

# 大学版画学会

第21号

# 目 次

## ●19世紀中期以降現代に至る画像表現技術に関する研究—2

- |                       |                 |         |         |
|-----------------------|-----------------|---------|---------|
| 「フォトグラビュール技法」         | 徳島大学            | 石 井 健 治 | 1 ~ 9   |
| ●メゾチント原版制作台の整備        | 北海道女子短期大学       | 金 沢 一 彦 | 10 ~ 13 |
| ●刷り用具の研究              |                 |         |         |
| ①ディスクバレンの制作について       |                 |         |         |
|                       | 京都市立銅駝美術・工芸高等学校 | 旭 淳 司   | 14 ~ 16 |
| ②ボールバレン (ユキバレン)       | 版画家             | 由 木 礼   | 17 ~ 19 |
| ③本バレンのしくみとその制作工程      | 東京芸術大学          | 清 水 博 文 | 20 ~ 23 |
| ④リトグラフ (石版画) をバレンで刷る  | 多摩美術大学          | 小 作 青 史 | 24      |
| ●タイ現代版画とシルパコーン大学の版画教育 |                 |         |         |
|                       | 昭和女子大学          | 安 部 一 博 | 25 ~ 29 |
| ●海外研修報告               |                 |         |         |
| 「一年間のアメリカ生活」          | 版画家             | 鎌 谷 伸 一 | 30 ~ 33 |
| ●版画教育の現況              |                 |         |         |
| ①愛知県立芸術大学             |                 | 倉 地 久   | 34 ~ 36 |
| ②京都精華大学               |                 | 武 蔵 篤 彦 | 37 ~ 38 |
| ●事務局からの報告             | 筑波大学            | 白 木 俊 之 | 39 ~ 40 |

# 大学版画学会研究論文の寄稿に関する規程

大学版画学会の研究論文の寄稿は、次の要項によるものとする。

## 1. 寄稿者の資格

大学版画学会の会員(一般会員、賛助会員を含む)、及 大学版画学会学会誌編集委員会で依頼した者であることを原則とする。

## 2. 寄稿論文の内容

寄稿論文は、次の事項に関するもので、独自性をもった内容であること。

- ①版画教育に関するもの
- ②版画一般及専門に関するもの

## 3. 寄稿論文の登録及寄稿の期日

寄稿論文は、大学版画学会事務局に、毎年6月30日までに登録し、9月10日(期日厳守)までに送付するものとする。

## 4. 寄稿論文は、下記の要領で作成するものとする。

### 1) 指 定

- ①本文 学会誌専用原稿用紙〔22字×21行=462字 横書き〕
- ②原稿は図表、写真を含めて40枚(刷り上がり10頁)以内を原則とする。  
やむを得ず規定頁数を超過する場合は、編集委員会の審議を要する。

### 2) 注意事項

- ①本文は、指定の字詰、行数で原稿用紙に記するか、ワープロ印字するものとする。
- ②図、表、写真はモノクロームとし、明瞭に作成、撮影されているものであること。それぞれの通し番号と説明を附し、表に半透明の紙をかけ、トリミング等の指示をすること。
- ③図や表は、版下の作成を要しない仕上りのものとする。但し、線、文字、図形等写真植字の可能な範囲内での指定があればこの限りではない。
- ④寄稿論文は、コピー2部を同封するものとする。
- ⑤寄稿規程に著しく外れていると認められた原稿については、返却し修正を求める場合もある。
- ⑥寄稿論文は原則として返却しない。

-----キ リ ト リ-----

## 大学版画学会研究論文寄稿申込書

氏 名		所属(大学名)	
論文 標 題			
原 稿 枚 数	枚	図・表・写真	
そ の 他			

連絡先：〒

電話 (            )

\* 6月30日までに学会事務局へ送付すること



# ● 世紀中期以降現代に至る画像表現技術に関する研究一

一 フォトグラビュール技法一

徳島大学

石井健治

1. まえがき
2. 実験
  - 2-1 実験の概要
  - 2-2 フォトグラビュール技法材料の制作
    - 2-2-1 原板作成
    - 2-2-2 用具について
    - 2-2-3 版の準備
    - 2-2-4 カーボンチッシュのセンシタイズ及び焼付、転写、現像、腐蝕
    - 2-2-5 フォトグラビュールの刷り及び仕上げ
    - 2-2-6 カーボンチッシュの自製法
  - 2-3 実験結果
3. 論議
4. 結論
5. 参考文献

## 1. まえがき

### 一 腐蝕できる凹版一

エッチング、etchingという英語は、エツツェン、ezenつまり腐蝕するというオランダ語から来ている。金属版彫刻や薬剤の腐蝕等の凹版で刷りものをつくるやり方は、ヨーロッパの15世紀～16世紀にかけてほぼ同時期に現れた。腐蝕法は、ビュラン彫板における工匠の習練が尊重されたため、ビュラン製版の下絵をつけるプロセスとして位置づけられていた。したがって文化的に進んだ国ほど彫刻銅板は盛んに行われた。17世紀の新興国オランダで自由な腐蝕法により、多くのすぐれた作家、作品を世界に排出したのは意味深いことである。そして、18世紀は版画の技術にたくさんの分軌が生まれた。アクアチントと呼ばれる、面の調子の表現も試みられたのである。

