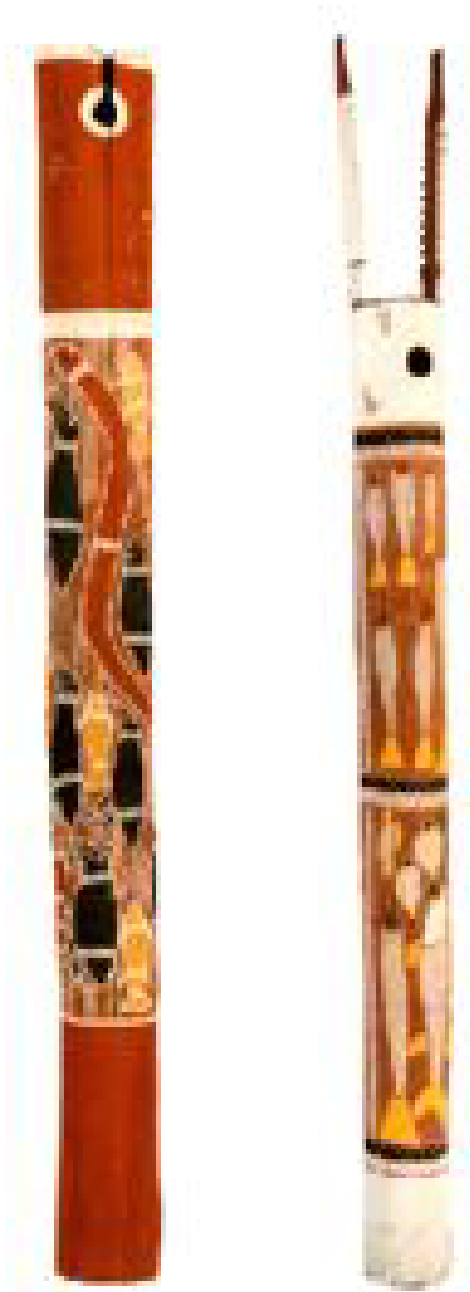


図74.  
 左：墓標「プカマニ・ポール」  
 民族：ティウィ、オーストラリア  
 右：柱状棺（遺骨の容器）  
 民族：アボリジニ、オーストラリア



図75. 3. 《昇華》（2015年）

## 第2項 高み

高みを目指す行為は、遙か昔より人類の根源的な欲求だった。それは、目に見えない存在に対する畏敬の念や、時には、自らの力を誇示する為の行動のひとつとして示されてきた。

まず、「目に見えない存在に対する畏敬の念」としての高みを目指す行為の例を挙げると、例えば、前項「視えない世界「内と外-土の膜」」で取り上げた、アボリジニのポールを始めとする、オセアニア地方の儀礼用ポールやカナダの北西海岸インディアンのトーテムポール、日本におけるポールを立てること自体が儀式的の中心的役割である諏訪の御柱祭りも、目に見えない精神世界を天上に求めた信仰の現れの一例である。また、世界に各地に見られる古代文明の巨大遺跡、ヨーロッパにおけるバロック時代の寺院を始めとする巨大な建造物もまた、人間の目に見えない存在に対する信仰心の現れと考えられる。さらに、山や大木、滝、巨大な岩といった、自然の中でもとりわけスケールの大きなものに対しても人類は太古から畏敬の念を抱いてきた。

次に「自らの力を誇示する為の行動」のエピソードを紹介する。幼い頃に、ピーテル・ブリューゲルの描いた「バベルの塔」が好きでよく画集の写真を見ていた記憶がある。なぜこの絵画が好きだったのか、はっきりとは思い出せないが私の中で印象に残っている。この絵画の題材は、旧約聖書の「創世記」中に登場する寓話である。

「昔、同じ言葉と同じ言語を有していた人間は、力と英知を集結させ、天にも届く塔を建造しようとする。これを見た神は、この行いを人間の自己神化の試みとみて取り、それまでひとつであった人間の言葉を混乱させて互いに通じないようにした。その結果、人類は塔の建設を中止せざるを得なくなり、各地に散った。」<sup>73</sup>というのが、一般的に言われている寓話の内容である。解釈には諸説あるものの、今一度この寓話について考えてみると、人類の「力の誇示」そのものである。天上に存在する神への挑戦であり、目に見えない存在への憧れや希望の現れである。太古から人間は、目に見えない存在に挑戦し、また、その挑戦する力を見た目の大きさとして示してきた。近現代における、高層ビル群、巨大工場、高さを競うように次々と建設される巨大なタワーといったものは、「人類の力の誇示」という見方もできるだろう。

ここで自作について考えてみたとき、私の制作してきた作品の中には、特に縦方向で身の丈を超すサイズの作品が多い。作品のサイズについては、物理的な見た目の充足感を求めることがひとつの理由としてあげられる。「力の誇示」と言ってしまうと少々語弊があるかもしれないが、ある種の達成感を求めて制作していることは確かである。単なる「自己の充足感を求めること」と「目に見えない存在を高みに求めるこ

<sup>73</sup> <https://kotobank.jp/word/バベルの塔-116156>、『コトバンク』、閲覧日2016年11/13

と」というふたつの欲求が自己の中に常に存在する。ここに手捻りという造形行為が加わり、個々の作品における固有のサイズが生み出されている。

「バベルの塔」は最終的に完成しない。寓話では「神の怒りによって言葉を乱されたために建設できなくなった」が、それは人間の傲慢や愚かさを表していると私は感じる。私自身、作品制作を続ける中で、作品のサイズが大きくなるという達成感がある一方で、俯瞰的に見ると大きさに満足している自分の愚かさのようなものを感じることもある。この自己の二面性を常に抱え私の作品は成立している。

そして、ものが溢れ、物質的に豊かになった現代社会において、幸福なはずなのにどこか心は満たされない。この現代社会を生きる閉塞感からくる、未来に対して悲観的になってしまう自分を、自ら奮い立たせる意味合いも大型作品の制作という、高みを目指す行為にはある。

### 第3項 内と外をつなぐ穴

《昇華》（2015年）において、「土の膜」によって隔たれた内側と外側は、同等のものとして存在することに気づき、その内側の存在を明確にする為にスリットを設けた。そして《環》（2015年）で、内側の存在を意識させる要素であったスリットは「穴」へと展開を見せる。七つのパーツが円環状に繋がれることで成立するその形態は、それ自体がひとつの空間をふたつにわけける結界であり、ふたつの空間を繋ぐ穴としての存在である。すなわち、現実世界のこちら側と、現実世界を超えた異界であるあちら側をつなぐ穴である。ここでの「穴」は、「物の中を反対側まで突き抜けた空間」という意味であり、この環で作られた穴によって分けられる世界は、生と死に例えられるこの世とあの世の存在であったり、善悪、苦楽といった人間の精神の中に存在する対極にある事柄や存在を指すものである。

また《環》（2015年）では、それぞれのパーツには数カ所ずつ穴が開けられている。《昇華》（2015年）では、内側を覗き見ることができる穴としてスリットが用いられていたが、《環》（2015年）における各々のパーツに開けられた穴も内側を覗くことができるようになってきている。この穴には、土の膜によって分けられた内側と外側を視覚的につなぐ作用がある。それと同時に、パーツ同士をボルトでつなぐ作業で手を入れるために開けられた穴でもある。《環》（2015年）における「穴」は、精神的にも物理的にも隔たれた内側と外側をつなぐ役割を果たしている。

この円環状の形態は目には見えない生命の繋がりイメージを可視化したものでもある。生命は絶えること無く繋がっていくものであり、輪の形状を形作っていると考えている。輪の内側は目に見えない大きなエネルギーで満たされていて、その力によって輪の形状は保たれる。

環<sup>かん</sup>という意味は天文学上において、土星の環に代表される、惑星の周囲を公転する塵やその他の小さな粒子が平らな円盤状の領域に分布しているリング状の構造を意味する。<sup>74</sup>惑星という大きなエネルギーを秘めた存在の周囲にできる構造を、目に見えない大きな力によって支えられている環の形に重ねることで、宇宙的な広がりを作品に持たせたいと考えた。

穴の存在は、《立ち上がる雲》（2016年）や《内観》（2016年）で造形に組み込まれている。《昇華》（2015年）《環》（2015年）の2作品では、土の膜の内側のマチエールが見えることで、内側と外側が異なるものであると認識することができた。《立ち上がる雲》（2016年）における穴は、《昇華》（2015年）《環》（2015年）の二作品と同様、第一に接続のための物理的な穴として存在している。一方で、視覚

<sup>74</sup> <https://ja.wikipedia.org/wiki/環>、『ウィキペディア』、閲覧日2016年11/13



的な大きな違いとして、穴の上に蓋がボルトによって取り付けられているが、その蓋は浮かせてあったり、あるいは複数に割れている箇所がある。これらの蓋によって穴は完全に閉じられるのではなく僅かな隙間が存在し、内側を伺うことができる。しかし、完全に内側の様子を見ることはできない。見えそうで見えないこの構造が見る側の想像力を掻き立て、より内側の存在を意識するのではないかと考えている。

そして、《内観》（2016年）では、直径約3cmの穴が2箇所開いており、こちらも内側を覗くことができる。しかし内側は光が届かない空間であり、暗闇となっている。内側には何が存在するのか、もしくは何も存在しないのかすらわからない。《内観》（2016年）において、見えそうで見えない構造は見る側をさらなる想像の世界へと引き込むことを目指した。現実世界に生きる私たちが、土の膜で隔たれた内側に広がる暗闇の世界を見ようとすることで、同時に自己の内面を見つめることに繋がってほしいという願いを込めた。自作において穴の存在は、単に土の膜の外側の世界と内側の世界をつなぐことや、そこに描かれた現実世界と異界をつなぐだけでなく、人の心に作用し、自己の内面へと誘う役割を果たしている、ということが現時点での私の中での答えである。

また、《パンドラ-真実の壺-》（2015年）以降の器型の作品では、蓋と本体の間に隙間が空いている。さらに《時を編む-生命の器-》（2015年）《静寂の振り子》（2015年）《compass》（2016年）には器型を形作るパーツの繋ぎ目に隙間がある。これらの隙間は、先に述べた穴やスリットと同等の働きをしている。



図76. 3. 《昇華》（2015年）部分



図77. 5. 《環》（2015年）



図78. 14. 《立ち上がる雲》  
（2016年）部分



図79. 15. 《内観》（2016年）部分

#### 第4項 器型と内包する目に見えないもの

《パンドラ-真実の壺-》（2015年）が、初めて器型を用いた作品である。本作は、2015年5月に参加した「パンドーラ」というタイトルのグループ展がきっかけとなっている。この展覧会に作品を出品するにあたり、ギリシャ神話に登場する「パンドラの箱」の逸話を題材として作品を制作した。《パンドラ-真実の壺-》（2015年）は、パンドラが受け取った神から贈られた箱<sup>75</sup>を象徴的に扱ったものである。

ここでの器の形は、機能を持った器ではなく生命の象徴として捉えた。それは、個人や世界を囲う目に見えない壁や、人間の精神を包み込んでいるものであったり、生命の営みを司る子宮や卵を連想する。目に見えないものを包み込み、そして、そのものの存在を確かにするという、人間の精神に作用するものであると考えている。

そこで、機能を持つ器についてその「器」概念の形成と認識について考察することで、私が器型を用いることの意味を問う。その中で導き出した自作において器の形態を用いる理由として、「器が持つ根源的な精神性」と「機能からくる器の造形的意味」の二点があげられる。「器」概念の発生と展開について、金子賢治著「器の認識論：近代-その歴史と幻想」<sup>76</sup>を参考に以下にまとめた。

「「用」と「美」から構成されると考えられてきた」「器」概念について、概念以前・以降を貫く「器」概念の本質として「素材・技術、その統合としてのプロセス」<sup>77</sup>が構造体として存在している。しかし、時間の経過とともに、器の姿だけを追い求め、「結果的に器の外面的側面のみを辿ることに陥ってしまった」<sup>78</sup>のである。

自作は、ともすれば器型の形体という器の最も外面的な特徴のみを抽出しているのであって、器の持つ本質的な部分を捉えきれていないと認識される危険性がある。しかし、自作の器型とは、器の外見上の外面部分ではなく、造形に反映された器の持つ精神性である。私が造形のひとつの表現として器型を用いることの根幹は、「器」概念形成以前の根源的な意識である。

ここでは器概念の実用性が先か非実用性が先であるとか、用即美などという議論は重要ではなく、器が器たる役割を果たす以前の「何かを内包したい」「何かを留めておきたい」という感覚が重要なのである。私は単に「器」の表面的な側面をなぞるのではなく、人間の根源的な感覚を投影する手段として、器型を用いている。

---

<sup>75</sup> パンドラーの箱について触れられている最古の書物にピトス（壺、甕）という表記がある。

<sup>76</sup> 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、安倍出版、2001年、p. 32-34

<sup>77</sup> 同上

<sup>78</sup> 同上

もうひとつ器型を用いる理由として、器の機能が持つ造形的意味がある。「ものを入れる」という器が持つ機能によって、内側と外側がより明確に分けられる。器型を用いることで、土の膜は、内と外の双方を有し、且つ、内側と外側を繋ぐものとして確かにしようと試みてきた。そして内側の存在をさらに意識させる蓋が取り付けられ、「箱」の要素も加わる。蓋と器型をした本体との間には隙間がある。本章第2節で述べた穴と同様に、隙間には内側の存在をより強くさせる効果があると考えている。

ここで「箱」について少し言及する。自作はあくまでも器型が根底にあるが、蓋を取り付けることで、箱の意味が少なからず付随してくる。そこで鑄金作家・畠山耕治の作品を例に取り上げ、箱についての考察を行う。吉岡恵美子著「畠山耕治-箱に表れた「意識」」<sup>79</sup>を参考に畠山の作品と自作を比較し、器型を用いた作品について、器型を用いる理由のひとつである「機能からくる器の造形的意味」の深化を図る。

蓋のない器を作っていたこの時期、畠山は、見る人の中に覗き込ませて器の中の空気を見せたいと考えていた。器にとって重要なのは「ものの中と外」という概念であり、器は外壁だけで成り立つのではなく、内側の世界があってようやく器になるとの思いが畠山にはあった。

上が開いた器を眺めていたときは、上(天、神)への開きと下への視線・重力という、上下方向の動きしか感じられなかったものが、蓋を付けて閉じた箱にした途端、上下だけでなく360度全方位的に動き出すようなイメージへと発展した。

通常、何かに蓋をするという行為は「制御する」という感覚を生みがちだが、空間の中での身体と同様に、閉じた箱にはダイナミズムが備わることを意識したのである。

上から内部をのぞき込むことで、「中の空気」を簡単に見せていた形態から、蓋や側壁の向こう側に「中の空気」があることを見る者に想像させる装置としての〈箱〉

---

<sup>79</sup> <http://www.kanazawa21.jp/tmpImages/videoFiles/file-52-2-e-file-8.pdf>、吉岡恵美子著「畠山耕治-箱に表れた「意識」」、『Я [アール] : 金沢21世紀美術館建設事務局研究紀要 ; 第2号 : アヴァンギャルド、視差において』[PDFファイル]、金沢21世紀美術館建設事務局、2003年、閲覧日2016年11/13



図80.畠山耕治作  
《六つの円弧》（2013年）  
135×125×h175mm



図81.畠山耕治作  
奥から  
《青銅の器》（2008年）  
φ405×h810mm  
《青銅の器》（2008年）  
φ405×h810mm

箱が内部空間と外部空間を有している（中略）鉢状の器と違って、たとえ 閉じた状態であっても、蓋を開ければ内部を垣間 見れることが想像できる

一方が箱、もう一方が中実な立方体で、両者が同じ外観を持っていたとしても（中略）箱は、単なる金属の塊とは異なって、蓋を取るまでは目には見えないが、内部にはまた違った空間が存在しているということを我々に予感させるのである。

以上が、畠山の作品における「器」と「箱」の認識と考察である。畠山が鋳金の制作プロセスから導き出した器における重要なこととは、「「ものの中と外」<sup>80</sup>という概念であり、器は外壁だけで成り立つのではなく、内側の世界があつてようやく器になる」という認識である。そして、上が開かれた器から蓋を有する「箱」になることで内側の神秘性がより高くなり、「閉じた箱にはダイナミズムが備わること」<sup>81</sup>を畠山は意識している。また、器から箱への変化について、「上から内部をのぞき込むことで、「中の空気」を簡単に見せていた形態から、蓋や側壁の向こう側に「中の空気」があることを見る者に想像させる装置としての〈箱〉へ移行した」<sup>82</sup>とも述べられている。

畠山の器に対する内と外の認識は共感するところである。また、蓋を用いた「箱」の概念についても、「内側を見る者に想像させる」<sup>83</sup>という点で畠山の感覚に近いものがある。しかし、畠山の「箱」と自作では、蓋の構造が少し違うように感じる。畠山の作品は蓋と器体が一体となっているように見える。「「立方体の上面が外れる」という感覚の蓋」<sup>84</sup>なのである。一方自作では、蓋である陶板が器体と隙間ができるようにボルトで繋がれている。畠山の作品と比較してみると、いかにも蓋らしい蓋である。完全に密閉してしまうのではなく、あえて隙間を作ることで「覗いてみたい」という見る人の欲求を駆り立て、さらには内側に存在するものを想起させることにつなげたいと考えている。

かつて、自作では目に見えないものの存在を、縦方向や、円環状といったフォルムの内側と、そのフォルムを構成するエッジを用いた凹凸面の造形に求めていた。しかし、

---

<sup>80</sup> 前掲註79、<http://www.kanazawa21.jp/tmpImages/videoFiles/file-52-2-e-file-8.pdf>、吉岡恵美子著「畠山耕治-箱に表れた「意識」」、『Я [アール]：金沢21世紀美術館建設事務局研究紀要；第2号：アヴァンギャルド、視差において』[PDFファイル]

<sup>81</sup> 同上

<sup>82</sup> 同上

<sup>83</sup> 同上

<sup>84</sup> 同上

目に見えないものの存在は器の形を借りることで、その器型が内包するものとして、確かな存在へと解放されたのである。

改めて器型に至るまでの作品の形態を見てみると、例外はあるもののほぼすべての作品においてフォルムの終わり、つまり上面が閉じられていないという共通点を見出せる。底があり、側面の立ち上がりがあって、上面は閉じることなく解放されているこれらの形態は、器型の形態と同じ原理である。例えば、円環状のフォルムをとってみる。穴を「口」として試みしてみると、底と側面の立ち上がり、上面の解放の原理が成り立つ。つまり、器型という形態を取っていなくても、器型の形態と同様の原理でもって「目に見えないものを内包する」表現を追求していたのである。

さらに、《パンドラ-真実の壺-》（2015年）以降、器型をした形態は変容を見せ、巨大化する。《時を編む-生命の器-》（2015年）、《静寂の振り子》（2015年）、《compass》（2016年）では、ある種の棺としてその形態を捉えるようになる。蓋を有することで箱のイメージが強くなり、陶による器の形態は、そのものが時空を超えるタイムカプセルの役割を果たすと考えたからである。《時を編む-生命の器-》（2015年）は分割されたパーツをボルトでつなぎ、一体の器型にすることで、生命のつながりを象徴的に表した作品であり、《静寂の振り子》（2015年）、《compass》（2016年）は尖底形や紡錘形といった太古の土器であったり甕棺墓を想起させる形態をしている。いずれも生命の営みや目に見えない力を象徴的に扱った作品である。そして《パンドラ-ふたつの解-》（2016年）《内観》（2016年）では、人間社会を作品背景として強く意識しており、円筒形という幾何学的な形態へと展開する。



図82. 6. 《パンドラ-真実の壺-》  
(2015年)



図83. 7. 《時を編む-生命の器-》  
(2015年)



図84. 11. 《静寂の振り子》 (2015年)



図85. 12. 《compass》 (2015年)





図86. 13. 《パンドラ-ふたつの解-》 (2016年)



図87. 15. 《内観》 (2016年)

### 第3節 器型をもとにした造形と中世陶器

器型をもとにした造形の作品について、その制作工程や形態を考察するにあたり、一般的な器型の形態として、中世の日本国内における陶器を考察し、自作と比較検証する。

#### 第1項 中世陶器の考察

ここではまず、中世の日本国内における陶器を、技法的、造形的側面、用途生から考察する。選択する産地は限定せず、年代も12～16世紀と、ある程度の幅をもたせる。その理由としては、焼成温度が比較的低い須恵器系のものから、穴窯等で焼成し、自然釉が掛かった高温帯で焼成したものまでを選択できるようにするためである。選ぶ基準は手捻り成形であることと、大きさと形である。自作との比較対象となり得る、器体の大きさが比較的大きいものを選択する。その中で、私が美しいと感じる形を選択する。

以下に、相賀徹夫編集『世界陶磁器全集3 日本中世』（1977年）<sup>85</sup>の中から選択した六点の作品解説と、それぞれについての私の見解を記述する。



図88.

備前甕 元龜二年銘（1571）

岡山県立博物館

高105.2cm 口径66.4cm 胴径83.8cm 底径44.8cm

<sup>85</sup> 相賀徹夫編集『世界陶磁器全集3 日本中世』、小学館、1977年

## ・作品解説

鎌倉中期ころから後の中世の備前大甕は、器胴の外面を、下部では縦方向に篋削りし、上半分を斜め方向に縦削りした痕跡をよくとどめるのが一般的であり、これらの遺品でもそれがよく観察できる。刷毛状の痕を残すような篋を用いることもあり、それは内面にもみられることがある。まるみが強く、胴に比べて高さの低い図362の甕は、玉縁を完成した鎌倉時代後半、十四世紀でも初頭のものと思われ、赤みの強い備前焼の色調をみせる。南北朝期に入ると、器胴が長く作られる傾向をみせ、それは室町期にも引き継がれる。室町期に入るところから、大甕では、焼締めが強くなり、口縁の玉縁の造りは大きく下方に垂れ下がらせる傾向を強める。口縁部をやや内傾させ、幅広く垂れ下がった玉縁をみせる図363は、十五世紀でも後半期の所産であろう。十六世紀に入ると、幅広く作った玉縁の外面を横に強く抑えた凹線をめぐらすようになる。この凹線は、さらに強調されて、深く鋭くなって、二条～三条が玉縁外面をめぐらすようになる。元亀二年銘を持つ図364は、「三石入」とも銘記された大甕で、玉縁外縁の凹線だけでなく、口縁内側にも広い凹部をめぐらし、桃山期へ引き継がれるこの形態の大甕が完成された姿をみせる。このころから十七世紀の始めにかけては、年銘や「ふるひ土」「ひねり土」「おあつらへ」などの銘文を入れた二石入あるいは三石入の特大の大甕伝世品が多くなる。（間壁忠彦）<sup>86</sup>

非常に大型で底面の大きさが十分に確保された、安定感のあるフォルムをしている。胴は手捻りで成形され、口部分は回転台の上で回して成形されたと思われる。この大きさになると、乾燥にも気を遣いながら数段階に分けて成形を進めたことだろう。肩の張りは緩やかで、無理のない広がりを見せている。形態の安定を第一に考えられているフォルムである。手捻りでの成形後に叩くのではなく、随時叩きながら土を締め成形を進めたと推測する。肩部分の広がりによって形が崩れないように口径は大きく作られている。口縁に見られる溝は、回転台で回しながら土を締めるようにつけられたものだろう。土は備前の鉄分を多く含んだ赤土で、器体全体に自然釉が掛かっているのがわかる。よく焼き締まった焼成である。胴から形かけての張りは、器体全体のフォルムに緊張感を持たせ、立ち上がり部分の成型時による歪みがアクセントになっている。底面と口径の大きさが、どっしりとした安定感を感じさせ、その中でも緊張感のあるフォルムに仕上がっている。

<sup>86</sup> 間壁忠彦著「図版解説」、相賀徹夫編集『世界陶磁器全集3 日本中世』所収、小学館、1977年、p. 343



図89.

