

# 石膏型を用いた現代的陶芸技法の研究

清水 香\*

(2020年10月21日 受理)

## Study of Modern Ceramic Art Techniques Using Gypsum Molds

SHIMIZU Kaori

### 要約

本稿では、陶芸技法のなかでも石膏型を用いた技法に着目し、伝統的に受け継がれてきた技法から発展させた革新的な技法を確立することは可能かについて、これまでの研究および制作物をもとに考察していく。土という素材の性質から必然的に確立してきた陶芸技法は、現代まで手技を通して受け継がれてきた。手引書などの記述を中心とせず、師匠の技を見て盗むといった手法を続けてきた陶芸技法の伝達により、これまで多くの陶芸家を輩出してきたにもかかわらず、基礎となる技法は共通していることに驚く。これを基盤とし、現代の陶芸家は新たな陶芸技法を模索しているのである。

筆者が2005年から追求してきた泥漿による表現方法は、石膏型を用いた陶芸技法の「鑄込み成形」から派生した技法である。石膏型へ流し込む泥状の土により目的物を得るのとは異なり、型の形状を写しとるための泥としてではなく、泥状の土自体からある形を形成できるのではないかという考えのもとに生み出した技法である。課題は多く残されており、作品が安定して成形可能になるためには素地の実験や理想的な形体の追求を進める必要がある。これから諸点の検討に立ち入る前に、本研究が追い求める新たな技法が現代的陶芸技法のなかでどのような位置にあるのかをまず明らかにすることが必要になってくる。そのため、本稿では現代的陶芸技法の到達点を把握し、泥漿表現の可能性とはなにかについて考察していく。

**キーワード**：工芸、陶芸、技法、石膏型

---

\* 鹿児島大学 法文教育学域 教育学系 准教授

## 1. はじめに

明治初期の工芸は、美術や工業までも含む幅広い意味をもち、ボーダレスのアートともいえる曖昧さをはらんでいた。手技と機械技術、造形と産業、鑑賞と実用といった両側面が、工芸を近代の分類体系に収まりきれない分野へと誘ったのだ。西洋化や機械化がはかれるようになると、美術と工芸（工業）の離反、工芸と工業の離反がおき、それぞれの領域が確立していく。工芸は、技芸や技術、機能、装飾といった「用の美」、「技の美」を定義とし、その存在意義を高めていったのである。しかし、現代において、触ることを許さない視覚重視の作品や、圧縮鋳込みや3Dプリンターによる機械を導入した作品など、美術的な工芸品や工業的な工芸品は多くみられ、境界はさらに曖昧になってきている。これは、美術工芸や伝統工芸、クラフト、民衆的工芸などといった分類のどこにも属さないのだという作者のメッセージのようにも感じられる。

筆者は、2005年から鋳込み成形時に用いられる泥漿<sup>1</sup>（でいしょう）を用いた表現方法を研究している。轆轤成形時、手桶についた泥の形に美しさと儂さを感じ、自身の心情を表現する手段として泥漿を用いることができるのではないかという気づきがきっかけとなった。それまで器物の制作を行っていた筆者の制作行為は、材料そのものが作品となり、技術や機能、装飾といった工芸の定義となるべくものが表面化していない泥漿表現であり、一見ボーダレスな作品のようにもみえる。しかし、研究を進めるなかで、工芸的でもなく現代美術的でもない筆者の作品は、分類体系ではなく伝統的に受け伝えられてきた技法の中から派生したものではないかと考えるようになってきた。そこで本稿では、陶芸分野の技法を概括的に精査し、現代の陶芸家作品をもとに現代的陶芸技法をまず説明する。そのうえで筆者の制作がどのように変化してきたのか、制作物の変遷をたどりながら現在可能である制作方法をまとめ、伝統的技法から発展した泥漿表現の現代陶芸における可能性を考察していく。

