

会津の漆工芸の現状と美術的展開についての考察

－「会津・漆の芸術祭」を手掛かりに－

伊藤 将和*

(平成24年9月26日受付；平成24年10月22日受理)

要 旨

「漆」は、我々の生活に密着した素材であった。縄文時代の昔から、呪術器として持ち入れられ、日本人の精神性も反映した素材であった。故に漆器産業は、全国で展開され、輪島や京都を代表する当地の漆器文化は、それぞれの地で特色を持ち、産業として繁栄した。会津における漆文化は、今なおその歴史を受け継ぎ、現存している。江戸時代に確立された「会津塗り」は、幕末に産業として隆盛を誇るが、生活様式の現代化によるあおりを受け、今では衰退してしまった。この会津に伝わる漆文化に着目し、文化復興を目指す試みとして「会津・漆の芸術祭」が開催された。現存する漆職人と、アーティストのコラボレーションにより、漆の表現の新たな可能性を見だし、漆表現の美術的展開をはかった。筆者自身がアーティストとして参加した「会津・漆の芸術祭」において、塗り職人吉田徹氏と共に制作した「灯火の器2010」の制作過程を通して、漆の特性と職人の持つ技術の理解を促し、新たな美術表現を模索した経緯を記載することで、文化の再考と復興における美術の役割を考察した。

KEY WORDS

漆 lacquer japan 文化 culture
共同制作 Collaboration 博物館 museum

1 はじめに

東日本大震災によって、壊滅的な打撃をうけた東北地方は、現在もその爪痕が色濃く残る。津波は、人命だけでなく、そこに息づく文化までも怒濤の流水に飲み込んでしまった。福島県は、今なお震災や原子力発電所の事故に伴う放射能の影響を強く受けている。多くの人の手やボランティアが救済の支援を施し、少しずつではあるが、復興にむかって歩み始めている。しかし、人の生活を脅かすほど強大な放射能は、そこで生活する人や土地、文化の関係を暴力的に断ち切ってしまった。一度断ち切られたこの関係を、どのように修復するのか。修復は可能なのか。我々は回答が見えない難題を突きつけられている。

復興に伴い、各所では様々な取り組みがなされている。それは、物理的な修復だけでなく、教育や文化などの分野にも広がっている。本論で述べる内容が、奇しくも震災の前年より開始された「会津・漆の芸術祭」の活動を基軸として、文化の復興と再生をテーマに取り組んできたことが、この未曾有の震災に対し、本当の意味の文化復興に取り組む事例として、役立てば良いと考えている。

本論は、漆の文化を切り口として、「会津・漆の芸術祭」に、アーティストとして参加し、文化の再生と復興および、今後の発展について、漆文化を継承する職人と共に、美術作品を制作する過程を通して、考察した一例である。

2 日本人と漆

日本における漆文化は、我々の生活に密着し、日用品の様々な物にその姿を見せていた。漆と聞けば、一番身近である物は、漆器であろう。日本全国に漆器の技が残されている。北は青森県の津軽塗（つがるぬり）から、岩手県の秀衡塗（ひでひらぬり）、秋田県の川連漆器（かわつらしっき）、宮城県の鳴子漆器（なるこしっき）、福島県の会津塗（あいづぬり）、新潟県では村上堆朱（むらかみついしゅ）と新潟漆器（にいがたしっき）がある。漆器文化として有名な石川県の輪島塗（わじまぬり）や、京都府の京漆器（きょうしっき）という具合に、全国で営まれる漆器産業をあげれば、その数は20以上にもなる。それぞれの漆器は、独特な手法、技術を用いて制作され、その地方独特の

*芸術・体育教育学系



図1 青光刷毛目塗会津絵碗

江戸時代末期から明治期の頃まで会津で盛んに作られた。

『会津若松市史16文化編③漆器 会津の漆器』p41より抜粋)

ながら、我々の祖先が、9000年も前から漆を扱っていた事実をふまれば、漆工芸品が「japan」と呼ばれる宿命を既に持ち合わせていたと言えるし、その時代から脈々と流れる漆との関係に、日本人が漆に求める精神性を感じざるを得ない。

石川県輪島漆芸美術館長である四柳嘉章は、講演会「漆の文化史—9000年の時を超えて—」の中で、漆の精神性について次のように述べている。「漆は祭祀に関係している物に塗られており、ほとんどが赤色です。赤色は古今東西を問わず、復活再生のシンボルでありまして、漆に赤色の顔料を混ぜることによって、永遠の色が得られる。カブレをひきおこす漆は非常に怖いというので、破邪（はじゃ）、魔除けの意味もあった。縄文人には（中略）精神的なシンボルとして非常に大事な役割を持っていた。」⁽²⁾ また、吉田光邦は著書『工芸と文明』の中で、「古代の人々にとって、塗る事、彩色することは、人間をあるいは物の本質を変える事である。器物に人為的に色彩を与えることで、新しい生命と価値を与えることを意味している」⁽³⁾ と指摘している。古代の人間にとって、漆を塗る事とは、自然との共生と、その中で見いだす神秘の世界を確立するための純真な行為であったに違いない。

漆の性質上、塗料や接着剤としての効果とは別に、漆の樹液に触れば、カブレが生じる。このような特性とその功罪も含め、祈りや願いの為に用いる、いわば精神性のシンボルとして縄文時代から愛用されてきた歴史を、漆は持ち合わせているのだ。



図2 北海道函館市垣ノ島B遺跡の漆製品出土状況

（『漆のチカラ—漆文化の歴史と漆表現の現代—』p35より抜粋）

3 会津における漆文化

漆が使用されているのは、食器だけではない。阿修羅像を代表とする乾漆像に観られるように、神仏に関わる仏具や仏像、装飾品、茶器、調度品、武具にいたるまで、数え上げれば枚挙にいとまが無い。筆者の出身地でもある福島県会津地方にも、古くから漆文化が受け継がれている。ここで、『会津若松市史16文化編③漆器 会津の漆器』をもとに、会津における漆文化の歴史を簡単に要約する。⁽⁴⁾

会津において、漆が使用され始めたのは、およそ2400年前である。会津三島町の荒屋敷遺跡から出土した遺物の中に、縄文時代晩期から漆を使用していたと見られる櫛やかんざしが確認された。会津地方には、古くから漆を愛で、そして生活に取り入れてきた歴史がある。会津において、漆器が制作され始めたのは、天正18年（1590年）豊臣秀吉の命を受けて、会津の領主となった蒲生氏郷が、漆の栽培を奨励したことに起因する。蒲生氏郷の前領地であった近江国日野から、漆器の原型を掘る「木地師」と、木地の上に漆を塗装する「塗師」を招き、漆器工芸の技術伝承が行われ、会津漆器の礎を築いた。江戸時代には、初代会津藩主である保科正之を始めとする歴代の藩主が、漆の木の保護育成と漆工芸の技術革新に努めた。以降、「会津塗り」と言われる工芸技術が確立し、木地師、塗師、蒔絵師と、漆器制作の仕事の分業化をはかり、効率の良い生産が行われた。

