博士論文

彫刻表現としての木心乾漆の研究

平成30年度

筑波大学大学院人間総合科学研究科芸術専攻

川島 史也

筑波大学

目次

序章 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・1
0.1 研究の背景 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・2
0.2 研究の目的・意義 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・2
0.3 研究の方法・構成 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・5
序章註 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・6

第１章　木心乾漆とは何か ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・7
1.1 脱活乾漆像について ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・9
1.2 木心乾漆像の発生と発展 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・１０
1.3 木心乾漆に関する先行研究について ・・・・・・・・・・・・・・・１２
1.4 木心乾漆像の技法と構造 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・１３
1.4.1 法隆寺伝法堂東の間 阿弥陀三尊《阿弥陀如来坐像》《勢至菩薩立像》
1.4.2 額安寺《虚空蔵菩薩半跏像》
1.4.3 聖林寺《十一面観音立像》
1.4.4 観音寺《十一面観音立像》
1.4.5 高山寺薬師三尊《日光菩薩坐像》《月光菩薩坐像》
1.4.5.1 《日光菩薩坐像》
1.4.5.2 《月光菩薩坐像》
1.4.6 唐招提寺仏頭
1.4.7 唐招提寺金堂《薬師如来立像》《千手観音立像》
1.4.8 興福寺北円堂四天王像
1.4.9 乾漆系木彫について
1.4.10 その他
1.5 第１章概括 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・２８
第１章註 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・３２
第１章図版 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・３４

第２章 新海竹蔵による木心乾漆表現 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・５５
2.1 新海竹蔵による木彫表現と乾漆 ・・・・・・・・・・・・・・・・・５７
2.1.1《小児習作》
2.1.2《結髪》

2.1.3《婦人像》
2.1.4 まとめ
2.2 「モドレ」と「素材感」・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・６１
2.3 新海竹蔵による木心乾漆表現 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・６３
2.3.1 木心乾漆前期【1947年～1951年】
2.3.1.1 《M.H 翁頭部》
2.3.1.2 《在田翁試作》
2.3.1.3 《少年トルソー》1949年作
2.3.1.4 まとめ
2.3.1 木心乾漆前期【1952年～1957年】
2.3.2.1 《半跏像試作》
2.3.2.2 《少女トルソー》
2.3.2.3 《少年の首》
2.3.2.4 まとめ
2.4 第２章概括 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・７０
第２章註 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・７１
第２章図版 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・７１

第３章 近現代における乾漆表現 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・９６
3.1 近代における乾漆表現 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・９７
3.1.1 東京美術学校における仏像修復事業による乾漆技法の復活
3.1.2 明治時代に見られる白井雨山と藤川勇造による乾漆表現
3.1.3 再興日本美術院における乾漆表現の模索
3.1.4 まとめ
3.2 戦後から現代における乾漆表現 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・１０２
3.2.1 山本豊市による乾漆表現
3.2.1.1 石膏型を用いた脱活乾漆
3.2.1.2 《とぶ》
3.2.2 佐藤守男
3.2.2.1《風の道》
3.2.2.2《忘却》
3.2.2.3《受洗者》
3.2.2.4《雨夜の月》

3.2.3 保井智貴
3.2.3.1 《untitled》
3.2.3.2 《echoic》
3.2.3.3 《空から from the sky》
3.2.4 まとめ
3.3 第３章概括 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・１１４
第３章註 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・１１５
第３章図版 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・１１７

第４章 木心乾漆による彫刻制作 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・１２７
4.1 木心乾漆の技法的特質 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・１２８
4.1.1 木心乾漆における「木心部」について
4.1.2 乾漆の素材と技法
4.1.2.1 漆
4.1.2.2 摺漆
4.1.2.3 錆漆
4.1.2.4 木屎漆
4.1.2.5 蒔地
4.1.2.6 髹漆
4.1.2.7 乾漆の技法的特質
4.2 木心乾漆の実制作 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・１４０
4.2.1 木彫と乾漆の造形を生かした木心乾漆表現
4.2.1.1 制作工程
4.2.1.2 作品考察
4.2.2 髹漆による仕上げ
4.2.2.1 制作工程
4.2.2.2 作品考察
4.2.3 錆漆の刷毛痕を生かした仕上げ
4.2.3.1 制作工程
4.2.3.2 作品考察
4.2.4 布を漆で固めた乾漆表現・鉄心を心材とした乾漆表現・木屎漆による仕上げ
4.2.4.1 制作工程
4.2.4.2 作品考察

4.3 第４章概括 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・１５１
第４章註 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・１５３
第４章図版 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・１５５

結語 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・１８５
図版出典 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・１９０
参考文献 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・１９９
謝辞 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・２０１

凡例

・図版は各章の末尾に纏めた。
・註は各章末尾の図版の前に纏めた
・本文中における作品題名は《　　》、展覧会名ならびに出版物名は『』、図版は（　　）で示した。
・引用文については「　　」で示し、文が長いものは改行し、段落を下げて記した。引用文中にある「　　」表記部分は、引用に際して『　　』と改めた。
　例：　　引用文　エジプトの「村長像」や現代イタリアの…
　　本文中　「エジプトの『村長像』や現代イタリアの…」
・引用文献中の表記に関しては、それに従った。
・引用文に際して文中の任意の箇所を省略した場合、その箇所に（中略）と記した。
・文中、敬称は略した。

序章

0.1 研究の背景
0.2 研究の目的・意義
0.3 研究の方法・構成
序章註

序章

0.1 研究の背景

彫刻は立体芸術であるため、必然的に作家のイメージを表現するための媒体として木や石などの「素材」を必要とする。彫刻家は素材に対してイメージを反映させるのに適した方法を探りながら素材に形を与えていく。筆者はこれまで、多くの素材による彫刻表現を試みてきた。例えば、粘土を用いた塑造制作から石膏やブロンズ、乾漆に素材転換して仕上げたもの、焼土用粘土の手びねりによるテラコッタ制作、木彫、石彫、鍛金などによる彫刻表現を試みてきた。筆者はこれら多くの素材、表現手段の中でも特に木彫による彫刻表現を多く試みてきた。同時に乾漆による彫刻表現に関心を寄せ、筆者の彫刻表現の幅を広げてくれるのではないかという期待を抱いていた。

そこで筆者は、木彫によって造形された形態上に漆を塗布した布を貼り重ね、木屎漆[1]や錆漆[2]でさらに造形を加えて完成を試みる「木心乾漆」の技法を礎として、その技法の上に独自の彫刻表現ができないか考えるようになった。

筆者は修士論文として「木心乾漆技法を用いた彫刻表現についての一考察」を題目に研究を行った。内容としては奈良時代の木心乾漆像の内部構造について調査を行い、山本豊市[3]（1899-1987）と新海竹蔵[4]（1897-1968）の言説を基に乾漆表現の造形的特質を探ろうとした。最後に自身の制作による実証的研究を行うことで結論を導き出した。修士論文の到達点は「木彫という素材がもつ抵抗感から生み出される彫刻表現の上に、乾漆による塑造表現を行い、形態を突き詰めていくことで、木心乾漆技法独自の彫刻表現が可能なのではないか」[5]という可能性の提示であった。また、修士課程の研究における制作実践は木彫の上に錆漆を塗布し研磨して仕上げるものであった。結果として錆漆独特の質感を有しながらも木彫の形態感を残存する独自の乾漆表現であることを言及した。そして、木彫部分を残し乾漆部分と共存させて表現したことも木心乾漆独自の表現の一つを提示するに至ったと言える。しかし、修士論文を執筆することで、いくつかの成果を得たと同時に木心乾漆に関するいくつかの新たな課題が浮き彫りになった。新たな課題の詳細については次節にて言及する。彫刻表現としての木心乾漆の研究は未だ研究の余地があると捉えられるため、本研究によってより深く本質に迫りたいと考えている。

0.2 研究の目的・意義

本研究は木心乾漆によってどのような彫刻表現が可能であるかを探究し木心乾漆の造形的特質とはどのようなものか明らかにすることを目的とする。

前節において、修士論文の中で新たな課題が浮き彫りになったことを述べた。修士論文によって浮き彫りにされた課題のひとつとして「木屎漆」の研究がある。奈良時代の木心乾漆を振り返ると、当時の乾漆による造形は木屎漆によって行われたことが分かっている。そのため、木心乾漆の研究には木屎漆に関する考察が不可欠であったと言える。しかし、筆者は修士論文においては古代の乾漆技法に木屎漆が用いられていたという事実の確認に留まり、木屎漆に関する調査や考察を十分に行うことができなかった。なぜなら、彫刻に関する乾漆の先行研究や技法書において扱われている乾漆素材が錆漆であり[6]、戦後に木心乾漆を実践した新海竹蔵による木心乾漆もまた錆漆を用いたものであったからである。つまり、木屎漆による造形の研究は彫刻分野においてほとんど行われていない。しかし、西村公朝「脱活乾漆彫刻の技法とその表現効果について」『美術院紀要』美術院、1973 年や本間紀男『木彫仏の実践と変遷』仏教造形研究所、大川書房、2013 年の中で仏像の保存修復の研究の中で木屎漆の材料や特質などについて言及している文献がいくつかある。これら保存修復の文献資料を参考に実証的研究を行い木屎漆の特質について明らかにし、木心乾漆の造形的特質を見出すための一助としたい。

また、修士の研究の中で気付かされたことの一つとして木彫から乾漆へ移行することの難しさがある。具体的には木彫は乾漆によってモデリングするための余地を残すことが難しい方法であるということである。どういうことかと言うと、木彫は木材という塊を外から内へと彫り進めていき形を決定していく。そのため、乾漆によって造形するための余地を残すということは表現したい形よりマイナスの量を木彫に求めることになる。一方で、塑造や乾漆などの可塑性素材による制作は内から外へ形を決定していき、足りない量を充足していくことで作品の完成を見る。これらのことから、木彫と乾漆の造形思考が互いに逆行するものであることが分かるだろう。故に木彫から乾漆への移行の仕方やタイミングを掴むのが難しいのである。しかし、実際には木彫の上に乾漆をモデリングし始めると驚くほど形を検討する余地が生まれ、木彫であった作品は徐々に木心乾漆へと変態していく。その時の筆者の心情としては、木彫から乾漆へ移行することを躊躇していたのが嘘のように感じることがある。また、他の作家の例を見れば戦後に木心乾漆による彫刻表現を試みた新海竹蔵の木心乾漆表現は木彫と乾漆の狭間で生じる軋轢を見事に作品へと昇華している。新海による木心乾漆表現を考察し、筆者の制作実践を通して木心乾漆の技法が孕む木彫と乾漆の関係性について検討し、木心乾漆の造形的特質を見出していく。

次に本研究の意義について述べていく。木心乾漆の研究は保存修復や美術史的観点によるものは多く存在するが彫刻的観点からの造形性に関する研究はこれまでほとんど行われてこなかった。例えば、本間紀男『天平彫刻の技法 −古典塑像と乾漆像について

−』（雄山閣出版、1998 年）、『X 線による木心乾漆像の研究』（美術出版社、1987 年）がある。本間紀男[7]（1932-2015）による X 線を用いた研究によって木心乾漆像の内部構造について木心の構造や鉄心の使用箇所、乾漆の厚みなどが明らかになった。本間は膨大な量の木心乾漆像の調査と研究を制作者ならではの視点で考察を行うことで木心乾漆像の制作の実際に迫った。森下和貴子「木心乾漆像の出現と漆」（仏教芸術学会『仏教芸術』、2001 年）では、木心乾漆が技法として編み出された理由を漆の使用量を抑えることが目的であったのではないかと指摘している。

以上のように主に保存修復学、芸術学的見地から木心乾漆の研究が行われているが、これらの分野における木心乾漆による彫刻表現に関する技法研究、表現研究がこれまでほとんど行われていない。しかし、木心乾漆の前身とされる脱活乾漆に関しては仏像の保存修復の分野における研究だけでなく、芸術学の分野において彫刻表現としての技法研究、表現研究がこれまで多く行われている。例えば、山本豊市「乾漆」（美術出版社『彫刻の技法』、1950 年）、秋山進「乾漆彫刻技法の研究 −乾漆彫刻製作工程概要− 」（北海道教育大学『北海道教育大学紀要』第一部 C、第 21 巻、第 2 号、1971 年）、田代勝「乾漆技法の研究Ⅰ　－石膏雌型による新脱活乾漆技法－」（筑波大学芸術学系『芸術研究報　6』筑波大学芸術研究報告第８輯、1986 年）、上田久利「乾漆像制作技法の研究」（岡山大学教育学部付属教育実践総合センター『岡山大学教育実践総合センター紀要』第 5 巻、第 1 号、2005 年）、佐藤守男・久武哲也・大石洋次郎「塑造における彫刻〈第 2 報〉 −脱活乾漆技法− 」（和泉短期大学『和泉短期大学研究紀要』第 26 号、2005 年）などがある。また、その他にもカシューを用いた乾漆技法の研究である村上裕介「カシュー錆による脱乾漆造像法について」（兵庫教育大学研究推進委員会『兵庫教育大学 研究紀要』第 30 巻、2007 年、兵庫教育大学）がある。近年において乾漆による彫刻表現を展開する江村忠彦（1984-）によって、「乾漆による彫刻表現の可能性 −新海竹蔵・山本豊市の作品実見調査を踏まえて−」（多摩美術大学『多摩美術研究』第 3 号、2014 年）、「乾漆による彫刻表現の可能性 −脱活乾漆技法・木心乾漆技法を応用した制作実践とその省察−」（多摩美術大学『多摩美術研究』第 4 号、2015 年）、『乾漆彫刻の可能性 −江村忠彦展−』（JSPS 科学研究費 25770066［現代における乾漆技法を用いた彫刻表現研究］報告書、2015 年）の乾漆による彫刻表現の研究が行われている。江村の研究はまず日本の戦後において乾漆を用いて彫刻制作を行った彫刻家新海竹蔵、山本豊市に着目して作品の実見調査を基に考察を行い二人によって試みられた乾漆表現の造形性について言及した。そして、自身の制作実践による実証的研究によって乾漆表現の可能性を体現した。江村の乾漆表現は古典乾漆技法を応用し、心材に合板や麻布、麻紐、鉄心などを駆使して乾漆を直付け的に制作を進めていく。江村はその制作態度に

よって従来の乾漆表現のあり方に捉われない独自の乾漆表現を実現している。

上記のように脱活乾漆による彫刻表現の研究は複数の彫刻家によって論じられている。そして、江村のように脱活乾漆や木心乾漆を応用して新しい彫刻表現を模索する研究も出現してきた。しかし、その中にあっても彫刻が施された木心を胎とする木心乾漆に主軸を置く表現の研究はこれまで検討されてこなかった。その理由として、脱活乾漆の場合、原型が粘土であるため素材転換の方法の一つとして選択されるため必然的に技法研究が行われてきた。一方で木心乾漆は原型あるいは心材である木彫がそれのみで表現を完結させることができるにも関わらず、その上に錆漆や木屎漆、さらには漆を塗布した布を盛り上げて造形を行うことに積極的な意味や意義を見出されてこなかったことが理由の一つとして挙げられるだろう。

すなわち、木心乾漆の研究は保存修復学、芸術学的見地によるものが主で、彫刻表現としての研究があまり行われていないという前提に即して捉えてみても、本研究の意義を見出すことができる。また、木心乾漆の技法的要素に充実した彫刻表現の可能性を感じるため、木心乾漆の表現性について調査・考察を行い明らかにすることは乾漆表現の分野に一石を投じるものであり意義のあるものと考える。

0.3 研究の方法・構成

本研究の方法は木心乾漆の仏像や彫刻作品の実見調査、文献資料による調査、筆者の制作実践を通した検証によって行われる。

まず、奈良時代に造像された木心乾漆像の技法的・造形的特質を明らかにするために、実見調査と保存修復学の先行研究を基に木心乾漆像の内部構造を考察する。そして、彫刻表現としての木心乾漆の独自性を見出すために、戦後において木心乾漆による彫刻表現を試みた新海竹蔵に着目し、木心乾漆独自の表現性について考察し、その特徴の一端を見出すことにした。次に、木心乾漆の技法的・造形的特質を明らかにするために、木心乾漆の制作過程である木彫と乾漆のそれぞれの技法的・造形的特質について考察を行うことにした。最後に木心乾漆による彫刻表現を筆者による制作によって体現することで実証的研究を行い表現の可能性を検討する。

本研究の章構成について概観する。第 1 章では、木心乾漆とは何であるかを提示するために奈良時代における仏像の制作技法としての木心乾漆について考察を行う。考察の対象とした木心乾漆はその構造と造形に特徴があるものに設定し、実見調査と文献資料として本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究』（美術出版社、1987 年）を特に参考にして考察を行った。木心乾漆像の構造を「木心部」と「乾漆部」に分けて考察を行い、奈良時代の仏像の制作技法における木心乾漆の技法的特質を見出す。

第２章では、日本の戦後に木心乾漆によって彫刻表現を実践した新海竹蔵について考察する。山形美術館や筑波大学、東京藝術大学に所蔵される新海の木彫や木心乾漆作品の実見調査と『新海竹蔵作品集』1969 年や『彫刻の技法』1950 年などの文献資料を基にして新海による木心乾漆表現の造形的特質を見出す。

第３章では、木心乾漆の表面を覆う「乾漆」に着目し、その表現の特質に迫る。まず日本の近代以降に乾漆がどのように表現され、発達してきたのかを体系的にまとめる。そして、これまで試みられてきた乾漆表現について山本豊市、佐藤守男[8]（1957-）、保井智貴[9]（1974-）の三人の作家に焦点を当て考察を行う。最後に筆者による脱活乾漆による制作実践によって実証的研究による考察を行う。

第４章では、これまでの考察を基に、木心乾漆による彫刻表現の可能性を見出していく。筆者による木心乾漆の制作によって実証的研究を行い木心乾漆の技法的・造形的特質について考察する。

以上が本研究の章構成である。第１章と第２章では主に従来の木心乾漆について論述する。第３章では乾漆表現の特質について考察する。第４章では、前章までの考察を踏まえ、今後の可能性を見据えた木心乾漆の制作実践を詳述する。最後の結語によって各章と本研究のまとめを記し、本論文を締めくくることとする。

序章註

---

[1] 木屎漆とは、漆と小麦粉を練り合わせた麦漆に大鋸屑を練り合わせたもの。
[2] 錆漆とは、砥の粉を水練りしたものに漆を練り合わせたもの。
[3] 山本豊市（1899-1987）は日本の彫刻家。石膏型を用いた乾漆表現を戦後に多く制作した。
[4] 新海竹蔵（1897-1968）は日本の彫刻家。様々な素材による彫刻表現を試みたが、戦後におけるある期間に継続して木心乾漆による彫刻表現を試みていた。
[5] 筆者著、修士論文『木心乾漆技法を用いた彫刻表現についての一考察』筑波大学大学院人間総合科学研究科、2015 年
[6] 乾漆の先行研究や技法書として、山本豊市「乾漆」『彫刻の技法』美術出版社、1950 年や秋山進「乾漆彫刻技法の研究 -乾漆彫刻製作工程概要- 」『北海道教育大学紀要』第一部 C、第 21 巻、第 2 号、北海道教育大学、1971 年などがあるが、どれを見ても用いられているのは「錆漆」である
[7] 本間紀男（1932-2015）は日本の彫刻家であり仏像彫刻研究家。生前は佛教造形研究所の所長を務めた。
[8] 佐藤守男（1957-）は日本の彫刻家。山本と同様の方法で粘土原型から石膏型を用いて乾漆へと素材転換をするが、素材転換後の乾漆のモデリングと仕上げの方法に独自の乾漆表現を展開している。
[9] 保井智貴（1974-）は日本の彫刻家。乾漆に素材転換後滑らかに表面を研磨し、螺鈿や地蒔きなど漆工芸の装飾技法を彫刻に応用し仕上げを行っている。

第１章 木心乾漆とは何か

1.1 脱活乾漆像について
1.2 木心乾漆像の発生と発展
1.3 木心乾漆に関する先行研究について
1.4 木心乾漆像の技法と構造
1.5 第１章概括
第１章註
第１章図版

第１章 木心乾漆とは何か

木心乾漆は奈良時代の造仏技法であり、彫刻が施された木心を胎にして漆を塗布した布を張り固め、木屎漆[1]を造形の主要な材料として具体的な形態を獲得し、錆漆[2]を塗布したのち研磨を行い、漆箔[3]を施して作られる。また、8 世紀初期の平安時代においては、木彫によってほとんどを造形した上に木屎漆や錆漆を造形補助材的に用いて像を完成させた乾漆系木彫と呼ばれる仏像群も存在する。そして、更に時代が進むと、定朝[4]によって寄木造[5]が完成する。寄木造もまた乾漆系の技法を踏襲した造仏様式であり、表面に錆漆による下地である堅地が施され、寄木の矧ぎ目をＶ字形の溝を彫り、その溝に木屎漆を充填する木屎彫りの技法を用いている。寄木造の様式は明治時代に到るまで標準的な仏像の制作技法として伝承されていくことになる。木心乾漆、乾漆系木彫、寄木造の時代区分、乾漆の使用方法、それぞれの技法に該当する仏像例について表 1-1 にまとめたので参照されたい。

表 1-1 木心乾漆、乾漆系木彫、寄木造について

技法名称	時代区分	乾漆の使用方法	該当する仏像
木心乾漆	奈良時代後期	木心を胎に漆を塗布した布を張り固め、木屎漆によって具体的な形の造形を行い、錆漆を塗布し研磨を行い、漆箔を施す。	聖林寺《十一面観音立像》（図 1-13） 高山寺《日光菩薩坐像》（図 1-1） 高山寺《月光菩薩坐像》（図 1-2）など
乾漆系木彫	平安時代初期	木彫によってほとんどを造形し、木屎漆と錆漆を造形補助材的に用いる。	広隆寺《阿弥陀如来坐像》（図 1-45） 観心寺《如意輪観音坐像》（図 1-49） 東寺講堂《梵天》（図 1-47） 東寺講堂《帝釈天》（図 1-48）など
寄木造	平安時代中期以降	頭部・胴体部の基本部を二材以上の木を寄せ合わせて木彫によって造形を行う。表面には錆漆による堅地が施され、木屎彫りの技法を用いている。	平等院鳳凰堂《阿弥陀如来坐像》など

次に、近代以降の木心乾漆に目を向けてみる。乾漆像は天平以後ほとんど作られるこ

とがなく、木彫の補助的な技法として継承されるに至ったことは前述した通りである。しかし、乾漆技法は明治時代に突如として復活する。その理由は、東京美術学校において仏像の修復と技術研究が行われ、模刻と実践を重ねていくことで彫刻技法としても確立したからである。また、再興日本美術院内においても乾漆技法を用いた彫刻制作が試みられ、山本豊市（1899-1987）によって広く普及されていくことになる。そして、戦後において新海竹蔵（1897-1968）が木彫の上に「錆漆」を塗布・造形を行い木心乾漆として彫刻作品を複数点発表した。新海による木心乾漆表現については次章において言及する。また、近代以降の乾漆表現については第３章にて考察する。

本章では仏像制作技法としての木心乾漆について考察する。木心乾漆の研究は美術史の観点と保存修復の観点による先行研究が多く存在する。例えば、久野健（1920-2007）[6]や本間紀男（1932-2015）[7]等によるＸ線を用いた研究によって木心乾漆の内部構造は明らかになってきている。これらの先行研究と高山寺伝来とされる２点の乾漆像である東京国立博物館《日光菩薩坐像》（図 1-1）及び東京藝術大学《月光菩薩坐像》（図 1-2）の筆者による実見調査から得られた知見を基に奈良時代の木心乾漆像の技法と構造を明らかにしていく。また、乾漆系木彫についてはまず平安期のどの仏像が乾漆系木彫にあたるのか、その技法的・造形的特質とはどのようなものなのか先行研究と実見調査から得た知見を基に考察を行う。

1.1 脱活乾漆像について

脱活乾漆像は木心乾漆像の前身とされ、脱活乾漆の内部に組み込まれた心木が肥大化し技法的発展を果たしたことで木心乾漆が誕生したのではないかと一説に考えられている[8]。よって、木心乾漆がどのような経緯で誕生・発展したのかを知るために、まず脱活乾漆像について考察を行っていく。

日本最古の漆の使用は縄文時代まで遡るといわれる。既に紀元前 7000 年頃の作と推定される世界最古の漆塗りの副葬品が北海道の垣ノ島遺跡にて発掘されている。その他、木胎漆器や籃胎漆器、陶胎漆器などが日本の各地にて発掘されている。脱活乾漆は７世紀頃に中国から日本に伝わった造像技法である。中国では隋唐時代に乾漆像が多く作られた。乾漆は中国において布を挟み込むという意味から「夾紵（きょうちょ）」と呼ばれていた。中国で作られた夾紵像の遺品はほとんど残っておらず、唐の時代に作られたものとしてはメトロポリタン美術館《如来座像》（8 世紀後半）（図 1-3）、クリーヴランド美術館《菩薩坐像》、シカゴ美術館《僧形半身像》などがある。

日本では乾漆は奈良時代において「即（そく）」あるいは「塑（そく）」と呼ばれていた。では乾漆という言葉はいつから使われているのだろうか。現在、乾漆と呼ばれてい

る理由として『漆工辞典』の中で以下のように述べられている。

「明治時代になって、奈良時代の仏像製作技法を示す用語を必要とした際に、奈良時代の史料にある壥を採用せず脱活乾漆の造語を取り入れたのである。その結果、奈良時代の仏像を脱活乾漆像と呼称し、それをさらに略して脱乾漆像あるいは単に乾漆像と称することになった。」[9]

乾漆という言葉が明治時代に用いられるようになったと言える。その造語が現在においても採用されている。

日本における乾漆像の記録は『大安寺伽藍縁起并流記資財帳』(747〔天平 19〕年)に見ることができ、記録上の最古の作例は大安寺における 668(天智天皇 7)年《丈六釈迦如来像》であるとされる。現存する最古の作例は脱活乾漆による当麻寺四天王《持国天像》(681 年)(図 1-4)である。734(天平 6)年に興福寺《十大弟子》(図 1-5)《八部衆》(図 1-6)が、746(天平 18)年に東大寺三月堂《不空羂索観音像》(図 1-7)、759(天平宝字 3)年に唐招提寺《盧舎那仏》(図 1-8)、763(天平宝字 7)年には唐招提寺《鑑真和上像》(図 1-9)などが造像され、これらは全て脱活乾漆像となっている。

脱活乾漆像の制作方法は、まず木で心棒を組み、粘土をつけていきおおよその形を造る。その上から麻布を漆で塗り固め、何層も重ねて厚みをつけていく。麻布に適当な厚みがついたら、背中等を切り開き粘土を掻き出す。粘土を掻き出したら補強のために心棒を組む。粘土を掻きだすために開いた背中等の蓋を閉め、木屎漆によって細部の造形を行う。次に錆漆を塗布し、研磨を行い平滑な面を形成する。仕上げに黒漆を塗り金箔を押すか、彩色を行い完成とする。

脱活乾漆像の造形的特徴は丸く柔らかな形態にあるだろう。これは様式から表出されるものではなく技法的要因から表現されるものであると筆者は考える。その技法的特徴とは脱活乾漆像の制作過程の中で塑造原型の上に漆を塗布した麻布を何層も重ねていく布貼りの工程である。布貼りを行うことによって、塑造原型の小さな凹凸は大きな面へと変化し均一化していく。大きな面で構成された像の形態は稜線が丸みを帯び滑らかな形の移り変わりを見ることができ、乾漆像特有の丸く柔らかなものとなっている。よって、脱活乾漆像独自の形態は布貼りによって得られるものが大きいのではないかと筆者は考えている。そして、これは木心乾漆像にも共通して言える特徴の一つである。

1.2 木心乾漆像の発生と発展

ここで木心乾漆像の成立までの過程と平安以降にどのようにして発展していくのか

を概観する。日本に仏教が伝わったのは6世紀とされ、以降信仰の対象のために仏像が作られるようになった。日本の仏像はほとんどが木彫像であることはよく知られた事実であるが、6世紀から7世紀の飛鳥時代、日本で最初に登場する仏像もクス材による木彫仏であった。代表的なものに法隆寺《観音菩薩立像》（以後《百済観音》）（図 1-10）がある。また、アカマツ材によって作られた広隆寺《弥勒菩薩半跏像》（図 1-11）も飛鳥時代を代表する木彫仏である。この二つの像は木彫によるものだが、《百済観音》においても背中に厚い乾漆層が見出される。また、広隆寺《弥勒菩薩坐像》においても一部彫り過ぎと思われる部分が存在し、木屎漆や錆漆などがモデリングされていたのではないかと推測されている[10]。木彫制作の補助的な使用ではあるものの、日本の最初期における仏像制作に乾漆は用いられており、木彫との深い結びつきがあったことを確認することができる。

7世紀後半から8世紀末まで、つまり白鳳から天平にかけて金剛仏、塑像、乾漆像など可塑性をもった素材による造像が多く散見される。そして、天平後期において木心乾漆による造像が見られるようになる。木心乾漆像の造立年代がはっきりと分かっているものは、興福寺北円堂四天王像の791（延暦10）年4月のみで、その他は唐招提寺金堂《薬師如来立像》（図 1-12）の796（延暦15）年11月以降であることが分かっており、聖林寺《十一面観音立像》（図 1-13）の767～770（神護景雲年間）年とする亀田孜による説と観音寺《十一面観音立像》（図 1-14）が778（宝亀9）年とする説が杉山二郎によって立てられている[11]。そのため、木心乾漆像が日本でいつ初めて作られたのか、どの像が最古の像なのかは明らかにされていない。現在、木心乾漆像の成立に関しては脱活乾漆像の心木が木彫化し木心乾漆像の木心部となった説、鑑真とともに来朝した唐代工人の影響による説、脱活乾漆像では高価な漆を多量に用いるため漆の使用量を抑えるために考えられた説などがある。これらの説により木心乾漆像の成立は天平後期であることが想定されている。[12]

また、天平後期には唐招提寺や大安寺に見られる木彫仏も出現し、木心乾漆像と並行して木彫像が作られていたことは興味深い。平安時代以降は木彫による造像主流の時代へと変化していくが、平安初期には東寺金堂の天部像などに見られる木彫に乾漆併用、すなわち乾漆系木彫による造像を見ることができる。乾漆は脱活乾漆・木心乾漆から乾漆系木彫に形式を変えて乾漆の技術が継承されていった。また、仏像の仕上げ技法である漆箔は仏像制作に欠かせない技術として平安・鎌倉以降も用いられ続けた。木心乾漆像の成立までの過程と発展について表 1-2 にまとめたので参照されたい。

表 1-2 木心乾漆像の成立までの過程と発展について

<table>
<tr><th>時代</th><th colspan="2">概要</th></tr>
<tr><td>飛鳥時代
6C から 7C</td><td colspan="2">6 世紀に仏教が日本に伝来する。クス材による木彫仏が見られる。木彫仏である《百済観音》の背中部に厚い乾漆層が見られる。広隆寺《弥勒菩薩坐像》にも木屎漆や錆漆によるモデリングが一部行われていた可能性が示されている。</td></tr>
<tr><td>奈良時代
7C 後半から 8C 末</td><td colspan="2">可塑性を持った素材を用いた「金剛仏」、「塑像」、「乾漆像」の造像が見られる。</td></tr>
<tr><td>奈良時代後期から
平安時代初期
8C 中頃から 8C 末</td><td>「木心乾漆像」の造像が見られる。</td><td>唐招提寺や大安寺にて「木彫仏」が制作された。</td></tr>
<tr><td>平安時代初期
9 世紀初め</td><td>「乾漆系木彫」の造像が見られる。</td><td>「カヤ材一木彫像」の造像が見られる。</td></tr>
<tr><td>平安時代中期以降
11 世紀中頃から</td><td colspan="2">定朝により「寄木造」が完成され、以降中世、近世に到るまで標準的な仏像の制作技法となっていく。</td></tr>
</table>

1.3 木心乾漆に関する先行研究について

木心乾漆に関する研究は美術史的観点から言及されたものや、仏像の保存修復の観点の研究などが主に行われている。例を挙げていくと、本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究』(1987 年、美術出版社)、『天平彫刻の技法－古典塑像と乾漆像について－』(1998 年、雄山閣出版）や浅井和春『天平後期木心乾漆像の成立』(『美術史』第 106 号、美術史學曾、1979 年)、森下和貴子『木心乾漆像の出現と漆』(『佛教美術』255 号、毎日新聞社、2001 年）などが存在する。本間紀男の研究は X 線写真を使って木心乾漆像の内部を透過することによって、乾漆層の厚みと木心部の構造を明らかにした。また、森下和貴子の研究は天平後期に木心乾漆像が誕生し、平安以降に造られなくなる理由を追求するものである。結論として木心乾漆は漆の使用量を抑えるために誕生したと考えられており、平安時代以降に作られなくなる理由として官営の造仏所の後ろ盾がなくなり、漆の供給が難しくなったからではないかという指摘がなされている。

このように木心乾漆の内部構造や、その発生の要因などについて芸術学、保存修復学の見地からの研究はこれまでされてきた。しかし、木心乾漆を彫刻ないしは立体造形を成す表現の一技法として捉え直し、造形的な観点から研究がされたものはほとんどない。

1.4 木心乾漆像の技法と構造

本項では木心乾漆像の木心部の構造、乾漆部の材料と厚みなどについて考察を行なっていく。ここで、木心乾漆像の基本的な造像方法を確認する。まず、木彫により木心部を作り、内刳りを施した後に、布貼りを行う。以降の工程は脱活乾漆同様にして木屎漆によって細部の造形を行い、仕上げに金箔を押すか彩色を施し完成を見る。脱活乾漆像との違いは本体の制作を粘土の上に布を漆で貼り重ねるか、木彫で制作するかである。そのため木心乾漆像の造形的独自性の所在は木心部にあると言えるだろう。では、木心乾漆像の木心部とは実際にどのような構造でどのくらい木彫としての作り込まれていたのだろうか。

そこで、木心乾漆の構造について調査を行なった。久野健は木心乾漆の研究においてその構造を 4 つに分類し、それぞれ木骨木心乾漆、木寄式木心乾漆、一木彫木心乾漆、木体木心乾漆と呼称していた。4 つの分類とは、

> 「木骨木心乾漆造は、脱乾漆造の内部におさめられている木骨の名残をとどめているもので、木骨の上に前後矧の木心をおき、その上を乾漆でかためて像を造ったものである。木寄式木心乾漆造は、先の木骨木心乾漆造の木骨がとれ、前後矧ぎの木心がさらに太くなり強固になっている。それを心として、上に乾漆をおいたものをいう。一木彫木心乾漆造は、一木の木心に乾漆をきせて像を造り出したもの。一木の木心には、胴体に背部から長方形の内刳りをほどこすのが普通のようである。木体木心乾漆造、数個の木片を組み合わせて像の形を作り、その上に乾漆をおいて、像を造ったものである。」[13]

と久野は説明をしている。一方で本間紀男は以下のように述べている。

> 「木心乾漆像の木心部の基本構造は、要約すると寄木式と一木式の二つにまとめることができる。寄木式木心とは躰幹部が等価値の複数材、すなわち主従関係のない対等の関係のいくつかの材を寄せ矧いで構成されたものを指し、一木式木心とは頭躰部が一材から彫り出されたものを指す。腕部や膝部その他細部に別材が矧付けてあっても、頭躰部が一材から成り立っていたら一木式木心に分類する。これらの分類は、一般の木彫像の寄木造りと一木造りに対する美術史上の考え方と対応させたものである。」[14]

本研究において木心乾漆像がどのような構造をしているのかを調査することは、木心

部と乾漆部の関係が像の美しさにどのように反映されているのかを確認するためである。久野や本間のように木心の構造から像を分類し考察を重ねることで木心乾漆像の美術史的な意義を言及し、技法的流れを探るなどの目的を設定しているのではないことをここで確認しておきたい。本研究では木心乾漆造りの仏像で構造として特徴的な造りをしているもの、造形的に優れているものを取り上げ、木心部及び乾漆部の造りを調査し、それぞれの像がもつ造形性について考察を行なっていく。

1.4.1 法隆寺伝法堂東の間阿弥陀三尊《阿弥陀如来坐像》《勢至菩薩立像》

まず初めに法隆寺伝法堂東の間阿弥陀三尊《阿弥陀如来坐像》（図 15）と《勢至菩薩立像》（図 16）を取り上げ木心部の構造を見ていく。《阿弥陀如来坐像》と《勢至菩薩立像》は久野が木骨木心乾漆と分類した木心乾漆像である。これら二つの像は木心部の内部構造に脱活乾漆像から踏襲されたと考えられる心木が組まれており、脱活乾漆造から木心乾漆造に移行する段階の制作と考えられているため調査と考察を行うべきであると判断した。

木心部は二材前後矧ぎとなっており内刳りが大きく施され、内部に脱活乾漆像と同様心木が組まれている。まず、内刳りについて、X 線（図 1-17,18）を見ると《阿弥陀如来坐像》は頭から底部まで躰幹部を通り大きな空洞を造っている。《勢至菩薩立像》は頭部と体幹部で内刳りが分かれ、体幹部の内刳りは大きく胸元から始まり足首の部分で閉塞している。ただし、本間の考察によれば底蓋を付け加えた可能性も指摘されている[15]。そして、二つの像の内刳りが他の木心乾漆像と比較して最も大きい部類に属することから本間は以下のように述べている。

> 「それが単なる内刳りではなく、そこに脱乾漆造りに見られる「脱活」「脱空」の意識の踏襲が働いたものと推測され、木心が張り子の像の代替として誕生したことの裏付けとなっている。」[16]

確かに、これら二つの像の X 線写真を見ても木心部の厚みは薄くなっており、本間が行なった《阿弥陀如来坐像》に関する木心厚の記録によれば胸腰部側面の木心厚が 2〜3cm、顔の正面の木心厚が 5cm、胸腹の正面の木心厚が 3〜5cm ほどと推測されており[17]、「脱活」「脱空」の意識が働いたとする考察に同意である。

次に内刳りされた空洞の中に組まれた心木だが、《阿弥陀如来坐像》は中央に一本が少し前傾するようにして、そして両脇から胸の上部を通るようにして十字型に木が組まれており、《勢至菩薩立像》は胸元に一本と足首のあたりの二本が縦材を挟むようにし

て木が横に組まれ、中央に間隔を空けて二本の木が縦に組まれ底部を貫き枘を差し込むことで立たせる仕組みとなっている。この足裏から出した枘を台座の枘穴に押し込んで立たせた像のことを枘立像といい、この技法は塑像や脱活乾漆像に本来用いられていたものであった。一方で、飛鳥時代から平安初期までに作られた木彫立像は一部を除きほとんどが台座と共木で彫出されていた。本間は《勢至菩薩立像》の枘立てについて以下のように述べている。

「脱活乾漆像の技法的展開である木心乾漆像が枘立像になるのは必然的であり、法隆寺伝法堂東の間の三尊像を制作した仏師が木心に苦労して足枘を挿し込み枘立てとしたのも納得されよう。」[18]

そして、後世において 11 世紀の割矧造りと寄木造りの技法完成後はほとんどが枘立像となるが、「その流れを当像が作ったといっても過言ではない」[19]とも本間は述べている。

また、《阿弥陀如来坐像》においては膝部を脱活乾漆造としており、木心乾漆と脱活乾漆の折衷的な構造が見られる。本間はこれらの折衷的技法について以下のように述べている。

