

京都市立芸術大学審査学位論文(博士)

陶造形における自然と作為

—「おのずから」と「みずから」の「あわい」—

平成31年3月

京都市立芸術大学大学院美術研究科

博士(後期)課程美術専攻陶磁器領域

福 本 双 紅

目次

はじめに	3
第1章 陶造形における「不如意」	
第1節 問題意識の萌芽	5
第2節 陶芸の予測しきれない要素「不如意」	8
第3節 芸術表現の自由と「不如意」	9
第4節 「不如意」に対する認識と対処	13
第2章 日本文化における自然と人為のとらえ方	
第1節 自然がもたらす現象と日本の陶芸	17
第2節 「おのずから」と「みずから」の「相即」	21
第3節 自然と人為との「対立」と「相即」	27
第4節 「あわい」と「ゆらぎ」の発想	30
第3章 自作について、制作の現場から	
第1節 釉着技法の作品シリーズ	34
第2節 「おのずから」／「みずから」と歪み	37
第3節 プロセスにおける「おのずから」と「みずから」の「あわい」	42
第4節 釉着技法における「おのずから」と「みずから」の「あわい」	48
第5節 色彩における「おのずから」と「みずから」の「あわい」	56
第6節 展示における「あわい」	60
おわりに	62
参考文献	68
図版出典一覧	70

はじめに

火による化学作用によって、可塑性のある粘土に不可逆的な変化をもたらす陶芸には、作者の直接的なコントロールを困難にする要素がある。高温の窯で焼くということは、作者の手のとどかないところで起こる化学変化を、予測をたよりに見守ることである。ほとんどの立体造形が物理的な加工に終始することを考えると、陶芸の造形はきわめて特殊であると言える。そのため陶芸は、後戻りをしてやり直しができない不自由や、プロセスの途中で仕上がりや予測する困難があるなど、意のままにならない要素がまず問題となる。制約のない自由気儘な造形ができず、素材・技法・プロセスの都合を無視したデザインが不可能である。このように特殊な制作事情がある陶造形の場合、制作者の取り組み姿勢について、どのような受けとめ方・考え方があるのかを、さまざまな制作事例や理論、またその背景にある思想文化論などをふまえて、あらためて考えてみたい。それは、制作者である筆者自身にとっては避けることのできない問題だからである。

筆者自身、自分からではなく、いわば土から出発する方法が良いと考えてきた。つまり、あらかじめ浮かんだ自己の自由なイメージを形にするのではなく、制作のプロセスの事情の中で立ち上がってくるイメージを待つのが良いと考えてきた。主体的で計画的なデザイン・コンセプトによる制作方法を重視する方法に対して、手にとった土から出発する方法は、あるいは自律性のない非主体的な姿勢だと考えられるかもしれない。しかし、筆者はその方法に重要な意義を感じている。工房で素材の性状を観察しつつ、筆者の仕業によって生成してゆく素材に、筆者の感性をシンクロさせながら、素材とともに造形しようと努めてきた。

このような筆者の方法は、非主体的で成り行き任せのものとして否定されるだろうか、あるいは、そうではない意義をもつものとして考えられるだろうか。もしそうであるとすれば、どのように説明できるだろうか。このような問題意識を考察するには、自ら取り組んできた陶芸の素材・技法・プロセスにおける、意のままにならない要素についてどのように考えるのかが、まず求められる。その際にヒントになるのは、先人が日本文化論などで指摘する、日本の思想・文化・芸術の基本傾向・性格である。そうしたところに遡りながら、筆者自身の陶造形の基本姿勢をあらためてみつめ直してみたいと思う。陶造形における制作の体験と現場に立脚した、自らの実感にもとづく制作の姿勢や論理を、より広く深い文化論の目線のもとに吟味・確認してみたい。

以上をふまえて本論の目的は、以下の三点にまとめることができる。第一は、意のままにならない要素、及びその背後にある自然や自由などに関する日本人の考え方・感じ方を考察すること、第二は、自然の「おのずから」の姿と、作者（人間）が「みずから」つくす作為との関わりはいかなるものか、陶芸以外の分野にも広く目を向けながら考えてゆくこと、そして第三は、そのような概念と照らし合わせながら、筆者自身の制作のあり方をあらためてみつめ直すこと、の三点である。

そのために筆者は以下の点について検討したい。まず先行諸説を参考に、自然、自由などに関するさまざまな概念を確認し、それが陶造形における制作態度にどのような影響があるのか検証する。そして次に写真や図などを駆使しながら、自身の制作において、「おのずから」の自然現象をどのようにとらえ、どのように「みずから」作為をつくすのか、そしてその両者にどのような関係性があるのかを考察する。

そこで、本論を以下のようにすすめてゆきたい。まず第1章において、意のままにならないという意味の「不如意」を主たるキーワードに用いて、陶造形における「不如意」に関して考察をすすめる。次に第2章では、その「不如意」の背後にある「自然」や「自由」というもののとらえ方に目を向けたい。またここでは、近代的な西洋の考え方とは異なる日本人の考え方や感じ方を、日本の思想・文化論をふまえて見渡しておきたい。そして第3章では、第1章・第2章で確認した論考などをふまえた上で、制作の現場に即しながら、自身の陶造形の具体的問題について詳述を試みたい。

このように本論をまとめることによって、筆者の作品制作において「おのずから」の自然と「みずから」の作為にどのような関わりがあるのかをあらためて、みつめ直してゆきたい。むろん、このような陶造形における自然と作為の問題は、多くの陶芸家が、さまざまに、繰り返し問い続けてきた普遍的な課題である。この課題を、制作者としての立場から、どのように言葉にし、考察できるのか。自然への尊重がみられる日本陶芸の歴史をふまえつつ、近代以降、独創性や個性を自覚的に認識しはじめたと指摘される我々陶芸家の問題として、あらためて問い直してみたい。

第1章 陶造形における「不如意」

第1節 問題意識の萌芽

1994年、筆者は京都市立芸術大学美術学部在籍時から陶芸作品をつくりはじめた。当時の教室では、主体的な主張やコンセプトに裏付けられた独創性や自由な表現こそ大切なものだという傾向が強かった。筆者も「何を表現すれば良いのか」「オリジナリティとは何か」を自問していた。独自の土の扱い方や展示方法をみいだそうと、土をちぎってテクスチュアを施したり、赤土と白土の混合比を変えて焼き色の変化をグラデーション状にしたピースを連ねた展示をしたりした。また、陶芸の世界で見たことのない作品をつくり出そうと、テキスタイルアートの世界からアイディアを得ようとしたり、ヴァイオリン協奏曲の演奏に感動を覚えて音楽の世界を陶芸で視覚化しようとしたりなどと試みた。しかし、いつもどこか満足できず、何が足りないのかもわからないという思いが続いていた。

そんな折りの1996年、陶芸家の深見陶治(1947～)の特別授業を受けた。深見が独自に開発した制作方法を正確に追体験するという内容のものであった。深見は、長年研究を重ね、開発してきたプロセスを惜しみなく披露した。圧力鑄込みのシステムとノウハウ、市販の道具の改良や応用方法、特注や自作による道具、釉薬の調合、焼成の温度管理や還元方法、柄杓の使い方まで、こと細かに開示した。10日間ほどの特別授業であったが、深見の作品をそっくりそのままつくりことができそうだと思うほどの成果があった。深見は、「(私の技法の)すべてをさらけ出しても何も怖くない、自分には多くの失敗の経験があるから」と言った。作家や職人には秘法や奥義というものがあるが、深見は惜しげもなく技術を披露する授業によって、何を教えようとしたのか、そのときの筆者には十分理解できなかった。しかし後になって考えると、あるいはこのとき深見は、「なにを」より「いかに」つくるかの重要性を暗示していたのかもしれない。研ぎ澄まされた制作プロセスの追体験には、それまでになかった緊張感があり、作家の真剣な制作姿勢の本番を垣間みる思いがした。

学部の卒業間近なころ、深見の垂流のような作品を、同じ圧力鑄込みの技法で、自問自答しながら制作していた。垂流だという意識からだろうか、いずれの作品も、自分のものでありながら、自分のものとは思えなかった。

1997年春にロンドンを訪問した。シャンパン用の細長いグラス《Flute》(図1)をもう一度観たいと、ヴィクトリア・アンド・アルバート博物館を再訪した。その細長いグラスの少しかしいでいる佇まいがとても魅力的であった。筆者はカットグラスより吹きガラスに魅力を感じる。硬質のガラスを彫刻したものよりも、高温で融けたやわらかなガラスの表情や、息を吹き込んでふくらませ、のびた形が美しいと感じる。



図1 《Flute》 左 h33.3 cm 中 h28.4 cm 1 右 h27.4 cm 17世紀
 ヴィクトリア・アンド・アルバート博物館蔵

1999年、吹きガラスによる細長いグラスの佇まいにみた魅力を、磁器で表現したいと制作しはじめた。高さ60~70cmの細長い器形を鑄込みで成形し、安定して立たせるための四角い陶板の台座もその足元につけた。磁土もガラスと同様、窯の中で高温になるとやわらかくなる。その性質を利用して、少しかしいだフルートグラスならぬフルートヴェッセルを制作しようとした。ところが、本焼成後、窯を開けてみると、すべての作品が折れ曲がって倒れていた。器形の厚みをさらに厚くしたり、鑄込みに圧力を掛けたり工夫したが、焼成すると、どれもあえなく倒れてしまった。

ガラスと陶器では制作方法が違う。ガラスは制作中の溶融した器を持ち上げて、横にしたり逆さにしたりして形をコントロールしながら冷ますことができるが、陶器は窯のなかで立てて焼き、そのまま冷まさなければならず、焼成・冷却途中の器形に手が加えられない。

いろいろな試行錯誤のなか、焼成中に窯の温度が一定以上に上がらなくなるアクシデントが起こった。1230℃の焼成予定であったが、窯の故障によって1100℃で中断せざるをえなかった。ところが意外にも窯を開けてみると、作品がフルートグラスのように少しかしいで立っていたのである。土は1000℃をこえたあたりから溶融と収縮をはじめ。これまで筆者は、磁器の本焼成は1230℃以上で仕上げてきたが、このアクシデントにより、1100℃あたりから土が動きはじめることに気づいた。また、コンプレッサーで施釉した釉薬の表面は1230℃でなめらかに融けるが、1100℃ではほんのかすかに融けてキラキラ光りながら、土壁のような凹凸を残すことにも気づいた。これらの経験から、もう少しかしくように焼成温度を1130℃に設定し、その温度で、凸凹を残しつつ、よりキラキラと光る表情となる釉薬の調合を求め、実験を何度も繰り返し、その調合を割り出して作品ができた(図2)。

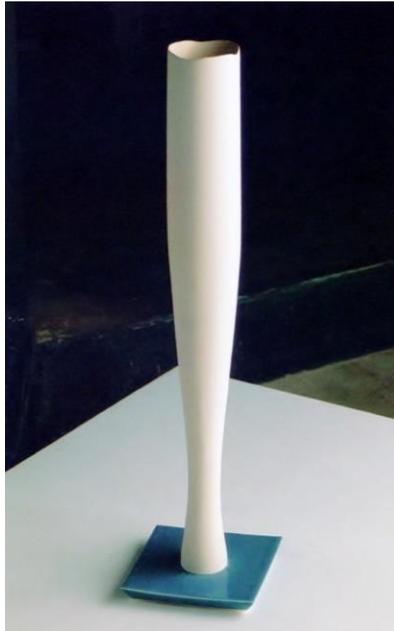


図2 《Flute Vessel》 1999 w14×d14×h56cm

このときの体験は、以後の筆者の制作姿勢のあり方に、ある決定的な示唆を与えた。それまでの、習得した規定のプロセスに沿って、自身の発想をもとにデザインや造形性を工夫するという方法から、試作のなかから新たな造形の道を探る方法へと転換したのである。イメージを形にするのではなく、プロセスのなかにイメージを探ろうとする方法である。

筆者がまず考えなければならなかったことは、なぜこの方法で良いと思ったかということである。フルートグラスならぬフルートヴェッセルと名付けた作品は、フルートグラスから得た魅力の要素を磁器に翻案したイメージからはじまった。かしぐ表情のある細く立ち上がった形を、磁器の技法によって実現することが目的であった。しかしそのような目的とは別に、制作プロセスで立ちあらわれた火と土の現象に驚き、そこにヒントをみいだし、それに従い、それを活かそうと実験を繰り返し、技法を工夫することに夢中になっていた。それは、火や土の成り立ちと、筆者の作為が一体となって作品になっていると実感できる初めての作品であった。自身のコンセプト、アイディア、イメージを押し付けるために磁器という素材や技法を克服しようとしたものではなく、磁器の素材・技法・プロセスの成り立ちと、筆者の作為とが相互に関わり合い、交差・均衡・融合したというような実感があつた。

また、この（筆者にとっての小さな）「成功」の鍵は、1100℃という焼成温度にあつた。筆者は授業などで習ったとおり、基本的な焼成温度は 1230℃でなければならないと思いついでいた。ところが、偶然の窯の故障による 1100℃の結果が、筆者に可能性を示してくれた。そこから目指す目的をみいだし、1130℃を割り出したということである。

このような体験によって気づいたのは、技法とは、習得すべき基本だけではなく、その見直しや開発によって新しい表現世界をみいだす手立てになるということである。素材・技法・プロセスは、制作のための手段と言えるが、その手段を独自に工夫することによって、それ自体の中に新たなイメージの世界をみいだすことができる。手段が目的に結びつくとは、それ以前は考えもしなかった。陶芸の制作手段に、さまざまな制約や不自由を感じていた筆者であったが、そのなかに筆者を夢中にさせる世界があった。

筆者の造形に対する認識は、こうして一変した。例えば、創作にとって「なにを」あらわすかとともに、「いかに」あらわすかが重要であると考えられるようになった（この件については後で詳述する）。そして、制作プロセスでみられる素材（土・水・火）の現象を、どのようにとらえ、それらと筆者はどのような関係性があるのかを熟考しなければならないと気づかされた。そのため、なかなか意のままにならない陶芸の素材・技法・プロセスにあらためて真摯に向き合おうと考えるようになったのである。

第2節 陶芸の予測しきれない要素「不如意」

考古学者G・チャイルド (Vere Gordon Childe, 1892~1957) は、おそらく土器の制作は人間が化学変化を自覚して利用した最初のものであると指摘したが¹、火による化学作用によって、可塑性のある粘土に不可逆的な変化をもたらすことが、陶芸の大きな要素と考えられる。高温の窯で焼くということは、作者の手のとどこかないところで起こる化学変化を、予測をたよりに見守ることと言える。ほとんどの立体造形が、彫刻や塑像、構成などの物理的な加工に終始することを考えると、「やきもの」と総称する陶芸の造形はきわめて特殊である。

陶芸のプロセスにおいて、意のままにならないことを度々経験するが、このことについて、陶芸家の八木一夫 (1918~1979) は、以下のように述べている²。

陶芸という仕事ほど女性的と感じさせるものがあるだろうか。素材にしても技術的配慮にしても、常にいたわりあやすことで終始しなければならぬし、結局は、待ちうけるものなのである。仕事の段取りがうまくいっても、いや、うまくいけばいだけ、作者は不安にさいなまれる。彼の手のとどこかぬ彼方から、火の中から作者に向かってやってくる自分の作物との出会いの、その不如意が、彼を次第に諦念の色どりへと染めていく。ときにはその不如意が、作者自身思いもつかぬ歓喜へと誘うこともあるのだが、それはそれでなおさらのことに――。

¹ G・チャイルド 1958 p. 149

² 八木 1981 p. 204

「不如意」とは、「思いのままにならないこと」という意味であるが³、八木が「手のとどかぬ彼方から、火の中から作者に向かってやってくる」と述べる焼成の「不如意」の要素は、陶芸家を翻弄し、魅了し、熱中させる大きな原因となっている。また、八木は「素材にしても技術的配慮にしても、常にいたわりあやすことで終始しなければならぬ」とも述べている。

陶芸は、まず素材となる土の性質を理解することからはじまる。土には産地や種類、調合によってさまざまな性質があり、それが目指す成型物に対する適合性、成型法、焼成法、色彩、手跡の表情や表面の気色などに大きく関わってくる。可塑性のある土は、自由に形づくるのが可能な素材ではあるが、例えば、手びねり成形では、土にふくむ水分の加減によって硬度が異なり、常に注意深く乾燥度合いを見計ることが重要である。ろくろ成形においては、回転する土にひとたび触れると、まるで生き物のようにのびはじめ、その動きをコントロールするには、性質を見極めて殺すよりも生かすように配慮する必要がある。乾燥は、土に含まれる水分がぬけていく過程において、およそ陶土は 0.5 割強、磁土は 1 割弱収縮するのだが、乾燥前の形の比率そのままに完全乾燥するわけではない。成形のプロセスにおける土への加圧や乾燥速度が、部分的に異なることが変形を引き起こす原因となり、そりや歪み、ときにはひび割れや亀裂が生じる。乾燥には、焼成の化学変化と同様、作者の手が完全にはとどかないところで起こる、物理変化がある。そして、このような成形や乾燥、釉掛けなどの結果が、最終的な本焼成により再度大きく左右されることを、それぞれのプロセスで事前に予測、計算しなければならない。

また、八木が述べる「火の中から作者に向かってやってくる自分の作物との出会いの、その不如意」は、作品制作の終止符を自ら打つことができないというプロセスにもあるだろう。例えば、絵画の場合、筆をおく瞬間は作者の決断によるものである。しかし陶芸による作品制作の終止符は、焼成の成り行きの結果でしかない。むろん作者は、思いどおりの結果を得るため、経験とデータを駆使して事前に自ら手立てをつくす。納得するまで何度も焼成を繰り返す場合もある。それでも、作者の手のとどかない焼成によって終止符がうたれる陶芸は、「結局は、待ち受ける」しかない「不如意」の要素を避けられない創作方法と言えるだろう。

第3節 芸術表現の自由と「不如意」

日本の陶芸史において、個人的な独創性や個性は、近代的個人作家の先駆者のひとりと言われる富本憲吉（1886～1963）から自覚的に意識されるようになったと指摘されている⁴。西欧の近代に成立した個人主義的芸術観を明確に意識しはじめた陶芸家の出現は近代以降だということである⁵。この芸術観は、日本の陶芸史において、展開や革新をもたらしたが、