なぜ会津に漆器工芸が盛んになったのか。鈴木健二は、著書『原色現代日本の美術 第14巻 工芸』の中で、城下町工芸の歴史について触れている。「江戸時代の封建制度では、原則的に自給自足的経済を志向しており、各種の用具

類はできるかぎり藩内で製造すべく配慮されていた。城下町工芸はここを機軸とし、藩の経済力が向上し流通が拡大するにしたがって、発展をとげた。とくに享保年間（1716～36）ごろから幕府が各藩に殖産を奨励し、各藩もそれに努力した結果、文化文政期（1804～30）ごろから各地に特産工芸が成立した。⁵⁾

会津における漆器工芸の発展は、封建制度の政策と、自給自足に根ざした経済理念の理想的なモデルであった。1830年頃には、漆器の製造が盛んになり、江戸への移出がはじまる。その後更なる発展をとげ、中国やオランダへ輸出し、大規模な産業として、会津の経済を支えることになる。

江戸時代から幕末、明治期にかけて、会津藩での工芸関係職種別業者数の資料を見れば、漆器に携わる従事者、特に塗師の数は190戸を数える。記載されている他の職種業者数と比較しても、飛び抜けて多い。会津漆器産業は、戊辰戦争の為に荒廃に陥したが、その後復活を遂げ、輸出産業の中核となり、明治7年（1874年）には、輸出額が10万円代に達し、産業として隆盛を迎える。（表1）

寛文2年会津藩工芸関係職種別業者数

種別	戸数	種別	戸数		
鐵冶	鑄物師	9	染色	紺屋	92
	刀鍛冶	4		泥染屋	9
	鍍銀冶	1		晒計	2
	鉄砲鍛冶	5		計	103
	鍍銀冶	1	建築	材木屋	25
	鍍銀冶	1		足駄屋	4
	鍍銀冶	68		桶物師	38
	鍍銀冶	1		櫛師	3
	鍍銀冶	89		櫛物師	13
	細具類	鞆師	16	建築	櫛師
銀細工		20	櫛師		9
青磨針		2	櫛師		52
磨針		40	大工		12
	計	86		計	172
漆器	塗師	190	製作	笠屋	76
	師計	2		曆乗物師	2
	計	192		計	84
蠟燭外	蠟燭師	19			
	土器計	21			

『日本都市生活史料集成』城下町篇Ⅲより作成。
『会津藩若松城下風土記・風俗帳』庄司吉之助 校注。

表1 寛文2年会津藩工芸関係職種別業者数
（『原色現代日本の美術 第14巻工芸』p136より抜粋）

4 漆の姿と「搔子」の現状

これほどまでに産業として栄え、生活に浸透してきた漆（主に漆器）が、現在では我々の生活からはなれ、縁遠いものとして扱われるようになったのは何故か。その背景には、産業革命以後の大量生産による工業製品の流通や、プラスチックなどに代表される簡素な素材で生成された食器の流行などが理由として挙げられる。明治以降、近代化を押し進める日本にとって、欧米化は迎合され、日本の伝統は軽視されてきた。テーブルや椅子で食事をする光景に、西洋の食器はあったとしても、蒔絵の施された漆器は並ばなくなった。しかし、漆文化の衰退は、それらの背景とは別の問題を抱えている。それは、時代の流れと共に困難となった文化の伝承である。

我々が普段目にしてしている漆器は、多くの職人の手によって、生成され、制作されたものである。よって、完成された漆器を鑑賞しても、漆本来の姿や、漆の生成における状態や経緯は、知り得ることができない。ここで、塗料として使用される漆が、どのように採取され、精製されるのか簡単に説明する。



図3 漆を採取する様子
（「会津・漆の芸術祭」エクスカーションにて筆者撮影）

漆の原料は、ウルシ科の落葉高木から採取される樹液である。苗付け10年目ぐらいで、周囲25センチから30センチ以上の漆樹を対象に、樹皮に「漆鎌」により傷を付けて樹液を採取する。傷からにじみ出た漆を、特有の金属ヘラ「搔きペラ」にて搔き取り、「漆壺（タカッポ）」と呼ばれる朴の皮で出来た円筒に入れる。漆の木から樹液を採取する職人を「搔子（かきこ）」と呼び、「搔子」の仕事は、樹液採取だけにとどまらず、漆の木を栽培することにも従事している。「会津・漆の芸術祭」エクスカーションにおいて、漆搔き職人である谷口吏氏に出会い、「搔子」の現状について説明をいただいた。⁶⁾

谷口氏の説明によれば、栽培した漆の木から、数年に分けて漆を採取する「養生搔き」方式で採取すると言う。そもそも漆の原料は、傷を治すために己が出す樹液である。一度樹皮に傷がついてしまった木は、いずれ枯れてしまう為、漆を採取し終えた木は伐採してしまう。5年から6年ほどかけて採取するが、一本の漆の木から採取できる漆の総量は150cc程度と大変少ない。夏季に漆を採取する作業を行うが、老練な「搔子」であっても1日に採取できる漆の量は、500ccほどである。伐採した切り株から、新芽が生えたのなら、また10年栽培し、漆の採取を行う。こうして、木を栽培し、漆を採取しては伐採し、また栽培することを、10年の単位で繰り返すのだ。（図3）

長い時間をかけて管理し、熟練の技と労力を要して採取される現状を鑑みれば、国産の漆は大変貴重であることがわかる。しかも、過酷な労働内容と労働条件の為、現在では「搔子」の数も減少の一途を辿っていると言う。ここにも、現代の大量消費社会における生産効率至上の弊害が見て取れる。

採取されたばかりの漆の樹液は、漆の成分と水分が入り交じった状態である為、乳濁色をしている。この樹液を濾過して、ゴミなどの不純物を取り除いたものを「生漆（きうるし）」と呼ぶ。「生漆」は主に接着剤や、下地の「錆

などに使用される。この「生漆」は、漆器の仕上げとして塗布できる状態ではない。この「生漆」を攪拌することで、漆の粒子を細分化させる。これを「なやし」と呼び、さらに、天日の下で攪拌し、生漆中の水分を蒸発させる「くろめ」と呼ばれる精製作業を同時に施すことで、透明な褐色に変化させる。生漆に含まれる30%の水分を、およそ3%まで減少させることで、漆成分が凝縮し、粘性と艶が生まれる。しかし、体積は大幅に減少する。これを2年から3年ほど寝かし、熟成させる（落ち着かせる）ことで、ようやく塗装に使用される漆の基本が完成する。この状態を「透き漆」と呼ぶ。