「脱活乾漆造りから木心乾漆造りへと移行する過渡的段階を示す作例と見なすことができる。過渡的技法を示すこれらの像が前後二材矧の寄木式木心であることは、寄木式が一木式に先行して生まれた可能性を示し重要である。」[20]

では木心部の木彫としての作り込みはどのようなものであったのだろうか。《阿弥陀如来坐像》と《勢至菩薩立像》の X 線写真側面（図 1-19, 20）を見ると、いずれの像においても鼻口の彫出はないが、目の部分にはまぶたが彫出されているのを確認することができる。また、《阿弥陀如来坐像》においては額や頬、顎の滑らかな輪郭線を確認することができ、木心段階において既に彫刻的要素を具備していたことが分かる。一方で、《勢至菩薩立像》は額においては木心段階で造形しようとする意識が感じられるが、鼻から顎にかけては量の張りが感じられず、木屎漆による厚めのモデリングが想定された木心部の彫出となっている。結果として、二つの像を比較すると《勢至菩薩立像》の方は顎が引き気味な状態になっている。木屎漆を盛り上げて造形するとはいえ、基盤となる木心が完成像の形態に影響を与えていると言えるだろう。そして、木屎漆の厚みだが、《阿弥陀如来坐像》においては顔面が 3cm、右肩から上腕外側部にかけて 1〜2cm と本間は記録している[21]。《勢至菩薩立像》の場合、正面から見て頭部から肩にかけてほぼ均

等な厚さの乾漆層が見られ、約 1±0.2cm と推測されている[22]。また、《勢至菩薩立像》について髻が後補であるのだが、枘で頭頂に留められており、これをはずすと頭頂には木心が露出し、布貼りを 5 枚重ねているのが認められると『奈良六大寺大観』法隆寺三の中に記述がある。このことから、髻の下だけでなく頭部はすべて少なくても 5 枚は布貼りが施されているだろうと本間は考えた[23]。それは躰部においても同様の考えである。木心の上に布貼りを 5 枚も重ねるのは過度な工程であり、これは脱活乾漆の技法を踏襲したことから見られるものであるだろう。また、本間はこの多すぎる布貼りの枚数から、以下のように考察をしている。

> 「従来、脱活乾漆造りが木心乾漆造りに移行するもっとも大きな理由として、高価な漆や布を多量に使わなければならないという経済面が主として考えられてきた。しかし、当像は前記の如く、木心を取除けば十分脱活乾漆像として成り立つ漆布の貼重ね、及び木屎のモデリングを行なっており、すくなくとも当像に関しては経済的理由は当てはまらない。このことは、脱活乾漆造りから木心乾漆造りへの移行の起因は必ずしも経済性にあったのではない可能性をしめしており無視できない。しかし、経済性が木心乾漆造りの方向に拍車をかけたことは考えられよう。」[24]

本間の研究を参考にして《阿弥陀如来坐像》《勢至菩薩立像》の内部構造を見てきたが、これらの像には脱活乾漆像における技法的な踏襲が散見された。例えば内刳りの大きさ木心厚の薄さから脱活乾漆造における「脱活」「脱空」の意識、像の内部に組み込まれた心木、《勢至菩薩立像》においては心木を足の裏から貫通させ枘立像としている。枘立は塑像や脱活乾漆像の技法であり、飛鳥時代の木彫像には見られなかった。当像が枘立の先駆けとして木心乾漆像を経て平安時代以降における木彫像の基本的な立たせ方となっていく。また、《勢至菩薩立像》は布貼りの枚数が 5 枚と厚く、これも脱活乾漆像の技法的踏襲であるといえよう。木心部の作りとして細部は彫出されず、木屎漆のモデリングによって造形されていた。但し、木心部の段階で彫刻的なフォルムが獲得されており、完成像の形態に影響が見られた。木屎漆の厚みは両像共に厚かった。また、《阿弥陀如来坐像》においては膝部を脱活乾漆造としており、木心乾漆と脱活乾漆の折衷的な構造が見られた。構造として近いもので秋篠寺《伎芸天立像》がある。《伎芸天立像》は頭部を奈良時代に作られた脱活乾漆造りとし、首部から下は鎌倉時代における後補で木彫の作りになっている。《阿弥陀如来坐像》《伎芸天立像》に見られる技法や制作過程の異なる造形物を継ぎ合わせて違和感なく一体とすることができるのは乾漆技法によるものであるだろう。

1.4.2 額安寺《虚空蔵菩薩半跏像》

額安寺《虚空蔵菩薩像》（図 1-21）は、現在は奈良国立博物館に寄託されている。本像は前後二材矧ぎの寄木式の木心乾漆像であるが、本間の研究の中で塑像の心木との関連が言及されており興味深い。当像の木心部と乾漆部について調査を行なった。

まず木心部についてであるが、X 線（図 1-22）を見るとまず内刳りがないことが読み取ることができる。X 線写真正面において躰部の木心の形を読み取ることは難しいが頭部においては木心の形を捉えることができる。X 線写真側面（図 1-23）においては、膝前部から先が鮮明でなく読み取りが難しいが、躰部と頭部の木心の形を捉えることができた。確認することができた木心の形から分かるのは、躰部においては完成像よりも一回り小さなものであるが輪郭線から想像される量感とムーブマンを彫刻として十分に備えているものであるだろう。しかし、頭部の木心は鼻や顎の基準となる稜線を確認することができるものの完成像が必要とする量には多分に不足しており、乾漆部の厚みも相当なものとなっている。

額安寺《虚空蔵菩薩像》に見られる木心の造形から、本間は薬師寺東西塔で発掘された塑像の造形心木との関連を以下のように指摘している。

> 「X 線に現れた乾漆部と木心部の関係は、塑像における木心と塑土との関係を想起させる。（中略）木心乾漆造りが脱活乾漆造りの一種の弁法として張り子の状態までを木心に置き換えたとするならば、聖林寺十一面観音や高山寺薬師三尊像は正にその範囲内にある。しかし額安寺の場合、張り子の像の木心化にしては量的にやや不足しており、また完全に塑像の心木的かと言うと、それよりはムーヴマンやボリュームを意識している。やや発達した心木を持つ塑像の塑土の替わりに木屎を盛り付けた感じである。」[25]

木心乾漆造りと塑像との関連が木心部と心木の造形の近似性について指摘されている点は大変興味深い。そして、注目したいのは木心部について「ムーヴマンやボリュームを意識している」と本間が述べている点である。加えて、本間は「頭躰を通した木心部の側面は、細身で起伏が少ないだけ、より鋭く像のムーヴマンを表現している」と指摘している。当像の完成像は天平様式を踏襲した仏像であるが、内部に潜む木心部の造形は様式という観点にとらわれず、作者が感覚的に好ましいと考えた量感、動勢を基に形作られており均整が見られる。現在では X 線より正面と側面の輪郭線のみを伺い知る限りであるが、おそらく木心部だけを見たときには量が不足しているとは感じないだろう。

1.4.3 聖林寺《十一面観音立像》

聖林寺《十一面観音立像》(図 1-13) は、大和の三輪神社に伝わった像で、明治期の神仏分離の際に、現在所蔵される聖林寺に移された。アーネスト・フェノロサ (Ernest Francisco Fenollosa,1853-1908,アメリカ) [26]や和辻哲郎 (1889-1960) [27]等によって多くの賞賛を受けており、木心乾漆像という枠に留まらず天平時代を代表する仏像と言っていいだろう。よって、古典的な木心乾漆について調査を行うにあたり、重要な事例である。

当像の形状は、像高 209.1cm、光背 260.6cm、台座 77.8cm の立像であり、頭上に 9 つの仏面を配し、上半身は裸体に条帛や天衣などの布を纏い、下半身は裳を纏っている。左手には水瓶を持ち、やや上気味に前腕を曲げている。右手は緩やかに下ろし腰よりも前面に出している。当像がなぜ秀作と評されるのかはその像容の美しさにあることが分かるが、具体的に見ていく。均整の取れたプロポーションと像が持つ奥行きから引き締まった量感を感じることができる。像の躰部に纏った条帛と天衣が優雅な装飾と空間をもたらしている。指先は柔らかな表情を持ちながらゆったりと屈曲し気品が感じられる。顔の量感も柔らかく感じられ、切れ長の眼差しと優雅な曲線美を備えた唇を持っている。以上が筆者による形状における言及であるが、当像の美しさは筆者の言及に留まるものではないだろう。次に当像の構造について見ていく。

当像は本間に倣って言えば一木式の木心乾漆像となっており、頭躰部の根幹材が一木で、両腕材を矧ぎつけており左腕は上腕、前腕手首材からなり、右腕は上腕、前腕を一材で木取り、それに手首材を矧ぎ付けているようである。また、裳裾の一部、足枘を別材としている。足枘の構造として内枘と外枘からなり、長大な外枘にほぼ等しい長さを脚前面から嵌め込んで内枘としている。内刳りが背面上部と腹部から施されており、その内刳りの深さは共に根幹材の半分ほどまであり、腹部の内刳りの上部と背刳りの下部とはその高低の重なったところが貫通している[28]。内刳りの開口部は不均衡な形をしているようである。本間はこの変則的な内刳りと蓋板の取り付け方について、節を避けたことが原因であると考えている。

当像は耳や手指と天衣の一部を鉄心と麻布を用いて心材とし乾漆を施し造形を行なっているという。また、頭頂の仏面は別材で造られた木心乾漆であり、鉄心により差し込まれている。

では次に、木心部の木彫の造形がどうようなものであったのか確認していきたい。頭部の木心は髻と顔部からなり、目鼻口の彫出はない。X 線 (図 1-24) を通して全体的に見た木心部の輪郭はなだらかな曲線を描き、完成像が持つおおよその量感を木彫段階で

すでに具備しているように見える。乾漆層の厚みは、頭部と両腕部では厚く、部分的に厚みが異なり、最も厚いところで顎先が 2cm となっているようである。一方で躰幹部における乾漆層の厚みは平均的に盛られており、上半身で 0.5〜0.8cm、下半身で 0.4〜0.6cm、裾では 0.1〜0.3cm と推測されており、下方に行くほど厚みが薄くなる傾向にあると言える。

以上が、当像の構造である。次に、木心部と乾漆部の関係と造形について考察していきたい。頭部の乾漆層の厚みが不均一であることを前記したが、つまり木屎漆によって造形を行おうとする意識の高さが伺えるだろう。それは目鼻口などの細部だけでなく、頬や顎等の細部を造形するための基礎部分においても木屎漆によるモデリングによって形態のニュアンスの造形も行おうとしたとも言える。当像のみならず木心乾漆像は木心に向かって求心的に木屎漆をモデリングすることによって、独自の量感が表現されているといえよう。木屎漆によるモデリングは当時竹篦によって行われていたとされる。[29]この木屎漆と竹篦の扱いが重要であり、木心乾漆像特有の形態感を獲得させているといえるだろう。ここで、当像における指の造形に着目したい。当像の指先は鉄心と麻布を漆で固めて、その上から木屎漆で造形することで作られている。この造法は塑像や脱活乾漆に見られ、当像だけでなく木心乾漆像に踏襲されており、多くの像の指先が鉄心と麻布を心材としている。仏像の指先は多くの像において繊細に美しく造形されているが、当像においてもその美しさは他の像の追随を許さないほど見事な造形をしている。当像の指先の美しさは木屎漆による繊細なモデリングによるものであると言えるが、指の曲線美が生まれる所以は鉄心にもあると筆者は考えている。木材のみによる指先の彫出は繊細な技術が必要であることと、材の方向を考慮して造形を行わなければならない。木材は縦に繊維が短い場合、割裂性が高まり折れるなどしやすく、加工は高い技術を必要とし、完成したとしても衝撃に弱い。そのため、ある程度の縦繊維の長さを確保しなければならず、木材によって指先を彫出する際には木材繊維の方向を考慮した木取りと指先のポーズを設定しなければならない。一方で鉄心を心材とした指先の造形はそういった造形材の特性への考慮を必要とせず、自由な指の方向性や構成を設定することができる。当像において、鉄心を心材として指先を造形したことで、緩やかな曲線美を生み、複雑な指の構成を可能にしたと言えるだろう。

1.4.4 観音寺《十一面観音立像》

観音寺《十一面観音立像》（図 1-14）は、像容、形式、技法等が近しいことから聖林寺《十一面観音立像》としばしば比較される。しかし、当像は聖林寺像を手本として模造した像と位置付けられるとともに、秀逸な像と比較されるが故に造形の甘さが指摘さ

れている。その実態について詳しく見て行く。

当像の形状は像高 172.7cm の立像であり、髻上に頂上面、地髪上に九面を配し、正面に化仏立像を付している。上半身は裸体に条帛や天衣などの布を纏い、下半身は裳を纏っている。左手には水瓶を持ち、聖林寺像と同様の形式をとっている。

構造として、頭躰共木の一木式の木心乾漆像となっており、両腕を矧ぎつけている。右腕は X 線写真（図 1-25）から釘材の影が見られないことから上腕から掌まで共木彫出の可能性があるようで、左腕は上腕部と前腕部、手首とそれぞれ別材より彫出され矧ぎつけられている。なお、現在の手は修理され木彫による後補の可能性があるらしいが、当初は鉄心と麻布を心材にした乾漆造りであった。また、左右及び背面の裳裾は別材を矧ぎつけている。足枘は法隆寺像や聖林寺像が別材で矧ぎつけてあったのに対し、当像では共木彫出されている。そして、背部の上下から深く内刳りされ、腰部で浅く繋がっている。また、聖林寺像同様にして指、天衣、耳等に鉄心が用いられている。

当像の X 線写真は正面と斜め前からのみで、側面からの X 線写真がない。よって、木心部の造形と乾漆部の造形の考察を行うのに情報が不十分であるが、推測の範囲でうかがい知ることができる。ここで下記の本間による考察を参照したい。

> 「頭部は地髪部に厚い木屎が認められ、髻も同様である。顔面は透過度から、全面に木屎が盛られている、顎下は比較的厚い、鼻は彫出されず木屎の盛り付けであること等が推測される。」[30]

> 「躰幹部の木心は彫刻としての動勢に支配された量・形態といった造形的基本面ではすべてに充分に具備するが細部は彫出せず、表層及び衣紋のすべては木屎盛り付けで成形しているものと判断される。腕部は厚く木屎が盛られている。特に左前腕は厚く、心棒に厚く木屎を盛り成形した感じである。」[31]

当像の構造は以上の通りである。像容においてその形式などが聖林寺像と近似しているとともに、構造においても木心部と乾漆部の関係性も同様のものであった。異なる点を挙げれば、内刳りと足枘の工法において変化が見られた。ただし、先行研究より言及されるように当像が備える彫刻的な造形性には不徹底さが露呈している。筆者が当像を見て感じるのは像全体のプロポーションの乱れ、頭部の造形、躰幹部の緩んだ量感、整理されすぎた衣紋の形態などが問題のように思える。聖林寺像を模倣して造像を行なったと仮定すれば、像高が聖林寺像よりも低くなっているため、縮尺するには技術がいるだろうし、正確に写せたとしても大きさが変われば形態もそのままとはいかないのが彫

刻の難しいところであるだろう。

1.4.5 高山寺薬師三尊《日光菩薩坐像》《月光菩薩坐像》

高山寺薬師三尊《日光菩薩坐像》(図 1-1)《月光菩薩坐像》(図 1-2) は 1889 (明治 22) 年 4 月に東京美術学校が今泉雄作の周旋によって高山寺から流出していたものを購入したものである[32]。そして、1890 年代の岡倉天心が帝室博物館と東京美術学校の長を兼務していたことからか、1892 (明治 25) 年に《日光菩薩坐像》は観賞用に博物館へと移され、《月光菩薩坐像》は破損部から内部構造が分かるため研究用に美術学校に残されたと考えられる。現在もそれぞれの場所に所蔵されている。《日光菩薩坐像》と《月光菩薩坐像》の実見を行った。本間の X 線による内部構造の研究を参考にしながら、自身による熟覧によって得られた知見を基に考察を行なっていく。

1.4.5.1 《日光菩薩坐像》

《日光菩薩坐像》の像高は 56.1cm、頭上には髻がある。頭部は少し右に傾斜し、それに伴い躰幹部において右肩下りのポーズとなり、像全体のムーブマンを生み出す要因の一つとなっている。右腕は前腕から前に突き出し、手には当初持物があったような指付きをしており、指先には亀裂が入り、乾漆部の内部を覗かせている (図 1-26)。特に人差し指は鉄心がむき出しになっている。左腕は前腕を失い、木心部と乾漆部の欠損した様子も見ることができる (図 1-27)。上半身は条帛を纏っている。下半身は裳を履き、右足を曲げ左内腿に寄せ半跏座となっている。左足は膝から下を台座から下ろし、足首まで裳裾が延びている。左足指先が欠損し木心部と乾漆部を覗かせている (図 1-28)。左足先の木心部は薄い板状のもののように見える。また、左膝には木屎漆によって修理が行われたと思われる痕跡が見られる (図 1-29)。錆漆を塗布して研ぎ出す硬地の下地までは施されていない。その理由として、修復が行われた当時の考え方によるものであると想像されるが、おそらく修復を行った部分をあえて分かるように留めて当初の状態のものと見分けられるようにすることで、後世の研究者のために配慮をして混乱を避けようとしたのかもしれない。

構造として、基本的には前後二材矧ぎの寄木式木心で、両腕部、膝前、左足垂下部を別材で矧ぎつけている。躰幹部において膝前材を背面部に矧ぎ付け、前面材は膝前材の上に乗せ背面材と矧ぎ付けられている。右腕は上腕、前腕、手首の三つの材に分かれ、指先は銅の鍛造した角線が差し込まれている。左腕は前腕の途中から失われているが、右腕と同じ工法を用いるのが普通であるため、同様の構造であったと考えていいだろう。内刳りが施されており、X 線写真正面 (図 1-30) から見ると、頭部の内刳りは細く躰幹

部に向かって広がっていく形になっており、膝前部の底部に内刳りが施されているのが分かる。また、X 線写真側面（図 1-31）から見ると、頭部において矧ぎ線が背面材に見られ、内刳りは行なっていないものと思われ、前面材において細く内刳りが施されている。体幹部の内刳りは少し広くなり、背面材において腰部辺りで内部への膨らみが見られくびれた形となっており、臀部で再び内側への膨らみが見られる。総じて、当像の内刳りは大きいものではなかった。

次に木心部の造形を見ていく。『X 線による木心乾漆像の研究』に掲載された当像の X 線写真は明瞭でなく分かりづらいため、本間が作成した図解を頼りにすると、顔部において滑らかな線のフォルムが見て取れ、目鼻口を示すような凹凸はなく、額と顎の位置を示すのに留まり木屎漆によるモデリングの余地を大きく残している。それに対して躰幹部は大方の形を彫出し部分的に厚く木屎漆のモデリングが見られるものの、０．２～０．５cm ほどの均等な厚みで全体が木屎漆で覆われている。両腕部については上腕部において０．７cm ほどの木屎厚が確認されるが、前腕部においては０．２～０．３mm の木屎厚となっている。膝部の木心部の造形について本間の考察を参照する。

「膝部の木心は厚い横材を膝の形に平面に切り出したような使い方をしている。膝頭附近から大腿部にかけては厚く木屎が盛られているが、右脚は腹前部を深く彫り窪ませて足首までを彫出し、木彫的なやり方をしている。

垂下左脚は下方を徐々に細くした、断面が前後に長い楕円形の円柱を木心とし、それに裳裾を盛り付けている。右脚の木彫に対し左脚は木心的である。」[33]

次に乾漆部についてであるが、聖林寺像や観音寺像が天衣等に金属心を用いていたのに対して、当像における金属心の使用は楔や釘、装飾品以外の部分では指先と耳朶に限られており、天衣や条帛、裳等は麻布を漆で固めて心として、その上から木屎漆のモデリングによって造形が施されている。乾漆層の厚みは頭部において正面が 1～1.7cm、側面が 0.8～1.5cm の厚みでモデリングされている。髻に関してはかなり厚く、上部が 2.8cm にまで達し、正面側面において 1～2cm となっている。体幹部においては 0.3～0.5cm の均一な厚みで全体が覆われ、条帛部分で膨らみが生じ 1～1.2cm の厚みをもたらしている。膝部において右膝の上部及び側部に 1cm ほどの厚みがつけられ、他は 0.5～0.7cm の均一なモデリングとなっている。

1.4.5.2 《月光菩薩坐像》

それでは《月光菩薩坐像》について見ていく。現在図版や東京藝術大学で閲覧するこ

とができる姿は 1889（明治 22）年に購入されたときの形状ではない。購入当初は多くの断片に分かれていた[34]。その後修理されて、現在の姿となっている。そのため、欠損した部分から見られる内部構造は後補の木材や木屎漆の充填などが部分によって見られる。当初の構造材と見分けて慎重に考察を行う必要がある。

では当像の構造を具体的に見ていく。像高は《日光菩薩坐像》が 56.1cm であることから、同じ程度の像高であったことが推定される。衣や装身具などの像容は《日光菩薩坐像》と同様である。胸郭以下の腹部と腰部を欠損し膝前部と二つに分かれ、両腕部は肘付近と肘先前腕を失い、垂下する右脚部の足先も欠いている。また背面上部において首の下から中央の一部も欠損している。背面から当像を見ると、欠損した部分から内部構造を覗くことができるが、乾漆部同様に木心部においても後補が多く見られ、特に膝前部は多数の木片が埋め込まれており、ほとんどが後補の別木によって補われているようである（図 1-32）。当初の木心部を見ることができるのは、両腕部の欠損部分と胸郭以下腹部の木心部であるといえる（図 1-33）。背面首下の中央部分からも当初の木心部を見ることができるが、後補の木片も多数埋め込まれているため分かりづらい（図 1-34）。ただし、両腕部と腹部の木心の色が黒ずんでいるため、背面首下に見られる黒ずんだ木心はおそらく当初のものであるだろうと推測している。当初の木心部の構造は《日光菩薩坐像》と同様のものであっただろうと推測されている。

また、前述したように当像は多くの断片を継ぎ合わせて像の形を形成しており、断片と断片の間の失われた部分を木屎漆による造形によって充填して形に繋がりを持たせている部分が見受けられる。赤みを帯びている部分が収蔵後の修理によって充填された木屎漆の部分であると考えられる（図 1-35）。

記録としての乾漆部の厚さは以下の通りである。頭部において髻の上面部が 3cm で最も厚く、顔の側面部は 1～2cm の厚みを形成し、顎の下が 0.5cm で最薄であり 0.5～3cm の厚みとなっている。《日光菩薩坐像》の頭部木心よりも当像の木心は小ぶりである。その分が木屎漆によって補われ、全体に厚い乾漆層を形成している。胸郭部では 0.2～1cm の厚み、両腕部は躰幹部に向く内側の厚さが 0.2cm、反対の像の側面部が 1cm となっている。脚部の記録はない[35]。

また、当像を実見し熟覧したことで、破損した部分から乾漆が実際にどのくらいの厚みでモデリングされていたのかを資料の数値や推測ではなく、事実を質的に把握することができた。その実態は、部分によって厚みが異なるが全体に厚くモデリングが行われており、特に布が重なっている部分などはかなり厚かった。胸郭部背面の乾漆層の厚みは衣などを省いた基本厚として 1cm と記録されているが、布の表現等がなされた部分で見れば 1.5～2cm に達する厚みを持つ部分があった。これらのことから、当像の木心乾

漆造りにおける技法的特質は木屎漆のモデリングにあることを示している。木心部の扱いが構造材的であり、木彫の要素は感じられない。像がもつ彫刻的要素は木屎漆によって形成されたといってよい。

ここまで、《日光菩薩坐像》と《月光菩薩坐像》の構造について考察を行なってきた。《月光菩薩坐像》は破損が著しいものの、《日光菩薩坐像》と同様に高い造形性をもった仏像であるといえるだろう。両像は聖林寺《十一面観音立像》に像容が近似することから同じ像仏所で制作されたと考えられており、高い質を持った造形性を持つ理由として頷ける[36]。また、《月光菩薩坐像》の考察から当像が持つ彫刻的要素は木屎漆を用いた造形によるものが大きいことが分かった。両像の構造は木心部、乾漆部ともに同じ工法によって制作されていることが推測されているため、《日光菩薩坐像》においても、木心部は構造材的な要素であり、当像が持つ彫刻的要素は木屎漆によって形成されたものであると捉えていいだろう。

1.4.6 唐招提寺仏頭

唐招提寺には大きな仏頭が 3 体あり、一見して木彫像かと思われるが、表面に乾漆層の一部を残していることから木心乾漆造によって制作されたものであることが分かる。本研究では、宝髻を結ったものを仏頭 A（図 1-36)、左目に大きく割れの入ったものを仏頭 B（図 1-37)、白毫部分に穴の空いたものを仏頭 C（図 1-38）とする。これら A、B、C の呼称は先行研究との混乱を避けるため本間の研究に倣っている。

仏頭 A は宝髻を結っていることから菩薩像であったことが想定される。高さは 81.5cm である。宝髻の木心部はほとんど露出しており、木彫によって深く毛彫が施されその凹凸が彫出されている。また、顔面部を見ると、目、鼻、口が彫出されていることからも木彫の要素が強い木心であることが分かる。但し、目の部分は眼球の膨らみを示す程度で、瞼の彫出までは行なっていない。A 像は背面から大きく背刳りが施されている。

仏頭 B は頭頂に肉髻の膨らみがあることから如来像であったことが想定される。高さは 71.2cm である。右半分に乾漆層を一定量残しているため、左半分の木心部が露わになった造形と比較することで、当初の木心部と乾漆部の関係が見えてくる。B 像においても、目鼻口の彫出が認められ、唇は木彫の段階で彫刻的要素を具備した作り込みで仕上げられている。左目を見ると、A 像同様に眼球の膨らみを示すのに留まっている。右目を見ると当初の完成像の造形を見ることができ、その造形は乾漆によるものとなっている。木心段階の眼球の膨らみを意識した造形の上に、レリーフ的な感覚で瞼を木屎漆によってモデリングされたことが想像される。（根拠を考察せよ）B 像においても背面から大きく背刳りが施されている。

仏頭 C は B 像同様に肉髻の膨らみがあるため如来像であったことが想定される。AB 像と比較して像容が異なり面長であることが特徴的である。C 像の材質は針桐で作られており、同寺の針桐で制作された 2 体の菩薩形木心乾漆像と一具をなすものと推測されている[37]。さらに鼻の中程から下方を切断している点も共通しており、一具説を補強していると言える。顔面部の造形を見ると、AB 像では見られなかった瞼の彫出が見られ、木心部の木彫化が進んだ像であることが分かる。内刳りはされていない。

聖林寺像や高山寺の両菩薩像の木心部が丸みを帯びた目鼻口を彫出しない木心による造形であったのに対して、これら 3 つの仏頭の木心部は目鼻口の彫出、A 像においては宝髻部の木彫による彫出、C 像では眼球の膨らみに留まらず瞼の彫出まで行なっていた。これは、聖林寺像などの木心部が構造材的な活用であったのに対し、3 体の仏頭においては木心部の造形材的な活用を示していることが指摘できるだろう。大きな像であるため、平滑な面の上に木屎漆によってモデリングを行うとしたら相当な厚みを必要とすることが想定される。そこで、木心の段階である程度凹凸を彫出しておくという考えで彫刻が施されたのかもしれない。現在では多くの箇所において乾漆層が剥落しているため乾漆で仕上げられていた当時の様子を見ることが叶わないが、B 像の右目部分の乾漆部を見て完成像を想像すると、木心に一層木屎漆で厚みをつけたものであっただろう。

1.4.7 唐招提寺金堂《薬師如来立像》《千手観音立像》

唐招提寺金堂には脱活乾漆造によって制作された《盧舎那仏坐像》が本尊として中央に安置され、その両隣の我々から見て右に《薬師如来立像》(図 1-12)、左に《千手観音立像》(図 1-39) が安置されている。いずれも木心乾漆造で作られている。これらの像は巨像のため X 線による調査が不可能であったらしく、修理の報告書を基にその構造の一端を知るしかない。

《薬師如来立像》は 796 (延暦 15) 年 11 月以降の制作と考えられ平安時代に入る制作年代と考えられている。像高は 369.7cm である。肉髻、螺髪を頭頂に具し、納衣を纏っている。太腿を Y 字型の衣褶で表現している。両腕部は別材矧付け、前腕は両袖内差し込み、表面硬地漆箔、檜材を使用している[38]。当像には長大な足枘が納入されており、その工法は聖林寺像に見られるように別材が差し込まれている。その大きさは像の胸元から台座を貫き石造の須弥壇まで達するようである。また、背刳りが施されているが、内刳りは大きなものではなく、足枘が通るほどの大きさのようである。

《千手観音立像》の像高は 535.7cm、木心乾漆像の中でも最大の像であると言えるだろう。千手観音の名の通り作られた当初は千手を具備していたとされる。現在は通常の 42 臂に加え、911 本の小脇手が備えられた状態である。頭頂には化仏を配し、条帛をか

け、裳を纏っている。中央の胸元と腹部に腕部を構えており、胸元の腕部は手を合わせ、腹部の腕部は印相を結んでいる。そして、像の背面に円を描くようにしてその他の手が美しい構成で組み合わされている。当像の木心は修理の記録では数本のヒノキ材を寄せたものとあり、足枘は体幹の寄木材の延長となっているようである。よって、頭部から足枘に至るまでを複数材の角材によって構成し中心材としたことが考えられる。

1.4.8 興福寺北円堂四天王像

興福寺北円堂には四天王像である《増長天像》（図 1-40）《多聞天像》（図 1-41）《広目天像》（図 1-42）《持国天像》（図 1-43）の 4 体が安置されている。これらの内、《増長天像》と《多聞天像》の框座天板裏面に 791（延暦 10）年 4 月造立の大安寺像である旨を記す修理銘が 1285（弘安 8）年付けで書かれている。木心乾漆像で造像年代の明らかなものは他にないため貴重な作例となっている。

《増長天像》の像高は 136cm。根幹材においては首から下、背面は裳裾まで、前面は右足首及び左膝頭までを一木彫出。両腕部、右足先、左脚部を別材矧ぎ付け。頭部も別材矧ぎつけか。首の角度変更、彫り直しか。背面より背刳りが二箇所から施され、胸郭と大腿部付近の背面より内刳りが施され背板で閉じられている。うち釘が 240 本。当初の釘は 30 本。多数の釘は衣の部分に麻布や紐の心材を止めたものと考えられる。

《多聞天像》の像高は 134.5cm。当像は頭頂から足許及び背面裳裾、下端まで一材彫出。但し、大きな部材として左脚部を別材で矧ぎつけ、その他部分的に量が足りないところを矧ぎ付けて補っている。背刳りが二箇所より施され、その位置は増長天と同様に胸郭部、腹部以下大腿部背面より内刳りが行われている。両肘先からかかる下衣の広袖を鉄心と麻布を心材に木屎漆のモデリングによって造形している。

《広目天像》の像高は 139cm。当像は頭躰共木の一木彫出である。但し、両腕部、両脚部と細かな部分で別材矧付けが施されている。両脚部を後で矧付けることで裳裾の彫出が容易になることが想像される。内刳りは増長天、多聞天と同じ形式である。首周りには襟に沿って鉄釘が柵状に縦に 13 本打ち並べられており、これに麻布を被せることで心としたと推測される。この技法は東大寺三月堂脱活乾漆造の力士像にすでに見られるようである[39]。当像の木心部は細部を彫出せずに丸みを持たせた概形として造像されている。起伏の大きい部分を除くと、全体に平均して木屎漆が盛り付けられ、その厚みは 7～10mm 程度と判断されている。

《持国天像》の像高は 138cm。頭躰共木の一木彫出像であるが、両前腕部、両足先、顔面を別材で矧ぎ付けている。内刳りは他の像と形式が共通。持国天像の木屎漆の厚みは四天王像中において最も厚く、木心は丸みを持たせた概形として彫出し、その上に全

体に厚く木屎を盛り、衣などの起伏がある部分などは木屎漆を盛り重ねて造形を行なっていると考えられている。右肩から右上腕にかけては 30〜40㎜、毛髪と髻の部分では 20〜50㎜も盛り付けてある。

以上が興福寺北円堂四天王像の木心構造及び乾漆部の実態であった。いずれの像も一木彫出を基本とし、腕部等の量が不足している部分に矧付けることで補っている。また、《広目天像》に見られた首周りに鉄釘を打ち付け麻布を被せることで心とする工法や《多聞天像》に見られた前腕部の広袖に鉄心を用いるなど、木心以外に心材を設けて木屎漆によって造形を行なっていた。天部像ということもあり、菩薩像や如来像と異なり、躍動感のある量の構成が見られるが、これらの像は木心の制作において像の量の構成、ムーブマンを構築し、木彫によって細部を彫出するのではなく、金属心と麻布を心材の補助として用いながら、木屎漆のモデリングによって像の造形が行われていた。木彫の構造材的特性と乾漆系の工法と木屎漆による造形が生かされた天平末期、平安初期における見事な造像であるといえよう。

1.4.9 乾漆系木彫について

天平期には塑像や乾漆像などの可塑性を持った素材による造像が盛んに行われたが、天平後期から木彫像の作例が唐招提寺などで見られるようになり、平安時代になると新薬師寺《薬師如来坐像》（図 1-44）などを代表するカヤ材一木彫の造仏が多く行われるようになり、以降塑像や乾漆像として造像することは主流ではなくなり、ほとんど見られないようになる。そもそも、乾漆像の制作は官営の像仏所で行われたものが大半であり、高価な漆の大量の調達は国の政治的・経済的な補助がなければ難しく、平安時代になると官営像仏所はなくなってしまったため、乾漆像の制作が行われなくなった理由の一つだと考えられる。国の後ろ盾を失った仏師がたとえ乾漆像制作の技術を持っていたとしても、大量の漆を使用する乾漆像による制作を考えることはできなかっただろう。但し、天平晩期まで木心乾漆像の制作は行われており、乾漆系の制作が突然断たれるということはなかった。天平期に官営造仏所などで乾漆像の制作を行なっていたとされる乾漆系の仏師たちが平安期に制作を行なった、木彫の上に木屎漆や錆漆を造形の補助として用い、塗布することで仕上げが行われた仏像を「乾漆系木彫」と呼称する。

乾漆系木彫で制作された仏像は広隆寺《阿弥陀如来坐像》（図 1-45）、法華寺《維摩居士像》（図 1-46）、東寺《梵天》（図 1-47）《帝釈天》（図 1-48）、観心寺《如意輪観音坐像》（図 1-49）、神護寺《五大虚空蔵菩薩坐像》（図 1-50）などが代表的な例として挙げられる。

1.4.10 その他

次に、木心乾漆像において優れた造形性を具備する像と特殊な工法を用いている像に焦点を当て、その多様性について論じていく。

取り上げる木心乾漆像は神護寺《薬師如来坐像》(図 1-51)、仏性寺栗山観音堂《如来坐像》(図 1-52) とする。

神護寺《薬師如来坐像》を見ていく。神護寺《薬師如来像》は前後二材矧ぎの木心乾漆像であるが、当像における構造の特殊な点は乾漆部にある。当像の乾漆部の構造は二重構造となっており、一度完成した天平調の木心乾漆の上にもう一度木屎漆によるモデリングを行なって、平安延暦期の木彫像を彷彿とさせる、動きが複雑で起伏の激しい衣褶の表現がされている。左前腕は平安期に木屎漆でモデリングした際に、新しく木彫によって彫出したものを挿げている。このような構造の木心乾漆像は他に見られないため大変特殊な作例であると言える。

仏性寺栗山観音堂《如来坐像》は現在において乾漆はすべて剥落し、木心部を露出した状態となっている。当像の特殊な点は制作された土地、そして材木に他の像と比較した際に異なる点を見いだすことができる。木心乾漆像はほとんどすべてが関西地方、特に奈良県と京都府に集中しており、関西以東には全く遺品が見られない。よって、茨城県に存在していたことは例外的であるといえるだろう。また、木心乾漆像の木心部に用いられる材質はヒノキが多く、平安期のものにはカヤ材の使用も見られるが、当像の木心はケヤキ材を使用しており特殊である。造形的に衣褶の表現は木彫で刻出され、その起伏は深く鋭いものである。頭部において木心部は構造材的な扱いで、大らかに平鑿によるこなしで済ませている。

1.5 第１章概括

本章では木心乾漆像の内部構造と造形性について調査を行い、古典的木心乾漆像の制作の実態を見てきた。そして、木心乾漆の構造を「木心部」と「乾漆部」に分けて着目し考察することでいくつかの知見を得ることができた。以下に記して本章のまとめとする。

木心乾漆像の木心部について

古典木心乾漆像の木心部は根幹材が寄木式のものと一木式のものに分かれており、腕部や膝前の部分は別材を矧ぎ付けて像が必要とする足りない量を補っていた。寄木式、一木式のいずれの工法によってもほとんどの像において内刳りが施されていた。内刳りが行われたのは、脱活乾漆造における内部の空洞が「脱空」の意識として働いたためで

はないかと本間は指摘していた[40]。また、木心乾漆像初期の制作とされる像では内刳りが大きく、後半になるにつれ内刳りの大きさが整理され小さくなっていくことからも初期木心乾漆造における「脱空」の強い意識が理解される。寄木式のものは前後二材矧ぎを基本として矧ぎ付ける前に内刳りを施し接着を行なっていたようである。一木式のものは背刳りを施すことで内刳りとしていた。しかし、聖林寺《十一面観音菩薩立像》に関しては背刳りに加えて腹部から内刳りをして蓋板を付けるという事例も見られた。

また、木心部の内部構造として特殊な例として、法隆寺伝法堂東の間阿弥陀三尊《阿弥陀如来坐像》と《勢至菩薩立像》があり、内刳り内部に心木が組まれており、脱活乾漆像の工法を踏襲したのではないかと考えられている。そして、《勢至菩薩立像》はその心木が足枘となり台座に納入する形式を取っている。これも脱活乾漆造の技法的踏襲である。この足枘による枘立は木心乾漆造の立像に多く見られ、台座共木彫出の像はほとんど見られることがない。よって、足枘による自立工法は乾漆系特有の技法であることが考えられる。

次に、木心部における木彫の作り込みがどのようなものであったか確認していく。木心乾漆像の木心部は細部をほとんど彫出せず、X線写真で見ると丸みを帯びた完成像の概形を造形するのに留まっている。それぞれの像によってその大きさや形態は異なるものの、木心乾漆像における木心部は構造材的な活用を目的としたものであったことが分かった。但し、唐招提寺仏頭等の天平晩期以降の木心乾漆像に見られるように目、鼻、口の彫出を行なって木心部を造形材として活用している例もあった。これは平安期初頭に見られる乾漆系木彫像あるいはその萌芽としての事例とも捉えられ、徐々に造仏の工法が木彫化する過程を示すものであると考えられる。

