2015年度（平成27年度）

博　士　論　文

型と反復の陶芸論

2016年３月

京都精華大学大学院
芸術研究科芸術専攻

金　貴妍

目次

はじめに

第１章　型による反復
　１．反復の意味
　２．反復の表現と効果
　３．反復の種類
　　３−１．信仰における反復
　　３−２．精神における反復
　　３−３．芸術における反復

第２章　型とは
　１．型の美学
　２．型の歴史
　３．型の種類
　４．型で作られたもの
　　４−１．食器
　　４−２．人形と玩具
　　４−３．建築資材

第３章　陶芸における型成形技法
　１．押し型成形技法
　２．型打ち成形技法
　３．機械轆轤成形技法
　４．鋳込み成形技法

第４章　型を用いる陶芸作家
　１．ピエット・ストクマン
　２．サシャ・ウォーデル
　３．松本ヒデオ

第５章　作品制作と思考−「いのり、そしてねがい」
　１．階段
　２．階段から上昇へ
　３．いのり、そしてねがい
　４．初めのように今もいつも世々に

おわりに

はじめに

私は祈る生き方をしている。「祈り」というのが自然に生活の中に入り込み、いつからか私の日常になってしまった。ここで私が言う「祈り」とは、一日の中で一定の時間を割って、手を合わせて何かを祈る宗教的な行為ではなく、頭の中に浮かべることを平素に祈る行為であることを言っておきたい。例えば、離れているお祖母さんが無事にいて欲しいと、実家の家族皆が健康に過ごして欲しいと、窯から作品が上手く焼きあがって欲しいなど、誰でも祈ったことのあるようなことである。「思っていることが叶って欲しい」という感情は誰もが共感できる純粋な気持ちであり、こういった感情は私にとって「祈り」である。道を歩く時、ご飯を食べる時、制作をしている時など、普通の生活の中で行う私の「祈り」は、日常に溶け込んでいる私の習慣である。これらの習慣が身につけられるまで特別な努力をしたわけではない。ただ望んで、願って、祈る行為を日常の中で反復的に行ってきただけである。

私にとってこのような行為は願うことがいつか叶うような気分を起こさせ、湧かさせるのである。何もできない状況でも、祈ることによって、願う何かのために最大限の努力をしているという感じを持たせられ、願う対象のために何の努力もせずにいるという罪悪感から離れられ、それに伴う心理的な平安も感じられるのである。そして祈りが反復的に行われることに連れ、これらの心理も拡大し、少なくとも祈る瞬間だけは夢中になれ、複雑な思いから脱してひたすら私が願っている対象に集中することができたのである。

私の実家の家族たちは篤実なカトリック信者であり、もしかしたら幼い頃から祈る習慣が身に付いていったと思う。宗教を持っている人は、自分が信じる神以外の神には仕えるといけないと言われている。しかし、私はカトリック信者だが、お寺や神社などへ行っても、山道にある積み石を見つけても祈ったりしたことがある。私が行った行為は、私が信じる神に祈る宗教行為というよりも、宗教を問わず、誰もが共感できる「願い」という心の純粋な心理と考えるからである。

私もそうであるが、韓国人ならば積まれている石の上に石を載せて願ってみた経験が一回ぐらいはあるだろう。トーテミズムとシャーマニズムの影響で韓国では村やお寺の入口、あるいは山道などに石を積みあげて自身の願いを祈る人が多い。どこから、誰から始まったのかは分からないが、私は今も積まれている石の山を見つけるとその上に石を載せて祈りたくなる。私のような心理を韓国人の皆が持っているはずではないが、それぞれ違った人々の多様な願いが作り出した積み石は「願いの集合体」であるのである。積み石に新しい石を載せる時には、あえて何か願ったり祈らなくても、ここまで積み重ねられてきた石が崩れないように用心と集中力をもって自身の石を載せる。もし積み上げた石が落ちたり、崩れれば、その石でいつのまにか再び積み石が作られる。このように積み石は人間の願う心理を引き出すものである。積んで、また積み上げて、落ちた石で再び積みあげて、このように積み石は石を積み上げる反復的な行為によって作られる。それを作り出す人は一人ではなく、色々な人から作られるが、周りの石を積み上げる行為は反復的な願いの行為であると考えられる。この日常的な反復性は、芸術という営みとも無関係ではないと考える。

反復を支えているのは、広い意味での「型」である。私の毎日の祈りも、何らかの「型」を繰り返しているのである。逆に、「型」がないところに反復はないだろう。この反復と型の関係は陶芸分野においてもっとも具体的な形をとる。しかし、陶芸は近代の芸術観の中で積極的に評価されてはこなかった。例えば、有名なトルストイの芸術観にもそのことが見られる。

トルストイは「芸術家は自分の内面に持っている特定の感情や意味をある対象や形態などのフォルムを借り、芸術と言う形式を通じて美として表出することを称える。[1]」と語っている。この考えは、現在も私たちが共有する芸術観であるが、逆から考えてみれば、感情が入る余地のない制作物は、重要ではないということになるし、トルストイにもそうした価値観があるようである。

私が考察しようとしている陶芸における「型」は、トルストイの芸術論に反する問題かもしれない。というのも、「型」は感情を表現することが難しい形式だからである。しかし、「型」形式は私たちの身の回りのあらゆるところに存在し、それは私たちの生活に深く関わっている。この観点から「型」の問題を考えてみたい。「ものをつくる人間」という大きな視点に立つ時、「型」は個人の感情を超えた大きな人間的知恵に関わっているのではないだろうか。本研究が目指すのは、こうした「型」の一種人類学的なアプローチをベースとした陶芸制作の問題である。２１世紀での複製技術の発展を考えれば、「型」の問題も新しい視点から考えることができるのではないだろうか。

現代の美術領域に限らず、我々の周辺にも同じ形、同じ色で複製された物は多い。もしかすると複製されていないものを探すのがさらに難しいことかも知れない。19 世紀以前まで、工芸や芸術分野において反復は、同じ形態を繰り返し、規則的なリズムを作り出すだけの単調な構成として認識されてきた。しかし、19 世紀の産業革命をきっかけとして、大量生産体制が確立され、生産品の規格化、単一化が生じ、ある単位を繰り返し用いることが一般的になった。このような現象は芸術分野にまで拡大したが、とりわけ 20 世紀の現代美術が始まったことを基点に、美術史で複製、又は反復というコンセプトと制作方法が積極的、意図的に収容され、反復的な表現が芸術分野でも本格的に現れ始めた。反復表現を重要な表現要素として使い始めたモダニズムを始めとし、ミニマリズムやポップアートなどの芸術分野においても、反復的な表現方法を積極的に受け入れ、用いるようになったのである。そこでは「型」というものの役割が大きかった。

私は今まで主に同じ形態のものをたくさん作って組み立てたり再配置する制作をしてきた。表したい形を表現するために同じ形態のパーツを羅列したり積み石のような形で積みあげてきた。それはパーツを作り出すプロセスから展示まで反復的な行為の繰り返し作業だった。このような制作が可能だったのは同じ形のものを反復的に作り出すことができる「型」があったからであり、私は私の制作で常に用いている制作道具としての「型」に興味を持ち始めることになったのである。実際に「型」は芸術や工業分野全般で使われているが、その中でも鋳型、砂型、木型、石膏型などが一般的に知られている。いろいろな素材の様々な「型」が多方面で使われており、どんな分野でも反復的な製作が可能になったのは「型」というものが存在したからである。それならこういう反復作業を可能たらしめた「型」とは何であろうか。

---

[1] レフ・ニコラエヴィチ・トルストイ(Lev Nikolayevich Tolstoy/1828.9.9-1910.11.20)
『芸術とは何か』李徹訳、汎友社、2015、p249
-この引用文は論者が翻訳したことで、韓国語の原文は45ページに掲載。

「広辞苑」では、「個々のものの形を生ずるもととなるもの、または個々の形から抽象されるもの」と定義され、次の 3 つに分けられている。「①形を作り出すもとになるもの。鋳型・型紙などの類。②伝統・習慣として決まった形式。③武道・芸能・スポーツなどで、規範となる方式[2]」と説明されている。①は目に入ってくる形態であるが、②、③は形式や方式である。私は①に属する目に見える「型」、その中でも陶芸分野で使われている石膏型を中心に論じていくことにする。

産業革命以後、陶芸分野でも大量生産を目的とした安くてクオリティーが高い多くの製品があふれ出たが、それは量産に適合した石膏の「型」を用い、同じ製品を作り出すことができるようになったからである。

「石膏型」は現代の陶磁器産業にとって無くてはならない重要な道具である。「型」を利用した成形技法の長所は、同じ形のものを反復的に作り出すことができ、大量生産を可能にすることである。そのため、他の成形方法と比較してみると効率性がより良いと言える。

陶芸の成形方法には、手を使って土を練って作るひねり成形、回る轆轤の遠心力を用い、器など定形なものを作る轆轤成形、粘土のタタラを用いて作るタタラ成形、石膏の型に粘土を入れ込み、圧力を加えて作り出す型押し成形、石膏型に泥漿を注入し、同じものをいくつでも作り出すことができる鋳込み成形などがある。この中で反復的な作業を行うことにあって最も適する成形方法は「押し型成形」、「鋳込み成形」や「機械轆轤成形」のように「石膏型」を利用することである。

「型」を用いる成形方法の利点は、不定形でも複数に分解した割型で型を作れば、どんな複雑な形もできることである[3]。そして、同じパーツを複製し反復的に生産することを可能にするため、作業時間を短縮させ、量産システムを最も効率的に作り出すことである。しかし、このような長所は直ちに欠点でもある。型成形の代表的な成形方法の中の一つである「鋳込み成形技法」は、陶磁領域での重要な成形技法にも関わらず、大量生産や反復的な製作が可能だという理由で他の技法と比べ、芸術的にネガティブなイメージを持たれたのが事実である。手で作った一品ものと「型」から抜き取った複製品を比較した時、一品ものがさらに高い価値があるという評価をされることが多い。同じものを複製することができる理由で、作品のオリジナリティーや価値を落とすという認識からできた固定観念ということができる。

こういう理由で「型もの」は、多くの場合、いかに大量につくって、安くして、多く売るかといった、企業の利潤追求の手段として用いられている[4]。そして、型から生産されたものは秩序整然に同じ形態、同じ質感を持つようになるため、作家の個性を表現したり、ものの多様性やそれらが持つそれぞれの個別的な特性を表現することよりは、商品化に焦点を合わせて発展してきたと言える。

だが、「型」による成形技法も上手く活用すれば他の成形技法より効率的であり、より確実で明確な個性表現ができる良い方法の一つであると考えられないだろうか。ひねり成形や轆轤成形、タタラ成形など、他の技法ではできない、「石膏型」ならではの表現方法がある。「型」による成形技法は、手作業では不可能な表現を可能にし、作品にさらに多様な表情を付与したり、芸術分野の中で代表的なものとして認識されてきた器

---

[2] 十名直喜『現代産業に生きる技 −「型」と創造のダイナミズム』勁草書房、2008、p10−11
[3] 『美術手帳』美術出版社、1981.04、p93−95
[4] 『美術手帳』美術出版社、1981.04、p93−95

だけではなく、芸術表現としての作品への領域も拡張させている。実際に型成形の短所をより克服し、それを長所化させ、自身の個性を明らかに現わしながら制作活動をしている作家も少なくない。

先にも述べたように、私も主に石膏型を用いて制作をしている。私にとって「石膏型」とは、作品を作り、表現することにとって無くてはならない大事な道具であり、多様な制作を可能にする有用な手法である。しかし「石膏型」から抜き取ったものに表情を付与し、個性を現わすことがいつも悩む部分であった。それから「型」に対する研究の必要性を感じ、制作上で現れる複製という「型もの」の限界と欠点をより克服した事例調査も必要だと感じることになった。

第１章では反復とは何かについて調べる。反復の意味を調べ、反復が芸術の中でどのように存在し、どういうふうに使われてきたのかを調べる。そして多くの芸術家が受け入れている反復の効果や様々なところで行なわれている反復の種類について述べる。第２章では反復行為を行うのに一般的に使われている「型」について論じる。先に私が考える型の美について論じておき、型の歴史や種類を調べ、その中でも陶芸技法で無くてはならないものである「石膏型」に範囲を絞っていく。第３章では陶芸界でポピュラーに使われている「石膏型成形技法」について説明し、第４章では「石膏型」を使っている作家の事例調査と研究を通して、陶芸における「型成形技法」が大量生産だけのために存在する技法ではなく、かえって他の成形方法より効率的でありながら、多様な制作を可能にし、新しい形態を創り出すことができる技法であることを明らかにする。第５章では私の過去の作品から、この論文に基づいて作られた現在の作品までの流れを見せ、作品に込めた考えを述べることにする。

第１章　型による反復

１．反復の意味

昔から哲学、文学、美術など多くの分野で反復法が用いられてきた。辞典では反復を、何度でも繰り返すこと[5]であると説明している。造形的・芸術的意味としての反復も辞書的な意味と違わない。同一な、又は類似の要素の対象を二つ以上配列することで、ある事件と事件の間、形態と形態の間、空間と空間の間に対するパターンの連続であり、リズミカルな回転を意味し、画一的な方式に対する変化を創出する方法の中の一つである[6]。

形態の反復は狭い意味としては形態、大きさ、色彩、質感など、単位形態のすべての視覚要素が同じでなければならないということを意味し、広い意味では形態同士の色や質感が同じなら反復だと言える。もちろん、反復の成り立つ形態はお互いに類似性や形態の漸移などによる関係で成り立たなければならない。もしそうでなければ単位形態と

5　山田忠雄『新明解国語辞典第六版』三省堂、2005、p1232

6　韓奭愚『立体造形(理論と実際)』美進社、2001、p35
–この引用文は論者が翻訳したことで、韓国語の原文は 45 ページに掲載。

して集団化されないからである[7]。ここで単位形態とは、一つの画面で一度以上反復される形態を意味し、単位形態の存在はデザインの統一性に寄与する。単位形態の反復は美術，工芸分野及び生活全般にわたって多様な形式で見られ、幾何学的な規則で調和感を伝達する。単位形態自体は単純だが、これらの組み立てから現われる結果物は新しい形態を創造する。

２．反復の表現と効果

反復という単語が私たちに与えるイメージは大量生産社会で作られる工業製品を連想させる。現代の住居文化であり、効率的な活用のための住居形態であるアパートや建物の反復的な形態など、日常で繰り返される時間、反復的な行為や事物の配列など、現代を生きて行く中で反復と係わっているイメージは多様な形でみられる。現代都市は機械的な組み立てと積む行為を通じて画一的で反復的な形態を作り上げ、それらの組合わせにより新しい風景を作っている。つまり都市の風景は集積の風景である。各種建物は主に規格化されたレンガやガラスなどの材料で組み立てられ、巨大な構造物を成している。そしてこれらの構造物がまた集積され、都市という巨大な、まるで生命体と類似する群体を成している。結局、このような視座は顕微鏡を通じて何かをのぞき見る光景を連想させる。これは全体を構成するために小さな粒子が反復されていると言える。

このような形態の反復はまず画面にリズム感、または連続性を付与することで、止められた画面に時間的要素を介入させる。同時に画面が外部の空間まで無限に持続されるような拡張効果をもたらす。同一な構成が繰り返されれば視線が移動し、相対的に動的なリズムが生じ、視覚的な力の強弱効果ができる。こういった構成は反復が多くなることによって力の均一効果が現われ、表現が均質的になり、豊かさを加える役割をする[8]。

一般的な反復概念は同じものの羅列や構造中心の形態反復に集中している。これは美術作品の比例や調和のための形式的な側面であり、イメージを再配置、増幅させる。しかしポストモダニズム時代に至って反復という表現方式は視覚的な側面以上の意味を含んでいるという点で重要性が付与される。ここでの反復は原本を技術的に複製するのではない、作家の表現意図を拡大させると同時に、意味と表現において差を浮上させる特化された反復概念として認識される。こういった意味の反復概念はイメージ拡張に終わらず、意味の拡張までも獲得することができるようになる。

カンディンスキーは『点・線・面:絵画的な要素の分析のために』で、「反復というのは内的な動揺を上昇させる強烈な手段であり、同時に単純なリズムを作る手段でもありながら、このリズムはまたどんな芸術でも一次的な調和をはかる手段になっている[9]」と述べている。

