



M 2 永山佳寿美 図1 《Alive》 久木野の原土 高さ1360 × 幅410 × 奥行430 (mm)
「地域の原土を用いた野焼き焼成による人体表現の研究」より

《Alive》
地域の原土を用いた野焼き焼成による人体表現の研究
《Alive》
A Study on Representation of the Human Body in “Noyaki Baking”
using Clay dug out from local Soil

永山佳寿美
Kasumi NAGAYAMA

崇城大学大学院芸術研究科美術専攻
Division of Fine Art, Graduate School of Art, Sojo University

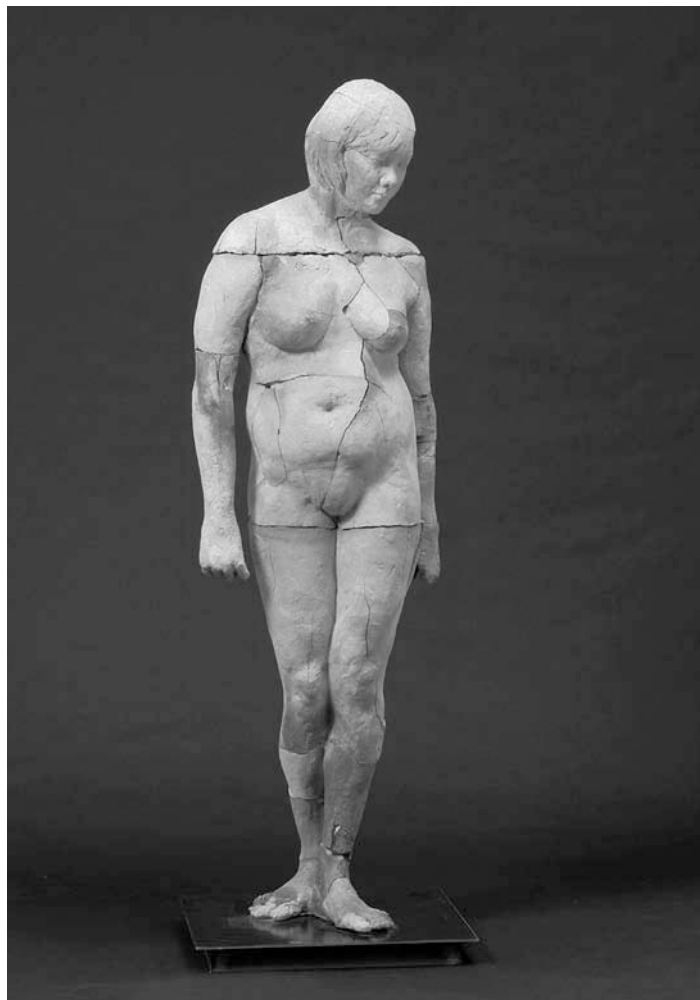


図1 《Alive》 久木野の原土 高さ1360 × 幅410 × 奥行430 (mm)

はじめに

稿者の制作のキーワードは「感動」である。稿者にとって「感動」とは、自身の制作した作品を通して他者に与えたいものであり、また稿者が芸術作品を観る時に作品に求めるものでもある。さらにそれは稿者にとって物事を決める基準でもある。稿者はこのような前提のもとに、修了制作にあたった。

1 モチーフと素材、焼成法

1-1 モチーフの選択と素材焼成法の関係

稿者は人体をモチーフに選んだが、それには2つの理由がある。1つ目としては、6年間の集大成として「もうこれ以上のものは造れないと自分に言える位の作品を造りたい」と思ったことが挙げられる。稿者はこれまで、観察眼を鍛えるための修行のように思いながら人体制作を行ってきた。

「1度決めたら、出来るまでやる」という態度も、制作を通して学んできた。しかし、学部を含めた6年間で、満足のいく作品は作れなかった。それは、もう少し頑張れたのではないかという思いが常に心の片隅にあるからである。そこで、修了制作という区切りの制作に際し、大学に入って始めた人体制作を、もうこれ以上のものは造れないという位に造り、自身の人体制作に目途をつけたいと考えたのである。2つ目の理由としては、「詩魂」の表現を試みるには人体が最適なモチーフに思えたことが挙げられる。詩魂とは、高村光太郎の言葉に

よれば、「人間の内にある名状し難い無限へのかたむきのやうなもの」、また、「詩」とでも言ふより他言ひ様の無い⁽¹⁾ものである。観る人に「感動」を与えると、稿者の制作目標にはそもそも何が必要かと考えると、それは「圧倒的な造形力」と「メッセージ性」の2つであると思われた。それらについてのヒントは、かつて稿者が感動を得た作品から得たもので、それらは高村光太郎が言う、「彫刻の本性は立体感にあり。しかも彫刻のいのちは詩魂にあり。」⁽²⁾という言葉に通じている。つまり、「圧倒的な造形力」は「立体感」にあり、「メッセージ性」は「詩魂」にあると考えたのである。

