

土の流動体

—泥漿による生成と空間表現—

清水香

はじめに	5
------	---

第Ⅰ章 泥漿による生成と空間表現	6
------------------	---

- 第1節 泥漿との出会い
- 第2節 可塑性を持つ流動体
- 第3節 柄杓という媒体
- 第4節 意識と無意識の狭間
- 第5節 単体から集合体へ
- 第6節 生への執着
- 第7節 見えない壁—挟むものと挟まれるもの
- 第8節 空間への意識
- 第9節 物質から立ち現れる空間

第Ⅱ章 制作プロセスについて	51
----------------	----

- 作品1. 《 生 06 》—作品2. 《 Pre-historic 》—作品3. 《 生成 07 》
- 作品4. 《 生 08-1 》—作品5. 《 生 08-2 》—作品6. 《 KAIZAI 08-1 》
- 作品7. 《 KAIZAI 09-1 》—作品8. 《 生 09 》—作品9. 《 KAIZAI 09-2 》

第Ⅲ章 土の流動体／素材への意識	67
------------------	----

- 第1節 私が求める土
- 第2節 やきものにおける着色
- 第3節 質感への自己概念
- 第4節 焼くということの意味
- 第5節 泥漿活用の系譜と私
- 第6節 固体から流動体へ
- 第7節 私がつくる泥漿
- 第8節 他素材への意識—鉄
- 第9節 土の流動体

おわりに—無と有の存在—	120
--------------	-----

[註]	129
-----	-----

[参考文献]	131
--------	-----

はじめに

私はこれまでに備前、信楽、万古、金沢といったやきもの産地で制作してきた。気候や風土、そこに住む人々の生活の中から生まれてきたやきものに触れ、私がいま目指す、つくり手と受け手のより強い関係を目の当たりにしてきた。人々の生活に必要とされているものを、つくり手が使い手のことを考えてつくる。また、つくり手の新しい発想を使い手が共感し、生活に取り込む、といった両者の関係があるからこそ、やきものに限らず、工芸というものがこれまで成り立ってきたのではないだろうか。私は、やきもの産地で感じた両者の関係を、現在の作品制作においても同じく保ちたいと考えている。産地での作品制作では私自身の造形力の必要性を感じ、そして金沢美術工芸大学大学院修士課程に入学して以降は新たな表現を追い求めてきた。土という素材を変えずに、どこまで表現が可能なのか。『土の流動体—泥漿による生成と空間表現—』と題する本論文では、2006年から2009年の4年間の制作と研究成果を中心に論述を進める。

「自分とはなにか。」私が常に向き合っていることである。私は、土に触れ、土を用いて作品づくりを行っている。自分にとって作品づくりとは何かと考えると、最終的には作者としての自己に対し、それを観て何かを感じる他者がいる。この関係を保ちたいと考えているからこそ、作品づくりを行っているのではないだろうか。自分の作品を見せるということは、自身が感じ、考えることによって生まれたものを形にして表に現すことであり、いわば自分自身をさらけ出すということなのではないだろうか。私は、だからこそ表現する前に自分が何者なのか疑問に思うのだ。この疑問は、やきものを志し始めた頃は感じなかったものである。それは、まだ土に触れたばかりの興味と吸収しようとする意欲で溢れかえっていたからだろう。しかし、土を知り土に慣れてくると、つくることへの疑問が生じてくるようになる。何故この作品をつくらうとしているのか。何故私は土でつくらうとしているのか。一つ一つ生じてくる疑問の解決に伴い、私の制作意識も変化していった。この変化は、現在の作品にたどり着くまでのプロセスであり、この論文は、制作意識の変遷を通して私自身の制作意識を確認する作業でもある。

私のこれまでの制作を振り返ると、大きな特徴として、作品の方向性の変化が挙げられる。日常の中で発見された土という素材の特徴が、現在の制作の原点となり、そこから素材と相対することになる。土を知り、ひとつ作品をつくりあげると、また更に土を知りたくなる。そうして制作を続けていくうちに、土の他に、自分自身も知りたくなっていく。前回つくった作品を確かめながら、自分を見つめ直して次へと向かう。まず、こうした現在までの流れを、第Ⅰ章「泥漿による生成と空間表現」において作品の変遷と制作意識を中心にたどり、第Ⅱ章「制作プロセスについて」では作品個々の具体的な制作工程を解説し、そのうえで第Ⅲ章「土の流動体／素材への意識」において作品の中に潜むキーワードを取り上げつつ種々の考察を行いたいと考えている。

第 I 章 泥漿による生成と空間表現

第 1 節 泥漿との出会い

私とやきものとの出会いは意外にも簡単なものであった。それは、最も身近な存在、父からである。美術教員を退職する父が、何十年も続けてきたやきものの施設を家につくると言った。施設と聞くだけで興味と希望を持った私は、施設が家にできるならと思い、やきものを志したのである。単純なようだがもとをたどれば、やきものを続けていた父の存在により、生まれる前から決まっていた運命のようにも感じる。これまでにガラスや染色など、様々な素材を手にしてきたなかで、なぜ土にこだわり、土を触り続けているのだろうか。そこには、土でなければならぬ理由がある。

土を素材とするやきものには「産地」が存在しており、産地のやきものとは、そこで採れる土を使い、独自の焼き方で焼成されたものを意味する。日本において陶芸用の土というのは、その土地にすでにあり、用意されていると言っても過言でない。例えば、備前で九谷焼の土を使い九谷焼をつくることはほとんどない。備前には備前の土があるからだ。備前の田の下から採れる粘りのある土を使い、登り窯で薪をくべながら何週間もかけて焚いていく。これが備前焼であり、この土地でつくられるからこそ価値が生じているのだろう。

アメリカは自分でまず土づくりから行うことが多い。その土地に土が用意されていないからである。しかし、土からつくるといことは、本人が何をつくろうとしているかが明確でなければならない。土地に土が用意されているのなら、そのやきものの特徴を求め、その土地に身を置き、目的のものをつくるのだが、目的のために土をつくる（探す）という面では、日本のやきものも同じである。二つを比べると、向かっていく順番が違うけれど、根本的には目的やイメージを持ち、土を求める（探す、つくる）のである。

私自身はどうであろうか。現在作品の核となる泥漿は、なにげない日常から見つけられたものである。ロクロ成形という行為の中で泥が持つ美しさを発見した。ロクロをひいている最中に、手についた余計な泥を手桶の縁にこそげ取る行動を、誰のロクロ成形中でも目にするはずである。手桶の縁に手を擦り付けると、手の平に付いていた泥が一点に集中し集められ、この手の動きによって集められた泥は、なんとも美しい形を残していた。手桶にこそげ落とされた泥というものは、本来、余分なものとして排除されるもの。いらぬものは、その場から姿形を残さず捨てられる運命のものであり、存在すらなくなる。そのような存在自体を消されてしまうものでも、実は存在する意味を持つ程、美しさや生命感を持っていることを発見したのである。

発見というものは、自分の中に何もない状態では起きないことであり、たとえ少しでも考え、

求めているならば、見落とすかもしれない程のことに気づくことができる。もともと自然が多いところで生まれ育ち、特に外で遊ぶことが多かった私は、どこを見ても目の前に広がる山並みや川の流れ、小さな植物の葉や花びら一枚一枚を毎日眼にして生活してきた。たとえ木の葉1枚でも、植物は子供心に最大の創造の道具となり、穴を開ける、ちぎる、集めるなど、そのものに対する興味を強くさせるものである。つまり好きだったのである。その木の葉に含まれる葉の形や葉脈の曲線が常に頭の中に眠っており、ロクロという目的とは、別の行動の時に現れた泥の曲線が、私の中に眠っていた感性と一致したのだろう。この土を見て感じた土の持つ形の美しさや表面の滑らかさを表現したいと考え、それに合う土を探した。私の場合は、土から得て、自分のイメージをつくり、そしてまた土に帰ったという順番になる。土を見なければ湧かなかったイメージかもしれないと思うと、土との出会いは、私から常に求めようと発信していたからこそ起きた出会いなのかもしれない。



第2節 可塑性を持つ流動体

土を素材として制作を行っていた私は、ある日、手を綺麗にしようと手についていた泥をぬぐった時、この泥に形があることに気がついた。私が手を動かすたびに、泥は生まれてはまた違う形に変わり、いくつもの存在をあらわにする。そしてそこに一つとして同じ形は無い。私は、そこから泥の持つ美しさと、生まれようとする生命力を強く感じ、私の手を通して形にしたいと思うようになる。この泥から何かをつくることはできないか。しかし、土にただ水を混ぜただけでは可塑性が弱いので、手のひらに乗る小さなものならまだしも、それ以上のものを形作ろうと思うと、泥は決まって重力に全く逆らえないかのように地面に塊のまま落ちてしまう。そしてはっきりとした形を残さず地面に這いつくばってしまうのである。

では、自然界から掘り起こした土が、やきものとして形を成すために必要な可塑性とは何なのだろうか。自然界から掘り起こされた土が、やきものに使用される粘土へと精製される過程を追い、可塑性が粘土の精製の中で基本となっていることをまとめていくことにする。

一般的にやきものに使用される土は坏土といい、いくつかの原料を配合して精製されたものである。地球上の土は、たいていのものがやきものに用いることが可能だが、色や焼成温度、成形の容易さを考えると、使えるものは限られてくる。特に白い土、いわゆる鉄分の少ない土は少なく、地球上で鉄分というものは広く分布しているために、どの土にも鉄分は微量でも混入している。以前、私が居た信楽でも、黄ノ瀬土といった直接掘り起こした単味土で、やきものに使用できる層がたくさん存在していた。この土は、信楽焼特有の穴窯や登り窯などの薪を用いる焼成に、色や質感、耐火度などが適しており、かつ容易に成形できる程の粘性も持っていた。しかし近年、やきものが盛んになり、需要が増えていくにつれ良質の土が欠乏してきているのが現状だ。2000年頃いくつかの採掘場を見てまわったが、昔は何軒もあった個人の採掘場はすでに1・2軒にまで減っており、しかもその1・2軒も、良質の土の層が出なくなり採掘を休止しなければならない状態であるということであった。土の層は、掘れば掘るだけその層は消失していき、同じ層がいつまでも続くわけではない。その結果として、原料の質が少しずつだが変わってくるという現象が起こる。

現在、やきものに使用される土は多種多様であり、色や質感、焼成温度など、それぞれの目的に合わせるために、原料の配合によって長石分や珪石分、粘土分を調整し、精製している。以前、信楽の土の精製工場をいくつか見学したことがあるが、土の精製工場には、必ず坏土をつくるために原料の混合を担当する者がいる。それは容易なことではなく、安定した坏土を作り続けるために、その時々原料の性質を熟知し、また、その日の気候なども考慮した上で配合を変えるそうだ。その中でも、成形することができるという性質は、すべての坏土が共通して備えているものであり、精製の段階で可塑性をも補っているということになる。



【信楽／黄ノ瀬土】



【黄ノ瀬土－粉碎】



【黄ノ瀬土－天日干し】

可塑性に沿って坯土を分類すると、以下のようになる。^{*1}

粘土類	粘土（木節粘土、蛙目粘土、炆器粘土） カオリン セリサイト ベントナイト 蠟石（陶石） 等	可塑性原料
珪石類	石英（珪石、珪砂） 焼粉、素地粉 等	非可塑性原料
長石類	長石 石灰石 マグネサイト ドロマイト 滑石 けい灰石 りん酸カルシウム（骨灰など） フリット類 等	媒溶材原料

（大西政太郎・土谷徹『陶芸を学ぶ：陶土』参照）

粘土類を可塑性原料、珪石類は非可塑性原料、長石類を媒溶材原料といい、この他に釉原料がある。この可塑性という言葉は、ある限界以上の力を加えると連続的に変形し、力を除いても変形したままで元に戻らない性質であり、可塑性があるからこそ私たちは土で物を作ることができている。しかし、成形方法によって可塑性の解釈が多少変わってくる。宮川愛太郎は、『陶磁器－楽焼から本焼まで－』の中で、可塑性の定義を次のように述べている。^{*2}

可塑性の定義も種々述べられるが、

- ・変形するまでに受ける外力の大きさ
- ・破壊せずに容易に変形する（成形し得る）性質
- ・物質に降伏点（物体の弾性限界をこえてさらに外力を増すとわずかの外力で永久変形する点）を超えて外力を加えていくとき破壊せずに連続的・永続的に変形させる（成形し得る）性質

などが挙げられている。

練り土の可塑性を支配する要素の一部を挙げると、

- （1）コロイド^{*3}や微粒子が多いこと

- (2) 粒子が扁平で微細なこと
- (3) 吸湿性*⁴と膨潤度*⁵が大きいこと（ベントナイトのように）
- (4) 練り土にする場合に水量を多く要するもの
- (5) 乾燥収縮が大きいもの
- (6) 乾燥強度が大きいもの

などになる。

成形の中で、例えば手びねりの玉作り技法という、最初に玉状の粘土の中心に穴を開け、穴と外面とを指でつまみながら穴を広くしていく方法があるが、この時に可塑性を持つ土であるため広がった穴の状態を保つことができているように、ひねる、叩く、打ちつける、のばすなど、意図するままに形作れることを可塑性といえるだろう。また、この可塑性を支配する要素は(1)(2)のように粒子の数や形、大きさによるものや、また(3)(4)(5)(6)のように粒子間の密度（気孔）による要素が大きいと考えられる。

これらのように、やきものにとって坯土とは、可塑性あつての土であり、その特徴を作品化することが日々の作品制作へとつながっているとんでも過言ではない。それほど、やきものにとって可塑性とは重要なことなのだ。

私の制作の中心となっている泥漿について考えてみると、水分が少なく珪酸ソーダを含んだ泥漿は、例えば水分量を増やし液体に近い流動性を持たせると、次第に可塑性は減り、鑄込み型*⁶といった支持体なくして泥漿のみでの成形は不可能になる。私のつくる泥漿とは、水分量を減らし、珪酸ソーダによる液体化によって、「可塑性を持つ流動体」といった、一般的には矛盾した二つのキーワードを持つ物質を、制作の基本としている。すなわち、可塑性を持ちえているからこそ「流動的な形」がつくられているのである。

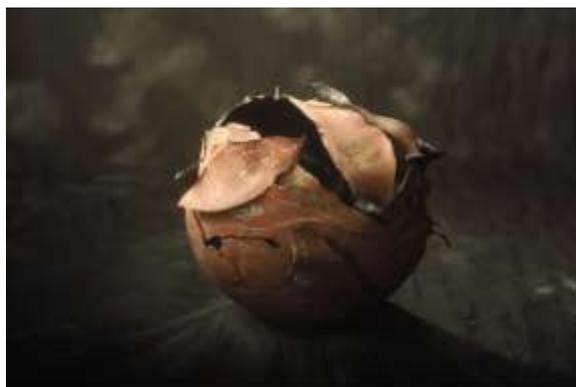


第3節 柄杓という媒体

泥漿との出会いから、私はしばらく柄杓で撒くという行為をとって行くことになる。柄杓以外の媒体を通して泥漿に触れることは一切せず、不思議と柄杓を用いることに向かっていたのだ。手で触れた泥漿に感動を覚えたはずが、そこから手ではなく、柄杓を持ち出すことに何か理由があったのだろうか。考えられることとすれば、人為的な行為より、天為的なものにこそ美があると考えていたからとった行為なのかもしれない。手で触れることも、柄杓で撒くことも、どちらも人為的な行為であるのだが、柄杓という媒体を通せば、手と土との間に直接的でない距離を感じ、手を動かすという人為が柄杓によって一度切り離される感覚を持っていたのだろう。迷いもなく柄杓を選び、柄杓によって泥漿を撒く。私の力の加減や動かす方向によって様々な形が現れ、その中から私の感性と一致するものを選び取り作品化する。撒くという行為と、選ぶという行為が、私の制作プロセスであり、私という一人の人間の行為が、表現の基礎となっている。

泥漿を柄杓で撒くことによって現れるものを用いた作品は多種に及ぶ。現在から考えると、これらは現在の思考にたどり着くまでの実験的作品である。

2004年4月から、場を変えての金沢での制作は、それ以前に信楽で行っていた制作方法の延長である。なぜならば、前に進むためには、新たな生活の変化とともに、それまで自分が行っていたことをもう一度振り返り、落ち着いて考え、行動の中で気づくことが大切だと考えるからである。金沢での制作以前では、赤土を用い、薄いタタラ状の粘土板を手の優しい動きで反らせ、それ自体、もしくは接着剤となる泥(ドベ)によっていくつかを組み合わせたものをパーツとした作品を展開していた。(《浮上から球体へ》2003年) 金沢に来てからは自分の新たな展開として九谷焼の半磁土を用いるようになる。(《心に咲く花 04》2004年)



《浮上から球体へ》2003年



《心に咲く花 04》2004年

しかし、土を赤土から磁土に変えるということは、土を扱う技術や感覚を大きく転化するこ

とである。磁土の扱いというものは、陶土と比べ土の表面が切れ易く、無理な力を加えると尚更抵抗してくる。そのため、陶土では可能であったことを磁土によって行くと、思うような作品がつかれず、磁土による接着を行うにあたり焼成後の人工的な接着剤に頼るほかならなかったのである。(《見えない存在》2004年)

ここで、発見による泥漿との出会いがある。まず行ったのが、それまでと同じ様に、泥漿によってできた単体を焼成後接着することである。泥漿を柄杓で撒くことによって現れる単体は、腕の伸びる限り、手前から奥に向かって撒くため、細長い一本の棒状のものができる。生け花を習っていた私はこれを花と見立て、いくつもの泥漿による単体(花)を活けたのである。(《心に咲く花 05-1》2005年)(《心に咲く花 05-2》2005年)

ここから、焼成後の泥漿を接着剤によって接着する方法を続けていく。活けた泥漿は、次第に全体の動きを持つようになり、大きさも可能な限り大小様々なものを試し、そして、接着した作品を何点か構成する組作品などを制作していく。

しかし、次第に人工的な接着剤を用いていることに違和感を持ち始める。

泥漿との出会いにおいて、私が加えた力によって様々な形を作り出そうとする土の自然な動きに生命力を感じ、そこに感動したことを思い出した。自然な形を生み出す土に対して、人工的な接着剤で接着することが、強引に形づくろうとしていると感じ、はたしてそれが美しいのだろうか。私は、強引な接着ではなく、自分が美しいと思うものそのものを表現できないか考えた。それが、次なる展開の源となった。



《 見えない存在 》2004年



《 心に咲く花 05-1 》2005年



《 心に咲く花 05-2 》2005年

作品1. 《生 06》

制作年 : 2006年

サイズ : H5×W350×D350 cm

素 材 : 磁器土－S P 4 (丸石窯業原料株式会社)、半磁器土 (二股陶磁器原料製造店)
無釉

焼成温度 : 1150℃－電気窯、酸化焰焼成



第4節 意識と無意識の狭間

泥漿を柄杓で撒く

作品1.《生06》は修士課程の修了制作作品である。泥漿を柄杓で撒くという行為から現れるものを作品化するために様々な試みを行った。しかし、土を泥漿へと変化させ、その中に可能性を見つけた私は、素材を強く意識しており、結局土の美しさを十分に表すことができるのは、一つ一つを丁寧にみせることだと考えた。この作品1.《生06》は、泥漿を何か目的の形をつくるための素材とするのではなく、泥漿自体をみせることを目的とした作品である。泥漿によって生まれてきた単体の数は約300個。その中から、ひとつひとつの単体にある物語を感じ、全体の構成を考えた上で選び配列する。今回300個の中から選んだ数は102個。102個の物語がこの中にはある。



作品1.《生06》をつくるにあたり、泥漿を柄杓によって振り撒くことで現れるものを壊さず形として留めるための方法として、石膏で作った板に泥漿を振り撒くことが、一番の手段であると考えた。石膏は、泥漿に含まれる水分を瞬時に吸い込み、時間の経過と共に泥漿を固化し易くすることができる素材であるからだ。私は、石膏板に泥漿を振り撒くという行為は、無意識の中で行われていることであると感じていた。土本来の持つ自然な形を表すことを主としているため、人間である私の残した痕跡より、土そのものに近づいたものを表すべきだと考えていたからだろう。無意識の中で生まれたものこそが自然となりうるものであり、私は、いかに無意識的に土の形を導き出すかを求めている。

土本来の姿を探す

では、私が無意識的に表出させようとしていた土本来の姿とはいかなるものなのだろうか。土＝自然であり、自然の起源にさかのぼって土を考えることで、土の姿を探してみる。

自然が創り出したものとは、土の他に木、川、雲など、様々なものを思い浮かべる。これら

は、それぞれ地球の地殻変動、それ以前に宇宙のエネルギーによる壮大な産物である。その果てしない産物は、自然という言葉借りて、私たちの生きているこの世界に存在し、共存することで、様々な生き物をまた存在させている。自然は、人間が意図し操作したものではないところにあると考える。では、その中で土はどのように誕生したのだろうか。

今から 46 億年前、太陽系の惑星の一つとして生まれた地球は、何十億年もの時間をかけて進化を繰り返し、ようやく 4 億 4 千年前に生命が海から地上に上陸した。このとき最初に現れたのが陸上植物であり、この植物の出現によってはじめて土がつくられ、地球の表面は徐々に土で覆われるようになっていった。^{*7}しかし、このときから現在、私たちが目にしている土と同じであったかという、そうではない。土が誕生したとき、大地は硬い岩石の塊だった。そして岩の割れ目に根を張った植物が、生長していく過程で岩石の隙間を増やし、そこに太陽と雨風によって風化が起き、細かい粒子になっていった。微生物が植物を分解してできた腐植と、この風化によって細くなった岩石とが混ざり合い、土は形成され、年月によって土の層が厚くなることで、現在私たちが知る大地が出来あがったとされる。大地といえば、一般的には植物が植えられた畑や花壇に見られるような土を連想することだろう。しかし、それは表層にすぎなく、大地の土はもっと深く、普段私たちが目にすることができないところにまで存在している。大地は地球そのものであり、地球が誕生した時から、土の一生が始まっているのだ。土は、これまでの様々な時代を目にしてきた。いわば、約 4 億年前を知る土を、私たちは大地として踏みしめ、その大地によって支えられ生きているのだ。こうしてつくられた土の中で、現在やきものに使われている土はいったいどのようなものなのだろうか。

地球が噴火を起こした時、噴き上げたマグマが地球の内部でゆっくりと冷え固まった。それは花崗岩（長石、石英、雲母などの鉱物からなる深成岩）と言われ、地殻の変動によって地表に押し出され、外に出てきた。その押し出される時に受ける巨大な圧力によって、岩石がもろくなり、地表に出てから風化を起しやすくする。花崗岩は、結晶粒子が大きくかつ鉱物結晶の熱膨張率が異なるため、温度差の大きい所では粒子間の結合が弱まり崩れやすい。そのため地表に出た岩石は、太陽熱や気温の激しい変化によって膨張、収縮が繰り返されることにより細かく碎かれる。また、酸性の雨水が岩の割れ目に染み込み、化学作用によっても岩石を変質し分解する。このような自然風化の他にも、熱水作用や温泉水作用といった、地下深くから湧き上がってきた強い酸性の熱水や温泉水も、岩石を変質させる。そして良い陶土は、風化花崗岩と湿地帯という関係によって生まれる。多くの花崗岩の中でも黒雲母花崗岩は陶土と関係が深く、太古に黒雲母花崗岩の山が連なっていた麓に湿地帯や大きな湖、沼があり、そこに風化した花崗岩の真砂土が流れ込んだ。永らくそのくぼ地に浸って熟成され、良い陶土になった。これを証明するかのよう



【黒雲母花崗岩／信楽畑長石において】

に、六古窯^{*8}である信楽は、昔の古琵琶湖の上に栄えた産地である。古琵琶湖は昔、現在より3倍の大きさがあった。このようなやきもの産地とは、良い陶土が採れたところに栄えたと言われ、実際産地では、やきものに使用する土の原土を採掘している。また、同じ六古窯である瀬戸も、東海湖があったところに栄えている。^{*9}

私が使用している磁土は、陶土とどう違うのか。磁土とは磁器土のことであり、有田焼や九谷焼などの磁器の素地となる土である。磁土は、花崗岩のできる直前に、同じマグマが地表に吹き出て冷えて固まってできた流紋岩が風化したものである。しかし、この流紋岩は花崗岩よりやや風化しにくく、鉱物的にみると、岩石を構成している長石と石英の大きさが違うのである。この岩石が熱水や温泉水によって分解、変質して土化したものが、磁土の原料である陶石である。だから、九谷焼や有田焼などの温泉地周辺に、磁器の産地があるのだろう。まとめると、磁土の原料である陶石やカオリンは、岩石がその場所で風化し土化したものであり、陶土の原料は、岩石が風化し早い速度で水に流され、未風化の石粒を残して堆積した蛙目粘土と、代わりに樹木を巻き込んで堆積し腐食した木節粘土となる。

このように、土は粒子というところまでの形は持ち得ているが、私たちが眼にしている土の姿は決まった形があるものではなく、同じ形を継続せずに雨風や植物によって姿を変え、その瞬間その瞬間に形を存在させている。この連鎖と、泥漿を柄杓で撒くと現れる形の連鎖が相通ずるものがあり、私は、この無意識的にできたものを作品として表現に変えることを考えている。私は、形を土そのものに任せ、そこで生まれてきたものを吟味し、配列するところに私の表現があると考えていた。

作品 2. 《 Pre-historic 》

制作年 : 2006 年

サイズ : H15×W65×D50 cm

素 材 : 磁器土 - S P 4 (丸石窯業原料株式会社)、半磁器土 (二股陶磁器原料製造店)
無釉

焼成温度 : 1150°C - 電気窯、酸化焰焼成



無意識という幻想

泥漿を振りまいてできた形は何回試みても千変万化で表情が違い、できた土と対話していくうちに、直接手で触れたいという感情が起きるようになる。繰り返し土を柄杓で撒く行為は、土がまるで生きているかのような情景を生み出す。様々な形で現れ、型から土を外すとそこにあったものは跡形もなく消えてしまうといった循環が、土の誕生と終わりを連想させ、私は土に生命を感じる。不思議と、次第に土の誕生の場に取り込まれ、ひとつひとつを感じ取っていくと、更に土に近づきたいという想いが生じるようになる。この時一番素直に持った欲求が、その生命感をもつものに直接触りたいというものであった。子供の頃、母親に触れていたように、人間の本能は、生命のあるものへ常に近づこうとしているのだろうか。おそらく、私の中にある生命感を土に触れることで、投影したいという欲求なのではないだろうか。とにかく触れたいという感情が沸き起こるのだ。

本来やきものは手仕事であり、直接土に触れ、ものが出来上がっていく。しかし、私が最初に行っていた柄杓で撒くという行為は、私自身の意識を直接通さず、柄杓という媒体によって土に触れていた。なぜなら、「自然」という言葉の意味を強く意識し、土自身がつくり出す形を重視していたために、私の意識が形に表れることを恐れていたからである。土自身に任せようと考えていたのである。

泥漿に直接触れて形づくるということは、必ず支持体が必要となる。これまで板状の石膏を用いていたが、作品2.《 Pre-historic 》では泥漿をかき混ぜるという行為のために器状の石膏を支持体として用いた。

その後の展開作品が《 Pre-historic 06-2 》、《 Pre-historic 06-3 》である。流れの中で何か障害に当たった時こそ、流動体の特性がより明らかになると考え、自然な曲線の中に人工的な形態のものを置き、壁にぶつかる泥漿が新たな動きをみせることを目的とした。自然を人工と対比させることで、より自然の形を強調する。人工的な形態は様々で、支持体の中に突如現れるものや壁として加えた力がその壁を乗り越えようとする様を表すことを試みた。私は全く気づいていなかったがこの時、後の作品に繋がる「壁」というヒントがこの作品に現れている。

そして、直接触れたいという感情が起きたことで、これまで重要であると考えていた意識と



《 Pre-historic 06-2 》2006年



《 Pre-historic 06-3 》2006年

無意識の考えに、矛盾があることに気づく。

私は、柄杓という媒体を通せば、私自身の意識が土に伝わるとは思っていなかった。しかし、自然物である土に対して深く知れば知るほど、柄杓で撒くという行為は、撒く私の意識の元で行われている行為であり、それは意図的な行為なのではないだろうかと感じるようになっていった。私はこのとき、自分の中で考えていた意識と無意識に対して、矛盾を感じていた。はたして土の持つ自然の美しさとは、完全に土に任せなければ出せないものなのだろうか。

土とは、すでに述べたように、地球の成り立ちに大きく関わるほど私たち生命にとって重要な存在である。私は、その土に生命力を感じ制作の基盤としてきたが、制作者である私と土との関係を深く考えると、これまで感じていた土に対する考えと、実際の土の概念の間にズレが生じていることに気が付いた。土は柄杓で撒くと、なんとも美しい有機的な形を生み出す。しかし、その有機的フォルムをみると、土は有機物かと錯覚を起こしてしまうのだが、実際は無機物である。土は可塑性という、力を加えると連続的に変形し、力を除いても変形したままで元に戻らない性質を持っているが、土自身は鉱物の粒子と粒子の集合体にすぎないのである。

私は、自然物である土に形を任せようとしていたが、無機物である土は、自ら形を形成しようとしているのではなく、実は力を加えている私によって形を決められているのではないだろうか考えるようになっていく。これまで意識と無意識の狭間で揺れ動いていた考えは消え去り、すべて意識のもとで行われていたことなのだ実感したのだ。ならば、直接土に触れたいという感情を抑える必要はなく、土の可塑性をいかに引き出せるかということに重点を置きながら、土をコントロールしていけばよいのだと考えるようになっていく。

