



Title	素地ぼかし技法「彩練」の開発と応用：陶磁器彩色技法の一試案
Author(s)	柳原, 明彦
Citation	デザイン理論. 1986, 25, p. 24-43
Version Type	VoR
URL	https://doi.org/10.18910/52555
rights	
Note	

The University of Osaka Institutional Knowledge Archive : OUKA

<https://ir.library.osaka-u.ac.jp/>

The University of Osaka

素地ぼかし技法「彩練」の開発と応用

陶磁器彩飾技法の一試案

柳 原 明 彦

はじめに

群青色からあかね色へ、天空を壮大なグラデーションに染め分ける暁の空の「色ぼかし」⁽¹⁾の神秘は、遠い昔から画家や工芸家の心をとらえて離さなかったに違いない。デザインや美術、工芸の、いつの時代どの様式を見ても、表現手段として、あるいは装飾手段として、必ずといってよいほど色ぼかしが登場する。例えば、江戸時代の浮世絵版画におけるぼかし刷り、同時代の友禅染めの色ぼかし、20世紀初頭のガラス工芸におけるビトリフィカシオン技法⁽²⁾などがそれである。技術的に難度の高い色ぼかしは、いつの時代にもその時代の技巧の粋をこらし、作家の腕の見せどころであった。木版画、染色工芸、漆工芸、ガラス工芸などに見られる高度なぼかし技法は、そのよい例である。昨今では、イラストレーション、ポスター、テキスタイル、コンピューターグラフィックス、はてはポストモダン調の家具に至るまで、最先端の印刷技術や塗装技術を駆使したぼかし技法が盛んに用いられていることは周知の通りである。

陶磁器の彩色技法の中にも、数多くのぼかし技法が存在する。それらの技法を駆使したすぐれた作品の数々を見ると、そこに先人の並々ならぬ努力と工夫のあとが読み取れる。しかし、陶磁器の彩飾技法の中で、あの浮世絵版画や友禅の裾文様に見られるようななめらかでむらのない色ぼかしを表現することが

できるのは、ごく限られた難度の高い技法ばかりである。しかもそれらは、技術的な制約から、表現にはおのずから限界があることは否めない。かろうじてスプレーあるいはブラッシングによる技法が例外といえるが、これも表現上様々な制約を伴う。

そこで、従来とは異なるなめらかな色ぼかしの表現方法はないものかという発想から、新しい技法の開発を思い立った。たまたま京菓子の製造工程を見る機会があり、花卉を紅白に練りぼかす梅形の餅菓子の練り合わせ作業を眺めているうちに、色素地を混練して陶磁の素地そのものを練りぼかすことを思い付いた。様々な実験の繰り返しの末、ある程度の成果を得たので、既存のぼかし技法との比較、技法の詳細と共に、その応用と意義について述べてみたい。練込み技法の一種であることから、これを「彩練」と名付けてみた。

1. 既存のぼかし技法

1.1 色素地によるぼかし

練込みの技法を応用して、異種の色土を用いて素地そのものの色彩を段階的に変化させる技法は、多くの現代陶芸家によって試みられている。小野寺玄や松井康成は、数段階の濃淡に分けて別個に調合した色土を積み重ね、ろくろで成形して階段状のグラデーション⁽³⁾を表現している。[写真1, 2] 宮下善爾は、同じようにして積層した色土を板状のたたらに切り分け、麵棒でうすく延伸して不規則な縞模様によるグラデーション⁽⁵⁾を作り出す。[写真3] いずれも、色彩の濃淡は段階的で、なめらかなぼかしではないが、緻密な計画性にもとづく今日的な色彩表現として評価されている。

異種の色土を用いる場合は、収縮率や耐火度の差異によるひずみや焼成割れの問題があり、技術的にかなり困難を伴う。また、発色に限界があるために、色彩表現が制約されることは避けられない。

1.2 化粧土によるぼかし

生素地または素焼き素地の上に化粧土の泥漿をかけて彩飾する化粧掛けは、元来は白掛けと称し、赤土のやきものを白く見せるための技法であった。今日では、白化粧ばかりでなく、色化粧も行われ、彩飾技法として広く用いられていることは周知の通りである。この化粧土によっても、ある種のぼかし効果を得ることができる。

楠部彌弼が自ら「彩埴」と名付けた化粧磁土による技法は、化粧土による一種のレリーフであるが、その特異なぼかし効果が表現上重要な役割をはたしている。彩埴とは、高温用顔料で着色した化粧磁土を、原画に従って細筆でていねいに塗り重ね、素焼き後透明釉を施して本焼きしたものである。透明度の高い磁土を用いるので、塗り重ねた層の厚さに応じて色彩に濃淡が生じ、文様の周辺部に微妙な色ぼかしが現れる。熟練と根気を要する高度な技術である。⁽⁶⁾