我々がイメージする漆器は、漆黒の物か、赤いものであろう。この黒や赤も、精製された漆に、顔料を混ぜ彩色している。何気なく目にする漆器には、長い時間と、老練の技術、手間のかかる行程をふまえた上に成り立っている。

これほどまでに、技術の粋を決した漆器産業が、衰退している現状を、我々は軽視しすぎている。現在、伝統工芸の産業額は1983年を境にほぼ半額にまで落ち込んでいる。(表2)特に漆器産業における生産額は、1990年に539億円を記録したが、2006年には202億円の、半分以下にまで減少している。⁽⁷⁾生活様式の変化や、大量生産による安価な商品の流通などは先述したが、また漆器は、手入れが難しいことや、高価な贅沢品であるという意識が国民に根付いてしまったことも、漆器産業の衰退を助長している原因として挙げられる。需要が低迷すると共に、漆に携わる事業所や従業員数も減少傾向にある。経営難のあおりを受け、生産側の数も減少し、職人と呼ばれる漆器の制作者や、漆を採取する「掻子」も、後継者の確保が容易ではない。

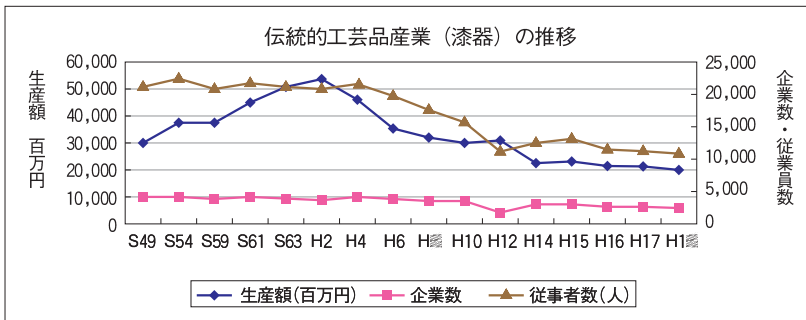


表2 伝統的工芸品産業（漆器）の推移
 (『伝統的工芸品産業をめぐる現状と今後の振興施策について』p6より抜粋)

5 会津・漆の芸術祭が目指すもの

衰退する漆器産業に対し、一部の地域では、伝統工芸の見直しははかられ、漆工芸品に新たな価値を与える試みや、活動が展開されている。スピーカーや、車の内装、万年筆など、輪島塗りの伝統技術を用いて、ブランド化をはかるイメージ戦略などが好例である。この場合、漆器の様式を現代の生活に投影し、商品開発を中心とした、新たな漆器の制作が主である。漆の技術も向上し、様々な素材に塗布する技術も開発されている。⁽⁸⁾

しかし、会津における「漆」文化の復興を目的とした企画は、商品開発とは別の展開がはかられた。2010年10月に開催された「会津・漆の芸術祭」に注目する。福島県立博物館が主催し、平成22年度文化庁美術館・歴史博物館活動基盤整備支援事業の採択を受け、会津地域の「漆」という文化資産を活用した企画として、三年間の継続をもとに、会津若松市・喜多方市および周辺の店舗や蔵、ギャラリーなど既存施設を会場とした展覧会が開催された。

富山での試みは、漆の商品開発を軸に文化の再生がはかられたのに対し、「会津・漆の芸術祭」の目指す、文化復興の企画は、地域に根ざす文化の再生と、展開を目的とした活動であり、「漆」に目標を定めた文化復興をテーマとした展覧会は、全国に例を見ない。

同芸術祭には、招待作家、公募作家あわせて101名ものアーティスト、団体が参加した。それぞれ漆を多角的に検証し、作品の一部として取り込み、漆の新しい可能性を広げることをコンセプトに、制作された作品が出品された。また、同芸術祭では、作品の展示のみならず、漆の素材、技術、職人の仕事を紹介するエクスカージョンを始め、来場者参加型ワークショップやパフォーマンスライブ、漆の楽器コンサート、講演会など、広く漆と地域の文化を結びつけるイベントとして展開した。⁽⁹⁾

2000年代から、日本各地でアートを切り口とした地域文化資産を活用した展覧会は、その数を増す傾向にある。地域に現存する文化資産や施設を活用し、地域住民と共に作る芸術祭のスタイルは、新潟県越後妻有地方を舞台とする「大地の芸術祭」を始め、様々な地域にて展開されている。しかし、同芸術祭の特色を挙げるとするならば、県立博

博物館が企画、運営を担うことにある。博物館が芸術祭を通して、アーティストや職人、支援団体、ボランティア団体のデバイスとして、アートセンターの役割を担う機関として機能している。このような次世代のミュージアムに求められる形を先駆的に行う背景には、2001年に文化芸術振興基本法が施行されたことが関係していると、美術史家の加治屋健司は指摘する。「この基本法によって、国は各地域における文化芸術の振興を図るため必要な施策を講ずることが定められ(第14条)、地方自治体も、国の施策を勘案しその地域の特性に応じた文化芸術の振興のために必要な施策の推進を図ることを求められるようになった(第35条)」⁽⁴⁰⁾ 地方自治体の芸術、文化に施行される予算は、減少傾向にある。縮小される予算のなかで、集客に結びつく企画を打ち出すことは、全国の美術館および博物館をはじめとする、文化施設に課せられた宿命である。同芸術祭は、博物館が取り組む事業としては、異例なほど大規模な企画だ。本来、博物館の使命とは、資料を調査研究し、収集・保管し、展示および普及教育を行うことにある。しかし、福島県立博物館が目指す博物館の姿は、人と文化を結びつけ、地域文化の新しい価値を創造し、そして得られた成果を発信していくという、次世代のミュージアムに化せられた命題に、積極的に取り組む姿勢を持っている。この次世代のミュージアムの姿に、多くのアーティストや職人、支援団体が共感し、同芸術祭は、文化の再考とアートが持つ可能性を共に作り上げていく壮大な試みとなったのだ。様々なメディアで取り上げられ、来場者は延べ89700人におよんだ。