第5節 単体から集合体へ

作品3.《生成07》は2007年、大学院博士後期課程一年目に制作した最初の作品である。泥漿に直接触れたいという感情から、再び、柄杓を用いる作品へと変わる。修士課程において制作した作品1.《生06》では、柄杓で泥漿を撒いたときにできる自然の形を、いかにシンプルに邪魔をせずにみせることができるかを考え、ひとつひとつの単体をきれいに配列していくことで表現していた。しかし、泥漿による単体は、すべて私の意識の元でつくられたものであることを確信してから、単体ひとつひとつに意識を置くのではなく、それよりも全体に表出してくるものの形にこそ、私の表現の本質があるのではないかと考えるようになる。この作品3.《生成07》では、単体に意識を置くのではなく、集合体によってひとつの形をつくりあげることが目的とした。作品1.《生06》では、約300個の中からひとつひとつにある物語を感じ取り吟味して102個を選んでしたが、この作品では形にとらわれず、泥漿を振り撒くことで出来たものをすべて並べていくことで、泥漿による単体ひとつひとつを表現するのではなく、単体の集合体によって生まれてくるものを表現としている。しかし、前作からこの作品3.《生成07》へ移っていくまでの間には、大きな壁があった。

作品3. 《生成 07》

制作年 : 2007年

サイズ : H5×W160×D1100 cm

素 材 : 磁器土－S P 4 (丸石窯業原料株式会社)、半磁器土 (二股陶磁器原料製造店)
無釉

焼成温度 : 1150℃－電気窯、酸化焰焼成





私はこれまで、泥漿を柄杓で撒いたときにできる形をそのまま活かした作品づくりを目指してきた。それは、こちら側から加えた力によって土の可塑性が返してくる形に美しさを感じており、私自身の意図された形づくりよりも、いかに生命力と美しさを持ち得ているのかと感じたからである。しかし同時に、私はそれだけに頼り切っていることへの不安も感じていた。

泥漿を柄杓で撒くことによって現れる形をひとつひとつ見ると、それはとても美しい形をしている。だからこそ、どうしても単体に目を奪われ、作品に美しさを求めてしまい、何よりも柄杓によって生まれた単体以上のものが思い当たらなかった。私の表現は何かと言われると、その単体を配列することしか私にはできなかった。ここから、泥漿に頼りきってしまっていることへの不安感が増していく。これまでの制作の中で、私は泥漿の「形」とらわれすぎていたのではないだろうか。私が今まで捉えていた「形」とは、物の表面を側面から見た線のことであり、泥漿によって生まれた形の美しさから、その線ばかりに気を取られていたため、形の本質に気づいていなかった。私は、泥漿から生まれたものそのものをみせたいのではなく、本当は泥漿から生まれたものから表出する何かを言いたいのではないのか、と自分自身問い直した。泥漿から何が生まれてくるのか。作品として現れてくる形は、泥漿の形ではなく、泥漿によってできたものから発する空間や、そこに生まれる生気が私の作品の形なのではないだろうか。私は、柄杓で泥漿を撒くことによってできる単体そのものを凝視することをやめ、単体を集合させることで、新たな泥漿の形をそこに表出させることにした。

これらを集合させるには、どのような意思をもっているかが重要になってくる。泥漿による単体は、成形時の私の力と土の可塑性により、下から上へと向かった動きのある形を成している。この動きを持つものが多数集まることで、動の増殖＝無限大のエネルギーを産出し、生命の強さを表すと考えた。人間や植物など、生命は個々に性質を持ち、その集合体によってこの世界はつくられ、すべての生命を感じ取ると、計り知れないエネルギーとなる。この地球を維持しているのは、様々な生命のエネルギーによるのではないだろうか。その中で自分を中心に考えると、太陽など自然からのエネルギーを受けて溜まる私のエネルギーを、泥漿にぶつけることで、泥漿のエネルギーに変わる。その産物として形が生まれるのである。



展示から感じ取れることは、集合体は均一ではなく所々密集しながら増殖し、手前から奥に向かってのびていく様子が見受けられる。これは、単体の形がそうであるから、全体像も同じく奥にのびたものになっている。単体は柄杓を使用し泥漿を流しているものであり、この下から上へという柄杓の動きは、無意識的に行われていることであり、人間の本能的な何かがあるのではないだろうか。泥漿を上から下へ流すことも可能なはずが、下から上へという行動をとってしまうことに、私は、束縛から解かれるような解放感を感じる。自然の摂理として考えられることは、重力によるものなのではないだろうか。地球に存在している限り、重力に逆らうことはできない。手から物を離せば下に落ちてしまうし、雨は空から下に落ちてくる。私たち人間は、自力によって空を飛びたくても重力が働き飛ぶことはできない。ごく当たり前のことが当たり前でなくなることに解放感を与え、無意識的に体が求めたために、柄杓で下から上へと泥漿を撒く行動に出てしまうのかもしれない。下から上へと解き放たれた単体が、再び集合し上へ伸びていこうとする。その先は見えなくとも、見えない先に未来が存在し、そこに向かっていく姿を表出させたかった。パーツの総体数、約 1000 個からなる作品である。



博士後期課程の1年目というのは、私にとって良くも悪くもすべてのことに触れ、自分を探ることを許す1年だと考えていた。未だ表現することの意味を見出せずにいた私にとって、一つの方向を試してみることで、私の内面に潜在している何かを表に現すきっかけとなることを目的としていた。そのひとつの方向として考えられたものが、この集合体による表現である。私は、土の可能性から自分を表現することができることを知った 2003 年あたりから、自分に潜在している何かには気づいていた。しかし、それを表に出すということの手段を見つけられずにいた自分にとって、この作品 3.《生成 07》は一つの手段として制作されたものである。集合体により確立された作品とは、単体自体に強い意味が十分備わっていなければ、たとえ多量の単体を集合させたところで、そこから表出してくるものは明確にはならない。

私は、泥漿によって可塑性をあらわにした土という素材自体を、集合させることによって新たに現れてくるものを確かめたかった。それが自分に潜在しているものなのではないだろうかと考えていたからである。



第6節 生への執着

死の恐怖と生への想い

博士課程1年後期の作品である。前作作品3.《生成07》の後、私はひとつの疑問を持つようになっていた。それは、これまで内に秘めていたにもかかわらず言葉として出てこなかった、とても単純なことである。—「私は何故つくるのか」

作品4. 《生 08-1》

制作年 : 2008年

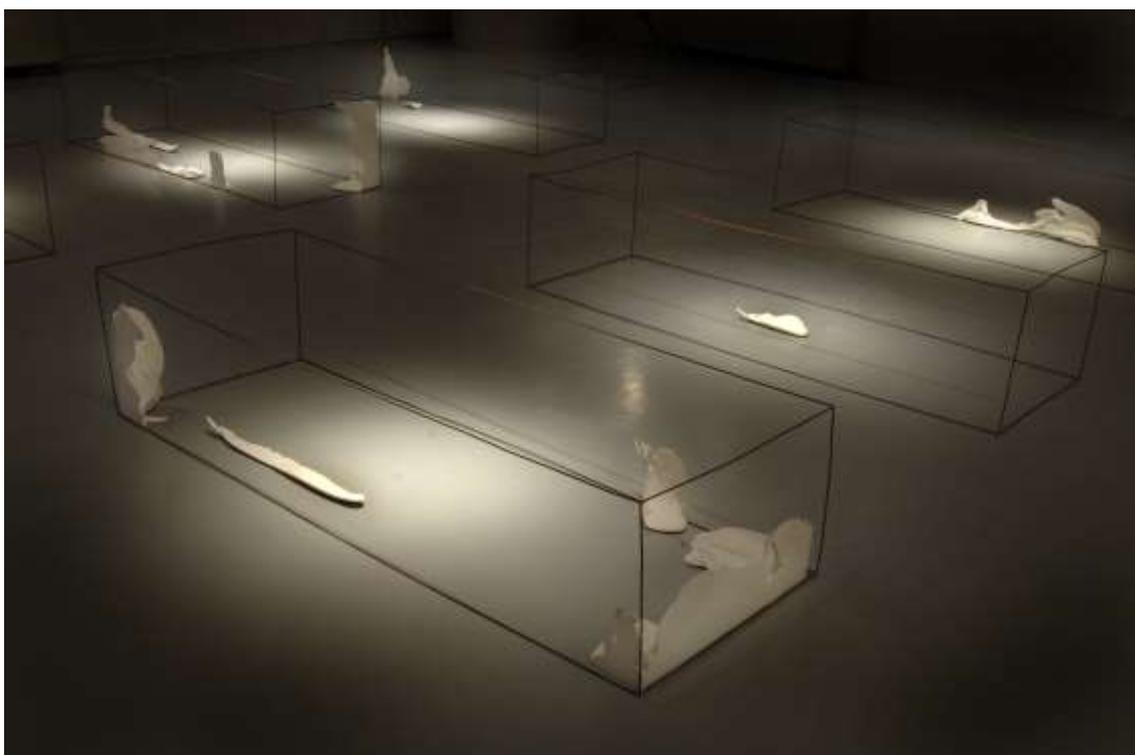
サイズ : H35×W50×D150 cm ×6点

素 材 : 磁器土-S P 4 (丸石窯業原料株式会社)、半磁器土 (二股陶磁器原料製造店)
無釉

鉄ワイヤー 直径 0.2cm、鉄錆付け液 (化学着色)

焼成温度 : 1150°C - 電気窯、酸化焰焼成

溶 接 : T i g (タングステン・イナート・ガス) 溶接





多くのアーティストが必ず一度は持つ自身への問いだろう。土という素材との対面から、自己の表現に対する思考を増やすにつれ、次第に浮き彫りになってくるこの疑問は、いずれ突き当たり乗り越えるものであると考えている。つくことは、形ある物を地球上に出現させることであり、人間ひとりひとりが存在する理由があるように、地球上に存在させるからには理由が現れてくるはずである。アーティストが次々につくりだすことに無意味なものはなく、自己もしくは他に対する何らかの問いかけがあるものとする。私はこれまで、自分の思うままに作品づくりを行ってきたが、当初の目的である、自分に内在するエネルギーが、形として現れているとは感じていなかった。その要因として、形として出す術を見つけることができていないことが大きく、他の表現方法を借りて一度表に出してみる、といった試みを行うことしかできなかったためである。それが、作品 3. 《生成 07》であり、他の表現方法を借りてでも表に出してみなければ、「私は何故つくるのか」という疑問すら持たなかったかもしれない。

この単純な自分への疑問は思考を深めていき、「何故土なのか」「何を表現しようとしているのか」「表現に現れる自分らしさとは何か」という問いをまず解決しなければならないと考えた。作品 3. 《生成 07》で現れた疑問を持ちながらの次なる作品への構想段階で、今からここに形を存在させようとしている何かを基本に考えてみる。この作品の根源は何かと考える。その根源を探ると、その根源を持ち作品をつくらうとしている人間を知らなければ分からないという答えが出てくる。私とは何なのだろうか。これが、この作品 4. 《生 08-1》をつくるきっかけとなった。私自身を知るためには、これまでの作品をもう一度振り返り、見つめ直すことが必要であり、私が何を言おうとしてきたのが明確にできると考えた。すると、一つの共通点があることに気が付く。私は、金沢美術工芸大学大学院に在学した 2004 年から、すべての作品において「生」を表現しようとしている。それは、土を通して現れてきた、私の中にある生きるエネルギーや、土が持つ生命力なのだと考える。しかし、何故私はここまで「生」にこだわるのだろうか。— それは「死が怖い」からだ。

私はこれまで、作品をいかに美しく綺麗にみせようかとばかりしていた。それは、無意識にしていたものであり、私は心の奥底に持つものを、綺麗なものとして偽っていたのだろう。自分とは何か。そこから自分自身を見つめ直していくうちに、ひとつのトラウマがあることに気が付く。「死が怖い」。それは、人生の中で起きたとても強いショックが、トラウマとして私を悩ませているからかもしれない。1999 年友人を亡くした。5 年間心の片隅にいつも当時の悔しさを抱えつつ、しかし前向きに日常を大切に生きてきた。しかし、2003 年、今度は親友を亡くした。そして気が付けば私の作品には、「生」という意味を持つものばかりになっていた。人は生きたいと強く願っていても、どうしようもない時がある。そして、自ら選んでしまう時もあるのだ。この世に誕生したことだけでも奇跡のような人の命は、こんなにも力強く美しいものなのに、裏を返せばとても弱くはかないものなのかもしれない。その現実を目の当たりにした。しかし、そこで負の世界に追い込まれてはいけない、必ずあった「生」を見つめなければならないのだと思った。私は、土という媒体を通し作品化することで、土の生命力と重ね合わせ「生」（生きる、生まれる）を人に伝えようとしているのである。

命の劇場

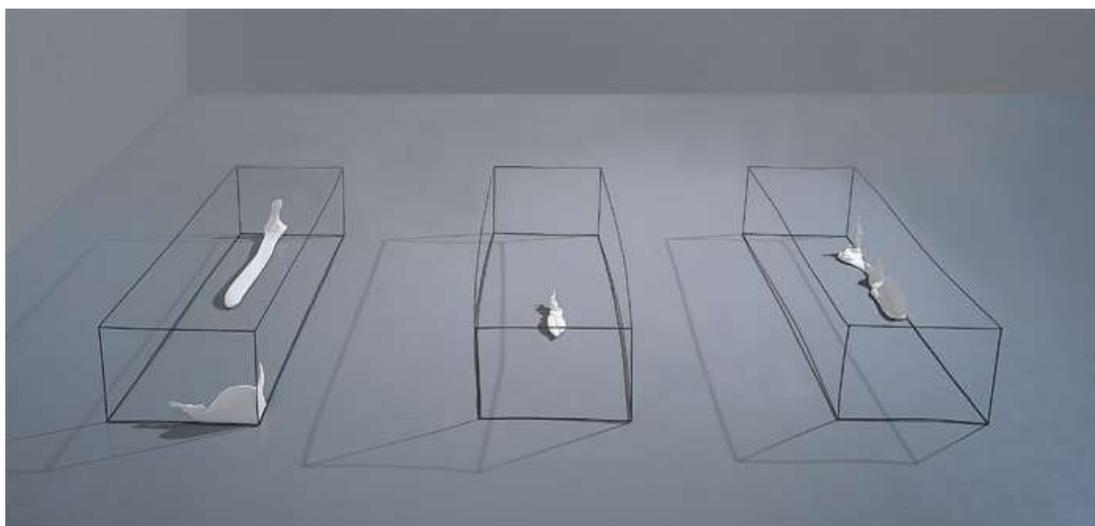
私は、この作品制作にあたり、今まで綺麗に見せようとしていた自分を意識的に捨て、心の内をさらけ出すことで、作品と共に自分も変わることを目的としている。作品 4. 《 生 08-1 》は、人の人生を鉄ワイヤーによるひとつの箱と例えたとき、その中でそれぞれその人はどんな生き方をしているのか、どれだけ強い「生」を持っているのか、そして、それはいかに美しいものなのかを、土の生命力を通して表現している。鉄のワイヤーによって引かれた線は、はっきりと引かれたものではなく、張り詰めたものでもなく、多少の余裕を持ち、なんとなく存在している。しかし、そこに壁のようなものはあるが、実際に壁はない。あるようでない壁の中で私たちは生きているのだ。



ワイヤーによってつくられた箱は整列して並べられ、まるで何人もの命がそこに眠る、墓地の様にもみえる。実際、ワイヤーによる箱が表しているものは、実物とほぼ同じ大きさに作られた棺桶である。それは、私の中にあるリアルな死であり、トラウマと深く絡み合うものであり、同時に私を悩ませる像なのである。私自身のリアルな死を表すことで、その裏にある生を見出したいと考えた。生と死は常に隣り合わせであり、生命とは、生を持った瞬間に死を抱える。見えない壁は、今を生きている人間にとって常に隣り合わせにある死や、人生で幾度となく突き当たる壁、社会の中で気づかず押さえつけられているものなど、観るものそれぞれが今現在抱えている壁を表している。白く、生々しい曲線を持つやきもので表した生は、線で囲われた箱の中から乗り越えようとすれば容易にできそうなものなのに、そこには見えない何かが行く先を遮る。しかし、見えない壁に突き当たろうとも、「生」とは、次へ向かって生きよう

とするものなのだ。作品 4. 《生 08-1》は、自分をさらけ出すことで、作品への意識が大きく変化したものである。

また、この作品は《生》というタイトルで H30×W42×D120cm×3 点のものを第 8 回国際陶磁器展（美濃の陶芸部門）において銀賞を受けた。展覧会審査員のダニエル・ポントロー氏は、『第 8 回国際陶磁器展美濃図録』の中で次のように講評している。*10



連鎖のごとく繰り返される、ただひとつだけの場面に私は対峙している。

3つの部屋、

3つの空間、

みな同一のものである。

3つのシーン。

この部屋—まるでひとつだけの部屋のような—は、より大きく、無限に広がる空間の中に内包される、ひとつの場を定義している。

この個室がどの程度の規模なのか、私は知らない。ごく小さくも、あるいは非常に大きくも想像できる。

空虚であり、孤独である。

私の精神がこの場面を包み、その周りや内部を散策する。

果てしなく。

部屋の中には、線や鋳物がある。

人間だろうか？

線は土を焼成したものである。うわべだけの美的効果はまるで施されていない。

これらの線は、移動や行動をほのめかしている。

この場はシンプルな鉄線で区切られている。まるで空間の中の軽やかな絵のようである。

非物質的な劇場のようである。

命の劇場である。

詩的な文体によってこの作品、あるいは私が表現しようとしていることすべてをあらわしている。作品を通してでしか表現し得なかったことが、言葉として表出されたことで、客観的視点で自分の作品を深く理解し、見つめ直す機会となった。

この作品における空間とは、鉄によって四角で囲われた、実際の大きさを感じ取るだけではない。その箱の中の物語によって、極端に小さくも大きくもなる。それは、観る者それぞれが持つ感性によって物語をつくるからである。そして、その物語の中に現れる物体は、動きによって、持っている又は持っていたらう命の証を提示している。そこで得たことは、ダニエル・ポントロー氏の「命の劇場」という言葉を借りるならば、人1人の命は、ひとつのかけがえない存在であり、私たちは自由と束縛の中で、生きて死ぬという、決められた儚くも確かに存在する命を大切に生きるべきである、ということ改めて考えさせられたことである。

方向性の転換と自己の確立

いま、自分の作品を振り返ってみると大きな転換期があったことに気づく。それがこの作品4.《生 08-1》である。土に触れ、当たり前のように土でつくすることに疑問を持たずに作品をつくってきた私にとって、この転換期は作品と共に自己を確立するきっかけとなった。前作作品3.《生成 07》から作品4.《生 08-1》の間に何があったのか、更に詳しく検証してみることにする。

生とは、簡単に語れないくらい深く、私たちの人生、更に言うと宇宙全体にとって、中心的存在なものである。生きとし生けるものすべてが経験し、生きている実感や自分が存在していることを証明するために、日々生活をしているのではないだろうか。それほど、生とは私たちに密接し、今現在の自分を支えているものである。そして、生きるものすべてが、生を受けた瞬間に死を抱える。その生と死との時間的距離は、人それぞれであり、私たちは誰も知ることができない。しかし、死というものは、生命を持つ者にとって、唯一確かなことである。人生に起きる事柄の不確かさの中で生きている私たちは、いつ訪れるか分からない死が常に隣り合わせでいるのだ。この生から死の間に、人は何をして、何を感じ、何を得ていくのか。空っぽだった人間という物体に、様々なものを詰め込んでいく。それが人生なのだろう。その何をとは、それぞれが歩んできたものであり後悔することはなく、生と死がそれぞれの存在によって成り立っているように、人生にも、辛いことの存在により、幸せを噛みしめるのである。

生と死は同一性であると考え、生がなければ死は存在せず、死も生がなければ存在しないものである。作品においても、私の感じる生と死を同一の場面に表すことで、生の確かさを明確にしようとしているのだ。

私は 作品4.《生 08-1》の制作背景を語るなかで、自分が持つ恐怖について触れた。私は人の死が怖い。しかし死の本質は、本来恐れるものではなく、死後の生の安らかなることを祈願することにあるはずであった。人生が始まったばかりで、まだ生を受けたことへの意識と、これから先へと長く続くであろう時間の空白を埋めていくことに集中している若者は、安らか

なる死を想像する意識は持てず、死を恐れてしまう。そればかりか、人の無情な死の情報で溢れ返っている現代社会の中で、死を恐れないわけがないのだ。生を持った瞬間に必然的に持たされる死への意識を、なるべく日常において意識からなくそうとしているのではないだろうか。私は、死との対面から、死を理解しようとしてきた。トラウマを抱えつつも死の現実を知ろうと目を背けないようにしてきた。しかし、いくら頭で理解しようとも、持ってしまったトラウマは消えない。

人の死が怖い。人はなぜ死を恐れるのか。生を持ったものは、いつか必ず訪れる死を迎えなければならないのは承知していることである。しかし、死後というものは未だ解明されているものではなく、様々な説がある。自分への死に対し、その不確かさに人々は不安を抱き、死を恐れるのかもしれない。いま自分が存在している世界から、どこへ行ってしまおうのだろうか。また、人の死に対する恐怖に対しても、そこにいた人が突然いなくなるという空虚さに、この上ない寂しさと虚しさに打ちひしがれることを分かっているから恐れるのかもしれない。人が生から死に至った時、そこにはその人が生きた証や与えていったもの、実現されずに残ったものがあり、それを生きている側が受け継いでいく。必ず後に誰かが待ち受けているのだ。死によって断絶されたその人の残された時間を、生きている側が引き継ぎ、そしてその引き継いだ人が死を迎えると、また誰かがその人の残された時間を引き継いでいく。この循環は決められたように受け止めなければならないことであり、背負い込んだものをどう継続していくのかも人生である。また、死を死として受け止め、それを未来における新たな生へと繋ぐのが、歴史をつくる人間の役目である。今生きている側の私の場合、その手段のひとつが作品づくりなのだ。人の死を体験し、そこで感じたことを目に見えるものにするすることで、自分自身に問い確かめているのかもしれないし、同時に他の人と共有することで、人に何かを伝えることができるのではないかと考えている。だから私は作品をつくる必然性を強く感じる。

これらのことが私の今までの作品の中の1本の筋となり、他に枝葉を広げながら作品が展開している。どこまで葉を広げようとも、しっかりとその1本の筋に根付いているのが分かる。

作品 4. 《 生 08-1 》の存在が、現在の私をつくっていると言っても過言でない。それ程この作品は、これまでの作品においての大きな転機となる。作品をつくるためには、作品に骨格を必要とし、私は修士課程の地点でその骨格さえはっきりと見出せないまま制作を進めていた。そこで、今まで土の現象をそのままみせることによって作品化していた作品 3. 《 生成 07 》と、土の現象と自分の想いを重ね合わせることで形にした作品 4. 《 生 08-1 》と、大きく方向性の違う作品を続けて制作したことで、自分の作品の方向性を見極めることができるのではないかと考えていた。作品 4. 《 生 08-1 》をつくるにあたり行った、「何をしたいのか」←「つくる人=私」←「私とは何者か」という、言語を用いた思考の遡りで出た答えが、私の想いを主体とした方向性である。この作業は、実に今を知るための手段としての的確なものだった。私は、今まで気づけなかった自分を知ることとなり、死への恐怖から「生」を伝えるべく作品として形に表しているのだということを知る。この死への恐怖とは、日常において表面化してく

るものではなく、あるきっかけを与えることによって発作的に現れるものである。深く自己を見つめることを行わなければ気づかず、この先も同じように「何で」と「何を」を繰り返していたかもしれない。この自己探究によって、作品 4. 《 生 08-1 》は生まれる。

この方向性の転機が、これまで何を表現したいのか悩ませていた不明瞭な不安感を取り除いたのだ。方向性を見つけることができたこの先からは、「生」という作品の芯に沿って、私の制作の基本である流動体と共に枝葉を広げ、作品が展開していく。

第7節 見えない壁—挟むものと挟まれるもの—

隙間に宿る生命

作品 5. 《 生 08-2 》は、作品 4. 《 生 08-1 》から次の展開へ進む過程として制作されたものである。作品 4. 《 生 08-1 》で自分の生への執着について考えを深めた。改めて生命とはと考えると、生命の形は様々だ。この地球上には数え切れない生命が宿っており、例えば私たち人間のような、受けた生命を全うするために地表で様々な動きをするもの、その場を海や川へと求めるもの、植物など地表に根を張り、その場を動かずに上へ横へと生命の糧を求めるものなど。その中で私は、この作品をつくるにあたり、ある生命のイメージを持っていた。以前、ふと見つけた路地のコンクリートとコンクリートの隙間に生えている一輪の花の、どんな環境にあっても一生懸命生きようとする、生命力の強さに心打たれたことがあった。生命とは、たとえどれだけ窮屈な環境にあっても、凜とした強さと生命を維持していこうとする、力を持つものだと感じている。生命感とは、様々な妨げによって自分の方向を見失いかけたときに強く表面に現れ、乗り越えようとする力を備えている。作品 5. 《 生 08-2 》は、細く狭い隙間にも存在する芯のある生命を、泥漿によって表すことを目的としている。

作品 4. 《 生 08-1 》では、ワイヤーによる効果から、見えない壁が現れた。鉄ワイヤーによる箱をひとつの空間とし、その中で見えない壁を持つ泥漿を構成しながら、それぞれの物語を形成した。この作品 5. 《 生 08-2 》では、その箱自体を泥漿で埋めてしまうことで、鉄ワイヤーというフレームを所持せずに物語をつくる。そこで、箱型の中を泥漿で埋めると起きる効果が、面を持つことである。箱の四方に広い面を持てば、泥漿によって現れる面も広くなる。すると、面の持つ重みによる重圧さが、全体の鈍さを生み出し、私の感覚にある生の強さを表現するには、面の力が大きすぎた。そこで、両側面による面からの重圧を活かし、より強く圧迫しようとする力による隙間の細さ、そして完全に潰れてしまうのではなく、一定の細さで踏みとどまろうとする力を表すための細さを保つことが、この作品の特徴といえる。両側面からの圧迫によって泥漿は、踏みとどまりながらも力の強さによって、ついには箱からはみ出してしまう。この作品 5. 《 生 08-2 》は、生命の強さを表現している。

作品5. 《生 08-2》

制作年 : 2008年

サイズ : H30×W5×D110 cm

素 材 : 磁器土-SP4 (丸石窯業原料株式会社)、半磁器土 (二股陶磁器原料製造店)、
赤土-5号細目 (株式会社精土)

無釉

焼成温度 : 1150°C - 電気窯、酸化焰焼成



面から線へと、全体の形を移行した経緯には、次の様な考えがある。面に対し線とは、より鋭利さを感じさせる。人は、壁のように面積のある面が顔の近くにあるとしたら、それほど恐怖を感じない。しかし、刃物のように細く鋭いものが目の前にあればどうだろう。この面から線へと次第に増す恐怖が、生のもつ強さを表す私の作品にも現れたのだと考える。細さゆえの鋭さが、生の強さを強調できるのではないだろうかと考えたのだ。



介在一間に挟まって存在すること

作品6.《KAIZAI 08-1》は、前作の作品5.《生08-2》から構想を温めていたものである。作品4.《生08-1》においての、鉄ワイヤーを用いて縁だけで存在させている箱型の中に現れる見えない壁は、やきもののパーツの有機的な部分と対象に、無機的で圧力をかけられたような面をつくり出す。この効果の発見を元に、何か（この場合は石膏板）に押し当てられ、そこに現れるやきものの素材感を次の作品に取り入れたいと考えていた。何かに押し当てられるということは、ぶつかる・落とす・挟まれる・叩く等と同質と考えられる。これらのことから作品化を考えていると、介在という言葉が目についた。『日本語大辞典』の「介在」の項には「間にはさまって、存在すること」*11とある。このたった一文の中に、様々な意味が含まれている。まず、挟まれる



ことによって存在しているものは何なのか。とても大きなくくりであり、捉える側に委ねられていることが伺える。そして、挟もうとしている人や物事とは何なのだろうか。自分なのか他人なのか。それすら定かでない介在という言葉は、この一文にして様々な捉え方ができ、実は強く意味のあるものを含んでいるのではないかと考える。介在されているものは何であり、何によって挟まれているのか。私は言葉からのイメージが膨らみ、視覚的には見えない何かによって挟まれたものを、流動体によって表現しようと考えた。

作品6. 《KAIZAI 08-1》

制作年 : 2008年

サイズ : H50×W5×D1700 cm

素 材 : 磁器土-S P 4 (丸石窯業原料株式会社)、半磁器土 (二股陶磁器原料製造店)、
赤土-5号細目 (株式会社精土)

無釉

焼成温度 : 1150°C - 電気窯、酸化焰焼成



作品タイトルである介在という言葉はかなり早い段階から頭にあり、この言葉を常に意識しながら制作を進めていた。この挟まった部分にある何かとは何か。例えば、人間の手のひらと手のひらを合わせた時、いくら強く押し合わせても両手がひとつになることはない。必ずそこには隙間が存在してくる。このように、私たちの日常において、隙間というものの存在が多くある。では、この手と手の間にできた隙間には何が存在しているのだろうか。空気なのだろうか、ささくれた皮膚なのだろうか、または小さなホコリが存在しているのか。

同じように、例えば自分と対面している目の前にいる人との間にも、信頼、遠慮、憎しみなど、目には見えていない何かが存在していると感じる。普段私たちは、見えない何かを介在しながら共にあるのである。

私には、物と物、人と人之间には、それらが持つ強い「生」が存在していると感じる。これは私の場合であり、観る人によって感じるものが違ってくるのは当然である。人と人は生きようとする力を持っていることでお互い繋がっており、物に対しても、これがあるからこそこれが存在しているのだというように、すべてが繋がっているのだと考える。先に例としてあげた、強く押し合わせた手のひらと手のひらは、二つの手によって重ねているのだが、実は重ね合わせた「手」という、ひとつのものしかそこには存在していない。私たち人と人之間に何かが存在していても、やはり同じ人間であり、支えあっており、ひとつなのである。

先ほど、私には介在の内側なる部分が強く主張し、生を感じると述べたが、別の視点から見ると、内側ではなく外側からの主張を感じ取れることができる。いったい何と何に挟まれているのか。介在する立場からの視点である。この作品には壁のような大きな側面がある。制作者だけでなく、一鑑賞者として私が感じるものは、泥漿という素材を通して表している生が、死という必ず待ち受けるものに突き当たろうとしても、強い生命力を持ち続けようとするという情景を抱く。この介在とは、自分自身への問いでもあり、潜在していた問題だったのかもしれない。壁にぶつかる

うとも、狭間に存在するものは強く、生命力を持っているのだと、信じたい気持ちがあるのだ。

人はいったい何に当たっているのかと考えるだろうか。社会なのか、人なのか、それは観る者に委ねることしかできない。私たちは自由に生きていっていると思っ



も、気づかず見えない何かに抑えられて生きているのかもしれない。

泥漿には決まった形というものが存在しない。他者という外部からの力が加わってこそ、その性質を露わにしてくる。外部の力のままに動き、形を残す。土のままでは汲み取れきれない細かな外部からの働きにも、素直に答える。無機質で在るがゆえに自分ではない。しかし、自分を形成している物の形を受け止めることで、その存在を確かにしている。作品 6. 《 KAIZAI 08-1 》に繋がる泥漿の性質である。作品 6. 《 KAIZAI 08-1 》とは、泥漿の持つ特徴、自分では形を持たず、何かと何かの間、外部と外部の力によって存在を浮き上がらせる形の作品である。

人も社会の中でそのように生きられないだろうか。あるいは私自身の心のそのような動きも、泥漿のように素直になれたならと感慨深くなる。

間^ま— 日本的間隔

作品 6. 《 KAIZAI 08-1 》の展示空間において明確に現れている、ある言語がある。それは、「間^ま」である。単体と単体を配置していく方法をとる作品 6.