## 2. 陶芸技法

### 2-1. 伝統的陶芸技法

人間は古来、粘土の可塑性<sup>2</sup>（かそせい）と焼固性<sup>3</sup>を利用し、器など人々の生活に寄り添う道具をつくってきた。紐づくりといった紐状の粘土を輪積みしていく方法は、縄文式土器や弥生式土器

<sup>1</sup> 細かい粒子が液体中に分散している濃厚な懸濁液。スラリー、スリップとも呼ばれる。陶磁器分野では、陶土に水を混ぜて液状や粘度の高いクリーム状にし、化粧掛けや堆点・堆線（トレイリング）の装飾に用いたり、鋳込み成形や粘土板同士の接着・加飾に用いられる（『角川陶磁大辞典普及版』角川学芸出版、2011年、p.933参考）。

<sup>2</sup> 物体に外力を加えた際に破壊することなく変形し、外力を除いても変形が残る性質をいう。陶磁器素地の成形性質に関連した用語として二面の用いられ方がある。第一は素地の成形作業性を対象とする場合で、作業時水分での坏土の降伏値（腰の強さ）と最大変形量（伸び）などで比較される。第二は原料や素地間の成形に関する優劣を対象とする場合で、可塑性係数・可塑性指数といった各種パラメーターで評価される（同上、p.289参考）。

<sup>3</sup> 焼いた際に固まる性質。

からもみてとれ、現代まで続く技法である。大西政太郎の検討によれば、5世紀頃には車輪のように早い速度で回る円盤の上で土をこねあげて形づくる轆轤成形が始まり、多量にもものを作ることができるようになったといわれている。甕や壺など大物は、粘土によって成形した器物の内側に木片を当て、外側から木ベラで叩きしめる「タタキ技法」によってつくられていた。これら轆轤を用いた成形技法は明治時代初期頃まで続き、日本陶磁器の中心となる成形技法となった。明治時代になり、ヨーロッパの製陶技術が日本に導入されると、石膏型に泥を流し込む鑄込み成形といった、熟練度を必要としない技法により陶磁器が量産されていく。また、轆轤は電動になり、さらに石膏型と自動で動く金属ヘラが人間の手の代わりとなる自動轆轤成形へと進展する<sup>4</sup>。型を用いた成形方法は同じ形のもを正確に数多く生産する利点があるため、多くの工場で用いられてきた。これに対して大西政太郎は「そこには陶工の土との格闘や親しみという感情は、もはや郷愁にしか過ぎません。人間の感情を素直に、また、それ以上に内在的なものを写しとる土の可塑性は、こうした生産プロセスでは、むしろ無用の属性的なものといえます。最近の陶器工場は、製菓会社の錠剤づくりや、プラスチック工場における成形と、同じパターンとなってきています<sup>5</sup>」と、素材のもつ魅力と特質を、改めて見直すべきではないかと記している。1978年の大西の言葉は、物が溢れかえり使い捨てる時代へと突入し、それが臨界点に達した現代においても、心に強く刺さる。

## 2-2. 現代における陶芸技法

時代の移り変わりとともに、陶芸は基礎となる技法を残しながらも少しずつ進化し、道具の進歩・機械化がみられるようになってきている。「轆轤成形」は、手轆轤<sup>6</sup>や蹴轆轤<sup>7</sup>から電動轆轤<sup>8</sup>へと変化し、手足の運動を省くことによってより指先に集中できるようになったといえる。蹴轆轤作品からは、足と手の絶妙なタイミングによる人の呼吸を感じ、いわば制作者の身体全体から発する息吹のような柔らかさを感じる。蹴轆轤とは反対に、電動で動くようになった轆轤はその機能を活かし、精密な轆轤成形作品もつくるのが可能になる。前田昭博<sup>9</sup>の作品〈白瓷面取壺〉(2000)のような、中心線を元に左右対称となる回転体が電動轆轤成形の特徴である。