[写真4]

ジョサイア・ウエッジウッド (Josiah Wedgwood 1730-1795) が開発したジャスパーウェアは、色素地の上に石膏型で型取りした白化粧土のレリーフをはりつけるが、彩埴と同様に透明度の高い磁土を用いるため、レリーフの厚さに応じて下地の色が透けて見え、あたかもカメオ細工のようなぼかし効果が生じる。⁽⁷⁾ いずれも、透明度のある繊細なグラデーションではあるが、ぼかし効果の規模は小さい。

このほか、化粧土を素地に薄く擦り込むと、粗い不規則なぼかし効果を出すことができる。鈴木治が赤化粧の作品に好んで用いた手法である。⁽⁸⁾

1.3 絵付けによるぼかし

絵付けには、素焼きした段階で施す下絵付けと、施釉本焼き後に施す上絵付けがあるが、いずれの場合にも色彩をぼかすことが可能である。

下絵具を金網と刷毛でブラッシングする吹墨とよばれる手法は、スプレーガンによる吹き付けと共に、意図的にぼかしを行う最も一般的な手法としてよく知られている。色ぼかし技法の中では例外的に平易な技法であり、比較的なめら

かな色ぼかしを広範囲に及ぼすことができるが、それだけでは表現は単調で無個性になりやすい。そのため、和紙、ワックス、アラビヤゴムなどでマスキングを施し、文様を浮き上がらせるなどの手法が用いられる。[写真5]

手描きの下絵付けの場合、下絵具を含ませただみ筆の先端に更に水を含ませるか、逆に水を含ませただみ筆の先端に絵具を含ませると、筆跡を濃淡にぼかすことができる。染付けの花鳥風月などにしばしば用いられる手法である。また、素焼きした素地に水を含ませ、筆やスポイトなどで下絵付けを行うと、文様の輪郭がにじんである種のぼかし効果が得られる。いずれも、絵具や水の含み具合、筆さばきなどに熟練を要する。やりなおしや修正がきかないため、難度の高い手法である。ぼかしの規模は小さいが、手描き特有の繊細な描写的表現が可能である。

転写による上絵付けは、元来は量産陶磁器のための彩飾技術であるが、シルクスクリーン技術や材料の一般化によって、最近では陶芸作家の間にもかなり普及している。写真製版によるシルクスクリーンによって上絵具を転写用紙に印刷し、施釉本焼きした素地に転写して焼成するのであるから、製版時に網点を使うか、2色の絵具をパレットの上で練りぼかして印刷すれば、紙に印刷するのと全く同様になめらかな色ぼかしを施すことができる。ただし、工程が複雑な上に、3次曲面や複雑な曲面に継ぎ目なしに施すことは難しく、また色彩表現が深みに欠けることは否めない。

1.4 釉薬によるぼかし

釉薬による色ぼかしには様々な技法があるが、最も一般的なのはスプレーガンによる吹き付けまたは金網と刷毛によるブラッシングである。前述の絵付けの場合と同様、技術的には比較的平易で、応用範囲が広い。

一般に、異種の釉薬は焼成時に熔けて混ざり合うことは少ないが、徳田正彦は、ある種の釉薬どうしが高温で熔け合って、流れるように混ざり合うことを利用して、何回も焼き重ねた光沢のある釉層の中にあでやかな色ぼかしを作り

出して見せる。その深みのある色調は、釉薬の性質を知りつくしてはじめて出せるといわれている。⁽⁹⁾ [写真6]

釉顔料の中には、銅系統の顔料のように、揮発性を有するために高温で拡散して色がにじむものがある。この性質を利用して、掛け分けたり描き分けた釉の周辺部をぼかすことができる。また、青磁釉のように、ごくわずかに着色された透明釉の場合、素地が白いと釉層の厚さの変化に応じて微妙な色ぼかしが現れる。青磁作品などによく見られる効果である。

1.5 窯変によるぼかし

焼成の過程で、釉の組成や炎の性質が原因で、素地や釉薬に予期しない色彩の変化が生じることがある。備前焼きや信楽焼きなどに見られる火炎むらは、炎のあたり具合によって起こる素地中の鉄分の変化であり、火だすきや棧切り、灰かぶりなどは、燃料の灰その他が付着して起こる窯変である。また、塩釉や銅系統の釉薬、鉄釉などは、炎の微妙な変化によって色彩に予期しない変化を生じやすく、古くから彩飾技法としてとり入れられている。今日では、窯変のメカニズムはある程度解明され、意図的に窯変を起こすことも可能であるが、色や形を計画的に操作することは難しく、あくまで偶然のおもしろさを狙った彩飾技法である。例えば、大谷司郎の焼締めによる作品や、⁽¹⁰⁾ 森野嘉光の銅釉による作品は、⁽¹¹⁾ 窯変による色彩の変化の妙をあますところなく発揮した技巧的な作品であるが、いずれも、ぼかしというより色むらというほうが妥当な効果である [写真7, 8]