³ 新村 2008 「不如意」

⁴ 乾 1991 p. 24、外館 2016 p. 43

⁵ 乾 1991 p. 38 乾は、「それ以前にも、例えば光悦、仁清、乾山などによる独創性のある陶芸はあつ

同時に、作者が主体的に自由に表現しきれない「不如意」の要素が要因となって、さまざまな問題や議論を引き起こした。やきものの仕事の成り立ちを、その根底から考えようとする、どうしてもこの「不如意」の要素が問題になってくる。評論家の乾由明（1927～2017）は以下のように述べている⁶。

ルネサンス以来、ヨーロッパではしだいに芸術家の個性が明確に意識されてくるが、十九世紀初期のロマン主義に至って、何物にもとらわれない芸術家の表現の自由を謳歌し、その独創性を強く主張した。この芸術観に最も適っていたのは美術では絵画であった。絵画は工芸のように実用的な機能に規制されることがなく、また物質的な抵抗も少ないから、もっとも自由に、そして完全に芸術家の創意が表現できると考えられていたのである。

注目したいのは、用と美の問題よりも、「物質的な抵抗も少ない」絵画が、「もっとも自由に、そして完全に芸術家の創意が表現できると考えられていた」という点である。陶芸は、前述したように「物質的な抵抗」が顕著な造形である。それが、絵画に比して、不自由で、芸術家の創意を表現しにくい原因だととらえられることにもなる。例えば1975年に行われた座談会⁷での、八木一夫や、彫刻家の堀内正和（1911～2001）の発言にそれがあらわれている。以下、堀内の発言を抜粋する。

「やきものなんかそのとおりに焼けないでしょう。形も小さくなるでしょう。ああいうのは、やっぱり許せないと言うたら大げさだけれども、何か自分がやったんじゃない、窯と火がやってくれた、それでよくなったというのは、これが私のものですよというふうに言えない気がして……。」

「火とか土がかってにやってくれるもので、いいものができたってしょうがないじゃないかと、そういう考えがずっとあったんですね」

八木一夫もまた、以下のように同意している。

「たまには信楽風なものつくってみたり、薬をジャブジャブとかけて、窯変をやってみたりということはありますけれども、あれはいわば、ぼくとしては息抜いた瞬間やと思います。（中略）けれどもあんなのはね。つくったというよりは、できちゃったという感じですね」

た」とも述べている。

⁶ 乾 1991 p. 37

⁷ 八木 1981 pp. 349-351

「窯の中という、いわばなりゆきのそうところにドタンと甘えこんでられないという、甘えこんだら、何か自分の仕事でないような、そういう気持ちがやっぱりあると思うんですがね」

また、別のところでは、八木が土器に魅せられた理由を、「私のやきものの解釈の未熟さからでもあったが、一つは絵画や彫刻という他の世界に比しての、やきもののもつ曖昧さ、まわりくどさを痛感していたからでもあった⁸」と振り返り、続けて以下のように述べる。

素焼きは、焼き固まってはいるが、まだ土の素顔に接するような気がする。土器の肌にしるされた、なにげないしぐさのような痕跡には、まぎれもない作者の現在をみる感じがあって、強くひかれたときがあった。作者の現在があからさまにみえる、などというそんな直截性は、むしろ、やきもの的とはいえないだろう。釉薬をかぶったり、窯に入ったりすることで、それを否定なく、作者から遠ざかりながら生成していく、というのがやきものなのである

「不如意」に対する諦念を語りながらも、一方で直截への憧憬を吐露している。この直截への憧憬が、釉薬の被膜や焼成による「不如意」の要素が少ない黒陶(図3)の作品群を生み出した理由の一つであると言えるだろう。また、「私のやきものの解釈の未熟さからでもあったが」や「むしろ、やきもの的とはいえないだろう」とあえて付け足していることにも注目したい。



図3 八木一夫《曲》1964 w28.0×d13.5×h33.5 cm

⁸ 八木 1981 p. 31

八木は57歳のとき、30歳であった走泥社の発足当時を振り返り、次のように語っている⁹。

絵画や彫刻みたいなものの、まず自分自身の内部に忠実たろうとする、そういう姿勢というものをとることによって、陶器そのものを解放していこうというところがあったわけです

だが、その直後にこう述べている。

そんなことは、もういまのぼくには、論理的に成り立たんと思うんですけれども

やきもので営む家庭で育ち、やきものを知りつくしていた八木には、「不如意」などことさら意識せずとも、十分に思いどおりの造形ができたはずである。それでもなお、「不如意」を見過ごすことなく「やきものもつ曖昧さ、まわりくどさを痛感」して、「論理的に成り立たんと思うんです」と語る言葉に、八木のやきものを探求する、ある方向性をうかがうことができる。

八木の功績は、周知のとおり、単なるやきものの彫刻化ではない。評論家の金子賢治(1949～)は、八木について次のように解説する¹⁰。

そこで彼が発見したのは美術のように形から発想していくということではなく、土の生理、土を構築していくプロセスにみちびかれながら展開していくという造形の論理であった。土には、あたかも生き物のように自己を主張し、その構築や焼成という宿命のプロセスにつきまとういかんともしがたい制約がある。その制約を受入れ、一つずつ検討して対象化し、その上でそれに添いつつ、あるいは対決しつつ、ぎりぎりの自己の形をつくり出すこと。これが八木の実践したことだった。

また、富本憲吉は、以下のように述べる¹¹。

造らんとする壺の外線を心におきつつ輻輳すれば、軟らかき陶土の無数の異なりたる外線は内に外に動きて止まず。われはこれを「線の戦い」と名づけたり。

あるいは、こうも述べている¹²。

⁹ 前掲(註7) p. 344

¹⁰ 金子 2001 p. 65

¹¹ 富本 1981 p. 489

¹² 富本 1981 p. 328

私が陶器をつくる場合、直感の動くままにあるいはふくらませ、あるいはすぼめてかたちをつくる。もちろん、その何れにも難しい理論的な解釈はあろうが、自分が作業しながら受ける感じは、この作業には理屈はなく、大方自然に近く生まれてきた直感そのものの力だと考える

意のままにならない「不如意」の要素と、作者の創意とのせめぎ合いがみられる陶芸において、作者は、自由な表現というものをどのように獲得・認識するというのであろうか。

第4節「不如意」に対する認識と対処

陶芸の技術開発は、陶芸の歴史とともにすすめられてきたが、特に近代化による技術開発はめざましい。とりわけ電器窯やガス窯の開発は、登り窯などの薪窯に比して、個人的な焼成のコントロールを格段に容易にし、小規模の一貫制作も可能にした。また、確実な計画的製造を要求される産業界において、効率性や均質性を求めた技術開発が積極的にすすめられてきた。例えば、高精密なファインセラミックや、成形・釉掛け・焼成の機械化やコンピュータ制御システム、3D プリンターによるセラミックの技術開発など、より確実な製造を可能としている。また、「大塚オーミ陶業株式会社」の製造技術は、900×3000×20mm の歪みがない世界最大の陶板の製造や、約 2 万色揃えた釉薬を用いて世界の名画などの複製陶板の製造を可能にするなど、目をみはるものがある。最新技術が進展している現代は、実現すべきものを確実なデータの管理によってつくるのが可能になった時代であると言えそうである。

陶芸の造形表現を試みる陶芸家にとっても、このような研究情報を得て確実に制御された焼成方法を駆使すれば、かなり思いどおりの自由な造形が可能な時代であるとも言えるだろう。このような時代に、「不如意」の要素と向き合うことにどのような意義があるのか、あらためて検討しないわけにはいかないだろう。

八木一夫は、1970 年京都国立近代美術館で開催された「現代の陶芸展—ヨーロッパと日本」の「展覧会をみて¹³」において、「不如意の要素が次第に淡くなって」、「合理的にすべてを処し、待つことを捨てて確実に呼び寄せるという志向」や「図式的な思考とプロセスで完結」という傾向を外国のものにも日本のものにも感じると述べている。また、「不如意」を意識せず、「待ちうけることも（中略）安直に確実にはじめから手の中にくりこみ済み」といった態度による造形は、「ほとんどやきもののもつ独自の生理、ひいては自然を感じとることとはできない」、「古風に言えば、これはやきものでなければならぬものでもなく、その意味

¹³ 前掲（註2）

で、やきものとしての深刻さはうすいとも考えられる」とも指摘する。

深見陶冶は、石膏型による圧力泥漿鑄込みの技法において、より困難で克服の難しい大型の造形に挑戦しながらも「技術的なことで話してしまえば、ぼくは100パーセントコントロールしたいと思っています」と語る¹⁴ (図4)。

また、隠崎隆一(1950～)は、備前焼に特徴的な薪の焼成による灰被りの様子でさえ、火任せ、窯任せではいけないとの趣旨を述べている。常に鍛錬し、知識とデータを積み上げ、意図した窯変による模様を出す確率を上げ、「またつくれますかって言われたときに、つくれます、はい、と言えるようなものを極限まで攻めたい」と語る¹⁵ (図5)。

両者ともに、「待つことを捨てて確実に呼び寄せるという志向」がうかがえるが、「不如意」の要素に正面から立ち向かい、その克服を目指す奮闘ゆえの言葉だと考えることができる。



図4 深見陶冶 《瞬II》 1998 w130×d27×h45.5 cm



図5 隠崎隆一 《広口花器》 2004 w46.0×d27.5×h40.9 cm

¹⁴ 福本 2003 p.278

¹⁵ 隠崎 2014 2月23日放送

しかし、ここで取り上げた深見、隠崎にとっての「不如意」の要素と、八木の言うそれとは、性質の違いがあるように思われる。深見、隠崎の「不如意」の要素は、作者の技術、技量を極限まで高めることにより克服を目指す対象としている¹⁶が、八木が「不如意」を語る「諦念」とは、単なる「あきらめ」、断念の意味ではない。『広辞苑』には、「諦念」について「道理をさとる心。また、あきらめの気持ち」とある。「あきらめ」とは「明^{あきらめ}」でもあり、古語「あきらむ」は「物事をよくみる。事情・理由を見極め、明らかにする」の意味である¹⁷。

陶芸の意のままにならない「不如意」の要素とは、実際には、素材・技法・プロセスにおいて作者が認識する現象のとらえ方にあらわれる。「現象」とは、「観察されうるあらゆる事実」の意味で用いられる¹⁸。それぞれの作者が、素材・技法・プロセスにおける、このような現象をどのように認識するかにより、それぞれの制作態度に相違が出てくると考えられる。「待つことを捨てて確実に呼び寄せるという志向」で「図式的な思考とプロセスで完結」させる方法を開発していこうとする態度、「確実にはじめから手の中にくりこみ済み」といった「不如意」をまったく問題にしないかのような態度、「やきもののもつ独自の生理、ひいては自然を感じとること」を問題にしようとする態度など、「不如意」に立ちあらわれてくる現象への向き合い方はさまざまである。

筆者は、この「不如意」という要素にとりわけ関心を寄せる。制作現場にみられる「不如意」の現象を、自身の観察力でみだし、自身の手業で瞬時に対応し、感性和シンクロさせて作品を成り立たせることができるからである。その一瞬の現象を活かすことは、自ら直接素材を扱い、プロセスに携わるからこそできることである。「不如意」の要素に自ら対応する制作プロセスには、土の表情や形、デザインの発見の機会がある。また、無意識の中の自己に確立されていた感応とも言うべきものに気づくことがある。

また、言ってしまうと、単純に「如意」より「不如意」の出来事のほうが意外性・飛躍性・多様性がある面白いからとも言える。自然から与えられるものは人智をはるかにこえる。予測どおりの出来事や計画どおりの制作プロセスよりも、予測しきれない、思いがけないことが起こる制作プロセスのほうが熱中できる。つまりそれは、筆者の意識的な技とともに無意識的、反射的な手の所作をも、制作行為を活かすことである。筆者の意識する趣向だけでなく、無意識の中にある未だ気づいていない趣向をもみいだすことである。それは理性や

¹⁶ 深見陶治は、3mの圧力鋳込の磁器の実現という目標に突進するかのようになり、ひたすら技術開発に専念している。自らも「技術をエスカレートさせていったんです。あの3メートルに近づけたい」と語っている。隠崎隆一は、窯変による備前焼特有の模様を確実にコントロールして、意図したとおりの結果を出すことを目指している。技量を高めることを強調した言葉であるが、とりわけそのための厳格さや気迫を強調している。

¹⁷ 宮腰 2003 「あきらむ」

¹⁸ 新村 2008 「現象」

規制概念にとらわれず、意識下の世界を表現しようとするオートマティスムの手法とも共通するだろう。

加茂田章二(1933~1983)の「自分の外に無限の宇宙を見る様に、自分の中にも無限の宇宙がある」という言葉¹⁹や、「陶芸で何をを目指しているのか」という問いに加藤委(1962~)が「自分が知りたい」と答えた²⁰ように、あるいは小川待子(1964~)が「私は見たことの無いものが見たい、という気持ちがあるんです」と語る²¹ように、筆者の創作行為は、自分の中の未知なる宇宙への探索・発掘行為とも言える。

表現の源は、作者の頭脳だけではなく、身体への反応によるところもある。むろん、感性を研ぎ澄まさないければその反応はありえず、また技量を高めなければそれにうまく対応しえない。素材・技法・プロセスにおいてみられる「不如意」の要素を作品に受容する創作は、自身の感性や技量を最大限に発揮しえなければ、雑然とした成り行き主義におちいるだろう。

試作や実験によって出会う、予測しきれない現象や偶然の現象は、ときには微妙に、ときには顕著にあらわれる、さまざまな器形や、歪み、ずれ、へたりや、器壁の表情などといったものである。そこから、自分の力だけでは得られない自然の不思議な理法のようなものを引き出してこれられないかとも思っている。「不如意」に表裏一体となっている、自然の現象を正の要因としてとらえ、それに真摯に向き合いたい。思いがけずもたらされる自然の現象に心を傾け、それをいかに理解し、いかに作品に受容できるかが肝要であると考えている。

以上でみてきたように、「不如意」の要素を負の要因としてその克服を目指す造形と、正の要因とする造形がある。前者は、主体的に予定をおしすすめるコントロールが大切だと考える。後者は、制作プロセスで予測しきれない現象をみだし、そこから作品の方向性を探ることが大切だと考える。筆者の造形方法は、後者の態度を重視したものである。その意義を確認するためには、制約や不自由さの裏側にあるもの、例えば「自然」や「自由」というものをどのようにとらえるかなど、近代的な西洋の考え方とは異なる日本人の考え方や感じ方をも検証する必要があるだろう。そこで第2章において、先行諸説を参考に、日本文化の基本傾向・性格と陶芸論との関わりについて論述したい。

¹⁹ 外館 2016 p.366

²⁰ 京都陶磁器協会が主催する勉強会(茶会)にて 2018年1月

²¹ 小川 2011 p.19

第2章 日本文化における自然と人為のとらえ方

第1節 自然がもたらす現象と日本の陶芸

陶芸の「不如意」の要素は、人間側からすると、コントロールが困難な、如何ともしがたい働きともされる。一方、自然側からすると、それは「必然」の成り行きである。人間側から見込み違いの「偶然」だと受けとられた要素も、日本の陶芸における美意識においては、負の要因ではなく、むしろ美としてみとめられ、愛でられることがある。以下、日本陶芸のそのような例を確認しておきたい。

古伊賀を代表する水指、銘^{やぶれふくろ}破袋(図1)に関して、三重県立美術館学芸員の山口泰弘は以下のように述べている²²。

力強く、おおづかみな形態が、激しい炎を受けて歪み、ひび割れ、焦げる。それが、「破袋」では「大ひゞきれ一種候か」と織部が言う見所となる。古伊賀では、このような窯の中での予期しない変容が、見所のひとつとなっている。この、偶然がもたらす変容に美を見いだす心は、琳派が水墨画の分野で墨の自然な広がりがつくり出すにじみの効果を利用した「たらしこみ」だけでなく、1950年代に現われる“具体”のハプニングの形式にまで通底する日本的な美意識でもある。



図1 《古伊賀水指 銘破袋》 重要文化財 桃山時代・17世紀初期
高 21.4cm 口径 15.2cm 胴径 23.7cm 底径 18.0cm 五島美術館蔵

²² 山口 2015 p. 3

「偶然がもたらす変容に美を見いだす心」については、水尾比呂志 (1930～) が「丹波古陶と柳宗悦」で「灰かつぎ」(図2) について同様の趣旨のことを次のように記している²³。

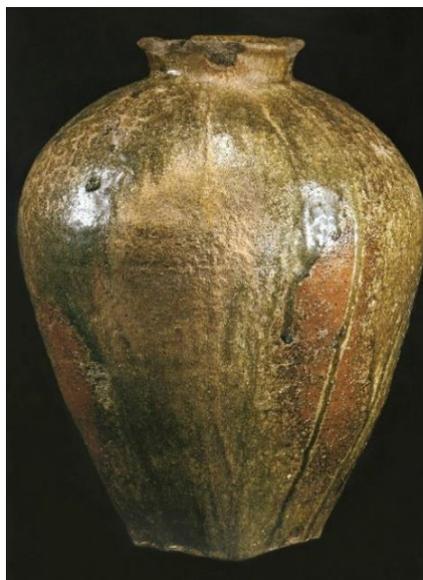


図2 《大壺》 室町時代初期(南北朝)・14世紀
高 40.8 cm 口径 13.0 cm 胴径 32.2cm 底径 15.6cm

「灰かつぎ」(灰被)とは、「自然釉²⁴」の別称がある通り、窯で焼成中に薪の灰が器面に降りかかり、そのまま溶けて自然の釉となつたさまを言ふ。(中略)しかし灰被は、人の目には汚れと見え、窯の不完全さによる疵とも考へられたであらう。それを防ぐための工夫が、焼成の効率化も目指して試みられ、穴窯から半地上式の筒状の窯へと移る。他の窯業地では、さらに地上式の登窯への改良が速やかに進んだのである。けれども丹波では、江戸中期に新たな半登窯を採用はしたが、何故か、完全に地上に獨立した焼成室を連ねる登窯には移行せず、それ以後も半登窯を使ひ續ける。(中略)