6 漆塗り職人と現代美術家の共同制作

「会津・漆の芸術祭」企画の目玉の一つが、地元の職人と現代美術家のコラボレーションである。コラボレーションとは簡潔に言えば共同制作であるが、ここで言うコラボレーションとは、単に一つの作品を、職人と芸術家が手を入れ、制作することだけにとどまらない。漆の特性を良く知る職人の技を活かして、アーティストが漆の表現の可能性を広げることを目的としている。私もまた、この職人とのコラボレーションを実行し、会津の丸物師(碗などに漆を塗ることを主とする塗師)である吉田徹氏と作品制作を行った。作品『灯火の器—漆— 2010』の制作をもとに、漆の特性と、アーティストとしての私のアイデアを実現するまでの過程を説明する。

私は、様々な素材を使用し、展示する空間をも表現の一部とするインスタレーション作品を主に制作している。インスタレーション作品は、使用する素材や、展示する場所によって、その素材や場所の持つ意味さえも、作品が成立するための概念に含み、完結させることを前提としている。私は、過去に器型のろうそくを使用した作品を制作していた経験を踏まえ、今回もろうそくを使った作品を制作しようと考えていた。器型のろうそくの表面に漆を塗布し、ろうそくの灯火で、漆の本来の表情を鑑賞者に伝えることを目的とした。(図4)



図4 「灯火の器—漆— 2010」
完成予想図 筆者作画

福島県立博物館の学芸員を勤める小林めぐみ氏を介し、吉田氏に私のアイデアを伝えるためのミーティングが、開催された。(図5) 吉田氏は、主に碗物を手がける塗師として、会津漆器の伝統を受け継いでいる。若い職人だが、腕が立つと評判らしく、私の理想とする表現は、いとも簡単にかなうものと思いついでいた。しかし、現状は違った。吉田氏に私のアイデアを告げると、難しいとの返答があった。理由として、漆の特性上、油性の物には塗布できない。正確に言えば、油性の表面に漆を塗布したとしても、漆が硬化しないとのことだった。つまり塗料が乾かないのである。

ここで、漆の特性について、説明しておく必要がある。塗布した漆が乾くメカニズムは、他の塗料とは大きく異なる。いわゆる水性塗料の場合、乾燥するとは、塗料内に含まれる水分が蒸発し、媒材が支持体へ固着するメカニズムを持つ。一方、漆の場合はその逆で、空気中の水分を取り込み、乾燥(硬化)する。詳しく言えば、漆の成分である



図5 吉田徹氏とのミーティングの様子(福島県立博物館)

ラッカーゼ酵素が、大気的水分と反応し、主成分であるウルシオールが酸化重合し、液体状から個体状へ状態変化をする。この状態変化が漆の乾いた状態を指す。よって、塗布された漆を乾かすためには、適度な湿度が必要である。例えば碗ものに漆を塗布したのなら、漆を乾かす為に特別にあしらわれた、室(むろ)と呼ばれる部屋に入れる。そこは、温度が25度から30度、湿度は60%から70%に保たれ、漆の乾燥に理想的な環境となっている。漆の乾燥には、一定の条件が必要とされる。⁽⁴¹⁾

話を私の作品制作に戻そう。つまり、私の理想とした作品を制作しようとした場合、仮に油性であるろうそくの表面に漆を塗布したとしても、乾燥に必要な水分

を、十分に得られることができない状態であることを説明された。私にとって、この事実は衝撃であった。漆を塗料の一種という程度の知識であった為、漆の乾燥のメカニズムが、他の塗料と異なることに、自然の素材の扱いの難しさと、神秘性を感じた。

さりとて、私の理想とする作品を完成させるには、どのような策があるのか、吉田氏との思案が続いた。解決案として、器型のロウソクの表面と同型の平板に漆を塗布したものを事前に用意し、ロウソクと合体させる方法が提案された。しかし、私はこの案に強く反対した。なぜなら、器型のロウソクの表面は、平滑ではなく、器の縁から中心（芯）に向かって、緩やかな傾斜がついているからだ。しかも、この緩やかな傾斜は、作者である私が意図してつけたのではない。さらに言えば、ロウソクが硬化する際に自然に出来る緩やかな起伏に、ロウソクの素材の魅力を感じていたからだ。

器型ロウソクを制作する際、型に融解したロウを流し込み、型の淵から淵へ棒を橋掛け、そのちょうど半分の処に、風糸を型の底に届くように、まっすぐ垂らした状態で硬化させる。橋渡した棒は、器型の中心を渡るように設置されているため、ロウソクの芯になる風糸は、器型ロウソクの中心になる。融解したロウは冷え固まる際に、その体積が収縮する。すると、器型の淵や、ロウソクの芯に引っ張られるような格好で、独特な隆起をもつ形となる。中心から淵にかけて、自然に出来上がる緩いカーブ、これが器型ロウソクの特徴でもある。(図6)

この独特な起伏に沿って漆を塗布することで、ロウソクそのものの形を強調することも可能であるし、何より漆本来の艶のある美しさを魅せることが出来る。そのように考えていた私にとって、事前に塗装された板をロウソクに被せることで、それらしい物を作る方法は納得できるものではなかった。

それならば、やはりロウソクの表面に漆を塗布しなければならない。では、油性面に漆が塗布できないのであれば、表面を油性から中性もしくは水性に変化させなければならない。そこで、ロウソクの表面をいかように中性もしくは水性に変化させるか。ロウソクの表面に絶縁体を設け、絶縁体を中性に仕上げることが適切だろうとの結論に達した。早速、吉田氏との打ち合わせから、テストピースを制作し、絶縁体の素材と、その上に載せる中性の塗料についての研究を行った。

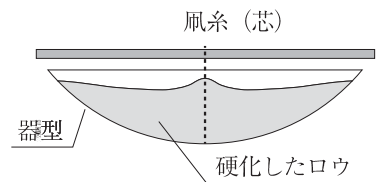


図6 ロウソクの断面図

以下、テストピースの制作について詳しく説明する。

ロウとの絶縁の素材として、和紙、綿布、寒冷紗、麻布の四種を用意した。その理由として、丸型であり独特の起伏を持つ表面に、均一に布状の物を貼付けるとするならば、貼付ける物がロウソクと同形に変形するよう、ある程度の伸縮性を持った素材でなければならない。なぜなら、表面に貼付した際にしわが出来てはいけないからだ。その上、貼付した後、中性塗料を塗布できる素材でなければならない。ここで用意した四種は、私がこれまでの経験に基づき、それが可能であろうと判断した素材である。

融解させたロウを、バットに流し込み、ロウ製の厚みのある平板をテストピースとして4つ用意した。(図7) 硬化したロウの上に絶縁体を敷き、その上からアイロンにて高熱を加えた。絶縁体を通して伝わった熱が、ロウの表面を溶かし、染み入ると同時に、絶縁体の織目に呼応するように変形するので、絶縁体とロウが密着することになる。この方法で、絶縁体とロウを密着させ、テストピースの下地の制作を行った。