2. 練彩技法

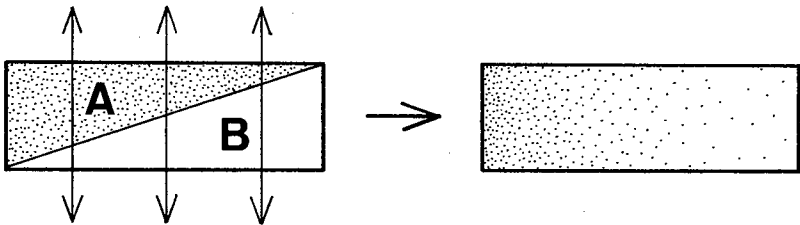
2.1 技法の概要

「彩練」とは、色の異なる2種以上の坏土（粘土、長石、珪石、顔料などからなる陶磁器用土）を混練して、任意の距離の間でその混合比を計画的に変化させ、素地そのものの色彩をなめらかに濃淡に練りぼかす技法を指す筆者の造

語である。練込み（練上げ）の変形あるいは発展的技法であり、技法の分類としては、前述の [1.1] の色素地によるぼかしに含まれよう。既存の練込みと異なる点は、濃淡のパターンがなめらかで無段階なことである。このようにむらなくなめらかに素地をぼかすことは、従来の練込み技法では不可能であった。¹²⁾ 色ぼかしの効果としては、スプレーによるぼかし効果に類似しているが、スプレーよりもはるかに緻密でなめらかである。また、素地そのものがぼかされている点では、表面着色にすぎないスプレーとは根本的に異なる。

表現上の特徴としては、他の技法では極めて困難なむらのないなめらかなぼかし効果のほかに、ぼかしの距離と度合いを任意に設定することができる、青→緑→黄→橙→赤というようになめらかな多色のぼかしが可能である、などがあげられる。

このような技法は、現存する彩飾技法の中には見あたらない。また、文献調査からも、過去に例を見ない技法であることはほぼ間違いない。



【図 1】

原理的には、異なる 2 色の坯土 A と坯土 B を [図 1] のごとく互いにくさび形に重ね合わせ、失印の方向にのみ混練すればよいことは容易に考えつく。餅菓子の場合、平行に並べた 2 色の棒状の餅を引き延ばして折りたたむとい

う作業を繰り返す。また、型友禅で色ぼかしを行う際、2色の染料を糊と共に樋の中に溜め、羽根のついた長いシャフトで攪拌して染料を練りほかすが、原理的には同じことを坏土で行えばよいのである。しかし実際には、坏土がゲル状であるために液体と異なり極めて混合しにくいこと、餅のようにねばりがないので一定方向に限定して延伸することが困難、などの理由で、計画通りむらなくほかすのは餅や染料の場合ほど容易ではない。

以下に述べる手法は、度重なる試行の中では最も効果的な手法であったが、作業能率の点で安価な量産手段として用いるには問題があるなど、未だ改良の余地があることは否めない。従って、あくまで手加工による少量生産ないしは一品制作のための手工芸的技法であることを断っておかなければならない。また、表現上、だみ筆による下絵付けのような描写的な表現には向かない、同心円状にほかすことが困難、などの制約がある。(後者については現在開発中である。)ぼかしのパターンがあまりにもなめらかで単調に過ぎると思われる場合は、混練回数を少なくすると偶発的な縞状の色むらを出すことができる。

2.2 坏土の調整

乾燥時および焼成時のひずみや割れを避けるため、混練するそれぞれの坏土の含水率、収縮率および耐火度は、できるだけ近くなければならない。同一の坏土の一方に酸化金属を混入して人為的に色素地を作る場合も、酸化金属によっては坏土の耐火度を著しく変えることがあるので注意しなければならない。このため、使用する坏土はあらかじめテストピースで焼成テストを行い、含水率、収縮率および耐火度を調べた上、差異が激しい場合はそれぞれの坏土の配合を調整しておく必要がある。差異を除くための坏土の調整は、それぞれの組成が複雑に作用し合って非常に困難であるが、収縮率の調整については、水分の増減のほかには珪石分の増減または同じ坏土の焼粉の混入、耐火度の調整については、坏土中の粘土分⁽¹³⁾や長石分の増減などがあげられる。

それぞれの坏土の粒子の粗さの差異や、はぜ石やシャモットなどの混入量の

違いは、混練作業に関する限りさほど障害にはならない。しかし、含水率や可塑性が異なると、混練作業は著しく困難になる。要するに、混練する坏土は、互いにできるだけ性状が似通っていることが望ましい。