《 KAIZAI 08-1 》には、言葉で言い表せない間隔が現れている。それは、私の中に潜在している間隔であり、作品という物体の存在により明確に現れるものである。この間隔は、作品 1. 《 生 06 》の時点から作品に現れていることが分かる。作品 1. 《 生 06 》、作品 4. 《 生 08-1 》、作品 6. 《 KAIZAI



作品 6. 《 KAIZAI 08-1 》

08-1 》という作品は、いくつものパーツを構成することで完成された作品である。作品 1. 《 生 06 》は 102 個の単体を 350cm×350cm の面積の中に、均等な隙間を持ちながら並べている。作品 4. 《 生 08-1 》においては、鉄ワイヤーでつくられた箱型の空間の中に、泥漿によってつくられたパーツを、特徴を捉えながらそれぞれに間隔を空け、組み合わせた 6 通りの作品からなるものである。そしてこの作品 6. 《 KAIZAI 08-1 》では、10 個のパーツを、一本の筋となるよう真っ直ぐに並べられ、特徴をとらえながらそれぞれの間隔を開けながら配置されている。これらすべての作品において、パーツとパーツの間に、ひとつひとつ違った間^まを持っている。この間^まは決められた距離ではなく、しかし、この距離でなければならない私の感覚的なものなのである。では、この間^まとは何なのだろうか。

日本は特に、文化の中に自然を取り入れているために、日常的に自然への意識が強く、知らず知らずのうちに、自然形態が身体に備わっているのではないか。

間^まという語句の説明としては以下のようなになる。*12

—空間的にいう。

- ①あるものの存在する近くの空間を漠然とさしていう。そば。あたり。
- ②二つ以上の同質の物のあいだにある空間。あいだ。あわい。
- ③連続して並んでいるようなものの中間の、あいている空間。すきま。転じて、人と人との関係に生じた間隙。
- ④建物の柱と柱の間。(建物の居住区で二本の柱を一辺とする部分。)(柱間と規格化された畳の寸法との関係を示す名。京間、江戸間など)
- ⑤部屋などの一区切り。古代の家屋は、部屋としての独立した構造を持たないことが多いので、几帳、障子、襖などで区切られた一区画をさしていい、前項の例と区別しがたい場合も多い。部屋がそれぞれ独立して作られるようになると、主として部屋をさしていう。「居間」「次の間」「床の間」など。

—時間的にいう。

- ①ある限定された時間なひろがり。
- ②ある動作・状態が継続している時間帯。間(かん)
- ③継続していたものが途切れたり中断したりする時間。絶え間。
- ④何かをするのに振り当てる時間。機会。
- ⑤邦楽・舞踏・演劇で、音と音、動作と動作の間の休止の時間的長短をいう。転じて、拍節、リズム、テンポと同意に用いる。
- ⑥めぐりあわせ。運。

[接尾]

- ①柱と柱の間を単位として数える時に用いる。実際の長さは一定しないが、六尺から十尺ぐらいをさす。室町時代には七尺ないし六.五尺であった。
- ②建物や部屋の広さをいうのに用いる。一間は、たてよこ一間に一間の広さをいい、五間といえば二間に二間半の広さをいう。
- ③部屋の数数を数えるのに用いる。
- ④一定の区切られた空間を数えるのに用いる。

西洋と比べ日本は、白か黒かといったような、一つのはっきりとした真実の追究ではなく、曖昧を受け入れるといった感覚を持ち得ている。例えば、隙間や言葉の間合いなどが挙げられる。西洋画をみると分かるように、西洋では隙間を埋めるのに対して、日本画は余白を大切にしていることから、日本人は隙間に何かがあると感じ、それを読み取る感覚が敏感である。言葉に関してもそうである。日本は、茶道のような沈黙が続く時間であっても、それを楽しむ文化がある。仕草と仕草の間合いや、静けさから生まれる緊張感を楽しむのであろう。

では、なぜ日本の文化ははっきりとせずに、混沌とした曖昧さを持つのだろうか。それは、

そこに有機的なものが現れるからである。人工的な要素を感じる、左右対称なものや、等間隔に並べられたものなどの整列したものは、無機的なもの（＝死）を感じるのに対し、左右非対称なものや、リズムを持ちバラバラに並べられた無整列なものには、有機的なものを感じる。これが、日本人が感覚的に持つ、「間」なのである。間を感じる日本人の、自然に対する深い親和性が、その間を感じ取ることを可能にさせたのだろう。いわゆる間には、有機的なものを感じさせるがゆえに、自然が潜んでいるのである。

また、日本建築においても、間を持ち自然との結びつきの強さがみられる。

これまで西洋の建築を目にする機会が多かったのだが、その特徴として、西洋の建物は左右対象で、安定した印象を受ける。それは、西洋の文化は自然を征服しようとしていたために、左右対称という人工的で幾何学的な形に、美の規範があるとされているからである。

それとは反対に、日本の建築には左右対称ではなく、少しのズレを持たせてある印象を受ける。この微妙なズレは、日本の文化に色濃く出ている。日本の文化は、自然と共に存在し、自然との交感の中で美意識を深めてきており、自然の形を日常の中に同化させようとしていることから、日本の美意識がつくられてきている。私たちはこの自然の模倣を侘び寂びと呼び、それに触れることで自然との一体化を感じるのである。自然は左右非対称であり、この左右非対称の表れが、日本家屋の床の間にも取り入れられている。床の間の棚に、柱によっていくつかに仕切られた空間がある。この仕切り方にもズレが生じている。床の間の棚という決められた空間の中に、柱によってそれを区切るのだが、左端からの距離と右端からの距離は、対称的ではない。これも、いわゆる左右非対称な日本の間隔である。そこには、自然に対する考えが特徴づけられている。枯山水を例に分析してみる。

『枯山水』－日本庭園の様式の一つである。一般的に水を用いないで、山水の風景を象徴的に表現したもの。主として石組によって構成された庭園。室町時代、北宋画、特に破墨山水などの影響を受け、完成された。禅院の方丈前庭などに多く作庭され、龍安寺石庭が有名。*13



【龍安寺 石庭】

『	枯	山水	』
	枯れた	山水	

水のない

自然風景

|

|

水を用いない

自然風景を象徴した庭

||

水を使わずに、水の表情も含めて自然風景を表現した庭

龍安寺の石庭をみると、100坪ほどのスペースに、5群に分け大小15個の石が、敷き砂の中に配置されている。敷き砂は白砂で、石の周りを取り囲む様に箒目がつけられており、この石は、なんとも言えぬ間を持ち、全体のバランスを保ちながら配置されている。木や草花を植えた空間であるはずの庭の概念を反するかのように、この庭園は草木がなく、石と砂しか用いていないのが特徴だ。^{*14}なぜなのだろうか。

花壇をつくり、幾何学的に構成された洋風庭園と違い、日本庭園は、自然式で不規則である。そしてこの枯山水の石庭は、自然現象の真を捉えて、心に象徴化の枠を想起させるものである。15個の石は、海原に点在する島々のようでもあるし、海に突出する岩のようにも感じる。これに、弧を描いた敷き砂が、水面に現れる波紋となり、全体的に大海原を想起させるのだ。または、15個の石が、峰と峰の間を低い山並みがつないでいる遠い山のようにも感じられるなど、様々な想像を持たせようと働きかけてくる。この石の配置は、規則的でなくズレを持ち配置されているのだが、なんともバランスが良く、人々の気持ちを落ち着かせる作用がある。水、木、草花といった、現実的なものを使用していないからこそ働く想像なのだろう。真っ白な砂地に石を点在する。いわゆる、流れゆく時間の中に鋭く点をうつ。これは、無を転じて有とする。この緊張感が、人間の最も本質的なものを示しているのではないだろうか。現実的な自然が入り込むと、本質が曖昧で見えなくなってしまうがちであるが、石庭のように自然を離し、いちじるしく象徴的なものにするすることで本質を示し、美としての造形性を高めているのだと考える。

そして、この庭石の配置によって、リズムカルに建物へと意識の流れを持たせているようにも感じる。庭と建物の結びつきの役割でもあるのだろう。

これらのように、日本の建築には、自然への尊敬心から得た間合いが現れている。『日本建築の形と空間』ノーマン F. カーヴァー Jr.は、日本建築に対し、以下のように述べている。

「西洋建築の空間構成におけるごとき形式性の強いヒエラルキーの感じではなくて、暗さから明るさへ、低いものから高いものへ、人工的なテクスチャから自然なテクスチャへの微妙な進行がある… “明確なものから限定されないおぼろげな空虚への移りゆき”。」「自然に対する素朴な結びつきの長い歴史は、日本人の中に自然の形に対する深い尊敬心をはぐくんだ。日本人は自然の中にある偉大な秩序をみだし、その秩序の中に彼ら自身、動きのとれぬほど、しっかりと結びつけられていると感じている。自然な、有機的な方法は日本人にとって宗教的・倫理的なものとなった。」^{*15}これが、先に述べた西洋の哲学的思考に対する、日本の道徳を基本とした自然感なのであろう。

以上のことから考えられることは、不規則であるために生まれる有機的なものが、日本文化が持つ自然への意識と重なり合い、日本独特の間合いを生み出したものであると考える。

私の作品で例えるならば、作品6.《KAIZAI 08-1》という作品は、17mの長さを持つ空間に、10個のやきものによる単体が不規則な隙間を空けながら配置されている。この間は、日本人であり、日本で育ったことから無意識的に備わった自然への意識の現れである。具体的に言うと、作品6.《KAIZAI 08-1》は何か具体的な形態をしている訳でもなく、しかし、山のようにも捉えることができることから、私の場合、そこには生まれ故郷の自然が直接的に強く関係していると考える。長野は2000m級の山々に囲まれた盆地である。360度見渡す限り山々が連なり、それを当たり前のように眺めながら育ってきた。そして、山々からの恵みを受けた自然の宝庫であり、水量を持つ緩やかな川の流れ、緑豊かな平遠に広がる大地、その中に居ると触れる、木々や草花。私は、それらのもつ自然美に囲まれて育ってきたことに気付く。また、人と人とのふれあいや、言葉と言葉の間合い、更には生活住居空間や季節の節目に訪れる神社仏閣で行われる祭事など、生まれ育ったその土地の環境も、私自身を形成している由来だと考える。これら自然と体に組み込まれてきたものが、私の呼吸やリズムとなり、間として現れている。介在としてはっきりと区切られていない空間や、止まることのない時間を、私の生が区切り、固め、現在として現わす。そして、この間に生まれた「間」こそが、物語の始まりであり、終わりであるのだ。

第8節 空間への意識

作品7.《KAIZAI 09-1》は、前作の作品6.《KAIZAI 08-1》から、次への展開として制作したものである。作品6.《KAIZAI 08-1》では、何かと何かの間に挟まれたものを土で表現することを目的とした中で、自分は挟まれた内側に意識を集中した。結果としては、挟まれたものを形として現前させることによって挟もうとしているものが視覚的に見えなため、観る者の意識が、挟もうとしているものに対して強くなることを感じた。そして今回、何かに挟まれ存在するものと、それを挟もうとしている外側のものを同一空間に表すことはできないかというコンセプトで制作した。



今までの手法では、片方を三次元の世界に置くことで、その先の時間を持つ四次元空間（目に見えず想像させるもの）にもう一つを出現させるという面白さがあったのだが、表裏の関係にある二つのものを同時に表すということは、説明的になる恐れがあった。しかし私は、表と裏を同一空間に表すことで、実際に目の前に現れる表裏の狭間を鑑賞者が自由に行き来し、別空間を鑑賞者が感じ取ることを目的としている。

作品7. 《 KAIZAI 09-1 》

制作年 : 2009 年

サイズ : H280×W100×D1000 cm

素 材 : 磁器土－S P 4 (丸石窯業原料株式会社)、半磁器土 (二股陶磁器原料製造店)
無釉

鉄板 5×200 cm 厚み 0.2 cm

: 接着剤－化学反応接着剤「セメダイン スーパー」

焼成温度 : 1150℃－電気窯、酸化焰焼成



介在することによって生まれる、挟まれた内と外は表裏の関係にあり、どちらが表でどちらが裏なのか分からない。表裏という言葉の曖昧さは、私たちの生活の中にも存在している。例えば、私たちが住んでいる日本の裏側はブラジルだと言われている。しかし、それは日本からの視点であって、ブラジルから見ると、裏は日本なのである。よって、日本は表であって裏であるということになる。また、私たちが存在するこの大地を、表と考え生活していないだろうか。それは地球人である私たちの視点であり、宇宙からの視点に変えると、もしかしたら宇宙という壮大な空間の内側＝裏と考えるかもしれない。そう思い生きていると、私たちは表裏の狭間に生きており、実に曖昧であることを実感する。この曖昧さの感覚を、作品を通して体感することを目的とする作品である。

展示空間を見てみる。展示されている空間の入り口を入ると、入ってすぐの床面に一定の隙間を保ちながら配列されたものがあり、その一定の隙間を更に保ちながら奥まで目をやると、突き当たりの柱にある一本の凸状のものと隙間が一致する。この二つの構成からなる作品が作品7.《KAIZAI 09-1》である。

この作品は、介在されるものと介在するものとの二つが、空間の壁と床にそれぞれ設置されるため、完全に囲われた一つの空間が必要であった。しかも、窓がない密閉された箱型の空間の中、とりわけこの空間の特徴とするコンクリートの壁に、磁土でつくられた白い作品の設置を考えていた。それは、コンクリートという無機質な壁と天井に囲われた空間に、新たな別の世界をつくりだすことを目的としているため、窓などから、美の根本である自然が視野に入ってしまうと、現実の世界に引き戻されてしまうためである。箱型の全面囲われた空間というものは、外からの情報を遮断するかのような、内部へ向かう働きがある。そこにひとつでも物質が存在したならば、その物質から何かが生起する。それが、物の周りに現れる新たな空間であると考え。私は、この作品を配置することで、外から遮断されていた箱形空間から、壁や天井を越えた外への広がりを感じ取れることができるのではないかと考えたのだ。それには、作品の周りに残す余白＝間が効果として必要であり、余白としての空白は、次へと続く何かを連想させる。だからこそ、一辺が10mほどもある広い空間が必要なのである。

また、作品7.《KAIZAI 09-1》の特徴として、柱に作品を設置していることが挙げられる。なぜ壁でなく柱なのか。当初は、入り口から入り正面の壁に280cmの作品を設置することが理想であった。正面というのは、人間が立ち止まる時の視野の大部分を占めるものである。広大な海を目の前にするとしたらどうだろう。海に近づくほどに自分の視野は海で埋もれ、その広大さや美しさに、心が穏やかになる感覚を持つ。しかし、道を歩いている時に視野の片隅に海が見えた時



と比べると、目の前にした時の感覚と違い、視野を納める他の物への意識が働き、海に対する感覚が弱くなるのではないだろうか。このように、視野をすべて覆うものは、他への意識がないため、感受性を一点に集中できるものとする。箱型の空間に入り正面に現れる物の意識の強さを用い、向き合う2面の壁同士で表裏を表すことを目的としている。

しかし、部屋の構造からどうしても正面を使うことが不可能であった。ならば、他の方法を考える。この部屋の特徴は何か。部屋の4隅にはそれぞれ対曲線に配置された柱が立っている。そして、それがコンクリートである。柱が対極にあることから、つい無意識的に柱と柱を目で追ってしまうことに気が付いた。柱の強い印象があるのならば、その柱と柱をつなげた勢いによって、その先に続く何かが見えるのではないだろうか。私にとって実験的であったが、柱への設置となった。結果的に、やはり人は、本能的に真っ直ぐ先にあるものへと向かいたがるのではないかと感じた。正面にそびえ立つものの雄大さは、故郷長野の山々を思い浮かべると分かる。入り口から入りまず視界に入るものが、横にズレている



というのは、人間の当たり前の感覚からもズレており、印象としては弱いものになってしまっている。これは、日本の間隔のズレではなく、バランスの取れていないズレである。これらから言えることは、人間の本能と空間は、強く関わっているのではないかということである。

空間への意識と興味を持ち制作した作品 8. 《 生 09 》は、作品 4. 《 生 08-1 》からの展開である。作品 4. 《 生 08-1 》では約 100 m²もの展示空間にやきものなる作品を構成することで、全体で1つの作品とした。この作品では、その空間に対する意識を、約 0.1 m²の展示台という中で確かめたいという思いでの制作である。実際の空間の大きさは、1辺が 1000cm に対して 35cm とかなりの違いがある。私が表現したいものは、サイズが違っていても、そこに現れる生气は同じものであり、同等の空間が現れるはずである。

この作品では、新たな試みとして銀彩での着色を行っている。銀彩は、光の反射によってほのかな輝きを持ち、まるで輝いているかのような情景を生み出す。10cm 角という小さな空間の中に、光を放つ物体が存在することで、そこからの広がり求めた。いわゆる、物質の存在によって現れる空間に、色彩の効果が反映するのかどうかということである。銀彩といっても様々な色味や質感があるが、今回求めたのは、それほど反射のしないマットな銀色である。また、6点の作品の中に、鉄のワイヤーでできた立方体を使用しないものを2点制作している。立方体を明確にする線がないけれど、やきもののパーツによって、ある一面を実在化することで、他の面を想像する効果を狙ったものだ。鉄を用いるものの存在によって、やきものみの作品に対しても同じくフレームを感じるのではないか。

作品8. 《 生 09 》

制作年 : 2009年

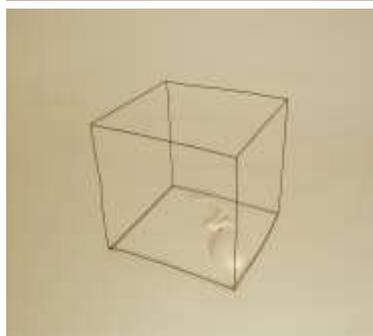
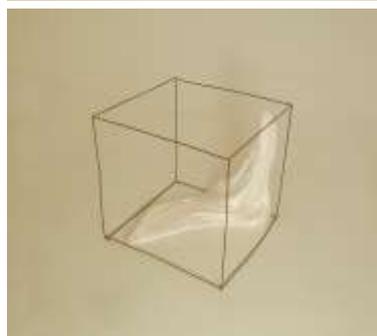
サイズ : H10×W10×D10 cm ×6点

素 材 : 磁器土-S P 4 (丸石窯業原料株式会社)、半磁器土 (二股陶磁器原料製造店)
無釉、上絵-銀彩 (千圃堂)、ふのり (千圃堂)
鉄ワイヤー 直径 0.07cm、鉄錆付け液 (化学着色)

焼成温度 : 1200°C-電気窯、酸化焰焼成

: 800°C (上絵) -電気窯

溶 接 : P U K溶接



空間意識としては、底面のみならず、側面や上面を活かした構成のものは、見えない壁の出現により、空間への意識が特に高まっている。空間表現とは、たとえ小さなものであっても、観る者の意識がその空間に入り込むような場をつくり出さなければならないのである。

実際このサイズになると、ガラスケースにいれられた宝石の様なイメージを持つ。ガラスケースはないけれど、鉄ワイヤーがケース的な要素を生み出し、保管されているという場をつくる。保管、そして陳列という美術館的な展示構成が、作品一つひとつの要素を十分に引き出すことを可能にする。そして、錆びたワイヤーで囲われた空間が過去のを暗示させ、「そこにあった生」といった、時空間としての新たな空間を生み出しているものと感じる。

本作品によって、新たに私の意識の中に現れた時空間が、これまでの作品にも関係しているのではないだろうか、改めて考える必要性を感じる。これについては、次の作品 9.《 KAIZAI 09-2 》にそって考察することにする。

作品 9.《 KAIZAI 09-2 》は、いわば作品 7.《 KAIZAI 09-1 》の満たされない思いを果たすために制作されたものと言ってもよいのかもしれない。作品 7.《 KAIZAI 09-1 》では、展示空間の構造上、当初の構想とは違ったものになってしまった。結果、作品を空間の正面でなく、ズレた場所への設置となったために、観る者の感覚からもズレており、印象としては弱いものになってしまったのである。

この作品は、東京の村松画廊にて行った個展においての作品である。村松画廊の空間は、高さ 340cm×横 400cm×奥行き 800cm の少し天井の高い、奥行きのある空間である。しかも、壁から床、天井に至るまで真っ白であり、手前の入り口は前面ガラス張りといった、少々特殊な空間である。私は、この空間を見たときから、作品 7.《 KAIZAI 09-1 》が求めているものであると確信した。土による造形物そのもので完結せずに、その物質の配置により発する空間を、ひとつの作品とすることを追い求めている私にとって、村松画廊という空間を、どう活かし、どう楽しむかが重要である。この空間の中で生気を生じさせることができこそ私の作品が完成となる。村松画廊の空間においての展示を考えたとき、様々なアプローチの仕方を考えた。介在されるものが目に見えなくても存在が明らかになる表現とは。そこで考えられたものが、目に見えないけれど確かに存在しているものを、一本の線で表すことはできないかということである。泥漿によってつくられたものがすでに有機的な形をしており、さらに介在されるものまで有機的な形をしていたならば、挟むものと挟まれるものという表裏の関係が、視覚的に希薄になるのではないだろうか考えた。3 cm幅の一定に延びる隙間には、何かがある。その何かを同次元の別の場所に取り出すことによって、介在される何か、観る者の内部とリンクする。何かと何かに挟まれて存在しているものを、私は線で表している。線という抽象的なものが、観る者の想像によって具象化されるものとする。



作品 9. 《 KAIZAI 09-2 》

制作年 : 2009 年

サイズ : H320×W400×D800 cm

素 材 : 磁器土－S P 4 (丸石窯業原料株式会社)、半磁器土 (二股陶磁器原料製造店)
無釉、鉄ワイヤー 直径 0.2cm、鉄錆付け液 (化学着色)

焼成温度 : 1150℃－電気窯、酸化焰焼成



この作品 9. 《 KAIZAI 09-2 》は、左右非対称の土の生命感に挟まることで、存在が露わになる何か（今回は 3 cm の隙間）を表している。泥漿によるものが左右非対称であることは、右から挟もうとしているものと、左から挟もうとしているものが別々のものであるという意味を持つ。生命とは、地球上において多種多様なものである。私たち人間がひとりひとり違うように、泥漿によって表されたものも別々なものであり、その互い合うもの間を繋ぐ、何かが存在しているのだ。そのために、左右非対称なもので表している。例えば、私とあなたとの間には何が存在しているだろうか。



第 9 節 物質から立ち現れる空間

空間表現の変遷

私の作品を観ると、作品 4. 《 生 08-1 》のあたりから、空間に対する意識を持ち始めているのが分かる。そして、その意識は次第に大きくなっていく。私の空間に対する意識を変えていったものは、作品を置くことで、その周りに目に見えない何かが見えると感じたことからである。それまで、ただの箱型の部屋であった場所が、作品が入ることによって新たな空間へと変化し、作品の配置によって更に、作品の周りに生気が生じる。この作品の周りに現れる空間に、観る者は想像を膨らませ、それぞれの物語をつくり出す。私たちの日常においても、常にこのような情感を抱ける空間があるはずなのだが、人々はそれになかなか気付かないのではないだろうか。私の空間への意識は、このような考えから生まれている。

空間にたいする認識は一般的に、物質が存在し、諸現象が生起する場という意味を持つ。入れ物となる長さで測れる空の容器において、物体の運動や諸々の現象によって表れるものと考ええる。物質がない状態の容器は真空と呼び、空間とは、物質との関係性が強いものである。

私の作品における空間意識は、大きく分けて 2 つが存在する。

一つ目は、間^まという間隔を持つ作品であるために現れる空間である。間^まというものは、物質と物質との間に存在する空間のことであり、そこに物質は存在しない。例えば 1. 《 生 06 》、作品 4. 《 生 08-1 》、作品 6. 《 KAIZAI 08-1 》、作品 7. 《 KAIZAI 09-1 》、作品 8. 《 生 09 》、作品 9. 《 KAIZAI 09-2 》に現れている。その中で、作品 6. 《 KAIZAI -08-1 》と作品 9. 《 KAIZAI 09-2 》を取り挙げてみる。

作品 6. 《 KAIZAI 08-1 》は、土による単体 10 個からなる作品である。それは真っ直ぐ一列に配置されているのだが、10 個の単体を完全に繋げてはいない。それぞれの間を持ち、次へ

と繋がるものである。真っ直ぐな一列とは、単体同士が密着されていないので、一本の線が書かれているわけではない。しかし真っ直ぐに見える視覚効果は、見えない線がそこには書かれているからである。見えない線は、土の単体と単体との間に存在する空間が作り出しているものであり、各単体が、それぞれの間隔によって次を創造させるものを、視覚的には見えないけれど、存在させているのである。また、作品9.《KAIZAI 09-2》においても、流動的な土と土との間に、意図的な隙間を持たせたことから、新たな空間が現れている。作品6.《KAIZAI 08-1》と比べるとかなり意図的な要素が強いのだが、これもまた、物質と物質との間に現れる空間である。更に別のもので例えるとするならば、林の中を散歩していると、均等でなくてもある一定のリズムで木々が立ち並んでいる中、ふと足が止まる場面にあうことがある。それまで一定のリズムを刻んできた木々が、雑草を抜くかのように突然ある場所だけ生えずに空洞の空間をつくり出していることがある。ぽっかりと空いたという表現がなんともその空間にあてはまる、まるでその空いた空間の中心に見えない何かが存在しているのではないだろうかと思起する。

二つ目は、一般的に認識されている空間概念と同じ、空の容器に土などの物質を入れることで現れる空間である。これは、一つ目の物質と物質との間に現れる空間よりも、大きく感じ取れる空間である。これは、私の作品だけでなく、工芸、絵画、彫刻すべての作品において言えることであり、作品の存在により、その作品が置かれている場自体が空間となることである。例えば何も置かれていないギャラリーという箱型の部屋に、作品が一つでも入ると、その作品の周りに気のようなものが生じ、作品と関係を持った空間が現れる。

私の表現において、次第に物質そのものへの意識よりも、特にこの空間に対する意識が強くなってきているのが分かる。以前は、泥漿によってつくられた物の中で何かを言おうとしていた。しかし、泥漿による物から発する空間に強い力を感じるようになり、物質と空間との関係性を持たせた作品へと意識が変化してきた。

しかし、私の場合、空間意識が強いが、やはり土でつくられた物質なくしては語れず、土の存在によって生気を生じるものが空間をつくり出していると考える。作品がなければ空間が現れないのである。あくまでも、土による創作が主であり、「空間」を表現するのではなく、「物質から立ち現れる空間」を表現するのである。

空間と時間、空間と重力

空間自体は本来静止したものであり、そこに物質が入ることで時間が生じる。時間は、空間とともに成立しているものである。私が表現しようとしている、物から発する空間の形にとって、時間との繋がりが重要となっている。私の作品は泥漿から作り出す流動体であり、流動的な動きを持つ。土という素材自体が、珪酸ソーダの添加によって流動性を持つ「化学的な面からみた物質の流動性」と共に、流動的な動きを持つ形態のために、そこから先へと発する流動性「創造性を持たせる時空間における流動性」と、2つからなる流動体であると考え。前

者は第三章で述べるように、土自体が科学的に流動性を起こすものであるのに対し、後者は感覚的なものになる。これによって、上へ伸びようとするものの先には、更にそこから続く動きがみえるのだろう。私のつくる流動体は、流動性を持つことから時間軸ができる。下から上へと動いた時間を瞬時に留めた、残像のようなものなのである。この残像をある空間に配置すると、流動するものの先に、視覚的には見えない新たな流動性が生まれてくる。

美術に存在する時間とは、鑑賞や制作における物質の時間の他に、作品そのものに内在する観念的時間があると考え。やきものは焼くという行為があること、流動性を持つ形態であることを活かし、展示空間において鑑賞者に先を連想させ、独自の観念的時間軸を現前させるのが私の作品であると考え。

作品の流れの中で、次第に強くなっている空間と作品との繋がりとして、「場と表現」といったような、場があつての表現ではなく、「場の表現」であることが、私の中で明確になっている。しかし、やはり土でつくられた物質なくしては語れず、土の存在によって生気を生じ、空間をつくり出していると考え。作品がなければ空間が現れないのである。あくまでも、土による創作が主であり、「物質から立ち現れる空間」を表現するのである。ある空間として成り立っている場があり、そこに何を置いていくかという空間あつてのやきものではなく、やきものを置くことで新たな空間がそこに出現するというものである。生と死という想いを込めた流動性を持つやきもの作品が、ある空間に配置されることによって、その周りに新たな空間をつくり出す。