4 大西政太郎『陶芸の伝統技法』理工学社、1978年、pp.2-1・2-3 参考

5 同上、p.2-3

6 手動による轆轤。木製で、円盤の中心を1点で支えて、円盤の上面に彫った数個の孔に撞木状の棒を当て入れて回転させる。力の入れ方によって円盤の回転速度を加減でき、回転方向は右回転である（『角川陶磁大辞典普及版』角川学芸出版、2011年、p.945 参考）。

7 下盤（蹴盤）を蹴って、回転運動を起こすもの。上盤と下盤が角棒4本で連結して固定され、下盤の中央には心棒が通されて、心棒の下端は地中に深く埋没させて固定する。蹴轆轤の利点は、両手で器物をつくりながら、足で蹴って轆轤の回転運動が続けられる所にある（同上、p.469 参考）。

8 電気動力を用いるもの。回転台上に坯土を載せ、水を潤滑剤として成形する。ペダルを踏むと回転し、踏み方の程度で回転速度が自由に調節できる（同上、p.951 参考）。

9 1954-。陶芸家。白磁がもつ独特の柔らかさや温かみに魅かれ、1980年ごろより白磁を追求する。作品は轆轤成形をしたあと、乾燥過程で、手で押さえて形に柔らかさや固さを持たせたり、直線・曲線を巧みに用いて面取りや削りを加え、独特の質感とフォルムを表出させている（同上、pp.1271-1272 参考）。

均一な太さの土紐を輪状に積み上げ成形していく「紐づくり」は、複雑な形体を作り出すことが可能である。底土となる土板を載せたあと、上部から見て中心を避けて外縁に土紐を載せていくことから、次第に中空な立体ができあがる。轆轤成形と違い、外縁は円だけではなく複雑な線を描くことも可能であり、制作者のイメージの世界を忠実に写しとることができる成形技法といえる。重松あゆみ<sup>10</sup>の作品〈Ferengi〉(2000)は、下から上へ粘土紐を手びねりで紡いでいき、ある時点から今度はそれを寝かせるなどして別な方向へ形が伸びてつくられている<sup>11</sup>。紐づくりは、制作の過程で土の積み上げ方を調整できるところに利点がある。

板状の土を組み合わせてつくる「板づくり」はタタラ成形と呼ばれ、土の塊の左右に木材など同じ厚みの板を複数枚積み、切り糸を渡して平行にスライスすることでできる板状の土を用いた、面を活かした成形方法である。八代清水六兵衛<sup>12</sup>は、板状の土を組み立て、土とは思えない幾何学形態をつくり出す陶芸家である。作品〈基準円環-2000〉(2000)は、半磁土のタタラをスラブローラーで作っておき、型紙に沿ってカットしピースを組み立てていく。このピースのエッジのシャープなラインは精巧な角度でカットされたタタラの断面が合わせられることで生まれるのである<sup>13</sup>。板づくりは広い面を持つため、面積が広いものは中心と外縁の乾燥スピードの差異により収縮のズレがおきやすく、また圧力のかかり方が中心と外とで異なることから、成形する際に歪みやすい。

石膏型を用いた成形方法は数種類ある。石膏型に板状の土を貼り付けて取り出す「型起こし」や石膏型に泥漿とよばれる泥状の土を流し込み取り出す「鑄込み成形」、碗状の石膏型に土の塊を入れて機械によって轆轤をひく「水鑄成形(機械轆轤)」、轆轤成形によって形づくられた器物を柔らかいうちに石膏型へ載せて形を変える「型打ち」など、轆轤成形や板づくりといった他の成形方法と組み合わせて用いる場合が多い。坪井明日香<sup>14</sup>の作品〈女の一生〉(2000)は、石膏型の内側に細く切った粘土を貼り付けるように成形していき、手びねり成形の反対側と合わせて一つの唇をつくっている。石膏型のみといった一つの手法で仕上げるのではなく、部分によって手法を選択し組み合わせて制作するというのが坪井の作陶である<sup>15</sup>。また、板橋廣美<sup>16</sup>の作品〈白の連想 空中無色〉(2001)

