

令和2年度

東京藝術大学大学院美術研究科博士後期課程学位論文

物語性と藍の型染による生命感の表現について

東京藝術大学大学院美術研究科博士後期課程美術専攻工芸研究領域（染織）

1318920 大小田 万侑子

目次

| | |
|----------------------------|-----------|
| 序章 | 1 |
| 問題意識と研究目的 | |
| 本論文の構成 | |
| 第1章 私の物語性 | 4 |
| 第1節 絵本体験による創作のきっかけ | 4 |
| 1. 読み聞かせを通じた《お絵描き》 | |
| 2. 「絵を描くこと」 | |
| 第2節 作品に映る物語へのまなざし | 8 |
| 1. 『古事記』より | |
| 2. 物語との関わり方 | |
| 3. 参考作品 | |
| 第3節 躍動感のある線 | 17 |
| 1. 特性 | |
| (1) デフォルメ | |
| (2) 集合と緩急 | |
| (3) はじまりからおわりへ | |
| 2. 他作品に見る躍動感 | |
| (1) 更紗 | |
| (2) 西欧の挿絵表現 | |
| 第2章 藍の型染 | 30 |
| 第1節 型彫 | 30 |
| 1. 型紙を中心とした型染の概要 | |
| 2. 下絵から型彫への考察 | |
| 3. 型彫から染色への考察 | |
| 第2節 藍抜染 | 38 |
| 1. 初めての染色技法 | |
| 2. 技法を用いる意義—防染と抜染の比較・考察より— | |
| 3. 作家に見る藍抜染 | |
| (1) ウィリアム・モリスのインディゴ抜染 | |
| (2) 大田耕治の技法追求 | |
| (3) BUAISOU による藍染の汎用性 | |
| 第3節 藍による青 | 48 |
| 1. 藍とは・「あお」とは | |

| | |
|---------------------------------|------------|
| 2. 青と白と信仰 | |
| 3. 参考作品 | |
| 第3章 提出作品に向けた技法的研究 | 62 |
| 第1節 見えないカミを求めて—藍抜染の透過性— | 62 |
| 1. 目的 | |
| 2. 実験① | |
| 3. 実験② | |
| 4. 総合考察 | |
| 5. 参考作品 | |
| 第2節 白のバリエーションを求めて—抜染糊の材料と配合の調整— | 73 |
| 1. 目的 | |
| 2. 実験① | |
| 3. 実験② | |
| 4. 実験③ | |
| 5. 実験④ | |
| 6. 総合考察 | |
| 第4章 提出作品《はじまりのうた》 | 91 |
| 第1節 主題 | 91 |
| 1. 祈りの布 | |
| 2. 巨樹から、或いは巨樹へ | |
| 第2節 制作工程と考察 | 98 |
| 1. 下絵・型紙へのトレース | |
| 2. 型彫・紗張り | |
| 3. 藍染 | |
| 4. 抜染 | |
| 5. 水元・仕上げ | |
| 終章 | 106 |
| 謝辞 | 109 |
| 参考文献 | 110 |

序章

問題意識と研究目的

筆者は型染と藍抜染の技法による制作を行っている。型染は日本の伝統的な染色技法であり、その模様は、型紙を刃物が彫り抜いたことによる鋭利で繊細な線の特徴を持つ。鎌倉時代が起源とされ、以後独自に発達し世界の中でも秀でた技巧の高さを評される。藍抜染は19世紀に開発された近代的な技法である。藍染した布に抜染剤を塗布して乾燥させ水で洗うと、抜染剤を置いた箇所の藍が白く抜ける。抜染剤の粘度や媒体を変化させることにより、型染、筒描き、絞り染のような様々な技法と併せて模様を作ることができる。型紙の使用による藍抜染は古来の型染の特性から派生した技法だと言える。以下より型染の呼称を型紙と糊の使用を前提とし、藍抜染を利用した型染を「藍の型染」と呼ぶ。

これまで藍の型染を用いて生命感を自作品において表現しようとしてきた。この生命感は、筆者の芸術表現の根幹にある物語性から生まれる躍動感のある線が、藍の型染の模様として染色されることによりなされる表現である。物語性とは、古くから語られてきた神話や昔話、伝説等、幼年期より触れてきたお話の世界が根底にあり、多くは絵本体験により培われた感性である。

生命感の表現について、自作品で染められる模様は、動植物、人、自然現象、架空の生きもの等がモチーフとなる。筆者は実際に生きものや自然を体感した時、「生き生きと息づくいのちがそこにある」と感動し、それらに向けられた信仰から起きる歴史や文化に物語を見出す。生命感、生きものや自然から視覚的に感じる美しさというよりも、これらを体感した筆者が自身の内にある物語性をモチーフとして込めたことで生まれる模様から感じられるものである。この表現のきっかけは、筆者が大学4年次に半年間暮らした沖縄県西表島での体験から起きている。

筆者は大学3年次の終わり頃に染色による作品制作に興味を持ち、その年の秋から半年間、植物染料による染織制作の研修として沖縄県西表島に滞在した。そこで染織家の石垣昭子¹(1938-)から藍染を始めとする植物染料や染色技法について学んだ。工房で染料として使用する植物のほとんどが近くの山に自生しており、糸の原料となる芭蕉や麻も工房の庭で栽培していた。採れる植物は島の環境下で育つため、どれも素材としての逞しさや美しさを持っており、抽出される染料の色は非常に鮮やかだった。染色はほぼ野外で行うため、作業中の視界はいつも強い太陽の光と鮮やかな緑に包まれていた。また、沖縄の海は砂が白いことから海の色が淡い青やエメラルドグリーン、夕日が映ると黄や橙に見える、それまでの筆者にとっての海の色への認識が変化するほど多様な輝きを放っていた。住んでいた家から工房までの道のりは道路が整備されていたためバイクで移動していたが、周りは広大な山々と海と、そこに流れ込む川の大きな下流であり、その日や時間帯により全ての自然が変化していることを確認しながら道路を走った。

この期間、西表島でも最古の村といわれる祖納^{そない}、干立^{ほしたて}の集落で生活していた。その集落の人々は、食料品を石垣島から得る一方、多くの家庭が米を田んぼで栽培し、一般的な野菜の他にも地

¹ 染織家。沖縄県西表島に紅露^{くろ}工房を設立。人と自然の暮らしに寄り添った布づくりを概念に掲げ、糸づくり、染め、織りの仕事を行う。絨織の重要無形文化財保持者の志村ふくみ(1924-)に師事。

域に自生するオオタニワタリやハンダマ等の植物を収穫して生活していた。また、野生のイノシシや飼っている鶏を獲って屠殺し、宴会や祭事で頂く機会も多かった。何より、彼らの活動は一年間の半分以上が祭事²で回っていた。これらは、自然と隣り合わせで暮らす人々が、太陽と水、動物、植物の生命を頂くことへの感謝のために行われている。祭事では昔から受け継がれた八重山の歌や踊りが披露され、村の人々が古来の文化を大切に生活していることがわかった。

島の美しい自然と歴史や文化を体感した経験から、自然を信仰することの意味と大切さを理解し、そこに生命感を見出した。同時に自身が幼年期に興味を持った物語の多くは、人と自然の関わりが起源となっているものと認識するようになった。そのため筆者は制作を通して、自身の自然との関わり方を考える上で生命感の表現を追求している。

今まで生命感の表現を型染と藍抜染の技法を通して行ってきた。藍の型染による制作のきっかけは偶然であったが、現在も追求し続けている。生命感の表現を目指すにあたり、なぜ藍色に拘り絵画的な描写を型染で染めるのか改めて捉え直すことが、今後の作品制作の深層と広がりへの追求に必要である。今までの自作品について、その考察を他作品との比較や技法的研究にて行い、表現内容の意義や大切さの探究を行う。

本論文では、生命感を構成する「物語性」と「藍の型染」に焦点を当て、筆者がこれまで行ってきた制作の実践を踏まえてその特性を考察し、自身の目指す生命感の表現について明らかにすることを研究目的とした。

本論文の構成

第1章では、創作の根源である物語性について述べる。筆者の藍の型染作品は、幼年期の絵本体験がきっかけとなり展開している。幼年期の《お絵描き》の描写について考察し、子ども時代の自身にとっての「絵を描くこと」について振り返る。その上で学童期に読んだ漫画から関心を持った『古事記』を始め、様々な神話や伝承の物語と自作品の関わり方についての考察を述べる。また、自作品の様子は白抜きであり模様の箇所ほぼ全てに陰影が付かないことから、その表現に細かな線を多用する。この線が、自作品の上で展開する物語を模様として形づくる方法について実践的な面から詳述し、他作品と自作品における線の表現の比較を行いながら、物語性を通した線についての考察を行う。

第2章では、藍の型染から生まれる線の表現について論じる。型染の制作工程の中で筆者が特に重点を置く型彫について、工程における筆者の制作経験を基にその考察を述べる。続いて、藍抜染の追求に至った経緯から技法の特性を再考し、防染と抜染の模様の比較を行う。また、過去の藍抜染による他作品より各々の技法へのアプローチについて分析する。次に藍染による青色に焦点を当て、藍染料³や青にまつわる色彩の概要に触れた上で、藍色の色相を表す「縹」に着目し

² 西表島の有名な祭事の一つに節祭^{しちまつり}がある。八重山が琉球王朝の支配下に入る以前から続く、現存する貴重な祭事であり、国指定重要無形民族文化財に指定されている。毎年旧暦10月前後の「つちのとのゐ」の日に部落をあげて3日間、慣例として開催する。当年の豊作を感謝するとともに来年の豊饒と人々の平安を祈願する。節祭では「みるく神」をお祀りする。この神は八重山の神行事で登場し、豊作と富をもたらすとされる。その年の生まれ年の49歳の男性が扮し、2日目の行事の間の約6時間、飲まず食わずで神として振る舞い続ける。

³ 本論文では、藍染に使用される染料を「藍染料」と呼ぶ。

論じる。これについて藍染の構造や筆者の実感から「縹」の意味を考察し、自作品上の青としての藍の位置づけを行う。これに対し藍に染まる白い模様への捉え方を藍抜染の工程と共に詳述し、自作品における青と白の関係について述べる。次にこの論に焦点を当て制作した自作品について紹介し、藍の型染と生命感の関連性を探る。

第3章では、博士審査展提出作品に向けて行った、抜染糊の化学的効果を利用した透過性と白抜き具合の実験について述べる。そこで博士課程を通して行ってきた抜染と自作品で掲げる主題との関わりについて考察する。

第4章では、博士審査展提出作品について述べる。生命感の表現を包括した提出作品のイメージの深層を詳述し、第3章で述べた抜染糊の新たな表現のため行った実験を基に、提出作品における生命感への展開を述べる。次に提出作品の制作工程を図と共に解説する。

以上の考察より、終章では筆者の物語性と藍の型染による生命感の表現の在り方について論じ、今後の展望を述べ、本論文のまとめとする。

第1章 私の物語性

本章では、創作の根源である物語性について述べる。筆者の制作の原点には幼年期の絵本体験がある。沢山の絵本により影響を受けた幼年期の《お絵描き》の描写について考察し、学童期の自身にとっての「絵を描くこと」について述べる。その後、学童期に読んだ漫画がきっかけで関心を持った『古事記』を始め、物語を通して展開する現在の自作品について詳述する。その上で、物語が筆者の描く線により表されるその方法について実践的な面から述べる。自作品の様子は白抜きであり模様の箇所ほぼ全てに陰影が付かないことから、その表現に細かな線を多用する。このことから、「デフォルメ」や「集合と緩急」を伴った線と筆者の物語性の関係について考察し、生命感のある表現への繋がりを見出す。最後に「更紗」と「西欧の挿絵表現」のような筆者が躍動感のある線と感じる表現について自作品との比較を行いながら考察し、物語性についての再考を深めていく。

第1節 絵本体験による創作のきっかけ

1. 読み聞かせを通じた《お絵描き》

現在の自作品における創作の根源には、幼年期の絵本体験が深く関わっている。親に沢山の絵本の読み聞かせをしてもらっていたことと、そこから空想して絵を描いていたことは、筆者の幼年期の記憶の中に鮮明に残るほど日常的であった。母親の読み聞かせは、筆者が胎児の頃からお腹に話しかけるようになっていたという。3つ年上の姉と共に、毎日、姉妹で絵本を10冊一多い時はそれ以上数時間かけて読み聞かせてもらっていた。

子どもの発達段階において、絵本の読み聞かせは豊かな感性を育む役割を果たすが、活字を音にして伝えるということは、読み手の物語の理解や解釈、味わい方、物語に対する傾倒の度合い、好みを子どもが感じるようになる⁴。よってその子どもは、物語の内容と共に、読み手に具わる文学を味わい楽しむ能力も合わせて吸収する⁵。筆者の母親は声に出して表現することが好きで、絵本を読む時の声の抑揚や表情を豊かに変えて物語を伝えた。絵本には様々な作風があり、幼少の自身は表紙（作画）を見てその絵本が面白いのか、そうではないかを判断していた。しかし母親にかかると一見面白くなさそうな作画の絵本でも、読み聞かせが終わった後にはそれは輝かしい物語を展開する絵本へと変化した。今思うと母親が作画とは関係なく文章の内容を子どもに合わせて選んでいたこともあるだろうが、幼少の自身にとって、母親の物語を読む声は耳に豊かに浸透し心地よく、絵本を開いたとたんにその世界に引き込む力があつた。日本昔話、外国の神話、多彩な描写の絵、黒い線と丸のみで構成されたような絵、短編小説のような文字量、有名な絵本からマイナーな絵本まで、膨大な数の絵本に触れた記憶があるが、どの話も母親はそれ

⁴ 脳科学、発達心理学の観点から、読み聞かせは脳内の大脳辺縁系（感情や情動に関わる場所）に働きかけることが実証されている。（泰羅雅登 『読み聞かせは心の脳に届く 「ダメ」がわかって、やる気になる子に育てよう』 くもん出版 2009 pp.47-61）

⁵ 松岡享子 『えほんのせかい こどものせかい』 文藝春秋 2017 p.32

⁶ 同書 pp.32-33

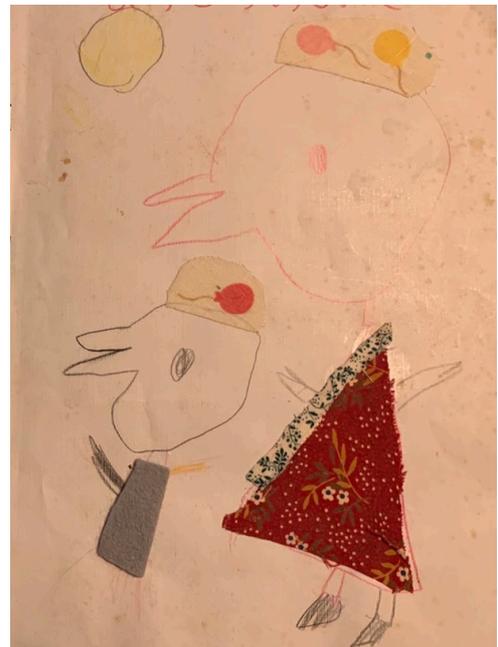
ぞれの絵本に適した読み方で筆者をその世界に導いた。

絵本の登場者は人間以外のもの—動物、植物、架空の生きもの、建物や列車等の無機物のものまで—も、ほとんどが擬人化され、心や喜怒哀楽の表情を持っている。

世界の様々な神話や昔話には、人間のように自分の意志を持ち、人間の言葉を話す人間以外のものが登場する。特に動物はそれぞれに人間の性格のような特徴があてられている。例えばイソップ物語では、キツネは「ずる賢い」、カラスは「嫌われ者」、オオカミは「凶暴」、ヤギは「頭の弱い」、ライオンは「自信家で横柄」、こうした特徴を持って描かれる傾向がある⁷。このようにそれぞれの動物に性格があることで、様々なお話の展開と絵のバラエティが広がる。

主人公と他者との繋がりを通して展開されるお話は、子どもが道徳や常識的なことを知る機会にもなる。筆者も絵本の物語から「悪いことをしたら罰が下る」、「思いやりのある優しい心を持っていれば報われる」というような、いわゆる道徳的な趣旨を感じた記憶がある。しかしそれ以上に、言葉を話し感情を表現する兎や犬、鳥たちが、人間と同じような関係を結びながら繰り広げる物語から「この世界に存在するものは、実は人間みたいな心を持っていて、人間にそれを隠している」という思いを抱くようになった。また物語の登場者の中には魔法が使えて空を飛ぶ者がいる。このことに対しても同様に「実は（絵本で見たような）魔法はこの世に存在する」と思っており、日常的に箒にまたがり空を飛ぶ練習をしていた思い出がある。

幼少の自身の絵には図〔1〕の《お絵描き》のように擬人化された動物が多く登場する。この図の生きものは人間と同じ四肢の二足歩行で、服と帽子を身に着けて親子で散歩している。筆者の記憶の中で、幼少に描く擬人化した動物の絵に対して「動物の本物の姿を描いている」という自覚があった。このように幼年期の自身は、絵本から物語を知ること、創造の出来事が現実存在することへの期待を抱き、それが描画活動にも大きく影響を与えていた。



図〔1〕：3歳時の自作品《お絵描き》

⁷ 『新訳イソップ物語』に掲載される一つ一つの寓話から動物それぞれの性格の特徴を読み取ることができる。
（『新訳 イソップ物語』 和泉勇（訳） 小学館 2010）

2. 「絵を描くこと」



図〔2〕：4歳時の自作品《お絵描き》

図〔2〕の《お絵描き》では筆者の描いた絵に母親の書いた文章が添えてある。この内容は自身が言葉にしたことを母親がそのまま文章化したものである。絵本の影響で、幼年期に描いていた絵はほとんどが創作した物語の一場面であった。母親によると筆者は3歳まで言葉が少なく、話せるようになってくると空想の物語を口にしたり、それを絵にしたりする傾向があった。

物語の場面として描いていた1枚の絵は段々と繋がりが増えていき、小学校に上がる前の時期辺りから大学ノートやスケッチブックに数ページに渡り物語を描くという形に変化していった。頭の中で創造した物語の一つ決めると、ページ毎に表紙、登場者紹介、物語の場面、終わりを告げる裏表紙のような絵、こうした形で描いていた。個々のページには、吹き出しや囲いの付けたセリフと文が入っているが、コマ割りはなく、基本的に一つの場面のみが描かれている。当時は自覚がなかったが、絵本の形式を真似して物語を描いていたように思う。これが子ども時代の筆者にとって「絵を描くこと」という行為である。小学校の図工の授業や通っていた造形教室で制作した、絵の具やクレヨン、色鉛筆等の画材を用いた絵画作品に対しては、「一般的な絵を描くこと」という認識はあったものの、当時の筆者にとっての関心は物語の伴った「絵を描くこと」であった。ノートに物語を描きながら、自分とその世界に入り込み、登場者の喜びと悲しみ、驚き等に合わせて感情が揺さぶられた感覚を覚えている。そしてノートに描かれた「絵」を友達や親に見せることは考えなかった。「絵を描くこと」は物語を創作する楽しい遊びであると同時に、登場者に自身の心の内を投影する行為となっており、他人にそれを見せることは恥ずかしいことと考えていたからである。

小学校の中学年頃から漫画を読み始めた。自身でも漫画を描くようになり、複数の友達と「ま

んがクラブ」と名付けたノートに、それぞれの漫画を描いて見せ合う遊びをしていた。漫画による交換日記のようなもので、その交流は大学ノート 10 冊以上に渡り続いていた。漫画を描くことも前述した「一般的な絵を描くこと」のように、物語を創作する「絵を描くこと」とは別の行為と考えていたため、他人に見られても恥ずかしくないと思える物語を描いた。漫画を読んだ友達から作画やストーリー展開について意見や称賛を聞くことで、創作した物語を他人に感じてもらうことに喜びを覚えた。並行して「絵を描くこと」は続いていたが、漫画の存在により次第にその比重が逆転し、見る人の気持ちを意識した物語を好んで描くようになった。中学校に上がると物語を描く遊びはほとんどしなくなったが、それ以降に絵を描く際も、物語性のある架空の生きものを好んで主題として選ぶようになった。

このように、母親の読み聞かせにより沢山のお話を絵本から知り、その世界への憧れから自身でも物語を表現するような絵を描くようになった体験は、現在の自作品における芸術的本旨に通じている。そして現在の自作品は、幼年期から行っていた「絵を描くこと」のような一つのお話の場面を描くというより、作品という大きな画面の中に様々な生きものと小さな物語を描くことで一つの主題を表現する方法に発展している。言い換えると自身の絵本体験から培われた創造の世界を構成しており、藍の型染作品により現在の「絵を描くこと」を表現している。

次節より、神様や架空の生きものをテーマとするようになったきっかけと、現在の自作品で用いる題材についての考察を述べる。

第2節 作品に映る物語へのまなざし

1. 『古事記』より

学童期の筆者は、手塚治虫（1928-1989）、高橋留美子（1957-）の描く漫画を特に好んで読んでいた。活躍の年代が多少異なるが、どちらも動きのある丸みを帯びた線による作画が特徴的で、ギャグ、恋愛、アクション、SFやファンタジー等、様々なジャンルの話を扱う作家である。また架空の生きものが登場する話も多い。手塚の『火の鳥』と高橋の『うる星やつら』の作品の中には『古事記』を題材とした部分がある。手塚はSF、高橋はギャグという全く異なるアプローチであるが、作家独自の視点が活かされて描かれている。筆者はこれらの話を読むことで『古事記』に興味を持った。歴史的な書物が漫画というポップカルチャーの上で表現されること、その題材が異なる分野においても読者を惹きつけるストーリーとして展開されることに意外性と面白さを感じ、歴史に縛られない自由な物語に憧れた。そこで筆者も小学校4年生の頃から『古事記』を題材に絵を描き始めた。手塚と高橋による漫画は、時代性や分野に囚われない主題選択による魅力的な表現を提示してくれた。以下より『古事記』について、その概要と筆者が題材とするようになった経緯を述べていく。

『古事記⁸』とは日本最古の歴史書である。神代⁹における天地の始まりから推古天皇の時代に至るまでの様々な出来事が記されている。「上巻・中巻・下巻¹⁰」で構成されており、上巻に記されているのが主に「日本神話」と言われる話で、様々な神や人、動物が登場する。『古事記』上巻における序を飛ばした「天地の初め」の冒頭部分を、岸本弘編集『朗読のための 古訓古事記』¹¹より紹介する。

(読み下し文)

天地の初発の時、高天原に成りませる神の名は、天之御中主神、次に高御産巢日神。次に神産巢日神。此の三柱の神は、並独神成りまして身を隠したまひき。¹²

⁸ 和銅5年（712年）に太安万侶は『古事記』を元明天皇（661～721年）に献上した。元々はその年の約30年前、天武天皇（生年不詳～686年）が『帝紀』、『旧辞』には偽りが多く混ざっているため、今この時に誤りを正しておかなければ、本来の形は失われてしまう。そこで、偽りを取り除き真実を定めて、後世に伝えよう」と詔を下したことから始まる。「帝紀」とは、歴代天皇の名や皇居の場所、后妃、皇太子、皇子、皇女、その事蹟、年齢（享年）、崩御の年月日、陵墓等の記録である。「旧辞」とは、古くからの伝承を持つ神話、伝説、氏族の起源、言い伝え、歌謡芸能等を、口誦で伝えたり記録したりしたものである。太安万侶は、当時28歳であった舎人稗田阿礼に「帝紀」と「旧辞」を誦習させ、この歴史書の編纂を行った。天武天皇はその詔を下した5年後に薨御したことで一度編纂は中止されたが、その後の和同4年（711年）9月18日、元明天皇に撰録事業の再開を命じられた太安万侶は、4カ月後の和同5年（712年）正月28日に『古事記』を献上した。（尾崎左永子『神と歌の物語 新訳古事記』草思社 2005 pp.17-20）

⁹ 神武天皇の即位する以前までの時代（紀元前660年以前）のことを指す。

¹⁰ 上巻は序・神話、中巻は初代～第十五代天皇、下巻は第十六代～三十三代天皇について記載されている。詳述すると、天地開闢から鵜葺草葺不合命に至る神々の物語である神話を内容としている。中巻は神武天皇から応神天皇、下巻は仁徳天皇から推古天皇までの歴史的物語等を記録している。

¹¹ 本書は本居宣長の訓による『訂正古訓古事記』を仮名交り文に書き下している『幸田本』（岩波文庫『古事記』・幸田成友校訂・昭和19年改訂版）を底本として編集された。本論文においては『古事記』に関する登場者の漢字表記や読み方を同書によるものとする。

¹² 岸本弘（編）『朗読のための 古訓古事記』三光社出版印刷 2011 p.17

(現代語訳)

この世界のはじめの時、高天原の真ん中に、天と地の成り立ちのすべて、天之御中主神が、ふと、あらわれ出た。つぎに、命を生み出し、結び続ける高御産巢日神、神産巢日神があらわれた。この三柱の神はすぐに見えなくなり、姿を隠してしまった。¹³

「天地の初め」は世界の始まりの話で、様々な神が登場する。この世の「始源神」である天之御中主神に加え、高御産巢日神と神産巢日神を「造化三神」と呼び、この三神は世界の源であるとされる。順に宇摩志阿斯訶備比古遲神^{うましあしかびひこちのかみ}、天之常立神^{あめのとこたちのかみ}、国之常立神^{くにのとこたちのかみ}、豊雲野神^{とよくもぬのかみ}と生まれていくが、それぞれ「葦の芽の神¹⁴」、「天地出現の神¹⁵」、「国土形成の神」、「天空と豊穰の創造を表す神¹⁶」であると言われる。また、後に誕生する天照大御神^{あまてらすおおみかみ}は「太陽を司る神」、大綿津見神^{おほわたつみのかみ}は「水の神」、志那都比古神^{しなつひこのかみ}は「風の神」、天兒屋命^{あめのこやねのみこと}は「祝詞や祭祀を司る神」とされ、神は自然現象や人々の文化等の様々な事象に宿っていると考えられている。

『古事記』上巻では様々な神が登場するが、こうした神々は現在でも日本各地の神社で祭神として祀られている。日本人は太古に神を見出し、現代でも信仰し、その存在を認めている。

前述した手塚や高橋の漫画を読んだのは筆者が小学校4年生の時であり、特に天照大御神に憧れた。当時、太陽のイラストやシンボルマークの形に愛着を感じて、それを描いたり集めたりしていた。天照大御神を知った時「太陽を司る神様は日本では私と同じ女性なのだ」と感激し、自分自身とその女神を重ねていた。そこから天照大御神に関する天石屋戸の話や須佐之男命^{すさのをのみこと}の話を知り、物語の内容や登場者に関心を持った。それまで筆者の中で「神」というものは、昔話や神話等の作り話に出てくるキャストのような認識であった。しかし、古代日本人が残した『古事記』に触れることで、「神」は人間が自然と関わりを持つ上で生まれた現実的な事象から誕生した存在と考えるようになった。更に、地上で最初に生命を創り出したと言われる伊邪那岐から天照大御神が生まれ、天之忍穗耳命^{あめのおしほみみのみこと}、邇邇曇命^{ににぎのみこと}、火遠理命^{ほおりのみこと}が順に血を繋ぎ、その孫が神倭伊波礼毘古命^{やまといはれびこのみこと}と称される神武天皇である¹⁷。『古事記』中巻・下巻以降は初代天皇である神武天皇から皇位継承の順序に従い、天皇一代ごとに物語や系譜を記述しているが、神武天皇は日本初代の天皇とされている。ここに学童期の自身は、現在の天皇と『古事記』に記されていた神々の繋がりを見出し、神様が自身の中で確実な存在であると思うようになった。

¹³ 大小田さくら子 『やまとかたり あめつちのはじめ』 冬花社 2010 p.12

¹⁴ 高御産巢日神・神産巢日神という生成の霊力を象徴する産霊神^{むすびがみ}の出現を受けて、春先に勢いよく芽生える葦の芽のような強い生命力を内包した物を依代として現れた神であり、「立派な葦の芽の男性の神」という意味である。

(藺田稔 『日本の神々の事典』 学研 1997 p.36)

¹⁵ 「造化三神」が出現し、引き続き国土がまだ形を整えていず、水面に浮いた脂のような状態のとき、葦の芽(葦芽)が芽吹くように成ったものを基として、まず宇摩志阿斯訶備比古遲神が成り、次いでこの神が出現した。大地の出現を称えると同時に、永遠の安定を願う意と考えることができ、天地の出現に非常に関係深い神であることがわかる。(同書 p.38)

¹⁶ 出雲井晶 『日本人なら知っておきたい「日本神話」』 産経新聞出版 2009 p.32

¹⁷ 藺田稔 『日本の神々の事典』 学研 1997 pp.90-91、江上波夫 『日本文化の明暗 民族の血統と文化』 小学館 1984 p.290

『古事記』で伝えられている物語には、目に見えない神の真理世界と目に見える現世のことが入り組んで描かれている。この書は日本各地の伝承を収集して作られた背景があり、由縁があると同時に本当に起こった出来事であるかどうかはわからない。そのため作家自身が物語の流れや言葉の響きから、空気や光景、色を想像し、思いを巡らせて世界を築くことができると筆者は考える。その参考として安田鞞彦（1884-1978）の描いた《保食神》（図〔3〕）がある。



図〔3〕：安田鞞彦《保食神（うけもちのかみ）》
1944年
紙本彩色 額装
119.7×82.5 cm
東京国立近代美術館所蔵

保食神は食物を司る神である。『日本書紀』では月読命に切り殺される場面¹⁸が綴られている。この主題は他の作家による作品にも見られるが、月読命が保食神を切りつける様子が描かれることが多く、少々残酷な印象の作品もある。一方で安田は保食神そのものを美しく描いている。黄金に輝く粟や稲が足元に生い茂り、女神は中央で舞うように手を頭の辺りで挙げている。全体的にすっきりとした構図だがあたたかみのある色で描かれ、柔らかい風を感じるような作品である。そこには神話に綴られるわずかな言葉から汲み取った、この物語の光景や登場者への安田の個人的な思いが込められているからなのではないかと考える。

『古事記』の編纂された当時の日本は片仮名、平仮名が使用されていない時代であり、この書の原文は全て漢字で記されている。編纂にあたり太安万侶は、中国渡来の漢字と漢文を用いて日本語に書き写すため音訓を交用する工夫¹⁹を行い、正式な漢字・漢文とも異なる日本人の感性に沿った言葉の形に変えていった。

¹⁸ 天照大神の使者として訪れた月読命をもてなすため、保食神は口から米や魚等を出した。ところが月読命は「口から出したものを食べさせるとは汚らわしい」と、保食神の神を切り殺してしまう。すると死んだ保食神の体から、牛馬や蚕、粟、稗、稲、麦、豆といった食物が生じた。

