

陶造形にみる今日的表現の可能性
作品『Ceramic Clip』及び研究報告書

The Possibilities of Today's Expression on Ceramic Works
Work : 『Ceramic Clip』 with research paper

引用文献、参考文献と、掲載図版の出典、および注釈の内容は各節末ごとにまとめて示した。

なお、引用文献は参考文献としても使用した。

目次

序論	P.1
本論	
第1章 陶という素材	P.7
第1節 現在における陶の存在理由	P.8
第2節 陶の性質	P.11
第3節 「陶造形プロセス」	P.15
第2章 「工芸」の今日的意義	P.22
第1節 「工芸」の今日的意義	P.23
第2節 「工芸」と「現代美術」の共通性	P.30
第3章 現代美術にみる陶	P.34
第1節 現代美術にみる陶	P.35
ジェフ・クーンズ キキ・スミス リチャード・ディーコン ジュゼッペ・ペノーネ ルーチョ・フォンタナ	
第2節 現代美術としての自作について	P.44
第4章 現代陶芸の実際	P.48
第1節 現代陶芸の実際	P.49
ピーター・ヴォーコス 秋山陽 トルビョルン・クヴァスボー 齋藤敏寿	
第2節 井上雅之	P.58
第5章 修了制作作品報告	P.66
第1節 過去の作品から	
1、『罨』から『蛤クリップ』	P.67
2、『蛤クリップ』パフォーマンス	P.72
第2節 修了制作作品『Ceramic Clip』	P.81
結論	P.93

序論

序論

現代において、陶を素材に用いて芸術表現を行うということは何を意味するのであろうか。表現者が数ある素材の中から表現素材に陶を選択し、またそれが単発的なことではなく、おおむね陶造形を専らにして表現活動を展開していくのであれば、その表現者の態度は特殊である。なぜなら陶という素材は他の表現媒体と比較して、その造形が成立するまでの過程において完全に人為を及ぼすことが困難な現象を多く含んでいるからである。自然現象に造形要素の多くを委ねる陶という表現素材は頭で考えた形を合理的に創出するには適していない。

今日では表現メディアの著しい多様化に伴い、特に筆者と同世代の表現者の多くは任意の媒体を用いて表現している。彼等は自らのコンセプトを、自由に選択した媒体を通して合理的に表出している。特に今日的表現の創出を担う現代美術ではそのような姿勢が一般的であり、それは近代合理主義の発展と成熟に伴って進展してきた20世紀美術の流れからすれば当然の成り行きであった。

だが、昨今の現代美術の大半は、芸術が本来持っているはずの理屈に先立つような原初的魅力を失いかけている。その原因には現代美術による芸術的価値の「再生産」¹⁾を挙げることができるだろう。芸術的価値の「再生産」とは、本来既存の形式を逸脱した瞬間に謎や原初的魅力を孕みながらあらわれるはずの芸術が、その結果だけを生産されるかたちでつくられてしまうことを指す。それは

そのものがある場所はわかっていて、欲しければ手を伸ばしてそのものを取る。²⁾

といったことである。そして問題となるのは「その作業が、なおも芸術の名を冠しておこなわれたこと」であり、「その売り買いを破綻なくおこなうことで、冠する芸術の名を買い支えていくこと」であった³⁾。以上のようなことが現在の現代美術とそれを取り巻く環境の実状であるが、おそらくこのままでは、「再生産」を基盤とした現代美術は近代合理主義の中で「意図」や「機能」によってがんじがらめになってしまうだろう。そのようなスタンスでは芸術が社会や、あるいは芸術自身を支えるために速効性をもって役立ちこそすれ、そこに芸術特有の未知性や謎、あるいは物事の仕組みの浮上を期待することはできないのである。

もちろん実際には今でも「再生産」に属さない新鮮な表現は各分野で多く出現している。しかし現代美術全体の流れの中では意図＝コンセプトが中心に置かれる「再生産」芸術が中心に位置しているように思われる。もっとも意図が先に立つ表現の全てが「再生産」に属すると断定できるわけではないが、現段階では、そのようなスタンスで芸術の深部まで下降することは構造的に不可能である。なぜなら、例えば意図することで誰よりも鮮やかに新しい価値を浮上させたマルセル・デュシャンは、それを成し遂げた最初の人物であったためにその意図自体を20世紀最大の謎と呼ばれ得る芸術に仕立てることができた。だが、その事実が既知のこととなれば、その後の意図は表現の道具にしかかなり得ない。「意図自体が芸術になること」と、「意図による芸術」の違いは明白である。よって、意図が先に立つ現代美術の多くはこの「意図による芸術」の営みであったと判断することができる。つまり、その創成の瞬間以降は、手を変え品を変えのバリエーションに過ぎなくなるということであるが、現在ではそれがやり尽くされた感があり、そういった表現は行き詰まりつつあるように思われる。

この問題は筆者と同世代か、それ以降の表現者にとって切実な課題といえるだろう。

このような状況を背景にして、今日、陶造形はどのような意味と可能性を持ち、またどうあるべきか。その一つの答えを出すことが本論文の目的である。

陶芸界ではこれまで伝統、前衛を問わず様々な試みがなされ、またそれらの価値については様々な議論され、定義されてきた。各時代、各作家は先駆的な表現を残し、そのつど陶芸史を押し進めた。しかし、実際にはそのような陶の変遷が直接美術史に強い影響を与えることは少なかったのである。残念ながら陶はこれまで陶の内部における問題解決という次元を超えて、同時代の造形芸術全体の概念を塗り替える価値としてはあまり機能してこなかったといえるだろう。

本論文において筆者は実際に陶造形を手掛ける立場から、また上記の芸術的価値「再生産」の時代的背景から、陶造形にみる新たな表現の可能性を明らかにしたいと考えている。

以上を踏まえ、本論文の大きな流れを説明する。

まず、陶造形にみる新たな表現の可能性を探るために、その必要不可欠な前提として、陶造形の実際を概観する。第1章「陶という素材」では、現在一般の人々が多く持っている陶への固定観念をそぎ落としたところで、陶の性質を物理的、科学的に説明し、陶の存在を再確認する。その上で、粘土から陶へ至る過程で獲得される認識について解説する。

次に、陶造形を取り巻く状況について考察する。陶造形は現在まで主に「工芸」の分野で扱われてきた。よって第2章では陶造形の置かれている状況を「工芸」と規定し、今日における「工芸」の意義を日本明治近代化に際する制度としての「美術」や「工芸」の成り立ちから検証する。また、その「工芸」が示唆する造形表現の母体と、現代美術が到達した表現領域の共通性について考察する。

第3,4章では、筆者の過去の作品を含め、主に20世紀後半に生み出された陶造形作品を参照する。

第5章では修了制作作品報告を行い、結論にて、全章を通しての考察を行うこととする。

引用文献

- 1) 赤瀬川原平 『芸術原論』 岩波書店, 1991, p.176
- 2) 同上 p.294
- 3) 同上 p.176

第 1 章 陶という素材

1章1節 現在における陶の存在理由

陶＝焼き物とは簡単にいえば、粘土を焼き固めたものである。原始時代、人類は粘土を火中で高温処理すると焼き固まることを発見した。以来、人類は焼き固まった粘土＝陶によって器をはじめとした様々な形をつくり続けている。

今では粘土が焼き固まることが一番はじめにどのように発見されたかについて詳しく知ることはできない。しかし、おそらくは原始人が「焼きものに使用できる粘土が露出した場所でたまたま焚き火をした結果、その粘土が堅くなっていることに気づき、粘土を焼くことを学んだ」¹⁾か、編み方が粗雑なかごの目をふさぐ目的でその内側に塗った粘土が「火事などに遇い、外側のかごは燃えてなくなり、内側の粘土だけが残る、その焼け残った粘土の部分が、それまでには考えられないほど強固になって、水を入れておくことさえ可能なこと」²⁾を発見したのが最初であろうといわれている。

原始人による陶の発見と利用（土器の発明）は「人類が化学変化を利用するようになった最初の革命的出来事」³⁾と評されている。それは、石器や弓矢などにおける石や木の利用とは異なるものであった。生物の中で火を使うのは人類だけであるが、その火の使用によって得られる陶は石や木などに比べて人間にしか扱えない素材といえる。また、現在人類は化学変化によって様々な素材をつくり、それらを使用しているが、陶はその一番はじめの素材でもある。そういった意味で、陶は人間にとってもっとも根源的かつ素朴な素材であるといえるかもしれない。

陶がはじめて発見された原始時代、陶は主に容器の役目を担い、人間の生活にとって欠くことのできないものであった。しかし現在陶は私達の生活に必ずしも必要なものではなくなりつつある。一

部の特種用途、例えば衛生陶器やスペースシャトルの大気圏突入に際する高温に耐えるための外壁、あるいは碍子などを除いてかつて陶を使用していたものは他の素材と交換してなんら不自由のない時代となった。最も多く使用されていた器も今では紙やプラスチックによって代用可能である。陶の存在意義は長い人類発展の歴史の中で徐々に変化し、合理的実用面からすれば、その必要性は極めて少なくなったのである。

このように現在における実用としての陶の存在は宙に浮いたものようになった。しかし、現代人の生活にとって陶が必然性を失いつつあるということは、その分人間が陶を必要としていた時代の感覚、感性を失いかけているということにほかならない。逆説的ではあるが、陶はこのような状況下に置かれることにより人間本来の感覚を呼び戻す素材としての役割を強く持つに至ったと筆者は考えている。現在においては、実用という単に何かの役に立つといった程度の理由よりも奥深い所で、陶は私たちに認識されるべきだろう。

ただ、ここで筆者は現代における陶の器の制作と使用を否定しているわけではない。原始人が陶によって土器をつくったように、陶はもともと道具としての可能性を強く持つ素材である。それゆえ陶はこれまで人間と深くかかわってきた。今でも優れた陶による器は多く制作されている。

しかし、先述したように陶が実用的必然性を欠いた現在の状況において、つくり手、あるいは受け手が陶を認識する際に、あたまから器という概念を手掛かりにすることには時代的必然性がないのである。陶の可能性を実用的なものだけにみる態度は、もはや不自然といえるだろう。現在において器は、陶の無限の可能性の一つの結果として存在するのである。

引用文献

- 1) エマニュエル・クーパー 南雲龍比古訳 『世界の陶芸史』
日貿出版社, 1997, p.323
- 2) 同上
- 3) 坪井清足 相賀徹夫編 『世界陶磁全集 1 日本原始』
小学館, 1979, p.124

1章2節 陶の性質

陶の性質を説明するにあたって陶の状態を「粘土状態」「乾燥」「高温処理」の三段階に分けて解説する。

粘土状態

粘土は地球表面に露出している岩石（火成岩）が風化してできたものである。岩石が長い時間をかけて空気や水などによって崩されていくとその粒子が次第に細くなり、最終的にチップ状の構造となる。それらの粒子が寄り集まって水分を含んだものが粘土である。粘土は自由に変形させることができ、その外力を取り去っても形を保つことができる。それは粘土特有の可塑性によるものである。可塑性は粘土を構成する微細なチップ状の粒子が相互に滑り合うことによって生まれている。粘土を構成しているチップ状の粒子が滑り合うためには粒子と粒子の間が水分で満たされている必要があり、その状態が自由に成形可能な粘土状態である。

乾燥

粘土状態の時には粒子と粒子の間に水分が満たされているが、その水分が蒸発し、無くなってしまおうとそれぞれの粒子は滑り合うことができなくなる。粒子間の水分が減少していくと同時に粒子は滑らなくなり、徐々に可塑性を失う。やがて粘土は自由成形不可能な硬い状態になる。この現象が粘土の乾燥であり、以上のような粒子と水分の関係が粘土の硬さを変化させている。

また、粘土が乾燥する際には粒子と粒子の間を満たしていた水分が失われるために、それまで水が占めていたスペースが狭められることになる。乾燥するにあたってそれぞれの粒子は接近し合い、そ

の結果粘土全体が収縮するという現象がおこる。粘土が乾燥する際の収縮率は使用粘土によってまちまちであるが、大抵全体の5%～8%ほどである。

さらに、粘土は一旦乾燥しても吸水性を失わないために、水を加えて可塑性を蘇らせることができる。焼成前の粘土は何度でも再生可能である。

高温処理

乾燥した粘土を高温処理すると粘土はそれまでとは別の物質となる。約350℃を超えた段階で粘土は化学変化をおこし、それ以前の状態とは別の物質になる。

100℃を超える時に水分が蒸発し、約350℃を超える時に化学変化によって粘土粒子の分子構造を成していた水分が発散される。

この時、高温処理する粘土が固まりの状態の場合、粘土内の水分が蒸発、発散することで固まりの内部で急激な体積の膨張がおこり、それによって粘土は爆発をおこしてしまう。非常に長い時間をかけてゆっくりと温度を上げるか、内部で蒸発する水分を溜め込まずに発散させるだけの荒い粘土を使用すれば一定の厚さの粘土の固まりを焼成することは可能であるが、通常は固まりの粘土は高温処理しない。

800℃で処理されたものを素焼き、またはテラコッタと呼んでおり、日本では一般に1230℃から1250℃で処理することを本焼きと呼んでいる。西欧の食器などは一般に1280℃で処理されている。本焼き温度の1230℃以上に達すると粘土内の粒子は溶解する。その際、乾燥時と同じく粘土はもう一度収縮する。この収縮は粘土の粒子が高温によって溶解する際に、その粒子の大きさ自体が収縮することと、さらにその粒子が互いに密集することによっておこる。その際の収縮率はほぼ全体の10%とされている。

また、粘土の粒子が溶解している時、粘土全体は飴状になってい

る。その際、自らの重みで形が歪むことがある。また同時に収縮も
おこるわけで、場合によってはひび割れが生じる。

参考文献

ダニエル・ローズ 南雲龍比古訳 『陶芸の粘土と釉薬』 日貿出版社，2000

1章3節 「陶造形プロセス」

「陶造形プロセス」とは、金子賢治^(注1)が近現代陶芸の本質を読み解く際に規定した言葉である¹⁾。これは制作過程における陶の特性とつくり手の間柄を意味している。「陶造形プロセス」は、陶造形における陶の特性と人間のやりとりが非常に綿密であるために、その造形過程自体を対象化し、独立した表現要素として認識するためにできた言葉といえる。