次に、木心の材質について見ていく。木心乾漆造に用いられる木材は一部を除きほとんどの像においてヒノキ材によって作られていた。奈良時代には、大鋸などの大きな木材を製材する道具はなく、楔を打ち入れ木材を断ち割ることで製材を行なっていたが、ヒノキは割裂性の良い木材であるため楔による製材が行い易い。そのため、彫刻用材としてのヒノキ材は塑像や脱活乾漆像の心木などの構造材としての活用から始まった。木心乾漆像においてヒノキ材は単なる骨組みではなく完成像の概形を示すための木心材料として活用されるようになる。では、ヒノキ材を彫刻材として捉えた時にどのような特質を見出すことができるだろうか。ヒノキ材は繊維方向に沿って切削するのに向いている。反面、繊維を断ち切る方向に鑿を入れる「横突き」の彫法には向かず、断ち切ることが難しい。横突きで彫る際には十分な刀の切れが必要とされる。この技法の制限が木心部の細部の彫出を妨げ、丸みを持った概形として彫刻されたことが想像される。木心乾漆造における木心部の目的は像の概形を彫出することであるため、細部まで彫刻で

きないことは問題にならず、技法として十分なものであり、必要としなかったとも言える。そして、細部の造形に捉われずに彫刻を行うことは、彫刻の本質的な量と動勢を大掴みなものにしたことが指摘できる。

しかし、奈良時代後期から平安時代前期にかけて、木彫技法と切削道具の進展によりヒノキ材を工作することができるようになっていく。ヒノキ材は徐々に造形材としての活用が行われるようになり、平安期においては乾漆系木彫として木心部と乾漆部の主従関係が入れ替わったと言える。寄木造の完成した平安後期、鎌倉以降において乾漆技法は木彫像の仕上げとして塗料的な活用へと移り変わり彫刻材としての活用領域を狭めることになる。

古典木心乾漆像は木屎漆のモデリングによる造像を主体とするため、木心部はあくまでも構造材である必要がある。しかし、これは仏像の技法的分類を美術史的観点から行なった場合によるもので、彫刻表現として考えたときには、木材と乾漆を用いた立体造形として木心乾漆像か、乾漆系木彫像なのかは全く問題としないだろう。

乾漆系木彫像は木心部の木彫化と乾漆部における造形補助材としての塗料的な活用が見て取れ、これは日本における 1900 年代に見られる木心乾漆の在り方に近いものがある。美術史の観点を踏まえて、制作過程の観点から見ると、乾漆系木彫像は木彫から派生した乾漆表現であるといえる。乾漆系木彫像は木彫における彫刻的要素を具備しながら、表面一層を乾漆によって仕上げることから、乾漆像と木彫像とも異なる量感を発し、独自の彫刻表現を展開していると言える。

木心乾漆像は木心部を構造材として完成像の概形を彫出することで、天平様式が持つやせのないふっくらとした量感の表出を支えた。乾漆系木彫像は乾漆系の技術を踏襲して、木彫の造形感を生かしながら独自の乾漆表現を達成したと言える。

木心乾漆像の乾漆部等について

古典乾漆像に用いられる最も着目すべき乾漆材は「木屎漆」であるだろう。これは脱活乾漆造、木心乾漆造に共通することである。乾漆像の造形性はこの木屎漆のモデリングに起因すると言っていい。木心乾漆造は木心部に麻布を漆で貼り込み、その上から木屎漆をモデリングして造形が行われる。この木屎漆の厚みは像によって異なり、顔面部の目鼻口や衣紋などの起伏がある部分において特に厚みがある。木心乾漆における木屎漆の厚みは薄いところで 0.2cm〜0.5cm、厚いところで 2〜3cm にもなるが最大で 5cm にも達する木屎厚を示す部分も見られた。あまりに厚いところは一度に盛り付けず、二度三度繰り返してモデリングを行なったと考えられる。一度に盛ることができる木屎漆の厚みは含有させる木屎の粗さによって異なるが、細かいもので 0.2〜0.3cm、中ぐらい

で 0.4〜0.5cm、粗いもので 0.7〜0.8cm が限度とされる[41]。

天平期の木屎漆は最新の研究では 2014 年の山崎隆之、岡田文男の調査研究により、ニレが主成分であったことが指摘されている[42]。明治以来、木屎は香木の粉末である抹香説が主流であった。また、線香の材料であるシキミやスギの葉と皮の粉末を練り込んでいたのではないかとも推測されていた。また、粘性を出すためにタブの樹皮や葉を混ぜていたとされてきた[43]。木屎漆は生漆に木屎の材料を練りこむのではなく、麦漆に練り込むことで木屎漆ができる。木屎漆における「木屎」の内容も重要であるが、「漆」は麦漆の一択であったのであろうか。仏師であった西村公朝（1915-2003）は乾漆造の工程である布貼りにおける麦漆の使用について次のように述べている。

> 「（前略）麦漆は乾燥期間が非常に長い。例えば一枚の布をこの麦漆で貼り、これが一応乾いたとして次の作業ができるのは約三日位であるが、完全に乾燥するのは一週間か一〇日位であり、さらに長くおけばおく程その接着効果が良いのである。
> 　さてこのように、乾きの遅い接着剤で麻布を数枚貼り重ねるということは、この張り子を造るだけでも約二ヶ月は要することになる。ところが一方糊漆は、米粉に水を入れてたき出したものに生漆を混ぜたもので、乾きも早く、一日すれば次の貼り重ねの作業ができるから、数枚を貼り重ねるのに約一週間か、ゆっくりしても十日もあれば十分である。このようなことから考えると、多くの乾漆造をつくっていた昔は、この糊漆を使っていたのではないかと思う。」[44]

このように、布貼りの工程は乾固する時間の関係から麦漆ではなく、糊漆を用いていたのではないかという指摘をしている。麦漆は粘着力は強いが、乾固するのに時間がかかるため扱いが難しく布貼りに要する時間も糊漆に比べてかかってしまうことも指摘できるだろう。漆工芸の領域においても布着せを行う際には麦漆が用いられていたが、その扱いづらさから強度は下がるものの扱いやすい糊漆が一般的となっている。麦漆の扱いづらさは木屎漆においても同様であり、粘着力が強すぎると言える。そこで布貼りと同様に木屎漆を練り合わせる際の漆材を糊漆によって代用することはできないだろうかと考えた。実際に糊漆に木屎材を練りこんでモデリングを行ってみると、麦漆で作った木屎漆よりも扱いやすく造形を行うにあたって支障はなかった。また、糊漆で作った木屎漆は厚みをもたせてモデリングを行った際にも問題なく乾固した。この結果から、天平期に用いられていた木屎漆も麦漆ではなく糊漆が使われていた可能性もあるだろう。木屎漆の技法研究については第４章において実証的研究を交えながら詳しく言及する。

また、木心乾漆に用いられる心材は木心だけでなく金属心と麻布を合わせて心材としたものも使用されている。金属心と麻布を合わせた心材を使用する部分はおよそ決まっており、耳朶や手指、天衣等に用いられている。金属心には鉄や銅が用いられていた。特殊な例としては、興福寺北円堂の《広目天》は首の周りに釘を打ち回し麻布を被せて固めて心材としたものもある。こうした金属心の活用は脱活乾漆造の工法から受け継がれたものである。当時の技法がいかに自由で臨機応変に造仏が行なわれていたかが分かる。形態を追求するが故に編み出された工法であると言えよう。

第１章註

---

[1] 木屎漆とは、麦漆に大鋸屑を練り合わせたもの。麦漆とは小麦粉と漆を練り合わせたもの。
[2] 錆漆とは砥の粉に水を加えてペースト状にしたものに漆を練り合わせたもの。
[3] 漆箔とは漆を塗布した上に金箔を押す技法。
[4] 定朝とは、平安時代後期において寄木造を完成させた仏師。現存する確実な遺品として平等院《阿弥陀如来坐像》がある。
[5] 寄木造とはいくつかの木材を矧ぎ合わせて造る仏像の制作技法。木彫仏は丸太から彫り出すため大きさの制限があったが、寄木造によって巨像の制作と分業制による制作を可能にした。
[6] 久野健は美術史家である。1944 年に東京大学文学部美学美術史学科を卒業。日本彫刻史の研究を行い、仏像研究に日本で初めて工学的方法を適用し成果をあげた。仏像研究に関する多くの著書を持つ。
[7] 本間紀男は 1956 年東京藝術大学美術学部彫刻科を卒業。1958 年に同学部の大学院を修了した。66 年に同大学大学院保存技術講座の助手を務めた。その後、講師・助教授として古典彫刻の研究と教育にあたり 1984 年に『X 線による木芯乾漆像の構造・技法・材質の研究』で東京工業大学にて工学博士号を取得する。1963～1995 年まで新制作協会彫刻部の会員として彫刻作品を発表していた。また、仏教造形研究所所長として仏像制作及び仏像修復・復元など古典彫刻の研究に従事していた。
[8] 本間紀男『天平彫刻の技法 －古典塑像と乾漆像について－』雄山閣出版、1998 年、pp. 84-86.
[9] 漆工史学会『漆工辞典』角川学芸出版、2012 年、p. 101.
[10] 註 8 に同じ、p. 85.
[11] 註 8 に同じ、p. 100.
[12] 註 8 に同じ、p. 84.
[13] 久野健『平安初期彫刻史の研究』吉川弘文館、1974 年、pp. 18-19.
[14] 註 8 に同じ、p. 87.
[15] 註 8 に同じ、p. 127.
[16] 註 8 に同じ、p. 89.
[17] 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究』美術出版社、1987 年、p. 30.
[18] 註 8 に同じ、p. 94.
[19] 註 8 に同じ、p. 126.
[20] 註 8 に同じ、p. 88.

[21] 註 17 に同じ、p. 29.
[22] 註 8 に同じ、p. 128.
[23] 上に同じ
[24] 註 8 に同じ、pp. 129-130.
[25] 註 17 に同じ、pp. 49-50.
[26] アーネスト・フェノロサ（Ernest Francisco Fenollosa,1853-1908）はアメリカの哲学者・美術研究家である。日本美術に関心を深め、弟子の岡倉天心（1862-1913）とともに東京美術学校を設立した。
[27] 和辻哲郎（1889-1960）は日本の倫理学者である。人と人との関係を重視し、間柄を基礎とする倫理学、すなわち人間の学としての倫理学の体系を構築した。著書に『古寺巡礼』などがある。
[28] 註 8 に同じ、p. 134.
[29] 西村公朝「脱活乾漆彫刻の技法とその表現効果について」『美術院紀要』美術院第 3 号、1973 年、p. 71
[30] 註 17 に同じ、p. 122.
[31] 註 17 に同じ、p. 122.
[32] 正木篤三「図版解説 薬師三尊像」『美術研究』第 69 号、美術研究所、岩波書店、1937 年、p. 394.
[33] 註 17 に同じ、p. 86.
[34] 註 32 に同じ、pp. 394-395.
[35] 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年、p. 92.
[36] 註 17 に同じ、p. 74.
[37] 註 17 に同じ、p. 159.
[38] 註 17 に同じ、p. 193.
[39] 註 17 に同じ、p. 236.
[40] 1.4.1 を参照されたい。
[41] 本間紀男『木彫仏の実像と変遷』仏教造形研究所、大川書房、2013 年、p. 206.
[42] 「正倉院乾漆伎楽面の構造・技法についての研究 -試作・実験による考察-」『正倉院紀要』宮内庁正倉院事務所、2014 年
[43] 註 8 に同じ、P. 28.
[44] 註 29 に同じ、p. 69.

第１章図版

図 1-1 高山寺《日光菩薩坐像》東京国立博物館蔵

図 1-2 高山寺《月光菩薩坐像》東京藝術大学蔵

図 1-3《如来坐像》（8 世紀後半）メトロポリタン美術館蔵

図 1-4 当麻寺《持国天像》681 年

図 1-5 興福寺《十大弟子須菩提立像》734 年

図 1-6 興福寺《八部衆阿修羅立像》734 年

図 1-7 東大寺三月堂《不空羂索観音像》746 年

図 1-8 唐招提寺《盧舎那仏》759 年

図 1-9 唐招提寺《鑑真和上像》763 年

図 1-10 法隆寺《観音菩薩立像》（百済観音）

図 1-11 広隆寺《弥勒菩薩半跏像》

図 1-12 唐招提寺金堂《薬師如来立像》

図 1-13 聖林寺《十一面観音立像》

図 1-14 観音寺《十一面観音立像》

図 1-16 法隆寺伝法堂東の間阿弥陀三尊《勢至菩薩立像》

図 1-15 法隆寺伝法堂東の間阿弥陀三尊《阿弥陀如来坐像》

図 1-17 法隆寺伝法堂《阿弥陀如来坐像》X 線写真正面

図 1-19 法隆寺伝法堂《阿弥陀如来坐像》X 線写真側面

図 1-18 法隆寺伝法堂《勢至菩薩立像》X 線写真正面

図 1-20 法隆寺伝法堂《勢至菩薩立像》X 線写真側面

図 1-21 額安寺《虚空蔵菩薩像》

図 1-22 額安寺《虚空蔵菩薩像》X 線写真正面

図 1-23 額安寺《虚空蔵菩薩像》X 線写真側面

図 1-24 聖林寺《十一面観音立像》X 線写真正面

図 1-25 観音寺《十一面観音立像》X 線写真正面

図 1-26 高山寺《日光菩薩》部分　右腕は前腕から前に突き出し、手には当初持物があったような指付きをしており、指先には亀裂が入り、乾漆部の内部を覗かせている。

図 1-27 高山寺《日光菩薩》部分　左腕は前腕を失い、木心部と乾漆部の欠損した様子も見ることができる。

図 1-28 高山寺《日光菩薩》部分　左足指先が欠損し木心部と乾漆部を覗かせている

図 1-29 高山寺《日光菩薩》部分　左膝には木屎漆によって修理が行われたと思われる痕跡が見られる。

図 1-30 高山寺《日光菩薩》X 線写真正面

図 1-31 高山寺《日光菩薩》X 線写真側面

図 1-32 高山寺《月光菩薩》部分　膝前部は多数の木片が埋め込まれており、ほとんどが後補の別木によって補われている。

図 1-33 高山寺《月光菩薩》部分　両腕部の欠損部分と胸郭以下腹部の当初のものと思われる木心。

図 1-34 高山寺《月光菩薩》部分　背面首下の中央部分からも当初の木心部を見ることができるが、後補の木片も多数埋め込まれているため分かりづらい。

図 1-35 高山寺《月光菩薩》部分　赤みを帯びている部分が修理によって充填された木屎漆の部分であると考えられる。

図 1-36 唐招提寺仏頭 A

図 1-37 唐招提寺仏頭 B

図 1-38 唐招提寺仏頭 C

図 1-39 唐招提寺《千手観音立像》

図 1-40 興福寺北円堂《増長天像》791 年

図 1-41 興福寺北円堂《多聞天像》791 年

図 1-42 興福寺北円堂《広目天像》

図 1-43 興福寺北円堂《持国天像》

図 1-44 新薬師寺《薬師如来坐像》

図 1-45 広隆寺《阿弥陀如来坐像》

図 1-46 法華寺《維摩居士像》

図 1-47 東寺《梵天》

図 1-48 東寺《帝釈天》

図 1-49 観心寺《如意輪観音坐像》

図 1-50 神護寺《五大虚空蔵菩薩坐像》

図 1-51 神護寺《薬師如来坐像》

図 1-52 仏性寺栗山観音堂《如来坐像》

第２章 新海竹蔵による木心乾漆表現

2.1 新海竹蔵による木彫表現と乾漆
2.2 「モドレ」と「素材感」
2.3 新海竹蔵による木心乾漆表現
2.4 第２章概括
第２章註
第２章図版

第２章 新海竹蔵による木心乾漆表現

前章において、仏像の制作技法であった木心乾漆について技法と構造の調査を行い、木心乾漆の造形性について考察した。本章では、20 世紀において木心乾漆を彫刻表現として試みようとした彫刻家新海竹蔵（1987-1968）による木心乾漆表現に着目し、木心乾漆独自の表現性について考察し、その特徴の一端を見出すことにした。新海の彫刻制作に関する参考資料と先行研究、新海作品の実見調査によってその造形的特質を浮き彫りにしたい。

新海竹蔵は 1897（明治 30）年に山形県山形市の仏師の家系に生まれ、伯父に彫刻家の新海竹太郎[1]をもつ。新海は竹太郎を頼って上京、竹太郎の元で彫刻を学ぶ。1915（大正 4）年に《母子》を第 9 回文展に初入選後、以来官展に出品を続けるが、1924（大正 13）年に再興日本美術院に移り、1927（昭和 2）年には日本美術院同人となった。1961 年に院展彫刻部が解散し、新海は山本豊市（1899-1987）、桜井祐一（1914～1981）らと共に彫刻家集団 S.A.S.を結成するが、1963 年に国画会に合流、彫刻部の会員となる。国立近代美術館に《砧》（図 2-1）を寄贈したことから、1965 年に紺綬褒章受賞。1952 年から 1968 年まで東京教育大学教育学部芸術学科彫塑専攻の非常勤講師を務めた。

新海の彫刻表現について概観してみると、新海の作風は制作を行う彫刻素材に加えて造形性に関しても年代によって変化することが分かる。例えば、《日向に立つ土工》（図 2-2）は所謂ロダン風の肉付けによる写実的な塑造作品や東洋的な感性を感じさせる《砧》、《結髪》（図 2-3）などの木彫作品がある。そして、木彫の上に乾漆をモデリングすることによって作品を完成させた 1951 年作《少年トルソー》（図 2-4）などの木心乾漆作品がある。1960 年代には《扇を持つ女》（図 2-5）など、日本的な題材をモチーフに F.R.P.[2]を用いた人物表現を展開した。よって、新海竹蔵という作家は一つの表現に留まらず、常に新しい彫刻表現を模索していたと考えられる。

新海に関する先行研究には、江村忠彦「乾漆による彫刻表現の可能性－新海竹蔵・山本豊市の作品実見調査を踏まえて－」（『多摩美術研究 2014』多摩美術大学大学院美術研究科編、2014 年）、渡部直「新海竹蔵の彫刻表現における「量感」と「素材感」についての一考察－木彫表現を中心として－」（『芸術学研究 19 号』筑波大学大学院人間総合科学研究科博士後期課程芸術専攻編、2014 年）がある。これら、先行研究では江村において、「必ずしも艶やかな表現だけが美と繋がるのではなく、むしろ乾漆は乾漆独自の肌理を持ち、それが一つの魅力となっている」、「新海の作品では、芯材である木材の質感をも取り込みながら、微細さを包含した表現を実現できる」と新海と山本の乾漆作品の実見調査を踏まえて結論付けた。渡部においては新海の木彫表現に焦点を絞り「新海が制作において重要視していたことの一つが、素材感を前提とした量感表現であっ

た」、素材感とは「素材が固有に持つ密度のようなもの」、「素材自体がはらむ量感を生む素質というべきもの」と新海が残した言説と作品の実見調査を踏まえて結論付けた。

では、木彫による彫刻表現を可能とした新海が木彫の上に錆漆を用いて作品を完成させたのにはどのような理由と経緯があったのだろうか。新海が木心乾漆による彫刻表現を手段として選択し、どのように発展させたかについて考察を行うことは筆者にとって意義のあることであり、新海の彫刻制作手段が木彫から木心乾漆へと移り変わっていく過程や動機について焦点を当てた研究は現在において十分に行われておらず、論じられていない現状がある。よって、本章の考察は意義のあることだと考える。時系列に基づく考察によって新海による木心乾漆表現における表現傾向の変化及び造形的特質について明らかにしていく。

研究の方法として、はじめに木彫から木心乾漆へと発展したその背景について推論を行う。次に、新海の言説より見出した「モドレ」と「素材感」をキーワードとして設定し考察を行うこととした。最後に実見調査を行った作品について考察を行うことで、新海による木心乾漆表現における造形的特質を浮き彫りにしていく。

また、本研究に関連する新海の作品制作年を表 2-1 にまとめた。

表 2-1. 新海竹蔵による木心乾漆表現に関連する作品制作年表

制作年	作品概要
1933 年	《小児習作》木彫（図 2-6）
1935 年	《座女》木心乾漆
1936 年	《結髪》木彫（図 2-3）
1937 年	《婦人像》木彫（図 2-7）
1939 年	《砧》木彫（図 2-1）
1947 年	《M.H 翁頭部》木心乾漆（図 2-32）
1948 年	《在田翁試作》木心乾漆（図 2-33）
1949 年	《少年トルソー》木心乾漆（図 2-34）
1951 年	《少年トルソー》木心乾漆（図 2-4）
1952 年	《半跏像試作》木心乾漆（図 2-58）
1955 年	《少女トルソー》木心乾漆（図 2-59）
1956 年	《少年の首》木心乾漆（図 2-60）

2.1 新海竹蔵による木彫表現と乾漆

新海が木心乾漆による制作に至った背景について新海の言説及び作品に見られる特

徴から考察を行っていく。

新海が初めて木心乾漆を制作したのは 1935（昭和 10）年作の《座女》である。《座女》制作後は戦後にならなければ新海による木心乾漆表現は見られない。しかし、戦前に作られた木心乾漆が《座女》一点のみで、戦後において意欲的に木心乾漆作品を発表するようになるのはなぜだろうか。戦後の最初に作られる木心乾漆は 1947 年であるから、約 12 年の時を空けて木心乾漆に取り組むようになったということである。しかし、一つの仮説として、戦前から戦後の木心乾漆作品の発表に到るまでの間に新海は乾漆に対して継続的に関心を持ち、表現の可能性を感じていたのではないかと筆者は考えた。そこで、《座女》が制作される前後の作品について考察することにした。《座女》が制作された 2 年前の 1933 年作《小児習作》（図 2-6）、そして《座女》制作 1 年後の 1936 年作《結髪》（図 2-3）、その次の年の 1937 年作《婦人像》（図 2-7）がある。これらはいずれも木彫作品である。実見調査を行い考察した内容について以下に言及していく。

2.1.1《小児習作》

《小児習作》（図 2-6）は 1933 年に制作されたもので、第 17 回院試作展に出品されている。サイズは h.66.5×w.24×d.30（cm）の木彫作品である。作品の底面に「明子 四才 モデル」と書かれていることから（図 2-8）、明子という四才の少女をモデルに制作したことが分かる。本作は筑波大学に所蔵されている。

像容としては、正座をし、左手を左太ももにかけて人差し指が右太ももに触れるようになっている。右手は右太ももに置き、親指を立て碗を持つようにして手のひらを天に向けて開いている。頭部は側面から鋸を使って半分に切断された状態となっている。

本作の造形性としては、平鑿を駆使した切削が看取され、道具の特質が生かされ形に面が設定されている。平鑿だけでは造形しきれない部分や内部に入り込む部分などには丸鑿が使用され、用途に応じた道具の使用が見受けられた（図 2-9）。本作は刀の痕跡を生かした木彫らしい表現であると言える。そして、乾漆によるモデリングは確認することはできなかった。また着色に使われている様子もない。

頭部の切断面下部を見ると別材が嵌め込まれているのが分かる（図 2-10）。横から見ると鋸の切断線が交差している（図 2-11）。おそらく、正面から伸びる切断線が最初に鋸を入れたもので、中断し背面から鋸を入れ直したのだと筆者は考える。なぜなら、正面から伸びる切断線を延長していくと背中に至ってしまい、それは新海の望む結果ではなかったことが考えられる。では何故頭部を一度切断したのだろうか。それは、頭部を除いたほうが彫刻としてバランスが取れると新海が考えたからではないだろうか。そして、切断した後で、やはり頭部があったほうが良いと考え再び接着したのだろう。側面

からの切断と、横に切断した制作順序を判明させることはできないが、いずれにせよ彫刻の量のバランスの検討の結果であったのではないかと筆者は考えた。

本作の実見調査の結果、乾漆は用いられていなかった。しかし、本作において理想の作品像を追求するために、作品の切断を試み、思うような結果でなければ接着して元に戻すという大胆な制作過程を踏んでいることは、後の乾漆表現に繋がる有意義な造形的帰結として看取できる。

2.1.2《結髪》

《結髪》(図 2-3) は 1936 年に作られた木彫作品であり、第 1 回改組帝展に出品している。サイズは h.141×w.46×d.88 (cm) である。山形美術館に所蔵されている。

像容としては、２体の人物像を組み合わせた作品である。１体が正座をして背後にもう１体が立ち、正座をしている人物の髪を結おうとする瞬間を彫刻にしたものである。２体は女性像である。正座している女性像は正面を向き、左手を太ももの上に添え、右手を上げ甲を正面に向け髪部分を掴んでいる。上半身は裸で、腹部から下は服をまとっている。腿の上に上半身に羽織る布らしきものが置かれている。背後に立つ女性像は着物で身を包み、少し俯いている。右手にくしを持ち、左手で正面の女性像の髪部分を掴んでいる。

本作には、木彫鑿だけでなく鬼目ヤスリによる造形の痕跡も見ることができる (図 2-12)。鬼目ヤスリの造形は木彫鑿による造形によってできたエッジの部分を削ることに留まっているように見受けられる。しかし、エッジに鬼目ヤスリによるざらつきが付与されることで、形が整理されるとともに強い存在感を示していることが分かる。

また、各所に別材を継いでいる箇所が見受けられる。具体的には、正座している女性像の場合は左肩部、右腕部において上腕と前腕がそれぞれ別材である (図 2-13, 14)。背後の女性像の場合、両前腕部、右腕部における袖のたるみ部分、顔面部、背面帯部の一部が別材を継ぎ足している (図 2-15〜18)。また、別材を継ぎ足す際には釘で補強している。

そして、本作には乾漆が部分的に用いられている。具体的には、正座している女性像の場合、左頬部、右首部、右腕部に粒子の粗い木屎漆らしき乾漆素材によるモデリングを見ることができる (図 2-19〜21)。背後に立つ女性像の場合、右前腕部と左脇腹部に木屎漆らしき乾漆素材でモデリングされている (図 2-22, 23)。また、全体に錆漆による着色が施されている。乾漆による造形部分に着目すると、乾漆が剥落したと考えられる痕跡が見受けられ、現在の形は完成当時の形とは異なるものであったことが想像される。例えば、正座する女性像の右腕部の上腕部と前腕部を継いだ箇所は未完成のような不自

然な形となっている（図 2-24）。おそらく、乾漆のモデリングが施されることで完成された形があったように見受けられる。しかし、本作における乾漆の使用は局所的であるため、木彫の彫り損じ等を補うものに過ぎないだろう。

2.1.3《婦人像》

《婦人像》（図 2-7）は 1937 年に制作された木彫作品であり、第 24 回院展に発表されている。サイズは h.96.4×w.79×d.56（cm）である。東京藝術大学に所蔵されている。

像容を見ていく。左ひざをつき膝立ちで三味線を持っている。左手で糸巻を掴んでいる。和服を着用している。バランスの良いプロポーションで破綻の少ないまとまった彫刻であると言える。

造形性としては、《小児習作》のように木彫鑿の特性を生かした木彫らしい表現となっている。和服の衣紋は平鑿による面を定めた形と丸鑿による内側に入り込む形がリズム感をもちながら表現され、布の凹凸を明瞭な形態として示している。そして、本作においても鬼目ヤスリの使用が認められる（図 2-25）。背面において、後頭部の一部と和服の帯の一部を別材で継ぎ足している（図 2-26,27）。また、三味線の胴の一部に別材の継ぎが見られる（図 2-28）。

三味線の胴の別材の継ぎが見られる付近の一部分に粒子の粗い木屎漆のような乾漆素材が用いられている（図 2-29）。また、右脇部分および背面左上腕部の袖部分にも乾漆によるモデリングが見られる（図 2-30,31）。気になる点としては乾漆によるモデリングを行ったところや木の割れが起きている箇所に黄褐色の着色が見られる。おそらく黄砥粉を擦り込み隙間を埋めようとしたのではないかと考えられる。この黄色砥粉の刷り込みに漆が加えられていたかは不明である。

2.1.4 まとめ

本節の目的は新海が初めて木心乾漆を制作した 1935 年《座女》の前後作である《小児習作》《結髪》《婦人像》に焦点を当て、これら３つの木彫作品の実見調査の内容について考察を行うことで新海の木彫表現と乾漆の関係性について明らかにしようとした。

1933 年作《小児習作》には乾漆の使用は見受けられず、木彫鑿の特性を生かした木彫作品であった。1936 年作の《結髪》においては所々に木屎漆らしき乾漆素材によるモデリングが認められ、着色においても錆漆が用いられていることが分かった。また、《婦人像》においても、右脇部分及び三味線の胴の一部と背面左上腕部の袖に木屎漆らしき乾漆素材によるモデリングを看取することができた。以上のことから、《座女》の制作

を経て乾漆を木彫表現に取り入れながら制作を行っていたことが分かる。また、新海は錆漆を用いた着色に関して「漆はモドレを一番はっきりさせます。」[3]とその効果について言及している。新海が本格的に木心乾漆の制作を展開し始めるのは 1947 年頃からであるが、これらの作例はおよそ 10 年前の作品群であるため、新海の木心乾漆表現は突発的に始まったものではなく、木彫表現の中に乾漆の要素を取り入れながら、木心乾漆による彫刻制作へ移行したことが分かる。加えて、新海は塑造による彫刻制作も多く行った作家であることから、モデリングによって造形を行う能力を培っていたことも新海が木心乾漆技法による彫刻表現を成し得た要因の一つであると考えられる。

2.2 モドレと素材感

新海は生涯において彫刻家として作品を世に発表し続けた。同時に彫刻に関する言説も残した彫刻家の一人でもある。本節では、新海の言説を基に、新海が木心乾漆によってどのような彫刻表現を追求しようとしたのか、について考察していく。

新海は木彫のみによって彫刻表現を完結させることのできる彫刻家である。それは、戦前に発表された木彫作品を見れば分かることだろう。では、新海はどのような表現効果を狙って木彫の上に乾漆をモデリングして再び造形を行ったのだろうか。新海は木心乾漆によって制作を行うことについて以下のように述べている。

> 「天平から弘仁あたりにかけて木心乾漆とゆうのがある。木彫の上に漆をもって肉付けしたものだが、乾漆が大部分剥落した仏頭などを見るとこれは始めから木は内部の心として乾漆をもって最後の仕上げをするとゆう意図のもとに作られたものの様である。私の場合ははじめは木でやろうとして木の感じを出しかねて止むなく乾漆をもってモドレーするということをここ数年続けているのである。どうもなさけないことだが止むを得ないのである。」[4]

この文章から新海の木心乾漆が木彫制作の延長線上にあることが分かるが、「止むを得ない」といった否定的にも捉えられる表現をしている。また、新海は以下のようにも述べている。

> 「私が乾漆を使うのは、モドレを一そうはっきりさせ、木の素材感を強調するためということに尽きます。」[5]

とも述べており、乾漆の使用に肯定的な言説も残している。これらの言説をどのように

捉えることができるだろうか。新海は作品が気に入らず院展への出品を断念することが何度かあったことが知られており、「止むを得ない」という否定的にもとれる表現を異なる視点で捉えるならば、木彫による造形のみでは達成しえない彫刻表現を乾漆のモデリングによって補うことで、新海は作品を完成させていたと言える。そのため、満足のいくまで彫刻を行おうとする新海にとって木心乾漆とは作品を完成させるための必然性を伴った制作行為であったとも考えられるだろう。

「漆はモドレを一番はっきりさせます。」、「私が乾漆を使うのは、モドレを一そうはっきりさせ、木の素材感を強調するためということに尽きます。」と新海が述べたことは前述した。これらの言説中に確認される「モドレ」と「素材感」に着目して考察する。新海の以下の言及に着目する。

> 「仕上げが近くなるにしたがって、塑造のモドレ（modelé 肉付け）に近い仕事になります。（中略）
> 仕上げはただきれいにするという意味ではありません。自分の出したい最後の刀痕をつける、木彫のもっとも大切な仕事をするのです。」[6]

つまり、モドレとは木彫において仕上げの段階における刀の痕跡を指していることが分かる。つまり、最終的な形態の決定に際して生じる造形行為の痕跡をモドレと捉えることができる。

また、三木多聞[7]と新海の対談の中で以下のように述べている。

> 「石という素材は黙っていてもそれ自身ボリュームをもっています。ところが木の方は、石に比べるとボリュームが少ないけれども、一層複雑で不規則で、しかも高度のものを出すことが出来るのです。
> −木と石では、持っているボリュームの質が違うわけですね。」[8]

とあり、素材感とは各素材が持つボリュームの質であることと読み取ることができる。また、前述の新海の言説を振り返ると、「モドレを一そうはっきりさせ、木の素材感を強調する」とあり、「モドレ」と「素材感」が相互的に作用する関係にあることが分かる。新海の制作において「モドレ」と「素材感」はどのように反映されているのか着目しながら、次節より新海の木心乾漆表現について実見調査で得られた知見を踏まえ考察を行っていく。

2.3 新海竹蔵による木心乾漆表現

新海の出身地に建設された山形美術館には新海竹太郎と竹蔵の彫刻室があり、竹蔵の作品が多く所蔵され、木心乾漆作品 5 点を見ることができる。また、筑波大学には新海竹蔵による木心乾漆作品が 1 点所蔵されている。筆者はこの 6 点の木心乾漆作品の実見調査を行なった。調査によって得られた知見を基に新海の木心乾漆表現の造形的特質について明らかにする。

新海による木心乾漆作品をその造形性と制作年代から前期と後期の二つに分類を行った。乾漆の綿密なモデリングによる写実的な作風の前期木心乾漆作品【1947(昭和22)年～1951（昭和 26）年】と荒々しく大胆な乾漆のモデリングと土の様な質感をもつ後期木心乾漆作品【1952（昭和 27）年～1957（昭和 32）年】に分類した。また、新海による木心乾漆作品は計 8 点と筆者は把握していたが、実見したところ《K 翁の首》（1957 年）は石膏を心材とした乾漆直付け作品の可能性があったため、本研究では扱わないこととした。

2.3.1 木心乾漆前期【1947 年～1951 年】

前期作品として《MH 翁頭部》（図 2-32）、《在田翁試作》（図 2-33）、1949 年作《少年トルソー》（図 2-34）、1951 年作《少年トルソー》（図 2-4）の 4 作品を分類した。ただし、1951 年作《少年トルソー》については実見が叶わなかったため、1951 年作《少年トルソー》を除く上記 3 点に焦点を当て前期作品の考察を行っていく。《MH 翁頭部》は、1947（昭和 22）年作、同年の『第 32 回院展』に出品され、《在田翁試作》は 1948（昭和 23）年作、同年の『第 33 回院展』、1951（昭和 26）年の『第 1 回サンパウロ国際ビエンナーレ』に出品をしている。いずれもモデルの観察を基に制作された人物像である。1949 年作《少年トルソー》は 1949（昭和 24）年に『第 34 回院展』、1950（昭和 25）年の『第 1 回選抜秀作美術展』（朝日新聞社主催）に出品している。

2.3.1.1《M.H 翁頭部》

はじめに《M.H 翁頭部》（図 2-32）について考察する。《M.H 翁頭部》は首像作品である。サイズは h.32×w.21×d.24.8（cm）である。題名から分かるようにモデルを用いた肖像的な制作であったと思われる。表現されたモデルの容姿と題名から年齢を重ねた男性像であることが分かる。では、《M.H 翁頭部》が有する造形性について言及していく。

頬や額、鼻梁、顎の形に着目すると明確かつ的確な面が造形されている。そして、その面の上に錆漆による細かいタッチのモデリングが看取される（図 2-35）。面の造形については木心部における木彫制作時に設定された面が完成作品に反映されているもの

と筆者は捉えている。明確かつ的確な面の設定により皮膚下にある骨格の形の強さが表現されている。骨格の形の強さと同時に正しく設定された面の上に錆漆のモデリングが行われることで、皮膚の柔らかな質感が表現されている。そして、木彫とは異なる乾漆の「素材感」や「モドレ」が付与されている。彫刻制作者である筆者による感覚的な言葉で表すのであれば、錆漆の細かなタッチによって造形行為の積層が感じ取られ、形に深みが生まれていると言えよう。

首回りの造形に着目すると、顎下の肉の柔らかな形態やシャツの襟の境から肌に移り変わるところで量の膨らみが見られる（図 2-36）。これらの表現は木彫によって作られた彫刻のコンストラクションの上に錆漆のモデリングによって量のニュアンスが加えられたものであると言えよう。木彫の制作では完結し得なかった微妙な量の感じが錆漆のモデリングによって補完されていると考えられる。

襟から下の部分は乾漆を施さずに木彫のみの表現としている。鑿で切削した痕跡と鑿を木口に当てて木材を割った繊維質な表情が看取される（図 2-37）。乾漆と木彫の表現が組み合わされていることから、脱活乾漆にはない木心乾漆独自の表現であると言える。

前述した通り、新海は木彫の上に補助材的に乾漆を用いていたが、本作品の中では彫刻表現の主要な彫刻材として乾漆が効果を発揮している。それは着色の域を超え、形態へのアプローチの手段として十分に活用されている。

2.3.1.2《在田翁試作》

《在田翁試作》（図 2-33）は首像作品である。サイズは h.37.5×w.33×d.29.4（cm）である。《M.H 翁頭部》と同様にモデルを用いた年齢を重ねた男性の肖像作品であることが題名から分かる。試作とあるように本作品は《高橋在田翁》（図 2-38）の試作品であったと思われる。《高橋在田翁》の実見を行うことはできなかったが、『新海竹蔵作品集』に掲載されている石膏原型写真を基に《在田翁試作》から木心乾漆独自の表現を見出していきたい。では《在田翁試作》の造形性について言及していく。

《在田翁試作》は首像でありながら、量が複雑に構成されている。頭部から首、上部僧帽筋及び鎖骨までを造形しており、上部僧帽筋の右側は鎖骨の終結部までを、左側は鎖骨の始発部から終結部の半分ほどの長さで形が集結している。このことから作品にリズムとムーブマンが生まれている。また、首回りに焦点を当てると、皮膚のたるみ、喉仏、胸鎖乳突筋、鎖骨の形が的確に造形されていることが看取される（図 2-39）。背面に回れば皮膚と肉の重なりが造形されている（図 2-40）。

《在田翁試作》の側面下部、背面下部に着目すると、《M.H 翁頭部》でも見られた心材である木彫の下地が看取される。それは鋸で切り出した面と平鑿で切削した面、木材を

割った繊維質な表情である（図 2-41）。

また、上部僧帽筋部分や後頭部の頭髪の表現などには錆漆によるモデリングのタッチが所々に看取される。また、右上部僧帽筋部分にはモデリング後に刀を用いてもう一度切削を加えている部分があることは興味深い（図 2-42）。

ここで、石膏原型である《高橋在田翁》と比較しながら《在田翁試作》の造形的特質を見出していく。まず、瞼に着目すると《在田翁試作》の瞼は面と面の構成によって形作られているのが分かる（図 2-43）。一方で《高橋在田翁》の瞼には丸みを帯びたなだらかな曲面を見ることができる（図 2-44）。また、鼻に焦点を当ててみると、《在田翁試作》の鼻梁は瞼と同様に面の移り変わりが看取される（図 2-45）。《高橋在田翁》の鼻は瞼と比べて面が感じられるが、やはり丸みを帯びて柔らかな曲面を描きながら形が移り変わっていく（図 2-46）。瞼や鼻以外にも頭頂部や額、頬などにも同様の違いを見ることができる。これらのことから、《在田翁試作》の場合は心材である木彫の形態が反映されていることから面と面の構成による形の移り変わりが見られることが想像され、《高橋在田翁》の場合は粘土を用いた制作、つまり可塑性素材による造形がもたらす滑らかな形態が表現されていると言える。

《在田翁試作》は木彫の上に錆漆をモデリングして造形を行なっているため、一見して塑造的な作品の印象を受ける。しかし、《高橋在田翁》と比較してそれぞれの形態を考察すると心材である木彫の形態が作品に反映されていることが分かった。