¹⁹ 『古事記』が編纂される際、上古の素朴な言葉や意味を文章化する場合、漢字や漢文で文を作り句を構成しようとするのは難しいとされた。漢字の訓だけを用いて述べたならばその意味を十分に表現することができず、漢字の音を借りて書きつらねたならば事柄の記述が長すぎる等の問題。そこでこの欠点を克服する方法として、ある場合は一句の中に音と訓を交えて用い、ある場合は事柄の全ての漢字の意味を訓としてやまとことばで訓むという形で記された。音と訓が交用した表記とは、「宇都志伎（うつしき）青人草（あおひとくさ）」のような書き方である。「宇都志伎」は音仮名（音を表す）表記、「青人草」は正訓示（意味を表す）表記である。この他にも記述された内容を読みやすく正確に伝えるために、「言葉の意味の通りにくい箇所には『注』をつける。ただしわかりやすい箇所には注を付けない」とことや、「名前の表記は、姓では『日下』を『玖沙訶（くさか）』と読み、名では『帯』の字を『多羅斯（たらし）』と読む等、当時としては当然理解できる文字は、原資料のまま注を付けない」等の工夫が行われた。（橋本治 『シリーズ・古典7 橋本治の古事記』 講談社 2001 pp.253-254、尾崎左永子 『神と歌の物語 新訳古事記』 草思社 2005 pp.25-26）

筆者の母親の大小田さくら子（1959-）は、古事記朗誦家として『古事記』の原文の読み下し文を詠み唱える活動をしている。大小田さくら子は朗誦をしながら感じることに以下のように述べている。

日本書紀やその他の古い時代のものと比べて各段に朗誦しやすい文章だということ。今から 1300 年前の発音や詠み方はもちろん今とは全く違っていると思うのですが、声を出しながら、稗田阿礼²⁰が詠み唱えていた心に触れるような気持ちになることがあります。時として、女性の姿だったり、男性だったりする稗田阿礼の姿を思い浮かべながら、どちらにしても美しい声でよどみなく詠み唱えている心境と重ね合わせられるような心地よさがあります。声を出して歌うようにできている万葉集と同じように、古事記の原文は声に出して詠み唱えるようにできていると感じています。

筆者は小学 4 年生の頃から『古事記』を知り神々についての世界を広げていったが、中学校に上がる頃から母親が『古事記』の原文の読み下し文を朗誦し始めた。そして母親の朗誦する声の響きからインスピレーションを受けるようになった。

その声の響きは、般若心経とも神道における祝詞とも異なる独自の存在感を持っていた。最初は意味もわからず聞いていたが、何度も聞くうちにその言葉たちは自身の耳にすっと入り、頭の中で景色が浮かんでくるようになった。江戸時代の国学者の本居宣長（1730-1801）は「古事^{ふること}のふみをらよめばいにしえのでぶりこととひ聞見るごとし」と詩に詠んでいる。『古えの事をしるせる記』である『ふることふみ』は、解釈をし、説明をするというより、声に出し、詠み唱えることによって、いにしえ人の身振り手振りが立ち上がるもの²¹という意味である。母親の、古の日本人の言葉に心を寄せ、生命の響きに耳を澄まして声を出す朗誦という表現が、神々や古代日本人の心を感じようとする筆者の制作姿勢に影響を与えている。筆者は『古事記』に主題の中で創造を巡らせることのできる自由な器を見ている。

漫画をきっかけに『古事記』に興味を持ち、その関わりは母親の影響で深くなっていった。この物語は筆者自身に馴れ親しみ、現在の自作品において大切な主題の一つとなっている。それでは、『古事記』やその他の主題と現在の自作品の関わりについて以下詳述する。

²⁰ 稗田阿礼については『古事記』序にて「時に舍人有り、姓は稗田、名は阿礼、年は是れ廿八。人と為り聡明にして、目に度れば口に誦み、耳に払るれば心に勒す」とある。訳は「ちょうどそのころ、一人の舍人がいた。姓は稗田、名は阿礼、年は二十八歳。人となりきわめて聡明で、目に見ればたちまち口に誦むことができ、耳に聞けばたちまち記憶するほどであった」となる。ここから稗田阿礼は、目で見た文章はすぐに暗誦することができ、耳で聞いたことは即座に記憶することができるような才能の持ち主であったと推測される。舍人という役職は男性に限られた仕事であり稗田阿礼が漢文に通じていたことから男性であるという説がある一方、稗田の一族は天宇受命の子孫である猿女^{さるめのきみ}君に属していることや、神話を伝える語り部に女性が多いということから、女性であるという説もある。どちらにせよ、天武天皇への敬愛が感じられる豊かな言葉を『古事記』にもたらし。 (尾崎左永子 『神と歌の物語 新訳古事記』 草思社 2005 pp.20-21、岸本弘 (編) 『朗読のための古訓古事記』 三光社出版印刷 2011 p.14)

²¹ 大小田さくら子 『やまとかたり あめつちのはじめ』 冬花社 2010 p.40

2. 物語との関わり方

ここから藍の型染による自作品と共に、筆者の物語との関わり方について詳しく述べていく。前述のように、筆者は幼年期の絵本体験により現在の自作品においても架空の生きものを描くようになったが、これらの生きものはほとんどが筆者の創造上でつくられる。『古事記』においても、この書の登場者や物語を、作品を通して伝えるというよりも、あくまで筆者の創造した物語に内在する一つの要素と考えている。『古事記』に登場する神々や動物の姿は、言葉のみで表現されている。例えば天之御中主神はその名前以外、性格や容姿については記されていない。そのため筆者は「天之御中主神」と「天と地の成り立ちのすべて」という言葉からその像をイメージして形にする。人、雫や光のような粒子、獅子、草花等、どのような形にしても、筆者のまなざしを通すことで天之御中主神を創造することができる。

『古事記』以外に、沖縄に伝わる物語から創作した藍の型染作品を紹介する。



図〔4〕：自作品《うないかたり文うちくい》
2016年 型染 藍・麻布
830×770 mm

図〔4〕の《うないかたり文うちくい》の題名について、『うないかたり』は沖縄県の八重山地方に伝わる物語であり、「うちくい」は沖縄の風呂敷を意味する。

この物語の内容を、以下の染織家の石垣昭子の語った言葉から述べる。

うないかたりとは、八重山地方に残る物語です。「うない」とはおんなや女神のことを意味します。

日本の最西端にある西表島には、かつて人や文化、異形の神、自然を破壊する悪いものなど、あらゆるものがやってきました。シマでは自然の中に神々が宿るというアニミズムの考え方があり、シマはすべてのはじまりの場所だと言われていました。

シマにあるトゥドゥマリの浜には、12年に一度、神々が集いました。その年は1人神がいまませんでした。カンピレーの滝で11人の神々は相談し、長崎のノマという岬にいる女神をお迎えすることになりました。女神は長崎にやってきた時、海の中からあらわれました。その手には、一本の梭^ひ22をにぎっていたそうです。その女神が加わって、12人の神さまが揃い、生のあるものすべてに神さまの力が宿るようになりました。

特に、シマのうない（ここでは「おんな」の意味）には女神から授かった特別な力があります。それは布をつくることです。糸を績み、紡ぎ、織り上げるその布づくりの工程一つ一つに心を込めます。生まれたての赤ん坊をくるむのも、天に召される時も、布は命を包みます。布をつくる仕事は、女の仕事であり、神さまの仕事です。その布には霊力が宿り、まとう男たちは力をいただいて働きます。

うないたちは、家族を癒し、守り、シマの命をつなげていきました。

本作品は、このうないの物語から筆者がシマのうないという神として女としての存在に思いを巡らせて制作した。ここでは大きく鳥を描いている。鳥を描く時、羽根の均整のとれた美しい印象から、「装飾性」を持たせることを大事にしている。本作品では、草花の成長する様子を装飾として鳥の羽根に描いている。個々の決まった構造が崩れることなく、しなやかに均整を保ちながら成長するような印象が、鳥の羽根と植物に通じると感じたからである。

羽根にはもう一つの意味として『うないかたり』の物語を込めた。八重山地方には歌や古謡や祝詞のような日本語の原初的な美しい文化が沢山あるが、その土台に木、石、風、海があり、これら自然の上で歴史が残っている。羽根を装飾する草木として八重山地方で見られるサガリバナやシダの葉を主に入れており、これらはうないの物語を筆者が頭に描きながら描いている。そうすると草木は物語を装飾し、物語は草木を装飾するというような関係が模様生まれる。

こうした模様の描写において、構図のバランスや実物の植物が持つ美しさから考えるというよりも、筆者が物語への視点や感じ方を形にすることを大事にしたい。先ほど述べたように、筆者の制作では物語の展開を表現することが目的ではない。あくまで物語は、『古事記』でも『うないかたり』でも、筆者が想像を巡らせ形にする際に主題として役割を持つのだ。

神話や昔から語り継がれてきた物語に登場する架空の生き物には由縁がある。日本に暮らす人々は古来、自然と共生してきた。自然を敬い、森羅万象には生命が宿ると考え、自然の恵みや働きには神が宿ると考えてきた。民俗学者の柳田國男は、自然からもたらされる災害により人間に自然への畏怖の念が生まれ、日本人は自らの住む土地における人智に及ばない自然の脅威を「神」

22 機織りの際、経糸の中をくぐらせるための小さな舟形の道具。

や「お化け」、「妖怪」として形象化した、と指摘したと言われている²³。

これら架空の生きものも、人間の持つ自然へのまなざしを形象化したものである。「お化け」や「妖怪」等の架空の生きものにそれを生み出した当時の人々のまなざしが表れていると感じる時、自然に寄り添い暮らしてきた古代日本人への憧憬を抱く。この思いから、自作品に神話や昔話のような物語性を取り入れ生命感のある表現を追求することで、自身の自然への畏敬の表し方を模索している。

3. 参考作品



図〔5〕：自作品《やまとはじまりのうた》
2018年 型染 藍・綿麻布
2150×1600 mm

²³ 魚本拓 「民が恐れる伝説の姿」 三栄書房 『サンエイムック 時空旅人 ベストシリーズ 大人が読みたい昔話』 2013 p.38



イザナギノミコトとイザナミノミコトの国づくり。



黄泉の国からイザナギを追いかけてきた鬼たち。桃や葡萄、タケノコに夢中になっている。



黄泉比良坂に現れたキクリヒメ。



阿波岐原でイザナギは自分の身体の禊ぎ祓いを行った。左の眼を洗うとアマテラス、右の眼を洗うとツクヨミ、鼻を洗うとスサノオが生まれた。



アマテラスとスサノオの誓約（うけひ）の儀式。アマテラスの物実（ものざね）で五柱の男の子、スサノオの物実で三柱の女の子が生まれた。



天石屋戸に隠れてしまったアマテラスを呼び戻すため、ウズメは踊り神々は笑う。



ヤマタノオロチ。



ガガイモの実の船に乗るスクナヒコナノカミ。



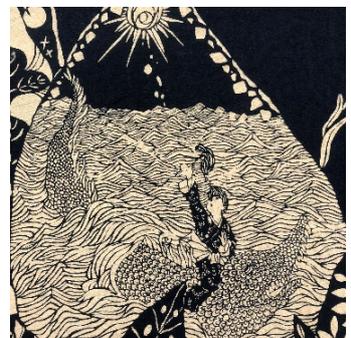
ニニギノミコトの天孫降臨。



コノハナサクヤビメとイハナガヒメ。



燃え上がる産屋で出産したコノハナサクヤビメ。



ワニに乗って兄の元へ向かうホフリノミコト。

本作品は『古事記』神代篇における上巻の中の12場面を鳥の羽根の模様として描いている。

12場面には本篇の段に対応させているのではなく、筆者が表したい箇所を選んだ。第1節で述べた子ども時代の「絵を描くこと」を藍の型染により表しており、物語を通して孔雀の羽根を装飾し、孔雀の靈妙で不思議な存在感を表した。神々や架空の生き物、動植物の神話から独特な生命感を表現することを目指し制作した。

前述のように自作品は、『古事記』や『うないかたり』のような、ある物語の展開を見せるための表現ではなく、筆者の創造する物語を表している。しかしこの生命感の表現は、物語上での構造や登場者の役割についての筆者の解釈が含まれた線が躍動感を持ち、生き生きとした模様を形づくることから生まれる。次節では、自作品の上で展開する物語が筆者の描く線により表されるその方法について実践的な面から詳述していく。

第3節 躍動感のある線

1. 特性

ここまで自作品の物語性について述べてきた。物語性は、模様を形づくる線に躍動感が具わることで表現されている。以下より躍動感のある線について考察する。

筆者が躍動感のある線を描く時、模様となる生きものをデフォルメし、不自然でないと感じる線の集合と緩急により表す。更に模様としての生きものたちは、顔の表情、体や目の動き、感情や意思と精神性を持っており、これは全ての物語に始まりと終わりがあるという必然性が基になっていると考える。つまり躍動感のある線には「デフォルメ」、「集合と緩急」という要素があり、その線で形成される生きものたちに「はじまりからおわりへ向かう物語性」を与えることを必要とする。

それではこの3つの項目について詳述していく。

(1) デフォルメ

ここで言うデフォルメとは、対象となる生きものの特徴を捉えた上で、自身が不自然と感じない線により描くことである。

例えば筆者が人を描く時、形の特徴として目・鼻・口の顔の中の配置、髪の毛のうねり、骨の構造、頬・乳房・手足のような量感のある部分への脂肪の付き方、肩回りの姿勢、四肢の動き等を捉えようとする。対象を見たままに描こうとするとその対象の特徴を理解することができ、この特徴を段階的に強調することが可能となる。



図〔6〕：筆者のデッサン《人物モデル》
2011年 6時間



図〔7〕：筆者のデッサン《人物モデル》(部分)
2012年 4時間



図〔8〕：筆者のデッサン《祖父母》
2011年 1.5時間



図〔9〕：筆者のデッサン《友人》
2014年 5分

図〔6〕はじっくりと見て肌や髪質感をそのまま捉えようとする、図〔7〕は素早く全体的にそのままを捉えようとする、図〔8〕は全体的な雰囲気から印象を掴み、おおまかに捉えようとする、図〔9〕は全体的な印象を掴み、対象への筆者の主観を映していること、このような段階でデフォルメされる。模様として表現されるのは図〔9〕のような段階である。このデフォルメには友人への愛着が含まれた意図がある。友人を「優しくて朗らかで、好きだ」と思う筆者の主観から「目と眉毛と鼻の主張がなく、頬は高揚し、少し口角が上がり、髪は重力に従いながらも毛先がふわふわとし、肩に丸みを帯びている」という身体的な特徴が造形される。



図〔10〕：自作品《慈雨のみなも》(部分)
2019年 型染 藍・綿麻布
3310×3000 mm

また自作品では、模様となる架空の生きものは人の形をした神仏や餓鬼、孔雀のような巨大な鳥、水や草木の中に浮かび上がる人の顔等、現実の対象を変化させたり組み合わせたりして描かれる。前述の主観とは、自作品における物語性そのものである。これは「はじまりからおわりへ」の項目にて後述するが、物語に思いを巡らせ連想した筆者の視点である。

図〔10〕では、人の姿をした生きものが上を向いて目を瞑っている。この作品はお寺への奉納のため制作したもので、お寺が「慈母観音」をお祀りしていることから「子を慈しむ母」をテーマとした作品依頼であった。そこで「観音様」のような存在に「母」のイメージを重ねた像を創造した。筆者の中にある「母」は、優しく広大で、幸

せと静寂を帯びている。仏様には、仏画や仏像で見ると顔や身体の特徴に決まりを持

っている。そのため仏様は人のようで、人の顔や手足、等身とは異なる形をしている。そこで本作品においても人の造形的特徴とは異なる「観音様」の形に思いを巡らせて描いた。一般的な仏様とも違う顔、身体の特徴を持つように、筆者の思う「観音様」の形を目指している。目・鼻・口は小さく、髪は渦を巻き、手の平や腕と膝と肩の形は人の身体の構造とは異なる形に描いた。この形を決定するのに「母」のイメージが基となっている。

自作品におけるデフォルメには、白抜きであることから模様の箇所ほぼ全てに陰影が付かない。よって対象を形づくる線の流れが大切になるが、これは白地の面積が大きいほど言える。特に人には細かな描写が髪の部分くらいで肌の占める割合がほとんどであるため、一本の線の流れが、その顔と身体、印象を決定するほど重要になる。人以外の動物でも、例えば鹿には長い顔と耳、四肢の特徴があり、猫には姿勢に特徴があり、それらを全くの白抜きで表現することもある場合では同じことが言える。しかしこのデフォルメには線の流れが重要で慎重に描かれるべきであっても、下絵では前述のような筆者の主観の入った線がデフォルメとして成立すると考えており、頭でイメージしてすぐに手を動かすことで描かれた最初の線が、目指す形に一番近いことが多い。何度か訂正を重ねる線には、筆者の求めるイメージが、その基となっている生きものの形—例えば図〔10〕の「観音様」の形が本来の人の造形—に近づいていく。一度イメージが「線」となってしまった時、視覚的なそれは頭の中の像よりも筆者に強く主張し、抱いていたイメージが遠のいてしまう。そのため下絵の線は筆者が対象へのイメージを膨らませることで得られ、なるべく最初の^{ひとかき}一描で決まることが望ましい。デフォルメされた線は、型彫によってあるべき位置に収まる。

(2) 集合と緩急

このデフォルメには、線の形成する集合と緩急が伴う。

集合は様々な動きの線が作る集合体のことを言う。筆者が模様の表現に細かな線を多用するのは、型染の技法的な特徴から生まれる線の集合に躍動感を見出すからである。一般的にも、版画や線画等に見られる一色の線による細密で繊細な描写には美しさを感じられ、線の集合はそれだけで面白く目を引く所がある。この効果を持つ型染による刃物が型紙を彫り抜くことで生まれる表現を装飾的に取り入れることが、自身の生命感のある模様には必要だと考える。

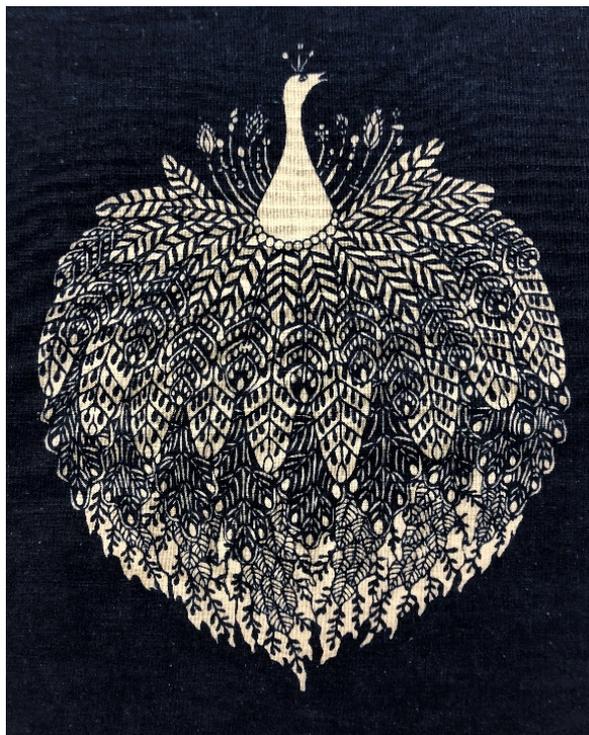
鳥の羽根と鱗の描写には、特に線の集合による繊細さと美しさを表すことができる。羽根も鱗も、同じ形状の一片が規則正しく並んだような構造をしている。その一片の中にも枝分かれした構造や光の粒子が見られ、この整然とした小さな世界が存在感を放つ。細密さが増していくとその印象は強くなる。

自作品の模様の細かな表現に対しては、下絵ではなく型彫によりその描写を目指している。下絵の段階における線の集合については、筆者は鉛筆を持った意図のない手の動きにその描写をゆだねている。型染の性質として、型紙を彫ることで得られる密集した線は、その線が写実的や意図的に描かれたものではなくても刃物を型紙が彫り抜いた道具のタッチによる効果で、繊細で面白みのある模様として成立する場合が多い。

また、人の手が生み出す法則を持たない線には無限なパターンがあり、その不完全さも線の集

合が生命感のある模様繋がるための要素となっている。これについては次節で後述する。

緩急は、集合を伴った線の構図に関する働き方を意味する。自作品において線の集合が繊細な印象で美しく際立つには、構図の粗密を必要とする。これは浮世絵等の日本の美術に見られるような「余白の美²⁴」に近い。筆者にとって線の緩急は「成長」と「静寂」である。羽根も鱗も、生きものとして常に変化しており、集合した線は生きものが成長する様子を形にしている。こうした様子を効果的に見せるため、構図に藍の余白を時には大幅に、あるいは規則性を持たせて入れる。このことから粗密とも形容できるかもしれないが、特に緩急と呼ぶのは、模様の線に筆者の生命感のイメージが付随するからである。「成長」する線の集合を「静寂」な無地の藍が包み込むことで緩急が生まれ、生命感のある模様として表現されると想像する。



図〔11〕：自作品《日々是好日 - nagomi -》
2018年 型染 藍・綿麻布
400×280 mm

図〔11〕におけるこの模様は、孔雀と実のイメージを組み合わせた生きものを表している。規則的に変化しながら連なる羽のような装飾を持つ生きものの模様が中心に配置される構図により、藍がその存在を強調することを意図した。また、シンボリックな丸に近い形状は深い無地の藍の中から明確に主題を提示し、鑑賞者にその装飾性の面白さや「鳥なのか植物なのかよくわからないもの」と思わせるような不思議な生きものの印象を持たせたかった。

²⁴ 特に美人画に見られる主題となるモチーフの位置を全体図の思い切り端に寄せる表現等である。こうすることで非対称の構図に余白が生じる。この余白があることで、無地の空間として鑑賞者に余韻や残照のような情感が映し出される心理効果や、主題と余白の間に起こる緊張感を与える。(三井秀樹 『かたちの日本美 和のデザイン学』 日本放送出版協会 2008 pp.33-37)

そして、この模様の存在自体を生き生きとさせているのは繊細な装飾性である。これを除いた時、生きものとしての生命感ではなく、違う何かを示唆するのではないだろうか。

それでは、「デフォルメ」と「集合と緩急」による線が生命感のある模様へと向かう表現性について、筆者の物語への考察と共に詳述していく。

(3) はじまりからおわりへ

全ての物語には始まりと終わりがある。人や動植物のような登場者は、物語を読者に伝えるための役割を持っているが、筆者にとっては物語の始まりから終わりへ向かう必然性が登場者の様子を生き生きと描写するための根幹となっているように思う。始まりから終わりへ向かう目的を持った登場者は、意思や感情が読み手に伝わるように描かれている。そして、物語を伝えるために演じているのではなく、物語の終わりへ向かいながらその世界の中で生きている。一点のまなざしで、起きた出来事を豊かに受け取り、彼ら自身の視点で進む道が展開されていく。その様子は読者に向けられたものというよりも、読者が能動的に目を向けることから広がる存在である。ここに筆者は生命感を見出し自作品においても創作イメージと重ねている。

絵本に登場する動物には擬人化がよく見られるが、その工夫には頭部を拡大すること、目・身体表情を表現すること、直立歩行すること、言葉を話し服を着ること等が方法として挙げられる²⁵。筆者は始まりから終わりへ向かう目的を持った生きものたちを描く時、生きものの表情、体毛、身体やその姿勢、こうした部分に動きを必要とする。自作品においても模様となる生きものを擬人化することで、この目的を鑑賞者に感じさせたいと考える。



図〔12〕：自作品《言の葉藍行絵巻》
2016年 型染 藍・絹と麻布
360×1200 mm

25 矢野智司 『動物絵本をめぐる冒険 動物一人間学のレッスン』 勁草書房 2002 pp.52-72



図〔13〕



図〔14〕



図〔15〕



図〔16〕

図〔12〕の《言の葉藍行絵巻》は、『古事記』に登場する神々や妖怪、人間、動物、植物、風や波が長い藍の道のりを同じ方向に進んでいく様子を表した作品である。12メートルという絵巻の中に様々な生きものが登場し、筆者の創作した小さな物語が一つの作品に構成されているような表現形式である。図〔13〕～〔15〕の作品から抜粋した部分には以下の物語がある。

図〔13〕

生まれたばかりの島国で イザナギ、イザナミが愛し合い
 沢山のいのちが息をしはじめ この物語もはじまった

図〔14〕

真っ黒顔の女の大將 米の俵で釣りするも 重さに負けて 子分の女の塔は崩れる
 見れば一番格下の 女どもが卑しく水を飲んでいて
 女の大將落っこちる けれど下には絨毯が 嬉しそうに待ち構う

図〔15〕

ヤマタノオロチの末っ子は いつも後ろを向いている
 「楽」をばら撒く妖怪眺めて 羨ましいと追いかける

図〔16〕

輸入道の上に乗る 炎が燃えるその中で
三人の可愛い赤子を産んだ コノハナサクヤビメは桜を散らし
わが子と共にいる様は 幸せに満ちた笑みが広がる

本作品では筆者が今まで触れてきた神話や昔話等が自身の目を通して再構築され、創作の物語と共に構成されている。始まりと終わりを意識し、終わりに向かう生きものたちを動的に表した。ここでは特に、表情と身体の動きを際立たせて描いている。

特に目元は、その生きものの雰囲気や性格、感情を表す大切な部分である。顔上の目の配置は離れているか寄っているか、吊り目か垂れ目か、白目が多いか黒目がちか又は黒目のみか、睫毛や眉毛があるかないか、こうした特徴はわずかに異なるだけでも鑑賞者に与える印象は多様になるのだ。四肢の向きや体毛の曲がり方に大きく動きを持たせるためには、生きものが走っているか空中又は水中にいるような描写をする。

生きものたちが物語の中で終わりに向かう目的を持ち物事を展開する様子は、まるで生きることに必死で、それ自体が生き生きとして躍動感がある。このように自作品における生命感のある模様は、始まりから終わりへ向かう物語性がデフォルメと集合と緩急を伴い、躍動感のある線として型彫により描かれることで生まれる。

以上で述べた躍動感のある線は、他の染色品や本の挿絵にも見出せるものがある。ここからはその表現について自作品との比較により考察する。

2. 他作品に見る躍動感

自作品で目指す躍動感のある線が特に感じられるのは、更紗の布と西欧の挿絵の表現である。

更紗は、古来伝わる話をモチーフとした模様の見られる版木や型紙を使った染色品である。ここで言う西欧の挿絵とは、19世紀頃に活躍した西欧の挿絵作家であるオーブリー・ビアズリーを中心とした作家たちの挿絵における絵画表現を差す。両方とも布と紙という媒体、表現技法と材料が異なるが、「デフォルメ」や「緩急と集合」のような躍動感のある線が見られ、神話や文学作品の関わる物語性があり、それが筆者の感じる生命感に繋がると考える。

これらの表現と自作品を以下より比較・考察し、躍動感のある線についての見解を深めたい。

(1) 更紗

この染色品はインドで生まれ、大航海時代に世界中に広まった²⁶。以降それぞれの国で独自に発展していき、発祥地のインド更紗の他に、ジャワ更紗、ヨーロッパ更紗、シヤム更紗、ペルシャ更紗、ヨーロッパ更紗、和更紗等と分類されている。日本の和更紗は特に大阪の堺更紗や佐賀の鍋島更紗が有名である。

更紗における素材と技法としての美しさは、木綿布に対して赤や青、紫、黄、緑等の色を、媒染剤と化学染料の技術により堅牢で鮮やかな模様染めを行うことから見て取れる。模様染めの方法は国により少しずつ異なるが、防染剤に蠟を、その道具として木版や銅板、チャンチン²⁷、型紙を使用することが多く、色は染料も顔料も使用する。

模様のモチーフには草花や樹木が多く、他に動物、人、神々、伝説上の生きものが見られる。インドや東南アジア諸国の更紗には、有機的な模様の先にまじないや宗教的要素が含まれている場合が多い。ここではインド更紗とジャワ更紗の模様に焦点を当て、そこから見出せる「デフォルメ」、「集合と緩急」、「物語性」について以下に述べる。

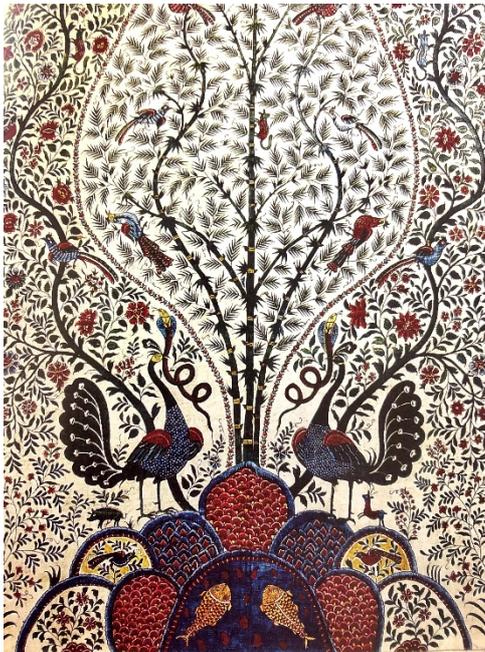


図〔17〕：《花卉（かき）鳥獣模様更紗》
20世紀前半
手描き臙纈 木綿
ジャワ島・プカロンガン

²⁶ 更紗の起源は紀元前 2500 年に遡る。古代インダス文明の時代ではすでに木綿栽培が行われ、染織が行われていた。紀元前後には、木綿を色彩豊かに染める現在の更紗に通ずる技法が用いられていた。15 世紀以降、ポルトガル人のバスコ・ダ・ガマのインド新航路発見を始めとしたヨーロッパ諸国の航海術の発達により東西の直接貿易が始まり、インド更紗が本格的に知られるようになった。(田中敦子(編) 『更紗 美しいテキスタイルデザインとその染色技法』 誠文堂新光社 2015 p.10)

²⁷ 蠟描き用の細い線を描くために使用する道具。口金は描きたい線の太さにより変えることができる。

ジャワ更紗において動物の模様は図〔17〕のように大きくデフォルメされている。表情にはどこか愛嬌があり、身体は装飾的な形をした模様が付いている。特に鶏においては、鶏冠や体毛、尾羽が草花に寄せられて描かれているように見える。模様の鶏と鹿は可愛らしく描かれながらも、手足や身体の特徴が明確に捉えられているため、動物としての造形的な美しさも具えている。