かういふ窯業の成立たせてきたのには何かの理由がなければなるまい。燃料の効率の良さ、釉薬の巧みな活用、さまざまの装飾法の開発、それに京大阪といふ近辺の

²³ 中西 2009 p14 (水尾比呂志「丹波古陶と柳宗悦」2007) (本論では、原文を尊重し、現代表記に改めず引用することにした。以下同様)

²⁴ 自然釉とは、窯の燃料である薪の灰が器物に降り掛かり、灰の中に含まれている石灰やアルカリなどの成分が素地の珪酸と化合して釉となつたもの。(中略)中国では四〇〇〇年ほど前の新石器時代末期に硬陶の素地に自然釉が認められる。(中略)が、中国での自然釉製品は漢時代をもって主流は途絶えている。朝鮮では四世紀、日本では五世紀の須恵器に自然釉が掛かっているが、灰釉には発展せず、平安前期の九世紀に猿投窯で一時的に灰釉陶を焼成したものの、平安後期の一二世紀には猿投窯は再び自然釉へと回帰した。その支窯として開かれた常滑窯・渥美窯でも一部施釉が行われたが、多くは自然釉陶へと戻った。また、備前・丹波・信楽をはじめ各地の地方窯は、すべて自然釉のままに焼成を行った。(中略)自然釉陶は、西アジア・欧米では焼かれなかったが、一七世紀の北部フランスでは自然釉の掛かった炆器が焼かれている。(矢部 2002 p.635「自然釉」)

都市の多量の需要、などに援けられたことなどもその理由であり得る。だがそれとともに、灰被そのものに対する忌避の念が薄かつた性向が、丹波陶の作り手や使い手にあつたのではないか、といふ想ひが私に湧くのである。いや、實はそれは、日本人の器物觀や美意識の深層に潜んでゐる特性ではないか、複雑微妙な灰被を、窯のなかで自然が施してくれる恵みとして受入れる性が、日本人にはあつたのではあるまいか、との想ひにまで誘はれる。

ここでは、水尾が、ともすれば人の目に汚れと見え、焼成よる疵ともとれる灰被を避ける対処がなされなかつた理由を、「複雑微妙な灰被を、窯のなかで自然が施してくれる恵みとして受入れる性が、日本人にはあつたのではあるまいか」と指摘していることに注目しておきたい。

安土桃山時代末期から江戸時代を通じて愛知県瀬戸一帯で焼かれた織部焼は、斬新奇抜を持ち前とし、端正な形の茶器とは違い、歪んだ形の香茶碗(図3)や、市松模様や幾何学模様の絵付け、後代には扇子などの形をした食器や香炉などが多い。また、少し前の志野焼と比較して、連房式登窯や、木型を利用した大量生産が行われながらも、一作一作違つた作振りや模様がつくられた。織部焼には、独特の緑が用いられた(図4)が、それは南蛮貿易が盛んに行われた桃山時代に、中国南部から鮮やかな緑に彩られた華南三彩からもたらされたものとの説がある。しかし、華南三彩の緑はムラのない均一な色であるが、織部焼は釉薬が生み出す濃淡をそのまま残すという違いがある。華南三彩では克服すべきと考えられたムラが、織部焼では釉薬の流れを美しい気色としてとらえられたと考えられている²⁵。



図3《黒織部茶碗》桃山時代・17世紀
高7.7cm 口径11.4~13.9cm 底径6.2cm



図4《織部松皮菱形手鉢》桃山時代・17世紀
重要文化財 高18.1cm 幅24.1cm 奥行

²⁵ NHK 2007 p. 14

乾由明は『現代陶芸の系譜』で日本のやきものの特色を、中国のやきものと比して次のように述べている²⁶。

言うまでもなくやきものは、土でつくられている。しかし中国の陶磁は、土を素材としながらも、土をこえた何者かをつくらうとする。それはほとんど土とは別個の、完璧な美しさをもつフォルムと色彩を、土によって作り出そうとするのであって、これは宋の官窯の作品によって頂点に達している。これに対して日本のやきもののひとつの特色は、土という素材の材質感を強調し、土そのもののもつ美しさを追求していることである。(中略) そういう点で中国の陶芸がきわめて人工的であり、合理的に計算された法則によって人工の極致を極めようとするが、日本のやきものは素材のもつ自然の材質感を出来るだけそのまま生かそうとする。これはやきものに限らず、日本の建築やその他の工芸にも見られるひとつの特色である。つまり人工に対して、自然を尊重し、自然に身をまかせようとする。そこからたとえば、窯変のように窯の中で偶然生じた効果をよろこぶというような態度がでてくる。

「人工に対して、自然を尊重し、自然に身をまかせよう」とするところに、「日本の建築やその他の工芸」の「ひとつの特色」である²⁷ことを確認したところで、さらに問題にしたいのは、自然がもたらす変容は、観者にとっては、美としてみとめ、受けとめる対象となるが、作り手にとっては、単に「自然に身をまかせる」だけではなく、理想的な結果を得るためにはさらに手の込んだ仕業が必要であるということである。「破袋」は、観者の織部が、焼成の偶然による歪みやひび割れなどに美をみとめて受けとめ、見立てたものである。一方、灰被や織部焼の沓茶碗の歪みや釉のムラ、不整形、あるいは冒頭にて山口が指摘する琳派の「たらしこみ」や“具体”のハプニングの形式も、作り手が企み、意図的に作りだされたものである。木目を活かす木工や木版画、特に工芸の分野における、漆の研ぎ出し技法、辻が花などの絞り染めの効果など、偶然がもたらす変容を美としてみとめ、それを駆使する技法が種々みうけられる。自然を尊重しつつ、企みでつくる作り手について、乾は次のように指摘している²⁸。

自然の力や素材のもつ自然の美しさを尊重するのは、世界にもあまり類のない日本の特色である。しかしそれは又、人工の限りをつくしながら、あたかも自然になったようなフォルムや美しさをつくり出すという態度が生ずる。原始のやきものにみ

²⁶ 乾 1991 p. 34

²⁷ 近代日本の陶芸においても、日本と欧米では、例えば、貫入に対する評価に違いがあったことにも注意をしておきたい。貫入は、薩摩焼や栗田焼などの特徴であったが、一方でワグネルが、第一回内国勸業博の報告書で指摘しているように、欧米では時にキズとみなされることもあり、明治前期から中期頃より改良が課題となっていた(京都国立近代美術館 2018 p. 19)。

²⁸ 乾 1991 p. 35

られる自然との近さではなく、人工をつくして自然への接近である。桃山の茶陶にみられるわざと形を歪めたものや、複雑なヘラの使い方は、いずれも土の素材感を象徴し、土に即した自然感の表現を人工的にしようとしたものである。しかしそれが過度になると、往々にしてわざとらしい嫌味なものにおちいる。

「自然の力や素材のもつ自然の美しさを尊重するのは、世界にもあまり類のない日本の特色である」との指摘とともに、「土に即した自然感の表現を人工的にしようとしたものである。しかしそれが過度になると、往々にしてわざとらしい嫌味なものにおちいる」との指摘にも注目したい。人工的な表現を強調したいのであれば、またそれが独創的な発想であることを主張したいのであれば、むしろ「わざとらしく」したほうが効果的であろう。それなのにそれが「嫌味なものにおちいる」と考える、このような考え方・感じ方はいったいどのような発想に基づくものなのだろうか。わざとらしさを排除して、作為を作為らしくみせないという屈折した表現のあり方に、作品制作・鑑賞の難解さ、見極め難さがつきまとう。そこで、次節より、私たち日本人の心の動きの特色を探り、「人工をつくして自然への接近」を目指す造形志向について考察をすすめたい。

第2節 「おのづから」と「みづから」の「相即」

前節では日本の特色に、自然への尊重がみられることを確認したが、ここで「自然」についてあらためて確認しておきたい。名詞「自然」は nature の明治翻訳語であり、それまで日本語では、「自然」は「偶然」や「突然」と同じ副詞として「おのづから」と同義に使われていた²⁹。そのような「自然」に対して私たち日本人はどのように向き合っているのか、日本人の心の動きについて、先人の思想家たちの示唆に目を向けてみたい。

まず、唐木順三（1904～1980）による「自然といふこと」の冒頭の記述を取り上げたい³⁰。

自然の自はおのづからともみづからとも読む。みづからがおのづからであり、またその逆におのづからがみづからであるといふことが、日本人の心のうごきの特色といつてよいと思ふ。萬葉集卷十三には自然と書いてそれをおのづからと讀ましてみる例があるが、その自然が同時にみづから、即ち自己であり、またその逆に自己が即ち自然であるといふことが、日本人の伝統的な心の動きの中にある。

²⁹ 竹内 2010 p. 7

³⁰ 唐木 1965 p. 7

唐木は「自然」の「自」を、「おのづから」(おの^{おの}みづから)とも「みづから」(みづか^{みづか}ら)とも読む日本語から、「日本人の心のうごき」には「みづから」為したことと、「おのづから」成ったこととが別事ではないという理解が働いていると指摘している。「自然」も「自己」であり、「自己」も「自然」であるということが、「日本人の伝統的な心の動きの中にある」と言うのである。

考えてみれば、私たちは「磁器を焼く」「作品をつくる」と言うかわりに、「磁器が焼ける」「作品ができる」と言っている。しかしあらためて考えてみると、この言い方はおかしいものだと気づく。磁器や作品を主語に「焼ける」「できる」という表現では、作者の意思や努力でつくったというより、まるで作者が関知してないところで磁器や作品が勝手にでき上がるような言い方になっている。例えば英語ならば作品を主語にすると「The work is fired.」のように他動詞の受け身形でしか表現されない。しかし日本語では「磁器が焼ける」「作品ができる」という自動詞による言い方が抵抗なく使われている。ことさら「おのづから」成ったことだという認識があるわけでもないのに、私たちは「みづから」為したことを、「おのづから」成ったかのような言い方を抵抗なくしているのである。ここにも、「おのづから」と「みづから」が別事ではないという理解がどこかで働いていることがみうけられる。

言語学者の大野晋³¹ (1919~2008) は次のように指摘する³²。

一つの物事が可能になると、「できるようになった」という。デキルの古形はデクルであり、「出来る^{いでく}」ということ。「出て来る」ということである。「出て来る」とは形をなして自然に現れて出てくることである。つまり日本人は「可能」を、奮闘努力の末に獲得することとは考えず、自然の成行きとしてそのコトが「現われ出てくる」ととらえてきた。

むろん、作品は、作者が意図的に故意に、わざと、わざわざつくることで、できるのである。にもかかわらず、意図したことが作品にみうけられすぎると「わざとらしい」嫌味と感じる。それは、できるということが、もともと「出で来る」であり、自然の成り行きとして「現れ出てくる」ととらえられてきたことと無関係ではあるまい。

³¹ ちなみに大野は、言葉から日本の文化を説明する重要性について次のように記している。日本人の言葉が日本人の考え方をどのように決めて来たか、また、日本人の考え、感覚がどのように言葉に反映しているかを具体的に見ること、それは、歴史の表面に出て来ないで、しかも日本人の暮らしの習慣や、それについている感情や、判断の仕方などの本当の姿を、私たちに見せてくれるかもしれない。

(大野 1966 p. 16)

³² 大野 1993 p. 123

九鬼周造（1888～1941）は、「日本的性格」で次のように述べている³³。

日本の道德の理想にはおのづからな自然といふことが大きい意味を有つてゐる。
（中略）ことさららしいことを嫌つておのづからな自然なところを尊重する。自然なところまで行かなければ道德が完成したとは見られない。その點が西洋とはかなり違つてゐる。いつたい西洋の思想では自然と自由とは屢々對立して考へられてゐる。それに反して日本の實踐體驗では自然と自由とが融合相即して會得される傾向がある。自然におのづから進んでゐるものが自由である。自由とは窮屈なさかしらの結果として生ずるものではない。天地の心のままにおのづから出で來たものが自由である。自由の「自」は自然の「自」と同じ「自」である。「みづから」の「身」も「おのづから」の「己」もともに自己としての自然である。自由と自然が峻別されないうで、道德の領野が生の地平と理念的に同一視されるのが日本の道德の特色である。

「西洋の思想では自然と自由とは屢々對立して考へられてゐる」ことに對し、日本では「自然におのづから進んでゐるもの」「天地の心のままにおのづから出で來たもの」が自由であると、「自由とは窮屈なさかしらの結果として生ずるものではない」としている。自由とはかたくなに自分からすすんでした結果として生じるものではないということである。

西田幾多郎（1870～1945）も、『日本文化の問題』において、日本文化の特色を次のように述べている³⁴。

私は日本文化の特色と云ふのは、主体から環境へと云ふ方向に於て何處までも自己自身を否定して物となる、物となつて見、物となつて行ふと云ふにあるのではないかと思ふ。己を空して物を見る、自己が物の中に没する、無心とか自然法爾とか云ふことが、我々日本人の強い憧憬の境地であると思ふ。

以上のように、唐木・九鬼・西田の言うところの、自然と自己、自然と自由、物と自己、つまり「おのづから」と「みづから」が、峻別されず、「融合相即」であるという思想構造が「日本人の傳統的な心の動き」「日本の道德の理想」「日本人の強い憧憬の境地」であることが指摘されているのである。

以上において「おのづから」と「みづから」が「融合相即」するという思想構造は、日本人の思想・文化の理想・憧憬であつたことを確認した。またそれは、私たちの日常の暮らしの習慣や感情、判断の仕方などにも無意識のうちにもしのびこんでいる。つまり、私たちが

³³ 九鬼 1981 p. 381

³⁴ 西田 1966 p. 346

「為す」ことは、私たちにとって「成る」という意味も含まれているということであり、「いかに当人「みずから」の意思や努力で決断・実行したことであっても、それはある「おのずから」の働きでそうなったのだと受けとめるような受けとめ方³⁵」としても説明されている。

倫理学者の竹内整一（1946～）は、このような言葉遣いや発想があるがゆえにと前置きし、以下のように指摘する³⁶。

日本の思想・文化は、繊細で、柔軟・多彩でゆたかな包容力をもっていると評価されてきたのであるし、逆にきわめて曖昧・無責任な、雑然とした成り行き主義であると批判されてもきたのであろう。

竹内は、そうしたプラス・マイナス面をふくめて、「おのずから」と「みずから」の「相即」という発想のあり方や、その特質を考える必要性を指摘している。むろん、これは、そのまま日本陶芸の問題とも言い換えることができる。

そのマイナス面として、「二つの対立するものが、実は相互に融合しあい一体となっていること」という意味である³⁷「相即」を、単に「同一」でとらえてしまえば、それは、「自己弁護ないし現実の無条件容認主義に墮³⁸」いることになる、との竹内の指摘に注目したい。竹内は、「おのずから」という言葉の古語が、「自然の成り行きのままで、当然に、という現代と同じ使い方と同時に、一方で、万一・偶然に、という意味で使われていた。」ことから、「人間の側からすれば万一・偶然と思われる事態も、より高い次元である宇宙的地平から見れば当然の成り行きと受けとめられるという考え方を示すものであるが、同時にそれは、「おのずから」の出来事は、「みずから」の営みには如何^{いかん}ともしがたい働きとして働いているという受けとめ方を示すもの」でもあると指摘し³⁹、以下のように続けて述べている⁴⁰。

「おのずから」ということのもつそうした他性の緊張を忘れ、それを「みずから」に安易に同定し収繫しようとしたところに、また、逆に「みずから」を安易に放棄し「おのずから」に解消しようとしたところに、(中略)「自然」もまた「自己」をも、問い位置付けることはできないのである。

竹内は、自然の他性（「おのずから」）を自己の自己性（「みずから」）に「相即」という考え方について次のように指摘する⁴¹。

³⁵ 竹内 2012 p. 8

³⁶ 竹内 2012 p. 10

³⁷ 新村 2008 「相即」

³⁸ 竹内 2012 p. 12

³⁹ 竹内 2010 p. 25

⁴⁰ 同上 p. 26

⁴¹ 同上 p. 27

自然を自己と二元論的に対立する他者と措定することでもなければ、一元論的に自己と同一化することでもない。(中略)「相即」とは、どちらかがどちらかに吸収・解消されるのではなくして、両者をそれぞれにしかもひとつとして捉えるということ

つまりそれは「相反両立（「おのずから」≠「みずから」）の状況」である⁴²と言うのである。ここには、陶造形の基本的な姿勢や具体的な実践に関わる問題点が示唆されているように思われる。

造形活動においては、例えば、無作為と作為、他力と自力（柳宗悦）、天工と人工（吉田光邦）、なる的とする的（池上嘉彦）などは⁴³、どれも「おのずから」と「みずから」に対応する。作者は実際の制作において、ただ「おのずから」なるがままにまかせるということでもなく、ただ安易に「おのずから」のような形を「みずから」つくれば良いというようなことでもない。自身が思いのまま為せばそれも自然であるという考え方や、自然を自在に利用・操作すれば良いという考え方とも違うだろう。作者は自然を尊重し、自然に身をまかせつつ、かつ、作為をつくすというパラドキシカルな状況（相反両立の状況）であるという認識が重要だということではないだろうか。

例えば、松尾芭蕉の作句論は、示唆的である。それについて竹内はこう指摘する⁴⁴。

句作りに成るとすると有り。内をつねに勤めてものに応ずれば、その心の色、句となる。内を務めざるものはならざる故に私意にかけてする也。 (『三冊子』)

芭蕉の作句論である。否定されるのは、「私意にかけてする」ことであり、それは「内をつねに勤めてものに応ず」ることと峻別される。

もの（自然）と私意（自己）を二項対立でとらえず、常に自己の考え（私意）から離れる心構えで、自然（もの）に応ずるという考え方である。

また、乾の言う「人工をつくして自然への接近⁴⁵」については、竹内が、「おもてなし」についてこう述べていること⁴⁶と重ねて考えることができる。

（「おもてなし」とは、これ見よがしの押しつけがましいものではなく）どこまでも「おのずから」に、さりげなく、わざとらしくない所作によるものである。(中略)しかし、かといって、その「おのずから」は、何もせずにただ自然にまかせて、とい