<sup>10</sup> 1958-。陶芸家。鮮やかな色彩を放つ特異な造形によって、生命の根源的な有様に迫る作品を展開。「存在の両義性」という重松の主題は内と外、静と動、有機的なものと無機的なものなど相対立する造形要素が抱き合わせになった形態として表れる(『角川陶磁大辞典普及版』角川学芸出版、2011年、p.627参考)。

<sup>11</sup> 図録『現代陶芸の精鋭-21世紀を開くやきもの手法とかたち-』茨城県陶芸美術館、2001年、p.52参考

<sup>12</sup> 1954-。京都五条坂の陶家。代々六兵衛を襲名している。八代六兵衛の作品は、ある程度のタタラの固さを利用し、全体の形、側面図、断面図など、幾何学的な造形へ向けてあらゆる角度から検討し、制作のプロセスを厳密に進められている(同上、p.36参考)。

<sup>13</sup> 同上 p.36参考

<sup>14</sup> 1932-。陶芸家。1959年に全国の女性陶芸家に呼びかけて女流陶芸を結成し、翌年、第1回展を開催、以後同会を主宰する。作品は身体の一部をはじめとするさまざまな事物を組み合わせ、華麗な色彩を施して艶めかしい輝きを放っている。また、金彩・銀彩の多用は陶芸における装飾の伝統に対する現代的なアプローチでもある(『角川陶磁大辞典普及版』角川学芸出版、2011年、p.926参考)。

<sup>15</sup> 図録『現代陶芸の精鋭-21世紀を開くやきもの手法とかたち-』茨城県陶芸美術館、2001年、p.64参考



は、アクリル板の型内部に石膏を流し込み三日月状の原型をつくることから始まり、取り出した石膏型からさらに石膏の割り型を取る。その石膏型に磁土の泥漿を流し込むという鑄込みの手法を用いている<sup>17</sup>。これら鑄込み成形は工業製品にも多く使われる技法であり、泥漿の他にも金属やガラスといった多素材に使用されている。

現代陶芸の作家がどのような成形方法で作品づくりを行っているのかまとめるなかで、古来より続く基本的成形技法を続ける作家と道具の進歩や機械化による変化を受け入れて独自の技法を確立している作家に分けることができる。これら各作家の成形技法を表にまとめると以下のようにになると考えられる。

表1. 現代陶芸作品における成形技法

作家名	作品タイトル	成形技法
前田 昭博	白瓷面取壺	電動轆轤
重松 あゆみ	Ferengi	紐づくり (輪積み)
八代 清水 六兵衛	基準円環-2000	板づくり (貼り合わせ)
坪井 明日香	女の一生	板づくり (型おこし) ×紐づくり
板橋 廣美	白の連想 空中無色	鑄込み成形 (排泥鑄込み)