日本において、後に「陶造形プロセス」と呼ばれる陶の造形過程を実制作上で最も端的に対象化した最初の人物は八木一夫であった。八木は1954年に発表した『ザムザ氏の散歩』(図1)によってそれまで陶を特徴付けていた「用と美」という概念を包括するレベルで、陶の本質をその造形過程に見出した。

(図1)



ザムザ氏の散歩 H 275 × W 270 × D 140, 1954

『ザムザ氏の散歩』では例えばそれまで器をつくるための道具であったろくろは、単なる回転する台として再認識され、ろくろをひく（器をつくる）という作業は、台の回転と手によって粘土を立ち上げるといふ純粋な行為として対象化されている。

これ以後、『ザムザ氏の散歩』におけるろくろ同様、粘土から陶への変化の過程における様々な道具、技術、作業は解体、再検討され、対象化されていき、用や伝統などの様々な意味を背負っていた陶はそれらから解放されていった。今では、陶を専らにするつくり手は、土をいじりはじめる最初の段階から「用と美」、「伝統と前衛」あるいは「技術と表現」といった旧態依然の二項対立に縛られる必要がなくなっている。

では、陶芸界において八木一夫以降今日まで対象化され、特別なものとして認識されてきた造形過程というものが実際にどのような点において単なる工程以上の意味を持つのか、具体的に粘土を陶に変化させる上で問題となる作業、場面をいくつか挙げて「陶造形プロセス」の実際をみていく。しかし、その要素はつくるものによって無数に存在するだろうし、それは実体験を通してしか認識し得ないことなので、ここでは筆者が多く手掛ける手びねり（ひも状の粘土を積み上げていく成形方法）によるやや大きめの形の場合に限って、筆者の経験を基に解説する。

まず、成形前の段階から陶には様々なアプローチの方法があるが、手びねりをするには最初に粘土を菊練り（図2）するか真空土練機を使用して粘土の水分をコントロールし、硬さを調節する必要がある。また、そうすることで粘土内の空気を抜き、粒子を揃える

(図2)



ことにもなる。(粘土内に空気が入っている場合、高温処理時に空気が膨張し爆発を招く恐れがある。また、粘土の粒子が揃っていると粘土の結合力が増す。)

つくる形が一定の大きさを越えた場合、粘土は重力に耐えられずに崩壊してしまう。自らの重みによってへたってしまうのである。ここで粘土の崩壊を免れるためには一旦粘土の乾燥を待ち、すでに形づくった部分がある程度硬くなってから続きの粘土を積んでいく必要がある。(図3)したがって、手びねりによって一度に大きな形をつくることはできず、ある程度の月日をかけなければならない。これは一見面倒なことのように思われる。しかし、ここでの重力とのやりとりは造形の重要な要素として捉えられる。つまり、粘土と重力と行為のやりとりをとおしてしかできない形を求めることができるということである。

また、一定の大きさを越えた粘土は収縮の際にひび割れをおこしやすい。重力によって形と接地面の摩擦力が大きくなり、その力に可塑性が負けて収縮移動できなくなり、粘土がちぎれてしまうのであ

(図3)



(図4)



る。これを回避するために、全体をゴム紐で縛ったり、定期的に押し縮めたり、あるいははじめから接地部分を少ない形にするなどして対処しなければならない。(図4)

形が一通り完成した後は、急激な乾燥を防ぐために布やビニールをかけるか、あるいは乾燥室をつくって乾燥速度を調節する。部分的な乾燥はひび割れを招くため作品周囲の湿度は均一に、かつ無風状態が望ましい。(図5)

(図5)



最後に、高温処理時には窯というブラックボックス内での自然変化に最終的な形を委ねてしまう。窯の中での歪みは経験によってコントロール可能であるが、ここでも、ある一定の大きさを超えたもの場合は、重力と化学変化による自然現象が形に与える作用は大きくなり、予想不可能な部分を多く残して、それを仕上げの要素として受け入れることになる。

また、表面処理には単純な施釉をはじめとして無数の方法があり、それを行うタイミングもまちまちである。釉薬は灰、粘土、長石、酸化金属等を混ぜ合わせることによってつくられるが、その配合や混ぜ方のバリエーションは無限である。さらに釉薬を溶解させる温度や窯の中の酸素量を調節することによって、その表面やテクスチャーを様々に変化させることができる。

ここに挙げたいくつかの実例はその大体の要点に過ぎず、細かいやりとりはまだあると思われるが、以上のような粘土から陶への過程におけるつくり手と粘土の間柄が「陶造形プロセス」の実際である。

さて、つくり手は例に挙げたような「陶造形プロセス」を体験していく中で、往々にしてできあがった作品が何を意味しているかということよりもこの間柄自体に面白みを感じてしまう場合が多く、「陶造形プロセス」にのめり込んでいくのであるが、このことを金子は「工芸制作における人間の認識の十全な過程の回復ないし獲得」²⁾あるいは「土のプロセスに自我が溶け込んでいく」³⁾と書きあらわしている。そして、その態度をはじめに打ち出した八木一夫の言葉を引き合いに出して陶造形の本質を暴き出し、そこに西欧近代美術には無かった「新しい造形の論理」⁴⁾をみているのであるが、ここで、金子が引き合いに出した八木の言葉を以下に引用する。

絵画や彫刻のように、自分の観念が先行して、そういうものが材料や技術を引き寄せたちゅうのじゃなしにね、やっぱり材料や技術が先にあったと思うんですわ

僕らの仕事というのは、形からということよりも、粘土の生理だとか粘土を構築していくプロセスからの導きみたいなもので発展しているわけで、つまり純粋な美術とちょっと違うところがある……要するにやきものというプロセスと、それから自分の精神みたいなものを、もっとストレートにピシャッと結び付けようじゃないかというふうな考え方、というより動作……⁵⁾

「陶造形プロセス」の本当の意味はこの八木の言葉に集約されているとあってよいだろう。つまり、「やきものというプロセス」と「自分の精神」は不可分であり、その点において「陶造形プロセス」は、作品以前の一造形過程でありながら、それだけに留まらないものとして認識されているのである。

また、八木はこのような「やきものというプロセス」と「自分の精神」の間柄を「醗酏」といっていたという⁶⁾。この「醗酏」という言葉も「陶造形プロセス」が持つ性格をよくあらわしている。「醗酏」とは、つまり粘土という素材を突き放し、ハッキリと自分と区

別して捉えることができなくなるということである。

また、アメリカ現代陶芸の先駆者であるピーター・ヴォーコス^(注2)も陶造形について八木と同じような見解を示している。ヴォーコスは彼が一時期使用していた金属と陶を比較するかたちで「土はとても親密な素材だ。」と語り、時として粘土はその親密さゆえに「とてもやっかいで手に負えないように思われるときがある。」と述べている⁷⁾。この、親密であるがゆえに手に負えないということは八木のいう「醜態」という事柄と共通しているといえるだろう。

上記のような八木やヴォーコスの言葉から推察できるように、陶と人間の間柄はおのずと親密になり、やがて交感してしまうものなのである。それが「陶造形プロセス」であり、陶造形にかかわった者の多くはこれに深入りすることになる。

- (注1) 金子賢治 サントリー美術館学芸員、東京国立近代美術館研究員、文化庁
文化庁調査官をへて、2000年より東京国立近代美術館工芸課
長を勤める
- (注2) ピーター・ヴォーコス
アメリカ現代陶芸の先駆者であり代表的作家(本論4章1節参照)

引用文献

- 1) 金子賢治 『現代陶芸の造形思考』 阿部出版, 2001
- 2) 同上 p.101
- 3) 同上 p.18
- 4) 同上 p.49
- 5) 同上 p.17
- 6) 樋田豊次郎、笹山央編 『陶 vol.100 総括編』 京都書院, 1993, p.33
柳原睦夫談
- 7) 『ピーター・ヴォーコス展』カタログ セゾン美術館, 1995, p.122
ピーター・ヴォーコス 「土とメタルの差異について」

図版

- (1) 『八木一夫展』カタログ 京都国立近代美術館、東京国立近代美術館、
日本経済新聞社編, 1981, p.20
- (2) 筆者撮影
- (3) 同上
- (4) 同上
- (5) 同上

第2章 「工芸」の今日的意義

2章1節 「工芸」の今日的意義

今日まで陶造形は一般に「美術」の中の「工芸」の中に位置付けられてきた。したがって前章で述べた実用を伴わない「現象と行為からなる陶造形」も現在「工芸」として扱われている。だが、陶造形といえば一般に実用を前提として認識されがちなことと同じに、「工芸」も、「用と美」という要素に代表されがちなことである。しかし、「工芸」における「用と美」といった特色は、その広い意味のほんの一部を示しているに過ぎない。つくり手にとってこのことは実制作上の体験をとおして自然に把握される事実であると思われるが、それとは別に日本における制度としての「工芸」という分野が成立する過程にもそのことを確認することができる。

日本において「工芸」ははじめ「工業」の意味で用いられた。その初出は1870年（明治三年）のことであり、以下のことが明らかになっている。

工芸が『工業』であった。例えばもっとも古い工芸の使用例の一つであろうと思われる明治三年頃と考えられる「工部省ヲ設クルノ旨」には、

「西洋各国の開花隆盛なるも、全くの鉄器の発明、工芸の進歩よりなれり、是を以って工芸は開花の本たるものとすべし。」

とあって、明らかに産業革命による工業の発展を「工芸」で言い表している。（中略）

要するに明治初期においては、「工芸＝工業」であり、そして現実に進行している事態は手工業を中心とする産業（産業工芸）であったのである。¹⁾

このように「工芸」ははじめ日本産業の勃興を目的に登場した語で

あった。また、当時の日本に「工芸」という言葉は無く、それはおそらく中国の漢語（原義は、熟練を要する技能一般であり、そこには射、御（馬を扱うこと）、囲碁などの意味も含まれていた）からひいてきたものであることが推測されている²⁾。

そして、このようにおそらくは「工業」あるいは「産業」の意味でスタートした「工芸」は、やがて「工芸」初出の翌年に日本に登場した「美術」の中に取り込まれていくことになり、その意味を変化させていく。したがって「工芸」の性質は「美術」の内容の変化の中に確認していくことができる。このことについては北澤憲昭^(注)によって詳細な研究が成されている。以下、少し長くなるが、北澤による歴史的事実（主に博覧会史）の検証に沿って「美術」とそれに伴う「工芸」の成り立ちをみていく。

日本においてはじめて「美術」という言葉が登場したのは、1871年（明治四年）のことだった。その翌年に開催されるウィーン万国博覧会に日本が参加するにあたって、ウィーンから明治政府に送られた出品物分類目録を翻訳する際にはじめて「美術」という語が使われている。ウィーン万国博覧会出品物分類目録の、その部分に関する独文と、訳文は次のようなものだった。

Darstellung der Wirksamkeit der Kunstgewerbe-Museen.

美術<西欧ニテ音楽、画学、像ヲ作ル術、詩学等ヲ美術ト云ウ>ノ博覧場ヲ工作ノ為ニ用フル事。³⁾

ここで「Kunstgewerbe」という独語に対応して訳された「美術」の内容は、現在の意味とは異なり、諸芸術全般を指していたことがわかる。開国して間もない明治政府はウィーンから提示された「Kunstgewerbe」という語に造形表現以外の要素も押し込んでしまったと推測される。しかし、もちろん「美術」に音楽

や詩が含まれるはずはなく（今では現代美術の分野で音楽や詩も扱われるがここでは制度としての日本近代美術のこととして）、間もなくそれらは「美術」から離れていくこととなり、やがて「美術」は造形表現のみに限定される。その状態を1877年（明治十年）に開催された第一回内国勸業博覧会の出品分類に認めることができる。「美術」初登場から6年後の「美術」の内容である。

第三区	美術
第一類	彫像術
第二類	書画
第三類	彫像術及ビ石版術
第四類	写真術
第五類	百工及ビ建築学ノ図案、雛形、及ビ装飾
第六類	陶磁器及び玻璃ノ装飾、○雑嵌細工及ビ象眼細工 ⁴⁾

ここで音楽や詩は排除され「美術」の要素は造形表現のみに絞り込まれた。しかし、現在の「美術」の分類とはまだ大きく違っている。

次に1882年（明治十五年）、東京大学の教師として来日したアーネスト・フェノロサが「美術真説」を唱えて「日本画」を提唱した。それまで日本にあった平面表現のほとんどは掛け軸、巻き物などの実用品に描かれたものであり、それらは本来「額」におさまるような性格を有していなかったのであるが、「美術真説」でフェノロサはそういった日本の平面表現を「額」にはめ込んで「日本画」という「絵画」として成立させ、さらにそれを「西洋画」よりも優れているとした。この「美術真説」を受けるかたちで同じ年に開催された第一回内国絵画共進会では「日本画」のみが出品され、「西洋画」と掛け軸、巻き物、あるいは屏風などは排除されている。

北澤はこのような「日本画」成立という事態には、西洋近代化を目指しながらも自国のアイデンティティを繁栄させようとしていた当時の明治政府の思惑が関係していたのではないかと指摘し、さらにこのことが「日本画」だけではなく、「美術」全体にもいえることを論じている。文明開化の時期にあって「美術」という新しい言葉は、その時代を生きた人々の目に、モダンで新しい日本を目指す新世界の象徴のように映ったのである。そのような「美術」の形成に、当時明治政府が目指した西洋近代化とナショナリズム形成の両立という課題が関係してくることは当然であった。以上のような事情を含みつつ「美術」はさらに変化していく。1890年（明治二十三年）の第三回内国勸業博覧会の出品分類は次のようになっている。

第二部	美術
第一類	絵画
第二類	彫刻
第三類	造家、造園ノ図按及雛形
第四類	美術工業
第五類	版、写真及書 ⁵⁾

ここで、現在と同じ「絵画」、「彫刻」が「美術」の中で優位に位置した美術ヒエラルキーが形成されていることがわかる。近代芸術は本質的に視覚優位で押し進められたものであり、そのことは西欧近代のはじまりとされるルネサンスに起原を持つ価値基準であるが、それがそのまま日本の「美術」にも移植されたのである。このようにして視覚芸術として純粋な「絵画」、「彫刻」は「純粋美術」＝「fine art」として「美術」を代表する存在となる。そして、この時「純粋」でない造形表現は、「絵画」、「彫刻」と切り離されるかたちで、美術ヒエラルキーの下位に位置付けられた。そして、次の1895年（明治二十八年）の第四回内国勸業