⁴² 竹内 2010 p.27 (括弧内筆者加筆) 竹内はこのような、「おのずから」と「みずから」のパラドキシカルな関係と距離とを「あわい」というやまと言葉で考えておきたい(竹内2012 p.19)と述べる。この「あわい」という言葉については本章第4節でふれる。

⁴³ 柳 1992、吉田 1968、池上 1981

⁴⁴ 竹内 2012 p.20

⁴⁵ 前掲(註28)

⁴⁶ 竹内 2018 p.14 (括弧内筆者加筆)

うことでは、むろん、ない。(中略)さりげなく、わざとらしくない「おのずから」とは、十全・万全の「みずから」の努力ぬきにはありえない。(中略)「わざとらしくなく」とは、いわば、幾重もの「わざと」によって成り立っているのである。(中略)「もてなし」は、どこまでも「もてなす」側が、自発的に、意識し、工夫し、配慮することによってなされるものである。

「さりげなく」「わざとらしくなく」という自然らしさ・無作為さは、幾重もの「わざと」という作為によって成り立っていると言うのである。それは、まさに「人工をつくして自然への接近」ということであろう。

また、ここで確認しておきたいのは、以上でふれたことは、「なにを」つくるかよりも、「いかに」つくるのかという創作態度の課題に関わる問題でもあるということである。松岡正剛(1944～)は、次のように述べている⁴⁷。

日本の良さというのは必ずしも「強さ」や「一貫性」にあるわけではない。(中略)むしろ、さまざまな矛盾や相克を組み合わせて乗り切ってきたところに日本社会や日本文化の良さや面白さがある

あるいは、こうも言っている⁴⁸。

日本は「主題の国」というよりも「方法の国」

「なにを」の「主題」よりも、「いかに」の「方法」に「日本文化の良さや面白さがある」ということだろう。

また八木一夫は、以下のように述べている⁴⁹。

作品に接して、まず私がすかしみるのは、その土や釉、模様等の表情からではない。性格でもない。また、いわゆる彫刻的な造形でもなく、それらへと分化する以前のもの、いわば構造そのものなのだ。そしてそれへとみちびいた作者の心情や思考や動作のプロセスを掴もうとする。つまり作者の状況と陶器という素材や技術、或いは因縁と照らしあう風景が、陶工としての私をどうひやりとさせるだろうか

⁴⁷ 松岡 2004 p.2

⁴⁸ 松岡 2006 p.13

⁴⁹ 八木 1981 p.208

「作者の状況」と「陶器という素材や技術、或いは因縁」との「照らしあう風景」が、作品の「構造そのものなのだ」と言うのである。八木が「すかしみる」のは「それへとみちびいた作者の心情や思考や動作のプロセス」である。そこに、「なにを」という色やフォルムではなく、「いかに」という構造を問題にしているということだろう。

第3節 自然と人為との「対立」と「相即」

私たちの暮らしの習慣や感情、判断の仕方などには、「いかに当人「みずから」の意思や努力で決断・実行したことであっても、それはある「おのずから」の働きでそうなったのだと受けとめるような受けとめ方⁵⁰」がある。そこには、「おのずから」（自然の働き・成り立ち）と「みずから」（自己の営み・作為）とが峻別されず、「相即」であるという受けとめ方がある。ところが明治に nature の訳語を「自然」として受け入れて以来、自然は、人工や人為に「対立」するという考え方がこの日本に浸透してきた。今日の私たち日本人には、人間が主体で自然は客体、つまり自然は人間が主観的、意識的に認識する対象でとらえる考え方・感じ方がある。大野晋は『日本語の年輪』で以下のように述べている⁵¹。

英語には、「自然」という言葉がある。ネイチュア nature がそれである。このネイチュアにあたる言葉は、日本語では「自然」という他、何も言いようがない。シナ語やヨーロッパ語から借り入れたものではない、もともとの日本語をヤマト言葉と呼べば、ヤマト言葉に「自然」を求めても、それは見当らない。なぜヤマト言葉に「自然」が発見できないのか。

それは、古代の日本人が、「自然」を人間に対立する一つの物として、対象として捉えていなかったからであろうと思う。自分に対立する一つの物として、意識のうちに確立していなかった「自然」が、一つの名前を持たずに終わったのは当然ではなからうか。

（中略）いつも自然と共にあること、これが日本人の自然に対する対し方である。自然と共にいるというよりも、「自然」と溶け合い、「自然」に対して自と他という、はっきりした区別を持たない。

また、このような考え方は、「遠い歴史の時代だけでなく、現代の日本人の間でも、根強いことのように見える⁵²」とも指摘している。私たちは、どこかで、自然と人工・人為が、

⁵⁰ 前掲（註35）

⁵¹ 大野 1966 p. 12

⁵² 同上

「相即」する、「対立」するという、二つの異質な考え方・感じ方を同時に持ち合わせているということである。

陶芸家にとって、このような二つの異質な考え方・感じ方を持ち合わせていることが、どのように創作意識に影響しているのだろうか。自然への尊重がみられる日本陶芸の歴史や伝統をふまえつつ、大正以降、西欧の近代に成立した個人主義的芸術観にもとづく独創性や個性を自覚的に認識しはじめたと指摘される我々陶芸家の問題として、このような二つの異質な考え方・感じ方を持ち合わせていることを再確認すべきことのように思う。陶芸制作のプロセスにおいて、「おのずから」の自然の現象を、「みずから」の作為に「対立」するものとしてとらえる場合と、「相即」するものととらえる場合とが、理論的に対比できる。現実的には、この双方が複雑に込み入っていると思われるが、それぞれの考え方・感じ方にさらに立ち入って探してみたい。

例えば、前記の繰り返しになるが、以下のような彫刻家の堀内の発言には、「おのずから」の自然と「みずから」の人為が「対立」するという側面が強調されている⁵³。

「やきものなんかそのとおりに焼けないでしょう。形も小さくなるでしょう。ああいうのは、やっぱり許せないと言うたら大げさだけれども、何か自分がやったんじゃない、窯と火がやってくれた、それでよくなったというのは、これが私のものですよというふうに言えない気がして……。」

「火とか土がかってにやってくれるもので、いいものができたってしょうがないじゃないかと、そういう考えがずっとあったんですね。」

「何か自分がやったんじゃない、窯と火がやってくれた」、「これが私のものですよというふうに言えない」と、作者と現象の二項が「合」に至らないととらえた発言である。

また、前述したファインセラミックや「大塚オーミ陶業株式会社」の製造技術、深見陶冶や隠崎隆一の発言から得られる制作思考にみられるように、作者（製造者）が現象の性質を熟知、掌握し、その知識とデータを利用することで、主体的に現象をコントロールしようとする場合も、作者が現象を対象とする考え方を示すものだと考えられる。

一方、「おのずから」の現象と作者「みずから」の作為を「相即」でとらえていると理解できる言葉もある。例えば、前記の富本憲吉の発言である⁵⁴。

私が陶器をつくる場合、直感の動くままにあるいはふくらませ、あるいはすぼめてかたちをつくる。もちろん、その何れにも難しい理論的な解釈はあろうが、自分が作

⁵³ 前掲（註7）

⁵⁴ 前掲（註12）

業しながら受ける感じは、この作業には理屈はなく、大方自然に近く生まれてきた直感そのものの力だと考える。

むろん、ろくろ成形は、作者の技量にもとづく意識的操作で、のぼし、ふくらまし、すぼめる作業である。しかし、そこには、ろくろの回転や、土の性質の作用によって、土が自律的に、のびる、ふくらむ、すぼまると感覚的に受けとめるため、「理屈はなく、大方自然に近く生まれてきた直感そのものの力だと考える」と語るのであろう。このような富本憲吉のろくろ成形について、八木一夫が以下のように解説している⁵⁵。

いわゆる玄人のように、既定の計算にもとづくプロセスを踏んで、確実に目標へと達するわけでもない。絶えず未知の空気にとり巻かれることによって、より新鮮な発見がやってくる。その一瞬を、富本さんは確信し、待ちかまえるのだ。

富本の言う「大方自然に近く生まれてきた直感そのものの力」は、音楽や演劇などで言われるインプロヴィゼーションや、アドリブにも、その重要性があると思われる。その場のひらめきによって即興的に、楽譜や脚本にはない演奏や演技をするのであるが、旋律などの枠組みや、ストーリーの流れや場面、役柄などという設定はある。ある程度の予測と、予測しきれない「未知の空気」が伴う状況で、奏者や役者は意識的操作と、より重要な感覚的対応で、その場に身を投じる。ひらめきや直感、「より新鮮な発見」の一瞬は、思いがけずもたらされるという要素が伴うものである⁵⁶。

以上、陶芸の素材・技法・プロセスにみられる現象のとらえ方を、作家の言葉から比較を試みた。焼成により思いがけず素晴らしく焼き上がった結果は、火の神秘・偶然の秘跡などと言われ、陶芸家にとって、歓喜、熱中、諦念、困惑、翻弄の要因とされる。このような焼成などによる、思いがけない現象を「私のものですというふうに」言えないのか、言えるのか。制作において前者は、自然と作為の関係を「対立」ととらえ、自然の克服を目指し、後者は「相即」ととらえ、自然との「融合」を目指す姿勢があると指摘できるだろう。

自然と作為の関係を「対立」ととらえる傾向と、「相即」ととらえる傾向は、陶芸における「不如意」の要素を、負の要因とするのか、正の要因とするのかに対応する。また、吟味された計画・設計か、工程の途中の即興性かのどちらかを第一義とするのか、「何物にもとらわれない⁵⁷」自由か、「天地の心のままにおのづから出で来た⁵⁸」と感じ得る自由かのどちら

⁵⁵ 八木 1981 p.156

⁵⁶ 「ひらめき」(インスピレーション)や「直感」は、説明や証明を経ないで、物事の真相を心で直ちに感じ知ること、自分の考えだという感じを伴わないものであり、「発見」は見えなかったものが見えるようになることという、受容的な要素がある(新村 2008「インスピレーション」、小学館 2006「発見」)。

⁵⁷ 前掲(註6)

⁵⁸ 前掲(註33)

を求めるのか、つまり、自由は、主体的に制作を押しすすめる一方向性か、陶芸のプロセスにみられる現象と作者との双方向性のどちらで成り立つと考えるのか、ということにそれぞれ対応するとも思われる（図5）。

自然と作為の関係性	「対立」	「相即」
思いがけない現象	「私のもの」とは言えない	「私のもの」とも言える
自然に対して作者は	克服を目指す	融合を目指す
「不如意」の要素のとらえ方	負の要因	正の要因
制作の第一義	吟味された計画・設計	工程の途中の即興性
自由とは	何物にもとらわれないもの	おのずから出で来たもの
自由が成立する考え方	作者の主体的な一方向性	自然と作為の双方向性

図5 創作の姿勢・志向の傾向

さきに述べたとおり、現実的にはその両者のとらえ方がさまざまな比率で混入するだろうが、ここでは、筆者自身の制作が、この後者の性格を強く帯びることを再確認しておきたい。第1章の「問題意識の萌芽」の節で述べたように、筆者が自身の制作に初めて充実感を覚えたのは、火や土の成り立ちと、筆者（作者）の作為が一体となって作品になったと実感できたときであった。それ以来、筆者は、「おのずから」のものとも「みずから」のものとも思える作品を目指して試行錯誤を続けてきた。筆者は、現象を主体的に計画的に制御することよりも、創作工程において、未知の現象を引き出すことを積極的に試み、それに対して、「みずから」の感性や技量を発揮して瞬時に対応する、そこに、ひらめきや直感、新鮮な発見の一瞬があれば、この上ない感動を抱くことができる。それが、筆者自身の予測や期待をこえ、「おのずから」の現象によりもたらされたものだと実感できれば、これこそが、自ら直接素材と向き合い、自身の手業を通して作陶する意義だと思えるのである。

第4節 「あわい」と「ゆらぎ」の発想

実際の制作において、「おのずから」の自然を尊重し、それと「みずから」の作為との「融合相即」を目指して、納得のゆく作品を生み出すことは容易ではない。現象の成り行きまかせや、過度に「おのずから」の自然さを求めて作為的な嫌味におちいることにもなる。

この問題を考えるためには、さきにも述べたように、「なにを」という主題や色、フォルムだけではなく、「いかに」という方法や構造を問うことが重要になってくる。技術的な制作の技法や技能だけではなく、「おのずから」の現象に「いかに」向き合い、「みずから」の意識や作為を「いかに」働かせれば良いのかという課題に取り組まなければならない。この点

で、竹内の「おのずから」と「みずから」の「あわい」という考え方が大きな示唆を与える。竹内は「あわい」を、次のように説明している⁵⁹。

「あわい」というのは、「あいだ」をもう少し動的にとらえる概念として考えています。「あわい」というやまと言葉は、もともと、「あふ（会う・合う）」の連用形「あひ」の「あひあひ」が約まったもの（岩波『古語辞典』）とか、あるいは、「あわふ」の名詞化したもの（小学館『国語大辞典』）とも説明されているものでして、二者の相互に行きかう相克・相和・共働という、動的な関わりを読みこむことができる言葉です。

竹内によると、人生のさまざまな出来事というのは、如意の「みずから」と不如意の「おのずから」との、両方からのせめぎ合いの「あわい」で起きているので、日本人の思想文化を考えるためには、「みずから」と「おのずから」のふたつの働きを、「あわい」という言葉で繋げて考えてみる必要があると言う⁶⁰。竹内の言う「二者の相互に行きかう相克（張り合う）・相和（調和し合う）・共働（影響し合う）」という、動的な関わり⁶¹は、筆者の陶造形の基本姿勢に重なるように思う。「あわい」は、「おのずから」の働きと「みずから」の営みの「あわい」だけの問題に限らない。後に詳述するように、例えば、展示場における場と作品の「あわい」、また展示した作品どうしの「あわい」においても、相克・相和・共働の案配・バランスの問題として大事な視点を提供している。

竹内はまた、以下のように、幕末の実践思想家・二宮尊徳（1787～1856）が人道を水車にたとえて述べたことを例に、「あわい」についてこう説明する⁶²。

夫れ人道は、喩ば、水車の如し。その形半分は水流に順ひ、半分は水流に逆うて輪す。丸に水中に入ればらずして流るべし、又水を離るればることあるべからず。（『二宮翁夜話』）

「人道」というのは水車のようなもので、それを丸ごと水中に入れてしまえば回らないし、むろん水から離れてしまつては回らない。「宜しき程に水中に入て、半分は水に順ひ、半分は流水に逆昇りて、運転滞らざるにあり」と、その「宜しき程」が「あわい」ということです。

「みずから」は、「おのずから」に半分順ひ、半分逆らうという「あわい」においてはじめて、「運転滞らざる」ことになりうるというわけです。そこに二宮の、さまざまな現実改革に向かう実践思想の原論があったということです。

⁵⁹ 竹内 2010 p. 238

⁶⁰ 竹内 2010 p. 238

⁶¹ 前掲（註 59）（括弧内筆者加筆）

⁶² 竹内 2011 p. 170

自然の「おのずから」の働きを「みずから」との「あわい」の動性において「現実改革」を試みようとすることは、脳機能研究、生物物理学などの最先端研究において注目されている「ゆらぎ」という考え方にも関わる。「ゆらぎ」、とりわけ「 $1/f$ ゆらぎ⁶³」の研究の草分け的存在である武者利光（1931～）は、「ゆらぎ」を「ものの変化、そして、その変化が不規則な様子」「決定論的な予測からのズレを含む変化」などと説明している⁶⁴。そして、厳密な意味での自然現象においては、完全に予測できる現象も、まったく予測を許さない現象というものもないと指摘している⁶⁵。武者は、物理の世界では、真の動きを知るために、「ゆらぎ」を邪魔なものとして切り捨ててきたが、予測できない動きこそが研究対象であり、「ゆらぎ」は「ゆらぎ」なりに私たちにいろいろな情報を与えてくれる、そして「 $1/f$ ゆらぎ」は生命の本質であると主張している⁶⁶。

また、研究分野を半導体工学から生物学へと移行した経歴をもつ、生物物理学者の柳田敏雄（1946～）は、人工システムの問題を、生物システムのメカニズムを参考にする開発で解決できるのではないかと考えている。柳田は、筋肉の組織を分子レベルで直接観察する技術を独自に開発し、その動きは、コンピュータの働きのように0と1の組み合わせで認識、処理しているわけではなく、ブラウン運動、つまりどちらへ動いているかわからないふらふらしたあいまいな動きによって働いていることを確認している⁶⁷。この生物分子の常にとどまることのないふらふらしたあいまいな動きを「ゆらぎ」と言う。柳田の言葉を以下に引用する⁶⁸。

生物は何もしなくても存在する「ゆらぎ」を巧みに使用することで、小さなエネルギーで効率よく働くことができる仕組みをもっていることが分かりました。しかし、「ゆらぎ」を使った働きは不正確であいまいです。こうしたことは、人工機械では負の要因ですが、生物はこの「あいまいさ」を巧く使って、生物特有の自律性や柔軟性を発揮する仕組みをもっているようです。個人個人を見ると、杓子定規な人のほうが一見信頼性のあるように見えますが、むしろ少しいい加減な人のほうが集団の中ではうまくゆくのと同じです。

コンピュータに代表される人工機械は、速さや正確さを追求してきました。しかし私たちが何気なくおこなっている想像や類推、筋肉の運動などを人工的に実現するのは絶望的です。生体素子はのろまで間違いばかりする、どうしようもない代物のよ

⁶³ f（frequency の頭文字）は周波数、または振動数を示す。武者は、『ゆらぎの発想』で、 $1/f$ ゆらぎは、気温変化、風速の変動、川のせせらぎの音響振動数、木目、生物の細胞構造、人間の心拍周期の平均値や手拍子感覚などに見られると説明している。

⁶⁴ 武者 1998 p. 10

⁶⁵ 武者 1998 p. 22

⁶⁶ 武者 1998 pp. 39-40

⁶⁷ 柳田 2015年4月6日取得

⁶⁸ 柳田 2011 p. 90

うに考えられていましたが、そこに生物らしさの本質があったのです。これからは発想を逆転して、ノイズや「ゆらぎ」を正の要因として研究することで、新しい道が拓けるのではないかと考えています。