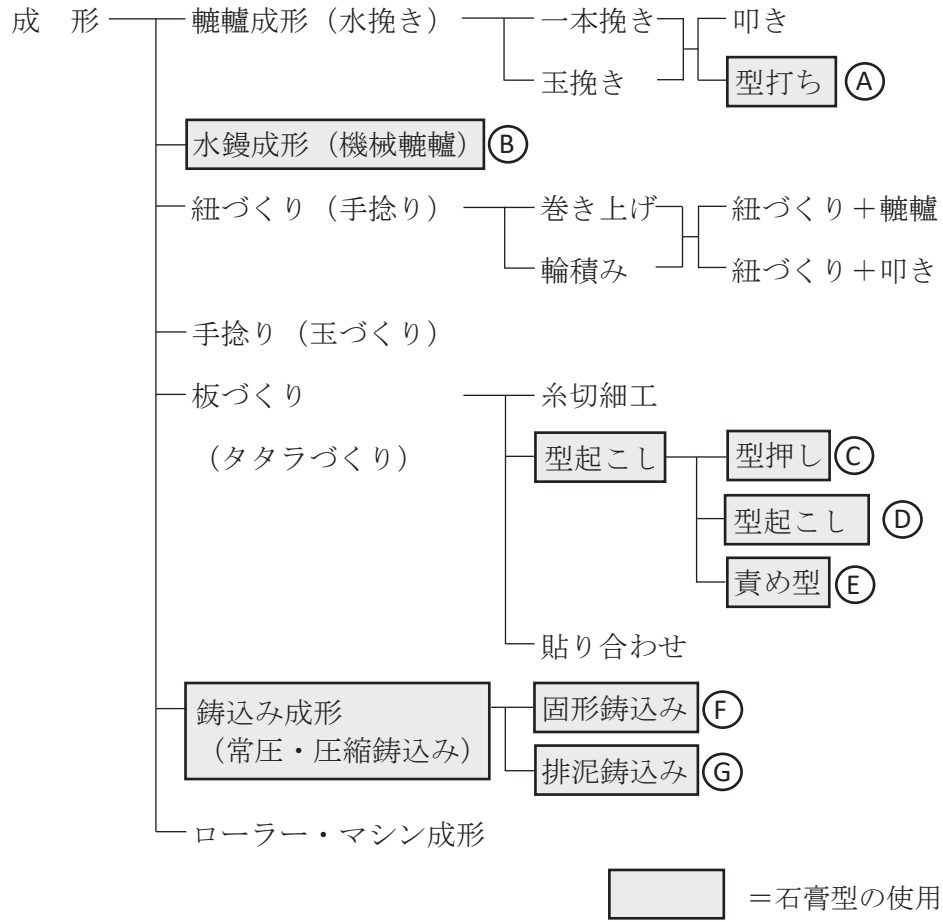
### 3. 石膏型利用の意味

現代まで継承されてきた陶芸技法は大きく分けると轆轤を用いて回転体をつくる「轆轤成形」、手で土を捻っていく「紐づくり」、板状の土を用いる「板づくり」、石膏型を用いる「鑄込み成形」に分けることができる。しかし、各技法のなかで更に成形可能な方法をまとめていくと、陶芸は技法の組み合わせによって、これまでみたように豊富な種類を作り出していることが分かる。『角川日本陶磁大辞典普及版』にまとめられた技法の種類は細分化されており、成形の幅の広さがみえてくる<sup>18</sup>。そのなかで、石膏型を用いている技法に注目してみたい。すると、下記のように、「轆轤成形」や「板づくり」、「鑄込み成形」など多くの成形技法に石膏型が使われており、その種類は多岐にわたっていることがわかる。

<sup>16</sup> 1948・陶芸家。ゴム風船に水や石膏を入れてつくった型で柔らかさやエロティシズムを漂わせた白磁を制作し、過去にない新しい陶芸を目指す。焼成時の重力による変形を受けない「重力内無重力」という陶芸の新しい技術を創案した (『角川陶磁器体辞典普及版』角川学芸出版、2011年、p.85 参考)。

<sup>17</sup> 図録『現代陶芸の精鋭- 21世紀を聞くやきもの手法とかたち-』茨城県陶芸美術館、2001年、p.20 参考

<sup>18</sup> 『角川日本陶磁大辞典普及版』角川学芸出版、2011年、付録 p. 52



陶芸技法

註『角川日本陶磁大辞典普及版』(角川学芸出版、2011年、付録 p.52)を参考に筆者独自に作成

石膏型は雄型<sup>19</sup>（図 1）と雌型<sup>20</sup>（図 2）に分けることができ、それぞれ技法に沿った用いられ方がある。轆轤成形時に用いられる石膏型は半球形の雄型（図 1）であり、㉑型打ちは、あらかじめ轆轤で水挽きした素地を雄型（図 1）に被せて叩き、型に彫られた文様などを写しとる成形法である（図 3）。ならびに㉒水饅成形（機械轆轤）は、石膏型と把手に取り付けられて上下する金饅を用い、電動轆轤に