須恵器系甕（十二世紀）

佐賀県多久市山崎経塚出土 佐賀県立博物館

高30.3cm 口径20.8cm 胴径26.8cm

#### ・作品解説

従来、須恵器系の中世陶器といえば、珠洲と岡山県の亀山が知られるのみであったが、ここ数年の間に、各地の調査によって、広汎に焼かれている事実が明らかになってきた。九州でも、早くから、経筒外容器として、経塚出土品がいくつか知られていたが、最近では、遺跡出土例が増し、熊本県樺万丈窯が発掘されるのに及んで、九州での生産が認められるようになった。この甕も経筒外容器として発見されたもので、九州産とみて差し支えないであろう。素地は灰色の比較的粒子の細かい土で、紐土巻上げ、条線状叩具によって器面を成形している。焼成さはさほど堅くない。十二世紀前葉の基準資料として重要な作品である。（檜崎彰一）<sup>87</sup>

ひも状の粘土を用いた手捻りで成形された、全体的にふっくらとした張りのある甕である。器体の大きさからみて、時間を置かず一気に成形したように見える。手捻りで成形後、条線の入った木の板のようなもので全体を叩いて、表面の粘土を締めている。この時、内側には手などを入れ支え、器体の張りを作ったと思われる。口作りは、手捻りで成形後、回転台の上で回して成型したと推測できる。肩から口にかけて篋などでならしたような跡が見て取れる。肩の部分の叩き目が消えている部分もこの時に撫でた跡と推測できる。焼成温度は、本焼（約1200℃）に至らないと思われる。基本的に灰色がかった土ではあるが、所々見える褐色の部分は鉄分を含んだ土が混合している可能性もある。

<sup>87</sup> 檜崎彰一著「解説」、相賀徹夫編集『世界陶磁器全集3 日本中世』所収、小学館、1977年、p. 82



図90.

信楽甕（十四世紀）

高63.7cm 口径51.0cm 胴径58.1cm 底径19.4cm

・作品解説

信楽では、小形の甕は数多くみられるが、大甕の遺存例はきわめて乏しい。近畿東部の山中にあって、常滑の商圈と重なるところから、大甕は常滑に依存したのだろう。この大甕は現存資料ではもっとも古いものである。口縁帯や口頸部から肩へのなだらかな曲線は、鎌倉末から南北朝にかかるところのものであることを示している。素地は珪石を含んだ耐火度の高い土で、よく焼き締まって赤褐色を呈し、口縁から胴の一部に黄緑色の自然釉がかかっている。成形は胴部五段のはぎづくりで、口縁は常滑と似た折返しによるN字状口縁となっている。（檜崎彰一）<sup>88</sup>

肩部分にかけて強い張りのある大きな口を持った、比較的大型の甕である。手捻りでの成型時に、少なくとも三段階以上に分けて乾燥させながら成形したと思われる面の痩せと形の歪みが見られる。肩の部分のもっとも張りの強いところから口にかけては、一気に成形すると崩壊の恐れがあるため、慎重に成形したと思われる。口縁は比較的丁寧に仕上げられている。胴部分の大きな張りは、歪みはあるものの、小さめの底面との相性が良く緊張感のあるフォルムを生み出している。丁寧な口作りが器体全体のフォルムを引き締めている。口から胴にかけては、自然釉が流れ、高温でしっかりと焼きしまったことを伺わせる。土は、鉄分の多い赤土で、砂分を多く含み大物を作るには適した粘土と思われる。器体と口の大きさから、米などの穀物の貯蔵用に使われたものではないかと推測できる。

<sup>88</sup> 檜崎彰一著「解説」、相賀徹夫編集『世界陶磁器全集3 日本中世』所収、小学館、1977年、p. 93



図91.

越前甕 元亨三年銘（1323）

大野市出土 救世箱根美術館

高60.1cm 口径51.7cm 胴径66.0cm 底径  
23.4cm

・作品解説

この大甕は鎌倉期越前大甕の基準資料として貴重なものであり、肩に釘彫で「元亨三年九月廿九日」と紀年銘を施している。肩の別の面に七条の縦引きによる窯印が施されており、それ以外に「いろはにほ」のかな文字と意味不明の文様が刻まれている。口縁帯の折返しの帯は小さく、強い肩の張り、素地など常滑と異なる。（水野九右衛門）<sup>89</sup>

肩部分がエッジを立てたように鋭く張っている、大型の甕である。手捻りの成型時に少なくとも三段階に分けて乾燥させながら成形している。肩部分に鋭い張りをもたせることで、緩やかな張りに比べ物理的な強度を得ることができる。胴の最大径が66.0cmとかなりの大型な作りのため、このような形態を取ることは理にかなっている。口縁は外側へ折り返した作りになっており、全体のサイズに対する口径の大きさから、こちらでも折り返すことで物理的な強度を得ていると考えられる。口縁部分は回転台の上で回しながら丁寧に整えているように見える。器体の大きさからみると、底からの立ち上がりの角度、胴から肩の張りなど、形を保つ工夫が見られる。フォルム全体に張りがあり、肩から口への少しばかりの反りや、口縁の作りが器形の緊張感を保っている。褐色をした表面には自然釉が掛かってはいないが、程よく焼きしまっていることを伺わせる。器体の色と形が、形態の歪みも含め、非常にバランスのとれた器体を感じる。

<sup>89</sup> 水野九右衛門著「図版解説」、相賀徹夫編集『世界陶磁器全集3 日本中世』所収、小学館、1977年、p. 333





図92.

加賀甕（十四世紀）

石川県鶴来町日吉町出土 石川県立白山青年  
の家

高62.3cm 口径46.3cm 胴径65.0cm 底径  
15.2cm

・作品解説

口縁先端を屈折して、せまい縁帯をこしらえ、強く張り出した器体がすんなりすばまり底部へ移行する形姿は、片口（図285）に通ずるものがある。器体内面には2.5～3センチほどの紐輪積成形痕をとどめ、外面には荒い刷毛状具による明瞭なナデ調整が施される。上胴をめぐる十六弁の菊花と菱形文を組み合わせた押印は、かなり図案化の進んだもので、大天王谷窯に類品が見出せる。山嶺地の開墾中に発見され、板石で蓋をし、人骨が納められていた。底部が打ち抜かれていたのは、除湿を意図したものであろう。（吉岡康暢）<sup>90</sup>

肩部分がエッジを立てたように鋭く張っている、図91.《越前甕》とよく似た形態をした大型の甕である。手捻りでの成型時に幾段階かに分けて乾燥させながら成形した痕跡が見られる。胴から肩にかけての形態は他の部分の歪みと大きく異なり、一度乾燥させ肩の張りを作りやすくしているためのものである。肩の大きな張りの成形には少しばかり苦労したようにも見える。口の作りは、外側に反り返らせ、ためらいなく切り出しているように見える。器体全体には、手捻りによる成形後に、刷毛のようなもので撫でつけている痕跡がある。比較的底面の小さな、肩の膨らみが強調されたフォルムは、図91.《越前甕》に比べると少しばかり野暮ったい印象を受ける。成形時の歪みと口縁作りが少し緊張感を削いでいる。土は、鉄分を含んだ赤土で、比較的低温での焼成のように見える。発見された時は、中に人骨が納められていたようだ。除湿の為に底部分が打ち抜かれ、口には木の板で蓋がされていた。埋葬用としての甕というところが興味深い器体である。

<sup>90</sup> 吉岡康暢著「図版解説」、相賀徹夫編集『世界陶磁器全集3 日本中世』所収、小学館、1977年、p. 334



図93.

珠洲巴文壺（十二世紀）

高54.8cm 口径19.6cm 胴径42.2cm 底径  
14.4cm

#### ・作品解説

肩がこんもりふくらみ、力感みなぎる器体に先端を欠く口頸がすわった、珠洲最古の大壺である。漆壺として使用されていたため、器膚は黒ずみ、光沢を生じている。右下がりの細密な叩目が器面いっぱいに丹念に施され、肩の三方には流麗な長尾三巴の押印が三顆あて打たれている。かつて、巴文を有する陶片が寺社カメワリ坂窯から採集されたという。（吉岡康暢）<sup>91</sup>

器体全体のフォルムは無理のない程度に張りをもたせ、口は比較的小さな作りの甕である。底面の大きさ、胴の立ち上がり、肩の張り、口造りの全てが非常にバランスのとれた緊張感のあるフォルムに感じる。手捻りでの成形時は何度かに分けて乾燥させながら成形しているだろう。しかし、全体の成形後に施してある叩き目によって、手捻りでの成形時の歪みはあまり目立たなくなっている。叩く際に、内側から手などを当て器体の張りを生み出していると推測できる。単に表面を締める目的でなく、一種の装飾的なものとして丁寧に叩いていることが、叩き目の跡から見て取れる。口は先端が欠けていて全容は掴めないが、胴体とは別作りで後付けした様に見える。素地は、もともとは珠洲焼き特有の冷却還元による黒っぽい灰色がかかった色をしていた様だが、漆壺として使用されていたことで、全体が艶やかな黒色を呈している。この黒色が、すっきりと緊張感のあるフォルムと相まって、器体全体が引き締まって見える。

<sup>91</sup> 吉岡康暢著「図版解説」、相賀徹夫編集『世界陶磁器全集3 日本中世』所収、小学館、1977年、p. 334



## 第2項 自作との比較検証

今回考察した中世陶器六点は、主に私が感じた形態の美しさをひとつの基準に選択した。私が考える美しい形態の特徴に面の張りがある。選択した全てにおいて、特に胴から肩にかけての張りがしっかりしているものを選んでいる。そして、底面は比較的小さいものを選択した。底面が小さいことで、面の張りが強調され、形に緊張感が生まれる。また、重心（ここでは物理的な重さではなく見た目のフォルムの重量感を指す）が形の半分より上に位置することで形の緊張感が保たれている。口造りはすべて、比較的丁寧にしっかりと作られているものを選んでいる。器において、口は形の中で最後の仕上げとなる重要な要素として位置付けられる。しっかりと丁寧に作られた口縁は、フォルムを引き締める役割があると私は考えている。

今回選択した器体は、ひとつを除き、全てが高さ50cm以上の「大甕」に分類されるものを選んでいる。サイズ感として自作との比較対象となる様にするためである。それらは、成形時に幾段階に分けて成形を行なっている。その成型方法は、八木一夫著「信楽・伊賀伝統と技術」<sup>92</sup>で以下のように述べられている。

大きい壺は三段に区切って作ったりする。最初は深鉢状にまでひねって、硬化するのを待つ。それ以上、いっぺんにするとへたるからだ。少し乾いて硬くなったら、又積上げてひねる。壺の腹から肩のあたり、そして次は首まわりまで、といった具合である。

こうすることで、大型の器体も制作可能となる。しかしながら、乾燥によって土は常に動く。そのため、継ぎ目にはどうしても形の歪みが生じてしまう。中には木の板で叩くことで、その歪みを解消しようとしたものも見受けられるが、意図的ではなく、結果として歪みの解消に繋がった程度だろう。ほとんどが、成型時のままで焼成している。中世の陶工の制作に対する意識について、八木一夫著「信楽・伊賀伝統と技術」<sup>93</sup>で以下のように述べられている。

信楽の工人は、さっさと手の動くまま、とにかく袋状になればよいといった按配で、腰張りの少ない安全な形をひねり上げていく。（中略）硬くなった部分へ新しく柔らかい土を積むものだから、そこにはどうしても、見た目に見苦し

---

<sup>92</sup> 八木一夫著「信楽・伊賀伝統と技術」、白洲正子、八木一夫本文『日本のやきもの7 信楽・伊賀』所収、淡交社、1964年、p. 117

<sup>93</sup> 同上

い段がつく。（中略）かれらは悠然と、成り行きのまま、それで満足している。

これは、信楽における器の制作について述べられているものだが、他の産地のものを見てみても、中世陶器の制作全般に言えることではないかと私は考えている。中世陶器に見られる形の歪みは、用途性のあるもので、量産しなければならないということや、当時の陶工が、そもそもさほどフォルムに対しての執着がなかったと考えられる。八木一夫は「信楽・伊賀伝統と技術」でこうも述べている。

そこまで努力したのだから、ちょっとそこを整えてもみたらと思うのは、われわれのせせこましさだ。

今回選択した中には、成形時にできる歪みが、器体全体のフォルムのひとつのアクセントになっていると感じるものも見受けられる。張りのある面と、丁寧に作られた口縁に対し、形の歪みが程よい力の抜け具合を見せていて、フォルムのバランスを保っている。しかし、これらはあくまでも結果としての解釈であり、当時の陶工の意識したものではない。

自作における器型をもとにした造形では、ひも状の粘土を用いた手捻り成形を用いながらも、中世陶器の制作方法とは少し異なる部分がある。それは、乾燥させながら成形を進めないことである。自作では、乾燥の歪みを防ぐため、ある程度一気に成形し、なるべく全体の乾燥状態が均一になるように心がけている。中世陶器に見られる歪みは、器体のフォルムのバランスを取る要素となっていると述べたが、それはあくまでも結果論に過ぎず、成り行きで成形することは、フォルムの緊張感を喪失させるリスクを孕んでいる。これは、生活要求に応えるものか、あるいは審美性を求め作品としての完成を目指すものかの違いであると考えられる。私の求める器型は、あくまでも面の張りを持った形態の美しさであり、そこに不用意な歪みが生じることは、フォルムの緊張感を削ぐことになってしまう。そのため、成形時は、緻密に土を積み上げ、捻っていく。しかしながら、いくら厳密に成形しても乾燥時には土は動き収縮し、歪みは生じてしまう。サイズが大きくなればなるほど、その歪みも大きくなる。前節「器型をもとにした造形」で述べたように、当初、乾燥時の歪みは受け入れ難いものだった。しかし、近作では歪みを受け入れている。人事を尽くした上で、起きることは致し方ないことであり、土を扱うことはそういうことだと思えるようになった。

一方で、中世陶器の成形方法と似た部分も持っている。それは、木の板を用いて土を締めることである。考察した器体の多くは成形後、表面を叩いて土を締めている。おそらく最初は、物理的な強度を得るための行為だっただろう。しかし、中には叩き目が美しく流れるように同一方向を向いているものも見受けられる。明らかに物理的

強度を保つのみでの行為ではない。そこには形態の表面に美しさを求める意識を感じる。自作において木の板を当てることは、私の中で必要最低限の手捻りの痕跡を残すことである。同時に作品として成立させるための美しさの追求である。

焼成についてみると、考察した六点に共通してあまり釉薬が掛かっていない焼き締めのものである。自然釉が掛かっていても、どっぴりと掛かり光沢を持ったものではなく、一部分や全体に薄く掛かって僅かな光沢がある程度で、素地の様子が分かる。中世陶器の焼成についても、八木一夫著「信楽・伊賀伝統と技術」<sup>94</sup>の中で以下のように述べられている。

土師器や行基焼は、庶民の生活のための器であろう。（中略）たんに、生活からの要求によって、堅牢な高火度のカタヤキを自らも焼きたいという、自然発生的な意図にすぎまい。（中略）施釉の意思を孕むというのは、最終的には使用する生活それ自体に応ずるわけではあるが、そこには、触覚や視覚に訴える美的な感覚の世界というものをふくんでいる。（中略）だが、相変わらず無釉がつづくというのは、（中略）あくまで物理的な、最もせっぱつまった生活要求にに応じているにすぎないものであろう。これは極端につつましく、しかも根元的な純粹行動の産物である。

ここでも、信楽を中心として語られているが、今回選択したどの器体にも当てはまることだろう。甕は人々の生活に非常に近く密着したものであり、人間の生きる根源に関わっていたものであ。ここで取り上げた甕も、それぞれが食物の貯蔵や、漆を保存する容器として、また、人骨を納めた骨壺の役割を有している。八木一夫が述べているように、人間の生きる営みから自然発生的に生まれた「焼き」であり、だからこそ素朴でいて、しかし力強い印象をどの器体からも感じる。焼成することは特別なことではなく、焼成するものの必要に応じて低温や高温であったり、あくまでも日常的な意識の中で生まれてきたものである。このような点から考えると、私たちが今の時代で土を焼くことは、いささか非日常的でどこか特別な感覚を抱く。

自作における焼成を考えてみると、電気窯もしくはガス窯での素焼きと1000～1100℃での焼成の二度の焼成を経て、最後に炭化焼成を行う。そして低温で熔ける釉薬を用いる。施釉、焼成の工程は一気に人工的、機械的になる。しかし、最後に行う炭化焼成は、それまでの二度の焼成とは少し異なる。土の物質を変化させる焼き締めではないが、釉薬に含まれる金属の根元的な部分を表出させ、釉薬の掛かっていない素地の部分は、成形時の土の様子を生々しく留める役割を果たしていると考えている。

<sup>94</sup> 八木一夫著「信楽・伊賀伝統と技術」、白洲正子、八木一夫本文『日本のやきもの7 信楽・伊賀』所収、淡交社、1964年、p. 113-114

私の制作する器型の形態は用途性を持たない。したがって、中世陶器のように用途性を含み、人々の生きる営みに密着してきたものとは少し異なるものかもしれない。しかし私は、器の形をしたものには、人間の精神に作用する力があると考えている。それは、器というものが生活要求に応えるものであつて人間の生きる営みに寄り添つて来たという確固たる歴史的な背景を持っているからこそでは無いだろうか。

成形と焼成、そこから生まれる形態における中世陶器と自作との関係は、異なるところを持ちながらも、非常に近いものがあると感じる。その形態は、用途の有無を超越した、その根元にある人間の精神を辿り、現代に生きる私が形を生み出そうとする感覚から生まれる形態である。中世陶器が人々の「生活要求」<sup>95</sup>に応える「極端につつましく、しかも根元的な純粋行動の産物」<sup>96</sup>であったなら、私の作る器型は現代に生きる私たちの「精神の要求」<sup>97</sup>に応える「根元的な純粋行動の産物」<sup>98</sup>である。

---

<sup>95</sup> 前掲註94、八木一夫著「信楽・伊賀伝統と技術」、p. 114

<sup>96</sup> 同上

<sup>97</sup> 同上

<sup>98</sup> 同上

## 第4節 土と金属と火

自作では、修了制作《源生》（2013年）に始まり現在に至るまで、複数のパーツを「接続」した大型作品が多い。パーツの接続については、作品を成立させる上で造形上の物理的な問題点として常に意識していることである。そして、その接続の役割を担ってきたものがボルトである。初期の作品では見えない部分で使用していたが、接続の問題を解決しようと試みる中で、ボルトを露出させることに辿り着いた。その結果、単なる接続の道具としてではなく、ボルトを、作品を構成するひとつの造形要素として意識するようになる。それに伴い、ボルトの材質である金属あるいは鉄に対する思考が展開してきた。

「つなぐ」という意識の上で、ボルトを露出させることと、手捻りの造形との融合を試みた作品が、《太陽の輪廻》（2015年）《パンドラ-真実の壺-》（2015年）である。

さらに、土と金属の関係性についての興味が生まれる。自作においてボルトを使用する意味を問うことと、私が抱いてきた問題意識が、ある文献に辿り着くきっかけとなっている。ここでの「問題意識」とは、私が感じる社会に対して「どこおかしい」という違和感、不信感、息苦しさのようなものである。この問題意識から、日本という国の文化や、国そのものの起源を調べたいと思っていた。そこでたまたま手に取った本が、梅原猛著『日本冒険』<sup>99</sup>である。

この文献で述べられている内容は、現在に至るまでの自作における作品背景の物語の中心となっていく。ほぼ同時期に抱いていた、作品制作における問題意識と、日頃感じていた社会に対する問題意識という全く別領域にあるふたつの意識がここで融合し始める。そのきっかけとなった梅原猛著「火」の文中で、土器と金属器についての記述があったので一部抜粋する。先に、梅原猛著『日本冒険』からの抜粋、引用はあくまでも私の作品の背景となる物語として扱っているものであり、学術的価値を問うものではないことを断っておく。

土器は火の神カグツチの生んだ第一の優れた息子である。そして次に火の神は第二の息子を生む。金属器である。<sup>100</sup>

土器は生産や戦闘には結びつかない、はなはだ平和な火の神の息子である。（中略）第二の息子の金属器は大変有能な火の神の息子である。金属器の発明によっ

<sup>99</sup> 梅原猛著『日本冒険第一巻異界の旅へ』、角川書店、1988年

<sup>100</sup> 梅原猛著「火」、『日本冒険第一巻異界の旅へ』所収、角川書店、1988年、p. 33

て、農業は飛躍的に進み、そしてそれによって戦闘は著しく変化し、富は集中し、その富の上に立って、軍事力を背景にした巨大な国家が生まれ、そしてその巨大な国家を統治する世界宗教が生まれ、文字が生まれ、書物が書かれ、いわゆる大文明の時代が来た。<sup>101</sup>

金属器の発明が、このような巨大文明の発展のひとつの条件であったことは疑えない。そして、ここに“生産”への信仰、武力への信仰が生まれてくる。金属、特に鉄の時代とともに人類の歴史は生産中心の時代、あるいは武力万能の時代へと移っていった。<sup>102</sup>

幸か不幸か、火の神の第二の息子である金属器文明の到来の遅れた日本では、火の神の第一の息子が長い間、平和の時代を支えていた。実に一万年もの長い時間である。生産よりも消費、戦争よりも平和共存の原理がそこにあった。確かにそこには火の神の第二の息子がもたらしたような生産方法における画期的な進歩はない。（中略）精神的にはかなり高い、平和で独自の構造を持つ文化がここに育ったと私は思う。（中略）日本の火の神は金属器の神よりは、むしろ土器の神とより深い関係にあったということである。<sup>103</sup>