2.3.1.3《少年トルソー》1949 年作

1949 年作《少年トルソー》（図 2-34）は首から先と両腕を欠いたトルソー表現となっている。サイズは h.41.5×w.120×d.34.5（cm）である。

まず《少年トルソー》の像容について言及する。両腕部と頭部を欠くトルソー形式である。地面に横たわり、上半身は起き上がっている。腰部分で身体を支えるようなポーズであり左腕部を欠いているため背面に空間ができている。背面に空間があることにより上半身に緊張感が生まれている。腹部の皮膚と脂肪のふくらみやシワの複雑な形態が丁寧に造形されている。脚部は両膝を軽く曲げ、右足の膝が天を向き右足先を左足先に乗せている。脚部の構成においてもリズムと緊張感がある。

本作品の造形性について人体をいくつかの塊に分割して考察していく。胸部の造形性は心材である木彫の形が反映されており、木地が露出しているのが散見される（図 2-47）。ほとんど着色の域で錆漆が用いられていると言っていいだろう。しかし、左胸部から脇腹にかけては錆漆のモデリングによる造形が見受けられる（図 2-48）。そして、錆漆のモデリングのあとに鬼目ヤスリで切削した痕跡も看取された（図 2-49）。次に腹

部に着目する。木彫の上に着色の域で薄く錆漆が塗布され木心部が露出している部分も散見されるが、腹部の柔らかな形と量感は錆漆によるモデリングによって表現されていることが考えられる（図 2-50）。そして、その柔らかな形と木彫の面が意識された形が組み合わさることで腹部の形にメリハリが生まれていると言っていい。次に、背面に着目すると、僧帽筋から広背筋、脇腹にかけて錆漆のモデリングによる造形を見ることができる（図 2-51,52）。背中部の丸みを持ったフォルムを木彫によるカーヴィングによって造形するのではなく、錆漆のモデリングを積み重ねることで獲得しようとすることは特徴的である。次に脚部に着目する。脚部の造形性は腹部の造形性に近く、木心部が露出している箇所が散見されるとともに錆漆によるモデリングを見ることができる（図 2-53）。例えば、両脚部の脛部分周辺には錆漆のモデリングではなく木彫によって造形されていることが確認できる。また、左脚部の裏側を見ると錆漆の塗布も行われておらず荒々しい鑿痕が残されている（図 2-54）。一方で、右大腿部周辺には錆漆のモデリングによる造形を見ることができる（図 2-55）。

また、1954 年の作品に《少年》（図 2-56）という作品がある。《少年》のポーズの構成は 1949 年作《少年トルソー》に近く、現在山形市役所にブロンズに鋳造されたものが設置されている。しかし、発表当時は石膏を心材に乾漆をモデリングして仕上げた作品であった（図 2-57）。粘土を原型として石膏に起こしたあと、乾漆で直付けして形を追求したことは興味深い[9]。《少年トルソー》と異なり《少年》は頭部と両腕部を有している。また、足の組み方も《少年トルソー》が左足部に右足部を重ねていたのに対し、左足部は地山に着き、右足は左踵部の後ろを通るようにして左足の後ろに回っている。造形性として《少年》は構造として体幹部の量構成、腕部や脚部から受ける自然体の再現描写から流れるようなムーブマンが感じられる。粘土を原型に石膏に起こし、乾漆で直付けして完成させたことから、表面的には《少年トルソー》と同様の素材感、表面のテクスチャーでありながら《少年》は量感の優れた彫刻であると感じる。一方で《少年トルソー》は木彫の造形性を備えた構築性の優れた彫刻であると評することができる。

これらのことから、同じ作家による人体表現ではあるが、扱う素材の違いによって制作の過程で生じる造形性の特質の違いから完成する作品の形態感は変化することが分かる。

2.3.1.4 まとめ

ここまで 1947（昭和 22）年～1951（昭和 26）年の間に新海によって制作された木心乾漆作品《M.H 翁頭部》、《在田翁試作》、《少年トルソー》（1949 年）について実見調査を基に考察してきた。

《M.H 翁頭部》、《在田翁試作》を比較すると骨格や筋肉の形は形式的なものではなくそれぞれ異なっており、モデルの形態に基づく写実的な造形が行われたことが想像される。その造形方法として全体に薄く、部分的に厚く乾漆による造形が行われていることが看取され、木心部分が露わになっている箇所も見受けられた。

新海による木心乾漆表現に見られる「モドレ」と「素材感」の一つとして、乾漆を重ね盛り上げていく行為から表現されるモデリングによる造形を挙げることができる。そしてそれは前期作品と後期作品によっても様相が異なり、モデリングの行い方、乾漆素材の配合においても違いを見ることができる。前期においては細やかなモデリングが見て取れ、丹念に形態を追求し必要に応じてヤスリや刀によって切削を行っており、表面には適度な艶やかさが感じられる。また、乾漆で一度造形を行った後に、乾漆層が再び削り落とされ木心部が露出するほどカーヴィングを行った造形行為が確認されることから、表面を整える目的ではなく、最終的な形の決定のために造形を行ったことが推測される。木心部が露出したことによって、乾漆と木が混在した質感が見られ、木心乾漆独自の「素材感」を示していることが指摘できる。そして、新海による木心乾漆は必ずしも乾漆の直付けによって全てを造形するのではなく、木心部の造形も作品に取り入れ表現として生かしていることが指摘できる。木心制作時に造形された刀痕が薄い乾漆層を通して作品表面に見ることができる。

また、首像２点の作品底部付近に注目すると、背面から側面にかけて、木を割った際に見られる繊維質な木の表情を見ることができ、木の素材感を伴った表現となっている。これらの表現もまた、他の乾漆表現には見られない木心乾漆特有の表現であることが分かった。

2.3.2 木心乾漆後期【1952 年～1957 年】

後期作品は《半跏像試作》（図 2-58）、《少女トルソー》（図 2-59）、《少年の首》（図 2-60）の 3 作品を分類した。また、1958 年作《K 翁の首》（図 2-61）は木心乾漆とされるが、内部を覗くと石膏を心材に乾漆で仕上げた作品かもしれないことが分かった（図 2-62）。正確ではないが、誤った考察を避けるため本研究においては扱わないこととする。《半跏像試作》は高さ 72cm×幅 50.5cm×奥行 54.4cm、1952（昭和 27）年作、同年の第 37 回院展と翌年の第 4 回選抜秀作美術展に出品。《少女トルソー》は高さ 86cm×幅 33cm×奥行 23cm、1955 年作、同年の第 40 回院展に出品している。

2.3.2.1《半跏像試作》

《半跏像試作》（図 2-58）は頭部と左ふくらはぎ中央から下部を除いたトルソー形式

となっている。右足を左膝の上に組み、右かかとに左手を添えている。右手を座面にかけている。

《半跏像試作》は作品の様相と半跏像という言葉からも察せられるように、仏像に見られる「半跏思惟」のポーズを参考に制作されたものと考えられる。新海は 1950 年に発行された『彫刻の技法』の「名作解説」の中で中宮寺《菩薩半跏像》(図 2-63) に関する文章を寄せ、半跏像に見られる人体構造を「美しい構成」[10]と評しており、本作以後も晩年において多く題材としている。自身の制作によってその美しさを表現しようとしたことが指摘できる。

造形性について見ていく。本作品は全体に錆漆によるモデリングが施されている。錆漆のモデリングによって、丸みをもった量感ある表現が実現している。モデリングのタッチは荒々しく、色は茶褐色の濃淡が様々ありまだらになっている。また、右足ふくらはぎ下部や背面左脇部、背中部などに乾漆のひび割れが見られる (図 2-64)。そのため、錆漆の質感は土のような印象を受ける。木心はほとんど露呈しておらず、右足指先部の一部に木心を覗かせる程度である (図 2-65)。よって、正確な乾漆層の厚みは判明しないが、木心部は構造材的な活用となっていると言えるだろう。

《少年トルソー》の造形性がモデルに基づく写生的な表現であったのに対し、本作では身体のフォルムの強調が見られ、実際のフォルムよりも膨張させて造形が行われたことが想像される。これは、乾漆という素材の扱いと乾漆という素材から受ける形の印象を生かした結果であると筆者は考えている。

2.3.2.2《少女トルソー》

《少女トルソー》(図 2-59) は頭部、腕部、脚部を欠いたトルソー表現となっている。筆者は《少女トルソー》の様相から法隆寺《木造観音菩薩立像 (百済観音)》(図 2-66) との相似性を見出した。上体は少し仰け反り、それに呼応して腹部が張り出している。背面を見ると背骨の S 字状の弓なりの傾きが見られ猫背気味となっている。体幹は縦に長く、厚みも薄い。新海竹蔵「奈良彫刻管見」(『新海竹蔵作品集』国画会彫刻部、1969 年、p. 53.) によれば、「薄く板の如くして充分のふくよかさを支持する乳、腹から股の辺へ降りて行く微妙なる線の窪み」はまるで自身の作品である《少女トルソー》を形容するかのような論評であると言える。

造形について見ていく。全体が乾漆によるモデリングで造形されている。錆漆の質感は《半跏像試作》に近く、モデリングのタッチは荒々しく、色は茶褐色の濃淡が様々ありまだらになっている。左肩部から背中にかけて乾漆が剥落しておりひびが入っている (図 2-67)。右側面のあたりにも縦に長くひびが入っており木心部を覗かせている (図

2-68)。左肩の切断面とひびの関係から 2〜3cm ほどの厚みの錆漆をモデリングしていることが分かる。そして、ひびが二重の層になっている部分から錆漆を何度か積層させながら造形していたことが見て取れる。また、右側面のひびからは 1〜3mm ほどの乾漆層の厚みが見て取れる。これらのことから、錆漆のモデリングは均一な厚みで造形されているのではなく造形箇所によってことなることが分かる。錆漆の厚みが異なるために、剥落やひびが起きていることも考えられるだろう。右足部に着目すると木心部が露出している（図 2-69)。木彫鑿の痕跡だけでなく、木の節を見ることができる。

2.3.2.3《少年の首》

《少年の首》(図 2-60）は首像作品である。サイズは h.42×w.18.5×d.20（cm）である。1956 年に第 41 回院展に出品している。

本作品には石膏心乾漆で作られた 1954 年作《少年》の頭部の造形に近しいものが感じられる。前髪の表現や全体のプロポーションに近似している様子が見出せるだろう。

造形について見ていく。全体が錆漆によるモデリングによって造形されている。《半跏像試作》や《少女トルソー》までの荒々しいモデリングは見られないが、前期作品に見られるような綿密なモデリングとも言えない。しかし、おおらかな感性によるモデリングであることは看取される。特に、本作の錆漆には赤や緑の色味が加わっており特徴的であると言える。台座には赤や緑の錆漆の使用は認められない。本研究で言及することを控えた 1958 年作《K 翁の首》においても緑色の彩色が部分的に施されている。何か造形的な意図があっての試みであるようである。鼻部に着目すると、左小鼻部にひびが見られ、木心部を覗かせている（図 2-70)。木心部と乾漆部の関係から鼻頭部の乾漆の厚みは 1cm から 1.5cm であると推測される。錆漆のモデリングは厚く施されていることが分かり、モデリングによって作品の造形性が決定されていることが分かる。

2.3.2.4 まとめ

これらの作品に共通した事項として、特に乾漆のモデリングが荒々しいことと乾漆が土の様な質感であることが挙げられる。《半跏像試作》は豊かな量感表現に手足が交差した複雑な構成の作品と言える。一方、《少女トルソー》は《半跏像試作》と比較して量の抑えられた細身な女性像となっており、首先や両腕部を欠き最低限の塊によって作品が構成されている。《少年の首》は赤や緑の色味が加えられた錆漆を使用し、独特な乾漆表現となっていた。

作品表面を見ると、荒々しい大胆なモデリングが看取され、現在では乾漆のひび割れ、退色による乾漆の褐色化、総じて乾漆の艶っぽさは見られず、土の様な質感となってい

た。このような状態に至った原因を推測すると、まず錆漆の配合として漆の成分が少なく混ぜ込んだ砥の粉等の分量が多いこと、一度に盛り付ける錆漆の量が多いことが想定される。錆漆の配合比は砥の粉の素材や季節によって調整するが、砥の粉：漆が 3：1 あるいは 5：2 の配合比が彫刻分野においては一般的である。錆漆の漆と砥の粉の配分比率の変動によって強度はどのように変化するのか、材料の配分を調節した錆漆をそれぞれ麻布に塗布し実験を行ったところ、砥の粉：漆が 1:1〜5:2 の範囲であれば、漆が持つ艶、硬さと粘性、接着力の点において彫刻の材料として扱いが容易であることが分かった（図 2-71）。しかし、5:1 以下になると艶はなく、力を加えるとひびが入り麻布の接着力も弱い結果となった（図 2-72）。そのため、後期作品においても作品表面の状態を見る限り、漆の配分が少ないことが想定される。また、一度に盛り付ける乾漆の量が多いと、中々固まらないことと乾漆のやせによりひびが入ってしまう。それはまるで水分を失った地表の干割れのような感じを見て受ける。

このような後期作品における乾漆の質感をどのように解釈したらよいだろうか。新海は木に関してではあるが、上記のような素材の表れについて以下のように言及している箇所がある。

> 「エジプトの『村長像』や現代イタリアのファッツィーニ（Pericie Fazzini.1913〜）（ママ）の作品などにおいては、木の割れがかえって木の量感を助けるものとなっている例もある。『村長像』の場合は年月による損傷であるが、ファッツィーニの場合には、それが意識してなされているようにさえ見えるのである。つまり木の素材感がいっそう強くでているのである。木を選ぶことは、素材としてどのようにあつかうべきかを考えることである。」[11]

「木の割れがかえって木の量感を助ける」ことがあると述べ、作者の意図とは関係なく偶発的に発生した木材の変化に対して、むしろ素材感がいっそう強く出ることを新海は主張している（図 2-73）。つまりそれは、彫刻素材に起こる木材の「割れ」のような自然発生的な現象が「素材感」を強調する要素の一つであることを示唆するものである。

新海による木心乾漆後期作品に見られる乾漆のひび割れ、退色による乾漆の褐色化、土の様な質感もまた自然発生的な現象によって得られる乾漆特有の素材感と捉えることができるだろう。

2.4　第２章概括

本節では新海による木心乾漆表現における考察のキーワードとして「モドレ」と「素

材感」をあげ、これらの要素を踏まえながら、新海の木心乾漆作品をその表現性と制作年代によって前期と後期に分類して考察を行ってきた。

乾漆によるモデリング、乾漆のカーヴィング及び木彫の痕跡が組み合わさり混在した様相から木心乾漆独自の「モドレ」、「素材感」が看取された。また、時系列に基づく考察から新海による木心乾漆表現における傾向を見出すことができた。前期作品では乾漆のモデリングが全体に薄く、部分的に厚く木彫の上に施され、1949 年作《少年トルソー》では木彫による造形と乾漆による造形がそれぞれ生かされた形で表現され、均衡のとれた木心乾漆表現として結実していく。しかし、後期作品になると木彫は心材としての役割にほとんど特化し、乾漆を主とした造形が行われ、乾漆の用い方も前期作品とは異なり、荒々しいモデリングと土のような質感の表現が行われていた。後期作品の表現性とは、乾漆によるモデリングによって木彫で表し得なかった表現を補足するというよりは、乾漆によって表現できることを模索した結果と理解するのが妥当であるように思える。よって、新海による木心乾漆表現は、はじめ木彫の延長線上の制作であったが、乾漆による造形を主とした木心乾漆表現に移行していったことが考えられる。

新海による木心乾漆表現についてその造形的特質を明らかにするために、新海が残した言説や関連資料及び作品の実見調査によって考察を行ってきた。新海による木心乾漆表現は、はじめは木彫の延長線上にある制作手段であったが、次第に乾漆による造形を主とした制作に移行していったことが確認された。また、後期作品に見られる乾漆のひびや退色、土のような質感は、自然発生的な現象によって獲得した「素材感」の表れであることを指摘した。新海の木心乾漆作品は造形行為の痕跡であるモドレの積み重ねによって、積層感とも言える充実した量感及び素材感が表現されているといえる。このことから新海による木心乾漆表現における造形的特質とは、その一端として「モドレの積み重ねによって得られる積層感を伴った造形」にあるのではないかと筆者は結論付けた。

第２章註

新海竹太郎は明治から大正にかけて活躍した日本の彫刻家。馬の彫刻家後藤貞行に師事した。また、1900 年に渡欧した際にはベルリン美術学校にてエルンスト・ヘルテル（Ernst Herter,1846-1917）に師事し、ドイツのアカデミックな彫刻技法を身につける。代表的な作品に 1907 年作《ゆあみ》がある。

[2] F.R.P.とはFiber - Reinforced Plasticsの略称である。ガラス繊維や炭素繊維などの繊維をプラスチックの中に入れて強度を向上させた複合材料のこと。

[3] 新海竹蔵「木彫」『彫刻の技法』美術出版社 1950 年、p. 91.

[4] 「十七人の作家／出品作家は語る」『現代の眼』35 号、国立近代美術館、1957 年、p. 6.

[5] 「木彫とは何か－新海竹蔵氏にきく」『現代の眼』54 号、国立近代美術館、1959 年、p. 7.
[6] 註３に同じ、p. 85.
[7] 三木多聞は日本の美術評論家。東京国立近代美術館に勤務していた。代表的な著書に『近代絵画のみかた 美と表現』第一法規出版、1983 年がある。
[8] 註 4 に同じ、p. 6.
[9] 『三彩』183 号、日本美術出版、1965 年、p. 52.「石膏に乾漆で肉付けする」という記述があり、《少年》のキャプションには「乾漆」と表記されている。
[0] 新海竹蔵「名品解説」『彫刻の技法』美術出版社 1950 年、p. 162.
新海竹蔵「素材の吟味」『新海竹蔵作品集』国画会彫刻部、1969 年、p. 86.

第２章図版

図 2-1 新海竹蔵《砧》1939 年 東京国立近代美術館蔵

図 2-2 新海竹蔵《日向に立つ土工》1917 年　山形美術館蔵

図 2-3 新海竹蔵《結髪》1936 年　山形美術館蔵

図 2-4 新海竹蔵《少年トルソー》1951 年　東京国立近代美術館蔵

図 2-5 新海竹蔵《扇を持つ女》1962 年　山形美術館蔵

図 2-6 新海竹蔵《小児習作》1933 年　筑波大学蔵

図 2-7 新海竹蔵《婦人像》1937 年　東京藝術大学蔵

図 2-8 新海竹蔵《小児習作》部分 「明子 四才 モデル」と書かれている

図 2-9 新海竹蔵《小児習作》部分 平鑿を基調に丸鑿などの痕跡が見られる。用途に応じた道具の使用。

図 2-10 新海竹蔵《小児習作》部分頭部の切断面下部を見ると別材が嵌め込まれているのが分かる。

図 2-11 新海竹蔵《小児習作》部分 X 線状に鋸の切断線が交差している

図 2-12 新海竹蔵《結髪》部分

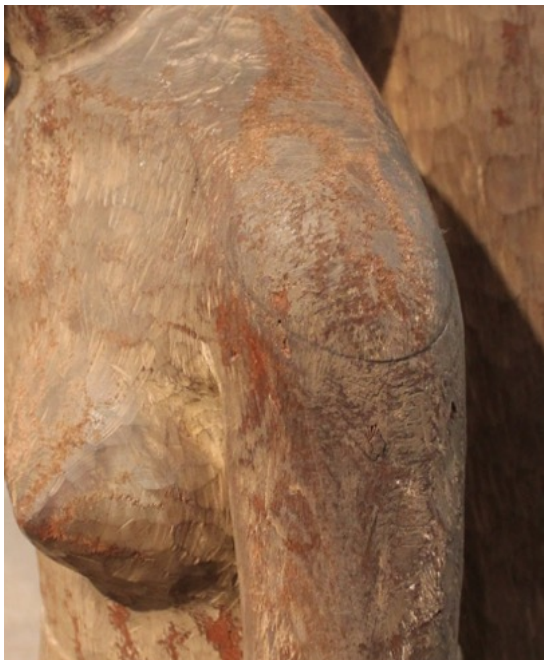


図 2-14 新海竹蔵《結髪》部分　別材が継がれている。

図 2-14 新海竹蔵《結髪》部分　別材が継がれている。

図 2-15 新海竹蔵《結髪》部分　両前腕部は別材だった。

図 2-16 新海竹蔵《結髪》部分　頭部前方が別材。

図 2-17 新海竹蔵《結髪》部分　右袖部分別材。

図 2-18 新海竹蔵《結髪》部分　背面帯部分別材。

図 2-19 新海竹蔵《結髪》部分　左頬に木屎漆らしき乾漆材によるモデリングの痕跡。

図 2-20 新海竹蔵《結髪》部分　右首部に木屎漆らしき乾漆によるモデリング痕。

図 2-21 新海竹蔵《結髪》部分　右前腕部に木屎漆らしき乾漆によるモデリング痕。

図 2-22 新海竹蔵《結髪》部分　左脇腹部分に木屎漆らしき乾漆によるモデリング痕。

図 2-23 新海竹蔵《結髪》部分　右前腕部に木屎漆らしき乾漆によるモデリング痕。

図 2-24 新海竹蔵《結髪》部分　右前腕部に木屎漆らしき乾漆によるモデリング痕。

図 2-25 新海竹蔵《婦人像》部分　平鑿による面を定めた形と丸鑿による内側に入り込む形がリズム感をもちながら表現され布の凹凸を明瞭な形態として示している。そして、本作においても鬼目ヤスリの使用が認められる。

図 2-26 新海竹蔵《婦人像》部分 後頭部の一部に別材継ぎ。

図 2-27 新海竹蔵《婦人像》部分　帯の一部に別材継ぎ。

図 2-28 新海竹蔵《婦人像》部分　三味線の胴の一部に別材継ぎ。

図 2-29 新海竹蔵《婦人像》部分　三味線の胴の一部に木屎漆らしき乾漆によるモデリングが看取される。

図 2-30 新海竹蔵《婦人像》部分　右脇部分に木屎漆らしき乾漆によるモデリングが看取される。

図 2-31 新海竹蔵《婦人像》部分　背面左上腕部の袖部分に木屎漆らしき乾漆によるモデリングが看取される。

図 2-32 新海竹蔵《MH 翁頭部》1947 年　山形美術館蔵

図 2-33 新海竹蔵《在田翁試作》1948 年　山形美術館蔵

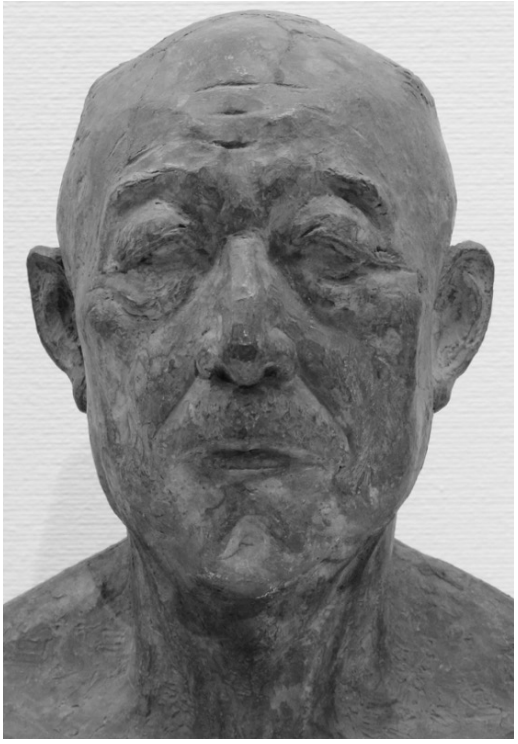
図 2-34 新海竹蔵《少年トルソー》1949 年　筑波大学蔵

図 2-35 新海竹蔵《MH 翁頭部》部分　骨格の形の強さと同時に正しく設定された面の上に錆漆のモデリングが見られる。

図 2-36 新海竹蔵《MH 翁頭部》部分　顎下の肉の柔らかな形態やシャツの襟の境から肌に移り変わるところで量の膨らみが見られる。

図 2-37 新海竹蔵《MH 翁頭部》部分　鑿で切削した痕跡と鑿を小口に当てて木材を割った繊維質な表情が看取される。

図 2-38 新海竹蔵《高橋在田翁》石膏、1951 年



参考図版 新海竹蔵《在田翁試作》木心乾漆、1948 年

図 2-39 新海竹蔵《在田翁試作》部分　皮膚のたるみ、喉仏、胸鎖乳突筋、鎖骨の形が的確に造形されていることが看取される。

図 2-40 新海竹蔵《在田翁試作》部分　皮膚と肉の重なりが造形されている。

図 2-41 新海竹蔵《在田翁試作》部分　鋸で切り出した面と平鑿で切削した面、木材を割った繊維質な表情。

図 2-42 新海竹蔵《在田翁試作》部分　錆漆によるモデリングのタッチ

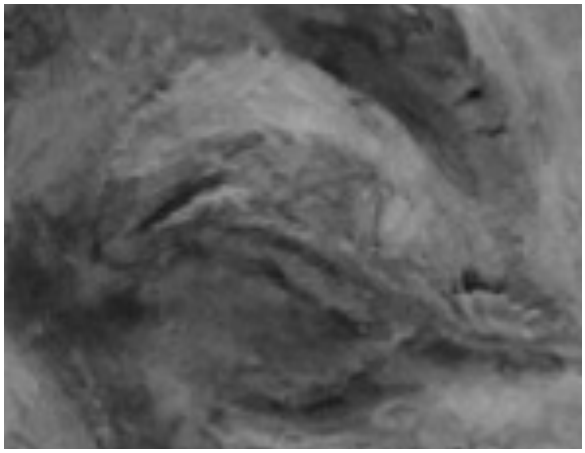


図 2-43 新海竹蔵《在田翁試作》部分　木彫を想起させる面と面の構成

図 2-44 新海竹蔵《高橋在田翁》部分　丸みを帯びたなだらかな曲面

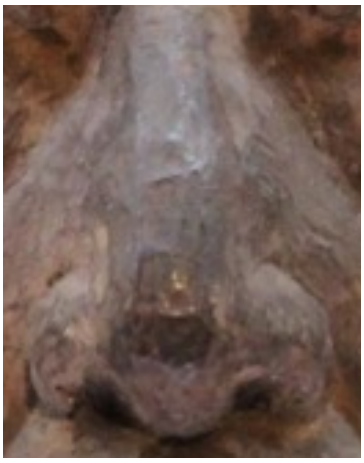


図 2-45 新海竹蔵《在田翁試作》部分　鼻梁は瞼と同様に面の移り変わりが看取される。

図 2-46 新海竹蔵《高橋在田翁》部分と比べて面が感じられるが、やはり丸みを帯びて柔らかな曲面を描きながら形が移り変わっていく。

図 2-47 新海竹蔵《少年トルソー》1951 年、部分

胸部。木彫の形が反映されており、木地が露出しているのが散見される

図 2-48 新海竹蔵《少年トルソー》1951 年、部分　左胸部から脇腹にかけては錆漆のモデリングによる造形が見受けられる。

図 2-49 新海竹蔵《少年トルソー》1951 年、部分

左脇腹。鬼目ヤスリで切削した痕跡も看取された。

図 2-50 新海竹蔵《少年トルソー》1951 年、部分

腹部の柔らかな形と量感。

図 2-52 新海竹蔵《少年トルソー》1951 年、部分

脇腹にかけて錆漆のモデリング。

図 2-51 新海竹蔵《少年トルソー》1951 年、部分　背中の造形。僧帽筋から広背筋、脇腹にかけて錆漆のモデリングによる造形

図 2-53 新海竹蔵《少年トルソー》1951 年、部分　脚部。心部が露出している箇所が散見される

図 2-54 新海竹蔵《少年トルソー》1951 年、部分

左脚部。荒々しい鑿痕。

図 2-55 新海竹蔵《少年トルソー》1951 年、部分

右大腿部周辺には錆漆のモデリングによる造形を見ることができる。

図 2-56 新海竹蔵《少年》ブロンズ、1954 年　山形市役所蔵

図 2-57 新海竹蔵《少年》石膏心乾漆、1954 年

図 2-58 新海竹蔵《半跏像試作》1952 年　山形美術館蔵

図 2-59 新海竹蔵《少女トルソー》1955 年　山形美術館蔵

図 2-60 新海竹蔵《少年の首》1956 年　山形美術館蔵

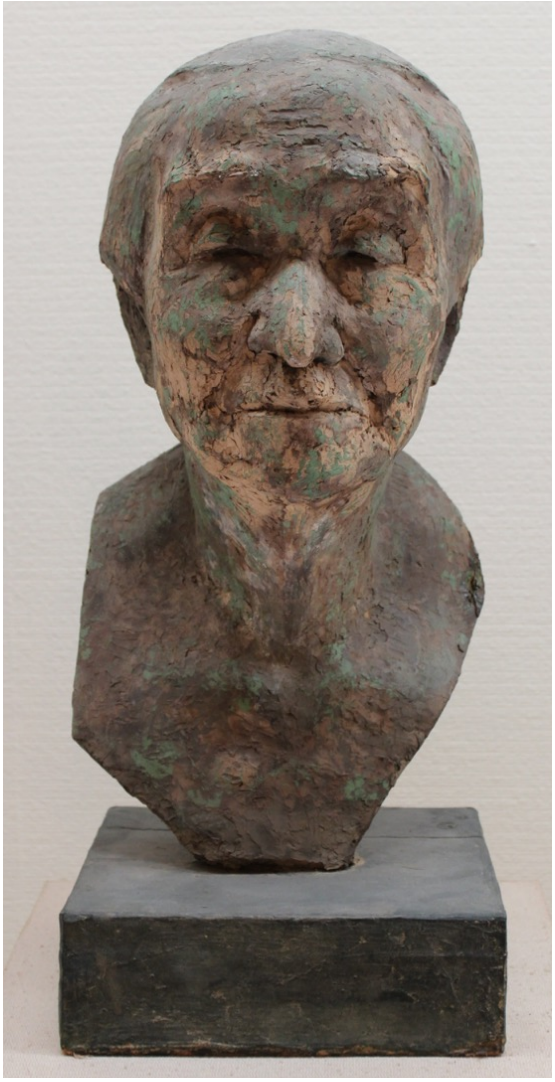


図 2-61 新海竹蔵《K 翁の首》1958 年　山形美術館蔵

図 2-62 新海竹蔵《K 翁の首》部分　内部を覗くと石膏を心材に乾漆で仕上げた作品かもしれないことが判明した。

図 2-63 中宮寺《菩薩半跏像》

図 2-64 新海竹蔵《半跏像試作》部分　右足ふくらはぎ下部や背面左脇部、背中部などに乾漆のひび割れが見られる。

図 2-65 新海竹蔵《半跏像試作》部分　右足指先部の一部に木心を覗かせる

図 2-66 法隆寺《百済観音》

図 2-67 新海竹蔵《少女トルソー》部分　左肩部から背中にかけて乾漆が剥落しておりひびが入っている。

図 2-68 新海竹蔵《少女トルソー》部分　右側面。縦に長くひびが入っており木心部を覗かせている。

図 2-69 新海竹蔵《少女トルソー》部分　右足部に着目すると木心部が露出している

図 2-70 新海竹蔵《少年の首》部分　鼻部に着目すると、左小鼻部にひびが見られ、木心部を覗かせている

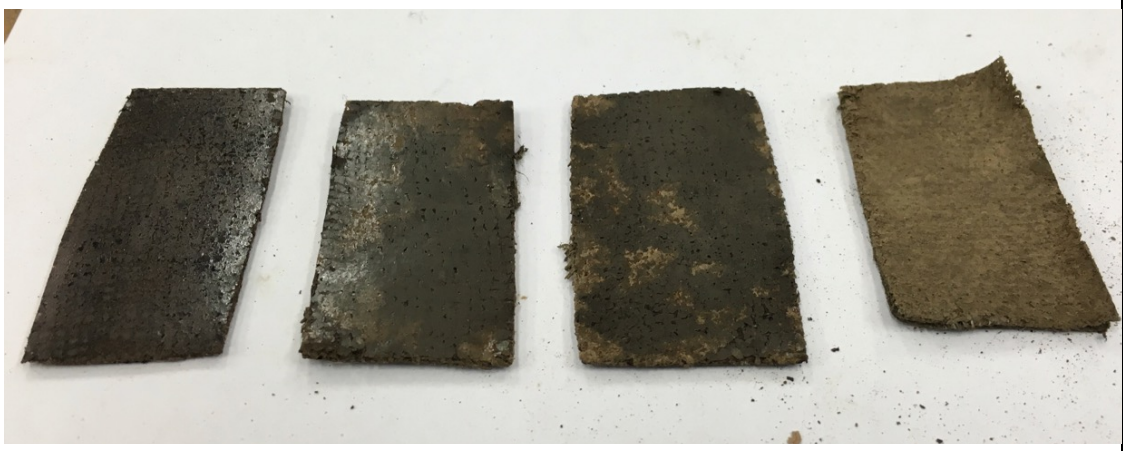


図 2-71 錆漆の配分比率の変動による強度実験。砥の粉：漆の比率左から 1:1、3:1、5:2、5:1

図 2-72 比率 5:1 の錆漆を塗布した麻布。麻布同士がはがれてしまう。

図 2-73 ペリクレ・ファッチーニ《ウンガレッティ像》木 1931 年、意識的と思われる木材の「損傷」

第３章　近現代における乾漆表現

3.1 近代における乾漆表現
3.2 戦後から現代における乾漆表現
3.3 第３章概括
第３章註
第３章図版

第 3 章　近現代における乾漆表現

本章では現代では多様となった乾漆表現がこれまでどのような表現の試みがされてきたのかを確認しその表現内容について考察する。方法として天平時代以降に用いられることがなくなった乾漆技法が彫刻表現の制作技法として活用されるようになる明治を起点として言及していく。次に漆を用いて彫刻表現を行う作家の乾漆作品について考察を行う。これらの方法により乾漆表現における今まで行われていないあるいは独自性を見出す。

3.1 近代における乾漆表現

天平時代に隆盛を極めた乾漆像の制作であったが、脱活乾漆造から木心乾漆造へと技法を発展させ、像の内部に木心を内包させたことで木彫化へと進み、平安前期には乾漆系木彫像[1]として乾漆系の技術を継承する形となった。平安後期以降は木彫像に堅地漆箔技法[2]を仕上げとして用いるのに留まる。近世においては堅地漆箔の下地に錆漆を用いずに膠を用いた泥地によって施されるようになった。このように、乾漆系の技術は木彫の補助的な技法でありながらも鎌倉時代までは活用され続けていたが、簡易的な方法と安価な材料が用いられていったことにより彫刻分野における漆の使用は影を潜めていく。

しかし、乾漆技法による彫刻制作は明治時代を迎えた近代において東京美術学校（以後「美校」と記す）の開校によって再び日の目を見ることになる。美校では古美術の研究のために日本の優れた仏像の模刻、修復を受け持つことで伝統的日本美術の振興と継承を行い、美校の教官を始め学生たちにその知識と技術が修得されていった。そのような流れの中で乾漆技法は修復の技術と共に、新納忠之介[3]（1869～1954）、白井雨山[4]（1864～1928）によって彫刻の制作技法として実践される。また、美校の卒業生である藤川勇造[5]（1883～1935）も異国の地フランスにて乾漆による作品を制作している。そして再興日本美術院においても作家の手による独自の乾漆研究が行われ、戦後、山本豊市（1899～1987）、新海竹蔵らによって日本古来の伝統技法である乾漆技法を用いた彫刻表現における可能性の一端が示されたと言える。

以上のことを念頭におき、本章では初めに東京美術学校及び再興日本美術院において試みられた乾漆表現に焦点を当て近代における乾漆表現について考察を行っていく。

3.1.1　東京美術学校における仏像修復事業による乾漆技法の復活

1889（明治 22）年に日本画科、木彫科、彫金科の三科のみを設置した美校が設立、美校の設立に尽力した岡倉天心[6]（1863～1913）は 1890（明治 23）年から 1898（明治 31）

年まで美校の校長と帝国博物館の理事及び美術部長を兼務しており、1890 年より博物館から美校に対し、絵画及び仏像の模写・模刻事業を委託する[7]。また、模写・模刻に併せて、新作や修理を含む「委託製作事業」も実施されていた。1897（明治 30）年には日本の文化財の保護に関する古社寺保存法が公布され、これを機に国によって仏像の修理が本格的に模索されるようになる。しかし、翌年の 1898（明治 31）年に「美術学校騒動」[8]が起こり、岡倉は美校と帝国博物館を辞職、岡倉を慕った教官たちも同じく辞職を申し出る。学校を追われた岡倉は同年に美術研究団体である日本美術院を設立、彫刻部門の担当者として新納忠之介が名を連ねている。

新納忠之介は 1869 年に鹿児島県に生まれ、1889（明治 22）年に美校の彫刻科に入学、1895（明治 28）年には美校の助教授となった。数多くの仏像の修理を手がけ、現在の保存修復技術の基礎を築いた人物である。新納は 1896（明治 29）年から 1898（明治 31）年の間に中尊寺金色堂の修繕事業を行い、それ以降本格的に仏像の修復活動に従事するようになった。仏像の修復活動と並行して自身による創作活動も行っており、伝統的な方法である脱活乾漆造による彫刻を制作した。それは、新納が東大寺法華堂諸像の修理で培った乾漆技術によるものであり、石膏型からキャスティングするのではなく、木屎漆によって造形を行う古典的な脱活乾漆造によるものであった。例えば、新納が脱活乾漆造によって制作した《春日乙女（少巫）》（図 3-1）は 1903（明治 36）年に発表され褒賞を得ている。鹿のお腹に横たわる乙女の像が写実的な描写によって表現されている。新納は『日本美術』（53 号、43 頁）の中で作家の意思を自由に表現できる技法・材料として、乾漆技法の有効性を強調している[9]。乾漆を仏像の修復に用いるだけでなく、自身による制作の表現方法の一つとして捉え、現代に蘇らせた点は新納の大きな功績であるといえる。

また、当時の美校で制作されたと考えられる制作者不明の乾漆作品《兎》（図 3-2）が東京藝術大学に所蔵されている。実見したところ、本作は脱活乾漆像であり、粘土原型を石膏型取りして乾漆に置き換えたものであると考えられる。明治期の写実的な作風を示し、兎の肉感を捉えた正確な量の構成、部分によって毛並みの表現を行い、大きな量の獲得と細部に至るまでの緻密な造形が見られた。しかし、乾漆表面の質感は、初見において石膏に漆を塗ったもの、或いは陶器製のものかと思われた。なぜなら、摺漆が行われた下地が木屎漆や錆漆とは異なるように感じられ、本作品の下地は飴色に透かされているが白っぽく、石膏や陶に似た硬質な印象を受けたからである。考えられることとして、当時において新素材であった石膏と漆を混ぜたものを修復素材として用いており、本作品においても実験的に用いられたのかもしれない。とはいえ、作品内部を見ると、麻布の張り込みを確認することができ、乾漆像であることが分かる（図 3-3）。麻布の表

面には摺漆を施すことで素地が漆で固められ、堅実な内部の処理が施されていた。

3.1.2　明治時代に見られる白井雨山と藤川勇造による乾漆表現

美校の仏像修復事業によって乾漆技法の復活を見るが、仏像の修復を試みる者以外にも、明治において乾漆による彫刻表現を試みた彫刻家たちが存在する。

白井雨山は 1864 年に愛媛県に生まれた。東京美術学校の一期生であり、同学に塑造科が設置された 1899（明治 32）年には助教授として任命された。文展の審査員を務め、北村西望（1884-1987）、朝倉文夫（1883-1964）、建畠大夢（1880-1942）ら後進を育てた。