---

[7] Wucius Wong『立体デザイン原論』劉漢台訳、美進社、1995、p14
-この引用文は論者が翻訳したことで、韓国語の原文は45ページに掲載。

[8] 韓奭愚『立体造形(理論と実際)』美進社(ミジンサ/미진사)、2001、p34
-この引用文は論者が翻訳したことで、韓国語の原文は 45 ページに掲載。

[9] ワシリー・カンディンスキー(Wassily Kandinsky)
『点,線,面:絵画的な要素の分析のために:カンディンスキーの芸術論Ⅱ』車鳳熙訳、悦話堂
1997、p30-この引用文は論者が翻訳したことで、韓国語の原文は46ページに掲載。

このように芸術での反復とは、単純な概念の漸進的方法だけではなく、造形性を浮上させ、主体としての意味を付与し、直接的な表現の意図をもっと強調することができる方法と言える。

３．反復の種類

３−１．信仰における反復

石や泥レンガを反復的に積み上げて作った建築物である「ピラミッド」や「ジッグラト」は宗教的行為の反復の集合体と言える。これらは空にある神々と地上を結びつけようと思う願いで作られた建造物である。韓国の仏教には、繰り返してお辞儀をする慣例がある。自身の願いを果たそうと 108 拝、3000 拝などを行うが、これは今でも数多くの人々が行っている宗教的な反復行為の一つである。そして民間信仰の中に、石を積み上げて祈る「積み石」がある。「積み石」は一瞬で作られたものではなく、長い時間をかけ、いろいろな人が何かを祈願しながら石を積みあげて作った「願いの集合体」である。昔の韓国では、村の入口に「城隍堂(ソンファンダン)」という神堂があった。それは、村の守護神に祭祀を行って祈祷を捧げる場所であった。そこを通り過ぎる人々は、「城隍堂」の前に石を積み上げて平安と安寧を祈ったという話が現在まで伝わっている。日本の場合、親より先に死んだ子供が両親のために川辺で石を積みあげる「賽の河原」という話がある。この他にもロシアやモンゴル、タイなどにも、石を積み上げながら祈願するという行為が今日まで伝えられている。このような積み石は国により差はあるが、誰かのために、何かのために石を積み上げ、祈るという意味は同じであると考えることができる。

３−２．精神における反復

精神的な病気によって、あるいはそういう病気の治癒のために反復を行う場合もある。その代表的な例として「アウトサイダー・アート」とも呼ばれている「アール・ブリュット」がある。フランス語である「アール・ブリュット」は、ジャン・デュビュッフェ(Jean Philippe Arthur Dubuffet、1901.7.31〜1985.5.12、フランス)が精神病患者や専門教育を受けていない素人たちの描く生まな絵や壁の落書きなどを積極的に評価するために用いた言葉であり、直訳すれば「生まな芸術」[10]である。

こういった「アール・ブリュット」の代表的な作家にマッジ・ギル（Madge Gill、1882〜1916、イギリス）がいる。無意識状態で絵を描く「オートマチズム技法、自動記述法（Automatism）」で作品を制作するマッジ・ギルは、不遇な幼少時の記憶、子供の死、そして身体的な病気などによる精神的外傷から、心霊術にのめり込み、霊を憑依させることで絵を描き始めた。作品の特徴としては、反復して描かれる顔が頻繁に登場していることであり、墨やボールペンで描かれた女性の顔や衣装など、オプ・アートを連想させる柄の反復を自分の作品に取り込んでいる。

「アール・ブリュット」の作家ではないが、草間弥生(Kusama Yayoi 、1929〜、日本)も精神的な要因による反復を行っている作家である。同じ要素や模様を絶えず反復

[10] 佐々木英也『オックスフォード西洋美術事典』青柳正規ほか訳、株式会社講談社、1989、p69

させ、自身の偏狭症をそのまま作業に連結している草間弥生は、自身の強迫観念、歓迎という主題を子供のような視覚で派手な色彩を用いて多種多様に表現する。彼女にとって反復的な作業は精神的な苦痛から抜け出す手段であり、恐れを解消しようとする行為が表現となったのではないだろうか。

3-3．芸術における反復

20 世紀現代美術が始まった時点から多くの芸術家たちが反復の方法や意味、そして効果に関心を持つことになり、それぞれ多様な方法で使い始め、自身の作品に応用するようになった。未来派(Futurism)では動く事物の連続的な姿をもっと明確に再現するために反復効果を使用し、オプアート(Op Art)では視覚的な錯視効果を表現するために使用した。そして「ポップアート(Pop Art)」や「ヌーヴォーレアリズム(Nouveau Realism)」の場合、反復作業や反復法を通して大量消費社会の一面を現わし、「ミニマルアート（Minimal Art）」や色面抽象画家たちは作品の物質性や平面性を強調するために反復的な技法を使用した。こういった反復表現は美術作品で大きく二つの側面に分けられる。第一は、反復の概念的な側面が作品に影響を与え、制作過程の反復行為が作品になる場合である。第二は、反復的な形態を作品に登場させ、イメージと意味を拡張させる場合である。第一の行為反復的な制作をした代表的な作家としては毎日数字をキャンバスに書き、自分の姿を撮影して声を録音するローマン・オパルカ（Roman Opalka、1931.8.27～2011.8.6、ポーランド）、キャンバスの上に反復的にペイントを注いだり落とすドリッピング技法でアクションペインティングを創始したジャクソン・ポロック（Jackson Pollock、1912.1.28～1956.8.11、アメリカ）などがいる。次に第二のイメージの反復を通して制作をした作家としては 20 世紀アメリカポップ・アートの先駆者であり、現代商業美術の象徴であるアンディ・ウォーホル(Andy Warhol、1928.8.6～1987.2.22、アメリカ)がいる。その他にも多くの作家たちが自分の言いたいメッセージを自分なりのきっかけと理由で反復技法を用い、作品を通じて伝達している。表現された作品はそれぞれ異なり、始めたきっかけも違うが、反復という行為や技法を用いて表現されたという共通点を持つ。このことは、反復性が与える美しさは確かに存在し、反復的な技法は私にとって無限の連続性やリズム感をより強調し、制作意図を明確に伝達できる方法の一つであると考えられる。芸術における反復は、反復される一つ一つの基本要素それ自体よりは、それらが形成される方式、すなわち単純なユニットの配列と組み合わせによって創造される新しい形態が無限であるため、生じる効果も広がっていき、意味の拡張も拡大されると考える。

先に書いたように、この反復行為は「型」によって行われることが多い。とくに繰り返し作業が多い陶磁の分野では広く行きわたっている。そのことも踏まえて、次に「型」について考える。

第 2 章　型とは

1．型の美学

「型」には、技術や技能、ノウハウが系統的に集約されている。「型」は、文化であるとともに技術でもある。日本の伝統芸能においてもデザインや「型」が重要な位置を占める。ある時代に創造的な活動が高まり、「型」が生まれて定着するにつれて、影響も格段に広がるといった現象が見られる[11]。

特に工業生産するための「型」はどの時代でも同じ形態のものを最大限で速く安く生産し、それを多量に作り出すために存在してきたということができる。こういう行為は同じものを反復的に作り出して複製する行為と言える。一つの「型」さえあればその対象が作品であっても製品であっても、同じものを複製することが可能であり、「型」は複製のために発明された手段であり、複製行為をサポートする一つの道具としての役割を果たしてきたとも言えるのである。

こうした道具としての「型」の使用は私たちの日常生活を豊かにしてきた。例えば、食器や人形、あるいは工業煉瓦やタイルなどがある。これらの製品を型によって多量に作り出せるという理由で工芸美術分野の中ではネガティブなイメージを持たれ、「型」によって生産されたものの価値を低く評価する傾向がある。製品、あるいは商品という名前が付けられ、人の手によって作られた世界で一つだけのかけがえのない一品ものと比較され、工芸品や芸術品というカテゴリーに入られない場合も多い。それはおそらく人の手から創造されたものではなく、「型」によって複製されたものという考えのためであろう。

こういう「型」に対するネガティブな認識の中でも多くの陶芸家たちは、「型」を使用している。その理由は効率的であり、かつ、経済的だからであると考えられるが、おそらくそれ以外の理由があって、作家たちは「型」を用いる制作を行っているのだろう。芸術の範囲が広くなり、その境界も曖昧になり、様々な芸術品があふれ出ている。ほとんどの作家たちは、この時代にあふれる芸術作品の中で、オリジナリティーや個性を自分の作品に表わそうとする。それが「型」から作られた複製品であっても、そこに微妙な変化や違いを与え、作家自身の個性だけでなく、もの一つ一つにも個性を与えようとすることもある。一つの「型」から誕生した同じ形のものは、そのようにして世の中で一つだけのものになったりもする。

「型」から作られた同じ形のものでも、作家の哲学が込められ、作家の個性が表現されると、統一性を持ちつつ、むしろ一品ものよりも新しい作品となるのではないかと考えられる。それぞれのものに新たに色をかぶせ、あるいは変形させて、その単独のものが持つ個別性を現したり、反復生成されたものを再配置し、新しい形として再創造する時、その可能性は無限に広がり、一品ものと同等の「作品」になると考えられる。そのため「型」は、現代陶芸分野でなくてはならない重要なものとなる可能性を秘めており、反復行為や反復制作を通して複製品から作品にまで到らせる道具であると考えられる。こういった「型」の存在が今までになかった作家のオリジナリティーや新しい美しさを創造する。

こうしたことで思い出されるのは、基本的には版という「型」による芸術である版画芸術である。正確に言うと、木や銅、ゴムなどの版が型の役割をする。版に絵や柄などの形象を描き、「型」を作るプロセスである製版をし、顔料やインクなどを塗って紙や布などに写し取る絵画の分野である。版は平面で、陶芸での石膏型のような立体ではな

[11] 十名直喜『現代産業に生きる技 −「型」と創造のダイナミズム』勁草書房、2008、p10

いが、一つの版を作っておけばいくらでも写し取れることが可能な芸術の表現である。昔は聖書や仏経などの普及や芸術作品の複製に使われ、複製のための技術であり芸術であったが、その中では文化史的な記録や資料として価値の高いものもあり、芸術的に優れているものもある。複製性を持つ理由で一品ものの絵画と比べられ、多少ネガティブな評価をされていたが、写真の発明により、版画の概念が変わってきた。いわゆる印刷としての複製機能を終え、版画だけの表現技法が絵画芸術分野の一つのジャンルとして位置を固めることになったのである。

日本の浮世絵は江戸時代に大量に刷り上げられた芸術的な版画作品であるが、元々は商品として作られたものであった。当時日本国内ではブロマイド、雑誌など、日常生活の消耗品として大量に生産されたサブカルチャーであったため、芸術、もしくは美術として認められなかった。大量に刷り上げられたため、それが輸出品の包装紙として使われ、海外で作品性を認められ、芸術作品として取り入られるようになったのである。浮世絵から見られるユーモラスや日本らしさが、ゴッホ、マネ、モネなどの西洋の多くの印象派の作家たちに影響を与え、印象派誕生の発端になったとも言われている。そういった影響は作家たちの制作活動にも変化を与え、このような動きは、「ジャポニズム」という現象を呼び起こすきっかけになったのである。一つの「型」から数え切れないくらいたくさん刷り上げられたものが芸術の一部として認められるようになり、芸術的な価値を持つことになったのである。

〔図１〕ウェッジウッド
ティーセット≪オクタゴナル≫

また、版画とは少し違うが、陶磁器においても似たようなことはある。「型」から生まれ大量生産されるが、そこに芸術的、あるいは一品ものにはない新しい美的価値を付け加えることができたものである。例えば、思い浮かぶのは、「ウェッジウッド(Wedgwood)」のような陶磁ブランドである〔図１〕。大量生産にもかかわらず、どうして多くの人を魅了するのだろうか。

陶磁ブランドの代表とも言えるイギリスの「ウェッジウッド」は、より多くの製品を作り販売することによって、利益を上げることに成功した。注文を受けてから製作に入る方式を採用し、既存の販売方式とは異なり、サンプルを展示した後、顧客の注文に合わせて製作を行うのである。そのためには、見本品と製品が同じでなければならなかったため、誤差が生じてしまう手作業ではなく、機械による大量生産を導入し、デザインから完成までを細分化した。「型」を活用した生産手段を通して、サイズ、形、質感などの統一性を可能にした。「型」から作られたものは、商品固有の番号とデザイナーの名前が刻み込まれて販売される。それらの形はすべて同じであるが、それぞれに異なった番号やデザイナーの名前が刻まれることによって、世界で一つだけのものになり、それがオリジ

ナルになる。ようするに「型」から生まれた一つしかない「型の名品」が誕生するのである。また「型」による製造は別の側面も持つ。

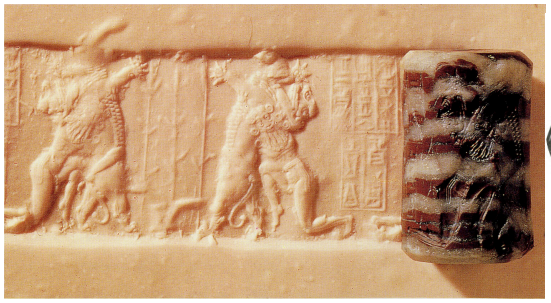
多くのの西洋食器をみてみると、セット化されていることが分かる。西洋料理の器はセット化されなければならないという考え方があるようである。こうした観点から見てみれば、西洋の食文化が存在できたのは、セット化された食器が存在したからであり、こういったセット食器が存在できたのは「型」が存在したからであるとも言えるだろう。このように「型」から作られたものからは、その時代特有の生活の様子や時代性を読み取ることもできるのではないだろうか。「型」のもつ文明的な側面である。

よく人々は流行を追うと言うが、その理由は同一の欲望と群れたがる気持ちがあるからである。そうした考えはただちにその時代を生きているという安心感や安定感を与え、自分の個性を超え、時代と私を結びつけているという気持ちを持たせるようになることもある。

このように、同じものを作り続けていく「型」という文化は、時代の空気や流れという社会に関わりながら、その時代の文化や様式を創っていっていると言えるだろう。また、ある時代のデザインや個性を超えた固有の形を作りながらも、時代と私、世界と私を結びつけ、新しい時代のスタイルや美を作っていくことに役に立っているのではないだろうか。

２．型の歴史

「型」はいつから使用されてきたのであろうか。型による技法の歴史は古く、紀元前15−16 世紀の昔から「粘土型」などが使われてきた[12]。文明が発達して人類が、生活に必要なものの一種の製品や作品を作り始めつつ「型」の使用も始まったと見られる。その例として 4000 年以前から使われていた「円筒印章」がある〔図２〕。



〔図２〕アカット時代の円筒印章

〔図３〕キプロス島の印章が捺されている粘土板文書

「円筒印章」とは、石の円筒側面に模様を彫り込み、柔らかな粘土の上に押し付けながら転がし、模様を浮き上がらせたものである〔図３〕。「円筒印章」は高精度な模様を正確に、しかも多量に転写する「型」の代表的なものであり、現在でも通用する「型」の見本である[13]。「円筒印章」は成形のための型ではなく、模様付けのための型であったが、似たようなものとして 15 世紀、韓国朝鮮で発達した技法である「三島手[14]」も

[12] 柳原明彦『石膏技法−正しい石膏の使い方』美術出版社、1986、p104
[13] 寺田弘美『トコトンやさしい金型の本』日刊工業新聞社、2007、p18
[14] 李朝時代のもので、印花紋、花三島とも呼ばれる。土の表面を印鑑などで押しつけて反復的な模様を付け、その上に化粧土や色違いの泥を塗り、凸凹の色対比を表す技法、あるいはその技法で作ら

存在する。これらは模様付けの目的として使用され、平面的な装飾制作に使われている全ての型の始原とも言えるだろう。

いかなる目的・方法で、いつから人類が「型」を使ってものを作ったのか正確には分からないが、現存する遺物や建築物などを見ればそのことが推測できる。我々の先祖は「型」を用いて武器や食器などを作り、煉瓦や瓦などを使用して家などの建物を建て、その建物の天井と床、壁などをタイルなどで飾った。こういった事実を見れば人間は「型」でものを作る生活を古くから行ってきていたと言っても言い過ぎではないだろう。だが、「型」がもう少し明確なポジションを占め、必要とされる重要な役割を果たし、一般的に使用されるようになるのは近代になってからである。