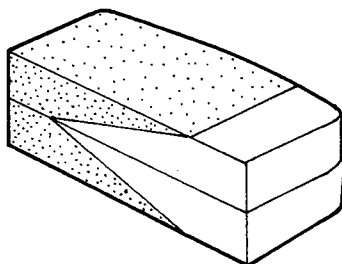
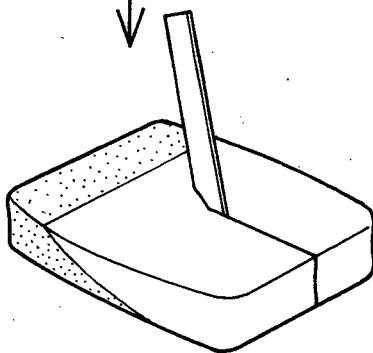
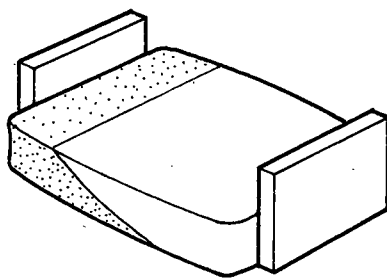
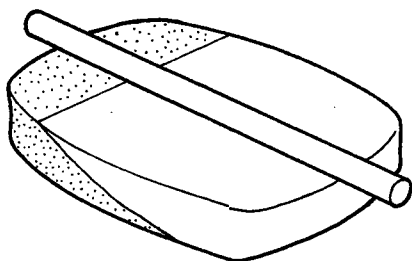
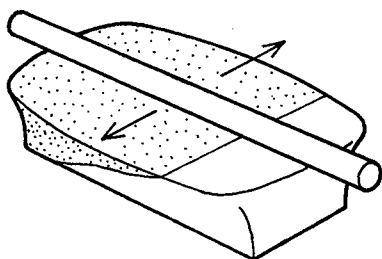
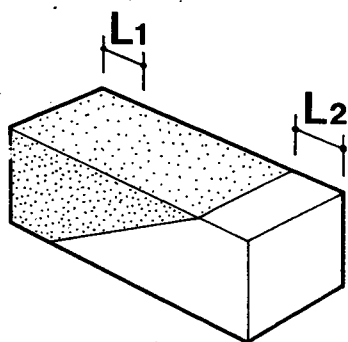
坏土の硬さは、通常のろくろ成形時よりやや硬い程度がよい。含水率と硬さの関係は坏土の組成によって異なるので、坏土の硬さは水分を加減して感触で調整する。測定器を用いるほど厳密にする必要はない。

1 回の混練作業に適した坏土の量は、経験的に約 0.5～4 kg である。約 4 kg を超えると、作業能率が極端に落ちる。また、約 0.5 kg 以下では、なめらかなばかしは望めない。

2.3 混練

前述の原理に基づいて、[図 2] の手順で混練すると、ほぼ計画通りなめらかに素地をばかすことができる。ここでは、2 種の坏土を混練する場合について述べるが、3 種以上の場合も同様である。

1. 色の異なる 2 種の坏土を調整してそれぞれよく練り、図のようにくさび形に成形して重ね合わせる。左右両端は、混練時に坏土が不規則に巻き込むので、均質なばかしは期待できない。そのために、混合比 100% (0%) の部分 L_1 、 L_2 を加える。
2. 麺棒で前後方向 (矢印) に延伸する。麺棒は、常に図の方向に平行に保ち、均等に加圧する。
3. 坏土を裏返して、厚さが半分程度になるまで同様にして延伸する。麺棒は、適宜乾いた布で拭き、清潔に保たなければならない。
4. 左右側方にはみ出した坏土を、板などで押しもどして形を整える。つまり、左右方向の幅は常に一定に保ち、常に前後方向にのみ延伸する。
5. ケンサキなどのうすい刃物を用いて中央で切断し、折り返して重ねる。このとき、接合面に気泡が閉じ込められないように注意しなければならない。
6. 均質に混ざり合うまで、2. 3. 4. 5. を繰り返す。



[图 2]

2.4 反復回数と作業時間

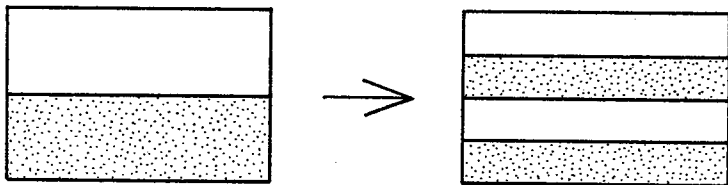
混練をどの程度繰り返せば、2種の坏土が均質に混ざり合うかであるが、今厚さ t の2色の坏土板を〔図3〕の左のように積み重ねて厚さ $2t$ とし、これを理想的に均等に延伸できるものと仮定して、厚さが t になるまで延伸し、半分に切断して右のように積み重ねたとする。(厚さ $2t$) これを n 回繰り返すと、1色の層の厚さ Δt は、