[図 1] 雄型

よって成形する練り土成形法である。石膏型の上に坯土を載せ、轆轤上で回転させながら、上部から饅を当てて水を潤滑剤として坯土を削り成形する。板づくりは、土の板を接着しながら組み立てていく方法のほかに、㉓型押しと呼ばれる板状の土を雌型（図 2）に押し込み、型に彫られた文様や凹凸を器の外面に写し取る方法がある（図 4）。また、板づくりの



[図 2] 雌型

ひとつである㉔型起こしは、板状の土を雄型や雌型のどちらかに押し当て、轆轤成形に適さない変形ものの量産に適している（図 5）。他に㉕責め型は、雄型と雌型で粘土を挟み、圧縮して押型成形する型である（図 6）。鑄込み成形は石膏型を用いる成形方法であり、㉖固形鑄込み成形と㉗排泥鑄込み成形の二つに分けることができる。㉖固形鑄込み成形は、二つ以上の分割した石膏型に泥漿を流し込み、型内の泥漿をすべて固化させる排泥操作のない成形方法である。排泥鑄込み成形よりも肉厚のものが成形でき、衛生陶器<sup>21</sup>などの成形に広く用いられている。それに対して㉗排泥鑄込み成形は、二つ以上の分割した石膏型に泥漿を流し込み、着肉層が所定の肉厚に達したときに、型から余分な泥漿を輩出して成形体を得る方法である（図 7）。器物など肉薄なものの成形に用いられている。



[図 3] ㉑型打ち



[図 4] ㉓型押し

<sup>19</sup> 型づくり成形に用いる型の一つで、凸状になった型の外側で素地を成形する。素地の内側が型に接するので内型とも呼ぶ（『角川陶磁大辞典普及版』角川学芸出版、2011年、p.1020参考）。

<sup>20</sup> 型づくり成形に用いる型の一つで、凹状になった型の内側で素地を成形する。素地の外側が型に接するので外型とも呼ぶ（同上、p.810参考）。

<sup>21</sup> 建物における給水・給湯から、汚水・排泄物の処理まで、衛生設備に用いられる陶器の相称。洗面台・流し台・浴槽・便器などがある。おおむね硬質の陶器で、白を基調とする（同上、pp.159-160参考）。

石膏型の作成方法は、土や石膏、金属、木材などによってつくられた原型を元に、石膏で覆うことによって形を写しとる<sup>22</sup>。つまり、石膏は粉体であるが半水石膏<sup>23</sup>であり水を混ぜることで硬化が始まるため、原型を置いた囲いの中に、スラリー<sup>24</sup>の石膏を流し込み凝結硬化させて型を作成することができるということである。では、陶芸において石膏の型を使



〔図5〕①型起こし

用する理由とは何なのだろうか。使用する理由として挙げられることは、以下の3つが考えられる。①成形型として吸水性や離型性が適当であること、②スラリー状の石膏が細かい模様まで完全に再現できること、③硬化の際にわずかに膨張するため離型も用意で造形性に優れていること、が考えられる。土は水分を含んでいることから、石膏に接することで水分が均一にゆっくりと奪われ、硬くなり始めた土は型から外すと細かい模様までも写しとることができる。また、乾燥時に収縮がおきるため、石膏型に吸着した土は、収縮しながら自然と石膏から剥がれていくという、土と石膏の性質が影響し合うことで容易に作業を進めることができるのである。



〔図6〕②責め型



〔図7〕③排泥鑄込み成形

#### 4. 泥漿表現の可能性

ここまで、陶芸技法のなかでも石膏型を用いた成形技法について述べてきた。そのなかで鑄込み成形に着目し、石膏型と泥漿の関係性を発展させた新たな技法は可能かどうか、筆者がこれまで制作してきた作品群を中心にその可能性を考察していく。