図〔18〕：《白地草花竹鳥獣模様更紗》
19世紀 手描き 木綿 インド



図〔19〕：《白藍地鋸歯文更紗》
18世紀 手描き 木綿 インド

図〔18〕のインド更紗は、立木を囲む孔雀と蛇、その周りに他の動物や草花のモチーフを象った模様をしている。画面の下の方にある山のような形をした鱗状の植物や、中央にそびえる立木、対称的に立つ孔雀が印象的だが、よく見るとフクロウやフウチョウ、ネズミ、小鹿、イノシシ等の多くの動物が描かれ、草花と調和しながら画面を装飾している。模様の敷き詰められたような構図だが、下方の鱗状の植物と孔雀に対し中央から上方にかけて白地が目立っている。そのため不思議な奥行きが感じられ、これは線の集合と緩急によるものと考えられる。また蛇を喰う孔雀は魔除けのモチーフとしてインドで好まれており、まじないの意味も込められている。

図〔19〕の更紗は、赤い太陽のモチーフの模様が中央に染められている。インド更紗はインドネシアの島々で儀式としても使用されていた。インドネシアの人々が好んだものとして大胆な赤と藍の抽象模様があり、図〔19〕の更紗がそれにあたる。この赤い太陽はインドネシアでは「マタ・ハリ（太陽）」と呼ばれ、儀式用のモチーフである。インドや東南アジアでは更紗が儀式で使用される場合が多く、人々が呪術的な意味や宗教の思想を模様に入れているという点で、更紗の持つ物語性から模様の線に躍動感を感じる。赤い丸が中央に大きく配置された構図は一見シンプルだが、赤丸の周りを波状に広がる光のような線が規則正しく、あたたかみを持って描かれており、この装飾が太陽の生命感を引き立てているように思う。

(2) 西欧の挿絵表現

ここで述べる西欧の挿絵表現について、オーブリー・ビアズリー (Aubrey Vincent Beardsley 1872-1898) を中心に、19 世紀後半から 20 世紀前半辺りに活躍した作家の描画より考察する。西欧では 19 世紀半ばから 1930 年頃までが挿絵の黄金時代と言われている²⁸。19 世紀に入り印刷技術の発達で本が大量に生産されたことから、多くの大衆、特に子どもが本を読むようになったことがきっかけである²⁹。しかし活躍した作家は子どものみではなく、大人にも向けた美しい絵画的な要素を持つ挿絵を描いている。また、この時代の挿絵本印刷には主に写真製版³⁰が採用されているが、緻密な線で描かれた白黒又は色数の少ない構図が見られ、その印象は以前に行われていた木や銅による版画によるタッチの表現が受け継がれているように感じる。

図〔20〕はビアズリーによる『髪の毛盗み』の挿絵である。18 世紀の物語で、女の髪の毛を切り取った男たちに女たちが復讐する内容が描かれる。彼の代表作であるオスカー・ワイルド著作『サロメ』の挿絵では、大胆な画面分割による独創的な構図を特徴としていたが、本挿絵においてはレースと刺繍、髪の毛等を繊細な線で装飾的に描いている。ビアズリーによる人間の描写はどこか日本的であり、実際にジャポニズムの影響を受けている面もあるが、その要素が西欧の主題と組み合わせることで、作家独自の表現が生まれているように思う。当時はちょうど写真製版が実用化してきた頃で、彼は好んでその技術を採用している。単に安価であるという理由だけではなく、木版等のように彫師を介すことがなくなり、原画に描いたペンや筆の表情をより忠実に表せることが利点



図〔20〕：オーブリー・ビアズリー
《アレクサンダー・ポープ (著)『髪の毛盗み』の挿絵》
1896 年 写真製版 紙にインク

²⁸ 海野弘 『おとぎ話の幻想挿絵』 パイ インターナショナル 2014 p.4

²⁹ 同書 p.5

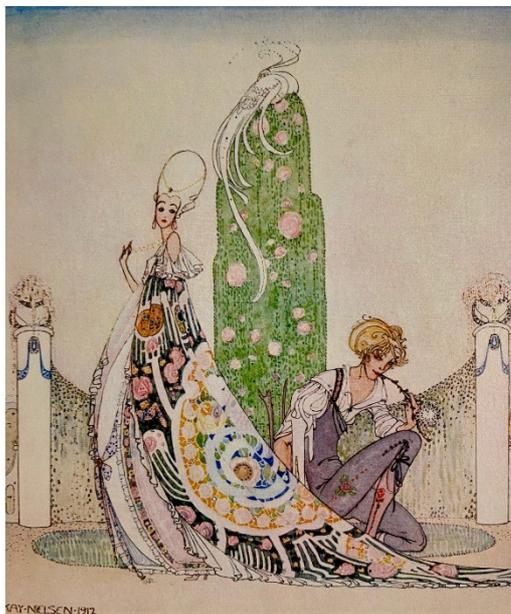
³⁰ 挿絵本印刷の歴史として、15 世紀後半～17 世紀初頭は木材の縦の断面に絵柄を彫る「板目木版」、15 世紀末～19 世紀中頃は銅の板に絵柄を彫り凹部にインクを埋めて上から圧を加えて紙に転写する「銅板」、18 世紀後半～19 世紀末は木材の横の断面（木を輪切りにした面）に絵柄を彫る「木口木版」、19 世紀末からは写真の技術を使用して絵柄を印刷用の版に焼き付ける「写真製版」という変遷がある。また多色印刷も、18 世紀までの木版や銅板による白黒印刷された挿絵に手作業で色を塗る「手彩色」から変化していき、同じように「写真製版」の方法に辿り着く。この方法は原画を木版に彫る彫師が不要となり、手間をかけず安価で、原画に忠実な印刷が可能となった。(海野弘 『おとぎ話のモノクロームイラスト傑作選』 パイ インターナショナル 2018 p.32)

として挙げられる³¹。図〔20〕の挿絵からも版の硬い線ではなく、柔らかくあたたかみのある手描きのタッチが伝わり、ここに彼の線への拘りを見ることができる。

またビアズリーは、死や性を思わせる作風からデカダンスに身を置いた作家と言われている。彼は若い時から病に悩まされて25歳で没しており、活動期間は1892年から96年で、代表作が描かれたのは1894年以降と非常に短い時期であった。しかし、アカデミックな美術教育を断片的にしか受けていないにも関わらず、当時の美術の世界を決定的に変えた奇才とも称される³²。その人間性や才能が一般的ではなかったと想像でき、活躍と共に病に侵された彼の経験が作風から表れているのかもしれない。

そしてビアズリーは詩や音楽、演劇にも関心があった。挿絵では白と黒の関係を効果的に取り入れながら装飾的なモチーフを描くのが特徴的であるが、彼にとって白と黒は演劇等から影響を受けており、余白に黒を旋律的に配置することで画面を構成し、一本の弾むような輪郭線で形を決めるといった表現思想を持っていたと言われている³³。このことから挿絵を描く行為も、単に文章を絵に起こすという作業的なことではなく、彼の物語への関心や思いを繊細な線に込めて表現したものではないだろうか。

ビアズリーに続いて、緻密な線で装飾的にモチーフを描く作家としてカイ・ニールセン (Kay Nielsen 1886-1957)、ハリー・クラーク (Harry Clarke 1889-1931)、ジョン・オースティン (John Austen 1886-1948) を取り上げる。



図〔21〕：カイ・ニールセン
《(アーサー・キラーケーチ (著)『おしろいとスカート 12人の踊る姫君』の挿絵)
1913年 写真製版 紙にインク



図〔22〕：カイ・ニールセン
《『太陽の東、月の西 白い国の3人の姫君』の挿絵)
1914年 写真製版 紙にインク

³¹ 海野弘 『おとぎ話の幻想挿絵』 パイ インターナショナル 2014 pp.11-12

³² 同書 p.10

³³ Artpedia アートペディア／近現代美術の百科事典 (<https://www.artpedia.asia/aubrey-beardsley/>) 『【美術解説】オーブリー・ビアズリー「耽美主義と装飾芸術の融合」』



図〔23〕：ハリー・クラーク
 《ハンス・クリスチャン・アンデルセン（著）
 『アンデルセン童話集 人魚姫』の挿絵》
 1916年 写真製版 紙にインク



図〔24〕：ジョン・オースティン
 《『磁器の悪漢 人魚姫』の挿絵》
 1924年 写真製版 紙にインク

ニールセンはビアズリー後期のロココ調の表現形式を受け継いでおり、18世紀ロココの時代で流行した髪型やドレスを装飾的に描いている。草花も特徴的で、図〔22〕においては地面の小石が螺鈿細工のようで、岩や木も浮世絵や琳派の風景に出てくるような描写だという指摘³⁴がある。繊細な線によるモチーフをすっきりとした背景で全体の構図をまとめており、美しい余白から線の装飾性がより際立って見える。

クラークは図〔23〕の挿絵からも、ビアズリーに特に刺激を受けたことがわかる。白と黒により描かれる非常に細かなタッチは、光と闇の原始的な世界を作り上げている。画面の中で無地を効果的に取り入れてモノトーンの色相を巧みに利用することで、空間的な奥深さを表現していることがわかる。

オースティンの画風は、細かいながらも柔らかな線と少ない数の淡い色調が用いられ、喜劇的で華やかなである。彼の作品には人体がデフォルメされた描画が多い中、ビアズリーの系譜のようなクラシックでロココ調に描いたものも見られ、多数の描き方が使い分けられていたことがわかる。図〔24〕においては、女性の高く盛り上がったロココの髪型が主題的に描かれているが、背景にはクラークのように日本的で柳を思わせる木と、その後ろに岩のようなモチーフが見える。これはビアズリーの絵を参考にしてしている³⁵が、人体や花のデフォルメや色の使い方から、オースティンの独自性を見ることができる。また彼の他の挿絵において、ドレスの皺やプリーツをたおやかに描いていることや、花が渦巻のようにデフォルメされてデザイン的に画面のそこかし

³⁴ 海野弘 『おとぎ話の幻想挿絵』 パイ インターナショナル 2014 p.109

³⁵ 同書 p.215

ここに装飾されていることから、独自のスタイルが確立されていることがわかる。

これら西欧の挿絵の作家が活躍したのはほぼ同年代であり、ピアズリーから影響を受けた3者が互いにも影響を受けているような印象を持つ。また、以上の作家に通ずることの一つは日本の浮世絵の平面的な表現を取り入れている点である。これが西欧風の装飾的なモチーフとマッチすることで、この時代の西欧の挿絵表現における一つの表現形式を構築していると言える。しかし、それぞれの挿絵からは線のわずかな細かさやデフォルメの仕方に違いが見られ、絵本として物語を伝える役割を持ちつつも作家独自の表現を見出すことができる。

西欧の挿絵における装飾的な美しさには目を引くものがある。筆者は物語の挿絵としてそれが装飾的で美しいと感じる時、その物語がどのような内容であるか興味を持つが、前述のように幼少の自身は絵本の作風により物語の内容への興味が左右された。以上のことから自作品の「デフォルメ」と「集合と緩急」による線は、物語性を思わせる上で装飾的であることを必要とし、これが躍動的であると感じることに通じている。

以上のように更紗と西欧の挿絵について、モチーフの線における「デフォルメ」、「集合と緩急」、「物語性」を追って考察したが、両者とも異なる技法や媒体のものでも自作品で表現したい生命感と通ずるものを見ることができた。

しかし自作品における躍動感のある線は、あくまで下絵から重視しているのではなく型彫により生まれ、藍の上に模様として出現することで形となるものである。

次章では、以上で述べた躍動感のある線が型彫により生まれ、生命感のある模様として染められる過程について、藍の型染の概要や意義に焦点を当てた考察から詳述していく。

第2章 藍の型染

本章では、藍の型染から生まれる線の表現について論じる。型染の制作の中で特に大切にしている型彫に焦点を当て、下絵・型彫・染色の工程について筆者の制作経験を基に考察する。一般的に型染は細かな線を表現できる技法的な性質から、線の多い模様が染められる。抜染糊は、その型紙の模様を忠実に布に染め出すことを可能とする。その上で藍抜染の概要と筆者の藍抜染制作のきっかけから今も藍抜染で制作を行う必然性について触れ、防染と抜染の技法的な相違から抜染を選択する意義について再考する。次に過去に藍抜染による他作品を制作したウィリアム・モリス、大田耕治、BUAISOUの3者について各々の技法へのアプローチを分析し、その考察を深めていく。続いて藍染による青色に焦点を当て、藍染料や青にまつわる古代日本人の色彩感覚の概要に触れた上で、藍色の色相を表す「縹」に着目し論じる。これについて藍染の構造や筆者の実感から「縹」の意味を考察し、自作品上の青としての藍の位置づけを行う。これに対し、藍染された布の上に抜染糊が置かれることで表れる白い模様への捉え方を藍抜染の工程と共に詳述し、自作品における青と白の関係について述べる。最後に、この論に焦点を当て制作した自作品について紹介し、藍の型染と生命感の関連性を探る。

第1節 型彫

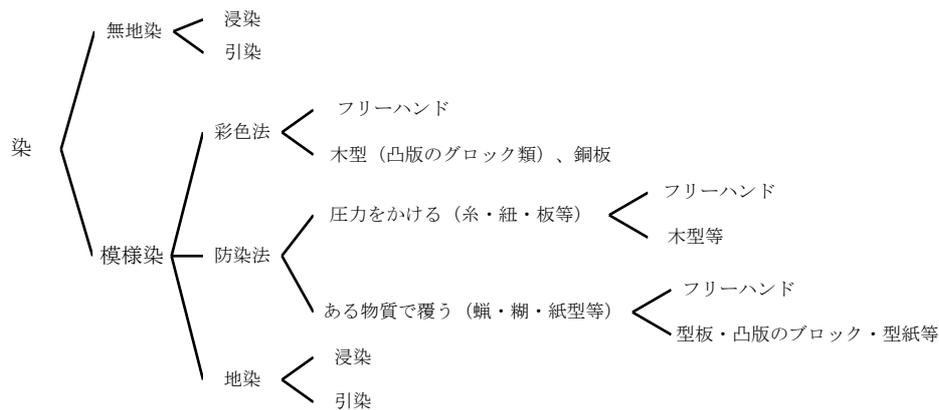
1. 型紙を中心とした型染の概要

型染は、型を用いて生地に模様を染める技法である。型は時代や地域により様々な素材で作られ、木型、金属型、紙型、皮型やテラコッタ（陶器）による型や、瓢箪、竹を使用した型も存在する。型により染色方法も様々である。日本で最も広く用いられてきたのは紙型である型紙で、和紙を柿渋で貼り重ねた渋紙（型地紙）³⁶を使用する。大陸から伝わった型紙による型染の技法は、日本各地で独特に派生した³⁷。それらには江戸小紋、長板中型、型染友禅、京更紗、堺更紗、紅型等が挙げられる。図〔25〕³⁸は、以上で挙げた技法の染における分類である。

³⁶ 日本で型紙に用いられる型地紙のほとんどが三重県鈴鹿市の白子・寺家周辺で生産されており、そこで作られる型紙はその地名から「白子型」と呼ばれ、後に「伊勢型紙」と呼ばれる。伊勢型紙は約1000年余りの歴史があるとされており、江戸時代には白子・寺家の地域が紀州徳川家に所領され藩政の庇護を受けたことから、やがて全国にその販路を広げていった。

³⁷ 正倉院に見られる細かな文様を施した工芸品は唐等の大陸からの直接的な影響力のあるものが多い。その後の平安・藤原時代末期と推定される厳島神社の紺糸威鎧弦走革部分には、錐彫りの穴のような集合体を確認できる。型紙の使用がわかる型染の最古の作品は上杉謙信所用と伝えられる戦国時代末の小紋帷子であり、江戸小紋における初期小紋の第一期の作品と伝えられる。諸説あるがこの頃オランダからサラサ染が伝わり、後の江戸小紋や友禅染にも影響していると言われる。沖縄が発祥の紅型は室町末期以後に完成している。

³⁸ 神谷榮子 『日本染織藝術叢書』 芸艸堂 1975 p.2

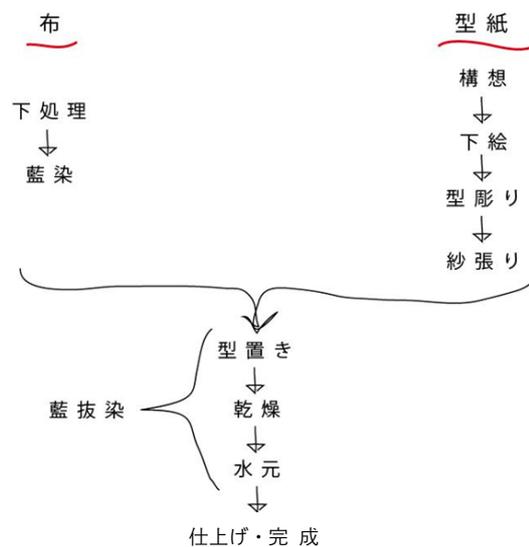


図〔25〕: 染の分類

これら技法は防染法に分類される。防染とは、布地に染料の浸透しない場を作り染色することで模様を表す方法である。防染法は圧力による絞り染め、板締め等と、ある物質で覆うことによる方法がある。後者におけるある物質とは、蠟、糊、紙型³⁹等のことで、日本で派生し現代でも「型染」という呼称が比較的広く当てはまるのは、型紙で糊を施す防染法であると考えられる。

本論文でも型染の呼称を型紙と糊の使用を前提とする。筆者の追求する藍抜染を利用した型染は、型染の防染法から更に派生した技法である。紙型を使用するものの糊が糯米等の天然原料⁴⁰ではなく薬品を用いるため元来の型染と染色工程が異なるが、染まらない部分が模様として表れる点で同等の仕上がりとなる。抜染法は防染法の系譜から近代に生まれた染色技法の一つであるが、現在は防染法と並行して分類することができる。

藍抜染を利用した型染の工程を以下の図〔26〕⁴¹に示す。



図〔26〕: 藍抜染の工程

³⁹ ここで言う紙型とは、蠟や糊と同じ役割である。すなわち、布地に型紙を当て直接そこに色を染めるという意味で、蠟や糊を用いることなく型紙自体が防染の役割を果たしている。摺型染、型友禪、シルクスクリーンが相当する。

⁴⁰ 元来の型染に使用される糊は防染糊と呼ばれ、糠、糯米粉、塩を主成分とする。

⁴¹ 大小田万侑子 『生命感のある表現について—型染技法における図案の再考—』 東京藝術大学大学院修士論文 2017 p.42

このように布の藍染、型彫、藍抜染を主な工程とし、いくつかの段階を経て藍の型染作品が完成する。前述した躍動感のある線は、型紙を刃物で彫ることで生まれる鋭利で繊細な表現により生命感のある模様として完成する。

そして型彫を行う際に筆者自身が得る感覚は、躍動感のある線を作る要素となっている。両刃30度の薄くて小さな刃物が型紙を貫く音と振動は、右手に響き心地よさを与える。小さな点や大胆な曲線、訂正の利かない複雑な形の線等、体の姿勢と手首と指の使い方を変えることでそれぞれの表情が見出される作業には、緊張感の伴った手仕事をしている実感を持つ。こうした感覚により筆者の型彫に対する興味や執着が保たれ、多数の線を彫り抜く行為が持続される。

下絵から型彫、染色工程の考察を以下に詳述する。

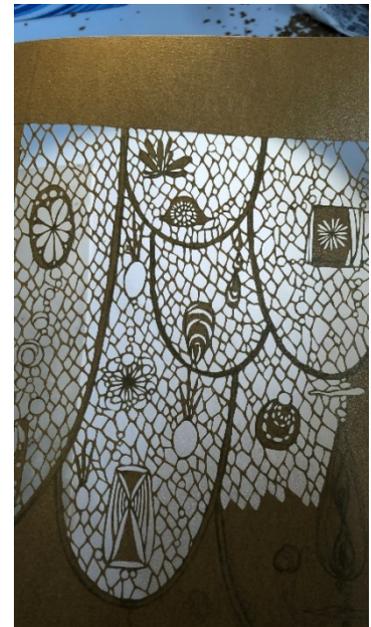
2. 下絵から型彫への考察



図〔27〕



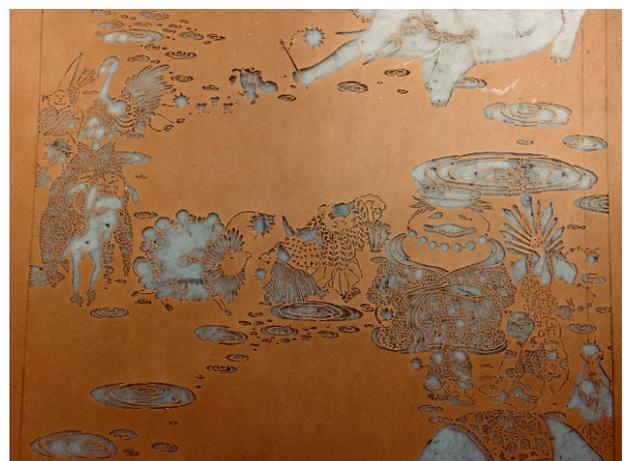
図〔28〕



図〔29〕



図〔30〕



図〔31〕



図〔32〕

図〔27〕・〔28〕・〔29〕は自作品における型紙の下絵から型彫の経過である。網状や点状の模様においては、型紙に描く下絵は大まかなあたりとして機能しており、細かい彫りの表現は下絵では描かれない。

図〔30〕・〔31〕・〔32〕は図〔27〕・〔28〕・〔29〕に比べ下絵を忠実に描いている。これらの図の作品に関しては、生きものが波状に連なっており、生きもの一つ一つの配置について考えることが全体の波状の印象を決定するからである。また、小さな模様は集合の性質と違い、線自体の運びを予め決めておく必要がある。型彫する面積が小さいと細かく彫ることに限界があり、集合の効果が期待しにくいことが理由の一つである。

一般的に型染は細かな線を表現できる技法的な性質から、線の多い模様が染められる。つまり下絵の段階で細かく描かれ型彫の際に則って刃物を入れられるような線の完成度を持つことが適当であるように思われるが、実は下絵の完成度は作家により様々である。

近代の代表的な型染作家の一人であり、型絵染の重要無形文化財保持者の芹沢銈介(1895-1984)は型絵染における下絵から型彫について以下のように述べている。

ふだんに私は見て感じたものを、手あたり次第、ありあわせの紙に書いておくのです。新しい柄をつくりたいと思うと、この書きとめておいたものを、あれこれと見て、構図をまとめるわけです。

構図がまとまると、型を作る段階になります。えらんだ図柄に、そのときの気持ちを加えて、下絵を作ります。

その下絵を簡単に薄紙に書いて、型の紙に貼って、これを彫ってゆきますが、私の場合は、この下絵どおりに彫るのではなくて、彫りながら、さらに、いろいろにかえてゆきますから、私の仕事は、最初から染め上りがどんなになってゆくか、わからないので

す。

ちょうど棟方志功の版画みたいなものです。棟方君だって、板の上の下絵を墨で描いて、どんどん彫ってゆく、下絵の通りには彫っていない、彫りながら、そこになにかが生まれてきているのです。

私の染もそうで、同じものを、作りたくない、という気持ちがあるので、同じ型で染めるときも、自由な気持ちで、そのとき、そのときに、染めたい色で染めてしまいます。

ですから、世間での私のを<型絵染>といわれているのは、つまり、絵を描くような心持で、型を使う、創作的な型染ということだと思います。⁴²

芹沢の工程それぞれに思う自由な気持ちは絵を描くような感覚であり、彼が自身の制作を「型絵染」と称す理由の一つと言える。この上で、筆者の視点から型彫について以下に述べていく。

自作品の型彫において下絵と異なる線を彫っている時、鉛筆で描いた線を清書するような感覚を持つ。下絵の段階で勢いや綺麗な形を出せなかったと感じる線を刃物で修正するような意識である。下絵には描かなかったモチーフを彫り足すこともある。小さくて単純な形は図 [27]・[28]・[29] のように下絵がなくても彫ることができる。また、下絵の線よりも切りすぎて失敗したと感じる箇所は形を整えるつもりで更に彫ると、下絵よりも味が出たり見栄えが良くなったりすることがある。下絵に忠実に彫ることがないため最終的に型彫の段階で細かな構図が決定される。

このような過程を経る理由は主に 2 つ挙げられる。一つは下絵と型彫の段階でそれぞれ感じていることに差異が生じるためである。下絵の段階で描かれた線は型彫の段階で見た時に印象が異なっており、前述の「清書するような感覚」と表したように、下絵の線のある時間の経過により俯瞰した見方を持てるようになるため、その評価と修正を型彫によって行うのである。悩みながら描いた絵を翌日見た時にどこが狂っているか気づくような感覚と似ている。もう一つは型を彫っている時の高揚感の有無である。下絵の通り忠実に線を彫る行為は「作業」であり、下絵から線を彫る行為は「創造」であると考えられる。前者で言う作業では、下絵の線をなぞること以外に留意することはなく、線に忠実に彫る行為の上で創造的な感覚は主軸ではない。後者は前述のように下絵の線を推敲しながら刃物の線に変えていくという点で創造的な行為であり、作者は彫りの最中に高揚感を得ている。こうした感覚は制作の活力に繋がり、結果的に線の躍動感にも関係する。したがって、下絵と異なる線を彫っていても下絵の線は必要であり、全く下絵のない型紙から筆者の求める線を生み出すことはできない。染色や型染の分野でもなく、工作でカッターを使い何かの形を切り抜くという作業に限っても、下絵に則って刃物で線をなぞるように切るといった動作が一般的に考えられる。一方で型彫においては芹沢の言葉にもあるように、制作者の発想やその瞬間の気づき・感覚が道具と対話しながら生まれる場合がある。

筆者は型紙を彫ることに拘りを持つ。前の章で述べたように、自作品の模様の線における集合と緩急は生命感の表現を構成する一要素である。そのためには自身の手と刃物、型紙の限界で表現し得る細密さを必要とする。この点から一見すると、自作品は型染技法として表面的な技術を追い求

⁴² 静岡市立芹沢銈介美術館 『芹沢銈介文集』 静岡市立芹沢銈介美術館 2013 p.6

めているような印象も拭えず、藍抜染で制作するならば尚更シルクスクリーンやレーザーカッターでも繊細な版はできる。しかし、この表現は筆者の型彫への好意により達成されている。自身の求める細かな表現には、刃物を用い型紙を彫るという条件が必須なのである。型紙を彫る時に感じる道具を扱うことへの心地よさが、自身の活力と共に多くの線を生み、生命感を伴った模様が形成される。特に伝統的な技法から派生した美術工芸作品を制作する上で、制作者の工程を経る際に感じる高揚感、緊張感、心地よさ等は、素材や道具に対する理解を更に向上させ、作品の表層にも繋がるのではないかと思う。型紙を彫るという愛着から生まれた模様は自身にとって「生き生きとした生きもの」の原型である。生命感のある線が、筆者の型彫に対する高揚と愛着により集積し、その結果生命感を伴った模様になる。これらの模様が藍に染め出されることで自作品に求める生命感が生まれる。

3. 型彫から染色への考察

彫り終えた型紙に紗張りを行う。紗張りは穴の開いた型紙に目の荒い織物を張り⁴³、型置き⁴⁴の際に型を崩れにくくする補強の役割を果たす。

その後行う型置きは型染の工程の中でも作品の仕上がりに大きく影響する。型置きの精度に関係するのは、糊の粘度とヘラの置き方である。糯米が原料の防染糊は、温度や湿度により粘度が変化する。糊が硬すぎた場合、水分が少ないため十分に生地に定着せず型紙を外した時に紗の方に糊が持って行かれて生地に糊が均等に置かれなことがある。糊が柔らかすぎた場合、糊が型紙から滲んで細かい模様が十分に表現されない。制作者は糊を作る時にその日の気候により糊の粘度を調整することを必要とする。ヘラの置き方については、手からの一定の重圧により糊を均等に適当な厚みに付けることが要点になる。生地に置いた糊が薄いと染色時に防染したい部分に色が入り込むことがあるため、丁寧に確認しながら厚みを与えていく。型置きが成功すると生地は確実に防染され、模様を綺麗に染色することができる。糊防染による染色品は鎌倉時代に存在していたとわかる資料⁴⁵が確認されており、今日まで続く歴史的な技法である。ここまで続く理由の一つとして言えるのは、高度な技術保持者たちが代々その技法を継承してきたからである。その分、個々人の防染技法の習得には時間が伴う。

自作品の制作で主に使用する抜染糊は染色材料専門店で販売される既製の薬品⁴⁶であり、誰もが簡易的に扱えるよう糊の粘度は予め調整されている。多少の温度や湿度では仕上がりに影響する粘度の変化は見られず、繊細な模様の型紙も滲むことなく染めることができる。江戸小紋のような精巧で緻密な模様から確認される通り、防染法で十分に細かい模様を表現することはできるが、前述の通り技法の習得に長年の修練を要する。抜染糊はその精度の高さから、穴が小さく繊

⁴³ 型紙に張る材料は元々絹製の絹紗と漆であったが、現在は安価で使い勝手の良いテトロン（ポリエステル系の合成繊維）紗とカシュー（漆に似た性質を持つカシュー樹脂と呼ばれる油）が多く出回っており、筆者も後者を制作で使用する。

⁴⁴ 生地の上に型紙を置き、糊（色糊や防染糊、薬品糊等）をヘラで付けること。型付け、糊置きとも呼ぶ。

⁴⁵ 浅葱藤巴文様籠手裂（春日大社所蔵）や絵巻物『蒙古襲来絵詞』に描かれる紺地に白く家紋を染め抜いた大紋の直垂を着けた武士の姿等より。

⁴⁶ 田中直染料店の「藍模様 CW 型用」。主成分は活性剤と糊の混合物。中性。

細な型紙を使用する且つ習得に数十年を要する十分な技巧が伴わない場合でも、その型紙の模様を忠実に布に染め出すことを可能とする。これは筆者が防染ではなく抜染の技法を選択するきっかけとなった。細かな線の表情が含まれる自作品における生命感の表現には、緻密な型紙による染色を短期間の習得で可能にする抜染の方が適当であると考えたからである。現在も抜染の追求を続ける意義については次節に述べる。

型置きが済み、乾燥、水元を経て模様の染色が完了する。

型染は工程の踏み方において版画と似た分野であり、線も同じような雰囲気を持つ。それは油絵や日本画とは異なる、道具を介すことで作られる線の雰囲気である。型染や版画の線と油絵や日本画の線にある隔たりについて、道具の存在による距離という観点から考察を述べる。

油絵、日本画、水彩画等の紙や布に色を載せることを直接的な表現とすると、型染と版画は型紙や版を介した間接的な表現である。平面作品であることを前提とした「直接的」と「間接的」の定義は、作り手と媒体の距離によって決まる。その距離の間に、作り手、一次的な道具、二次的な道具、媒体があるとする。作り手は、作品の制作者。一次的な道具は、作り手により直接操作されるもの—例えば手（手が使えない場合もしくは意図的に口や足等の作り手の身体）が操作する筆や鉛筆、ヘラ等の一般的に描画材に多く当てはまる道具と、作り手の身体そのものも在り得る。二次的な道具は、版。型染の型紙や版画で用いる木版、銅板等がそれにあたる。媒体は、紙や布、キャンバス等、最終的に作品となる土台にあたる。