$$\Delta t = t / 2^n$$

である。 $t=10\text{ mm}$ とすると、(一般に成形に使用する坏土板はこれよりさらに薄い) $n=14$ のとき、

$$\Delta t = 10 / 2^{14} \div 6 / 10000\text{ mm} = 0.6\text{ }\mu\text{m}$$

一般に坏土の粒子の大きさは、大部分が数ミクロンから数十ミクロンであるから、理論的には $n \geq 14$ で混練はほぼ完全に行われると考えてよい。ただしこれはあくまでも理論値であって、実際には混練むらや層の乱れのために、理論値では十分に混ざり合わない。実験の結果 $n \geq 30$ ではじめて両方の坏土が目視上むらが認められない程度に均質に混ざり合うことがわかった。



〔図3〕

手順〔1〕から延伸を30回繰り返して混練を終了するまでの作業所要時間は、約1時間半ないし2時間である。所要時間は当然のことながら熟練度に大きく左右される。混練する坏土の量が増せば、所要時間は多少増すが、顕著な相関関係は見られない。ただし、1度に混練する量が約4kgを超えると、作業能率が急激に落ちる。また作業能率は、坏土の硬さ（含水率）にも影響され、硬すぎても軟らかすぎても能率が落ちる。

2.5 技法上の問題点

気泡の混入が最大の問題であり、今後の研究問題として残されている。さしあたっては、手順〔1〕の重ね合わせ作業を、気泡が入らぬよう慎重に行うこと、手順〔4〕の麵棒で延伸した後の面は、できるだけ平滑であること、手順〔5〕の繰り返し作業は、気泡が入らぬよう慎重に行うこと、などの注意が必要である。真空中で混練すればよいことは明らかであるが、大がかりな設備を要するので、手工芸技法としては難点がある。

一定方向にのみ延伸を繰り返すので、坏土粒子が延伸方向に沿って配列される。このため、乾燥収縮および焼成収縮が延伸方向とそれと直交する方向で多少異なり、延伸方向の収縮率が大きくなることは避けられない。収縮率の差異は、坏土の組成によって一様ではない。

作業台および麵棒に土が付着すると、混練中の坏土を汚染するばかりか、作業能率を落とす。このため、作業台および麵棒は2組以上用意し、できるだけ乾燥状態で使用する。材質は、なら、かし、などの緻密な木材がよい。離型剤として、シリコンワックスなどを塗布しておくといよい。汚染を防ぐために、通常行うように布で覆って延伸すると、手順が増して極端に能率が落ちる。陶芸作業に通常使われる石粉、片栗粉などの離型剤は、折り返した層の剝離を招く恐れがあるので使用できない。

3. 彩練技法の応用

3.1 成形

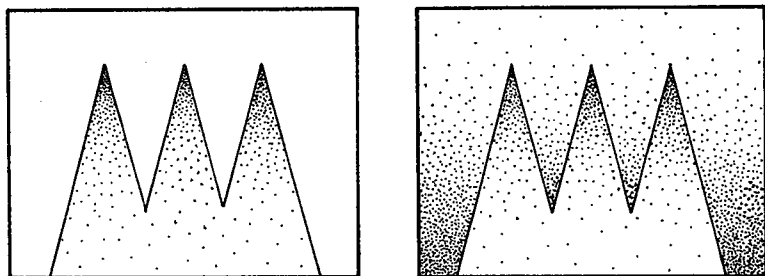
彩練は練込み技法の一種であるから、器物などを作る場合は、一度板状に延伸した「たたら」を目的の形に成形する。このことから、ろくろ成形よりもむしろ「型おこし」や「板作り」による成形に適しているといえる。ろくろ成形の場合は、成形時の変形によってぼかしのパターンが乱れ、従来の技法によるマーブル調の練込みと大差のない効果に終わりやすい。

成形した作品は、初期乾燥を時間をかけて慎重に行う必要がある。ことに後述の切嵌めの場合は、成形後、2、3日は乾燥を防いでねかせておくのが理想である。一般の練込みと同様に、半乾燥状態のときに、陶芸用のカンナなどで汚染された表面を削り落とさなければならない。

彩練によって得られるぼかし効果は、スプレーまたは金網によるぼかし効果に類似している。しかも、スプレー技法のほうが簡便で、焼成上の問題も少ない。従って彩練の採用にあたっては、スプレー技法では得ることのできない表現や効果を意図するものでなければ、採用する意味がない。例えば、成形後深い彫刻を施す場合や、内部を見せる形態などの場合は、スプレーで思い通りにぼかすことは困難であるが、彩練技法を用いれば容易である。