ここからは、この文献を読み進める中で作品制作の思考の背景となってきた「火と鉄」がもたらした現代への影響についての私の推論である。

縄文時代は日本の歴史の約8割を占めている。土は火と共に、1万年もの平和な時代を作り上げた。縄文時代後半に金属器が入ってくる。そして、鉄を扱う術を身につけた人類は、現在に至るまで幾度となく争いを繰り返すようになる。特に近代以降は、火と鉄が大きな革新をもたらした。二度の大戦を経て、人類の叡智によって発達した文明は、人類自らの「個」とどまらず「種」を滅ぼす力を身につけてしまった。その代表的なものが「原子力」である。この数十年間、世界で幾度となく繰り返されてきた核実験や原子力発電所の事故。しかしそれらは、テレビの画面の向こう側、海を越えた遠くの地で起きている出来事であり、当事者でなければリアリティに欠けることである。日本人にとって、この火と鉄がもたらした目に見えない脅威を、最も身近に感じたのは「3.11」だろう。幾度となく自然災害に見舞われても、それを乗り越えてきた人類。甚大な被害が及んだ「東日本大震災」も、本来なら乗り越えられる災害であったに違いない。しかし、福島第一原発の事故により、今もなお「原子力」とい

---

<sup>101</sup> 梅原猛著「火」、『日本冒険第一巻異界の旅へ』所収、角川書店、1988年、p. 35-36

<sup>102</sup> 同上

<sup>103</sup> 同上

う人類自らが生み出した目に見えない脅威にさらされ続けている。平和でクリーンなエネルギーと謳われてきた原子力の火は、皮肉なことに人類が築き上げてきた豊かな文明の代償として、私たちを静かに着々と蝕み続けている。

1万年の平和を築き上げてきたもの、現代社会の大きな問題として寄りかかっているもの、火はその両方の根幹である。その火は、ほんの僅かな期間で、人類の強欲によって自らの存亡も危ぶませるものへと豹変させられた。皮肉にも文明に革新をもたらした鉄と火が結びつくことで滅亡の力を備えてしまったのである。

以上が私の推論である。

では、火と結びついた鉄とは一体どのような性質のものなのか。次に鉄という物質の精神性について考察する。江尻潔著「「うつ」から「うつろ」へ」<sup>104</sup>に鉄の物質性について興味深い記述があったので一部抜粋する。

鉄は古代、真金<sup>まがね</sup>と呼ばれていた。黄金<sup>くがね</sup>をさしおいて鉄が重視されていた（中略）伊邪那岐命<sup>いざなぎのみこと</sup>が子の迦具土神<sup>かぐつちのかみ</sup>を斬り殺した際、石むらに飛び散った血<sup>たけふ</sup>が建布都神<sup>つのかみ</sup>という剣の神となった。（中略）血から剣が生まれているのだ。血中のヘモグロ빈は鉄を中心として構造をもっており、古代人は血に鉄が含まれていると直感的に知っていたのかもしれない。（中略）血は命を保ち、剣は命を断つ。どちらも鉄の働きである。ひとつの働きに収まらない不安定な物質。それゆえ扱う側も心しなくてはならない。（中略）純度が高まれば、錆びず、その輝きは貴金属に勝るとも劣らない。鉄ほどこちらのアプローチの仕方で変化する物質は珍しいのだ。

ここでは、鉄という物質について「ひとつの働きに収まらない不安定な物質」<sup>105</sup>であり、「それゆえ扱う側も心しなくてはならない」<sup>106</sup>物質として捉えられている。その精神性は、「命との関わり」<sup>107</sup>を持ち、「時には命を保ち、時には命を断つものにも変容する」<sup>108</sup>ものである。つまり、生と死の両方の要素を孕む鉄は、扱う側である、私たち人間のさじ加減ひとつで、生かすものにも死するものにも変容するのである。江尻氏は最後に以下のように述べている。

---

<sup>104</sup> 江尻潔著「「うつ」から「うつろ」へ」、高木貞重、山田敦雄、江尻潔、神内有里編集『鉄を叩く－多和圭三展』所収、多和圭三展実行委員会、2010年、p. 117

<sup>105</sup> 同上

<sup>106</sup> 同上

<sup>107</sup> 同上

<sup>108</sup> 同上

思えば人と鉄はじつによく似ている。神々しくもなれば卑俗にもなる。純度とは程遠く、相矛盾する要素をひとつに統合し、休みなく変化する。しかし、本質は保たれ、測りがたい深淵を内に堪えている。（中略）鉄は人を映す鏡であり、宿す器である。鉄自体が人を記憶しているのだ。その記憶はただちに己の内に流れる血の記憶に繋がる。<sup>109</sup>

「ひとつの働きに収まらない不安定な物質」<sup>110</sup>である鉄とは、実に人間味のある性質を持った物質なのである。それは長らく人間の生活に密着してきた影響だろうか。扱う人間が強欲であれば時として、それは自らに災いとなって降り注いでくる。私は、鉄を「利便性をもたらした生活を豊かにし、文明の発展を促したものであるが、いずれ朽ちるもの」として捉えてきた。そしてさらなる考察から「鉄の成分は人間の体内に血液として、生きる営みを支えている物質」であることに気づかされた。

このことから改めて自作における鉄の意味合いを考えると、土（陶）は形を成す「肉」であり、鉄はそれを支える「血」であるという捉え方もできる。表面に使用される釉薬に含まれる弁柄（酸化鉄）、陶のパーツどうしをつなぐ鉄製のボルト、または土の膜に埋め込まれた鉄製のボルト。これらを無くして、自作は成立しない。土と金属の関係性について、梅原はお互いを対立するものとして捉えている。しかし鉄を含む金属は、元をたどればその成分は土へと繋がっている。つまり私は、土と鉄の両者は対立関係にあるのではなく共存し互いを補填し合うことが理想ではないかと考えるようになった。現在では、土を肉、鉄を血と考えている。つまり、ボルトや、釉薬に使用されている鉄成分は、土の膜でできた肉体を見えないところでも、目に見える形でも支え、命を吹き込む血液であると考えている。

ここまで、土と火、鉄と火という見方で土（陶）と金属（鉄）の関係性についての考察を行ってきた。最後に、土（陶）と金属（鉄）の両方にまたがる物質としての「火」について少し言及しておく。

日本において「火」は私たち人間の身近に存在し、太古よりこの世と異界をつなぐ重要な役割を担ってきた。しかし縄文から続いていた「火」と「陽」の信仰は、弥生人の渡来とともに揺らぎ始め、ふたつの火の神は優劣をつけられてしまった。それでも、火の神は常に人々の精神に寄り添ってきた。しかし、人類は時代を重ねるごとに太陽の神聖さを忘れ、神に頼らずとも火を自由に扱えると過信してはいないだろうか。その傲慢さは積もり積もって現代に大きな波とり押し寄せてきている気がしてならない。

『日本冒険』の中に次の文章があった。

---

<sup>109</sup> 江尻潔著「「うつ」から「うつろ」へ」、高木貞重、山田敦雄、江尻潔、神内有里編集『鉄を叩く－多和圭三展』所収、多和圭三展実行委員会、2010年、p. 119

<sup>110</sup> 同上



火の神は縄文の昔から現代までわれわれの生活に生き続けている。ただ、かつてのような威力をもって、今も存在しているということは難しい。その力は衰えた。火種はもうそんな貴重なものではなくなった。家の囲炉裏の火は消え、それとともに家族制度は大きく揺らぎ、火を中心に集まった父や母や、祖父や祖母や兄や妹は、もうバラバラになってしまった。“家”の崩壊である。どうも火はとてつもなく大きな問題を抱えているようである。<sup>111</sup>

この著書は1988年に出版されている。以降30年近い間に「火が抱えるとてつもなく大きな問題」はさらに大きく膨らみ、今もまだ膨らみ続けている。極端な言い方をすれば、金属器の出現の延長にある現代文明の限界はもうそこまで来てしまっているのである。

---

<sup>111</sup> 梅原猛著「火」、『日本冒険第一巻異界の旅へ』所収、角川書店、1988年、p.39

## 第5節 時間、再生、生と死

自作における大型作品のほとんどは、複数のパーツを繋ぐことで成立している。そして第3章で述べたように、《太陽の輪廻》（2015年）ではそれまでパーツの接続に使用してきたボルトを露出させ、繋ぐことの意味を物理的にも思考の部分においても深化させることを試みた。

《パンンドラ-真実の壺-》（2015年）以降手掛けてきた器型の作品では、手捻りの時間とともに土が積み上げられてく形が明確となった。形態を幾何学的にすることで、手捻りの根本的な要素である「時間」による「土の積層」の意識が強くなった。

ボルトの露出からくる繋ぐ意識と、器型の形態からくる土の積層の意識を象徴的に扱った作品が《時を編む-生命の器-》（2015年）である。器型の形態を、ある種の「棺」と捉えた。器型を巨大化させ、人間の背丈を超えることで「棺」として意識させることを試みた。その結果として、時間とともに土が積層されてできる器型のフォルムが明確になった。そして、各々のパーツはボルトによってつながれてひとつの器型のフォルムが出来上がっている。

さらに、パーツの間はボルトの高さ分の隙間が空いている。これは、ボルトによる各々のパーツのつながりをより強調するためのものである。また、この空間はそれまで積み上げられてきた土の膜が、一旦途切れるところでもある。そして、わずか数センチの空間を挟み再び土の膜が形成されている。ボルトによるつながりを強調すると同時に、土の膜をつないでいく、目に見えない力を意識させる存在でもある。

作品のタイトルにもあるように、ここでの器は「生命の象徴としての器」である。手捻りで積み上げる一段一段の土の紐は、時を超える命のつながりであり、自己とそれにつながる祖先との「生命の糸」という解釈である。幾本もの生命の糸がひとつになって自己の存在がある。そこには、時に幾多の困難に遭遇し生命の糸が途切れそうになりながらも、それを乗り越えて現在の自己の存在がある。その私たちの存在が、時を編む、生命の器そのものである。ここでのボルトには、それら生命の連続を繋ぎ止めようとする役割がある。

また「棺」という解釈には、死後の世界へ誘い、そして再び生まれ変わる「再生」の意味合いがある。その背景には、造形の表面に施した釉薬が関係している。炭化焼成で生まれる窯変による表情は、一見、金属が劣化したサビのような、朽ちゆく印象を見る者に与える。一方で近づいて見てみると、その表面の表情は「山」や「川」または「空の表情」「宇宙」といった自然や生命感を感じさせるものでもある。

単なる言葉遊びに過ぎないかもしれないが、第1章で触れた酸化と還元状態が入り混じる炭化焼成中の窯の中では、炎と煙によって生と死が繰り返されると考えている。そして、窯の中にある作品の表面の窯変は、焼成中に起こる一連の再生のプロセスを

記憶したことを意味する。このように、「時間」と「土の積層」による器型の形態は、明確な内と外という物理的な構造に加え、焼成の過程から生と死の両方を孕んだ「生命の象徴としての器」として確かな存在になっていく。

最後に、自作に用いるボルトについて金属の酸化と還元の観点から考える。

私は作品にボルトを使用するとき、意図的に錆びさせて使用する。その背景には「鉄はいずれ朽ちてゆくものである」という物語を持っているからである。もう一点、「鉄は自然界では錆びた状態が最も安定しており、酸化しているのが自然体である」<sup>112</sup>ことがあげられる。私たちが普段使用する鉄は、錆びていないものがほとんどである。鉄には錆びると強度が落ち朽ちるイメージがある。一方で別の見方をすれば、「錆びる」ことは自然に還ることでもある。すなわち、一旦死ぬことで新たに生まれ変わるのである。当初、私は土と金属を対立するものとして捉え、陶と鉄製のボルトを組み合わせてきた。しかしこの思考はさらに展開を見せ、「いずれ朽ちる」先には「土に還り新たに生まれ変わる」という再生のプロセスが存在すると考えるようになった。土も鉄も元々の組成は同じところから出発している。鉄は朽ちることで、新たに土にもなり、再び鉄にもなることができるのである。

つまり、生と死を孕む器型を焼成することで生と死のサイクルである「再生のプロセス」をその形態は記憶する。そしてそこに、ボルトが加わることで、生と死の繋がりがより強調される。こうして、「生命の象徴としての器」が成立していくのである。

---

<sup>112</sup> 江尻潔著「「うつ」から「うつろ」へ」、高木貞重、山田敦雄、江尻潔、神内有里編集『鉄を叩く－多和圭三展』所収、多和圭三展実行委員会、2010年、p. 119

## 第6節 物語と造形／制作／作品との関係

《森を作る I-VI》（2014年）から《内観》（2016年）へ至る作品の変遷の要因として、作品の背景に物語を持つようになったことが挙げられる。特に、《太陽の輪廻》（2015年）から器型をもとにした造形のパンドラシリーズへ移行する際に、作品の背景にある物語が明確になってきた。

その原点にあるものは、この1、2年の間、特に強く意識してきた社会の問題や政治の問題、社会のあり方についての問題意識である。この問題意識の高まりは、「作品を通して社会に発信していくこと」の必要性へと繋がっていく。単なる自己満足の作品ではなく、直接的では無いにしても、暗に作品を通して見る人に対し何かを訴えかけ考えさせる、そのような作品を作っていきたいと考えるようになった。

そして、2015年5月に参加したグループ展は、私にとって作品の背景に物語を持つきっかけとなった展覧会である。以下は、展覧会のフライヤー<sup>113</sup>に書かれている趣旨文を一部抜粋したものである。

今日の社会や自然を振り返るとき、そこには、ありとあらゆる災厄が満ちあふれていることに気付かされます。今やそれらは地球全体を覆い尽くそうとしています。ギリシャ神話の世界に登場するパンドーラが、神々から貰ったあらゆる贈り物の中にひとつの箱（瓶）がありました。箱の中を見ることを禁じられたパンドーラはヘルメスから与えられた〈好奇心〉の誘惑に負け、ついにそのフタを開けてしまいます。あらゆる災厄が世界にばらまかれました。（中略）箱を飛び出したあらゆる災厄の中で唯一飛び出し損ねたものが予知の能力でした。しかし、未来を予見する能力を持ち得なかったことは、むしろ人類にとっては幸いなことでした。つまり先が見えないことで逆に希望につなげることができるからです。この手掛かりを人類は知識に求めました。いずれにせよ、知識もときに災厄の元凶とも成りうることは枚挙にいとまがありません。

今や人類は、あらゆる無知を超克し未来を予見すべく英知を集結しようとしています。ところが、それでも未だに病気や貧困また戦争をも克服できず、さらには自然の猛威からも逃れることもできていません。

私は「パンドーラ」という本展覧会のテーマの趣旨について「今日の社会に対し、作家が作品を通して何かを表現し伝えようとする。」という解釈をした。そして、この展覧会に出品した《パンドラ-真実の壺-》（2015年）は、ギリシャ神話で描かれ

---

<sup>113</sup> 第25回こうさくてん パンドーラ、フライヤー、2015年

る「パンドラの箱」の逸話をもとに制作している。本作以降、器型をした造形の作品の制作を進めることになるが、その作品の背景には、パンドラの箱の逸話から展開してきた物語と、現代社会に対する問題意識が重なり合った物語がある。

そして、社会に対する問題意識を持つ中で、アーシュラ・K・ル＝グウィンという作家によるふたつの小説に辿り着いた。このふたつの物語は、『パンドラーふたつの解一』（2016年）において作品背景の物語として取り入れることとなった。これらの物語は、空想上の異なる社会を描いたものである。「オメラスから歩み去る人々」<sup>114</sup>では「オメラス」という町が、ある種の理想郷として描かれている。オメラスはいわゆる功利主義に基づく社会である。一方で、「革命前夜」<sup>115</sup>に登場するオドーという革命家は、「オメラス」を去った人々のうちの一人の半生を描いたものである。彼女の掲げる理想の社会は「オドー主義」という原始共産制<sup>116</sup>の社会である。

以下に、「オメラスを歩み去る人々」「革命前夜」のあらすじを順を追って紹介する。

・「オメラスから歩み去る人々」

オメラスという、ある幸福と祝祭の美しい都がある。そこでは、人々は精神的にも物質的にも豊かな暮らしを享受している。まさに素晴らしい街であり人の思い描く理想郷である。しかし、美しい公共施設の地下にある物置に、一人の性別もわからない汚物まみれの衰弱した子供が閉じ込められている。年はもうすぐ10歳になる。

その子は、もともとずっと、この物置に住んでいたわけではなく、日光と母親の声を、思い出すことができる。しかし、誰一人としてその助けの声に耳を傾ける者はいない。その子がそこにいなければならないことは、オメラスに住む全ての人が知っている。その理由を理解している者いない者、それは様々だが、幸福、都の美しさ、友情、健康、学者たちの知恵、職人たちの技術、そして豊作と温和な気候までが、全てこの一人の子供の不幸によって成り立っていることだけは、皆が知っている。

---

<sup>114</sup> アーシュラ・K・ル＝グウィン著、浅倉久志訳「オメラスから歩み去る人々」、『風の十二方位』所収、社早川書房、1980年、p. 403-417

<sup>115</sup> アーシュラ・K・ル＝グウィン著、佐藤高子訳「革命前夜」、『風の十二方位』所収、早川書房、1980年、p. 419-444

<sup>116</sup> 原始共産制：人類史の初期に、一種の共産主義が実現していたと考えられる社会体制。（中略）原生的血族集団から進化した氏族などの原始共同体を単位として、その全成員が共同で働き生産物を平等に分配した、数十万年にわたる無階級の社会体制とされる。生産力が低く、協業によって採取や狩猟、のちに農業や牧畜を営み、生産手段（土地や生活資源）を共有してはじめて生活できた。分業と労働生産性の向上で剰余分がその生産者の私有に帰し、やがて土地も私有されるに至ってこの社会は崩壊、奴隷制社会に移ると想定された。

『百科事典マイペディア電子辞書版』〔電子辞書〕、カシオ、日立システムアンドサービス、2007年

しかし、この事実を知った人の中にはオメラスを去り行く人も現れる。彼らは、オメラスを背に暗闇へと歩き続け、決して戻らない。彼らが目指す先は、幸福の都よりも想像し難い場所であり、また、そのような場所は存在すらしないかもしれない。だが、彼らは自らの行く先を知っているようなのである。

・「革命前夜」

この物語の背景は、オメラスとは正反対の不幸・荒廃・貧困・虐待らが常に存在する世界である。

幸福の都オメラスから歩み去ったある一人の女性、ライア・アシエオ・オドーは「オドー主義」というアナーキズム<sup>117</sup>を唱え、その革命運動と執筆に生涯を捧げてきた。

今では革命運動の象徴的存在となったオドーは、配偶者を亡くした後、現在の位置までまっしぐらに突き進んできた。そして革命を前にした今、老齢と病気が訪れる。

社会の底辺に生きる少女から革命に身を投じた彼女が、自分の歩んできた道を否然と振り返らざるを得なくなる老いという現象。知力・体力・容貌、すべてが衰えて、過ぎし日の中に彼女が見つけたものとは何だったのか。傍目には派手でラジカルに映る彼女の行動の奥に沈むものは、少女時代の貧困であったり、同士であった「夫」を亡くした寂しさであったり、全てが幸福に満ちあふれている「オメラス」とは正反対の社会がそこには存在する。

「オメラスから歩み去る人々」に描かれているオメラスでは、都を去ることではかこの子供に敬意を表すことができない。しかし、オメラスを去ったからといってこの子供を助けることはできない。私は、このオメラスの平和と繁栄の為に差し出されている犠牲を考えたとき、この物語に描かれている理想郷は、誇張されてはいるものの、私たちが生きる現代そのものであると感じた。オメラスという都の、犠牲の上に成り立つ幸福。その犠牲の大小はあるにしろ、資本主義社会をはじめ、権力主義国家の追い求めた社会の縮図のように見えた。しかし自分自身も然り、その犠牲に気づいていながら何ができていたのだろうか。全ての利便性、豊かさを打ち捨てることが出来るのか。そして「革命前夜」に描かれているオドーの目指す社会は、果たして正義なのか。ふたつの物語を読んで、社会の在り方について改めて疑問を感じる事となった。

《パンドラーふたつの解－》（2016年）は、「オメラス」と「オドー主義」という相反するふたつの空想上の社会を象徴的に扱った作品である。そして、パンドラの箱とは、災厄をばらまいた箱という解釈の延長から、私たちが生きる世界そのものであ

---

<sup>117</sup> アナーキズム：無政府主義。

新村出編者『広辞苑第六版』、岩波書店、2008年、p. 68

無政府主義：一切の権力や強制を否定して、個人の自由を拘束すること絶対にない社会を実現しようとする主義。（後略）

新村出編者『広辞苑第六版』、岩波書店、2008年、p. 2740

るという考えに至る。そして、まさに現代の社会を象徴するオメラスと、現実世界から見た理想郷を目指したオドー主義の社会は、結局はパンドラの箱の世界の内に存在する、現実と理想でしかないという、私の中での物語が完結した。

こういった作品の背景に物語を作り出すことで、作品の造形自体をシンプルにしていこうという意識が強くなってきた。器型の作品に展開する以前は、作品の背景となるものが漠然としていた。そのため、造形要素を増やすことで作品としての重みであったり、存在感を求めてきた。しかしながら、器型の造形の作品を制作し始めて以降は、作品の背景にある物語が具体化し、はっきりしてきたことで、作品の造形要素を削いでいくことを考えるようになった。そうすることで、作品に込めたメッセージや自分の思考が、よりストレートに見る人へ伝わるのではないかと考えている。

そして、この姿勢は博士課程初期の作品の中で目指していた、原初的なものであったり、手捻りの行為や、焼成といった私の作品制作の根源的な部分を改めて意識することに繋がっていく。



図94. 13. 《パンドラ-ふたつの解-》（2016年）

## 第7節 現代社会に対する問題意識

2011年3月11日に起こった東日本大震災は、実際に被災しなかった私にとっても衝撃を受けた出来事だった。連日テレビの画面から流れる映像は、実際に起こったものとは到底信じ難いものだった。そして、この「3.11」をきっかけとして私の中で何かスイッチが切り替わったような気がしている。

奇しくも2011年は京都教育大学の4年になった年であり、私が本格的に作品制作を始めた年でもある。当時は「ただ自己の欲求からくる作りたいものを作ることができればいい」という姿勢で作品を制作していた。しかし、この制作態度は3.11をきっかけに私の中で少しずつ変化してきた。そして特にこの1、2年間の間で、「現代の社会を取り巻く空気感に対して、ひとりのものづくりをする人間として何か発信していかなければならないのではないか。」という思いを抱くようになった。その背景には、今の社会に対して不安や違和感であったり「何かがおかしい」という感覚がある。こういった問題意識は、作品を作る時でも常に思考の片隅にあった。

以前は、メディアから流れてくる社会や政治の情報に対してさほど関心を示したことはなかったが、この未曾有の災害を目の当たりにした衝撃は大きかった。ここまでの文明をもってしても、自然の猛威に対して到底太刀打ちできない。テレビの画面を通して、私たち人間の無力さを痛感した。しかし厳密に言えば、この震災自体に対する衝撃は、私の中で絶対的なものではなかった。むしろ、この震災後、現在に至るまでの5年間に起こった出来事、または震災によって明らかになってきた問題に対する興味関心の方が強かった。以下に述べることは、3.11以降、現在までの社会や政治の問題に対するあくまでも私的な解釈である。

