

陶芸におけるグラデーション表現の探究
— 「積彩階調」技法の開発と制作 —

2017

児島塊太郎 教授

倉敷芸術科学大学大学院

芸術研究科

芸術制作表現専攻

岡本詩穂里

目 次

序章 研究の動機	1
第1章 研究の背景と目的	3
1節 練込み（練上）の歴史と技法	3
2節 陶芸作品におけるグラデーション	11
3節 本研究の目的	12
第2章 積彩階調の制作	15
1節 色の調合	15
2節 形の比較	19
第3章 トゲトゲの制作	22
1節 トゲトゲの制作過程	22
2節 土の実験	28
第4章 トゲトゲ制作の応用	32
1節 積彩階調の完成形	32
2節 多様なトゲトゲの形の開発	34
3節 制作発表	43
終章 本研究の成果と今後の課題	47
1節 本研究の成果	47
2節 今後の課題	48

制作リスト

50

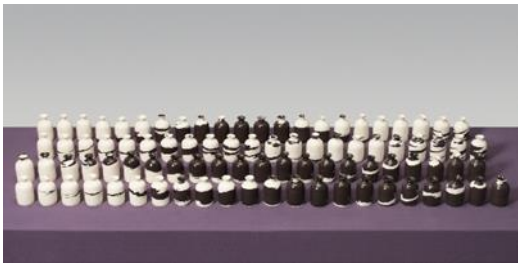
謝辞

57

序章 研究の動機

筆者が陶芸の世界に入ったのは、高校時代、三代目徳田八十吉氏の釉薬を用いた色彩の素晴らしいグラデーション作品に感動したからである。以来、グラデーションを筆者独自の方法で表現できないかと探究を続けてきた。

学部2回生のとき、さつま特白土と並黒土という土に出会った。白っぽいさつま特白土と真っ黒な並黒土はとても興味深かった。透明な釉薬をかけた焼きあがりの色はとても魅力的に思え、特白土のツヤツヤした質感と並黒土の少しザラザラした質感も気に入った。どちらの土を使って制作をしようかと迷っていたところ、土を組み合わせる、練込みという技法があることを知った。なぜか自分は「土を混ぜてはいけない」と思い込んでいたため、練込みという技法はとても興味深く思えた。



図序-1. 「連」(岡本詩穂里 卒業制作作品, 2011 年度)

図序-1 は筆者の学部卒業制作作品である。これは成形段階で練込み模様の現れ方を調整し、88 個の同形の徳利を並べたときに、全体として模様が連なっていることを表現したものである。これも1つのグラデーションと考えられる。



図序-2-a 「白黒ホール」

(岡本詩穂里, 修士課程修了制作作品)



図序-2-b 図序-2-aの拡大写真

修士課程修了制作作品では、「意図と偶然」の可視化に挑戦した。芸術の世界では、作者の意図の及ばないところに偶然の美しさが現れることもある。だが、全てが偶然（作者の意図が無い）の中で生まれた作品では、その作者が制作したとは言い難いと筆者は考えている（例外もある）。偶然性の高い練込み作品制作において筆者は「どこからが自分の意図でどこからが偶然か」を明確に示したいと考えた。修了制作作品では輪積み技法で市松模様の半球を制作し、白色～黒色のグラデーションを取り入れた。土を市松模様に組むこと、半円に収めること、組まれた土を叩いて模様を歪ませること、土の色の濃さを変化させグラデーションを作ることが筆者の「意図」であり、制作中に生まれる土の歪みや、叩いた時に歪んで現れる模様が「偶然」である。規則正しい市松模様を選んだからこそ、どこが作者の意図でどこからが練込み模様の自然な歪みなのか伝わり易くなったのではないかと思う。

以上の制作経験を土台にして、土でグラデーションを作ることは、作者の意図をより反映させることが可能であることが示された。筆者が「積彩階調」と名付けた技法に辿り着いたのは、卒業制作、修士課程修了制作を経て博士課程に進学した後のことであつたが、筆者なりの技法を開発することに挑戦した。本論文は、「積彩階調」の技法と表現形の応用を研究したものである。

第1章 研究の背景と目的

1 節 練込み（練上）の歴史と技法

練込みの歴史は古く、中国では8世紀の唐時代から始まるといわれている。しかし、練込みが本当に優れた成果をもたらしたのは、11世紀頃の宋代の磁州窯からである。日本では近世以降、常滑、万古、丹波、信楽など各地の窯場で行われている。また、ヨーロッパでも18世紀から英国でこの技法による作品が作られ、マーブル・ウェア（大理石模様の陶器）の名で呼ばれている。

松山龍雄は、中国・朝鮮・日本における練込み（練上）技法の発展について、次のように述べている⁽¹⁾。色土を組み合わせる模様を作る「練上」と呼ばれる技法の起源は古く、中国の唐時代に求めることができる。中国のやきものは、オリエント世界の影響を受けており、ガラスの「ミルフィオリ」は、素材は異なるが、非常に「練上」に似た雰囲気を持っている。ミルフィオリは、イタリア語で「千の花」という意味である、模様が入っているガラス棒またはそれを使用して作った製品である。

中国では練上のことを「絞胎」と称するが、唐時代には陶枕や碗などが作られた。続く宋代の磁州窯は器面装飾を得意とした民窯である。朝鮮では高麗時代に高麗青磁の練上が作られた。水墨画のような独特な雰囲気を持ったものである。そして日本では、桃山時代に練上志野が作られたが、これは数が限られていたようである。練上は各地で様々な時代に作られている。

練込み技法とは、複数の色や異なった土を練る・重ねるなどして模様を作る技法のことだ(図 1-1, 1-2)。絵付けや釉薬での色付けとは違い色土を用いて模様を作っている。色の調整や成形段階で模様を作るために労力を要するが、普通の絵付けなどではできない複雑で独特な模様を作ることができる。このような手法で生まれた模様は「練込み模様」と呼ばれる。



図 1-1 練込み技法による制作の一例



図 1-2 成形後の写真

一般的な練込み技法として、図 1-1 に示した作品はタタラ成形と呼ばれる。タタラ成形とは粘土を板状にして、その均一な厚みを利用して成形する方法である。

図 1-3 のように電動ロクロで成形する方法もある。この方法では、同じく複数の色や、違う材質の粘土を合わせて制作する。



図 1-3 ロクロ成形の練込み模様

練込み模様の作り方は様々であり、現れる模様によって分類され、鶉手(うずらで)、木理手(もくりで)、網代手(あじろで)、市松手(いちまつで)、墨流し(すみながし)などと呼ばれることがある。

土は、乾燥や焼成の段階で少し縮む。この縮む度合いを収縮率と呼ぶ。この収縮率は土によって異なる。練込みに使用する場合は、制作に用いるそれぞれの土の収縮率が同じものを使用し、水分量(粘土の硬さ)も揃えておく必要がある。収縮率や水分量が大幅に異なる土を合わせると、乾燥や焼成の段階で割れてしまう。練込みはこの

ような比較的制作の困難な技法である。この技法は、陶芸の歴史の中で古くから存在するが、作品はそれほど多く現存していない。それは2種類以上の土を合わせるため、それぞれの土の収縮率の違いで、焼成時に割れるという問題があったからである。その問題を、「同根異色」法で克服した松井康成によって、練込みの表現は一気に拡大した。同根異色法とは、同じ土を使って、呈色剤を変えて色土を作る技法である。

1. 松井康成による練込み技法『同根異色法』

練込みは練上げとも呼ばれる。日本の陶芸家、重要無形文化財「練上手(ねりあげで)」保持者の松井康成が練上手という独自の技法を編み出し、練込み技法と作品制作の範囲を格段に向上させた。松井によれば、「練上げ」は狙ったところに狙った色を出すもの、「練込み」はロクロ成形などのようにどこに色が現れるか分からないもの、と使い分けている。しかしながら、一般にはそこまでの区別は無く「練込み(練込)」あるいは「練上げ」と呼ばれている。

ここで練込み技法の創始者である松井康成の作品について見てみよう⁽²⁾。『練上』の歴史は古いが、それを陶芸の表現技法として精度を高めた作家は、松井康成が最初である。彼は、練上という伝統的な装飾技法を土台にして、新しい現代的な練上技法を開発した。その革新的な練込み技法の原点は、やはり中国宋代磁州窯の練込み模様にあったと言われる。つまり、

1. 異なる色土の板を重ねた木口(横断)面の縞模様。
2. 異なる色土を重ねた塊を練り込んで作った墨流し模様。
3. 1. の縞模様の両面をこすって変形させた鶉の羽模様。

の3種を基本として、そのバリエーションで多種多様な練込み表現を生み出したことである。

また、それまでの練込み技法で最も困難であったのは、上に述べたように、色土ごとの収縮率の違いであった。そこから生じる「きれ」を防ぐために、松井康成は同じ色土を使い、呈色剤によって色土を作る方法を編み出した(図 1-4)。さらに壺を膨らませるときに生じる亀裂を生かす表現を新しく考え出した(図 1-5)。さらに、ニュージーランド産の磁土を使って、華麗な色彩の練込み表現を作り出した。

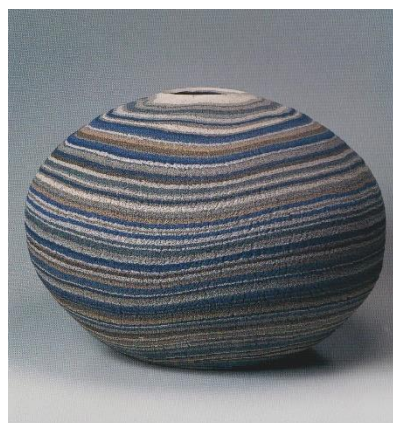


図 1-4 松井康成「練上玻璃光壺」2001 年⁽³⁾ 図 1-5 松井康成「練上丞嘯文大壺」1978 年⁽⁴⁾

さらに『炎芸術, No. 116(2013 冬)』の分類に従って、1. 文様表現の拡がり、2. 磁土の透光性の取り組み、3. デコラティブ系と 3S (シンプル・シャープ・ストイック)系、4. 泥漿を素材にして制作した練込みについてみておきたい。ここでは 15 人の練込み作家が紹介されているが、ここではそのうちの 6 人を問題にしたい。