はじめにでも述べたように、近・現代になると複製されていないものを探すことが困難なくらい複製が一般化していった。複製は量産が可能であるということを意味し、量産が可能ということは人間の手で作ること以上の速度や技術、そして能力が必要な時代ということを意味する。時代と大衆が要求することが満たされるため機械が造られ始め、機械の導入は豊富な資源と労働力を背景に産業革命が起きるきっかけになったのである。産業革命は産業分野のみならず美術、工芸、デザイン分野にまで影響を及ぼした。特に陶芸分野では産業革命を基点に「型」が一般化し、ますます普及することになった。ここで産業革命について述べる。

産業革命は 18 世紀後半、イギリスにて起こった。各種産業と生産に機械を積極的に導入し、工場式の大量生産体制を整えることになり、科学技術の発達はもちろん、デザイン、工芸、美術分野での技術も機械化され始めた。特に陶磁器分野では石膏型が積極的に取り入られることにつれクオリティーは高くなり、手作りのものより安くて早く、大量生産が可能になったのである。だが、ウィリアム・モリス(William Morris、イギリス、1834.3.24〜1896.10.3)は機械による大量生産体系を批判し、1861 年「モリス商会」を設立、手工芸が持つ美しさを回復させる美術工芸運動を始めることになる。 これは産業革命の中で不満を有していた工芸家たちの賛同を得ることになり、手工芸品が再び人気を得て流行することになったのである。しかし、手工芸製品は機械よりも精巧なものが作られるが量産が不可能であったために、少量生産であった。その結果、製作時間も長くかかり需要と供給のバランスが合わなくなり、価格が高いという理由などで衰退することになった。こういった過程で美術工芸運動に対する人々の呼応も減り、機械によって作られた工芸品と手工芸品が両極化されるきっかけになったのである。このような認識を背景として、「型」によって作られたものが一品ものと比べて低く評価されることになったと考えられる。人の手作業によるものは価値が高くて、「型」で作ったものは価値が低いという認識は現代の美的認識とかけ離れた考えではないだろうか。

しかし、「型」は生産者と消費者をともに楽しませ、より新たなレベルでの対話を可能にさせ、創造的なアイデアを醸成させるなど、いわば文化的インフラストラクチャー[15](Infrastructure)とみなすことができる[16]。陶芸分野に限ってみると、「型」、その中でも「石膏型」の発明は生産と技法面での大きい成長を導き、それによる技術の発展

れたものであり、「粉青沙器」とも呼ばれる。

[15] 基礎構造、土台;((都市・国家・多国間団防衛帳や条約機構などの))(恒久的)基幹施設((道路・港湾・病院・学校・発展所・交通機関・灌漑施設・通信施設・飛行場・要塞・ミサイル基地・兵站基地など))、社会的生産基盤『リーダーズ英和辞典』2010、p1277

[16] 十名直喜『現代産業に生きる技 −「型」と創造のダイナミズム』勁草書房、2008、p53

は時代が変化するにつれ作品の多様化に影響を与えている。「型」から生まれたものが生活の中に溶け込み、また芸術分野にまで至ることになったのである。

ここまで、「型」の美的な側面、そして歴史に触れてきたが、次に、具体的に「型」について見ていくことにする。

３．型の種類

長い間使用されてきた「型」は近代を経て現代に至るまでその種類も多様になり細分化された。「型」で何を作るのか、「型」の原料は何かにより、「金属型」、「砂型」、「粘土型」、「木型」、「石膏型」などと種類が分かれるが、次に工業と陶芸の分野に分けて述べる。

いかなる製品でも、大量に作り出すためには最初、作ろうとする形をしている原形が必要である。例えば、工業製品に使われる「型」の一つの例では「砂型」がある。製作工程において、テスト段階で使われる原形は木で作られるが、ものが製品化されるまで、その木の原形は肉付けや削られたりしながら修正されるのが一般的な過程である。この木の原形は製品化されるものの元になる形体となり、その原形から砂や樹脂、硬化剤などによって外形をとった仮型(捨て型)が作られる。その後金属を熔かしてその仮型に注入し、仮型は壊し捨て、最初の木の原形と同じ形の金属原形が複製される。

そしてその金属原形を製品として複製するのが「砂型」である。ここで使われる「砂型」は一度使われた後捨てられるが、製作過程でなくてはならない重要な「型」である。「砂型」は高温でも形体がこわれないという特長があるため、青銅製の食器や武器など金属鋳造に用いられてきた。

そして「砂型」とともに金属鋳造に使われたのが「粘土型」であった。この「粘土型」は陶芸分野でも使われたが、基本的には木や粘土での原形から作られ、素焼きの後に使用された。またこの「素焼き型」が粘土の水分を吸水することから「粘土型」は「石膏型」が生じる前まで、陶芸分野の「押し型成形技法」で最もポピュラーに使用された型であった。また製菓で使うことが多い「木型」がある。「木型」は木を彫って作られるが、日本の和菓子、中国の月餅、韓国の茶食など、東北アジアの伝統菓子の製造において技術が発達した。同じ形のものを量産して文様を付けるなどの作業に使われ、現在も「木型」は製菓分野に用いられている。

次は陶芸分野で最も活発に使われている「石膏型」がある。この論文の中心となる「石膏型」では、一般には木や粘土での原形から直接に型を取る場合、粘土の原形を石膏の原形に変えてから型を取る場合、石膏の塊を削って作られた石膏の原形から取る場合がある。現在ではプラスティック・発砲スチロールから、離れにくい素材のものに離型剤を塗ったりして、いろいろな素材の原形から石膏型が作られるようになった。そして石膏型の長所は先にも述べたが、複雑な形体でも複数の割型や入れ子の型で原形そのままの形を複製できることである。石膏が発明される以前には木で作った型や粘土を焼いた後それを型として使うのが一般的であったが、仕上げに手間がかかり、能率が落ちるという短所があり、大量生産体制に適合できなかったことが課題であった。だが、水分を吸水して、硬化が速く、成形の際の流動性があるという特長を持つ石膏で型を作っ

て使うことになり、より大量により早く生産することが可能になったのである。陶磁器の成形にはこれ以上の材質が今のところないといわれる[17]。

このように多様な型の発展と進化が繰り返されて、そして比較的近来に作られたのが「金属型」であり、現代の工業生産方式で最も一般的に使われている型である。「金属型」はコンピュータや TV などの家電製品、自動車、機械設備などの工業製品において大量に生産するにあたってなくてはならない手段である。「金属型」は工法や素材により、いくつかに分類することができる。ガラスの容器や照明、瓶などを作る時に使う「ガラス用型」、タイヤやチューブ、履物などを作る「ゴム用型」、工業用プラスティックや容器、日用雑貨などを作る「プレス用型」、自転車を作る時に使う「鋳造用型」、その他にも「プラスティック用型」、「ダイカスト用型」、「冶金粉末用型」などがある。また、「抜き型」、「曲げ型」、「絞り型」など成形方法によっても細分化されていて、工業分野の精密鋳造や細かい貴金属の鋳造はもちろん、義歯や美術工芸分野の鋳造にもよく使われている。

４．型で作られたもの

昔から「型」は複製したり、反復的な仕事をするために最も有用な手段として使用されてきた。工場で流れ作業として分業化された生産が一般化された現代産業では、「型」はなくてはならない重要な位置にある。「型」を使い始めてからすべての生産工程は加速化され、精密度も高まり、もののクオリティーが向上された。そのことによって労働力と生産費用の削減に伴い経済性も良くなった。「型」の発明は人類がものを作ることにとって最も革新的な発明であり、現代の大量生産システムでは「型」を抜きに「作る」ことを語ることが不可能であるとも言える。十名直喜の『現代産業に生きる技 －「型」と創造のダイナミズム』では、ものつくりの「型」に対して、「材料の塑性または流動性の性質を利用して、材料を成形加工し製品を作り出すもとになるものである[18]。」と定義している。

さて、こうした「型」による製品にはどのようなものがあるだろうか。私たちの身の回りに存在し、なんらかのかたちで陶磁器と関係する「型」をベースとした製品を見ることにする。

４－１．食器

まず、食器である。私たちの最も身近な型が使われることが多いものである。食器とは人間が食生活を営むことにとって食べ物を「盛る」機能を有するものを意味する言葉であるが、「盛る」機能以外にも食べ物を作る時に使う調理道具や保存器具も食器のカテゴリーに含ませたりもする。

人類が道具を使い始めてから最も長く使われてきた生活道具の一つが食器であろう。膝とひじを型とし、碗状に作った食器が人類最初の型成形食器という話が伝えられてき

---

[17] 十名直喜『現代産業に生きる技 －「型」と創造のダイナミズム』勁草書房、2008、p23
（鶴勲編、2002『やきものの本：技術編』（復刻版）、クックンハウス、p88）

[18] 十名直喜『現代産業に生きる技 －「型」と創造のダイナミズム』勁草書房、2008、p18

ているように、特別な道具や材料がなくとも人類が型を利用した食器を制作したということが分かる。

このような食器は人間の生活にとって日常的によく使われているものである。日本の場合、昔から陶磁器の食器や漆の食器を使っていて、韓国の場合は真鍮の器をよく使用してきた。中国も陶磁器の食器を主に使ってきているが、現代に至っては陶器や漆の器以外にも、ステンレスの器からプラスティックの器、ガラスの器など世界的に多様な種類の食器が使われている。工芸(工業)というカテゴリーに絞ってみると、ガラスや陶磁器の手づくり食器がよく使われているが、100 円ショップの商品からデパートに置かれている高価な商品まで、我々が使っている食器の多くが「型」によって作られたという共通点を持つ。とりわけ陶芸というカテゴリーの中での「型」は「石膏型」が主であるが、プラスティックやステンレス食器の場合は、金属型によって複製(生産)されている場合が多い。

４−２．人形と玩具

ここでは食器とは少し位相が違う人形と玩具について述べる。それらを「型」による製品として思いついたのは、私の個人的な関心によるものもあるが、歴史的に見ると生活の中で親しまれたものだったと言える。

・土偶

〔図４〕X字形土偶

〔図５〕遮光器系土偶

「土偶」〔図４、５〕とは土で作った人形のことを言う。土偶の種類は人物土偶と動物土偶があり、表現の手法は独立した丸刻像のもの、高杯の蓋につけられたものなどがある[19]。この他にも 生活で使われた食器や装身具、家の形などを模して作ったものなどもあり、土のみならず、石や木、動物の骨や角などを彫って作ったものなども存在する。だが、現存する土偶の中は粘土型を利用し土で成形したものが一般的であり、種類も多様であるため、材料と完成された形態に関わらず全てを「土偶」と定義している。

「土偶」はおもちゃの代わりに作られたのもあるが、〈ヴィレンドルフのヴィーナス〉のように多産を祈願する目的として作られたものや、崇拝の対象や呪術を目的として作られたものも存在する。また、エジプトのピラミッドや中国の秦始皇陵の兵馬俑のように、死者の墓に副葬品として一緒に埋めるために作られたものもある。

[19] 奏弘燮『韓国美術全集(日本語版)3−土器土偶瓦塼』金素雲訳、同和出版公社、1974、p6−7

・土鈴

〔図６〕大阪府の土鈴、本湊焼

〔図７〕島根県の楽器鈴

土でつくった「すず」を土鈴という。どれい、どすず、つちのすず、の別称がある[20]。 用途は正確に分からないが、古代の祭祀遺跡などで発見されたことを推し量ってみると呪術的な機能や意味を持つ器具、または装身具として使われたと考えられる。

日本の古代の土鈴のような、単純で素朴な素焼きの土鈴を埴鈴(はにすず)と言う。埴とは、ねばつち＝粘土のことである。通常、素焼きのままであるが、これに顔料で彩色したものもある〔図６〕。また、素焼きの土鈴に釉薬をかけて焼いたものや、磁器の土鈴もあって、これをとくに陶鈴(とうれい)〔図７〕といっている[21]。

土鈴を呪術的な用途の器具として使っていた古代から「型」が生じるまでは、一切「型」は使わず粘土と指先だけで成形する「手びねり技法」で制作した。これは手で作るため、厚みを均一に作ることが困難であった。厚みを一定にしないと鈴の音がさえないが、「型」の誕生によって制作方法も改善され、このような短所が補完されたのである。「押し型(割型)成形技法」で制作される土鈴は、「手びねり技法」で作られる土鈴に比べて厚み調節や同じ大きさ・形の複製が可能になり、その数も多く作られるようになった。その後、鋳込み技法が生じてからは自由自在な厚みの調節はもちろん、多様で複雑な形の制作も可能になり、さらに軽く、さらに綺麗な響きの土鈴の制作が可能になった。それとともに大量生産が可能になり、呪術的な用途よりは観光みやげや郷土玩具、装飾品としての商品価値が強くなり、より派手で多様な種類の土鈴が作られることになったのである。

・伏見人形

京都伏見の稲荷山から良質の土が産出され、この土に御利益があるという伝説があり、人々がそれを持ち帰る風習があったと言われる。それでその付近に住む住民たちが稲荷山の粘土で人形を作って売ったのが伏見人形だと伝えられている。このような伏見人形

[20] 森瀬雅介、斉藤岳南『日本の土鈴』徳間書店、1977、p3
[21] 森瀬雅介、斉藤岳南『日本の土鈴』徳間書店、1977、p3

〔図８〕伏見人形、福ちょろ

は古代日本の伝統工芸品として作られた土人形の一種であり、伏見の街道筋の深草で作った人形のことをいい、稲荷社の前で売ったので稲荷人形ともいった[22]。土鈴とともに郷土玩具を代表する民族的なものとして、日本の土人形の元祖とも言え、福岡県の博多人形や宮崎県の佐土原(さどはら)人形など、日本各地の郷土玩具や土人形の原形になったものである。

昔の土人形は装飾物や玩具などの用途の他に土俗信仰物や呪いとしての用途もあった。それらはたくさん作る必要がなかったため、「型」を使わず一つ一つ手びねり技法で成形するのが一般的であった。しかし伏見稲荷の隆盛とともに伏見人形として参詣者に土産として持ち帰られ、全国に知られ[23]ることに連れ、人形の量産が必要となり、大量に生産するために「型」の使用が始まったと言われている〔図８〕。

作り方は「型」を用いるため、土鈴と似ている。基になる原形を作り、その原形から型取りをする。昔の型取り用の型(割型)は原形と同じ粘土で作ったが、今は石膏型を用いている。この型に粘土を押し付けると粘土の水分が石膏に吸い込まれ、型から抜けやすくなる。土鈴のように素焼きの後、彩色したり、釉掛けして焼成すると出来上がる。

このような伏見人形は土鈴とともに信仰や宗教的な意味を持つ霊験なものであったが、「型」の導入に連れ、多様で大量に複製できることから、次第にポピュラーな日本伝統の人形としての役割を果たしていくことになる。

・ノベルティ

〔図９〕丸山陶器で作られた
ハンメル調人形

現代的で日常的な型からの製品として「ノベルティ(Novelty)」にも触れておこう。「ノベルティ」の原義は「珍しい事象や物」であるが、近年では企業や広告主などが、自社名や商品名などの宣伝や広告効果を高めるために生産し、無料で配布・提供する広告商品のことを称する〔図９〕。

使用頻度が多くなるため、耐久性が良く、郵送が安全で、安い単価で多くの人に配布できるものが「ノベルティ」として求められる。陶磁器が「型」の元祖だと考えれば、陶磁器ほど「ノベルティ」作りに相応しいものはないだろう。加えて、工芸芸術的な性格も持ち、高級で珍しい記念品という価値も含ませることができる。

とりわけ、瀬戸の陶磁器「ノベルティ」は、 磁土、

[22] 田中緑紅『伏見人形の話』京を語る会、1962、p15-16
[23] 菊池昌治『京洛往還記』株式会社學藝書林、1988、p77

半磁土、ボーンチャイナなどの多様な素材を使って製作され、キャラクターものや装飾品、そして宗教的な目的や鑑賞用など、用途も多種多様である。

模造品や代替品として始まった日本の「ノベルティ」は一時期、世界的に知られているドイツの陶磁人形ブランドである「マイセン」や「ハンメル(Hummel)人形」のコピーと呼ばれたりもしたが、大正から昭和にかけて黄金期を築き、全国生産額の 5 割以上を占めるなど瀬戸の最大産業として発展し、瀬戸ノベルティという言葉が陶磁器の業界用語にとどまる[24]ことになったのである。