2004年から制作していた板状の磁土を用いたオブジェ制作は、ある発見によりスラリー状の磁土へと変化した。轆轤成形時、手についた余分な泥を手桶の縁で拭くと、そこに泥の形があることに気付いた。水分を含んだ泥は光沢があり、人間の作為がない滑らかなふくらみと、手を動かした痕跡を残す筋が形として現れていることへの気づきは、作品制作の転換点にあたる。それまで、筆者は力強さをもちつつもその裏には繊細で儚さをあわせ持つ、生命に対する想



〔図8〕柄杓で撒く行為

<sup>22</sup> 原形には使用型から素地を起こすための抜き勾配がつけられる。

<sup>23</sup> 石膏を加熱して半水塩としたもの。焼石膏ともいう。

<sup>24</sup> 濃厚な懸濁液。



いを形にしたいという欲求があり、手桶の泥に着目したことは自身の主題が明確になった瞬間ともいえる。スラリー状の泥を活かす方法として、まず用いた道具が柄杓である。図8や図9のように、柄杓で泥を撒くという行為は、制作者の心象が柄杓という媒体によって力や動きとなって泥の形を変えた（図8、図9）。制作に入る前、液体は時間とともに形が消え、また個体は撒くという行為が困難になるため、形を維持できる状態の泥漿を作り出すことが必要である。鑄込み成形時に用いる泥漿は、粘土と水によって液体化していくと乾燥時に収縮が大きくなり素地に亀裂が生じることから、解膠剤<sup>25</sup>を加えて分散の力を用いて液体化する。筆者の求める泥漿状態は、すでに水分量と添加する解膠剤の量を調節することによって可能となることが分かっている<sup>26</sup>。図10は、その都度形を変える泥の形を見極め、並べることによって形が



〔図9〕 柄杓で撒いた泥漿



〔図10〕 作品〈生 06〉部分、2006年

生まれる瞬間を表現したものであり（図10）、図11は直接手で触れてかき混ぜるという行為によって制作したものである（図11）。泥漿の中に石膏の塊を落とす方法（図12）や、石膏と石膏の隙間に泥漿を流し込む方法（図13）なども行い、液体と固体の中間状態の泥漿は石膏板に流れ落ちる際に触れた痕跡を残し、意図的に作りえない模様を現すことがわかった（図14）。これらは石膏板という支持体に泥を載せており、泥の一部に面が現れることになる。この特性を活かし、作品のなかに面を用いた作品が図15、図16になる（図15、図16）。面は壁となり、並べることで何も無い空間に見えない壁をつくり出した。また、2019年からの研究では、碗型の石膏型の中で泥漿をかき混ぜるという行為によって、



〔図11〕 作品〈Leben〉2009年

図17のようなより動きのある作品になっている（図17）。泥漿の厚みが増し、よりコントラストのある形体が可能となってきた。しかし、ひとつの塊のなかで土の厚みの差異が大きいため、収縮差によって亀裂が起きるという問題が生じてきている。水分量を減らし、解膠剤の添加量を増やすこ

<sup>25</sup> 泥漿の粘度を低下させるために加える添加剤。鑄込み泥漿に広く用いられている。粘度の低下は泥漿中の凝集粒子が分散するために生じるもので、これによって高濃度で優れた流動性を示す泥漿が得られ、粒子充填率が高い、保形性に優れた鑄込み成形体を得ることができる。（『角川陶磁大辞典普及版』角川学芸出版、2011年、p.253 参考）。

<sup>26</sup> 清水香「土の流動体—泥漿による生成と空間表現—」金沢美術工芸大学博士学位論文、2011年

とで収縮率を下げ、時間をかけて乾かす方法によっても、いまだ亀裂が入る確率が高い状態のままである。

以上、筆者の泥漿を用いた作品群の変遷を追ってきたが、これらの制作工程を分類すると以下の4つの手法に分けることができる。①柄杓で撒くという方法(図8、図9、図10)、②直接手でかき混ぜるという方法(図11、図12、図17)、③型の隙間に流し込むという方法(図13、図14)、④型に押し付けるという方法(図15、図16)で