2. 文様表現の拡がり—松井康陽—

松井康陽は、松井康成の長男である。父の遺志を受け継ぎ、練上技法による魅惑的な作品を制作している。松井康陽によれば、練上技法での文様作りは、計画通りとはいかず、「土が動きたいように動き、時として思いもよらない形を表す」のだという。この行為と無作為の「良い関係」を生かしつつ、練上技法の強さやおもしろさ、不思議さをも含めた美しさをめざしている。



図 1-6 松井康陽「棕灰釉練上線文六角鉢」(2010)⁽⁵⁾

3. 透光性の取り組みードロシー・ファイブルマンと室伏英治ー

ドロシー・ファイブルマンは1951年アメリカ生まれの陶芸家である。世界の練上作家としては代表的な人物である。彼女は白の地にカラフルな構図の絵を描き、作品の中に光を入れると磁土の透光性により模様が浮かび上がり、陶芸とは思えないような幻想的な世界を演出している。ファイブルマンは自分の作品を「白と白の透光性練込み」と呼んでいる。

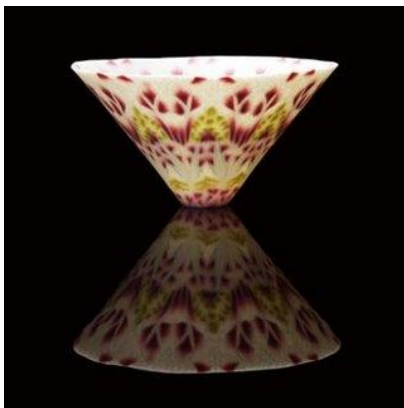


図 1-7 ドロシー・ファイブルマン「Secret Garden Sakazuki」(2002)⁽⁶⁾

白を基調とした練込みと、磁土による透光性を生かした作品を発表している作家に、室伏英治がある。室伏は、美術学校を卒業後に就職した會田雄亮研究所で仕事と

して練込を始めた。それからチーフデザイナーとして練込作品のスタジオプロダクト制作やデザイン、研究に携わった。興味が持てなかった練込みを、独立後は陶芸教室で生徒に教えるために練込みの試作を続け、いつしか自ら練込み作品を作るようになった。室伏英治は試作を繰り返して作った磁土を使い、作品に優れた透光性をもたらした。光と影を色彩に取り込み、新たな練込みの表現を可能にした。

筆者は、色を扱うことが練込み技法だと思っていたが、室伏英治の白×白の作品を見た時に、色を扱うことだけが練込み表現ではないことを理解した。



図 1-8 室伏英治「Nerikomi Porcelain 「Sparkle」2013⁽⁷⁾

4. デコラティブ系と3S（シンプル・シャープ・ストイック）系 —星野友幸—

デコラティブとは、装飾的という意味である。この分野の作家は様々な表現を持っているが、ここでは3S（シンプル・シャープ・ストイック）系の作品を述べる。

筆者は、2016年夏に、星野友幸氏に面会した。星野の作品は、ロクロ成形によって土が伸びあがっていく力強さを視覚化するために練込み技法を用いている。これらの作品においては、ロクロの勢いや立ち上げの力強さを可視化することを狙っており、印象的である。

星野は、練込みと胴継を組み合わせた「練継」という技法を編み出した。つまり、ピンクに発色する顔料を混ぜて作った土を磁土に練込み、ロクロ成形で引き上げる。別に成形した上部を継いで成形している。上と下を胴継する際にピンクに着色したド

べ（泥状の粘土、土と土の接着に用いられる）を使うことで下段の練込み模様とは異なる一筋の線が生まれた。



図 1-9 星野友幸「練継鉢」2013⁽⁸⁾

5. 泥漿を素材に制作した練込み—片山亜紀と作元朋子—

泥漿とは粘土と水を混合状態にしたものであり、泥漿状の化粧土は刷毛目、イチチン、スリップウェアなどに加飾に用いる。

片山亜紀は、板状の土と着色した土を何層か重ね、その重ねた塊から形をくりぬいて成形する『積層剝貫手』（せきそうくりぬきで）と称される技法を編み出した。塊からくり抜くと言う特色を生かして、シンメトリーを避けた片山亜紀独自の形を生み出している。そして柔らかい色彩や木目のような模様が重なり、とても穏やかな作品になる。片山は、自ら考案した技法について、「自身の器の作り方は練上・練込と呼ぶのかどうかよくわからない」とコメントしている。



図 1-10 片山亜紀「積層剝貫手デミタスカップ」2013年⁽⁹⁾

作元朋子は、独特な形や模様センスと絶妙な色使いが魅力の作家である。しばらく眺めていたくなるような不思議な存在感を放つ作品を制作する。作元は、自らの作品について「まっすぐにどこまでも続く平行線の集まりであるストライプ。空間に存在する立体。その2つが交差する面白さを表現したい」と述べている。泥漿をラインごとに石膏型で鋳込み、型から出して重ね、乾燥させた後に表面を削って焼成する。これにより、作元朋子が求める真っ直ぐで力強い線が出るという。



図 1-11 作元朋子「Form 121 From 23」2012 年⁽¹⁰⁾

以上のように、練込み技法は松井康成以来多様化し、練込み作家は増加している。一言で練込み作品といえど、上記のように様々な作風が生み出され、現代まで進化を遂げている。松井康成の功績は、練上手の技法を編み出したことに加えて、研磨等により表面の仕上げがより美しく完成されている。

松井康成は自らの考案により同根異色の技法を編み出した。彼は、練込みに適した土の発見、呈色剤の考案と調合の方法等を基本から開拓し、練上玻璃光壺（図 1-4）のような造形などを完成させた。このオリジナリティが評価され、1993 年に国指定重要無形文化財「練上手」保持者（人間国宝）に認定された。この練上手の完成に至る松井康成のオリジナリティ溢れる感性と技法の創作には驚嘆する。しかしながら、松井康成以降、土や釉薬、顔料の制作技術の発達により、練込みの基礎的部分の困難さが軽減され、練込みにチャレンジする陶芸作家が増加してきた。筆者もその一人である。筆者の場合、制作に用いた土は第 2 章に述べる通り、4 種類の土を用いて練込みへ

の適性度を実験した。しかしながらその土は市販のものを使用した。また顔料（発色剤）も自然のものを自ら調合したわけではなく、市販のものを用いた。そのために、松井康成が行った基礎的部分の困難さを省略することができたため、新しくより複雑な「積彩階調」に挑むことができた。

2節 陶芸作品におけるグラデーション

グラデーションは徐々の変化や漸次的移行（少しずつ変わることを意味する。その中で陶芸におけるグラデーションには、①複数の個体に徐々に変化を付け全体として動きの変化を表すもの(図 1-12)、 ②影の濃淡(図 1-13)、 ③備前焼などに見られる自然降灰釉の密度の変化(図 1-14)、 ④焼成による色の変化、 ⑤釉薬などによる色彩の変化(図 1-15)などがある。

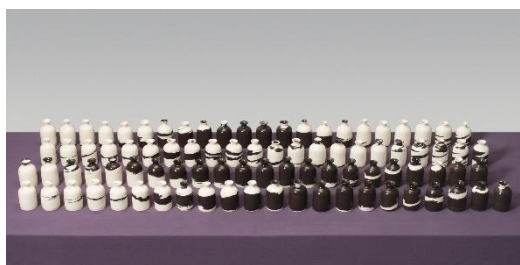


図 1-12 「連」（岡本詩穂里 卒業制作作品, 2011 年, 図序-1 の再掲）



図 1-13 徳利（岡本, 2010）

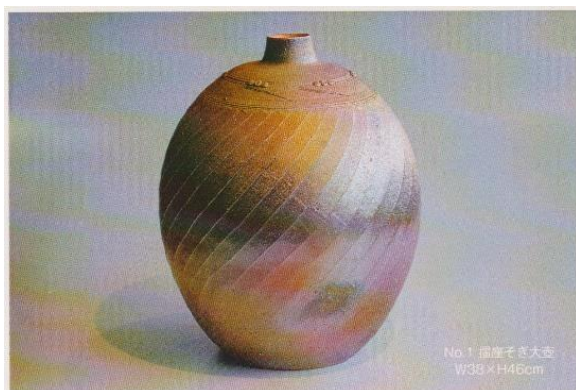


図 1-14 岡田輝「溜座そぎ大壺」2016

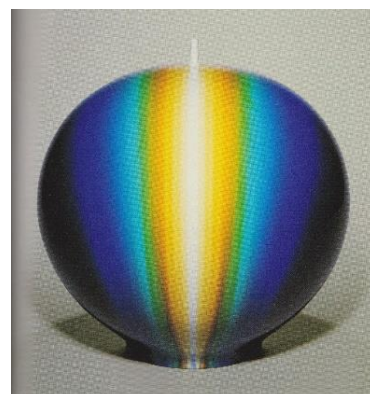


図 1-15 三代目 徳田八十吉「耀彩壺「恒河」」2003⁽¹¹⁾

本論文では動きや陰影などのグラデーションは除き、連なっている色彩の変化の「グラデーション」を論ずる。

3節 本研究の目的

本研究では、「陶土と顔料の割合（調合）を徐々に変えた色粘土を積み重ねてグラデーションを作る」ことが陶芸界ではあまり見られない試みであることに注目し、筆者自身の制作において新たな練込み表現を模索・探究することを目的とした。

筆者は、色土と顔料の割合（調合）を徐々に変えた色粘土を積み重ねてグラデーションを作る技法を「積彩階調」と名付けた。釉薬でも着色でも無い独特のグラデーションを作ることができ、そのグラデーションに魅力を感じた。この技法はロクロ成形、タタラ成形、手びねり等の多くの成形方法に応用範囲が広いため、多くの可能性が秘められていると考えている。

第1章1節に述べた練込み技法の発展の歴史をもとに、複数の色または異なる土を混ぜて制作することが、「練込み」だと考えている。ただし、完全に混ざり、練込み模様の境界面が区別できないものは「混ぜ土」だと考え、その土を使って制作しても練込み作品になるとは考えていない。つまり練込み模様の識別が可能か否かが、練込み作品と呼べるかどうかの境目であると考えている。