食器や人形・玩具よりも型がもっとも広く使われる製品(産業)として建築資材がある。煉瓦、タイル等々、種類も多く、我々の日常生活に不可欠なものである。

4－3．建築資材

・煉瓦

〔図 10〕 前 7 世紀頃の施釉煉瓦

〔図 11〕百済時代の蓮華文、雲文塼

「煉瓦(れんが)」は石材、木材などとともに主な建築材料の一つであり、粘土を材料として、型に押しつけて成形した後、窯で焼成して製造される。耐久性があり、急激な温度変化や火災などに強く、経済的で使いやすいという長所がある〔図 10〕。また煉瓦は「塼(せん)」〔図 11〕[25]とも呼ばれたが、用途と形態によりその種類も多様であった。こういった「塼」は煉瓦の一種であるが、一般的な煉瓦と違う点は浮彫煉瓦ということである。いろいろな模様が彫られており、建築材としての機能のみならず装飾の機能を持ったものとみることができる。こういう「塼」の表面、または側面には文様を彫刻するのが通例であり、時には表面に釉薬を施して美しい色を表したりもした。「塼」が美術品として研究または鑑賞の対象になる部分も結局文様であり、時代の趨勢に伴って文様の主題もかわり、表現手法にも差異が生じてくる[26]。

・瓦

---

[24] 十名直喜『現代産業に生きる技 －「型」と創造のダイナミズム』勁草書房、2008、p55

[25] 土のかたまりを底火度焼成で焼いたもので、土のかたまりを日に干すと日干し煉瓦になり、焼くと塼になる。いわば、煉瓦の最高級品が塼という。
－INAXギャラリー企画秀員会『中国のタイル―悠久の陶・塼史』株式会社INAX、1994、p5

[26] 奏弘燮『韓国美術全集(日本語版)3－土器土隅瓦塼』金素雲訳、同和出版公社、1974、p9

「瓦」は屋根を葺くのに使う建築材のことを言い、木造建物が主であった時期に屋根に覆って、雨や雪などによる被害や家屋の腐食を防止するために使われたものである。防水効果や耐久性があるため、屋根を葺く他の部材より半永久的に使うことができる特徴を持っている。中国では紀元前 11 世紀から瓦を使い始めたと言われており、その後韓国や日本に伝わった。東北アジアで使っていた「瓦」の成形方法は、粘土のタタラを一定な形やサイズに作るための「模骨(もこつ)」や「瓦範(がはん)」という木や粘土の円筒形の型に巻き付ける方法であった。これを叩き締め、型から外した後、円筒形の形の２等分または４等分になるところに完全に切れ離れない程度の線(切れ目)を入れる。このまま乾燥させ、半乾燥状態になったらタガネのような道具で圧力を加え完全に割り、その後窯で焼成する。また型を作る段階から等分するところの表示を組み込んでおく方法もある。それは円筒形の型の２等分、または４等分になるところに細い棒状の粘土をくっつけ、素焼きした後、型として使用する方法である。この型に粘土を入れ叩くと最初くっつけておいた棒状の線が割れ目の役割をするため、半乾燥してから手で割ることができ、前者のように線を切り込むなど、型から外してからの製作工程で手間がかからないようにする方法である。しかしこれは粘土で作られた型ではないとできない方法である。木や粘土の型が瓦を作る主な型であったが、国と時代によって型の種類や作り方は異なっていた。

〔図 12〕 統一新羅時代の人面円瓦

〔図 13〕高句麗時代の
蓮華半円瓦、蓮華忍冬文瓦

このように作られた代表的な瓦としては牝瓦(めがわら)と牡瓦(おがわら)という名称があり仰いで凹なるものを陰として、俯して凸なるものを陽とする東洋的習慣からの名称である。上部の牡瓦が屋根瓦の主要部分で、これを並べて置きつめてもそれぞれの間に隙間が生まれて雨水が漏れるから、補助的に下に置きつめる瓦が牝瓦である[27]。

そして「瓦」の一種であるが一般の瓦とは少し違った「瓦当(がとう)」〔図 12、13〕というものがある。「瓦当(がとう)」は屋根を葺いた牝瓦と牡瓦の先端を飾る瓦のことを言う。雨水が入り込まないように処理する用途として作られたものが「瓦」であったら、「瓦当(がとう)」は機能的な役割よりは、装飾的な役割が強く、花や果物、動物などの模様が彫られていることが多い。粘土で作られて火で焼成する上では「瓦」と同じであるが、成形方法が少し違う。「瓦当」は模様を刻み込んだ粘土型や木型を用いて成形し焼成する方法で作られる。このようにして瓦当部を作る場合に必要な文様を刻んだ型を「范(はん)」という。陶土で作られた鋳型であり、この「范」に練り上げて細土にした粘土を打ち込んで瓦当の文様部分をつくるの

[27] 小木太法『旧蔵陳介祺文字瓦当百選』解説、同朋舎出版、1986、p8

である[28]。「范」は「瓦范」とも呼ばれ、石や木、そして粘土など、瓦范を構成する材料によって種類が分かれる。この中で陶製「瓦范」は、全てのものが陰刻されているため粘土で型押しされた瓦は全部陽刻された文様で現れており、一つの「瓦范」を通して瓦を大量に製作することができる。したがって「瓦范」は文様を通じて当時の瓦の需給関係を糾明してくれる決定的な資料になるのである[29]。

・タイル

〔図 14〕 前 2650 年頃作られた
最古のタイル

建築物を飾ったタイルの最も古い作例はエジプトとされているが、第３王朝のジェセル王がサッカラに建立したピラミッドの内陣の通路の壁面を飾ったブルーのタイルが、その最古のものと推定されている〔図 14〕[30]。これは紀元前 2650 年頃のタイルで、当時からタイルが使われていたと考えられる。

古代ギリシャやローマでは屋根を覆うのに無釉のタイルが主に使われ、中世時代に至っては屋根より床を飾るのに使われた。東洋でも主に床や壁などの装飾を目的とし使われたが、装飾タイルの活発な製造は、現代の炻器や陶器の製作と密接に関連している[31]。装飾のために作り始められた建築物の材料であったタイルは、今日、現代芸術の域にまで達している。

近代に至ってタイルは装飾用のみならず、用途に合わせて使われたりもした。日本の場合、建築材料として白いタイルが用いられ、清潔な空間を保つことができた[32]。建物の内・外装材としての役割によって種類も多様化され、使われる範囲も広くなり、トイレや浴室、洗面所など衛生的な点が要求される空間にはなくてはならない重要な材料になったのである。

タイルの成形方法としては湿式押し出し成形技法、鋳込み成形技法、粉末成形技法など様々な方法がある。その中でも加圧成形とも言われる粉末成形技法がよく使われているが、粉末成形法は大きく湿式プレスと乾式プレス技法に分けられる。まず湿式プレス技法は石膏型を用いる成形法で、柔らかい粘土や泥を型に入れ圧力を加え成形する技法である。水分がある状態の生地(粘土)を使うため乾式プレス技法より、繊細なデザインのタイルが作られ、手作り感が出せる技法である。最も一般的に用いられているタイル

---

[28] 宮下亜洲『古代瓦の美』綜芸舎、1977、p10
[29] 『新羅瓦塼』ミン・ビョンチャン、ミン・ビョンフン訳、韓国国立慶州博物館、2000、p400
–この引用文は論者が翻訳したことで、韓国語の原文は46ページに掲載。
[30] 前田正明『タイルの美』西洋編、TOTO出版、1992、p26
[31] アンドレ・エッカルト『朝鮮美術史』韓永大訳、明石書店、1995、p189
[32] 中村裕太『郊外住居工芸論：大正期の浴室にみる白色タイルの受用』
–京都精華大学大学院2010年度博士論文

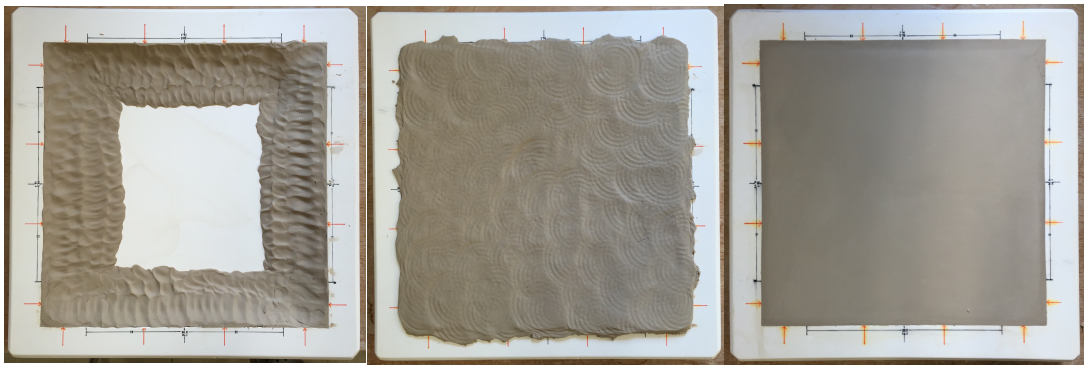
成形法は乾式プレス技法である。乾式プレス技法とは乾燥した粉末状態の細かい粘土の粉を金型に充填し、油圧プレス機によって高圧で押し固めて成形する方法である。施釉から焼成まで一連のラインを進むが乾式プレス技法では生地(粘土)に水分が少なく、よく締まっているために乾く時間や焼成時間を短縮しても割れや歪みが生じにくい。そのためタイル成形法の中では最も幅広く用いられており、量産に適した技法である。

ここまで「型」の歴史や製品について述べ、「型」が日常生活に深く浸透していることを確認してきた。次は、陶芸そのものに目を向け、「型」の技法を詳細に見ることにする。

第 3 章　陶芸における型成形技法

1. 押し型成形技法

押し型成形技法〔図 15〕は最も古くから使われてきた成形技法の一つであり、手や道具を利用して型に粘土を押し付ける技法のことを言う。現在残っているものとしては第２章で述べた「塼」や「土偶」などがあり、古代ペルシャの形象土器の中では分割した型など、精巧なものもある。古代ローマのアレティン(Arretine)陶器は鋳型を用いて大量生産したものであり、当時は石膏型ではなく木型や粘土型を使用した[33]。中国ではなめらかな性質の白土を素焼きし、丈夫で気孔率が大きくて微細な部分まで型離れできる粘土型を使用した。このように石膏がなかった時代には水分を吸収することができるように粘土を素焼き後、それを型として使用するのが一般的であったと言える。



〔図 15〕押し型成形技法でのタタラ制作の大きい流れ

「押し型成形技法」は昔から東洋で建築材料としての「煉瓦」や「瓦」、「瓦当(がとう)」、または、人形などの「玩具」を製作するのに使われた方法であるが、西洋では普段轆轤作業に適していない形状のものや食器の取っ手、急須の水口などを作るのに使われた。この成形法は 18 世紀末から 19 世紀の初頭、それぞれの形状や役割に合わせた多様な種類の石膏型を利用して複雑な形状を作ることができる水準まで発展を遂げたのである。現代では食器だけではなく、割型によって開口部のない閉じた物体でも中を

[33] 韓吉弘、権永植、朴善宇、金鍾鉉、李明娥共著『陶磁造形芸術』美進社、2009、p99
–この引用文は論者が翻訳したことで、韓国語の原文は46ページに掲載。

空洞にしたオブジェなどの陶磁造形物の従来なかった形状の制作にも積極的に用いられている技法である。

この技法は轆轤がなくても器の成形が可能で比較的簡単であり、轆轤成形では不可能な不定形の形状の制作や小規模で量産するのに適合した成形技法と言える。水を使って粘土を挽き上げる轆轤成形技法や泥状の粘土である泥漿を使う鋳込み成形技法とは違って粘土そのままを使うため、他の成形法で作られるものより収縮率が低いという長所を持つ。また、可塑性が低い粘土でも成形が可能であり、様々な粘土使用が可能となるため、用いられる粘土の種類の幅が広いという利点がある成形法である。

2．型打ち成形技法

〔図 16〕左）輪花形皿土型、
中）輪花形皿（素焼）、右）輪花形皿（本焼）

〔図 17〕柿右衛門　色絵松竹梅文隅入形向付

「型打ち成形技法」〔図 16、17〕は先で述べた「押し型成形技法」と似たような技法であり、「打ち込み成形技法」とも呼ばれる。制作工程は次のとおりである。まず、轆轤で挽いた生の生地(粘土)が乾燥する前、柔らかいうちに石膏型に被せ叩き押さえる。次に轆轤成形の際に生じた高台の部分を削りとり、薄い布を被せて石膏型と素地の間に空気が入らないように、高台部から口まで手で叩いて型に密着させる。最後に器の高台部分を付け仕上げる。この成形法は「押し型成形技法」とも似たような技法であるが、轆轤で成形した生地(粘土)を使用することと凸型の石膏型を用いて作ることが違う点である。

今日、「型打ち成形技法」には「型」が用いられているが、江戸時代には土型(つちがた)という素焼きの型を使っていたと言う。型には陰刻の模様が施されることが多く、出来上がりの製品には陽刻文が現れる。有田磁器の型打ちによる成形は 17 世紀初頭に始まっている。有田磁器生産の草創期の窯として知られる天神森窯では、1610 年代から 1630 年代のものとみられる型打ち成形の染付皿が出土している。磁器製造においては早い段階から型打ちが行われているが、磁器に先行する陶器製造の窯跡からは型打ち成形技法で作られたものは発見されていない。

今日の「型打ち成形技法」でも「石膏型」を用いるため量産に適するが、熟練の要る技法であり、「轆轤成型技法」より手間がかかる技法でもある。しかし轆轤成形だけでは不可能な複雑な装飾を持ちながら非対称の形の器が作れる技法と言える。

３．機械轆轤成形技法

〔図 18〕機械轆轤成形技法

〔図 19〕様々な形のコテ

「機械轆轤成形技法」〔図 18〕とは、電動の轆轤と石膏型を利用して丸物の器を大量に作ることができ，反復的な作業を迅速に処理することができる成型法である。日本では明治初期に導入されたこの技法によって反復生産が容易となった。また一般的な轆轤成形と違い、均質で同形の生地の成形が簡単にできることからセットものの生産が可能になったのである。この成形法は回転体の器を作る技法であるが、一般轆轤成形としては不可能な文様や柄を型に刻んで成形することが可能であるため、「押し型成形技法」と「轆轤成形技法」の長所を同時に合わせ持つ技法とも言える。

「機械轆轤成形技法」には二つの種類がある。その中の一つは、「ジガリング(Jiggering)」と呼ばれる外形成形法であり、石膏型が内型で、コテ〔図 19〕[34]を外につけて作る成形法を言い，普通お皿やソーサーなど平たい「フラットウェア(Flat ware)」を作るのに利用される。他の一つは「ジョーリング(Jollying)」と呼ばれる内型成形法であり、石膏型が外型で、コテ〔図 19〕を内側に当てて作る技法を言う。コップやボウル類、ポット類，花器類など中が深い「ホローウェア(Hollow ware)」を成形するのに利用される技法である。

「機械轆轤成形技法」でさらに発展したローラーマシンを使う「自動轆轤成形技法」もある。一般的な「機械轆轤成形技法」で使われるコテの代わりに、360°回転する金属で作ったローラー状のコテを使う。生産過程の全てが無人システムになった全自動ローラーマシンもあり、陶磁技法としては最も新式である。「機械轆轤成形技法」より規模が大きく、大量の生産が可能であるため、最近の陶磁器製造では「自動轆轤成形技法」での製作が一般的になっている。しかし、「自動轆轤成形技法」は過剰生産という問題を生じさせ、需要と供給のバランスや製品の下価格化へ繋がった。そのため、現在では使われることが少なくなっている。