白井は 1907（明治 40）年に開催された東京勧業博覧会に 3 点の乾漆作品を発表、その内 1 点が一等賞を受賞している。一等賞を受賞したのが《力能扛鼎（ちからよくかなえをあおぐ）》（図 3-4）、その他の出品作が《記念碑標本》と《太田道灌像》（図 3-5）である。いずれの作品においても塑造原型から石膏で型を取り、布を漆で張り込んで制作されたと想定された。東京藝術大学所蔵の作者不明《兎》同様、現代において一般に行われる石膏型を用いた乾漆技法を最初期に実践した例として意義深いといえる。

一等賞の評価を得た《力能扛鼎》は男が鼎（三本足の鉄釜）を担いでいる様子が力強い造形によって表現されている。特筆すべき点は、大きな量の塊を像の高い位置に構成するために、乾漆の軽量という特徴を生かし、粘土原型から乾漆に素材転換を行うことで、像の構造的な問題を解決していることである。また、鼎の表現素材としても曲面を有した形態の美しさや重厚感の表現、金属のような質感を表すことができる乾漆の選択は適していることが指摘できる。これらのことから、白井が乾漆技法の特性を理解した上で計画的に造像を行ったことが考えられるだろう。《記念碑標本》は白井が 1901～1904 年の間にパリへ留学した経験が反映され、「装飾彫刻のような壮麗さを見せて」いると評された[10]。

現在、《太田道灌像》（1907 年）は東京藝術大学に所蔵されていたため、実見調査を行うことができた。本作品は像高 107cm、日本橋に竣工予定であった三分の一縮小模型であり、東京市長から美校に委嘱されたものであった。その後の計画変更により本作品とは異なる銅像が東京市役所に設置されたが戦災により焼失した。本作品の制作は原型を白井が制作し、乾漆を唐杉梧竹という人物によってなされたとされる。像容は、鷹狩りの装いである狩装束をしており、綾藺笠を被り、左手に弓、腰には帯刀し矢筒を下げている。本作品の質感はブロンズを彷彿とさせ、金属的な素材の強さを持っている。藝大所蔵《兎》が何度も摺漆をして徹底して艶出しがされているのに対して、本作品においては起伏の盛り上がった部分において素材自体が磨き込まれたような艶が見られ、漆の

塗膜による艶ではなかった。摺り漆を施していると思われるが、それは漆を下地に擦り込んで固めるための処置である。表面の最終的な乾漆素材は錆漆であると考えられる。しかし、弓を握る左手の部分に着目すると、指先の造形と素材の質感が他の部分と異なることが確認され、木屎漆による造形であると考えられる（図 3-6）。木屎漆が固化した際に見られる、含まれた木屎の粒子が目視で確認することができる。おそらく、指先の型取りが上手くいかず、乾漆に転換後に木屎漆の直付けによって造形したことが考えられる。或いは、今日に至るまでのどこかで破損し修復を行った可能性もあるだろう。

白井はこれらの作品を発表した後にも、1909（明治 40）年の第 3 回文展と日英博覧会に《瞑想》を乾漆作品として発表を行なっている。

次に藤川勇造による乾漆表現について考察を行う。藤川は 1883 年の香川県に生まれた。1903（明治 36）年、東京美術学校の塑造科に入学。渡仏した際、ロダンに抜擢され、数年間助手を務めた。二科会彫塑部の創立会員であった。

藤川勇造は 1908（明治 41）年に農商務省海外実業練習生としてフランスに派遣、1912（明治 45、大正元）年にはロダンのアトリエで助手を始める。藤川は漆器製造を生業とする家系に生まれ、漆工芸に関する基礎的な素養が身に付いておりフランスにて漆器の修理を行うことで稼ぎを得ていた。そういった状況の中で《兎》（図 3-7）は乾漆によって型取りが行われた。当時の藤川は漆器の修理を行っていたことから、乾漆に必要な材料を手に入れることができたのではないかと考えられている[11]。《兎》の造形を見ていくと、粘土によるモデリングの痕跡が看取され、いわゆるロダン風な肉付けの感じが見受けられる。また、表面の乾漆層が薄いためか経年のために痩せが起こり、支持体である和紙あるいは布がよじれて皺上になった形状が浮き出てきているように見える（図 3-8）。ただし、これは消極的な捉え方ではなく乾漆特有の経年変化であり、ここでは一つの表現の可能性として捉えたい。

3.1,3　再興日本美術院における乾漆表現の模索

1913（大正 3）年に岡倉が亡くなり、1914（大正 4）年に日本画家の横山大観（1868～1958）を筆頭に再興日本美術院（以後「院展」と記す）が岡倉の意思を継いだ美術研究機関として設立される。彫刻部は 1907（明治 40）年に岡倉を会頭に結成した「日本彫刻会」のメンバーであった木彫家、平櫛田中（1872～1979）、佐藤朝山[12]（1888～1963）、内藤伸（1882～1967）、吉田白嶺[13]（1872～1942）の 4 人を同人として出発している。1920 年代後半以降には院展彫刻部の中で乾漆作品の発表が行われるようになる。例えば、佐藤朝山は 1928（昭和 3）年の第 15 回院展に木心乾漆による《鳩巣》（図 3-9）を出品。吉田白嶺は脱活乾漆により 1930（昭和 5）年、第 17 回院展に《家鴨の子》（図 3-10）を

出品している。特に吉田に関しては佐藤が木心乾漆作品を発表するより早い 1926（大正 15）年から乾漆の研究をしていた記述もあり[14]、継続した乾漆作品の発表態度から、乾漆表現への強い関心が窺い知れる。新海や山本が乾漆による彫刻制作を行う前に院展創成期の作家である佐藤や吉田が乾漆による制作を試みており、当時院展彫刻部の作家たちの中で乾漆という素材への興味、表現の可能性を抱かせるきっかけとなったことが想像される。その他、柏木康兵（1912〜1985）、松原松造（1903〜2001）なども 1930 年代後半より乾漆による作品を多く制作していることからも指摘できるだろう。

3.1.4　まとめ

本節では明治に開校した東京美術学校で行われていた乾漆表現、再興日本美術院にて展開された乾漆表現に着目し考察してきた。美校では古美術の研究のために日本の優れた仏像の模刻、修復を受け持つことで伝統的日本美術の振興と継承が行われていた。そこで、乾漆技法は新納忠之介、白井雨山によって彫刻の制作技法として実践された。また、美校の卒業生である藤川勇造も異国の地フランスにて乾漆による作品を制作している。そして、再興日本美術院においては、1920 年代後半に佐藤や吉田が先駆けて乾漆技法による作品制作を行い、当時の院展作家たちに乾漆という素材への興味、表現の可能性を抱かせるものであったことが想像される。戦後、山本豊市、新海竹蔵らによって日本古来の伝統技法である乾漆技法を用いた彫刻表現における可能性の一端が示されたと言える。

本節の考察からはまず仏像修復に携わる彫刻家だけではなく純粋に彫刻表現を追求する作家たちによる乾漆表現が明治において既に行われていたことが分かった。明治における彫刻表現は江戸の職人たちによる牙彫や木彫、西洋からもたらされた塑造による原型制作から石膏あるいはブロンズへの素材転換を行うのが一般的な認識であるが、それらだけではなく仏像修復の研究の中で新納忠之助による古典的な脱活乾漆造による彫刻表現が試みられ、石膏型を使った乾漆への素材転換法が白井雨山や藤川勇造によって試みられていた。岡倉天心による国粋主義的な思想を基にした美術の推進が彫刻技法に反映され、天平由来の脱活乾漆造りを復活させたと言えるだろう。加えて、フェノロサによって見出された日本の仏像を彫刻（sculpture）として捉える考え方も大きいかと思われる。また、西洋からもたらされた塑造技術による原型制作と石膏型による素材転換方法を応用し、石膏やブロンズではなく乾漆によって転換することで日本的な彫刻表現の解釈を示そうとしていたと言える。

3.2 戦後から現代における乾漆表現

戦後において山本豊市が石膏型を用いた乾漆表現を積極的に展開していく。山本は1950年に『彫刻の技法』の中で「乾漆」の項を担当し、石膏型による乾漆技法を彫刻家たちに広め、乾漆技法・乾漆素材を彫刻表現の選択肢の一つに押し上げたと言える。

山本が紹介した石膏型を用いた乾漆技法は塑造による彫刻表現を行う作家に表現の選択肢を与えた。そして、戦後から現在に至るまで石膏型を用いた乾漆技法によって彫刻表現を試みる作家を出現させた。例えば、長江録弥（1926-2008)、秋山沙走武（1930-2001)、池田カオル（1946-)、村山哲（1949-)、本郷寛（1951-)、亀谷政代司（1952-)、佐藤守男（1957-)、保井智貴（1974-）等がいる。そして、山本が確立した乾漆技法は各々の作家によって実践され発展を遂げていった。また、漆ではなくカシューを用いて乾漆的な表現を試みた昆野恆（1915-1985）や村上保（1950-）がいる。このように一口に乾漆と言っても様々な表現があることが分かる。

また、漆芸の文脈から発生した乾漆による立体表現が現代において多く見られるようになった。例えば、田中信行（1959-)、松島さくら子（1965-）等がいる。

本節ではまず山本が確立した石膏型を用いた乾漆技法に着目し考察する。次に、作品の仕上げに独自の展開を見せた佐藤守男の乾漆表現について考察する。最後に、作品表面に岩絵具による鮮やかな着色や螺鈿などを施し、従来における錆漆の素材感を生かした表現とは異なる、新しい乾漆表現のかたちを提示している保井智貴の乾漆表現について考察する。

3.2.1 山本豊市による乾漆表現

山本は太平洋画会の彫刻部に通って戸張孤雁に指導を受けた。また、1924（大正13）年には渡仏して、アリスティド・マイヨール（Aristide Bonaventure Jean Maillol, 1861～1944, フランス）に3年間師事し1930年に帰国した。山本の彫刻にはモデルの観察に則した写実的な表現と人体の単純化されたフォルムによる量感表現が見られる。モデルの観察に則した写実的な表現について、具体的な作例として1929年《首》(図3-11)、1931年《母》(図3-12）など首像作品に多く見られる。人体の単純化されたフォルムによる量感表現では、フランス留学時の1925年《腰掛けた女》(図3-13)、1926年《習作》（図 3-14）などが例としてあげることができる。これらの彫刻作品はマイヨールの作風の要素を孕んでいると言える。

また、1950 年代後半から身振りの大きな人体構成による彫刻表現も見られるようになる。1950年代から「国際美術展」（毎日新聞社）で近代イタリア彫刻が紹介されるようになり、日本の彫刻界に大きな衝撃を与えた。当時の日本における彫刻家にもまた大

きな影響を与え、その造形的感覚は現代の彫刻表現においても息衝いている。山本の作品からもエミリオ・グレコ（Emilio Greco,1913-1995,イタリア）、マリノ・マリーニ（Marino Marini,1901-1980,イタリア）の影響が感じ取られる。例えば、山本作の 1954 年《トルソ》（図 3-15）とマリーニ作《ヴィナス》（図 3-16）を比較してみると、左右の脚部が前後逆になっているもののその像容には近しいものが感じられる。また、山本作 1957 年《エチュード（A)》（図 3-17）はグレコ作 1953 年《踊り子》（図 3-18)、山本作 1957 年《とぶ》（図 3-19）はグレコ作 1947 年《The Skater》（図 3-20）とそれぞれの作品の人体構成の近似性からその影響が想起される。

そんな山本が初めて乾漆作品を制作したのは 1936（昭和 11）年の第 1 回帝展に出品された《岩戸神楽》（図 3-21）である。山本が乾漆を用いて彫刻表現を行うようになった理由として戦争下における物資の不足から、ブロンズを始め木彫に用いる木材の調達も難しくなり、石膏にブロンズ着色することも憚れた。そのような状況下で漆を手に入れることができたことから山本による乾漆による彫刻表現の模索がスタートした[15]。戦後において山本の乾漆表現は塑造の転換素材としてだけでなく錆漆の特質を生かした彫刻表現技法として確立し地位の揺るがないものとなる。

では、山本による石膏型を用いた乾漆技法とは具体的にどのようなものであったのだろうか。1950 年に発刊された『彫刻の技法』に山本による石膏型を用いた脱活乾漆の方法について山本自身によって紹介されている。内容を参考にして山本による乾漆表現の技法的特質を探る。

3.2.1,1 石膏型を用いた脱活乾漆

1950 年に刊行された『彫刻の技法』に山本が執筆を行った、「乾漆・石彫」の項がある。その中で「乾漆制作の順序」について記している。以下に内容を纏め、箇条書きしたものを記す。

① 粘土で原型を作る。このとき「完成する一歩手前で止める」。
② 石膏で型取りを行う。
③ 離型剤として姫糊あるいはしょうふ糊を水で薄く溶き、ベンガラを加え石膏雌型に塗る。乾いたらもう一度塗る。
④ 錆漆を作る。「砥の粉をよく粉末にして水を加えてねって、油繪具のホワイト位のかたさにしたものに、三分の一あるいは五分の二の分量で漆をまぜて、またよくねります。」
⑤ ④で作った錆漆を雌型の上に刷毛で塗る。乾固したらもう一度錆漆を刷毛で塗る。

⑥ 麻布を張り込む。この時に使う錆漆は「砥の粉と漆のさびですが、大體同量位に混和します。砥の粉をとくとき、水を少し多く、やわらかにね（る)」。⑤の上にこの錆漆を薄く塗布しヘラで麻布を押さえつけて張り込む。その上にさらに錆漆を刷毛で塗布する。
⑦ 乾漆の層が適当な厚みになったら雌型同士を貼り合わせ麦漆で接着する。
⑧ 割り出し。
⑨ 離型剤である姫糊あるいはしょうふ糊を湯で洗い落とす。
⑩ 薄い麻布を全体に糊漆で貼り付ける。
⑪ 錆漆による直付け制作。モデリングと切削を繰り返し完成を目指す。(図 2-22、23)
⑫ 仕上げに毛の硬い刷子で磨く。あるいは擦り漆を施す。

上記のように山本による乾漆技法は粘土原型から石膏型をとって、キャスティングの要領で乾漆に素材転換を行うもので、明治中期において白井、藤川によって実践された方法と同様のものである。しかし、山本による石膏型を用いた脱活乾漆は粘土原型の完成度と素材転換後の仕上げの点において明治期に試みられた乾漆作品とは異なることが言える。

山本は塑造原型の制作方法について以下のように述べている。

「まず普通の塑像と同じ方法で、粘土で原型をつくります。ただこの場合、完成する一歩手前で止めることです。あとの仕上は乾漆の仕事にまかせる意味で、基になる形をきめておくという気持でつくります。もっとも、原型そのままにつくる方法もできないわけではありませんが、それでは乾漆として面白くないのです。」[16]

また、粘土原型を石膏型にとり乾漆に素材転換したあとの乾漆による仕上げについて山本は以下のように述べている。

「これからは表面の仕上げです。まず一面にうすい麻布を糊の漆ではりつけます。原型の塑造を途中で、と述べたのはこれだったのです。乾漆の仕事の最後の仕上げ、そのはじまりは一面に麻布をはるわけです。この上に必要なだけさびを重ねます。二回でも三回でもつづけます。そして彫刻をします。多すぎるところは小刀でけずります。塑造と同じようにとってはつけるという仕事、ただパレットナイフをつかいます。こうして原型の中途はんぱなかたちは乾漆として出来上っていきます。」[17]

山本が述べた上記の内容から、山本は塑造原型制作において形としてあえて未完成の状態で石膏による型取りを行い、乾漆へと素材転換していたことが分かる。また、乾漆へと素材転換した後に麻布を貼るという過程を挟み、錆漆によるモデリングを行なっていたことが分かる。これらのことから、山本が乾漆の造形によって作品を完成させることを重要視していたことを窺い知ることができる。素材の転換後にそれをそのまま留めるのではなく、最終素材に合った造形へと昇華していると言えよう。このことは江村忠彦によっても同様の指摘がされている。[18]

また、山本の石膏型を用いた脱活乾漆の特徴の一つは主要な乾漆素材として「錆漆」を用いた点であるだろう。『彫刻の技法』の中で用いられる乾漆素材はほぼ全てが「錆漆」である。錆漆以外の乾漆材料については『彫刻の技法』に註として布貼りを行う際には糊漆を用いることが本来の方法であることが記述されるに留まっている。山本が奈良時代の主要な乾漆素材であった木屎漆ではなく、最終的に表面を整えるために用いられた錆漆によって乾漆表現を行なったことは興味深い。山本の錆漆の発見は漆塗り職人の仕事を見たことによると考えられる。以下にその時の述懐を引用する。

> 「ちゃぶ台の修繕に塗師が家にきて、漆をこねて重ねてゆくのをみて“これはいける”と感じた。西洋の石膏づけの技法にも似ており、マイヨールにみせたら、きっと喜ぶだろうと思った。」[19]

また、この漆職人が漆や乾漆に関する資料を紹介してくれたことも山本は話している。[20]山本が乾漆素材の中から錆漆を選択したことの要因としては山本自身から溢れ出る実材への欲求とともにマイヨールの影響も大きいものであるだろう。「マイヨールにみせたら、きっと喜ぶだろう」と述べているように、山本とマイヨールには彫刻に求める共通した要素があることが感じられる。

また、山本の乾漆作品の質感について 1976 年『三彩』の中で以下のように評されている。

> 「材質自身に固有の抵抗はないが、その効果は金属にちかい。手触りから言えば、金属質と木質の中間に介在する微妙な感触で、木よりは緻密で表面張力にとみ、しかも金属のように寒冷ではなく、また光を撥ね返す硬さでもなく、中和な光沢と、なめらかな手ざわりが肉づけのもつ弾力や程のよい柔軟性を作調に与えてくれる。」[21]

山本の乾漆表現における表面の質感は錆漆によるものである。そのため、上記の内容は「錆漆」の質感に対する言及として受け取ることができる。あくまで客観的な指摘であるが、山本が継続して乾漆表面の研磨を行い、艶やかな仕上げを行なっていることから、乾漆の主要な造形素材として「錆漆」を選択したのは自身の彫刻作品に上記の指摘のような質感を求めていたことが考えられるだろう。

また、錆漆が流動性と高い粘性を備えていた点で石膏型を用いた脱活乾漆技法に適していたと言える。錆漆の流動性と粘性は石膏に水を加え硬化していく過程で得られる流動性と粘性に近い。そのため、雌型に塗布していく乾漆材料として錆漆が最適であると考えたのかもしれない。木屎漆の場合は、可塑性はあるが、流動性に乏しいため雌型に張り込んでいくには素材研究が必要であるだろう[22]。

錆漆は漆工芸の用途としても塗りの工程の前段階における下地の最終仕上げに用いられ、形の造形に用いるというよりは表面を滑らかに仕上げるために用いられる。その錆漆を山本の乾漆表現の実践によって、彫刻の領域において乾漆造形の主要な材料として確立したことは山本の一つの功績であると言っていいだろう。

3.2.1.2 山本豊市《とぶ》

山本の代表的な乾漆作品として 1957 年作《とぶ》を挙げることができる。《とぶ》は箱根・彫刻の森美術館に所蔵されている。サイズは h.77×w.102×d.30（cm）である。膝を伸ばしつま先を伸ばし真っ直ぐ右足を前方へと踏み出し、左足はやや弓なりに後方へと伸びている。上体は前傾し、左腕肘を前に突き出すことで前方への推進力が感じられる。本作品における山本の試みはこれまでの作品には見られなかった大きく空間に展開された大胆なポーズ、作品のタイトルにもあるように浮遊感の表現にあると筆者は考える。

乾漆の仕上げに着目すると、研磨を行い、擦り漆を施して仕上げられていることが分かる。時間の経過により、錆漆と擦り漆によって得られる独自の飴色の質感が作品に重厚感を感じさせる。そして、全体に平滑に研磨が施されているが、所々にわずかな凹部が見られる。この凹部は錆漆によるモデリングの痕跡であると考えられる。しかし、凹部によって全体のフォルムの繋がりを妨げることはない。むしろ、錆漆が繰り返しモデリングされていたこと、造形行為の積層が見て取れ、作品の存在感を強めていると筆者は考える。

山本の乾漆作品と他素材の作品を比べてみると、錆漆のモデリングの積み重ねによって完成を試みることが彫刻表現にどのように反映されているかが分かる。山本の彫刻に

はモデルの観察に則した写実的な表現と人体の単純化されたフォルムによる量感表現が見られることを既述した。本作品ではどうだろうか。写実性の追及よりも錆漆のモデリングを繰り返し、研磨して造形を行うことから、人体のフォルムには一種の抽象化が行われ、滑らかで豊かな量感表現となっていることが分かる。

また、右足先にかかる重量的な負担は大きなものであることが想像される。それにも関わらず自立した状態を保つことができる理由は心棒の構造が堅牢であることはもちろんであるが、乾漆が軽量であると同時に堅牢さを併せ持つという特質が本作品によって示されていると言えよう。

3.2.2 佐藤守男

佐藤守男は 1986 年に北海道教育大学を卒業、1987 年に受洗した。1988 年に愛知県立芸術大学大学院を修了している。千野茂（1913-2002）と堀川恭（1927-）に師事している。佐藤は乾漆との出会いについて以下のように述べている。

> 「私が乾漆に出会ったのは大学生の頃である。それから見様見まねで乾漆に挑戦してきたが、大学院修了後、縁あって漆工芸作家の夏目有彦氏より本格的な「脱活乾漆技法」を教えて頂いた。それから 20 数年乾漆像を作り続けている。」[23]

佐藤が継続して乾漆表現を模索し制作を試みてきたことが分かる。また、乾漆に魅かれる理由について以下のように述べている。

> 「私が乾漆に魅かれる理由は、その素材の持つ柔らかさと温かさにあり、人体の表現に適していると思えるからである。また、制作にはたいへんな手間と時間がかかるものの、作家が最後まで手を入れることができるのも魅力の一つであろう。」[24]

乾漆が佐藤にとって表現したい内容を表すのに適した素材であることと、粘土から乾漆へ素材転換し、最後の仕上げまで作家の手によって完成させていく制作過程にも魅力を感じていることが分かる。

では、佐藤の乾漆による「人体表現」とは実際にはどのようなものが見られるだろうか。1992 年《風の道》（図 3-24）は土のような錆漆特有の質感を生かした表現を行なっている。1995 年《忘却》（図 3-25）は錆漆の直付けによって造形された乾漆表現上に鮮やかな着色を施した作品である。2000 年《受洗者》（図 3-26）は錆漆の質感そのものを生かした乾漆作品である。2007 年《雨夜の月》（図 3-27）は研磨を徹底した錆漆下地に

擦り漆を行いブロンズのような質感を有する乾漆表現である。このように佐藤の乾漆表現には様々なものが見られる。本項では、佐藤への聞き取り調査を踏まえて上記に挙げた佐藤の乾漆作品について考察していく。

3.2.2.1《風の道》

1992 年《風の道》は女性をモデルとした着衣の胸像作品である。サイズは h.75×w.60×d.35（cm）である。顔面部には着色が部分的に見られる。この部分的な着色はおそらく塗料を塗布したあとヤスリ等を用いて研ぎ出し、着色を部分的に残したと考えられる。乾漆表面への着色と研ぎ出しは古色表現を想定したものであるだろう。なお、佐藤は乾漆上の着色に膠を用いている。膠だけでなく作品によっては油絵の具も用いている。従来の方法や考え方に縛られない自由な乾漆表現を試みていたことが分かる。次に、服の表面に着目すると、錆漆によるモデリングのタッチが残されている。この表面のテクスチャーが作品の存在感を高めていると言えるだろう。首部から頭部にかけては部分的に漆の艶が見られるが、服は全体的に艶やかさがない。頭部の古色表現と体幹部の土のような錆漆の質感が古色蒼然とした趣のある表現を演出している。新海が行なった木心乾漆に見られる乾漆表現と近い感覚の錆漆特有の肌合いを作品に取り入れている。

3.2.2.2《忘却》

1995 年《忘却》は等身大の立像、着衣の女性全身像である。サイズは h.170×w.51×d.47（cm）である。本作品には地山がない。地山を作品と鑑賞者との境界線とすれば、地山をなくすことで鑑賞者と彫刻との境界線を取り払い、作品との距離を近しく感じることのできる等身大の人間像の表現に成功していると言えるだろう。服部分には錆漆のモデリングが看取される。また、面と面が交わる稜の部分を見ると研ぎを行なっていることが分かる。しかし、凹凸を残しながら研磨がなされている。これは研磨を行うことで凹凸のない平滑な面を造形するのではなく、モデリングによる造形を整え形に繋がりを持たせることが目的であったことが見て取れる。また、研ぎを行うことで仕上げに擦り漆を施した際に錆漆独自の光沢を得ることができる。

本作品において言及したいこととして作品への着色がある。本作品には服部分には朱と黄が、肌部には人肌に近い色が、頭髪には緑の着色が施されている。佐藤は《忘却》以外の作品においても着色を施している。例えば、1993 年《永遠と思える瞬間》（図 3-28）、1997 年《風と共に》（図 3-29）等において顕著な着色が見られる。乾漆を用いて彫刻制作を行う作家は乾漆そのものの質感や色を生かして表現を行うために着色を施さないことが多い。例えば、山本豊市や秋山沙走武[25]、本郷寛[26]などは乾漆そのものの素

材感とも呼べるものを生かすようにして仕上げを行っている。近現代の彫刻家の観点に基づけば、彫刻の要素として形や量感、動勢等の他に、彫刻素材が持つそれぞれの肌合いのようなものを活かすことが重要であると考える傾向が概ねある。よって、造形の向き不向き、容易不容易だけでなく、その他にも多くの検討する事項がある中で、彫刻家は様々な検討事項の中の一つとして、彫刻素材が有する独自の素材感から自身が思い描くイメージに最も適切であると思われる素材を選択している。そのため、彫刻作品への着色はとりわけ視覚的イメージにも大きく関わることからも適切に行われなければならず、彫刻素材が持つ独自の肌合いを覆い隠してしまう可能性があると言えるだろう。これらの観点からすれば着色は繊細な制作工程であると言える。

《風の道》でも部分的に着色が見られたが、《風の道》の着色は古色との対比となってむしろ乾漆の素材感と言えるものが強調されていると筆者は感じた。では、《忘却》や《永遠と思える瞬間》、《風と共に》の着色はどうであろうか。いずれの着色も朱、黄、緑と彩度の高い色が使われているため色のイメージとしては鮮やかに過ぎて彫刻の形や量などの造形要素の感受を妨げてしまうのではないかと思われるが、錆漆を下地としているためなのか、それぞれの色には深みが出ており、重厚感さえ感じられる。これは、漆の塗料的側面を生かした表現と受け取れないだろうか。そもそも漆とは接着剤や造形材であると共に塗料として活用される。漆の魅力の一つとして塗料的な活用によって独自の質感を発揮することがあると言えるだろう。佐藤の乾漆作品に見られる着色は漆の品格を損なわずに、錆漆の下地と相まって古色蒼然となっていると言える。

3.2.2.3《受洗者》

次に 2000 年《受洗者》について考察する。サイズは h.90×w.92×d.40（cm）である。《受洗者》は着衣の女性半身像である。前腕部は作られていない。乾漆の仕上げとして、錆漆が持つ独自の質感を生かした仕上げとなっている。錆漆のモデリングによって形が決定された後で擦り漆が施されている。擦り漆を施すことで研磨を徹底せずとも漆が持つ艶を与えることができる。

佐藤は 1985 年から 2007 年まで美術公募団体である国画会に作品を出品していた。国画会の展覧会図録の中には塑造原型の写真が掲載されているものがある。2000 年の第 74 回国展展覧会図録に《受洗者》の塑像原型写真が掲載されている（図 3-30）。そこで、《受洗者》の塑造原型と完成作品を比較する。《受洗者》の塑造原型に着目すると、塑造の段階で完成に近いところまで造形されている。例えば、目鼻口、頭髪の造形など細部まで造形されており、完成作品の造形性を既に具備している。また、佐藤の彫刻の特徴でもある柔らかな布の表現も塑造段階でほとんど完成されている。では、乾漆によ

る造形は修正を加えるに留まっていたのだろうか。完成作品の服の表現に着目すると、錆漆によるモデリングの痕跡を見ることができる。ヘラやペインティングナイフ等による造形痕跡のテクスチャーが充実した形態の上に表現されている。よって、山本と同様に乾漆に素材転換後に「乾漆」によって作品の最終的な形が決定されていることが想像される。乾漆の技法と素材の特質を生かした表現であると言えるだろう。では、実際に塑造原型と乾漆素材転換後の造形について佐藤はどのように考えていたのだろうか。佐藤は石膏型を用いた乾漆技法における原型制作について以下のように述べている。

「普通の塑像と同様に塑像の段階で、十分完成に近いまで制作を進めておく場合と、漆成型後、表面に肉付けを厚くすることを考慮して、約 80 パーセント位で塑像をやめてしまう場合など、いろいろと対処の仕方がある。

どのような場合でも共通していえることは、漆に成型した後に、大きな形の変更はできない為、この点を十分考慮して塑像する必要がある。」[27]

この言及から、山本豊市が提唱してきた制作方法を踏まえながら、自身においては塑造で「十分完成に近いまで制作を進めて」おき、乾漆への素材転換後にさらに錆漆によるモデリングを施して形を追求していることが分かる。そして、脱活乾漆の技法的課題であるとも言えるが、粘土から乾漆へ素材転換すると、麻布を漆で固めた空洞の張り子の像であるため歪みが出てしまうことがある。佐藤曰く、頭部はあまり歪まないため、転換後に大きく形を変えることはないが、体幹部は歪みが出やすく、錆漆をモデリングして修正していく必要性があることを述べていた。技法的課題の克服から乾漆独自の表現性が生じているとも捉えることができるだろう。

3.2.2.4《雨夜の月》

次に 2007 年《雨夜の月》について考察する。サイズは h.115×w.48×d.30（cm）である。《雨夜の月》はニット帽をかぶった着衣の半身男性像である。本作品の特徴は綿密な研磨とモデリングによる重厚なフォルムにある。研磨と擦り漆、あるいは黒漆の塗布により作品表面はまるでブロンズのような質感を持つ。佐藤曰く、本作に用いたモデルの印象が素朴であったことから、顔はモデルの観察に基づいて制作を行い、身体部分を簡素化させることでモデルらしさを表現しようとしたと述べている。2007 年第 81 回国画会彫刻部の展覧会図録には本作品が塑造原型から乾漆に転換されて研磨を行い形を整理している制作過程時の写真が掲載されている（図 3-31）。乾漆表面の様子から錆漆の直付けが繰り返されていることが想起され、塑造段階で完成に近い段階まで制作す

る佐藤が乾漆に転換後も造形を繰り返して作品の完成を試みていることが分かる。《雨夜の月》以外の研磨と擦り漆によって完成させた作品として 1998 年《欠けた月》、2002 年《流星群 911》、2004 年《僕の詩》、2005 年《メメント・モリ》（図 3-32～35）などがある。2000 年前後を境に研磨と擦り漆による仕上げが多くなる。しかし、その中でも《雨夜の月》以前の作品とは趣を異なるものとして表現されている。具体的には佐藤の作品の多くは衣紋の表現にこだわりが見られ、ひだの波打つ様子、柔らかな量感が特徴であったと言える。《雨夜の月》の場合は服の表現に単純化が見られ、衣服のしわを描きだすことをせずに滑らかな曲面によって構成されている。形態を単純化するための研磨であり、反対に乾漆を研磨するための形態の純粋化であるとも言え、相互作用的に表現へと反映されている。そして、乾漆の質感をブロンズのような重厚感へと昇華している。

3.2.3 保井智貴

保井智貴は 1974 年にベルギーのアントワープに生まれた。保井は 2001 年に東京藝術大学大学院美術研究科彫刻専攻を修了、2005 年には第 34 回中原悌次郎賞優秀賞を受賞した。2009 年から 2011 年まで東京藝術大学美術学部彫刻科の非常勤講師を務めた後、2011 年より東京造形大学美術学科彫刻専攻領域の准教授として勤務、現在は教授として彫刻を志す学生の指導を行なっている。

保井は2014年9月から2015年3月にかけて彫刻の森美術館にて『佇む空気/silence』と題した個展が開催されたことから、次代の彫刻家としての期待と評価を受けていると言える。筆者は上記の展覧会において保井の乾漆作品を複数点見ることができた。保井の作品の特徴として、動きの少ない直立した像を手がけることが多い。また、手は作られることがなく袖の長い服やポンチョのような胴と腕が一体となった服のフォルムを造形する。そして、服のフォルムは単純化されシワの造形などは省略されている。保井はそのシンプルなフォルムの上に漆芸技法を用いて加飾する。出品作品であった 2005 年作《untitled》（図 3-36）はアウターの服部分には錫紛が蒔かれ[28]、スカートと靴には螺鈿が施されている[29]。2008 年作《echoic》（図 3-37）は呂色仕上げ[30]された漆塗面に螺鈿が施されている。2014 年作《空から from the sky》（図 3-38）は広範囲に螺鈿を用いて加飾された作品である。本節ではこれら 3 点の乾漆作品について考察を行い、保井の乾漆表現の独自性を見出す。

3.2.3.1《untitled》

2005 年《untitled》は等身立像、着衣の女性像である。サイズは h.150×w.42×d.69

（cm）である。本作品の服のフォルムは袖と裾が一体となっており、シワなどの起伏が無いシンプルなフォルムで造形されている。服のフォルムは人体の形が感じられるもので、服の表現に留まらずにやや抽象化された柔らかな人体表現としても捉えることができる。動きの少ない像ではあるが、静かな存在感を放ち、服の中に潜む人体のフォルムが柔らかな陰影を作ることで作品から量感が感じとられる。服部分の加飾はベージュを基調とした色合いで金属のような光沢を放っている。本作品に用いられた材質には錫粉と書かれており、錆漆を下地とした表面に錫粉を蒔いて加飾したと考えられる。粒子である錫紛が乾漆表面をまとうことで、漆を研磨することで得られる光沢とは異なる光を感じ取ることができる。そして、スカートと靴部分は一見して光沢を放つ銀色のようであるが、青や黄や赤など様々な色彩が見る角度を変えることで鮮やかに現れてくる。これはスカートと靴部分に施された螺鈿による効果である。螺鈿もまた、漆を研磨することで得られる光沢とは異なる光の感じ方と色彩を鑑賞者に見せてくれる。錫紛を用いて蒔絵の技法を乾漆表現の仕上げに活用し、漆芸の代表的な加飾技法である螺鈿をも彫刻表現に取り入れることでこれまでにない新しい乾漆表現を示した。彫刻分野における乾漆表現の幅を広げたと言っていいだろう。

3.2.3.2《echoic》

2008年《echoic》は等身立像、着衣の女性像である。サイズはh.163×w.50×d.28(cm)である。本作品はハイネックのポンチョ風の服を纏っている。具体的には袖と裾が一体となり人体をすっぽりと覆ったやや末広がりの筒状の形態となっている。足にはブーツを履いている。肩と胸部の膨らみが柔らかく造形され、膨らみの頂点から裾へと滑らかな形が続いている。その滑らかな形が漆塗り特有の光沢と吸い込まれるような黒を強調している。また、漆塗りされた上に星のような形の螺鈿が散りばめられており装飾的な表現が見られる。本作品に用いられている特徴的な漆芸技法は呂色仕上げと螺鈿である。呂色仕上げとは漆塗り技法の一つであり、その中でも特に上質な色艶を得ることができる。漆工史学会『漆工辞典』角川学芸出版によれば「蠟色仕上げの塗り肌の色と艶は、漆黒といわれるのが特徴で、漆以外の塗料にはもち得ない品格がある。」[31]と書かれている。漆塗りの方法は塗り立て、磨き上げ、変わり塗りの３つに大別され、呂色仕上げは磨き上げの技法である。塗り立ては塗りの質で仕上がりが決まるため職人的な技術と埃などに配慮した環境などが必要となる。一方で呂色仕上げも職人的な技術と同様の環境が求められると共に、塗り立てよりも複数の工程を経て完成へと向かわなければならない。また、椀や盆とは異なり人体という広範囲の塗面を仕上げるには何倍もの労力と根気が必要になるだろう。しかし、その漆塗面にかけた労力と時間が作品の密度に反映さ

れていると言え作品に強い存在感を与えている。

3.2.3.3《空から from the sky》

2014年《空から from the sky》はこれまで見てきた作品同様に等身立像、着衣の女性像である。髪部分が胸部覆い隠すようにして左右に垂れ下がっている。服のフォルムは手が隠れるほどの長い袖のワンピースである。像を横から見ると袖が手の辺りから末に行くに従って形が広がっている。袖が末広がりになっていく形の変化は緩やかなものである。単純化された服の造形、動きの少ない直立像である。本作品の特徴は服の加飾として全範囲に螺鈿を施しているところにある。グリッド状に黒い線で区切られた正方形の中に隙間なく螺鈿が施されている。このグリッド上の区切りにより作品の正面性やシンメトリーな形が強調されていると言える。しかし、服の形を基底する女性の柔らかな人体のフォルムが曲線を描いて回り込むようにして表現されているため奥行きを感じさせる。螺鈿の加飾を全面に押し出した本作品は「漆」という素材が持つ独自の質感を拠り所にしていた従来の乾漆表現における価値観を打ち壊し、漆芸の技法を取り入れ、貝殻の内側の真珠色の光を放つ「螺鈿」が乾漆表現における仕上げ技法の一つになり得ることを体現したと言える。

3つの作品について考察してきたが、保井の乾漆表現は作品表面に「蒔絵」や「呂色仕上げ」、「螺鈿」などの漆芸技法を彫刻作品に存分に取り入れ、従来における錆漆の素材感を生かした表現とは異なる新しい乾漆表現のかたちを提示した。

3.2.4 まとめ

本節では近現代における乾漆表現について山本豊市、佐藤守男、保井智貴に着目して考察を行なった。

山本による石膏型を用いた脱活乾漆は、塑造原型制作において形としてあえて未完成の状態で石膏による型取りを行い、乾漆へと素材転換していた。また、乾漆へと素材転換した後に麻布を貼るという過程を挟み、錆漆によるモデリングを行なっていた。これらのことから、山本が乾漆の造形によって作品を完成させることを重要視していたことが分かる。山本の功績は乾漆技法を世に広めたということだけではなく。乾漆表現を単なる素材転換のための素材とせずに実材として捉え、乾漆転換後に錆漆による造形によって仕上げていくことが重要であることを、自身による乾漆表現によって説いた点が乾漆表現の系譜において大きいと筆者は考えている。そして、古典の乾漆技法の中で木屎漆による造形後に用いられていた「錆漆」を乾漆の主要な造形素材へと押し上げたことも特筆すべき点であると言える。

佐藤の乾漆表現は、山本の乾漆表現を踏襲したものも見受けられたが、塑造原型はほとんど完成に近いところまで造形を行いながらも、乾漆に素材転換後の仕上げにおいても錆漆のモデリングを繰り返すことで形を決定していた。また、仕上げの方法の模索によっても独自の乾漆表現を展開した。例えば、錆漆の土のような質感を仕上げ表現や鮮やかな着色を施しながらも古色蒼然な表現が見られた。その他にも錆漆の徹底的な研磨によって得られた滑らかな形態とブロンズのような独自の質感表現は新鮮なものであった。

保井の乾漆表現は形の追求はもちろんのことだが、乾漆表現における表面の課題を追求した作家であると言えるだろう。従来の乾漆表現は錆漆の質感を生かしたものが主流であり、乾漆素材を用いる理由としての拠り所は錆漆の素材感にあった。しかし、保井は錆漆による造形の過程を漆芸の加飾技法を施すための土台とした。乾漆という技法から表現の展開を試みようとする作家にはない発想であっただろう。保井の乾漆表現のスタートは「乾漆」ではなく「漆」であったことが大きいのではないかと筆者は考える。「漆」つまり漆芸の観点で言えば錆漆は下地材であり完成素材にはなり得ないものである。そのため、保井が乾漆表現に漆芸の技法を取り入れることは自然であったに違いない。保井は「蒔絵」「呂色仕上げ」「螺鈿」などの漆芸の技法をと取り入れることで乾漆表現の幅を拡充したと言っていいだろう。

3.3 第３章概括

第３章では木心乾漆の技法的要素となる乾漆表現について考察した。まず最初に近代以降の乾漆表現について、東京美術学校、再興日本美術院の中で復活・発展をしてきたことを指摘した。次に戦後から現代に見られる乾漆表現について山本豊市、佐藤守男、保井智貴の三人の彫刻家に着目しそれぞれの乾漆作品に見られる独自の表現性を考察した。そして、乾漆表現に用いられる素材と技法について作り方から用法について実証的に考察した。最後に筆者による石膏型を用いた乾漆技法によって乾漆彫刻作品の完成までのプロセスを記していき、最終的に達成された表現性について考察した。では、各節で考察した内容についてまとめていく。

3.1 では、明治に開校した東京美術学校で行われていた乾漆表現、再興日本美術院にて展開された乾漆表現に着目し考察した。美校では伝統的日本美術の振興と継承が行われ、その中で新納忠之介、白井雨山によって彫刻の制作技法として乾漆表現が実践された。また、美校の卒業生である藤川勇造も異国の地フランスにて乾漆による作品が制作された。そして、再興日本美術院においては、1920 年代後半に佐藤朝山や吉田白嶺が先駆けて乾漆技法による作品制作を行い、戦後において山本豊市、新海竹蔵らによって日

本古来の伝統技法である乾漆技法を用いた彫刻表現における可能性の一端が示されたと言える。

3.2 では戦後から現代までに見られる乾漆表現について山本豊市、佐藤守男、保井智貴に着目して考察した。山本の乾漆技法は完成の一歩手前で止めた塑造原型の石膏型を取り乾漆に転換するところに特徴があった。そして、乾漆の直付けによって完成を試みることで作品を完成させた。そうすることで、乾漆技法を単なる素材転換技法ではなく一つの彫刻表現様式として確立したと言える。また、山本の功績は古典乾漆技法の中では表面を滑らかに整える目的で用いられていた「錆漆」を乾漆の主要な造形素材へと押し上げたことが大きいだろう。佐藤の乾漆表現は彫刻としてのフォルムの造形性だけでなく仕上げの方法に独自性を見せている。例えば、錆漆の土のような質感や鮮やかな着色を施しながらも古色蒼然な表現が見られた。また、錆漆の徹底的な研磨によって得られた滑らかな形態とブロンズのような独自の質感表現は新鮮なものがあった。保井の乾漆表現は形の追求はもちろんのことだが、乾漆表現における表面の課題を追求した作家であると言えるだろう。従来の乾漆表現は錆漆の質感を生かしたものが主流であり、乾漆を用いる理由としての拠り所は錆漆の素材感にあったと言えるだろう。しかし、保井は錆漆による造形の過程を漆芸の加飾技法を施すための土台とした。保井は「蒔絵」「呂色仕上げ」「螺鈿」などの漆芸の技法を取り入れることで乾漆表現の幅を拡充したと言っていいだろう。

第３章註

---

[1] 「乾漆系木彫」とは仏像制作の際に木彫像の補助的な使用として乾漆を用いたもの。平安初期に作られた東寺の天部像などを指す。詳しくは第１章を参照。

[2] 「堅地漆箔技法」の「堅地」とは錆漆による下地を指し、漆箔とは黒漆を塗布した下地の上に金箔を押して仕上げる技法のこと。

[3] 新納忠之助（1869-1954）。鹿児島県出身。1889 年に美校の彫刻科に入学、1895 年には美校の助教授となった。数多くの仏像の修理を手がけ、現在の保存修復技術の基礎を築いた。

[4] 白井雨山（1864～1928）。愛媛県出身。東京美術学校の一期生であり、同学に塑造科が設置された 1899（明治 32）年には助教授として任命された。文展の審査員を務め、北村西望、朝倉文夫、建畠大夢ら後進を育てた。

[5] 藤川勇造（1883～1935）。香川県出身。1903（明治 36）年、東京美術学校の塑造科に入学。渡仏した際、ロダンに抜擢され、数年間助手を務めた。二科会彫塑部の創立会員であった。

[6] 岡倉天心（1863～1913）。神奈川県出身。美校の設立に大きく貢献。のち日本美術院を創立。明治以降の日本美術概念に寄与した。

[7] 田中修二「第六章 仏像修理と近代彫刻」『近代日本彫刻集成 第一巻 幕末・明治編』2010 年、国書刊行会、p. 253. の中で模写・模刻事業について、学校にとって

は古美術研究に役立てるねらいと博物館としては展示品の充実を図り、かつ美術品の保存が大きなねらいとしてあったことが指摘されている。

[8] 美術学校騒動とは1898年に岡倉天心が帝室博物館美術部長並びに東京美術学校校長を辞職するにあたり起きた騒動。岡倉の辞職に際し、西洋画科を除き全教師が一斉辞職を決議した。

[9] 田中修二『近代日本彫刻集成 第一巻 幕末・明治編』国書刊行会、2010年、p. 259.