3.11の中でも、福島第一原子力発電所の事故は、原子力、放射能の恐ろしさを否応なく突きつけてきた。震災から4年経ち5年目に入った今、未だに事故の収束は見えないままである。今もなお、海洋へ流出し空気中に飛散し続ける目に見えない脅威は、天文学的年数の間、静かに人間の体を蝕む。事故の報道は日に日に少なくなり、何が起きているのか、何が正しく何が間違っているのか、真実はどこにあるのかが曖昧になっている。一方でこの国は、もはや制御不能となった福島第一原発を横目に、海外に原発を売り込み新たな災いの種を撒こうとしている。再稼働を推し進め、原発を抱える自治体は作られたシナリオに沿ったかのように揃って再稼働に賛成していく。さらに、震災の混乱を隠れ蓑とするかのごとく、次々と打ち出される政策は、私たちをどこか閉鎖的な方向に追いやっている気がしてならない。

かつて、戦前と言われた時代、私には想像の範囲を超えることのできない時代の空気感は、どこか今の社会と似つかわしくはないだろうか。原発事故の問題と有事の問題を始めとする諸問題を、ひとつにして語ることに異論が多いことは承知している。



しかし私は、これらの問題はひとつの大きなうねりの中で起きていることであり、全ては繋がっていると考えている。

不謹慎かもしれないが3.11は、「変わる」チャンスであったと思う。3.11をきっかけに、それまで表出しなかったことが明るみに出てきた。近代化以降日本の社会が抱えてきた闇、膿を出し尽くせる大きなチャンスであったように思う。しかし、震災から5年経った今の社会は「変わった」とは言い難い。

2014年からは安保法制や秘密保護法に端を発した憲法改正の論議が行われ、国の有事に関わる法制度の改革が進んだ。「もはや戦後ではない、いつまで戦後であり続けなければならないのか。どの世代まで先の大戦の謝罪をし続けるのか。」私たち若い世代からもそのような声がきかれるようになった。声高にうたう彼らにとって、こういった動きは大きな変化なのかもしれない。しかしながら、私にはただただ時代を巻き戻しているようにしか感じられない。

何事も立場が変われば見方も変わる。それぞれの立場の人がそれぞれの大義名分を抱え、正義を訴える。しかし、それらはあまりにも短絡的で表面的な感覚を受ける。真実はひとつしかないのにその真実を見ようとする人々の少なさ。そして最も悲しいことは、これだけの不条理が蔓延してもなお、政治や社会に無関心な人たちが数多くいることであり、その無関心が新たな不条理を生み出していると私は考えている。

私は、日本のみならず現代社会の現状を、「人間の精神の崩壊」による「病い」であると考えようになった。それは、無関心であったり、物事を深く考えないといった自己の問題である。「世界は一体いつからこの病いに侵されてきたのだろうか。」そういった疑問を抱え、改めて歴史にも興味を持つようになった。心も生命もカネで置き換えようとする経済優先の考え方、利便性を求め合理化を目指した文明は、文化をも蝕み人々の精神までも合理化していると感じる。その結果、ものごとの本質は曖昧になり、あらゆるものが表面的なレベルに堕ちてしまった。この人間の精神の崩壊を止め、且つ、再生をするには何が必要で何を為すべきなのだろうか。

以上が、社会や政治の問題に対する私の解釈であり、そこからの問題意識である。

こういった疑問を抱える中で2015年5月に参加した展覧会は、作品を通して自分の考え、思考を見る人と共有し、さらには社会に訴えかけたいと思うきっかけとなった。この展覧会のテーマである「パンドーラ」は、まさに私の中で時宜にかなったテーマであった。そして、このグループ展に出品した《パンドラ-真実の壺-》（2015年）以降、器型をした形態の作品を作り続けている。「パンドラの箱」の逸話から出発した器の形は、作り続ける中で自己を映し出す鏡となり、さらには器の形自体が私の分身のようなイメージを抱くようになった。

《compass》（2016年）は、まわりの世界（社会）で、どれだけ大きなうねりが起きようとも、常にぶれない心、信念を持つという自分自身の意思の表れであり、自身

への自戒の作品である。甕棺のような器型をした形態を支えるフレームと鎖は「檻」を連想させる。逃れられない現実の世界、既成の観念や権力からの縛りと弾圧の象徴であり、それらに対する反骨という意味を込めた。タイトルにもあるように、吊り下げられた形態は、方位磁石の針をイメージしたものであり、人間の強欲の渦巻く混沌とした社会の中で、それでも尚、再生を信じて揺るぎなく極北を指し続ける目標の象徴である。

《compass》（2016年）と同時期に制作した《立ち上がる雲》（2016年）は、パンドラの箱の中に存在するもの、という設定である。箱の中で蠢き、そこから解き放たれた、幸も不幸をも巻き込んでしまった人間の強欲がどろどろと立ち上がる様子を表した作品である。現世の社会の混沌と軋みであり、現在の世界（社会）の状況・苦悩である。解き放たれた欲は、とどまるところを知らず、自分たちの英知を過信し、大きく膨らみただひたすらに天を目指す。自ら作り出した強欲の雲から、再び災いが降ってくることに目も留めず過ちは繰り返される、という物語を作品に込めた。

3.11をきっかけに持ち始めた問題意識は作品制作とともに歩み続け、この5年間で深化してきた。そして、「現代の社会を取り巻く空気感に対して、ひとりのものづくりをする人間として何か発信していかなければならないのではないか。」という自問に対してひとつ回答を得た。それは、私にとって作品を作ることは「人間の精神の崩壊に対する抵抗」なのである。物事の真理を見つめる、深く知ろうとすることが私の追い求めてきた作品制作に対する態度である。それは、例えば流行を追いかけたキャッチーなもの、表面的な、希薄なものではない。そして、この制作態度を軸に、器型をもとにした作品を制作し展開してきた中で辿り着いた言葉が「内観」である。先にも述べたように、私は「人間の精神の崩壊」を各々が抱える自己の問題と認識し己を見つめることが、更には社会の病いを治癒し、再生することへと繋がっていくと考えたのである。この自己を見つめることは、私にとって作品を作る行為そのものであり、そこから生み出される作品に込めた自分の考えや思いを、見る人と共有することで、社会に問いかけることになると考えている。

---

---

本章では、作品の変遷とともに展開していた制作の背景にある思考や作品のテーマの展開を、第2章で述べた作品の造形的特徴に対応するように論述してきた。7つの節に分けて論述してきた作品制作における思考的な部分は、その背景に社会に対する問題意識を常に抱えてきた。私の焼きものでは作品制作が始まった2011年春に起こった「3.11」をきっかけとしたそれは、作品の変遷とともに顕在化されてきた。そして、現在の私の作品を作る意義は、人間の「精神の崩壊」に対する抵抗である、ということに辿り着いた。そして、この意識は「内観」に繋がっていくことを述べた。

第4章では、作品と思考の展開から辿り着いた「内観」という言葉について、歴史的考察と、明治の哲学者・宗教家である清沢満之の用いた「内観」を中心に、私の制作論における「内観」について論述していきたい。

## 第4章 制作論-内観の地平から-

本章では、本論文の結論として、作品制作とその思考の中で辿り着いた「内観」について述べる。まず《内観》（2016年）に至る作品の経緯を、「内観」という言葉を用いるに至った経緯と共に整理する。そして「内観」という言葉について、一般的な定義と歴史的背景の考察を行う。その中で、清沢満之が唱えた「精神主義」において使われている「内観」に共感した。清沢の定義した「内観」をもとに、「物理的な意味での内観」「精神的な意味での内観」「見る視点からの内観」の3つの観点から、私の中の「内観」について考察する。

### 第1節 《内観》（2016年）に至る作品の展開

「内観」という言葉を最初に用いたのは、2016年5月にギャラリーマロニエにて開催した個展である。この展覧会では、ひとつの空間に一体のみ作品を展示し、その作品と展覧会のタイトルが共に「内観」であった。

内観という言葉に辿り着いたきっかけは、この展覧会で展示をした《内観》（2016年）の制作途中である。この個展のために4月からの約1ヶ月間、滋賀県立陶芸の森で滞在制作を行った。第2章で述べたように、この滞在制作の目的は、大学の設備では制作できない高さ2mを超す作品の制作だった。そして、第3章で述べたように、本作の制作を通し、改めて自作は私の身体から生まれてくる形態、すなわち分身のようなものであると強く意識した。この時浮かんだ言葉が「内観」である。ひたすらに土を積み上げ、それを焼くという行為は、自己を見つめる行為であり、己の真実を探る行為である。以上の意味を含んだ言葉として、己の「内」を「観」る「内観」という言葉に辿り着いた。

そして「内観」の意味を考察する中で、「内観」とはただひとつの作品において言える言葉ではなく、私自身の作品を制作する行為、そしてその思考までもが「内観」の一部であるということに気づいた。

次に、《森を作る I-VI》（2014年）から《内観》（2016年）に至る作品の展開を、改めて造形と思考の観点から辿る。

修了制作の《源生》（2013年）の流れを汲む作品《森を作る I-VI》（2014年）は、第2章で述べたように、「原初的な生命感の追求」というテーマのもとに制作し、複数点空間に林立させることを目指した。そして、第4章で述べたように、本作を制作した後に戸谷成雄の《森》シリーズを知ったことがきっかけで、「森」は単なる生命の

エネルギーに満ちたものではなく、生と死の両方を孕んだものとして捉えるようになる。ここから物事の対となる事柄についての興味へと展開していく。

作品の形態の行き詰まりから、一旦手捻りから離れてみた作品《燈》（2014年）は、第2章で述べたように、石膏型を原型とし、そこに少し水分量を多くした粘土を少しずつちぎって付けた網目状の球体をしている。必然的に内側を覗き見ることができるこの形態に、次の作品のヒントを得る。また、本作で改めて中が空洞であるという陶の造形の根本を再確認することとなった。第4章で述べたように、本作の制作から派生した内側の意識は、内側と外側の関係や物事の対極の関係についての関心へと展開する。さらに、国立民族学博物館で開催された「The Power of Images イメージの力展」でアボリジニやオセアニアの儀礼用ポールを鑑賞し、「視えない世界」への関心へと展開していく。

第4章で述べたように、アボリジのポールについての考察を経て辿り着いた作品《昇華》（2015年）はエッジを用いた不定形の凹凸面の要素を整理し、シンプルにした形態であり、新たにスリットが加わる。この新たな要素によって形態の内側についての意識が強くなる。

不定形の凹凸面からなる形態を円環状に繋いだ作品《環》（2015年）は、第2章で述べたように、縦方向の造形から脱するかたちで辿り着いた形態である。また、それぞれのパーツに複数個の穴が開けられている。この穴からは《昇華》（2015年）のスリット同様、内部を覗くことができる。また、この穴はそれぞれのパーツを繋ぐための手を入れる穴であり、内側でボルトによって繋がれる。穴やスリットから展開してきた土の膜の内側と外側の意識は、後の器型を用いた作品の根幹となる。

第3章で述べたように、《昇華》（2015年）《環》（2015年）の制作から、私の制作はあくまでも「側の仕事」であることに気づく。つまり、手捻りで粘土を積み上げることは「土の膜」を形成しているに他ならず、それは同時に土の膜の外部と内部を明確に自覚することである。「土の膜」を形成することは内部の「見えない力」をコントロールすることなのである。

このように、原初的な生命感の追求から展開してきた目に見えない力の存在と、現世と異世界とのつながりの意識は、作品の造形要素とも関係を深くしていく。

また、この二作品においてそれまでの作品と目に見えて異なる要素が、表面に施された釉薬である。第1章で述べたように、RAKU焼をヒントに、酸化金属を多く含んだ低温で熔ける釉薬を表面に施釉し、炭化焼成で窯変を得ることに辿り着いた。この釉薬の使用は土の膜の内と外を明確化させることにも繋がっている。

目に見えない部分で使用してきたボルトを露出させた作品《太陽の輪廻》（2015年）では、それまでマイナス要素だった「繋ぐ」ことを、逆に強調しようと試みた。そして、陶を太古から変わらず存在し続けるもの、鉄を現代文明の誕生を促した象徴であ

り利便性に優れるがいずれ朽ちてゆくものと考えられるようになる。土と金属を対立関係とするこの思考は、鉄の火の考察を経て、両者が共存し互いを補填し合う関係であるという考えへ展開する。鉄という異素材を目にみえる形で持ち出したことで、作品制作の背景に工業的、人間社会が加わる。

ボルトを用いた造形の展開として、卵や細胞をイメージした球体の作品《胚》（2015年）では、ボルトを取り付ける部分の扱いなど、物理的な課題が見えてきた。この課題は器型の形態でも同様に抱えており、以降の作品で改善を図ることとなった。

器を機能を持ったものではなく、生命の象徴として捉えた作品《パンドラ-真実の壺-》（2015年）は、2015年5月に「パンドーラ」というテーマのグループ展に出品した作品である。そしてこの展覧会と本作は、作品を通して自分の考え、思考を見る人と共有し、さらには社会に訴えかけたいと思うきっかけとなった。

その背景には「3.11」以降抱えてきた社会に対する問題意識がある。第4章で述べたように、「3.11」によって改めて私たちに突きつけられた事実は、文明はおろか、人類をも滅びさせる力を身につけてしまったと言っても過言ではない。社会は「病い」を抱え、その病いの根源は「人間の精神の崩壊」であると考えた。そして、「人間の精神の崩壊」を各々が抱える自己の問題と認識し、己を見つめることが、更には社会の病いを治癒し、再生することへ繋がると考えたのである。

蓋が取り付けられた器型の形態では、土の膜の内側と外側の意識がより明確になった。蓋と本体にできる隙間は、内側に目に見えないものの存在を意識させる。大型化を図ることで棺のイメージをもった《時を編む-生命の器-》（2015年）、古代の土器や甕棺墓を彷彿とさせる《静寂の振り子》（2015年）や《compass》（2016年）といった器型をパンドラシリーズとして制作してきた。そして、《パンドラ-ふたつの解-》（2016年）においてそのフォルムは円筒形というひとつの着地点を見出した。フォルムを幾何学的な形態からは、人間社会、科学技術との関連を強く窺わせる。人類を幸福にするために発展してきた文明の発展が、皮肉にも人類の存亡の危機を招いてしまったという、現代社会が抱える問題に言及する作品の背景としての物語が完結した。

人間の強欲がどろどろと立ち上がり雲となり再び地上へと降り注ぐという、パンドラの箱の中身という設定の作品《立ち上がる雲》（2016年）は、作品の様式が他とは異なるが、作品の背景にある物語はパンドラシリーズと同じであり、シリーズのひとつに位置付けている。

第4章で述べたように、3.11をきっかけに持ち始めた問題意識は作品制作とともに歩み続け、この5年間で深化してきた。そして、「現代の社会を取り巻く空気感に対して、ひとりのものづくりをする人間として何か発信していかなければならないのではないか。」という自問に対してひとつ解を得た。それは、私にとって作品を作ること

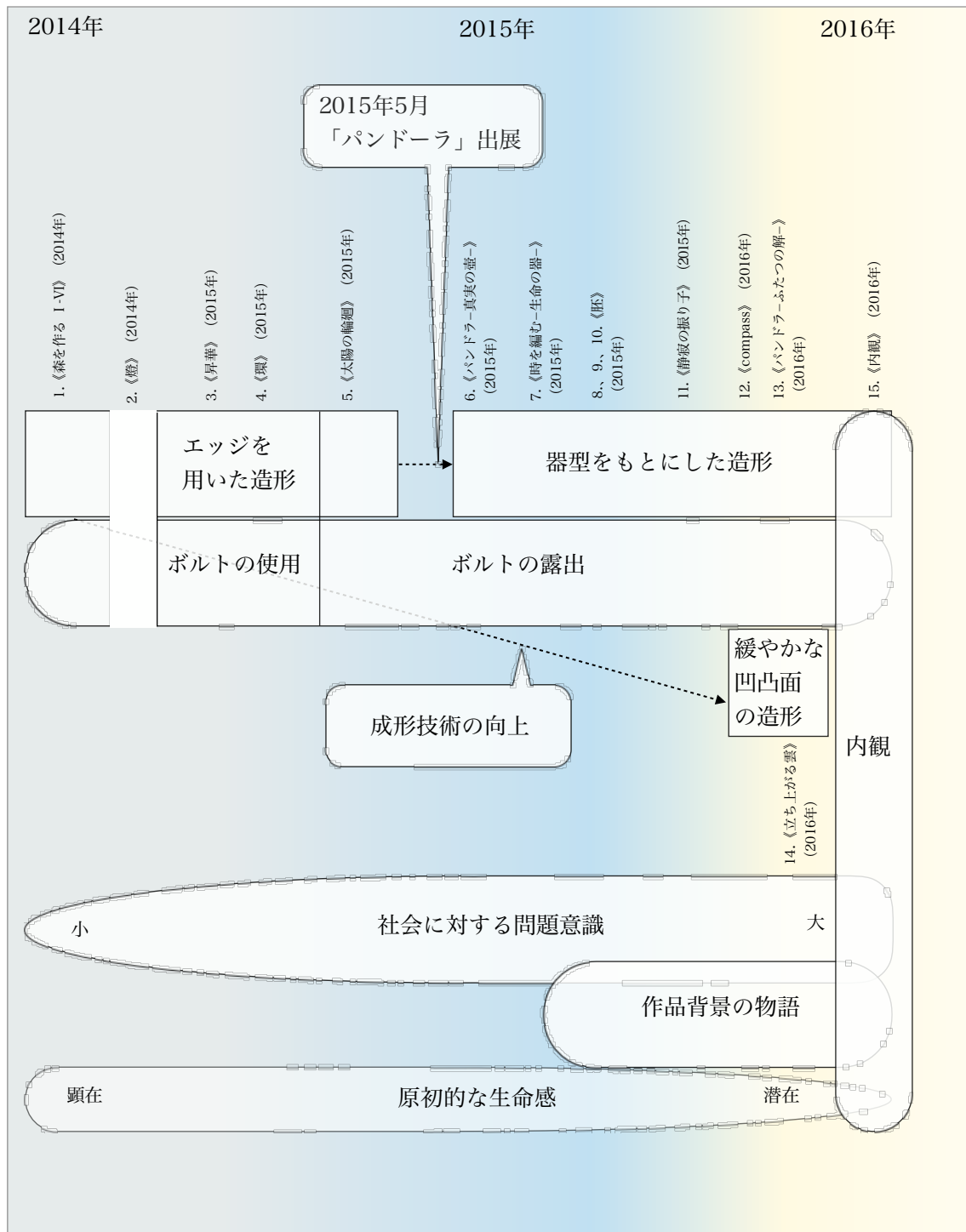
は「人間の精神の崩壊に対する抵抗」である。物事の真理を見つめる、深く知ろうとすることが私の追い求めてきた作品制作に対する態度である。この制作態度を根幹に、器型をもとにした作品を制作し展開してきた中で辿り着いた言葉が「内観」である。

蓋が取り付けられた2mを超える円筒形の作品《内観》（2016年）は、ただひたすらに円筒形に土を積み上げることに思いを込め、これ以上何をすれば良いのか、というところにまで要素を削ぎ落としたものである。本作ではそれまでの作品に比べ、炭化焼成による窯変がはっきりと現れている。また、本体にはボルトがはめ込まれている箇所もあるが、いくつかの穴が開けられている。これらの要素に蓋の隙間が加わった、要素のひとつひとつが意識させるものであり、作者にとっても、鑑賞者にとっても「内観」を促すものである。

最後に、一連の変遷を経て辿り着いた器型の作品についてまとめる。自作における器型の形態は、機能を持たずとも人間の精神に作用することができると私は考えている。この思考は、中世陶器の考察を経て辿り着いたものである。第3章で述べたように、成形と焼成、そこから生まれる形態における中世陶器と自作との関係は、異なるところを持ちながらも、非常に近いものがあると感じる。その形態は、用途の有無を超越した、その根元にある人間の精神を辿り、現代に生きる私が形を生み出そうとする感覚から生まれる形態である。中世陶器が人々の「生活要求」に応える「極端につつましく、しかも根元的な純粋行動の産物」であったなら、私の作る器型は現代に生きる私たちの「精神の要求」に応える「根元的な純粋行動の産物」である。そして、これらの器の形態をした作品は、現代に生きる私たちの「精神の要求」に応える「根元的な純粋行動の産物」である。そして、《森を作る I-VI》（2014年）で抱いていた「原初的な生命感」は作品のテーマとしてではなく、制作の姿勢の核となる部分に集約され現在に至っている。

以上が《森を作る I-VI》（2014年）から《内観》（2016年）に至る作品と、それに伴う思考の変遷である。

- ・《森を作る I-VI》（2014年）から《内観》（2016年）に至る作品の展開





## 第2節 「内観」という言葉について

ここでは「内観」という言葉について、その一般的な意味や歴史の中でどう使われてきたかを述べる。

内観の意味を辞典に求めると、以下の意味が記述されている。

『広辞苑第六版』（2008年）<sup>118</sup>

内観

- ①〔仏〕精神を集中して心中に自己の本性や心理を観察すること。また、その修行。
- ②〔心〕（introspection）自分の意識体験を自ら観察すること。内省。

内観法

- ①心理学の研究方法のひとつ。被験者に実験での自分の内的な体験を報告させて、それに基づいて心の世界を探る技法。構成主義心理学の主要な方法であったが、現在では副次的にしか用いられない。

『日本国語大辞典〔縮刷版〕 第八巻』（1981年）<sup>119</sup>

内観

- ①仏語。自分自身を内省して、仏性・仏身などを観ずること。観心。
- ②自己の内面を観察すること。内省。
- ③心理学で、自己の意識現象を意図的計画的に観察すること。内省。自己観察。

『百科事典マイペディア』<sup>120</sup>

内観

一般的には自分の意識している状況を内面的に観察すること。〈内省〉ともいい、英語introspection、ドイツ語Selbstbeobachtungなどの訳。心理学では、知覚の内容、感覚の状況、感情状態等を実験的・計画的に、かつ他の事象と関連的に観察する化学的経験を指す。内観による研究方法は内観法と呼ばれ、心理学〈特に構成心理学〉研究の重要な基礎のひとつである