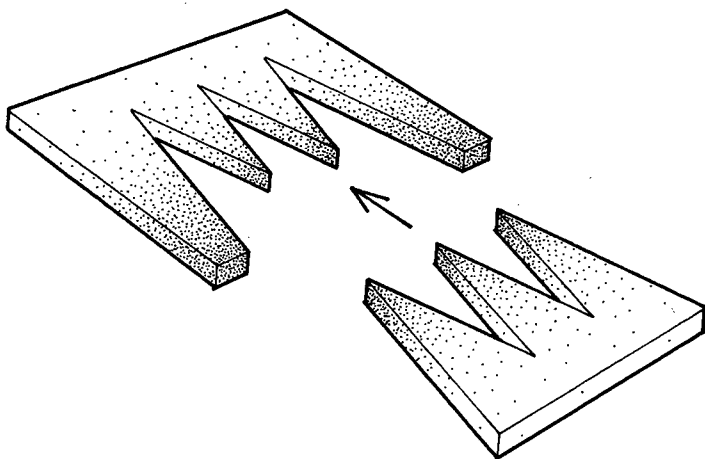
3.2 切嵌め

彩練の表現効果が最もよく発揮されるのは、これと、象嵌技法の一種である「切嵌め」を組み合わせたときである。今、図のようなパターンを色ぼかしで表現するとして、1色1方向のみのぼかし【図4-1】であれば、和紙やアヤビヤゴムでマスキングをほどこして、下絵具または色釉をスプレー掛けするのが最も簡便であろう。しかし、1色2方向のぼかし【図4-2】となると、スプレー技法では方向ごとにマスキングを繰り返さなければならない上、切れのよい明瞭な輪郭は期待できない。2色以上になると、スプレーではもはや不可能といってよい。



[図 4]

[図 5] のごとく、彩練と切嵌めを組み合わせれば、明瞭な輪郭のパターンと多色任意方向の色ぼかしが同時に可能である。ただし一般の切嵌めがそうであるように、乾燥時や焼成時に文様の境界が剥離しやすいので、技術的には困難を極める。



[図 5]

〔写真9～13〕は、このようにして制作して実際の応用作品である。これらの作品の工程を要約すると、以下のようになる。

1. 信楽粘土（白）をベースにした坏土に、酸化金属（酸化鉄、酸化コバルトなど）を混入し、計4色の色素地を作る。（4色2方向の場合）
2. 2色の色素地を1組として彩練技法で混練し、必要な厚さに延伸する。これを2組用意する。双方の厚さは等しくなければならない。
3. ケント紙で型紙を作り、あらかじめ計画したぼかし方向に従って、ケンサキなどのうすい刃物で両方の坏土板を切り抜く。
4. 切り抜いたパターンの一部を入れ替え、麵棒やローラーなどで両面から加圧してよく接着させる。
5. 素地全体の含水率を一定にするため、このままビニールシートなどで密閉して、2、3日ねかせる。
6. 石膏で外型または中型を作り、型おこし技法で成形する。深い器物などの場合は、パターンが変形することを計算に入れておく必要がある。
7. 長時間かけて乾燥させ、半乾燥状態のときに全体の表皮を陶芸用のカンナで削り落とす。
8. 完全に乾燥させた後、必要であればサンドペーパーで仕上げ、800℃前後で素焼きする。急激な温度上昇、温度下降は禁物である。
9. 施釉して1200～1240℃で本焼きする。施釉は、当然のことながら透明釉かそれに近い釉薬に限られる。施釉せずに焼締めてもよい。

3.3 三島手

彩練でぼかした素地を成形した後に、「三島手」の手法を用いて彩飾すると、従来の三島手にはない特殊な効果を得ることができる。色ぼかしの背景の中に精緻な文様が浮き出した装飾的な効果である。三島手とは、周知の通り象嵌技法の一種であり、成形した素地が半乾燥状態のときに文様を彫刻または印刻して、化粧土で化粧掛けを行い、表面を削り落として文様を浮き出させる手法で

ある。切嵌めと異なり、極めて細い線や精緻な文様を表現することができる。三島手の場合も、マスキングとスプレーで、手間はかかるが類似の効果を出すことが可能なので、彫刻のするどい線を強調するなど、スプレー技法では得られない表現をこころがけなければならない。

3.4 はぜ石

彩練のテクスチャーはあまりにも精緻でなめらかなために、表現上単調に陥りやすい。はぜ石や金剛砂、粗い焼粉などを混練前の坏土に混入すると、色ぼかしの背景の中にそれらが浮き出して、スプレーなどでは得られない独特のテクスチャーを得ることができる。