博覧会ではじめて博覧会史の中に「工芸」が登場することになる。

第二部	美術及美術工芸
第十八類	絵画
第十九類	彫刻
第二十類	造家、造園ノ図按及雛形
第二十一類	美術工業
第二十二類	版、写真及書 ⁶⁾

第三回内国勸業博覧会まで「美術」だった第二部は、この第四回では「美術及美術工芸」と名を変えている。ここで「美術」は「美術及美術工芸」という表記にみられるように、「美術工芸」を疎外しつつも、自らの周辺に位置付けることによって、さらに純粋なものになっている。

このようにして日本における「美術」は文明開化と共に誕生し、変化しつつ定着した。その過程で「絵画」、「彫刻」は西欧近代にならって人為的に純化させられ自らの位置を高めていった。簡単にいって、それによって取り残されたものが「工芸」である。

ここまでのことを要約するような意味で北澤は次のような発言をしている。

江戸時代までの「工」という、ひじょうに広やかな領域が、精神的なものをめざす絵画、彫刻を中心とする「美術」と、工場制機械工業とに分離していくわけですね。そのときに、工場制機械工業にもなじまず、さりとして絵画のように直接に視覚的な鑑賞性において精神性を高揚させていくようなジャンルにもなりえない、いわば残余の部分、これが、やがて「工芸」とよばれるジャ

ルの原型をつくった。⁷⁾

このように「残余の部分」である「工芸」は他のジャンルと異なり、自らの意志や秩序を基に立ち上がったジャンルではない。「残余の部分」とはいい換えれば、人為や理念による統一を待たない部分である。よって、それは求心性を持った一つの区分けされた部分ではなく、むしろ造形表現全体に通底している事柄を示しているといえることができる。

どんなに精神性を重んじる造形表現でも、そこには人間のモノに対する作業が常につきまとう。素材と人が接し合わなければ表現は成り立たない。したがって、そういった人とモノとのやりとりという事柄は全ての造形表現の母体として存在しているはずである。そして、その母体が、日本では明治以降ここまでみてきたような経緯を経て「工芸」と呼ばれるようになったのである。

近年、「工芸」概念は再検証されつつあり、

とりあえずわれわれは工芸という言葉を使っていますけれども、工芸というのはなにかもっと茫漠として、全部組み込んだような言葉です。⁸⁾

あるいは

いま「工芸」は、絵画とか彫刻とかをささないのですが、かつてはそういう、いわば工人ですね、画家も彫刻家も工人だったわけです。そうすると、工（こう）に関する芸、あるいは工（たくみ）の芸 - 「工」は人のことも技術のことも両方いいますので、工に関する芸、あるいは工の芸とすると、むしろ「工芸」というものが現在でいう「美術」にあたるものではなかったか。⁹⁾

といったことがいわれはじめている。

(注) 北澤憲昭 美術評論家 『眼の神殿ー「美術」受容史ノート』で
第12回サントリー学芸賞受賞

引用文献

- 1) 『陶説 568号』 日本陶磁協会, 2000, p.88 金子賢治
「現代陶芸論叙説ー近代工芸の歴史の中でー (2)近代工芸の始まりー明治」
- 2) 北澤憲昭 『境界の美術史ー「美術」形成史ノート』 ブリュック,
2000, p.229
- 3) 同上 p.9
- 4) 同上 p.338
- 5) 同上 p.344
- 6) 同上 p.346
- 7) 福本繁樹編 『21世紀は工芸がおもしろい』 求龍堂, 2003, p.175
北澤憲昭談
- 8) 同上 p.150 建畠哲談
- 9) 同上 p.141 佐藤道信談

2章2節 「工芸」と「現代美術」の共通性

今日まで同時代に対応した表現の創出は主に「現代美術」が担ってきたが、その「現代美術」の実際は、既存の表現形式を逸脱するかたちで「美術」の範囲を押し広げることであった。「現代美術」の創出はいつでも今を生きる表現者の自身の感覚、感性に素直なスタンスから成されてきたもので、結果、これまでその多くは同時代に対応していない解釈が通用しないものとしてあらわれてきた。それらは往々にして形骸化した表現形式にその創成期のエネルギーが期待できないことを読み取り、既存の形式を逸脱してきたのである。それが20世紀美術＝「現代美術」の展開の実際であったといえるだろう。

もっとも現在では形式を逸脱することそれ自体が形骸化している感があり、ただ目新しいだけで価値があるとされる傾向が強まることでスタイルとしての「現代美術」が内実を失いつつ空洞化しているのが現状であるかもしれない。無論、この場合の逸脱は幻想でしかないわけだが、今日に至っては「現代美術」が押し広げてきた「美術」の範囲が「美術」以外の領域とほぼ解け合うところまで拡大してしまったために、スタイルとしての「現代美術」、いい換えれば序論で挙げた芸術的価値の「再生産」¹⁾が行われることになってしまっているのである。このような状況にあっては、例えば町中で難解な行いや事柄が提示されていたとしても、それはすぐに「現代美術」として人々に認知されてしまう。こういった実状は「現代美術」の形骸化の証明といえるだろう。

だが、「再生産」以前の「現代美術」は確実に同時代に対応し、世界を映す鏡として機能してきた。その実際は極めて多様であり、おそらく時代や社会、その他あらゆる問題と直結している。明解にするには際限のない問題の拡散が予想される。よって本論で「現代

美術」の内実に深く立ち入ることはできない。

しかし、現段階で一つ確実にいえることは、先に指摘したとおり、これまでの「現代美術」の展開は既存の「美術」の範囲を押し広げることで進められてきたということである。そして、純粋な「美術」がその範囲内で高い位置を目指すものだとなれば、「現代美術」は高みを目指すのではなく、その底辺を拡大しようと試みてきたといえる。かつては、「美術」の底辺を拡大することが、そのまま新しい価値の創出となっていたのである。

このようにスタイル化以前の「現代美術」は「美術」の辺境を目指し、絶えず新しい縁を形成してきた。ところが、前節でみてきたように日本においては「工芸」も「美術」登場以来「美術」の周縁に位置してきた分野である。もっとも「工芸」は分野というよりも人間とモノのかかわり全体を示す事柄であるが、「美術」の縁を目指してきた「現代美術」と「工芸」の両者は純粋な「美術」からそれはずれているという点で共通している。

20世紀初頭、絵画、彫刻などの表現は再現性を捨て、表現の構造の中に世界の状況を内包するようになった。いわゆる抽象美術があらわれたのであるが、20世紀美術＝「現代美術」はそこから一挙に展開し、様々に枝別れして、その一つの極点は言語を媒体とした、観念だけのものにまで達した。

この過程で、分類としては、抽象表現が成熟してから観念芸術（考えを文字や記号を媒体に示すような表現）に至る前の、ミニマル・アート、アルテ・ポーヴェラ、もの派、アース・ワーク、あるいは観念とは逆に身体を媒体としたボディー・アートやパフォーマンスの中に「現代美術」と「工芸」の共通性が多く確認できる。

「工芸」はそもそも人間が自然世界の中で、人間以外のモノ、素材、自然現象と対峙し、関係し合う所に出発点が置かれるものだが、例えばミニマル・アートやもの派の場合には単なる物質、あるいは実

在が作品となり、アース・ワークでは自然現象や自然現象に対する人間の行為が作品となった。アルテ・ポーヴェラにおいてはその双方にかかわっており、ボディ・アートやパフォーマンスでも人間の行為が重要視され、それを支える身体自体が表現の要素となった。これらの動向や様式は、額におさまり、展示台の上に置かれていた従来のいわゆる純粋な「美術」から離れた所で成立している。「現代美術」は表現の問題を突き詰めるうちに、一鑑賞物としてではなく、素材や場所、自然現象、制作過程、あるいは制作者をも含めて表現として成り立っていったのである。

そして、このことは、前節で引用した佐藤道信の言葉の中に端的に示されているとおり「人」や「技術」を含めた意味を持つ「工芸」ということと結び付いてくる。また、自然素材や自然現象と向き合うという姿勢においても「工芸」と上記の「現代美術」は共通する。あるいは、これらの「現代美術」は、「工芸」の側からみると、「工芸」の条件を切り取って提示しているという意味で解釈することもできる。

「現代美術」は額縁や展示台から離れ、「美術」の範囲を押し広げる過程で素材、自然現象、制作行為、それにかかわる人、あるいはその営み全てを表現要素として抱え込もうとし、日本において「工芸」はそれらを最初から含み持っていたのである。

引用文献

- 1) 赤瀬川原平 『芸術原論』 岩波書店, 1991, p.176

参考文献

- 中原佑介 『現代芸術入門』 美術出版社, 1979

第3章 現代美術にみる陶

3章1節 現代美術にみる陶

現在まで陶は様々なスタンスの人々によって扱われてきたが、本節では現代美術作家の陶の仕事を取り上げて、現代美術における陶の様相をみていく。筆者がここに挙げる作家を現代美術作家として扱い、その陶作品を現代美術にみる陶として扱う根拠はその作家が

- 1, 一般に20世紀美術＝現代美術の流れの中で主要な存在として扱われてきた

- 2, 表現媒体を陶に限定していない

ということである。

この根拠に該当する作家の陶の仕事だけを、数多ある陶を媒体にした表現の中で現代美術のものと規定することは厳密でなく、正確ではない。しかし現在多様に現出している陶表現をひとまず分類し、区分けして検証するために、ここでは上記の根拠から現代美術における陶を規定した。取り上げる作家はジェフ・クーンズ、キキ・スミス、リチャード・ディーコン、ジュゼッペ・ペノーネ、ルーチョ・フォンタナの5人である。

ジェフ・クーンズ (アメリカ、1955～)

ジェフ・クーンズはマルセル・デュシャンの『泉』と同じ方法論で、例えば掃除機などのありふれた物品に美術作品としての価値を与えて現代社会を風刺しているシミュレーションニズムの代表的作家である。クーンズは見た目には芸術作品としての価値は皆無と思われる物事をあえて取り上げ、そこに皮肉を作用させて芸術的価値を浮上させている。それは現代における「究極の価値転倒」、あるいは「錬金術」と評されている¹⁾。

さて、このような彼のスタンスの下で陶作品がつくられたことがある。それは

(図1)

およそハイアートには属さないキッチンで悪趣味な置き物のたぐいをイタリアの職人に依頼して、最高の状態の陶器に仕上げたシリーズ²⁾



マイケル・ジャクソンとバブルス H1070 × W1790 × D830, 1989

で、その代表作は『マイケル・ジャクソンとバブルス』(図1)である。この作品でクーンズはマイケル・ジャクソンの肌の色を磁器の透き通るような白色にかけ、アメリカにおける成功を皮肉っている。

ここで陶は上記のようなクーンズの意図を合理的に表出するためだけに選択されたといえるだろう。陶の素材としての意味はその仕上がりの表面的次元でしか考えられていない。したがって陶とつくり手の間のやりとりは全く必要なく、この作品は職人への発注によってつくられている。

キキ・スミス (アメリカ、ドイツ生まれ 1954～)

キキ・スミスは主に人体、特に女性の身体を主題にして彫刻や版画を制作している作家である。近年は動物やおとぎ話といった主題に取り組み、媒体も新しく写真を用いている。

彼女は越後妻有アートトリエンナーレ2003で『小休止』(図2)という陶製の作品を発表した。『小休止』が展示されたのは越後妻有アートトリエンナーレ2000で蔡國強がつくった『ドラゴン現代美術館』の中であった。『ドラゴン現代美術館』は蔡國強によって展示スペースとして設えられた、本来は焼きものを焼くための登り窯である。キキ・スミスは『小休止』をこの『ドラゴン現代美術館』にあわせて制作したとコメントしている³⁾。

『小休止』は11体の磁器による少女像からなるインスタレーションであるが、その少女像はキキ・スミス自身によってつくられてはいない。実際に陶造形を手掛けたのは陶造形を学んだ日本の美術大学卒業生などであった。

『小休止』におけるキキ・スミスの制作意図は明白ではないが、お

そらくここで陶に求められたことは少女像に適切な磁器の表面的印象と、登り窯という展示スペースへの対応だけだったと思われる。

(図2)



小休止 人体像 H900 × W450 × D400 11体
枝 200-800 15種
プレート 半径100-300 20種 , 2003

リチャード・ディーコン (イギリス、1949～)

リチャード・ディーコンはニュー・ブリティッシュ・スカulptチャーを代表するイギリス現代美術作家である。ディーコンは溶接やリベット留めした金属接合部分や、薄い木材の張り合わせ部分を意図的にみせると同時に、そういった部分と部分の接合法やその集積によって従来 of 彫刻とは一線を画す形状を獲得した。ディーコン自身「部品組み立て屋」を自認しており⁴⁾、このような工作ともいえる彼の仕事は、前章で述べた「工芸」ということと深くかかわっていると筆者は考えている。

そして近年、ディーコンは高さ1m50cmを超える大型の陶作品を手掛けている。「工芸」的な要素をその作品の成り立ちの中に多く含むディーコンが陶を手掛けるようになったことは不思議ではな

い。なぜなら物事の仕組みのような
 (図3)
 ディーコン独特の形態と、モノと行為の関係を捉える上で重要と思われる陶という素材は親密な関係にあるからである。



しかし、実際にその大きな陶作品の形を粘土で造形しているのはディーコン自身ではない。ディーコンは施釉＝表面処理のみを行っている。(図3) 彼はマケットをつくり、それを陶の性質を熟知した陶工につくらせている。例えば『他の種類』(図4)は陶でつくるには非常に難しい形態であるが、優秀な陶工の手によってそれは実現している。しかし、『他の種類』のような造形をこのサイズで陶によって成立させるためにはたいへんな粘土とのやりとりが必要であると思われる。事実、ディーコンの陶造形についてのテキストには、ディーコンが求めるテクスチャーを
 (図4)