また、私の作品において、この時間性の他にも、私における空間と密接に繋がっている論題がある。それは「重力」である。

私たち地球に存在するものすべてが、重力のもとに存在しており、やきものというものは、特に重力に逆らうことができないものである。もし、その重力に逆らう物が存在したならば、どのような感覚を持つのだろうか。例えば素材の例として羊毛を作品化した場合、素材のイメージと同様、実際の容量に対して重さはやきものと比べ、実に軽いものである。空中に吊るすことに対して素材との違和感はそれほど無く、どちらかというイメージから読み取るものとして重力に付加するものはない。それに対しやきものは、作品が大きくなればなるほど重力に付加する力が働き、地面との間にかかるエネルギーは大きなものになっていく。そのため、やきもの作品を重力とは反対側に引っ張る、吊るすという行為を取ったとしたら、当たり前のように重力の元で生きてきた人間の感覚に、安定感ではなく新たな感覚をもたらすと考える。私の制作とは、空間をつくり出し、現実とは違う新しい感覚を感じてもらいたいという、観る側へのアプローチなのである。

中村英樹は、その著書『日本美術の基軸—現代の批評的視点から』のなかで、重力と人間との関係について、次のように述べている。^{*14}「重力について安定と不安定の関係から考えることもできる。それに逆らわず合わせるようにすれば、安定した状態が生まれるし、力尽くで逆らったりそれに対するバランスを崩したりすれば、不安定な状態が起こる。ただし、安定性を完全に損なうのではなくしてしかもそこにとどまらず、不安定な緊張のなかで新しい局面を切

り開いていくのが人間の諸活動であるから、安定と不安定とは相関的である。」この後、「それぞれの文化体系には重力に対する独自の対応のスタイルがあって、」と続く。私の作品においても、重力は常に意識されている。

作品4.《生 08-1》は、磁土による部分だけならば地面に置いてあるような、自然の摂理に沿った作品となるが、そこに鉄ワイヤーによって空間を仕切ると、その仕切られた空間の外側にも空間があるため、重力が立方体の6面すべてに働く。すると、地面に置いてあるはずの磁土が、鉄ワイヤーによりつくられた立方体の側面に貼りついたような感覚に変わるのだ。空間の中につくられた空間は、外側の空間を地とし、そこに向かって重力を働かせようとするのではないか。このように、作品4.《生 08-1》は、空間と重力の関係が密接であることが伺える。

また、作品6.《KAIZAI 08-1》は向こうに伸びていこうとする横への広がりを持ち、作品9.《KAIZAI 09-2》においては、下から上に伸びていこうとしている。この作品9.《KAIZAI 09-2》の下から上へという働きは、完全に重力に反した動きである。これは何故かと考えたとき、人間は空を飛ばない、重いものは下に落ちてしまうといったことからの開放を意味するものだと考えている。もちろんそのことは確かであるのだけれど、中村英樹が述べる、「不安定な緊張のなかで新しい局面を切り開いていくのが人間の諸活動であるから、」という言葉に関して言うならば、私の作品9.《KAIZAI 09-2》においても、そうなのである。真っ白な空間に白い作品を展示することで作品を空間に取り込み、重力に逆らい上へ伸びようとする重いはずのやきものが存在していることに、新しい感覚を持つのではないかと考える。人は、現実とはかけ離れた感覚をもつことで、日常とは違った何かを発見できるのではないだろうか。

第Ⅱ章 制作プロセスについて

第Ⅰ章「泥漿による生成と空間表現」では、現在までの制作の流れを作品の変遷と制作意識を中心に辿った。この第Ⅱ章では、作品個々の具体的な制作工程を解説し、第Ⅲ章「土の流動体／素材への意識」における考察へと、論を導いていきたい。

作品1. 《生 06》



まず、厚みが5cm、60×60cmの板状の石膏型をつくる。敷かれた石膏板に向かって、柄杓を使って泥漿を垂らすと、土は手を動かした始まりから終わりに向かって伸びた形を形成する。

[図1]

石膏とは、硫酸カルシウム (CaSO_4) を主成分とする鉱物である。水と混ぜ合わせることによって科学変化を起こし、固化する。この作品の場合、平らな面を必要とするため、板の形状をもった石膏型を用意する。固化した石膏は、 2μ 以下の気泡が無数に規則正しく開いているため、石膏に土を置いたとき、土の水分は、石膏との接着面から次第に、石膏の気泡に吸収され拡散していく。そのため、石膏板上に乗った土の水分は減っていき、土を乾燥へと導いていくのである。また、珪酸ソーダに多い+イオンが、



[図1]

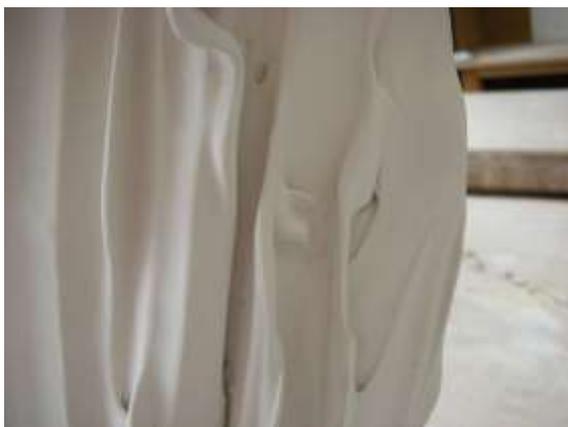
石膏に含まれる+イオンにプラスされ、凝集作用が働く。すると、石膏と泥漿の接地面は凝集（凝集については110頁参考）が起きているために固化していき、早く剥がすことができる。その石膏板に泥漿を振りまくことは、可塑性をもった土が生み出した形を留める作業である。

また、泥漿とは、土が珪酸ソーダによって分散され流動することから、水分量が少ない状態で泥状にすることができ、乾燥の収縮によるひび割れを起こさずに形をとどめることができる。土は通常、およそ20~30%の水分を保有しており、それ以上の水分量の増加がおきると、乾燥時に多量の水分蒸発によって乾燥収縮が大きくなる。そこで、土の厚みにより水分が抜け切った部分と抜けていない部分との収縮の速さに大きな差ができ、その差が生じている部分に亀裂

がおきてしまう。特に私のつくるものは、厚みのバラつきがあるため、乾燥収縮差は気をつけなければならない点である。泥漿は珪酸ソーダを添加しているために、泥状であるが水分量が少なく、乾燥収縮の差が小さいために、亀裂の心配が少なくなる。私が求めた、土が創り出す形そのものを壊さずに、形に留めることが可能になるのだ。

乾燥途中に、泥漿によってできた単体の表面の中で余分と感じるところを削っていき、なめし皮で表面をならし、完全に乾燥させていく。[図2][図3][図4]

焼成温度は 1150 度、酸化焰焼成*16によって完成される。



[図2]



[図3]



[図4]

作品2. 《 Pre-historic 》



この作品工程には、泥漿を受け止める側が必要になる。まず、ロクロ成形で凸形の半球状の

原型を作り、石膏で型取りする。すると、半球状の雌型が現れ、石膏による支持体が出来上がる。乾燥させた石膏型に、珪酸ソーダの量と水分量を調節した泥漿を流し込み、手で直接かき回す。かき回すイメージにあるものははっきりとしたものがある訳でもなく、私の体に潜在している感覚で腕を動かす。土という自然と、私の感情が一体化した形をつくっていくのである。この時間は一瞬である。長時間触っていると、手の体温によって土は乾燥を起し変化していくため、部分的に土の塊ができてしまう。そうすると、そこに生まれた曲線や曲面の中に、明らかに事故によってできた形が現れてしまうのだ。また、長く触っていると迷いが生じるので、泥漿に触るときは一瞬の行為でやめる。これは、厚みのバラつきがあるので、薄い縁をなるべく乾かさないう気をつけながら、ゆっくりと乾燥する。

次に、表面の中で、余分と感じるところを削っていき、なめし皮で表面をならし、完全に乾燥させていく。[図2][図3][図4]

焼成温度は 1150 度、酸化焰焼成によって完成される。

作品 3. 《 生 07 》



成形方法としては、作品 1. 《 生 06 》の成形方法と同じく、まず、厚みが 5cm の 60×60cm の板状の石膏型をつくる。この敷かれた石膏板に向かって、柄杓を使って泥漿を垂らすと、土は手を動かした始まりから終わりに向かって伸びた形を形成する。[図 1]

次に、表面の中で、余分と感じるところを削っていき、なめし皮で表面をならし、可塑性をもった土がつくり出した形を留めたまま完全に乾燥する。[図 2][図 3][図 4]

焼成温度は 1150 度、酸化焰焼成によって完成される。ピースの数は約 1000 個。[図 5]



[図 5]

作品 4. 《 生 08-1 》



この作品の特徴は、やきものの部分と、他素材である鉄の部分がある。まず、やきもの部分の制作工程を説明したい。

厚み5cmの長方形の石膏板を3枚用意する。3枚の角を合わせ、ひとつの角の内側を用意する。[図6]そこに、柄杓を使って泥漿を振りまく。[図7][図8][図9]泥漿は、石膏型に水分を吸収され、乾燥していく。自立できる位の硬さになったところで、素地から石膏型をはずす。[図10]すると、石膏との接着面は、石膏という壁があったために面となって現れてくる。[図11]柄杓で撒いた有機的なフォルムに対し、反対側は押さえつけられたような、無機的な面を持った単体ができあがる。これと同じように、石膏板を2枚使ったL字のもの[図12]にも、泥漿を振り撒く。また、床面に面を持たないものをつくるために、底面に窪みのある石膏板を用意し、そこにも泥漿を振り撒く。[図13]このように、3面を持つものと2面を持つもの、そして底が丸く面を持たないものといった、3パターンの方法でやきもの部分の作品をつくる。そして次第に乾燥していく途中、表面の中で余分と感じるところを削っていき、なめし皮で表面をならし、泥漿による形を留めたまま完全に乾燥させていく。[図2][図3][図4]

焼成温度は1150度、酸化焰焼成によって完成される。

そして鉄の部分の制作工程である。市販のワイヤーは、錆を防ぐためにコーティング剤を施してある。私は逆に錆を付けることを目的としているため、溶接と錆付けを行うために、このコーティング剤を紙やすりで綺麗に落とす。これを、直方体のそれぞれ一辺ずつの長さに切り、各角になる部分を溶接する。全角を溶接すると、ワイヤーによる面のない直方体が出来上がり、手の脂などによって錆付け液が弾くのを防ぐためにシンナーで拭き、鉄錆付け液を施す。錆付け液が乾いたところに、筆で水を塗り湿らせる。完全に乾いたところで、また錆付け液を塗る工程から始める。これを3、4回繰り返し、後は水を塗り、乾かすことだけを繰り返していく。すると、鉄の部分に錆が生じ、金属が風化した効果を得ることができる。自分の求める錆が生じたところでこの工程を終わらせる。なお、この工程はあくまでも私が制作していた冬場の回数であり、季節による気温や湿度によって錆の生じる速さが変わってくることを言い添えておきたい。



[図6]



[図7]



[图 8]



[图 9]



[图 10]



[图 11]



[图 12]



[图 13]

作品5. 《生 08-2》



工程としては、まず直方体の長辺部分に当てる、高さ 30cm×厚み 5cm×長さ 110cm の石膏型を 2 本用意する。そして、直方体の短辺部分に当てる、高さ 30cm×厚み 5cm×長さ 50cm の石膏型も 2 本用意する。長さが 110cm を越える木の板に布を敷き、5cm の隙間をつくって 110cm の石膏型を 2 本並べる。その両端に蓋をするように、長さ 50cm の石膏型をそれぞれ置く。[図 14]すると、高さ 30cm×巾 5cm×長さ 110cm の石膏で囲われた細長い空間が出来上がる。[図 15]そこに、吟味された泥漿を流し込む。流し込んだ泥漿に、一気に指で一本の筋を付ける。この時迷いが生じてはいけない。一瞬で形を決めてしまうのだ。110cm の流し込まれた泥漿の、端から端に向かって勢いよく手を動かす、その終結は、型の端に手がぶつかるのを避けるように手を止める。すると、止まる手から発せられた力だけが泥漿に伝わり、泥漿が石膏型の壁を乗り越えていく。泥漿はそのまま形を留め、石膏型に水分を吸収されていくことで乾燥へと導かれる。自立できる程の硬さになったところで石膏型を素地からはずす。泥漿は、石膏との接着面に、石膏という壁があったために面となって現れ、その無機的な面を乗り越えようとする様子が現れてくる。

形が崩れず動かせる硬さになったところで、この塊の底にドリルで無数の穴を開けていく。[図 16][図 17]塊には多量の気泡が含まれているので、焼成時に密閉された気泡の熱膨張により生じる爆発を防がなければならないのだ。やきものの成形条件としてまず挙げられるのが、空気を入れずに成形することである。粒子が細かく詰まった坏土であればある程、空気が閉じ込められ、逃げ場をなくした空気が、焼成時の膨張により爆発を起こしてしまう。私の使用している磁土とは、陶土に比べ粒子が細かい。しかも、私は鑄込みなどに使われる泥漿よりも水分を少なくした、可塑性の強い粘りのあるものを使用しているため、どれだけ真空攪拌機で空気を抜いたとしても、ほぼ 100%空気が入ってしまう。そこで考えたのが、ちょうど削りやすい硬さまで乾燥したところで、泥漿で密閉された気泡が抜ける道をたくさん用意することである。下からできるだけ表面ギリギリのところまで穴を開け、穴と穴の間隔も狭く無数に開けていくことが望ましい。

次に、表面の中で、余分と感じるところを削っていき、なめし皮で表面をならし完全に乾燥させていく。[図 2][図 3][図 4]

焼成温度は 1150 度、酸化焰焼成によって完成される。



[図 14]



[図 15]



[図 16]



[図 17]

作品 6. 《 KAIZAI 08-1 》



まず、高さ 50cm×厚み 5cm×長さ 110cm の石膏板を 2 枚用意する。長辺は、完成作品 1 パーツの奥行き最大の長さを表すものであり、この場合 110cm とした。110cm を越える木の板[図 18]に、幅 5cm の隙間をつくって 2 枚の石膏板を立てた状態で並べる。[図 19]幅 5cm

角、高さ 50cm の石膏棒を 2 つ用意し、先ほどの 5cm の隙間の両端にはめ込む。[図 20]すると、高さ 50cm×巾 5cm×奥行き 110cm の石膏で囲われた空間ができあがり[図 21]、そこに吟味された泥漿[図 22]を流し込む。[図 23]この時、完成形を思い浮かべながら、これが 1 パーツであることを考え、泥漿の流し込む高さに強弱をつける。そして、流し込んだ泥漿に手で一本の筋を勢いよくつける。[図 24]ここで迷いを生じてはいけない。一気にやる。この作品工程が作品 5. 《生 08-2》と違うところは、石膏で囲われた、長さ 110cm の空間を泥漿で完全に埋め尽くさず、110cm の石膏板の両端にはめ込まれた石膏棒には泥漿が当たらないようにする。[図 25]そうすることで、手で一気に筋をつける時、手から泥漿に伝わった力がつくり出す形が、壁によって遮られずにそのまま動いた方向へと、続く形を残す。完成形から、この先に次のパーツが繋がっていく効果を考えてのことである。泥漿は、一瞬で現れた形をそのまま留め、次第に乾燥していく。そして、自立できる位の硬さになったところで石膏型を素地からはずす。[図 26][図 27][図 28]すると、泥漿は、石膏との接着面に石膏という壁があったために、面を持って現れてくる。[図 29]今回は、流し込み手で筋をつけた上面の有機的なフォルムに対し、両側面に押さえつけられた無機的な面を持った単体を求めた。

形が崩れず動かせる堅さになったところで、この塊の底にドリルで無数の穴を開けていく。[図 16][図 17]塊には多量の気泡が含まれているので、焼成時に密閉された気泡の膨張により生じる爆発を防がなければならない。密閉された気泡が抜ける道をたくさん用意するために、できるだけ表面ギリギリのところまで穴を開け、穴と穴の間隔も狭く無数に開けていくことが望ましい。

次に、表面の中で、余分と感じるところを削っていき、なめし皮で表面をならしていく。[図 2][図 3][図 4]

このように、長さと高さを変えることによって大小様々なパーツをつくり、焼成後、空間に構成していく。今回は、10 個のパーツからなる作品とした。



[図 18]



[図 19]



[图 20]



[图 21]



[图 22]



[图 23]



[图 24]



[图 25]



[図 26]



[図 27]



[図 28]



[図 29]

また、今回は着色において新たな試みを行った。やきものの着色では、天然鉱物から採取した金属酸化物や、顔料といわれる着色剤*18を使用することが基本である。これまで私は、磁土の白さだけで作品をつくろうと考えてきた。それは、白という色が、生命誕生の神聖さを表していると感じていたからだ。しかし、焼成が終わり窯から出てきた作品を見ると、壁になっている面の力の弱さを感じた。壁と壁の間でうごめいているものの強さより、壁に突き当たったときの強さというものには計り知れない強さであると感じており、そこに着色によって内と外の境目となる見えない壁を、より際立てようと考えた。着色といっても介在するもののイメージをこちら側でつくってしまってはならないと考え、一番作品に近い素材として、今回うっすらではあるが、焼いていない生の赤土そのものを塗ることを試みた。[図 30][図 31]やきもの世界において、焼いた土に焼いていない土を塗り完成とすることはあまり見かけない。口に触れる可能性のある作品ではできないが、今回のような作品であれば、問題ないと考えた。焼成によって新たな土へと変化した土は、焼く前の生の土を塗ることで、再び記憶を呼び覚ます。壁の内側と外側の関係は、現在と過去という関係でもあるのかもしれない。



[図 30]



[図 31]

作品 7. 《 KAIZAI 09-1 》



この作品の柱に取り付けられたものは、高さ 280cm 巾 5cm である。実際、この長さで焼成するには設備が不十分であったため、3分割して成形してある。1 パーツが 100cm ほどあるため、寝かせた状態で成形し、焼成までを行っていく。前回の作品 6. 《 KAIZAI 08-1 》 とほぼ同じく、まず、高さ 50cm×厚み 5cm×長さ 110cm の石膏板を 2 枚用意する。110cm を越える木の板に、幅 5cm の隙間をつくって 2 枚の石膏板を立てた状態で並べる。[図 18][図 19]幅 5cm 角、高さ 50cm の石膏棒を 2 つ用意し、先ほどの 5cm の隙間の両端にはめ込む。[図 20] すると、高さ 50cm×巾 5cm×奥行き 110cm の石膏で囲われた空間ができあがり[図 21]、そこに吟味された泥漿を流し込む。[図 22][図 23]展示の際、壁から浮き出ている状況をつくり出すため、作品 6. 《 KAIZAI 08-2 》 よりも、高さを低く流し込まなければならない。今回は 3 分割して成形するため、この時に完成形を思い浮かべながら、これが 1 パーツであることを考え、流し込んだ泥漿に手で一本の筋を勢いよくつける。[図 24]ここで迷いを生じてはいけない。一気に行う。つなぎ目は次に繋がるよう、流れを大事にする。[図 25]そして次第に乾燥していく中、表面の中で余分と感ずるところを削っていき、なめし皮で表面をならし、泥漿による形を留めたまま完全に乾燥させていく。[図 2][図 3][図 4]

動かせる硬さまで乾燥したところで、泥漿の中に含まれた気泡による爆発を防ぐために、作品の裏（ここでは柱との接着面）に、無数の穴をあける。[図 16][図 17]

焼成が終わった3つのパーツを化学反応接着剤で接着し、裏に鉄板の支えを入れ、接着が分らないよう補修していく。[図 32][図 33]



[図 32]



[図 33]

もうひとつ、床面に配置したものについてであるが、見えない壁をつくりあげる為に、作品4.《生 08-1》とほぼ同じ作り方である。50cm×70cmの木の板に布を敷き、その板の端に厚み5cm×幅50cm×高さ110cmの石膏板を立てる。今回はサイズが作品4.《生 08-1》よりも5、6倍ほど大きくなるため、柱に取り付けるものの泥漿よりも水分を減らした固めの泥漿を流し、手で動きを与える。[図 34]すると、押し当てた手の圧力が泥漿に伝わり、自然の形をつくりだす。[図 35]泥漿は、石膏型に水分を吸収されていき乾燥していく。自立できる位の硬さになったところで、素地から石膏型をはずす。すると、石膏との接着面は、石膏という壁があったために面となって現れ、柄杓で撒いた有機的なフォルムに対し、反対側は押さえつけられたような、無機的な面を持った単体ができあがる。こちらも乾燥が進んだところで裏に穴を開けるのだが、やきものの割れる理由として挙げられることがもう一つある。特にこの作品7.《KAIZAI 09-1》においては、泥漿がつくりだすものを優先するために泥漿の厚みのバラつきが大きく、薄い所と厚い所の乾燥のスピードが違ってくると、土の収縮に差が生じ、亀裂がはいてくる。これを防ぐためにも、厚い部分に穴を開けることで空気の触れる部分を多くし、乾燥状態を同じにしなければならない。[図 16][図 17]

そして次第に乾燥していく中、表面の中で余分と感じるところを削っていき、なめし皮で表面をならし、泥漿による形を留めたまま完全に乾燥させていく。[図 2][図 3][図 4]

焼成温度は1150度、酸化焰焼成によって完成される。



[図 34]



[図 35]

作品 8. 《 生 09 》



今回の作品は、作品 4. 《 生 08-1 》と同様、鉄のワイヤーを用いている。直径 0.07cm のワイヤーに錆止めとして施されているコーティング剤を紙やすりで綺麗に落とし、立方体の 1 辺の長さである 10cm に切る。これを 12 本用意し、角となる部分をすべて溶接する。すると、10cm 四方の立方体が出来上がる。これに鉄錆液を筆塗りし、乾いたところで水を塗る行為を 3 回繰り返す、鉄錆を付着させる。

やきもののパーツは、サイズが小さくなるが、今までと同様、石膏板で底面と側面になる仮の壁をつくり、そこに泥漿を撒く。土が自立できる硬さになったところで石膏板を外す。すると、自然にできた土の有機的な形に対して壁となる無機的な面ができる。そして次第に乾燥していく中、表面の中で余分と感じるところを削っていき、なめし皮で表面をならし、泥漿による形を留めたまま完全に乾燥させていく。[図 2][図 3][図 4]

これを、今回 1200℃で無釉焼成し、土を今までよりも焼き締めた。これまでの 1150℃から今回は 1200℃へと温度を上げたのだが、土は 1150℃の時の石膏のような質感から、熔融し光沢を帯びたものへと変化してくる。土の質感は、しっとりとして白色を増したものになる。これに、ふのりで溶いた上絵具*¹⁹の銀を塗り 800℃で焼成すると、焼締めにした上絵付けなので、均一な銀色ではなくほのかに光る細かい砂が付着しているような質感が現れる。それは、光りの

加減でほんのりキラキラと輝くやきものになる。

作品 9. 《 KAIZAI 09-2 》



この作品のやきもの部分の制作工程であるが、まず完成品の高さ、いわゆる全体の長さを考える。今回は、天井までが 320cm の高さを持つ空間の中で、下から 180cm ある単体 2 つと、50cm 程の単体 2 つ、20cm 程の単体 1 つ、天井に当たる 3 面を持つ単体 1 つによって構成している。

最も長い 180cm のものであるが、このサイズのを焼くには設備が不十分なので、いくつかに分けて作る。最大のパーツを 180cm にした理由は、人間が直立したとき平均身長から考え、少し見上げる大きさにしたいと考えたからである。幅 50cm×長さ 110cm の木の板を 2 枚繋ぐことで長さ 220cm となった木の板に布を敷き、その板の一番端に、底面となる部分をつくるための厚み 5cm×長さ 110cm×高さ 50cm の石膏板を立てる。[図 36]次に、長さ 180cm の単体の壁となる部分をつくるために、木の端に厚み 5cm×長さ 110cm×高さ 50cm と、厚み 5cm×長さ 110cm×高さ 20cm の石膏板を順に繋げて立てていく。そこに吟味された泥漿を流し、素手で力を加え、動きを与える。[図 37][図 38][図 39][図 40][図 41]すると、押し当てた手の圧力が泥漿に伝わり、自然の形をつくり出す。[図 42]泥漿は石膏型に水分を吸収されていき、次第に乾燥していく。水分による表面の光沢が少しなくなってきたところで、単体を分割するために、床に対して垂直にワイヤーで切る。この時、泥漿はまだ柔らかいため、動かさずにそのまましておく。

乾燥により自立できる位の硬さになったところで、素地から石膏型をはずす。すると、石膏との接着面は、石膏という壁があったために面となって現れ、柄杓で撒いた有機的なフォームに対し、反対側は押さえつけられたような、無機的な面を持った単体ができあがる。[図 43]そして次第に乾燥していく中、表面の中で余分と感じるところを削っていき、なめし皮で表面をならし、泥漿による形を留めたまま完全に乾燥させていく。[図 2][図 3][図 4]この時に、パーツ同士をジョイントするための鉄棒(20cm)を入れる穴を、それぞれ深さ 15cm ずつ開けておく。それが、壁に設置する時の装置にもなるのだ。

焼成温度は 1150 度、酸化焰焼成によって完成される。



[图 36]



[图 37]



[图 38]



[图 39]



[图 40]



[图 41]



[图 42]



[图 43]

第Ⅲ章 土の流動体／素材への意識

第1節 私が求める土

私が見たいと求めていたものと、捨てられるはずの泥漿が瞬時に一致した出来事から、私自身の制作プロセスが始まっていく。それは、私に備わっている感覚内での出来事であり、見たいと求めていたものが明確になっていくにつれ、感覚から思考へと移っていった。こうした制作思考については第Ⅰ章で述べたとおりである。

私が行っているものは、やきものという工芸であり、自分の観念のために土を材料として使うのではなく、土という素材の生理や、そこから起きるプロセスによって導き出されるものを、私自身の観念と結びつけ表現している。第Ⅰ章で述べたように、土には可塑性という性質を持っている。可塑性は、容易に意図する形をつくり出し維持するものである。私は、他の行為によって発見した泥に備わるそのような性質を、更に表現の幅を出すために操作した。

まず考えたことは、手びねりやロクロ成形で使用される坏土と一般的な泥との違いが、坏土に水分を増やしていくことで泥へと変化するということから、私は、単純に坏土への水の添加を更に少なくした。すると、粘土の固さは確かにロクロ成形時に見せた泥と同じものであり、目的とするものであった。しかし、その泥で何か形として成立するものをつくろうとすると、決まってボタッと地面に落ちるばかりで、当初の少量の泥がみせた美しさが現れなかったのである。そこで珪酸ソーダを添加する。

泥状の粘土は、やきものでは泥漿と呼ばれ、一般的には鑄込み成形に使用される。しかし、鑄込み成形による泥漿は液体に近く、私が発見した手についた泥とは全く違ったものであった。泥漿づくりというものは、一定の水分を持つ粘土に、珪酸ソーダを添加することによって分散が起き、流動性が増してくる。坏土に珪酸ソーダを加える時、まずは感覚的な配合で添加するため、固さを見るために素手で泥を触って確かめる。この時、珪酸ソーダを加えた泥は、ロクロ成形時に手



[珪酸ソーダの添加]



[攪拌]

に付く泥と違い、滑りを持つものであった。これは、水アメのような感覚を持ち、私は、この滑りを持ちながらも形を維持する状態を、水の量、珪酸ソーダの添加量によって調整した。これらのことから、目的の泥漿（＝流動性を持つ個体でも液体でもない状態）をつくり出した。ここから、二つが一致した泥漿と私に潜在する感覚の作品化のために、泥漿の新たな技法を考えていくことになる。

まずは、使用する土の配合である。制作意識の中で、私自身に潜在しているものは「生」といった、危うくも強いものである。生命はこの世に生まれ、そこから各個人は、人生の中での体験や思考によって、空白であったキャンパスに自分にしかない色をつくり塗っていくのである。私は、そのすべての始まりである、生まれるということに神聖さを感じ、白というイメージを持つ。更に、生きるという意味を持つ生は、人間の生きている人間味から、肌に近い白を求めた。泥漿から受けるものと自分に潜在するものが一致する色と質感を求めるために、まず土の選択を行う。

結果から言うと、現在使用している磁器土は瀬戸の丸石窯業原料株式会社で取り扱っているSP4と、九谷の二股陶磁器原料製造店で取り扱っている半磁器土を混合し使用しているが、磁器土といっても多種多様である。そこで、始めは磁器土を選ぶことから行う。全国的にみた磁器土の種類が多さから、その中で選ぶための条件を持つことにし、現在金沢に居住していることから九谷焼の磁器土、または近隣のやきもの産地の土など、まず手に入りやすいものの中から色や質感を探していくことにした。色味試験を行った磁器土は次の9種類である。

- ・〔九谷〕二股陶磁器原料製造店 — 磁器土
- ・〔九谷〕二股陶磁器原料製造店 — 半磁器土
- ・〔九谷〕谷口製土所 — 磁器土
- ・〔九谷〕谷口製土所 — 蛙目入り磁器土
- ・〔九谷〕谷口製土所 — 半磁器土
- ・〔九谷〕田中製土所 — 磁器土
- ・〔九谷〕田中製土所 — 蛙目入り磁器土
- ・〔瀬戸〕丸石窯業原料株式会社 — 白磁 50
- ・〔瀬戸〕丸石窯業原料株式会社 — SP4