[10] 註9に同じ、p. 197.

[11] 「漆工と藤川勇造」『静かなる情熱 —— 藤川勇造とロダンの美』香川県立ミュージアム 、2008年、p. 121.

[12] 佐藤朝山（1888-1963）。宮城県出身。1904年に山崎朝雲（1867～1954）に入門。フランスに渡りブールデルに師事。院展に作品を発表。東洋的主題、動物などをモチーフに木彫を多く制作した。

[13] 吉田白嶺（1872-1979）。東京都出身。独学で彫刻を始め、木彫による作品を多く発表した。日本彫刻会に出品し岡倉に認められ、院展での発表を行った。

[14] 「同人評伝」『日本美術院百年史 五巻』財団法人日本美術院、p. 777.1995年の吉田白嶺の項を参照した。

[15] 柳亮「山本豊市の人と芸術」『三彩』No.348、1976年、p. 20.

[16] 山本豊市「乾漆・石彫」『彫刻の技法』美術出版社、1950年、p. 98.

[17] 註16に同じ、p. 101.

[18] 江村忠彦「乾漆による彫刻表現の可能性－新海竹蔵・山本豊市の作品実見調査を踏まえて－」『多摩美術研究 2014』多摩美術大学大学院、美術研究科、2014年

[19] 上島長健「訪問・山本豊市」『美術手帖』91号、美術出版社、1955年、p. 11.の中でちゃぶ台の修繕に来た漆塗師が漆をこねて重ねている様子からきっかけを得たことを述懐している。

[20] 藤本韶三「画室訪問 山本豊市」『三彩』No.262、三彩社、1970年、p. 55.

[21] 註15に同じ、p.19.

[22] 石膏型に木屎漆を張り込んでいく技法は村山哲（1949-）によって実践されており、筆者は村山にその方法の指導を受けたことがある。

[23] 佐藤守男『乾漆彫刻作品集』2008年,p.28.

[24] 註23に同じ

[25] 秋山沙走武（1930-2001）は乾漆によって彫刻制作を行なった。山本豊市に師事し、自らも乾漆によって制作を行なった。乾漆の技法研究を行い、「乾漆彫刻技法の研究－乾漆彫刻製作工程概要－」『北海道教育大学紀要（第一部C)』第21巻、第２号、1971年を執筆している。

[26] 本郷寛（1951-）は日本の彫刻家。国画会に所属している。人物をモチーフとした乾漆彫刻作品を一貫して作り続けている。

[27]佐藤守男・久武哲也・大石洋次郎「塑造における彫刻（第２報）脱活乾漆技法」『和泉短期大学研究紀要 26号』2006年、p. 65.

[28] 錫粉を蒔くとは、漆を塗り錫粉を蒔いて彫刻表面に定着させるという意味である。蒔絵の文様以外の地に金銀粉などを蒔く技法のことを「地蒔き」という。

[29] 螺鈿とは、夜光貝や鮑貝の貝殻を適切な大きさ・厚さにしたものを貼り付ける技法である。

[30] 呂色仕上げとは、上塗りした表面を研磨し艶上げする技法。

[31] 漆工史学会『漆工辞典』角川学芸出版、2012年、p. 440.

第３章図版

図 3-1 新納忠之助《春日乙女（少巫）》脱活乾漆、1903 年

図 3-2 作者不明《兎》乾漆　東京藝術大学蔵

図 3-3 作者不明《兎》部分 内部の麻布貼り込み

図 3-4 白井雨山《力能扛鼎（ちからよくかなえをあおぐ）》乾漆、1907 年

図 3-5 白井雨山《太田道灌像》乾漆、1907 年　東京藝術大学蔵

図 3-6 白井雨山《太田道灌像》部分 左手指先に木屎漆による造形

図 3-7 藤川勇造《兎》乾漆、1911 年　東京国立近代美術館蔵

図 3-8 藤川勇造《兎》部分 皺状になった表面の様子

図 3-9 佐藤朝山《鳩巣》木心乾漆、1928 年

図 3-10 吉田白嶺《家鴨の子》乾漆、1930 年

図 3-11 山本豊市《首》1929 年

図 3-12 山本豊市《母》1930 年

図 3-13 山本豊市《腰掛けた女》1925 年

図 3-14 山本豊市《習作》1926 年

図 3-15 山本豊市《トルソ》1954 年

図 3-16 マリノ・マリーニ《ヴィナス》1942 年

図 3-17 山本豊市《エチュード（A)》1957 年

図 3-18 エミリオ・グレコ《踊り子》1953 年

図 3-19 山本豊市《とぶ》1957 年

図 3-20 エミリオ・グレコ《The Skater》1947 年

参考図版 エミリオ・グレコ《スケートをする女》1959 年

図 3-21 山本豊市《岩戸神楽》1936 年

図 3-22 山本豊市 ペインティングナイフで錆漆をモデリングする様子

図 3-23 山本豊市 小刀で錆漆を切削する様子

図 3-24 佐藤守男《風の道》1992 年

図 3-25 佐藤守男《忘却》1995 年

図 3-26 佐藤守男《受洗者》2000 年

図 3-27 佐藤守男《雨夜の月》2007 年

図 3-28 佐藤守男《永遠と思える瞬間》1993 年

図 3-29 佐藤守男《風と共に》1997 年

図 3-30 佐藤守男《受洗者》（塑像原型）2000 年

図 3-31 佐藤守男《雨夜の月》（乾漆制作途中）2007 年

図 3-32 佐藤守男《欠けた月》1998 年

図 3-33 佐藤守男《流星群 911》2002 年

図 3-34 佐藤守男《僕の詩》2004 年

図 3-35 佐藤守男《メメント・モリ》2005 年

図 3-36 保井智貴《untitled》2005 年

図 3-37 保井智貴《echoic》2008 年

図 3-38 保井智貴《空から from the sky》2014 年

第４章　木心乾漆による彫刻制作

4.1 木心乾漆の技法的特質
4.2 木心乾漆の実制作
4.3 第４章概括
第４章註
第４章図版

第４章　木心乾漆による彫刻制作

本章では、まず木心乾漆の技法的要素である「木心部」と「乾漆部」についてそれぞれが有する技法的特質を示す。次に、各章ごとの考察によって得られた知見を基にして、筆者による実制作を通して木心乾漆の造形的特質ついて実証的に考察していく。本研究を通して木心乾漆が制作者の表現したいイメージを成立させる必然的方法の一つとなることを筆者は期待している。

4.1 木心乾漆の技法的特質

本節では木心乾漆を構成する「木心部」と「乾漆部」について考察を行い、それぞれの技法的特質を明らかにする。

4.1.1 木心乾漆における「木心部」について

第１章の考察から奈良時代における木心乾漆の木心部は構造材的な活用であったことを明らかにした。完成像の概形を彫出することで、天平様式が持つふっくらとした量感の表出を支えていた。また、第２章で考察した新海竹蔵の木心乾漆の木心部は《MH 翁頭部》や《在田翁試作》、《少年トルソー》などの木心乾漆前期作において表面が乾漆に覆われていても木彫の制作過程で生まれる形態感が完成作品に反映されていた。前期作の木心部は構造材としてだけでなく木彫表現の造形性を具備したものであった。また、《半跏像試作》や《少女トルソー》、《少年の首》などの木心乾漆後期作においては錆漆のモデリングによって全体が形作られていた。後期作の木心部は構造材的な活用であったと言えるだろう。

上記の内容から木心部は構造材的活用がされることと、「木彫表現の造形性」が木心乾漆表現にもたらされることがあることを示唆している。では、木心部の「木彫表現の造形性」が木心乾漆表現に反映されるとして、その際に得られる「木彫表現の造形性」とはいかなるものなのかを木彫の制作過程の中で獲得される独自の形態感について論じることで明示する。

木心乾漆において構造材的な活用をされる木心部の制作は「木彫」によって行われる。木彫は日本において古くから仏像の制作技法として用いられ、現代においても彫刻の表現手段として多く用いられている。木彫の制作手段は多様であるが、仏師などが用いていた伝統的な木彫方法も継承されている。日本の伝統的な木彫方法の制作工程を言い表す言葉として「木取り」と「こなし」がある。木彫の初期段階の制作行為であり、完成作品における彫刻のコンストラクションを決定していく重要な工程であると考えられる。そこで、筆者は木心乾漆の木心部に反映される「木彫表現の造形性」が「木取り」

と「こなし」の制作工程の中にあるのではないかと考えた。本節では木彫制作初期段階における「木取り」と「こなし」によって獲得される造形性について考察していく。

まず「木取り」と「こなし」とは何であろうか。「木取り」と「こなし」の意味について大原央聡（1966-）[1]は「『木取り』『こなし』などは一般的に定義付けられている言葉ではなく、木で造形を行う人たちの間で、師匠から弟子へと伝承されてきているため、意味合いや工程上どこまでが木取りでどこからがこなしかなど人により認識が異なる。」[2]とした上で以下のように捉えている。

> 「『木取り』とは丸太材などから、つくろうとする形態がすっぽりと、それも内部にぴったりと入るであろう直方体を切り出すことである。像全体がすっぽりと入る直方体の場合もあれば、頭部や体幹部、腕などの各部位がそれぞれの向きに合わせて収まる直方体を設定する場合もある。
>
> 『木取り』の工程の後に『こなし』の工程を行う。『こなし』とは木取りを行なった後にデッサンなどを手がかりに大きな面で大きく余分な量を取り去ることである。ノコギリなどを使用するため、面により形が規定されていく。」[3]

上記の引用文によって、大原の認識する「木取り」と「こなし」を理解することができる。

一方で日本の彫刻家であり木彫を主な表現手段とする竹田光幸（1943-）は「木取り」の認識について大原と異なる見解を示している。竹田が執筆した『木彫刻制作』の中には「木取り制作法」として「木取り」による木彫制作法が紹介されている[4]。竹田は『木彫刻制作』の「木取り制作法」の中で首像、胸像、二分の一等身の全身像を制作例として挙げ、図版をつけながら木取りによる制作法について解説している。その図版と説明文を見ていくと、竹田が捉えている「木取り」とは木材に描かれたデッサンを頼りに余分な量を鋸やチェーンソーで取り去るものであった。これは、大原が指摘する「こなし」の工程であり、「木取り」と「こなし」の認識が大原と竹田では異なることを表している。大原が指摘するように人によって「木取り」と「こなし」の認識が異なることが分かる。

しかし、これは言葉の意味の定義の差異でしかなく、工程の名称が異なるだけで大原と竹田が言及したい制作行為自体に変わりはない。「木取り」や「こなし」の制作行為によって獲得したい木彫の技法的特質を生かした造形とは「大きな面による形の構成」ではないかと筆者は考える。本研究では、大原が指摘する「こなし」の認識を「木取り」に含め、木彫制作初期段階に見られる「大きな面によって余分な量を取り除く」制作行

為を「木取り」と捉えることとする。

では木彫制作初期段階の制作行為である「木取り」によって獲得される造形性とは何だろうか。石井鶴三（1887-1973）[5]は「木取り」の重要性について以下のように述べている。

> 「最初に作る面の如何が最後までその作品の生命を支配するものなのであります。だから最初にこの面を決定することは、心ある彫刻家であったら、最もゆるがせにできぬところのものであり、最も苦心を要するところのものなのであります。最初に決定された面が基調となって、彫刻すべてが処理されてゆくものなのです。」[6]

木取りによって最初に設定される面は最後まで作品に影響を与えることが示唆されている。そのため、木取りによる制作工程は苦心されるべきものであることを述べている。

そして、大原は「木取り」と「こなし」によって得られる形態感について以下のように述べている。

> 「そしてこの『木取り』と『こなし』でできた大きな面は作品が完成しても要所において残り、強い面での構成となる。[7]

これは、石井が述べる「最初に決定された面が基調となって、彫刻すべてが処理されてゆく」と共通し、「強い面での構成」につながることを指摘している。

これらのことから、木彫制作初期段階の制作行為である「木取り（こなしをふくむ）」によって設定された大きな面は、作品が完成する最後まで形態に影響し、強い面での構成を生むことが考えられる。

これは、木心乾漆の木心部の制作においても同じことが言えるだろう。特に木心乾漆は細部の造形が木屎漆や錆漆のモデリング造形に委ねられているため、木心部の「木取り」による大きな面の設定が完成作品に「強い面での構成」を付与することが考えられる。よって、「木取り」によって獲得される造形性は木心乾漆の木心部に反映される「木彫表現の造形性」の一つとして捉えられるだろう。

4.1.2 木心乾漆における「乾漆部」について

本節では、乾漆表現に用いられる素材と技法について検証していく。また、「摺漆」「錆漆」「木屎漆」「蒔地」について、素材の作り方と技法のやり方の手順を本節末の【表

3-1】としてまとめた。

4.1.2.1 漆

漆とはウルシ属のウルシノキから採取される樹液である。漆は塗料や接着剤として古くから使用されてきた。一度固まった漆はいかなる酸もアルカリにも冒されない強固な塗膜を形成する。ただし、漆は紫外線に弱い点において耐候性が弱い。[8]

漆樹から掻き取った漆を「荒味漆」といい、荒味漆から木片やゴミを取り除いたものを「生漆」という。乾漆で用いる漆は主にこの「生漆」である。そのため、本研究で「漆」と言っていたのはこの「生漆」のことを指す。また、荒味漆になやし[9]、くろめ[10]作業を行うことで「精製漆」を作る。精製漆は大別して「透漆」と「黒漆」の二種類がある。

透漆は茶褐色透明系の漆で、梨子地漆、透呂色漆、透艶漆、透箔下漆、透中塗漆、朱合漆、透艶消漆などがある。色顔料等と混練することで色漆を作ることができる。ただし、透漆に混練する顔料が適切なものでないと黒変する。[11]荒味漆の状態に鉄分を加え、なやしとくろめを行い黒変させたものが黒漆である。黒漆には呂色漆と塗立漆などがある。透漆や黒漆は漆工芸において加飾や髹漆に用いられるものである。

近代以降の乾漆表現は生漆と砥の粉を混練した錆漆によって表現される例が多く、仕上げには生漆を塗布し拭き取る摺漆で完成されることが多かったが、近年においては第３章で取り上げた保井智貴のように透漆に顔料を混ぜた色漆や黒漆を用いた乾漆表現も見られる。

通常の塗料が乾燥することで乾固するのに対して、漆の主成分であるウルシオールと漆成分の一つであるラッカーゼ酵素が酸化重合することで塗膜を形成する。この反応を円滑にするためには高い湿度と適度な温度が必要となる。具体的には湿度が７５～８５％、温度が２０～２５℃が最も固化が早い環境とされる。[12]そのため、日本の梅雨時期から夏にかけての環境は漆の固化が早い。一方で秋から冬にかけては湿度と温度が低下するため適切な環境を整備しなければ漆がなかなか固まらない。

4.1.2.2 摺漆

摺漆は塗面に生漆を薄く摺り広げて木地や下地に漆を吸い込ませ、薄い塗膜を形成し木地や下地の塗面の強度を上げることを主な目的とする技法である。[13]方法としては刷毛や布などで生漆を塗布し擦り込むようにして拭き取る。これにより、油や水の浸透を抑制することができる。また、強度としての目的のみならず、摺漆の塗膜によって漆特有の艶を得ることができる。彫刻分野において摺漆に用いる生漆はテレピンや灯油によって希釈して用いることが多い。例えば、秋山沙走武（1930-2001）[14]は４倍希釈ほどで

使用している[15]。生漆を希釈して用いるのは、生漆そのままだと粘りが強すぎて凹凸の多い彫刻作品に用いるには不便であることと、下地の色が透過せずに黒く発色することが留意されてのことだと考えられる。ただし、発色に関して漆は時間の経過により透過していくため徐々に下地の色が透過してくるものである。また、彫刻の分野において摺漆の技法のことを「拭漆」と呼称することがあるが、拭漆とは正確には木地の上に繰り返し摺漆を行なって艶上げする技法のことを指す。[16]しかし、意図や技法としては同様のことであるので大きな問題ではない。

4.1.2.3 錆漆

錆漆は砥の粉と水を 3:1 ほどで練り合わせペースト状とし、水と同量の漆を練りこんで作る[17]。よって、砥の粉と水と漆の割合は 3:1:1 ということとなる。ただし、漆の量は必ずこの通りではなく、漆を増やせばより強い強度を得ることができる。しかし、漆の量が多すぎると、可塑性に乏しく厚みをつけても内部で漆成分が膿んでしまい固化しづらい。本間紀男[18]は 2:1:1 までの割合が適切に用いることができる範囲であると述べている。[19]

石膏型を用いた乾漆技法については、第 2 節の山本豊市の項において紹介したが、錆漆はそのペースト状の操作性が技法を確立させた理由の一つであるように思える。石膏型を割り出して乾漆の像を獲得してからは、錆漆のモデリングや切削、ヤスリによる研磨によって形を決定し完成させていくことになる。錆漆のモデリングは粘土のように自由に形を造形できるわけではない。一度に盛り付けることのできる厚さも 1mm〜2mm ほどであるだろう。そのため、少しずつモデリングを積層させながら厚みをつけ形を造形していくことになる。この積層させながら形作る制作過程が乾漆独自の形態を表出させると言える。また、錆漆の特質はその独自の質感にもある。研磨した表面は色味と艶の感じから土のようであり、その上に摺漆を行えば艶と透過される錆漆表面を得ることができる。錆漆の質感をどう生かすかによって乾漆作品の表現性は変化する。

日本の奈良時代において錆漆は木屎漆によって造形された上に一層薄く塗布して研ぎ出すのみで、像の表面を滑らかにすることを目的に用いられた。しかし、戦後に山本豊市によって広められた乾漆技法においては「錆漆」が主要な乾漆素材として用いられた。

4.1.2.4 木屎漆

木屎漆は奈良時代の仏像制作技法における主要な乾漆造形素材であった。しかし、前述したように戦後における乾漆表現において「錆漆」にその座を譲り、木屎漆による乾

漆表現はほとんど見られることがなかった。現在において、彫刻表現にほとんど用いられることのなくなった木屎漆の素材研究を行うことは従来における錆漆中心の乾漆技法から新しい表現を見出していくことに繋がるのではないかと期待している。

木屎漆の材料は麦漆と大鋸屑ということは分かっているものの、その比率などの詳細が彫刻の分野においてこれまで言及されることはなかった。筆者としても木屎漆による制作を試みたことがあったが、材料の比率が正確でなかったこともあり、良い結果を得ることができなかった。その理由として、錆漆の先入観から木屎漆の作成を行なっていたことが挙げられる。つまり、麦漆と木屑によって錆漆のような感触を目指した木屎漆の作り方だったのである。筆者がこれまで実験してきた木屎漆は木屑が多分に不足しており、これから以下によって説明していくが、木屎漆に混錬する木屑は麦漆の量に対してかなりの量を練り込むのである。2013 年に本間紀男『木彫仏の実像と変遷』（大河書房）が発刊され、その中に木屎漆の具体的な制作法が掲載されていた。本間は仏像修復 50 年の経験を持つ。その本間が扱う木屎漆の制作法は信頼できるものであるだろう。本間が紹介する木屎漆の作り方を以下に引用する。

「ここでは遺品から材質的に近いと判断され（古代）中世・近世・現代と仏像に使われて来た鋸の挽き粉（檜）を用いた木屎漆の作り方を説明する。

1. 小麦粉２、水１、漆２で麦漆を作る
2. 麦漆５に対し、鋸の挽き粉を８入れてよく練り、耳朶程の硬さにする。

用途により挽き子の粗さや量を加減する。木工芸では硬木の細かい挽き粉を続飯（米糊）で練って、又はそれに漆を入れ、続飯漆として使う。仏像に用いる挽き粉は原則として本材と共木が望ましい。木心乾漆像等の厚く盛り付けの必要な個所は、粗い木屎漆を用いて膿むのを予防する。膿むとは表面だけ固まって中が変質し、固まらなくなる状態をいう。粗い挽き粉も粗いだけでは捻塑性に欠けるので中小の粗さの挽き粉も多少混ぜる。コンクリートに砂利と砂を混ぜるのと同じ理屈である。」[20]

上記の木屎漆の作り方で筆者も試作した。大鋸屑は筆者が木彫制作時に発生したクスの木屑を篩にかけ、炒ったものを使用した。炒ったのは木屑の水分を飛ばすためである。この木屑を炒る方法は、独自の製法の木屎漆によって乾漆表現を行う村山哲（1949-）による木屑の下準備方法を踏襲したものである[21]。作った木屎漆は弾力があり粘着力が強く可塑性もあるため、具体的な形の成形に適していると言える。厚みも 2〜3㎜ ほどであれば問題なく固化した。この木屎漆による造形は蜜蝋を手びねりするような感触に

例えられるだろう。固化後は十分に硬くなり、刀によって切削することは容易である。まるで木を削っているかのような感触である。しかし、麦漆の粘着力と伸縮性の強さから少し扱いづらさを伴う。形を作れないこともないが、筆者にとってそれほど使いやすいものではなかった。これは含有させた木屑の粒度の細かさや種類、麦漆の状態が影響しているのかもしれない。

ここで、第１章での木屎漆に関する言及を振り返る。奈良時代における「布貼り」の過程では麦漆ではなく糊漆が用いられていたのではないかという西村公朝の指摘があった。そして、それは布貼りだけではなく木屎漆の材料も同様に糊漆が用いられていたのではないかという筆者の考察があった。そこで、上記の引用文を再び見てみると「続飯漆」という漆工芸で用いられている素材について触れられている。続飯漆とは姫糊（米糊）と漆を練った「糊漆」と木屑を混錬したものであるだろう。つまり、筆者が考察した麦漆の代わりに糊漆を代用した木屎漆であることが分かる。実際に作ったところ、筆者の手に馴染むような使いやすい木屎漆の制作に成功した。以下に作り方を記す。

1. 姫糊３、漆１で糊漆を作る。
2. 糊漆５に対し、炒った木屑を８入れてよく練り、粘土のような硬さにする。

出来上がった木屎漆は粘土のように扱うことができ、下地にも十分に定着し、ヘラ離れも良い。また、固化後は本間式の木屎漆と同様に十分な硬さを持ち木のように刀で切削が可能である。これは、旧来の木屎漆が上記の方法で作られたのではないかという考察や指摘ではなく、筆者自身の造形感覚に合った木屎漆の発見である。筆者としては奈良時代における木屎漆の作り方は麦漆と大鋸屑による製法と糊漆と大鋸屑による製法の二つが用いられていたのではないかと考えている。なぜなら、素材や技法・道具とは制作者それぞれによって編み出されていくものであるからである。それは現在においても同様である。乾漆技法一つとっても様々な製法・技法が存在する。

これらの結果を受けて、本研究の制作実践において用いられている「木屎漆」はこの糊漆に木屑を練り込んだものを使用した。

4.1.2.5 蒔地

蒔地とは漆芸における下地技法の一つである。方法としては、生漆を塗布し漆が固化する前に地の粉や砥の粉を蒔いて固める。何回か蒔き重ねて漆下地を形成する。蒔地は漆以外の水や糊を加えないため、非常に高い硬度を持った漆下地となる。[22]この技法の特徴は、複雑な形に漆下地をつけるときに重宝し均一に下地をつけることができる。特

に、木心乾漆で応用すれば、木彫でありながら乾漆の質感を有した木心乾漆表現が可能となる。蒔地で得られる乾漆表面はざらつきを伴ったマットなもので、ブラシや布でこすれば形の張っている部分の蒔地粉が磨耗し漆そのものの艶が露出してくる。この漆の艶と蒔地粉の粒子のざらつきの対比が彫刻に重厚感と乾漆独自の質感を与えると言っていいだろう。

ちなみに、第３章で考察した保井智貴の作品表面に錫粉が蒔かれていたが、錫粉など金属粉を蒔地のように広い範囲の面に定着させる技法を漆工芸では「地蒔き」と言う。

4.1.2.6髹漆（きゅうしつ）

髹漆とは漆工芸における「塗り」の技法である。大きく分けると呂色仕上げと塗り立てに分けることができる。呂色仕上げは上塗りした表面を研磨して摺漆を行い、艶上げする技法である。具体的には呂色漆で上塗りし、節、ゴミ、刷毛目などがなくなる寸前まで駿河炭で研ぎ上げ、摺漆をする。次に呂色炭で研ぎを行ったあとに「同擦り」という技法で菜種油と砥の粉を混合し脱脂綿等を用いて磨いていく。同擦り後に摺漆を行う。これらの作業を繰り返す。そして菜種油と角子を引き脱脂綿で磨き、摺漆をする。最後に再び菜種油と角子で磨き仕上げる。塗りと研ぎを繰り返して得る塗面の美しさが特徴で漆黒と呼ばれる質感を持つ。[23]塗り立ては花塗りとも言い、一回の塗りで仕上げる技法である。呂色仕上げとは異なる塗り立て独特の光沢を持つ。塗り立ては一回の塗りで仕上げるため、刷毛の中や空気中にほこりやゴミがあると美しい塗面を形成することが出来ない。塗り立てには適切な設備、道具、漆濾しなどに細心の注意を払う必要があり、呂色仕上げよりも高度な技術と経験を要するものである。[24]

4.1.2.7 乾漆の技法的特質

本節では乾漆に用いる素材について作り方と特質について説明してきた。では、乾漆素材を用いることでどのような表現が可能なのだろうか。人間で言う「骨」や「筋肉」で構成される「身体」が乾漆では脱活乾漆の心棒や麻布、木心乾漆の木心部であるとしたら、乾漆の「皮膚」となるのは錆漆や木屎漆であるだろう。そして、摺漆や蒔地、髹漆などは「化粧」にあたるだろう。では、彫刻における乾漆表現の技法的特質について考えてみたい。石膏型を用いた乾漆技法における塑造原型や木心乾漆の木心部の造形は乾漆表現の特質が及ぶところではない。もちろん、乾漆として仕上げることを想定した原型制作があるかもしれない。それは例えば、研磨して仕上げることを想定して、滑らかな曲面を持った原型などが考えられる。しかし、乾漆に向いている形があるとして、それを指摘し限定されてしまうと彫刻が重要視する「形」の表現の広がりが失われてし

まうと考える。そのため、彫刻における乾漆表現の造形的特質についての考察はおよそ「皮膚」から「化粧」までの造形にあると考えていいだろう。

それでは、乾漆の「皮膚」となる錆漆と木屎漆について考察する。錆漆について既述の通り、少しずつモデリングを積層させながら厚みをつけていく制作過程が錆漆独自の形態を表出させると言える。錆漆独自のモデリングのタッチがある。また、錆漆は砥の粉を練りこんでいることからモデリングして時間が経過した後や研磨切削した際に見られる肌合いは独自の綿密な質感を持っている。一方で木屎漆は自由に形を作っていくことができるとともに、木屎漆の成分である糊漆の固化により水分が抜けることで痩せが起きる。すると、練りこんだ木粉の粒子が表面にざらつきを伴って表出する。また、木屎漆の表面を研磨した際には、内部においても糊漆の痩せの影響で細かい空洞が見られ、固化したのみの木屎漆とは異なる質感を見ることができる。木屎漆のざらつきを伴った質感は錆漆にはない特有のものである。

次に乾漆の「化粧」についてであるが、化粧と述べたようにこれは彫刻の最も表面の問題であり、行き過ぎれば彫刻素材の質感や素材感から離れ、絵画的・工芸的な技法に関する言及となってしまう可能性がある。保井智貴の作品に見られたような「螺鈿」や「地蒔き」、色漆による「髹漆」などを取り入れた乾漆表現は彫刻でありながら絵画や工芸の要素を孕む複合的な芸術表現と捉えることができる。本研究においては、この取り組みを否定するのではなく、乾漆表現の一つの在り方を示すことに留め、乾漆によって表現される「形」から「質感」「素材感」などの彫刻的感性の範囲で乾漆の「化粧」について言及する。

まず、乾漆に限らず彫刻に「化粧」つまり表面的な仕上げや着色を施すことにどのような意図があるのだろうか。彫刻における着色とは単に作り出す対象の固有色をつけるという意味だけではなく、作品の量感を強調するためにも用いられる。もちろん素材や形にあった適切な着色でなければ効果は出ない。誤れば一層量感を損い、素材の良さを失うことになるかもしれない。しかし、芸術表現の一つとしての彫刻が視覚的なメディアであることにより、「化粧」的なものもまた存在性を訴える方法の一つであると言える。よって、着色と同様にして研磨したり油を含ませることで艶を出したり、古色蒼然たる趣に仕上げたりすることは彫刻に風合いを与え、存在感を与えることができるだろう。漆はそういった「化粧」的表現を様々な方法によって施すことができる。現在において、筆者が用い得る技法としては「摺漆」、「蒔地」、「髹漆」がある。摺漆は最も基本的な仕上げ法であると言える。希釈濃度や重ねる回数によって艶の質が変化する。また、蒔地は漆を塗布した後に砥の粉や地の粉を蒔き、塗膜を形成する技法であるが、蒔地によって形成された塗膜は砥の粉や地の粉の粒子が定着することで鋳物の鋳肌のような

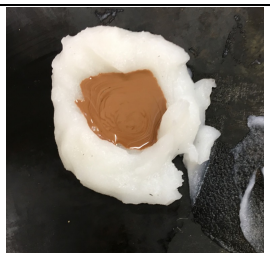
かすかな凹凸面を作る。高度な技術と経験が必要となる「髹漆」は漆そのものの美しさ質感を有する。近年の漆工芸の立体造形作家の中には漆による加飾ではなく髹漆に特化して制作を行う作家がいる。例えば、田中信之（1959-）[25]の作品は彫刻的な形の美しさと漆の質感を見事に融合させ強烈な量感表現に成功している。

乾漆の技法的特質から見出せる造形性はおよそ「皮膚」と「化粧」の中にあるだろう。錆漆や木屎漆によって彫刻の「皮膚」を作っていき、摺漆や蒔地、髹漆などによって「化粧」を施し作品を完成させていく。また、「化粧」については漆が加飾技法として多くの種類を持つため本研究で言及した通りではない。この彫刻の表面を構成する「皮膚」の形と「化粧」の質感表現の組み合わせによって一様ではない様々な乾漆表現を可能にすると筆者は考えている。

【表 3-1】乾漆の素材と技法について（図版は全て筆者撮影）

摺漆		
1. 生漆をテレピンあるいは灯油で希釈する。用途に応じて濃度を変える。	2. 刷毛で塗布する。その後、漆を布で拭き取る。このとき溝にたまらないように気をつける。	3. 固化したら豚毛のブラシなどでこすると艶がはっきりする。
 生漆 生漆と灯油を 1:2 で希釈したもの		
錆漆		
1. 砥の粉と水をペースト状になるように混練する。水分が多いと錆漆の強度が落ちる。	2. 生漆とペースト状にした砥の粉を 1:3 で混ぜ合わせる。 錆漆の完成。	3. 刷毛で塗るかヘラでモデリングする。

木屎漆

1. 姫糊を作る。鍋に水と上新粉を４：１の割合で入れる。上新粉が水になじんだら火にかけ、かき混ぜながら沸騰するのを待つ。沸騰したら火を止めしばらく混ぜ続ける。粗熱が取れたら使用可能となる。	2. 生漆と姫糊を 1:3 で混ぜ合わせ、糊漆を作る。	3. 糊漆と炒った木屑を5:8で混ぜ合わせる。木屎漆の完成。	4. 粘土のようにモデリングすることができる。
			

蒔地

1. 地固めされた素地に生漆を塗布する。塗りづらければ好みの粘度に希釈する。	2. 蒔地粉（砥の粉や地の粉）を蒔く。筆者は軍手に蒔地粉を含ませて作品にかけたりはたくなどして蒔く。	3. 固化したら蒔地粉を落とし、ブラシや布でこする。	4. ざらつきを伴った乾漆表面を得ることができる。

4.2 木心乾漆の実制作

4.2.1 木彫と乾漆の造形を生かした木心乾漆表現

2017 年作《あの子の肖像》（図 4-1）の制作について考察していく。本作は首像である。木彫を心材に木屎漆と錆漆を用いて細部の造形を行った。本作品のねらいは木彫による造形痕跡を残して生かすことで、木心乾漆に木彫造形を付随させようとした。また、木彫による面で構成された形の上に木屎漆によって造形を行うことでどのような表現となるか見てみたい。木心の樹種はクスである。大きさは h.28×w.18×d.17 (cm)となった。では、制作工程について説明していく。

4.2.1.1 制作工程

【木心制作】

① 木取りとデッサン。木彫の方法は原型を用いずに直彫りによって行った。まず思い描くイメージが収まる大きさの角材を準備した（図 4-2）。次に角材に正面、側面、上面のデッサンを行う（図 4-3）。正面に描かれたデッサンのアウトラインに沿って余分な量をチェーンソーによって取り除き木取りを行う。次に側面と上面から見たアウトラインに沿って木取りを行う（図 4-4）。

② 粗彫り。デッサンを描き加えながら余分な量を電動鋸や鑿を使って落としていく。ここで、木材の芯周辺が腐っており造形を加えることが困難となったため、鋸で切り落とし別材を寄木した（図 4-5,6）。再び、電動鋸と鑿を使って彫り進めていく。粗彫りの段階で木心を完成させ、仕上げは乾漆制作に委ねることにした（図 4-7）。