他の種類 H1580 × W1150 × D1080, 2003

得るために陶工が適宜に機転をきかせたことや、作品の乾燥は約一ヶ月の時間を費やして慎重に行われたことなど、陶と人間のやりとりに関する事柄が記されている⁵⁾。そして、その内実は1章3節で取り上げた「陶造形プロセス」にほかならない。ディーコンの作品がどのような意味や価値を持っているかについては多説あると思われるが、彼の陶作品は陶造形としての、陶と人のやりとりの上での価値を多く含んでい

る。

ディーコンと陶の関係は、実作の陶造形を手掛けないという点では、先に挙げたジェフ・クーンズとキキ・スミスの場合と共通している。しかし、作品の質から考えて、まったく違った事例であるといえる。

ジュゼッペ・ペノーネ (イタリア、1947～)

ジュゼッペ・ペノーネはイタリアのアルテ・ポーヴェラ（貧しい芸術）を代表する作家である。ペノーネは自然物に若干手を加えることによって、物事の根底に潜む原初的な事柄を探究した。彼は自然素材と行為を不可分に結び付けることにより、その接点に発見される事象を通して世界を認識しようと試みた。ペノーネによるいくらかの行為と、素材との間の相互作用は、私たちに物事の実体を透かしてみせてくれる。

さて、ペノーネも時として陶を用いたのであるが、ペノーネの場合はその行為自体が重要な意味を持つために、実際に彼自身が粘土に触り、形づくっている。形づくられた粘土は本焼きの温度で処理されることはなかったが、素焼きされて焼き固められている。

等身大の壺状の形に体を押し付けるようにして、体の雌型（口の内部まで—その部分は雄型になる）をつくった、『森は繰り返される』（1969～91）や『息吹き』（1978）のシリーズ、あるいは粘土を握った形をそのまま素焼きしてこぶしの内空間を物質化した『陶片』（1982）などはいずれも粘土の性質と行為が直接関係した、その事柄そのままの極めて素朴なものだった。

そして、ペノーネと粘土がもっとも単純かつ伸びやかに関係したものとして『時の構造』（図5,6）が挙げられる。『時の構造』は紐状の粘土を枝や任意の形に沿って順々に積み足していったもので、いわゆる“紐づくり”をそのまま提示したような作品である。この作品でペノーネは陶芸の世界では一技法に過ぎない“紐づくり”

を、技法としてではなく、単なる行為として捉えている。『時の構造』というタイトルにも端的に示されているように、できあがった形はその行為が坦々に行われた“時間”そのものでもある。粘土を積み、粘土と粘土がその可塑性によって結合するように指で摘む、という行為自体が形を形成し、『時の構造』を浮き上がらせている。

おそらくペノーネにとって、陶は彼が手にするあらゆる素材の中の一つに過ぎない。しかし、モノの性質をそのまま引き出すことのできる彼の手によって、陶はその原初的特質を引き出されているといえるだろう。ペノーネの陶作品には、陶の造形的な価値よりも、それ以前の、陶が人間にとって何であるかという根源的次元での意味を多くみて取ることができる。

(図5)



(図6)



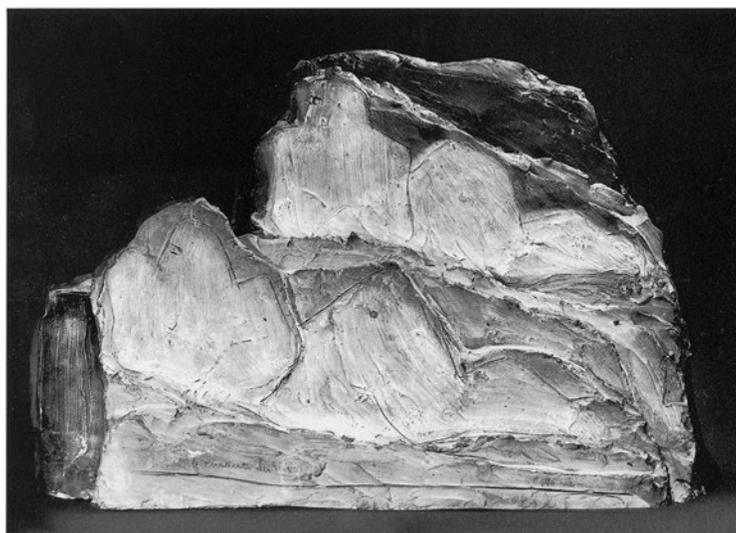
時の構造, 1992

ルーチョ・フォンタナ（イタリア、1899～1968）

ルーチョ・フォンタナはキャンバスに切れ目を入れた作品『空間概念』で有名な作家である。フォンタナは1946年に「白の宣言」を発表し、来るべき総合的芸術について語り、その翌年から「空間主義」を唱え、1949年、ついに彼はキャンバスに穴を空けてそれまで主張してきた観念を具体的に結実させた。

この、あまりにも有名な“穴の空いたキャンバス”のせいで広くは知られていないが、フォンタナは“穴の空いたキャンバス”に至る前に陶造形を手掛けていた。彫刻家として出発したフォンタナは、その初期から粘土による造形を手掛け、いくつかテラコッタ（素焼き）の作品を制作し（図7）、1935年からは本焼きの温度で処理された陶の作品をつくっている。（図8）

(図7)



パイロットの恋人たち H260 × W400 × D140, 1931

フォンタナは初期に手掛けた彫刻作品や平面作品を通して、徐々に空間を意識的に捉えるようになったと思われる。『抽象彫刻』と名付けられた彫刻のシリーズにその傾向は強くあらわれている。そして、その後フォン

タナは陶作品に着手することになるのであるが、この時陶は「彼に新しい表現手段の開発を促し」、彼にとって陶を手掛けた時期は「ある意味では『空間主義』への確実な一歩が踏み出された時」となった⁶⁾。

1章で述べたとおり陶は「陶造形プロセス」の中で「人間の認識の十全な過程の回復ないし獲得」⁷⁾を行為する者に与えてくれる素材

である。おそらくフォンタナはそういった性格を持つ陶造形を体験するうちにモノと人間のかかわりの雛形のような事柄を陶造形の中に確認し、後の『白の宣言』で彼が強く主

(図8)



蝶 H120 × W270 × D380, 1937

張することになる「総合」といったことを明確に認識するようになったのではないだろうか。フォンタナが陶造形で獲得したものは、「彫刻」、「絵画」といった形式化された表現手段以前の、モノと人間の関係をまるごと捉える総合的な芸術のあり方だった。

引用文献

- 1) 榎木野衣 『増補 シミュレーションニズム』 筑摩書房, 2001, p.58
- 2) 同上
- 3) 『大地の芸術祭 越後妻有アートトリエンナーレ2003』カタログ
編集 大地の芸術祭・花の道実行委員会東京事務局
発行 現代企画室, 2004, p.90
- 4) 『ハピネス-アートにみる幸福への鍵』展カタログ 森美術館, 2003, p.279
- 6) 『フォントナ展』カタログ 富山県立近代美術館、高輪美術館、西武美術館、
いわき市美術館、朝日新聞社,
1986, p.25 富山県立近代美術館 田中玲子
「初期の彫刻について」
- 7) 金子賢治 『現代陶芸の造形思考』 阿部出版, 2001, p.18

参考文献

- 5) 『AC:Richard Deacon “Made in Cologne”』
Museum Ludwig, Koln British Council, 2003
Gerhard Kolberg 著
「Richard Deacon’ s ceramic sculptures」 p.15~16

図版

- (1) <http://www.geocities.com/SoHo/Exhibit/9929/koons/>
- (2) 『大地の芸術祭 越後妻有アートトリエンナーレ2003』カタログ
編集 大地の芸術祭・花の道実行委員会東京事務局
発行 現代企画室, 2004, p.90
- (3) 『AC:Richard Deacon “Made in Cologne”』
Museum Ludwig, Koln British Council, 2003
, 付録ページ p.3
- (4) 『ハピネス-アートにみる幸福への鍵』展カタログ 森美術館, 2003, p.78
- (5) 『ジュゼッペ・ペノーネ-石の血管』展カタログ 豊田市美術館, 1997,
p.246
- (6) 同上 p.250
- (7) 『フォントナ展』カタログ 富山県立近代美術館、高輪美術館、西武美術館、
いわき市美術館、朝日新聞社, 1986, p.31
- (8) 同上 p.38

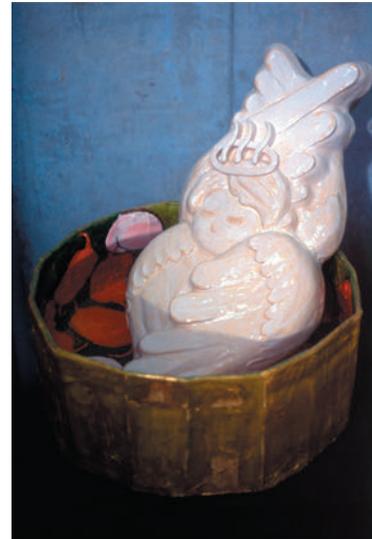
3章2節 現代美術としての自作について

筆者は多摩美術大学美術学部工芸科陶専攻在籍中に陶造形を学んだ。しかし、今日的表現を行う上で陶という媒体がはたして筆者にとって本当に適当かどうか疑問を持ったため、筆者は学部3年時にコンセプトに合わせてそのつど媒体を選択し、意図を実現させていく表現を経験した。実際にはFRPやゴム、液体、写真、音などの任意の媒体を用いて、筆者が当時気にかけていた事柄に対して、あるコンセプトをもって表現した。その中にはパフォーマンスも含まれていた。

筆者はこのような媒体を限定しない、コンセプトが先に立つ表現を実践する中で、それまで専門に扱ってきた陶も迷わずこの文脈で使用している。(図1)多摩美術大学入学以降専門に学んでいた陶は、筆者にとって他の素材よりも身近なものであり、一番扱いやすいものだったのである。

上記のようなスタンスで制作した陶作品のなかに『PPipe』(図2)という作品がある。筆者は『PPipe』を制作するにあたり、パイプの形状や喫煙という事柄から、パイプを大きな男性性器、ないしは大砲に見立て、男女の問題や男性の権力などを皮肉を込めて表現しようと試みてい

(図1)



銭湯天使 H620 × W280 × D150, 2001



除夜の鐘カップ H150 × W75 × D100, 2001

ライトセーバー・刀・サーベル
約H900 × W90 × D90 × 3種, 2001

た。この作品は他のコンセプト
(図2)
が先に立つ陶作品に比べてサイ
ズが大きい。この大きさは大
砲や権力などといった事柄に基
づいている。筆者はそのコンセ
プトを実現させるためにはじめ
て高さ1m50cmを超える大型
の陶造形を体験したのである。
しかし、完成した作品は大型で
大砲のようであったが、作品を
構成する面白さの比重は、筆
者が規定したコンセプトよりも
それを陶でつくったがゆえのい
びつな造形に傾いていたように
思う。



Ppipe H1650 × W910 × D260, 2001

1章で述べたとおり陶は一定のサイズを超えるととたんに意図した形をつくりにくくなる素材である。大型の陶造形は単体で形づくった場合、乾燥時や高温処理時に重力によってひび割れや歪みをおこしてしまう。そこで筆者は知識としてはすでに知っていた分割技法を用いてこれに対処したのであるが、その分割されたピースとピースの継ぎ目が、筆者の技術不足もあって意図せぬ凸凹を形づくり、それがいくつかわさった全体像は予想に反した造形的魅力を持っていた。また、このとき筆者はパイプの器状の部分や筒の部分のろくろを使って成形した。『Ppipe』ではこのろくろでひいた形がいくつも合わさり繋がることで、陶造形としての面白さが強く出ていたように思う。さらに、器部分の側面にみられるいくつかの穴は、二重構造になっている器部分の内側に外気を送り、外側に対して遅れている内壁の乾燥を促すために空けられたものである。それは乾燥時のひび割れを懸念して生乾きの時点で施された応急処置で

あったが、結果的に作品を構成する重要な要素となった。

このように『Ppipe』はコンセプトを先立てて取りかかった作品であったが、結局、陶の造形的価値が十分にあらわれた作品となった。筆者は現在その原因が単純に大きなサイズにあったのではないかと考えている。『Ppipe』以外のコンセプトが先に立つ陶作品はどれも手で持つことができるサイズであったが、その程度のサイズの場合、形を実現させるまでの「陶造形プロセス」の中に造形的困難や予期せぬ事態はほとんど存在しない。つくり手は造形過程の中で、予想を超えた事態が発生した時に多くその素材の特性に対応して機転を利かせたり、そうすることで新たな発見をすることができるものである。筆者は『Ppipe』の制作をとおして、陶造形において陶の性質を引き出し、その作者特有の造形を実現させる一つの引き金として、大きなサイズが有効であるということを実感した。

図版

(1) 筆者撮影

(2) 同上

第4章 現代陶芸の実際

4章1節 現代陶芸の実際

3章1節では一般に現代美術の中で主要な存在として扱われ、表現媒体を陶に限定していない作家の陶の仕事を取り上げた。

本節ではそれに対し陶を主要な表現媒体として扱っている作家の仕事を取り上げていく。これらはおそらく陶が主要な媒体であるために現代美術と区別され、一般に現代陶芸と呼ばれている。取り上げる作家は1章3節で若干触れたピーター・ヴォーコス、秋山陽、トルビョルン・クヴァスボー、齋藤敏寿の4人である。

その他に重要と思われる現代陶芸作家に井上雅之が挙げられるが、井上の仕事は陶造形の今日的可能性を探る上でもっとも詳しく触れる必要があるため、次節で改めて取り上げることとする。

ピーター・ヴォーコス（アメリカ、1924～2002）

ピーター・ヴォーコスはアメリカ現代陶芸の先駆者であり代表的作家である。大学を出て間も無い頃のヴォーコスは1940年代後半からニューヨークを中心におこったアメリカ抽象表現主義運動に立ち会っている。その後彼は瞬間の動作を土に刻みこむような荒々しく動きのある陶造形を手掛け（図1）、生涯をとおして粘土と身体のせめぎ合いによる造形を探究した。（図2）その一貫した姿勢の根底には抽象表現主義の精神が流れていたと思われる。