これらを、次の方法によって焼成し、色の変化を求める。

〔酸化焰焼成〕

- 1) 無釉
- 2) 施釉

〔還元焰焼成〕

- 3) 無釉
- 4) 施釉

1) [無釉/酸化焰焼成] 1240°C

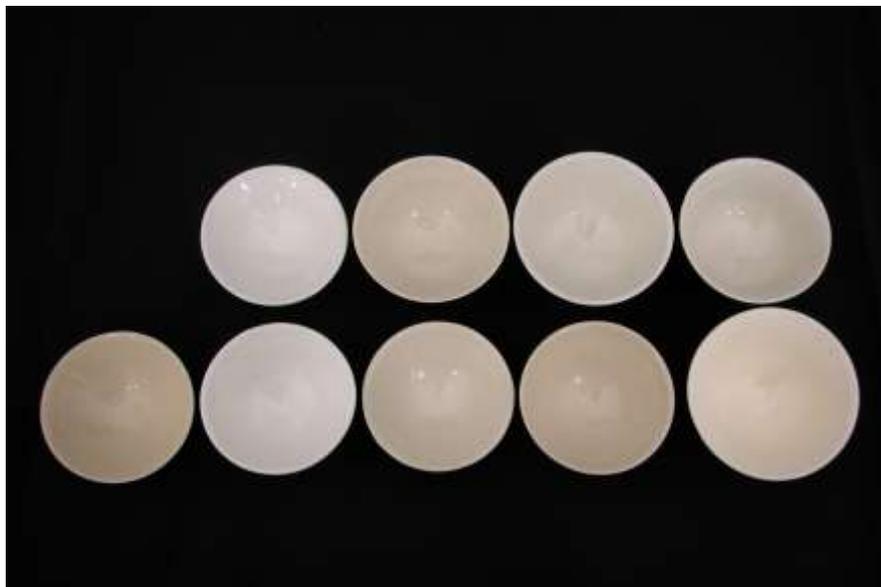
	丸石 白磁 50	谷口 磁器	谷口 蛙目入り磁器	谷口 半磁器
田中 磁器	丸石 SP4	二股 磁器	田中 蛙目入り磁器	二股 半磁器



- ・〔九谷〕二股陶磁器原料製造店/磁器土 一焼締まり状態；中、色；鼠色がかった白
- ・〔九谷〕二股陶磁器原料製造店/半磁器土 一焼締まり状態；低、色；薄肌色
- ・〔九谷〕谷口製土所/磁器土 一焼締まり状態；中、色；鼠色がかった白
- ・〔九谷〕谷口製土所/蛙目入り磁器土 一焼締まり状態；中、色；鼠色がかった白
- ・〔九谷〕谷口製土所/半磁器土 一焼締まり状態；中、色；鼠色がかった白
- ・〔九谷〕田中製土所/磁器土 一焼締まり状態；高、色；薄茶色
- ・〔九谷〕田中製土所/蛙目入り磁器土 一焼締まり状態；中、色；薄茶色
- ・〔瀬戸〕丸石窯業原料株式会社/白磁 50 一焼締まり状態；高、色；白
- ・〔瀬戸〕丸石窯業原料株式会社/SP4 一焼締まり状態；高、色；白

2) [3号石灰釉/酸化焰焼成] 1240℃

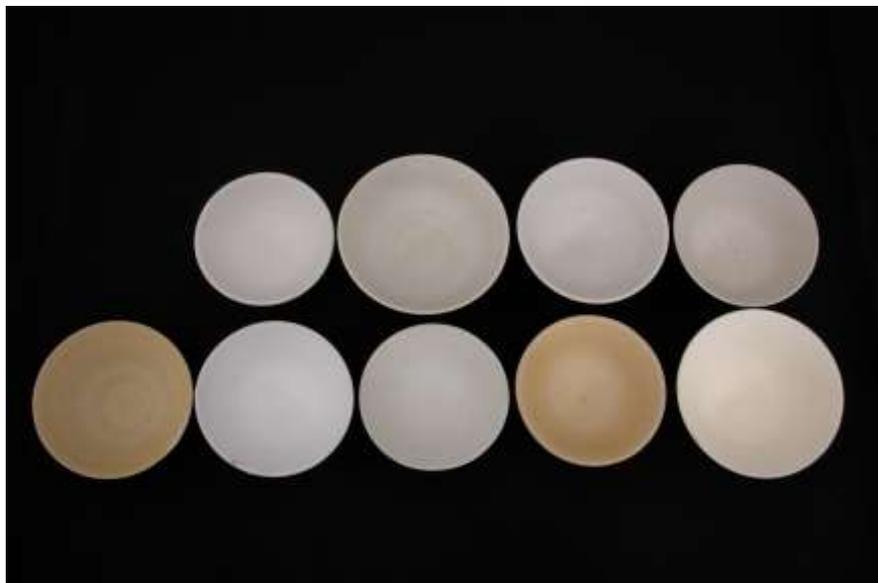
	丸石 白磁 50	谷口 磁器	谷口 蛙目入り磁器	谷口 半磁器
田中 磁器	丸石 SP4	二股 磁器	田中 蛙目入り磁器	二股 半磁器



- ・〔九谷〕二股陶磁器原料製造店/磁器土 一焼締まり状態；中、色；鼠色がかった白
- ・〔九谷〕二股陶磁器原料製造店/半磁器土 一焼締まり状態；低、色；薄肌色
- ・〔九谷〕谷口製土所/磁器土 一焼締まり状態；中、色；鼠色がかった白
- ・〔九谷〕谷口製土所/蛙目入り磁器土 一焼締まり状態；中、色；鼠色がかった白
- ・〔九谷〕谷口製土所/半磁器土 一焼締まり状態；中、色；鼠色がかった白
- ・〔九谷〕田中製土所/磁器土 一焼締まり状態；高、色；鼠色がかった白
- ・〔九谷〕田中製土所/蛙目入り磁器土 一焼締まり状態；中、色；鼠色がかった白
- ・〔瀬戸〕丸石窯業原料株式会社/白磁 50 一焼締まり状態；高、色；白
- ・〔瀬戸〕丸石窯業原料株式会社/SP4 一焼締まり状態；高、色；白

3) [無釉/還元焰焼成] 1240°C

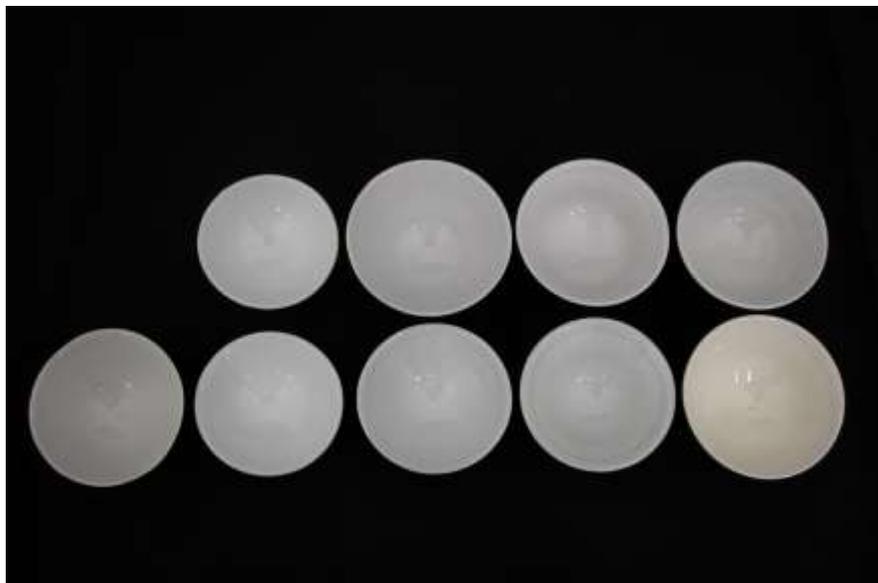
	丸石 白磁 50	谷口 磁器	谷口 蛙目入り磁器	谷口 半磁器
田中 磁器	丸石 SP4	二股 磁器	田中 蛙目入り磁器	二股 半磁器



- ・〔九谷〕二股陶磁器原料製造店/磁器土 一焼締まり状態；中、色；鼠色がかった白
- ・〔九谷〕二股陶磁器原料製造店/半磁器土 一焼締まり状態；低、色；肌色がかった白
- ・〔九谷〕谷口製土所/磁器土 一焼締まり状態；中、色；鼠色がかった白
- ・〔九谷〕谷口製土所/蛙目入り磁器土 一焼締まり状態；中、色；鼠色がかった白
- ・〔九谷〕谷口製土所/半磁器土 一焼締まり状態；中、色；鼠色がかった白
- ・〔九谷〕田中製土所/磁器土 一焼締まり状態；高、色；鼠色
- ・〔九谷〕田中製土所/蛙目入り磁器土 一焼締まり状態；中、色；鼠色
- ・〔瀬戸〕丸石窯業原料株式会社/白磁 50 一焼締まり状態；高、色；白
- ・〔瀬戸〕丸石窯業原料株式会社/SP4 一焼締まり状態；高、色；白

4) [3号石灰釉／還元焰焼成] 1240℃

	丸石 白磁 50	谷口 磁器	谷口 蛙目入り磁器	谷口 半磁器
田中 磁器	丸石 SP4	二股 磁器	田中 蛙目入り磁器	二股 半磁器



- ・〔九谷〕 二股陶磁器原料製造店／磁器土 一焼締まり状態；中、色；鼠色がかった白
- ・〔九谷〕 二股陶磁器原料製造店／半磁器土 一焼締まり状態；低、色；肌色がかった白
- ・〔九谷〕 谷口製土所／磁器土 一焼締まり状態；中、色；鼠色がかった白
- ・〔九谷〕 谷口製土所／蛙目入り磁器土 一焼締まり状態；中、色；鼠色がかった白
- ・〔九谷〕 谷口製土所／半磁器土 一焼締まり状態；中、色；鼠色がかった白
- ・〔九谷〕 田中製土所／磁器土 一焼締まり状態；高、色；鼠色がかった白
- ・〔九谷〕 田中製土所／蛙目入り磁器土 一焼締まり状態；中、色；鼠色がかった白
- ・〔瀬戸〕 丸石窯業原料株式会社／白磁 50 一焼締まり状態；高、色；白
- ・〔瀬戸〕 丸石窯業原料株式会社／SP4 一焼締まり状態；高、色；白

以上のことから、九谷の磁器土は酸化焰焼成、還元焰焼成共に少し鼠色を帯びており、その中で、半磁器土においては肌色に近い色を持つ。特に酸化焰焼成において肌色の濃さは増している。これに対し、瀬戸の磁器土は透き通るような白色を持ち、土の熔融温度が低く焼締まりが高い。

この中から、私の作品感に近いものを選ぶことになるのだが、一つの種類だけを使用するには該当する土が見当たらない。そこでとった行動は、私が必要とする条件を満たすものをつくるために、これらの土を混合し、新たな土を作り出すことであった。私の中の条件として、人間の肌に近い状態を求めるために、焼締まり状態は低く、色はやや肌色がかった白色、土の熔融によって焼成中の変形がないものである。まず色に関して、酸化焰焼成の二股陶磁器原料製造店の色をベースに、肌色の色味を抑えるためにすっきりとした白色と滑らかさを持つ丸石窯業原料株式会社の SP4 を加える。そして、土の熔融による変形を抑えるためと、肌に近い質感を出すために焼成温度を下げることで、より半磁器土がピンク色を帯び、肌に近い状態となり、私の求める土が完成する。

第2節 やきものにおける着色

人はやきものを観て美しいと感じる時は、何に対して感じているのだろうか。形なのか、素材感なのか、またはそこから表出してくるまた別の何かなのか。人は、やきものの美しさをどこに求めているのかと考えると、やはり形であり、素材感であり、そのものから発する見えないう何かなのである。私のやきものである意味も、全く同じことである。

まず、やきものの素材感からみる。やきものの彩色技法は様々で、着色剤による彩色が一般的である。着色剤とは、釉・化粧土・素地に添加して着色させる金属酸化物、炭酸塩または顔料のことであり、呈色剤ともいう。色調は着色剤の添加量、焼成温度、焼成雰囲気、釉組成などによって左右される。その中で顔料は、金属酸化物と安定剤や着色補助剤を混合して高温で焼成し、化学反応を起こさせてつくられるので安定した希望の色が得られる。例えば、着色材によって素地に絵付けを施す下絵付けや上絵付け、その着色材を白い陶土に混ぜ込み、色の付いた土（色土）を用いた象嵌や練り込み、そして素地の表面に薄く熔け付いたガラスの一種である釉薬にも、着色剤の添加によって色味をつけることができる。^{*20}

やきものの中で釉薬を辿れば、紀元前 1600 年、中国殷代に穴窯焼成において燃料の灰が土器の表面に降りかかり、土器の素地成分と灰が反応して、土器肌がガラス状を呈したことから発見された。このガラス状のものは、「粘土素地の表面が水面のように光り、油のように滑らかな光沢がある」という「釉薬」の漢字の意味をよく表している。粘土素地に降りかかった灰と、素地とが反応し熔け合い、釉と素地の間に中間層ができ一体化する。古代からの薪窯焼成によるやきものは、ビードロや緋色などが特徴だが、薪窯焼成の燃料とする雑木や藁などの自然灰に、強いアルカリ分と鉄分が含まれており、それらが着色材として発色しているからであ

る。この原理を元に、自然に起きている状態を人為によってつくりだすことが釉薬であり、この釉薬自体に着色材となる金属酸化物や顔料を添加し混合することで、色釉薬をつくる事ができている。例えば、紀元前6世紀から紀元前4世紀にペルシャで製造された西方の伝統的な美質の釉薬として評価されるペルシャ青釉は、ソーダガラスに少量の銅分が溶け込み発色しているものであり、また、この色調と技法が中国に伝わり変容された華麗な唐三彩は、西方と同じ低火度釉系の鉛ガラスに鉄や銅、コバルトが溶け込んだ色合いである。^{*21} やきものにおいて彩色とは、そのものの特徴をつくり上げる程、重要な部分を占めているといえる。このようにやきものにおいて着色に対する意識は高く、様々な色を生み出し、そこに美しさを求めてきた。

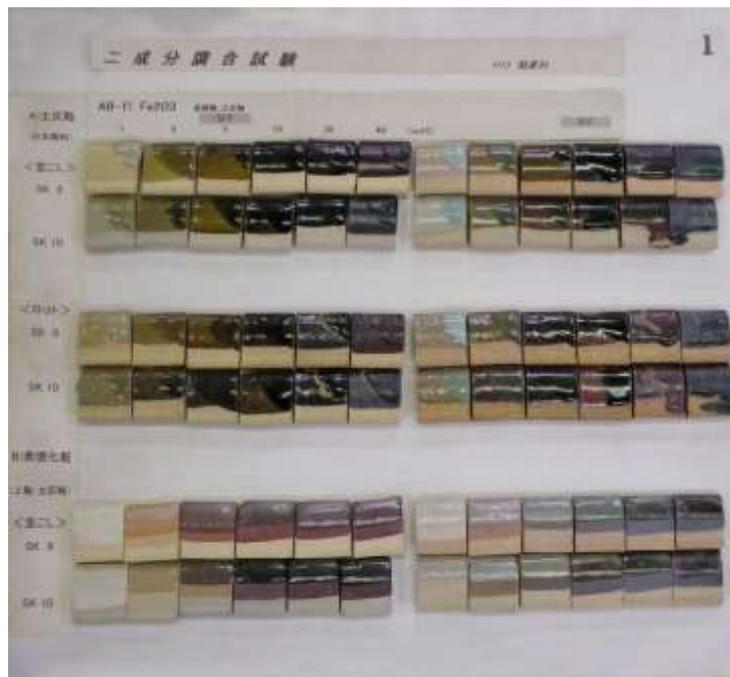
これとは対象に私の作品工程において、絵付けや釉薬といった工程はない。しかし、私は作品の中に彩色の概念がないわけではなく、逆に色に対する意識は強い。敢えて選んでいる無釉は、これまで行ってきた釉薬と焼成の研究あってこそその選択なのである。ここでは、私がこれまで行ってきた釉薬の研究から、やきもの一般的な着色材の発色を知るための資料として、着色原料の添加量を変えながら、それぞれ基礎釉と白化粧へ添加し発色の変化をみた試験の結果（A・B）を以下に記述し、「やきものにおける着色」についての考えをまとめておく。

・第二酸化鉄

[テストピースの詳細]

添加量：1, 3, 5, 10, 20, 40 (%)

		酸化焰焼成		還元焰焼成		
土灰釉	並濾土	SK8	添加量	並濾土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量
	ロット土	SK8	添加量	ロット土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量
白化粧	並濾土	SK8	添加量	並濾土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量



[発色の変化]

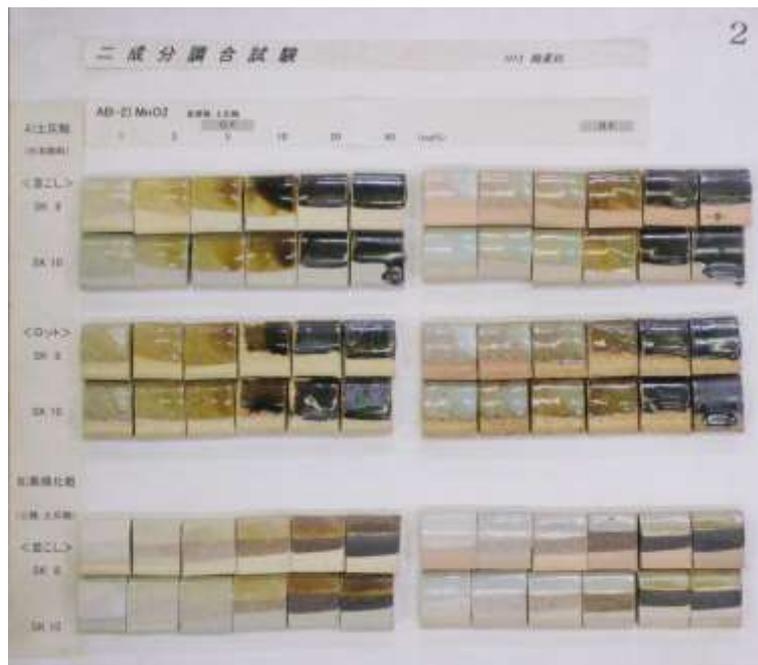
金属酸化物名	基礎	酸化焰焼成	還元焰焼成
酸化第二鉄(Fe ₂ O ₃)	土灰釉	淡黄色→緑味黄色→飴色	水色→青緑色→赤茶色→黒色
	化粧	淡茶色→赤茶色→茶色	淡茶色→こげ茶色→黒色

・二酸化マンガン

[テストピースの詳細]

添加量：1, 3, 5, 10, 20, 40 (%)

	酸化焰焼成			還元焰焼成		
	土灰釉	並濾土	SK8	添加量	並濾土	SK8
SK10			添加量	SK10		添加量
ロット土		SK8	添加量	ロット土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量
白化粧	並濾土	SK8	添加量	並濾土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量



[発色の変化]

金属化合物名	基礎	酸化焰焼成	還元焰焼成
二酸化マンガン (MnO ₂)	土灰釉	透明淡黄色→透明飴色→ 黒飴色	透明水色→透明青茶色→黒飴色
	化粧	白地黒斑点→茶色→こげ茶色	白地黒斑点→茶色→こげ茶色

・酸化銅

[テストピースの詳細]

添加量：0.5, 1, 3, 5, 10, 20 (%)

		酸化焰焼成		還元焰焼成		
土灰釉	並濾土	SK8	添加量	並濾土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量
	ロット土	SK8	添加量	ロット土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量
白化粧	並濾土	SK8	添加量	並濾土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量



[発色の変化]

金属酸化物名	基礎	酸化焰焼成	還元焰焼成
酸化銅 (CuO)	土灰釉	透明淡緑色→透明緑色→黒色	黒味紅色→紅色→黒色
	化粧	透明淡緑色→透明緑色→黒色	淡緑色→黒色

・酸化コバルト

[テストピースの詳細]

添加量：0.5, 1, 3, 5, 10, 20 (%)

		酸化焰焼成		還元焰焼成		
土灰釉	並濾土	SK8	添加量	並濾土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量
	ロット土	SK8	添加量	ロット土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量
白化粧	並濾土	SK8	添加量	並濾土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量



[発色の変化]

金属酸化物名	基礎	酸化焰焼成	還元焰焼成
酸化コバルト (CoO)	土灰釉	青色→紺色→紺色+ピンク結晶	青色→紺色→紺色+ピンク結晶
	化粧	水色→青色→群青色	水色→青色→群青色

・酸化クロム

[テストピースの詳細]

添加量：0.5, 1, 3, 5, 10, 20 (%)

		酸化焰焼成		還元焰焼成		
土灰釉	並濾土	SK8	添加量	並濾土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量
	ロット土	SK8	添加量	ロット土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量
白化粧	並濾土	SK8	添加量	並濾土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量



[発色の変化]

金属化合物名	基礎	酸化焰焼成	還元焰焼成
酸化クロム (Cr ₂ O ₃)	土灰釉	緑味灰色→深緑色	淡緑色→緑色
	化粧	淡緑色→緑色	淡緑色→緑色

・酸化ニッケル

[テストピースの詳細]

添加量：0.5, 1, 3, 5, 10, 20 (%)

		酸化焰焼成		還元焰焼成		
土灰釉	並濾土	SK8	添加量	並濾土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量
	ロット土	SK8	添加量	ロット土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量
白化粧	並濾土	SK8	添加量	並濾土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量



[発色の変化]

金属酸化物名	基礎	酸化焰焼成	還元焰焼成
酸化ニッケル(NiO)	土灰釉	淡茶色→茶色→緑茶色	淡灰色→緑茶色→茶味緑色
	化粧	淡灰色→灰色→緑灰色	淡灰色→灰色

—試験結果についての 考察

これらのように、酸化金属の添加は、釉薬及び化粧土に色の変化を起こすことが分かる。酸化焰焼成では、基本的に鉄は添加量によって黄色の濃淡が生じ、銅は緑の濃淡を生じさせる。マンガンは茶色の濃淡、コバルトは青の濃淡、クロムは緑の濃淡、ニッケルは緑がかった茶色の濃淡での変化をもたらすものと感じる。これが還元焰焼成になると、鉄は青から茶色へと変化し、銅は赤色から黒色へ変化する。このように、酸化焰と還元焰によって違った色を生じる。

この試験から言えることは、やきものにおいて酸化金属は、焼成雰囲気を含めると微妙な色合いをだす重要な着色剤となることが分かる。やきものに使用される土は、もとは地球の大地を削って精製されているものであり、大地に含まれている金属物質が、その物質の種類と量によって土の色を生み出しているのである。鉄が多量に含まれれば赤土と呼ばれる土になり、少量であれば、肌色がかったものや灰色がかった色合いを出す。

私の求めている泥漿は、この原理と同じであり、微量の酸化金属が含まれているために真っ白ではなく、ピンクを含んだような肌色がかった色合いが出ている。焼成温度によっても色合いの強さは変わってくるため、温度調節も重要な点となる。

【着色原料による発色試験 (B)】

一 顔料の種類と添加量による発色

着色原料による発色試験 (A) の金属のみの発色に対し、そこに安定剤や着色補助剤を混合し、高温焼成してつくられた顔料における発色をみる。顔料とは、20 世紀になってから使われるようになった。顔料そのものの色が焼成後の色とほぼ同じであることから、日本画や洋画の絵具と同じく、色と色を混ぜ合わせる色合わせが可能であり、多彩な色調を得ることができる。酸化金属物は、そのまま用いると釉薬や素地の成分、焼成によって変化しやすいが、顔料は、仮焼*²² してあるため安定している。用途として、素地や釉薬に混ぜてそれらの着色に、素地や釉薬に混ぜてそれらの着色に、フラックス*²³ と混ぜて上絵具に使われる。また、基本的には基礎釉の組成にもあまり影響されないのだが、一部焼成条件によって色の変化を持つものがある。

今回、透明釉として、無色透明で安定している土灰釉を使用した。白化粧については、掛け易さの問題から、素焼き化粧(金剛カオリン 50: 釜戸長石 30: 蛙目粘土 20) を使用している。また添加顔料は赤系、青系、黄系、黒系として代表的なものを使用し、添加量については、発色の変化がより分かりやすいと思われる分量帯を選んでいく。

基礎釉薬・白化粧+顔料

A) 土灰釉薬 (日本陶料)

B) 白化粧

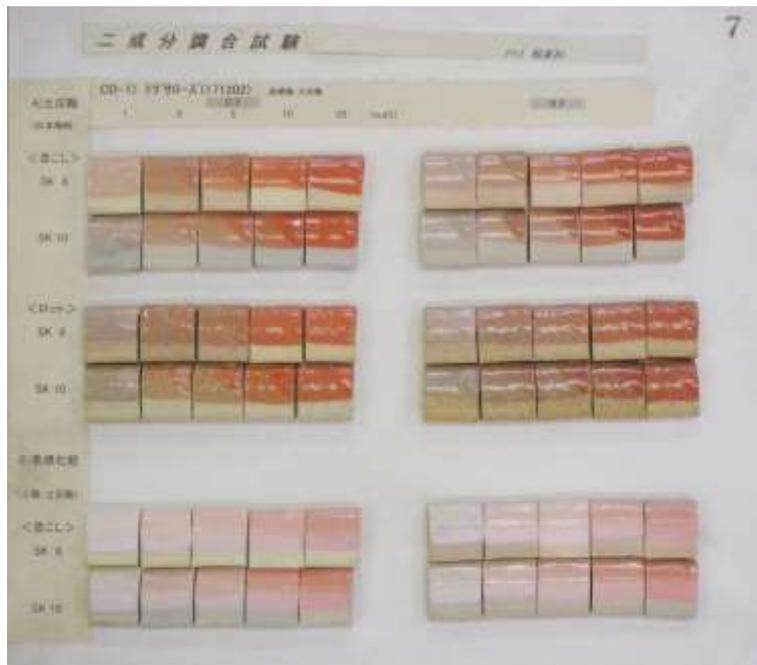
1、デグサローズ(171202)	1	3	5	10	20	(out%)
2、陶試紅	1	3	5	10	20	
3、ロイヤルブルー(M-5000)	1	3	5	10	20	
4、プラセオジウム黄(P-40)	1	3	5	10	20	
5、デグサイエロー(239416)	1	3	5	10	20	
6、大正黒	1	3	5	10	20	

・デグサローズ

[テストピースの詳細]

添加量：1, 3, 5, 10, 20 (%)

		酸化焰焼成		還元焰焼成	
土灰釉	並濾土	SK8	添加量	SK8	添加量
		SK10	添加量	SK10	添加量
	ロット土	SK8	添加量	SK8	添加量
		SK10	添加量	SK10	添加量
白化粧	並濾土	SK8	添加量	SK8	添加量
		SK10	添加量	SK10	添加量



[発色の変化]

顔料名	基礎	酸化焰焼成	還元焰焼成
デグサローズ(171202)	土灰釉	淡ピンク色 →オレンジピンク色	淡ピンク色→ 淡紅ピンク色→紅ピンク色
	化粧	淡ピンク色 →オレンジピンク色	淡ピンク色→ 淡紅ピンク色→紅ピンク色

・陶試紅

[テストピースの詳細]

添加量：1, 3, 5, 10, 20 (%)

	酸化焰焼成			還元焰焼成		
	土灰釉	並濾土	SK8	添加量	並濾土	SK8
SK10			添加量	SK10		添加量
ロット土		SK8	添加量	ロット土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量
白化粧	並濾土	SK8	添加量	並濾土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量



[発色の変化]

顔料名	基礎	酸化焰焼成	還元焰焼成
陶試紅	土灰釉	淡ピンク色→ピンク色	淡ピンク色→ピンク色
	化粧	淡ピンク色→ピンク色	淡ピンク色→ピンク色

・ロイヤルブルー

[テストピースの詳細]

添加量：1, 3, 5, 10, 20 (%)

		酸化焰焼成		還元焰焼成		
土灰釉	並濾土	SK8	添加量	並濾土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量
	ロット土	SK8	添加量	ロット土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量
白化粧	並濾土	SK8	添加量	並濾土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量



[発色の変化]

顔料名	基礎	酸化焰焼成	還元焰焼成
ロイヤルブルー (M-5000)	土灰釉	水色→青色	水色→青色
	化粧	水色→青色	水色→青色

・プラセオジウム黄

[テストピースの詳細]

添加量：1, 3, 5, 10, 20 (%)

	酸化焰焼成			還元焰焼成		
	土灰釉	並濾土	SK8	添加量	並濾土	SK8
SK10			添加量	SK10		添加量
ロット土		SK8	添加量	ロット土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量
白化粧	並濾土	SK8	添加量	並濾土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量



[発色の変化]

顔料名	基礎	酸化焰焼成	還元焰焼成
プラセオジウム黄(P-40)	土灰釉	淡黄色→黄色	透明水色→青味黄色
	化粧	淡黄色→黄色	透明水色→青味黄色

・デグサイエロー

[テストピースの詳細]

添加量：1, 3, 5, 10, 20 (%)

		酸化焰焼成		還元焰焼成	
土灰釉	並濾土	SK8	添加量	SK8	添加量
		SK10	添加量	SK10	添加量
	ロット土	SK8	添加量	SK8	添加量
		SK10	添加量	SK10	添加量
白化粧	並濾土	SK8	添加量	SK8	添加量
		SK10	添加量	SK10	添加量



[発色の変化]

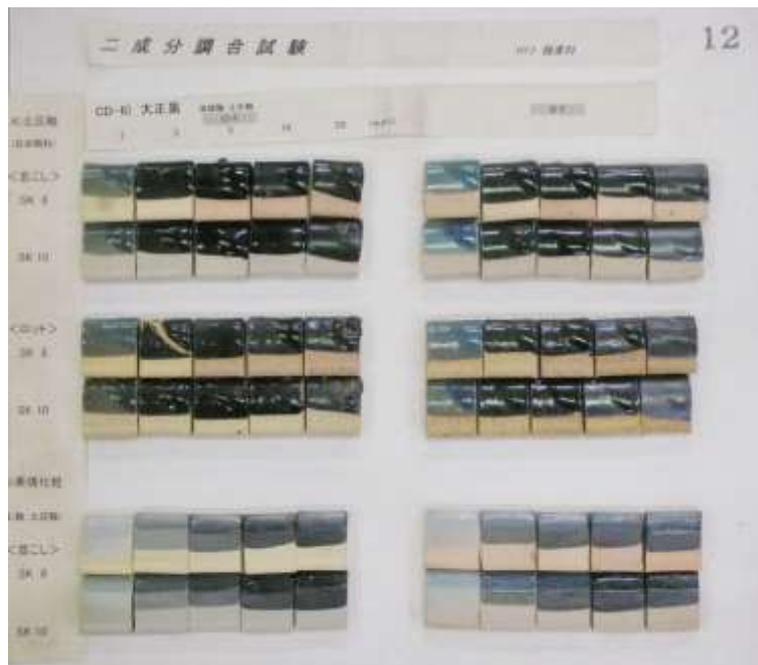
顔料名	基礎	酸化焰焼成	還元焰焼成
デグサイエロー (239416)	土灰釉	淡黄色→黄色	淡黄色→黄色
	化粧	淡黄色→黄色	淡黄色→黄色