直接的な表現における距離には、作り手、一次的な道具、媒体があり、間接的な表現における距離には、作り手、一次的な道具、二次的な道具、媒体がある。この二次的な道具の存在があることで、直接的な表現よりも間接的な表現の方が作り手と媒体の距離が遠くなる。このことは媒体に反映される作り手の性質が弱まることを意味する。ここで言う性質とは、制作者の手の癖や意図的な動きである。一般的に絵画と呼ばれるような油画、日本画、水彩画等は画材が定まれば、形の出し方は本人の手の動きにゆだねられる。一方染色において、色や模様の付け方は技法により制限され、本人の手の動きは其中で許される。そもそも繊維素材に色を表現する時、一般的な絵画のような方法では材料が滲んだり定着しなかったりして上手くいかない。染色行為—特に細かな模様を表すような技法—は、このような繊維素材に道具や材料の工夫をして色を表現することである。この工夫が言い換えると制限であり、本来はできないことが制限の存在により可能となっているのだ。

この制限があることで、形への無意識のアプローチが生まれる。筆、鉛筆、ヘラ、筒、刃物等、それぞれ扱い方が異なるように、二次的な道具を操作する上ではその特徴や作り手自身の癖について理解する過程を経る。型染においては刃物で切り抜いた型紙の切れ目（＝線）は、刃物を型紙に立てる角度や刃物の切れ味、手の力の入れ方と勢いの付け方、刃物の運びが慎重か豪快か等で、同じ下絵を彫った場合でも作り手により異なる。刃物の角度に関して言えば、本来は型紙に対して刃が垂直に入ることが好ましいとされる。なぜなら、型紙に対し刃が斜めに入ると、型紙の表と裏で切れ目の位置がずれ、上から彫って確認した線と実際に糊が通って生地到达了ことによりできる線が微妙に異なるからである。しかし職人のように手仕事による技巧が完璧ではない場合、作り手の意思と異なる表現は当然生まれてくる。二次的な道具の距離による無意識の

アプローチは「ズレ」を生み、それは工芸において度々言及される「アジ」の一つでもある。

よって型染と版画の表現が似ている理由の一つとして、無意識のアプローチによる「ズレ」が両者に付随していることが挙げられる。「ズレ」た線からは、作り手の意図と意思を十分に感じない。感じないという点は、自身の目指す生命感に必要な一つの要素である。

例えば人が他人とコミュニケーションをとる際、相手の行動や表情から何を考えているか推測し、その人の意図や意思を知っている気持ちになる。一方、動植物や風、海、光等の自然現象からは人の持つ精神性を見出さないため、何を考えているか、そもそも考えているという概念を感じることは難しい。筆者は動植物や自然現象に、思考や意思、意図を超えて、一途に生命を維持する或いは存在することの尊さを感じる。「ただ存在する」ことは「自然的」という意味で筆者が最も優れていると思う事象である。自作品における生命感の表現に向けて、模様を形づくるために「存在しているだけ」の線を目指し、作者自身がそれを感じる事が重要である。型染で制作する拠り所の一つには、その技法的な性質による「ズレ」が筆者の意図や意思を排除することへの期待感がある。

実際に自身で彫った型紙や布に染め上がった模様を見た時、作品が自分から離れていくような感覚を持つ。できたそれを見て「すごく細かい」「綺麗」と感心することがある。明らかに紙やペン、鉛筆等の直接的な表現による自作品を見る感覚とは異なる。紙に色や線に乗せた作品は自身の分身のような存在に思え、鑑賞者側に心の内を晒しているように感じる。その作品を称賛されたとしても共感し自作品から良さを見出すのは難しいことが多く、むしろ粗や落ち度のある箇所が目立って感じる。

直接的な表現では作り手と媒体の距離は近いとため、それだけ作り手の意図やプロセスがダイレクトに媒体に反映される。その上では作品の完成度を作り手に一任されているような感覚があり、失敗の恐れや迷いの感情が強く残る。しかし間接的な表現においては自分の意思・意図が排除されている部分があるため、他人の仕事を見ているような錯覚を起こす。更に時間の経過によりこの感覚は顕著になる。直接的な表現による自作品は、時間が経つほどに拙く見えるものが多い。筆者の分身と考えると、自身の精神的な成長に伴い客観視するようになる。しかし型染作品においては過去作品ほど模様の繊細さや面白さを感じる。分野に対する習熟度も関係している場合はあるが、それよりも、自分の意志や意図が排除された部分があることで、作品に対する思いと制作時の記憶もほとんど自分から離れており、ますます他人による作品に見えると感じる。

こうした思いは作り手と媒体の距離に関わる技法や道具への敬意から生まれている。型染を用いた制作には、古来続いてきた技法と優れた工程・道具の力により自身で生み出せる範疇を超えた作品をつくる事が可能であると考えられる。

第2節 藍抜染

1. 初めての染色技法

藍抜染について考察する上で、筆者の技法との出会いから現作品に至るまでの経緯を述べる。

筆者は大学3年次の終わりに染め織りする作品制作に興味を持ち、型染という技法を知る。特に山崎青樹（1923-2010）著『草木染 型染の色』に掲載される植物をモチーフにした模様群の美しさに惹かれた。植物の丸みや柔らかさを象った細かい線、落ち着いてあたたかみのある色、モチーフ自体の可愛らしさが表現されていること、こうした点が魅力的に映った。更に全ての模様が植物染料により染められていることと、伝統的な方法による手仕事であることに注目した。

伝統技法は長い歴史と高度な技術を伴い、世襲による職人が専門とする限られた表現であると当時は思っていた。しかし山崎は、父の山崎^{あきら}斌^{あきら}（1892-1972）が染色家であり本人は18歳で日本画家に師事している経歴から、彼は日本画家の傍ら工芸を専門とする作家⁴⁸である。よってその染色行為も「作品制作」と捉えられた。このことから、筆者は伝統技法が多様な形で派生し作品の表現としてのツールにもなり得るということを認識した。山崎の染める瑞々しい模様が伝統的な方法により生まれた表現であれ時代性を伴わず身近に感じられたことで、筆者も同じようなものをつくってみたいと思い、型染を志した。

山崎の影響から植物染料を用いた型染作品を念頭に置き制作方法について調べた。しかし型染制作には多数の工程⁴⁹や道具、設備⁵⁰が必要なことを知り、肝心の糊材料の分量や刷毛の持ち方、動かし方は詳しくわからず、自力で従来の植物染料による型染制作を行うことは難しいと感じた。

そこで、多く行われる引染ではなく浸染で型染制作が実現できないかと考えた。浸染は引染に比べ張木や刷毛のような道具は必要なく、無地染であれば初心者でも容易に行える手法である。型染制作に浸染が行われないケースが多いのは、染液に長時間浸すことで糊の防染力が損なわれることと、多量の染液が必要になりムラが起りやすく非効率であること等が理由として挙げら

47 1930年合成染料による染と区別するため、草根本皮による染めを「草木染」と命名した人物。

48 筆者は工芸作家と職人の違いについて、前者は伝統技法から端を発するも表現自体は自由で技巧の習得が第一によるものではないこと、後者は技巧の高さがつくられたものの質に直接関係し、それを第一としていることがそれぞれ特徴として含まれると考えている。平成28年に筆者が訪れた東京都新小岩にある小宮染色工場経営者の小宮康正は、父の小宮康孝が昭和30年に「江戸小紋」の重要無形文化財保持者に認定され、本人も職人である。小宮によると伝統技法の継承について「江戸小紋は分業で、図案の作成、型彫、糊置き、染めと、細かい工程にそれぞれその職人がいて、更には着物を着るお客さんもいて成り立つものです。その環境がすべて揃うことで初めて伝統は継承されます。伝統を継承するために人間国宝が指定され、その技術は保持されようとするのです。」と語っている。少なくとも昭和の時代では重要無形文化財保持者は技巧の高さで選定されている例から、作家は個人の表現を第一に、職人は技巧を第一に仕事をするという点で分かれると考察した。

49 型置きを行うには第一に糊を作る。糯米、糠、塩等を用意し水と一緒にすり鉢で練り、蒸し器にかけた後に粘度を調整する。型置した糊の乾燥後に豆汁を引き、一日待つ。染液を作る際、植物染料を煮出して漉し、媒染剤も作る。植物染料は媒染剤により定着するためである。媒染剤には主にミョウバン、おはぐろ等の金属を含むものを使用し、媒染剤に含まれる金属により同じ植物でも染まる色が変わり、植物それぞれに適する媒染剤が異なる。2つの液の染め方は中媒染、後媒染、先媒染とあり、この呼称は染料と媒染液を染める順番である。植物の種類や性質の違いでこの順番が変化する。

50 型染の染め方は大きく分けて2つあり、布を染料に浸けて染める浸染（しんぜん）と、防染糊の置かれた布を張木等で固定し刷毛を使い染料を付ける引染（ひきぞめ）がある。合成染料、植物染料ともに引染で行われる場合が多い。引染の道具には主に、張木、伸子、刷毛を使用し、布を左右から引っ張ることのできる環境を要する。一方、日本の染織に使用される道具はその作品の繊細美からは想像のつかない数の少なさと簡易性を備えているとも言われている。

れる。特に植物染料は堅牢度が低いものが多くムラが発生しやすいため、引染であれば何度も重ねること、浸染であれば長時間浸けておくことが必要である。前者の方が少ない染液で糊へのダメージも最小限に抑えて染色が行えるとして適当である。合成染料に対しては、染色材料専門店で簡易に染めることを目的として改良された糊も販売されており、その一つにお湯で固まり冷水で溶解する浸染用糊がある。植物染料においても汎用性が期待できないかと何度か試験を行った。しかし、染液に浸けている最中は糊の粘度が保たれるが、水元を行い媒染剤に浸ける時点で低温になり糊が柔らかくなるため、媒染液から布を取り出した時には染液が滲み模様の線は曖昧な仕上がりとになってしまう。元々合成染料向けに開発された糊であることもあり、植物染料による実践の上で改良の余地も得られなかった。こうした試行錯誤を行う内に、染色後に作用させて模様を付けるような糊材はないのかと思いつけたのが藍抜染糊である。

藍抜染糊の使用方法は、藍染を行った後の無地の布に抜染糊を置き、乾燥、水元を行うもので、糊が布に染着した藍を取り去ることで模様が出来上がる。この工程はとてもシンプルであるため当時の自身にも理解ができた。藍染も化学建て⁵¹で染液を作り、自力で行うことが可能であった。藍染を行った布に抜染糊で明確な線の模様を付けることができた時、関心と共に一層の探求心が起きた。そして藍の染料としての特質にも興味を持った。藍は他の植物染料に比べ、建てるという製造方法において特異な点を持ち、濃度の幅や堅牢度も群を抜いて大きい。最初は染色と模様付けが容易に行うことができる上に仕上がりも美しいことで抜染を知り藍抜染を始めたため、筆者にとってその出会いは偶然である。しかし制作を行うにつれ藍について、深い藍と生地の色の大きな対比により明快に表れる模様や、藍の「青」が持つ視覚的・神秘的な奥ゆかしさが、他の植物染料には代わらない表現を可能にすることを知った。そして抜染糊による型置き工程や模様が筆者にとって制作の本旨となり、自作品における藍抜染の必然性を感じるようになった。

2. 技法を用いる意義—防染と抜染の比較・考察より—

ではなぜ筆者の中で藍抜染が偶然から必然に変化したのか。以下から考察を述べる上で、まず型染における防染と抜染の違いについて自作品と共に考察を行う。

防染と抜染は1色での染色において、両者の工程⁵²が異なりつつも最終的には同じ仕上がりの模様を染めることが可能である。筆者の藍の型染作品も基本的に藍と地の2色により構図が展開される一後述する大田のような抜染の技法的特徴を活かしたグラデーションの表現を行わないため、根本的には防染による染色も可能であると言える。きっかけとして環境により防染が行え

⁵¹ 藍を「建てる」という呼び方には「発酵させる」、「還元させる」という意味を含み、藍に含有する成分の性質を染色のために変化させる働きである。建て方にはいくつか方法があり、化学建てはハイドロサルファイト等の薬剤を藍溶液に直接添加する方法で、昔から行われる天然発酵法等に比べると邪道とされることもある。

⁵² 林茂助編集『染色加工講座6』には「防染法とはあらかじめ織布に染料または媒染剤の溶液が浸透すること、あるいは固着することを防止するような薬剤を適当な糊に混合して印捺し、乾燥後これを地染して模様をあらわす方法である。この場合、地染のかわりに地型捺染によるもの、したがって部分的に捺染模様を防染する場合も同様に防染法である。」とあり、抜染法については「抜染法とは糸布の全部を一様の色に無地染をし、これを抜き抜いて抜き模様をあらわす方法で、その色を抜く作用のある薬剤（酸化剤、還元剤等）を調合した元糊または捺染糊を印捺し、適当な方法によってその色を部分的に抜いて柄をあらわす方法であり、この形式に3とおりがあ。すなわち白色抜染、半抜染および着色抜染である。」と記載がある。（林茂助（編）『染色加工講座6—捺染—』 共立出版 1958 p.5）

ず抜染から実践したことや、大作を染める場合の防染での困難⁵³を除いた時、筆者が藍抜染の追求を続ける意義とその延長について考察する。まず防染による自作品の模様〈比較 1〉について述べ、自身が型彫した型紙による防染と抜染の藍染による模様〈比較 2〉について述べる。

〈比較 1〉



図〔33〕：自作品
《光に向かって降りてゆく》（部分）
2017年 型染 酸性染料・絹
2850×380 mm



図〔34〕：自作品
《ホロスコープの孔雀》（部分）
2019年 型染 酸性染料・絹
530×530 mm

⁵³ 染色工房で度々見られる藍甕の形・大きさは、円柱型・底の直径 50cm 高さ 70cm 程度で、大きな布に対し防染で模様を染めることは不可能に近い。工房より大きなコンクリートバット（長さ 150cm 幅 70cm 深さ 200cm 程度）を所有する場合もあるが、型置きを施した大きな布（過去に巾 110cm×600cm の布を用いた自作品がある。）を濃い藍に染めることは、布のサイズが藍甕に適当でないため時間と技術が抜染より必要である。

図〔33〕・〔34〕の自作品はどちらも1色を用いた防染と引染の技法で、絹に発色する酸性染料を使用している。濃い青や朱を選ぶことで色と地の見え方に大きな対比を作り、模様を明確に表すことを意図した。仕上がりについて、細い線や小さな穴の集合の表現に成功している部分は見受けられるが、大部分は糊が潰れて染料は滲み、全体的な模様の線が明瞭に表せていない。特に図〔33〕の自作品は筆者が初めて防染と引染の技法で制作したものであり、染める工程に慣れていなかったためである。先に述べたように、型置きを行うには糊の適切な粘度の調整が重要である。

図〔33〕の自作品は本大学工芸科染織研究室の型染の授業に参加した当時に制作したもので、糊作りも指導教員の元行った。分量の指標はあるものの糊の適切な粘度は長年の経験でわかるそうで、学生が初めて糊作りをする際には最後の粘度調整で指導教員に何度か確認を請う必要があった。でき上がった糊を生地に置く時、自身の手の圧力がどれほど糊の滲みに影響するのかわからないこと、糊を均等に置くことを意識しても「なんとなく」という程度でしか厚みを判別できないことが後の染色への不安として感じられた。その後、糊を乾燥させ、地入れ⁵⁴、乾燥、染色、蒸し、水元という流れの工程を踏む。地入れでは刷毛で豆汁を引く時に、生地の上に載った糊が刷毛の力で取れてしまわないか心配になる。染色でも同様に、特に刷毛の引き方が模様の線に直接影響をもたらす。引染の仕方は、適当な量の染料を刷毛に含ませて生地の前右から左へ染めていく。刷毛を左右に動かしながら生地巾の上から下に進ませ—最初速く細かく、だんだんゆっくり広範囲にという具合で一少しずつ左から右へ移動していき、引いた染料を馴染ませる要領で左に進んでいた刷毛を右に大きく動かす。この流れを繰り返し、染料を同じ程度に刷毛に含ませ直しながら生地を染色していく。慎重に手際よく行うことが求められる上、ムラや滲みをその場で十分に確認することが難しい。糊が生地から離れないことには線の表情も現れず、ムラも蒸しが終えて水元、乾燥まで経ないと判然としない。このように工程一つ一つを確実に行っているか否かは、作品の完成まで見ないことにはわからないのである。

図〔34〕においては何度か防染による制作を経験した後の作品であるが、更に大きなサイズで細かい型彫を施した型紙を使用した。模様の染まり方は図〔33〕と同じ完成度であり、制作途中に抱く不安は数回の制作経験では当然拭えないと実感した。

⁵⁴ 豆汁を生地に引くこと。豆汁とは大豆を攪拌し絞り、ふのりと水を加えた液体。地入れの効果は、糊の生地への定着や、染色の際の染料の浸透・発色を良くする。豆汁は生地面に対し均等に引くことが求められる。

<比較 2>



図〔35〕：防染



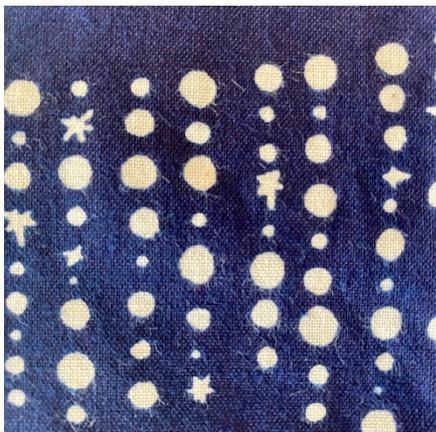
図〔36〕：抜染



図〔37〕：防染



図〔38〕：抜染



図〔39〕：防染



図〔40〕：抜染

次に同じ型紙を用い、それぞれ防染と抜染で制作した模様線の線について考察する。

以上 6 つの図は令和元年の秋に埼玉県八潮の相澤染工場にて制作された半纏の模様部分である。自身が彫った型紙を用い、半纏数十着の模様染めが行われた。半纏は防染と抜染それぞれの方法による 2 種類が制作されている。尚、筆者が携わったのは型紙の制作と抜染のための糊置き作業のみであり、それ以外の工程は相澤染工場が行っている。

両者を比べた時、穴の小さな型紙でも防染による模様は細かく表せている。抜染と比べると多

少線に丸みを感じられるが十分に鋭利な線が表現されている。

先に述べた通り無形文化財保持者による型紙や型置き、染めによって制作された江戸小紋等からも見られるように、高い技巧を持つことで防染による繊細な模様を表現することは可能である。そのため筆者が藍抜染を追求する上で繊細な模様を表現するには防染よりも抜染が優れているという理由は十分ではないことがわかる。

防染と抜染で異なるのは制作工程による模様の付け方であり、自作品における藍抜染追求の理由はここにある。生地への模様の出現は、繊維に色が浸透し定着した時点で起きる。防染は、糊を置いた後に染色をする。型置きの際に生地上に形づくられた糊はこの時点では模様として出現しておらず、その後の染色の工程で初めて露になる。抜染においてはすでに生地の色が定着しており、型置きの際に糊が置かれた瞬間に、薬品は生地に留まっていた藍を還元させ色を取り込んで抜染が始まる。つまり模様の出現は型置きの際に起こる。自作品の制作において、生地への模様の出現を型置き時に感じたい。「生きものを出現させている」という感覚を持つためである。型紙を刃物で彫り形を作り、その後抜染糊を塗布して型紙を生地から離れた時の光景は、まさに自身で創造した生きものを「藍」の上に出現させている錯覚を持たせる。また、抜染糊は型置き後 30 分～1 時間ほどで薬品による藍の還元反応が進み青緑色に発色する。その後は完全乾燥により糊は白濁するのだが、発色時の模様は色に深みを持ち美しく光り、それが一時的であることで生きているように感じられる。このように藍抜染はその工程から自身にとって「生きものを出現させている」という実感が伴う技法である。生命感の表現における藍の型染では、型紙を彫ることと、抜染時の筆者の感覚に技法面からの必要性を感じる。

次に過去に制作された藍抜染の他作品の例を取り上げ、抜染の染色分野における位置づけを考察し、自身の藍抜染追求の意義を深めていく。

3. 作家に見る藍抜染

藍抜染の制作例については合成染料の発明⁵⁵後に各地で見ることができる。初期に使用された藍抜染は、ウィリアム・モリス (William Morris 1834-1896) の「インディゴ抜染」、山陽染工株式会社の「正藍抜染法」、沖縄県那覇市の真栄城興盛の「琉球藍の抜染技法」等が挙げられる。山陽染工株式会社の「正藍抜染法」は大正 13 年 (1924 年) に、真栄城の「琉球藍の抜染技法」は昭和 12 年 (1937 年) に発明特許が取得され、どちらも緋織において染色された糸の染料を部分的に抜くために使用されている。

以下より近代における藍抜染の完成から現在に至るまでの制作例の中で、版を用いてモチーフの形を比較的具体的に表しているという点から抜粋したウィリアム・モリス、大田耕治、BUAISOU について考察を述べていく。

⁵⁵ 最初の合成染料は 1856 年にウィリアム・ヘンリー・パーキン (Sir William Henry Perkin 1838-1907) により発明されたポーブ (Mauve) である。パーキンは続いて 1859 年にマゼンタ (Magenta) を発明し、後の 1863 年マルティウス (Martius) によりビスマルクブラウン (Bismarck Brown)、1866 年バーディー (Bardy) によりメシルバイオレット (Methyl Violet) 等の著名染料の発明があった。そこから 19 世紀終わり頃までには羊毛、絹、木綿等一通りの繊維に対する黄色から黒色に至る各色相の染料の生産が完成された。

(1) ウィリアム・モリスのインディゴ抜染

ウィリアム・モリスの「版」に関わるデザインは、アーツ&クラフツ⁵⁶の中でも最初に重点の置かれた室内装飾の仕事の一つであった。藍抜染の実践については1873-1885年に「インディゴ抜染」を用いたデザインが制作されている。どのデザインもブロック版を使い抜染糊を布に置く方法を取っており、型紙による染色技法とも近い構造による。モリスが捺染向けのデザイン制作を行った1873-1885年の期間は、1873-1876年の第一期と1881-85年の第二期に分けられ、テキスタイルとしての完成は1881年以降であるとされている。モリスが初めて制作した抜染によるデザインは1873年登録の《チューリップと柳》であったが、トマス・クラークソン(Thomas Clarkson)によりプリントされたその仕上がり—想定よりダークブルー地がプロシャ・ブルーで染められ、大分印象が変わってしまった事態—にモリスは辟易し「むらのないしっかりしたブルー」を求めたことから、インディゴ抜染の探求に向かうきっかけとなった。このようにモリスによるインディゴ抜染は彼自身の技法の探求により精度を上げて完成している。

図〔41〕:《いちご泥棒》は、インディゴ抜染を用いて制作された有名な作品である。

制作工程は、木綿布に最初にインディゴ抜染で白抜きと半抜き模様を施した後に赤や黄色の多色を載せている。各色を個別に染め、刷り、抜くという高度な技術と長い日数を必要とするため、モリスはこのデザインの完成への不安を抱いたそうである。苦勞の末にモリスのデザインの中でも最も人気の高いパターンの一つとなり、現在でもその人気を誇っている。



図〔41〕: ウィリアム・モリス
《いちご泥棒 "Strawberry Thief"》1883年
木版・色刷り・インディゴ抜染 木綿
60×95.2 cm

⁵⁶ 19世紀の後半のヴィクトリア時代のイギリスに興った、芸術と建築・工芸が活かされる生活の一体化を目指し、その起点となった運動。ヴィクトリア朝のイギリスでは、産業革命の流れで商業主義による大量生産から粗悪な商品があふれた。モリスはこの状況を批判し、これに対する手仕事の美しさや職人技を基礎とした生活の美化を目的とする「民衆の芸術」運動を起したことがきっかけである。ウィリアム・モリスは3つの側面を持っていた。一つ目はステンドグラスやタイル、壁紙等の装飾美術家(=今日で言うインテリアデザイナー)、2つ目は物語詩『地上楽園』、『輝く平原の物語』等で著名な詩人、3つ目はラスキンの影響を受けた中世の職人ギルド的な労働観からやがて社会主義的な活動に傾いていく社会思想家である。モリスのデザイナーとしての活動は1861年のモリス・マーシャル・フォークナー商会(その後1875年に単独でモリス商会を設立)の設立から始まると言え、ここから装飾美術に関する製品が展開されていった。製品である壁紙やカーペット、テーブルクロス等において、中世の彩飾手稿本等から発想を得た植物模様のデザインが彫られた版木(ブロック)を用い、紙や布に連続して印刷していった。それらは美術品とも見紛うデザイン性の高さでありながら、モリスはあくまで「生活空間」の装飾美術と捉えなければならぬとした。民藝運動を興した柳宗悦(1889-1961)も、この運動に感心を持ち影響を受けたと言われている。

(2) 大田耕治の技法追求



図〔42〕：大田耕治
《瀬戸内海情景一夜の浜辺にてー》
2013年



図〔43〕：大田耕治
《幻想華一月明りの下でー》
2020年

大田耕治⁵⁷は、藍抜染による作品をメインに制作、発表を行う作家である。大田の作品からは抜染の技法を追求した藍色のグラデーションによる奥行きのある表現が多く見られる。藍抜染で段階的な濃淡を出すためには藍染と抜染の工程を何度も繰り返す必要があり、大作になると40回以上藍液に生地を浸けるような作業を行う。また、大田の作品は元の生地を丸めて藍液に浸けた絞り染めの表現を組み合わせていることも特徴である。このグラデーションを作り出すことでモチーフに遠近感や立体感が生まれ、作家独自の世界観が完成しているように思う。筆者は先に述べたように藍抜染について「緻密な型紙による染色を短期間の習得で可能にする」技法と捉えているが、これは自作品における繊細な模様を表す際に必要な要素であり、本来の藍抜染の技法的な特徴はこの無数の濃淡を作り出せるところにある。防染でも型置きと染色の繰り返しにより模様に濃淡を作ることは可能であるが、白地の部分を残しておく構図の場合、最後まで生地に糊を留めておく必要があるために多数の染色における図〔42〕のような模様の重なりや段階的な濃淡は困難且つ非常に非効率である。その点抜染は1工程ずつ糊を落としていくため模様の重なりが可能となる。また構図の中で濃い部分は工程の最初の方に、一番白い部分は最後に付けることになるが、例えば無地染を1回行った後に抜染を施して水元し再度染色を行った時、地が2回染まり模様が1回染まったことになり2回染まった地の方が当然濃度の高い藍色をしているが、この工程を無数に繰り返しても藍の性質より1回目と2回目の濃度が同じになることはなく、むしろ工程が増えるほど濃淡の深みが生まれる。このため、大田のグラデーションを用いた表現は藍染料と抜染技法の両方の性質を理解し実践している例だと言える。こうした大田の作品には、まさに藍抜染の技法を深く追求するまなざしを感じることができる。

⁵⁷ 1953年 東京生まれ。大学では工学部光工学科で色彩を研究。1986年 藍染工房を設立し創作活動開始。1990年代より、藍の色彩のみで表現する、「抜染型染」の技法を用いた独自のスタイルで作品を展開。

(3) BUAISOU による藍染の汎用性



図〔44〕：BUAISOU オリジナルのバンダナ。
藍の種から染、染色液になるまでの工程が描かれる。



図〔45〕：三菱地所設計の創業 130 周年記念に制作された暖簾に抜染も用いられている。ロゴのデザインは野老朝雄による。

BUAISOU⁵⁸は、2015 年に徳島県上板町にて四人組の藍師により設立された工房である。

藍染制作には無地染をメインに、絞り染め、板締、ろうけつ染、型染、抜染（シルクスクリーンと型紙を使用）等の様々な技法が用いられる。

BUAISOU を立ち上げた渡邊健太と楮覚郎は「機関誌『水の文化』藍 55 号 その先へ」の中で藍染について、渡邊は「素手で染めたときの感触や、色が変わっていく様子を見て感動したのです。それで学んでみたくなりました」、楮は「いろいろな染料があるなかで、種から育てて染料にするまで一年かかる天然藍は特殊です。液にする過程で発酵させるのですが、『どのタイミングで何を入れる』のかは本を読んでもわからないんです」と話す。

また BUAISOU の活動には、阿波藍の最盛期の頃をイメージしていること、作業は分業にしない、商品コンセプトがムラのない無地染を基本にしていること、1 年かかる染造りを念頭に置いていること、こうした特徴がある。事業内容⁵⁹に対して無地染がメインである一方、オーダー製品や外部とのコラボレーションの仕事、作品制作等で行う技法の一つとして抜染が用いられる。楮は無地染以外の技法に対して「恥ずかしながら、これらの染色技法に関して、長期間しっかり学んだわけでもなく、出来栄としてはプロの職人のように完璧なものとはいえないかもしれない。もちろん、少しずつでも上達はしているつもりである。ただ、どんな技法に関しても、その技法にしか出せない“らしさ”を見つけ出し、表現することに力を注いでいることは間違いない。⁶⁰」

⁵⁸ 徳島県板町の「地域おこし協力隊」に募集した青年 2 人が共同で藍師の新居修に染づくりを学び、一から立ち上げた企業。藍の栽培から染づくり、染色、デザイン、製作まで一貫して行い、藍染の商品製作や国内外での展示・ワークショップ等の活動から天然藍の魅力を伝えている。江戸時代から続く「阿波藍」を造る藍師から伝統を学び、その上で新しい発想や挑戦を盛り込みながら日本の藍染を世界に発信している藍染の新世代と称され、注目されている。

⁵⁹ 事業概要は自社製品の製造、販売、染色委託、藍染体験、染の製造、販売で、主な製品は T シャツ、シャツ、ジーンズ、コットン、バッグ、小物類である。

⁶⁰ 吉原均他 『地域資源を活かす 生活工芸双書 藍』 農山漁村文化協会 2019 pp.119-120

と言及している。

渡邊と楮の発言やその活動内容から、BUAISOUで行うのは抜染の技法的な追求というよりも様々な面から関わるコンセプトの商品や作品を制作することもあり、それらに応じた技法を選択して形にするスタイルであることがわかる。抜染の方法についても前述の大田のようなグラデーションを用いた表現よりも地と藍の2色で表現している例が多く見られ、そのデザインは模様の緻密さよりも図〔45〕のようなシンプルな印象を持っている。