４．鋳込み成形技法

[34] 素地の石膏型に接しない側を成形するための型板
–柳原明彦『型で作るやきもの』美術出版社、1988、p118

「鋳込み成形技法」〔図 20〕とは、「泥漿注入成形技法」や「排泥鋳込み成形技法」とも呼ばれ、「石膏型」を使う陶芸技法の中で比較的近代にできた技法である。袋ものと呼ばれる開口部のある壷などの器形だけではなく、オブジェなどの開口部のない形状を反復して作り出すことができる特徴がある。この技法は 18 世紀、フランスセーブル(Sevre)の磁器工場で最初に発明されたと伝えられるが、当時は石膏型ではなく素焼きした粘土型を使ったと言われている。素焼き型であったために、完成度や精度が落ちてしまい、仕上げ過程で手間がかかって、効率が悪かった。しかし、19 世紀に入って、石膏素材が広く普及し、品質や効率も高くなり、陶磁器分野が産業として確立していくことになった。量産を目的とし、規格化・定形化された形状を繰り返し作ることができ、産業革命後の大量生産・大量消費を支える制作方法として確立していったということができる。

〔図 20〕開口部のない形状の泥漿鋳込み成形技法

〔図 21〕排泥鋳込み成形技法(排出鋳込み成形技法・Drain casting)

この「鋳込み成形技法」は、粘土に水と珪酸ソーダを混合することで流動性を持たせた「泥漿(Slip)」と呼ばれる水分の多い粘土の泥を石膏型に注いで成形する技法であり、大きく「排泥鋳込み成形技法(排出鋳込み成形技法・Drain casting)」〔図 21〕と「固形鋳込み成型技法(Solid casting)」に分けられる。「排泥鋳込み成形技法」は、石膏型の中に泥漿を注ぎ込み、必要とする厚みが形成されたら余分な泥漿を流し出して(排泥)、半乾燥させた後、離型する成形法のことを言う。比較的薄い濃度の泥漿が使われ、中が空洞の作品を作ったり、深さのあるホローウェアを作るのに用いられている。「固形鋳込み成形技法」は「圧力鋳込み成形技法」とも言われ、「排泥鋳込み成形技法」とほぼ同じ工程であるが、泥漿を流し出さず型の中に入れたままの状態で半乾燥させる技法のことを言う。主に厚みのあるものや衛生陶器などを作る際に使われ、食器類の中では皿のようなフラットウェアを作ったり、ニューセラミック製品の製作に適合する技法である。「排泥鋳込み成形技法」で使われる泥漿より濃度が濃い泥漿を使い、石膏型の吸水性が良くなくても構わないということが特徴である。その他に振動を加えて成形する「振動鋳込み成形技法」などもある。

石膏型一つさえあれば同じものを反復して作ることができるという長所が、ネガティブな、つまり芸術的な一品制作ではないという評価となり「鋳込み成形技法」＝「産業(生産)陶磁」というイメージが作られることとなった。しかし、現代では産業陶磁分野だけではなく、陶芸分野での新たなデザインを創り出し、創造性ある実験的な制作に使われている技法の一つである。

次は、型と芸術について述べる。型はどのように陶芸の芸術に貢献できるのだろうか。型に対する取り組みが異なる２通りの型を用いる作家を取り上げることにしたい。また型が、単なる反復ではなく、型が造形的世界観をどのように生成・展開しているのかを考えてみたい。この検証は、私の作品思想の下地ともなっているからである。

第 4 章　型を用いる陶芸作家

１．ピエット・ストクマン(Piet Stockmans、1940.10.26～、ベルギー)

〔図 22〕ピエット・ストックマンの食器

ピエット・ストックマンは、ベルギーを代表する陶芸家であり、デザイナーである。彼は磁土と塩化コバルトを用い、陶磁器ではあまり見られない質感を表現する作家である〔図 22〕。また、オランダやイギリスなどで活躍するデザイナーでもあり、1985 年までオランダのアイントホーフェンの大学で教授として活動していた彼は、1987 年に自らの名前を冠したスタジオ、ピーター・ストックマンを設立した。そしてテーブルウェアをはじ

めとする食器や照明、芸術作品の制作はもちろん、公共空間のためのデザインやパフォーマンスなど、多方面で旺盛な活動を行っている。

彼の制作は石膏型を用いる「鋳込み成形技法」で行われている。陶芸分野での石膏型による作業は、反復的な制作を容易にし、また大量生産を可能とし、作業時間の短縮など制作の効率性を高めている。しかし、彼は自分が石膏型を使う理由について制作の効率性のためではないと言う。それは道具や素材の問題ではなく、自分が作品を作る際、「何をどういうふうに伝えるか」が大切で、このことが石膏型を使う理由であると言う。

〔図 23〕Vases-creek blue vase

〔図 24〕Windlights-round

〔図 25〕Niessing

『PIET STOCKMANS MONOGRAPH』という本[35]では、彼は自らのことを「Ceramist(陶芸家)」で、「Artist(芸術家)」で、「Designer(デザイナー)」であると称している。三つの領域の制作はそれぞれに進行されるが、一つの大きい流れで繋がっている。スタジオで制作されたものは、ショップでは商品として販売され、ギャラリーでは芸術作品として展示されており、彼が陶芸家、芸術家、そしてデザイナーとしてそれぞれの領域を横断しながら制作を行っているということが分かる。そして彼は「ポーセリン(磁土)」という材料だけを使用している。それは学生時代に産業陶磁を専攻したからという理由である。もし彼がペーパーインダストリーを選んだのであれば、作品の材料は紙になったはずだと言う。このことからも彼は材料の選択にこだわりはなく、自分が出会った素材で、何を、どのような方法で、どういうふうに表現するのかに重点を置いていることが分かる。また彼が自分の制作において、「ブルー」、「ポーセリン」、そして「反復」という三つの要素の完璧なマッチングを大切にしていると言ったように、これらの三つの要素の調和をとりながら、どのように自分の表現をやっていくかが重要なのである〔図 23、24、25〕。

彼の作品を観てみると単純で抑制された印象を受ける。彼は装飾を排除したシンプルな白い磁土とストックマン・ブルーと呼ばれる青い色素との二つの要素のみを用い、反復技法、反復行為、反復配置を用いて作品を制作する。磁土やストックマン・ブルー、そして反復という要素は彼の作業全般に色濃く現れている。

彼にとって青いコバルト色素(塩化コバルト)と白い磁土は彼の作業を最も効果的に表現することができる材料である。彼は自らの考えを表現する適切な材料を捜し出すために数万回の実験をしたと言う。こうした過程で見つけ出された白い磁土と青い塩化コバルトという材料を用いて、彼は全ての作品を鋳込み作業を通して同じ形体を反復的に作っているのである。その中でも「反復」は彼の作品にとって最も大きい特徴である。同

[35] Hilde Bouchez、Garth Clark、Ludo Raskin “Piet Stockmans Monograph” Audrey van Tuyckom 訳、Stichting Kunstboek、2002

〔図 26〕Unique Vessels Series

〔図 27〕Wall Elements

じ形を数えきれないくらい作り出す反復的な制作や行為について彼は、作品を探求する過程であり、新しい発想に達する方法、そして一種の「祈祷」であると言う。「反復」とはどのような宗教でも祈りの基本的な行為であり、それはただちに「ウェルビーイング-Well-being:満足のいく状態、安寧、幸福、福祉[36]」を呼び寄せると言う。人々が祈祷を行う時は、必ず気持ちを込めるだろう。そしてその祈祷が毎日続くようになると、その祈りの内容より、むしろ祈祷という行為自体が前景化することになる。彼が作品の中で同じ形体を反復的に繰り返していることは、このような意味で彼にとっての祈祷なのである。

彼は自分の祈りを反復行為として表現しながら、同じ形体を無数に作り出す。しかし、彼の作品に見られる反復は、我々が考える反復とは若干違う。いわゆる反復と言えば、同じ色感や形体のものやイメージが羅列されている状態のことを考えるが、彼の作品は複製品のように似ているようでも一つ一つが微妙に異なる形をしている。それは型から取り出した全てのものの形を少しずつ変形させ、一つ一つに異なる意味を持たせているからである。こういった行為は、変形を介して人間の生や個性を感じさせるためであり、彼の反復的な作品は人間の感情を表象させていると言えるだろう。彼の反復制作は、このようにその時その場の状況的な形成(Formation)と変形(Deformation)を通して行われている。言い換えると石膏型から取り出したものを破ったり潰すなど変形させることによって、大量生産による複製品とは違う価値を表そうとしているのである〔図 26、27〕。

「反復」と「複製」は似ているようで異なり、異なっているようで似ている。その微妙な違いについて彼は「複製は全く同じものを機械が作り出すことであるが、反復は変化を含んで繰り返すことだ[37]」と言っている。すべてが同じであるがすべてが異なっていること、多数であるが唯一であること、そし

[36] 松田徳次郎『リーダーズ英和辞典』株式会社研究社、1999、p2790

[37] ピエット・ストックマンへのインタビューでの記録、スタジオピーター・ストックマン(ベルギー、ヘンク)、2015年3月30日

て形成されて変形されること、そして変化を含んで行う反復的な行為が彼にとってまさに「反復」である。このように彼は自分の作業を通して自分だけの反復論を表しているのである。そして、この「反復」は毎日「祈り」ながら暮らす私たちの生活と重なって見えてくるのである。

彼の制作技法である「鋳込み成形技法」は、一つの型だけあればいくらでも同じ形を作り出すことができる方法である。前述したが、一部の陶芸界ではこうした理由から、人の手で作った一点ものが高く評価される一方で、複製可能な「型もの」の評価は低く考えられたりもする。こういった傾向があるにも関わらず、彼はその限界点からくる問題をよく克服し、短所を長所化させ、自身の特色を見事に表わしている作家だと考えられる。彼は「ブルー」、「ポーセリン」、「反復」という要素を用い、自分の作品を介して「私は誰なのか」を表現していると言う。またそれこそが、オリジナルなアートを作る重要な論理になると言う。

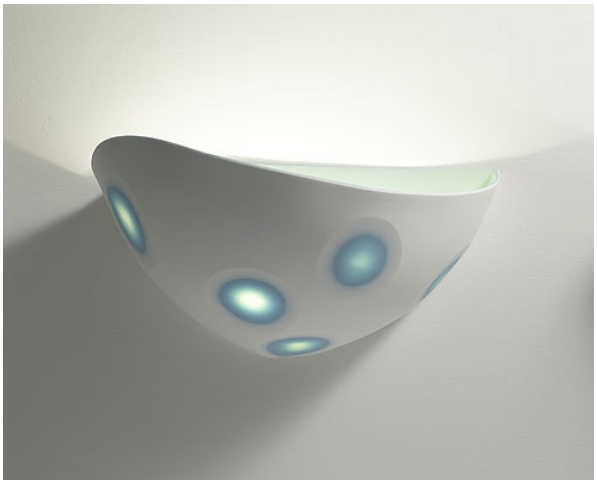
私はピエット・ストクマンが、工業的複製に近い反復的な「もの作り」と「芸術性」の間で、そしてデザイナーとしての反復と陶芸家としての反復の間で、自らの作品を際立たせるために選んだ方法が「変形」ではないかと考える。彼は変形を伴う反復的な作業を通して、デザインと芸術、そして工芸との調和を成し遂げようとしているのである。

２．サシャ・ウォーデル(Sasha Kay Wardell、1956.1.25〜、イギリス)

〔図 28〕Shoal Series

英国出身の陶芸家であるサシャ・ウォーデルは、「鋳込み成形技法」で制作する代表的な作家である。食器や花器などの一般的な食器から装飾品まで、様々な日常生活で使用できるものを作っている〔図 28〕。彼女のすべての作品は、「ボーンチャイナ(Bone China)[38]」で作られている。「ボーンチャイナ(Bone China)」の粘土は焼成時に歪みやたわみが生じやすく、収縮率が大きいなど、一般的な磁土に比べると扱いにくい。また可塑性が低く、成形時にも慎重に扱わなければならない。そのため、手びねり、ひも作り成形や轆轤成形ではなく鋳込み成形に幅広く使われている生地である。成形や焼成が難しいという短所を持つが、焼成後は一般的な磁土と比べて、白色度が格段に高く、強度も高いという長所がある。だが、何よりも磁土とボーンチャイナの異なる点は、「透光性」を有することである。粘土はもちろん、透光性を有する一般的な磁土に比べて優れた「透光性」を有する「ボーンチャイナ」の特徴は、サシャ･ウォーデルの作業にとってなくてはならないものである。

[38] 骨灰磁器、骨灰または燐酸カルシウム入りの軟質磁器
−松田徳次郎『リーダーズ英和辞典』株式会社研究社、1999、p286



〔図 29〕Lights Series

彼女のすべての作品は、「ボーンチャイナ」を用いた「多重キャスティング」、そして彫る技法で作られる。正確に言うと 「Multiple Layering and Incising Technique[39]」〔図 29〕と呼ばれる。その制作プロセスは次のとおりである。まず、いくつかの色のスリップ(泥漿)を準備し、それを色別に幾重に鋳込んで半乾燥させた後、内側のスリップの色が見えるように外側面を削り、外側とは異なる色を見せるのが彼女の制作プロセスの特徴である。しかし、実際の作業は決して言葉のように簡単ではない。「ボーンチャイナ」と呼ばれる生地の特徴であり、彼女の作品の個性である「透光性」をうまく表現するためには成形した後、削り出したり磨き出す過程を経なければならない。薄く成形する彼女の制作工程は、彫り出す深さの調節が難しいため、とても繊細で慎重に行われる。これにより、多重にキャスティングされた内側の異色が表れ、さらに透光性が高くなるのである。

彼女が「ボーンチャイナ」の難しい工程に取り組む理由は何だろうか。「ボーンチャイナ」の短所とリスクを知りつつも、一般的な磁土による「鋳込み成形技法」を用いず、自分の個性を表現する一つの手法として最も有効な「ボーンチャイナ」と「型」の組み合わせを選択しているのではないだろうか。

前でも述べたように、「鋳込み成形技法」の特徴は、「複製」と「反復性」にある。それは長所でもあるが、個性の表現を重視する作家たちには短所としても作用する。特に彼女が作り出す作品は、典型的な「鋳込み成形技法」により制作され、さらに、その形体は非常にシンプルであるため、誰でも作れると言っても過言ではないだろう。では、彼女の作品にある差別性はどこにあるのだろうか。

〔図 30〕 Space Series

〔図 31〕Teaware Series

「型」で複製的に作り出すシンプルな形に、色をレイヤードして、またそれを外面から削って、彫り出し、磨いて、生地の特性を生かし、自分だけのアイデンティティーを示すサシャ・ウォーデルの作品〔図 30、31〕は、「型」を利用した作業であっても、

[39] Sasha Wardell、"Slipcasting"、A&C Black London、2007、p107、p136

その中でどれだけ多様で、新しい表現ができるかを示す良い例と考えられる。「型もの」という低い価値のものとして認識されてきた「鋳込み成形技法」で作られているものでも、一品もののように世界に一つだけのものとしての再創造が可能であることを示している作家がサシャ・ウォーデルではないだろうか。

３．松本ヒデオ(Matsumoto Hideo、1951.2.6～、日本)

〔図 32〕Subterranean Cloister

松本ヒデオは石膏型を用いた「押し型成形技法」での作品制作で多様な表現の可能性を見せている作家である〔図 32〕。幾何形体や定形化されている色々な形体の人工物を型にとり、それらを複製しながら作品を作っている。そして型取りでの成形プロセスで様々な形のパーツにディテールの変化を与え焼成した後、一つ一つのパーツを新たに組み合わせて作品としている。さらにそれは巨大なインスタレーション作品となり、一つの展示空間を演出している。

彼の作品を構成しているそれぞれのパーツは小さいものから大きいものまで多種多様であり、それらが組み立て、組み合わされてスケールの大きい作品として再構成、または生まれ変わるのである。もしそのような大きいサイズのものをすべて手びねりで制作・焼成したとしたら、各パーツを一つ一つ手で作るには時間が掛かり、組合わす過程で各パーツのサイズが合わないなど、作品制作と再構成での効率性が落ちることになるだろう。

このような彼の制作にとって、最も適した成形法が「押し型成形技法」である。それは粘土を石膏型に入れ込み、手や道具などで圧力を加えて成形する。この技法は型を用いる成形法であるため、全てが同じ形になるが、「鋳込み成形技法」と比べると即興的な表現が可能であり、土に表情を付与することが可能な成形法である。比較的容易に反復生産ができ、「鋳込み成形技法」より小さい設備・規模での制作作業が可能である。特に建築的空間をイメージした作品では、彼は柱・アーチのパーツを反復して使用するため、繰り返し大量に作ることができる石膏型での「押し型成形技法」はなくてはならな