・大正黒

[テストピースの詳細]

添加量：1, 3, 5, 10, 20 (%)

	酸化焰焼成			還元焰焼成		
土灰釉	並濾土	SK8	添加量	並濾土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量
	ロット土	SK8	添加量	ロット土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量
白化粧	並濾土	SK8	添加量	並濾土	SK8	添加量
		SK10	添加量		SK10	添加量



[発色の変化]

顔料名	基礎	酸化焰焼成	還元焰焼成
大正黒	土灰釉	透明黒味青色→黒色	透明黒味青色→黒色
	化粧	透明黒味青色→黒色	透明黒味青色→黒色

一 試験結果についての考察

この試験から言えることは、焼成前と焼成後の色がさほど変わらないため、絵画に使用される絵の具と同じく混ぜ合わせて使用することができる。求めた色の数だけ顔料の種類は多種に及び、自分の求める色を顔料の量や混ぜ合わせる種類によって得るものである。

金属酸化物との違いは、顔料は合成着色剤のため求めれば求めたように発色し、安定した着色を得ることができるが、人工物であるため、やはり人工的な色を感じてしまう。例えば黄色を発色させたいと考えた時、金属酸化物による黄色の発色は、第二酸化鉄の少量の添加によって得られるのに対し、顔料による黄色の発色は、プラセオジウム黄やテグサイエローなどの黄色を添加することになる。すると、第二酸化鉄の黄色は、土など他の成分も反応し混ざり合っているような柔らかな色合いになり、顔料による黄色は、色合いがはっきりとした強い色となる。

私の作品に求める色合いというものは、土そのものを表現の核としているため、人工的な発色を避け、金属を含む大地自らが発する色を求めている。その金属とは、土そのものにすでに含まれており、それぞれ違った量を持つ土の混合割合と焼成温度によって、求める色をつくり出しているのである。

第3節 質感への自己概念

着色原料による発色試験（A・B）によって得たものは、2004年の作品1.《生06》から2009年の作品9.《KAIZAI 09-2》までの、磁土による作品に対する着色の概念に大きく影響している。それは、私の作品の色は、土に含まれる金属物によって表しているということである。

私は、金沢美術工芸大学へ来る前に、信楽県立窯業技術試験場の研修生として、日々信楽焼に適した土を求め研究していた。[図44]元を辿れば、大学受験を考えていた時も、陶芸を志す決意の中に備前焼への興味と憧れを持っていたために、倉敷芸術科学大学での備前焼への知識と技術の習得に暮れていたのだ。[図45]私がやきものを志した基盤は、備前や信楽焼など焼締めへの強い興味であった。これは、現在の作品にも延々と繋がっていることであり、土においては陶器から磁器へと変わったものの、同じく表面に釉薬を施すことを行っていない。人為的な薬を施さず、人の手によって薪をくべ、素地が焼きしまり自然の色がでる。この自然な流れに人間味を感じ、工程に生きている実感を持つ。

現在の作品は、特に生を表現の核にしており、より生身の生命感を表出させたいと考え、私がつくり出す素地の肌合いが、人間の肌と相共通し、人為的な施釉行為をさけた。色に関しても、磁器土単味での焼成は白色を増し、更に高温で焼成すればする程、透き通るような綺麗な白色に焼きあがる。しかし、私は、綺麗な白色よりも、人間の生々しい肌合いに近づけたいと考えているため、あえて磁器土に半磁器土を混ぜ合わせ、やや低温焼成による少しピンク色がかった肌色を素地から引き出している。これは着色材を添加しているものではなく、素地自体に含まれる微量の鉄分等によって現れる色である。これは、発色試験（A）の第二酸化鉄の添加による発色試験から同じことが言える。

このように、私が現在作品としている磁器土による白い焼締めは、備前焼を志した1996年の、やきものを始めた



[図44]〈信楽焼〉2001年



[図45]〈備前焼〉1998年

当初からの流れを踏んだ上で現れてきているものであることが言える。しかし、その間の信楽窯業技術試験場時代には、信楽焼の素地研究の他に、釉薬の研究を1年間しており、実際この頃から現在まで、釉薬を用いた器制作による作家活動も行っている。[図 46][図 47]信楽窯業技術試験場での釉薬研究においては、灰釉三角調合試験、二成分調合試験、伝統釉調合試験、釉裏紅調合試験、貫入二度焼き試験、化粧調合試験を中心に行っており、様々な釉薬の発色と質感を見てきた。[図 46][図 47]のように、それを作品として用いてきた時代もあったのだが、結局は焼締めによるものが現在の作品への意識と重なり、再び無釉を選んでいく。作品1.《生 06》から現在に至るまでの作品は白という色を用いているが、核となる生に対する神聖さのイメージが、白という色に執着している理由である。しかし前述したように、真っ白な透き通るものよりも、人間味のある肌に近い色を求めている。すなわち、私の無釉の白は、色が無いのではなく、これまで培ってきた色試験の中から、白という色を選び抜いたということである。それは、これまでの研究結果に呼応しているものである。



[図 46] 《醤油さし》2003年



[図 47] 《浮上から球体へ》2003年

第4節 焼くということの意味

土を素材とする中で、なにも工芸に分類される「やきもの」でなくてもよいはずである。やきものであると言わなければ、焼かずに生の状態の土を素材にすることも、多種に及ぶ土から使用する土を選ばなくても良いのだ。なぜ私は、やきものでありたいと思うのだろうか。

私がやきものでありたい理由の一つには、焼くことにある。

「焼き物」は言葉どおり「焼いた物」であり、工程の中に必ず焼成がある。土、成形、焼成

の3つによってやきものは成り立っており、焼成に至っては、火を使うようになった人類が、焚き火の下や炉の内側で土が硬くなっていることを発見した。このことから、粘土で形作ったものを火の中で焼くことで、水が漏れずに固化することを発見したのが始まりとされている。雨水に溶け元に戻らない土の固化を求めた土器に始まり磁器の誕生、そして現在まで焼成も進歩しており、やきものを志す者誰しもが土や色を選ぶこだわりがあるのと同じく、焼くことに対してのこだわりも持っていることだろう。私の作品は、釉薬を施さずに土を焼き締め、土本来の色や質感によって作品化している。私の表現はこの色や質感にもあり、焼くことによって得られるこれらは、なくてはならないものなのである。

焼成によって得られる色と質感

私の焼く意味を考えるうえで、まず一般的な焼成についてまとめてみる。

やきものにおいて焼成という工程は、被焼成物に特定の性質や形状を付与することであり、特に一般的には以下のことを得るために行うことである。^{*24}

素焼 — 成形したものを釉薬を掛けずに 700–1000℃くらいの温度で焼成すること

- ・成形された形を固定化する。釉薬を掛ける時に、素地に水分が染み込んでも素地が溶けないようにし、また素地のままでは脆い器物に強度を与えて扱いやすくする。
- ・土に含まれる不純物を燃焼させる。

本焼き — 1100–1300℃くらいの高温度で焼成すること

- ・下絵付けされた絵具を定着させる。
- ・素地に施された釉薬を溶かし、ガラス化させる。
- ・焼成温度や時間によって、釉中に結晶を起こさせる結晶釉や、素地と釉薬の収縮差によって起きる貫入釉など、釉薬の様々な表情をつくり出す。
- ・素地を焼結する。粘土・長石・珪石など多成分系からなる素地のため、単味成分より低い焼成温度で熔融物をつくり焼結する。
- ・磁器土などは、1300℃近くまで温度を上げると、陶石に含まれるセリサイト^{*25} という粘土と石英が反応し溶け始め、ガラス相を生成し磁器化することで、水などを漏れずに保つ機能性を持たすことができる。付け加えると、更に 1300℃を超える温度になると、磁硝化といって、ガラスの一手手前の状態になる。

これらを見ると、「機能のための焼成」と、「色や質感を得るための焼成」によって成り立っているのが分かる。機能面から考えると、完全に乾燥した土は持ち運ぶことはできるが、手の力を加えるだけで破壊してしまうため、焼成によって固化させ持ち運びを可能にさせる。素焼きという工程を行うのも、釉薬を施す時の素地の持ち運び易さと、土の気孔へ吸い込む釉薬の

吸着と、素地中に含まれる不純物の焼失という目的のためである。本焼工程においても、素焼き素地へ施す着色材を定着させることで、焼成後の薄利を防ぐことや、また施した釉薬をガラス化させることによって、水などの吸水を防ぎ水分を維持するといった、機能を持たせるものとして焼成の工程が存在する。これについて言うならば、私の作品も土によって成形しているため、そのままであれば簡単に破壊してしまう。しかも、泥漿によってできた形は、細部まで動きの痕跡を残すため、特に作品1.《生06》、作品3.《生成07》、作品4.《生08-1》、作品7.《KAIZAI 09-1》、作品8.《生09》をみて分かるように、作品の縁は特に危ういものである。そのため、機能のための焼成は、焼く意味の中で無論重要なことである。

また、色や質感を得るための工程として考えると、下絵付けと言われる呉須や弁柄、顔料といった着色剤によって絵付けされたものを、焼成することで素地に定着させ、焼成温度や着色材の量によって様々な色味を得ることが出来る。釉薬においても、釉薬を構成する原料によって、透明釉、結晶釉、マット釉といった釉の質感や、また基礎とする釉薬への金属酸化物の添加によって織部釉、黄瀬戸釉、青磁釉といった釉薬の色合いを求めることも出来る。ちなみに、透明釉へ銅を添加したものを、酸素を使い焼成した酸化焰によって焼成すると、緑色を得る織部釉になり、低酸素によって不完全燃焼を起こさせる還元炎によって焼成すると、紅色を得る辰砂釉になる。このように同じ金属を添加したものでも、焼成雰囲気によって色味を変えることができる。よって、一般的に焼成は、様々な色味や質感を持たせるための工程としても存在する。

施釉に関していうと、素地の表面に施した、ガラス状になる釉薬が熔け始めるのが1200℃前後からである。それと同時に、土もまた含まれている長石分・珪石分・粘土分の配合によってガラス化しようとする。釉薬と比べて土は融点が高いために釉薬ほどの変化はみられないが、確かに土の表情は温度によって違ってくる。私の今までの作品は共通して釉薬を施さず、土だけを焼き締める技法をとってきた。となると、釉薬を熔かすという必要がなく、釉薬の為に焼くことではない。では、熔け始める土のテクスチャーを求めるためなのだろうか。私の作品は、共通して1150℃という、施釉したやきものの焼成平均温度より少し低い温度で焼いている。しかも焼き締めのため、土が熔け始める締まった光沢があるわけでもなく、どちらかという、石膏に似た質感になる。ならば焼かなくてよい石膏でつくればよいのでは、となるが、これは可塑性を持つ、土だからこそのできる形であり、やはり土でなければならないのである。

私の焼く意味の一つは、一般的なものと同じく「機能のための焼成」と、「色や質感を得るための焼成」である。機能に関しては、成形し乾燥した土は水に濡れば溶けてしまうし、ほんの少しの衝撃で破壊してしまう、割れ、溶けそうになる不安定なものを、この世界に確実に存在させることが機能面での焼く意味となる。そして色や質感に関しては、Ⅲ-3節で述べたように、現在の作品は特に生を表現の核にしているために、人間の生々しい肌合いに近づけることを求めた。その結果が、人為的な施釉行為をさけるということであり、土そのものに含まれている金属物が焼成によって発色することから、色と質感を得ているのである。

やきものが持つ時間性

また、もう一つこの焼くという行為を選ぶ理由として、やきものが持つ時間性が関係してくるからではないかと考える。本来、音楽と違い、美術は時間の関わりを持たないものであると考えていた。リズムを刻む音楽は時間と密接であるのに対し、美術は空間と密接であり、静止した状態の美術作品にとって時間とは無縁のように感じられる。しかし、なぜか私は美術においても時間を感じる。

例えば、作品について思考することから始まり、形として表に出すまでの、制作者である作者における時間。作品の展示空間に足を踏み入れ、作品を目にし思考し理解するまでの、作品を鑑賞する鑑賞者における時間。そして作品の素材などによって作品自体が時間を発する、作品における時間があると考え。この中で、作品における時間は、物質の時間と観念の時間を含む。物質の時間は、素材あつてのやきものにとって、より関係が強く現れる。

これらを踏まえ、作品に関する時間を私自身の作品に置き換えると、次のようになる。

- 1) 泥漿の生成のために、土という物質に解膠剤を添加し、攪拌することで流動性を帯びてくる時間。また、泥漿化された物質（土）に、作者である私の力を加えることで、物質が瞬時に形を変える時間。

—土という物質に解膠剤である珪酸ソーダを添加し、攪拌する。すると、個体であった土が、しだいに流動性を持ち、個体とも液体とも言えない中間物質へと変容していく時間である。そして、作者である私が、その泥漿にある不規則な力を加えることで、泥漿という物質が、その力に応じて瞬時に形を変化させる。いわゆる、時間を捕まえる瞬間なのではないだろうか。

- 2) 大地の地殻変動で生じることと同じことを、焼成という行為によって凝縮している時間。

—地球はもとを辿れば地下に生じる熱によって花崗岩を作り出した。そして何億年という年月をかけて風化させる。水に濡れれば溶け、ほんの少しの衝撃で破壊してしまう不安定な土を、窯に入れ 1000℃を超える高温で焼成することで、この世界に確実に存在させる。焼くという行為は、長い年月をかけて起きた自然界での変化を、土に一瞬にして与える行為である。いわゆる、何億年前から今という時間の間を凝縮する行為であり、時間を包括しているとも考えられる。例えば、それは1人の一生を2時間という短い時間で表現する映画のように。だから、やきものには一種の永遠性や普遍性を感じるのだろうか。私の焼く行為は、記号化とともに、この魅力から行っているのかもしれない。

- 3) 作品の存在により空間に現れる時間

—時間とは、常に動いているものであり、止まることはない。私が土を焼き、作品と

して現前させるということは、動いていた時を止め、その瞬間を提示しているものと考え。物質自体は1)の段階では変容し、時間性を持つのだが、2)の焼成によってその瞬間の時間を取り出すことになる。土は、一度焼かれると、何らかの刺激を与えないと変化を起こさない。しかし、焼成することによって止まった時間は、展示によって新たな時間を刻み出す。それは、物質がそこに存在することによって時空間が現れるからである。

空間の認識としてある、物質が存在し、諸現象が生起する場という意味の解釈として、空間自体は本来静止したものであり、そこに物質が入ることで時間が生じる。空間は、時間とともに成立しているようなものである。

私が表現しようとしている、物から発する空間の形にとっても、時間との繋がりが重要となっている。例えば、作品4《生 08-1》のように、ワイヤーによって空間を仕切られた中に配置したやきものは、ワイヤーという箱の中にはるか昔の遺跡が眠り続けているようでもあり、はたまた見えない壁によって行く手を阻まれながらも、うごめいているかのようにもある。そこには、観る者によって捉え方は違うけれど、物の存在によりその物から表出する観念の時間が存在していると感じる。この、物質によって表れる時空間が、私の表現である。

私にとって焼き物である意味を考えると、これらのことが関連してくる。流動性を持つ形態の特性を、より表出させ作品化するために、「焼くこと」で得られる色や質感、時空間などが必要であり、「やきもの」の意がそこにあると考える。

第5節 泥漿活用の系譜と私

泥漿とは、細かい粒子が液体中に分散している濃厚な懸濁液。スラリー、スリップとも呼ばれる。濃度の小さいものをサスペンションといい、鑄込み泥漿や陶磁器や瑠璃の釉泥漿をスリップということが多い。陶磁器分野では、陶土に水を混ぜて液状や粘度の高いクリーム状にし、化粧掛けや堆線（トレイリング）の装飾に用いたり、鑄込み成形や粘土板同士の接着、加飾に用いられるものである。その中でも、組成や扱いによって成形に差が出る鑄込み泥漿は、流動性や着肉速度が適正な範囲にあり、成形体の脱型性、保形性、加工性が優れていることを求められる。^{*26}

私は、この泥漿を作品の核にしている。しかし、作品をみても分かるように、一般的に使用される泥漿とは違うものである。そこで、泥漿を様々な角度から分析することで、私が扱う泥漿と一般的に使用されている泥漿とを比較し、考察する。

陶における位置

近年、やきもの世界において様々な技法を組み合わせ、また新たな技法の確立によって表現の幅を増やし、独自の世界感をみせる作家が増えてきた。原始の時代に、人々の生活の中で生きるための知恵として発見し必要とされ作られてきたやきものが、次第に形を変え、工芸という枠の中でつくられてきた。始めは道具を使わず、手という道具だけで土から形をつくり出していた。しかし、日常生活の行動の中から必要とされた道具が出現し、そこから、手びねり、ロクロ、タタラといった作るための技法があみだされてきた。生活に必要な実用品としてつくられてきたやきものが、次第にヨーロッパから美術（ファインアート）という考えが入り、無名な陶工によってつくられていたものが、作品として制作者の名前を残すようになってきた。そんな中、走泥社という新しいグループが誕生し、それまで器や置物などの装飾品をやきものと考えてきた中で、伝統的な観念にとらわれない新しいやきものを目指し、粘土を構築するプロセスを用いた造形が発表され始めた。美だけを抽出し、機能を持たない作品の出現により、新たな造形の論理が模索されていく。

やきものが歩んできた時代は、大きく進んでは原点に帰り、そして再び新たな道に進もうとし、忘れかけていた問題にまた戻るといった、常に今を問いながら変遷してきている。しかし、時代の変化と共にやきものの技法は、原始において生きるための知恵として確立されてきた伝統技法を中心に、新たな技法や素材感が生み出されてきているようにも感じる。それは、今現在も地球のどこかで生まれているかもしれない。

その中でも、私が作品の中心としている、泥漿を使用した成形方法が含まれている。泥漿を使用した成形方法といえば、本来、工業として用途あるものを量産することを目的とし、型に泥漿を流し鑄込む方法の鑄込み成形がある。しかし、前記したような時代が過ぎていく中で、この泥漿の使用目的が、量産から表現のための素材として、新たな技法を生み出してきている。現在のやきものにおいて多種に及ぶ泥漿を用いた技法を取り上げることで、私の泥漿に対する考えや技法が、どの傾向と同じであるのかを比較し、私における泥漿を再分析するものとする。

やきもの分野における泥漿活用は以下のものがあげられる。

- 1) 造形物の原型を起こし、そこから型をとって泥漿で鑄込み作品とする。
- 2) 既製品を鑄込み、造形の一部として作品に加える。
- 3) 既製品を鑄込み、土に置き換えることで、それ自体を作品とする。
- 4) 泥漿に燃えて無くなる既製品（紙や布）を浸し、既製品を土に置きかえるか覆ったもの。

これらから言えることは、現在は特に、土という物質の持つ固有性と可能性を重視した考えが増えてきているように感じるということだ。土の表情とは千差万別で、自分の感性と一致した時に感動を覚え、土を素材とする作家たちは、常に新しい土の表情を追い求めているのではないだろうか。

私の考える泥漿

では、泥漿活用の系譜をみた中で、私の制作の基本となっている泥漿は、どこに位置づけられるのだろうか。結論から言うと、私の泥漿とは、素材としてみたものからも分かるように、どこにも属さないのである。土としての捉え方は近いかもしれないが、泥漿という物質の扱い方としては、現時点ではどこにも属さないものとする。

私の成形方法は、型に泥漿を流し込む鑄込み成形ではない。鑄込み成形は、やきものの欠点とされる成形時の空気の混入や、亀裂を起こす条件である土の厚みなどを全く気にせず、求める形を求め、完成度を上げたものを原型として型におこし、今度はやきものの欠点を避けるように型に鑄込み、忠実に原形を再現するものである。鑄込み型というものは原形があってこそその型である。いわゆる原形を目的とし、泥漿は完成させるための成形手段として使用されるものである。既製品を型取る場合も、既製品といった原型を土に置き換える為に泥漿を使い、得るものである。

また私は、既成のものに泥漿を塗りつけるものとも違う。これは、泥漿を塗りつける物が必要になり、その「物」という原形を目的としている。燃えてなくなる原形を形として存在させるために、焼くと固化する土の特性を生かし、土によって置き換えるという行為である。

これらをまとめると、私の泥漿は、泥漿が存在した時点で生氣するものを目的としており、手段ではないと言える。

私の行っている成形方法は、成形方法の中に泥漿が含まれるのではなく、原形自体が泥漿なのである。私の柄杓で撒くという行為や、石膏板に手で押し当てるといったものが、泥漿を型に流し込むという行為や、泥漿に浸けるといった技法と同じであり、泥漿が目的のための手段ではないことが言える。泥漿は、他の技法の中で言う原形と同じ意味を持ち、私は泥漿そのものを目的としている。泥漿に何らかの力を加えた時、その力が土の粒子や水分を動かし、加えた力の通りの形を現す。泥漿そのもので形を保ち、全体形をつくり上げる張りのある膨らみや、流れるように重ね合わさるいくつもの曲線が、無機質であるのに心の中に、ダイナミックな感情を湧き起こさせるのである。これこそが私の伝えたいところであり、泥漿という言葉借りた作品なのである。

人には個性というものがあり、違う個性と個性を持ち得ているために、お互いの個性を理解しなければならない。なぜならば、人と人との関わりを深めていくことで個人を存在させ、その個人によって世の中は成り立っているからである。他者の個性とは、必ず自分とは違うものであり、自分には備えていないものへの理解とは、新しいものを体に吸収するためのエネルギーを使い、そのエネルギーの消化の分だけ、人と人との間に複雑で奥深い関係が築かれていく。

それに対し、泥漿にはもともとの個性といえる形や主張が存在しない。そこにあるのは、一定の法則にしたがって運動する性質をもつ物質である。だからこそ、私の心や人という有機的で複雑な動きを持つ、形として表現しにくい心の奥深くにあるものを、泥漿はいとも簡単に写し取ってしまうように感じる。それは、一定の法則にしたがう無機物であるからこそできるこ

となのかもしれない。泥漿に現れる流動的な動きとは、人間の心を写し取っていると言ってもよい。

このように、泥漿の持つ力は人の心に直接響くことができる物質であるため、私の表現目的と合致し、私は泥漿を表現の核としているのだ。

しかし、私の考える泥漿での作品は、やきものではないような、けれど彫刻でもないといった、ちょうど工芸と彫刻の狭間にあると感じるかもしれない。焼くことに意味を持ちながらも、従来の工芸であるやきものからは、離れたものなのだろう。しかし、土の特徴を捉え作品化するといった、素材から出発している私の作品は、彫刻ではない。これは、やきものの分野において、新たな可能性を持つものと考えている。

第6節 固体から流動体へ

更に私の泥漿を別の角度から見るのが、泥漿の新たな一面を発見できるのではないかと考え、科学的な面からの分析を行う。あくまでも、私の泥漿は、以下の研究や分析からできたものではなく、すでに出来上がっている泥漿を再確認するための研究、分析である。

固体と液体

私の泥漿を、性質の面から見てみると、固体でも液体でもないものと感じる。では、固体とはどのようなものなのか、また、液体とはどういうものなのかを考え、私の泥漿はいついどの位置にあるものなのかを考察していく。

固体

固体とは、「液体・気体・と並んで、物質の外力では容易に形や体積が変化しない状態。流動性がなく、きまった形がある。」^{*27}と定義されている。物質の三態とは、固体、液体、気体の3つであり、固体はこの3つの中で一番硬いと表現できる。

やきものの土において固体を分類するならば、例えば、手びねり成形やロクロ成形、タタラ成形、型おこしなどに用いる坏土があげられる。この他の土の状態による成形方法として鑄込み成形をあげるとするならば、やきものにおいて、固体状の土による成形方法が主流となっているのが分かる。手びねりとは、つまむ、のばす、ちぎるなど、単なる塊から力を与えた通りの形を維持しながら成形していくものである。ロクロ成形とは、坏土の可塑性を活かした回転成形である。タタラ成形については、塊の粘土を板状に伸ばしたものを用いた成形方法である。そして型おこしとは、先ほどのタタラ成形で作った板状の粘土やロクロ成形で作ったものを、石膏や木でできた型にかぶせ、型にされた形を写し取る成形方法である。固体状の粘土は可塑性を持ち、適度な水分量であることから様々な形を容易につくり出すことができるのだ。

固体と温度の関係は、一般的な固体と、やきものにおける固体とは正反対な性質を持って

いる。一般的な固体はすべて、温度を上昇させていくと軟化し始め、やがて溶解し液体となるが、陶芸においての土とは、軟化しているものが、ある定められた温度では完全に固化し、その形をしっかりと維持できるということである。この適温を見つけ、形の維持や色、質感などの土の状態を作り出すことを、やきものでは追い求めている。

液体

液体とは、「固体・気体と同じく、物質のとり状態の一つ。流動性があり自由に変形するが、体積がほぼ一定で圧縮しにくい状態。」*28と定義されている。

一般的にやきものには泥状の土を使った成形方法がある。鑄込み成形だ。鑄込み成形とは、石膏*29で作られた型に素地となる泥漿を流し込むと、泥漿の粉体と水が型の表面に引きつけられる。その水分が石膏の中に拡散吸収されることによって水分の少ない泥漿の層をつくり、ある程度の吸着の後排泥し、型を外すという、型に忠実な素地を得る技法である。土に、水ガラスとも呼ばれる解膠剤＝珪酸ソーダ (NaSiO_3) を少量混ぜると土は分散し、低水分で泥状へと変化する。これを泥漿（でいしょう）と呼ぶ。このように、鑄込みに使われる泥漿は、手びねり成形やロクロ成形など一般的に使用される固体状の土から、液体状の土へと変化させたものを使用していることになる。

私は、この原理を利用し、一般的な鑄込みなどに使用される泥漿ではなく、珪酸ソーダと水の量を操作し、土の可塑性を最大限に活かせる泥漿づくりを目指した。この泥漿は流動性を持ち、例えば地面に向かって垂らしたとしたら、手が少しでも動いた方向に向かって土は動いた跡をはっきりと残すようになる。可塑性と流動性を持ち合わせた泥漿が、私の制作の基本となっていく。

固体と液体の違いを考えると、大きく違うことは水分量である。乾燥した土に水を加えていくと、指で押すこともできなかつたものが柔らかくなり、そして更に水を加えていくと泥となり、更に水を加えると手から流れ落ちるような液状になる。すでに述べたように可塑性とは、形をつくり得る性質であり、やきものにおいては、十分に水分を含んだ土によって可能なことである。水分量と可塑性を土の状態に重ねると以下ようになる。

水分 : 〔少量〕 → 〔適量〕 → 〔多量〕
土の状態 : 〔固体〕 → → → 〔液体〕
可塑性 : 〔弱〕 → 〔強〕 → 〔弱〕

水分を加えていくことで可塑性は増し、一度最大の可塑性を持つと、今度は次第に弱まってくる。弱まっていくのは、液状に近づいているということになる。私は、この固体から液体へ変化させる原理から、土に加える水分と、添加する珪酸ソーダの量を調整し、固体と液体のちょうど中間状態の土を作り出すことを考えた。それは、私が初めて手についた泥の美しさに気

づいたことからの発想である。液体にはない可塑性を引き出すことで、固体にも液体にもない、流動性を持つ土をつくりだした。例えば地面に向かってこの泥漿を垂らしたとしたら、手が少しでも動いた方向に向かって、方向性を持つ土の塊がそこに出現する。これらのような、可塑性と流動性を持ち合わせた泥漿が、私の制作の基本となっていく。

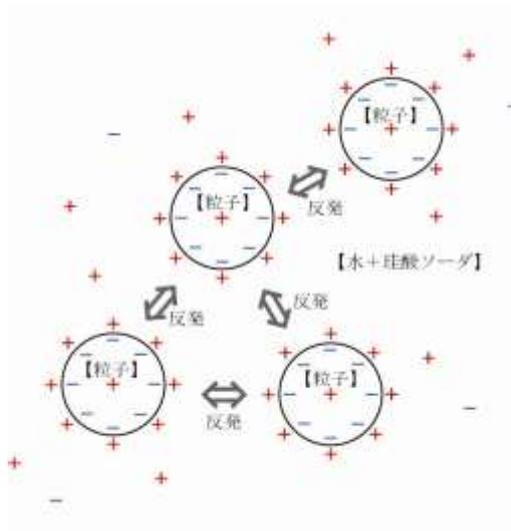
そこに私が求めている流動性をプラスしてみると、以下のようになる。

水分	:	[少量]	→	[適量]	→	[多量]
土の状態	:	[固体]	→	→	→	[液体]
可塑性	:	[弱]	→	[強]	→	[弱]
流動性	:	[弱]	→	→	→	[強]

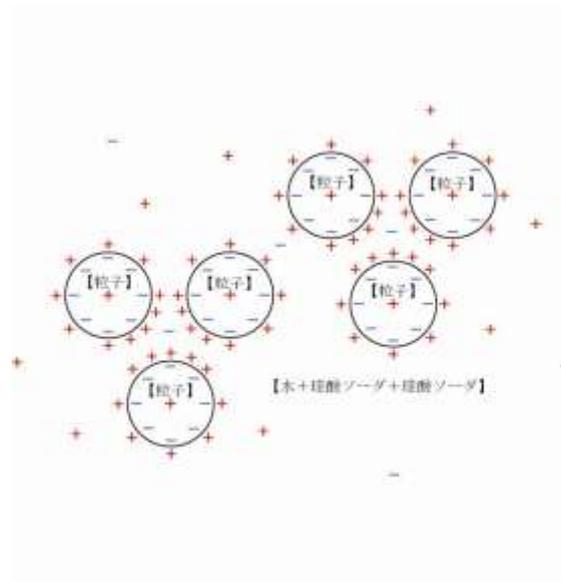
流動性は、水分の増加によって増していく。しかし、多量の水分を含んだ流動性をもつ土とは液体ということになり、可塑性を持たなくなってしまう。私の求める可塑性を持つ流動体を得るためには、水分量の過度の増加を防ぐことが必要になってくる。そこで土へ添加する水分量を抑える働きをする解膠剤として存在している、珪酸ソーダ NaSiO_3 である。