以上、ウィリアム・モリス、大田耕治、BUAISOUの3者について述べた。モリスは「むらのないしっかりしたブルー」という青色の堅牢度を求め抜染を追求し、大田の作品からは深い技法追求が見られ、BUAISOUは藍染料の表現のバリエーションとして抜染を選択していることがわかる。一般的に現代で藍抜染が使用されるのはBUAISOUのような商業的な要素のある場合が多い。

SNSで「#抜染」と検索をかけた時に出てくる写真は、藍抜染で模様が付けられたてぬぐいやハンカチ、Tシャツ、着物等、様々である。各々の投稿については工房で制作された染色作品が見られる一方、衣服や小物の販売目的の投稿が多くを占める。「#防染」「#型染」の検索からは、商業的なものから作家や染色にまつわる工房の投稿も比較的多く見られた。そして近年ではBUAISOUを始め藍抜染のワークショップを行う工房がいくつか見られる。この技法が防染法に比べ初心者でも失敗が少なく短時間で行えることが理由の一つと言える。以上のように藍抜染は、使用が簡易であることから初心者向けの小物制作や藍染雑貨としての販売に広く扱われ、防染法に比べ歴史的且つ難易度的な面で追求に限界のある技法であることは否めない。

ここまで3者による藍抜染の技法的追求について述べてきたが、筆者にとって藍抜染は、その工程において藍に白い模様が出現する現象が青と白の意味に焦点を当てた時に自身の芸術的本旨と重なる技法である。そのため他の3者ともまた異なる用途や技法的な広がりを目指している。自作品においての青の上に白が出現する意味は、藍と布の素材により説得力を持つ。染色行為⁶¹は、染料を布に染み込ませるという点で絵の具のような材料による表層の表現を見せるのではなく、染料によって変化させた布の色や素材感を見せるものである。筆者はこの現象について、布を変容させるということは布に具わる色の意味を変化させることであり、その過程が染色行為において意義を持つと考える。

それでは、藍布という青の空間に抜染による白が模様として出現する現象について詳しい考察を述べていく。

⁶¹ 染色とは織物の中まで着色するという点から、以下の2通りを定義できる。「(1) 織物の中まで着色するとともに、繊維の内部までも着色する。(2) 織物についてはその中まで着色するが、繊維については表面だけか、あるいは表面に近い部分しか着色しない。」(林茂助(編) 『染色加工講座 2—繊維・染色の基礎化学および色—』 共立出版 1958 pp.63-64)

第3節 藍による青

1. 藍とは・「あお」とは

青い藍布に白い模様が明快に表れる時、型紙を彫り抜いた形と同じ形が布に映る構造への関心と共に、模様を白により際立つ藍の色彩としての奥深さを感じる。ここまで藍の型染において型彫と藍抜染の生命感への繋がりを述べてきたが、これは根底に自作品が藍色であり、青と白の色彩としての意味に対する筆者自身の情緒が関係している。

藍染された布の色はどの濃度においても落ち着いた印象がある。藍染料には青い色素以外に夾雑物が含まれており、これが藍色の彩度を落とし深みのある印象を与えている。夾雑物を取り除いた場合、藍色は最高の彩度を持って鮮やかな色味で染色されることになるが、自作品においては青い色素以外の物質を含んだ奥深い色合いに藍の青色としての本旨がある。自身の藍の型染では地染まり型⁶²を主として採用することにより、染色後の仕上がりは藍色の背景に白い模様が配置される構図となる。背景という視点から藍色に期待するのは、落ち着いた、控えめ、深い、こうした印象である。藍色の背景的要素が模様を白を際立たせ、また模様の白が藍の奥深さを強調する。その点で、先に述べた型彫による「存在しているだけ」の線が自然的であることと藍の色が持つ奥深さは通ずるものがある。筆者は藍が自然的と感じるのは、古代日本人が抱いていた青への認識が中国の「靛」という藍から出る青の色相と結びついたことが関係していると見ている。

現代では藍は色彩として青色に分類される。藍の含まれる植物⁶³は世界各地に分布し、藍は染料として古来世界中で人々に利用され、主に繊維素材を通して青として認識されてきた。色の起源を辿ると、後期旧石器時代の人々が描いた最初期の壁画には赤、黒、茶、黄土色が使われ、青は確認されていない。当時の顔料は酸化鉄やマンガン酸化物、土、動植物等から造られていた。それらの色は日常生活に取り入れられ、主に呪術的且つ象徴的で一種の言語としての役割を果たしていたことから、現代のような目を楽しませる目的を持つ色彩の概念は存在していなかったことがわかる⁶⁴。青は数千年後の染色技術が登場する新石器時代まで変わらず見られない。それだけ青は人が再現して使用するには難しい色であった。新石器時代からインド藍の灌木が生えているアジアやアフリカ等の地域で藍染が行われていたことが知られている。また、現存する最古の染色布は約 4000 年以前のエジプトのピラミッドから発見された藍染の麻布とされ、早い時期に藍の染料の採れる地域からヨーロッパ地域への輸出が行われていた。しかし藍染が発達していなかった西洋では輸入品として高価であることや青の色調への社会的な評価が低かったことから、この染料の利用が限定されていた⁶⁵。こうした経緯より中世期までの西洋で青は『赤・黒・白⁶⁶』ほど

⁶² 型紙の彫り方は主に 3 種類で、余白を彫る「地白型」、模様を彫り抜く「地染まり型」、形の輪郭を彫る「線彫り」がある。地白型は白地に模様が染まり、地染まり型は模様が地色の上に白抜きとなり、線彫りは友禅染の糸目のような地と模様を染めわけた表現となる。

⁶³ 藍とは特定の植物を差すのではなく、主に葉にインジカンという色素を含む植物が藍染料としての材料になる。世界の代表的な藍にはインド藍（マメ科、原産地はインド）、蓼藍（タデ科、原産地は中国或いはインドシナ半島）、琉球藍（キツネノマゴ科、原産地はインドのアッサムやタイ、ビルマ周辺）、大青（アブラナ科、原産地はステップ気候のヨーロッパから中央アジアにかけて広く分布する）が挙げられる。

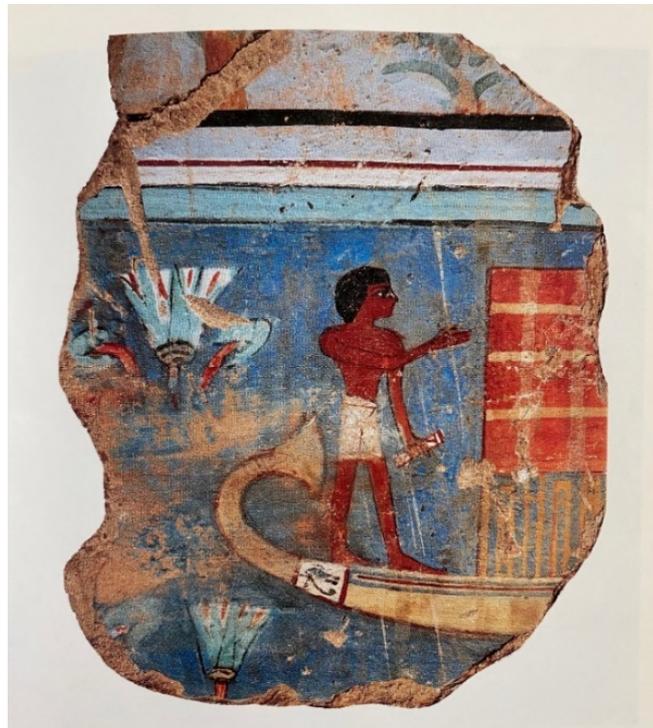
⁶⁴ 柳宗玄 『色彩との対話』 岩波書店 2002 p.111

⁶⁵ 「聖書の諸民族はキリスト生誕のはるか前からインジゴを使っていたが、高価な製品だったため高級な布にしか使用しなかった」（ミシェル・パストゥロー 『青の歴史』 筑摩書房 2005 p.15）

⁶⁶ あらゆる古代社会の基本の 3 色であると言われる。世界で繊維素材への染色が確認されたのは紀元前 6000 年

重要視されておらず、社会、宗教、芸術における象徴的な役割が弱く控えめな位置に留まっていた。エジプトでは藍の他にも様々な材料や方法⁶⁷で青を造り出し、彫像、小像、玉形飾り等の副葬品を作るのに利用された。このことから青は魔術的で厄除けの意味を持ち、悪の力を遠ざけて来世で死者を守るため埋葬や死と結びつけられる大切な色であった。西洋とエジプトにおける藍の起源より、青の色彩としての社会的評価は青い色料が古くから利用されていたか否かで異なり、社会的な色の認識と染色の成立は少なからず関係していることがわかる。

シルクロードによる西から東への文化の移動により、藍は中国から日本に伝わった。中国の藍の起源として、思想家荀子（紀元前 300-240 年頃）による『荀子』勸学編に記載された「青は藍より出でて藍より青し」から、紀元前 300 年頃には藍染料の技術が完成していたことが確認されている。日本に現在の方法に近い⁶⁸藍染が伝わったのは、500 年頃の応神天皇から雄略天皇の辺りの時代と言われている。



図〔46〕：エジプト墳墓の壁画、紀元前 1400 年
ハルエムヘプ王（紀元前 1332-05 年）の墳墓出土。
ライデン、国立古代博物館所蔵

から紀元前 4000 年の間と見なされている。例えばヨーロッパでは、最も古い染料はアカネ等の赤の色階に属する材料である。赤い染料は堅牢度が高く色の豊富なニュアンスや明度を再現できたことから、何千年の間、布の染色は赤く染めることと同義であった。こうした背景を持つ赤の優位性から、中世期頃まで赤・黒・白が「極」を形成することで白が、赤・黒に対しそれぞれ明度・濃度の軸を持つ体系となり、色に基づく社会規範や表象体系の大半がそれらにより組織されていた。

⁶⁷ 古代エジプト人は自然の青色顔料（藍銅鉱、ラピスラズリ、トルコ石、マラカイト）を造り、ケイ酸銅から人工青色顔料の製造も知っていた。また、磁器化の原理も理解し自然釉の青や青緑の素材からなる作品も作った。

⁶⁸ 400～500 年頃までの古代日本では、染料としての青を山から出土する青玉と山藍のような緑濃く染まりつきやすい葉から採り、それらを摺り染にしていたものを「青衣」と称していた。

当時の日本人には色彩への独自の認識があった。平安時代までの日本古代⁶⁹の色彩名は『古事記』、『日本書紀』、『万葉集』から『延喜式』等の文献に記載されたものから確認できる。これら色彩名の成立の仕方は個々により異なるが、以下のようないくつかの分類⁷⁰が挙げられる。

1. 全く中国的な意義を持つか、または、その当時の中国に関連した色彩名
2. 日本に中国文化が渡来する以前から存在していたと思われる色彩群
3. 1と2の両者を併せて意味している場合
4. 「つるばみ」、「くれない」、「みどり」のように、中国文化渡来後に日本独自に創り出された色彩名
5. 「あお」のように、元々日本的な色彩名であり色相を表しているのではなく単なる感覚的な表現であったものが、いつしか中国の「縹」^{ひょう}と結びつき「縹」の色相を持つようになった色彩名

ここで分類2について注目すると、この色彩群の中で最古の色彩名は「あか、くろ、しろ、あお⁷¹」とされ、七～八世紀以前には使用されていたと言われている。そして、これら色彩から古代の日本的な色に対する認識を見ることができる。

第一に「あか」と「くろ」は独立して存在せず、一対となっていた。それは古代日本人の農耕生活における環境から、感覚の主体を「あかるい」「くらい」で分けていたことが関係する。つまり「明るい」が「あか」、「暗い」が「くろ」という認識である。そして「あか」の表す色彩群は紅、緋、赤、朱、橙、赤橙、ピンク等、暖色系であり、「くろ」はその逆で、寒色系の色彩群の全てを表していた。

「しろ」は、当時の日本人が不思議と感じたこと、人間や自然現象以外のもの、信仰の対象に関係のある何らかのものや、怪異的なものを表す時に用いたとされる。過去の多数の文献からも、「しろ」は色彩そのものの持つ意味より、神秘的なものの表現で祈りのための意味が主であったと推測されている。「しろ」については藍の空間としての青と併せて後述する。

「あお」は、「あか」にも「くろ」にも属さない、視覚的に中間と感じられる色彩全ての総称であった。それは暖色系でも寒色系でもなく、緑、青緑、青、青紫、紫、及びそれらの中間色と言える。「あか」と「くろ」が光の明暗度を基に生まれた色彩名であることに對し、この「あお」は古代日本人の独自の感覚から見た色相を持つ全ての色彩を表していたと考えられている。

また「あお」には分類5のような、中国的に「縹」^{ひょう}と同意に用いるものが存在していた。「縹」とは藍染の色相を表す語である⁷²。古代中国では青色を示す文字として「青」と「縹」^{せい}が使われていた。前者は現代で言う緑味の多い青色、後者は藍染の色彩・赤味のある青色を表す。これが

69 飛鳥、奈良以前の日本における染織品について、日本の気候等により地下に埋蔵された古代の繊維品が皆無という状態であることから、その色や文様についての言及が困難である。そのため日本古代の意味を、集団的文化の発生時から平安時代までの総称としている。

70 前田雨城 『色 染と色彩』 法政大学出版局 1980 pp.19-20

71 「あお」について最古の色彩名としては「あを」の記載もいくつかの文献から見られるが、ここでは主に色彩の意味について考察するため「あお」とする。

72 『延喜式』には、深縹^{こきはなだ}、中縹^{なかのはなだ}、次縹^{つぎのはなだ}、浅縹^{うすきはなだ}の4段階の縹色が示されている。

古代日本において、「青」の文字を用い「あお」と発音しながら「縹^{ひょう}」の差す色彩の意味を差すようになった。背景として、十世紀後半以前の古代日本における青色を差す一空間の総称という感覚的な「あお」とは異なる一色彩名には「はなだ」があり、「縹」や「紺」の字があてられていたことが関係する⁷³。七世紀頃の日本ですでに藍染による「はなだいろ」が一般化していたところに、中国の「縹」が藍染の色相を差していたことが重なり、「縹」を「はなだ」と呼ぶようになったのである。更に日本に伝わった古代中国における「縹^{ひょう}」は、藍染による色彩の他に、藍染に関したこと一染色中の藍の染料の色の変化の様子や色自体一を示した。そのため「ぶち、まだら、ゆれ動くさま、早い、軽く上がるさま、よく目立つもの」という動的な意味も含んでいる。



図〔47〕：還元状態の藍は緑味や黄味がかった青色をしている。

この意味は染色中の藍染料の色の变化から理解できる。藍は他の植物染料に比べて染着の方法とその様子が特異である。これには酸化と還元により色が染まる性質が関係している。植物の葉が傷ついたり枯れたりすると、そこに含有していたインジカン⁷⁴は「インジゴ」という青色の色素をもつ物質に変化する。インジゴは水に溶けない不溶性のため、このままでは布に染色することができない。そのため、例えば日本では、植物の葉を刈り取り乾燥・発酵させ「すくも」にする。次に石灰等を加えアルカリ性にして微生物の働きで「ロイコ体インジゴ」という水溶性の物質に変化させる。不溶性のインジゴがロイコ体インジゴに変化することを還元と呼ぶ。この還元した

⁷³ 「紺」は古代中国では、「カン・コン」と読み、その色相は布を赤い染料に3度、黒い染料に1度浸けたものを差し、現代で言う「えびちゃ」であった。これに比べ古代日本の「紺^{はなだ}」は青色を差しており、両国の「紺」についての読み方や色相は無関係に使用されていた。十世紀に入り秦漢の思想が流行し始めてから、日本の「紺^{はなだ}」の呼称は「こん」となり、色相は「はなだ」と呼ばれていた頃よりも赤味のある独自の色相を示すようになった。一方「縹」は呼称も色相も十世紀の間そのままであった。「はなだ」の色彩名は鴨頭草（都岐久佐^{つぎくさ}）の花の色の色相を示し、「紺^{はなだ}」はその花卉の汁を染料としていた。

⁷⁴ 本論文 p.23 註25

状態の藍が染色可能な藍液の状態である。そして、布を藍液に入れ繊維に青色を染み込ませて空気に触れさせることで、ロイコ体インジゴは元の不溶性のインジゴに戻る。これが酸化である。つまり藍の染色原理は、インジゴからロイコ体インジゴに変化させ、更に元のインジゴに戻すことである。また、この還元と酸化状態を繰り返しながら重ね染めすることによって、藍の染色濃度が上がっていく。



図〔48〕：浸染直後、布に染み込んだ染料は明るい青緑色に発色している。染料が空気に触れた時点で酸化が始まっている。



図〔49〕：酸化が進むと、徐々に青緑色は濃い青色へと変化していく。

還元中の染液は黄緑色に濁った、ある種の泥のような液体に近い。発酵した匂いは強く独特で、最初は違和感を覚えた。藍甕に入れた直後の布は染液とほぼ同じ色に染まるが、その様子は染液が布を包んで取り込むように見える。藍以外の植物染料は色の採れる部位（葉、実、樹皮等）を集め、それらを煮出して染料を作る場合が多い。例えばマングローブからは赤や珊瑚の色、フクギからは濃い黄色の染料ができるが、いずれも藍ほど濁りもなく匂いも強くはない。そして染液に布を入れた時に、布の素材一絹、木綿、麻、糸の織り方や加工方法一の違いにより発色の仕方が異なることを目視で確認できる。藍はどのような素材でも染液に入れば同じ黄緑色に包み込んでしまうような印象がある。浸染後、空気に触れさせると見る見るうちに黄緑色が青緑色になり、少し経つと濃い青色に変化する。この時の発色の仕方で、初めて布の素材の違いを感じるように思う。

この一連の流れは、後に美しい藍色が布に染色されるとは思えないような濁った泥に似た印象と独特な発酵の匂いも含め、不思議で神秘的である。古代の人々が「靛」に藍染の色相だけではなく染色中の様子から受ける動的な印象の意味を含ませたことは、藍染の工程への特異さを感じたからかもしれない。

先に述べた日本の色彩名の成り立ちの分類において「あお」は分類2と分類5の意味を持つが、筆者はこの2つの分類の中の青の性質には共通して「定まっていない」意味が見出せると考える。

藍染は色彩こそ青系統と定められるが、染色の構造やその様子、染料自体の特性は動的である。藍の色が繊維に定着するには染液に含有する成分の性質が変化することを必要とする。その染液自体も「生きている」と言われるように、染色力を維持するには繊細な管理体制が必要なほど状態が変動しやすい。また藍を無地に染めることは大変困難である。染液に布を入れた時、均等に色が浸透するよう布全体を同じ程度に動かす必要があり、この時少しでも布を染液から出すとそこにムラが生まれてしまう。筆者自身、制作では無地染を行うことがほとんどであるが完璧に綺麗な無地に染められたことはない。一見して無地染ができていのように見えても何度も染めて濃くすることでムラを目立たなくしているだけで、本当の意味での無地染を行うには相当の技術が必要である。こうした点からも「縹」の意味に「ぶち、まだら」等が含まれることが理由としてわかる。そして元来の「あお」への感覚的な空間の総称という意味に後から「縹」の意味が加えられたのは、前述の日本の「はなだいろ」と中国の「^{ひょう}縹」の差す色相が重なったという言語的な理由よりも、藍染の「定まらない」性質が古代日本人にも適当に思えたからではないだろうか。

人が目で見える世界は常に変化している。虹の色は光の波長の連続変化に対応し、物の色の明暗は光の陰影の連続変化によって見える⁷⁵。太陽の光も異なる時間に同じ光が当たることはない。人はこの無数の色の連続変化を非連続な色のまとまりとして分類し認知しており、これは経験に基づいたものと考えられている⁷⁶。また、視覚の対象も常に変化を伴っている。草花は枯れ、動物は老い、無機物なものも荒廃し、衣服や道具も摩耗する。並行してそれらは新しく生まれ、時間の流れと共に生と死を繰り返しながら変わっていく。筆者にとって空間や背景が内蔵するものは、このような定まらない意味である。しかしそれは、筆者の意識と視点による。藍を空間的と感じるのは紛れもなく自身であり、そこに注目し意識を移すと、視界の中でそれは主題となる。

ここで改めて自作品の構図について言及すると、筆者は藍を空間・背景、白をモチーフとする捉え方をしており、その表現の意図は白により決定されている。作品上のモチーフは、制作者が何か心に思いを抱いた形として表れたものである。その思いはモチーフという前提では「定まった」存在であり、いずれも制作者の何らかの意図が伴って表現される。筆者が「藍」を空間的だと感じ意図しないのは、藍の浸染による染色方法と染料に対して抱く不思議さが関係しているからである。浸染は染液に布を浸けて色を染める方法である。浸染に対して引染という染方があるが⁷⁷、これは刷毛で染液を布に引いて染色する。引染は刷毛の動かし方や圧力により染まる色の調子が変わるため、その表現は刷毛を持つ制作者の手に委ねられる。一方浸染は、布を染液に浸けた時点でどのように染まるか制作者が操作することは困難で、そこには布を持つ手の揺れから枝分かれする素材と材料の関わり方しかない。自作品において藍で無地染をする時、布に無意識に青色が付くような感覚を抱くが、むしろ筆者の意図は存在できないのだ。また、藍には自分の思考を超えた不思議さがある。空間として自然的だと位置づけることは、藍染による色相がどれも限なく奥深くて魅力的に見えると思う根本的な感覚があってこそ成り立つ。しかし、なぜ筆者が藍に良さを感じるのかはわからない。古代から変わらず人々から親しまれてきた植物染料として

⁷⁵ 福田邦夫 『色の名前事典 507』 主婦の友社 2019 p.13

⁷⁶ 同書 p.13

⁷⁷ 本論文 p.4

の広大な歴史、優れた堅牢度と退色しても尚残る美しさ、青色という社会的・文化的な表象から価値が見出せること、肌に優しく防臭や防虫効果を持つこと、様々な技法と形態で繊維素材に寄り添える汎用性、こうした理由はいくつも挙げられるが、藍の本質的な良さを説明することは難しい。筆者はこの不思議さに思いを馳せ、そこに自然的であるという確信が持てる。これは心地よさを提示している。

2. 青と白と信仰

「藍」に対する空間としての考察を述べた上で、そこに存在する模様の白について次に述べる。

藍の型染による模様は青の空間から表出する白い生きものたちである。この生きものたちが第1章で述べた物語性を纏い、自作品の在り方を決定する。

前節で述べた古代日本人の「しろ」は、神秘的で怪異的なものという意味が大きかった。中国文化の渡来後、「しろ」に「白^{はく}」の意味が加わり、「しろ」が神秘そのものを表すとされたり、権力の存在を示す物象や動物の形容詞に使用されたりするようになった。『記紀』でも白鹿や白鳥、白布、白き水等が散見され、その他にも白狐、白雉、白馬等による神聖とするたとえが多く見られる。日本では大和朝廷時代から白い動物を吉兆とするようになった。普通では白ではない動物が白く生まれることは突然変異であり遺伝子学的に劣性遺伝であることから稀少な存在となる。この稀少性が古代日本人の「しろ」への感覚と相まって白い動物を吉兆とする見方が生まれたと言われている⁷⁸。自作品における白い生きものはこの吉兆や権威を表す存在とは異なり、やはり古代日本人の感覚により元々意味する「しろ」に寄り添っていることを断っておきたい。それは藍抜染で起こる「素→青→白」という変化から捉えており、このことを以下より分類2にあたる「しろ」について述べた上で詳述していく。

日本古代の色彩名の「しろ」には「白」と「素」の字があてられる。第一に「白」を用いた意味には、前田雨城『色 染と色彩』において以下のように述べられている。

日本古代色彩名の「しろ」を漢字であらわすときには「白」または「素」の字を用いている。この「白」の字を用いている日本的な「しろ」は、「くろ」に付随した別種の黒とみられる。それは、夜陰の暗さ、淋しさの中に、浮かんだように見えるものを表現しているたとえてもよい。

いいかえればこの「しろ」は、陰の中にある別種の陰を示しているもので、中国式の陽（存在）の中にある陽（主体）をあらわしている「白^{はく}」とは全く異質のものを表現しているものである。

このように日本古代の「しろ」は、主観的な、つまり自分の感覚によって初めて感じる淋しさ、怖しさの表示ではなく、それ自身が陰そのものといってよい。この別種の陰である「しろ」に直面したとしたら、今まで感じていた暗さ、淋しさ以上に何物かを感じた筈である。これを恐怖というのであろう。もちろんのことではあるが、この「しろ」

⁷⁸ 風見明 『「色」の文化誌』 工業調査会 1997 p.113

は色相をもたないことは当然といえよう。⁷⁹

これについて筆者は「しろ」とは、そこに内在する何者かわからないものであり、「わからない」という点が古代日本人にとって神秘で恐れ多く、信仰の対象となり得ると考えられたのではないかと考察した。こう考えた上で、自作品において藍の空間に表出した白い模様は前述した「定まった」存在であるにせよ、その存在自体には「わからない」という意味性が付随している。第1章で述べたように、物語性を持った生きものたちを創造する際、筆者の中でその生きものたちに対して無意識のまなざしを向ける。無意識から生まれた生きものたちは藍の上で「わからない」存在として白く模様表れる。筆者は作品制作の上で神様や架空の生きもの等の神秘的な存在を、自身の意識の範疇を超えた自然的な事象であると位置づけることで、それが確かな存在であると信じることができる。

次に、「素」には自然のままの色彩で、その色相が何色であろうと「素色^{しろいろ}」とする意味がある。『古事記』で「稲羽の素菟^{いなばしろうきぎ}⁸⁰」の表記が見られるが、素菟は野生の兎であり、その体毛は雪のある所では白色で、春には茶色になる。この両色とも自然の色であり、こうした様子が「素色」と呼ばれていた。この意味によれば、「素材」、「素質」等の用法でもわかるように、染色前の布は色に染まっていないという点で「素」である。柳宗玄は『色彩との対話』の中で不染^{ふせん}⁸¹について以下のように述べている。

白はすべての色彩の出発点であり、いわばあらゆる色彩を生み出す谷である。白は他のいかなる色をも拒否せず、そのまま受け容れる。しかし白自体は染料ではない。青い糸や赤い布を白の染料で染めるということはないのである。

こうして白は色彩の中で唯一の受身的な色でありながら、あらゆる色にも優る強烈な性質をもつものである。⁸²

筆者はこの「白」を染色品の上での「素」と捉え、布が染色品の上で絶対的な存在であることから「素」が色の原点であると考察する。自作品においても青い布に白い模様が表れる過程は全てが布の上で起き、それは「素」からの変化によるものである。

先に述べたように藍抜染の工程は、予め藍染した布に型紙を置き抜染糊を塗布し、乾燥させ水洗いすると抜染糊を置いた部分が白く抜け模様ができるという流れである。この原理は藍の酸化と還元の性質を利用して開発されたものである。アルカリ性の抜染糊が藍と接触することで、布に染着していたインジゴは水溶性のロイコ体インジゴに再び変化し、還元反応を起こす。糊の作用でロイコ体インジゴが繊維から離れ、結果的に糊の接触した部分の青い色素が抜けて模様ができる。抜染糊は布上に塗布後、ロイコ体インジゴを吸収しながら乾燥していく。抜染糊に吸収さ

⁷⁹ 前田雨城 『ものと人間の文化史 38・色 染と色彩』 法政大学出版局 1980 pp.72-73

⁸⁰ 岸本弘(編) 『朗読のための 古訓古事記』 三光社出版印刷 2011 p.43

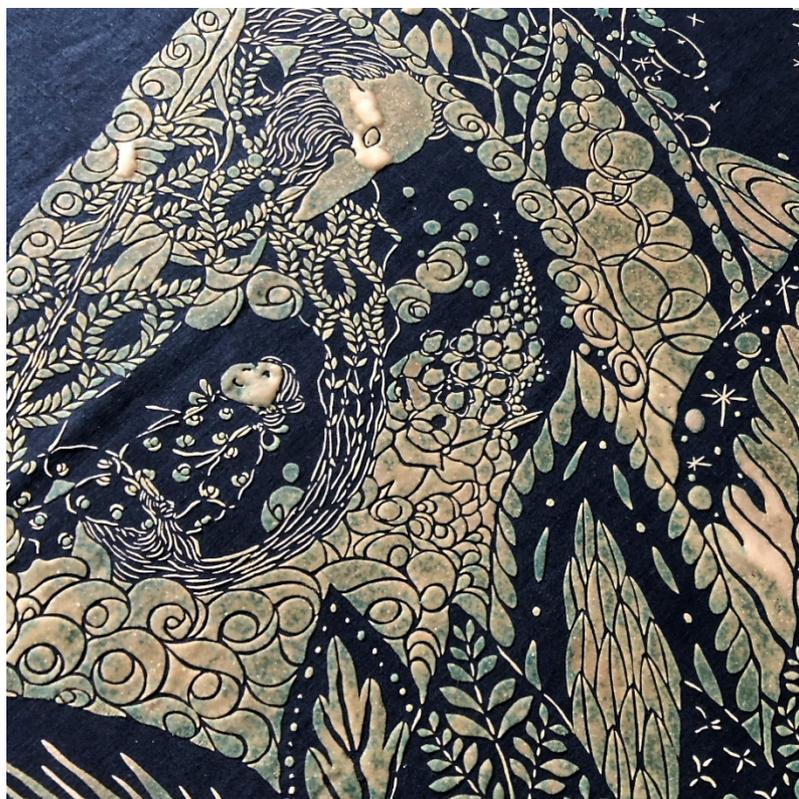
⁸¹ ここでいう不染とは、文字通り染めないまたは染まらないということで、仏教用語に見られる煩惱に汚されないという意味ではない。

⁸² 柳宗玄 『色彩との対話』 岩波書店 2002 p.179

れたこの色素は還元状態であり、藍染で言う藍の染液の色、つまり緑味や黄味がかった青色をしている。この色は乾燥の進んでいない水分を含んだ抜染糊の中で光を反射し、まるで白い砂浜に広がる沖縄の海や、見たことはないが銀河系のようなイメージを想起させる。



図〔50〕：抜染糊塗布後の様子。右上側のより白に近い色が塗布直後で、左下側の黄味の強い、薄い黄緑のような色が塗布後10分程度経過した様子。この色の変化で還元作用を確認できる。