以上のように、「内観」は仏教や心理学の分野で広く使われている言葉である。

<sup>118</sup> 新村出編者『広辞苑第六版』、岩波書店、2008年、p. 2062

<sup>119</sup> 日本大辞典刊行会『日本国語大辞典〔縮刷版〕 第八巻』、小学館、1981年、p. 135

<sup>120</sup> 『百科事典マイペディア電子辞書版』〔電子辞書〕、カシオ、日立システムアンドサービス2007年

次に、「内観」という言葉が歴史上でどのように使われてきたのかをまとめる。

心理学の分野における「内観」は、ドイツの心理学者ヴィルヘルム・ヴントが用いた「内観」についてまとめる。仏教用語としての「内観」では、江戸時代の禅僧、白隠慧鶴が用いた「内観」についてまとめる。さらに、明治期の哲学者・宗教家である清沢満之が用いた「内観」についてまとめる。

ここに挙げる「内観」の使われ方以外にも、心理学療法として内観法という治療法がある。また教育の分野でも用いられる言葉であるが、本論文では先に挙げた、3つの例を取り上げることとする。

## ヴィルヘルム・ヴント

(Wilhelm Maximilian Wundt, 1832-1920年)

ドイツの生理学者、哲学者、心理学者であり、心理学の創始者とされている。1864年、ヴントはハイデルベルク大学で「生理学的心理学」の講義をはじめて行った。1874年には、革新的な『生理学的心理学綱要 (Principles of Physiological Psychology)』を刊行し、その5年後、世界初の実験心理学研究室をライプツィヒ大学に創設した。

ヴントは、内観法すなわち注意を自分の意識体験に向けていくことで、意識的思考の基本構造を調べようとした。内観は実験室で行い、その結果が、実験が行われた特定の環境に影響を受けず、意識体験の構造を正確に反映するようにした。しかし、内観法は客観的かつ反復可能な結果をもたらさなかった。内観は本質的に個人の主観と密接な関係があるため、信頼性の高い知識体系の基盤にはならなかった。<sup>121</sup>

また心理学辞典で内観は以下の意味がある。

内観：自己の意識体験を孤立的でなく、関連的に、また偶然に粗雑ではなく、意図的に計画的に観察すること。（北村晴朗、平凡社「心理学辞典」）<sup>122</sup>

## 白隠 慧鶴

(はくいん えかく、1686-1769年)

臨済宗中興の祖と称される江戸中期の禅僧である。諡は神機独妙禅師、正宗国師。

白隠は自身の修行中に体調を崩し、その治療のために訪れたある寺で「内観の法」を授かる。呼吸と瞑想によって心身を整える方法であり、これによって白隠は体調を

---

<sup>121</sup> ジェレミー・スタンルーム著、伊藤綺訳「ある学問分野の誕生」、『シリーズ知の図書館3 図説世界を変えた50の心理学』所収、原書房、2014年、p. 8

<sup>122</sup> 「解説」、ヴィルヘルム・ヴント著、川村宣元・石田幸平共訳『体験と認識-ヴィルヘルム・ヴント自伝-』所収、東北大学出版会、2002年、p. 419

回復させることができた。以降、参禅と内観を組み合わせることで心身ともに健康な状態を維持することができたという。<sup>123</sup>

## 清沢満之

(きよざわ まんし、1863-1903年)

明治期に活躍した真宗大谷派僧侶、哲学者・宗教家。旧姓は「徳永」。幼名は「満之助」。院号法名は、「信力院釋現誠」。15歳で真宗の得度を受け、東京大学で哲学を学び、宗門改革運動を主導しつつ、40歳の若さで生涯を閉じた。西洋哲学を媒介させて宗教に到達しようとし、独自の「精神主義」という思想を構築した。

### ・精神主義

ここでは、今村仁司編訳『現代語訳 清沢満之語録』<sup>124</sup>に収められている清沢満之が唱えた「精神主義」の思想について以下にまとめる。

精神主義とは「自分の精神の内部に充足を求めるもの」<sup>125</sup>である。そのためには、「絶対無限者にたよる」<sup>126</sup>以外に打つ手は無いとした。「たよる」という言葉からは「他力」を匂わせる。つまり清沢が真宗の信者であることから仏教の教えが前提にあり、「絶対無限者」とはおそらく「仏」の事だと考えられる。しかし、清沢は直接的に「絶対無限者＝仏」とは述べていない。それは、例えばキリスト教でいう「イエス」でもあるし、ヘーゲル哲学の絶対者、西田幾多郎の絶対矛盾自己同一、親鸞の絶対他力のようにでもあるし、そうした全てを含んでいるとも考えられる。

何れにせよ、「われわれがこの世で生きていくためには、必ずひとつの完全な立脚地がなくてはならない」<sup>127</sup>のである。この立脚地とは、つまり信念を確立することである。その立脚地を獲得するためには「絶対無限者」が必要であり、それは自己の精神の内にあるか外にあるかは、求める人によって異なるのである。

精神主義は自己の精神を必要とし、外から見ると他人を排斥しているように見えなくもない。しかし、決して利己的で、他人を蔑視するものではない。ただ、自己の立脚地を確かめないで、他人の立脚地を確かめようとすることは不当であり、まず自己の立脚地を確立することが先決である。精神主義は決して隠遁主義や、退嬰主義ではなく、社会と協調しながら十分の満足を精神の中に求めることである。そして、「すべての煩悶憂苦を、各人の自己の妄念から生じる幻影」<sup>128</sup>であり「決して他人や外物

---

<sup>123</sup> 白隠慧鶴原著、芳澤勝弘訳注『夜船閑話』、禅文化研究所、2000年、p. 5-32

<sup>124</sup> 今村仁司編訳者『現代語訳 清沢満之語録』、岩波書店、2001年

<sup>125</sup> 同上、p. 225

<sup>126</sup> 同上、p. 224

<sup>127</sup> 同上、p. 224

<sup>128</sup> 同上、p. 226

によって苦悩させられるものではない」<sup>129</sup>と述べている。つまり、私たちが社会活動をする中で生まれる煩悩は、すべて自己の妄念に過ぎないと切り捨てている。また、清沢は社会活動、強いては万物の活動の現象は「競争」であるとも述べている。しかしながら、精神主義は「まことにもって競争心の根拠と対立する」のである。「競争心に駆られれば駆られるほど、それだけ精神主義と乖離し、精神主義が深まれば深まるほど、それだけ競争心を脱却できることを知らなくてはならない」と説いた。

これらの理由として、彼独特の理論である「万物一体」の原理を説いている。「万物はみな私のために存在する」<sup>130</sup>のであって、この世の社会活動はすべて私のためであり、そういうことから考えれば、何も悩む必要は無いという考えである。

そして、欲望の渦巻く現世の中で生き、かつ精神的な満足を得るためにはどうしたら良いか。その答えは「欲望の中にあつて欲望に執着しない」あるいは「煩悩の中にあつて煩悩に執着しない」ことである。

#### ・「精神主義」における「内観」

次に、「精神主義」の思想において用いられている「内観」について以下にまとめる。

自己の精神の内部に充足を求めるには、まず「内観すべし」<sup>131</sup>と説いている。清沢は「精神主義」の中で、内観は「自己内部の省察」<sup>132</sup>、それと対の語である外観は「外界の観察」<sup>133</sup>という意味で用いている。

外観主義によれば、自己の周りの世界において、見聞きし手を触れるものは「一定不変の常相〔恒常的な姿〕」<sup>134</sup>をしていると予想するが、これは大きな間違いであるという。なぜなら「内観の模様がどのようなかに応じて外観の性質や形相が大いにちがってくる」<sup>135</sup>からである。外観を行おうとするなら、つねに内観との関係を心に深く刻んでおくべきであり、「たんに外観だけによって得た知識はまったく相対的なものであり、けっして絶対的真理ではありえないことをわすれてはいけない」<sup>136</sup>のである。つまり「外観の構成はついに一個の幻影」<sup>137</sup>なのである。外物は無限にあるものだから、私たちはその誘惑に対して「内観の自覚」が確立していなければならな

---

<sup>129</sup> 今村仁司編訳「精神主義」、『現代語訳 清沢満之語録』所収、岩波書店、2001年、p. 227

<sup>130</sup> 同上、p. 229

<sup>131</sup> 同上、p. 250

<sup>132</sup> 同上、p. 251

<sup>133</sup> 同上、p. 251

<sup>134</sup> 同上、p. 250

<sup>135</sup> 同上、p. 251

<sup>136</sup> 同上、p. 251

<sup>137</sup> 同上、p. 252

い。外物は常に内観に対して優位に立っている。これが誘惑の状態である。しかし、内観の自覚が確立すると、「外物の到来と出現はけっして誘惑にならない」<sup>138</sup>のである。

内観主義とは「自分の本位本分を自覚することにほかならない」<sup>139</sup>ことである。したがって、「この自覚を開悟しないで外観の事柄に追従するのは、自分を知らないで原野を彷徨するにひとしい」<sup>140</sup>のである。

外物における「一般的知識の正確さを保証しようとする場合」<sup>141</sup>、「真理の源泉と根底をきわめ尽くそうとする場合」<sup>142</sup>、あるいは「実際の昏迷をはらいのけようとする場合」にも、私たちは「まず第一にすべからく内観する必要がある」<sup>143</sup>と清沢は説いている。

---

<sup>138</sup> 同上、p. 253

<sup>139</sup> 同上、p. 253

<sup>140</sup> 同上、p. 253

<sup>141</sup> 同上、p. 253

<sup>142</sup> 同上、p. 253

<sup>143</sup> 同上、p. 253

### 第3節 私の制作論における「内観」の意味

私が作品制作において用いる「内観」とは、先ほど述べた清沢満之が用いた「内観」のそれに近いものがある。現在の私にとって、作品を制作することの意義は「人間の精神の崩壊」への抵抗であり、それはすなわち「自分の精神の内部に充足を求めること」である。そして、その手段が私の作品制作の制作工程ひとつひとつであり、それらの行為は自己の「本位本分を自覚すること」につながる。つまりは、「内観」なのである。そして、そこから生まれる作品は、見る人の精神に充足感を与えるものでありたいと願うのである。

以上のことを、作品の形態にあたる「物理的な意味での「内観」」、作品制作に対する姿勢としての「精神的な意味での「内観」」、そして自作を見る人に与える作用としての「見る側の視点からの「内観」」という3つの観点に分けて述べる。

#### 物理的な意味での「内観」

ここでの「内観」とは字の通り「内側」を「観る」ことである。

最新作《内観》（2016年）を含む「パンドラシリーズ」には、ひび割れや蓋と本体の隙間、また本体に開けられた穴が存在する。穴にはボルトが嵌め込まれている部分もあるが《内観》（2016年）では開けられたままの穴が存在する。そして、この隙間や穴は内側を見ようとさせる要素である。

そしてもうひとつ、形態の表面を覆う釉薬の窯変がある。炭化焼成によって発色する釉薬の色は、手捻りによる指跡や板を当てた跡と相まって、その表面の向こう側を想起させる役割を持つ。つまり、穴と同様に土の膜の内側についての意識を持たせる要素である。

ひび割れや隙間や穴、表面の表情といった「向こう側」を意識することのできる要素が物理的な意味での「内観」である。そしてこれらの作品の要素は、器型を用い作品に限らずそれまでの作品においても取り入れてきたものだった。物理的な意味での「内観」の要素は、自作のほぼ全てにおいて言えることなのである。

#### 精神的な意味での「内観」

本章第2節で紹介した、清沢満之の「精神主義」における「内観」の定義をもとに、作品を制作するという行為自体が、作り手である私の「内観」であると考えた。自作において、ひも状の粘土を積み上げる手捻りの行為は土の膜の形成であり、内側と外側の力の拮抗によって土の膜は成り立つ。土の膜の内側の空間を作るとも言える行為は、自己を見つめる行為でもある。そして出来上がった形態は自己の分身である。そして、窯を作る行為も同様である。レンガを積む行為は窯の内側の空間を作り出す。

そして、焼成することは、偶然性を自作に取り入れることである。手には負えない、目に見えない力が窯の内部で働く。こういった一連の行為は、総じて自己と出来上がりの作品（自己の分身）との対話である。すなわち、作品制作自体が「内観」なのである。

第2章第3節で述べたように、作品が出来上がるまでの工程の中で、ふと何も考えない時がある。手捻りで土の膜を成形する時、レンガで窯を築窯する時などにその瞬間は訪れる。それは、外界のものとの比較や競争ではなく、ただひたすらに土を積み上げそれを焼くというものづくりの本質を見つめる純粋行為であり、それは精神の鍛錬でもある。

また、5月にギャラリーマロニエで開催した個展の際に、制作行為の重要性について改めて実感した。搬入作業は困難を極め、7時間掛かって4階の展示スペースへと作品を運び入れた。その際、作品に無数のひびが生じ、さらには中央で真っ二つに割れてしまうというトラブルに見舞われた。しかし、私は不思議なことにそのことについて動じることはなかった。会場に何とかして作品を運び入れたいという必死さもあったが、「搬入の際に生じた割れやひびも含めて今回の作品だ」と思えたのである。同時に「割れてしまったなら、また新たに作れば良い」とも思った。つまり、出来上がった作品はもちろんだが、それ以上に、作品を成形し始め会場に据えるまでの制作行為自体が私の中では重要なことだと気づいたのである。

焼きものの作品制作を始め5年の間、私の制作の関心は、形態からその成り立ち、表面、内側といった作品の内部、細部へと推移してきた。そして「内観」という言葉に出会い、それまで細部へと向かっていた視点は今一度「作品作りそのもの」を俯瞰するようになったのである。

### 見る側からの「内観」

この「内観」とは、作品を鑑賞する側に与える作品の持つ効果である。先にも述べたように、ひび割れや隙間や穴は、鑑賞者の視点を作品の形態における土の膜の内側へと誘う仕掛けである。また、成形時の手跡と釉薬の窯変による表面の表情は、見る人の視覚に訴え、目に見える表面の向こう側へと誘う。しかし実際に内部を見ようとしても、内側に広がるのは暗闇である。何も見えないのである。私は鑑賞者のこの内側を見ようとする行為や、見つめる先に広がる暗闇から何かを感じ取ることが、自己の心の内、さらには物事の本質を見つめることのきっかけになることを期待している。それはつまり、第3章第7節で述べた社会が抱えた「病い」の治癒へと繋がっていると考えるからである。一連の制作行為から生まれた作品は自己にとっても鑑賞者にとっても「内観」を促すものでありたいと願っている。

## おわりに—今後の展開—

第1章では、まず、博士後期課程での作品制作に繋がるそれまでの制作を、陶芸を始めた京都教育大学の学部時代から辿り、自作の主な制作技法である手捻りと低温焼成について歴史的考察を踏まえ論述した。

第二章では、現在から見た作品の意味の考察として、博士後期課程一年に制作した《森を作るⅠ－Ⅵ》（2014年）から最新作《内観》（2016年）まで、15作品を紹介し、それらの造形要素を「エッジを用いた造形」「ボルトの露出」「器型をもとにした造形」の3つに分類し考察した。

第三章では、第二章で取り上げた作品の変遷とともに展開してきた思考とテーマについて、造形の展開に対応するように順を追って論述した。

第四章では、私の制作論における「内観」について、「内観」に辿り着いた経緯と、《内観》（2016年）に至る造形と思考の展開をまとめた。そして「内観」の言葉の意味を考察する中で、清沢満之の「精神主義」共感する。

私にとって作品を作ることは「人間の精神の崩壊に対する抵抗」であり、この制作姿勢を軸に展開してきた作品が器型をもとにした造形である。そして、私の辿り着いた内観とは「自己の信念を確立すること」である。この「内観」を「物理的な意味での「内観」」、「精神的な意味での「内観」」、「見る側からの「内観」」の3つに分けて私の制作論における「内観」について述べた。

ここでは、本論文のまとめとして現在の私の制作に対する姿勢に言及し、今後の作品の展開について述べる。

### 今後の展開

「内観」に辿り着いた経緯は第4章第1節で述べた通りである。2011年春、本格的にスタートした私の作品制作は「3.11」から派生した問題意識を大なり小なり頭の片隅に抱えて進んできた。それはこの5年間で、作品制作とともに深化してきたと考えている。そして今の社会に対し、作品を作ることが「人間の精神の崩壊」に対する私の抵抗である、というひとつの解を得た。この意識が「内観」へと繋がってきたのである。

「私が作品を作る意味とは。」「何故作品を作るのか。」これらの問いは、これから先も常に自分の中で持ち続けていかなければならないものだろう。そして、「内観」という言葉に辿り着いた現時点での答えは、自己完結型の作品ではなく、作品を見る人に問いかける、私の考え、思いを作品を観る人と共有する、共有したいと思う、そういう作品制作を目指したいと考えている。それは、時代の潮流に左右されるよう



な流行に合わせたものではなく、物事の本質を見つめる、核心を捉えようとする姿勢である。

作品の形態として、それに伴う思考の展開として、《内観》（2016年）は現時点の私にとってひとつのピリオドであると考えている。今までの作品制作を振り返ると、あるひとつの展開に到達すると、すぐに次の作品の展開を模索するというように目まぐるしく作品の様式を変化させてきた。この作品の変化は半ば意図的にしてきたことであり、当時の私にとっては必要なことだった。その展開の中で「内観」へ辿り着いてまだ間もない。「ひとつの終着点に辿り着いてしまったのではないか」「これ以上どうするのか」こういった意見をしばしば聞くこともある。私の中でも、次の展開への焦りが無いわけではない。しかし先ほど述べたように、私の中ではまだ「内観」という言葉に辿り着いたばかりである。作品の形態として思考としての「内観」を今一度じっくりと考え、現在目の前にあるものを深めていきたいと考えている。そこには、「ただひたすらに土を積み上げる、そしてそれを焼く」という焼きもののものづくりの原点を見つめる姿勢がある。実直に土に向き合い、目の前にあることに真摯に向き合うことで、次への展開は自ずと見えてくるのではないだろうか。「内観」という言葉にはまだ見ぬ新たな可能性が詰まっていると私は確信している。

## 資料 作品の制作工程

ここでは、本論文で扱う自作の制作工程を述べていく。博士後期課程一年に制作した《森を作る I-VI》（2014年）から最新作《内観》（2016年）まで、15作品の紹介となる。

本章で扱う主な用語用語は、『増補 やきもの事典』（2000年）<sup>144</sup>に従った。

### ・用語解説

・（福島）長石：陶磁器にとって最も重要な原料で、媒溶剤として素地に、主原料として釉に用いられる。1200℃前後で熔融。代表的なものにカリ長石（カリ分を多く含んだ長石を指し、結晶状態が理論値に近いものを特に正長石という1220℃で熔け、天然にはソーダ長石と混合されて産する。代表的なものに福島の石川長石がある。p92）とソーダ長石（曹長石ともいい、ソーダ分（酸化ナトリウム）を多く含んだ長石。天然産の長石中にカリ長石とともに混在している。p188）があるが、天然に産出する長石はほとんどがこれらの混合物。ソーダ分よりカリ分の多いものをカリ長石といい、その反対をソーダ長石と呼んでいる。福島の石川長石、岐阜県の釜戸長石などが有名。

・（福島）珪石：石英を主成分とする岩石で、陶磁器を作るのに必要な珪酸質原料の代表。珪酸分は97%前後のものが多く、京都の日の丘に産する日の岡石は古くから楽焼釉などに使われている。

・（朝鮮）カオリン：kaolin 白陶石。白い粘土で、耐火度が高く（SK35位）、カオリナイトを主成分とした一次粘土。高級な磁器素地の主要原料で、長石・珪石に30%前後配合するが、可塑性が少ないので蛙目粘土を適量配合して成形しやすくして用いる。また釉薬の原料としても用いられる。

・（無鉛）フリット：frit 釉薬の原料を、あらかじめ熔融してガラス状にしたもの。これを砕いて調合することをフリット合せという。フリットにする理由は、水溶性の炭酸ソーダ・炭酸カリ・硼砂・硼酸などを水に溶出させないためや、鉛化合物など人体に有害な物質を珪酸と化合させて危険性をなくするためなどである。低温釉やフラックス（フラックス flux 融剤及び媒溶剤のこと。釉薬や素地の中に混ぜてそのものの融点を下げる物質。p293）の調合に多く用いられる。

・酸化銅：酸化第二銅と酸化第一銅とがあり、前者は褐黒色の粉末で緑色の顔料や銅緑釉として代表的な織部釉などに使われる。後者は真紅色結晶粉末で、この型の酸化

---

<sup>144</sup> 下中直人編集兼発行者『増補 やきもの事典』、平凡社、2000年、p. 209、115、76、293、143、321、300、21、153、177、241、52、312

銅は陶磁器顔料としては直接には用いられないが、酸化第二銅を加えた釉を強還元して真紅色を出している。牛血紅・辰砂釉などがこの色である。

- ・（二酸化）マンガン：mangan 釉薬の原料としては酸化マンガンで、マンガン結晶釉・マンガン系ピンク顔料陶試紅などを作る。釉の着色剤としては茶系・紫系の発色をする。

- ・弁柄：紅柄（穀）酸化第二鉄が主成分で、含有量は90%前後が普通だが、ペンキなどの塗料用には50%位まで落ちるものもある。鉄釉の鉄分や下絵具、上絵具の彩料となる。

アルミナ：alumina 礬土。酸化アルミニウムのこと、陶土の主要成分。長石・カオリンなどによく含まれる。珪酸などの酸性成分、ソーダ・カリなどの塩基性成分に対して両性的な働きをして素地・釉の状態を調整する。アルミナそのものは耐火度が非常に高いので、焼成時に製品の下に敷いて、釉が流れて棚板に接着するのを防止するのによく使われる。

シャモット：chamotte 焼粉。耐火粘土を1300℃位で焼いたものや耐火煉瓦屑・匣鉢の破損物など不要になったものを粉碎したもの。除粘剤としてや、楽焼の素地のように急熱急冷に耐える性質を必要とする場合に用いる。また耐火煉瓦や匣鉢などの原料にも使う。

素焼：成形品への描画と施釉を容易にし、強度と吸水性を与えるために700～800℃で焼成すること。また、施釉しないでそのまま実用に供することもある。水分除去のために徐々に加熱し、炙焚をしてから温度を上げてゆく。

本焼：施釉して高温焼成することをいう。これに使用する窯を本窯と呼ぶ。

ドベ：糊状の土。ヌタ

エアスプレー：air spray 釉薬や絵具を吹き付ける道具。圧搾空気の出るホースの先に、釉薬や絵具を入れたガンが付いている。大きな器物、凹凸のある複雑な器や、ぼかし模様を付ける場合に用いる。

## 1. 《森を作る I-VI》

制作年：2014年

サイズ：h240×50×50cm（全6点）

素材：陶土（大島耐火産業株式会社製「中荒土」、色は黄みがかった白色）・釉薬

展覧会：「土展」一部出品、「Dialogue for Tomorrow 明日への対話」一部出品

①1段目のパーツの下から約30cmの程度の部分を上下逆さまにし、底部分の構造を作る。フォルムの断面の輪郭を板に貼り付けた新聞紙の上に描き、その形に厚さ約7mmの板状に粘土を伸ばし成形時の底面を作る。中央に直径約10cmの穴を開け、そこに補強の役割を担う高さ30cm程の円筒を手捻りで作る。底面の周囲に紐状の粘土を積み上げていき、手捻りで成形を進める。最後は先に作った円筒のところまで土の膜を立ち上げ接続し、一体にする。