機械やコンピュータの威力が増大する現代は、その人工システムの進歩に伴い、さまざまな問題が発生している。その問題の解決が、生物に存在するノイズや「ゆらぎ」を正の要因として研究することですめられているのである。

以上のように「ゆらぎ」は、森羅万象、あらゆるものにみられる現象である。人間の機能や感情、その脳の働きにおいてはもちろん、宇宙のスケールから、原子や分子の微視的で無秩序な熱運動にいたるまでのすべての事物や現象に「ゆらぎ」のないものなど存在しない。そして、自然の「おのずから」の現象は、ある程度予測ができて、完全に予測はできない「ゆらぎ」がある。「ゆらぎ」は、人間にとって未知の世界を知るための貴重な情報源であると考えられている。

予測しきれない、意のままにならない要素は、新たな道を拓く要素であり、負の要因というよりむしろ正の要因としてとらえ直すという考え方を、「ゆらぎ」や「あわい」の発想が提供している。また、これらの考え方には、従来の機械にはなく、私たち人間が有するあいまいさを巧みに受容・利用する柔軟性や、さまざまな矛盾や相克を組み合わせる能力、繊細で柔軟な包容力を自覚的に営むことにあらためて可能性をみいだそうとする発想がある。陶芸は、素材・技法・プロセスにおいて、意のままにならない要素が顕著な造形方法である。むしろその要素が、陶芸における造形の可能性や意義をみいだすことのできる要因になるのではないかという大事な示唆が、「あわい」や「ゆらぎ」の発想にはあるのである。

以上をふまえて、次の第3章では、筆者の実践制作において、陶芸の素材や技術、プロセスにみられるさまざまな現象をどのように正の要因としてとらえているのか、そして自然の「おのずから」の現象と筆者「みずから」の作為にどのような動的な関わり（「あわい」）があるのか、制作の現場に即して具体的に説明したい。

第3章 自作について、制作の現場から

筆者の作品は、ろくろ成形の還元焼成による白磁である。なかでも釉着技法を用いた作品群は、筆者が積極的に取り組んでいるものの一つである。釉着技法とは、成形、素焼きした複数のパーツを、本焼成によって釉薬の接着力を利用して接合させる方法として一般的である。筆者の場合は、それとともに、本焼成時にパーツどうしがズレ動くという釉着技法独自の現象に着目している。そこでまず、代表的作品を以下に紹介したい。

第1節 釉着技法の作品シリーズ

釉着技法を用いる筆者の作品は、おもに四つのシリーズに分けられる。第一の《うす雲》(図1)のシリーズは、大壺状のフォルムの上に輪形を高く積み上げたものや、上下逆さまの椀形のあいだに数個の輪形を挟み込んだものである。これらはろくろ成形によるもので、淡い水色の透明釉を掛けて釉着している。焼成中に、積み上げたパーツどうしが変形し合い、乱れる効果を意図している。無釉白磁のなめらかな壺形の「静」と、釉着によって暴れた輪形の「騒」を対比させた。



図1 《うす雲》 2001

第二の《月影》(図2)のシリーズは、大きさが異なる3点の器形を入れ子状に重ねて釉着した作品群である。この作品は釉着されたものだと一見気づきにくいだが、3点の器形を釉着させ、その隙間を見所としている。3点の器形は焼成時に、それぞれ個別に、また接触面では互いに作用しあって変形する。個々の動きと、互いの連動とがからみあって歪みをみちびいている。器形の重なりの際間は、釉着技法による器形の歪みが織りなす空間である。その隙間には、微妙に異なった青色系統の艶のある釉薬を施釉している。陰影と反射によって3色の透明釉が微妙に変幻する。その現象が3色以上の効果を青の色合いにもたらし、無釉磁器の白さをより引き立てる。



図2 《月影》 2010

第三の《月の霜》(図3・4)のシリーズは、一見、釉着と気づきにくいだが、複数のパーツを釉着で継ぎ合わせて、単体の鉢にしたものである(制作プロセスの詳細は本章第4節参照)。本焼成時に各パーツがなじみ合って釉着することにより、独特の器形の歪みがあらわれる。接着面からはみ出した青い釉薬の細い環状ラインが、装飾効果ともなっている。



図3 《月の霜》 2014



図4 《月の霜》 2014

第四の《しのめ》(図5)のシリーズは、壺と鉢を合体させた作品群で、底の部分を切り取った大壺形を大平鉢で受けるように釉着している。釉着部分を強調するように、壺の底と、鉢の口部の裏表に、微妙に異なる青色系3色の釉を配している。本焼成時に、壺の底は平鉢に沈み込み、平鉢は広がり、双方が歪んで釉着する。まるで花冠をかこむ萼のような形で、壺と鉢が一体化した姿をみせる。



図5 《しのめ》 2016

以上概観したように、筆者の作品は釉着技法により歪みをみちびき、その姿を見所とするために、無釉の白磁に透明釉の色彩を限定的に施している。制作過程は作品によって異なるが、基本的にはろくろ成形、乾燥、削り、素焼、施釉、本焼成というプロセスをとる。このような筆者の作品に関し、歪みや制作プロセス、釉着技法などにおいて、「おのずから」と「みずから」が、互いにいかに張り合い、調和し合い、影響し合うかという動的な関わり、すなわち「あわい」について、次節以降、詳述してゆきたい。

第2節 「おのずから」／「みずから」と歪み

筆者は、歪み⁶⁹を作品の重要な要素としている。制作過程において、どのように歪みが作品の形にあらわれるのか、つまり歪みの成り立ちを問題としている。その点において、筆者は、「おのずから」／「みずから」と歪みの関わりに着目している。もとより、陶磁器、特に手仕事において、歪みはつきものである。そのためまずは、歪みが生成されるメカニズムを考察してみたい。歪みが形にあらわれる事情は実際には複雑であるが、理論上の仮説として、試みに歪みの成り立ちを以下の三つに大別して考えてみたい。

第一は、「おのずから」による歪み（作者の意図とは無関係に生じたもの）、第二は、「みずから」による歪み（意識的に直接手で施したもの）、第三は「おのずから」と「みずから」による歪み（計画的に現象を利用してみちびいたもの）である。それは図6のようにまとめることができる。

歪みの成り立ち	作為の種類
1. 「おのずから」による歪み	無作為（生じる）
2. 「みずから」による歪み	直接的作為（施す）
3. 「おのずから」と「みずから」による歪み	間接的作為（みちびく）

図6

上記の各分類について、具体的な例を上げて説明してみよう。第一の「おのずから」による歪みの例は、中国や朝鮮の陶器などにみられる。「合理的に計算された法則によって人工の極致をきわめようとする」と指摘される⁷⁰中国陶器（図7）には、極力歪みを避けようとしつつも、避けきれずに生じたわずかな歪みがみられる。それに比較して朝鮮陶器（図8）は、そんなことは頓着しないかのように、いかにもおおらかな歪みをみせる。また、桃山時代を代表する古伊賀の水指《破袋》（第2節 図1）の、焼成における偶然によって、大きく割れて歪む姿を、古田織部は「今後是程のものなく候間⁷¹」と絶賛した。つまり、これらにみられる歪みは、作者の意識とは別の事情で生じてしまった歪みである。これらは、無作為や自然（「おのずから」）の働きによって生じた歪みとすることができるだろう。

⁶⁹ ゆがみ（歪み）、ひずみ（歪み）、いびつ（歪）は、漢字にはいずれも「歪」の字を用いるが、和語では言葉が違うだけに、厳密にはそれぞれ意味も異なっている。特に和語の「ゆがみ」は必ずしも不正の意味であるとは言えず、むしろそれを愛でる日本独特の文化もある。いびつが、性格や心に対して言うことが多いのは、月の満ち欠けを特別な思いで眺めてきた日本人が、一点の欠けもない真円（円通）を理想の形とし、禅の教えなどでは悟りの境地をもあらわすこととも無関係ではないだろう。真円に特別な思いがあるだけに、歪みもまた、そのアンチテーゼとして特別な意味をもつことになる。私は、このような日本人の歪みに関する多面的現実に着目している。

⁷⁰ 前掲（註26）

⁷¹ 前掲（註22）

第二の「みずから」による歪みの例は、水挽きの最中にわざと手をぶれさせて歪みのある器形に仕上げる方法や、織部焼（第2章 図3）やルーシー・リー（Lucie Rie, 1902～1995）の作（図9）などにみられるような、水挽き後に、器形の胴や口縁を手で押さえることや、ヘラをあてることにより歪みをつくる方法などがある。いわば、作者の自由奔放、勝手気ままなふるまいによる歪みであろう。作者「みずから」の作為によって施された歪みである。

第三の「おのずから」と「みずから」による歪みの例に、八代清水六兵衛（1954～）や、長江重和（1953～）の作例が考えられる。清水の制作（図10）については、「図面にあわせて正確に土の板を切り、結合させることでなされるが、器体にスリットを入れることで強度を操作する、あるいは重力の力を利用するなど焼成による歪みやへたりを意図的に造形に取り入れている」とある⁷²。長江の制作（図11）は、「石膏で型をつくり、磁土を流し入れて成形する。それをガス窯で焼成するのだが、窯の中で固定させるベースの置き方によって反り曲がる角度が変わる。作家が反り具合を計算して窯にゆだねる」と解説される⁷³。両者ともに、高温の窯の中で土が溶解するとともにあらわれる、歪み、へたり、反りという現象を詳細に分析、把握して、計画的に現象をみちびいている。その場合、実際的には、作者が歪めるのではなく、現象が歪めるのであって、作者の作為は間接になっている。現象（「おのずから」）と作者（「みずから」）の両者によると言える、歪みである。



図7 《青磁下蕪花瓶》国宝
龍泉窯南宋（12～13世紀）
高 23.5 cm 口径 8.9 cm 底径 10.2 cm
東京・アルカンシユール美術財団蔵



図8 《大井戸茶碗 銘 美濃》重要美術品
朝鮮（李朝）時代・16世紀
高 8.8cm 口径 15.3cm 底径 4.5cm
東京・五島美術館蔵

⁷² 六兵衛窯 2018年5月21日取得

⁷³ 滋賀県陶芸の森 1996 p.76



図9 ルーシー・リー 《黄釉線文鉢》1968年頃 w22.3×d22.3×h10.3cm イセ文化基金蔵

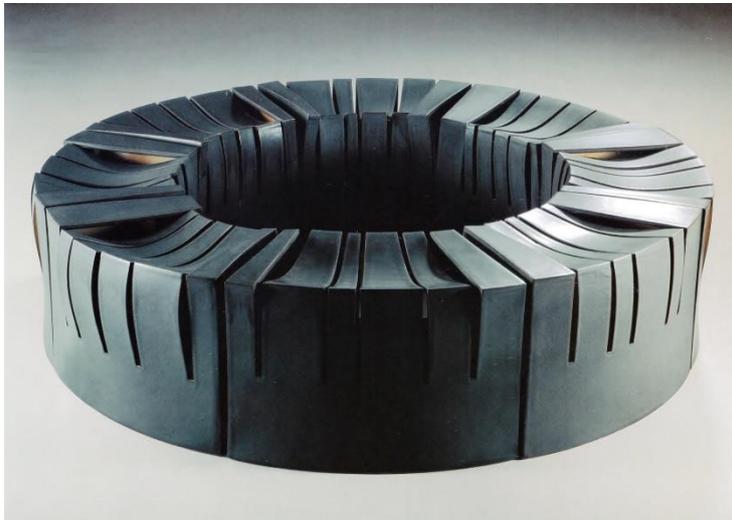


図10 清水六兵衛 《CERAMIC CIRCLE '86》1986
w110.0×d110.0×h27.0cm 岐阜県現代陶芸美術館蔵

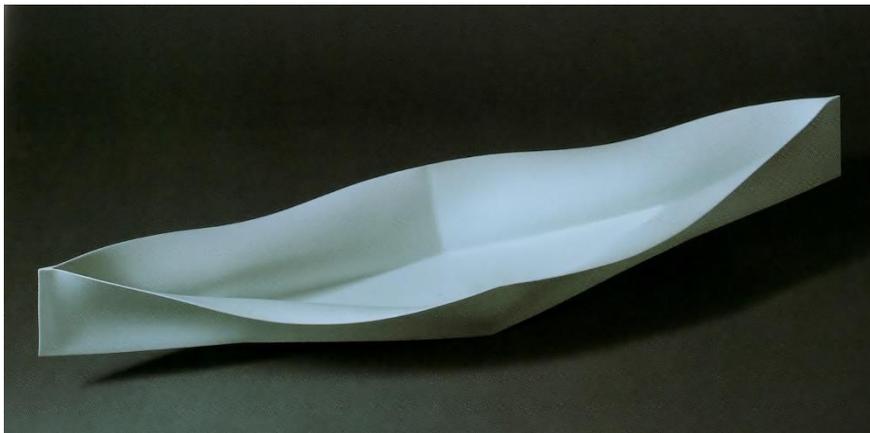


図11 長江重和 《反るかたち 菱形・2》1995 w37.9×d147×h23.6cm

筆者が作品に取り込む歪みの成り立ちは、第三の「おのずから」と「みずから」による歪みに分類できる。しかし筆者の場合は、経験をもとに、既知の歪みの現象を巧妙にコントロールするというより、未知や意外な発見を目指して、「おのずから」の天工のものとも「みずから」の作為のものとも言える、どちらによるものか判別し難い歪みの現象をみちびこうと工夫する。つまり、「おのずから」と「みずから」の、両者の相克・相和・共働という動的な関係性（「あわい」）によって生成される歪みを求める。その方法として着目している釉着技法では、予測できる現象とともに、予測しきれない現象をも、積極的にみちびく作為がある。それは、「みちびく」・「まぎらす」とも言うべき方法であるが、その釉着技法のメカニズムについては、本章第4節にて詳述する。

ところで、装飾を控えた筆者の作品の外観は、「シンプルだ」と称されることがある。確かに、筆者はシンプルをある理想として作品を仕上げているが、それは必ずしもシンプルな形状そのものを目的としているのではない。素材や技法による成り立ちを効果的に活かそうと、プロセスを工夫した結果として、シンプルな外観の作品になるのだと考えている。筆者が求めているのは、「おのずから」の成り立ちと「みずから」の作為が、交差・均衡・融合したと実感できる作品の制作である。その制作プロセスは、自然まかせにも、作為にも偏ってはならない⁷⁴。「おのずから」のものとも「みずから」のものとも思えるもの、つまり自然と作為の「あわい」で造形しようとするものである。

陶造形は、基本的には「みずから」わざわざつくるということである。「わざわざ」や「わざとらしい」は、漢字では「態々」、「態とらしい」となる。「態」には身ぶりの意味があり、身ぶりが過度の作為をみせると、わざとらしい嫌味にもなるということである。制作者としての筆者は、手をつくし、工夫を凝らす、その手跡や工夫の跡は、余計なものとして極力背後に隠して、自然に「おのずから」出で来たような佇まいを作品に醸し出そうとしている。別の言い方をすれば、シンプルな外観の造形にこそ、内に満ちる豊かな内容が必要で、その内実がわずかにほとばしるような奥ゆかしい佇まいこそが、筆者が理想とする造形である。

⁷⁴ 私は自身の作品において、古びた趣のような、ただ自然の「おのずから」まかせのもの（自然そのもの）や、また作為によって「みずから」自然のようにみせかけたもの（自然の真似）は求めていない。例えば、千利休（1522～1591）は以下のように述べている（括弧内は筆者解説）。

「さびたるはよし、さばしたるはあしし」（『源流茶話』『茶道古典全集 第三巻』淡交社）

（「おのずから」さびたものは良い、「みずから」さびたようにさせたものは良くない）

「かなふはよし、かなひたがるはあしし」（『南方録』岩波書店）

（「おのずから」かなうのは良く、「みずから」かないたがろうとするのは良くない）

前者は古びた趣、後者は茶の湯の亭主と客の心得について、両者ともに「おのずから」が良く、「みずから」の嫌味が良くないとする言葉ではあるが、前者と後者に問われた「おのずから」の質には、あえて読み込めば微妙な違いがある。前者の古びた趣というものは、まさに、自然・天工そのものによるものであり、「みずから」古びてみせかけても、本来の「おのずから」の古びた趣にはなりえないということだろう。一方、後者の「おのずから」かなうというのは、単純に自然・天工にさしまかせての結果ではない。そこには、亭主と客が、わざわざ「みずから」席を設け、「みずから」席に着くという周到な準備や心遣いや工夫が前提とされているのである。私は後者のように、自然にまかせながらも周到に案配する制作姿勢を心がけている。

従って、シンプルな外観は、複雑多様なプロセスと作為をふくみもった結果の姿形でなければならないと考えている。

繰り返しになるが、筆者が目指しているのは「おのずから」の成り立ちと「みずから」の作為が交差・均衡・融合したと思える作品の制作である。それは「おのずから」の成り立ちに身をまかせるだけでも、制御するだけでもかなわない。素材・技法・プロセスにおける「おのずから」の現象と、「みずから」の作為との関係性を、単なる「あいだ」という言葉ではなく、もう少し動的にとらえた意味合いをもつ「あわい」という考え方でとらえることが肝要である。そのために、筆者が「おのずから」の成り立ちをいかにとらえ、いかに相克・相和・共働をふまえて造形するのか、次節より詳述してゆきたい。

第3節 プロセスにおける「おのずから」と「みずから」の「あわい」

先述したように、筆者の制作は、磁土のろくろ成形、乾燥、削り、素焼、施釉、本焼成というプロセスによるものである。ここではまず、素焼きまでのプロセスにおいて、「おのずから」と「みずから」の「あわい」を自覚的に営むさまざまな工夫や仕業を述べてゆきたい。

土には「記憶力」があるのかと思えるほどに、本焼成前までの工程の経緯^{なごり}を本焼成後の形にとどめる。例えば、均質な土の板を用意し、真ん中に指跡をつけ、その後ならして指跡を消し、元の平らな表面へと戻したとする。それを焼成すると、その指跡を思い起こすように平らであったはずの表面にわずかな凸凹があらわれる。このように、土は成形段階で、押す、引く、ひねる、歪める、撫でるなどの力を受けると、焼成時の軟化、収縮に伴って、その加圧の経緯を呼び起こす性質がある。意外にも、土は可塑性⁷⁵ばかりでなく形状弾性⁷⁶をも備えているのである。土の種類によってその度合に違いがあり、一般的に磁土は、陶土に比べてより強い形状弾性を示す。