以上の点を踏まえると、本技法は練込み技法に分類される。しかし、本技法は色土と顔料の割合（調合）を緻密に変化させることで、練込み模様を見せないことができる。一般的な練込み模様を生かした練込み作品とは異なり、「練込み模様が見えない練込み作品」という二律背反で意外な部分に面白さと新しさが生まれると考える。

本研究では、「積彩階調」の技法と表現の可能性を以下の視点から探究する。

1. 「積彩階調」の制作検証

本技法のオリジナリティとして、可能な限りの多段階の濃度変化の階調制作を試みる

2. 「積彩階調」の表現としての形の検討
3. 「積彩階調」を最も引き立たせる形としての「トゲトゲ」制作の検討
 - 3-1. トゲトゲの制作過程
 - 3-2. 素材の検討
4. トゲトゲ制作の応用

引用文献

- (1) 松山龍雄 練上・古陶磁の歴史 炎芸術, 116, p12. 2013. 11.
- (2) 松山龍雄 練上のアバンギャルド 人間国宝・松井康成の多彩な練上表現, 炎芸術, 116, p. 18, 2013. 11.
- (3) 松井康成
松山龍雄 練上げの現代作家たち. 炎芸術. No. 116, p. 27. 2013. 11.
- (4) 松井康成
松井康成 松井康成作品集 練上玻璃光 講談社, p87. 2005. 9.
- (5) 松井康陽
松山龍雄 練上げの現代作家たち. 炎芸術. No. 116, p. 35. 2013. 11.
- (6) ドロシー・ファインブルマン
松山龍雄 練上げの現代作家たち. 炎芸術. No. 116, p. 31. 2013. 11.
- (7) 室伏英治
松山龍雄 練上げの現代作家たち. 炎芸術. No. 116, p. 44. 2013. 11
- (8) 星野友幸
松山龍雄 練上げの現代作家たち. 炎芸術. No. 116, p. 57. 2013. 11.

(9) 片山亜紀

松山龍雄 練上げの現代作家たち. 炎芸術. No. 116, p. 61. 2013. 11.

(10) 作元朋子

松山龍雄 練上げの現代作家たち. 炎芸術. No. 116, p. 59. 2013. 11.

(11) 三代徳田八十吉

乾由明 (監修) 追悼人間国宝 三代徳田八十吉展—煌めく色彩の世界—
朝日新聞社, p. 103. 2011. 1.

第2章 積彩階調の制作

本章では、筆者が考案した「積彩階調」の技法について解説する。

1 節 色の調合

色粘土を作る際に使用する顔料は、大部分は図 2-1, 図 2-2, 図 2-3, 図 2-4 のように、粉の状態と似た色に発色する。しかしながら、上絵付や釉薬には問題が無く使用できても、土に混ぜると土に含まれる天然鉱物（ソーダ系、アルカリ系の物質）に反応、分解されることにより、図 2-5, 2-6, 2-7, 2-8 のように変色する場合や、図 2-9, 2-10 のように発色しない場合もある。したがって、制作に使用する前に顔料の焼成による発色の実験を行う。

以下、グラデーションの作り方を詳しく説明する。以下の写真は、筆者がテストピースを作る時の手順である。



図 2-1 ローズピンク（商品名：福島釉薬株式会社）



図 2-2 図 2-1 の顔料を用いて制作したテストピースの焼成後の写真



図 2-3 P-40 黄 (商品名: 福島釉薬株式会社)



図 2-4 図 2-3 の顔料を用いて制作したテストピースの 焼成後の写真



図 2-5 紅黄 (商品名: 株式会社 京都イワサキ)



図 2-6 図 2-5 の顔料を用いて制作したテストピースの焼成後の写真



図 2-7 ライラック (商品名: 株式会社 京都イワサキ)



図 2-8 図 2-7 の顔料を用いて制作したテストピースの焼成後写真



図 2-9 CP600 ピンク (商品名: 株式会社 京都イワサキ)

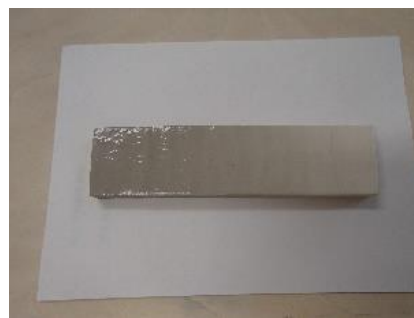


図 2-10 図 2-9 の顔料を用いて制作したテストピースの焼成後の写真

図 2-11 のように電子天秤で顔料を量り、10 g を乳鉢に入れる。少量の水を加え、均一に水に分散するまで擦り合わせる（図 2-12）。白土 100 g を用意し、図 2-14 のように先ほど擦った顔料を少しずつ土につけて練り合わせる。顔料が無くなるまで繰り返す。一度に大量の顔料を付けると土から溢れて上手く混ざらない。



図 2-11 10 g の顔料



図 2-12 水を混ぜた状態



図 2-13 100 g の土



図 2-14 土に顔料を付ける



図 2-15 混ぜ終わり

100 g の白土に対し 10 g の顔料を外割りで混ぜる。本実験では、「さつま特白土」（商品名：福島釉薬株式会社）を用いたが、白土であればいずれでも可である。その色土を、筆者は「混ぜ土 10」と名付けた。「積彩階調」の土づくりでは、ここから「混ぜ土 10」を使い内割りで白土を合わせていく。今回の「積彩階調」に用いる混ぜ土は、表 1 に示した「混ぜ土 10」（最も濃い色）から「混ぜ土 0」（顔料無し）までの 13 段階の色土を作る。本節は「積彩階調」の制作過程の説明であるため、最も基本

的な方法を記述する。色の組み合わせによっては、より多数の段階を必要とする場合もある。

表 2-1 混ぜ土を作る際の白土と顔料の割合 (g)

顔料	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0.5	0.1	0
白土	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	9.5	9.9	10

図 2-16 のように、それぞれ順番にグラム数を量り並べる。9 g の色粘土に対して 1 g の白土を混ぜる。次は 8 g の色粘土に対して 2 g の白土を混ぜると言ったように、順番に混ぜていく (図 2-17, 図 2-18)。



図 2-16 7gの色粘土



図 2-17 混ぜる前



図 2-18 混ぜた後

混ぜ終わったら図 2-19 のように、ひとピースずつタタラ板と麺棒を使い、形を整える。図 2-20 のように、順番に重ねる。

全て重ね終わったら図 2-21 のように、表面が凸凹しているので、図 2-19 と同じようにタタラ板と麺棒を使い伸ばして形を整える。図 2-22 のように両端を切り取って形を整えたら完成となる。

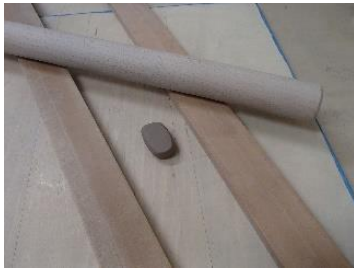


図 2-19 整える



図 2-20 重ねる



図 2-21 整える

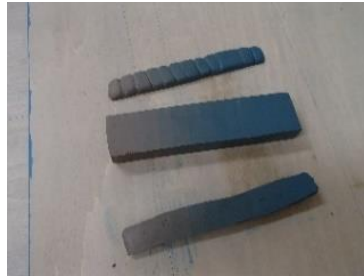


図 2-22 切る

2節 形の比較

次に「積彩階調」法を用いていろいろな形を制作した。以下図 2-23～図 2-26 までを参照されたい。

深い穴に水が溜まっているようなイメージで配色した皿（図 2-23）やたまご型（図 2-24）など、シンプルな形にグラデーションを取り入れた。続き、ゴブレットなども成形した（図 2-25, 2-26）。



図 2-23 皿型の試作



図 2-24 たまご型の試作



図 2-25 青色を用いて制作したゴブレット



図 2-26 緑のゴブレット

筆者は学部生のころから「トゲトゲ」と名付けた作品を作ってきた（図 2-27）。インパクトがある形で、先端に行くほど細くなる形が、徐々に変化するグラデーションに適していると考え、この形を中心に制作することにした。



図 2-27 「トゲトゲ」（岡本詩穂里 2014 年度）

「トゲトゲ」の形体について

ここでトゲトゲの形体について説明する。筆者が「トゲトゲ」と呼んでいる図 2-28 の形の正式名称は「星形小十二面体」（Small stellated dodecahedron）である。

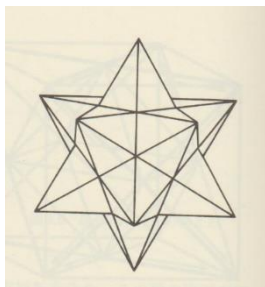


図 2-28 「星形小十二面体」（Small stellated dodecahedron）⁽¹²⁾

図 2-29 の形は「星形大十二面体」 (Great stellated dodecahedron) である。

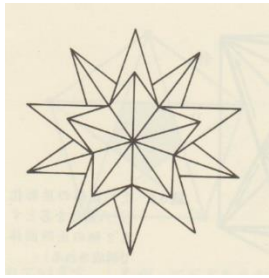


図 2-29 「星形大十二面体」 (Great stellated dodecahedron) ⁽¹³⁾

これらは、星形正多面体と呼ばれる形で、17 世紀初頭の 1619 年に、ドイツの数学者ヨハネス・ケプラーが発見したとされている。それより百数十年前のイタリアの芸術家の記述の中に、それらと似た図や彫刻の解説がある。おそらく図形としては中世末期から知られていたもので、ケプラーがそれを星形正五角形を面とする正多面体とみることができるとして、数学的に見出したと言われている(一松, 2002) ⁽¹⁴⁾。

筆者は、この星形多面体をもとにした作品を「トゲトゲ」と本論では総称している。

引用文献

(12) 星形小十二面体

一松信 正多面体を解く. 東海大学出版部. p132. 2002. 5.

(13) 星形大十二面体

一松信 正多面体を解く. 東海大学出版部. p132. 2002. 5.

(14) 一松信 正多面体を解く. 東海大学出版部 p132. 2002. 5.