②ある程度乾燥させた後、ひっくり返して、①で底面戸になっていた部分の周囲に紐状の土を積み上げ、上へと手捻りで成形を進める。中心軸を意識し、粘土の積み方に偏りが出ないようにできるだけ均等に積み上げていく。エッジを立てて物理的な強度を加えながら、イメージスケッチと手元の形を元に成形していく。

③ひとつのパーツの終わりは、次の段のパーツが乗せられるように、積み上げて来た面に対して直角に紐状の粘土をつけ、幅4～5cm程度の「かえし」の構造を作る。接合面にアルミナをまぶし、下の段の土とその上に積む土同士がくっつかないようにする。

④1段目で成型した部分の粘土が、指先でつまめるかつつまめないかくらいの乾燥状態になると、底面となる板状に伸ばした粘土を乗せ、②の要領で2段目を成型する。3段目も同様に成型する。3段目のパーツの終わりは、口を閉じず、あえて粘土をひねり終えたそのままの状態にする。

⑤乾燥：1000℃での焼成までに粘土を乾燥させる必要がある。

⑥施釉：手捻り成形の段階で、紐状の粘土同士の継ぎ目部分をあえて残し、その部分に釉薬を埋めるように筆で塗る。使用する釉薬は低温で熔けるように独自に調合したものである（無鉛フリット、福島長石、福島珪石、朝鮮カオリン、酸化銅、二酸化マンガンを一定割合で混合したもの）。

⑦1000℃焼成：電気窯で1000℃で焼成する。炭化焼成をするために、素焼き以上の温度帯（800℃以上）で一度焼成する必要がある。作品のサイズにより、物理的な強度を必要とすることと、炭化焼成時に生地が炭素を吸うぎりぎりの温度帯である1000℃を選択する。

⑧炭化焼成：焼成する作品のサイズに合わせ、耐火煉瓦を使用し簡易的な窯を作る。作品の周囲に約5～10cmの隙間ができるサイズにする。窯は、焚き口の上に煙突のあ

る構造をした「イッテコイ窯」と呼ばれるものである。プロパンガスを使用し、約500℃～570℃まで窯の温度を上げた後、ガスを切り、焚き口を塞ぐ。その後蓋を開け、籾殻を投入する。投入する籾殻の量は、作品が半分ほど隠れるくらいである。籾殻を投入後速やかに蓋を閉じる。窯から出る煙が少し収まったところ（約230℃）で、蓋を開け、鉄の棒で籾殻をかき混ぜ、再び燃焼させる。蓋を閉める時にわずかに隙間を開け、煙と炎の量を調節する。100℃程になったところでレンガを取り外し窯を解体して作品を取り出す。



①上下逆にした底部分



②～④成形途中。



④ 3 段目成形終わり部分



左：1000℃焼成後  
右：炭化焼成後



⑧炭化焼成：籾殻投入後



1. 《森を作る I-VI》

## 2. 《燈》

制作年：2014年

サイズ：h30×30×30cm

素材：陶土（5号赤土・中目を1とし、大島耐火産業株式会社製「中荒土」を6割混合したもの）・釉薬（3号釉、福島長石、福島珪石、朝鮮カオリン、酸化銅、二酸化マンガンを一定割合で混合したもの）

展覧会：「上黒丸二〇一四」出品、「珠洲窖窯すずあながま」出品

- ①石膏型制作：発泡スチロール製の半球体の内側に石膏を流し原型を作る。
- ②成形した形態が石膏型から外れやすいように、あらかじめ片栗粉を型に薄くまぶしておく。少し水分量の多い粘土を親指の第一関節ほどの大きさにちぎり、型の上に網目状になるように粘土をくっつけていく。
- ③粘土で網目状に雄型全体を覆った後、爪を立てて痕が残る程度まで乾燥させ、型から外す。④②、③を繰り返し、半球体の網目状のパーツをふたつ制作する。
- ④②、③で制作した半球体の網目状のパーツをつなぎ合わせ、球体にする。接着面にはあらかじめ、粘土を水で溶いた「ドベ」を塗りふたつのパーツがくっつくようにしておく。
- ⑤乾燥：素焼きまでに粘土を乾燥させる必要がある。
- ⑥素焼き（800℃）：素焼き（成形品への描画と施釉を容易にし、強度と吸水性を与えるために700～800℃で焼成すること）をする。
- ⑦施釉：エアガンを使用し釉薬を吹き付ける。全体にまんべんなく掛かるようにする。釉が薄いところは筆で塗る。
- ⑧本焼き焼成：（電気窯、酸化焼成、焼成温度：1235℃）  
「SUZU ANAGAMA珠洲窖窯」で発表した作品は、珠州焼きの穴窯で焼成したため、施釉はしていない。素焼き後、穴窯で焼成を行った。



④～⑤成形途中、乾燥



2. 《燈》

### 3. 《昇華》

制作年：2014年

サイズ：h220×35×35cm

素材：陶土（大島耐火産業株式会社製「中荒土」）・釉薬（無鉛フリット、福島長石、福島珪石、朝鮮カオリン、酸化銅、二酸化マンガンを一定割合で混合したもの）

展覧会：「Dialogue for Tomorrow 明日への対話」出品、「気色をつなぐ」出品

手捻りによる成形の段階は、《森を作る I -VI》の制作工程①～④と同様である。

⑤爪を立てて痕が残る程度まで乾燥させ、糸のこぎりを加工した道具を使用し、切り込みを入れ、任意の箇所にスリットを作る。

⑥乾燥：素焼きまでに粘土を乾燥させる必要がある。

⑦素焼き（800℃）：素焼き（成形品への描画と施釉を容易にし、強度と吸水性を与えるために700～800℃で焼成すること）をする。窯づめ時に、作品が直接棚板に接して欠けないようにシャモットを敷いた上に設置する。

⑧施釉：エアスプレーを使用し釉薬を吹き付ける。全体にまんべんなく掛かるようにする。釉が薄いところは筆で塗る。この時、内側には釉薬がかからないように、新聞紙とマスキングテープを使用し、スリットや口を塞いでおく。

⑨1000℃焼成：電気窯で1000℃で焼成する。窯づめ時に、釉薬が垂れて棚板に付かないように、あらかじめ珪石を作品を置く部分に敷いておく。また、溶断のようなテクスチャを得るために、施釉した作品の上にも部分的に珪石をまぶす。

⑩炭化焼成：耐火レンガで窯を組み、約450～500℃で炭化焼成を行う。



⑤糸のこぎりを加工した道具



⑤スリット



3. 《昇華》



#### 4. 《環》

制作年：2015年

サイズ：h200×200×30cm

素材：陶土（5号赤土・中目を1とし、大島耐火産業株式会社製「中荒土」を6割混合したもの）・釉薬（無鉛フリット、福島長石、福島珪石、朝鮮カオリン、酸化銅、二酸化マンガンを一定割合で混合したもの）

展覧会：「Dialogue for Tomorrow 明日への対話」出品、「気色をつなぐ」出品

①実寸大スケッチ：模造紙をつなぎ合わせ、200×200cmの円を描き、実寸大の円環の太さとパーツを区切る位置の決定をする。それを厚さ5mmのダンボールに貼り付け、パーツごとに切り離す。これらが成型時のパーツのフォルムの目安となる。

②石膏型制作：七つのパーツをつなぎ、円環状のフォルムを成す作品である。それぞれのパーツは焼成後につなぎ合わせる。成型時や乾燥時、焼成での歪みに対応するために、パーツの接合部分は関節のように動かすことのできるドーム状の形態と、その形に合う窪みの形態の組み合わせによるものとした。この接合部の形態は、パーツの太さに対応するため、3種類制作する。発泡スチロール製の半球体のドーム状をしたものに任意の量の石膏を流し込み、雄型を成型する。雄型にカリ石鹼を塗布し、粘土で結界を作った中に石膏を流し込み、雌型を成型する。この工程を繰り返し、3種類の大きさの石膏原型を制作する。

③板の上に石膏型を置き、石膏型を底面に成形を始める。板状に伸ばした粘土を原型の上に被せ、その上から押さえつけて型になじませる。板状の粘土の厚さはパーツの太さに応じ、1cmと5mmの二種類を用意する。

④それぞれのパーツは手捻りで成形を進める。物理的な強度を高めるエッジを用いながら、手元でできる形を頼りに成形を進める。時折、①で作った型紙を当てフォルムの角度を確認しながら成形を進める。パーツの形態は円弧を描くため、成型時に倒れないように板の下に角材などを咬ましながら角度を調節する。

⑤乾燥させながら成形を進め、成形の途中でパーツごとの任意の場所に3～4個の穴を開ける。穴の形と場所はエッジに囲まれた面を基準に決める。

⑥パーツの終わりには、底にした石膏型と対になる形の石膏型から、②の要領で接続面の形態を作り出し、取り付ける。

⑦②～⑤を繰り返し、形の異なる7つのパーツを成形する。

⑧以降、3.《昇華》の⑥～⑩と同じ。素焼後、パーツを床に寝かせて円環状に配置し、それぞれのパーツの片方の接続面に接続時に使用するボルトを通すための穴をコンクリート用の電動ドリルで開けておく。電気窯での焼成温度は1100℃。



⑨全てのパーツの炭化焼成を終えた後、寝かせて円環状に配置し、接続用の穴を開けていない方の接続面にコンクリート用の電動ドリルで穴を開ける。この時、先に開けておいた穴から、鉛筆などを通し、穴の位置の目印をつける。穴の大きさは、組み上げる時のズレに対応するため、ボルトの太さの倍以上の大きさで穴を開け、遊びを作っておく。

⑩組み立て：直径の規格がM20のボルトを溶接した厚さ3.2mmの鉄板を台座とし、一番下に来るパーツを溶接したボルトに差し込み、ゴムワッシャーとワッシャー、ナットで固定する。固定したパーツの両側に続くパーツを錆びさせたボルトとナットで取り付ける。この時、角度の調整が効くように、完全にナットを締めないで、少し動くようにしておく。また、接続面の間にゴム板を数枚挟み、直接パーツ同士が当たって割れないようにする。また、このゴム板にはパーツ同士の角度を調節する役割もある。両サイドのパーツの取り付け後、パーツが動かないように、角材を組んで固定する。先のパーツを取り付けた要領で、新たなパーツを取り付けていく。

⑪円環状の両側から立ち上がってきたパーツを、最後のパーツで繋ぐように固定する。それぞれのパーツの角度を調節しながら繋いでいく。

⑫半円ずつ取り外し、組み立てができるように、下半分、上半分にあたるパーツの接続面はエポキシ接着剤で接着し固定しておく。



①実寸大スケッチ



②接合部分石膏型



③～⑥成形途中



⑧素焼後



接続部分



⑧施釉時マスキング



⑧1100℃焼成：珪石をパーツの形に沿ってまぶす



⑧1100℃焼成：窯詰め



⑧炭化焼成：窯詰め



炭化焼成後



錆びさせたボルト、ナット、ワッシャ



⑩組み立て



⑩組み立て前穴あけ



4. 《環》

## 5.《太陽の輪廻》

制作年：2015年

サイズ：w55×h53×d60cm

素材：陶土（5号赤土・中目を1とし、大島耐火産業株式会社製「中荒土」を6割混合したもの）・釉薬（A：無鉛フリット、福島長石、福島珪石、朝鮮カオリン、酸化銅、二酸化マンガン、弁柄を一定割合で混合したもの。B：無鉛フリット、福島長石、福島珪石、朝鮮カオリン、酸化銅、二酸化マンガンを一定割合で混合したもの）・鉄（太さの規格がM8、M12、M16のクロムメッキされた鉄製のボルト）

展覧会：「神戸ビエンナーレ2015現代陶芸コンペティション」準大賞

①ふたつのパーツを接続し、ひとつのフォルムを成す作品のため、接続面の実寸大の型紙を模造紙で作る。

②板に新聞紙を貼った後、その上に型紙の形を写す。

③接続面を底面に、手捻りで成形を進める。物理的な強度をもたせるためエッジを立てて成形を進める。手捻りで立ち上げる土の膜の厚さは7mm～1cm程度。

④②、③の要領で、ふたつのパーツを成形する。

⑤爪を立てて痕が残る程度まで乾燥させた後、ふたつのパーツを接続面を合わせるように重ね、接続用の穴を開ける。この時、実際に接続で使用する1mの長ネジを用いて貫通させる。

⑥以降、3.《昇華》の⑥～⑩と同じ。電気窯での焼成温度は1100℃。本作より、釉薬は従来の釉薬Aに加え、釉薬Bの二重掛けにする。

⑦ボルト、ナット、ワッシャーの錆びつけ：市販のクロムメッキされたボルト、ナット、ワッシャーは最初、希硫酸につけてメッキを剥がす。代わりに銅メッキされるため、重曹と流水でよく洗い、軽くワイヤーブラシでこする。プラスチックのボウルなどの容器に移し、新日本造形株式会社「錆びカラー」の「黒錆び溶液」をスポイトで数滴かける。全体が黒くなると水でよく洗い、ドライヤーで乾かす。再び容器に移し、塩化第二鉄液を刷毛で塗る。全体に馴染んだら半日ほど放置する。水洗いし乾燥させ、ワイヤーブラシで磨き余分な錆を落とす。

⑧組み立て：それぞれ所定の穴に任意の長さに切断し、錆びさせたボルトを通し、ふたつの陶のパーツを接続しワッシャー、ナットで固定し、組み立てる。



③～⑤穴空け後、乾燥途中



⑥1100℃焼成後、仮組み



⑥炭化焼成：粃殻投入後



炭化焼成後



5. 《太陽の輪廻》

## 6. 《パンドラ-真実の壺-》

制作年：2015年

サイズ：w46×h85×d46cm

素材：陶土（5号赤土・中目を1とし、大島耐火産業株式会社製「中荒土」を6割混合したもの）・釉薬（釉薬A、釉薬B）・鉄（太さの規格がM4のクロムメッキされた鉄製のボルト）

展覧会：「こうさくてん」出品、「2015京展」入選、2015京展、橋本知成展 つながり

- ①粘土を7mmほどの暑さに伸ばし、円形に切り抜き底面を作る。
- ②手捻りで粘土を積み上げ、器型に成形していく。2～3段ほど積み上げたところで、板を当て表面を整える。この作業を繰り返し目標となるフォルムを作る。口の終わりは積み上げた面に対して垂直に紐状の粘土を付け「かえし」の構造を設ける。
- ③口の径と同じ大きさに、厚さ5mmほどに粘土を伸ばし円形の蓋を作る。
- ④器型本体と、蓋の乾燥状態が同じ程度になると、口の径の大きさに模造紙を切り抜き型紙を作り、蓋の取り付け用の穴を器型本体のかえしの部分に12箇所開ける。この時、焼成による収縮を加味し、ボルトの太さより少し大き目に開ける。次に型紙を蓋に合わせ、先ほど穴を開けた要領で蓋にも同様に穴を開ける。蓋の穴は、本体よりも大きめに開ける。
- ⑤以降、3.《昇華》の⑥～⑩と同じ。施釉時、器型の内側に釉薬がかからないよう、新聞紙とマスキングテープでマスキングする。また、幅3mmのマスキングテープを器型本体の対角に1本貼りマスキングする。電気窯での焼成温度は1100℃。炭化焼成では、窯変のつき方を考慮し、器型の本体は上下逆さまで焼成する。蓋は、窯の内側の側面に立て掛けて焼成する。また本作から、従来の「イッテコイ窯」の構造ではなく、バーナーを2基に増やし対角に焚き口を設けた窯に変更した。煙突を窯の中央に配置し、炎が渦を巻いて抜ける構造である。この構造によって、窯内部の熱の周りがよくなり、窯の温度が均等になる。
- ⑥任意の長さに切断し、錆びさせたボルトとワッシャー、ナットを使用し、蓋を器型本体に取り付ける。この時、器型本体との間に隙間を設けるように組み立てる。





②成形に用いる板。形態によって形状の異なる板を用いる



②口部分「かえし」の構造



⑤1100°C焼成後



⑤炭化焼成：バーナーを2基用いた窯



6. 《パンドラ-真実の壺-》

## 7.《時を編む-生命の器-》

制作年：2015年

サイズ：h245×w70×d70cm（台座含む）

素材：陶土（5号赤土・中目を1とし、大島耐火産業株式会社製「中荒土」を6割混合したもの）・釉薬（釉薬A、釉薬B）・鉄（太さの規格がM8、M10のクロムメッキされた鉄製のボルト）

展覧会：橋本知成展つながり

①目標となる作品の形態の実寸大スケッチを模造紙に起こす。器型の形態を分割し、組み上げてひとつの作品になるため、フォルムの稜線を追ったスケッチの中で、分割する数や位置を決める。この段階で成形時のフォルムの直径を決定し、5cmごとに書き記しておく。

②成形は一段目から始める。約1cm厚に伸ばした板状の粘土を新聞紙を張った板の上に置き、円形に切り取り底を作る。①で描いたスケッチをもとに手捻りで形態を立ち上げていく。土の膜の厚さは約7mm～1cm。紐状の粘土を2～3段積み上げたところで板を当て、土を締めながら表面を整えていく。また、5cmごとに直径を測りながら、①のスケッチと相違ないかを確認する。パーツの終わりの部分は、紐状の粘土を内側に着け、底面と平行になるようにひねり、幅7cm程度のかえしの構造を作る。かえしの構造の内側には、それぞれのパーツに掛かる重力に耐えられるように、補強として梁の構造を作る。

③二段目以降のパーツの成型時に底となる部分は、それぞれのパーツの接続面となるため、その直径を①のスケッチで確認し幅7cmほどのドーナツ状にする。この部分が接続のボルトを取り付けるかえしの部分となる。パーツの終わりは②と同様に成形し、かえしには補強の梁の構造を設ける。

④三段目、四段目も②、③の要領で成形を進める。

⑤①のスケッチをもとに、器型の本体に取り付ける蓋を成形する。蓋の形態は、半円ずつの陶板をボルトで接続するものである。粘土を厚さ約1cmの板状に伸ばし、半円ずつ成形する。接続のボルトを取り付ける接続面を、切り離した辺に垂直に取り付ける。高さは約3cm。

⑥それぞれ対応するパーツ同士の乾燥具合が、ほぼ同じになったところで、接続面の型紙を作り、接続のためのボルトを差し込む穴を開ける。この時、焼成による収縮を加味し、少し大き目を開ける。穴の数は12箇所。一段目と二段目、二段目と三段目、三段目と四段目、四段目と蓋の組み合わせで順に穴を開ける。蓋同士の接続面も穴を開ける。

⑦以降、6.《パンドラ-真実の壺-》の⑤と同じ。

⑧任意の長さに切断し錆びさせたボルトとワッシャー、ナットを使用し、下から順にパーツ同士を組み立てる。この時、それぞれのパーツ同士の間に隙間を設けるように組み上げる。



①実寸大スケッチ



②～④成形途中



②かえし部分の補強構造



⑦施釉後、1100℃焼成窯詰め



⑦1100℃焼成後



⑦炭化焼成：粃殻投入後



⑦炭化焼成後窯出し



7. 《時を編む-生命の器-》



## 8.、9.、10. 《胚》

制作年：2015年

サイズ：8. :h56×w56×d56cm

9. :h56×w56×d56cm

10. :h63×w63×d63cm

素材：陶土（5号赤土・中目を1とし、大島耐火産業株式会社製「中荒土」を6割混合したもの）・釉薬（釉薬A、釉薬B）・鉄（太さの規格がM4、M6、M8、M10のクロムメッキされた鉄製のボルト）

展覧会：「橋本知成展つながり」出品、「第69回和歌山県美術展覧会」入選

①目標となる球体の実寸大のスケッチを模造紙に起こす。その円の4分の1部分の外側を切り取り、ダンボールに貼り、成型時に使用するケージを作る。

②接続面を底面とし、手捻りで粘土を積み上げフォルムを立ち上げていく。粘土の厚みは5～7mm程度。この時、底面となる部分は幅7cmほどのドーナツ状にする。この部分が接続のボルトを取り付ける「かえし」の部分となる。

③紐状の粘土を2～3段ほど積み上げたところで、板を当て表面を整える。また、5cm程積み上げたところで①の実寸大のスケッチを基に直径を測り、同時に稜線の形も①で制作したゲージを当てて確かめながら成形を進める。この作業を繰り返し、目標となるフォルムを作る。

8.

④②、③の工程を繰り返し、半球状のパーツをふたつ制作する。この時③の工程で、ドーム状の中央にエッジを設けながら成形を進める。

⑤ふたつのパーツの乾燥状態が均等になったところで、接続面の直径に合わせた型紙を模造紙で作り、接続用のボルトを差し込む穴を18箇所開ける。この時、焼成による収縮を加味し、少し大き目に開ける。もう一方のパーツも同様に穴を開ける。

9.

①-b3つのパーツに別れるため、①の工程で、最も小さいパーツの外側を切り取り、ゲージを作っておく。

④②、③の工程を繰り返し、半球状のパーツをふたつ制作する。片方のパーツは、上部にもうひとつパーツをとりつけるため、頂点から約5cm下で輪切りにしたような形で成形を終える。フォルムの終わりは、紐状の粘土を内側に着け、底面と平行になるように幅7.5cm程度のかえしの構造を作る。

⑤残りのパーツを①-bで制作したゲージに沿って手捻りで成形する。

⑥3つのパーツの乾燥状態が均等になったところで、接合面の型紙を作り穴を開ける。接合面は2箇所あるため、型紙も2種類必要となる。それぞれのパーツの接合面に順に型紙を当て、穴を開ける。この時、焼成による収縮を加味し、少し大き目に開ける。径の大きい方の接合面は、24箇所、球体上部にあたる接合面とそこに付くパーツは12箇所穴を開ける。

10.

①-cひとつの球体をほぼ均等に三分割輪切りしたような形態のため、それぞれの稜線の型紙を①の要領で作しておく。

④②、③の工程を繰り返し、3つのパーツを制作する。中央のパーツのフォルムの終わりは、紐状の粘土を内側に着け、底面と平行になるように幅7.5cm程度のかえしの構造を作る。

⑤3つのパーツの乾燥状態が均等になったところで、接合面の型紙を作り穴を開ける。接合面は2箇所あるため、型紙も2種類となる。それぞれのパーツの接合面に順に型紙を当て、穴を開ける。この時、焼成による収縮を加味し、少し大き目に開ける。穴の数はそれぞれ12、18箇所。

8.、9.、10.