ヴォーコスははじめて陶造形を経験したのは抽象表現主義運動の数年前であった。陶造形を体験してすぐさま粘土に親しんだヴォーコスはすでに陶を専らにするようになってから抽象表現主義を経験したのである。その時、手の動きをその可塑性によって瞬時に留め、身ぶりを具現化できる陶は、ヴォーコスにとってごく自然に抽象表現主義の精神を注ぎ込む媒体になったといえるだろう。他の抽象表現主義者が絵の具によって自らの身ぶりをキャンバスに留めていっ

たことと同じに、ヴォーコスも粘土に向かって行為したのである。(図1)

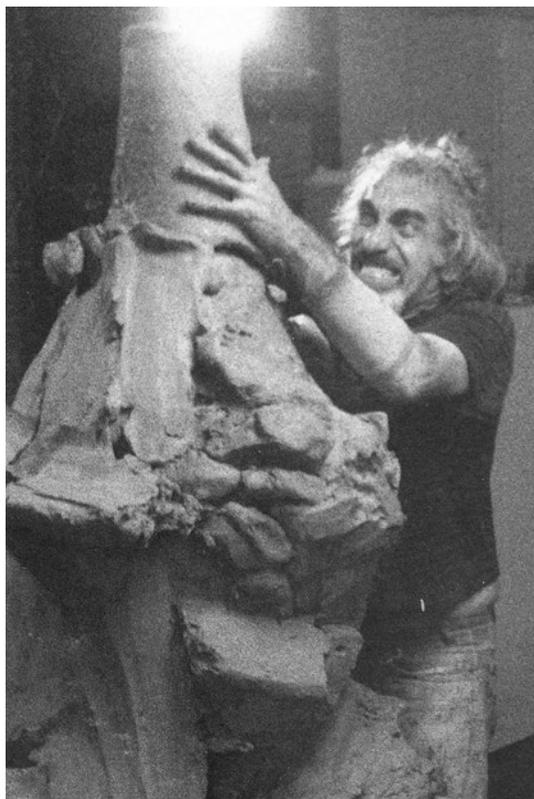
しかし、このようなスタンスでつくられるヴォーコスの陶造形は、その素材が陶であるという理由から、時として純粹芸術志向の第2芸術として扱われることがあった。ヴォーコスの作品は抽象表現主義の工芸的素材への転用として受け止められることがあったのである。このような考え方は現在に至ってもしばしば見受けられる見



キャメルバック山 H1200, 1959

解である。しかしそれは工芸的なものの排除を前提とする「純粹」を拠り所にした価値基準に由来するものであるため、2章で触れたとおり、そういった価値基準が疑わしいものになっている現在の見地に立てば誤った解釈であったといえるだろう。こういった軽率な(図2)

分類の問題に対してヴォーコスは次のような言葉を残している。



君は画家ですか、陶芸家ですか、芸術家ですか、工芸家ですか、自分を何と呼んでいるのかと、よくきかれる。

(中略)

これは何ですか、それは誰ですかと質問して、価値を見分けることのできない人は気の毒なものだ。もし、エネルギーがそこにあるのなら、何と呼ぼうと、かまわない。もしエネルギーがないのなら、何と呼んだ

ところで仕方のないことだ。

日本の立派な茶碗は、絵画や彫刻のように、ある種の情報と迫力と興奮を与えてくれる。それなのに

“これは何ですか？”

と尋ねる。

“何を心配しているんだ、ただ持って、よく見てみたまえ”

と私はいいたい。¹⁾

用途を持たない陶造形を手掛ける先駆的存在としてヴォークスは上記のような質問を多く受けたに違いない。しかし、ヴォークスにとって自分の仕事が何に属するかなど問題ではなかった。彼はただ自分の身体に一番合った表現媒体として粘土を選択したに過ぎない。そして彼にとってはエネルギーがあり、感覚に訴えるものであればたとえそれが器であってもいっこうにかまわなかったわけである。「自分でなにが出来上がるのかわからないまえに、素材に手をつっこんでしまっている」²⁾ という性格を自認するヴォークスは、一般社会に、あるいはむしろ芸術分野に根深く浸透してしまった固定観念を素通りしてモノの魅力を感じ取る力を備えていた。そして、そのような自己の感覚に忠実なヴォークスの仕事は、結果的にそれまで用途を伴った造形に留まっていた陶造形の可能性を解放することになったのである。

秋山陽（日本、1953～）

秋山陽の作品は表面に独特のひび割れを持っている。（図3）このひび割れは粘土の乾燥速度を人為的にコントロールすることによって得られるものである。秋山はバーナーで未乾燥の粘土を炙ることによってこの表面を実現させている。粘土から陶への「陶造形プロセス」の段階の一部に特殊な工程を組み込むことで、彼は一般的なプロセスを踏んでいては得ることのできない造形を現前させて

いる。

秋山の生むひび割れはひび割れとはいってもそれはただの現象ではなく、乾燥という現象とそれを極端に促し、さらに手を加えていくという行為のやりとりの結果生まれ出るものである。詳細には形の内側をバーナーで炙り、炙った形の内側と外側を反転させ、亀裂による土の表情を人為的にコントロールして露呈させることによって作り出されるものである。したがって、それは例えば水が干上がってしまった田んぼの表面のようなものではない。田んぼの表面にあらわれる亀裂は単なる自然現象に過ぎない。

秋山はその作品において、観察できた自然現象をただ切り取って提示しているのではなく、そういった自然現象と自身の行為が不可分に結び付かなければ得ることができない形を求めているといえるだろう。そういった意味で秋山のひび割れの作品は、おそらくは現象への興味に由来していながら、それがただの現象のサンプリングに留まらないものになっている。

(図3)



ZONE H2250 × W1800 × D1800, 1997

トルビョルン・クヴァスボー（ノルウェー王国、1953～）

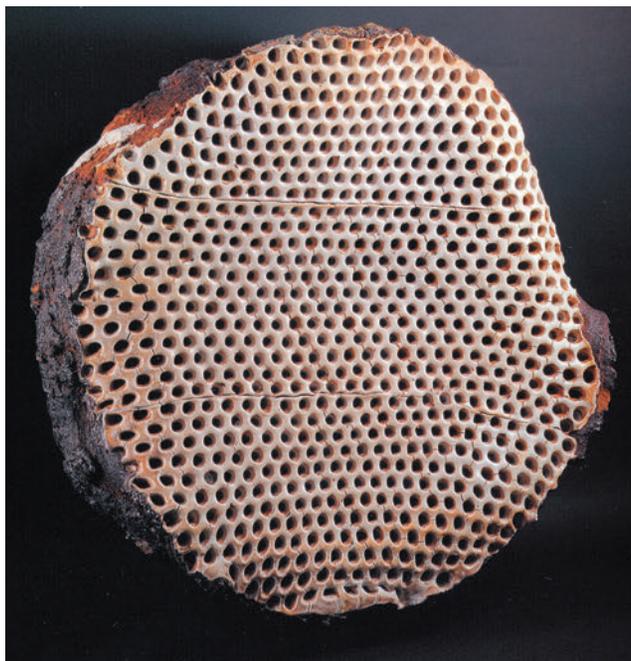
トルビョルン・クヴァスボーはノルウェー現代陶芸の代表的作家である。彼は大学時代にバーナード・リーチの教育を受けており、現在でも彼の意識の根底には「容器」ということが重要な要素として存在している³⁾。ここでいう「容器」とはただものを入れる器としての「容器」ではなく、「容器」状の形を成しているものを指していると思われる。表と裏があり、真っ平らではない形態は少しでも折れ曲がり、カーブを有していることすでに「容器」であり、クヴァスボーはそういった「容器」状の形態が持つ「『内から外へ向かう力』や『外から内へ向かう力』という『力』の存在そのもの」⁴⁾に関心を寄せている。

例えばつくり手はろくろを使用して器をつくる際に筒状の形の内側から外側に向かって力を加えることで容器の形を広げ、逆に外側から内側に向かって力を加えることで容器の形を縮めることができるが、こういった粘土と人が加える力の関係は当たり前の事柄でありながら、陶造形を手掛ける際に否応なく意識される造形的特徴である。陶造形においては1章2節で触れたとおりひと固まりの、無垢の状態の粘土をそのまま高温処理することは難しい。したがって一般には中空か、もしくは膜状の形が求められることになるわけだが、この時、中空ないし膜状の形態というものは常に表と裏を成し、片面から力が加われば瞬時にもう片面に影響するような性質を持つ。

クヴァスボーの興味はおそらくそのような陶の性質にあり、その意味で彼は「容器」を意識していると思われる。あるいは陶における「容器」とは本来このような素材の性質から推し量ったところで認識されるべきものかもしれない。つまり、最初から決められた器の形に沿って陶による「容器」が存在するのではなく、力を加えられれば出っ張ったり凹んだりする素材の性質によって、陶による「容器」が存在し得るということである。

(図4) に示したクヴァスボーの作品には以上のような「容器」や、内と外との力関係、中空、そして膜状といった陶の持つ特性や問題が凝縮されている。手びねりによって立ち上げられた筒状の形態の上に磁土で蓋がされ、その蓋には内部空間に向かってブスブスと指による穴が空けられている。

(図4)



FORM H800 × W800 × D360, 1999

齋藤敏寿 (日本、1963～)

齋藤敏寿は現代陶芸作家の中でも大型の作品を多く手掛けるつくり手である。齋藤は陶によるいくつかのピースを組み立てることによって、ひとまとまりの大きな形をつくっている。その際、齋藤は鉄製のフレームを用いることで巨大な形を実現させている。(図5) この作品はいくつかの彎曲する陶の形が組み合わさることで成り立っているが、それらを支える鉄は彎曲する陶のピースとピースを蛇行するように繋げ、陶の形態の持つ勢いを煽るようにそれらを空間に位置付けている。ここで鉄は陶に合わせて加工されているのである。

齋藤の作品はしばしばその大きさによって特徴付けられる。彼の仕事ではまずその巨大さが目をひくし、可塑性に富む陶による独特の形態が人を包み込むスケールで空間に展開していく様は他に例をみない。しかし、その巨大さや空間に広がる造形的魅力にも増して齋藤の作品を特徴付ける重要な要素に、陶と鉄の関係という事柄が挙げられると筆者は考えている。陶と鉄が一体に組まれることでそれらは不可分に結び付き、その時陶は陶単体の時とは別の可能性を持つに至っているのではないだろうか。

(図5)



archetype79911 H2250 × W1800 × D1800, 1997

また、陶を支える鉄も、陶に沿って繋ぎ合わされ陶に寄り添うことで単なる支持体以上のものになっているように思われる。陶造形はその恒久性や高温処理という非日常の工程を施したものであるためか往々にしてそれ自体で完結した造形として受け止められ

がちである。しかし、陶は他の素材、あるいは世界といい換えても良いかもしれないが、陶以外のものと接することでも多くの可能性をみせてくれるものなのである。齋藤の陶と鉄の複合体には、他とかかわることではじめてみえてくる陶の魅力が立ちあらわれている。

引用文献

- 1) 『現代陶芸Ⅲ いま、大きなやきものになにが見えるか』展カタログ
山口県立美術館 ピーター・ヴォーコス
ビル・ウッドコック編集 ポイント ヴィュウ訳, 1984, p.13
- 2) 同上 p.14
- 3) 『岐阜県現代陶芸美術館所蔵作品選』 岐阜県現代陶芸美術館, 2002, p.112
- 4) 同上 p.112

図版

- (1) 『ピーター・ヴォーコス展』カタログ セゾン美術館, 1995, p.22
- (2) 同上 p.164
- (3) 『挑むかたち - サントリー美術館大賞展'89』カタログ
サントリー美術館, 1989, P.11
- (4) 『岐阜県現代陶芸美術館所蔵作品選』 岐阜県現代陶芸美術館, 2002, p.81
- (5) 『TOSA-TOSA2003 柳原睦夫と現代陶芸の 鋭たち - 現代陶芸の系譜 -
現代陶芸・14人の 鋭たち』展カタログ 高知県立美術館、柳原睦夫編,
2003, P.16

4章2節 井上雅之

井上雅之（1957年生まれ）は80年代に、ろくろでひいた形や陶の破片を組み合わせることによって構成される作品（図1）で注目を集め、以後、陶を専らに表現活動を続けている作家である。井上は学生時代に「絵画制作に行き詰まりを感じていた時期に『ぴゅーっとかたちができる』ロクロ作業に“つくる”喜びを再発見」¹⁾したことを契機として陶を専らにするようになった。ろくろを使いはじめた当初は（図1）のような作品ではなく、主に壺や茶碗などの一般的器物を制作していた。しかし、ほどなくして器の中に留まっていた井上の造形は器の外へと解放されていく。井上は自らの造形が器から器の外へと展開していく過程を次のように記している。

(図1)



MUG-912 H2080 × W1130 × D1870, 1989

「焼き物だったら茶碗を作ればいいんじゃないか。そのほうが意味あり」と思い込み、それ以上深く検証することをせず、器物の形を借りて作りつづける時を過ごしました。

そうなる『自分のもの』はという思いがあたまをもたげはじめるのも当然のことで、こうした彷徨の中で僕が着目したものは、ロクロによってなめらかに成形された器物の表面に走る亀裂、あるいはそれによって破碎された欠片でした。その断面の放つ鋭い表情に目を奪われました。これらの割れ物や欠片は、当然打ち捨てられてしまう物なのですが、ちょっとしたいたずらの気持ちで、載っけたり、差し込んだりと組み合わせをはじめました。これがロクロを基本としたパーツを組み上げる仕事のはじまりです。ここで初めて「陶」概念の一部ではありますが、ロクロ（成形）の対象化を認識するにいたります。²⁾

ここで井上はろくろによって立ち上がる形態を器としてではなく、回転と手によってつくられる一造形物として捉え直している。また、彼はろくろを対象化することで陶全体を対象化して捉えはじめてもいる。井上はこのようなろくろの対象化を契機として陶造形の探究に従事するようになるのであるが、ここで井上が経験したろくろの対象化は1章3節で取り上げた八木一夫の『ザムザ氏の散歩』によるろくろの再認識と重ねて解釈できる。井上は自身の陶造形探究の最初に、八木と同じ認識過程を通過したといえるだろう。