③ 内刳り。乾漆制作に進む前に後頭部側から縦に鋸を入れ、内刳りを行う。切り離した部材を再び接着する（図 4-8,9）。

【乾漆制作】

④ 木固め。生漆を灯油で薄めたものを全体に塗布することで木地を固める。このときの生漆と灯油の割合は 1 : 2 程度である。木に生漆を吸わせて固めることを「木地固め」あるいは「木固め」という（図 4-10）。木地が漆を吸うのを抑え、木材自体も強固なものとなる。浸透しやすいように灯油やテレピン油で希釈して木固めを行うが、薄め過ぎても効果が弱く、希釈が少ないと漆の塗膜ができてしまい、乾漆が剥離しやすくなる。塗膜ができないようにしっかりと拭き取ることが重要である。

⑤ 布貼り。麻布を糊漆で貼っていく（図 4-11）。麻布を貼ることで木屎漆の食いつきを良くする。

⑥ 木屎漆 1 回目。次に木屎漆で造形を行っていく（図 4-12）。しかし、この時の木屎

漆の材料の比率は適当でなかった。木屎の量が少なかったことが原因で上手く造形を行うことができなかった。この時の木屎漆の材料比は糊漆と炒った木屑を 3:2 ほどで混錬したものを用いた。正しい木屎漆の比率は 5:8 である。そのため、具体的な形をモデリングによって造形することが難しかった。乾漆の先入観として「錆漆」があり、錆漆に近い感触のものを目指していたことが原因である。

⑦ 再粗彫り。第 3 章の 3.3 の中で述べた木屎漆の製法を確立し改めて制作を行うことにした。再び木彫を行い、1 度目の木心制作時よりも細部の造形を行った（図 4-13）。

⑧ 木屎漆 2 回目。まず木固めを行った。2 回目の乾漆制作では布貼りを行わなかった。なぜなら、布を一枚貼ることで木心から受ける木彫の形態感が損なわれると感じたからである。木地に直接木屎漆をモデリングしたが、問題なく定着させることができた（図 4-14）。今回の木屎漆には糊漆と木屎を適切な割合である 5：8 で練り合わせた。すると、粘土のように扱うことができ造形が容易となった。細部の造形も行うことができた。木屎漆の扱い方として像の中心に向かって抑えるようにしてヘラをスライドさせて用いると滑らかな形を造形することができる（図 4-15）。木屎漆による造形は顔と耳のみに行い、頭髪は木彫によって表現された形を残すことにした。

⑨ 錆漆。錆漆を全体にヘラと筆を使って塗布していく。錆漆が固まったら紙やすりで研ぎを行った。研ぎを行ったら、木心部が露出したので、再び錆漆を筆を使って塗布した（図 4-16）。紙やすりで研ぎを行い、120、240、400 番の順に研ぎ上げた（図 4-17）。

⑩ 摺漆。最後に摺漆を二回行った。一回目は地固めのために行った。地固めをしなければ下地である錆漆が漆を吸うため漆特有の光沢を得ることができない。もう一度摺漆を行い最終仕上げとした。

4.2.1.2 作品考察

本作品における顔部分の細部造形は木屎漆によって決定され、頭髪部分は木彫によって造形されている。そのため、顔部分の滑らかな曲線を描いた塑造的な形態に対して、頭髪部分は木彫の面を基調とする造形によって組み立てられた形態を示している。これらの表現が対比的に強調し合うことで作品の存在感が強められることを筆者は期待した。また、本作品の木心部の造形は細部の小造りを多少行い、起伏を作ることで木屎漆をモデリングする端緒となることを想定した。

また、頭髪部分に見られる面を意識した木彫表現は、乾漆に覆われた顔部分にも反映されているように筆者には感じられる。その理由として、乾漆の内側で定まった木心部における木彫による面の設定が、彫刻のコンストラクションを決定していると筆者は考えるからである。塑造によって内側から外へと形を探ることで得られる形態とは異なる、

外から内へと造形していくことで獲得される形の要素を本作品は含んでいると言っていいだろう。

本作品の質感に着目すると、表面は全体に薄く錆漆で覆われ、顔部分には研磨のあとに摺漆がされ、頭髪部分には刷毛痕を残しながら摺漆とブラッシングで済まされている。この仕上げの違いにより、表現される質感は異なる。顔部分は柔らかな艶と光沢を放つ。頭髪部分は錆漆による刷毛痕の凹凸が艶とマットさを混在させる。錆漆でおおうことにより全体に統一感を出しながら仕上げの方法を変え、質感の対比を行うことによってそれぞれの形が際立っていると言っていいだろう。

最後に木屎漆について言及する。本作品は筆者にとって初めての木屎漆の実用実験となった。最初、木屑の量が不足していることから錆漆と大差ないペースト状の木屎漆を使用するに至った。具体的な形をモデリングする用途として用いるには加工性に乏しかった。しかし、本間紀男『木彫仏の実像と変遷』の中で木屎漆の材料比率が明記され、木屑の量を糊漆に対して１．６倍の量の木屑を入れることが分かり実践してみたところ、筆者の造形感覚にちょうど良いものを得ることができた。本作品による木屎漆の実用実験によって木屎漆の効用を見た。以後の作によっても実用し、考察を行うことで木屎漆による乾漆表現の可能性を示していきたい。

4.2.2 髹漆による仕上げ

2017 年作《壁に太陽》（図 4-18）について考察する。本作はクスの板材に人物の全身像を固定した壁掛けの作品である。人物が木心乾漆によって作られている。木心部はクス材である。本作品の目的は２つある。１つは古典技法の踏襲である。木心部においては細部の造形を行わずに構造材として捉えた。乾漆部においては布貼り、木屎漆、錆漆、髹漆の４段階を経て完成を目指した。古典技法を踏襲することで明らかになることがあるのではないかと考えたためである。２つ目は漆の塗りによる仕上げである「髹漆」を彫刻表現に取り入れることである。彫刻における乾漆表現の仕上げはほとんどが錆漆の研磨、摺漆や蒔地を行なって仕上げるものが多く、第３章で取り上げた保井智貴の乾漆表現において髹漆による仕上げが見られるぐらいで、塗料的効果を前面に押し出した彫刻表現があまり見られない。「塗り」を仕上げに取り入れることで、どのような表現効果が得られるのかを実制作によっても確かめたかった。それでは、具体的に制作過程を確認する。

4.2.2.1 制作工程

【木心制作】

① 木取り。角材に側面のデッサンを行い、アウトラインに沿って余分な量を落としていく（図 4-19)。次に正面のデッサンを行い、同様にして木取りしていく。(図 4-20) 正面から木取りした時に出た木片に側面のデッサンが残っていたので、本体と一緒に万力に挟み、さらに木取りする（図 4-21)。デッサンを基に体幹部と腕部を分けるようにして木取りする（図 4-22)。
② 粗彫り。デッサンやあたりを木材に描きつけながら、鑿を使って切削していく。ある程度形が出てきたら、腕部を一度切り落とし体幹部分の切削を行い易くする（図 4-23)。体幹部の彫りを済ませたら、腕部に別材を継ぎ足す（図 4-24)。目鼻口などの具体的な形を造形はせず、細部の造形は乾漆による制作に委ねる。乾漆でモデリングして完成させることを想定し細めに全体を彫り進めていき、木心を完成させる（図 4-25)。

【乾漆制作】
③ 木固め。摺漆をして木固めを行う（図 4-26)。
④ 布貼り。糊漆を使って布貼りを全体に施す（図 4-27)。まず本体に糊漆を塗布しその上に麻布を当て、糊漆を含んだ刷毛で抑えて定着させる。
⑤ 木屎漆。布貼りを行った上からデッサンを行い、木屎漆でモデリングを行っていく（図 4-28)。土台となる人体の形を造形したら、衣服や顔の目鼻口などの細部の造形を行なっていく（図 4-29,30)。木屎漆のモデリングと並行して刀による切削や紙やすりによる研磨を加えて表現したい形を整理していく（図 4-31)。地山と本体を切り離し、作品をどのように展示するかを考えながら制作を進めていく（図 4-32)。
⑥ 錆漆。作品の形が出来上がったら、刷毛を使って錆漆を薄く塗布する。錆漆を紙やすりで 400 番まで研磨する。錆漆の研磨が完了したら、摺漆を行い、固める（図 4-33)。
⑦ 髹漆。朱合漆にベンガラを加えたものを塗布する（図 4-34,35)。朱合漆が固まったら耐水性の紙やすりで 400 番まで磨く。最後に摺漆を行い完成とする。
⑧展示方法。完成した本体は木の板の中心に取り付け、壁掛けにすることに決めた。

4.2.2.2 作品考察

本作品は布貼り、木屎、錆、髹漆の順に工程を重ね奈良時代の古典技法を踏襲して完成させることを一つの目的としている。そのため、木心の段階において細部の造形は行わなかった。そして、乾漆による造形の余地を想定して木心に取り掛かったことから、自然と細く仕上がっていった。とはいえ、木心乾漆の技法的に量の組み立てを変えることは難しいため、必然的に木心と完成作品の造形性を比較すると、彫刻の構造的な要素は引き継がれていた。しかし、上記のような木心から引き継がれた造形性もあれば、乾

漆の造形によって変化した造形性も見出すことができた。筆者が変化を感じたのは「量感」であった。木心にも量は存在するが、乾漆によって造形を行い髹漆で仕上げることによって量感の質が変化した。その「量感」の変化の要因について乾漆の制作過程に着目して考察する。

木心乾漆の制作のはじめは「布貼り」によって始まる。布貼りを行わなくても錆漆や木屎漆を定着させることはできるが、長期的な期間において乾漆層を保持するためには重要な過程であるだろう。しかし、前節の制作の説明にあったように木彫の造形を生かすべく摺漆で下地を済ませてしまうことが筆者にはある。布貼りを怠ることが将来的にどのような結果をもたらすのかを注意して見ていかなければならないだろう。そして、この「布貼り」の工程が木彫から乾漆へと技法の切り替えが行われる瞬間であると同時に、木彫の形が一層の麻布と漆の乾漆層によって抽象化される瞬間でもある。この抽象化が木彫とは異なる乾漆による新たな制作のイメージを与える。この布貼りで得た作品の形のイメージを基に木屎漆や錆漆で造形を行なっていく。木心乾漆においてこの「布貼り」が物理的な問題ではなく制作者の主体的な表現意志に基づく乾漆制作の一番初めの端緒となると筆者は考えている。

布貼りの次の工程は木屎漆によるモデリングによって具体的な形を決定していく。木屎漆は心材に押し付けるようにしてモデリングを行うことで滑らかな形を作っていくことができる。これは、従来の乾漆表現の主たる造形材である錆漆とは異なった造形性を持っている。錆漆はペースト状であるため、具体的な形を作ることが難しく、厚みも一度につけることができなかった。その錆漆の造形性を克服した木屎漆はその独自のモデリング法から彫刻の形に柔らかさを与えると言っていい。木屎漆で錆漆のようにモデリングのタッチを造形することもできるが、木屎漆のモデリングはヘラを押し付けるようにして横に滑らせるのが良く、その造形行為から生まれる形は独自の量感を得ることができる。

木屎漆によって得られた独自の量感表現に錆漆を塗布し研磨することで、形に密度が生まれる。そして、本作品の仕上げの技法として髹漆を用いた。結果として、漆の塗膜を得た彫刻作品は密度のある表面から硬質さを感じさせ、光を反射する艶やかな表面、下地が薄く透けて見えることから、積層した素材の厚みを感じることができた。これらのことから、髹漆による仕上げを行うことで作品の表現性の中でも物質的な存在感ともいえるものが強調されるのではないかと筆者は考えた。

以上の考察から、「布貼り」と「木屎漆」による造形が木心乾漆独自の量感表現の端緒となることが見出された。また、その上に錆漆や髹漆を施すことで漆の質感表現がなされ物質的な存在感ともいえるものが強調され、本作品にとって良い結果につながった。

4.2.3 錆漆の刷毛痕を生かした仕上げ

2017 年作《肖像》(図 4-36) について考察を行う。本作品は帽子を被った男性半身像である。クス材を用いている。内刳りを施し、目を空洞にした。本作品は本研究で取り扱う作例の中で最も初めに取り掛かった作品でありながら、最後に完成した作品である。それは作品の大きさと期限のない制作を要因とすることと、木心乾漆の技法的特質を生かした表現を考えながら制作した作品だからである。最終的に本作品は仕上げ方法の検討として生漆を塗り重ねることで漆そのものの質感を作品に付帯させることで乾漆仕上げをすることになった。漆を用いて彫刻表現を行うことの理由の一つに漆の質感を作品に付帯させることがあげられる。漆の質感は彫刻の分野において錆漆が研磨された表面が代表的なものである。しかし、実際には木屎漆や髹漆、漆箔など漆を駆使した仕上げの方法は複数見出すことができる。その仕上げ方法の検討の一つとして生漆そのものの質感を前面に推し出すことを考えた。

4.2.3.1 制作工程

【木心制作】

① 木取り。木材にデッサンを行い不要な量を落としていく。チェーンソーを駆使して面を意識しながら造形を行っていく（図 4-37, 38, 39)。

② 粗彫り。鑿とチェーンソーを駆使して形を作っていく。面の意識を持ちながら、面によって形を組み立てていく（図 4-40)。丸鑿を用いる時も、鑿底を合わせるようにして面の意識を持って切削する（図 4-41)。頭部や体幹部、腕部などの各パーツの塊を構成し彫刻のコンストラクションを意識しながら、人物の姿勢の中にある大きな動勢を捉え、彫刻に反映させていく（図 4-42)。

③ 内刳り。正面から見て左右に分かれるように鋸で切る。内刳りを施し軽量化を図る（図 4-43)。再び左右に別れたパーツを接着剤を用いて貼り戻す。節部分に枘を彫り別材を埋め込む（図 4-44, 45)。

④ 粗彫り。木心を完成させる（図 4-46)。

【乾漆制作】

⑤ 木固め。木心完成後、摺漆をして木固めを行い乾漆制作の下準備とする (図 4-47)。

⑥ 布貼り。木固めが済んだら布貼りを行う（図 4-48)。布貼りは顔部分には行わなかった。なぜなら、木心段階で顔の造形が整理されており、木彫によって現れている充実した表現を曖昧にしてしまうのは惜しいと考えたからである。

⑦ 木屎漆と木彫。布貼りした体幹部を木屎漆と錆漆を用いてモデリングしていく（図4-49)。また、乾漆による体幹部の造形と並行して、木彫によって顔の造形を行った（図 4-50)。

⑧ 目の表現。顔の形が決まってきた段階で目を空洞にして表現することにした。鋸で顔正面を切断し、目の空洞の造形を外側と内側から行っていく（図 4-51)。空洞となった目から内部が覗かれることを想定し、内部に摺漆をして黒く着色する。本体と顔を再び接着する。

⑨ 錆漆。刷毛を使って錆漆を全体に塗布する。下地付けの意図だけでなく、錆漆の刷毛目を付けていく。本作品では錆漆の研磨は行わずに、刷毛目のテクスチャーを生かして仕上げることにした（図 4-52)。

⑩ 地固め。摺漆を行い地固めを行う（図 4-53)。

⑪ 生漆塗布。生漆と灯油の割合を 1:1 ほどにして、生漆を二回重ねる。そのとき、漆を拭き取らずに塗膜を形成することを意識して厚みを持たせるようにして塗布する。生漆自体の艶によって仕上げる（図 4-54)。

4.2.3.2 作品考察

本作品では顔の造形を木彫によって行い、体幹部や腕部を木屎漆によって造形した。体幹部分の造形は布貼りを行い、乾漆をつけることで木彫における連続した鑿痕のリズムが滑らかな形へと変化している。本作品の身体は骨や筋肉の細かい造形が省かれ大きな面と塊によって表現されている。そのため、木屎漆による造形も木心で作られた形の表面をなぞるように一層厚みをつけるようにして行った。顔の部分は上記において示したように布貼りと木屎漆を用いなかったため、木彫の形が残っている。

本作品の特徴の一つとして仕上げの方法があげられる。錆漆を刷毛で塗布し、研磨を行わずに生漆で地固めを行った。そうすることで、刷毛目が作品表面のテクスチャーとして残り、ざらつきを伴った表現を実現している。さらに、地固めを行った錆漆の上に生漆を塗布することで、漆が下地に染み込むことなく塗膜を形成し漆そのものの質感を作品に付帯させた。

また、顔の造形はほとんど木彫によって仕上げ錆漆を一層塗布するのに留めた。木彫によって少しずつ積み上げてきた彫刻性をそのままに仕上げたかったと考えたからである。このことから、木心乾漆において木屎漆でモデリングして形を決定していくことを想定した場合、木心乾漆の木心部は構造材として捉え、「木取り」や「面の造形」の中に、木彫の造形性が完成作品に反映されることで木心の意義を見出し、細部の造形は乾漆に委ねるという姿勢が望ましいかもしれない。

4.2.4 布を漆で固めた乾漆表現・鉄心を心材とした乾漆表現・木屎漆による仕上げ

2018 年作《石の上から見た景色》(図 4-55) について考察を行っていく。本作は等身大の人物像である。地山と合わせて 190cm の高さとなっている。木心は構造材として機能させ、木屎漆を用いた造形を主として制作を行うことを目的とした作品である。また、古典乾漆像に見られる指先の構造を踏襲して、鉄心を手指の心材として用いた。その他、帽子のつばは鉄心と麻布を用い、上半身の衣紋には麻紐や麻布を心材として用いた。漆芸技法における乾漆技法は布を胎とすることが特徴である。脱活乾漆は麻布を漆で固めたものが支持体となるため、麻布無しではフォルムを維持することができない。一方で、木心乾漆は支持体が木であるため、長い時間における耐久性について考えなければ、麻布を用いなくても木屎漆や錆漆の直付けは可能である。つまり、木心乾漆における布貼りは乾漆の食いつきを良くすることと、剥落を防止することに意味がある。しかし、麻布は漆で固めると一定の強度を持つ。そして、硬化するまでは柔軟さと伸縮性を持っている。そこで、麻布を漆で固めながら造形を行うことで、テラコッタなどの技法に見られる板作り的な用法が活用できるのではないかと考えた。

4.2.4.1 制作工程

【木心制作】

① 底出し。まず丸太を立てるために底出しをする。

② 木取り。次に正面の正中線を導き出し、求めている形が収まるように木取りを行い両側面を出す（図 4-56)。側面にデッサンを行い正面と背面の木取りを行う（図 4-57)。次に頭部のみ正面から木取りを行い頭部の塊を見出す。頭部の正面からの木取りを先に済ませておくことで、胸部の木取りを行いやすくするねらいがある。再び側面からのデッサンを基に余分な量をチェーンソーで落としていく（図 4-58)。正面から木取りを行う。次に腕部の木取りを行う（図 4-59)。体幹部の形を求めやすくするために前腕部を一旦切断した。前腕部は別材として取り外しができるような仕様にすることで、前腕部の造形を手元で行えるようにした。指先の心材を鉄心とし乾漆による直付けによって造形を行うため、本体に固定されているよりも造形しやすい。デッサンとあたりを描き、筆者の量感覚を基に多面的に木取りしていく（図 4-60)。

③ 腕部別材取り付け。木取りが進んできたら、腕部の取り付けを行う。前腕部の接地面を作るため、上腕部末端部分を鋸で切断し平滑な面を得る（図 4-61)。上腕部末端部分に作った平滑な面の中央に電動ドリルでダボ穴を垂直に空け、接着はせずに

別材を差し込み調整する（図 4-62）。

④ 粗彫り。全体の形を整えていく。細部を造形するのではなく、人体におけるＳ字の曲線を意識し、足先から頭頂にかけてしなやかな軸が感じられるように造形を行った（図 4-63）。顔の造形は目鼻口を作らず、耳だけを制作した。その理由は、耳は内部に入り込む形を持っているため、モデリングして形作るよりも木彫の段階で作ってしまった方が筆者として合理的だと考えたからである。また、足先も同様にしてモデリングではなく木彫によって造形を行なった（図 4-64）。

⑤ 内刳り。およその木心の造形が完成したところで、背面から鋸を入れ内刳りを行なった（図 4-65）。いわゆる背板は２パーツに分かれている。頭部と背部である。頭頂から首の中央のところまで縦に鋸を入れたところに横に鋸を入れた。次に頭部のパーツが切り離された地点から腰のあたりまで縦に鋸を入れたところに横に鋸を入れた。２つのパーツと本体切断面に内刳りを行い、再び接着する（図 4-66）。

⑥ 最初に木屎漆と錆漆をモデリングしていく下準備を行う。まず、節の除去を 5 箇所に行った。24mm のドリルを用いて節を取り除き、穴の空いた箇所に接着剤を塗布した同経の木製丸棒を埋め込む（図 4-67,68）。節の除去は節及び節周辺が腐りやすいことから、乾漆を施した後にひびや歪みが出ることが想定されたため予防策として行った。なお、この節の除去は聖林寺《十一面観音像》にも施されている。ここまでを木心制作とする。

【乾漆制作】

⑦ 木固め。摺漆を行い木固めを行う（図 4-69）。頭部から上半身にかけて麻布を糊漆を用いて貼り込んでいく。大きな蚊帳生地を一気に貼り込む（図 4-70,71）。布貼りを行った時点ではまだ木彫の鑿痕が浮かび上がってきている（図 4-72,73）。下半身以下は木心制作時に表現されたチェーンソーの荒々しい痕跡と面の構成、足先の鑿を駆使した木彫表現が彫刻としての十分な表現性を具備していたため、乾漆の直付けを行わずに作品に生かすこととした。

⑧ 木屎漆。布貼りを行なった後の主な制作手順は、木屎漆のモデリングと鑿によるカーヴィングである。これらを繰り返して形を求めていく。

⑨ 鉄心と麻布。手指先と帽子のつば部分に鉄心を差し込み、麻布・麻紐を補助材として用いた。また、服のシワなどにも麻布・麻紐を補助材として活用した。では、頭部、帽子、体幹、腕部・手指先、下半身・地山の制作について５つのパーツに分けて考察を行なっていく。

【各パーツの制作】

「頭部」

最初に頭部の造形について説明していく。布貼りが完了したら、布上にデッサンを行う。鼻部分は木屎漆を 2〜3cm ほど盛り付けていくことになるため、剥落防止のために釘を 1 本打ち込んだ（図 4-74）。釘を打ち込むのは古典乾漆像にも用いられた技法である。描かれたデッサンを参考に木屎漆のモデリングで造形を行なっていく。この時、ある程度肉厚にモデリングができる木屎漆とはいえ、一度に厚みをつけて造形を行うのではなく 1cm ほどの厚みに抑え、段階を踏んで造形を行なっていくことにした（図 4-75,76）。1 度目の木屎漆によるモデリングを経て、目頭目尻周辺、口の下部分など顔の凹部の量が余分に感じられたため、鑿を用いて再び切削を行なった（図 4-77）。切削を行なった部分に摺漆を行い、木固めを行う。木屎漆のモデリングと鑿による切削を繰り返して納得のいく形を探る。木心がむき出しになった箇所が出たが、木屎漆を必ず塗布する必要性がないので、全体に錆漆を塗布することで統一感を出した（図 4-78）。錆漆は紙やすりの 400 番まで研磨し、摺漆をして仕上げた。滑らかでやや艶のある仕上がりとなった（図 4-79）。

「帽子」

次に帽子の制作について述べていく。帽子のつばは鉄心と麻布を支持体としている。まず 8 番線の鉄心をつばのアウトラインとなるように曲げていく。長さを余分にとっておき、5cm ほどを作品のこめかみ部分に差し込み固定する（図 4-80）。鉄心が固定できたら糊漆を塗布した麻布を頭部から鉄心にかけて貼り込む。この時、完全に鉄心のアウトラインに沿って麻布を貼り込むのではなく、はみ出すようにして貼り込んだ（図 4-81）。固化したあとで余分な部分をはさみで切り取った。次に木屎漆を用いてモデリングを行なっていく（図 4-82）。形が出来上がったら、紙やすりを用いて 400 番まで研磨する。研磨後に摺漆を行い仕上げる。木屎漆を摺漆で仕上げを行うと、練りこんである木屎の粒子がざらつきを伴って現れる部分と、密度のある表面を表す部分が混在し、錆漆とは異なる独自の質感が表現される（図 4-83）。

「体幹部」

次に、体幹部分の造形について考察していく。体幹部分に布貼りを行い、木屎漆で目止めした。その上から 1cm の太さの麻紐に糊漆を含ませたものを服のしわとなる所に接着していく（図 4-84）。糊漆で固めた麻紐の上に糊漆を含ませた麻布を重ねることで強度を上げ、体幹である支持体の形に馴染ませた（図 4-85）。また、麻布の活用は麻紐の

上に重ねるだけではない。糊漆を含ませた麻布は固化するまでは自由に曲げることができる。布を湾曲させた時に現れる柔らかな曲線を活用し、背面のシワや布の表現に用いた。例えば、背面首元の襟の部分には麻布のみで形を作り、柔らかな膨らみを持たせた表現を行なった（図 4-86）。また、背面肩甲骨下部から腰部にかけての服のシワにおいても麻布を用いた柔らかな布表現を活用することで実現させた（図 4-87）。さらに、麻布の活用は修正材としても活用することができる。例えば、背面のシワを造形するために改めて形を検討した結果、量が余分であったため木彫によって量を取り去っていった。切削を進めていくと内刳り部分に到達し空洞ができてしまった。しかし、陥没部分に糊漆を含ませた麻布を貼り込むことで塞ぐことができた。かつ、布の柔らかな形を伴って内側に食い込むような形を示すことができた（図 4-88）。木心乾漆における乾漆技法の活用は単に木屎漆や錆漆のようなモデリング材だけでなく、下地材、支持体としての用途である麻布も有効であることが分かる。

麻紐や麻布による造形が完了したら、木屎漆によるモデリングを行うことで最終的なしわの形を決定していく。木屎漆によるモデリングの完了後に研磨を行い、摺漆を行うことで仕上げとした（図 4-89）。

「腕部・手指先」

次に、腕部・手指先について考察していく。腕部は本体と別材となっているため、手元で様々な角度から観察しながら制作を行うことができる。乾漆制作を行う前に火で炙りできるだけ木心を乾燥させようとした。まず指先の制作過程について記述していく。指先は木心では制作しておらず、手の甲までが木心材となっている。本作品では指先の心材を 8 番線の鉄心としている（図 4-90）。木心にドリルで穴を 5 ㎝ほどの深さまで空け、鉄心を差し込むことで心材とした。鉄心を木心に差し込んだら、麻紐を巻き鉄心に太さを与える。麻紐に糊漆を塗布し、地固めを行う（図 4-91）。次に木屎漆のモデリングによって具体的な形を求めていく。木屎漆による造形を進めていく中で、指の構成が気になれば力を加えて曲げることで調整を行った（図 4-92）。指を曲げると、当然ひびが入ったり、木屎漆が剥落するなどするが、量の構成が最優先事項であるため躊躇せずに行った。ひびの入った箇所には和紙を糊漆で貼り込み、補強を行う（図 4-93）。指先の構成を折り曲げることで調整を行うことができるのは、指先の心材を鉄心にしたときのメリットの一つであると言え、木心で制作したときには不可能な造形行為である。

腕部や手の甲は木彫で得た形を生かし、錆漆を塗布して研磨を行い、摺漆で仕上げを行った。また、錆漆を塗布した後も指先の造形と並行して更に木彫で造形を行うなど、繰り返して完成の形を求めていった。

「下半身・地山」

下半身と地山の形は木彫によって造形を行った。パンツと地山の部分はチェーンソーによる造形で得られた形、荒々しい表面を生かして鑿を用いた造形を最小限に留めた。どちらも生漆を 2 回直接塗布することで仕上げた。生漆そのものの艶や色を付帯させた。そして、足先は鑿で造形した。足先は最後に錆漆を一層塗布し、研磨を行ったあと摺漆をして仕上げた。

4.2.4.2 作品考察

以上が本作品の制作過程である。本作品は一部が木心制作時の木彫の造形を残す、乾漆と木彫の併用像であると言える。しかし、乾漆による直付け要素が多く、「木屎漆による細部の造形」「布による造形」「鉄心を活用した造形」など古典的な要素をふんだんに取り入れた実験的要素の強い木心乾漆像である。

「木屎漆による細部の造形」の注目すべき点は顔の形態であるだろう。木心段階では全く凹凸を持たなかったが、木屎漆のモデリングを繰り返すことで具体的な形を表現することに成功した。また、体幹部分の木屎漆による造形を見ていくと、木心段階では細かな鑿痕によって形が構成されていたが、布貼り、木屎漆によるモデリングの過程を経て、一つの塊としての強さ、滑らかな形の移り変わりを表現するに至った。研磨された木屎漆に摺漆を行うことで、錆漆とは異なる質感を露にしていた。

「布による造形」は本作品で初めて取り入れた造形行為である。ある意味ではモデリング行為の範囲のものであるかもしれないが、従来における可塑性を持った素材のモデリングとは異なる、独自の表現効果を持たせることができた。麻布による造形表現は乾漆表現の根幹でありながら、更なる幅を広げる可能性を持っていると言っていい。

「鉄心を活用した造形」は本作品において帽子のつば、指先で活用した。帽子のつばでは鉄心で形作ったアウトラインと本体の額部分の間の空間に膜を張るようにして糊漆を含ませた麻布を定着させることで形態を与えた。この「空間に膜を張る」という感覚に乾漆造形表現の可能性を感じるため、今後の木心乾漆制作に生かしていきたいと考えている。手指先に鉄心を採用したことで、指先の構成を調整することが可能となり、制作者が実現したい形を執拗に追求することができた。

4.3 第４章概括

本章では筆者による木心乾漆の制作について考察した。制作過程について記述し、完成した作品から看取される造形性について考察することで、木心乾漆の技法的特質を見

出した。

4.2.1では、木心乾漆の内部構造である木心部における木彫の面による造形が、彫刻の最終的な表面である乾漆造形に影響を与えていることを指摘した。その理由として、乾漆の内側で定まった木心部における木彫による面の設定が彫刻のコンストラクションを決定していると考えていることを言及した。木心乾漆には塑造によって内側から外へと形を探ることで得られる形態とは異なる、外から内へと造形していくことで獲得される形の要素を含んでいるのではないかと、この節での作品制作を行うことで考えた。また、錆漆を全体に塗布して、顔部分と頭髪部分で仕上げを変えている。錆漆という同一素材を用いながら、仕上げの方法を変えて質感の違いを出し対比することで、互いの質感を強調していることは一つの成果であった。

4.2.2では布貼り、木屎、錆、髹漆の順に工程を重ねることで、奈良時代の古典技法を踏襲して彫刻を完成させることを一つの目的としていた。結果として、「形」の観点では木彫から乾漆へと技法の切り替えが行われる「布貼り」の工程について、乾漆に一層包まれることで木心の形が抽象化され、木彫とは異なる乾漆による新たな制作のイメージが与えられることを指摘した。また、木屎漆はヘラで押し付けるようにして横に滑らせてモデリングするのが良く、その造形行為から生まれる形は独自の量感を得ることができると考えた。また「質感」の観点では髹漆は密度のある表面から硬質さを感じさせ、光を反射する艶やかな表面、下地が薄く透けて見えることから、積層した素材の厚みを感じることができた。加えて、物質の存在感ともいえるものが強調されるのではないかと筆者は考えた。

4.2.3では仕上げの方法として錆漆を刷毛で塗布し、研磨を行わずに生漆で地固めを行った。そうすることで、刷毛目が作品表面のテクスチャーとして残り、ざらつきを伴った表現を実現している。さらに、地固めを行った錆漆の上に生漆を塗布することで、漆が下地に染み込むことなく塗膜を形成し漆そのものの質感を作品に付帯させた。

4.2.4では「木屎漆による細部の造形」「布による造形」「鉄心を活用した造形」の3点を表現に取り入れることを念頭に制作を行い、実践した。木心部の造形は構造材としての活用と捉え、細部の造形は行わずに木彫の「木取り」と「面の造形」を意識しながら作った。木心段階において顔部分の細部造形を行わず、凹凸を作らなかった。しかし、木屎漆のモデリングを繰り返すことで具体的な形を表現することに成功した。また、本作品では乾漆の最終素材として木屎漆を用いた。結果的に、研磨された木屎漆に摺漆を行うことで錆漆とは異なる質感を作品に付与することができた。

また、「布による造形」では漆を含んだ麻布が硬化するまでの間は柔軟さと伸縮性を持つことから、板作り的な用法が活用できるのではないかと考え実践した。結果として、

板造りの特質を生かした形態の造形を実現することができた。木心乾漆は技法的に乾漆による直付け的要素が強いため、錆漆や木屎漆などの乾漆造形素材だけでなく、支持体である麻布を造形素材として活用することができたのは一つの成果となった。

そして、「鉄心を活用した造形」では鉄心を帽子のつばと指先の心材として活用した。帽子のつばにおいて、鉄心のアウトラインに沿って麻布を貼り込み、空間に膜を張るようにして得られた形態は構造的に乾漆の特質を生かしたものであったと言える。また、手指先に鉄心を採用したことで、指先の構成を調整することが可能となり、制作者が実現したい形を執拗に追求することができた。

第４章註

---

[1] 大原央聡は日本の彫刻家。主に木を素材に彫刻表現を行う。現在は国画会彫刻部会員、筑波大学芸術系教授。

[2] 大原央聡、博士論文「欧州の木彫表現における樹種とその造形的特徴に関する考察」筑波大学、2014 年、p. 187.

[3] 註 2 に同じ、p. 140.

[4] 竹田光幸「木彫刻の木取り技法」『木彫刻制作』創英図書印刷、2010 年、pp. 58-65.

[5] 石井鶴三（1887-1973）は日本の彫刻家である。1944 年から東京美術学校彫刻科の教授となった。塑造と木彫による彫刻作品を手がけた。

[6] 石井鶴三「木彫」『石井鶴三全集 第三巻』形象社、1986 年、p. 175.

[7] 註２に同じ、p. 141.

[8] 漆工史学会『漆工辞典』角川学芸出版、2012 年、pp. 43-45. の「漆」の項を参照した。

[9] なやしとは漆樹から採取された生漆をかきまぜて練る操作。含まれる漆の成分を均一にし粒子を細かくする。くろめ漆の品質を左右する重要な工程。

[10] くろめとは生漆中に含まれる 30%近い水分を蒸発除去すること。なやし作業の後に行われ、熱を加えながら撹拌して水分を 5%以下になるまで徐々に抜いていく。

[11] 漆工史学会『漆工辞典』角川学芸出版、2012 年、p. 34. の「色漆」の項を参照した。

[12] 註 9 に同じ

[13] 漆工史学会『漆工辞典』角川学芸出版、2012 年、p. 231. の「摺漆」の項を参照した。

[14] 秋山沙走武（1930-2001）は日本の彫刻家。彫刻家山本豊市に師事し乾漆による彫刻作品を多く発表した。1971 年には北海道教育大学の教授となった。

[15] 『秋山沙走武彫刻展 乾漆彫刻 30 年の歩み』北海道立函館美術館、1993 年、p. 96.

[16] 漆工史学会『漆工辞典』角川学芸出版、2012 年、p. 353. の「拭漆」の項を参照した。

[17] 山本豊市「乾漆・石彫」『彫刻の技法』美術出版社、1950 年や『秋山沙走武彫刻展 乾漆彫刻 30 年の歩み』北海道立函館美術館、1993 年などの技法書や論文の中で錆漆の材料比は水を加えたペースト状のとの粉と漆が 3:1、あるいは 5:2 と表記されている。

[18] 本間紀男は日本の彫刻家であり仏像修復家、仏像の研究者の一人であった。詳細に

ついては第１章の内容を参照されたい。

[19] 本間紀男『木彫仏の実像と変遷』仏教造形研究所、大河書房、2013 年

[20] 註 20 に同じ、p. 201.