第3章 トゲトゲの制作

1 節 トゲトゲの制作工程

本節では、「トゲトゲ」（図 2-28）の形の制作手順を説明する。「トゲトゲ」は、第一段階は5角形 12 枚からなる正十二面体の制作と、第二段階 12 個の5角錐を正十二面体に取り付ける制作工程を経て完成となる。ここでは高さ奥行幅 21 cm の「トゲトゲ」（図 2-27）について記載する。

第 1 段階 正十二面体の制作

1. タタラ成形で型に合わせて、正五角形を 12 枚制作する（図 3-1, 3-2, 3-3）。



図 3-1 白土を伸ばす



図 3-2 正五角形を切り出す



図 3-3 12 枚の正五角形

2. 正五角形を張り合わせ、正十二面体を制作する。

図 3-4 のように、張り合わせた直後の状態だと形が歪んでいるため、先ほど使った型に合わせてながら形を整えていく（図 3-5）。空気の抜け道を作っておかないと、焼成時に中の空気が膨張して割れてしまう。過熱による空気の膨張で作品が割れないよう、空気が抜ける穴を 12 面全てに竹串などを指して開けておく。



図 3-4 貼り合わせた直後の状態



図 3-5 整えた後

第 2 段階 トゲの制作

3. トゲの大きさを決定する

一辺 5 cm に対し、トゲになる二等辺三角形は黄金比である $1 : 1.6$ を基に計算する。底辺が 5 cm とする場合、 $5 : x = 1 : 1.6$ となるので、 $x = 8$ となり、高さは 8 cm にする。

グラデーションは、濃度を徐々に変えた色土を順番に積み重ねて制作するのだが、厚さ 1 mm など、図 3-6 のように薄すぎると土が破れてしまい成形できない。



図 3-6 破れた土の写真

筆者の経験によると、底辺 5 cm 高さ 8 cm の場合、厚さ 4 mm 程度が制作しやすい。したがって、以下の 20 段階で制作することにした。

表 3-1 20 段階の積彩階調制作の「混ぜ土 10」と白土の割合 (g)

混 ぜ 土	10	8	7	6	5	4.5	4	3.5	3	2.5	2	1.7	1.5	1.3	1	0.7	0.5	0.3	0.1	0
白 土	0	2	3	4	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.3	8.5	8.7	9	9.3	9.5	9.7	9.9	10

「混ぜ土 10」と「混ぜ土 9」は発色の差がほとんどないため、「混ぜ土 9」は省略しても良い。

4. トゲ-グラデーションの制作

色土の制作方法については、第 2 章 1 節で述べた方法でグラデーションを制作する。

土を有効に利用するため、横に倒した三角柱になるように土を重ねていく (図 3-7)。二等辺三角形一枚の厚みは 5 mm にする。60 枚必要なので 60 × 5 mm で 30 cm の長さがあればタタラ成形できる、糸で切る、形が歪むなどから 30 cm の長さでは、60 枚作ることができない。余裕をもって 34 cm で制作する。底辺は 5 cm なのだが、同じく大き目に制作する。よって、一番下「混ぜ土 0」は厚さ 4 mm、幅 6 cm、長さ 34 cm の土の板が必要となる (図 3-8, 3-9)。



図 3-7 重ね終わった後の写真



図 3-8 伸ばした白土



図 3-9 一番下の白土

調合する色土の量の算出

一番下にあたる「混ぜ土0」の白土は270gを使用した。そこから次の「混ぜ土0.1」は何グラム必要か予想する。予想と調合を繰り返した結果が以下の表である。

表 3-2 20 段階の積彩階調制作の「混ぜ土 10」と白土の割合

濃度	白土 (g)	色土 (g)	切取 (cm)	総重量 (g)	余り (g)
10	0				
8	20	80	1	100	71
7	30	70	1.5	100	68
6	40	60	1.5	100	54.2
5	50	50	1.5	100	56
4.5	55	45	1.5	100	54
4	90	60	2	150	90
3.5	97.5	52.5	2.5	150	76
3	105	45	2.5	150	79
2.5	112.5	37.5	3	150	62.8
2	120	30	3	150	59
1.7	124.5	25.5	3	150	60
1.5	127.5	22.5	3.5	150	46
1.3	174	26	4	200	86.1
1	180	20	4	200	78.4
0.7	186	14	4.5	200	72
0.5	190	10	4.5	200	72
0.3	194	6	5	200	68.7
0.1	198	2	6	200	21.9
0	270	0	6	270	0

トゲの先端になる「混ぜ土 10」は、図 3-10 のように細くなる。



図 3-10 トゲの先端にあたる「混ぜ土 10」

5. 五角錐を作る

出来上がった三角柱を 5 mm のタタラ板に合わせて切る (図 3-11, 3-12)。図 3-13 のように二等辺三角形の形に合わせて切り出し、60 枚の二等辺三角形を作り、5 枚の二等辺三角形を張り合わせて、1 つの五角錐を作ると、全部で五角錐を 12 個作った (図 3-14)。



図 3-11 板に合わせて糸でスライス

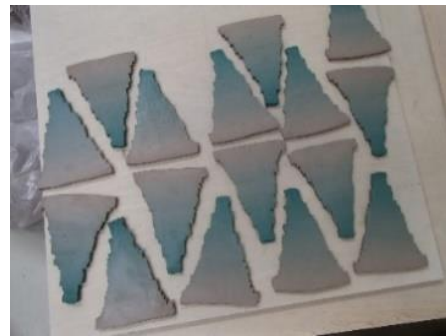


図 3-12 60 枚できるまで繰り返す



図 3-13 方に合わせて余分を切り取る

6. 取り付け

最初に作っておいた12面体に取り付ける（図3-15）。カンナやカッターナイフで辺や面を整えた後に、目立たない所に穴を開けて乾燥させる（図3-16）。



図 3-14 正12面体に取り付ける12個の五角錐



図 3-15 正十二面体に取り付ける過程



図 3-16 全て取り付けられた状態

7. 焼成

素焼き・本焼きなどを経て完成となる（図3-17）。

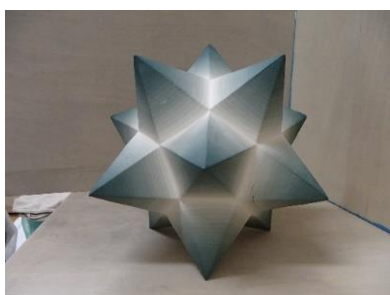


図 3-17 焼成後の作品写真

2節 土の実験

土について

土の種類はさまざまであり、顔料の発色の違いや、耐火度の違いなどもさまざまである。その中から自分の制作に適した土を探ることが重要であると考え。その理由として以下の3点が挙げられる。①土によって顔料の発色が変わる。②土によっては

形作ることすらできない場合がある。③土と陶芸は切り離すことのできない関係である。以上の点から、土について記すことも必要である。

制作に適した土の検討

制作に適する土とは、成形中や焼成中に割れずに形を維持できることである。

a. 砥部土



図 3-18 焼成時に割れたトゲ



図 3-19 砥部土での発色テスト

砥部土（商品名：福島釉薬株式会社）と言う磁土に、青色に発色する顔料を混ぜたものを使用した（図 3-18）。

焼成中に下にしていたトゲは欠け、変形し割れてしまうこともあった。土と土との接着面には多くの大きな亀裂が入った。磁土はこの制作には向かないことが分かった。素地はきめ細やかな白色で、顔料が鮮やかに発色する（図 3-19）。

b. さつま特白土

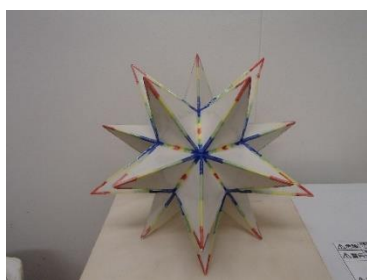


図 3-20 さつま特白土で制作したトゲトゲ作品



図 3-21 さつま特白土での発色テスト

さつま特白土（商品名：福島釉薬株式会社）という陶土を使用した（図 3-20）。陶土の中でもきめが細かく、粘度がある扱いやすい土である。接着面に稀に亀裂が入ることもあるが、難しい形も成形することができる。顔料の発色も鮮やかなので、筆者の制作に向いていると言える（図 3-21）。

c. 古信楽Sナシ

昔は信楽地方の山から採取した信楽土を原土のまま使用していたが、土の精製技術が進み、作り手の要望に合わせて精製している。古信楽Sナシ（商品名：株式会社 岡山丸二陶材）は原土を水簸し、石や砂を取り除いた状態のものである。筆者は第4章で紹介する作品にこの土を使用した。

d. 古信楽（荒）

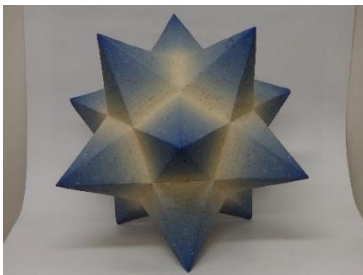


図 3-22 古信楽土(荒)で制作したトゲトゲ作品

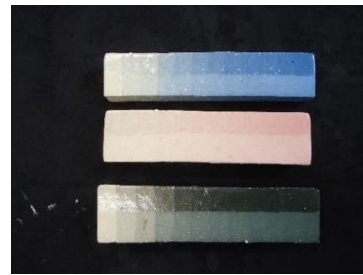


図 3-23 古信楽土(荒)の発色テスト

古信楽(荒)（商品名：株式会社 岡山丸二陶材）という陶土を使用した（写真 3-22）。上記に記載した、古信楽Sナシに3mm以下の石英粒子(SiO_2)を混ぜたものである。そうすることで土の収縮が抑えられ、亀裂を抑えることができる。そのため大きい作品を作るのに適した土である。石英粒子が多くなかなかエッジが出し辛かったが、筆者の作品の中で一番の存在感が生まれた。