ろくろ成形では、回転によって土をひきのばしながら成形するため、上記の土の性質から、焼成時に、土はそのひきのばした反対の方向へ戻ろうとする動きが発生する。例えば、李朝にみられる胴継（本章第4節にてふれる）による壺形（図19）は、同じ回転による二つの碗形の一つを上下逆さまにして接着するため、継ぎ目の上下で逆回転の動きが生じている。また、同じ形を量産する場合には、どのように土をひきのばし、ふくらまし、すぼめたかなどの手順に違いがあれば、たとえ水挽き直後の器形が同じようにそろっていても、焼成後の形

⁷⁵ 可塑性（塑性に同じ）とは、変形しやすい性質、外力を取り去っても歪^{ひずみ}がのこり、変形する性質を意味する（新村 2008「塑性」）。

⁷⁶ 形状弾性とは、物体の体積変化を伴わない変形に従って現れる弾性（松村 2018「形状弾性」）を指す。弾性とは、外力によって形体積に変化を生じた物体が、力を取り去ると再び元の状態に回復する性質のことである（新村 2008「弾性」）。

に違いが出てくる。例えば、水挽きの途中で、予定の形よりふくらませすぎてしまった場合、その後すぼめて修正したとしても、焼成後にそのふくらみがあらわれ、そうしなかったものとは異なった形となる。

最も歪みが出にくく、計画どおりに成形したければ、土をのぼし、ふくらまし、すぼめるという加圧を極力控えるべきである。しかし、筆者の場合は、できるだけ小さな口径の器形をひき上げてから、それを大きく広げ、土に対して多くの加圧を与えるという、わざわざ歪みが出やすい方法をとっている。また、水挽きの途中で歪みが生じる力を加え、水挽きの仕上げまでにその歪みを整えて、とじこめることもある。そのとじこめた歪みは、本焼成時に蘇ろうとする。

筆者は、形や大きさがすべて異なる磁器をつくる。同形の器形をつくることを避けるというよりも、プロセスのなかから成立してくる磁器の形態を即興的に求めるためである。筆者の場合、最初に完成予定を示す磁器のデザインがあるのではない。

平鉢の制作を例に、そのような筆者の姿勢を解説したい。平鉢を大きく薄く平たく成形すると、やわらかな磁土は自重を持ちこたえることができず、度を超す

すと、水挽きの途中でへたってしまって失敗する。底が小さく、より大きく広がった、薄い器壁の平鉢の場合はなおさら困難である。それをいかに、大きく薄く平たく成形できるか、筆者はその極限に近いところを目指そうとしている。

筆者は、まず予定より鋭角に立ち上がる鉢を水挽きし、それを広角に広げる。広げるとともに器壁を締めて薄くのぼす。大きさ、薄さ、平たさのいずれの要素が度をすぎても、器形がへたって失敗となるので、そのバランスも見極めなければならない。ぎりぎりの限度を探りながら、最大限に大きく薄い平鉢を目指す。経験によって、ぎりぎりの限度がせまってきたという予感を、水挽きをすすめる途中にもつことができる。限度をこえる直前に器形が口縁部から微妙に歪みはじめる。その瞬間に手をとめる。それ以上作業を続けると、たちまちのうちに失敗する。瞬間にみた微妙な歪みはじめの形に、平鉢の大きさ、薄さ、平たさの臨界の形を、筆者自身が目と手で感じとったという実感を抱く。それはまた、磁土がへたるまいと自力で懸命に立ち上がろうとする意志を示した姿とも思える。その後、平鉢は、乾燥によって口縁部が立ち上がり、焼成によって垂れ下がるように器形全体が変形する。そのような磁器の姿は、「おのずから」と「みずから」の「あわい」において現成してきたものと考えている。

また、もう一例、エスキスを一切用意しない作品《うすらひ（薄氷）》の制作についても解説したい。ろくろ上の土の、やわらかい動きが、予期しなかった可能性を筆者に気づかせてくれる。その瞬間に、筆者の心が動く。この心の動きとともに制作したいと思い、オリジナルばかりの器形を永遠とつくり続けてみようとしたのが、《うすらひ（薄氷）の風景》(図12)と名付けたインスタレーションの作品である。



図 12 《うすらひ（薄氷）の風景》 2003

この作品の特徴は、器壁の薄さ、小さめの高台、高台から胴へスムーズに立ち上がるライン、水挽きの跡をそのまま残す口縁、無釉の器肌、高台裏の釉薬、釉薬をドリッピングする模様などにある。手中に握った土の塊からつくりはじめること、奇抜すぎずシンプルな形であること、できるだけ多様な形をみちびくことを心得た。

数多く水挽きするうちに、意識と関係なく手が勝手に動いたというようなこともあった。意識的に奇抜な形を求め、不格好だなど思った形をそのまま残したこともある。次の削りの工程で、内も外も削り、最終的な形を決めるため、その不格好さが生きてくる場合があるからである。そんなことが自身のモチベーションにゆさぶりを掛けることにもなった。頭で考えた趣向や方針にとらわれないようにしようとする試みも必要であった。意識と無意識の狭間で心が動く形と出会うには、何百という数の連作は有効な手段であったように思う。自分でつくっておきながら自分でつくったとは思えないような、筆者の意識や意図をこえて生まれる形に出会う、まさに「おのずから」と「みずから」の「あわい」に出で来たものである。もしかすると、何千とつくれば、もっと違う世界がみられるのかもしれない。自身の予測の範囲の狭さを痛感し、思いがけずもたらされる心が動く形との出会いが、創作に重要な要素だと、あらためて自覚した。この作品群の展示については、本章第6節にて述べる。

作為的で嫌味のない歪みを口縁部に求めるのは特に難しい。ろくろ成形は、口縁部をなめらかでぶれがない水平直線につくるのに都合よくできている。一般的な磁器の口縁部の形には、歪みはほとんどみられない。特に筆者が扱う電動ろくろは、手ろくろや蹴ろくろの設

備や技法⁷⁷に比べて、ひたすら端正で整齊な形を目指すようにできている。しかし筆者はそこに嫌味のない歪みを持ち込もうとする。

筆者は、「みずから」のものとも「おのずから」のものとも思える、波状の口縁を表現しようとしてきた。目指す口縁部の成形は、陶器の口づくりの場合などのような、なめし革で整えた形や、楽茶碗にみられる波形、つまり五山（山道、五岳、五峰）のようなものではなく、ろくろ成形ならではの磁土の表情が生きた形である。

筆者の場合の口縁部の成形は、以下のようなものである。まず水挽きの途中段階で口径を半分ぐらい広げた器形に対して、ろくろを回しながらリズムをつけて瞬時に口縁部をワイヤで切り取る（図 13）。ワイヤの揺らし方とろくろの回転スピードに息をあわせて、荒々しく波立った形となるようにする（図 14）。さらにその波立った形を、ろくろの回転を利用して変形させる。まず、最適な土のやわらかさを得るため、水を含ませたスポンジで、ろくろを回しながら切断された口縁部分に水分をあたえる（図 15）。ワイヤで切断し、荒々しく波立った山並みの形は、回転を利用した引っ張りや抑えの手加減によって、ろくろの回転とは逆方向に流れる波の形へと変化する。この作業を水挽きの最終段階ではなく、途中段階で行うのは、その後の水挽きによって口縁部をさらに広げると、波の形はゆるやかでのびやかになるからである（図 16）。口縁部を切り取った作為的な造形を、ろくろ成形でなじませるわけである。それを乾燥させてから、口縁部をさらにスポンジやすりや、堅い毛の刷毛を使って研磨する。最後に刷毛で、口縁部の表面にほんの少し水を含ませてなめらかにする。ろくろの回転による土の現象（「おのずから」と、筆者の作為（「みずから」との「あわい」においてこそ生成する自然な姿を目指す営みである。



図 13 ろくろを回しながら口縁部をワイヤで切り取る

⁷⁷ 手ろくろとは、手動によるろくろ、蹴ろくろとは、蹴盤しゅばんを蹴って回転運動を起こすろくろである。手ろくろは、まず円盤の上面に彫った数個の孔に撞木状の棒を当て入れて回転させ、その回転の勢いのうちに成形する。蹴ろくろは、足で蹴ってろくろの回転運動を続けながら成形する。電動ろくろは、電力モーターの動力により円盤が回転する。足元に備わる変速ペダルを踏み込む加減で、回転速度を自在に変速できる（矢部 2002「轆轤」「手轆轤」「蹴轆轤」参照）。



図 14 荒々しく波立った形



図 15 口縁部分に水分をあたえる



図 16 口縁部をさらに広げて、波の形はゆるやかでのびやかになる

土は、焼成時のみならず、乾燥ともにも収縮、変形する。部分的に乾燥速度が異なれば、乾燥過程の収縮時に変形や歪みを引き起こす。その変形によって土に力が加わり、それが焼

成時の土の動きに影響を及ぼす。不確定要素の動きをできるだけ避けるためには、湿度の高い室^{むろ}に入れたり、新聞やビニールなどをかぶせたりなどして、ゆっくり時間をかけて乾燥させる。また、器を上下逆さまにして器壁の薄い口縁部からさきに乾燥することを避けるなど、全体を均等に乾燥させる配慮が一般的である。

しかし筆者は、乾燥とともに収縮する速度の違いを利用するため、自然乾燥による方法をとる。水挽きで成形した器型を、そのまま室内で乾燥させると、器形の口縁部から乾きはじめ、底部の乾燥が遅れる。そのため、口縁部が乾燥とともにすぼまり、器型が立ち上がる。また、乾燥が速いほど、水挽き過程での歪み^{よこ}があらわれやすくなる。左右対称の均整を追求することを目的としない筆者の作品の場合は、自然乾燥による変形の性状を、焼成の土の動きの要素として、あえて活かそうとする。

筆者は、磁器の硬質、堅固な印象に、やわらかさ、はかなさを加えようと、素焼き前の乾燥段階で表面にやすりをかける。乾燥後、薄く水挽きした器壁の内と外をさらに削り、薄さの限界を探る(図17)。京焼でも、器面の内と外を削ることは「一皮むく」と言われ、器面の手跡を消し、なめらかな表面にするため多用されている。筆者の場合は「一皮むく」という以上に執拗な削りを行う。削り技法のさばきをみせることや、カンナで仕上げた表情を重要視する場合、やすりがけでそれらを消し去ることを嫌うことが多いが、筆者は、やすりがけによる、ヴェールがかかったようなやわらかい表情が好ましいと思う。削りでスムーズな表面に仕上げ、荒粗さの異なる三種のスポンジやすり(図18)、スポンジ、毛の堅い刷毛を使ってやすりがけをする。その後、水を含ませた刷毛で全体を刷毛びきする(図19)。この作業は、表面の土埃を取り除くのに有効であるが、削りややすりがけによる乾燥した土の表面に、潤いのある土の表情を取り戻し、やわらかい表情を引き出すためでもある。



図17 内側も外側も(全面)削る

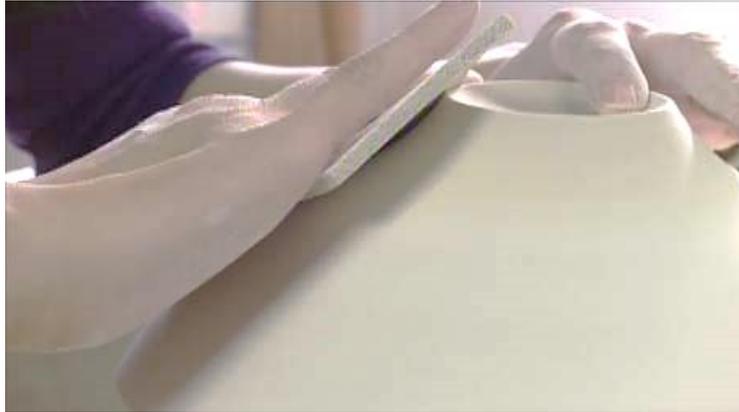


図 18 やすりがけ



図 19 水を含ませた刷毛で全体を刷毛びき

第4節 釉着技法における「おのずから」と「みずから」の「あわい」

前述したように、筆者は、釉着技法を活用することによって、ろくろ成形のパーツを接合構成するヴァリエーションを追及している。異質な取り合わせ、分断と統合、本焼成によって起きるパーツそれぞれの動きやずれが引き起こす造形の妙など、釉着技法独特の造形世界があることに着目している。

釉着技法は、成形、素焼きした複数のパーツを、本焼成によって釉薬の接着力を利用して接合させるものである。そのような意図的なものとは別に、「釉着」は、焼成時の事故によって起こる失敗現象に対して使われる言葉でもある。焼成時に器物が爆発して周囲に飛び散った破片が近接した器の表面にくっつくことや、火炎の勢いで倒れた器が隣の器に接着してしまうなど、疵ものという意味もある。

筆者が釉着に興味を抱くようになったのは、高温の窯の中でパーツが「自由」に動くと感じた経験からである。ここで「自由」と言ったのは、パーツをどべ⁷⁸で接着する場合と比較して、事情が異なるからである。計画的にパーツを釉着させようとしても、接合部分が思いがけずさまざまにずれ、思いどおりにはゆかない。その意外な表情に魅力を感じた。

パーツをどべで接着して一体にする技法に、李朝の壺(図20)などにみられる胴継がある。胴継とは、下半分の椀形の上に、もう一つの椀形を逆さまにどべで接着して、一つの壺型にする技法である。胴継の場合、焼成時、上下の異なった性質のパーツの動きはどべによる固着により、互いに抑制される。一方、釉着の場合は、焼成中、接触部分は固着されず、釉薬が液体化して潤滑油の働きをなし、それぞれのパーツが接触面でより自由に動き、ずれる。固着するのは焼成後の冷却過程で釉薬が固まってからである。



図20 《白磁壺》 朝鮮時代・17世紀末～18世紀 高42.0cm

実は、初めて釉着を試みたのは、筆者が京都市立芸術大学大学院を修了したばかりの技術的に未熟なころ、比較的大きな円筒状の傘立てを制作依頼されたときであった。傘立てほどの高さまで磁土をろくろで引き上げて筒にするのは大変だが、短い筒状のものを数個積み上げ、本焼成時に釉薬で接着すれば楽にできると考えて、初めて釉着技法を試みた。ところが、窯から出てきた傘立てをみると、垂直にぴったりと積み上げていたはずの筒のパーツが、それぞれ複雑にずれていた。むろん焼成による収縮によって土が動くことは織り込み済みであったが、すべてのパーツがほぼ同じように収縮するだろうと考えていたので、これほどバラバラにずれるとは予測していなかった。

⁷⁸ どべとは、土と水を混ぜた、濃度の高い液状の土である。

高温の窯の中での土の動きは、収縮によるものだけではない。ろくろ成形、乾燥、釉薬、自重、パーツどうしの接点などの条件によっても影響される。しかも、釉着する場合は、パーツをどべで接着した場合とは異なり、それぞれのパーツの動きは、より自由に、よりダイナミックになるため、予測が大きく裏切られる結果になる（図21）。

焼成前



焼成後



図21 釉着の本焼成による土の動き

釉着技法を用いて焼成すると、高温の窯の中で磁土は溶解し、器形全体がやわらかくなり、へたり、沈み、パーツどうしの接触面でなじみながら溶接される。そのため作品は、強固な密着の表情をみせ、パーツそれぞれの独立と合一を同時にみせる両義性がそなわる。

また、ろくろ成形による回転体は一本の中心軸をもつ形であるが、釉着技法においては、複数のパーツを積み重ねる造形によって、それぞれのパーツの中心軸をずらし、一本軸であるはずの器形に複数軸の構造を持ち込むことができる。ろくろ成形の器形は、回転することによってできるもので、器形はコマと同じく、高速回転していても、静止していても同じ形に見える。回転軸は見えるものではなく、意識するものであるが、ろくろ成形の器形は、つねに回転軸の意識なしには見ることができないゆえんである。筆者の釉着技法による造形は、一本軸の器の印象を大きく変えないように、各パーツの軸の方向を微妙にずらす。一体の器は一本軸という均衡のとれた静的な世界であるという理解のもとへ、釉着によってからみ合い、働き合った複数軸の動的な形相をまぎれこませることができる（図22）。その複数軸のずれは、火や土の「おのずから」の現象と筆者「みずから」の作為との「あわい」でみちびかれる。

一品軸の器形



複数軸の器形



図 22 釉着によってからみ合い、働き合った複数軸の動的な形相（右）

本焼成において発生する土が動くメカニズムの要素は、前節で詳しく説明したように、土の性質や、素焼きまでの工程の、ろくろ成形、乾燥の条件の中にも存在する。また、素焼き後の施釉の条件によるところもある。釉薬には土と違った融点や収縮率があり、焼成冷却の過程で、土との接触面において引き合うこととなり、土の動きや形に影響を及ぼす。器形の片面に施釉した場合には、器壁との収縮の違いによって、器形の変化や歪みが生じる。釉薬の種類や、施釉や器壁の厚みによってもこの性質は異なる。そして本焼成時、高温の窯の中で、土は溶解とともにへたり、収縮する動きがある。その動きに伴い、前述した条件による動きが入り混じる。さらに釉着技法では、接合条件による動きが加わる。このように、複合的な条件によって歪みやずれが生じる。釉着技法によって歪みをみちびくには、これらの複合的なからみ合いを理解し、予測しなければならない。

以上のような自身の釉着技法の発想をもとに展開する、本章第 1 節で紹介した四つのシリーズについて、以下さらに詳しい説明を加えたい。

《うす雲》(図 23) は、一つの大壺形を切断したのではなく、上部と下部とを別々にろくろ成形して合わせたものである。輪形のパーツも、ろくろ成形によるものである。大壺形の腹部に挟み込むように、欠けた輪形のパーツを積み上げ、それらが変形し、ずれ動き、乱れる効果を意図している。輪の断片は、焼成時に弓のように広がろうとする性格をもつ。すでに述べた磁土の形状弾性によるものである。積み上げた輪の欠けた部分が器壁の孔となり、その孔の部分で、輪の断片が弓のように広がろうとする動きをみせ、上部のピースも孔の部分で下支えを失って沈み込んでいる。