⑥以降、6.《パンドラ-真実の壺-》の⑤と同じ。

⑦任意の長さに切断し錆びさせたボルトとワッシャー、ナットを使用し、パーツ同士を組み立てる。この時、それぞれのパーツ同士の間任意の幅の隙間を設けるように組み上げる。



③～④成形途中



③～④成形途中 [b]



⑥施釉前のマスクング



⑥1100°C焼成後



⑦パーツの組み立て [b]



8. 《胚》



9. 《胚》



10. 《胚》

## 11. 《静寂の振り子》

制作年：2015年

サイズ：h108×w55×d55cm（2点1組）

素材：陶土（5号赤土・中目を1とし、大島耐火産業株式会社製「中荒土」を6割混合したもの）・釉薬（釉薬A、釉薬B）・鉄（太さの規格がM8、M10、M20のクロムメッキされた鉄製のボルト、鎖）

展覧会：「橋本知成展 つながり」出品、「コウゲイ℃ -素材と今の接点-」出品

### ・吊り下げの形態

①目標となる作品の形態の実寸大スケッチを模造紙に起こす。蓋を有した器型の形態を分割し、組み上げるため、フォルムの稜線を追ったスケッチの中で分割する数や位置を決める。作品のフォルムは紡錘形をした器の形態であり、先端から約30cmの所で分割する。この段階で、成形時の形態の直径を決定し、5cmごとに書き記しておく。接続面からの双方のパーツの立ち上がりは、接続した時の稜線の繋がりが不自然にならないように、立ち上がりの角度のゲージを作っておく。

②器型本体の大きい方のパーツから成形を進める。成形時に底面となる部分は、パーツ同士の接続面となるため、その直径を①のスケッチで確認し、約7mm厚に伸ばした板状の粘土を幅5cmほどのドーナツ状にする。この部分が接続のボルトを取り付ける「かえし」の部分となる。その外側に紐状の粘土を積み上げ、手捻りで成形を進める。最初の立ち上がりの角度は、ケージを当てて①のスケッチと極力誤差のないようにする。紐状の粘土を2～3段積み上げたところで、板を当て土を締めながら表面を整えていく。また、5cmごとに直径を測りながら、①のスケッチと相違ないかを確かめながら進める。パーツの終わりの部分は、紐状の粘土を内側に着け、底面と平行になるように幅5cm程度のかえしの構造を作る。

③②の要領で、器型の先端部分のパーツを制作する。

④①のスケッチをもとに、厚さ約5～7mmの蓋を制作する。

⑤それぞれ対応するパーツ同士の乾燥具合が、ほぼ同じになったところで、接続面の型紙を作り、接続のためのボルトを差し込む穴を開ける。器型の大きい方のパーツには、つり下げの鎖を取り付ける構造を設ける。その構造は、長ネジを二本十字にクロスさせたものに、鎖を取り付けるというものである。器型の大きい方のパーツの上から約10cmの部分に長ネジを通す穴を4箇所開ける。蓋の中央には、直径2～3cmの穴を開け、鎖が通るようにしておく

⑥以降、3.《昇華》の⑥～⑩と同じ。電気窯での焼成温度は1100℃。

⑦任意の長さに切断し錆びさせたボルトとワッシャー、ナットを使用し、パーツ同士を組み立てる。この時、それぞれのパーツ同士の間に隙間を設けるように組み上げる。蓋を取り付ける前に、つり下げの鎖を取り付ける構造を作る。高ナットの両側に通常のナットを溶接し、長ネジが十字に取り付けられるようにする。パーツ本体とは、ゴムワッシャーを噛ませ、ワッシャーとナットで固定する。中央のクロスした部分に鎖を巻きつけ固定し、蓋の穴に鎖を通し、蓋と器型本体も固定する。

#### ・床置きの形態

①展示の際に上面となる部分を成形時の底面となるように、上下逆さまで成形する。目標となる大きさの円形に、厚さ 5 mm 程度に延ばした板状の粘土を切り取り、成形時の底面とする。②底面の周囲から約 1 cm 内側の部分に紐状の粘土を着け、手捻りで成形を進める。少し内側から始めるのは、立ち上がりの角度が非常に鋭角になるからである。一段目の粘土と底面はよくなじませる。緩やかな円弧を描くようなイメージで成形を進める。

③成形の終わりは、中心付近でまとめる。ひっくり返しても崩れない硬さまで乾燥したところで、スポンジの上にひっくり返す。

④以降、6.《パンドラ-真実の壺-》の⑤と同じ。素焼の時はシャモットを、1100°C 焼成の時は珪石を作品が動かないように盛り上げ、その上に作品を置き、上から少し抑えて動かないようにする。



左：①実寸大スケッチ  
右：②成形途中



⑥施釉後、1100°C焼成窯詰



⑦長ネジを十字に取り付けた吊り下げのための構造



11. 《静寂の振り子》

## 12. 《compass》

制作年：2016年

サイズ：h300×w110×d110cm（フレーム含む）

素材：陶土（5号赤土・中目を1とし、大島耐火産業株式会社製「中荒土」を6割混合したもの）・釉薬（釉薬A、釉薬B）・鉄（太さの規格がM8、M20のクロムメッキされた鉄製のボルト、鎖、フレーム）

①目標となる作品の形態の実寸大スケッチを模造紙に起こす。両端が尖った、甕棺のような形をしたフォルムで3つのパーツに分割される。スケッチの段階で、成形時の形態の分割する位置と直径を決定し、5cmごとに書き記しておく。接続した時の稜線の繋がりが不自然にならないように、双方のパーツの接続面からの立ち上がりの角度のゲージを作っておく。

②下にくるパーツから順に成形を進める。成形時に底面となる部分は、パーツ同士の接続面となるため、その直径を①のスケッチで確認し、約7mm厚に伸ばした板状の粘土を幅5cmほどのドーナツ状にする。この部分が接続のボルトを取り付けるかえしの部分となる。その外側に紐状の粘土を積み上げ、手捻りで成形を進める。最初の立ち上がりの角度は、ゲージを当てて①のスケッチと誤差のないように成形を進める。紐状の粘土を2～3段積み上げたところで、板を当て土を締めながら表面を整えていく。また、5cmごとに直径を測りながら、①のスケッチと相違ないかを確認する。パーツの形が円錐形をしているため先端部分が中心からずれないように、稜線の角度や直径を正確に確かめながら成形を進める。

③中央のパーツも②で成形したパーツと同様に成形を進める。フォルムの変化するところで水平方向に二箇所エッジが入る。この時、立ち上がりの角度に狂いがないよう注意する。パーツの終わりの部分は、紐状の粘土を内側に着け、底面と水平になるようにひねり、幅7cm程度のかえしの構造を作る。エッジの部分と同様に水平になるか、水準器を使用し角度を確認する。

④②のパーツと同様にして手捻りで成形を進める。先端部分は一部、エッジを用いた凹凸面の構成による造形となる

⑤それぞれ対応するパーツ同士の乾燥具合が、ほぼ同じになったところで、接続面の型紙を作り、接続のためのボルトを差し込む穴を開ける。中央にくるパーツには、吊り下げるための鎖を取り付ける長ネジを通す穴を4箇所、パーツの中央部分に開ける

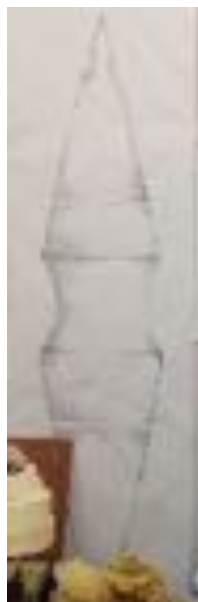
⑥以降、6.《パンドラ-真実の壺-》の⑤と同じ。

⑦任意の長さに切断し錆びさせたボルトとワッシャー、ナットを使用し、パーツ同士を組み立てる。この時、それぞれのパーツ同士の間に隙間を設けるように組み上げる。



『静寂の振り子』の⑦と同じ要領で、吊り下げの構造を設ける。4本の鎖でつり下げるためパーツの外側に突き出した、4箇所の長ネジにナットとワッシャーで鎖を取り付ける。

⑧外注したサイズh300×w110×d110cmの鉄製のフレームを組み立て、フレームの上面の四隅に、パーツに取り付けた鎖を固定し吊るす。



①実寸大スケッチ



②下パーツ成形途中



③中央パーツ成形途中



④上パーツ成形途中



⑥炭化焼成：窯の組み立て



⑥炭化焼成：粃殻投入後



⑦本体の組み立て  
上下逆さで組む



12. 《compass》



⑧本体を吊り下げるフレーム



### 13. 《パンドラ-ふたつの解-》

制作年：2016年

サイズ：[a] h61×w59×d59cm

[b] h64×w58×d58cm

素材：陶土（ [a]大島耐火産業株式会社製「中荒土」、[b] 5号赤土・中目を1とし、大島耐火産業株式会社製「中荒土」を6割混合したもの）・釉薬（釉薬A、釉薬B）・鉄（太さの規格がM4、M12、M16のクロムメッキされた鉄製のボルト、ナット、ワッシャー）

①底を作る。板に新聞紙を貼り、その中心にコンパスで目標となる大きさの正円を描く。その上に厚さ7mm～1cmの板状に粘土を伸ばす。円からはみ出ないようにし、糸のこぎりの刃で馴染らし、その後面取りした角材で叩いて粘土を締める。

②①で作った底の縁にひも状の粘土を積み上げ、手捻りで成形を進める。立ち上げる土の膜の厚さは、約1cm。紐状の粘土を2～3段積み上げたところで、板を当て土を締めながら表面を整えていく。また、適宜直径と立ち上がりが垂直になっているかを測る。この作業を繰り返しながら成形を進める。フォルムの中央部分は心持ち膨らみを持たせる。垂直にすると、乾燥時や焼成時に面が痩せてしまい、形が貧相に見える。フォルムの終わりの部分は、状の粘土を内側に付け、立ち上げた面に対して垂直にひねり幅3cm程度のかえしの構造を作る。

③蓋を作る。本体の直径と同じ大きさで、粘土を板状に延ばし蓋を作る。厚さは[a]が約5mm、[b]は3cm。

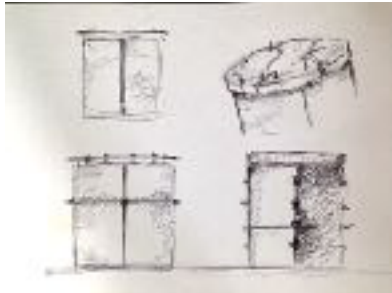
④それぞれ対応する本体と蓋の乾燥具合が、ほぼ同じになったところで、接続面の型紙を作り、接続のためのボルトを差し込む穴を開ける。また、本体側面にもそれぞれボルトを差し込む穴を開ける。[a]は4箇所、[b]は16箇所開ける。

⑤以降、6.《パンドラ-真実の壺-》の⑤と同じ。

[b]は、乾燥途中に表面をスーパーのビニール袋を用いて磨き光沢を出す。炭化焼成時に無釉の部分に光沢を持たせ、釉薬の掛かっている部分との差をつけるためである。ステンレス製のスプーンの腹の部分や乳棒の柄の部分を用いて磨き、さらにその上からビニール袋で磨く。この作業を数回繰り返す。

施釉時、[a]は幅3mmのマスキングテープを使用し、水平方向と垂直方向に一本ずつマスキングする。[b]は本体の表面の4分の1の面積を二箇所、新聞紙とマスキングテープで覆いマスキングする。[a]は1100℃で焼成、[b]は1000℃で焼成する。

⑥6.《パンドラ-真実の壺-》の⑥と同じ要領で、蓋を取り付ける。



イメージスケッチ



②成形、穴空け後乾燥段階[a]



②[b]は成形後表面を磨く



③蓋の成形[a]



③蓋の成形[b]



④蓋を取り付けるための  
穴を開ける



⑤1100°C焼成後[a]



⑤炭化焼成：窯組み[b]



13. 《パンドラーふたつの解-》

## 14. 《立ち上がる雲》

制作年：2016年

サイズ：h280×w53×d89

素材：陶土（5号赤土・中目を1とし、大島耐火産業株式会社製「中荒土」を6割混合したもの）・釉薬（釉薬A、釉薬B）・鉄（太さの規格がM5、M12、M16、M20のクロムメッキされた鉄製のボルト）

①作品全体のフォルムを正面と横の角度から捉えたイメージスケッチをいくつか書き出しておく。あらかじめ、作品全体の大きさと、組み合わせるパーツの数や、それぞれのパーツのサイズを決めておく。

②下にくるパーツから順に成形していく。一段目のパーツの成形が終わると、①のスケッチを元にその上に二段目のパーツを作り始める。三段目は、二段目のパーツの成形が終わった後、乾燥具合を見て一段目を外し、二段目の上に作り始める。このように四段、五段、六段目と、その下のパーツの上で成形を進める。

③一段目：横方向に伸びる俵型をしたフォルムのため、そのままの向きで成形すると、手捻りの粘土を積む時の径が大きくなり、物理的に弱くなり、成形時に崩れる恐れがある。そのため、横向きにして、円筒に近い形にして成形を進める。よって成形時の底面は、完成時の側面となる。最初に底部分（完成時の側面）から作り始める。底から約20cmの部分を逆方向から手捻りで成形する。直径は約50cm。作り始めは、紐状の粘土の太さ約1.5～2cm幅のドーナツ型をしている。不定形の為、①のスケッチと、手元で積み上げるフォルムから臨機応変に形を決め土の膜を立ち上げていく。上面を閉じて自重で崩れない程度に乾燥させた後、ひっくり返して成形時の底とする。この時、底となった面が潰れないように、スポンジを敷き、その下に角材を噛ませ、動かないようにする。紐状の粘土を積み上げ、手捻りで成形を進める。ここでも、①のスケッチと手元でできるフォルムと相互に行き来しながら、崩れない無理のない形を成形していく。フォルムの終わりは閉じてしまう。自重で崩れない程度に乾燥させた後、本来の向きである横方向に向きを変える。

④二段目：①のスケッチを元に、一段目の上に接合面の形の輪郭線を引き、パーツ同士がくっつかないようにアルミナを敷く。その上に二段目の底の部分となる面を置く。この底は、1cm程度の厚さに延ばした板状の粘土を輪郭線を基に切り取ったものである。その周囲から、紐状の粘土をつけ、手捻りで成形を進める。パーツの形が前後に垂れるようなフォルムをしている為、垂れている両端から成形を始める、自重で落ちてしまわないように注意しながら、積み上げ途中の径の高さが均等になるようにして成形を進める。二段目の成形が終わり、自重で崩れてしまわない程度に乾燥させた後、一段目と二段目の任意の場所に穴を開ける。この時、切り取った部分は、後で穴の蓋

を作る時に必要となるので、どこに開けたのものが分かるようにして残しておく。同時に、ボルトを差し込む穴も開けておく。一段目のパーツを取り外し、ビニールで覆い、乾燥の進行をとどめておく。二段目のパーツは、次に積むパーツの土台となるため、③の要領でスポンジと角材を用いて固定する。

⑤三段目：④の要領で二段目の作り始めと同様に、手捻りで成形を進める。①のスケッチをもとに、大きさ、形を大まかに決めておく。成形が終わると、二段目を取り外し、一段目と同様にビニールをかけ乾燥を防ぐ。

⑥四段目：④の要領で二段目、三段目の作り始めと同様に、手捻りで成形を進める。縦に長いパーツのため、中心がぶれないように注意しながら成形を進める。

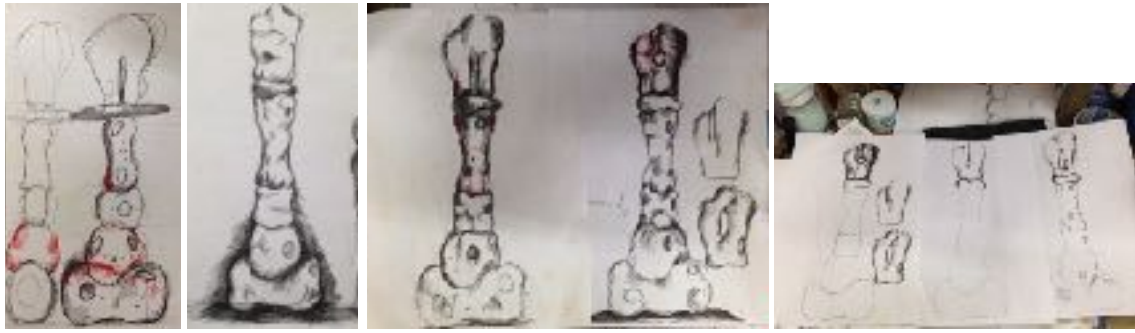
⑦五段目：比較的サイズの小さいパーツのため、三段目、四段目を残したまま、その上で成形する。ここでも、作り方は④の要領である。成形後、三段目、四段目は④の穴あけの要領で、任意の場所に穴を開けていく。ここでも、切り取った部分は場所がわかるように残しておく。

⑧六段目：五段目を土台として、その上に④の要領で作り始める。成形後、穴を開ける。

⑨全てのパーツを成形し終わった後、穴を開けた時に切り取った部分を土台にして、それぞれの穴の蓋を成形する。切り取った部分を土台にすることで、パーツのフォルムのカーブに沿った蓋ができる。蓋の大きさと形は、それぞれの穴の直径より1.5～2 cm大きな円形である。それぞれのパーツは不定形をしているため、取り付けるボルトの角度が一致しない。よって、蓋を一枚ではなく、半分もしくは複数に割ることで取り付けることを可能にする。ある程度乾燥させた後、対応する蓋と穴の周囲に、ボルトを差し込む穴を開ける。この時、それぞれ対応する型紙を作り、穴の位置を決める。

⑩以降、6.《パンドラ-真実の壺-》の⑤と同じ。五段目のパーツは、乾燥途中で表面をスーパー袋を用いて磨き光沢を出す。五段目のみ1000℃で焼成する。

⑪任意の長さに切断し錆びさせたボルトとワッシャー、ナットを使用し、まず、パーツの側面に開けた穴にボルトを差し込み、内側と外側からナットとワッシャーで固定する。次に、それぞれのパーツを下から順に組み立てていく。パーツ同士の接合面にはゴム板を挟み、直接接しないようにする。また、このゴム板はそれぞれのパーツの角度を調節する役割をもつ。最後に、穴に蓋を取り付けていく。全ての穴に蓋を取り付けるのではなく、開けたままの部分も残す。



①イメージスケッチ



③一段目成形途中



③一段目～二段目成形途中



③二段目成形途中



③三段目成形途中



③四段目成形途中



③二段目を外す



③五段目成形途中



③六段目成形途中



③穴に合わせた蓋の成形



③素焼：窯詰め



③マスキングをしてから  
釉掛けをする





③1100℃焼成：窯詰め



炭化焼成：窯詰め



炭化焼成：約450℃まで窯の温度を上げる



炭化焼成後窯出し



パーツの組み立て：一～三段目



パーツの組み立て：～四段目



パーツの組み立て：組み立て終了後、穴に蓋を取り付けていく



14. 《立ち上がる雲》

## 15. 《内観》<sup>145</sup>

制作年：2016年

サイズ：h205×85×85cm

素材：陶土（大島耐火産業株式会社製「中荒土」）・釉薬（釉薬A、釉薬B）・鉄（太さの規格がM10、M24のクロムメッキされた鉄製のボルト、ナット、ワッシャー）

展覧会：「橋本知成展 内観」出品

①実寸大のスケッチを描きサイズを決定し、実際に制作する作品の大きさの把握をしておく。段ボール紙を使用し、成型時の作品の直径と同じ円を切り抜き、成形時のゲージを作っておく。

②パレット作り。2mを超える高さになるため、成形後の窯場への移動などを速やかに行えるよう台を可動式にしておく。八つのキャスターを使用し、2×4材と12mm厚のベニヤ板で制作台を作る。その上にシャモットを薄く敷き、新聞紙を貼った2.5mm厚のベニヤ板を載せる。窯づめの際にこのベニヤ板を引っ張ることで作品を棚板に乗せることができる。

③新聞紙の上に、底の直径の円を描き、その上に粘土の塊を叩きながら置いていく。厚さは約2～2.5cm円からはみ出ないように、糸ノコギリの刃で馴染し、2×4材の切れ端で叩いて粘土を締めていく。

④底の縁に紐状に延ばした粘土を着け、手捻りで成形を進める。使用する粘土の太さは約3.5～4cm。あらかじめ10kg程の粘土を紐状にしておき、それらを積み、ひねり上げて行く。

粘土の紐は、まず一握りの粘土を握りながら大まかな紐状にする。それを平らなところで転がし、なめらかにする。右手親指で粘土の紐の左側から均等に抑えていき、断面が三角形になるような形にしておく。こうすることであらかじめ粘土を締めることができ、かつ積み上げるときに馴染ませやすくなる。

⑤紐状の粘土を二本ないし三本連続して取り付けたところで、板を当て土を締めながら表面を整える。二、三周したところで直角が出ているかを確認する。紐状の粘土は④の指で押し付けた部分を内側にし、上から下へと馴染ませて行く。次に逆方向に指を這わせ先に積んだ粘土とさらに馴染ませる。

⑥④、⑤を繰り返しながら、目標となる高さまで土の膜を積み上げて行く。なるべく粘土を積み上げた部分が乾燥しないように、作業しない時はこまめにビニールで覆うなどして養生する。また、従来の作品よりサイズが大きいため乾燥による収縮も大きい。つまり、積み上げた部分が乾燥してしまうと上に積み上げて行く形に歪みが生じ

<sup>145</sup> 詳しい制作工程は、「資料 滋賀県立陶芸の森 滞在制作記録」図版参照。

てしまう。ある程度一気に成形の作業を進める必要がある。そのため、成形作業は7日間で行う。フォルムの終わりは、積み上げた土のそのままの断面を残し、側面の内側に紐状の粘土を取り付け、底と平行になるように幅7cm程の返しの構造を作っておく。

⑦蓋の成形。本体の直径と同じサイズの厚さ1.5～2cmに延ばした板状の粘土で蓋を作る。作り方は③の要領で作る。

⑦乾燥：素焼までに粘土を乾燥させる必要がある。乾燥は約2週間の期間をとる。乾燥途中に生じる歪みや側面の痩せを、2×4材や叩き板、手などで内側や外側から叩くことで修正していく。この作業を乾燥段階に数回行う。

また、内側の特に底の部分が乾燥しづらいため、豆炭や電球を内部に吊るすなどして、全体が均等に乾燥して行くようにする。本体と蓋がほぼ同じように乾燥したところで、接続面の型紙を作り、接続のためのボルトを差し込む穴を開ける。また、本体側面にもボルトを差し込む穴を開ける。

⑧素焼：素焼（800℃）：素焼（成形品への描画と施釉を容易にし、強度と吸水性を与えるために700～800℃で焼成すること）をする。窯づめはフォークリフトで行う。まず、キャスト付きのパレットのまま窯場まで移動し、そこでパレットごとフォークリフトで拾う。棚板の高さまで上げ、②の薄ベニヤを4人で引いて棚板にスライドさせる。棚板にはあらかじめシャモットを薄く敷いておき、滑りやすいようにしておく。