しかし、稿者の制作を振り返ってみると、現段階では稿者には造形力が足りないだけでなく、詩魂を表現する力がないことは明白であった。修行のように続けた人体をモチーフとした作品に満足のいくものはない上、モデルの肉感や肌の白さ、凛とした雰囲気、またその時考えていることや感じたこと等、形の無いものを形に置き換える段になると、稿者はその術を見つけられなかった。そこで、稿者が観者に感動を与えられるとしたら、表現は拙くとも、制作に対する真摯な姿勢が見える造形であり、それが現段階での稿者の詩魂であると思うに至った。そして、真摯な姿勢で取り組むには、最も思い入れの強いモチーフであると同時に、最も長い時間を掛けて取り組んだ「人体」が最適であると考えたのである。

以上の2つの理由から人体をモチーフに選んだことで、素材と焼成法は自ずと決まった。学部1年の時に、つなぎ美術館で



図2 「勝野眞言彫刻展 記憶の軌跡と出会うとき」(2010年)のワークショップ時の様子

開催された「勝野眞言彫刻展 記憶の軌跡と出会うとき」に合わせて行われたワークショップに参加した経験があったからである。同ワークショップは、水俣市の久木野でとれた土を成形して野焼き焼成し、展示するという住民参加型のアートプロジェクトであった(図2)。野焼きは3泊4日で行われたが、窯を作るための炎天下での作業は体力を奪い、窯を作るためのトタン板も1人では持てない大きさで重さであったため、作業は稿者にとってとても辛いものであった。

しかし、窯開け時に雪崩出てきた作品のオレンジや、灰色から黒色までの幅の広いグラデーションの豊かな色味はひどく美しく、稿者はそれに深い感銘を受けた(図3)。真夏の炎天下に、籾殻の灰を払いな

がら作品を探す度に灰は舞い上がる上、焼成が終わった籾殻の灰はまだ熱く、肌をちりちりと焦がすようであったが、焼成前の土は均一な黄土色であったのに対し、焼成後の土には、コントロール出来ない自然の熱や風の動きが生み出した偶発的な色や、美しさや、力強さ、温かみ、また生命感があり、感動せずにはいられなかった(図4)。この経験から稿者は、土を成形しそれを野焼き焼成する制作が好きになり、制作を重ねていくうちに、土を用いた野焼き焼成は、人肌の温かみや生命力を感じさせるのに適した素材と技法であると考えようになり、人体をモチーフに据えた時点で、何の迷いもなく野焼き焼成による土を用いた制作を行うことを決めたのである。



図3 野焼き合宿での窯開けの様子



図4 窯から出て来た豊かな色味の作品

2 野焼きと電気窯による焼成法の違い

ところで、大学で可能な焼成法としては、電気窯と野焼きの2種類しかなかった。人体の半身像を焼成するのに、いずれの方法が適切かを定めるため、まず試みに半身像を電気窯で焼いてみたが、電気窯から出された作品の色調には、野焼きで得られる色の温かみや生命力、力強さは欠片もなかった(図5)。稿者はこの電気窯の焼成による作品の均一な色調に少し落胆し、作業量を考え合わせると、FRP樹脂にテラコッタ風な彩色を施した方がましであるように思



図5 電気窯で焼成した半身像

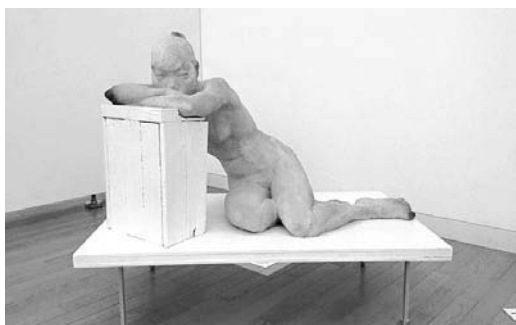


図6 野焼き焼成した人体の全身像

えた。続いて今度は人体の全身像の野焼きを試みたが、焼成された作品にはやはり人の体温や、血潮が感じられた(図6)。以上のような焼成の比較から、人体をモチーフとした制作には野焼き焼成が適していると考え、この焼成法を採用することにした。

3 制作過程

3-1 原型制作

原型は水粘土を用いて造った。まず木と針金を芯にした心棒をつくり、そこに水粘土を付けていった。これは前期から夏休みにかけて制作した(図7)。



図7 原型制作の様子

3-2 型取り(抜け型)

石膏取りをするにあたっては、石膏型が粘土原型のどこにも引っかからないように石膏型を分割する「抜け」方式を用いた。

切り金を打ち、石膏と水を1対1で溶いたものを粘土原型にかけた。その石膏の硬化後、麻の繊維でできたスタッフを水に溶いた石膏に含ませて貼り込み、そこにL字金具を2つ合わせてボルト留めしたものを、石膏とスタッフで切り金の縁に留めていった。そこに木を石膏で石膏型に留め補強とした。次いで石膏が完全に硬化するよう一晩待ち、粘土原型から型を外した。