〔図 33〕Subterranean Sanctuary in Hundred

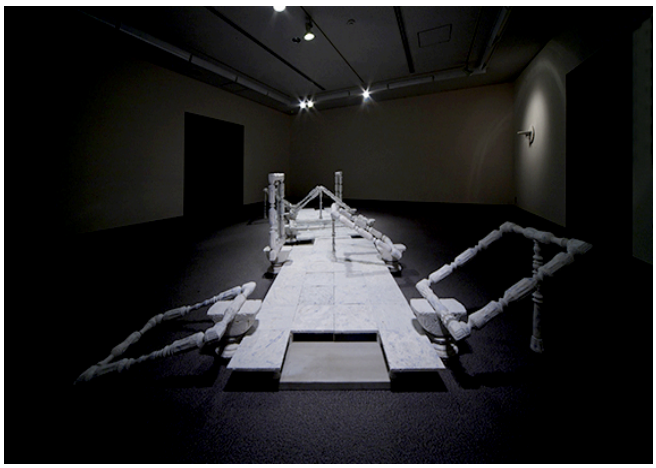
い技法である。組み立て式の大型作品では、各パーツを組み合わせるのであるが、彼が使用する窯のサイズが各パーツの基本モデュールとなり、そのモデュールの陶磁板や陶磁ブロックの組み立てによって、インスタレーションとして大きな空間となるのである〔図 33〕。

「押し型成形技法」で作られた作品の各パーツは同じ型から抜き取ったものであるが、近くで見てみればそれぞれが微妙に違う。各パーツは形が同じでも全てが違うディテールを有し、パーツごとに表情が変えられていることが分かる。これは松本が糸状の磁土や端切れを泥漿と一緒に型に押し込む技法を用いているからであり、この結果、同じ型から毎回表情の異なるパーツが生まれてくるのである。このようにして同形のパーツが繰り返し作られ、それらの組合わせで大きいスケールの新しい作品が創られているが、制作プロセスの中で、それぞれのパーツに変形や表情の違いを与えている理由は何であろうか。

〔図 34〕Cathedral in 田園

松本は制作上でのキズや痕跡を意図的に残したり、見過ごされていた素材の特異性を見せるなど、陶磁の視覚的・触覚的な表層に焦点を合わせた「ディテールの連鎖」というテーマで制作を続けている。毎回同じ型と材料を使い、同じ陶板・パーツを創る場合でも前回と違う手法を敢えて選び制作を試みている。常に制作中に、次回のインスピレーションが生まれるような循環を大切にしている。石膏型に土を入れ込む過程で曲がったり破れたりする土のひび割れ、それぞれ違う種類の磁土を使って表現した微妙な色の変化、そして粘土の隙間に入り込んだコバルト顔料の広がりなど、こういった松本の制作過程で発生する変形や表情の違いは、彼の作品に多様な表情を生み、遠くからだけではなく、近くで見てもとても魅力的である。

松本の作品には制作テーマである「ディテールの連鎖」以外にも、反復的な「連続性」、そして「自然」という要素が見られる。彼の作品《Subterranean Cathedral in 田園》〔図 34〕や《Mitochondrion's Jardin》〔図 35〕を見ると、型からとった飲料容器であるペットボトルを組み合わせてインスタレーションした作品であることが分かる。プラスティックの植木鉢や一般大衆が使っている大量生産の安価なプラスティック容器などの型を取り、その形を陶磁の素材に置き換えることによって、質からのイメージで「もの」の美的イメージを変えることを狙っていると言う彼は、《Subterranean Cathedral in 田園》では「水の聖堂」、《Mitochondrion's Jardin》では「水の庭」を創り、地球上に、そして我々の生物にとってなくてはならない存在である水への敬意を表現したと言う。工場で大量生産されたペットボトルという日常にあふれている素材に着目し、それらを石膏型での「押し型成形技法」で複製制作し、同じ形体のパーツに



〔図 35〕囲み取って賞でる XIX
《Mitochondrion's Jardin》

それぞれ違った質感とディテールを加える。つまり、もともとの原形であったペットボトルとは違う新しい形態を付加して生まれ変わらせるのである。

松本の作品にとって、アトリエでの制作から展示場にディスプレイされる瞬間までが表現するための一連の重要な流れとなっている。彼の作品は展示場の中で、まるで自然の風景の中に置かれているようである。そして、展示場全体が彼の作品のように見えたり、またそれを近くで見つめればその中に新しい世界が生成されているように見えたりもする。彼の作品は遠くから観る時と近くで観る時とそれぞれ違った表情に見えてくる。彼は自分の作品について、「屏風のように同じサイズのものが繰り返されるからこそ、自分の行為の痕跡が表現の中心部分となり、同じパーツが並ぶことで、自分の制作行為のディテールの連続性が生まれる[40]」と言う。さらに彼は、そういう連続性を持つ自身の反復的な制作を細胞に例えて説明する。「多細胞の世界には、一つの細胞では表現できない時間と空間のマトリックスが存在する。一つの細胞を繰り返し創り出し、多細胞にする作業は、自身にとって時間と空間を編むような神的遊戯かもしれない[41]」と自分の反復論を説いている。

第 5 章　作品制作と思考 -「いのり、そしてねがい」

この章では、筆者の作品制作とそこに込めた考えについて述べることにする。ここまで「型」について論じてきたことが直接的・具体的に作品に反映されているわけではないが、筆者の制作と思考の基盤を支えていることを明らかにしていきたい。

１．階段

私の今までの制作のテーマは階段→上昇→積み石の順に繋がってきた。まず、2009 年韓国で取り組んだテーマである「階段」から説明する〔図 36〕。

エレベーターは現代の建築における上下階の空間の移動手段であるが、エレベーターが発明される以前は階段が各空間を結びつける大切な手段であった。階段とは人の上下移動を目的としているのであるが、その形体が動的、幾何学的で反復的な印象を持つため、芸術分野の表現でもよく使われてきたモチーフである。特に階段は人間の心理を表現するための役割として用いられる場合が多かった。例えば、権力や権威を表したり、

40　松本ヒデオへの紙面インタビューでの記録、2015年11月
41　松本ヒデオへの紙面インタビューでの記録、2015年11月

〔図 36〕《work1》—《work6》の展示風景

自分が望む理想や憧れ、そして信仰に対する渇望などを表す役割としてよく用いられ、人間の感情を表す媒体の中の一つであったとも言えるだろう。それは、階段自体の動きではなく、また人間の肉体の動きでもなく、精神的や社会的な動きを表すということである。精神的や社会的にもう少し高い所へ上るために人間は(階)段を積み上げ始めることで、昇華の欲望を具現化したのではないだろうか。

人間は手の届かない高いところのものを取る時、はしごのような登ることができるものを使う。すなわち、ある道具を使って自身の目的を成し遂げようとすることは、人間の本能的なことと言える。このような目的と本能の関係は、ものを積み上げた構造物が道具と認識され、その後に階段となるという考えと同じと言えるだろう。

階段を通して何かに向かって上がろうとする心理は宗教界で最も明らかに表現されている。キリスト教では「天を仰ぎ、地に伏す」という天を仰ぐ概念が強い。ゴシック様式の中世の教会建築物を見ればこういった概念が分かるが、高く建て上げた教会は階段を上り切ると神に救われるという宗教的な信心や天に昇ろうとする人間の願いを象徴している。

上に述べたように、私は人間の理想や夢の実現のために向かう方向を提示する階段の象徴的な意味をモチーフとして制作し、自身が願う所を目指して階段を踏んで一歩ずつ上って行こうとする心理を表現した作品が《work1》〔図 37〕から《work6》〔図 38〕である。

〔図 37〕《work1》

〔図 38〕《work2》-《work6》の展示風景

《work1》は階段という概念が生じる以前、ものを積むことを階段の代替としていたような階段の初歩的な形体を表現したいと考えた。一辺が 20cm の立方体 50 個で構成されている《work1》はどこから見ても頂上に向けて登る流れが見られるように立体的な階段状に設置した作品である。このような形体の制作の場合、タタラ成形技法で作るのが一般的であるが、より複製的で反復性を表すため、石膏型を用いる「押し型成形技法」で制作した。《work2》から《work6》は、上り下りが見られるように階段の形体を繋げ

て方向性を表し、律動性を生かすことに重点をおいた作品である。上昇する感じを強調するために正方形ではなく、横 18cm・縦 42cm の 3:7 比率の長方形を基本形体にし、5 種類の基本となる石膏型を用いて制作した。合計 20 個のパーツにはそれぞれ間隔と深さが違うラインをひいて、石膏型成形で発生しやすい単調さを避けた。そして展示ではそれぞれのパーツが一つの作品のごとく流れが繋がるように設置した。

（＊「１．階段」に関する作品については 40 ページの付録参照）

２．階段から上昇へ

〔図 39〕《上昇-上に昇っていく》

「階段」というテーマから始まった制作は「上昇」、そして「積み石」というテーマに繋がってきた。ここまでの制作が自身の動きを伴う階段を表現し、直線的な階段の形体を直接的に現わした上昇とすれば、2010 年作である《上昇-上に昇っていく》〔図 39〕は上に向かって昇ろうとする人間の心理をより間接的に表現し、上昇する曲線的なイメージの表現を狙って、今までとは異なる制作方法での作品である。

小さいタタラ板を一枚一枚積み上げた作品で、私の作品の中で唯一石膏型を使わなかった作品である。今まで主に使ってきた「押し型成形技法」ではなく、全てのプロセスが手による成形で、反復作業によって上昇のイメージを形にした実験作品である。この作品の形体はもちろん、成形方法や思考は、次の作品展開へ進む過渡的な作品と言える。そして、石膏型での形の美と必要性を再認識するきっかけとなった作品である。

次の作品は 2011 年作である《work1201》シリーズ〔図 40〕である。球や半球の組み合わせを使っての曲線的な形体での制作で、2011 年の後半からは制作方法の変更や新しい空間造形など、色々な実験を試みた時期である。《work1201》は《上昇-上に上がっていく》のように各パーツを積み上げる作業であったが、生地から成形法、発色剤まで、制作材料やプロセスに新しい変化を試みた作品である。

〔図 40〕《work1201》の展示風景

その変化は、まず、制作の材料になる生地である。生地を変えた理由は、ある時期に目に入ってきた色合いに惹かれ、それが憧れになったのではないかと考える。個人的な話であるが、私にとって 2011 年は心理的にかなり辛かった時期であった。初めて真剣に陶芸を止めようと考えた時期で、その時期に大学の先生の勧めで土を全く触らず自分が興味を持つ作家の資料を集めることだけに専念した。写真だけではあったが、たくさんの作家の作品と接することができた時期であった。かなりの量の資料を集めたが、振り返ってみると資料の大部分が白と青の組み合わせの磁土作品であった。私の作品では、これまで扱ったことのない色の組み合わせだったが、それらの作風は私にとってとても新鮮であった。このことが、これからの作品制作のきっかけとなり、磁土を使い始めることになったのである。

次は、成形方法の変化である。石膏型を用いる技法は以前のままであるが、これまで使ってきた「押し型成形技法」ではなく、「鋳込み成形技法」を使い始めたのである。この二つの成形法は石膏型を用いるため、同じ形のものをたくさん作り出せるという特徴を持つが、鋳込み成形直後での圧力による歪みや凹みなど、土というものが有する材料の物性をよりうまく表現するには「鋳込み成形技法」の方が適していると考え、用いることにしたのである。「鋳込み成形技法」は用いたことのない成形法であったためチャレンジする気持ちでやり始めたが、少しずつ手慣れてきて現在も続けている成形法である。

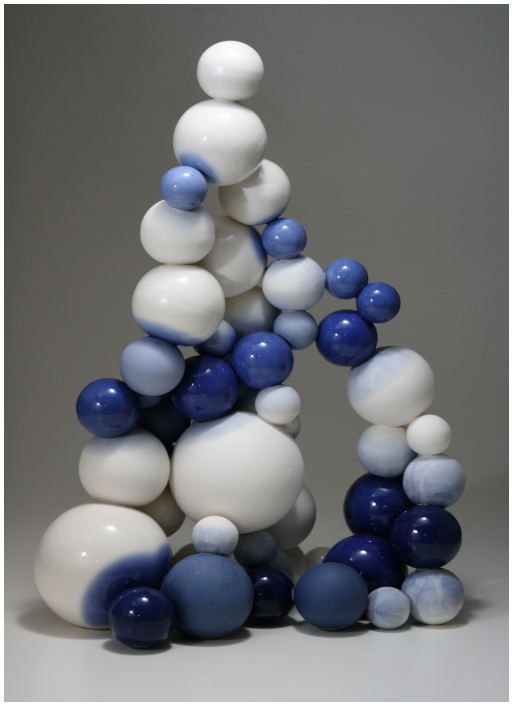
制作のテーマである人間の心理を表現することは前作品と同一であるが、大きい流れの中で少しずつ変わってきている。2009 年に韓国の大学院で制作していた時のテーマは「欲求」や「欲望」の心理であった。このような心理は人誰もが有する人間の基本欲求であり、「階段」というモチーフを借りて表現したのである。このような制作が日本に来てから変化し始め、今までの流れで進められているのである。

（＊「２．階段から上昇へ」に関する作品については 41 ページの付録参照）

３．いのり、そしてねがい

今までの流れを見ると分かるように、私の制作はだいぶ変わってきた。韓国での制作は主に直線的な形や幾何学的なパーツで形体を作り、色については原色的な色感の釉薬を使い制作を行ってきた。扱う粘土においても陶土を使い、成形法も「押し型成形技法」で制作を行ってきた〔図 36、37、38〕。しかし日本に来た 2010 年から作品が変わり始め〔図 39〕、日本の大学院に入る 2011 年から大きく変化した〔図 40、41〕。

この制作が変化した理由は、生活や環境の変化、それに伴う視点と感情の変化が大きいと考える。私の郷里である韓国のソウルはいつも華やかで、変化が激しく速い街であ



〔図 41〕《work1207-1》

った。人々はその空間で淘汰されないように活発に動き、私もそんな群れの中に居た。しかし、京都での生活は、韓国での生活と多くの部分が異なっていた。変化はゆっくりで遅く、静かでありながら素朴であった。慣れ親しんだソウルの空間から離れた京都での生活は寂しい時間であったが、その分、静かに自分自身に集中できる時間が生じたのである。私が存在している今、ここの空間を眺めることができ、自分自身を客観的に見つめることができた。そして見落としてきた小さなものが目に見え始め、常に一緒だった周りの存在の大切さが感じられ、自分を振り返ってみることができたのである。このような過程(経験)は私にとって辛い時間であったが、現在振り返ってみると、とても貴重な時間であったし、その過程(経験)と時間は私が成長するきっかけになったのである。何かを目指し、それに向かって進むことは重要なことであるが、私にとってそれより大事なことは、その一瞬一瞬を大切にしながら、それを切実に願う心にあると考えた。競争社会の中で私が目標としたことを成就しようとする心理や、「欲求」・「欲望」という気持ちが反復を伴う「祈り」の形に変わり、反復的に行っていた日常の習慣が私にとって「祈り」であることが分かってきた。その「祈り」の対象は、自分自身のためにはもちろん、家族に対する日常的な「祈り」でもあり、毎日私が

〔図 42〕《work1212-2》

〔図 43〕《work1401》

願って、祈る「祈り」の対象を作品として表現することが可能になったのである。

高い所に向かって昇って行こうと思う気持ちは、人間の願望の心理から始まることではないだろうか。欲望の根源は願望する人間の原初的な心理にあると考えるようになり、私はより純粋な人間の心について考えるようになった。世界各国で見られる「積み石」が願って祈る気持ちを表現していると考え、モチーフとして「積み石」の形を借りて制作したのが 2012 年後半からの制作である〔図 42〕。「欲し」、または「したい」という言葉で表せる、人が何かに対して願う気持ちは誰でも持っている感情であり、この感情は人々が「祈り」という行為を知らない時から常に持っていた気持ちであるだろう。このような「祈り」は「宗教」が生じる以前から行われてきた感情の表現ではないだろうか。「祈り」や「願い」の気持ちは純粋でありながら、原初的な感情である。私は「積み石」という形体が「願う」気持ちを表現するに最も良い手法であると考え、積み石をモチーフにして作品を作るようになった〔図 43〕。