[21] 筆者は村山に石膏型を用いた木屎漆による乾漆技法の指導を受けたことがある。

[22] 漆工史学会『漆工辞典』角川学芸出版、2012 年、p. 381. の「蒔地」の項を参照した。

[23] 漆工史学会『漆工辞典』角川学芸出版、2012 年、p. 440. の「呂色仕上げ」の項を参照した。

[24] 漆工史学会『漆工辞典』角川学芸出版、2012 年、pp. 318-319. の「塗立」の項を参照した。

[25] 田中信行（1959-）は漆の艶やかさを生かした乾漆作品を制作する作家。

図 4-1 筆者作《あの子の肖像》2017 年

図 4-2 デッサンが入る大きさの角材を準備する。

図 4-3 正面、側面、上面にデッサンする。

図 4-4 チェーンソーでデッサンを基に余分な量を切り落とす。

図 4-5 寄木のために平滑な面を作る。

図 4-6 寄木

図 4-7 荒彫り完成

図 4-8 内刳りのために背面を鋸で一度切り離す。

図 4-9 電動ドリルや鑿を駆使して内刳りする。

図 4-10 生漆を塗布して「木固め」する

図 4-11 布貼り

図 4-12 木屑の量が少ない材料比率で作った木屎漆によるモデリング。具体的な形をモデリングで作ることは難しいが錆漆的に活用し造形することはできた。

図 4-13 木屎漆の層をはがし、改めて木彫を行った。

図 4-14 糊漆と木屑の比率 5:8 の木屎漆によるモデリング。

荒く盛り付けていく。

図 4-15 木屎漆の扱い方として像の中心に向かって抑えるようにしてヘラをスライドさせて用いると滑らかな形を造形することができる。十分に木屑を含んだ木屎漆は研磨がいらないほど滑らかな形を作ることができる。

図 4-16 錆漆の塗布

図 4-17 錆漆の研磨後

参考図版 錆漆研磨後に摺漆をして仕上げた完成作品

図 4-18 筆者作《壁に太陽》2017 年

図 4-19 側面デッサン

図 4-20 正面木取り

図 4-21 側面木取り

図 4-22 体幹部と腕部を分けるようにして木取り

図 4-23 腕部を切り落とし、体幹部を彫りやすくする。

図 4-24 体幹部の形を作ることができたら、腕部に別材を継ぎ足す。

図 4-25 木心完成

図 4-26 摺漆

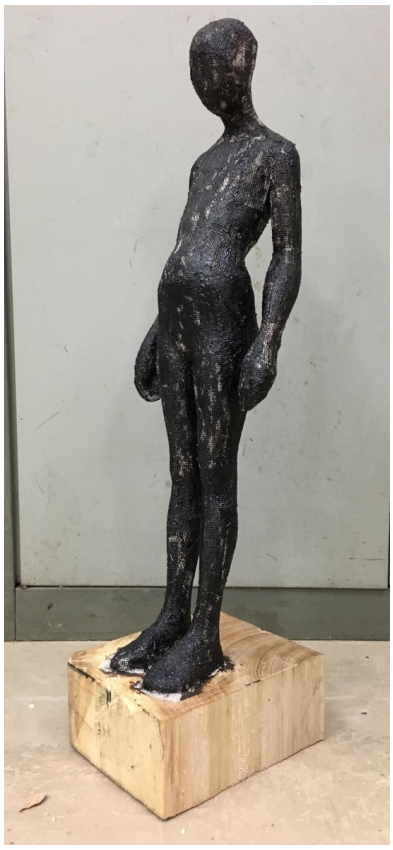


図 4-27 布貼り

図 4-28 木屎漆でモデリングしていく。

図 4-29 目鼻口などの細部の造形を木屎漆で行う。

図 4-30 目鼻口などの細部の造形を木屎漆で行う。

図 4-31 木屎漆のモデリングと並行して刀による切削や紙やすりによる研磨を加えて表現したい形を整理していく

図 4-32 地山と本体を切り離し、作品をどのように展示するかを考えながら制作を進めていく

図 4-33 錆漆を塗布し研磨して摺漆を行う。

図 4-34 朱合漆にベンガラを加えたものを塗布する。

図 4-35 朱合漆にベンガラを加えたものを塗布した状態。

図 4-36 筆者作《肖像》2017 年

図 4-37 木取りその 1

図 4-38 木取りその 2

図 4-39 木取りその 3

図 4-40 荒彫り　面の意識

図 4-41 荒彫り　面の意識を持って丸鑿の鑿底を合わせる

図 4-42 荒彫り。彫刻のコンストラクションを意識しながら制作を進める。

図 4-43 内刳り

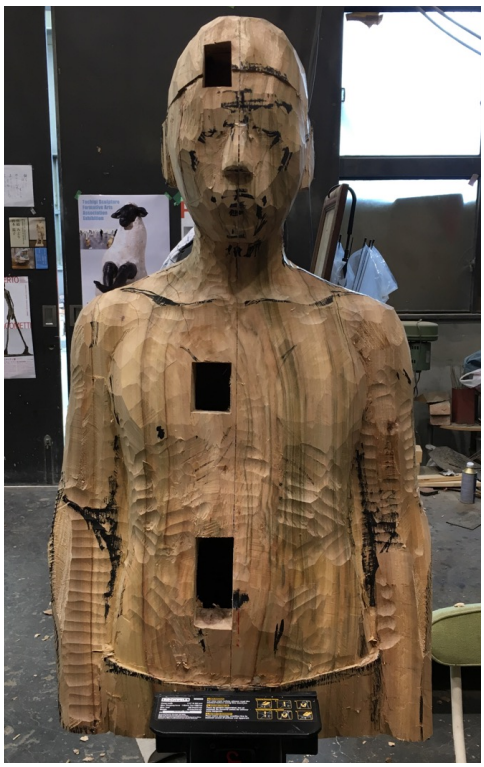


図 4-44 節を取り除くために枘を彫る

図 4-45 枘穴に別材を嵌め込む

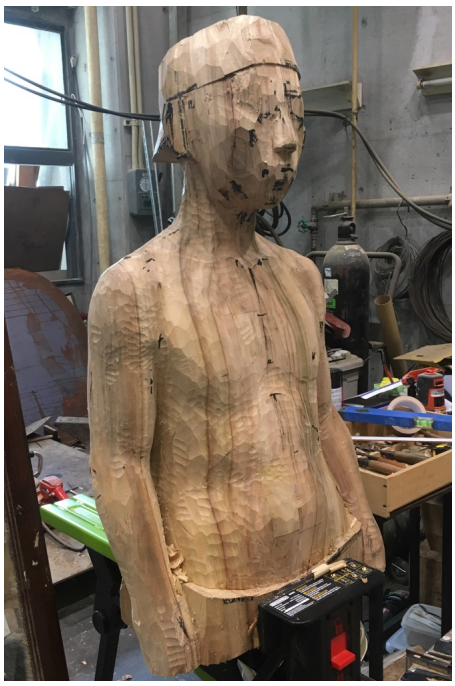


図 4-46 木心を完成させていく

図 4-47 木固め

図 4-48 布貼り

図 4-49 木屎漆モデリング

図 4-50 木彫

図 4-51 目の表現

図 4-52 錆漆塗布

図 4-53 摺漆

図 4-54 生漆を塗布

図 4-55 筆者作《石の上から見た景色》2017 年

図 4-56 側面の木取り

図 4-57 側面のデッサンを基に木取りする

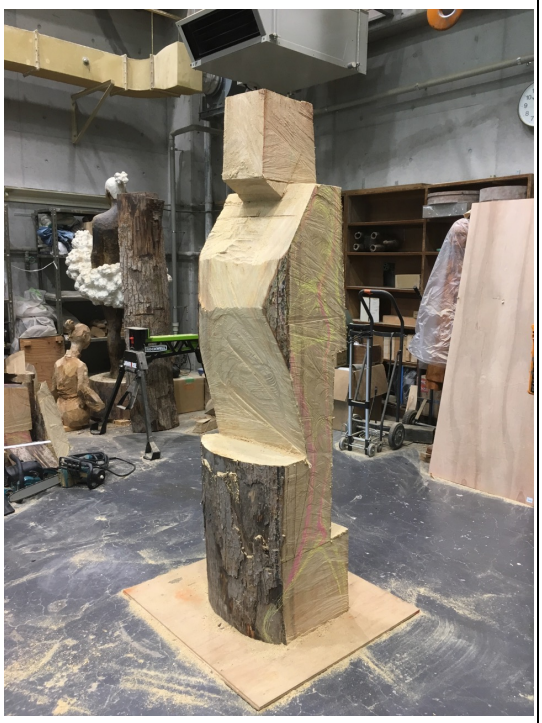


図 4-58 頭部正面からの木取りを行い、再び側面から木取りを行う。

図 4-59 正面と腕部の木取り

図 4-60 量感覚を基に木取りする。

図 4-61 前腕部を取り付けるために上腕部末端部分に鋸を入れ平滑な面を得る。

図 4-62 前腕部に用いる別材を接着せずに差し込んで調整していく。

図 4-63 人体における S 字の曲線を意識し、足先から頭頂にかけてしなやかな軸が感じられるように造形を行った。

図 4-64 足先の小造り

図 4-65 内刳り

図 4-66 接着

図 4-67 節の除去。ドリルで穴を空ける

図 4-68 ドリルで空けた穴に丸棒を嵌め込む。

図 4-69 木固め

図 4-70 布貼り体幹部

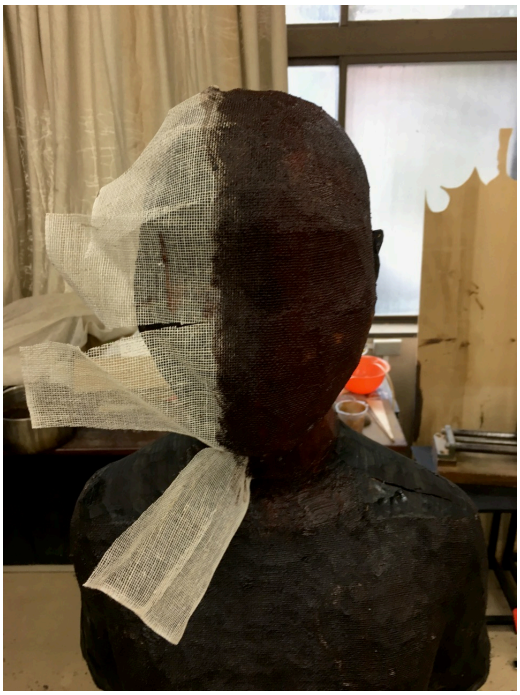


図 4-71 布貼り頭部

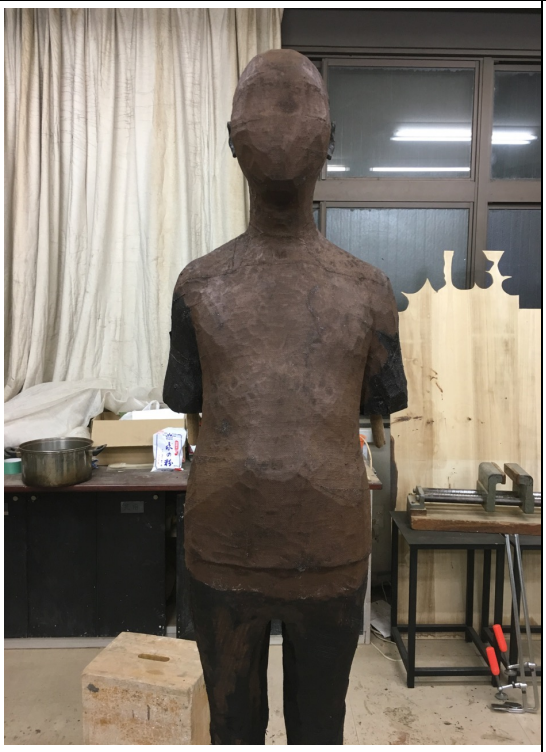


図 4-72 布貼り後も鑿跡が看取される。

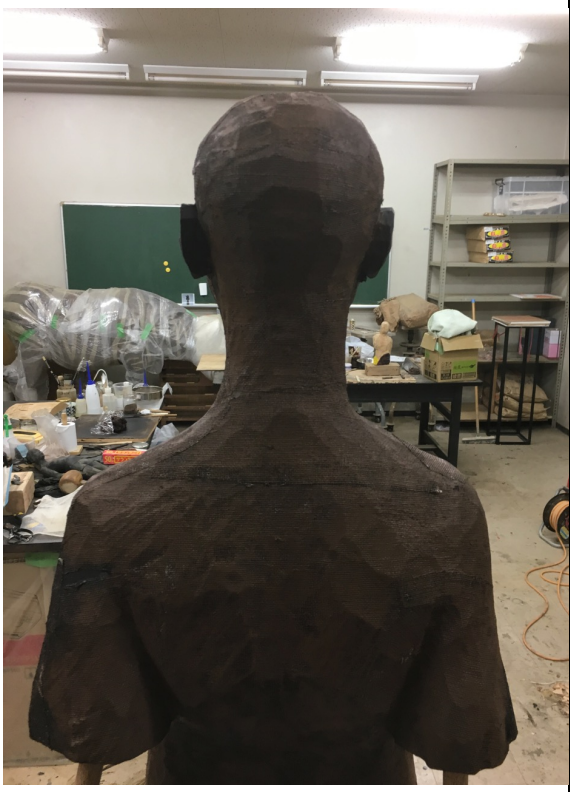


図 4-73 布貼り後も鑿跡が看取される。

図 4-74 剥落防止の型持ちとして鼻部分に釘を打ち込む。

図 4-75 木屎漆で段階を踏んでモデリングしていく。

図 4-76 顔のパーツのおよその位置が決まっていく。

図 4-77 モデリングを踏まえて改めて木彫で外から内へと形を求めていく。

図 4-78 錆漆

図 4-79 錆漆研磨後に摺漆

図 4-80 帽子のつばの心棒・アウトラインとなる鉄心をこめかみ辺りに差し込む。

図 4-81 麻布を鉄心の先端で折り曲げるようにして糊漆を含ませて貼り込んでいく

図 4-82 木屎漆

図 4-83 木屎漆を研磨後に摺漆。錆漆とは異なる質感。

図 4-84　10mm の太さの麻紐に糊漆を含ませたものを服のしわとなる所に接着していく

図 4-85 糊漆で固めた麻紐の上に糊漆を含ませた麻布を重ねる

図 4-86 背面首元の襟の部分には麻布のみで形を作り、柔らかな膨らみを持たせた

図 4-87 服のシワにおいても麻布を用いた柔らかな布表現を活用

図 4-88 布の柔らかな形を伴って内側に食い込むような形

図 4-89 木屎漆で仕上げ、研磨後に摺漆をして仕上げた。

図 4-90 指先の鉄心

図 4-91 鉄心に麻紐を巻き、糊漆で地固めをする。

図 4-92 指の構成が気になれば、力を加えて曲げることで調整を行った

図 4-93 ひびの入った箇所には和紙を糊漆で貼り込み補強を行う

結語

結語

本研究は、木心乾漆によってどのような彫刻表現が可能かを探究し、木心乾漆の造形的特質とは何か、明らかにすることを目的として論考してきた。方法として、仏像や新海竹蔵の木心乾漆作品の実見調査、文献調査を行い、筆者の制作による実証的研究を基にして考察を行った。結語ではまず、「木心乾漆とは」と題して、仏像の木心乾漆像と、新海竹蔵による木心乾漆表現、について言及することで、木心乾漆表現とはどのようなものであったかを、確認していく。次に、「木心乾漆の造形的特質」と題して、本研究を通して導かれる、木心乾漆の造形的特質とはどのようなものであるかについて記していく。各章の内容を横断的にまとめることで、本研究を通して導かれる、木心乾漆の造形的特質について記していく。

・木心乾漆とは

まず、木心乾漆とはどのようなものであったかを改めて確認したい。これまで行われてきた木心乾漆には日本の古代において奈良時代に作られた仏像の木心乾漆像と近代以降においては主に新海竹蔵の彫刻表現の中に見ることができる。

奈良時代に作られた木心乾漆とは木彫を胎にして、木屎漆によって細部の造形を行い、錆漆によって表面を滑らかにし、漆箔によって仕上げるものであった。仏像の木心乾漆像の造形的特質について論じていくと、内部の木心は単なる構造材としてだけではなく、木心部は完成像の形態感を有しており、天平様式のふっくらとした柔らかな量感表現の礎となっていたことが分かった。また、仏像の木心乾漆像の顔の表情や体幹などの具体的な形態は全て「木屎漆」のモデリングによって形作られていた。このことはつまり、奈良時代における乾漆像の特徴である柔らかな量感表現が「木屎漆」によって表現されていたことを示唆している。なお、木屎漆の特徴は粘土に近い感覚でモデリングできることにあるが、木屎漆による造形が手指によるモデリングではなく「ヘラ」によって行われることで木屎漆特有の形態感が表現されていると言えるだろう。

一方で新海竹蔵の木心乾漆は錆漆を主要な乾漆素材として用いていた。また、新海による木心乾漆作品を制作年代と表現形式から「木心乾漆前期」と「木心乾漆後期」に分けて考察したところ、「木心乾漆前期」においては木彫と乾漆の造形性を混在させた木心乾漆表現が見られた。そして「木心乾漆後期」においては錆漆のモデリングを厚く積層させた造形と漆の艶やかさではなく錆漆特有のマットな質感を生かした木心乾漆表現が見られた。

これらの作品例から、木心乾漆とは「木彫によって造形された形態上に乾漆によって

肉付けを決定していく彫刻表現」と換言することができるだろう。ここで言う「肉付け」とは、「彫刻における凹凸の具合」のことを意味する。これは、単に乾漆が表面を滑らかに整えるために用いられているのではなく、形を追求するための必然的手段であることを示唆している。

・木心乾漆の造形的特質

木心乾漆において、乾漆のモデリングは数cmの範囲で造形されるため、内包する木彫表現の形態感が、表面の乾漆表現に強く反映されることが分かる。では、木彫によって得られる形態感とはどのようなものだろうか。木彫には「木取り」、「こなし」と呼ばれる、大きな面によって余分な量を取り除いていく造形行為が、制作過程の初期段階において行われる。また、「木取り」や「こなし」によって最初に設定された面は、作品完成の最後まで影響を及ぼすことが、彫刻家石井鶴三によって指摘されている。そして、この「木取り」と「こなし」の制作過程を適切に行うことで「強い面で構成された形態感」を獲得することができる。よって、木心乾漆は「木彫の制作過程で獲得される『強い面で構成された形態感』を内包した乾漆表現」であることが指摘できる。これは、木心乾漆が強い構築性を持った彫刻表現になり得る可能性を示している。

次に、木心乾漆の制作過程に着目することで造形的特質を見出していく。木心乾漆は、木彫と乾漆によって形を追求していく。木彫は外から内へ、乾漆は内から外へと形態を追求する。そのため、木彫と乾漆の造形思考は互いに逆行するものであることが分かる。一見矛盾しているかのように思われる二つの造形思考によって表現される木心乾漆は、最終的に数cm、数mm単位の範囲で、わずかに厚みを増減しながら、制作者が求める形態に合致するまで、揺らぐようにして形が決定されていく。この「木彫と乾漆の狭間の造形」とも言えるものによって、木彫と乾漆それぞれ単一の技法のみでは表し得ない、木心乾漆独自の「肉付け」が表現される。

また、木心乾漆は木彫表現と乾漆表現が、一つの作品上に混在する複合的表現が可能である。例えば、筆者作《石の上から見た景色》では脚部と地山が木彫表現、頭部から腰部にかけては乾漆表現となっている。また、筆者作《あの子の肖像》の頭髪部分などは、質感としては錆漆でありながら、木彫ノミによる造形の痕跡を生かした表現を見ることができる。「木彫と乾漆の複合的表現」によって木心乾漆独自の形態感と質感が表現されると言える。

木心乾漆の制作過程において、乾漆による制作は「布貼り」から始まる。布貼りを行わなくても錆漆や木屎漆を定着させることはできるが、長期的な期間において乾漆層を

保持するためには重要な過程であるだろう。そして、この「布貼り」の工程が木彫から乾漆へと技法の切り替えが行われる瞬間であると同時に、木彫の形が一層の麻布と漆の乾漆層によって抽象化される瞬間でもある。この抽象化が、木彫とは異なる、乾漆による新たな制作のイメージを与える。この布貼りで得た作品の形のイメージを基に木屎漆や錆漆で造形を行なっていく。木心乾漆において、この「布貼り」が、物理的な問題ではなく、制作者の主体的な表現意志に基づく乾漆制作の、一番初めの端緒となると筆者は考えた。

そして、木心乾漆は錆漆や木屎漆など、漆を含む素材によって表現される。漆の技法はこれまで彫刻領域の中で用いられてきた錆漆や木屎漆のモデリングによる造形だけではなく、麻布や和紙を漆で固めて造形することもできる。また、表面仕上げの方法として漆工技法を取り入れれば「髹漆」や「螺鈿」などの技法によって多くのバリエーションを得ることができるだろう。漆は「塗料」、「接着」、「造形」の用途を持つ。木心乾漆表現の可能性は、これらを駆使することで今後も広げていくことができるだろう。

・木屎漆による乾漆表現

現在における乾漆表現の主要な乾漆素材は「錆漆」であると言っていいだろう。しかし、古典の乾漆技法の中で錆漆は、表面を平滑に整えるための素材であり、当時の造形材としての主要な乾漆素材は「木屎漆」であった。本研究ではこの木屎漆に着目し乾漆表現を試みた。木屎漆は錆漆よりも具体的な形の成形に向いており、粘土に近い感覚でモデリングすることができる。そして、木屎漆による造形は「ヘラ」の扱いが重要となる。手指によるモデリングではなく「ヘラ」を駆使することで、木屎漆独自の柔らかで滑らかな形態を表現することができる。また、木屎漆は、麦漆あるいは糊漆と、木屑の粗い粉末によって構成されていることから、乾固した時に水分が抜けて痩せを起こし、ざらつきを伴った表面となる。木屑の粉末の粗さや量を調整することで、ざらつきの強さに変化をつけることができる。木屎漆は切削して造形することもでき、研磨して摺漆で仕上げると滑らかさと光沢を放つようになる。その質感は柔らかでありながら重厚さを持ち、錆漆とも異なる。これらのことから、木屎漆は表面に錆漆を塗布せずとも単体で彫刻素材として十分に活用できることが分かる。奈良時代における仏像の木心乾漆像の制作技法の中では錆漆や漆箔によって覆い隠されていた木屎漆を乾漆表現の最終表面素材として活用することで有用性を示すことができた。木屎漆による乾漆表現によって、今まで試みられてこなかった新しい乾漆表現を示すことができたと考えている。

・今後の課題

上記の論考から木心乾漆の造形的特質とは「木彫造形を背景とした堅牢なコンストラクションを内包した乾漆表現」と「木彫と乾漆の中で揺れ動く狭間の造形美」にあると結論づけた。また、「木屎漆を乾漆表現の最終表面素材として活用することで、今までにない新しい乾漆表現を作品として示せた」ことは本研究の到達点であると言えるだろう。

乾漆の質感は時間の経過によって変化していく。それは乾漆表現の特質の一つでもある。本研究では、筆者による木心乾漆の制作例をいくつか示したが、作品が完成して年ほどしか時間が経過していない。そのため、時間の経過による乾漆の物理的変化について言及することができなかった。また、本研究では４つの制作例を基に木心乾漆の造形的特質を見出したが、作例数に乏しいとも言える。今後において木心乾漆の制作をさらに重ねることでより論を確かなものとしていきたい。

図版出典

第１章

図 1-1 筆者撮影

図 1-2 筆者撮影

図 1-3 本間紀男『天平彫刻の技法 －古典塑像と乾漆像について－ 』雄山閣出版、1998 年、図版付録 2 枚目

図 1-4 本間紀男『天平彫刻の技法 －古典塑像と乾漆像について－ 』雄山閣出版、1998 年、図版付録 12 枚目

図 1-5 本間紀男『天平彫刻の技法 －古典塑像と乾漆像について－ 』雄山閣出版、1998 年、図版付録 13 枚目

図 1-6 金子啓明『もっと知りたい 興福寺の仏たち』東京美術、2009 年、p. 15.

図 1-7 本間紀男『天平彫刻の技法 －古典塑像と乾漆像について－ 』雄山閣出版、1998 年、図版付録 8 枚目

図 1-8 唐招提寺『天平の甍 唐招提寺』飛鳥園、p. 10.

図 1-9 本間紀男『天平彫刻の技法 －古典塑像と乾漆像について－ 』雄山閣出版、1998 年、図版付録 3 枚目

図 1-10『土門拳－日本の彫刻』毎日新聞社、2000 年、p. 37.

図 1-11『日本の美術　飛鳥・白鳳彫刻』東京国立博物館・京都国立博物館・奈良国立博物館 監修、至文堂、1968 年、p. 5.

図 1-12 唐招提寺『天平の甍 唐招提寺』飛鳥園、p. 19.

図 1-13 飛鳥園「聖林寺 ポストカード」

図 1-14 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年、p. 106.

図 1-15 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年、p. 40.

図 1-16 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年、p. 32.

図 1-17 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年、p. 34.

図 1-18 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年、p. 42.

図 1-19 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年、p. 36.

図 1-20 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年、p. 44.

図 1-21 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年、p. 48.

図 1-22 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年、p. 50.

図 1-23 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年、p. 52.

図 1-24 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年、p. 60.

図 1-25 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年、p. 108.

図 1-26 筆者撮影

図 1-27 筆者撮影

図 1-28 筆者撮影

図 1-29 筆者撮影

図 1-30 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年、p. 76.

図 1-31 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年、p. 78.

図 1-32 筆者撮影

図 1-33 筆者撮影

図 1-34 筆者撮影

図 1-35 筆者撮影

図 1-36 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年、p. 158.

図 1-37 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年、p. 160.

図 1-38 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年、p. 162.

図 1-39 唐招提寺『天平の甍 唐招提寺』飛鳥園、p. 15.

図 1-40 金子啓明『もっと知りたい 興福寺の仏たち』東京美術、2009 年、p. 64.「増長天立像」

図 1-41 金子啓明『もっと知りたい 興福寺の仏たち』東京美術、2009 年、p. 65.「多聞天立像」

図 1-42 金子啓明『もっと知りたい 興福寺の仏たち』東京美術、2009 年、p. 64.「広目天立像」

図 1-43 金子啓明『もっと知りたい 興福寺の仏たち』東京美術、2009 年、p. 65.「持国天立像」

図 1-44『日本の美術 貞観彫刻』東京国立博物館・京都国立博物館・奈良国立博物館 監修、至文堂、1970 年、p. 1.

図 1-45 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年、p. 378.

図 1-46 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年、p. 348.

図 1-47『東寺の天部像』東寺宝物館、1993 年、p. 12.

図 1-48『東寺の天部像』東寺宝物館、1993 年、p. 14.

図 1-49『日本の美術 貞観彫刻』東京国立博物館・京都国立博物館・奈良国立博物館 監修、至文堂、1970 年、p. 83.

図 1-50『日本の美術 貞観彫刻』東京国立博物館・京都国立博物館・奈良国立博物館 監修、至文堂、1970 年、p. 85.

図 1-51 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年、p. 148.

図 1-52 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年、p. 360.

第２章

図 2-1『新海竹蔵・峯田敏郎 彫刻展』秋田市立千秋美術館、1993 年、p. 13.

図 2-2 筆者撮影

図 2-3 筆者撮影

図 2-4『新海竹蔵・峯田敏郎 彫刻展』秋田市立千秋美術館、1993 年、p. 14.

図 2-5 筆者撮影

図 2-6 筆者撮影

図 2-7 筆者撮影

図 2-8 筆者撮影

図 2-9 筆者撮影

図 2-10 筆者撮影

図 2-11 筆者撮影

図 2-12 筆者撮影

図 2-13 筆者撮影

図 2-14 筆者撮影

図 2-15 筆者撮影

図 2-16 筆者撮影

図 2-17 筆者撮影

図 2-18 筆者撮影

図 2-19 筆者撮影

図 2-20 筆者撮影

図 2-21 筆者撮影

図 2-22 筆者撮影

図 2-23 筆者撮影

図 2-24 筆者撮影

図 2-25 筆者撮影

図 2-26 筆者撮影

図 2-27 筆者撮影

図 2-28 筆者撮影

図 2-29 筆者撮影

図 2-30 筆者撮影

図 2-31 筆者撮影

図 2-32 筆者撮影

図 2-33 筆者撮影

図 2-34 筆者撮影

図 2-35 筆者撮影

図 2-36 筆者撮影

図 2-37 筆者撮影

図 2-38『新海竹蔵作品集』国画会彫刻部、1969 年、p. 22.

図 2-39 筆者撮影

図 2-40 筆者撮影

図 2-41 筆者撮影

図 2-42 筆者撮影

図 2-43 筆者撮影

図 2-44 図 2-38 に同じ

図 2-45 筆者撮影

図 2-46 図 2-38 に同じ

図 2-47 筆者撮影

図 2-48 筆者撮影

図 2-49 筆者撮影

図 2-50 筆者撮影

図 2-51 筆者撮影

図 2-52 筆者撮影

図 2-53 筆者撮影

図 2-54 筆者撮影

図 2-55 筆者撮影

図 2-56 筆者撮影

図 2-57『三彩』183 号、日本美術出版、1965 年、p. 52.

図 2-58 筆者撮影

図 2-59 筆者撮影

図 2-60 筆者撮影

図 2-61 筆者撮影

図 2-62 筆者撮影

図 2-63『日本の美術　飛鳥・白鳳彫刻』東京国立博物館・京都国立博物館・奈良国立博物館 監修、至文堂、1968 年、p. 57.

図 2-64 筆者撮影

図 2-65 筆者撮影

図 2-66『土門拳 日本の彫刻』毎日新聞社、2000 年、p. 37.

図 2-67 筆者撮影

図 2-68 筆者撮影

図 2-69 筆者撮影

図 2-70 筆者撮影

図 2-71 筆者撮影

図 2-72 筆者撮影

図 2-73 土方定一『現代イタリアの彫刻』座右賓刊行会、1957 年、p. 22.

第３章

図 3-1 田中修二『近代日本彫刻集成 第一巻 幕末・明治編』2010 年、国書刊行会、p. 251.

図 3-2 筆者撮影

図 3-3 筆者撮影

図 3-4 田中修二『近代日本彫刻集成 第一巻 幕末・明治編』2010 年、国書刊行会、p.224.

図 3-5 筆者撮影

図 3-6 筆者撮影

図 3-7『静かなる情熱 —— 藤川勇造とロダンの美』香川県立ミュージアム 、2008 年、p. 66.

図 3-8 図 3-7 に同じ

図 3-9『日本美術院百年史 五巻』財団法人日本美術院、1995 年、p. 733.

図 3-10『日本美術院百年史 六巻』財団法人日本美術院、1997 年、p. 505.

図 3-11『彫刻 50 年 山本豊市作品集』毎日新聞社、1970 年、作品番号 8、p. 20.

図 3-12『彫刻 50 年 山本豊市作品集』毎日新聞社、1970 年、作品番号 9、p. 22.

図 3-13『彫刻 50 年 山本豊市作品集』毎日新聞社、1970 年、作品番号 4、p. 7.

図 3-14『彫刻 50 年 山本豊市作品集』毎日新聞社、1970 年、作品番号 6、p. 21

図 3-15『彫刻 50 年 山本豊市作品集』毎日新聞社、1970 年、作品番号 23、p. 28.

図 3-16 吾妻兼次郎『マリノ・マリーニ』現代彫刻センター、1974 年、作品番号 62、p. 81.

図 3-17『彫刻 50 年 山本豊市作品集』毎日新聞社、1970 年、作品番号 33、p. 33.

図 3-18 土方定一『現代イタリアの彫刻』座右賓刊行会、1957 年、p. 26.

図 3-19『彫刻の森美術館』彫刻の森美術館、1990 年、p. 104.

図 3-20『EMILIO GRECO SCULPTURE & DRAWINGS』JP HODIN、1971 年、作品番号 45、p. 85.

（参考図版）『EMILIO GRECO』彫刻の森美術館・現代彫刻センター、1976 年、作品番号 6、p. 14.

図 3-21『彫刻 50 年 山本豊市作品集』毎日新聞社、1970 年、作品番号 12、p. 11.

図 3-22『彫刻の技法』美術出版社、1950 年、p. 102.

図 3-23『彫刻の技法』美術出版社、1950 年、p. 101.

図 3-24『乾漆彫刻作品集 佐藤守男』佐藤守男、2008 年、p. 17.

図 3-25『乾漆彫刻作品集 佐藤守男』佐藤守男、2008 年、p. 19.

図 3-26『乾漆彫刻作品集 佐藤守男』佐藤守男、2008 年、p. 23.

図 3-27『乾漆彫刻作品集 佐藤守男』佐藤守男、2008 年、p. 13.

図 3-28『乾漆彫刻作品集 佐藤守男』佐藤守男、2008 年、p. 18.

図 3-29『乾漆彫刻作品集 佐藤守男』佐藤守男、2008 年、p. 20.

図 3-30『第 74 回 国展』国画会彫刻部、2000 年、p. 13.

図 3-31『第 81 回 国展』国画会彫刻部、2007 年、p. 30.

図 3-32『乾漆彫刻作品集 佐藤守男』佐藤守男、2008 年、p. 21.

図 3-33『乾漆彫刻作品集 佐藤守男』佐藤守男、2008 年、p. 24.

図 3-34『乾漆彫刻作品集 佐藤守男』佐藤守男、2008 年、p. 9.

図 3-35『乾漆彫刻作品集 佐藤守男』佐藤守男、2008 年、p. 11.

図 3-36『保井智貴 佇む空気』彫刻の森美術館、2014 年、p. 23

図 3-37『保井智貴 佇む空気』彫刻の森美術館、2014 年、p. 21.

図 3-38『保井智貴 佇む空気』彫刻の森美術館、2014 年、p. 9.

第４章

図 4-1 筆者撮影

図 4-2 筆者撮影

図 4-3 筆者撮影

図 4-4 筆者撮影

図 4-5 筆者撮影

図 4-6 筆者撮影

図 4-7 筆者撮影

図 4-8 筆者撮影

図 4-9 筆者撮影

図 4-10 筆者撮影

図 4-11 筆者撮影

図 4-12 筆者撮影

図 4-13 筆者撮影

図 4-14 筆者撮影

図 4-15 筆者撮影

図 4-16 筆者撮影

図 4-17 筆者撮影

図 4-18 筆者撮影

図 4-19 筆者撮影

図 4-20 筆者撮影

図 4-21 筆者撮影

図 4-22 筆者撮影

図 4-23 筆者撮影

図 4-24 筆者撮影

図 4-25 筆者撮影

図 4-26 筆者撮影

図 4-27 筆者撮影

図 4-28 筆者撮影

図 4-29 筆者撮影

図 4-30 筆者撮影

図 4-31 筆者撮影

図 4-32 筆者撮影

図 4-33 筆者撮影

図 4-34 筆者撮影

図 4-35 筆者撮影

図 4-36 筆者撮影

図 4-37 筆者撮影

図 4-38 筆者撮影

図 4-39 筆者撮影

図 4-40 筆者撮影

図 4-41 筆者撮影

図 4-42 筆者撮影

図 4-43 筆者撮影

図 4-44 筆者撮影

図 4-45 筆者撮影

図 4-46 筆者撮影

図 4-47 筆者撮影

図 4-48 筆者撮影

図 4-49 筆者撮影

図 4-50 筆者撮影

図 4-51 筆者撮影

図 4-52 筆者撮影

図 4-53 筆者撮影

図 4-54 筆者撮影

図 4-55 筆者撮影

図 4-56 筆者撮影

図 4-57 筆者撮影

図 4-58 筆者撮影

図 4-59 筆者撮影

図 4-60 筆者撮影

図 4-61 筆者撮影

図 4-62 筆者撮影

図 4-63 筆者撮影

図 4-64 筆者撮影

図 4-65 筆者撮影

図 4-66 筆者撮影

図 4-67 筆者撮影

図 4-68 筆者撮影

図 4-69 筆者撮影

図 4-70 筆者撮影

図 4-71 筆者撮影

図 4-72 筆者撮影

図 4-73 筆者撮影

図 4-74 筆者撮影

図 4-75 筆者撮影

図 4-76 筆者撮影

図 4-77 筆者撮影

図 4-78 筆者撮影

図 4-79 筆者撮影

図 4-80 筆者撮影

図 4-81 筆者撮影

図 4-82 筆者撮影

図 4-83 筆者撮影

図 4-84 筆者撮影

図 4-85 筆者撮影

図 4-86 筆者撮影

図 4-87 筆者撮影

図 4-88 筆者撮影

図 4-89 筆者撮影

図 4-90 筆者撮影

図 4-91 筆者撮影

図 4-92 筆者撮影

図 4-93 筆者撮影

参考文献

- 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究』美術出版社、1987 年
- 本間紀男『X 線による木心乾漆像の研究［別冊］』美術出版社、1987 年
- 本間紀男『天平彫刻の技法 －古典塑像と乾漆像について－』雄山閣出版、1998 年
- 本間紀男『木彫仏の実像と変遷』仏教造形研究所、大川書房、2013 年
- 久野健『平安初期彫刻史の研究』吉川弘文館、1974 年
- 正木篤三「図版解説 薬師三尊像」『美術研究』第 69 号、美術研究所、岩波書店、1937 年
- 西村公朝「脱活乾漆彫刻の技法とその表現効果について」『美術院紀要』美術院、1973 年
- 浅井和春「天平後期木心乾漆像の成立」『美術史』第 106 号、美術史學曾、1979 年
- 森下和貴子「木心乾漆像の出現と漆」『佛教美術』255 号、毎日新聞社、2001 年
- 金子啓明『もっと知りたい 興福寺の仏たち』東京美術、2009 年
- 『天平の甍 唐招提寺』唐招提寺
- 『日本の美術　飛鳥・白鳳彫刻』東京国立博物館・京都国立博物館・奈良国立博物館 監修、至文堂、1968 年
- 『日本の美術 貞観彫刻』東京国立博物館・京都国立博物館・奈良国立博物館 監修、至文堂、1970 年
- 『日本の美術 乾漆仏』東京国立博物館・京都国立博物館・奈良国立博物館 監修、至文堂、1987 年
- 『東寺の天部像』東寺宝物館、1993 年
- 『彫刻の技法』美術出版社、1950 年
- 「十七人の作家／出品作家は語る」『現代の眼』35 号、国立近代美術館、1957 年
- 「木彫とは何か－新海竹蔵氏にきく」『現代の眼』54 号、国立近代美術館、1959 年
- 『三彩』183 号、日本美術出版、1965 年
- 『新海竹蔵作品集』国画会彫刻部、1969 年
- 『新海竹蔵・峯田敏郎 彫刻展』秋田市立千秋美術館、1993 年
- 田中修二「第六章 仏像修理と近代彫刻」『近代日本彫刻集成 第一巻 幕末・明治編』2010 年、国書刊行会
- 『静かなる情熱 —— 藤川勇造とロダンの美』香川県立ミュージアム 、2008 年
- 『日本美術院百年史 五巻』財団法人日本美術院、1995 年
- 『日本美術院百年史 六巻』財団法人日本美術院、1997 年
- 『彫刻 50 年 山本豊市作品集』毎日新聞社、1970 年
- 土方定一『現代イタリアの彫刻』座右賓刊行会、1957 年
- 吾妻兼次郎『マリノ・マリーニ』現代彫刻センター、1974 年
- 『彫刻の森美術館』彫刻の森美術館、1990 年
- 『EMILIO GRECO SCULPTURE & DRAWINGS』JP HODIN、1971 年

・ 『EMILIO GRECO』彫刻の森美術館・現代彫刻センター、1976 年
・ 柳亮「山本豊市の人と芸術」『三彩』8 月号、No.328、1976 年
・ 『乾漆彫刻作品集 佐藤守男』佐藤守男、2008 年
・ 『第 74 回 国展』国画会彫刻部、2000 年
・ 『第 81 回 国展』国画会彫刻部、2007 年
・ 『保井智貴 佇む空気』彫刻の森美術館、2014 年
・ 秋山進「乾漆彫刻技法の研究 －乾漆彫刻製作工程概要－」『北海道教育大学紀要（第一部 C）』第 21 巻、第２号、1971 年
・ 佐藤守男・久武哲也・大石洋次郎「塑造における彫刻（第２報）脱活乾漆技法」『和泉短期大学研究紀要 26 号』和泉短期大学、2006 年
・ 漆工史学会『漆工辞典』角川学芸出版、2012 年
・ 『秋山沙走武彫刻展 乾漆彫刻 30 年の歩み』北海道立函館美術館、1993 年
・ 『石井鶴三全集 第三巻』形象社、1986 年
・ 『石井鶴三全集 第九巻』形象社、1987 年
・ 高村光太郎『美について』筑摩書房、1967 年
・ 高村光太郎『ロダンの言葉』講談社、2007 年
・ 高村光太郎『芸術論集 緑色の太陽』岩波書店、1982 年
・ 高村光太郎『高村光太郎全集第 9 巻』筑摩書房、1957 年
・ 高村光太郎『高村光太郎全集第 10 巻』筑摩書房、1958 年
・ 乗松巌「木彫」『彫刻と技法 -彫刻への招待-』近藤出版社、1970 年
・ 建畠覚造・佐藤忠良・尾川宏・舟越保武・植木茂・井上武吉『彫刻をつくる 基礎造形・塑造・鋳型・彫造・集合』美術出版社、1965 年
・ 福江良純「星取り法の造形的特質 －オリジナルと複製を跨ぐもの」『図学研究 41』2007 年

謝辞

本論文の執筆にあたり、多くの皆様より御指導と御協力を頂戴致しました。この場を借りて厚く御礼申し上げます。

筑波大学芸術系彫塑担当教員の中村義孝先生、大原央聡先生、宮坂慎司先生、退任された柴田良貴先生、非常勤講師として任期を終えられた酒井良先生、亀谷政代司先生、村山哲先生の各先生には大学在籍中に、彫塑の制作・理論について多くの御指導を賜り、大変お世話になりました。特に、直接の指導教員である中村義孝先生には、日頃より作品制作と論文執筆に関するご助言を頂戴いたしました。また、錆漆による乾漆制作を亀谷政代司先生、木屎漆による乾漆制作を村山哲先生よりご指導を賜りました。論文審査におきましては、筑波大学芸術系の長田年弘先生、中村義孝先生、大原央聡先生、大阪成蹊大学の江村忠彦先生に貴重なご指導を賜りました。

山形美術館・学芸員の白幡菜穂子氏、東京藝術大学大学美術館・教授の黒川廣子先生には作品の実見調査、及び写真撮影にご協力賜りました。和泉短期大学・学長の佐藤守男先生には乾漆制作者の視点から、乾漆表現についての貴重なお話を賜りました。筑波大学大学院彫塑研究室の修了生である小松俊介氏、渡部直氏、山本将之氏、宮崎みどり氏には、論文の構成や研究の視点についてご教示いただきました。そして本論文の調査、及び内容の考察に際し、筑波大学大学院彫塑研究室の修了生である長内夏希氏に多大なご協力をいただきました。

最後に、これまで長きにわたり私に学びの機会を与え、見守り続けてくれた家族に感謝いたします。

2019 年 3 月

川島史也