石英粒子が多い分、彩度は低下したように見える。焼成後の素地の色も薄黄色であるため、制作に用いる際はこの点も計算にいれる必要がある（図 3-23）。

e. 白信楽土

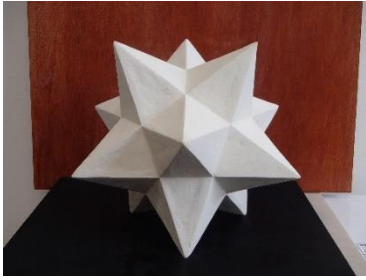


図 3-24 白信楽土で成形したトゲトゲ作品

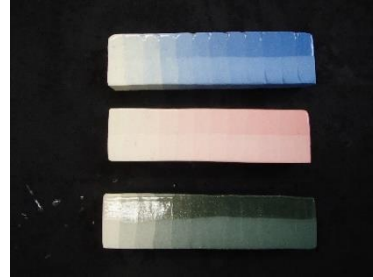


図 3-25 白信楽土での発色テスト

白信楽土（商品名：株式会社 岡山丸二陶材）という土を使用した（図 3-24）。古信楽Sナシに磁器系の土を配合したものである。古信楽土よりも白く焼成される。bとdの間くらいのきめ細かさである。割れにくく粘度があり、白信楽土も筆者の制作に向いている土ではないかと思っている。a、bに比べると彩度が低下したように見える（図 3-25）。

焼成後の研磨

補足ながら、焼成後の作品の研磨について一言述べておく。焼成した後に耐水ペーパーで表面を磨くと、光沢が出る。白信楽土にこの方法を試したところ、ざらつく白信楽土でも光沢が出る変化が生じた。

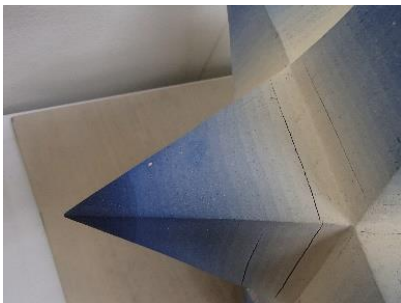


図 3-26 磨く前

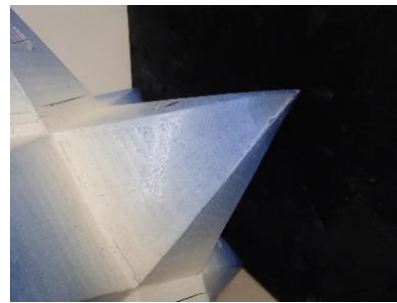


図 3-27 磨いた後

第4章 トゲトゲ制作の応用

1節 積彩階調の完成形

第2章・第3章において「積彩階調」の制作と「トゲトゲ」制作について検討した。本章ではその基本技法の応用を試みる。

「トゲトゲ」に赤色から黄色の顔料を用い、夕焼けのようなオレンジ色のグラデーションを施すことで、「トゲトゲ」を「夕焼け空に輝く一番星」に見立てたいと思い制作した。

表3は今回制作したグラデーションの赤と黄の表である。普段、「混ぜ土10」には土100gに対して顔料10gを加えた値の色土を使用するのだが、本作品の混ぜ土10には赤色に発色する顔料を、100gの土に対して5g加えた値のものを使用した。赤色が濃すぎると、夕焼けのようなグラデーションにはならないと考えたからである。従って赤色の濃さを薄めて制作した。

表4-1 赤色と黄色の顔料を用いた色粘土の割合(ペンタゴンフラワーの場合)

赤	10	9	8	7	6	5	4.5	4	3.5	3	2.5	2	1.5	1	0.5	0.3	0.1	0
黄	0	1	2	3	4	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	9	9.5	9.7	9.9	10

焼成結果



図 4-1 ペンタゴンフラワー（サイズ 30 cm × 30 cm × 30 cm）

第3章の2節の土の実験を基に、土肌が粗い古信楽土を使用した。オレンジ色と古信楽土の土肌は合っているように思い、古信楽土を用いたことは問題ないように思った。グラデーションに対しては、想像よりも発色が薄くなり夕焼けというよりちょっと焦げたような色合いになった。赤色はもっと濃い方が夕焼けに見える上に見栄えもするようになった。そして「練込み模様が見えない練込み作品」を作ることができ、これが筆者が当初目的とした積彩階調の基本形の完成である。しかし色土の使い方が単調すぎて着色のように見えてしまった。土の配置などを工夫すれば、より面白味のある作品ができると考えた。

2節 多様なトゲトゲの形の開発

—2種類のトゲとグラデーション—

2節では、2種類のトゲの形を組み合わせた「トゲトゲ作品」の制作を試みた。グラデーションのバランスや表面の仕上げ方など、ある程度の理想像が固まってきたことを期に、次の形に進むべきではないかと考えたからである。

1. トゲの形

形を模索する中で、始めに二十・十二面体という、正五角形 12 枚と正三角形 20 枚を組み合わせた形（図 4-2）を制作し、その後、図 4-3 のような正五角形の面に五角錐を、正三角形の面に正四面体をくっつけた形に興味を持った。

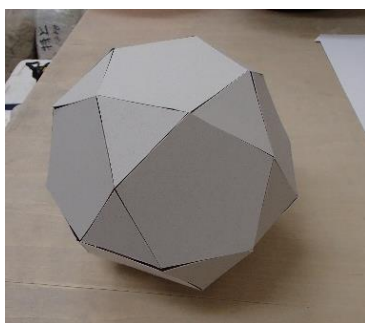


図 4-2 二十・十二面体

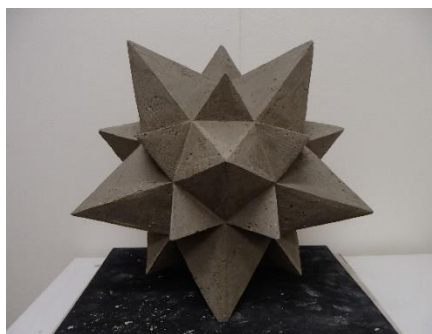


図 4-3 興味を持った形

最初に画用紙で制作したところ、面白い形だと思ったが土で作るのは困難だと考えた。しかし実験として顔料を使わず白信楽土だけで制作したところ、土でも作ることができたのでグラデーションを用いて制作することにした。

今まで制作してきた「トゲトゲ」の形は、同じ長さのトゲが同じようなグラデーションで構成されていた。図 4-3 の形では、一つの作品の中にトゲの長さの違い、グラデーションの違いなどの要素が含まれる。今までとは少し違った作品になるのではないかと考えた。

図 4-1 「ペンタゴンフラワー」では、発色が薄くなり焦げたような色合いになったことを踏まえて、赤色には「ペンタゴンフラワー」で使用した顔料よりも濃い赤色に発色する顔料を使用。濃さも 100 g の土に対して 10 g の濃さにした。黄色の顔料にも、「ペンタゴンフラワー」で使用した顔料より明るく発色する顔料を混ぜて使用した。

五角錐には表 4 のような赤から黄の 15 段階のグラデーションを施す。正四面体には表 5 の 7 段階のグラデーションを施した。表 4 の二等辺三角形は長いトゲ、表 5 の正四面体は短いトゲを制作する際の色粘土の割合である。

表 4-2 赤色と黄色の顔料を用いた色粘土の割合 (Pop star・五角錐の場合)

赤	10	8	7	6	5	4	3	2.5	2	1.5	1	0.5	0.3	0.1	0
黄	0	2	3	4	5	6	7	7.5	8	8.5	9	9.5	9.7	9.9	10

表 4-3 赤色と黄色の顔料を用いた色粘土の割合 (Pop star・正四面体の場合)

赤	3	2	1.5	1	0.5	0.3	0
黄	7	8	8.5	9	9.5	9.7	10

焼成結果

焼成の結果は図 4-4 のとおりである。予想どおりの色鮮やかな作品となり満足した。イメージ通りの夕焼け色を作ることができたと思っている。この作品には「Pop star」（特別な星）と名付けた。期待していた五角錐と正四面体との印象の差はさほど感じられなかったのは残念である。

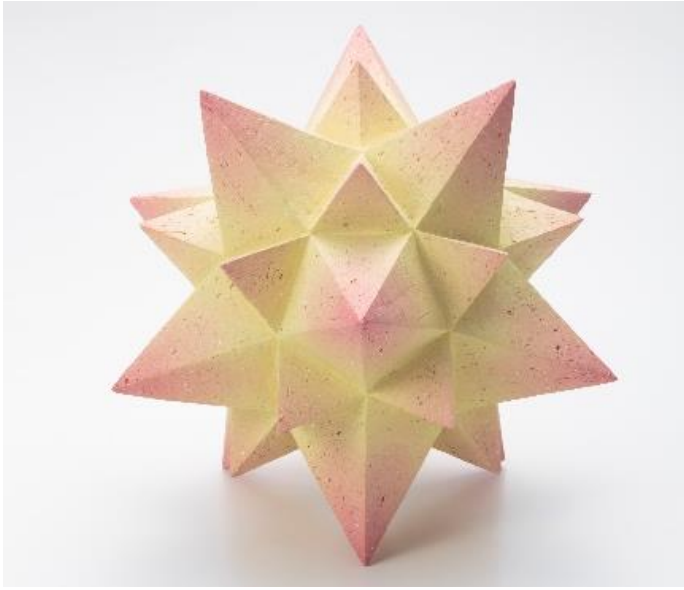


図 4-4 Pop star (サイズ 40 cm × 40 cm × 40 cm)

2. 模様が見えるパターン

筆者は練込み模様が見えないグラデーションを作り、練込み模様の見えない練込み作品と言う二律背反な作品も作っている。そこにも一般的な練込み作品とは違った意外性と新しさがあると思うが、練込み技法を用いるからには、練込み模様を生かした作品を作るべきとの言葉にも納得した。筆者自身も練込み作品の魅力は、2種類以上の土を重ねて成形する際に現れる土の歪みによる模様であるとも考えている。このことは、次の図 4-7 の作品で示した。新しさは無くなってしまいが、練込み模様を見せる作品も並べたいと考えた。

次に練込み模様を際立たせるために、暗い緑色に発色する顔料を用いて、緑～白での「トゲトゲ」を制作した(図 4-5)。黒に近い色ほど、白色との差が出やすいからである。

今までは単調に色土を重ねただけであったが、本作品の制作では、図 4-6 のように二等辺三角形が一番下の土を大きく曲げて練込み模様に変化をつけた。



図 4-5 焼成前



図 4-6 曲げた一番下の土

焼成結果



図 4-7-a Green comet (サイズ 40 cm × 40 cm × 40 cm)