「階段」と「上昇」というキーワードから始まった前の作品と比べてみると大きな流れは同じであるが、成形方法やコンセプト、ものを作る心理など、微妙に変化してきた。極めて個人的な感情を表現した初期の制作から、誰でも持っている普遍的な「願い」という人間の純粋な心理の表現へテーマが変化してきたために、生地や形、そして色感などの要素も変化してきたのである。

（＊「３．いのり、そしてねがい」に関する作品については 42 ページの付録参照）

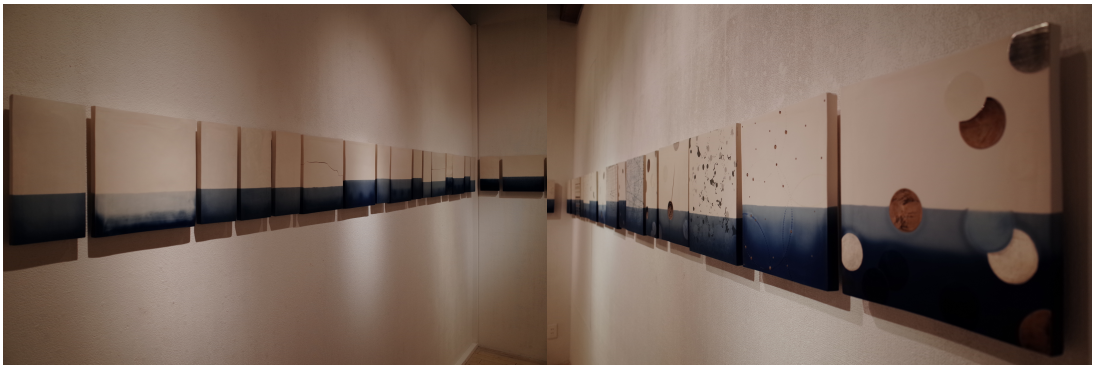
４．初めのように今もいつも世々に

〔図 44〕《work1510》シリーズの展示風景

このような変化の過程を経た作品が 2015 年制作の《work1510》シリーズである〔図 44～48〕。今までの制作から変化した点は、正方形の平面作品として制作した《work1510-1》〔図 45〕に見られる。私は主に繰り返し積み上げ、新しい形を作り出す作品を制作してきた。その作品は「祈りの過程」というより「祈りの痕跡」であり、「祈りの結果」としての表現であった。しかし今回の制作では、「祈りの結果」とともに、それが作られるようになった過程と背景を見せようとした。そしてパーツを積まず平面に広げて見せ、過去の平面的でありながら直線的な作品から、現在の立体的でありながら曲線的な作品までの気持ちや考えが変化した過程や流れを抽象的に表した。

私が日本に来てから制作した《work》シリーズは、点と線と面で構成されている。繰り返し点を描き入れたり線を引いて作品それぞれに表情の変化を与えている。表情の変化を表すために点、線、面を選択した理由は、点、線、面はすべての図形の基本となる

要素であり、誰でも簡単に描くことができる形態だからである。また複雑で華やかな文様より、見る人の共感を引き出す効果があると考えた。日常生活の中で行われる「祈り」というテーマで制作している私は、制作全般において、より多くの観客の共感を引っ張り出そうとしているのである。



〔図 45〕《work1510-1》の展示風景

《work1510-1》 は私を包んでいる世界であり、私が願ってきた現在までの「祈りの過程」である。壁の展示スペースに過去から現在まで私自身の流れを表し、各陶板はそれぞれ異なった表情を有し、観客に変化を感じさせることを試みた。表面に全く装飾がない陶板から始めて、徐々に点と線を繰り返し描き込んでいき、制作中に割れたりひびが入った陶板も制作の流れの中に許容し、落ち込んだ経験や叶えられなかった祈りとしての表現も表わそうとした。一つの陶板は上下が青と白に分離されているが、それぞれの陶板の底辺を基準に 1/3 から 2/5 の高さまで塩化コバルト溶液に浸し、壁にかけた時にまっすぐな一直線の水平線ではなく、微妙に揺れている線が感じられるようにし、今まで感じてきた心理的な揺らぎを上下に分離された青と白の境界線の動きで表現した。境界線の動きは、遠くから見ると、穏やかな波の揺れのような変化を感じられ、それぞれの陶板に異なる柄や装飾を持たせることで、一つの陶板だけを見ても変化と流れを感じることができるようにした。

〔図 46〕《work1510-2》の展示風景

このような意図で作られた《work 1510-1》では、瀬戸地方の磁土 SP-10 を使用し、二つの成形方法で、一辺が 28.5cm の正方形と、縦 28.5cm、横 14.25cm の長方形の 2 種類の形で陶板を作った。合計 72 個の陶板のうち 7 割を「押し型成形技法」で作り、残りの 3 割を表面の表情をより多様で細密に表現するために「鋳込み成形技法」で作った。今回は注入した泥漿を排泥せずに乾燥させる「固形鋳込み成形技法」でも制作した。23mm の磁土タタラ板を制作するために、注ぎ口にペットボトルを付け、ペットボトル内の泥漿の重量による圧力で充填するように成形した。24 時間程度経過後、石膏型から離型し、ゆっくりと乾燥させ、900 度で素焼きし、濃度 15%と 30%の 2 種類の塩化コバルト溶液を使用して、自然にグラデーション効

果が現れるように二重、三重に浸して色を付けた。その後、部分的に撥水剤と釉薬、呉須で点、線、面を表現し、1250 度で酸化焼成した。

《work1510-2》〔図 46〕、《work1510-3》〔図 47〕、《work1510-4》〔図 48〕は、この数年間制作してきた作品の延長線上にある作品と言える。成形技法も今まで使ってきた「排泥鋳込み成形技法」で制作した。一定の時間をおいて、注入した泥漿を排泥する成形技法であるため、中が空洞のパーツが作られ、厚みが薄く作られる。そのため成形直後のパーツに手などで圧力を加えると、即興的な形体変化が可能となり、各パーツの一つ一つを歪ませねじるなど、変形させて作った作品である。石膏型は球の形と半球の形を使用し、生地としては《work1510-1》と同様に瀬戸地方の磁土 SP-10 の泥漿を用いた。　900 度での素焼きと 1250 度での酸化焼成で、焼成温度も《work1510-1》と同じであるが、5%から 65%までの８種の濃度の塩化コバルト溶液を筆で塗って色付けをした。その後、撥水剤を使って釉薬を部分的に塗って文様を描き込み酸化焼成した後、パラジウム、マット銀、ラスターの上絵具で柄を付け、780 度でもう一度焼成した。

このように《work1510》シリーズは、「押し型成形技法」と「固形鋳込み成形技法」、そして「排泥鋳込み成形技法」の３種類の成形法を用いた作品である。この中で「固形鋳込み成形技法」は、今まで用いたことのない技法であった。今回の制作を通して石膏型を使用する成形法の幅が広がるきっかけになり、型を用いて表情を表現する上で新しい展開ができたと考える。

〔図 47〕《work1510-3》

〔図 48〕《work1510-4》

(＊「４．初めのように今もいつも世々に」に関する作品については 43 ページの付録参照)

おわりに

第 1 章では、型による反復について論じた。反復の意味や表現から得られる効果と、反復が芸術の中でどういう形で取り入られているのかを述べた。そして様々なところで行われている反復の行為を信仰、精神、芸術の視点から考察した。第 2 章では反復を行う制作にとって必要となる「型」に関する調査を行い、「型」が制作と表現において反復の行為という点で有用であることを具体的に論じた。私が考える型の美や型が用いられるようになった時代的な背景などの型の歴史と、現在、産業社会で幅広く使われている型の種類について調べた。そして陶芸分野に範囲を絞り、過去から現在までの「型」

を使って作られた製品が我々の周りに多く存在し、また土を材料としたものが思ったより多いという事実が分かり、そのような「型」から作られたものについて述べた。第 3 章では、「型」を用いる技法について詳細に調べた。陶芸においてポピュラーに用いられている「石膏型成形技法」を、「押し型成形」、「型打ち成形」、「機械轆轤成形」、「鋳込み成形」の 4 種の技法に分けて述べた。第 4 章では、「石膏型」を用いる作家の事例調査や考察を行い、石膏型を用いる成形法により二つのタイプに作家を分けて、各作家の紹介や作品を説明した。作品に込められている作家の哲学を私の観点から解釈し、「型」がどのように陶芸における芸術になるのかについて論じた。第 5 章では本論の内容に基づき、私の過去の作品から、本論で述べてきた「型」の考察に基づいて作った現在の作品までの流れを概観し、作品のコンセプトや制作プロセスでの変化などを説明した。そして、制作全般にかけて用いられた「型」と「反復」が、「祈り」として私の作品にどのように反映されたのかを論じた。

「反復」は芸術や宗教的な領域ではもちろん、社会全般のあらゆる場面にある。そして「反復」と「型」は強い関係で結びついている。「反復」の行為として現れる「積み石」などの意味を持った繰り返しは「祈り」として、私に「型」の存在について考察する機会を与えてくれた。そして私が制作を続ける中で、「反復」と「型」の関係を強く意識するようになっていった。制作の際、反復的にものを作り出すプロセスは私の気持ちを落ち着かせ、その反復行為を可能にする「型」は私にとって「祈り」を可能にするものである。これから本論文で行った調査や考察をベースにし、「型」と「反復」を制作にどういうふうに活かしいくのかが今後の研究課題である。

これまで私が論じてきた陶芸における「型」は、造形的な芸術と創造的な文化を生み出す源泉であるとみなすこともでき、作り出す人と消費する人の両方に価値を与える手段であり、技術である。「型」が芸術と融合し「型」から作られた複製品が芸術になり、芸術になったものはその時代の新しいスタイルを作り出すことになる。これまで、その時代の新しい流れを創造してきた「型」が、今後またどのような流行や新しい波を創っていくのだろうか。これは現代を生きていく作家としてとても気になることであり、期待する点でもある。今後私の制作における「型」の思考が作品となり、今の時代を表すものとして新しい価値や、世界を結びつける 21 世紀のスタイルとなることを願っている。そして、21 世紀を代表する作品を作り出していきたい。

・付録-作品写真

〔図 49〕《work2》2009

〔図 50〕《work3》2009

〔図 51〕《work4》2009

〔図 52〕《work5》2009

〔図 53〕《work6》2009

〔図 54〕 《work1201-combination1》 2011

〔図 55〕 《work1201-combination2》 2011

〔図 56〕 《work1201-combination3》 2011

〔図 57〕 《work1201-combination4》 2011

〔図 58〕 《work1207-3》 2012

〔図 59〕 《work1207-4》 2012

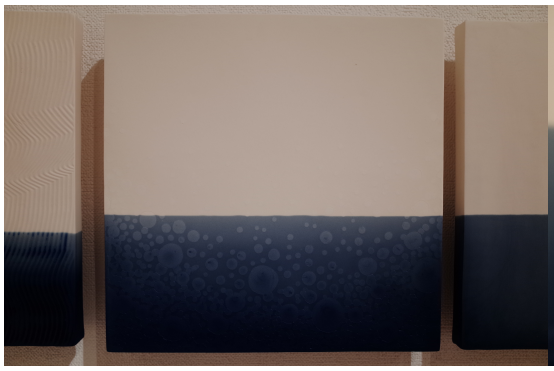
〔図 60〕 《work1212-1》 2012

〔図 61〕 《work1212-3》 2012

〔図 62〕 《work1212-4》 2012

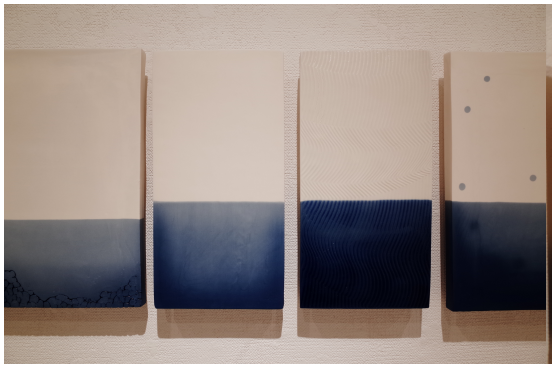
〔図 63〕 《work1301-1》 2013

・〔図 64〕－〔図 71〕《work1510-1》



〔図 64〕

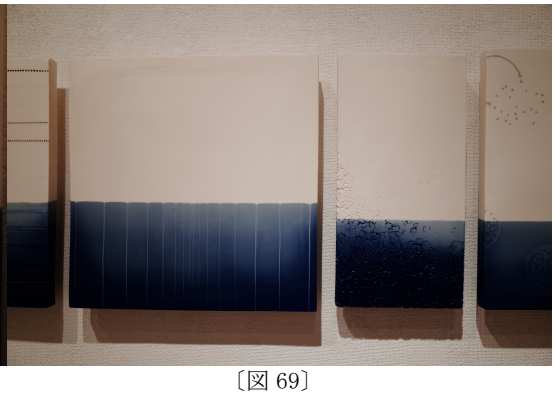
〔図 65〕



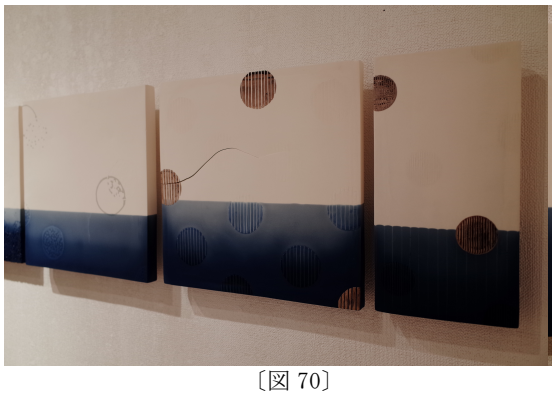
〔図 66〕

〔図 67〕

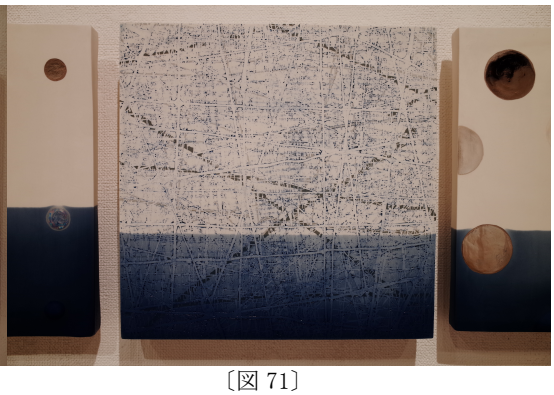
〔図 68〕



〔図 69〕



〔図 70〕



〔図 71〕

〔引用・参考文献〕

１．国内書籍

・石山邦子『土の鈴：全国土鈴ガイド』婦女界出版社、1994
・菊池昌治『京洛往還記』株式会社學藝書林、1988
・佐々木英也『オックスフォード西洋美術事典』青柳正規ほか訳
株式会社講談社、1989
・小木太法『旧蔵陳介祺文字瓦当百選』解説、同朋舎出版、1986
・田中緑紅『伏見人形の話』京を語る会、1962
・寺田弘美『トコトンやさしい金型の本』日刊工業新聞社、2007
・十名直喜『現代産業に生きる技 -「型」と創造のダイナミズム』勁草書房、2008
・不破哲三、上田七加子『郷土人形西・東民族文化に魅せられて』里文出版、2013
・前田正明『タイルの美』西洋編、TOTO 出版、1992
・松田徳一郎『リーダーズ英和辞典-第 2 版』株式会社研究社、1999
・宮下亜洲『古代瓦の美』綜芸舎、1977
・森瀬雅介、斉藤岳南『日本の土鈴』徳間書店、1977
・柳原明彦『型で作るやきもの』美術出版社、1988
『石膏技法-正しい石膏の使い方』美術出版社、1986
・山田忠雄『新明解国語辞典-第六版』三省堂、2005
・アンドレ・エッカルト『朝鮮美術史』韓永大訳、明石書店、1995
・INAX ギャラリー企画秀員会企画『オリエントのやきもの：タイルの源流を探して』
株式会社 INAX、1995
・INAX ギャラリー企画秀員会『中国のタイル-悠久の陶・塼史』株式会社 INAX、1994
・奏弘燮『韓国美術全集(日本語版)3-土器土隅瓦塼』金素雲訳、同和出版公社、1974
・ドミニク・コロン『円筒印象：古代西アジアの生活と文明』久我行子訳
東京美術、1996