解膠剤による分散と凝集

一般的に泥状とは、土に水分を加えていくことで得られる状態のことをいうが、珪酸ソーダを加えると、少量の水分で泥状のものを得ることができる。それは、土には水分が含まれているためにイオンが発生し、土の中にあるマイナスイオンと珪酸ソーダに含まれている Na^+ が結合する。その結果、イオン交換によって土の粒子の表面に Na^+ イオンが吸着すると、水膜が厚くなるため、粘土粒子の流動性がよくなる。また、表面の+イオンが他の+イオンを吸着した粒子と反発し合うことから、拡散し、水分が少ない状態でも流動性を増してくる。これを図によって説明すると以下のようになる。



ここで、珪酸ソーダを添加しすぎるとどうなるのだろうか。珪酸ソーダを添加し続けていくと、先ほどのイオン交換から、Na+の+イオンが多くなりすぎ、今度は水中の-イオンに吸着していく。すると、粒子が凝集し、粒子間の滑りが悪くなり、水分を必要となってくる。これを図によって説明すると、以下ようになる。



したがって、珪酸ソーダの添加と土の状態、流動性との比較をすると、以下ようになる。

珪酸ソーダ： [少量] → [適量] → [多量]
 土の状態： [固体] → [液体] → [固体]
 流動性： [弱] → [強] → [弱]

このように、やきものにおいて珪酸ソーダ（水ガラス）は、鑄込み成形で使用する泥漿作りに無くてはならない解膠剤である。この鑄込み成形に使用される泥漿の性質は、以下のことを要求される。

- ・水分量はできる限り少ないこと。
- ・解膠材の添加量もできる限り少ないこと。
- ・石膏型への着肉速度が速いこと。
- ・石膏から成形体が容易に離れること。

この条件を満たすために珪酸ソーダを添加し、添加量の微量の変化によって土の状態に大きな変化をもたらすのである。

珪酸ソーダの活用

ここで、泥漿の精製にあたり必要不可欠である、珪酸ソーダについて説明しておきたい。

珪酸ソーダとは、ソーダ分（ Na_2O ）・珪酸分（ SiO_2 ）・水分（ H_2O ）の3種が、種々の比率で連続的に変化して成り立っている、一連の化学薬品の総称である。現在我国では、商品としては幾種類もあるが、その中 JISK1408 によって定められた種類は1号、2号、3号で、規格は次の表の通りである。^{*29}

	1号	2号	3号
二酸化ケイ素 (SiO_2)	35~38	34~36	28~30
酸化ナトリウム (Na_2O)	17~19	14~15	9~10
鉄 (Fe)	0.03 以下	0.03 以下	0.02 以下
水不溶分	0.2 以下	0.2 以下	0.2 以下
外観	水飴状の無色ないし僅かに着色した液体		
比重 (15°C Be')	—	54 以上	40 以上

JIS（日本工業規格）

また、泥漿づくりに必要不可欠な珪酸ソーダの用途は、窯業分野での活用はほんの一部にしすぎず、私たちの日常において意外にも身近なところで使用されている物質なのである。使用例は、以下を参照していただきたい。^{*30}

【土木（地盤改良剤）】

土木関係において工事の能率の向上と安全のための地盤改良剤。珪酸ソーダの用途としては、地下鉄、上下水道、ダム、トンネル等の地下工事における軟弱地盤の強化工事に活用されている。また、水が漏れるのを防止するための薬液を注入する工法、そしてトンネル掘削工法のひとつとして鋼製の円筒の中に作業員が入り、切羽の掘進とともにジャッキで押し進め、後部を直ちに覆工するシールド工法の裏込剤としても珪酸ソーダが使用されている。

【石鹼、合成洗剤】

石鹼や合成洗剤の添加剤。石鹼、合成洗剤に対する珪酸ソーダの作用として、以下のものがある。

- ・ 粒子を分散させ、洗浄物への再付着を防止する。
- ・ Ca、Mg イオンを吸収しやすくし、その二つの層の境界面に集まりやすいため、少量で界面張力を小さくする作用を持つ物質である界面活性剤の不溶化を防ぐ。
- ・ 酸性物質をケン化（成分のアルコールと酸とに分かれること）し、液をアルカリ性に保ち、油分を易溶性にする。
- ・ 噴霧乾燥^{*31}性を高め、洗剤の吸湿固化性を改良する。
- ・ アルカリに腐食されやすい金属に対する腐食防止。
- ・ 漂白剤の自己分解を抑制する。

【鋳物】

鋳物を鋳造する際の、鋳型用砂の硬化剤として使用されている。鋳物砂に珪酸ソーダを添加し、成形後 CO₂ ガスを吹き込み硬化させる方法と、鋳物砂に珪酸ソーダと硬化剤を加え自然に硬化させる方法がある。

【紙・パルプ】

パルプを過酸化水素などで漂白する際、珪酸ソーダを添加すると微量金属による漂白剤の自己分解を抑制し、同時に汚れの微粒子が分散することを、効果的に行うことができる。珪酸ソーダは、適当な強さのアルカリ剤として古紙繊維（再生紙原料）の脱墨^{*32} 時に於いて、漂白剤の安定化にも寄与するため、広く使用されている。

【溶接棒】

金属の溶接時に母体とともに溶融して接合を助ける溶接棒の、表面の酸化物除去などに用いられるフラックスという物質の結合剤として使用されている。溶接炎の安定、フラックスの溶融温度の調整の効果がある。

【接着剤】

無機繊維・建材・鋳型の接着剤、コーティング剤（耐熱や防水加工として表面を覆うもの）やシーリング剤（水密性や気密性を得るために、目地に充填する材料）など、耐熱性・耐火性が要求される用途に使用されている。

【繊維】

絹の精練、染色工業、捺染の媒染剤^{*33}、繊維に重量感と独特の手ざわりを与える等の目的で古くから使われている。また、紙と同様に、漂白する際の安定剤・分散剤として使用されている。

【水道】

河川水中の濁りなど微量不純物除去のため硫酸アルミニウムと併用して凝集剤（コロイド粒子などを集合させるために加える物質）として使われている。

【無水珪酸】

微粉末珪酸またはホワイトカーボンとも呼ばれる無定型のシリカであり、シリカゲル、ゴム、プラスチックの補強重填剤、農薬の分散、製紙軽量化、塗料のつや消し、合成樹脂の改質等に使用されている。シリカゲルは多孔性の無定型シリカであり、その吸湿性により用途は多岐に渡っているが、乾燥剤としての需要が最も多い。

【その他】

段ボール接着剤、ガラス繊維・無機繊維固着剤、合板・板紙等の難燃剤、等。

用途は多岐に渡っていても、機能としてはさほど遠くなく、分子レベルの世界において生じていることなのである。私の行っている行為とは、その分子レベルのものを大きな圧力によって集合させ、動かすことによって形をつくり出している、いわば分子の集合体によって形をつくっているのだ。素材とは、例えば漆やガラス、金属においても、すべて分子レベルの世界をそれぞれのアクションの仕方によって動かし、形を現前させているのではないだろうか。そのアクションが、私にとっては水分を調整し、石膏板に振り撒くという行為なのだろう。

第7節 私がつくる泥漿

私がつくる泥漿は、どのような性質を持つものなのだろうか。

まず言えることは、鑄込み成形などの一定の形を得るための素材ではなく、表現そのものであるということだ。この物質の特性を明らかにすることで、表現の幅を増やすことを目的としている。そのために、私の泥漿の特徴をあげてみる。

1) 半固体（ゲル状）

2) 塑性流動を有する

—ある物体に外力を加えたとき、一定の限界に達するまでは流動は起きないが、限界に達すると、外からの力と流れる速さが比例する。

3) 非ニュートン流体である

—加える剪断応力の速度によって粘度が変化する。例えば水アメ、食用油などはニュートン流体であり、ケチャップ、マヨネーズなどは非ニュートン流体である。

4) 揺変性^{ようへん}をもつ (チクソトロピー)

— 静置状態では流動性を持たないが、かき混ぜたりすると流動性を持つ。これを再び静置すると、再び元に戻る現象。

5) ダイラタンシーを有する

— 急激に外力を加えると、粒子の間の隙間が小さくなり、固体になる。しかし、力加えるのを止めると、再び粒子の間の隙間が広がり、元の液体に戻る。例えば、水溶き片栗粉がそのような特性を有する。

この中で、一番の特徴とは何かと考えると、1) 半固体 (ゲル状) であるということである。よく、粘土を「こし」「のび」「すべり」、「粘り」で判断することがある。私の泥漿をこれらによって判断すると、『こし』はないけれど、「のび」が非常にある。そして、「すべり」「粘り」は坏土と鑄込み用の泥漿との中間である。この特徴が、泥漿を柄杓で撒くという行為や、または手によってかき回すという行為により、動いた跡を残す。それは、極端に言うとツノが立つ状態である。まるでホイップクリームのように、泥漿から媒体 (柄杓や手) が離れる瞬間にツノが立つような跡を残すのが、私の泥漿の特徴と言える。そこで、私の泥漿の特徴を捉えていくための一つの方法として、このツノが立つ状態を、実験により証明する。

まず、私の泥漿がどの割合で最も流動性を持つか (資料1) を把握した上で、私の扱う土が、鑄込み成形とは違った状態であることを、珪酸ソーダと水の添加量によって比較してみる。(資料2) これらは、あくまでも既に存在する私のつくり出した泥漿の流動性を、証明するために行うものである。

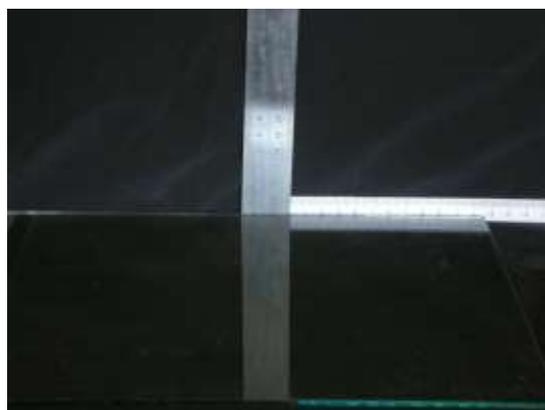
資料 1 – 混合土の珪酸ソーダによる流動性 (A)

〈実験方法 1〉

- 1、混合土の乾粉に水と水ガラスを添加していく。
- 2、粉が残らない様、80 目のふるいで濾す。
- 3、市販の絞りだし袋に入れる。
- 4、ガラス板に、5 cm の間隔を持つ始めと終わりの印を油性マジックで付け、参考にする定規を縦横に設置し、カメラを固定する。
- 5、2 cm の高さから水平に一定の速さ (10cm/秒) で、絞り出す。
- 6、終わりの印で絞り出しをやめ、そのまま水平に動かす。
- 7、直後の状態を、真横と斜め上から撮影する。

絞りだし袋 : [ケーキメイト] 貝印株式会社 006DL-1220

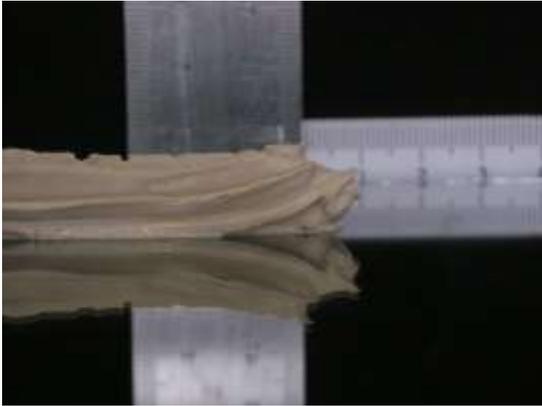
口金 / 18-8 ステンレススチール 星形 5 つ星 口径 1.0cm



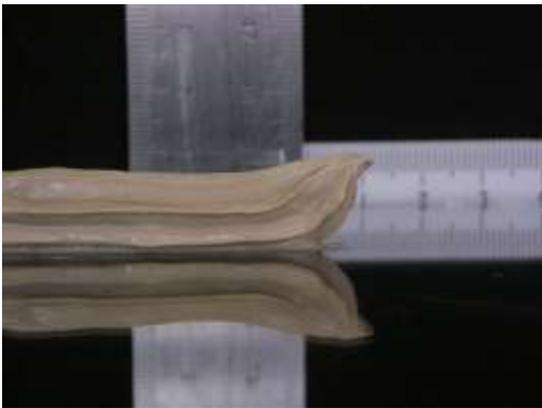
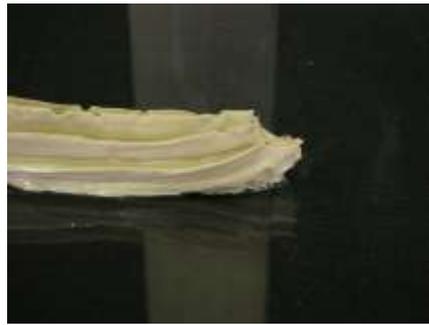
試料 : 私の用いる混合土 (丸石窯業原料株式会社 SP4、二股陶磁器原料製造店 半磁器土)

	1	2	3	4	5
乾粉土 (%)	76.83	76.83	76.83	76.83	76.83
水 (%)	23.09	23.07	23.05	23.03	23.01
水ガラス (%)	0.08	0.1	0.12	0.14	0.16

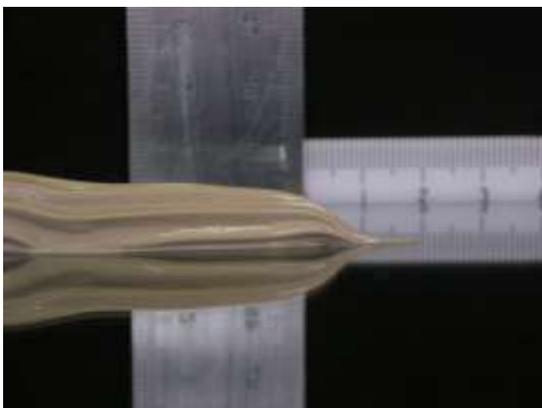
【実験結果 1】



No.1

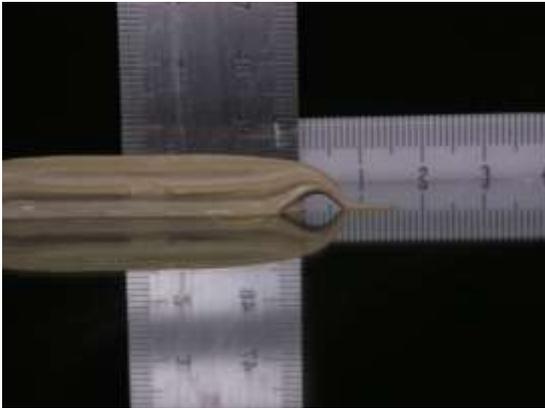


No.2

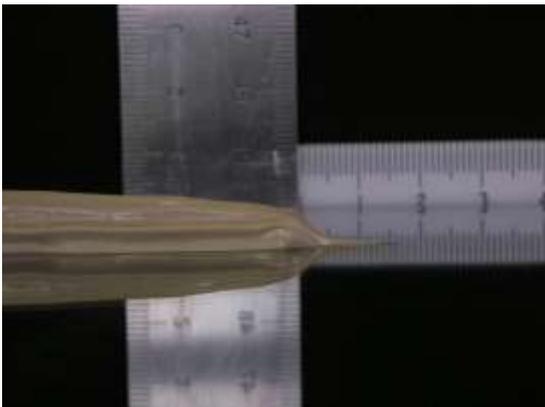


No.3





No.4



No.5

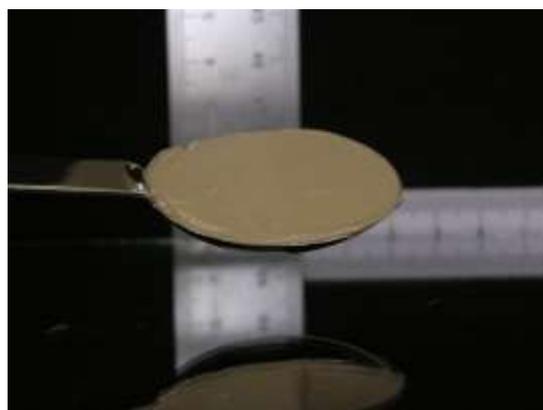


資料 1－混合土の珪酸ソーダによる流動性 (B)

〈実験方法 2〉

- 1、実験 1 の泥漿を、5 cc の計量スプーンすり切り 1 杯を用意する。
- 2、泥漿のみを 20cm の高さから落とす。
- 3、直後の状態を、真横と斜め上から撮影する。

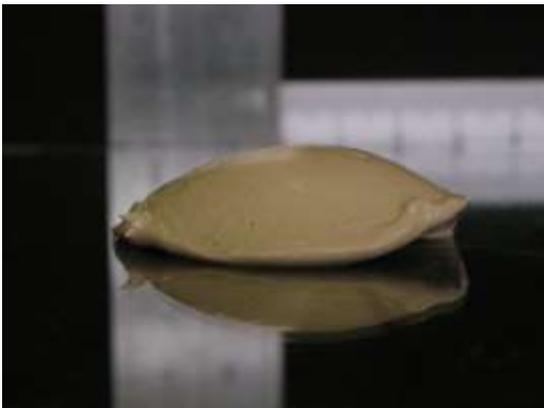
計量スプーン：ステンレス製計量スプーン[食彩工房]パール金属株式会社 No.C-4054、5cc



【実験結果 2】



No.1



No.2



No.3





No.4



No.5



資料 2 – 私の泥漿の珪酸ソーダと水の添加量

	私の泥漿
乾粉土 (g)	100
水ガラス (%)	0.18

水分量約 28～30%

試料 3 – 一般的な鑄込み成形における泥漿の、珪酸ソーダと水の添加量^{*34}

*磁土のなかでも、可塑性原料の粒度や風化の程度によって添加量が前後する。

	一般的な鑄込み用泥漿
乾粉土 (g)	100
水ガラス (%)	0.2～0.3

水分量 30～40%

この実験から、私が使用している泥漿がいかにか水分の少ないものかが分かる。低水分の上での珪酸ソーダの添加によって、土を垂らした時の滑らかさは、よりねっとりとしており、現れる曲線に艶かしさが表れるのである。これらの水分量と珪酸ソーダによって、私は固体とも液体とも言えない流動性を持つ中間物をつくり出しているのだ。

私にとっての泥漿とは、様々な技法や素材感が無限に存在する中から、清水香という人間だからこそ選び取った、私自身のためだけに語りかけてくる土の表情なのだとと言える。自分自身を紐解くことで、素材との繋がりを発見し、その繋がりを持った泥漿を私ではなく、科学や陶といった別の視点から対象化することで、再び素材と自分の繋がりを発見することを目的としている。

泥漿は、土を泥状にして地面に振り撒き、手でこねくり回せば何かしらの形は現れるだろう。しかし、私が行う泥漿を撒き触るという行為は自己の対自であり、泥漿がつくり出す形とは、自分の内部に潜んでいるエネルギーと、泥漿という土が持つエネルギーが絡み合い、迸り出したものなのである。この新たな泥漿に対する向き合い方により、やきものにおいて新たな分野をつくり出すことが、時代をつくる上での積み重ねのひとつとなればと考えている。

第8節 他素材への意識—鉄

これまでの制作の流れの中において特徴付けられるものが、他素材の取り入れである。2008年の作品4.《生 08-2》において初めて、作品に鉄ワイヤーを使用したのだが、今まで土だけを用いて作品づくりを行ってきた私にとって、他素材を取り入れることは大変勇気のいることであった。本来、土を触り続けることで、土の特徴や特質を捉えることが出来ている。それに比べ、扱う機会の少なかった鉄を、自分はどこまで思い通りに作品化できるかが問題である。私の作品の主は土であり、鉄の介入によって土としての作品を壊すのではないかと。鉄への興味と、作品における鉄の重要性から、土を追い求めている制作の意識が、土と鉄とに分散してしまうのではないかと。このような問題は、私自身の根本的な作品制作に対する意識に委ねられるものである。私は、あくまでも一番表現したい部分は土であるといった、揺るぎない土への気持ちによって、その問題は回避する。

作品4.《生 08-1》と作品8.《生 09》においては、空間の中に新たな空間をつくるための仕切りであり、流動性を持つ中に入れられたやきもの主張を、介助するものである。これらの作品は、箱形の意味が重要であるが、その箱型のものをやきものでつくると、イメージにそぐわないものになってしまう恐れがある。直方体の箱といえば、2面が3方向で対面する6



作品4.《生 08-1》

つの壁を持つ。その6面すべてを板状のやきものによって組み立てると、箱の中で物語を演出するには中が見えず、ただの直方体の塊になってしまう。かといって、直方体の6面を囲う線をやきものによって成形すれば強度が弱く、焼成時の熱による変形か、もしくは無事に焼けたところで焼成後の接着剤の使用は不可欠であり、全体の完成度が落ちると考えた。箱型のものが意味するものを考えていくと、中に構成する生を表す白いやきものに対し、箱は死を意味するものである。それならば同じ素材ではなく、自身には無機的な印象が強い、金属を用いることを決めた。私にとって錆付き腐食した金属とは、朽ちるという意味から死を連想したのだ。金属が朽ちるまでには長い年月が経過し、時間性を持つことで更に重みを持つ。その中で真っ白な泥漿による生は、より神聖さが強調されるものと考えた。しかし、鉄による直方体は、6面を金属にしてしまうと、かなりの重圧感を感じてしまう。そこで、直方体の6面を囲う線を鉄のワイヤーによって成形すると、箱型のものの中にまたひとつの空間ができあがり、その中でより集中的に物語を展開できると考えたのだ。鉄のワイヤーは完全な直線ではなく、ラフスケッチのようなことなく曲がった、張りのない軽いものとした。ワイヤーを張り詰めたものにしてしまうと、現実味が出てきてしまい、別の世界を表すためには箱の存在感が強くなってしまってはならないからである。そして、箱を線によってつくったために、6面の壁があるようで実はないという効果が現れた。ものの存在は確かなのに、現実には視覚としてはない。それは、目に見えてはいないけれど、いつか必ずぶつかってしまうという死を意味している。



作品 8. 《 生 09 》

同じ鉄という素材であっても、作品の中への取り入れ方によって、一番の主張である土の存在を消しかねないということが、他素材の難しいところである。私のやきものは白で軽く見がちであるのに対して、鉄は重量感があり、もし鉄の部分の面積が大きいと、素材の重みから鉄がはるかに主張してしまう。そこで使用したのがワイヤーである。ワイヤーは極力細いものを選び、空間全体の中に、まるでペンで書かれた「線」のように感じる、軽いものをつくりだした。そのためには、定規で引かれた直線に近い線ではなく、所々少し曲がった、フリーハンドで書かれた線にすることで、更に軽さを出している。軽さを持った鉄の「線」に対して、まるでそこに壁があるかのように打ち当たった「面」を持つやきものは、鉄より重みを感じ、しっかりと構える存在になるのではないだろうか。

そして、色である。他素材として選んだ鉄は、本来の姿は銀色であり、少し光沢を帯びている。光るものとは不思議なもので、人はなぜか目に留めてしまう。しかし、本来私が表現したいものはやきもの部分であり、金属によるものは、やきもの部分の表現を助けるものとして存在している。錆の持つ時間性は分かりやすいほど明確で、時間が経てば経つほど錆は増殖していくものである。一度錆付けを行うと、朽ち果てるまで永遠に時間を辿る。光り輝く金属よりも、やきもの部分とより生命感のつながりを持つものと考えることが、錆付けを施す理由で

ある。土そのものだけでの表現に対し、表現のために土と共鳴し合うものを取り入れることが、私の表現をより明確にするものと考えている。

最初に鉄を用いた作品 4. 《 生 08-1 》を例に、鉄のワイヤーの成形工程を説明する。まず、ワイヤーの太さを選ぶところから始まる。条件として以下のことが挙げられた。

- ・直線的で堅いイメージにならないこと。
- ・手で曲げられる細さであること。
- ・最長 150cm の長さでも、たわまないこと。
- ・150×50×35cm の大きさを溶接しても、耐えることのできる太さであること。

これらの条件を満たし、かつ私のイメージに合うものを選ぶと、0.2cm～0.3cm のワイヤーまでしぼられ、この中で0.2cm のものが私のイメージにあうものと考えた。市販のワイヤーは、錆を防ぐためにコーティング剤を施してある。私は逆に錆を付けたいので、このコーティング剤を紙やすりで綺麗に落とし、ワイヤーを直方体のそれぞれ一辺ずつの長さに切り、各角になる部分を溶接する。全角を溶接すると、ワイヤーによる面のない直方体が出来上がる。そして、鉄錆付け液を施す。

【鉄錆び液】

塩化第二鉄	FeCl ₃	34g
硫酸銅	CuSO ₄	26g
硝酸	HNO ₃	14cc
メタノール	CH ₃ OH	25cc
塩化酸エチル	C ₂ H ₅ ONO	29cc
水	H ₂ O	1ℓ

ワイヤーという視覚的に重圧のない他素材を取り入れ、金属特有の光沢感ではなく錆を施したものであるため、本来の表現の主である土の主張が表れている。そして、作品 9. 《 KAIZAI 09-2 》になると、特に鉄の重要性が出てくる。それまで介助的役割であった鉄が、今度はやきものと対比するかの様に、独立した状態で存在している。

日本の空間には、絶対的な仕切りという概念がない。例えば襖やすだれなどは、仮のものである。よく、神社に行くと、神を祭る建物はあるけれど、そ



作品 9. 《 KAIZAI 09-2 》

の中に神としての形あるものは存在していないことに気付く。人々は、形なくとも神社を訪れ神を崇め、そこに信じるものを求めるのであり、建物は仮のものなのである。本質的には、建物は関係がなく、目に見えないけれどそこにある何かを求めるのである。同じく襖やすだれも、機能としての仕切りであり、仮のものである。結論として、世界とはひとつであり、分けることはできないということだ。

私が細いワイヤーによって空間を区切るのも、これと同じである。生と死の境界線というものに分けることはできなく、目に見えるものでもない。生と死の狭間を仮のもの(ワイヤー)によって区切ることで、人に伝える手段として用いているだけなのだ。

【PUK 溶接】



第9節 土の流動体

以上のように、Ⅲ章では素材への意識を確認してきた。ここでより明確になることは、私は流動体としての土を形容し、私自身に潜在しているものと重ね合わせているということである。

土は大地としての姿があり、そこからやきものに使用される土は採取された。素材からみた位置として述べたように、本来、流動性を持つ土は、液体に近い状態のものを指すが、私のつくり出す流動性を持つ土は、固体でも液体でもない中にある流動体である。それには珪酸ソーダの添加と、水分の調整が手掛かりとなっている。

それまで固体としての土を扱っていたのが、なぜ流動体である土に変化したのだろうか。その根拠として、情動的な変化がある。私的なことから、無意識的に生の表現を追い求めるようになり、流動体による作品へと変わっている。そこには、この心情と流動性に共通するものが関連しているものとする。流動体には、その性質から流れるような形態を現わす力がある。例えば[図 44]のように、上から下へ、そして下から上へと泥漿に触れた手を動かすと、泥漿は、その手から放たれた私のエネルギーを吸収してから形として跳ね返してくる。土と私とのやり取りが、流動性を持つ形態となって痕跡を残す。この時、エネルギーを投影する私の心の動きが形態に影響している。生を持つものは有機的であり、不規則な動きをみせる。生を思い、より有機的な曲線を求めているところに、土の流動体を持つ流れるような物質の状態が絡み合い、様々な私の心の形が視覚化されていく。その中で、生きようとする真っ直ぐな姿勢と、しかし不安を持つことや他の重圧を受けることもあるといったような、生に対するイメージが、[図 44]のように私のつくる流動性を持つ泥漿と重なるのだ。



[図 44]

珪酸ソーダの添加により変化する泥漿という物質からみた位置、陶の世界における私の作品の位置、これらすべてにおいても、私が土の流動体を用いる根拠は、ここにあると考える。

物質としての流動体という方向からみると、流動性と可塑性を持ち合わせた泥漿が、私の特徴となっている。[図 45]のように、流動性だけでは加えた力の痕跡は残らず、かといって流動性を持たないもの



[図 45]

はこのような流れを持つ曲線を残さない。そして、微量の水分の調整によって、細かな痕跡を残すことができるかできないかという繊細な性質を持っており、可能でないものが可能になる。[図 46][図 47][図 48]のように、眼にみえない壁があろうとも、それを乗り越えようとしてできるのは、液体化されていない土の流動体であるからである。また、陶における位置からみても、流動体としての表現の中で、私の泥漿は、泥漿が存在した時点で生氣するものを目的としており、手段ではないところが他にはないところであると考える。

珪酸ソーダや水分による物質的な調整、私の心情と重なり合う観念からの形態、それぞれが流動体を求めている。



[図 46]



[図 47]



[図 48]

おわりに 一無と有の存在一

クリスチャン・ボルタンスキー 《最後の教室》との出会い

私が「土」を通して生を表現している思考をより明確にするために、他の媒体を通して生と死をテーマに表現しているアーティストをここで取り上げることにする。

生と死は、私たち人間にとって一生のテーマであり、これについて作品展開している作家は少なくない。最近の展覧会で、とても感銘を受けたアーティストがいる。それは、クリスチャン・ボルタンスキー Christian Boltanski (1944～) である。

クリスチャン・ボルタンスキーは、場を失って漂い忘れられていくものへの関心が強く、皆が共有していた何かが消えてしまったその空白に、人を今ここで直面させることで、私達が繋がりあい、共にあることを問いかけている。^{*35} 日本での大きな個展として、1990年 ICA 名古屋、同年 水戸美術館、2000年『第1回大地の芸術祭 越後妻有アートトリエンナーレ 2000』にて廃校となった小学校での作品《リネン》の展示、同じく2003年『第2回大地の芸術祭 越後妻有アートトリエンナーレ 2003』においてジャン・カルマン (1945～) とともに作品《夏の旅》、2006年『第3回大地の芸術祭 越後妻有アートトリエンナーレ 2006』において同じくジャン・カルマンとともに作品《最後の教室》、2009年『第4回大地の芸術祭 越後妻有アートトリエンナーレ 2009』において2006年と同じく作品《最後の教室》の展示があげられる。