図〔51〕：抜染糊塗布後20～30分。



図〔52〕：抜染糊乾燥後。完全に白濁する。



図〔53〕：水元を行い、抜染糊を落とした後（完成）の様。

こうした変化を辿り藍布から白い模様が表れる。つまり抜染による模様部分の布における意味からすると「素」、「青」、「白」を経ている。布は、「素」の繊維素材という状態から、「青」の空間としての状態に変容し、還元作用により徐々に緑味の青、黄味の青から「白」の状態になる。その模様は一見すると「素」であるが、一度「青」の意味を浴びているという点では、防染の「素」を防ぐ方法とは異なる意味を持つ。また、抜染による模様は実は完全に藍の色素が抜けることはない。分子の結合により強く染着した色は、型紙による抜染では実際十分に取り去ることはできない。模様をよく見ると藍の抜き残りや全体的に藍色の層がかかっている印象を目視でも確認できる場合がある。この「素→青→白」の変化から、「白」が「素」の意味を含んだ上で「青」に出現したと捉えられ、「生きものが空間に出現する」という意味を濃厚にする。また藍抜染糊の美しい色の化学変化は、まるで怪異的な存在が突如降りてくるような印象を示す。

以上の藍抜染の色の意味の変化と抜染中の糊の様子から、自作品の白は神秘的な意味を纏う。そして藍の型染による制作には、筆者にとって青に白を生み出す祈りの行為という解釈を含んでいる。

農耕民族であった古代日本人は自然現象により生活が左右されることから、自然に祈りを捧げる行為を重要なものとしていた。この点は日本にアニミズムの存在が見られた理由の一つである。そして当時は医療が発達していなかったため、身体の安全を守るための祈禱が第一であり、この祈りに色彩が用いられていた。例えば赤については、4000～5000 万年前からの古代の人々にとって「陽、火、血」のような赤色が生きていく根源をなすものとされていた⁸³。縄文時代後期から弥生時代にかけての日本でも、赤く彩色が施された壺や皿、土器は神を祭る用具として、赤い土偶は祈りのために用いられていた。いずれも生命の表示として考えられている。⁸⁴また『古事記』神代篇の上巻『天石屋戸の段』に「白丹寸手」、「青丹寸手」の表記⁸⁵があり、これらは太陽の光を取り戻すための儀式に用いられた布⁸⁶であることから、まじないとして信仰として色が使用されていたことがわかる。太陽の光は万物を生かすかけがえのない存在であり、白や青も、光を取り戻すために用いられた切実な色であった。当時の日本人は、それこそ色彩を美しさや好みではなく、病気平癒や雨乞い等の効果のような用途として見ていたことがわかる⁸⁷。

古代日本人の自然に対する信仰は、現在の宗教的な儀式とも異なる人の生命の安全を心から願う行為であり、現在の医療に必要とされる物事と古代の医療に値する行為に必要とされる色彩は同じような価値を持っていたと考えられる。古代の人々が色彩について一現在の医療と同じ価値観で一自分の生命を守るものと捉えていたとしたら、現代人が感じる色彩へのそれとは明らかに異なった認識をしていると思う。

筆者の青への期待は自然的であることが大切な理由であり、古代の人々の色彩への信仰は自作品の青と白の関係をより確かなものにする。古来日本人が青を空間と感じられる色彩の総称とし

⁸³ 吉岡幸雄 『日本の色辞典』 紫紅社 2015 p.19

⁸⁴ 前田雨城 『色 染と色彩』 法政大学出版局 1980 p.184

⁸⁵ 岸本弘(編) 『朗読のための 古訓古事記』 三光社出版印刷 2011 p.36

⁸⁶ 太陽神である天照大御神が弟の須佐之男命の横暴な行いに畏れて天石屋戸に籠ったことから、世界が光を失い暗闇に包まれ、神々が相談して天照大御神を呼び戻す儀式を行った。

⁸⁷ 前田雨城 『色 染と色彩』 法政大学出版局 1980 pp.182-184

ていたにしても、人間の色覚が実際に青いとは考えにくく、こう感じる事自体、自身に古代人のような色彩へのまなざしは持っていないと推測する。これは前述のように色覚は経験に基づいていることに関係するように思う。藍の青は、白という神秘的で怪異的なものを出現させる空間として自然的な意味を持ち、自作品の上でそれらの意味は実現する。

更に、前述したように「素→青→白」の変化とは、藍が布を染めそれ自体の存在を変容させることである。つまり、絵画におけるキャンバスの上に絵の具を置くような表層的な表現ではなく、「素」が元来染色で言う繊維素材という意味を持ち、分子の強い結合により色の変化を伴うという点で、「生きものが空間に出現する」出来事は染色行為の上で成り立つと強調したい。

古来用いられた色彩には、当時の日本人に具わっていた自然への驚異と尊敬が表れている。藍の型染は、空間から生きものをつくり出すことによる筆者なりの自然への祈りと捉えられる。生命力のある表現とは、自身の中にある自然への憧憬や神仏への畏敬の念の表れである。

3. 参考作品



図〔54〕：自作品《「おぼち、すすぢ、まぢち、うるぢ」》
2020年
型染 木布に藍、顔料、和紙、木材
1枚 500×600mm 12曲

ここまでの考察を踏まえ、筆者が青と白の関係について焦点を当てた実践的な作品を紹介する。本作品は『古事記』上巻神代篇の中の『海幸彦・山幸彦』の話をもとにし、藍の型染絵本として制作した。タイトルの意味は「ぼんやり針、乱暴針、貧乏針、まぬけ針」で、山幸彦が兄の海幸彦の脅威から逃れるためのまじないの言葉である。「古事記の神々は自分が正しくても間違っている、気の赴くままに進んでいく。そして、これから起こる出来事のためにまじないをつくる」という意味を込めている。



图 (55)



图 (56)



图 (57)



図〔58〕

『古事記』上巻は第 1 章で述べたように、天地開闢^{かいびやく}から鵜葺草葺不合命^{うかふきあえずのみこと}に至る神々の物語を内容としている。鵜葺草葺不合命は後の神武天皇となる人物であり、現代の天皇の系譜はこの初代天皇から始まっているという点で、筆者は『海幸彦・山幸彦』の物語を神様と人間の境目の世界にあたりと考えている。

本作品は絵本として 12 面を屏風のように配置する形式をとっており、物語の展開は図〔54〕において向かって右から左に進む。そして藍の濃度も右から左に低く淡い面となっていく。そうなると青と白の関係は、左に進むにつれて青が薄くなると相対的に白も見えにくくなる。前述のように、白は「わからない」神秘的な存在であり、この白が薄まるということは白の意味も薄まるということと同義だと考える。『海幸彦・山幸彦』の物語において、神様がだんだんと人間（「わかる」存在）に近づいているという意味を青と白の濃度による関係で表した。

本作品は、神様の実在についての幼年期の期待を昇華するための実験的な作品であった。幼年期に抱いた、自分が五感で感じる対象としての神様の像は、大人になるにつれて存在しないことだと知り愕然とした思い出がある。しかし現在は、各地の神社仏閣や古来残る祭事と、特に古代日本人のアニミズムへの考察より、神様の存在は人が身の回りの事物を信仰すること自体に宿っているのだと捉えている。『古事記』に記されるように、天地自然の一つ一つに神様の名前が付けられていることから古代日本人の自然への敬意を感じられ、筆者はその信仰自体に「神様」が宿ると考えるようになったのだ。筆者にとっての信仰を制作で示したいと思い、本作品を制作した。

本作品は藍による青の中から白を表出させるという筆者の論を念頭に制作し、博士審査展提出作品に向けた基礎となっている。

第3章 提出作品に向けた技法的研究

本章では、博士審査展提出作品に向けて行った、抜染糊の化学的効果を利用した透過性と白抜き具合の実験について述べ、博士課程を通して行ってきた藍抜染と自作品で掲げる主題との関わりについて考察する。第1節では、生地裏面を通して表面に色が出現する透過性について述べる。単一な白抜きの表現だけではなく、一つの展開として新たな探求を試みている。第2節では、白のバリエーションを自由に扱うため、抜染糊の材料と配合を変え、白抜き具合の調整を図った。

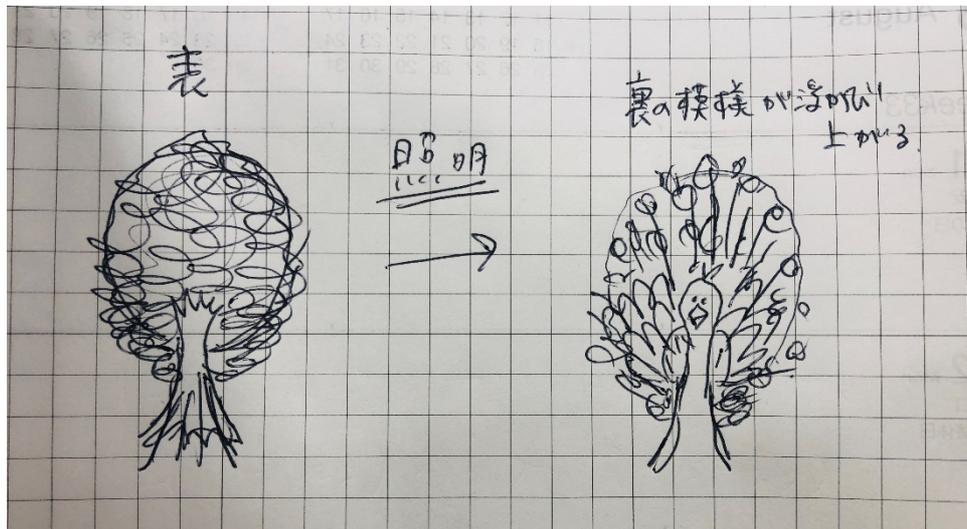
経過観察や結果の記録では、筆者の素材と道具に対する使用感と目視による考察を述べている。

第1節 見えないカミを求めて—藍抜染の透過性—

1. 目的

日本の神の語源には、見えない神々、クム（隠れる）、クマ（見えない影）という古語が語形変化して「カミ」となった諸説がある⁸⁸。そこには、何か隠れて見えないという語意を持った神秘的な存在であること、国魂（クニタマ）、生魂（イクタマ）、足魂（タルムスビ）という言葉があるように、タマ＝靈魂・ムスビ＝産霊という物を生み成す生命霊という2つの意味があり、人々は生活を支える豊かな自然風土に潜む不可視の靈性を差したものを「カミ」とした⁸⁹。

ここで筆者は、表裏への抜染で模様隠れたカミを表現させたいと考えた。図〔59〕のように、表面の模様を予め染め、裏面にカミの模様を表面の模様の箇所にも染める。裏面から照明を当てることによって、カミの形が表面の模様にも浮かび上がるようなイメージである。



図〔59〕：筆者によるエスキース

⁸⁸ 菌田稔（監）、茂木栄（監） 『日本の神々の事典 神道祭祀と八百万の神々』 学習研究社 2002 p.122

⁸⁹ 同書 p.122

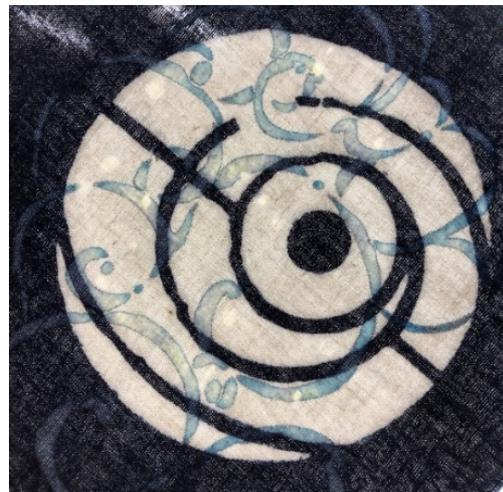
この着想は、染色家の山下了是（1946-）の生地裏面から着色抜染⁹⁰を施す染法から得た。これにより、表面の模様では見られない微妙な色や生地の風合いを表現することができる。

藍布の表面と裏面⁹¹に抜染を行った時、表面の抜染（糊置き→乾燥→水元→乾燥）後、裏面の糊置き段階で模様が表面の地色に滲み出る現象が起きた。滲み出た模様は色が薄く輪郭線の角も丸みを帯びているが、滲み独特の風合いが面白い。抜染糊の乾燥後に水元を行うと、表面に出現した模様はわずかな滲みを残して消失した。（この経過を「現象 X」とする。）この試みは、予め抜染を施した表面の模様に裏面から抜染を施し、その効果で表面に出現した模様に見える滲みの風合いを残しつつ色を濃厚にすることが目的である。

○現象 X



2019年10月7日(月)15:38
裏面から抜染糊を置いた直後



2019年10月7日(月)15:38
表面の様子



2019年10月7日(月)16:14
抜染糊に藍が還元反応を起こしている



2019年10月8日(月)9:19
水元後ほぼ藍は残らず、滲みのみわかる

⁹⁰ 着色抜染とは、抜染糊の中に抜染剤により着色されない染料や顔料を加えることで、抜染と同時にその部分を着色できる技法である。略して着抜^{ちやくぼつ}とも呼ぶ。

⁹¹ ここでは、同じ藍布において最初に糊置きした面を「表面」、次に糊置きした面を「裏面」と呼ぶ。

○仮説

裏面から糊置きすると表面まで糊が浸透し、表面の地の（藍染料で染まっていない）部分に裏面の藍染料が糊と共に移動している。抜染糊により還元作用を促されたことで裏面に定着していた藍が離れ、藍染料の少ない表面に移動した。

表面に移動した藍染料は乾燥により酸化し定着するはずだが、抜染糊の乾燥後にほぼ全ての藍染料が消失したのは、抜染糊自体の抜染効果によるものである。抜染糊の抜染効果の過程—①抜染糊を藍布に置き藍を還元させる→②抜染糊に藍を取り込む→③抜染糊が乾燥して藍を閉じ込める→④水元と共に抜染糊に閉じ込められた藍が除去される—を踏まえると、還元して表面に移動した藍は、酸化定着するよりも抜染糊に取り込まれる力が強いいため、表面に留まることができなかった。

表面にわずかに残る滲みは、裏面から浸透した抜染糊が表面に微量に残る藍（もしくは布自体の色素）を取り除いたことによる“抜染跡”と言える。

2. 実験①

○方法

以下の条件1～4で抜染の経過を観察し、比較した。

条件1～3は糊置き直後・糊乾燥後・水元後の経過について、条件4のみ糊置き直後と水元後について記録する。布の素材は綿・麻=50%：50%の綿麻布を使用し、蓼藍で染色している。

1. 抜染糊に顔料（藍熊スーパーカラー樹脂顔料インジゴ・ブルー）を混ぜる
2. 抜染する藍布に水を含ませる。
3. 薄く抜染糊を置く。
4. 抜染から1時間経過後に水元する。

○条件立ての理由

1. 裏面の藍染料が抜染糊により表面に移動しているか調べる。顔料であれば抜染糊に取り込まれず、アイロンによる熱で表面に定着することが可能である。
2. 抜染糊は乾燥速度が早いほど抜染力が上がる＝藍を取り込む力が上がると考え、乾燥速度を遅くすることで取り込む藍を抑えられる。
3. 藍を取り込む抜染糊の量を減らし、藍を取り込む容量を減らす。
4. 抜染糊の乾燥完了前に抜染糊を除去することで、還元中の藍を表面に留まらせることができる。ただし、還元状態の藍は水溶性のため、抜染糊と共に流れ落ちる可能性もある。

○実施日詳細

日時：2019年10月8日(火)

天気：曇り・温度：25度・湿度：50%

○経過観察記録

【糊置き直後】9:15

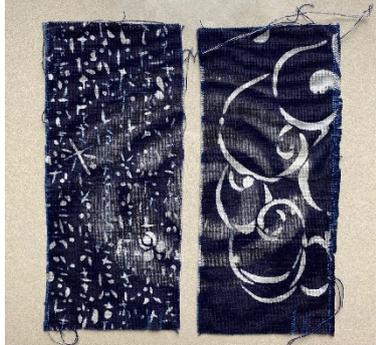
| 条件 | 裏面（糊置き面） | 表面 | 表面の様子 |
|----|---|--|--|
| 1 |  |  | <p>顔料の色が写っている。顔料が藍染料と共に滲み出ているように見える。</p> |
| 2 |  |  | <p>4つの中で滲みが一番激しい。特にアウトラインの色が濃く出ている。</p> |
| 3 |  |  | <p>4よりも線の出方が弱い。色は4よりも濃く見える。</p> |
| 4 |  |  | <p>うっすらと藍色が滲み出ている。</p> |

【乾燥後】 15:35

| 条件 | 裏面 (糊置き面) | 表面 | 表面の様子 |
|----|---|--|--|
| 1 |  |  | 裏面は、糊の厚みが薄い箇所の方が乾燥が進み顔料の色が薄い。 表面は、糊置き直後よりも色が薄くなった。 |
| 2 |  |  | 裏面は、糊が白く固まりハイドロサルファイト ⁹² の粒子が見える。 表面は、糊置き直後より色が薄くなり、黄緑色が見える。 |
| 3 |  |  | 裏面は、白く乾燥している。 裏面は、糊置き直後よりも色は薄くなり、線も細くなっている。 |
| 4 | / | | |

⁹² 化学染料の脱色や、藍染料・スレン染料の還元等に使用される。空気、湿気、水、酸、熱、酸化性物質等により分解し有害ガス（亜硫酸ガス）が発生する。

【水元後】

| 条件 | 裏面 (糊置き面) | 表面 |
|----|---|--|
| 1 |  |  |
| 2 |  |  |
| 3 |  |  |
| 4 |  |  |

○結果

条件1では、顔料のテクスチャーが出た。

条件2では、裏面から滲みでた染料の色がほとんど抜けて、滲みの表情が強く残った。

条件3では、薄く藍染料が写った。

条件4では、3よりも濃く染料の色が出た。輪郭の出方は1よりもはっきりとした。

○考察

条件1は、4つの条件の中で一番透過が達成している。裏面の藍染料が抜染糊により表面に移動し、顔料は抜染糊に取り込まれず定着することがわかり、着抜が起こっていると言える。しかし、なるべく顔料の力を使わずに、藍染料の透過を利用した表現を望みたい。

条件2は藍染料がはっきりと透過せず、水分過多による抜染糊の滲みが見られる。水分が多すぎると裏面から表面への藍の移動が散漫になる印象である。

条件3は糊の厚み以外は現象Xと同じ条件であるが、薄く藍染料の透過が成功している。他の要因として湿度が考えられる。

条件4は1よりも色は薄いですが、藍染料の透過に成功している。抜染糊の乾燥完了前に抜染糊を除去することで、還元中の藍を表面に留まらせることができたと言えるため、抜染糊の乾燥前に早く水元を行うことが、藍染料の透過に繋がるとわかる。

いずれの条件においても、糊置き後に抜染糊が還元反応を起こし青緑色の状態である時が表面の透過した顔料の色が濃く出ており、その状態で水元を行った条件4の模様の輪郭ははっきりとしていたため、やはり早い段階での水元は有効だと考えられる。実験②では、早く水元を行う上で条件を変えて経過を見たい。

以上から実験②を行い、以下に記録する。

3. 実験②

○方法

以下の条件1～3の半乾き・水元後の経過について記録する。

1. 抜染する藍布に水を含ませ、早く水元する。
2. 裏面だけに薄く抜染糊を置き、早く水元する。
3. 表面と裏面に薄く抜染糊を置く、早く水元する。

○条件について

実験①条件4の結果と考察より、条件1～3において早く水元することを前提に検証を行うこととした。

1. 実験①条件2では糊置き直後の表面の様子は他の条件の中でも一番濃い色が出ていたため、早く水元することでその濃度の色の定着を望むことができる。
2. 実験①条件3と組み合わせることで、より完成度の高い透過を望む。

3. 実験①条件3・4に加え、表面に薄く抜染糊を置くと抜染力が下がり、表面に留まる藍染料の量が多くなる。そのため裏面から糊置きを行った時、表面に移動する藍染料の量も相対的に増加すると考えた。

○実施日詳細

日時：2019年10月9日(水)

天気：晴れ・温度：23度・湿度：30%

○経過観察記録

【半乾き】14:10

| 条件 | 裏面（糊置き面） | 表面 | 表面の様子 |
|----|---|--|----------------------------------|
| 1 |  |  | 条件1～3の中で模様の面積が一番広く出ている。輪郭線の色が濃い。 |
| 2 |  |  | 模様が貧弱である。 |
| 3 |  |  | 青緑色が強く出ている。しかし模様自体は条件2同様、貧弱である。 |

【水元後】

| 条件 | 裏面 (糊置き面) | 表面 |
|----|---|--|
| 1 |  |  |
| 2 |  |  |
| 3 |  |  |

○結果

条件1では、実験①条件2とほぼ変わらない印象だが、わずかに黄みがかかった青が出た。
条件2では、わずかに透過が起こったが、輪郭線は弱々しく明確ではなかった。
条件3では、輪郭線が明確な箇所と曖昧な箇所があった。

○考察

条件1では、早く水元することで多少表面に定着した色の濃度は上がった。しかし水分過多の状態であれば他の条件を比較しても綺麗な透過は見込めない。

表面における糊置き thickness は条件2と条件3では同じ設定であるが、筆者の手仕事の差(狂い)により、糊の厚さが条件3よりも条件2の方が薄くなっている。条件2の様子の出方が貧弱なのは糊の厚みが少ないからであると推測する。早く水元する前提では乾燥前の抜染糊は多量である方が藍の還元も進み、表面へ定着する藍染料の量も増加すると考えられる。

条件3は実験②条件1～3の中では一番透過が成功しているが、実験①条件4に比べると色の濃さは勝るものの、様子の面積の大きさや輪郭線の明確さは劣っている。条件2よりも条件3の方が表面の様子の透過は比較的成功的であるが、糊置きの厚みに差が出ているため、今回の実験では表面を薄く糊置きすることで裏面から糊置きを行った時の表面に移動する藍染料の量も相対的に増加するという仮説は立証されない。

4. 総合考察

実験①実験②より、以下のことがわかる。

- ・早く水元する(藍が還元中の状態で抜染糊を除去する)ことが藍染料の透過に繋がる。
- ・糊置きの厚みは厚くすると様子の面積が大きくなり輪郭線が明確になり、薄くすると色が濃く出る。
- ・全ての条件の中で仕上がりが美しいのは実験①条件1(顔料を使用)である。これは藍抜染による藍染料の表裏面の移動を知るための検証であったが、藍抜染による現象を利用した着抜が行われているとも言える。この意味では藍抜染の新しい技法的広がりを見出すことができた。
- ・現象X、実験①、実験②において温度・湿度が異なっていたため、同じ条件の検証は行えないように思う。特に湿度は抜染糊の抜染具合にも影響する。実験①条件4と実験②条件3は結果的にほとんど同じ条件であったが、様子の透過は実験①条件4の方が成功している。これは湿度による影響と考えられる。実験①の実施日は湿度50%、実験②の実施日は湿度30%であることから、比較的湿度の高い環境で糊置きを行うことが透過の具合を上げることに繋がるのではないだろうか。これについて、実験①条件2において「抜染糊は乾燥速度が早いほど抜染力が上がる＝藍を取り込む力が上がると考え、乾燥速度を遅くすることで取り込む藍を抑えられる。」という説の立証に近づく。水分過多では様子が明確に出ないが、比較的高湿度の方が糊置きの環境に適していると考えられる。

5. 参考作品



2 図〔60〕：
自作品《藍染掛物『月に浮く秋の七草鳥文』》
2019年
型染 綿麻に藍、顔料
1150×420mm



図〔61〕



図〔62〕

本作品は実験①条件1で検証した顔料による表現で制作した。掛物を想定し、月、秋の七草、孔雀の模様を染めた。

七草を右列から萩、尾花、葛、撫子、女郎花、藤袴、桔梗の順に染め、その上に月が浮かんでいる構図である。月には孔雀の顔、七草の模様の中には孔雀の羽根の模様が浮き出て見えるような想定をした。

第2節 白のバリエーションを求めて—抜染糊の材料と配合の調整—

1. 目的

筆者が普段使用する抜染糊は染色材料専門店で販売される既製品である。強い抜染力と糊置きに適した粘度を持ち、ハイドロサルファイトと混合することで簡易に使用することができる。この抜染糊は、糊置き後から水元までの時間（5分～1時間程度）で抜染の抜け具合を調整でき、乾燥後に完全な白抜きが完了する。しかし抜染力が強力なことや、気象や糊置き状況、布の素材により抜染力が変わるほど不安定であることで、その抜け具合を調節することは困難であると感じている。

過去に安全性を重視し開発された抜染糊⁹³は、染色材料専門店で販売されているような藍抜染糊に比べると藍染料の抜け具合は芳しくないが、入手が簡単な澱粉糊や片栗粉を使用し、その配合で抜染力も調整することができる。また、CMC⁹⁴と塩素系漂白剤の混合による抜染剤も抜染糊として知られている。ただ、CMCによる抜染糊は粘度が低く質量も少ないため、滲みやすく細かい型紙には適さないことを過去の使用で実感している。

この実験の目的は、藍抜染による白地のバリエーションを増やすことである。方法として、今まで使用してこなかった抜染糊に焦点を当て、その材料と配合を変えることで、既製品の抜染糊の他に抜染力の違う抜染糊を調合する。また既製品の抜染糊は高価であるため、比較的安価で抜染力の高い抜染糊の開発にも繋げていきたい。

2. 実験①

○方法

以下の条件の経過について記録する。

澱粉糊：片栗粉：塩素系漂白剤＝4：1：1の配合の抜染糊（これを『抜染糊A』と呼ぶ）で糊置きをする。布の素材は木布⁹⁵、綿布、綿麻布（綿・麻＝50%・50%）を使用し、木布と綿麻布は蓼藍、綿布はインド藍で染色している。布に対するそれぞれの抜染糊の主に抜染力について検証する。実験②③④でも同じ布を用いる。

○条件立ての理由

過去に開発された人体に害の少ない材料で開発された抜染糊の配合を基準に、その後の検証を広げていく。

○実施日詳細

日時：2020年4月15日(水)

天気：晴れ時々曇り・温度：22度・湿度：34%

⁹³ 長谷川泰山ほか 『小中学生にも安全な藍染め（建染め）実験の開発（2） 安価で簡便な抜染糊の開発』 明星大学 2012

⁹⁴ カルボキシメチルセルロース。染色用糊料。水で溶解して使用する。

⁹⁵ 樹木の繊維を紡ぎ糸にし、平織りした布。

○経過観察記録

| | 木布 | 綿布 | 綿麻布 |
|---------|---|---|---|
| 13 : 50 |  |  |  |
| 14 : 50 |  |  |  |
| 15 : 50 |  |  |  |
| 16 : 50 |  |  |  |
| 水元後 |  |  |  |

○結果

木布は模様が全体的に水色に近く、その中でも藍が残っている箇所が見られた。

綿布は3つの布の中で一番抜きが良く、均等に白が出た。

綿麻布は木布ほどではないが、模様は薄水色で、ムラも見られた。

○考察

抜染糊 A の粘度は糊置きに丁度良く、使用した3種類のどの布にも綺麗に模様が置かれた。乾燥と共に徐々に抜染糊 A は白く変化し、綿布、綿麻布においては15:50時点で、木布においては16:50時点で糊の布への食いつきによる縊れが見られた。水元後の藍染料の抜け具合は、3種類の布の中では綿布が一番よく抜けている。しかし既製品の藍抜染糊よりもかなりの藍染料が布に残っている。これについて、塩素系漂白剤の量が少ないことと、乾燥速度が緩やかなことが抜けの悪さに繋がっていると考えられる。

実験②ではより白い模様目指し、塩素系漂白剤の割合を上げた抜染糊を使用する。また、緩やかな乾燥速度は白抜き具合を下げると考え、糊の配合は変えずに乾燥速度を上げた条件で模様の様子を見たい。

以上から実験②を行い、以下に記録する。

3. 実験②

○検証

以下の条件1・2の経過について記録する。

1. 澱粉糊：片栗粉：塩素系漂白剤=4：1：2の配合の抜染糊（これを『抜染糊 B』と呼ぶ）で糊置きをする。

2. 抜染糊 A の乾燥後すぐにアイロンを当て、水元をする。

○条件について

1. 塩素系漂白剤の割合を上げることで、抜染力が上がることを期待する。

2. 乾燥速度を上げることで、抜染力が上がることを期待する。

○実施日詳細

日時：2020年4月16日(木)

天気：曇り時々雨・温度：21度・湿度：42%

○経過観察記録－条件1

| | 木布 | 綿布 | 綿麻布 |
|---------|---|---|---|
| 10 : 55 |  |  |  |
| 11 : 55 |  |  |  |
| 12 : 55 |  |  |  |
| 13 : 55 |  |  |  |
| 水元後 |  |  |  |

○経過観察記録－条件2

| | 木布 | 綿布 | 綿麻布 |
|-------------------|---|--|---|
| 10 : 50 |  |  |  |
| 11 : 50 アイロン前後 | 前 後  | 前 後  | 前 後  |
| 水元後 |  |  |  |

○結果

条件1では、糊置きから乾燥まで実験①と同じような様子であった。抜け具合は3種類全て実験①の時より良くなった。しかし抜け方のムラが実験①よりも目立っていた。

条件2の抜け具合は実験①とほとんど変わらなかった。

○考察

条件1では、塩素系漂白剤は抜染糊に占める割合が多いと抜け具合を良くすると同時にムラを起こしやすいことがわかる。

条件2では、乾燥速度は抜け具合の良し悪しに関係ないと言える。

この検証と同時に、塩素系漂白剤の割合を優先し片栗粉を除いた配合の抜染糊（澱粉糊：塩素系漂白剤=2：1）で検証を行ったが、抜染糊Aよりも抜けが良くない。片栗粉が入らないと、抜染糊の乾燥中の布への食いつきによる縞れは少ない。これは片栗粉が抜染糊の布への食いつきの良さに効果をもたらし、同時にその食いつきの良さが抜染の効果に直接関係していると考えられる。



片栗粉 有

片栗粉 無

以上から実験③を行い、以下に記録する。

4. 実験③

○方法

以下の条件1・2の経過について記録する。

1. 澱粉糊：片栗粉：塩素系漂白剤=2：1：1の配合の抜染糊（これを『抜染糊C』と呼ぶ）で糊置きをする。

2. CMC：片栗粉：塩素系漂白剤=1：1：8の配合の抜染糊（これを『抜染糊D』と呼ぶ）で糊置きをする。

○条件立ての理由

1. 抜染糊Bの片栗粉の量を2倍にすることで、抜染糊の布への食いつきを良くする。

2. ここで片栗粉を混合させ抜染糊の布への食いつきを良くすることで、従来のCMCによる抜染糊や抜染糊Aよりも抜染力の高い抜染糊になることを期待する。材料の割合は糊置きに適することを目指し調整している。

○実施日詳細

日時：2020年4月20日(月)

天気：雨・温度：20度・湿度：47%

○その他

実施日の湿度が他より高いため、今回の検証のみ糊置き後から5時間後までの経過観察を行う。

○経過観察記録－条件1

| | 木布 | 綿布 | 綿麻布 |
|---------|---|---|---|
| 11 : 40 |  |  |  |
| 12 : 40 |  |  |  |
| 13 : 40 |  |  |  |
| 14 : 40 |  |  |  |
| 15 : 40 |  |  |  |
| 水元後 |  |  |  |