図 4-7-b 図 4-7-a の拡大写真

図 4-7-b のように土を大きく曲げて作った練込み模様は面白いアクセントになり、単調に重ねていた練込み模様にくらべて、面白いアクセントになった (図 4-7)。意図的に色の差をつけることで図 4-7-b のように曲がった練込み模様が際立って見える。この作品には、「Green comet」と名付けた。自身が制作した作品の中で今までにない一番堂々とした作品になった。

「Pop star」と「Green comet」の二つの作品は、練込み模様の付け方もグラデーションの段数も同じである。オレンジのグラデーションを施したPop starは、華やかな色合いで星や花のようにみえる、暗い緑を施したGreen cometは、深海や山奥にいそよぐような生き物に見えた。色の違いだけでこれだけ印象が変わることに改めて気付いた面白い結果が出た。しかし、形については今まで作ってきた「トゲトゲ」と受ける印象が同じように思えた。より大胆に形を変えると、また違ったものが見えるかもしれない。模様がある作品と無い作品に分けて作っているが、一つの作品の中に同時に展開されても良いのではないかと気付いた。

3. 積彩階調の3つの応用

以上のように、異なる2種類のトゲの組み合わせ、模様を見せる・見せない等の工夫を試行してきた。Pop starとGreen cometの完成によって、一つのトゲの中に、練込み模様の見える部分と見えない部分を作ることによって、よりインパクトのある作品ができるのではないかと考えた。それも含めて次の作品では、次の3点について留意して制作した。

1. 一つのトゲ（5角錐）の中に、練込み模様の見える部分・見えない部分を作った。
2. 黄金比を基に算出していたトゲの長さを本作品では変更した。
3. 2色で構成されていたグラデーションに3色目を取り入れた。

筆者はこれまで使わなかった色を使い、作品の色幅を増やしていきたいと考える。自身が使いこなせる色の選択を増やしたいという思いからである。

これまでは黄色や赤色などの明るい色を使用してきた。深い緑や青でも白色と合わせることで、どこか抜けのある印象があった。その色合いや抜け感は「可愛い」と称

されることもあった。今までの「可愛い」と称される印象とは異なる作品に仕上げるにはどうしたら良いか考えた。

そこで今まで注目しなかった、相反する黒色をベースに制作し、今までの「トゲトゲ作品」とは一風変わった作品に仕上げることを試みた。

黒色ならば、深い緑や暗い青色が似合うと思うのだが、好みが出てしまうと作品に変化が出ないのではないかと思い、あえてミスマッチだと感じた黒とオレンジを選択した。そして先端には黄色を取り入れ、光を放っているような演出を試みた。

Green comet の制作では、土を重ねる段階で土を曲げて練込み模様に変化をつけたが、重ねる土の厚みは均等であった。本作品では一段ずつ厚みにも変化を加えて練込み模様の変化を検討した。トゲの長さを決める黄金比からも離れ、底辺 8 cm に対し 2 倍の高さ 16 cm に設定した。

焼成結果

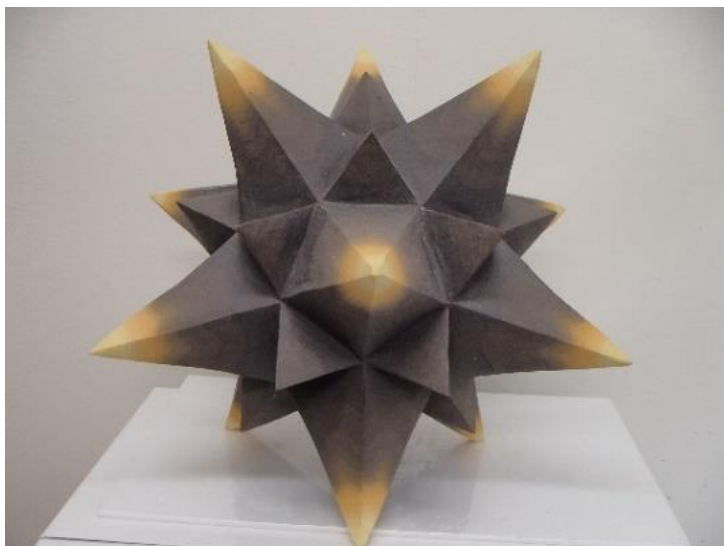


図 4-9 Black shooting star (サイズ 45 cm × 45 cm × 45 cm)

古信楽土（荒）は収縮率が少ないため、比較的大きな作品を作ることに適している。「Pop star」や「Green comet」のような、形が複雑な上に40cmの大きさが維持できたのは、土の耐火度が影響している。並黒土をベースに制作した「Black shooting star」は色・グラデーションのバランス・存在感など、筆者の中では満足する結果が得られた。しかし、並黒土は古信楽土ほどの耐火度がないため、トゲの中腹あたりがくぼんでしまい、心もち曲線が目立つ造形となった。

これらの結果を踏まえ、修了制作作品は古信楽土をベースに制作した。「Black shooting star」の制作で成功したと思われる「形」と「黒色～明るい色への段階変化」「積み重ねる土の幅を単調にしない」ことを意識し、修了制作作品を制作した。

「トゲトゲ」の作品を制作するにあたり、多くの難問をクリアする必要があった。特に筆者が苦労した問題は、焼成時に下にしたトゲが全体の重さに耐えられなくなり割れてしまうことだ。制作に使用した土と同じ土を作品の下に置き、作品本体と地面の収縮率を揃え（下地も同時に収縮することで、接地面と作品本体の摩擦を軽減させる）、変形による亀裂による割れの軽減を試みたが、大差なくトゲは割れてしまった。

筆者は図4-9のように珪砂の山を作りその上で焼成する方法を編み出した。珪砂の山の上に作品を乗せることで、下のトゲにかかる負荷を分散させる考えである。この方法は先生方からのアドバイスもあり実現することができた。



図4-9 珪砂の上に乗せたトゲトゲ

焼成結果

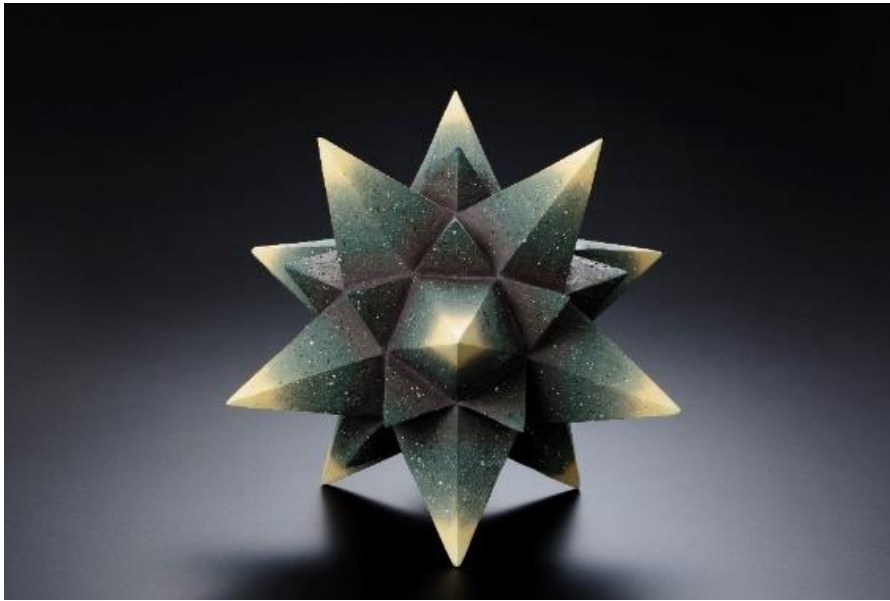


図 4-11-a Galaxy 全体図(サイズ 45 cm × 45 cm × 45 cm)

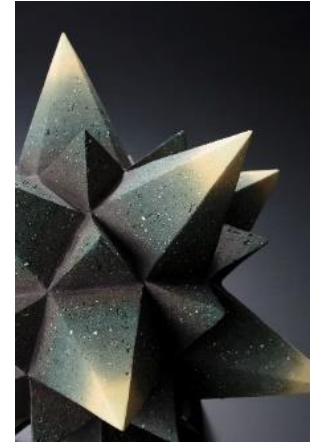


図 4-11-b 同左拡大図

本作品は以下のように評価できる。

1. 色については、中心から並黒→深緑→濃黄→明るい黄色への段階変化は筆者の意図どおりに発色した。
2. 「積彩階調」については、徐々に変化する色調を表現することができた。「練込み模様を見せる部分」として、深緑→濃黄に移行するあたりで練込み模様が現れるよう計算した。予想以上に模様が目立たなかった。それ以外の「模様を見せない部分」は成功している。本作品も土を単調に重ねず、厚みになどに変化をつけながら重ねている。
3. 形については、今回初めて珪砂の山の上で焼成した。重みによる不自然な足の広がりや割れもなく成功した。「Black shooting star」と同じ形だが、耐火度の高い古信楽土を使用したことにより、曲線は目立たないものに仕上がった。
4. 表情・タイトルについては、古信楽を中心に制作したことにより。土に含まれる石英粒子が白い粒となり現れている。土味の荒々しさが際立ち、重々しい存在感が生