以上のような出来事にはじまる井上の陶造形は、一貫して陶概念を対象化したところで展開されるものである。

(図1)のような初期の作品において「ろくろを基本としたパーツ」は、全てではないが焼成後に組み上げられている。焼き物とは一般的に窯の中での自然変化以降、多くは手を加えられないものであ

る。しかし、初期の井上の仕事では焼き上がった陶自体が造形の一要素として機能し、それらはボンドで接着されるなどして一つの構造体に仕立て上げられている。したがって、井上にとって陶は形づくられ、焼かれて完結するものではなく、焼かれて硬くなった後もあれこれ思案し、いじくる対象であったといえる。このような一般的とはいえない焼成後に多く手を加える造形方法は、おそらくは陶の破片や亀裂に引き付けられ、それらを「ちょっとしたいたずらの気持ちで、載っけたり、差し込んだりと組み合わせをはじめ」て表現しようとする自らの興味と実験精神に忠実な姿勢から確立されるものであった。そして井上はこういった自己に忠実な陶造形を実践していく中で以下のような認識を持つようになる。

土（粘土）とロクロの関係を対象化して考えることができるようになるのと、もう一つ大切なことが見えてきます。僕が、ヤキモノつまりは、焼かれて硬くなるもの、形づくられ、加工され、表面処理され、高温処理されて定着されるもの、その過程全体を含めたものを素材として用いているということです。³⁾

陶造形ではその造形過程＝「陶造形プロセス」が重要な意味を持つことは1章で述べた。粘土の成形から高温処理を済ませるまでに形とつくり手の間には様々なやりとりが存在する。そのやりとりの過程に重要な認識が立ちあらわれるのが陶造形の醍醐味である。しかし、ここで井上は焼き上がった陶はもちろん、それを実現させるまでの「過程全体」＝「陶造形プロセス」自体を素材として＝対象化して捉えていることを表明している。

筆者は井上のように「陶造形プロセス」や陶全体を対象化していく態度は現代に陶造形を専らにする者にとって非常に重要であると考えている。粘土から陶へ至るまでの「陶造形プロセス」が重要であることはもちろんであるが、それが明確に確認されたのは八木一

夫の時代であり、「陶造形プロセス」はもはや陶造形の根底にある共通認識になっている。よって、それは今となっては目的になる事柄ではないと筆者は考える。陶造形を体験すれば誰でも自然に「陶造形プロセス」にのめり込むことになるが、現代の表現者が、のめり込んだ「陶造形プロセス」の中に留まる必要はない。

そのところで井上の「焼かれて硬くなるもの、形づくられ、加工され、表面処理され、高温処理されて定着されるもの、その過程全体を含めたものを素材として用いている」という表明は重要な意味を帯びてくる。

さらに井上は以下のような見解まで示している。

轆轤を使って形作られた土（粘土）を、まず制作の基になる材料として認識している自分に気付くことになりました。例えば、材木店で買って来たベニヤ板、あるいは石材店から仕入れた御影石や、鉄材店から搬入されたコールテン鋼といったような、これから加工されるであろう材料と同じように、自らの手で、同心円状の形態をした粘土を材料として用意するということです。⁴⁾

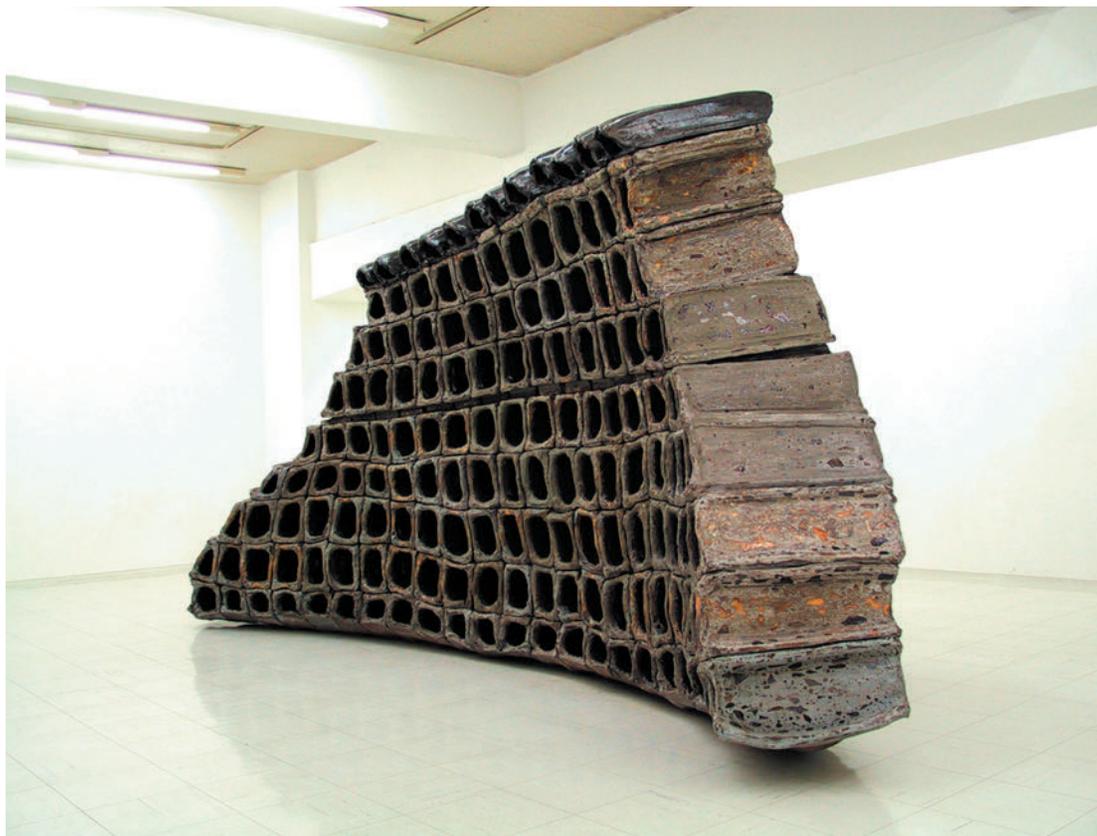
もちろん、ろくろでひいた陶と、ベニヤ板や御影石、コールテン鋼は全く異質なものである。自己とのやりとりを経て存在する陶と、これらの一般材料は同一レベルで捉えられるべきではないように思われる。しかし、ここで井上は焼き上がった陶を一旦自分から切り離し、陶を他の素材と並列させて認識した。

はたして井上のこの認識が正しいか間違っているかは筆者が明らかにできることではない。ただ、ここでの焼き上がった陶を他の素材と同列にみようとすることは、おそらく他の素材に先立って完結した印象を持つ陶の性格に対する危機感に由来していると筆者は推察する。陶はそれが「陶造形プロセス」を経てできあがっているために、他のものに比べて膠着した存在になりやすい。焼かれているというだけで物理的に非常に定着していて、流動的でない。恒久性は

あるが変化を期待できない。井上はそのような焼き上がれば完結してしまうような陶の性格を抜きにして、再度陶を対象化して認識するために、陶と他の素材を同列にみたのではないだろうか。

対象化して物事を捉える態度は表現者に必須の条件である。芸術を行う者は自身の表現を深く掘りさげる一方で、自分の置かれている環境、自分が使用する素材、道具、あるいは自分自身を常にメタレベルで認識するものである。陶を相手に井上はその姿勢を屈託なく実践し続けているといえるだろう。

近年、井上はタタラ（板状にした粘土）を使った仕事を手掛けている。（図2,3）この仕事ではタタラで成形された筒状のピースがいくつも密着して連なることで一つの構造体ができあがっている。一つ一つのピースが密着している理由はそれぞれが粘土成形時に同



MU-022 H2100 × W4250 × D1200, 2002

時につくられているからである。これらは焼成時には分割され、焼き上がった後に再度分割前の状態に組み上げられている。

陶造形において、一定の大きさを超えた形は窯の中で歪んでしまう。それを避け、大きな形態を陶で実現させるためには全体を歪みの恐れが少ない大きさのいくつかのパーツに分割して焼成するという技法が現在多く用いられている。(3章2節参照) 井上のタタラの作品も分割して焼成され、それがもう一度組み合わさって一つの形を成していることから、この分割技法によってできているといえる。しかし、タタラ作品での分割は単なる技法としてではなく、表現の主要な要素として捉えられている。井上はタタラの作品で「収縮、焼成など一般的には、陶の否定的な制約として受け止められている特性を、積極的に甘受」⁵⁾し、それを媒体にして表現しているのである。つまり、大きな形を実現する上でいやおうない陶とのやりとりを、一技法としてではなく、対象化してそれ自体を楽しんで

(図3)



MU-022 H2100 × W4250 × D1200, 2002

いるのである。

そのようにしてできあがる井上のタタラ作品は理論上はどこまでも増殖することが可能である。そして増殖するピースの一つ一つは全て異なる形を成しており、他の形では代用不可能なものである。『MU-022』（図2,3）では増殖する細胞が密接してまるで壁のように立ち上がっている。その全体像はおそらくある程度は制作前に作者によって予想されたものであると思われる。しかし、一つ一つのピースの形態や、そのピースとピースの関係は陶と井上の間の「陶造形プロセス」を経て生み出されたものであるため、それが連続して立ち上がる実際の全体像は制作前の意図や計画を追い越して存在していると筆者は考えている。

以上のようにして井上は初期のろくろ作品から現在のタタラの仕事まで一貫して陶を対象化して捉え続け、そこから表現を立ち上げている。

引用文献

- 1) 『2001 Ceramic Art School Korea-Japan』資料集
江南大學, 2001, p.9 井上雅之 (井上雅之の作品世界)
- 2) 同上
- 3) 同上
- 4) 金子賢治 『現代陶芸の造形思考』 阿部出版, 2001, p.108
- 5) 1)に同じ p.10

図版

- (1) 『挑むかたち - サントリー美術館大賞展'89』カタログ
サントリー美術館, 1989, P.16
- (2) 作者提供
- (3) 同上

第 5 章 修了制作作品報告

5章1節1 『罨』から『蛤クリップ』

筆者は3章2節で取り上げた大型陶作品『Ppipe』の制作をと
おして、制作前の意図からはみ出した所に魅力が発露する陶造形の
面白さを実感した。その面白さの原因の一つは、分割技法によって
つくられた陶のピースとピースの間のいびつな継ぎ目にあった。
通常、分割技法を用いる場合、窯の中でピースの形が歪まないよう
注意が払われる。それは対応し合うはずのピースがそれぞれ別に歪
んでしまうと、ピース同士がぴたりと組み合わさらなくなり、意図
した全体像を求めることができなくなってしまふからである。しか
し、そのような事態になってもなお、つくり手が意図する形を求め
る場合には、ピース同士の噛み合わない部分をグラインダーを使用
して削り落としたり、エポキシボンドで隙間を埋めるなどの処置を
とらなければならなくなる。分割技法を用いて焼成によってピース
の形が歪んでしまった場合、つくり手は現前する歪んだ形と意図す
る全体像の間でなんとか折り合いをつけなければならない。理想の
形態と窯の中の自然現象による形の間で四苦八苦することになるの
である。

しかし、作品『Ppipe』の造形的魅力の一要素である歪な継ぎ目
はそのような四苦八苦によって生み出された。人為と自然現象の間
の、合わさるか合わさらないかという事柄が作品の全体像に強く影
響したのである。

このような経験から筆者は『Ppipe』の造形的魅力の因子となっ
た分割技法の中の一連の現象や作業自体に興味を持った。そして
“合わさる形を別々に焼成してもう一度合わせる”という事柄に表
現の可能性を予感して『罨』（図1）という作品を制作した。

『罨』における二つの形は成形時に同時に形づくられており、二つ
の形の間には手びねりで粘土を積み上げる段階でキッチンペーパー

(図1)



罎 H1100 × W920 × D420, H1070 × W970 × D430, 2002

がはさまれている。成形時は一体である二つの形はキッチンペーパーを境に粘土の可塑性が断たれており、乾燥後に二つに別れるようになっていく。

筆者は乾燥後に二つの形を引き剥がし、別々に焼成し、焼き上がった二つの形を対峙する恰好で展示した。これは分割技法そのものの提示であるが、その一連の行為は“合わさる形を別々に焼成してもう一度合わせる”ことそれ自体を対象化した、いわば“噛み合わせ”の制作というようなものであった。

また、『罎』による“噛み合わせ”の制作は前節で取り上げた井上雅之による陶の増殖と、分割技法の対象化という点で共通している。『罎』の制作をとおして、筆者も井上と同じく一手段である分割技法を単なる技法以上のものとして捉えた。

しかし、筆者は『罎』のそれぞれの形を窯のサイズや重量の問題から分割技法によってつくっている。『罎』では“噛み合わせ”の制作を試み、分割技法それ自体を対象化しながら、その構成要素の中に分割技法を一技法として混在させてしまっていたといえるだろう。この問題は後に挙げる『蛤クリップ』（図2、7）の陶の部分についても同様にいえることである。

さて、作品『罨』で筆者は分割技法を切り取って提示し“噛み合わせ”の制作を行った。しかし筆者は“噛み合わせ”の制作をとおして、その相対する二つの形の間になにかをはさむことができるのではないかと考えた。『罨』ではそのような可能性を予感しつつも、実際にモノをはさむことはなく、二つの形の間距離をおいて“噛み合わせ”の間に空間を存在させるに留まっていた。

しかし、次に筆者は『罨』で予感した可能性を実現させるために二つの相対する“噛み合わせ”の間に空間以外の実在をあからさまにはさむ作品『蛤クリップ』（図2）を制作した。これは主に人体をはさむことを想定してつくられた作品である。

『蛤クリップ』では合 （図2）

わさるもののイメージとして蛤の貝殻の形が用いられている。これは『罨』製作中に筆者が二つの合わさる形をつくる上で、二枚貝を連想したからである。また、“はさむ”ということを経賞者に直接意識させるために二枚の貝の蝶番に目玉クリップの目玉部分を記号として用いている。この目玉部分はアルミ鋳造（発注）によってつくられている。このように『蛤クリップ』は『罨』に比べて、蛤や目玉クリップとい