○経過観察記録－条件2

| | 木布 | 綿布 | 綿麻布 |
|---------|---|---|---|
| 11 : 35 |  |  |  |
| 12 : 35 |  |  |  |
| 13 : 35 |  |  |  |
| 14 : 35 |  |  |  |
| 15 : 35 |  |  |  |
| 水元後 |  |  |  |

○結果

条件1は、模様の線がはっきりしないが水色に近かった。抜染糊A・Bに比べ抜け具合が悪かった。

条件2は、木布、綿布はほとんどムラなく抜け、綿麻布は少しだけ藍が残っている箇所があった。いずれも白に近い抜け方をした。

○考察

条件1では、実験①・②より、抜染糊Cの配合は抜け具合が良くなることを予想していた。他の要因として、実験③の検証実施日の気象は天気は雨、湿度が47%であり、実験①・②に抜染速度が小さいことが挙げられる。実験②条件2の検証結果より抜染糊の乾燥速度は抜染力に関係しないとしたが、今回の検証結果より抜染糊の乾燥速度は糊置き時点では関係があると推測できる。アイロンを当てることが可能であるのは抜染糊が乾燥した後の状態である（糊置き後は抜染糊の粘度が高いためアイロンを当てることは難しい）ため、実験②条件2で検証した抜染糊の乾燥速度は乾燥後の時点であった。もう一度、実験①の検証実施日の気象（晴れ及び曇り・湿度35%前後）状態で検証を行うことが必要である。

条件2は乾燥速度が遅いものの、今までの実験の中で藍染料の抜け具合の良さは最高である。実験③の実施日に従来のCMCによる抜染糊（CMC：塩素系漂白剤=1：8）で抜け具合を検証したが、抜染糊Dとほぼ変わらない抜け具合であった。ただ前述の通り、この抜染糊は抜染糊Dよりも粘度が低く質量も少ないため、わずかな模様の滲みが見られる。片栗粉が入ることにより、抜染糊の布への食いつきが良くなることに加え、抜染糊の粘度が上がり糊置き時の抜染糊の滲みも軽減されると考えられる。更に乾燥速度が早くなった時の抜染糊Dの抜染力も検証したい。

条件1・2とも、乾燥速度の早くなった日での実験を行いたい。

以上から実験④を行い、以下に記録する。

5. 実験④

○方法

以下の条件1・2の経過について記録する。

1. 乾燥速度の早くなる気象の日に抜染糊Cで糊置きをする。
2. 乾燥速度の早くなる気象の日にCMC：片栗粉：塩素系漂白剤=1：1：15の配合の抜染糊（これを『抜染糊E』と呼ぶ）で糊置きをする。

○条件立ての理由

1. 実験③と同じ条件で気象（特に湿度）の違いによる抜染力の違いを検証したい。

2. 抜染糊 D で検証することを予定していたが、気象の違い（本実施日の湿度が低い）からか、抜染糊 D の配合で作成した糊の水分が足りず糊置き不可能な粘度であった。そこで糊置き可能な粘度まで調整したのが抜染糊 E である。

○実施日詳細

日時：2020 年 4 月 23 日(木)

天気：晴れ・温度：19 度・湿度：33%

○経過観察記録－条件1

| | 木布 | 綿布 | 綿麻布 |
|---------|---|---|---|
| 9 : 10 |  |  |  |
| 10 : 10 |  |  |  |
| 11 : 10 |  |  |  |
| 12 : 10 |  |  |  |
| 水元後 |  |  |  |

○経過観察記録－条件2

| | 木布 | 綿布 | 綿麻布 |
|---------|---|---|---|
| 9 : 15 |  |  |  |
| 10 : 15 |  |  |  |
| 11 : 15 |  |  |  |
| 12 : 15 |  |  |  |
| 水元後 |  |  |  |

○結果

条件1では、実験③条件1よりも藍染料の抜け具合が良くなった。

条件2では、抜染糊Cよりも抜染糊Dの方が少しだけ抜け具合は良くなった。

○考察

条件1より、抜染糊の乾燥速度は糊置き時点では抜染力と関係があることがわかる。更に今回の検証では、抜染糊Bよりも片栗粉の割合を2倍に増やした抜染糊Cの方が抜染力は強くムラも少ない仕上がりとなっているため、片栗粉の量が抜染力に関係があることがわかる。

条件2より、塩素系漂白剤の割合が約2倍になっていること、糊置き時点での乾燥速度が上がっていることが要因として挙げられるが、澱粉糊による抜染糊ABCよりも、それらの要因は大きく関係していないように考えられる。抜染糊Dは抜染糊Cに比べて少し硬く、糊置きの際の滲みが少なかったが、綿布の糊置き時、木べらで糊を型紙に通し型紙を外した際に糊が布に置かれず型紙に残ってしまう状況が起きた。糊の硬さが要因である。十分に糊を布に置くため、型紙を同じ布に当てて糊置きし直した。糊置き直後は滲まず上手くいったように見えたが、経過を観察していくと10:15時点で滲みが見える。型紙の二度置きで塩素系漂白剤が滲み出てしまったと思われる。伝統的な型染制作に用いられる天然の材料（主に糯米、糠、塩）の糊では型紙の二度置きは行われるが、抜染糊では適さないことがわかる。

6. 総合考察

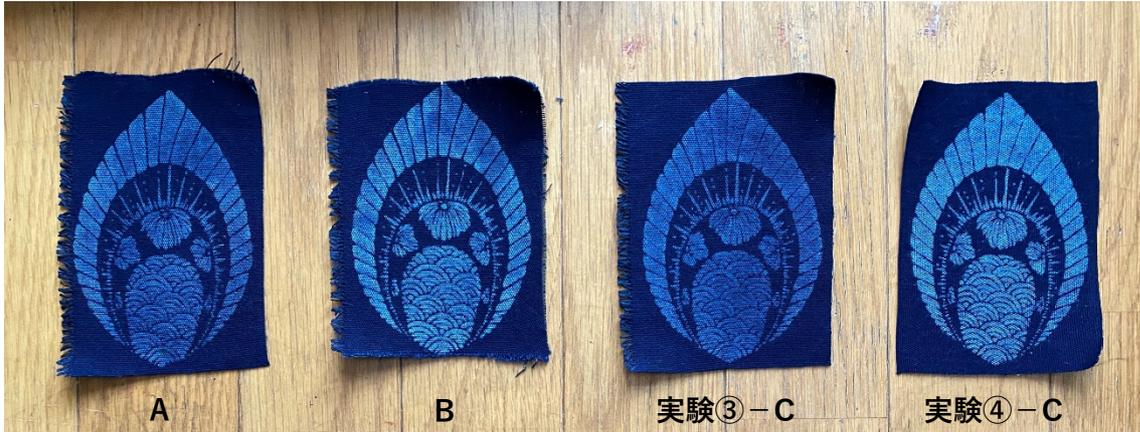
以下は抜染糊の適性10項目を設定し抜染糊A～Eについて評価した表である。筆者が普段使用する市販の抜染糊を(F)として参考に示す。Cについては実験④の場合とする。

| | A | B | C | D | E | (F) |
|---------------------|---|---|---|---|---|-----|
| 材料の手に入れやすさ(安価である) | ◎ | ◎ | ◎ | ○ | ○ | △ |
| 人体への影響の少なさ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | × |
| 攪拌のしやすさ | × | × | × | △ | △ | ○ |
| 糊置きのしやすさ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ○ | ◎ |
| 滲みの少なさ | ◎ | ◎ | ◎ | ○ | ○ | ◎ |
| 糊の乾燥の速さ | △ | ○ | ○ | ○ | ○ | ◎ |
| 水元のしやすさ(糊が布から離れる速さ) | × | × | × | ◎ | ◎ | △ |
| 藍染料の抜け具合 | × | △ | △ | ○ | ○ | ◎ |
| 地に残る藍染料のムラの少なさ | × | × | △ | △ | ○ | ◎ |
| 抜染後の布の手触り | × | × | × | ○ | ○ | ○ |

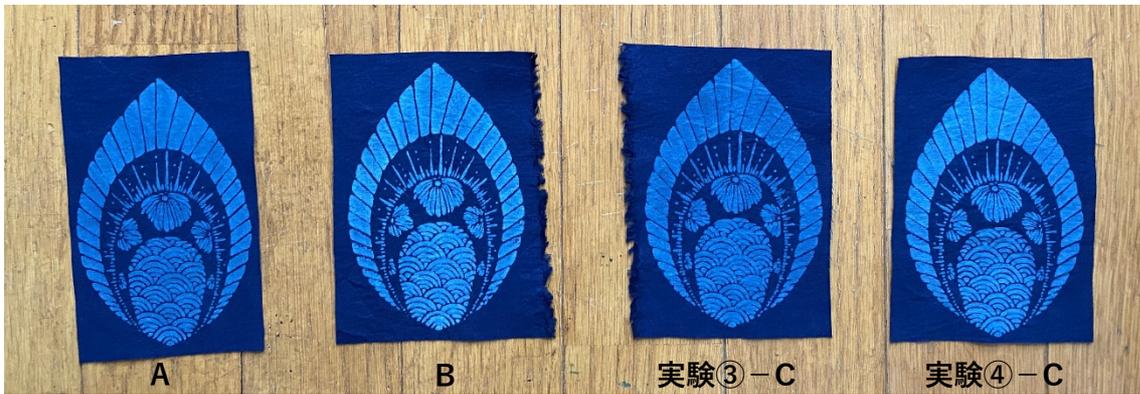
◎：とても良い、とても大きい ○：良い、大きい △：普通 ×：良くない、小さい

以下で、水元後のサンプルを澱粉糊による抜染糊ABCとCMCによる抜染糊DEに分け、布の種類ごとに配置した図を示し、抜染の抜け具合を比較する。

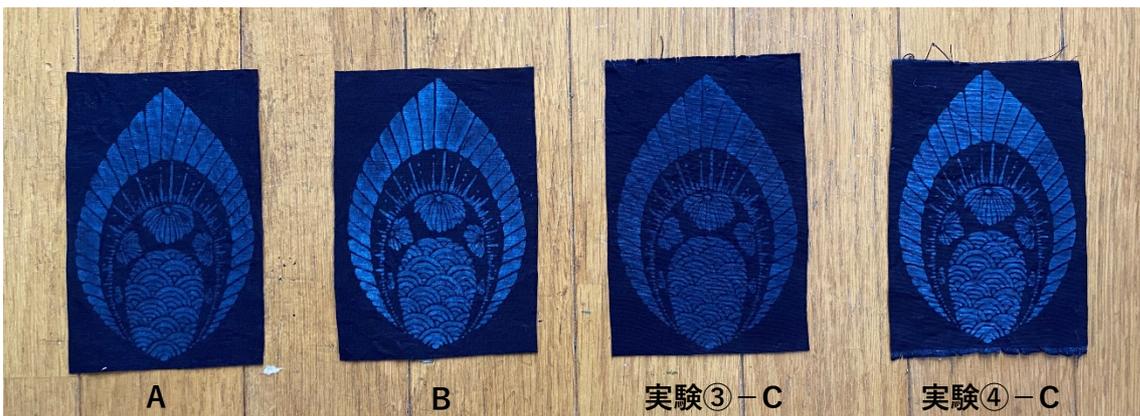
○拔染糊 ABC



木布



綿布



綿麻布

○拔染糊 DE



木布

D

E



綿布

D

E



綿麻布

D

E

市販の抜染糊は田中直染料店の「藍模様糊 綿白抜-CW 型用」で、ハイドロサルファイトを加えて使用する。抜染糊の成分は公表されていないが、法定成分は「N-メチルー2-ピロリドン⁹⁶、シリカ⁹⁷」とあり、皮膚刺激や強い眼刺激の他に多くの危険性⁹⁸を伴う薬品である。強い刺激臭を伴い皮膚への負担は大きく、筆者も使用時は換気の徹底と手袋の使用等取り扱いに細心の注意を払う。

本実験で使用した材料は澱粉糊、CMC、片栗粉、塩素系漂白剤であり、安価で手に入りやすく、塩素系漂白剤を除き人体への安全性は高い。塩素系漂白剤には人体への危険性⁹⁹があり取り扱いには十分な注意が必要であるが、澱粉糊や片栗粉は原料が植物でCMCも食品添加物として使用される無毒の物質である。

藍染料の抜け具合について、澱粉糊による抜染糊、CMCによる抜染糊、市販の抜染糊と段階的に抜染力が明確に異なり、本実験の目的が達成していると言える。しかし市販の抜染糊の人体への影響は避けられないため、長期的な使用の上で健康面への危惧も否めない。比較的安全性の高い材料で、より抜染力の高い抜染糊を作ること今後の課題としたい。

本実験は藍抜染による白地のバリエーションを増やすことが目的であったが、材料の調合により抜け具合の濃淡を変化させることが可能であれば、糊置きした模様の箇所によって白地の濃淡の出し方を変えることも可能であると感じた。例として模様には陰影を付けることが挙げられる。

本実験で取り扱った材料は、配合を調整することで細かい型紙にも滲むことなく糊置きすることができ、鋭利な線を残した繊細な模様を染めることが可能だということもわかった。ただ博士審査展提出作品には約1m四方の大きさの型紙を使用する。巨大な型紙は大きさに比例し糊置きの時間もかかる。型紙を布に置いて糊置きした時点で抜染は開始されるため、抜染糊においてはなるべく素早く糊置きすることが滲みを防ぐ方法の一つである¹⁰⁰。本実験の抜染糊は塩素系漂白剤が滲みやすく、市販の抜染糊よりも滲みへの配慮が必要であると考えられるため、今後巨大な型紙による制作で実践、観察を行いたい。

また澱粉糊による抜染糊において、抜染後の布は硬化し質感が変化する。老化¹⁰¹後の澱粉糊は水では溶けにくく水元をお湯で行うが、それでも繊維に残った澱粉糊を十分に除去することは難しい。一見抜染糊を除去できたように見えても質感が硬化しているのはこのことが原因であると考えられる。

⁹⁶ 優れた特性を持つ極性溶媒であることから取扱いが容易で、情報電子や自動車、化学等広い範囲で使用されているが、危険物第4類第3石油類（水溶性液体）に分類される。

⁹⁷ 別名「ケイ素」。人体には安全性の高い栄養素として知られる。

⁹⁸ 薬品説明には、皮膚、眼以外に「生殖器または胎児への悪影響の恐れ、呼吸器への刺激の恐れ、長期または反復暴露による脊髄、脾臓、肝臓、呼吸器、副腎、腎臓の障害、飲み込んで気道に吸収すると生命に危機の恐れ」との表記がある。

⁹⁹ 酸性の成分が混ざると有害な塩素ガスが発生する。また、眼の損傷や皮膚刺激等の危険性を伴う。

¹⁰⁰ 伝統的な型染に使用する糊では糊の厚さが防染力の向上に繋がるため、素早く糊置きするというよりも丁寧に均等に糊を置くことが大切にされる。その際、多少の時間がかかっても滲みに大きく関係することはない。抜染においても糊の厚みは抜染力の向上に繋がるが、糊置き後の型紙が布に長時間留まることによる滲みは避けられないため、素早く且つ厚く糊を置くことが最適であると言える。

¹⁰¹ 糊化した澱粉が水に不溶性の状態に変化し、膨潤したでん粉粒が収縮する現象。糊化とは、澱粉に熱湯又は水を加えた後に加熱すると、ある温度を境にして粒は急激に吸水し膨潤を開始すると同時に粘性の強い液、すなわち糊ができる現象。老化の対義。



図〔63〕：筆者による実験
《ハイドロサルファイトによる点々の跡を活かした表現》



図〔64〕：筆者による実験
《白の濃淡を変えた表現》
2015年

今まで使用していた市販の抜染糊にも、水を含ませた藍布に糊置きをすることや、糊置き時間を短くすることで、ハイドロサルファイトの点々とした跡を白地に残したり白の濃淡を変えたりと、技法的な広がりを見出すことは可能である。しかし型紙の線を明確に見せることに焦点を当てた時、濃い藍に明るい白の模様を染めることで最も線が際立つと考え、抜染糊の効果よりも決まった濃淡の青と白2色のみを使用することに拘りを持つようになった。

博士課程を通して自作品における青と白の色の意味について再考した時、もう一度抜染糊の技法的な広がりを見直す必要があると考えた。前述した青と白の関係についての考察を抜染に落とし込むため、調合可能な抜染糊についての実験を行った。このことで白のバリエーションを活かした表現に繋がる結果を得ることができたため、博士審査展提出作品の実践にも応用させたい。

第4章 提出作品《はじまりのうた》

本章では、博士審査展提出作品について述べる。ここまで述べてきた物語性と藍の型染による生命感の表現を包括した提出作品のイメージの深層を詳述し、第3章で述べた抜染糊の新たな表現のため行った実験を基に、提出作品における生命感への展開を述べる。次に提出作品の制作工程を図と共に解説する。

第1節 主題

1. 祈りの布

これまでの考察から生命感の表現は、人が自然との共生の中で見出してきた信仰があるように、自身の自然への憧憬とそこに宿る神仏への畏敬の念を藍の型染作品として形にすることで達成されることが明らかとなった。本論文の考察を通して、筆者は様々な物語の中でも特に「神話」にその創作対象の先を見ていると感じる。神話には、この世界の始まりが綴られている。そこで提出作品における主題を「私の神話」に設定し、筆者の創造による世界の始まりを表現したいと考え、題名を《はじまりのうた》とした。

本作品の在り方として、布絵本『The Cloth of the Mother Goddess¹⁰²』を参考の一部としている。これはインド西部グジャラート州の宗教儀式に使われる伝統的な染色品による布絵本である。モチーフは、この州のコミュニティ、ヴァガリに伝わる技法で制作された「マーター・ニ・パチェディ（女神の布）」である¹⁰³。この布は職人たちが一点一点ブロックプリントで制作しており、模様からは染色技術を見ることができ、絵本でありながら工芸品とも言える。



左図〔65〕、右図〔66〕：
《The Cloth of the Mother Goddess》
（部分） 2015年

¹⁰² Jagdish Chitara, The Cloth of the Mother Goddess, United Kingdom and India, Tara Publishing Ltd and Tara Books Pvt. Ltd, 2015

¹⁰³ 木版と天然染料で制作されたこの聖なる布は観音開きの形となっており、差別により寺に入場できないヴァガリの人々の小さな祭壇として信仰の拠り所となっていた。（野瀬奈津子、松岡宏大、矢萩多聞 『タラブックス インドのちいさな出版社、まっすぐに本をつくる』 玄光社 2017 p.194）

この布絵本から、生命感の表現を目指した本作品の在り方の端緒を見た。前述した更紗においても、世界各国で布は古くから祈りや儀式に用いられてきた。布絵本の模様からは、これを描いた職人の女神へのまなざしを見ることができる。祈りのための染色品は、それを制作した人々、又はその先祖の信仰を感じさせる。筆者も自然や神々へのまなざしを《はじまりのうた》に込め、祈りの布として作品を制作することとした。



図〔67〕：提出作品《はじまりのうた》の構想

筆者は世界の始まりについて「生命の樹」を想起する。そのため巨樹を中心に、その周りで息づく生きものたちのそれぞれの物語を描いた。

展示形式は、藍の布（巾 1000×4000mm）を 8 枚、壁際に天井から吊るす。全体サイズが約 4000×8000mm となる計画である。

また、本作品には 4 色の藍の濃淡を表現する。藍の濃さは中央から端に向けて、段階的に濃度が低く淡くなっていく。中央から端に進むにつれて青が薄くなると相対的に白も見えにくくなり、青と白のコントラストが弱まる。これにより、白の「わからない」という神秘的な意味が薄まるということを示し、作品上の生きもの達の神秘性や怪異性を表すことを意図した。

本作品には、筆者が今まで触れてきた物語—特に神話—から学んだ「人間の在り方への一つの解釈」が込められている。物語の中では、主人公は必ずしも良い行いをしたり最後まで生き残ったりするわけではない。他者を陥れ殺めることがあれば、自分が命を失うこともある。また、健気に生きていても様々な理不尽で不幸なことが降りかかることもある。これは現実の世界でも同様ではないだろうか。『古事記』では登場者が不条理なことに出会った時、悲観しても奮起しても、現状や未来についてまじないを作り、祈りを捧げる。そして出来事に拘らず、淡々と物語を進行させていく。ここに筆者は人間の在り方を感じ、本作品において表現したいと考えた。

《はじまりのうた》には、巨樹という最も神秘的な存在から様々な命が分化し、発展し、劣化し、回帰するような、理不尽で混沌とした美しい世界が広がっている。

それでは巨樹の周りの物語について詳述する。

2. 巨樹から、或いは巨樹へ



図〔68〕

海底に潜む怪獣

この世界のいちばん始まりに生まれた怪獣は、ずっと同じ場所に潜んでいる。

段々と彼の周りに地が表れ、水と塩が表れ、岩が表れ、他の沢山の生きものが表れた。海底でいつまでも生きているとてつもなく大きな怪獣は、いつしか深海の神と呼ばれるようになった。



図〔69〕

燃える山々

怪獣の頭上では山々が燃える。

火は人々の生活を支える。夜に道を照らし、食物にあたかさを与え、私たちの体温を上げる。時には人の命も奪っていく。

祭られ喜ぶ炎は山々に抱きつく。燃える山のいのちは循環していく。



図〔70〕

潮を生み出す

雲の上から木の棒で、海の中をコオロコオロとかき混ぜる。

棒の先から潮が立ち、潮たちは楽しそうに泳ぎ回る。

彼らはここで生まれたが、実は黄泉の国から戻ってきた魂が姿を変えて現れた形だった。雲の上の嘴男は何者なのかわからない。



図〔71〕



図〔72〕

龍と観音様

龍は孤独で空を彷徨っていた。

母親を探しているでもなく、仲間を求めているでもなく、ただ当てもなく飛んでいた。

怪しい光を見つけて近寄ってみると、女がいた。この人はすべての命を子とみなし、慈しむ心を持っている。

天を仰ぐ女の目が開くことはない。

幼い龍は、驚くほどまん丸の光に彷徨うことを忘れ、雲に体を預けていつまでもそれを見ていた。



図〔73〕

星座になるために走る者たち

我先にと真っ暗な空に向かって走る、星座になりたい者たちがいた。

足が速いのか運が良いのか、間に合ったのは12組。

実際は星座になってしまうと、前世が牛でも水瓶でも関係なく星になる。本当はすべて同じ。



図〔74〕

月と太陽の関係

太陽の放つ光は遠くの方までどこまでも届く。

光を捕まえて瓶に入れるネズミが一匹。瓶一杯に溜まった光を今度は月の杯に流し込む。

光の食事をとることで、月は鈍く輝くことができる。



図〔75〕



図〔76〕

白い鹿、人と神様

元々同じ天界にいた者たちは、一部の者が地に降り、他の者は天に留まったことで、それぞれ人と神様になった。

神は白い鹿に乗り、太陽の光の粒を拝みに行く。月に一度の儀式をするために。地上に降りた者たちは鹿に乗っていた記憶を失い、自分で歩くようになる。人が怯えて沖を指さす。大きな人魚の頭が見える。



図〔77〕



図〔78〕

人魚の恋、花々の森を運ぶ船乗り

人魚は船乗りに一目惚れ。船乗りは花々の森を遠くの国へ運ぶ途中であった。その横を太陽の光が変化して生まれた魚たちが海を目がけて落ちていく。船乗りも一瞬で人魚を好きになった。

何者かと相思相愛になると、女の人魚は妊娠する。



図〔79〕

まだ出来上がっていない者たち

巨樹にそびえる 15 の童子は還ってきた。まだまだ未熟で出来上がっていない。

同じ場所から、お守りする誰かを探している。



図〔80〕



図〔81〕

根っ子と地球の引力

私たちが立っている。

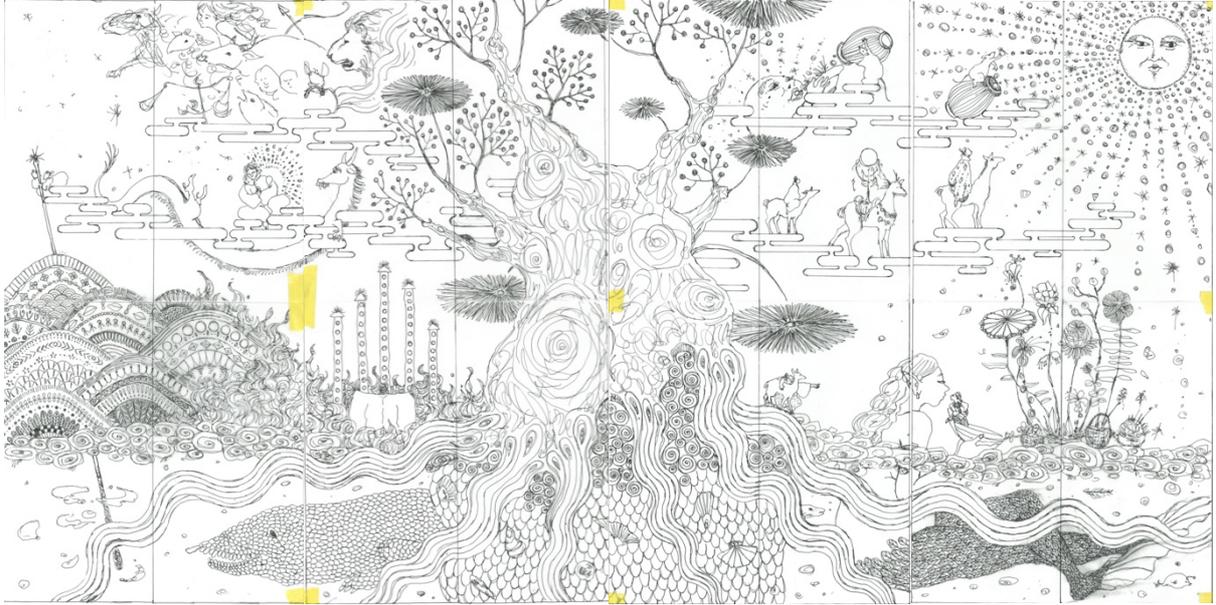
そこにいるための引力は、地底の世界から起っている。巨樹の根っ子は地のうんと下に続く。

目に見えない凄い力。私は明るい未来をここにみている。

第2節 制作工程と考察

ここから提出作品《はじまりのうた》の制作工程について述べる。

1. 下絵・型紙へのトレース



図〔82〕：提出作品《はじまりのうた》の下絵

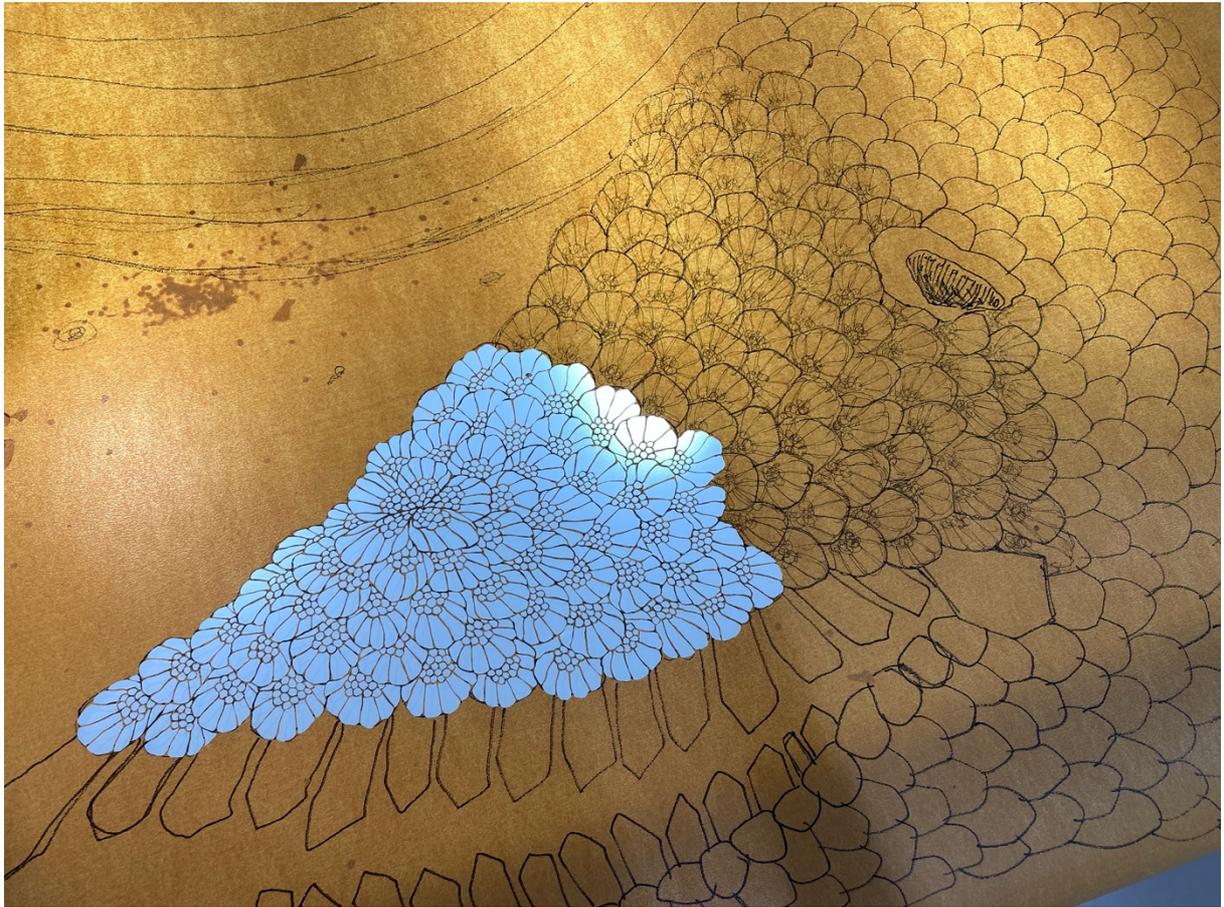
図〔67〕の構想図で更に細かな部分の構図を決め、線に起こしたのが図〔82〕の下絵である。この図を原寸サイズに拡大・出力した。

出力後の実際のサイズ感や印象を見て、教授と相談後に画面における藍と白のバランスを決めた。図〔83〕はそのイメージ図である。最終的にこのイメージで型紙のトレースを行った。



図〔83〕：提出作品《はじまりのうた》の最終的なイメージ図

2. 型彫り・紗張り



図〔84〕：型紙の彫り始め



図〔85〕



図〔86〕

下絵の大まかな線を型紙にトレースする。細かな線は型紙に直接描き、更に細かな線は刃物で直接に表現する。上下左右の型紙の線の関係は、図〔85〕や図〔86〕のようにトレース台を使用して繋げる。