麻布を始め、他の絶縁体とロウと密着を試みた。ここで、問題が生じた。寒冷紗を貼付ける際、上からアイロンにて熱を加えたところ、寒冷紗の編み目から溶けた出したロウが、表面に浮き出してしまった。結果、寒冷紗がロウの中に埋もれてしまうような形状となり、理想の状態ではなくなってしまった。これは、ロウの表面に貼付ける素材として適切でないと判断した為、寒冷紗は除外とした。

綿布と和紙も同様にロウへの密着を試みた。綿布はやはり麻布よりも薄い生地であった為、ロウを吸収しすぎているように思えた。また和紙も同様に、ロウが表面へ浮き出してしまった。ここで、ロウに麻布を貼付した物を「A」、綿布の貼付した物を「B」、和紙を貼付した物を「C」とした。

次に、中性塗料の作成である。中性塗料とは、油性と水性の両方を含有する媒材の塗料である。主に乳濁液（エマルジョン）と呼ばれる状態の塗料をさす。その特性として、塗布する面が油性であっても、水性であっても固着する。この中性塗料は、油彩画制作におけるキャンバスを作成する際に、キャンバスの下地を中性面にする為に使用される「エマルジョン塗料」を参考に作成した。佐藤一郎の著書『絵画技術入門—テンペラ絵具と油絵具による混合技法（新技法シリーズ）』に記載されている調合比をもとに、膠水（1ℓに対し70gの膠を溶解させたもの）、重炭酸カルシウム、チタニウムホワイト、スタンド亜麻仁油、水を、それぞれ1：2/3：4/3：1/3：1の割合で混ぜ合わせ、

乳濁状の中性白色塗料を作成した。¹²⁾ テストピースの表面を、紙ヤスリ（400番）で研磨し、表面を毛羽立たせ、エマルジョン塗料を乗りやすくした上で、刷毛で塗料を薄く塗布する。乾燥後さらに塗料を塗布することを3回繰り返した。完全に乾燥した後、エマルジョン塗料の表面を紙ヤスリ（800番）で研磨し、刷毛ムラを無くすと同時に、表面の粒子を均一にした。（図8）ここで注意すべきは、エマルジョンの塗料がしっかりと絶縁体の布地に食いついていること。また、エマルジョン塗料の乾燥後、縮れや、ひび割れが起きないこと。そして何より、表面が中性になっていることである。

完成した、テストピースは吉田氏のもとに郵送された。後日、テストピースが完成したと連絡を受けたので、吉田氏のもとへ赴き、テストピースの仕上がりを確認した。テストピースはいずれも、丁寧に艶のある黒色に仕上がっていた。吉田氏によれば、この3つは同じように見えるが、それぞれ状態が大きく違うと言う。やはり絶縁体の素材や、中性塗料の影響が大きく仕上がりに影響するらしい。ここで、それぞれのテストピースの様子を見てみる。（図9）

「A」は麻布の織目が表情として浮き出ている。「B」も同様に綿布の織目が漆をすかして見て取れる。「C」は漆を塗る前の行程で、和紙がロウから一部剥がれてしまっている部分があった。この実験で、和紙はたとえ漆の塗料が施されたとしても、ロウソクとの剥離が懸念されるので、絶縁体の素材として不適合であることが判明した。そのため、「A」もしくは「B」をもとに、本制作を進めることに決定した。ここで、吉田氏から「やはり絶縁体は麻布のようなしっかりした物が良いだろう」と助言があった。また、本制作では仕上げ漆を塗装する前の地付け（地の粉を漆で練り合わせたもの）をもう少し厚く施し、平滑に研ぎだせば、織目が仕上がりに影響することは無いだろうとのことだった。私と吉田氏の間で、今後の作行程と方法を検討、確認し、いよいよ本制作に取りかかる。

先述した通り、本作は円形の器型のロウソクを支持体とした。直径47cm、深さ12cmの器型ロウソクを制作し、その



図7 テストピース制作の様子



図8 中性白色塗料を塗布する様子



図9 漆が塗布されたテストピース

上に絶縁体を貼付する。本作は、テストピースと違い、麻布を貼付するロウソクは円形であり、独特な起伏を持っている。テストピースの制作と同様に、ロウソクの表面と同形の麻布を用意し、芯に当たる部分には事前に孔を開け、上からアイロンにて熱を加えた。ここでまた問題が生じた。テストピースはあくまでも平滑な面に麻布を貼付けるので、アイロンをあてがう際、均一に熱を加えることが出来た。しかし、本作であるロウソクは、独特な起伏を有するために、アイロンの熱を均一にあてがうことが出来ず、アイロンの熱が多分に加わるところと、そうでないところと、差が生じてしまった。結果として、麻布を貼付けたロウソクの表面が、デコボコに変形してしまった。これでは、たとえ丁寧に漆を塗布したとしても、仕上がりの表面にゆがみが生じてしまう。これでは私の理想とする作品に仕上がらない。

解決方法を導くために、様々な方法を試してみたが、独特の起伏した表面に均一に熱を加える方法はどうしても導きだせなかった。そこで、麻布の貼付方法を変更することにした。そもそも、麻布がロウと密着し、且つ表面が中性塗料を塗布できる状態であれば良い。そこで、事前に貼付する麻布の表面（乳濁液を塗布する面）に膠水を塗布し、乾燥させた。これはキャンバス制作の際、麻布の目止め（下地塗料を背後に浸透させない為の処理）と同じ効果を持つ。これで麻布の表面が膠により保護され、ロウの浸透を遮ることになる。次に、膠が塗布された麻布を、器型のロウソクと同じロウで煮込む。ロウが麻布全体に浸透したのなら、まだロウが液状で熱を持っている状態のまま、手早くロウソクの表面に貼付させる。麻布にしみ込んだ熱いロウが、ロウソクの表面のロウを溶かし、そのまま硬化することで、麻布とロウソクが密着する。その後、完全に硬化したロウソクの表面（麻布の表面）をぬるま湯にて洗い流す。こうすることで、麻布の表面に塗布された膠が溶け出し、その表面に付着しているロウの層も一緒に剥がれる。これで、麻布がロウソクの独特の起伏に沿って密着し、且つその表面はロウの油性分に侵されていない麻布本来の質を保てることとなる。しかしながら、170℃を超えるロウで煮込んだ麻布を、手早くロウソクに張り付け、ロウが硬化しない間に、ロウソクと麻布を密着させる作業は、容易ではない。熱いロウの中から麻布を取り出し、ロウソクの所定の位置に麻布を置いたのなら、即座にロウソクと麻布の間の空気をおいさなければならぬ。しかも麻布とロ