２．外国書籍

・韓奭愚『立体造形(理論と実際)』美進社、韓国、2001
・韓吉弘、権永植、朴善宇、金鍾鉉、李明娥共著『陶磁造形芸術』美進社、韓国、2009
・Wucius Wong『立体デザイン原論』劉漢台訳、美進社、韓国、1995
・ワシリー・カンディンスキー(Wassily Kandinsky)
-『点,線,面:絵画的な要素の分析のために:カンディンスキーの芸術論Ⅱ』
車鳳熙訳、悦話堂、韓国、1997
・レフ・ニコラエヴィチ・トルストイ『芸術とは何か』李徹訳、汎友社、韓国、2015
・Sasha Wardell『Slipcasting』 A&C Black London、イギリス、2007
・Hilde Bouchez、Garth Clark、Ludo Raskin『Piet Stockmans Monograph』
Audrey van Tuyckom 訳、Stichting Kunstboek、ベルギー、2002

３．国内外の雑誌、及び図録

・『美術手帳』美術出版社、1981 年 4 月号
・『コンフォルト』株式会社建築資料研究社、2015 年 6 月号(NO.144)
・『創立 250 周年ウェッジウッドヨーロッパ陶磁器デザインの歴史』岩井美恵子編

朝日新聞社、2008
・『土偶・コスモス』MIHO MUSEUM 編、羽鳥書店、2012
・『型が生み出す、やきものの美：柿右衛門・三田』兵庫陶芸美術館、2010
・『新羅瓦塼-美しい新羅瓦、その千年の息遣い』
ミン・ビョンフン、ミン・ビョンチャン訳、韓国国立博物館、2000

４．論文
・中村裕太『郊外住居工芸論：大正期の浴室にみる白色タイルの受用』
-京都精華大学大学院 2010 年度博士論文

５．ウェブサイト
・www.pietstockmans.com
・www.sashawardell.com
・www.ocean-art.jp

〔引用原文〕

注 1)예술은 넓은 의미로는 모든 감정을 표현하는 것이지만, 좁은 의미로는 우리가 중요하다고 인정하는 감정만을 전달하는 것을 일컫는다.
-レフ・ニコラエヴィチ・トルストイ『芸術とは何か(예술이란 무엇인가)』
李徹(イ・チョル/이철)訳、汎友社(범우사、韓国)、2015

注 6)동일한 또는 유사한 요소의 대상을 둘 이상 배열하는 것으로 어떤 사건과 사건 사이, 형태와 형태 사이, 공간과 공간 사이에 대한 패턴의 연속이며 율동적인 회전을 뜻하며, 획일적 방식에 대한 변화를 창출해 내는 방법 중 하나이다.
-韓爽愚(ハン・ソグ/한석우)『立体造形(理論と実際)(입체조형(이론과실제))』
美進社(미진사、韓国)、2001

注 7)형태의 반복은 좁은 의미에서 형태, 크기, 색채, 질감 등 단위 형태의 모든 시각요소들이 같아야 한다는 것을 의미하며 넓은 의미에서는 형태간의 색채나 질감이 같다면 반복이라고 할 수 있다. 물론, 반복이 이루어지는 형태는 서로가 유사성이나, 형태의 점이 등에 의한 관계로 이루어져야 한다. 만일 그렇지 않다면 단위 형태로서 집단화 될 수 없기 때문이다.
-Wucius Wong『立体デザイン原論(입체디자인원론)』
劉漢台(ユ・ハンテ/유한태)訳、美進社(미진사、韓国)、1995

注 8)이러한 형태의 반복은 우선 시각적인 면에서 화면에 리듬감, 또는 연속성을 부여함으로서 정지된 화면에 시간적 요소를 개입시킨다. 동시에 화면이 외부의 공간으로 무한히 지속될 것 같은 확장효과를 가져온다. 동일한 구성이 반복되면 시선이 이동하여 상대적으로 동적인 리듬이 생기며 시각적으로 힘의 강약 효과를 생각할 수 있다. 이러한 구성은 반복이 많게 되면 힘의 균일효과가 나타나게 되어, 표현이

균질적으로 되며 풍부함을 더해준다.
-韓爽愚(ハン・ソグ/한석우)『立体造形(理論と実際)(입체조형(이론과실제))』
美進社(미진사、韓国)、2001

注 9)내적인 동요를 상승시키는 강렬한 수단이며, 동시에 단순한 리듬을 만드는 수단이기도 하며 더 나아가 이 리듬은 또한 어떤 예술에서든지 일차적인 조화를 꾀하는 수단이 되고 있다.
-ワシリー・カンディンスキー(Wassily Kandinsky)
『点, 線, 面:絵画的な要素の分析のために:カンディンスキーの芸術論Ⅱ
(점, 선, 면: 회화적인 요소의 분석을 위하여: 칸딘스키의 예술론Ⅱ)』
車鳳熙(チャ・ボンヒ/차봉희)訳、悦話堂(열화당、韓国)、1997

注 29)도제 와범은 모두 그 무늬가 음각(陰刻)되고 있기때문에 점토덩이에 찍혀진 막새는 모두 양각(陽刻)된 문양으로 나타나고 있으며, 하나의 와범을 통하여 똑같은 막새가 많은 수량으로 제작될 수 있다. 따라서 와범은 문양을 통해 당시 기와 수급관계를 규명해주는 결정적 자료가 된다.
-韓国国立博物館(한국국립경주박물관)
『新羅瓦塼-美しい新羅瓦、その千年の息遣い(아름다운 신라기와, 그 천년의 숨결)』ミン・ビョンフン(민병훈)、ミン・ビョンチャン (민병찬)訳、2000

注 35)가장 오래전부터 사용되어 온 성형 기법중 하나로, 손이나 도구를 이용하여 석고틀에 점토를 눌러서 찍어내는 기법을 말한다. 기록에 남아 있는 것으로는 전(塼)이나 토우(土偶)가 있으며 고대 페르시아의 형상토기 중에는 분할을 사용한 정교한 것들도 있다. 고대 로마의 아레틴(Arretine)도기는 주형(鋳型)을 사용하여 대량생산한 것인데, 당시에는 석고형이 아닌 목형(木型)이나 초벌된 형을 사용하였다.
-韓吉弘(ハン・ギロン/한길홍)、権永植(クォン・ヨンシク/권영식)、
朴善宇(パク・ソヌ/박선우)、金鍾鉉(キム・ジョンヒョン/김종현)、
李明娥(イ・ミョンア/이명아)共著
『陶磁造形芸術(도자조형예술)』美進社(미진사、韓国)、2009

〔図版リスト〕

〔図 1〕ウェッジウッド、ティーセット≪オクタゴナル≫2004、ポーセリン
Jasper Tea Set「Octagon」
(『創立 250 周年ウェッジウッドヨーロッパ陶磁器デザインの歴史』
岩井美恵子編、朝日新聞社、2008 より)
〔図 2〕アカット時代の円筒印章、紀元前 2334 年-2193 年、アカット時代
赤・白色碧玉、3.6×2.3cm
〔図 3〕キプロス島の印章が捺されている粘土板文書、紀元前 1500-1000 年
メスケネ(エマル)出土、シリア、現所在不明
(〔図 2、3〕ドミニク・コロン『円筒印象:古代西アジアの生活と文明』
久我行子訳、東京美術、1996 より)

〔図 4〕 X字形土偶、BC800 年頃、7.5 ㎝、9.8 ㎝、9.1 ㎝
観音林(青森県五所川原市)晩期中葉
〔図 5〕遮光器系土偶、BC800 年頃、12 ㎝、鳥崎付近(北海道茅部郡森町)晩期中葉
(〔図 4、5〕『土偶・コスモス』MIHO MUSEUM 編、羽鳥書店、2012 より)
〔図 6〕大阪府 本湊焼 津塩吉右衛門
〔図 7〕島根県 楽器鈴 瑞穂楽器博物館
(〔図 6、7〕石山邦子『土の鈴：全国土鈴ガイド』婦女界出版社、1994 より)
〔図 8〕伏見人形、福ちょろ、13 ㎝、京都伏見
(不破哲三、上田七加子『郷土人形西・東民族文化に魅せられて』里文出版、2013 より)
〔図 9〕ハンメル調人形、戦前（1937 年以降）に、丸山陶器でつくられたもの。
(出所)せともフェスタ 97 実行委員会・江別市セラミックアートセンター編(1997、p91)
(十名直喜『現代産業に生きる技 −「型」と創造のダイナミズム』勁草書房、2008 より)
〔図 10〕施釉煉瓦、前 7 世紀頃、W34×D16.4×H9.3 ㎝、アッシリアのジビィエ
(INAX ギャラリー企画秀員会企画『オリエントのやきもの：タイルの源流を探して』株式会社 INAX、1995 より)
〔図 11〕蓮華文 W29×D29×H4.3 ㎝、雲文 W28.5×D28.5×H4.3 ㎝、百済時代
宝物 343、韓国国立扶餘博物館
〔図 12〕人面円瓦、統一新羅時代、長さ 14 ㎝、韓国国立中央博物館
〔図 13〕蓮華半円瓦、蓮華忍冬文瓦、高句麗時代、Ø14 ㎝、Ø13.6 ㎝
韓国国立中央博物館
(〔図 11、12、13〕秦弘燮『韓国美術全集：土器土偶瓦塼』金素雲訳、同和出版公社、1974 より)
〔図 14〕最古のタイル、前 2650 年頃、一片 W60×D37×H12 ㎜、エジプト
サッカラにあるジェセル王のステップ・ピラミッドの地下廊下に使用されたもの。粘土を使わずに、石英を粉末にして練り固め、天然ソーダに酸化銅を混ぜ施釉して焼成したもの。
(INAX ギャラリー企画秀員会企画『オリエントのやきもの：タイルの源流を探して』株式会社 INAX、1995 より)
〔図 15〕押し型成形技法でのタタラ制作の大きい流れ(作者本人の制作風景)
〔図 16〕左） 三田 輪花形皿土型(三輪明神窯跡得出土)江戸時代後期、
H4.5×Ø20.2 ㎝、三田市
中） 三田 輪花形皿(素焼)、平成 10(1998 年)、H4.6×Ø18.8 ㎝
右） 三田 輪花形皿(本焼)、平成 10(1998 年)、H3.9×Ø18 ㎝
〔図 17〕柿右衛門 色絵松竹梅文隅入形向付、2007 年、H9.8×Ø19 ㎝、柿右衛門窯
(〔図 16、17〕『型が生み出す、やきものの美：柿右衛門・三田』
兵庫陶芸美術館、2010 より)
〔図 18〕機械轆轤成形技法
〔図 19〕機械轆轤成形に使われる様々な形のコテ
〔図 20〕開口部のない形体の泥漿鋳込み成形技法(作者本人の制作風景)

〔図 21〕排泥鋳込み成形技法(排出鋳込み成形技法・Drain casting)
(〔図 18、19、21〕洸春窯 有限会社 洸春陶宛の作業風景 2015. 11
所在地：京都市東山区今熊野南日吉町 148 /075-561-5388)
〔図 22〕ピエット・ストックマンの食器
スタジオピーター・ストックマンの販売スペース、2015. 3
〔図 23〕ピエット・ストックマン《Vases-creek blue vase》
〔図 24〕ピエット・ストックマン《Windlights-round》
〔図 25〕ピエット・ストックマン《Niessing》
〔図 26〕ピエット・ストックマン《Unique Vessels Series》
ピエット・ストックマンスタジオの展示スペース、2015. 3
〔図 27〕ピエット・ストックマン《Wall Elements》
(〔図 22、26〕スタジオピーター・ストックマンにて筆者本人が撮影。
所在地：3600、Genk-Winterslag、Belgium /+32(0)89-382-362)
(〔図 23、24、25、27〕www.pietstockmans.com より)
〔図 28〕サシャ・ウォーデル《Shoal Series》
〔図 29〕サシャ・ウォーデル《Lights Series》
〔図 30〕サシャ・ウォーデル《Space Series》
〔図 31〕サシャ・ウォーデル《Teaware Series》
(〔図 28-31〕www.sashawardell.com より)
〔図 32〕松本ヒデオ《Subterranean Cloister》2011、W90×D90×H80cm
〔図 33〕松本ヒデオ《Subterranean Sanctuary in Hundred》2007
W270×D270×H90cm
〔図 34〕松本ヒデオ《Cathedral in 田園》2011、W207×D105×H120cm
〔図 35〕松本ヒデオ、囲み取って賞でる XIX《Mitochondrion's Jardin》2010
W100×D410×H90 cm
(〔図 32-35〕www.ocean-art.jp より)
〔図 36〕金貴妍≪work1-work6≫の展示風景、2009、韓国、ソウル、 ギャラリーイズ
〔図 37〕金貴妍≪work1≫2009、組合土
展示サイズ W2200×D1600×H1000mm
各パーツサイズ W200×D200×H200mm
〔図 38〕金貴妍≪work2-work6≫の展示風景、2009、韓国、ソウル、 ギャラリーイズ
〔図 39〕金貴妍≪上昇-上に昇っていく≫2010、白土、W350×D330×H420mm
〔図 40〕金貴妍≪work1201≫の展示風景、2011
磁土、展示サイズ Ø1800 ㎜、日本、京都、京都市美術館別館
〔図 41〕金貴妍≪work1207-1≫2012、磁土、W450×D300×H600mm
〔図 42〕金貴妍≪work1212-2≫2012、磁土、W400×D320×H685mm
〔図 43〕金貴妍≪work1401≫2014、磁土、W265×D250×H385mm
〔図 44〕金貴妍≪work1510 シリーズ≫の展示風景、2015
磁土、日本、京都、ギャラリーマロニエ
〔図 45〕金貴妍≪work1510-1≫の展示風景、2015
磁土、日本、京都、ギャラリーマロニエ
〔図 46〕金貴妍≪work1510-2≫の展示風景、2015

磁土、W360×D300×H380mm、日本、京都、ギャラリーマロニエ

〔図 47〕金貴妍≪work1510-3≫の展示風景、2015

磁土、W360×D290×H340mm、日本、京都、ギャラリーマロニエ

〔図 48〕金貴妍≪work1510-4≫の展示風景、2015

磁土、W320×D290×H325mm、日本、京都、ギャラリーマロニエ

〔図 49〕金貴妍≪work-2≫2009

組合土、展示サイズ W790×D670×H25mm、各 W170×D395×H25mm

〔図 50〕金貴妍≪work-3≫2009

組合土、展示サイズ W850×D805×H25mm、各 W170×D395×H25mm

〔図 51〕金貴妍≪work-4≫2009

組合土、展示サイズ W760×D665×H25mm、各 W170×D395×H25mm

〔図 52〕金貴妍≪work-5≫2009

組合土、展示サイズ W680×D565×H25mm、各 W170×D395×H25mm

〔図 53〕金貴妍≪work-6≫2009

組合土、展示サイズ W750×D605×H25mm、各 W170×D395×H25mm

〔図 54〕金貴妍≪work1201-combination1≫2011、磁土

〔図 55〕金貴妍≪work1201-combination2≫2011、磁土

〔図 56〕金貴妍≪work1201-combination3≫2011、磁土

〔図 57〕金貴妍≪work1201-combination4≫2011、磁土

〔図 58〕金貴妍≪work1207-3≫2012、磁土、W420×D230×H510mm

〔図 59〕金貴妍≪work1207-4≫2012、磁土、W330×D240×H480mm

〔図 60〕金貴妍≪work1212-1≫2012、磁土、W370×D340×H485mm

〔図 61〕金貴妍≪work1212-3≫2012、磁土、W530×D370×H590mm

〔図 62〕金貴妍≪work1212-4≫2012、磁土

左から）Ø115×H290mm、Ø115×H175mm、Ø255×H485mm

〔図 63〕金貴妍≪work1301-1≫2013、磁土、W485×D340×H670mm

〔図 64〕-〔図 71〕金貴妍≪work1510-1≫の展示風景、2015、磁土

各 W285×D285×H23mm、W285×D285×H20mm、W285×D14.25×H20mm

日本、京都、ギャラリーマロニエ