まれている。作品を引いて見ると、白い点々が宇宙に広がる星のように見え「Galaxy」と名付けた。

「Galaxy」をもって、筆者の「積彩階調」の技法を応用した作品は現段階では一応のところ達成された。

3節 制作発表

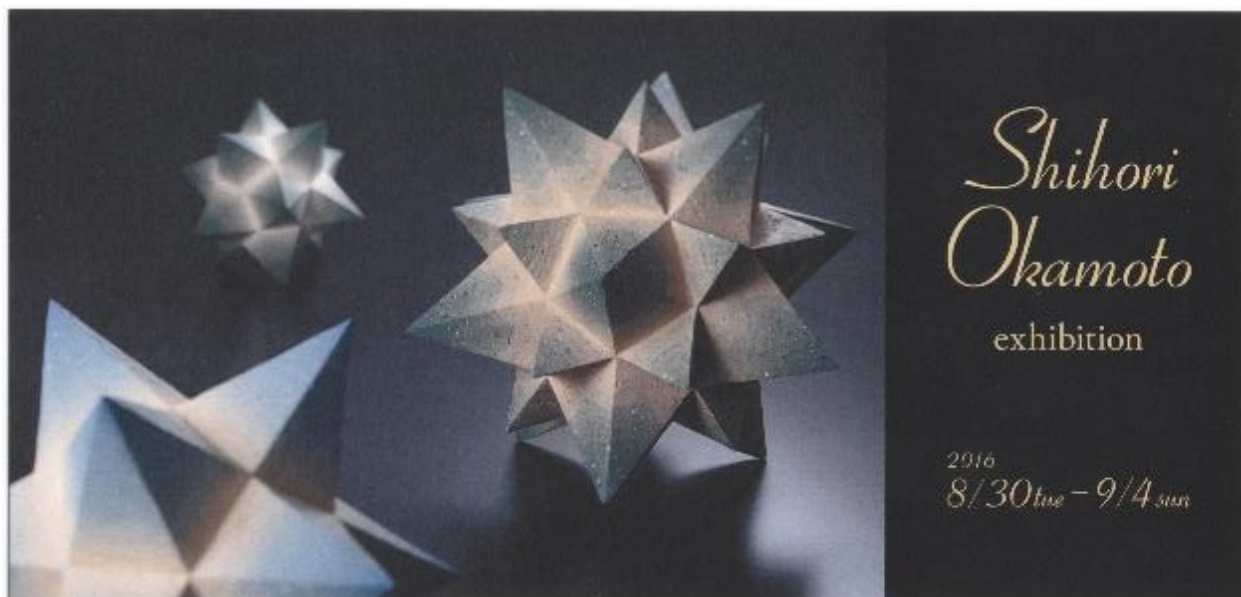
1. 個展

以上の作品について、下記のような個展を開催した。

岡本詩穂里作陶展

日時： 2016年8月30～9月4日

場所： 倉敷・中央画廊



会場風景



来場者の反応は主として次のようなものであった。いつもは普段使いの備前焼などを扱っている画廊であったためか、近所の人には異色で珍しい展覧会に見えたようである。画廊曰く来場者の年齢層は、いつもより若い人や女性が多かったそうである。店先に置いた作品に目を留め、奥に展示した大きい「トゲトゲ作品」に驚き、そのまま来場する人もいた。「トゲトゲ」のインパクトは人を引き付けることができると考えられた。また他大学で芸術を学んでいる学生などの来場もあり、若い世代に興味を持って貰えた。

漫画家等、芸術関係の仕事でない人にも「面白い」とのコメントを貰った。幅広い層からの支持を得た。

筆者の作品に対するこれまでの講評は次のようなものであった。「これからも役に立たないものを作り続けてください」、「上も下も右も左もない世界」、「自分の世界を持っている」、「役に立たない、謎のものが飾ってあるって、いいね」など。

個展を通して筆者の作品は面白い・ユニークと思われる傾向が見えた。その他に筆者の作品は次のような評価を受けた。

2. 読売テレビ「情報ライブミヤネ屋」セットオブジェ採用

2015年4月読売テレビ「情報ライブミヤネ屋」セットオブジェに筆者の作品3点が採用された。

3. 公募展結果

筆者の作品は以下の公募展で入選・入賞を果たした。

2015年 第3回新県美展（第67回広島県美術展）入選

入選作品 トゲトゲ

2016年 第4回新県美展（第68回広島県美術展）入選

入選作品 Pop star

2016年 第56回 日本クラフト展 入選

入選作品 Black shooting star

2016年 京都花鳥美術賞奨学金2016 優秀賞

入賞作品 ペンタゴンフラワー

以上のことより筆者の開発した「積彩階調」技法とそれを用いた作品は独自性・創造性・インパクト共に認められたと考える。

終章 本研究の成果と今後の課題

1節 本研究の成果

本研究は、筆者が関心を持ち続けてきた色彩のグラデーションを陶芸作品において表現できないかという問題意識を、「積彩階調」と名付けた技法によって具体化したものである。本研究では、練込みの技法を土台にしながら、「積彩階調」の技法の開発と精緻化、グラデーションが最も美しく表現できる形と土の探求とその応用を検証した。「積彩階調」技法は、土そのものでグラデーションを表す技法であるが、作者の表現したい「色」を作者の意図どおりに出せる可能性が高いという点で、他の技法にはない長所を有している。この点が、「積彩階調」技法の独自性である。

「積彩階調」の表現形は、試行錯誤の末、星形正多面体をモデルとした。筆者はこの形をモデルとして制作した作品を「トゲトゲ」と名付けた。この形に辿り着くことで、「積彩階調」の美しさを最大限表現できたと考えている。つまり、星のように突出したたくさんのトゲを、漸次的に変化する色土で制作することで、トゲのもつインパクトと、色の美しさの両面を表現することができた。

以上、本研究の成果は次のようにまとめられる。

1. 「積彩階調」の技法を新たに考案した。
2. 「積彩階調」が最も美しく見える形は星形多面体であることに辿り着き、その形をモデルに制作した作品を、筆者は「トゲトゲ作品」と称した。大きさ、トゲの数やその種類の異なるもの、色の組み合わせ等の異なる「トゲトゲ作品」を何種類も制作して、それを確認した。「積彩階調」技法の応用として、2～4色の色の組み合わせ、焼成実験による土の考察、形の独創化等を試みた。
3. 「トゲトゲ」以外に、たまご型等の形に「積彩階調」技法を用いることに挑戦した。

2節 今後の課題

本研究の今後の課題としては、以下のことが考えられる。

第一は、「トゲトゲ作品」の多様性の開発である。どこまで大きな作品が制作できるか、練込み模様の見せ方の探究などである。本研究においては、最大4種類の色を用いたグラデーション、最大30の諧調を1つの作品に表した。トゲの数は、最大32であった。「トゲトゲ作品」が、美しさとインパクトを持った作品として、限界をどこまで極められるかが今後の重要な課題である。

第二に、「積彩階調」技法を用いた表現形の開拓である。作者の意図を反映しやすい「積彩階調」技法の強みを生かせる表現の形を、「トゲトゲ作品」以外に開拓していく必要がある。

第三に、実用性のある作品の開発である。オブジェとしての「トゲトゲ作品」にとどまらず、人々の生活に生きる作品の工夫も重要であろう。

引用文献

- (1) 松山龍雄 練上・古陶磁の歴史 炎芸術, 116, 阿部出版, p12. 2013. 11.
- (2) 松山龍雄 練上のアバンギャルド 人間国宝・松井康成の多彩な練上表現, 炎芸術, 116, p. 18, 2013. 11.
- (3) 松井康成
松山龍雄 練上げの現代作家たち. 炎芸術. No. 116, p. 27. 2013. 11.
- (4) 松井康成
松井康成 松井康成作品集 練上玻璃光 講談社, p87. 2005. 9.
- (5) 松井康陽
松山龍雄 練上げの現代作家たち. 炎芸術. No. 116, p. 35. 2013. 11.

(6) ドロシー・ファインブルマン

松山龍雄 練上げの現代作家たち. 炎芸術. No. 116, p. 31. 2013. 11.

(7) 室伏英治

松山龍雄 練上げの現代作家たち. 炎芸術. No. 116, p. 44. 2013. 11.

(8) 星野友幸

松山龍雄 練上げの現代作家たち. 炎芸術. No. 116, p. 57. 2013. 11.

(9) 片山亜紀

松山龍雄 練上げの現代作家たち. 炎芸術. No. 116, p. 61. 2013. 11.

(10) 作元朋子

松山龍雄 練上げの現代作家たち. 炎芸術. No. 116, p. 59. 2013. 11.

(11) 三代徳田八十吉

乾由明 (監修) 追悼人間国宝 三代徳田八十吉展—煌めく色彩の世界—
朝日新聞社, p. 103. 2011. 1.

(12) 星形小十二面体

一松信 正多面体を解く. 東海大学出版部. p. 132. 2002. 5.

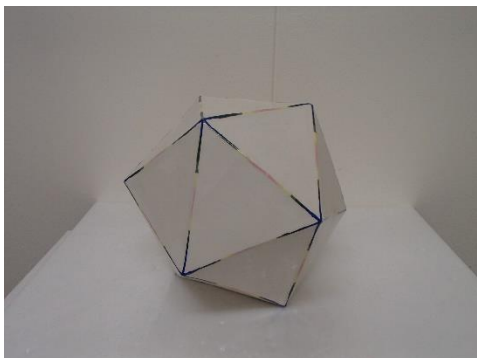
(13) 星形大十二面体

一松信 正多面体を解く. 東海大学出版部. p. 132. 2002. 5.

(14) 一松信 正多面体を解く. 東海大学出版部. p. 132. 2002. 5.