ウソクが密着しなければならない上に、しわを作ってはならない。何度も失敗を重ねた結果、理想的な状態でロウソクに麻布を貼付することが出来た。失敗した回数是有に10数回に及んだ。(図10, 11)

麻布を貼付したロウソクの表面に、乳濁液を数回塗布し、乾燥後、研磨を施した。テストピースと制作方法は幾分か異なったものの、仕上がりは理想的な状態だ。合計10個のロウソクを制作し、吉田氏に引き渡した。(図12) ここから先は、職人である吉田氏に委ね、仕上げを行ってもらおう。私は、その作業を取材するために、数回に渡り吉田氏の作業場を訪れた。以下は、吉田氏の作業場にて作品制作を取材した記録をもとに、漆を塗り重ね、完成に至るまでの行程を説明する。



図10 溶解したロウを固める様子

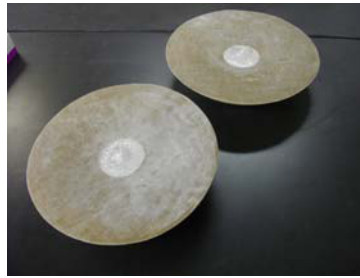


図11 絶縁体の麻布を貼付した様子



図12 中性白色塗料を塗布したロウソク 合計10個制作した

吉田氏は、ロウソクの表面に施された下地をさらに水研ぎで研磨し、平滑になった下地の上に、「地固め」の漆を薄く塗布した。この「地固め」には、下地の強度を増す作用と、その上から施す作業の際、漆の余分な吸収を押さえる働きがある。「地固め」の作業を施しながら、私の作品の制作に問題が無いか確認した。この「地固め」の為に塗布した漆が乾燥しなければ、その後の作業を進めることが出来ない。漆が硬化するまでは心配であったが、首尾よく「地固め」の漆は硬化に至った。(図13, 14, 15)

「地固め」の漆が乾燥した後、さらに研磨を施す。次は、「糊地」を施す作業に取りかかる。この「糊地」とは、米粉を炊いたものに、生漆を混ぜ、さらに二辺地と呼ばれる荒さの珪藻土を混ぜた、柔らかいペースト状の物を指す。「糊地」を敷く理由として、下地に厚みを持たせ、その上に重ねる「錆」(さび)を付けやすくする為だ。私が制作した下地には、ロウソク独自の起伏があり、貼付した麻布と、乳濁液地の塗りが施されているため、研磨したとは言え、やはり微妙な凹凸がある。このまま漆を塗布しても、仕上げの艶が出た時に、その凹凸が表情として現れてしまう。この「糊地」を施した上に「錆付け」と研磨の作業を繰り返すことで、ゆがみの無い、艶のある光沢な表面に仕上げられるための、下地をつくる。塗り職人には、「錆び付け8年。塗り5年」と言われるほど、習得するまでに鍛錬が必要とされる技術であり、実は、この下地処理が漆塗りの中でも、仕上げを左右する重要な仕事なのだ。

「糊地」が硬化したなら、さらに研磨を行い、「錆付け」に入る。「錆」は、生漆に砥の粉と地の子(三辺地と呼ばれるさらに粒子の細かい珪藻土)を混ぜた物を指す。これも緩いペースト状である為、ヘラで丁寧に付けていく。

(図16, 17, 18) 職人が使用している道具は様々あるが、この「錆付け」を行うヘラも自作するという。辺が長い直角三角形の木製板を先が薄くなるように削り、その先も「錆付け」を行う対象物に最も適した形へカーブをつけるように切り出す。このヘラの形状や、削りだす板の薄さや堅さによって、適量の「錆付け」が可能となる。「錆」を練る堅さや、ヘラの状態、「錆付け」を行う対象物の関係を見極め、それぞれに適当の値を見つけ出す。決して一朝一夕にして身に付いた物ではない、暗黙知もしくは体得知と呼ばれる、体で覚えた技が、漆器の善し悪しを決定づけるのだ。吉田氏は、普段の仕事とは全く別の形状や状態の物でも、適切な処理を施す。これは、職人が経験に基づいた、完成のイメージを明確に持っている証拠でもあり、ここに職人の腕が見て取れる。⁽¹³⁾



図13 水研ぎする様子



図14 「地固め」に用いる生漆



図15 漆を塗布する様子



図16 硬化した「地固め」を
研磨する様子



図17 「錆付け」の様子



図18 「錆付け」に使用されるヘラ

「錆付け」が硬化した後、さらに研磨を施し、いよいよ我々がイメージする漆を塗布する「上塗り（うわぬり）」の作業に入る。研磨された「錆」の表情を見れば、既に表面に艶が見え始めている。表目の凹凸が無くなり、粒子が均一に揃っているのがわかる。この上から漆を塗布していくが、漆は下塗り、中塗り、上塗りの三回に別けられて行われる。「地固め」や「糊地」「錆付け」もそうだが、漆の作業工程は、すべて漆が完全に硬化してから、ようやく次の作業に移ることが出来る。一つの漆器を仕上げるまでには、幾多の行程と同時に、長い時間が必要とされる。漆の塗装も同様に、硬化させては研磨を繰り返し、ようやく完成にたどり着く。

ここで塗装に使用される漆について簡単に説明する。

本作には二種類の漆を使用した。一つは、黒漆であり、もう一つは朱漆である。黒漆は先述した「透き漆」に、鉄粉を混ぜ、酸化鉄が持つ黒色を付けたものであり、朱漆は辰砂という鉱物から採取された硫化水銀の赤い顔料で彩色されたものである。現在では、漆に様々な顔料を混ぜ、色彩も豊富に存在するが、私の作品には、会津に伝わる伝統的な色彩の、黒と朱の2色に限定した。作品に使用される素材、技術、色彩のすべてを、会津の漆を代表するものとして作品に投入したいと考えていたからだ。これは作者である私のアーティストとしてのこだわりでもある。

漆は、板に人毛を挟み込んだ、独特の刷毛によって塗布される。板の先から終わりまで、長い人毛が通っている形状をしている。職人は刷毛を使用する際、さながら鉛筆のように板を削り、適度な長さの毛を出し、ほぐして使用する。漆の光沢を出す為には、細い毛で塗布しないと刷毛目が目立ってしまうため、人毛が最適である。昔から、海にさらされ、適度に油気が抜けた海女の髪の毛が理想とされた。