図 23 《うす雲》

《月影》(図 24) は、3 点の器形を焼成による土の動きを見越して、ずらして入れ子に積み上げ、焼成したものである。釉着は、底部ばかりでなく、3 点の器形の変形やへたりによって接した口縁部や胴部などでも起きている。その接点では、焼成中の土の動きに伴い、ずれ、すべり、引っ張り合う。3 点がそれぞれに変形するとともに、また互いに一体となって作用し合う。焼成後の作品にみられる歪みは、個々の動きが連動してからみあってみちびかれた表情である。



図 24 《月影》

《月の霜》(図 25) は、2 個から 4 個のパーツを用意し、釉着面を 1~3cm、オーバーラップさせて積み上げたものである(図 26)。そのパーツは、微妙に形や大きさが違う多くの器をつくり、それぞれをろくろ上で、かんなで切り出した(図 27、図 28、図 29) ものである。各パーツを積み上げる(図 30) 際にも、接合部分の角度や、厚みなど、カンナとヤスリを使って調整する。オーバーラップさせた面だけに施釉し(図 31)、本焼成によって磁土が軟化して接触面がなじみ、わずかな段差は残るが、隙間なく密着する(図 32)。そのパーツどうしが、なじみ合う動きによって、器形の歪みがみちびかれている。



図 25 《月の霜》

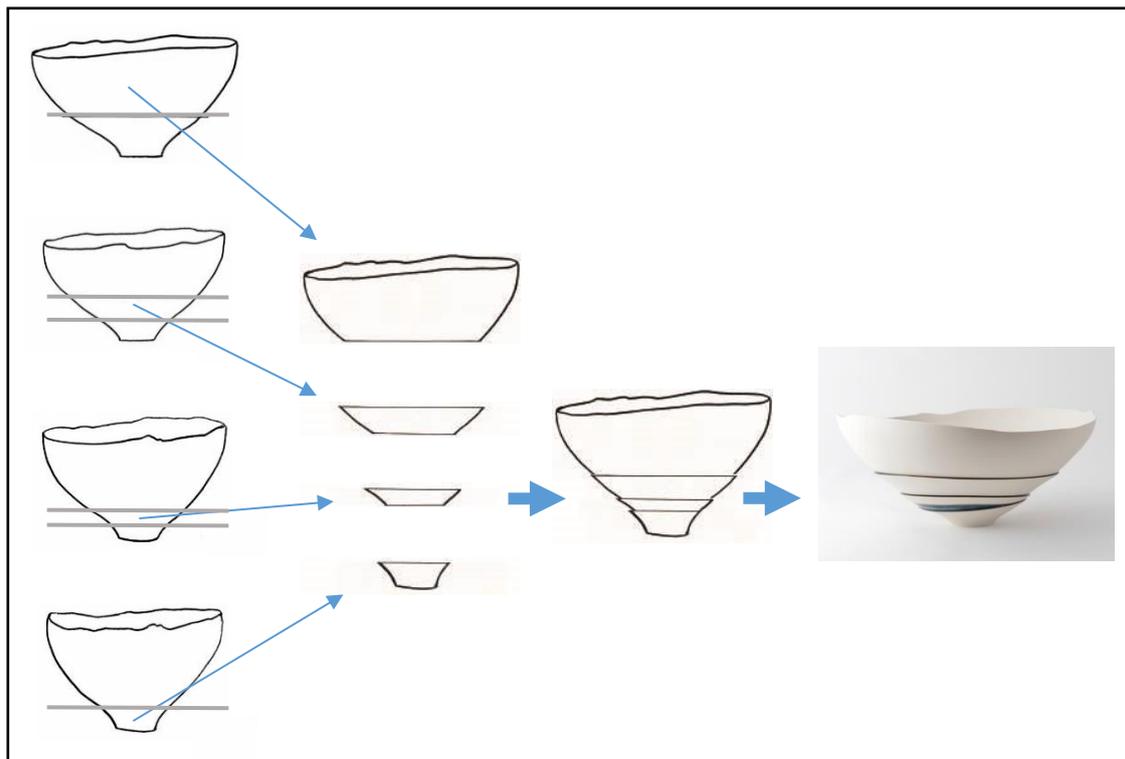


図 26 四つの器形からパーツを切り出し、重ね合わせて釉着する



図 27 底部の小さな器形に、もう一つの器形を重ね、全体の器形のバランスを考える



図 28 底部の器形の上にオーバーラップさせて重ねるパーツの切り出すサイズを計る



図 29 カンナで切り出す



図 30 底部のパーツに切り出したパーツを重ねる



図 31 素焼き後、オーバーラップ部分に施釉する



図 32 重ねて本焼成し、釉着する

最後に、《しのめ》(図 33) の制作プロセスを説明する。大平鉢は、焼成時に自重によりへたりやすい器形である。この作品は、そんな大平鉢の口縁に近い部分で、底部を切り落とした大壺の重量を受けとめる構造である。そのため、大平鉢の負担は大きく、焼成時に大壺と大平鉢の双方が一体となって大きく変形し、歪みを誘う。

他のシリーズでは、釉着させるパーツが寄り添うような角度で接しているが、このシリーズの作品は、接合する部分のパーツの角度が大きく違い、釉着行為が露わになる。その壺の底と、平鉢の口縁部の裏表に施釉して釉着される部分では、本焼成時の変形の際、壺の底は平鉢に沈み込み、平鉢は広がる。その接点の角度がお互いになじむように歩み寄る。密着した器形を横から眺めると、大平鉢の底が、大壺の底でもあるかのように見える。その場合の大平鉢の口縁部は、まるで花冠をかこむ萼のように、壺と鉢が一体化した姿をみせる。



図 33 《しののめ》

以上、四つの釉着技法の作品シリーズについて具体的に記述したが、それぞれの作品のアイデアのいくつかは、実制作における数々の失敗の経験から得られた。「みずから」が予測できる現象とともに、予測しきれない現象をも積極的にみちびくさまざまな仕業によって、「おのずから」のものとも「みずから」のものとも言える歪みを作品に取り込んでいる。例えば、《うす雲》の、輪形のパーツの変形、《月影》の、入れ子状の3点の器形が連動し合う変形、《月の霜》の、パーツどうしが軟化してなじみ合う動きによる器形の歪み、《しののめ》の、壺と鉢が一体となって変形するとともにあらわれる歪みなど、「おのずから」と「みずから」の「あわい」にみちびかれて生成した歪みである。

第5節 色彩における「おのずから」と「みずから」の「あわい」

無釉の磁器の見込み⁷⁹の、きめ細かくマットな白を眺めれば、霧がかかったようなドーム状の底に焦点が定まらず、青空を見上げているときのような感覚になる。それは、近い／遠い、見ている／見ていない、ある／ないの狭間を往き来するような感覚である。いつしか透

⁷⁹ 見込みとは、器形の内側、器形を覗き込んだところを指す。

けて、ふと消えてしまうのではないかとさえ思えるような、「おもかげ」「かげろふ」「うつろひ」の語が浮かんでくるような、はかなげな存在感を筆者は無釉白磁の白に追い求めている。

無釉の白さにはテクスチャが不用だと考え、水挽きを終えた器形の表面に残る手跡のろくろ目を徹底的に削る。その削りの痕跡さえも消すように、さらにやすりをかけ、濃霧のような表情を求める。焼成後、かすかにろくろ目がよみがえる。「みずから」の作為を秘めつつ、「おのずから」なるような存在感を目指す。このように「おのずから」と「みずから」の「あわい」にみちびかれた白さは、硬質の磁器に軟らかさをも感じる魅力的な色だと考えている。

一般的に白磁とは、白い素地に、透明または半透明の乳白色や、失透の白い釉薬を掛けた磁器のことである。やきものの歴史において白い陶をつくることは、素材、技術において至難であったため、白磁は貴重なものとされてきた。近年、黒田泰蔵(1946～)や若杉聖子(1977～)、和田的(1978～)などによる無釉の磁器がみられるものの、陶器の無釉は古くから種々あったが、磁器の無釉はなぜかほとんど見当たらなかった。釉薬は、装飾効果の他に、実用面において、器壁の吸収性を抑え、水漏れをふせぐ役割がある。例えば備前や常滑などのように、土の粒子がきめ細かく、低い焼成温度でも焼き締まるなど、釉薬を施さなくても水が漏れることの無い性質の土では、無釉の焼き締めがなされてきた。磁土の焼き締めは、ほとんど吸水性がなく、無釉であっても実用的には問題がないのに、どうして焼き締めがなされなかったのだろうか。

磁器は中国から伝えられ、艶のある玉を珍重する中国では無釉がなされなかったからなのか。そうだとすれば、玉を極上のものとする観念を得ず、むしろ「ツルピカ」嫌いを指摘されるこの日本で、艶のない焼き締めの磁器が盛んにつくられたとしても不思議はない。実際、筆者も無釉の磁器をつくりはじめた当初、どこか「正統」から外れているような感覚があった。「釉薬を掛けていない磁器はみとめられない」との批判もあった。陶器で無釉はよくみうけられても、磁器の無釉は「裸体」「不完全」であるかのようにみとめられない傾向があった。

無釉の磁器には、色釉の装飾も可能である。染付や赤絵などの白磁の絵付けとは異質な、マットな白地に艶のある色釉との対比で装飾ができる。無釉の磁器ならではの装飾の世界があると考えている。装飾のない白い無釉の磁器にも、さまざまな表面処理が行われる。作者によって、素焼き後にやすりをかけて、やわらかさを出すものや、本焼成後にやすりをかけて、水挽きの表情を活かすものなどがある。例えば和田は、ろくろで器体を肉厚にひき、時間をかけて乾燥させた後、かんなどで削って形を掘り出す工程による無釉磁器の造形を手掛ける。表面の仕上げは、造形に甘さやぼけた感じを出さないようにと、決してやすりをかけず、削りだけで仕上げると語る⁸⁰(図34)。同じなめらかな無釉磁器の表面でも、水挽きの

⁸⁰ 「現代の造形—Life&Art—「ふれる器 -Feel Ceramics-」展 東広島市立美術館 2012
関連イベント「アーティストトーク 井戸川 豊・今田 拓志・福本 双紅・和田 的」3月10日にて

際のコテや鹿革などによる仕上げ、カンナで削った仕上げ、やすりがけによる仕上げ、やすりがけでもどの工程でするかで、それぞれ違った表情になる。筆者は、磁器の硬質で堅固な印象に、やわらかさ、はかなさを加えようと、素焼き前の乾燥段階で表面にやすりをかける。その工程は本章第2節で詳述したとおりである。



図 34 和田的《黄釉線文鉢》1968年頃 w33.2×d38.2×h13.0cm

また磁土も、産地や製造元による成分の違いから白の色合いが異なる。焼成条件の違いによっても、白の色合いや、表面の硬質さの度合いや風合いに違いがある。筆者は、京焼にも使われている磁土の、ほんの少しグレーがかった色合いをみせる白を好む。その磁土も、近年、原料産地の事情などによる成分の異変がみられ、無釉の白さも微妙に違うものとなっている。

筆者は、磁器の白さを引き立てる色釉を用いる。古典とも現代とも言えるような、和とも洋ともとらえられるような、また、藍と緑、青と紫、グレーと青緑、グレーと赤紫の間を感じさせるような色を用いる。青瓷、織部、辰砂などの古典にとらわれない色で、自身の琴線に触れる色を求める。固定的な価値観や美意識を彷彿とさせるものは避け、色においても一義的ではなく、二者を往きかう動的な「あわい」の印象を持ち得る色を選択する。作品が観者に放つイメージを限定しないよう、人によって、または気分によって、印象がうつろうような色合いを求める。つまり、観者が作品に向き合ったとき、心に浮かぶイメージは、それぞれがそれぞれに、豊かに思い描けるほうが良いと考えているのである。

筆者の釉薬は、透明釉に数パーセントの顔料を混ぜて、色と鮮やかさを調整する。顔料の割合を極力抑えて透明度を残し、釉薬の厚薄によって濃淡やグラデーションが出せる釉薬にする。そのグラデーションを磁器の口縁に施すと、器壁の薄さの強調や、口縁の輪郭を空間にぼかすような効果となる。釉薬を均等に掛けるだけでなく、釉薬の層を削ってグラデ

ーションを表現する。この釉薬でドリッピング（図 35）をすれば、みずみずしい透明度のあ
る濃淡が生じる。また、釉薬は高温の窯の中で液状になるため、垂れや釉薬の際に表面張力
の現象があらわれ、それが透明感あるグラデーションになる。無釉の場合は、焼成の条件に
よって、釉薬の外辺にオレンジ色の緋色が生じる。緋色は釉薬の青をより鮮やかに引き立
てる効果がある。釉薬の色合いには、磁器の白さとこの緋色とのバランスが大切である。

色と色彩との関係は、音とハーモニーの関係に似ている。釉薬の調合は音づくり。その音
がどのようなハーモニーとなりえるか、マットな白磁、釉薬の際にあらわれる透明感、緋色
の現象などとのバランスに工夫する。それは「みずから」の工夫と、磁土や釉薬がみせる「お
のずから」の現象の「あわい」でみちびくハーモニーである（図 36）。



図 35 透明釉のドリッピング



図 36 磁器の白さと青のグラデーションと緋色

第 6 節 展示における「あわい」

作品制作と同様、展示も表現の一種であり、展示によって会場の空気が変わる。場と作品のあいだにも、「あわい」の考え方は必要である。つまり、場と作品との相克・相和・共働で、場の気配を空間に現出することが、筆者にとっての展示である。

筆者は展示の当日に、展示方法を即興的に調整する。展示の計画は想定しておくが、詳細は未定のままとしておく。場と作品がはなつ性質を見定めて、それらを活かすように展示したいからで、一期一会の心構えが肝要だと考えている。

2017 年に開催した個展「福本双紅展 ゆくかた」には、大中小、百数十点、数種類のシリーズの作品群を用意した。展示には、個々の作品やシリーズの性格を考慮しつつ配置を工夫した。まず、解梱したばかりの雑然と並んだ作品群を眺め、それぞれの作品に、全体の中でみえてくる個性や、隣り合う作品の組み合わせを探る。会場全体を眺め、作品群を並べてみる。すると、個々の作品は、まるで意志を持っているかのように主張しはじめる。それを聞いて、さらに部分と全体との演出効果を構築するように、それぞれの作品の立ち位置を修正するようにした。

2003 年の世界タイル博物館での個展で、高さ 2cm から 20cm 程の磁器約 210 点、大きさも形もすべて異なった器形が織りなす《うすらひ（薄氷）の風景》(図 37) のインスタレーションに取り組んだ。高さ 90cm、3m 四方の白い台上一面に、作品《うすらひ（薄氷）》の連作を

陳列した。作為的な配置や構成を控え、作品それぞれが、まるで森で草木が育つ条件下で、その場に自生しているというようなものにしようとした。

展示の際、あれこれと配置の間隔に強弱をつけた。しかし、それぞれの器形に視線を移すごとに別の事情があらわれ、配置変更を余儀なくされた。器の向きや、わずか数mmの移動が問題となった。そうこうすると、それぞれの器形が、周辺の条件や空間や距離を要求するかのように、拒絶や許容の意志をさまざまに訴えているかのように感じた。個々の器形にも周囲の空間を要求する縄張りのようなものがあるのではないだろうか。それぞれの器形には、外観（形の種類・口縁や器壁の薄さ・微妙に異なる模様など）から得られる性質がある。しかし、それだけではなく、外観からは判断しきれない器形にそなわる性格や素性とも言うべきものを感じとることが、その展示に必要であった。そこでは、場と作品の「あわい」とともに、個々の作品どうしの「あわい」が問われた。つまり、作品どうしの距離感によって、交差・越境・侵略・反発・親愛・合意・協働が響き合う、さまざまな相克、相和、共働の物語が、展示台のあちこちに出でて来た風景となった。



図 37 《うすらひ（薄氷）の風景》 2003



(全体)

おわりに

八木一夫の以下の言葉から、筆者は陶造形における重要な問題意識を啓発された。

作品に接して、まず私がすかしみるのは、その土や釉、模様等の表情からではない。性格でもない。また、いわゆる彫刻的な造形でもなく、それらへと分化する以前のもの、いわば構造そのものなのだ。そしてそれへとみちびいた作者の心情や思考や動作のプロセスを掴もうとする。つまり作者の状況と陶器という素材や技術、或いは因縁と照らしあう風景が、陶工としての私をどうひやりとさせるだろうか。

八木が作品から「すかしみる」のは、作品の「構造」をみちびいた「作者の心情や思考や動作のプロセス」だと述べている。「作者の状況」と、「陶器という素材や技術、或いは因縁と照らしあう風景」が「私をどうひやりとさせるだろうか」という言葉によって、「陶工としての私」の関心事を示している。

陶造形に限らず、どの造形にも素材や技術があり、それぞれの分野に歴史や伝統によってもたらされた「因縁」がある。作者にとって、それらと「いかに」関わり、向き合うのかは、各分野共通の普遍的な課題であろう。しかし、「作者の心情や思考や動作のプロセス」と「陶器という素材や技術、或いは因縁と照らしあう風景」を問題とする言葉は、陶造形が陶造形であることのある基本的な特質を言い当てているように思われる。本論は、こうした八木の指摘に啓発された問題意識を、どのように言葉にできるのかを試みたものである。論を閉じるにあたって、あらためて、この八木の手紙を再確認しておきたい。

問題は三点ある。第一は、芸術作品としてのビジュアル的な表現内容より、「それらへと分化する以前のもの」「それへとみちびいた」ものを問題としていること、第二に、「作者の心情や思考や動作のプロセスを掴もうとする」ことを問題にしていること、第三に、「作者の状況（心情や思考や動作のプロセス）」と、陶器という素材や技術、或いは因縁と照らしあう風景」が最大の関心事であることを八木独特の「私をどうひやりとさせるだろうか」という言葉で示していること、の三点である。