3-3 土込めから型外し

続いて、粘りがでるよう水に浸して寝かしておいた水俣の土を土練機で練って乾燥させた後粗練りし、さらに菊練りをして、それを石膏型に込めていった（図8）。込める際には1.5 cmの厚みで貼り込み、次いで型を合わせて一晩おいた後、水分量を見ながら上部の石膏型から外していった。

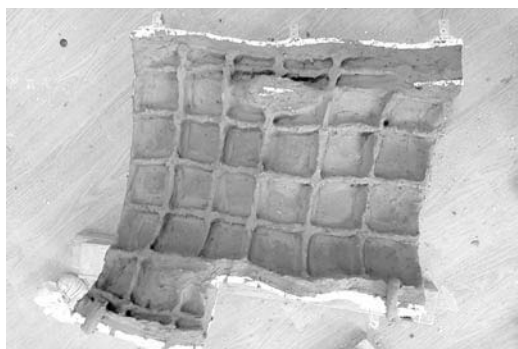


図8 型に土を貼りこんだ様子

4 土の制作

新たに水分を補うことと、1度に型を抜くことを控えながら、石膏型を外した部分をもう1度造り直すつもりで制作を行った。

5 野焼き焼成

野焼きに当たっては、まず地面を均して水平にしてから窯の土台を作り、その上に円状にブロックを並べた。次いでワイヤーメッシュをブロックに合わせて切り、更にもうその上に金網を被せた。続いて大小様々な木をくべて粉を燃やす熾き（図9）をつくり、熾きの上に30 cmの厚さで水平になるように粉を敷いた。次いで、その粉の上に作品を置き、その周囲を5枚重ねのトタン板で囲んだ後、針金を使って固定し、杭で



図9 熾き



図10 完成した窯



図11(上)、図12(下) 窯開けの際、雪崩出て来た作品の様子

窯の倒壊を予防した(図10)。焼成は順調に進んだため、焼成開始から3日後に窯開けをし、窯の開口部から勢いよく雪崩出てきた灰をふるいにかけてながら作品の欠片を探した(図11、図12)。

6 修正と着色

作品は元々6つのパーツに分けて焼成したが、焼成後ふるいにかけて見出した時に



図13 91個になった作品のパーツ

は、パーツは91個になっていた(図13)。割れた原因は、推測の域を出ないものの、2つ考えられ、1つは窯の内部の温度が全体で一定せずに急速に上がったこと、また2つ目は土に砂を混ぜなかったことが挙げられる。窯の形が縦長の筒状で空気の吸い込みがよく、窯の温度が急速に上がった上に、砂を混ぜなかったために作品の熱伝導が悪く、作品の表面と裏に温度差ができて割れてしまったのだと考えられる。さらに、土に砂を混ぜるという工程を欠いた分、菊練りの回数が少なく、十分に空気が抜けていなかったことも原因の1つであるかもしれない。野焼き焼成の試作であり、砂を混ぜて焼成した図5の作品は割れておらず、焼成後の色幅も少ないため、本修了制作作品とは違って穏やかな熱の上がり方の下で焼成されたと推測される。しかし、作品に色むらが出来た上に細片になってしまったとはいえ、色のグラデーションは美しいし、断片の組み上げの過程も、作品に危ういダ



図14 作品のパーツを組み立てている様子

イナミックさという新たなニュアンスを加えてくれたように思われる（図14）。次いで最後に修正と着色を施して完成とした（図1）。

7 おわりに

修了制作を終えてみると、「もうこれ以上は造れないと自分に言える作品を造る」という所期の目標は達成出来なかったと言わざるをえない。野焼きによって生じた豊かな土の色合いには充分満足しているが、造形的には、粘土原型を完成させた時点ではそれに満足していたものの、焼成された作品には粗が見え、決して納得いくものにはなっていない。しかし、大学院に進学する際の目標であった野焼き焼成技法のマスターということには一応目途がついたし、土を用いた野焼きによる立像制作という目標も、周囲の協力のお蔭で何とか達成することが出来た。土の扱い方や野焼きの技法、

また基礎的な造形力については、改善すべき点や更に研鑽を重ねる点が多々あるが、まだ成長の余地があるということだと前向きに捉え、次に繋げていきたいと考えている。

修了作品を制作するに当たっては、先生方や家族、同級生や後輩、その他多くの方々にご指導やご協力を頂いた。1人では決して出来ないことを経験することができたことに大変感謝している。

[註]

- (1) 高村光太郎／穴沢和夫『高村光太郎彫刻全作品』六耀社 1979年 309頁
- (2) 高村・穴沢『同上』309頁