私は、越後妻有アートトリエンナーレ 2009 において、クリスチャン・ボルタンスキーがジャン・カルマンとともに発表した作品《最後の教室》をみる機会を持った。自然が溢れ、豊かな恵みを感じる新潟の土地で、数多くのアーティストによる作品が、新潟の土地と文化と共存しながら展開していく企画の中のひとつである。広大な新潟の土地に点在する、300点あまりの作品群の中から、作品を求めひたすら車で走る。私が求めるその作品は、街から外れ、地図を頼りにしなければ、今どこにいるのかも分からないような山道を進む。ポツリポツリと目にする家々を越えた先に突如現れる、かつての小学校にそれはあった。全校数が20人程であったのだろう、今は使われない小さな建物とグラウンドに、人の気配と賑やかさが少しずつ減っていった寂しさを感じた。今は廃校となり人がいなくなった小学校は、はるか昔、村中の子供たちがあちこちから集まり、友達とお喋りをし、目を輝かせながら学び、元気に駆け巡っていた情景が浮かんでくる。しかし、今はもうそこに子供たちは居ない。時間が経つにつれ、人は時代に合わせた場所を求めていく。地図がなければ分からないような山間から、人々は場を求めて移り住んでしまったのか、または各家庭で子供の数が減っていったのだ



『越後妻有 2009』旧東川小学校

ろうか。そんな、かつての小学校に、クリスチャン・ボルタンスキーは、作品によって子供たちが存在していた過去との接触を行ったのである。

小学校の体育館から入り、その奥から先へと通じる長い廊下。突き当たりの階段を使い、2階、3階と進んでいく。それぞれの場が作品となっており、小学校の窓という窓はすべて塞いである。まるで溢れ返る現代の情報から耳を塞ぎ、過去との接触を図ろうとしているかのようなのである。私の心に突然突き刺さってきた作品が、2階のある一室の作品である。その部屋はかつての理科室であり、部屋中を黒板のような色で一色に染めてあるため、真っ暗で全く前が見えない状態の中、部屋の真ん中に垂らされた1つの電球が、心臓音と共に光を放つ。それは、私がひとつの命という別次元の中に、小さくなって入り込んだかのような、体全体でひとつの命と対面している様であった。自分ではない、誰かの心臓音が私の心臓音と重なり、生きている実感と、誰かが生きている確信を持つ。しっかりと刻む心臓音に、目には見えない誰かも分からない生命がとてつもなく愛おしく、刻む次への音への期待と、それに答える音に、涙が出そうになった。命とは簡単に途切れてしまう。意図していなくてもほんの小さなきっかけで途切れてしまうこともある。そんな不安を持ちながら、力強くしっかりと刻む心臓音が、一粒の光と相まって、生命の強さと儚さを感じさせる。私は、自分の作品に対する想いが、この作品から感じるものと完全に一致した。しかし、どの様な作品にもおけることだが、私が求めていたからそう感じたのであって、他の人はこのようには感じていないのかもしれない。

クリスチャン・ボルタンスキーの作品は、死の匂いをたたえたものではなく、むしろ、じんわりとした過去のぬくもりで私たちを取り囲もうとしている。その想いが、もう一つの作品で強く感じられた。先ほどの作品と同じ階にある、別の一室による作品である。明らかに教室であった一室には、何かを大量に積み重ねた山に、真っ白な布が被せてある。ごつごつとした何かの形跡を感じる白い布。その塊の中に灯りが灯されているため、教室の壁には、山となる何かの影が映し出されている。それは、紛れもなく子供たちが使っていた机や椅子の山だったのだ。目の前に形として現れているものは、何かを包んでいる白い布としか認識できないのだが、その奥に現実には無いけれど、確かにそこにあるものとして表わす影が、現実の中に過去を感



《最後の教室》一部



《最後の教室》一部

じさせる効果として大きな役割を果たしている。影とは二次的なものであり、影をつくるための物体がなければ存在しない。クリスチャン・ボルタンスキーの机や椅子といった物体は、目の前にはない。それは、そこはかつての小学校であるため、今は子供たちや先生の姿はなく、現実には誰もいない。しかし、過去にはそこに子供たちがいたという事実が、影という二次的なものによる過去との接触によって、物体として目には見えないけれど、確かなものと感じる。作品によって時を呼吸し始めるのだ。ここには賑やかな子供たちがいたのだろうという痕跡を目で確かめているのだろう。影とは、本体に付き添って離れないものである。影があるのなら、必ず元となる在りし日の学校がそこにあるのだ。白い布を机に被せただけでなく、そこに灯りを加えることによって、言葉が出てくる程の効果が現れることが分かる。白い布は、どうしても人の死に関連するため、死を思い浮かべてしまうのだが、この作品は、クリスチャン・ボルタンスキーの言う、死の匂いではなく、在りし日への思いを感じる、温もりを持つものであった。

しかし、クリスチャン・ボルタンスキーのこれまでの作品の流れを追うと、当初は死の匂いが強かった。ユダヤ系の子孫として生まれたクリスチャン・ボルタンスキーは、自分では体験していないけれど、両親や親類縁者は正に第二次世界大戦中のユダヤ人大量虐殺ホロコーストの中を生き残った人たちである。それはボルタンスキーにとって、家族や親類縁者の生死にかかわる傷ましい物語として聞かされていただろう。しかし、このことをあからさまに示す作品はないものの、ボルタンスキーの作品には強烈に現れていると感じる。ドキュメンタリー『クリスチャン・ボルタンスキーの記録』の中で、ボルタンスキーはこう言っている。「無意識のうちに危険が偏在するという考え、すべてが危険だという考え、誰もが人を売ったり裏切ったり、人格者が一晩で極悪人になると幼い時にそう信じて以来、今でもそれが染みついている。」^{*36}

ボルタンスキーは、記憶には大きな記憶と小さな記憶があると言う。大きな記憶とは、戦争などの歴史として書物の中に残されていくもの。小さな記憶とは、各個人の中にあるお気に入りの店だとか、これのここが好きなどといった記憶であり、小さな記憶は人間ひとりひとりの違いを生み出すものなのに、その個人の死によって消えてしまう記憶である。ICA 名古屋における作品《フランソワ・Cの衣服》や、1985年の《モニュメント》、1990年の《保存—死者の湖》、《死んだスイス人の資料》などからは、その言葉を連想する。

ここで、私自身とクリスチャン・ボルタンスキーとの違いを考えてみる。

私は、ボルタンスキーの《最後の教室》に心臓を突かれたような衝撃を受ける。それはなぜなのだろうか。先程も述べたが、生命の儚さを常に感じて生きている私にとって、視覚的に見えない誰かも分からない生命がとてつもなく愛おしく、刻む次への音への期待と、それに答える力強い音に、生きている実感と、誰かが生きている確信を持つ。しかし、以前のボルタンスキーの作品には、目を背けてしまった。怖いのである。この怖いとは、単に、死をリアルに感じさせる感覚的な怖さだけでなく、死という現実を、操るかのように人の目に触れさせることができるという事実が怖かった。私は、リアルな死を目にすると、私の中についてはなれない人の死という恐怖に、一瞬にしてリンクしてしまう。ボルタンスキーは、ホロコーストを直接

ではなく、肉親を挟んで体験している。だからこそ、死に対して客観視できるのかもしれない。私においては、勇気がない。それは、私が目の当たりにした死であるため、トラウマとなり、死そのものを表すことができないのである。私の作品 4. 《生 08-1》をみるとよく分かる。私のリアルな死をイメージした、棺形の鉄のフレームがあるが、当初アクリル板や、他の素材によって完全な箱形をつくろうと考えていた。しかし、私は実際、棺を見ることができない。2000年マリーナ・アブラモヴィッチの《夢の家》の中の棺形の寝台を目にただけで体が拒絶反応をおこし、真っ直ぐに目を向けることすらできなかった。これは、トラウマとして私の体に残された恐怖のためである。

ボルタンスキーは、人の罪や無知の存在、生の儂さを作品によって表している。私は、作品の中で死を表すことがあるが、写実的な死を使うことはない。しかし、その先にある、生のありかと、私たちは繋がり合い共にあるということの可能性を求めることは、同じであり、人々に語りかけることが役目であると考えている。

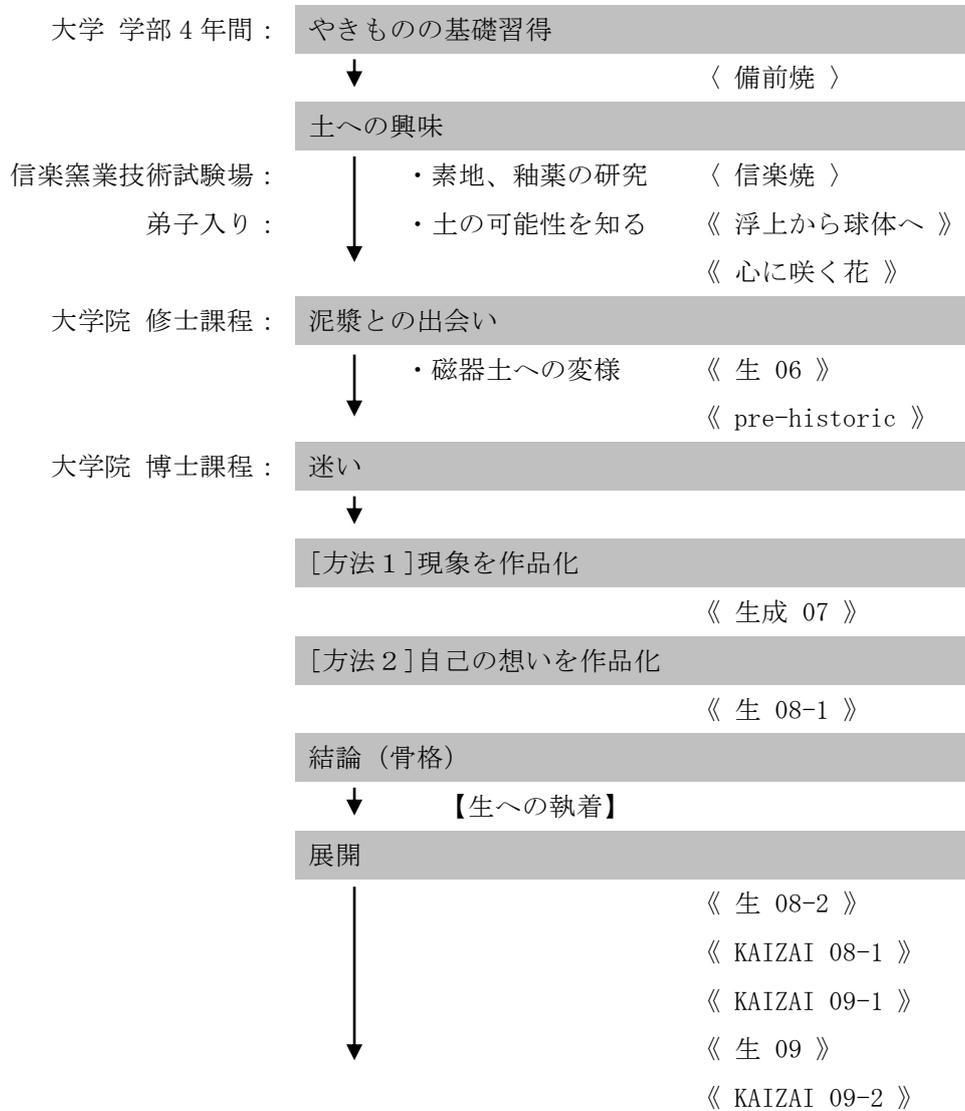
他のアーティストをとの比較において、私の生と死についての作品化は、客観視よりも、私の内面からあふれ出る表現であることが明確になる。私の内面のみの提示は、観る側にとっては一方的になりがちである。私の内面と、他者への問いかけのバランスが、これからの自身の制作への願望するところである。

無と有の存在 ～あるけど無いものをつくる～

ここまで作品に付随するものを追うことで、作品の内部、もしくは自身の内部にまでも入り込んできた。私は、常に変わろうとし、更に自分を知らうとしている。「何をつくろうとしているのか」と、「私とは何者なのか」は同時に起こる思考であり、この行為こそが、作品と私自身の間柄をより深めているものと考ええる。

私が今取り組んでいる造形を一言で表わすとしたら、「あるけど無いものをつくる」である。確かに目の前にあると確信できるものだけれど、視覚的には見えていない。それを形として現前させ、人に伝えるということ。その無と有の存在が私を造形の世界へと導くのである。この視覚的には見えていないが確かにあるものは、限定されたものではなく、観る者によって様々な物語をつくり出す。それが、作者である私と、観る側である鑑賞者との、作品を通したコミュニケーションなのだ。

これまでの意識の流れを状況や作品と共にもう一度追うことで、私の意識に現れるキーワードを取り上げる。



それまで手びねりやタタラといった固体物である土によって作品制作を行っていた中で、泥状のものに現れる流動性が美しいと感じた運命的な出来事に会い、私の制作の方向性が一変した。私の中に潜在しているもの（今思えば「生」や「生氣」）がその現象的出来事を自ら誘き寄せていたのではないか。それほど、泥漿から感じる生命感と一致したのだ。

泥漿を撒くという行為から、柄杓という媒体を通して私の手から土へとエネルギーを投影し、そこに生まれた形を作品1.《生06》や作品3.《生成07》として発表することになる。この2つの間に、目の前に現れる泥漿への気持ちの投影によって、直接手で触れたいという衝動に駆られ、作品2.《Pre-historic》は、自分自身に現れた気持ちを確認するために制作している。

作品3.《生成07》をつくり終えた地点で、大きな壁に当たることになる。これまで土からの現象によって生まれたものをそのまま使っていたことが、土にほぼ任せていることへの不安を強くさせてしまったのだ。自分の潜在しているものはこの表現によって気持ちよく表せているのだろうか。その状態で土に任せっぱなしということは、このままではいつか限界がくる、と感じていた。この不安からくる迷宮に入ってしまった私が、脱するために取ったことは、「何をしたいのか」←「何でつくるのか」←「つくる人がいる」←「=自分」←「自分とは何か」といった、現在の問題からそれを解消すべく言語を用いて、思考を一つずつ遡ることである。この思考は、結局、自分とはどういう人間なのかということに突き当たる。そうすることによって、自分はこういう育ち方や生き方をしたからこそ、こういう考えを持つようになり、それを表に現したいからこそ作品をつくっているのではないか。その流れの中に、土と自分がリンクする何かがあり、土を選んでいる理由が見つかるのではないだろうかと考えたからである。この作業は、実に今を知るための手段としての的確なものだった。私は、今まで自分では気づかなかった自分を知ることとなり、死への恐怖から「生」を伝えるべく作品として形に表しているのだということを知る。この死への恐怖とは、普段の生活において表に出てくるものではない。しかし、あるきっかけを与えることによって発作的に現れるものであり、深く自己を見つめることを行わなければ気づかず、この先も同じように「何で」「何を」を繰り返していたかもしれない。この自己の探究によって、作品4.《生08-1》



作品1. 《生06》



作品2. 《Pre-historic》



作品3. 《生成07》



作品4. 《生08-1》

は生まれる。

作品4.《生 08-1》をつくり終え、土の現象をそのままみせることによって作品化していたものと、土の現象と自身の想いを重ね合わせ形にしたものと、大きく方向性の違う作品を続けて制作したことで、自身の作品の方向性を見極めることができるのではないかと考えていた。先ほど述べた、作品4.《生 08-1》をつくるにあたり行った、「何をしたいのか」←「何でつくるのか」←「つくる人がいる」←「=自分」←「自分とは何か」という言語を用いた思考の遡りによって納得した答えが、自己の想いを主体とした方向性である。

方向性を見つけることができたこの先からは、「生」という作品の芯から、私の制作の基本である流動体と共に枝葉を広げ、作品展開をしていく。作品5.《生 08-2》は、作品4.《生 08-1》に表れている、私の内面にも存在する見えない壁という特徴を捉え、次の作品への試験的な作品となる。そして、作品6.《KAIZAI 08-1》へ移っていく。

作品4.《生 08-1》において現れてきた見えない壁を考えると、壁の意である内と外との関係がどういったものなのか、という興味が私に想像の意欲を持たせた。内と外とは、人間と人間とも言えるし、生と死とも言える。または自分と社会なのかもしれない。様々な意味を持つ内と外との関係の狭間には、何か鋭く強いものが存在しているのではないだろうか。このような考えから、作品6.《KAIZAI 08-1》はつくられた。石膏板という実在する壁に抑圧されながらも生命感を維持し、美しさを表出する泥漿を作品化することで、見えない壁が出現する。視覚として不確かなものだけれど、確かにそこにある。その壁の向こう側には何が見えてくるのか。私が作品から感じ取る想いを、作品を見る側に押しつけずに、しかし人それぞれが自身の内面に抱えるものと重ね合わせることを目的とした作品である。

この作品6.《KAIZAI 08-1》によって、もう一つ私自身が持つ感覚を発見することになる。それは、作品に表れている「間」である。この作品は10個からなるものを組み合わせた作品であるが、そのひとつひとつに説明のつかない間隔があることが一つの特徴となっている。しかし、説明がつかないけれど、必ず理由があるはずなのである。それは、私という人間が、自分に潜在している感覚によって並べているからであり、「私」という者の実態を掴むことで説明がつくかもしれない。「私」とは日本人であり、日本で生まれ、日本で育った。このことが大きく関係しており、日本独特の間隔に対する意識がそこにはあるのではないだろうか。そこに、私自身が育った環境が影響し、作品に表れているのではないだろうか。思い返せば、この「間」というものは作品4.《生 08-1》にも表れているこ



作品5.《生 08-2》



作品6.《KAIZAI 08-1》

と言え。

作品7.《KAIZAI 09-1》は、作品6.《KAIZAI 08-1》から更に挟むものと挟まれるものという表裏の関係を意識し、特に空間への関心を高めた作品である。見えない壁によって、内と外を想像の中で実在させていた。これを更なる想像の世界に引き込み、今度は展示の仕方によって、土という物質からその先にある見えない何かを想像させ、観る者の中にそれを実在させることを目的としている。それには空間への意識が必要であり、展示をする空間自体を取り込み、作品化している。



作品7.《KAIZAI 09-1》

作品8.《生 09》は、これまでの空間への意識を、最小限の空間にも同じく持てるかどうかを試したものである。大きさは100分の1にまで小さくしたものであるが、大きさに囚われることなく空間をつくり出すことへの意識を持てた作品である。ここで、私が使用するようになってきた他素材（鉄ワイヤー）への意識も深まる。なぜ土だけではなく、あえて鉄という他素材を用いるのか。この思考が、次の作品に強く表れている。



作品8.《生 09》

更に作品9.《KAIZAI 09-2》では空間への興味が増し、私は、土という物質そのものをみせたいのではなく、土によって表すことで現れてくる、周りにあるものに存在感を強く感じ、表現の目的はそれであると確信する。目的が幾分変わってきたように思うが、土という素材であるからこそ現われてくるものであり、土なくしては表現できないものなのである。



作品9.《KAIZAI 09-2》

私が土によって作品をつくる意味は何かと問うならば、自らの体験により「生」を表現しようとするように、表現することで自己の確立と安定を図り、それを他者と共有しようとするために行っている行為であることがまず一つである。またもう一つとして、これまで述べてきたように、作品空間の中で感じ取れる異感覚や時間を第三者に感じさせ、バーチャルなIT社会となってきた現代に対して、本来、人間が持っていた感覚が、気づかないうちに日常から薄れていってしまっていることへの暗示なのである。人の持つ複雑な性質は、さらに複雑な人間社会を形成している。規則正しいものを求めては、破られ、築いてはまた自ら壊すのである。人間社会の中で個性を流され、抑えられ、形を変え、あるいは生まれ変わり、成長する。さらに無の境地へ向かおうとしたり、煩惱からは逃れられずに、それをまた受け止めたり、を繰り返す。限りある命の中で。しかし、社会の中で個性とは決して人一人というローカルなものとしては存在せず、個人のものでなく、自身を取り巻くグローバルな関係の間にこそ存在し、くっきりとした自身の命の輪郭を現在に現してくるのである。

私はそれを、人間の母なる大地から生まれた土によって、その特性を活かしながら伝えていきたいと考えている。人間は母の体から生まれ、そこから人生を歩いていく。そして、人間を含むすべての生物の始まりは母体となる大地から生まれた。このことが共通の認識を持ち、生を目に見えるものにしようとする私の行為は、土でなければならないと考えている。

自然と同じ物質である人間に対し、「物質的なもの→観念的な世界へ⇒物質の存在感、存在理由を再認識する」といった本来の姿を伝えたいのだ。私の表現とは、常に見る側という他者があってこそ成立するものなのである。

[註]

- * 1 大西政太郎・土谷徹『陶芸を学ぶ2 表現の多様性：陶土』京都造形芸術大学編 見聞社 2000年 156頁
- * 2 宮川愛太郎『陶磁器 楽焼から本焼まで』 共立出版株式会社 1959年 80頁
- * 3 コロイド (colloid) -物質が直径 $10^{-5}\sim 10^{-7}\text{cm}$ の粒子となって気体・液体・固体中に分散している状態。ゼラチン・寒天など。
- * 4 吸湿性-物質が水分を吸着する性質。
- * 5 膨潤度-固体が溶媒を吸収して膨らむこと。
- * 6 鑄込み型-石膏と呼ばれる硫酸カルシウム (CaSO_4) を主成分とする鉱物によって作られる、原型を得るための外型。
- * 7 『秘土巡礼 土はきれい、土は不思議』 INAX 出版 2001年 32頁
- * 8 六古窯-鎌倉・室町時代を代表する六大古窯のこと。常滑焼、瀬戸焼、越前焼、信楽焼、丹波焼、備前焼の六窯を指す。この六つは、絶えることなく焼造活動を続けていた古窯として六古窯の称が与えられた。
- * 9 大西政太郎『陶芸の土と窯焼き』 理工学社 1983年 I-3頁-I-5頁
『陶芸を学ぶ1 素材と技法』
- * 10 『第8回国際陶磁器展美濃』 図録 2008年 86頁
- * 11 『日本語大辞典』 講談社 1989年 308頁
- * 12 『日本国語大辞典 第2版』 小学館 2001年 283頁
- * 13 『ガーデン ライブラリー③ 枯山水の話 水無くして水を楽しむ庭』 龍居庭研究所 1991年 19頁
- * 14 『ガーデン ライブラリー③ 枯山水の話 水無くして水を楽しむ庭』 龍居庭研究所 1991年 132頁
- * 15 ノーマン F. カーヴァー Jr.『日本建築の形と空間』 彰国社 1955年 16頁、179頁
- * 16 中村英樹『日本美術の基軸 -現代の批評的視点から』 杉山書店 1984年 227頁
- * 17 酸化焰焼成-窯内に酸素を取り込んで焼成する方法。
- * 18 着色剤-鉄や銅などの金属酸化物は釉薬に添加することによって、焼成後に色の変化がでてくる。
- * 19 上絵具-本焼き焼成後に、上絵付け (釉上彩) に用いる絵具のこと。上絵具は、本焼き焼成よりも低火度で熔融するもので、着色剤と培溶剤からなる。着色剤は、主として金属酸化物や炭酸塩類、あるいはそのほかの塩類を単味または数種を組み合わせ、そのまま用いる生合わせか熱処理を施して生成したものを使用する。媒溶剤には、熔融度を低減させるために一種の無色ガラスの細末であるフリット (白玉・唐石) が用いられる。
- * 20 『日本陶磁大辞典』 角川書店 2002年 888頁
- * 21 『陶芸を学ぶ1』 京都造形芸術大学編 見聞社 1998年 215頁

- *22 仮焼—粉体原料または原料化合物を、あらかじめその熔融温度以下で加熱処理し、脱水反応、炭酸塩の分解・相転移をおこさせて安定化させること。
- *23 フラックス—上絵具の媒溶剤。水溶性の硼酸・ソーダ・カリなどの主要原料を安定させるために、鉛や珪石などと化合させてフリットにして用いる。
- *24 『日本陶磁大辞典』 角川書店 2002年 684頁
- *25 セリサイト—絹雲母ともいい、 $K_2O \cdot 3Al_2O_3 \cdot 6SiO_2 \cdot 2H_2O$ で示される、熱水性のいわゆる化学風化によって生まれた、微細な雲母鉱物で、可塑性に富んでいる。 K_2O が含まれているため高温で焼成すると、ガラス相が生成される。可塑性原料としての粘土の役目と、融材としての長石のような役目を併せ持つもの。
- *26 『日本陶磁大辞典』 角川書店 2002年 933頁
- *27 『日本語大辞典』 講談社 1989年 706頁
- *28 『日本語大辞典』 講談社 1989年 204頁
- *29 石膏—鑄込み成形の型材として石膏が用いられるのは、型を作る時、水に溶き攪拌した石膏を原型に流し込むと、焼石膏が水と反応して固化するとき膨張するため、どんな細かい表面の細工でも正確に写し取ることが出来るからであり、さらに型の毛細管が微細で吸水率が大きいからである。
- *30 『製品情報 珪酸製品 珪酸ソーダ 用途』 富士化学株式会社
http://fuji-chemical.com/product_keisan_soda.html
 『珪酸ソーダ（水ガラス） 製品紹介 5. 用途』 愛知珪曹工業株式会社
<http://www.aichikeiso.co.jp/soda05.html>
- *31 噴霧乾燥—液状材料を熱風中に噴霧させ、1 mm 以下の微細な滴状で気流に同伴させながら乾燥させる方法。
- *32 脱墨—古紙からインキ・トナーなど着色剤を除去し、白いパルプを作成すること。
- *33 媒染剤—媒染染料を染着・発色させるために用いるタンニン剤・クロム・鉄・アルミニウム・スズなどの金属塩。
- *34 『陶芸を学ぶ2 表現の多様性：陶土』 京都造形芸術大学編 見聞社 2000年 168頁
 窯業協会編『窯業工学ハンドブック』 技報堂出版 1973年 1153—1158頁
- *35 湯沢英彦『クリスチャン・ボルタンスキー 死者のモニュメント』 水声社 2004年
- *36 Art Video Library#21 『クリスチャン・ボルタンスキーの記録』 イッシプレス、和多利浩一制作 ワタリウム美術館協力

[参考文献]

- ノーマン F. カーヴァー Jr. 『日本建築の形と空間』 彰国社 1955 年
- 宮川愛太郎 『陶磁器 楽焼から本焼まで』 共立出版株式会社 1959 年
- 窯業協会編 『窯業工学ハンドブック』 技報堂出版 1973 年
- 大西政太郎 『陶芸の釉薬』 理工学社 1976 年
- 平岡宏歸、石井久雄 『石庭・石組・その手法』 誠文堂新光社 1980 年
- 大西政太郎 『陶芸の土と窯焼き』 理工学社 1983 年
- 中村英樹 『日本美術の基軸－現代の批評的視点から』 杉山書店 1984 年
- 『日本美を語る 第7巻 瞑想と悟りの庭』 株式会社ぎょうせい 1989 年
- 『ガーデン ライブラリー③ 枯山水の話 水無くして水を楽しむ庭』 龍居庭研究所 1991 年
- 太田博太郎、松下隆章、田中正大 『原色日本の美術 10 禅寺と石庭』 小学館 1994 年
- 『時間・美術 20 世紀美術における時間の表現 開館 10 周年記念』 図録 滋賀県立美術館 編 1994 年
- 『陶 2 1 / 2』 同朋社 1997 年
- 『陶芸を学ぶ 1』 京都造形芸術大学編 見聞社 1998 年
- 『陶芸を学ぶ 2 表現の多様性』 京都造形芸術大学編 見聞社 2000 年
- 『秘土巡礼 土はきれい、土は不思議』 INAX 出版 2001 年
- 小林達雄 『縄文土器の研究』 学生社 2002 年
- 『日本陶磁大辞典』 角川書店 2002 年
- 湯沢英彦 『クリスチャン・ボルタンスキー 死者のモニュメント』 水声社 2004 年
- 『第 8 回国際陶磁器展美濃』 図録 2008 年
- 『美術手帳 2009 年 8 月号増刊 大地の芸術祭 越後妻有 2009』 美術出版社 2009 年
- 『製品情報 珪酸製品 珪酸ソーダ 用途』 富士化学株式会社
http://fuji-chemical.com/product_keisan_soda.html
- 『珪酸ソーダ（水ガラス） 製品紹介 5. 用途』 愛知珪曹工業株式会社
<http://www.aichikeiso.co.jp/soda05.html>
- Art Video Library#21 『クリスチャン・ボルタンスキーの記録』 イッシプレス、和多利浩一
制作 ワタリウム美術館協力

著者略歴

清水香 (しみずかおり)

- 1978年 長野県生まれ
2000年 倉敷芸術科学大学芸術学部工芸学科 卒業
2002年 滋賀県立信楽窯業技術試験場(素地焼成科、釉薬科) 修了
2006年 金沢美術工芸大学大学院修士課程 修了
2010年 金沢美術工芸大学大学院博士後期課程工芸領域(陶磁) 修了
博士(芸術)

主要展覧会、受賞

- 2003年 長野県美術展 八十二文化財団賞
2004年 個展(信州中野銅石版画ミュージアム/長野)
2006年 キリンアートコンクール 特別賞
2007年 個展(乾画廊/東京)
2008年 国際陶磁器展美濃陶芸部門 銀賞
セラミックアート Fuji 国際ビエンナーレ 奨励賞
個展(村松画廊/東京)
2009年 個展(村松画廊/東京) 等

土の流動体

—泥漿による生成と空間表現—

2011年5月31日発行

清水香

本書は2010年5月に金沢美術工芸大学において
取得した博士号のための博士学位論文である。