ある。この4つの手法において、板状の石膏型を用いるか碗状の石膏型を用いるか、2種類の石膏型だけで成形しているため、表現の幅を広げるためには更なる石膏型の形体を追求していかねなければならない。陶芸のなかで泥漿を用いる場面は、鑄込み成形時に型へ流し込み素地化する場合や土同士の接着剤として使用する場合に限られる。しかし、これまで追求してきた泥漿表現は、排泥鑄込み成形のような原形となる形を求めるために石膏型へ流し込む材料としての泥漿でもなく、また土同士を接着する補助的役割の泥漿でもなく、泥漿それ自体によって形をつくる、いわば「素材が表現の主題になる」ということに特徴がある。それは、瞬間的につくられる形であり、作者のコントロールを越えた、偶然性をも取り込んだ形だといえる。



[図12] 作品〈Pre-historic〉2006年



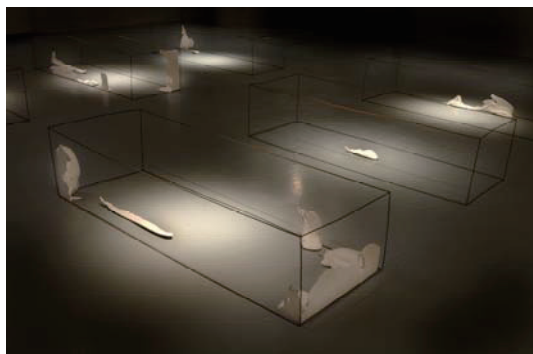
[図13]

作品〈KAIZAI 08-1〉2008年



[図14]

作品〈KAIZAI 08-1〉部分



[図 15] 作品〈生 08-1〉2008 年



[図 16] 作品〈眠りのつづき 12-1〉2012 年



[図 17] 作品〈生 18-08〉2018 年

## 5. まとめ

本稿では、陶芸技法の精査と石膏型の役割についてまとめるなかで、石膏型を用いた泥漿表現がどこまで可能であるか筆者の作品の変遷を追いながら考察してきた。そのなかで、鑄込み成形時の型の形状を写しとるための泥漿としてではなく、泥漿自体が主体となり形を形成することが可能であることがわかった。今後の課題として、乾燥時の亀裂が生じる問題を解決するとともに、表現の幅を広げる成形方法の試み、そして異素材の活用を含めた素材研究が必要である。特に必要としていることは、泥漿の組成を変えることと、石膏型の支持を最小限に抑えることの2点である。工業的陶磁器製品は傷のない製品をつくるために、泥漿へ加える土の種類と解膠剤の種類や分量、そして水分量といった素材研究が進んでいる。このことから、工業的陶磁器における素材の分析と、職人がもつ成形時の細かな注意点の調査を進めていかなければならない。また、現在の方法では平面的な作品になりがちであり、高さを出す方法が見いだせていないのが現状である。そのため、割型による成形の試みや、石膏型に頼らない形体がどこまで可能か、板状・碗状の石膏型以外の形体を試す必要があると考えている。

付記：本稿は、令和2年度科学研究費補助金基盤研究（C）「現代陶芸における成形技術の革新的技法に関する研究」（研究課題番号 20K00215）による研究成果の一部である。

## 引用・参考文献

『角川日本陶磁大辞典普及版』角川学芸出版、2011年

北澤憲昭『アバンギャルド以後の工芸「工芸的なるもの」をもとめて』美学出版、2003年

大西政太郎『陶芸の伝統技法』理工学社、1978年

図録『つくり手たちの原像 現代の陶芸』滋賀県立陶芸の森、1998年

図録『現代陶芸の精鋭－21世紀を開くやきもの手法とかたち－』茨城県陶芸美術館、2001年

清水香「土の流動体－泥漿による生成と空間表現－」金沢美術工芸大学博士学位論文、2011年