蛤クリップ H2690 × W1530 × D1030, 2003

った具象的要素によって構成される作品となった。しかし、『蛤クリップ』は蛤と目玉クリップを具象的に表現したものではない。『蛤クリップ』において、筆者はあくまで“噛み合わせ”や“はさむ”といった事柄を提示するための記号としてそれらを引き合いに出した。

筆者にとって『蛤クリップ』の貝（蛤）と目玉クリップの組み合わせは『罎』制作中に発見された思い掛けない事柄であった。現在では、この貝とクリップの二つの組み合わせは筆者の感心が陶造形における分割技法の対象化＝“噛み合わせ”の提示から、その間にモノを“はさむ”という行為の提示へと展開したことを象徴的に示し得る具合の良い記号であったと考えている。あるいは『蛤クリップ』は素材と筆者のやりとり＝「陶造形プロセス」の中で獲得し得た機知のようなものであった。

そして、次に筆者は以上のような展開の中で発見された蛤と目玉クリップの組み合わせを本物の蛤の貝殻と目玉クリップで試し、『実用蛤クリップ』を制作した。（図3）はその取り扱い説明書である。

(図3)



この『実用蛤クリップ』の中にはもはや陶は存在していない。本物の蛤と目玉クリップによって“噛み合わせ”ということをとおり越して“はさむ”という行為のみが提示されている。

5章1節2 『蛤クリップ』パフォーマンス

筆者は『実用蛤クリップ』を使用して、意図的に“はさむ”という行為を実践した。(図4)は『実用蛤クリップ』をある場に密集させてはさんだものであり、(図5)は『実用蛤クリップ』で様々なものをはさんだ所の記録の一部である。

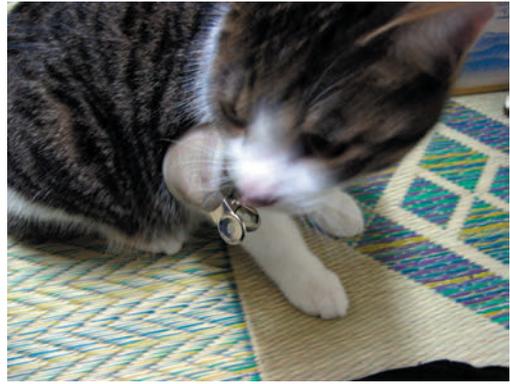
(図4)



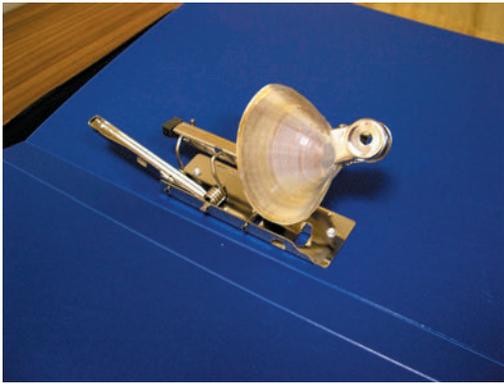
(図5)











また、筆者は『蛤クリップ』と『実用蛤クリップ』を使用したパフォーマンスを行った。それは筆者が『蛤クリップ』にはさまり、そのはさまっている筆者に鑑賞者が『実用蛤クリップ』をはさむというものであった。(図6)

(図6)



このように筆者は『蛤クリップ』と『実用蛤クリップ』を使って、いろいろなものをはさみ、また、それらにはさまれた。しかし、次に筆者はここまで使用してきた『蛤クリップ』や『実用蛤クリップ』でははさむことができないサイズの、例えば車などの大きなものをはさんでみたくなったため、大型の『蛤クリップ』（図7）を制作した。

(図7)



蛤クリップ H1500 × W1600 × D1800, 2004

だが、この『蛤クリップ』は総重量が400 kgを超えてしまい、これを開け閉めするための展示装置（作品を吊るすための台）を用意することができなかつたために、現在のところまだ何ものはさむことができていない。いずれ、クレーンなどで吊るして大きなものをがばりとはさんでみたいと考えている。

図版

- (1) 筆者撮影
- (2) ワークショップ S + A 椎木広撮影
- (3) 筆者作成
- (4) 筆者撮影
- (5) 同上
- (6) 同上
- (7) 同上

5章2節 修了制作作品『Ceramic Clip』

前節でみてきたように、作品『蛤クリップ』及び『実用蛤クリップ』において筆者ははさむという行為を拡大し、実践した。そしてその実現のために陶によって二つの『蛤クリップ』を制作した。しかし、『蛤クリップ』の制作過程で筆者は、陶の“噛み合わせ”に何かをはさむことを目的として形をつくりながら、その成形する形の印象を蛤に限定することに息苦しさを感じた。筆者は『蛤クリップ』において、合わさり、はさむという事柄を伝えるために蛤という記号を使用した。その記号と陶造形の可能性との間に隔たりを覚えたのである。

このような『蛤クリップ』における陶造形過程での筆者の意識を根拠に、修了制作では例えば『蛤クリップ』のように具体的記号を先に設定せずに、陶造形を行った。『罎』及び『蛤クリップ』と同様に陶による“噛み合わせ”を制作し、それを蝶番で繋ぎ合わせ、陶によるクリップを制作した。また、今回は純粹に二つの形の“噛み合わせ”を実現させるために、『罎』や『蛤クリップ』のように相対する形同士の内部分割技法は用いていない。

陶造形ではつくり手の行為が如実に仕上がりの印象に影響する。今回筆者はその陶造形における行為と印象の関係を直接表に出したいと考え、その方法を研究した。(図1～4)は手びねりによって



できた凹凸に酸化金属 (図2)

を含んだ粘土を塗り込み、それをクレーパーで掻き取り、その上に磁土を薄く塗るなどした、表面のテストである。



(図3)

この中で筆者は (図4) の表面に興味を持った。(図4) の指跡に塗り込んだ粘土には酸化銅が含まれてお



り、ここで酸化銅はその上に塗られた磁土に染み込むかたちで黒い色を表に出している。酸化銅は本焼き温度で

(図4)



の高温処理時に空気中に散る性質を持っている。そのため酸化銅を含む釉薬はしばしば隣接する釉薬に影響し、その色を変化させてしまうことがある。この性質は陶芸界では一般的であるが、(図4)ではその酸化銅の性質が釉薬にではなく磁土に影響し、指跡を浮き上がらせている。

筆者は (図4) のテストの表面が他に先立って制作時の筆者の行為を浮き上がらせていると考え、修了制作に取り入れた。

さて、手びねりによって二つの形を成形し、それらを別々に焼成して“噛み合わせ”を現前させるわけだが、今回対応し合うそれぞれの形のサイズは、窯の中での歪みを完全に制御することが難しい大きさに設定した。実際には成形時に一辺が1m前後の、おそらくは窯の中で自らの重みによって歪んでしまう大きさである。

(図5)は手びねり開始直後の状態である。手びねりによって一度に大きな形をつくることはできない(1章3節参照)。無理に一度に粘土を積み足せば形は崩壊してしまう。よって、少しずつ積み上げれば安全に形を成長させていくことができる。しかし、(図5)の形は不安定で支えの木材がなければ崩壊してしまう状況にある。筆者は(図5)にみられるように、やや無理をしながら粘土を積み足していった。

(図6)は(図5)の形が成長した状態である。(図6)の形の表面の茶色の部分が、手びねりの指跡に酸化銅を含んだドベ(泥状の粘土)を塗り込んだ状態で、そのドベが半乾きしたところをクレーパーでそぎ落とすと(図7)のようなまだらな指跡の模様ができる。その表面がさらに若

(図5)



(図6)



(図7)



干乾燥した後に磁土を塗 (図8)

り、一旦指跡を隠す。

(図8) はさらに形を積み上げていった状態である。粘土を積み、酸化銅を含んだドベを塗り、それを掻き落として、その上に磁土を塗るという作業の繰り返しによって形は成長していく。



筆者はこのようなプロセスを経てできあがる対になる形態を5つつくった。

次に積み終えた形を乾燥させ、高温処理して“噛み合わせ”をつくるのであるが、筆者は粘土が乾燥した後、本焼き温度で高温処理する前に一旦素焼きをした。(図9)はその際の窯詰め状況である。

(図9)



乾燥した粘土は水分を急激に吸収し、泥に戻る性質を持っている。筆者は二つの合わさる形の接する部分と内側に施釉を行ったが、その際、形が釉薬の水分を吸収して崩壊してしまうことを避けるために素焼きを行った。

本焼きと異なり、素焼きでは窯の中で形が収縮したり歪むことはない。窯詰めの際には効率良く、形を合わせたまま立てて窯の中に入れた。

焼成時は粘土内の水分の急激な蒸発、発散による爆発を避けるため、350℃を超えるまではゆっくりと温度を上昇させた（350℃まで13時間）。

（図10）は素焼き後の状態である。この段階で筆者は外側に塗られた磁土の表面をやすりで馴らした。（図11）はやすりがけ後の状態である。（図11）では表面がやすられて磁土の下の酸化銅を含んだ粘土や、形を形成している粘土が若干見え隠れしている。

合わさる形同士が接し合う部分から内側にかけて施釉を行い、本焼きをした。（図12）は本焼き時の窯詰め状況である。本焼き時は素焼き時と異なり、窯の中の形は自らの重みで歪んでしまう。（1章2節参照）その歪みを極力避けるために、合わさる形の膨らんでいる方（外側）を下に

(図10)



(図11)



(図12)



して窯詰めした。これは (図13)

形の設置部分が少ない方が重力による歪みを防げるからである。また、今回成形した形の多くに若干乾燥時のひび割れが生じており、そのひび割れからの形の崩壊を防ぐために形の下に多くの支えを入れた。この支えは窯の中で形が収縮する時



に機能しなければ意味がない。形が縮み、飴状になっている時に歪みを防ぐことができるように、支えは形の内側に若干傾けられている。形が内側に収縮した分だけ支えは重力によって傾き、形が縮んで生じる支えとの距離を無くして、形の重みを受け止める仕組みである。(図13)は本焼き後の支えの状況であるが、形が縮んだ分だけ支えの下に詰め込んでいた粘土と支えの間に隙間ができていることが確認できる。

(図14,15)は本焼き後の二つの対になる形である。

(図14)



(図15)



この合わさる一对の形を金属の蝶番で繋ぎ合わせて開け閉め可能な状態にした。『蛤クリップ』では、この蝶番部分の金属と陶をエポキシボンドで接着していたが、今回は陶と金属のみでそれらを接合した。陶に直系1 cmほどの穴をいくつか空け、その穴に鉄を通し、鉄と鉄を溶接によって繋ぎ合わせて陶と鉄を組み合わせた。(図16)は陶と鉄の接合部分の外側、(図17)は内側の状況である。この方法においては当然のことながら鉄の溶接時の伸び縮みと、本焼きを終え、熱によって大きさを変化させることのない陶との間の体積の誤差による陶の損傷が問題となるところである。だが、試しに小さな陶板と鉄をこの方法で繋ぎ合わせたところ、陶にひびは入らなかったのが蝶番接合にも実験的にこの方法を適用した。結果としては、一定の陶の厚みと、その陶にひび割れが入っていないことを条件として、非常に長い時間をかけ、こまめに熱を逃がしながら溶接をすれば陶に損傷を来さずに接合を行うことができた。しかし、陶に少しでもひびが入っている場合には、そのひびの隙間をきっかけに、鉄の伸縮の力によって陶は割れてしまった。(図17)はその中でも割れがひどかったもので、細かい亀裂が入っているのが確認できる。しかし、このように失敗はあったものの、この方法は

陶と同じ熱処理によるものであるためかボンドによる接合よりも適当であるように思われた。今後も、陶と蝶番の接合についてはより良い方法を探していきたい。

(図16)



(図17)



(図18)は蝶番によって繋ぎ合わされ、クリップになった対になる形の中に、手始めに氷をはさんだ状態である。これは重力による圧力で氷に陶が食い込んでいくことを期待して行ったものである。しかし、以前に小さな陶のクリップに卵ほどの大きさの氷をはさんだ時は陶が氷を噛み切るほど氷に食い込み、造形として面白かったのであるが、今回は氷のサイズが大きすぎたために氷がなかなか溶けず、思っていたほどの効果を得ることができなかった。筆者は現在、陶と他のモノとのかかわりについて極めて経験が浅い。

これから先、筆者は今回の氷や『蛤クリップ』における人体以外にも様々なものを陶にはさんでみたいと思っているが、はさむことによって陶とモノをより効果的に関係付けるには、蝶番部分にバネを仕掛け、重力に頼ることなくはさむ力を陶に与える必要があると、現在、修了制作を終えて実感している。

(图 18)



修了制作作品『Ceramic Clip』

(図 19)



修了制作作品『Ceramic Clip』

(図 20)



図版

(1)～(18) 筆者撮影

(19) 橋本典久撮影

(20) 同上

結論

結論

本論文の目的は陶造形の中に今日的表現の可能性をみることであったが、その動機の根拠は現代美術が確立し、芸術が完備された今の世界に新しい価値を見出す隙間が無くなりつつあることにあった。この原因については序論、および2章2節で触れたとおりである。

しかし筆者は陶造形を手掛ける中で上記の問題とは無縁の、モノと行為と現象の間のやりとりの中に獲得できる認識の面白さを経験した。(3章2節参照) それはすでに決められた模範や方法に沿って造形に取り組んでいては獲得することが難しい認識である。目新しさやアイデアにではなく、またそれとは逆の、伝承や、様式内での熟練でもない所に、筆者は面白さを確認したのである。

しかし、この面白さはなにも陶造形の中だけに確認できるものではない。モノと行為と現象の間のやりとりはおそらく他の素材についても同様に存在するはずである。だが、1章1節で指摘したように、陶は人間特有の火の使用による化学変化利用の最初の物質ゆえに、それは人間にとって最も根源的かつ素朴な素材と捉えられることと、また、粘土は道具を使用しての間接的行為によってではなく、直接手で触れることでその可塑性によって自由に造形可能な点において、陶造形の中には上記の認識が根源的レベルで凝縮されていると筆者は予感するのである。