そのため本論では、作品の主題や表現内容や造形性よりも、それ「以前」の「作者の心情や思考や動作のプロセス」を論考の主眼とした。別の言い方をすれば、「なにを」よりも「いかに」表現するかを主として問題とした。また、「陶器という素材や技術、或いは因縁」をより深く探るために、陶造形独特の問題の考察をすすめた。筆者にとって難題となったのは、「照らしあう風景」の解釈である。「作者の心情や思考や動作のプロセス」と「陶器という素材や技術、或いは因縁」が、どのように「照らしたい」どのような「風景」をみせるのか、それを近現代の作例、作者や論者の言葉、また、制作者である筆者自身の制作プロセスにお

いてどのように見極め、また論述するかということに取り組んだ。その点において大きな示唆を得たのが、「おのずから」と「みずから」の「あわい」という発想であった。

本論では、第1章において、その問題意識の萌芽ともなった制作体験について詳述することからはじめ、まず、陶造形における意のままにならない「不如意」の要素を取り上げた。陶造形には、素材・技法・プロセスにおいて制約がある。それが作者の自由な表現の妨げになる、あるいは、作者が主体的に表現するためには、「不如意」の要素を克服し、素材や技法を意のままにコントロールする力量が必要であると、しばしば考えられてきた。しかし筆者は、陶造形の「不如意」の要素を、必ずしも克服すべき負の要因と考えるのではなく、むしろ正の要因としてとらえたいと考えた。作者自身が、「不如意」の要素とともに立ちあらわれてくる自然現象を、いかにとらえ、いかに向き合うのかということが、陶造形における基本姿勢や創作志向に関わる。陶造形の成り立ちを、その根底から考えようとすると、どうしても「不如意」の要素が大きな問題になるのである。

そこで、第2章では、その「不如意」という制約や不自由さの裏にあるもの、例えば「自然」や「自由」というものをどのようにとらえるかについて、近代的な西洋の考え方とは異なる日本人の考え方・感じ方を検証した。先行諸説を参考に、日本文化の基本傾向・理念・性格と、陶芸との関わりについて考察をすすめた。

さまざまな論考に目を通してゆく中で着目したのは、日本人の心の動きや、道德の理想、憧憬の境地には、自然と自己、自然と自由、物と自己、つまり「おのずから」と「みずから」が峻別されず、「融合相即」（融合して一体になること）が目指されていたという指摘である。それは、私たちの日常の暮らしの習慣や感情、判断の仕方などにも無意識のうちにもしのびこみ、私たちが為すことは、私たちにとって成るという意味も含まれているという指摘でもあった。しかし、明治近代に nature の訳語を「自然」として受け入れて以来、自然は人間に「対立」する一つの対象であるとする考え方・感じ方がこの日本に浸透している。現代の私たち日本人は、自然と人為を「融合相即」でとらえる日本古来の傾向と、西洋的概念の影響による「対立」でとらえる傾向という、双方の異質な考え方・感じ方を同時に持ち合わせている。

このような双方の異質な傾向は、陶芸家の創作意識の、思いのままの作為を貫くために自然の克服を目指す傾向と、自然との「融合」を目指す傾向に対応する。前者は、主体的に制作を押しすすめる、いわば一方向性の自由を目指し、後者は、制作プロセスにみられる現象と作者の作為との双方向性における自由を目指す創作志向であるとも言い換えることができる。筆者が目指す陶造形は明らかに後者の傾向が強い。

このような創作志向を理論的かつ具体的に理解する上で重要な鍵となったのは、「あわい」や「ゆらぎ」の発想である。その要点をまとめると、以下のとおりである。

日本文化には、「おのずから」（自然・現象）と「みずから」（自己・作為）の「融合相即」を目指す理念がある。それは、例えば、乾由明が述べるように、日本のやきものにみられる、

作者「みずから」が「おのずから」の自然を尊重し、自然に身をまかせようとするのである。しかし、実制作において理想的な結果を得るためには、「おのずから」の自然に身をまかせようとしつつ、かつ、作者「みずから」の努力、鍛錬、作為の限りを幾重にもつくす必要がある。このような無作為と作為を同時に行うというパラドックスをまず感じとることが、「融合相即」を目指す陶造形のあり方には求められているのである。

このような、自然「おのずから」の現象と、作者「みずから」の作為との関係性を理解する上で示唆を得たのが、「あわい」という発想である。竹内整一によると「あわい」とは、二者の相互に行きかう相克・相和・共働という、動的な関わりを意味し、「あいだ」をもう少し動的にとらえる考え方として取り上げられる言葉である。

創作においては、作者「みずから」の主体性を重視する傾向と、それとは対照的に、「おのずから」の自然性・偶然性・神秘性などを重んじる傾向がある。その両者をいかに双方向性化することができるかという問題が、筆者の陶造形の姿勢における根本的な課題でもあった。この点で、「あわい」という、自然と作為の二項の相乗性や相克性を読み込む、豊かな動的な関係性の認識は、筆者にとって貴重な示唆であった。

また、自然の「おのずから」の働きには、ある程度予測できても完全には予測できない「ゆらぎ」があると言われる。武者利光によると、「ゆらぎ」とは、ものの変化である。また、その変化が不規則な様子であり、さらに、決定論的な予測からのズレを含む変化である。「ゆらぎ」は不正確さがゆえに、物理や人工機械の世界では邪魔なもの、負の要因として切り捨てられてきた。しかし近年、人間にとって未知の世界を知るための貴重な情報源、新たな道を拓く正の要因としてとらえ直され、研究対象ともされている。

予測しきれない、意のままにならない要素は、新たな道を拓く要素であり、負の要因というよりむしろ正の要因としてとらえ直すという考え方を、「ゆらぎ」や「あわい」の発想が提供している。また、これらの考え方には、従来の機械にはなく、私たち人間が有するあいまいさを巧みに受容・利用する柔軟性や、さまざまな矛盾や相克を組み合わせる能力、繊細で柔軟な包容力を自覚的に営むことにあらためて可能性をみいだそうとする発想がある。陶芸は、素材・技法・プロセスにおいて、意のままにならない要素が顕著な造形方法である。しかしながら、むしろその要素が、陶芸における造形の可能性や意義をみいだすことのできる要因になるのではないかという大事な示唆が、「あわい」や「ゆらぎ」の発想にはあるのである。

以上の考察をふまえて、第3章では、陶芸の素材・技法・プロセスにみられる「おのずから」の自然の現象と、「みずから」の作為にどのような「あわい」の関わりがあるのか、筆者自身の制作の現場に即して具体的に解説した。

筆者の陶造形には、自然と作為との「融合相即」を理念とする基本姿勢がある。だが、この「融合相即」は、決して単なる「同一」ではない。それは、先にも述べたように、筆者の制作の具体的な実践が、単に自然に身をまかせることではないことから明らかである。こうした認識が、両者の動的な関わりの意味合いをもつ「あわい」という言葉で、自身の実践

制作をとらえようとしたゆえんである。

以上をふまえ、筆者自身の制作について、歪み、制作プロセス、釉着技法、無釉白磁と透明釉の色彩、展示において、予測しきれない「おのずから」の現象にいかに関心を向け、それと「みずから」の作為とが、いかに張り合い、調和し合い、影響し合うかという動的な関わり（「あわい」）について論述した。

筆者はこの論考について、自身の制作現場の実際から遊離した空論にならないこと、また、これまで無意識下で築き上げてきた思い込みや通念をできるだけ払拭したものにすることに留意した上で、あらためて自身の制作における「おのずから」と「みずから」の「あわい」について問い直すべきだと考え、ある試みを企てた。すなわち、焼成過程で作品の器壁がこれまでになく大きくへたり、うねり、釉着部分がずれてスリットがある釉着技法の作品《ゆくかた》シリーズを新たに制作したのである。へたりやスリットの孔は容器としての機能をそこなうもので、本来なら失敗作とされるものだろう。しかし、これまで失敗としてきたものについて再考するためにこの作品を制作したのである。

20年来作陶を続けてきた筆者にとって、技術的な失敗というものはほとんどなくなってきた。しかし《月の霜》シリーズでは、釉着技法によって器形の歪みをより複雑にみちびこうと、パーツをずらして積み上げたり、パーツの重なり部分を小さくしたりなどと試みたため、失敗作が続出するようになった。

そのような失敗作を前に、筆者は何を理由に失敗作としているのか考えはじめた。歪み、へたり、傾き、反り、ずれ、あるいはスリット、孔は、失敗の素因とされる。しかしそれらの表情には、焼成の火の条件のもとに素材の性質や形や重量がなるようになったという、生き生きとした存在のリアリティがある。それが筆者には捨てがたい魅力となって訴えてくる。だからこそ、筆者はそのようなリアリティを作品に受容しようとしてきたのではないか。それにもかかわらず、筆者がこれらを頭から失敗だと判断するのは理屈が合わない。筆者は、これまで火や土の成り立ちと自身の作為が交差・均衡・融合したと実感できる制作を目指しているつもりでいたが、いつのまにか「みずから」の作為や価値観、主体性を無理に押しとおそうとするような齟齬がどこかにあるのではないかという思いに至った。

この疑問を直視するために制作した《ゆくかた》シリーズは、果たして、みごとに失敗となって立ちあらわれたが、その一方で筆者には不可思議で魅力的な表情もみせた。これまでも「不如意」や想定外の要素は作品に取り入れてはきたが、ここまで度をこえた世界に踏み込んだのは初めてだったため、筆者の想定をはるかにこえる方へとみちびかれたこの作品に、《ゆくかた》(図1)と名付けた。



図1 《ゆくかた》 2017

作品に対する観者の意見を得ようと、2017年に開催した個展「福本双紅展 ゆくかた」にて本作を発表したが、賛否両論の評価があった。「作品がいまにも動き出しそう」「作為的すぎ」「あなたと土や火との微妙な関わりがみられない」「躍動感があつて、土らしい表情」「うつろいゆく一瞬をとどめたかのよう」などなど、意見はさまざまであった。成り行きまかせの無責任な作品なのか、計画的な読みと仕業によるものなのか。過度のへたりやずれは、作為的すぎて嫌味があるのか、あるいは自然のなせるダイナミックな業なのか。筆者自身にとってもその判断は容易ではない。

しかしこの実験的製作の試みによって、確実に得たものがある。それは「おのずから」と「みずから」の「あわい」のあり方を限定することなく、両者の動的な関係性を、その都度の実践において活性化させ続ける努力が必要だということを、より深く認識したということである。そして、常に予測しきれない現象に目を向け、それを受け入れようと心をひらき、「あわい」が真に動性であるのかと問い続けてゆく先に、新たな創造の可能性が拓かれてくるのではないかという予感である。この作品《ゆくかた》の制作は、今まで失敗として見落としてきたもの、見捨ててきたものなどに対して、その微妙な現象にも積極的に目を向けようとする新たな姿勢を生み、これまで追求してきた、ろくろ成形ならではのフォルムの張りと、釉着技法でみちびく焼成による土の動きを生かすという造形に、新たな展開の動機を与えた。

くりかえして確認しておけば、本論をまとめることによってみえてきたのは、筆者の陶造形に関わる基本姿勢が、予測しきれない「おのずから」の現象に目を向け、それと「みずから」の作為との「あわい」で造形しようとしてきたところにあるということである。

しかし、陶造形の実践において、常に新鮮な「あわい」で、「おのずから」の現象と向き合い続けることは容易ではない。気を許せば、気づかないうちに、技法やプロセスが固定化し、作風が安定化し、陶造形に向かうモチベーションが低下してしまうのではないか。八木が言う「作者の心情や思考や動作のプロセス」は、同じものであっても、新鮮な感動のある最初のもの、くりかえすうちにいつのまにかその感動が希薄になったものとは大きな違いがある。観者に「ひやりとさせる」「照らし合う風景」をみせるには、そうした「あわい」へのたゆみない視線が必須である。筆者自身の作品の独自性も、そうした生きた「あわい」を強く意識するところに生ずるものだと考えている。

自然と作為との関係性は、陶造形において普遍的な命題である。それが永遠の課題であることを幾重にも確認した上で、「おのずから」と「みずから」の「あわい」という動的な関わりのあり方を追求することで、これからも陶造形の豊かな可能性を探り続けてゆきたいと思う。

参考文献

- 池上嘉彦 『「する」と「なる」の言語学』大修館書店 1981
- 乾由明 『現代陶芸の系譜』用美社 1991
- 茨城県陶芸美術館 『現代陶芸の精鋭 -21世紀を開くやきものの手法とかたち-』茨城県陶芸美術館 2001
- 大野晋 『日本語の文法を考える』岩波書店 1993
- 大野晋 『日本語の年輪』新潮社 1966
- 小川待子 「インタビュー」『小川待子-生まれたての〈うつわ〉』豊田市美術館 2011
- 隠崎隆一 出演 「アートシーン」『日曜美術館』NHK 番組 2014年2月23日放送
- 隠崎隆一 他 『隠崎隆一』隠崎隆一 他 2014
- 金子賢司 『現代陶芸の造形思考』阿部出版 2001
- 京都国立近代美術館 『明治150年展 明治の日本画と工芸』京都国立近代美術館 2018
- 京都府 他 『京都府美術工芸新鋭選抜展~2002 新しい波~』京都府京都文化博物館 2002
- 唐木順三 『日本の心』筑摩書房 1965
- 岐阜県現代陶芸美術館 『現代陶芸の100年-第一部「日本陶芸の展開」-』岐阜県現代陶芸美術館 2002
- 岐阜県現代陶芸美術館 『大織部展』岐阜県現代陶芸美術館 2014
- 九鬼周造 「日本的性格」『九鬼周造全集 第3巻』岩波書店 1981
- 滋賀県陶芸の森 『現代の陶芸美「凜」-響きあう釉薬とフォルム-』滋賀県陶芸の森 1996
- 小学館国語辞典編集部 『精選版 日本国語大辞典』小学館 2006
- 千宗室 編纂 「源流茶話」『茶道古典全集 第三巻』淡交社 1977
- 竹内整一 『「おのづから」と「みづから」日本思想の基層』春秋社 2010
- 竹内整一 『花びらは散る 花は散らない 無常の日本思想』角川選書 2011
- 竹内整一 『やまと言葉で哲学する-「おのづから」と「みづから」のあわいで』春秋社 2012
- 竹内整一 「「おもてなし」について」『武道』ベースボール・マガジン社 2018
- 東京国立近代美術館 他 『ルーシー・リー展』東京国立近代美術館 他 2010
- 東京国立博物館 『特別展 中国の陶磁』東京国立博物館 1994
- 外館和子 『日本近現代陶芸史』阿部出版 2016
- 富本憲吉 辻本勇編 『富本憲吉著作集』五月書房 1981
- 新村 出 『広辞苑第6版』岩波書店 2008
- 中西薫 編 『丹波の名陶』求龍堂 2009
- 西田幾多郎 「日本文化の問題」『西田幾多郎全集 第12巻』岩波書店 1966
- 西山松之助 校註 『南方録』岩波書店 1986

日本陶磁協会 『陶説 737』 日本陶磁協会 2014
根津美術館 『井戸茶碗 一戦国武将が憧れたうつわー』 根津美術館 2013
東広島市立美術館 『ふれる器 Feel Ceramics』 東広島市立美術館 2012
福本繁樹 編 『21世紀は工芸がおもしろい』 求龍堂 2003
福本双紅 出演 「はかなげに、しなやかに」『器夢工房』NHK番組2009年1月18日放送
松岡正剛 『おもかげの国 うつろいの国』NHK人間講座 2004
松岡正剛 『日本という方法』NHKブックス 2006
松村明 監修 『デジタル大辞泉』小学館 2018
宮腰 賢 他 編 『全訳古語辞典』旺文社 2003
武者利光 『ゆらぎの発想』NHK出版 1998
八木一夫 『刻々の炎』駸々堂出版株式会社 1981
柳宗悦 『工藝文化』岩波書店 1992
矢部良明 他 『日本陶磁大辞典』角川書店 2002
柳田敏雄 「「ゆらぎ」を使うあいまいな動きと高次な生命機能」『「ゆらぎ」の力』武田計
測先端知財団編 ケイ・ディー・ネオブック 2011
柳田敏雄 「ふらふらしている人がいい仕事をする」WEDGE 2010年12月号より
<http://wedge.ismedia.jp/articles/-/1140?page=1> 2015年4月6日取得
山口泰弘 「伊賀耳付水指 銘破袋(やぶれぶくろ)」『ひる・ういんど 第29号』三重県立
美術館 1989
吉田光邦 『日本美の探究』日本放送出版協会 1968
六兵衛窯 「当代の紹介」<http://rokubeygama.com/introduction/> 2018年5月21日取得
G・チャイルド著 ねず・まさし訳 『文明の起源』岩波新書 1958
NHK「美の壺」制作班 編 『織部焼』NHK出版 2007

図版出典一覧

特に出典を示さない図版は、筆者が撮影または制作。

書誌の詳細は、参考文献一覧を参照のこと。

第1章

図1 ヴィクトリア・アンド・アルバート博物館 HP

左 <http://collections.vam.ac.uk/item/05029/flute-unknown/>

中 <https://collections.vam.ac.uk/item/029/flute/>

右 <https://collections.vam.ac.uk/item/01411/flute/>

2018年10月24日取得

図3 岐阜県現代陶芸美術館 2002 p.127 図97

図4 茨城県陶芸美術館 2001 p.85 図40

図5 隠崎 2014 p.94

第2章

図1 山口 1989 表紙

図2 中西 2009 p.52 図29

図3 岐阜県現代陶芸美術館 2014 p.69 図32

図4 同上 p.160 図121

第3章

図1 京都府 2002 p.5

図2~4 撮影 桂秀也

図7 東京国立博物館 1994 p.124 図181

図8 根津美術館 2013 p.62 図34

図9 東京国立近代美術館 2010 p.158 図113

図10 岐阜県現代陶芸美術館 2002 p.163 図132

図11 茨城県現代陶芸美術館 2001 p.73 図30

図13~19 福本 2009年1月18日放送

図20 日本陶磁協会 2014 p.4 図3

図25~24 撮影 桂秀也

図27~32 福本 2009年1月18日放送

図34 東広島市立美術館 2012 p.63 図61