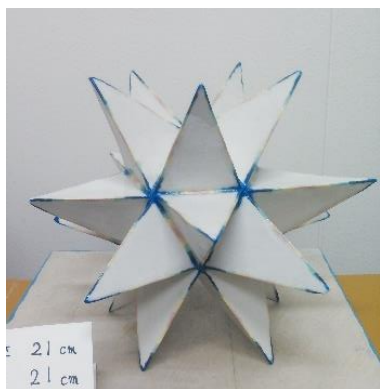
制作リスト

2011年 6月



サイズ 17 cm × 17 cm × 17 cm

2011年 9月



サイズ 21 cm × 21 cm × 21 cm

2012年 10月



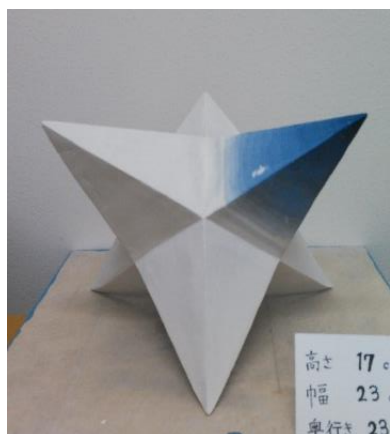
サイズ 24 cm × 24 cm × 24 cm

2013 12月



サイズ 30 cm × 30 cm × 30 cm

2014年 5月



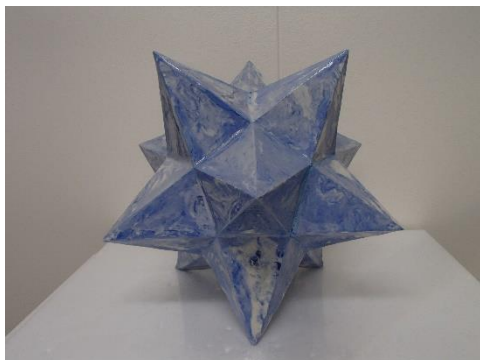
サイズ 17 cm × 23 cm × 23 cm

2014年 9月



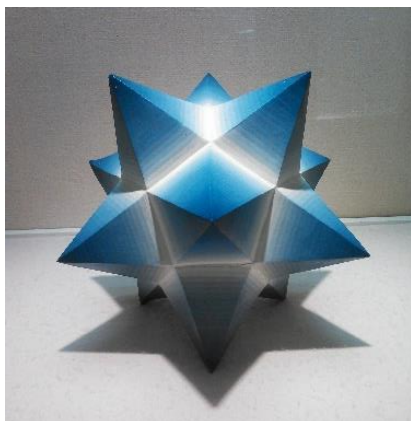
サイズ 24 cm × 24 cm × 24 cm

2014年 10月



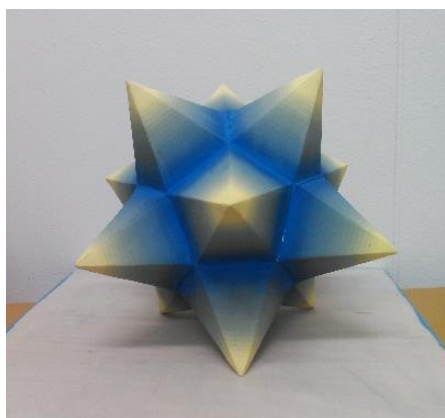
サイズ 30 cm × 30 cm × 30 cm

2014年 11月



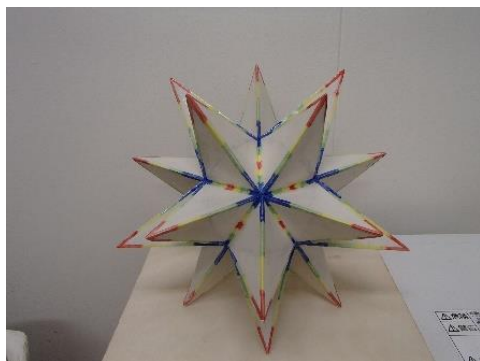
サイズ 30 cm × 30 cm × 30 cm

2015年 1月



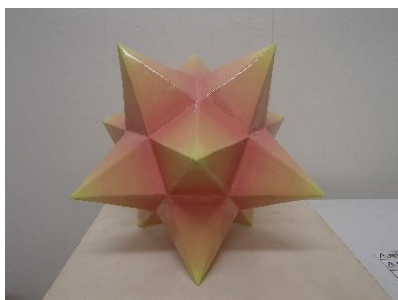
サイズ 18 cm × 18 cm × 18 cm

2015年 3月



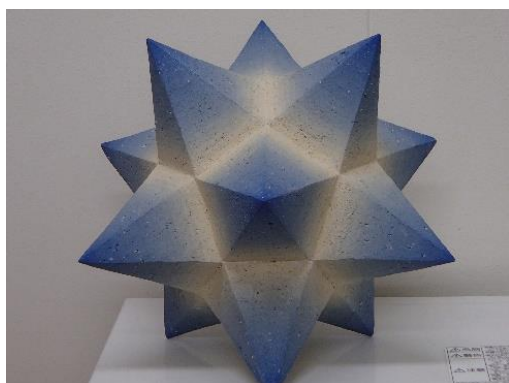
サイズ 29 cm × 29 cm × 29 cm

2015年 3月



サイズ 24 cm × 24 cm × 24 cm

2015年 5月



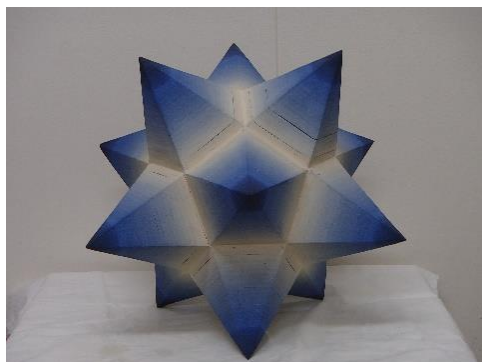
サイズ 30 cm × 30 cm × 30 cm

2015年 6月



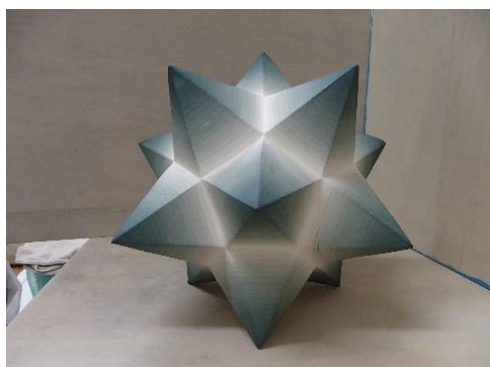
サイズ 24 cm × 24 cm × 24 cm

2015年 9月



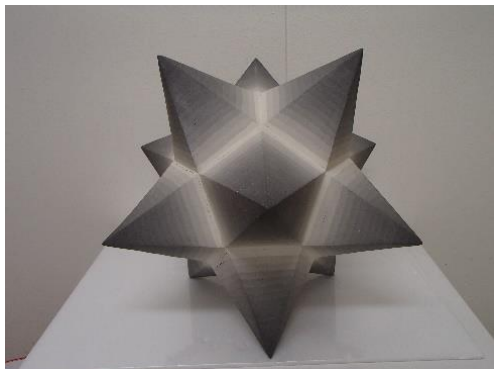
サイズ 30 cm × 30 cm × 30 cm

2015 11月



サイズ 24 cm × 24 cm × 24 cm

2015年 12月



サイズ 30 cm × 30 cm × 30 cm

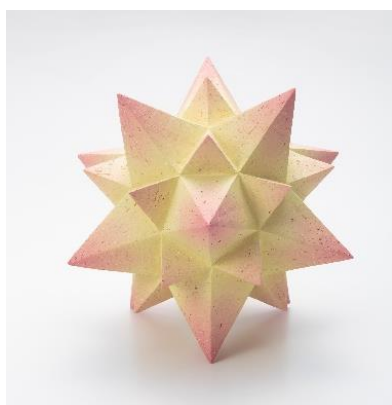
2016年 2月



「ペンタゴンフラワー」

サイズ 30 cm × 30 cm × 30 cm

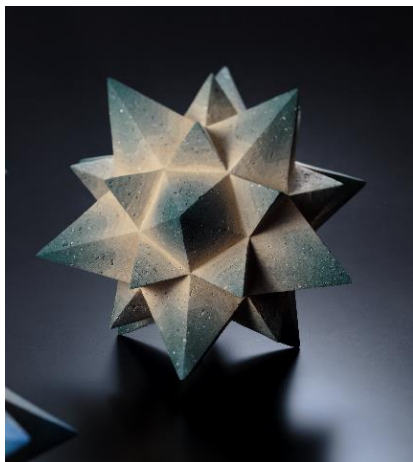
2016年 5月



「Pop star」

サイズ 40 cm × 40 cm × 40 cm

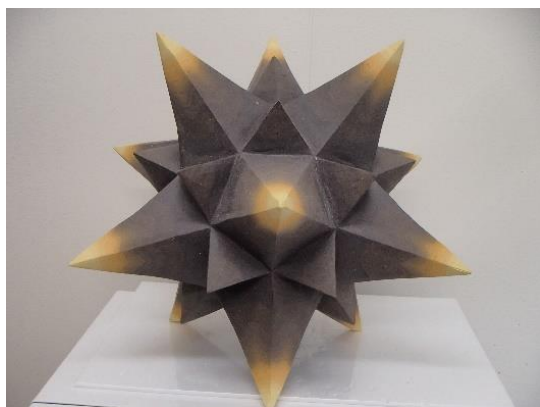
2016年 6月



「Green comet」

サイズ 40 cm × 40 cm × 40 cm

2016 8月



「Black shooting star」

サイズ 45 cm × 45 cm × 45 cm

2016年 12月



「Galaxy」

サイズ 45 cm × 45 cm × 45 cm

謝 辞

私が陶芸の世界に入ったのは、高校時代、三代目徳田八十吉氏の釉薬を用いた色彩の素晴らしいグラデーション作品に感動したからである。以来、グラデーションを私独自の方法で表現できないかと探究を続けてきた。積彩階調に辿り着いたのは、卒業制作、修士課程修了制作を経て博士課程に進学した後のことであったが、私なりの技法を開発することができて大変嬉しく思っている。この9年間常に温かく見守ってくださった児島塊太郎教授には心より感謝している。児島先生は、私の制作について多くは語らず、制作の道筋を示してくださった。私の成長過程を常に気にかけてくださったことをありがたく思っている。

博士論文の積彩階調の表現形は星形正多面体をモデルとした。私はこの形をモデルとして制作した作品をトゲトゲと名付けた。この形を用いることによって、積彩階調の美しさを表現できたことは、グラデーションとトゲトゲの非常に大きな出会いであった。その背景について少し述べておきたい。学部時代に初めてタタラ成形によって正二十面体を制作した。その時、児島先生をはじめ多くの先生方が関心を示してくださった。自信を持った私は、さらに進めて多面体にトゲを付けた。するとこの形体はもっと周囲にインパクトを与えることが判明した。学部時代に先生方の関心が無かったなら、今日の作品は生まれていなかった。

最後に博士論文研究にあたって、懇切丁寧にご指導いただいた主査 児島塊太郎教授、神原正明教授、草野圭弘教授、松岡智子教授、磯谷晴弘教授に心より御礼申し上げます。2015年度末に定年退職された岡田輝雄教授には、学部入学以来、私の作品に関心持ってください大いに励まされた。最後になりましたが心より感謝申し上げます。

2017年2月9日

岡本詩穂里