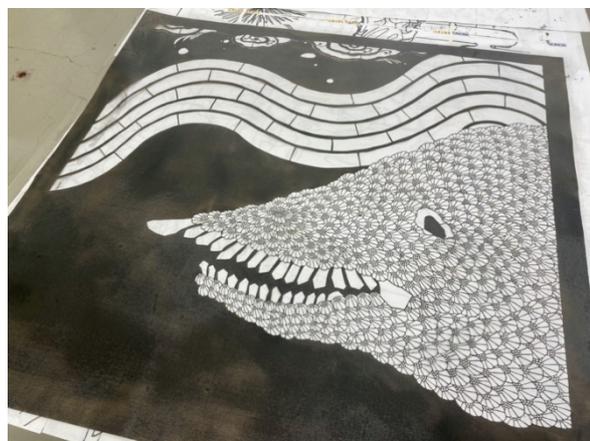
図〔87〕：型紙の上に紗を置く。



図〔88〕：水性塗料を平刷毛で引く。



図〔89〕：水性塗料を引き終えた様子。この後下敷きを外す。



図〔90〕：紗張りを終えたら乾燥させる。その間、下敷きと接着しないように何度か型紙を動かす。

彫り終えた型紙に上図のように紗張りをする。水性塗料と平刷毛を使い、テトロン紗を型紙に接着させる。水性塗料は、現代の紗張り剤として広く使用されるカシュー¹⁰⁴に代わる取り扱いの簡易な材料である。カシューと比較した時のメリットは、人体への悪影響が非常に少ないこと、濃度の調整が水で行えるため手間がかからないこと、速乾性があること、使用後の平刷毛や容器の手入れが簡単なこと、安価なこと等が挙げられる。デメリットとして、濃度の調整が難しい—粘度が高いため紗に詰まりやすいが、水で薄めすぎると接着力が弱くなる—こと、紗が取れやすく、型紙としての強度があまり上がらないこと等が感じられる。

また、紗張り時に型紙の下敷きとしてクラフト紙を採用している。これはカシューでも水性塗料においても同様である。平刷毛で塗料を引いた後に型紙を下敷きから離す際、下敷きの素材や紗張りに時間を多く要することで、これらが接着する場合がある。その点クラフト紙は適度な厚みと表面の滑らかさにより型紙に接着しにくい。筆者の制作では大きな型紙を使用することが多く紗張りに時間がかかるため、下敷きはこうした接着しにくい素材を要した。加えてクラフト紙は幅広のロールもしくは大判サイズで入手でき、大きな型紙の下敷きに使用しやすいと感じる。

¹⁰⁴ 有機溶剤が含まれるため、誤った使用により人体に悪影響を及ぼす。



図〔91〕：吊りが付いている状態



図〔92〕：吊りを取った状態

紗張りの終えた型紙の中で吊りを付けている型紙は、後から刃物で吊りを切り取る。本作品は、彫りの細かい部分と白地の目立つ部分の差を意識したような模様を取り入れたため、白地の大きな部分が多くその分吊りを要した。



図〔93〕

模様の作り方は全体を 1000×1000mm のサイズに分割し、それぞれを型紙にトレースしている。合計 32 枚の型紙を作成した。図〔93〕は、型紙一枚一枚を撮影した写真を繋げた図である。型彫をしながら変更した構図やモチーフがあったため、最終的な模様を抜染前に確認した。

3. 藍染

布は、樹木の繊維を使用した樹木布を採用した。以前までの作品には綿、麻、綿麻の混合の布を使用していた。抜染により藍の染料と同時に布の素材の一生成りに近い一色も抜けることが多いが、樹木布は他の布に比べ布の素材の色が抜けにくい。今回の作品には、模様のない白として布の生成りのような色（図〔94〕が樹木布の色である）を残したかったため、抜染でも素材の色が抜けにくい樹木布を選定した。巾 1350mm の布を 5000mm の長さに分け 8 枚染色する。

樹木布の経糸は木綿、緯糸は抄織糸¹⁰⁵である。緯糸には高野山金剛峯寺の領内の樹木が主に使用されており¹⁰⁶、樹種は高野杉や高野檜が中心である。図〔94〕の布の端から緯糸が見える。



図〔94〕



図〔95〕

図〔95〕は布の糊抜きの様子。60度～70度のお湯に糊抜き剤を入れ、予め濡らしておいた布を鍋の中で30分程度晒した後、水洗いする。



図〔96〕：工房での藍染の様子



図〔97〕：研究室での水元後

8枚の布を2枚ずつ4色の濃度で染める。藍染は埼玉県鴻巣市の藍染工房で2日間に分けて行った。この工房の藍の原料は蓼藍であり、兵庫県西脇市の薬^{すくも}が使用されている。

¹⁰⁵ 高野山の樹木由来の和紙が含まれる。和紙の材料として高野山の杉や檜と、麻が混合されている。

¹⁰⁶ 聖域である奥之院の樹木も含まれる。特に奥之院内の樹木は古来より高野霊木として大切にされてきた。これらは森林保全のために伐採される間伐材や、自然劣化や災害で倒れた樹木である。

1日目の藍染後に濃度差を確認し、2日目に最終的な濃度を目指した。毎回、工房で藍染をした後に大学の研究室の水槽で水元を行った。藍染後の布は型紙の完成まで暗室で保管した。



図〔98〕：1日目の藍染後の濃度の確認



図〔99〕：2日目の藍染後

4. 抜染

抜染時は、藍布を張木にかけ糊板を置いて糊置きを行う。糊を置く場所に合わせて糊板も移動させながら4000mmの長さの模様を付けていく。

抜染糊は、時間の経過と共に糊が布に浸透するため、何度か重ねて置いていく。糊が型紙の上につきすらと膜を張るような状態になると糊置きが十分だと判断している。

また、濃く染めた布ほど抜染されにくく白地に藍が残る場合が多いため、より厚みを持って糊置きを行うことが必要である。筆者は型紙を彫る時間が全体の工程の多数を占めるため、抜染の作業を数ヶ月間しない時期があり、こうした抜染の要領を失念することがある。そのため毎回の抜染の始めはよく失敗する。本作品でも抜染の工程に入った際に一番濃度の高い布から糊置きを行い、抜染糊に十分な厚みを持たせずに工程を進めた。その結果、白地に藍が多く残ってしまったため、再度部分的に抜染糊を置きして修正を行った。白地に残った藍のムラは部分により面白い調子を見せるが、不自然なムラは修正が必要である。



図〔100〕：1枚目の型紙の糊置きの様子



図〔101〕：一度置きで布に浸透している糊の様子



図〔102〕：2枚目の型紙。布に糊が浸透している。



図〔103〕：3枚目の型紙を置く。



図〔104〕：4枚目の型紙を置き終えた時点で、1枚目の型紙の部分は乾燥が進んでいる。

布1枚の模様には型紙4枚分を使用する。上図のようにそれぞれの型紙を置いていき、1枚の模様を完成させる。型紙を繋げて抜染する際は、なるべく最初の型紙で置かれた糊が乾かないうちに次の型紙を置くことが望ましい。糊の乾燥後に続きの模様の型紙を置くと、乾燥時間の差によりムラが発生する。大きな作品であると糊置きに時間がかかるため、より素早い作業を要する。糊置きの作業は1枚あたり3～4時間かかった。乾燥には最低15時間を設けた。

5. 水元・仕上げ



図〔105〕



図〔106〕：水元の様子



図〔107〕

水元は糊置きの翌日に行った。乾燥後の糊は、図〔105〕のように濁ったような色で固まる。抜染糊は、糯米が原料の糊よりも水で落ちやすい。糊に対してハイドロサルファイトの量が少なかったり混ぜムラがあったりすると、糊が水にしぶとく接着することがあるため、その点は留意する。図〔107〕のように1回目の糊置き・水元を終えた後の布を吊るし、全体感や模様の繋ぎ目を確認した。糊置きは1日2枚の進行で、加えて模様の修正等を合わせ、5日間かけて8枚の布の糊置き・水元を行った。最後に端の処理と上下の仕立てを経て展示に臨んだ。



図〔108〕：
博士審査展提出作品《はじまりのうた》
2020年
型染 樹木布に藍、顔料
3900×8000mm

終章

本論文では、生命感の表現を追求する上で、「物語性」と「藍の型染」に焦点を当て、筆者がこれまで行ってきた制作の実践を踏まえてその特性を考察し、自身の目指す生命感の表現について明らかにすることを研究目的としてきた。

第1章では、創作の根源である物語性について述べた上で、筆者の幼年期の《お絵描き》の描写と、子ども時代の自身にとっての「絵を描くこと」について考察を深めた。次に自作品で捉える『古事記』について、母親による生命の響きに耳を澄まして声を出さず朗誦という表現が、神々や古代日本人の心を感じようとする筆者の制作姿勢に影響を与えていることを述べた。その上で、様々な神話や伝承の物語が、筆者のまなざしを通して自作品の上で構成され、創造の物語として表現されることを明らかにした。そして生命感のある表現において、「デフォルメ」や「集合と緩急」を伴った線が筆者の物語性を通して躍動感を持ち、藍の型染を経て模様が生命感を持って形づくられることを論じた。

第2章では、藍の型染により躍動感のある線が生命感のある模様を形づくりプロセスを、型染、藍抜染、自作品上の色の関係についての考察から明らかにした。型彫を中心とした自作品の制作工程への考察から、型紙を彫る時に筆者が感じる心地よさが自身の活力と共に多くの線を生むことで生命感を伴った模様が形成されることを論じ、自制作に対する視点の独自性を見出した。次に、筆者にとっての藍抜染の技法選択が偶然から必然となっている理由を、防染の模様との比較と他の藍抜染による作品のアプローチに注目することで考察した。これにより、藍抜染がその工程において、藍に白い模様が出現する現象が青と白の意味に焦点を当てた時に自身の芸術的本旨と重なる技法であることを確認した。更に自作品における青と白の関係について、古代の人々にとっての色彩の意味と、自身の実感した藍染と抜染の化学反応の色の変化を照らし合わせて考察を行った。このことから自作品上の藍による青は、白という神秘的で怪異的なものを出現させる空間として「自然的な」意味を持ち、筆者にとって藍の型染による制作は、古代人の持つ信仰としての色彩への感覚と通ずるような自然への祈りの行為であることを述べた。その上で生命感のある表現とは、自身の中にある自然への憧憬や神仏への畏敬の念の表れであるとしたことで、藍の型染と生命感の関連性を詳らかにした。

第3章では、博士審査展提出作品に向けて行った、抜染糊の化学的効果を利用した透過性と抜染具合の実験を述べた。実験の結果、生地裏面から表面に色を出現させる方法と、抜染糊の材料と配合を変えることで模様の白抜き具合を調整する方法を見出すことができた。前者では顔料の入った抜染糊が裏面から透過したことによる独特な模様を染めることができ、後者では自身で模様の白の調整を図ることを可能としたことで、藍の型染による表現を展開させることができた。これにより抜染と自作品で掲げる主題との関わりについての考察を深め、博士審査展提出作品への技法的な土台を見出した。

第4章では、博士審査展提出作品について述べた。これまで述べてきた藍の型染による生命感を包括した提出作品のイメージの深層を詳述し、提出作品におけるその展開を明確にした。次に

提出作品の制作工程を図と共に解説した。

以上より、自作品においての物語性と藍の型染による生命感の表現は、筆者の自然への憧憬や神仏への畏敬の念の表れであり、その制作行為を祈りの形であるという結論に達した。祈りとは、自然に生かされていることへの感謝であり、作品制作はその感謝と同時に、いのちの歓びを真に受けることのできる行為である。

論考を進めていくうちに、古代の日本人が感じていた色彩への認識について自身でも共感を寄せていることに気が付いた。第2章で述べたように型染の模様の彫り方には「地白型」、「地染まり型」、「線彫り」があり、筆者は「地染まり型」を多用する。一般的には型染の模様では「地白型」による白地に色が入るデザインが多く見られる。型絵染作家の芹沢は型彫りについて以下のよう

線ぼり¹⁰⁷は窮屈でいじけ易く、地染り¹⁰⁸はややともすると、そっけない結果となる。地白ぼり¹⁰⁹は、型として最も生彩があり、古作でも優れたものは、この手法によるものが多い。模様をほるのではなく、地を落としつつ模様を創り出す。余白が生き、模様が生まれる。所詮型紙とは、地紋をほりぬく事、ぬいたところと残ったところの兼合に尽きると思われる。¹¹⁰

このように3種類の彫り方の中で「地白型」が型染の模様の表現には適切な場合が多いのかもしれない。しかし藍の型染において、筆者は「地染まり型」に「模様を創り出している」感覚を持っている。自作品の制作で筆者がこの彫り方を好むのは、「藍地に白い模様」という関係に心地よさを感じていたためである。「地染まり型」で藍地を背景とすることに、藍の植物染料としての良さに加え、古代日本人の抱いた自然的で空間的な意味を無意識に見出していたのかもしれない。

自身の祈りとは何か。初めて西表島に行った時、都会で生まれ育った筆者は本当の自然を目の当たりにしたようだった。島で目にするもの食べるものを体験し、今まで触れたことのない存在を体感した。古代日本人は、山や海、動植物たちとその生命を隣り合わせに関わって子孫を繋ぎ、今でも島の人々は日常的に自然に寄り添った暮らしをしている。今日まで残る島の祭事や習慣は、自然に生かされていることへの人々の感謝の表れである。筆者は現代の都会に暮らす上で、こうした歴史と文化を背負う島の人々と同じような感覚を持つことが難しいと感じ、羨ましく思った。そして、自然の脅威や有り難みを身近に感じる生活を送っていないような自身が、植物や動物に生命を見出し表現することに、どこか嘘をついているような気持ちを持っていた。一方で自身の中から起こる発想や拭えない拘りを大切にしながら作品制作を行ってきた。

本論文を通して、自身の芸術表現の根源を探り、素材・技法や色の意味を知り、それらを繋ぎ

107 「線彫り」のこと。

108 「地染まり型」のこと。

109 「地白型」のこと。

110 静岡市立芹沢銈介美術館 『芹沢銈介文集』 静岡市立芹沢銈介美術館 2013 p.9

合わせることで、今まで大切にしてきた表現性と藍の型染に丁寧に向き合うことができたと感じる。特に前述のような、筆者の持つ藍への空間的な要素を期待する感覚が、古代日本人の青への認識に重なる点があると肯定できた時、自作品における表現が一部鮮明となったように思えた。こうしたことから、どの時代、場所、状況でも、生きものが生かされているということに変わりはなく、その感謝を正直な自己を通して表せば良いと考えられるようになった。

自作品に目指す生命感のある表現とは、筆者の物語性が藍の型染と出会うことによる自然への憧憬や神仏への畏敬の念の表れであり、制作行為はその祈りの形である。そして作品制作は、自身が生かされ、いのちの歓びを真に受けることのできる行為である。本論文の執筆にあたり、物語性と藍の型染による自作品を筆者の祈りの在り方として捉えることができたと思う。

美術工芸作品において、制作者が素材や道具、技法に対して好意と尊敬を持つことが理解へ繋がり、より良い表現を生むと考える。本論文を通して筆者にとっての技法の輪郭を露にしたことで、制作者の制作行為への熱量の必要性を改めて感じたからである。筆者はこれまで藍の型染を追求してきたが、引き続きこの技法を自身の視点から発展させたい。今後もつくることの心地よさを大切に、いのちへの感謝の形を模索しながら制作活動を続けていく。

謝辞

本論文の作成にあたりまして、ご指導を賜りました先生方へ誠に感謝申し上げます。論文作成の根底に作品制作がある上で、指導教官である東京藝術大学工芸科染織研究室の上原利丸先生と、同大学工芸科染織研究室の橋本圭也先生には、博士後期課程在籍の最初から最後まで沢山のことを教えていただきました。上原先生の、染織史と技法に関する多くのご助言と実践的なご指導や、染色の材料・道具に敬意を払い日々鍛錬する姿勢から、表現に愛と遠慮さを持って制作することの大切さを学びました。橋本先生からは、模様線の線に関する構成や基本的な考え方を丁寧にご指導いただき、物事を繊細にシンプルに捉えて表現することの経緯や意味を知りました。また、作品の展示方法を親身に考えお力添えいただき、作品を良く魅せるための方法を学びました。お二人から特に、自身の表現性と技法に向き合うことの大切さをご教授賜りました。作品制作についてのご指導が本論文作成に深く繋がったことを実感しています。先生方の心からの優しさを感じながら豊かな学びの時間を過ごすことができ、厚くお礼申し上げます。同大学大学院美術研究科芸術学専攻美術教育研究室の青柳路子先生は、私の性格と考え方に寄り添ってくださり、本論文の執筆のペースや伝えたいことを最大限に尊重していただきました。拙い文章を適切にご理解いただき、自身では気づかない大事な言葉を見つけていただき、文章を進めながら作品制作における表現の軸を自覚することができたと実感しています。今年度はコロナ禍で論文に関する面談は全てリモートで行われましたが、青柳先生には私のペースに合わせて外出先からもご対応いただき、円滑に執筆を進行することができました。距離や時間の制限がある中で先生の温かさとの的確なご指導の元、本論文作成を作品制作と同じように楽しいと感じ、大切に思いながらここまで築き上げられました。心よりお礼申し上げます。同大学大学院美術研究科 GAP 専攻の藤原信幸先生には、本論文の内容について多角的な観点からご意見を賜りました。自作品の表現に関する適切な用語のご提案や、自身の主観的な伝え方についてご指摘いただき、大変勉強になりました。作品制作についても学内でお会いした時に気遣ってくださり、本当に励みになりました。深くお礼申し上げます。

今年度は新型コロナウイルスの感染拡大下で例年よりも短い期間で博士審査展提出作品の制作を行うこととなりましたが、染織研究室の先生方のご尽力により、ここまで不自由なく進むことができたことと深く感じています。同じ研究室の先輩や後輩の制作する姿や会話は、私自身の活力となっていました。日頃から応援してくれた家族と周りの大切な人たちにも沢山助けられました。

最後になりましたが、本論文作成にご協力いただきました皆様に心より感謝申し上げます。

参考文献

単行本・図録・資料集

- ・石垣昭子、山本真人 『西表島・紅露工房シンフォニー 自然共生型暮らし・文化再生の先行モデル』 地湧社 2019
- ・出雲井晶 『日本人なら知っておきたい「日本神話」』 産経新聞出版 2009
- ・伊藤佐智子 『日本の染と織』 パイ インターナショナル 2011
- ・魚本拓 「民が恐れる伝説の姿」 三栄書房 『サンエイムック 時空旅人 ベストシリーズ 大人が読みたい昔話』 2013
- ・宇野亜喜良 『宇野亜喜良 ファンタジー挿絵の世界』 パイ インターナショナル 2016
- ・海野弘 『おとぎ話の幻想挿絵』 パイ インターナショナル 2014
- ・海野弘 『おとぎ話のモノクロームイラスト傑作選』 パイ インターナショナル 2018
- ・海野弘 『グスタフ・クリムトの世界 女たちの黄金迷宮』 パイ インターナショナル 2018
- ・江上波夫 『日本文化の明暗 民族の血統と文化』 小学館 1984
- ・尾崎左永子 『神と歌の物語 新訳古事記』 草思社 2005
- ・大小田さくら子 『やまとかたり あめつちのはじめ』 冬花社 2010
- ・岡村吉右衛門、四本貴資 『新技法シリーズ 染めもの』 美術出版社 1965
- ・小野二郎 『ウィリアム・モリス ラディカル・デザインの思想』 中央公論社 1992
- ・風景景次郎(編) 『古事記大成 5 神話民族篇』 平凡社 1958
- ・風見明 『「色」の文化誌』 工業調査会 1997
- ・鹿島茂 『鹿島 茂コレクション1 グランヴィル―19世紀フランス幻想版画―』 求龍堂 2011
- ・金子信久 『ねこと国芳』 パイ インターナショナル 2012
- ・神谷榮子 『日本染織藝術叢書』 芸艸堂 1975
- ・岸本弘(編) 『朗読のための 古訓古事記』 三光社出版印刷 2011
- ・喜多方市郷土民俗館 『喜多方の染型紙』 喜多方市郷土民俗館 1994
- ・草刈大介(編)、大久保美夏(編)、松岡希代子(編)、高木佳子(編) 『世界を変える美しい本 インド・タラブックスの挑戦』 ブルーシープ 2017
- ・倉野憲司(編) 『古事記大成 6 本分篇』 平凡社 1957
- ・後藤捷一(監) 『日本の更紗』 染織と生活社 1978
- ・小橋川順市 『沖縄 島々の藍と染色』 染織と生活社 2004
- ・静岡市立芹沢銈介美術館 『芹沢銈介文集』 静岡市立芹沢銈介美術館 2013
- ・島根県立石見美術館 『神々のすがた 古事記と近代美術』 島根県立石見美術館 2010
- ・志村ふくみ 『織と文——志村ふくみ』 求龍堂 1994
- ・下重暁子 『藍木綿の筒描き』 暮らしの手帖社 2002

- ・『新訳 イソップ物語』 和泉勇（訳） 小学館 2010
- ・鈴木照次 『型と版染 鈴木照次作品集』 芸艸堂 1980年
- ・芹沢長介（監） 『生誕110年 芹沢銈介展 図録』 朝日新聞社 2005
- ・藺田稔（監）、茂木栄（監） 『日本の神々の事典 神道祭祀と八百万の神々』 学習研究社

2002

- ・秦羅雅登 『読み聞かせは心の脳に届く 「ダメ」がわかって、やる気になる子に育てよう』 くもん出版 2009

- ・高橋誠一郎 『新版藍染おりがみ絞り』 染織と生活社 2003
- ・高橋誠一郎、岸本和典 『染色の基礎知識』 染織と生活社 1997
- ・武部猛、寺尾久繁 『捺染の基礎と実際』 1990 繊維社
- ・田中敦子（編） 『更紗 美しいテキスタイルデザインとその染色技法』 誠文堂新光社

2015

- ・東京藝術大学美術学部工芸科染織研究室（編） 『退任記念 山下了是染色作品展 報一』

TANN一』 東京藝術大学 2012

- ・東京国立博物館（編） 『日本の染織』 東京国立博物館 1974
- ・鳥海修 『本をつくる』 河出書房新社 2019
- ・中江克己 『色の名前で読み解く日本史』 青春出版社 2003
- ・中江克己 『染織辞典』 泰流社 1987
- ・中川政七 『日本の工芸を元気にする！』 東洋経済新報社 2017
- ・中村光哉（編） 『イメージを染める』 染織と生活社 1983
- ・奈良毅（監） 『マンガ古事記 上巻』 サンマーク出版 2009
- ・西村允孝 『日本の染織6 江戸小紋 華麗な江戸の伝統美』 泰流社 1975
- ・西村允孝 『日本の染織8 中形 江戸情緒の再発見』 泰流社 1976
- ・野瀬奈津子、松岡宏大、矢萩多聞 『タラブックス インドのちいさな出版社、まっすぐに本をつくる』 玄光社 2017
- ・萩原浅男 『古事記への旅』 NHKブックス347 1979
- ・橋本治 『シリーズ・古典7 橋本治の古事記』 講談社 2001
- ・畠中光享（監） 『畠中光享コレクション インドに咲く染と織の華』 渋谷区立松濤美術館

2017

- ・林茂助（編） 『染色加工講座1—染料・顔料・薬品および水—』 共立出版 1958
- ・林茂助（編） 『染色加工講座2—繊維・染色の基礎化学および色—』 共立出版 1958
- ・林茂助（編） 『染色加工講座4—精練・漂白および浸染I—』 共立出版 1958
- ・林茂助（編） 『染色加工講座6—捺染—』 共立出版 1958
- ・平塚泰三（編）、平泉千枝（編） 『美ら島からの染と織—色と文様のマジック』 渋谷区立松濤美術館 2019
- ・福井泰民 『特別展 江戸小紋と型紙 極小美の世界』 渋谷区立松濤美術館 1999
- ・福田邦夫 『色の名前事典507』 主婦の友社 2019

・藤田治彦（監） 『ウィリアム・モリス 英国の風景とともにめぐるデザインの軌跡』 梧桐書院 2017

・前田雨城 『ものと人間の文化史 38・色 染と色彩』 法政大学出版局 1980

・松岡享子 『えほんのせかい こどものせかい』 文藝春秋 2017

・松本路子、佐藤留美 『更紗 いのちの華布』 2016

・馬淵明子（監）、高木陽子（監）、長崎巖（監）、池田佑子（監） 『KATAGAMI Style』 日本経済新聞社 2012

・ミシェル・パストゥロー 『青の歴史』 筑摩書房 2005

・三井秀樹 『かたちの日本美 和のデザイン学』 日本放送出版協会 2008

・ミナ ペルホネン／皆川明 『ミナ ペルホネン／皆川明 つづく』 青幻舎 2020

・柳宗玄 『色彩との対話』 岩波書店 2002

・矢野智司 『動物絵本をめぐる冒険 動物一人間学のレッスン』 勁草書房 2002

・山崎和樹（編） 『新版 草木染 四季の自然を染める』 山と溪谷社 2014

・山崎青樹 『草木染 型染の色』 美術出版社 2014

・山崎青樹 『草木染 日本色名事典』 美術出版社 1996

・柚木沙弥郎 『柚木沙弥郎の染色 もようと色彩 日本民藝館所蔵作品集』 筑摩書房 2018

・柚木沙弥郎 『柚木沙弥郎の鳥獣戯画』 彗星館 2019

・吉岡幸雄 『日本の色辞典』 紫紅社 2015

・吉岡幸雄 『日本の色の十二カ月』 紫紅社 2014

・吉岡幸雄（監） 『日本の藍——ジャパン・ブルー』 京都書院 1997

・吉原均、山崎和樹、新居修、川人美洋子、楮覚郎、宇山孝人、川西和男 『地域資源を活かす生活工芸双書 藍』 農山漁村文化協会 2019

・ミシェル・パストゥロー 『青の歴史』 筑摩書房 2005

・リンダ・パリー（著）、多田稔（訳）、藤田治彦（訳） 『ウィリアム・モリスのテキスタイル』 岩崎美術社 1988

・Jagdish Chitara, *The Cloth of the Mother Goddess, United Kingdom and India*, Tara Publishing Ltd and Tara Books Pvt. Ltd, 2015

・Michel Robinson, *William Morris Masterpieces of Art*, United Kingdom, FLAME TREE PUBLISHING, 2014

論文・紀要・報告書

・梅崎瞳 『型染めの芸術表現上の今日的可能性 巨大一枚型による型染め表現の可能性』 大阪芸術大学 2016

・大小田万侑子 『生命感のある表現について—型染技法における図案の再考—』 東京藝術大学大学院修士論文 2017

- ・斎藤益美、脇田登美司 『染色技法からみたウィリアム・モリスのテキスタイルデザイン』 岐阜女子大学 2002
- ・長谷川泰山ほか 『小中学生にも安全な藍染め（建染め）実験の開発（2） 安価で簡便な抜染糊の開発』 明星大学 2012
- ・平光睦子 『ウィリアム・モリスの色彩ーインディゴ抜染のためのパターン・デザインからー』 2011

定期刊行物・商品カタログ

- ・『〈シリーズ・染織の文化〉③ 日本染織地図』 朝日新聞社 1985
- ・『染色材料カタログ 2020』 株式会社田中直染料店 2020
- ・『染織と生活 4 特集 琉球の伝統織物』 染織と生活社 1974
- ・『染織と生活 10 特集 日本の藍』 染織と生活社 1975
- ・『染織の美 16 特集 型染・版染／縞・格子』 京都書院 1982
- ・『版画芸術 特集 写楽の魅力 No.144』 阿部出版 2009
- ・山辺知行（編） 『日本の美術 No.7 '66』 至文社 1966

インターネット

- ・藍熊染料『助剤・薬品』 (<http://www.aikuma.co.jp/shopbrand/chemical/>)
- ・藍染 KOJI OTA INDIGO WORKS (<https://kojiohta.wordpress.com/>)
- ・一般財団法人 カケンテストセンター『染色堅ろう度の概要と判定』 (<https://www.kaken.or.jp/test/search/detail/12>)
- ・一般社団法人 日本フードアナリスト協会『藍の歴史と文化』 (<http://www.japanblue-ai.jp/about/history.html>)
- ・鹿児島県工業技術センター (<https://www.kagoshima-it.go.jp/#gsc.tab=0>)
- ・株式会社ハヤシ商店『澱粉』 (<http://www.hayashisyoten.co.jp/39/228/>)
- ・草木工房『山崎家と草木染』 (http://yamazaki-kusakizome.com/?page_id=19)
- ・山陽染工株式会社『インディゴ段落ち抜染』 (<https://jgoodtech.jp/documents/20182/bea0b31a-7970-4cb1-8829-5980c2209835>)
- ・しむらのいろ『略歴 志村ふくみ』 (<https://shimuranoiro.com/profile/>)
- ・独立行政法人農畜産業振興機構『でん粉』 (<https://www.alic.go.jp/starch/japan/wadai/200909-01.html>)
- ・文化遺産オンライン『西表島の節祭 いりおもてじまのしち』 (<https://bunka.nii.ac.jp/heritages/detail/199836>)
- ・細見美術館『過去の展覧会 世界を変える美しい本 インド・タラブックスの挑戦』 (<https://www.emuseum.or.jp/exhibition/ex065/index.html>)
- ・ミツカン 水の文化センター『機関誌 水の文化 55号 その先の藍へ ―藍染め新世代「BUAISOU」の挑戦―』 (<http://www.mizu.gr.jp/kikanshi/no55/05.html>)

- ・ミツカン 水の文化センター『機関誌 水の文化 55号 その先の藍へ 藍ミニ図鑑 日本の藍・藍染め略年表』(<http://www.mizu.gr.jp/kikanshi/no55/03.html>)
- ・三菱ケミカル株式会社『N-メチル-2-ピロリドン NMP』(https://www.m-chemical.co.jp/products/departments/mcc/c4/product/1200293_7124.html)
- ・武蔵野美術大学造形ファイル『でんぷん糊』(<http://zokeifile.musabi.ac.jp/でんぷん糊/>)
- ・Artpedia アートペディア／近現代美術の百科事典『【美術解説】オーブリー・ビアズリー「耽美主義と装飾芸術の融合」』(<https://www.artpedia.asia/aubrey-beardsley/>)
- ・BUAISOU. (<https://www.buaisou-i.com/>)
- ・Styling Arts Craft William Morris『作品解説 いちご泥棒』(<https://www.william-morris.jp/works/textile-strawberry-thief.html>)

※以上の閲覧日：2021年3月16日