漆を刷毛で薄く塗布する。その繊細な仕事には、ホコリは天敵だ。下塗り、中塗りはもとより、特に上塗りの仕上げ作業には、一切の塵やホコリが付着することは許されない。残念ながら、仕上げの作業を取材することは出来なかった。吉田氏によれば、仕上げの作業をする際、仕事場への入室や、挙動、服装にも細心の注意を払うと言う。ひとたびホコリが表面に付着すれば、漆器の出来映えに大きく影響してしまう為、上塗りの仕事をする特別にあしらえた部屋で作業を行う。集中して作業を行う為にも、一人で仕上げの作業を施す。漆を乾燥する際、室（むろ）に入れるが、乾燥中でも表面にホコリの付着を防ぐ為、漆を塗布した面を下にして、乾燥させた。後に、普段扱う器と違い、逆さまにして乾燥させることに苦労したと苦笑されていた。

インスタレーション作品は、その素材や形態、展示される空間さえも、作者の意図や概念に含まれると先述した。本作も同様に、漆が塗布されたロウソクを、最も理想的な環境で展示するために、展示空間を創作する必要がある。ここで、展示空間の創作と、展示の様子を説明する。

同芸術祭での展示場所は、会津若松市内の喫茶店の2階倉庫を選択した。大正時代に銀行として建設されたモダンな建物だ。会場となる倉庫から、使われなくなった椅子やテーブル、雑貨等を撤去、移動させたが、この部屋に設置されていたビリヤード台は、撤去することが不可能であった。ならば、この部屋に鎮座するビリヤード台を活用せねばならない。私は、このビリヤード台を作品展示の為にふさわしい展示台へ変換することを試みた。

ビリヤード台の上には厚いガラス板が設置されていた。ビリヤード台をテーブルのように活用していた名残だろう。このガラスの上にロウソクを並べるとしても、ビリヤード台としての形が空間に対し、主張しすぎていると感じた。そこで、台の四方を壁面で囲い、シンプルな形の展示台へと変換させた。さらに、ビリヤード台と同じ大きさ（140cm×290cm×90cm）の木製箱を制作し、中に蛍光灯を2灯設置した。立方体の下面は白い膜で覆い、巨大なライトボックスの様に仕立て、展示台との間隔を80cmほど開けた状態で天井からつり下げ、展示台の真上に設置した。これで、展示空間に対し、シンプルな立方体が上下に二つ設置されることになり、つり下げられたライトボックスからの光は、展示台のみを照らすことになる。展示台とライトボックスの壁面は、共に白い壁紙で仕上げた。（図

19, 20, 21)

本作は、ロウソクの炎で光る漆の艶と、出来るだけ暗い環境で鑑賞させたい。窓からの光を遮断し、展示空間を暗室に仕立てた。ライトボックスの光によって、暗闇に空間を切り取るように展示台の四角が浮かび上がる。丸いロウソクの形を強調し、さらに漆で塗られた表面の艶をより美しく魅せるための演出を施した。漆が塗布されたロウソクだけでなく、この空間すべてが作品であることを鑑賞者に感じてもらいたい。



図19 ビリヤード台を加工する様子

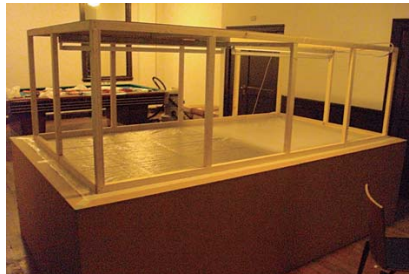


図20 ライトボックスを制作する様子



図21 ライトボックスを設置した様子

作品を展示するためにつらわれた美術館や、ギャラリーとは違い、作品を見せる展示空間さえも、すべて創作しなければならないところに、インスタレーション表現の難しさがある。故に、アーティストは時として、大工のように木材を組み立て、電気工のように配線し、内装業のように壁紙を貼付することも必要とされる。これほどまでに展示空間を演出することは、塗職人である吉田氏の仕事に対する敬意の現れでもある。職人の一流の仕事に対して、アーティストとしての一流の仕事として応えたいという、私なりのこだわりなのだ。

完成したロウソクを展示台に並べる。灯火によって導きだせる漆の表情を鑑賞者に楽しんでもらうよう定期的に火を灯した。灯火に照らされた2色の漆の表情は、現代の暮らしではあまり目にすることの無い、ロウソクの明かりで輝く器の表情を見せていた。まだ照明器具が普及していなかった時代、漆器が食卓に並んでいた時代の漆の輝きが再現されたと自負している。ロウソクは半透明の為、灯火が透けてロウをほのかに明るくさせる。ガラスに移り込む半球のロウソクがほのかに光る様は、幻想的であった。⁽¹⁴⁾ (図22, 23)

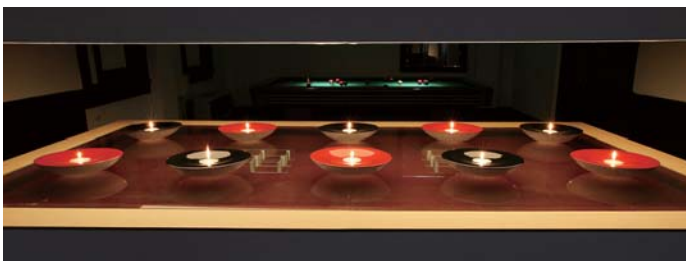


図22 完成した『灯火の器—漆— 2010』
セイロンティーガーデン 2階に展示 (会津若松市内)



図23 火を灯した様子

7 地域文化復興における美術の役割

私にとって、職人とのコラボレーションにより作品を制作したことは、大変有意義な経験であった。一度作者の手を離れ、完成に向かう行程を作者ではない者に委ねることで、作者個人の範疇を超えた表現に結び着く、おもしろさが実感できた。無論、コラボレーションのすべてが、理想的な完成に結びつくとは限らない。しかし、思いがけない効果や表情が、作品の自立を促し、さらには作品を次の展開に導くためのインスピレーションを与えてくれる物にもなり得る。これは、アーティスト側だけの問題ではない。職人側にも同様に、固定された漆器のイメージを超越し、新しい発想と、それを実現するための工夫や技術が産まれることに繋がる。素材に対する新鮮な視点と、裏付けられた伝統的な技術が融合した先に、新しい文化が産まれる。人が物を作る歴史を振り返れば、当然のごとく繰り返されてきたこの出来事を、私は作品制作を通して体験することができたのだ。

赤と黒に塗られた漆の表情を見れば、縄文時代から通低する再生の意識が感じられる。土器に塗られた赤と黒の漆には、命を生み出す母としての器と共鳴し、採取された命を受け取り、自分の体に取り入れ、そしてまた自身もいずれ自然へと帰る一連の循環を、色彩として施した現れでもある。福島県立博物館学芸員の森幸彦は、縄文に使われた