このような理由から筆者は陶造形の中に、これまで美術を進展させてきた表現とは違った種類の、今日的表現の可能性をみるに至った。

なお、この点については金子賢治が陶造形過程＝「陶造形プロセス」の中に西欧近代美術には無かった「新しい造形の論理」¹⁾をみたことと共通している。(1章3節参照)

2章1節では、陶造形が分類されている日本における「工芸」という分野を検証したが、「工芸」は理念によって成立していった他の分野から取り残されるかたちで存在し得た領域であった。この性格から「工芸」に造形表現の母体としての意味をみたのであるが、筆者が陶造形の中に獲得した面白さは、おそらくこの母体にかかわる事柄である。また、2章2節で指摘したように「工芸」が示唆する造形表現の母体は、モノや自然現象と人間のかかわりの中に新しい視点や価値を浮上させてきた現代美術（ミニマル・アート、アルテ・ポーヴェラ、モノ派、ランド・アートなど）が到達した領域と重なっていた。よって陶造形の中で獲得される事柄の面白さは、上記の現代美術と共通する部分を持っている。

この意味で、現代美術と陶造形が実際に重なった実例として、本論では、ジュゼッペ・ペノーネ、ルーチョ・フォンタナ、リチャード・ディーコンの仕事を取り上げた。ジェフ・クーンズ、キキ・スミスについては、この文脈に該当しないと筆者は判断する。

3章で取り上げた作家の中で、ジェフ・クーンズ、キキ・スミス、リチャード・ディーコンは、その造形を自ら立ち上げてはいなかった。ここまで主張してきたとおり、陶造形で獲得できる認識は素材とつくり手のやりとりにこそあるという見地に立てば、こういった作品には、素材は陶であっても、陶造形としての面白さは存在しないと考えるのが妥当である。しかし、ジェフ・クーンズとキキ・スミスはこの文脈で別に分類できるが、リチャード・ディーコンについては、その作品自体が明らかに陶造形としての力を持っているために、自ら手を下すか否かによる判断が通用しない。この原因はまず、単純に陶工が優れていたことにある。しかし、本論でも触れたとおり、これは物事の仕組みのような、「工芸」的要素を根底に持つディーコンの作家性や感性によるところが大きい。

このような事実から筆者は、陶造形の中に獲得できる認識が、陶造形の外側の事象とも地続きであることを予感するのである。つ

まり、ディーコンの陶作品は、陶造形と地続きであるところの認識が、逆に外側から陶造形にかかわってきた実例として解釈できるということである。

ここで筆者が主張することは、陶造形過程で獲得できる「人間の認識の十全な過程」²⁾は、「陶造形プロセス」の中だけに留まるものではないということである。「陶造形プロセス」の中で得ることのできる認識は、他のあらゆる事柄に当てはまる雛形のようなもので、そのような理由から筆者は、例えばフォンタナがそうしてキャンバスに穴を空けるに至ったように（3章1節参照）、それらの認識をなんらかのかたちで陶造形以外の世界に照合させても良いと考えるのである。

現在筆者は陶造形が内包し、示唆する端的な実用以前の“行為”ないしは“営み”に関心を寄せており、また、筆者自身もその一部であると考え、“噛み合わせ”の提示や、はさむという行為を実践しているが、それは上記の陶造形の内部で得られる認識や、モノと人間のやりとりの雛形を、対象化して表出することと捉えることができる。これからも筆者は、陶造形で得た、認識、感覚、英知、知恵、また、一端の結果としての陶そのものといった所産を、世界と関係させていきたいと考えている。

そして、このような外部の世界と関係を持つ姿勢は、結果的に陶造形の内部に同時代の精神をもたらすことに繋がると筆者は考える。今日的時代精神と陶造形におけるあらゆる所産が結び付く時、陶造形は造形表現全体に作用する価値として位置付けられることになるだろう。

しかし、一方で筆者は現在よりも深く陶造形の内部に立ち入り、独自の認識を得る必要を感じている。なぜなら、現段階での筆者の陶造形経験は浅く、4章で取り上げたつくり手が得ているであろう認識には達していないからである。それは結果としての陶をみれば

明らかで、このことを根拠に、修了制作は粘土とのやりとりに時間をかけるものになった。

だが、それは「陶造形プロセス」を目的とするものではない。筆者にとっての目的は、その過程や結果を世界に照らし合わせた時に発露する面白さにある。ここで、「陶造形プロセス」への埋没を避けるためには井上雅之に代表されるように、常に自分自身、素材、行為などを対象化して捉える態度が必須の条件となる。おそらくその先で、陶造形での認識は、外部のそれと地続きに、連なってみえてくると思われる。

•

本論で重要な事柄となった「陶造形プロセス」における人間とモノと現象の間のやりとりの中で獲得できる認識や、「工芸」にみる造形表現の母体といったことは、そもそも人間とモノがかかわる上で当然の、当たり前のことである。それは元来、取り立てて主張するようなことではない。本論を書き進める中でこのことは何度も意識され、そこに散在する価値について、いくら論じたところで不毛のように思われた。

しかし、公的地位を獲得し、安心して肥大する現代美術が世間に溢れる中で、今日においては上記のような根源的な条件が、逆に鮮やかに同時代に作用する予感があるのである。

近代合理主義と科学技術の進歩によって、現代人は生活の中に人間としての機能を危うくするほどの便利を獲得したが、その便利の獲得は、そのまま人間の認識の入り口を狭めることでもあった。しかし、狭められた認識から捉え返すことのできる世界は、人間が

都合良く規定し、つくり上げたもので、それは近代が求めた明瞭な答えのための、人間の意識どおりの世界にほかならない。

そのこのところで、そもそもの芸術の役目というものは、上記の「狭められた認識」を本来の開かれたものにするにありあらずである。つくられたもの、決まりきった考え、前提などを素通りして、それぞれの個人が、この世界とどう接するかが、まず、重要なことである。

にもかかわらず、今日の「再生産」³⁾を繰り返す現代美術は、どうやら自ら「狭められた認識」の中に位置しているように思われる。というよりも「狭められた認識」に立脚しているために「再生産」に留まるといえるかもしれないが、それらの表現は、鑑賞者が立ち会うだけで同意することを意味するような性格を持っており、このような作家の意図が押し付けられる表現は、近代の、人間の意識どおりの世界をそのまま体現しているといえる。

一方、陶造形を手掛けるつくり手は、自然現象と積極的に関係し、完璧に意図どおりにことを進めることを避けるようにして造形に向かうが、その態度はすなわち、自己の外側を含んだ、自己単体では獲得できない認識に手を伸ばしていることにほかならない。それは「狭められた認識」から逸脱する手段でもあるだろう。

しかも、1章3節で取り上げた八木一夫による「醜醜」⁴⁾という表現に象徴されるように、陶造形の深部では粘土か自分か判断が付かなくなるほどの外部とのやりとりが存在するが、その次元は、自己の外側を含んで「狭められた認識」から逸脱するというよりも、自己の外側が自己をとおして認識を浮上させるというニュアンスを持つ。それはモノや自然現象が先にあり、それが人間を含んで、その人間の頭に何かを気付かせるという感じであるが、その気付いた頭ではじめて、世界は把握され得ると筆者は思うのである。

1章3節で述べたように、陶造形にかかわった者の多くが「陶造形

プロセス」に深入りする理由は、それぞれの人が上記のような自己単体では気付かない認識に至り、そこから独自の世界観を得ているからだろう。

しかし、実のところ意図が付着する以前の外界との接触をとおして「狭められた認識」から逸脱するという姿勢は、2章2節で取り上げた「再生産」以前の現代美術が到達し、主張した事柄でもあった。もの派がその最たる例である。

だが、「狭められた認識」を超えた現実の中で世界を捉えようとする点に限っては、陶造形ともの派などの現代美術は共通していても、陶造形の場合には、先に述べたように自己と外界が反転するほど自己とモノや現象とのやりとりが綿密であるために、それらの現代美術とは一線を画すのである。陶造形はもの派などの現代美術と比較して、人間の知的な態度よりも、とりあえず直感優先にことを行った先で半ば恩恵のように認識を得るといって、感覚的態度によるものであるといえる。

よって、人類の分析的な知的所産として美術を定義する者にとってこの態度は、美術としては野蛮に過ぎるかもしれない。

しかし、もの派などによって一度は現実に由来する認識の根本を指し示した現代美術が、それ以後、理論的、合理的に進展し過ぎたことで「狭められた認識」による「再生産」に陥ってしまったことへの真偽も踏まえて、今日、表現者がモノと現象との関係へ没入し、本来の認識を一つ一つ取り戻すことは美術史的にみても重要になってくると思われる。

ここまで述べてきたような造形表現上の根源的な条件とそこに発露する認識は、この先、意図で塗固められた現代美術や現在の文明社会にとっては他者として、不穏にも、未知性をもたらす存在として振舞うことになるだろう。それらは世界を同一化から救い、今よりも開かれたものにする可能性を有している。

さて、筆者もまず、理屈よりも感覚によって衝動的に陶造形に引き付けられた者であるために、結局のところ陶造形の根本的な意味や、筆者がそれに向かう理由について、論理をもって明らかにすることはできなかった。

しかし、美術史や表現の枠組みの問題、そして既存の陶造形表現の実際からかんがみて、陶造形に向かう筆者の姿勢が自己満足に留まるものではなく、同時代の必然によっていることを、本論文によって少しでも表明することができたのではないかと思っている。

最後に、本論文で筆者が対比させた「狭められた認識」によって「再生産」される現代美術と、陶造形にみる造形表現上の根源的条件という二つの事柄について、序論、および本論で引用した文章の中にこのことを象徴的に示す対になる言葉があったので再度以下に引用する。一つは序論で取り上げた「再生産」される現代美術を批判する赤瀬川原平の言葉であり、もう一つは4章1節で取り上げたピーター・ヴォーコスの言葉である。

そのものがある場所はわかっていて、欲しければ手を伸ばしてそのものを取る。⁵⁾

自分でなにが出来上がるのかわからないまえに、素材に手をつっこんでしまっている⁶⁾

後者の原初的な態度の先には、陶造形における様々な認識が無段階的に待ち構えている。

- 1) 金子賢治 『現代陶芸の造形思考』 阿部出版, 2001, p.49
- 2) 同上 p.101
- 3) 赤瀬川原平 『芸術原論』 岩波書店, 1991, p.176
- 4) 樋田豊次郎、笹山央編 『陶 vol.100 総括編』 京都書院, 1993, p.33
- 5) 3) に同じ p.294
- 6) 『現代陶芸Ⅲ いま、大きなやきものになにが見えるか』 展カタログ
山口県立美術館 ピーター・ヴォーコス
ビル・ウッドコック編集 ポイント ヴィユウ訳, 1984, p.14

引用文献一覧

- 赤瀬川原平 『芸術原論』 岩波書店, 1991
- エマニュエル・クーパー 南雲龍比古訳 『世界の陶芸史』 日貿出版社, 1997
- 金子賢治 『現代陶芸の造形思考』 阿部出版, 2001
- 北澤憲昭 『境界の美術史 - 「美術」形成史ノート』 ブリュッケ, 2000
- 榎木野衣 『増補 シミュレーションニズム』 筑摩書房, 2001
- 坪井清足 相賀徹夫編 『世界陶磁全集1 日本原始』 小学館, 1979
- 樋田豊次郎、笹山央編 『陶 vol.100 総括編』 京都書院, 1993
- 福本繁樹編 『21世紀は工芸がおもしろい』 求龍堂, 2003
- 『2001 Ceramic Art School Korea-Japan』 資料集 江南大學, 2001
- 『岐阜県現代陶芸美術館所蔵作品選』 岐阜県現代陶芸美術館, 2002
- 『現代陶芸Ⅲ いま、大きなやきものになにが見えるか』 展カタログ
山口県立美術館, 1984
- 『大地の芸術祭 越後妻有アートトリエンナーレ2003』 カタログ
編集 大地の芸術祭・花の道実行委員会東京事務局 発行 現代企画室, 2004
- 『陶説 568号』 日本陶磁協会, 2000
- 『ハピネスーアートにみる幸福への鍵』 展カタログ 森美術館, 2003
- 『ピーター・ヴォーコス展』 カタログ セゾン美術館, 1995
- 『フォンタナ展』 カタログ 富山県立近代美術館、高輪美術館、西武美術館、
いわき市美術館、朝日新聞社, 1986

参考文献一覧

- ダニエル・ローズ 南雲龍比古訳 『陶芸の粘土と釉薬』 日貿出版社, 2000
- 中原佑介 『現代芸術入門』 美術出版社, 1979
- 『AC:Richard Deacon “Made in Cologne”』
Museum Ludwig, Koln British Council, 2003

(注) 引用文献は参考文献としても使用している。

図版出典一覧

<http://www.geocities.com/SoHo/Exhibit/9929/koons/>

『AC:Richard Deacon “Made in Cologne”』
Museum Ludwig, Koln British Council, 2003

『挑むかたち - サントリー美術館大賞展’89』カタログ サントリー美術館, 1989

『岐阜県現代陶芸美術館所蔵作品選』岐阜県現代陶芸美術館, 2002

『ジュゼッペ・ペノーネ - 石の血管』展カタログ 豊田市美術館, 1997

『大地の芸術祭 越後妻有アートトリエンナーレ2003』カタログ
編集 大地の芸術祭・花の道実行委員会東京事務局発行 現代企画室, 2004

『TOSA-TOSA2003 柳原睦夫と現代陶芸の 鋭たち - 現代陶芸の系譜 -
現代陶芸・14人の 鋭たち』展カタログ 高知県立美術館、柳原睦夫編, 2003

『ハピネス - アートにみる幸福への鍵』展カタログ 森美術館, 2003

『ピーター・ヴォーコス展』カタログ セゾン美術館, 1995

『フォントナ展』カタログ 富山県立近代美術館、高輪美術館、西武美術館、
いわき市美術館、朝日新聞社, 1986

『八木一夫展』カタログ 京都国立近代美術館、東京国立近代美術館、
日本経済新聞社編, 1981

2005,2

芸術学修士論文

筑波大学芸術研究科デザイン専攻総合造形分野

200323910 塩谷良太