⑨施釉：エアスプレーを使用し釉薬を吹き付ける。全体にまんべんなく掛かるようにする。釉のムラができないように、A、Bの二種類の釉薬を二重に掛ける。上から下に、梯子を使いながら施釉する。釉が薄いところは筆で塗る。この時、形態に釉薬がかからないよう、新聞紙とマスキングテープでマスキングする。また、側面の約4分の1の面積を新聞紙とマスキングテープで覆いマスキングする。施釉は屋外で、棚板に作品を乗せたまま行う。棚板に釉薬がつかないようにあらかじめ新聞紙とマスキングテープでマスキングしておく。

⑩1020℃焼成：ガス窯で1020℃で焼成する。炭化焼成時に、釉薬を掛けていない部分が炭素を吸着し、かつ、素焼きよりも強度を持たせるためと、窯が大きいと、窯の上下で20～50℃の温度差が生じる。よって窯上部の温度計で1020℃を焼成温度にする。窯づめは、再びフォークリフトで棚板ごと拾い、そのまま焼成台の上に置く。

⑪炭化焼成：耐火レンガ約700丁を使用し、作品の大きさに合わせて窯を築窯する。窯上部中央に蓋の隙間を利用して煙突を作る。また、窯全体が均等に温まるように、作品の下から30cm程のところに、レンガ半個分の穴を4面に二個ずつ開ける。必要に応じ、開閉できるような作りにする。火力はプロパンガスを使用しバーナーは2基で焼成を行った。対角に焚き口を設け、作品を中心として時計回りに渦を巻いて熱が回っ



ていくイメージである。窯の上下で計温し、上下での温度差をなくすことを心掛ける。目標温度は500℃で、約10時間かけて目標温度まで焼成する。500℃に達したところでガスを切り、焚き口を閉じた後、フォークリフトで蓋を交互に開け靱殻を投入する。

1回目の炭化焼成では、靱殻の量が不足し（窯の半分程）窯変が全体に出なかった。再度靱殻の量を増やし、炭化焼成を行った。2回目の焼成では作品のすり切り一杯まで靱殻を投入した。靱殻投入直後は窯内部の温度は200℃を切り100度台まで下がったが、靱殻をかき混ぜたり、焚き口などから空気を送り込むなどして炭化を促した。最終的に作品の下部分は1000℃を超える温度を計測し、作品も一部釉薬が溶けた痕跡が見られた。すべての靱殻の完全燃焼を避けるため、煙がおさまだおさまらないうちに窯の半分を解体し、翌日窯出しを行った。

⑫任意の長さに切断し錆びさせたボルトとワッシャー、ナットを使用し、器型本体の側面に開けた穴に装着する。ボルトを取り付けない穴も残す。その後、器型本体と蓋をそれぞれ取り付ける。この時、本体と蓋の間に隙間を設けるように取り付ける。

#### ④～⑥手捻りによる成形の工程



(1)紐状の粘土一本につき  
おおよそ一握りの粘土を使用



(2)握りながら大まかな  
紐状にする



(3)板の上で転がし  
太さを均等にする



(4)片面を指で押し積み上げやすくする



(5)(4)で押した部分が内側になるように積む



(6)外側を指で上から下へ押すように馴染ませる



(7)内側も指で上から下へ押すように馴染ませる



(8)厚さを均等にする



(8)(5)と比べると下の部分と厚さが同じになったことがわかる



(9)板を当てて、表面を締めながら成形する。内側には手を当て、抑える。



(10)内側は指で撫でるようにして成形する



15. 《内観》

## 資料 滋賀県立陶芸の森 滞在制作記録

4月からの約1ヶ月間、滋賀県陶芸の森のアーティスト・イン・レジデンスの制度を利用し、スタジオアーティストとして作品制作を行った。

### ・陶芸の森アーティスト・イン・レジデンスについて<sup>146</sup>

創作研修館では、1992年の開館以来世界各国から陶芸家を受け入れ、この信楽の地で自由に作品を制作する機会を提供してきました。カリキュラムのようなものではありませんから、創作研修館という「創作の場」で各自それぞれが自身のメニューで制作していただくことが出来ます。

常時10人前後の陶芸家が制作しています。作風や国籍などの異なる方々との交流を深めることで、刺激的な制作環境をつくっていくことを期待しています。

このレジデンス事業は、大きくふたつにわかれています。ひとつは、スタジオ・アーティストで、応募、選考のプロセスを経て当館で滞在、制作される作家の方々です。ふたつめは、ゲスト・アーティストですが、陶芸の森が招聘した作家の方々です。また、ゲスト・アーティストの一部については、公募制を取り入れています。多くの陶芸家たちと交流しながら、また、創作研修館の機材をフルに使いながら自分自身のレベルアップをはかってもらうということが、創作研修館のアーティスト・イン・レジデンス事業の考え方です。

### ・期間

2016年4月1日～5月8日、5月31日～6月9日

### ・目的

5月に開催されたギャラリーマロニエでの個展に向けての大型作品の制作。大学の設備では物理的に不可能であった規模の作品制作を行う。

近年取り組んできたパーツをつなぎひとつの大型の作品とする制作の延長として、一体で2mを超える大型作品を制作することに挑戦したいと思った。そもそも、パーツでつなぐ作品は、窯の大きさの限界という物理的な条件に対しどうアプローチするかという問題から生まれてきた作品でもある。そこで、今回は窯の大きさの限界という物理的な条件に対するひとつの解決策としても、それまでに熱望していた大型作品を一体で制作する。

---

<sup>146</sup> 「1. 創作研修館でのアーティスト・イン・レジデンスとは」、<http://www.sccp.jp/artist-in-r/about-artist-in-r/>、『陶芸の森』、閲覧日2016年/11/10

・制作作品

《内観》：h205×85×85cm

作品2：h120×120×120cm

以上の円筒形2点（《内観》をギャラリーマロニエでの個展に出品）

・制作スケジュール

成形：4月1日～10日

乾燥：4月10日～24日

素焼：4月24日～28日

1020℃焼成：4月29日～5月3日

築窯、炭化焼成：《内観》：5月3日（1回目…失敗）5月5日（2回目）

作品2：6月3日

個展搬入：5月8日（ギャラリーマロニエ／京都市）

成形：4月1日～10日







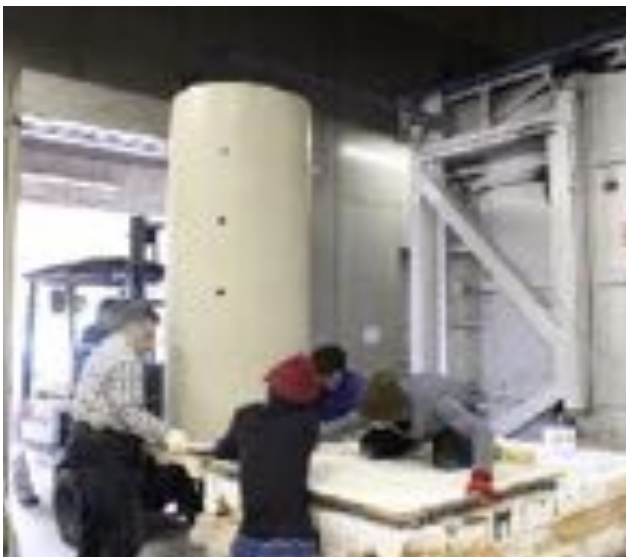
乾燥：4月10日～24日



素焼（窯詰め～焼成）：4月24日～28日











軸掛け、1020℃焼成：4月29日～5月3日









窯出し、築窯、炭化焼成：《内観》5月3日（1回目…焼成失敗）











炭化焼成：《内観》5月5日（2回目）





炭化焼成(作品2：6月3日)







## 作品2



個展搬入：5月8日（ギャラリーマロニエ／京都市）









## 資料 展覧会報告

### 個展

展覧会名：「橋本知成展 内観」

日時：2016年5月10日-22日

会場：ギャラリーマロニエ／京都市

作品：《内観》（2016年）

・展覧会名と同じ《内観》を一点のみ会場に展示した。当初、作品は数点展示する計画だったが、一点のみで展示空間を作ることができると判断したため、急遽この展示形態となった。

・一連の器型を用いた作品の総括としての作品制作、展示を目指した。

・「内観」という言葉について、制作-展示（見る人への提示）の中で私がどのように感じ、また見る人がどのように感じ取ってくれるかを考察する。

### 結果

作品のスケール感について一体で制作できたことでようやく納得のいくものとなった。また、作品と空間の関係性について、「作品自体がその空間の空気までをも作り出す」という私の持ち続けてきた空間感が少し明確になってきた。

作品の表面の釉薬の窯変について「絵画的」という感想が多かった。「じっと見ていると奥に吸い込まれそうになる」という感想もあった。穴や、本体と蓋の隙間から内側を覗こうとする人が多く、制作時のひとつの狙いが目に見える結果として現れた。また、この穴が作品のアクセントになっているという意見もあった。搬入時に生じたひび割れについての感想は、賛否分かれたが私の中では作品の物語性が増えたというふうにはポジティブに捉えている。しかしながら、あくまでも不慮のアクシデントであることには変わりなく、運搬から展示までを会場との関係も含め十分にシュミレーションすることの重要性を再確認した。

本展覧会は『陶説七月号 通巻第760号』で取り上げられた。「関西の陶芸展」<sup>147</sup>の頁にて、美術ライターの小吹隆文氏に批評を頂いた。以下にその内容を採録する。

◇橋本知成展 内観

(ギャラリーマロニエ 京都市中京区 5月10日～22日)

室内中央をピンスポットの照明が照らす薄暗い展示室。そこには高さ205センチ×直径85センチの巨大な円筒が立っていた(写真1)。形態はシンプルながら、表面の表情は複雑極まりない。地の土色にすすけた黒がまとわりつき、場所によっては



1 橋本知成「内観」

2016年 高205cm 直径85cm  
(各々、別面より撮影)

火焰のようなダイナミックな動きとグラデーションを見せている(写真2)。また、作品の

上半分の片面半分(つまり全体の約四分の一)には釉薬を塗っておらず、撥水剤で区切った線の内側だけは地の部分と色合いが異なっていた。そして、胴部には錆びた鉄製のボルトが規則的に嵌められており(一部に抜けがある)、天板も数センチ開いた状態でボルト留めされている(写真3)。まるで円筒形の中に制御不能の怪物か何かがいて、そいつを封じ込めるために補強あるいは駄目押しをしたかのようだ。作品には幾つものひびが入っているが(特に下部)(写真4)、これもまた内部で暴れまわる怪物の存在を予感させる。この作品は一体

何を表しているのだろうか。



2 橋本知成「内観」(胴部)

本作の作者である橋本知成(はしもと・ともなり)は、1990年和歌山県生まれ、2012年京都教育大学卒業、現在は金沢美術工芸大学大学院美術工芸研究科の博士後期課程で学ぶ新進作家である。一貫してオブジェ作品に取り組んでおり、これまで2メートル級の大作を制作してきた。しかし窯の制限があり、一体型ではなくパーツを組み合わ

せていたという。そこで今回の個展が決まった時、大型の窯を有する滋賀県立陶芸の森で短期滞在制作を行い、以前から熱望していた一体型の大作に取り組んだ。

<sup>147</sup> 小吹隆文著「関西の陶芸展」、『陶説七月号 通巻第760号』所収、日本陶磁協会、2016年、p. 44-46

制作方法は以下の通りだ。陶土は大作に適した大島耐火土（中目）で、造形法は紐づくり、釉薬は透明釉の成分に無鉛フリットを多く加えたものをベースに、酸化銅と二酸化マンガンを加えたものと、そこに弁柄（酸化鉄）を加えたものの二種類を用意して、二層がけしている。焼成は三回。一回目の素焼きと二回目の1020度焼成はガス窯で行い、三回目の炭化焼成は煉瓦を積み上げて作った簡易なガス窯を使用している。

炭化焼成では、最初500度まで温度を上げ、ガスを切った後に蓋を開けて靱殻を投入、その後窯内に空気を送りこんで強還元と酸化が複雑に入り乱れた状態を作り出すことで特有の表情が生まれるという。

では作品のテーマはどうか。本作は橋本が近年手掛けてきた「パンドラ」シリーズの区切りとなるものだ。同シリーズは、昨年五月に金沢21世紀美術館で行われたグループ展「パンドラ」に参加した際に始まり、ギリシャ神話の「パンドラの箱」にちなんで現代社会の在り方に言及したオブジェとして制作されてきた。これまでの作品は古代の甕棺墓を思わせる紡錘形をしており、それは生命の営みや目に見えない力をシンボライズした造形だ。しかし今回の新作は円筒形であり、そのフォルムの違いがテーマの深化を示していると思われる。ここからは筆者の推論だが、幾何学的な形態は科学技術との関連を強く窺わせる。つまり、人間を幸福にするために発展してきた科学技術が暴走し、皮肉にも人類存亡の危機を招くということ。たとえば核兵器の恐怖、原子力発電所の事故、生物化学兵器の使用、コンピューターを悪用した犯罪……、そのような現世に蔓延するさまざまな災厄を象徴したものとして本作を感じたのである。

橋本はこれまでに公募展やグループ展で活動しており、活動歴は豊富なものの個展は「今回が二度目であるそれでいてこれだけ説得力のある展示が行える

のは地力がある証拠であり、今後の活動が非常に楽しみだ。ギリシャ神話の「パンドラの箱」では、箱を開けることでありとあらゆる災厄が世界中にまき散らされるが、最後に希望が残ったとされる（複数の解釈のひとつ）。橋本がペシミズムではなく希望を見つめて本作を制作したと信じたい。

（小吹隆文・美術ライター）



3 橋本知成「内観」（上部）  
陶土は太古から変わらず在り続ける普遍的な存在、ボルトは文明（利便性に優れるが、いずれ朽ちる存在）を象徴している。



4 橋本知成「内観」（底部）

## 会場写真





















## 図版出典一覧

- 図6. 《角炔瓶》、東京国立近代美術館、長谷部満彦、中ノ堂一信編集『現代陶芸の美—加守田章二展』、印象社、1987年、p. 70
- 図7. 《アフガンの風》、宮下善爾著「アフガンの印象—練込みでの表現」、『美術手帖4月号増刊 土と火陶芸 [クレイワーク]』所収、美術出版社、1981年、p. 135
- 図8. 《風韻》、同上、p. 135
- 図9. 《朝が生まれる》、『宮下善爾 彩 陶展—時空の いろどり—』ニューカラー印刷株式会社、2012年、p. 3
- 図10. 《儀明劇場-花として「1と1000の器」》、[http://www.echigo-tsumari.jp/artwork/gimyo\\_theatre\\_stage\\_for\\_the\\_thousand\\_and\\_the\\_one](http://www.echigo-tsumari.jp/artwork/gimyo_theatre_stage_for_the_thousand_and_the_one)、『越後妻有大地の芸術祭の里』、閲覧日2016年/11/10
- 図11. 《白と銀1》、栗木達介著「変形による「動き」を造形化」、『美術手帖4月号増刊 土と火陶芸 [クレイワーク]』所収、美術出版社、1981年、p. 92
- 図12. 《馬》、『泥象 鈴木治の世界—「使う陶」から「観る陶」、そして「詠む陶」へ—』、日本経済新聞社、2013年、p. 55
- 図13. 《消えた雲》、同上、p. 101
- 図14. 《汗馬》、同上、p. 142
- 図14. 《泥象 春ノ木・萌芽》、同上、p. 152
- 図16. 《Omaha Brickworks Project, 1982-1984》、<http://www.junkaneko.com/artwork/special-projects-detail/channel/C42/#/5>、『JUN KANEKO』、閲覧日2016年/11/10
- 図17. 《Mission Clay, Pittsburg Project, 2004-2007》、<http://www.junkaneko.com/artwork/special-projects-detail/channel/C44/#/11>、『JUN KANEKO』、閲覧日2016年/11/10
- 図18. 《Mission Clay, Fremont Project, 1993-1995》、<http://www.junkaneko.com/artwork/special-projects-detail/channel/C43/#/4>、『JUN KANEKO』、閲覧日2016年/11/10
- 図19. 《Omaha Brickworks Project, 1982-1984》、<http://www.junkaneko.com/artwork/special-projects-detail/channel/C42/#/22>、『JUN KANEKO』、閲覧日2016年/11/10
- 図20. 《Untitled, Dango, 1990》、<http://www.junkaneko.com/artwork/ceramics-detail/channel/C26/#/9>、『JUN KANEKO』、閲覧日2016年/11/10
- 図21. 《Untitled, Dango, 2002》、<http://www.junkaneko.com/artwork/ceramics-detail/channel/C26/#/44>、『JUN KANEKO』、閲覧日2016年/11/10
- 図22. 《Untitled, Dango, 2003》、<http://www.junkaneko.com/artwork/ceramics-detail/channel/C26/#/46>、『JUN KANEKO』、閲覧日2016年/11/10

- 図22.《黒陶鷹形鼎》、出川哲朗著「黒陶について」、樋田豊郎・稲賀繁美編『終わ  
りきれない「近代」 八木一夫とオブジェ焼』所収、美学出版社、2008年、p.159
- 図24.《黒陶高脚杯》、同上、p.161
- 図25.《夕鶴》、京都国立近代美術館、日本経済新聞社編集『没後二十五年 八木一夫  
展』、日本経済新聞社、2004年、p. 59
- 図26.《黒陶》、同上、p. 58
- 図72.《森 I》（1987年）、土方浦歌、森陽子編集『戸谷成雄 彫刻と言葉 1974-  
2013』、ヴァンジ彫刻庭園美術館、2014年、p. 19
- 図74.《墓標「プカマニ・ポール」 民族：ティウイ、オーストラリア、柱状棺（遺骨の  
容器） 民族：アボリジニ、オーストラリア》、「イメージの力」実行委員会編集『イ  
メージの力-国立民族学博物館コレクションにさぐる』所収、国立民族学博物館、  
2014、p. 137
- 図80.《六つの円弧》、『現代の工芸、今-いつつの言葉- 小川待子 黒田泰蔵 畠  
山耕治 扇田克也 高橋禎彦』、樂翠亭美術館、2013年、p. 25
- 図81.《青銅の器》《青銅の器》、同上、p. 27
- 図88.《備前甕 元龜二年銘》、相賀徹夫編集『世界陶磁器全集 3 日本中世』、小学  
館、1977年、p. 285
- 図89.《須恵器系甕》、同上、p. 82
- 図90.《信楽甕》、同上、p. 93
- 図91.《越前甕 元亨三年銘》、同上、p. 232
- 図92.《加賀甕》、同上、p. 234
- 図93.《珠洲巴文壺》、同上、p. 235

図版番号の記載がないものは、筆者撮影。



## 参考文献

- ・下中直人編集兼発行者『増補 やきもの事典』、平凡社、2000年
- ・矢部良明編集代表『角川 日本陶磁大辞典』、角川書店、2002年
- ・『美術手帖4月号増刊 土と火陶芸〔クレイワーク〕』、美術出版社、1981年
- ・『泥象 鈴木治の世界―「使う陶」から「観る陶」、そして「詠む陶」へ―』、日本経済新聞社、2013年
- ・金子賢治著『現代陶芸の造形思考』、安倍出版、2001年
- ・乾由明著、『現代陶芸の系譜』、用美社、1991年
- ・岩井美恵子、岐阜県現代陶芸美術館編集『Jun Kaneko Selected Works 1989-2005』、岐阜県現代陶芸美術館、2006年
- ・樋田豊郎・稲賀繁美編『終わりきれない「近代」八木一夫とオブジェ焼』、美学出版社、2008年
- ・竹内博、長町充家、春日明夫、村田利裕編集『アート教育を学ぶ人のために』、世界思想社、2005年
- ・<https://www.sxl.co.jp/magazine/index03.html#>『ヤマダエスバイエル「用と美」 鍍金 金属作家 畠山耕治』閲覧日2016年/11/10
- ・茨城県陶芸美術館、中泉多詔、外館和子編集『現代陶芸の精鋭―21世紀を開くやきものの手法とかたち―』、茨城県陶芸美術館、2001年
- ・『橋本知成×原田昌典展 気色をつなぐ』、2015年
- ・『西洋美術研究No.9』、三元社、2003年
- ・新村出編者『広辞苑第六版』、岩波書店、2008年
- ・<http://www.weblio.jp/content/生命感>、松村明編者『大辞林第三版』〔電子版〕、株式会社三省堂、2006年、閲覧日2016年11/13
- ・酒井忠康著『森の掟 現代彫刻の世界』、小沢書店、1993年
- ・「イメージの力」実行委員会編集『イメージの力―国立民族学博物館コレクションにさぐる』所収、国立民族学博物館、2014年
- ・<https://kotobank.jp/word/バベルの塔-116156>、『コトバンク』、閲覧日2016年11/13
- ・<https://ja.wikipedia.org/wiki/環>、『ウィキペディア』、閲覧日2016年11/13
- ・<http://www.kanazawa21.jp/tmpImages/videoFiles/file-52-2-e-file-8.pdf>、吉岡恵美子著「畠山耕治―箱に表れた「意識」」、『Я [アール] : 金沢21世紀美術館建設事務局研究紀要；第2号：アヴァンギャルド、視差において』〔PDFファイル〕、金沢21世紀美術館建設事務局、2003年、閲覧日2016年11/13
- ・相賀徹夫編集『世界陶磁器全集3 日本中世』、小学館、1977年

- ・白洲正子、八木一夫本文『日本のやきもの7 信楽・伊賀』、淡交社、1964年
- ・梅原猛著『日本冒険第一巻異界の旅へ』、角川書店、1988年
- ・高木貞重、山田敦雄、江尻潔、神内有里編集『鉄を叩くー多和圭三展』、多和圭三展実行委員会、2010年
- ・第25回こうさくてん パンドーラ、フライヤー、2015年
- ・アーシュラ・K・ル・グィン著、『風の十二方位』、早川書房、1980年
- ・日本大辞典刊行会『日本国語大辞典〔縮刷版〕 第八巻』、小学館、1981年
- ・『百科事典マイペディア電子辞書版』〔電子辞書〕、カシオ、日立システムアンドサービス2007年
- ・ジェレミー・スタンルーム著、伊藤綺訳「ある学問分野の誕生」、『シリーズ知の図書館3 図説世界を変えた50の心理学』、原書房、2014年
- ・ヴィルヘルム・ヴント著、川村宣元・石田幸平共訳『体験と認識ーヴィルヘルム・ヴント自伝ー』所収、東北大学出版会、2002年
- ・白隠 慧鶴原著、芳澤勝弘訳注『夜船閑話』、禅文化研究所、2000年
- ・今村仁司編訳者『現代語訳 清沢満之語録』、岩波書店、2001年
- ・<http://www.sccp.jp/artist-in-r/about-artist-in-r/>、『陶芸の森』、閲覧日2016年/11/10
- ・『陶説七月号 通巻第760号』、日本陶磁協会、2016年