4. 彩練技法の意義

電気窯やガス窯が普及した今日、勘と熟練にたよった薪窯の時代に比べて、窯の制御は格段に容易になり、やきものの最大の難関であった焼成過程は、平凡な機械的プロセスといえるまでに簡便になった。反面、窯変をはじめとする炎の偶然に頼った神業的な表現は期待できなくなり、炎に託すといわれるような焼成過程への思い入れや畏敬の念は失われつつある。それがかえって一部の個人作家を昔ながらの薪窯に執着させる原因となっていることは周知の通りである。電気窯やガス窯による焼成効果にはそれなりの味わいがあり、一概に無味乾燥であるとはけしていえないことは、ガス窯や電気窯による多くの優れた作品を見ても明らかであるが、薪窯に比べて成形や絵付け、釉薬による造形表現の比重が増していることは確かであろう。

一方、無機材料学の進歩は、先人が抱き続けてきた土に対する情念や畏怖の念を払拭して、土の組成や性状を科学的に分析し、単なる可塑性材料として冷淡に扱うことを可能にした。土と火を宿命的な自然のしがらみとは考えない。いわゆる電気窯世代が台頭し、自然を強引にねじふせる行為として忌み嫌われてきた、坏土を人為的に配合し、着色し、加工することにさほど抵抗がなくな

りつつある。

彩練は、造形表現が素地の段階でほとんど確定する技法である上、均質な発色という点からも、焼成収縮によるトラブルの防止という点からも、電気窯のような均質な焼成と温度管理の容易さが不可欠である。また、坏土や顔料に関するある程度の科学的な知識も必要であることから、いわば電気窯時代の技法といえることができる。

創造の過程を火や土の偶然に委ねるのではなく、科学的な知識と緻密な計画性に基づいて人為的に制御するという意味で、彩練はより「デザインの」であるといえる。絵画的またはマルチエールの表現の多い陶磁の彩飾に、グラフィックデザイン的な表現を持ち込む試みは、量産陶磁器、クラフト、オブジェを問わず、型成形や転写技術などを利用して盛んに行われているが、彩練もその一端を担うデザインの手法として位置づけることができよう。

おわりに

造形技術は、あくまで造形のための手段にすぎない。にもかかわらず、われわれは技術的達成を目的と取り違える誤りを犯しやすい。造形にとって、技術の達成はスタートの条件の一つにすぎないことを忘れ、技術の達成をもってゴールに到達したと思込むことがしばしばある。彩練技法も、技を極めることが目的ではないことを忘れてはならない。この技法を用いて何を造るかが重要であり、何を表現するかが問われるであろう。

技術と造形とは常に表裏一体の関係にある。技術は造形のための手段にすぎないことはいうまでもないが、かといって、常に明確な造形目的が先にあり、それを達成する必要から後に技術が生まれてくるとは限らない。すでに開発された技術に触発されて新しい造形のあり方が提起されることはしばしばある。例えば、成型合板やFRPの技術が、椅子のあり方やデザインを大きく転換させたなどはそのよい例である。

彩練技法についても、同様のことがいえよう。彩練は、色をぼかすというごく基本的な表現技術であり、さほど高度な技巧や熟練を要する技法ではない。従って応用範囲は広いと考えられ、そこから新しいデザインや応用技術が誘発されることは十分期待できよう。そのような意味でこの技法が多くの人々によって試みられ、すぐれた作品が輩出することを心待ちにしている。

注

- (1) ある色が濃から淡へ次第に変化していくように描く技法（新村 出 編 広辞苑 岩波書店）
- (2) 由水常雄 ガラス入門 平凡社 1983 P 79
- (3) gradation 色が漸次他の色に移ること （New English-Japanese Dictionary Kenkyusha）
縞状の段階的な変化も含まれ、日本語のぼかし（shade off）より多少意味が広い。
- (4) 乾由明 鈴木健二 林屋晴三 水尾比呂志 吉田耕三編 現代日本の陶芸 講談社 1983-1985 第8巻 p 96 同第4巻 p 85
- (5) 同上 第15巻 p 73
- (6) 同上 第1巻 p 92
- (7) 陶芸の美 第1巻 京都書院 1984 p 58
- (8) 現代日本の陶芸 （前出） 第4巻 p 70
- (9) 同上 第8巻 p 70
- (10) 同上 第9巻 p 34
- (11) 同上 第5巻 p 33
- (12) さる高名な練込みの専門家に相談したところ、不可能であると一笑に付された。
- (13) 素木洋一 工芸用陶磁器 技報堂出版 1982 p 269～
- (14) 同上 p 259