赤と黒の色彩に、縄文人が命の繰り返しを意識した深い精神性が宿っていると指摘している。色彩を与えることで、器に生命を与え、その器もまた、新たな命を生み出す「母」としての機能を持ち合わせる。「漆を「いのち」を失ったものが再生するチカラと、新たな「いのち」を生み出すチカラ。これも赤と黒という二元性を加味しながら、縄文人の世界観を漆製品に表現していると言える。塗り重ねという手法は三次元的観念ですらある。」⁽¹⁵⁾

一方的ではなく、双方が互いに影響を与え合う関係が成立し、はじめて重層的であり、還元的な文化（命）のスパイラルを形成できると森が指摘するように、文化の再生および復興の鍵は、美術の力と伝統の技の両極をもって初めて可能とされる。まさしく、塗り重ねられる様に、互いに影響を及ぼしながら、三次元的に展開されるチカラこそ、これからの美術に求められる使命なのだろう。

8 おわりに

「会津・漆の芸術祭」は3年間の継続を基本とし、企画された展覧会であった。しかし、折しも翌年3月11日の震災の影響で、福島県からの資金援助が難しい状況に陥り、開催継続が危ぶまれた。文化の復興と再生をテーマとして取り組みだした芸術祭が、文化復興を最も必要とする時期に開催できない事体は、なんとしても避けたかった。運営する福島県立博物館館長である赤坂氏始め、学芸員の川延氏、小林氏、漆職人の方々、参加アーティストたち、この芸術祭に関わるすべての人間が開催を切望し、方々手を尽くし、昨年ようやく2回目の開催にこぎ着けた。予算は当初の半分以下になり、規模縮小を余儀なくされたが、それを跳ね返す勢いを持って『会津・漆の芸術祭 2011』は開催され、そして大成功をおさめた。「東北へのエール」をサブテーマとして掲げ、参加するアーティストは、アートの力を持って文化の復興に挑んだ。その成果が認められ、「漆の芸術祭」は、平成23年度地域創造大賞（総務大臣賞）を受賞した。この功績は、文化復興の指針ともなり得、今後他の地域で開催されるであろう、地域の文化資産を活用した活動のモデルともなる。何より、美術が持つ文化復興の力が、今後の未来に繋ぐ力として機能することを証明したことは、誠に喜ばしいことである。

今年も「会津・漆の芸術祭」は開催される。最後の開催になる「会津・漆の芸術祭」は「地の記憶 未来へ」のサブテーマのもと、本当の意味で文化を復興し、再生し、未来へつなげていく活動として展開される。私も、2011年より個人アーティストではなく、「上越教育大学伊藤研究室」として芸術祭に参加している。ここで詳細を記すことは出来ないが、新潟と福島をつなぎ、地の記憶を辿り、未来へ託すべく活動を展開していく。

引用及び参考文献

- (1) 平成22年度福島県立博物館企画展図録『漆のチカラ—漆文化の歴史と漆表現の現代—』福島県立博物館、2010、p34を参照
- (2) 平成22年度福島県立博物館企画展関連事業報告書『漆のチカラ—漆文化の歴史と漆表現の現代—』福島県立博物館、2011、p8（講演会「漆の文化史—9000年の時を超えて—」の中で四柳嘉章氏の発言した内容の要約より引用）
- (3) 吉田光邦、「工芸と文明」、日本放送出版協会、1975、p42-p43を要約、引用
- (4) 「会津若松市史16文化編③漆器 会津の漆器」、会津若松市、2002、p18-p20を参照
- (5) 鈴木健二、「原色現代日本の美術 第14巻工芸」小学館、1977、p136を要約、引用
- (6) 「会津・漆の芸術祭 2010」の参加作家を対象としたエクスカッション（2010年6月28日開催）での取材を参照
- (7) 「伝統的工芸品産業をめぐる 現状と今後の振興施策について」、経済産業省製造産業局伝統的工芸品産業室、2010、p6
- (8) 安政5年（1858年）より創業している塩安漆器工房。古来よりの伝統的な技法による輪島塗制作を手がける一方で、輪島塗技術を活かした様々な新しいモノ作りに取り組んでいる。3人の若いエンジニア・デザイナー集団「参（MILE）」と共に「Something to Touch」スピーカーを開発した。
- (9) 「会津・漆の芸術祭 2010 事業報告書」、福島県立博物館、2010、p107-p120参照
- (10) 加治屋健司「日本のアートプロジェクト その歴史と近年の展開」、広島アートプロジェクト2009「吉宝丸」、2010年、p261-p271
- (11) 吉田光邦監修、「漆器入門」淡交社、1981、p36-p38参照
- (12) 佐藤一郎「絵画技術入門—テンペラ絵具と油絵具による混合技法（新技法シリーズ）」美術出版社、1988、p88参照
- (13) 西村英太郎「漆器の四季」PHP研究所、1981、p39-p44、「会津若松市史16文化編③漆器 会津の漆器」、会津若松市、2002、p41-p43および、吉田徹へのインタビューを参照
- (14) 「会津・漆の芸術祭」公式HP アーカイブス ギャラリーに掲載
(<http://iserv.jc.u-aizu.ac.jp/~urushi/artfes/gallery/detail/id246.php>)
- (15) 森幸彦「縄文の赤と黒」、『漆のチカラ—漆文化の歴史と漆表現の現代—』福島県立博物館、2010、p36

A Consideration about the Status quo of Aizu's Lacquerwork and its Possibility of Artistic Expansion: with "Aizu URUSHI Art Festival" as a Clue

Masakazu ITO*

ABSTRACT

"Japanese lacquer" was a material common to daily use in Japan. The material, used for magic since the Jomon period, reflected an aspect of the Japanese soul. Its industry, therefore, had developed across Japan with Wajima and Kyoto as representative areas where it thrived and had special features respectively. Aizu's Japanese lacquer culture, inheriting its spirit, keeps existing even now. The "Aizu Nuri," which was established in the Edo period and flourished at the end of the era, has declined influenced by modernization of lifestyle. Focusing on the culture of Japanese lacquer in Aizu, and aiming at its cultural revival, "The Art Festival of Aizu and Japanese Lacquer" was held as a trial. Lacquer ware craftsmen and artists collaborated there groping for its new possibility of expression and artistic expansion. Toru Yoshida, a lacquer ware craftsman, and I jointly created "The Vessel of Lamplight 2010" in the "Aizu URUSHI Art Festival Festival." Through this, we explained the characteristics of Japanese lacquer and urged technical understanding of the craftsmanship. This article, in reporting this process in detail, considered the role of the fine arts.

* Music, Fine Arts and Physical Education