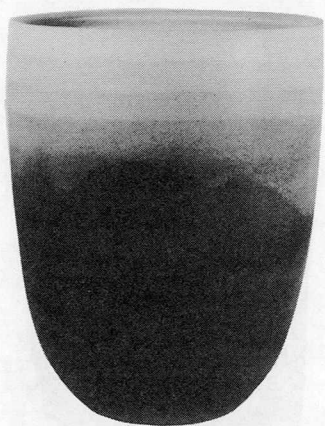


写真1 小野寺 玄
炭化練上連山図花生 1983

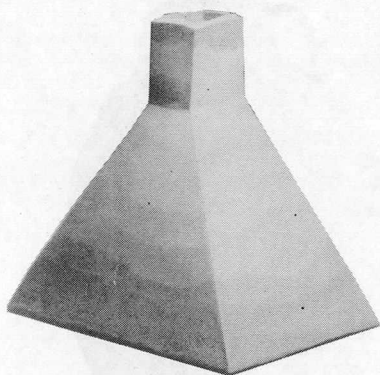


写真3 宮下善爾
彩泥花器・碧堆

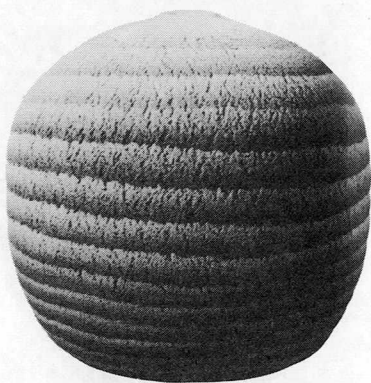


写真2 松井康成
練上嘯裂文大壺・黙照 1979



写真4 楠部彌次
彩誕春花瓶 1980

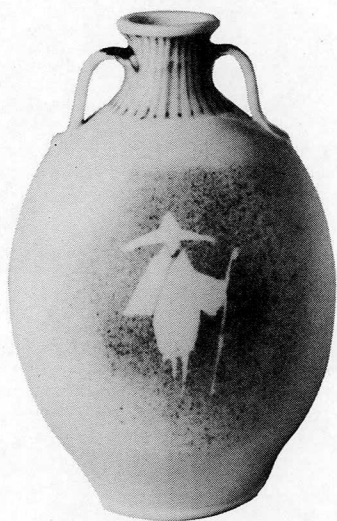


写真5 瀧田項一
吹墨市女笠文扁壺 1981



写真7 大谷司朗
信楽陽色花器 1979

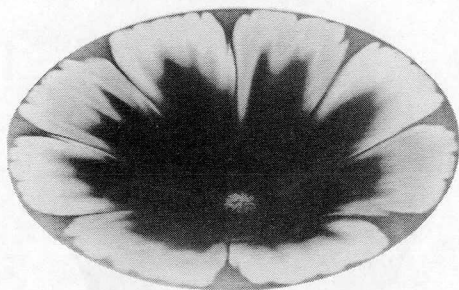


写真6 徳田正彦
彩釉鉢 1979



写真8 森野嘉光
緑釉窯変扁壺 1980

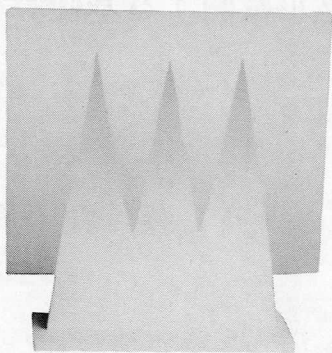


写真9

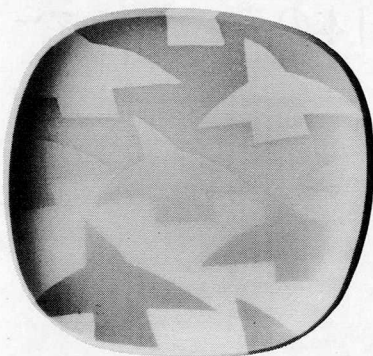


写真11

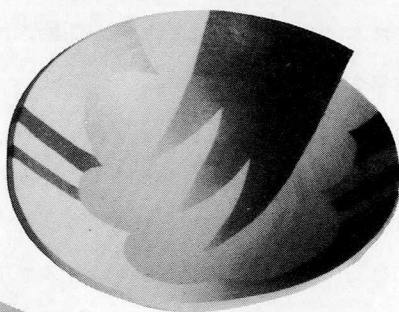


写真12

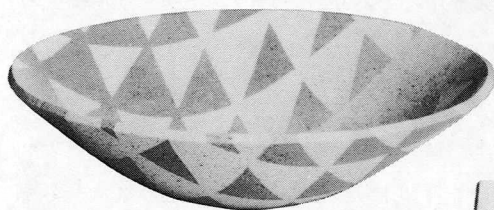


写真10

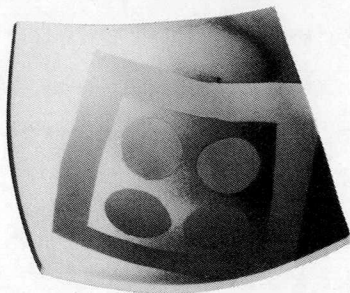


写真13