1879年カール・クリッチにより表現されたフォトグラビュール技法を、今回はとりあげてみた。散粉式グラビア製版法は、表1のカーボンプリント(1864年～1930年)とも合致する。1891年にはオートタイプ社(英)よりグラビア製版用カーボンチッシュが紹介されて、以後カーボンチッシュを使用したグラビア製版法が行われる様になり、

現在に至っている。

この研究では、年代をさかのぼって、当時とはほぼ同一の条件で技法の復元実験を行ってみた。

## 2. 実験

### 2-1 実験の概要

今回のフォトグラビュール技法は版画表現と写真表現の境界領域でつながった大変ユニークな表現技法といえる。銅板の写真製版であるフォトグラビュール技法とカーボンプリント法の18世紀中期における接点がこの研究の主眼である。(表1) さて、1822年フランスのTosephe Nice'phore, Nie'pceが感光物質を塗布した銅板を用いるヘリオグラフィー法で最初の写真をつくることに成功して以来、写真技術の進歩には目をみはるものがあり、現在ますます高感度、高解像力の感光材料が開発されつつある。しかし、初期の表現方法にはより多くの個人(作者)のはいりこめる余地があり、多岐にわたるものであった。

現在においても、表現のうえで最も大切であるオリジナリティーを出すためには、版画表現の中で古典的印画法の応用は、むしろ最適であるようにも思われる。

この研究ではまず市販のカーボンチッシュによる方法と、カーボンチッシュの自製による方法とに分けて、画像再現実験を試みた。カーボンチッシュを用いる印画法の歴史は、重クロム酸塩の感光性が1839年Mungo Pontonによって発明され、1855年Alphonse Poitevinが重クロム酸ゼラチン液に顔料を混合して紙に塗布したものを使い、硬化ゼラチン画像を作ったことに始まった。カーボンチッシュの製法は、1864年J.W.Swanによって特許がとられた。現在においてもカーボンチッシュはグラビア製版における耐蝕レジストとして使用されている。

研究のメインであるカーボンチッシュについて前述したが、以下に全体の技法の流れについてまとめてみたい。フルサイズの白黒(コンティニューアス・トーン)ポジティブフィルムの原板は、白黒のネガフィルムをコンタクトフィルム、ファイングレイン・ポジティブフィルム、又はグラビアポ

ポジティブフィルム等に引き伸ばして作られる。ポジティブの色調は、太陽（薄曇り日）、UVライト（紫外線）、水銀灯等で露光し、コンタクトプリントすることにより、感光性のグラビア色素チッシュ、に移される。感光されたチッシュは、50%アクアチント薬剤を塗布した銅板に移される。このサンドイッチ（チッシュ、腐蝕銅板用薬剤と銅）は熱湯で現像される。結果は薄いゼラチン層でおおわれた銅板である。乾燥したゼラチン顔料の膜は、耐酸性塗料の役をする。銅板と耐酸性塗料の膜は、塩化第2鉄で腐蝕される。塩化第2鉄は、種々のゼラチン層を通過し、銅を腐蝕してゼラチン層の厚みに反比例したくぼみを作る。銅板はきれいにされ、磨かれ、凹版エッチングとしてプリントされる。（写真1）また、印刷用コンタクトスクリーンを使用した画像（写真2）、及びカーボンチッシュの自製による画像（写真3）が得られた。更に技法を少しアレンジして作品（トルソ）として（写真5）が得られた。

## 2-2 フォトグラビール技法材料の研究

### 2-2-1 原板作成

フォテグラビュールはポジティブ原板を密着焼付によってつくるので、大きな画像を制作するには35mmもしくは4×5インチサイズのネガフィルムからコンタクトフィルムに任意の大きさにひきのばしてポジティブを作る。これから更に密着することによってネガティブをつくることもできる。

### 2-2-2 用具について

フォテグラビュール技法の主な材料用具は次の通りである。

主な材料：銅板（写真製版用の銅板を使用した方は純度が良く、腐蝕時のムラも少ない。）、重クロム酸カリウム、アスファルト粉末、ゼラチン、顔料、重亜硫酸ソーダ（重クロム酸カリウムの還元剤）、コンタクトフィルム、コンタクトスクリーン、パライタ紙水張り用テープ、カーボンチッシュ（オートタイプ社製）

主な用具：筆、平刷毛、メートルガラス、焼枠、バット、ボーム比重計。

焼枠は市販されていないから自製した。額縁型の深い枠をつくり、厚硝子を入れ毛布を重ねて、2枚の裏板を竹のバネでおさえるようにした。13×18cmサイズの小さな画面の場合は写真用のコンタクトプリンター等で代用できる。

### 2-2-3 版の準備

#### Abrasion（鏡面研磨）

銅板の周囲にヤスリをかけ、大きなキズはスクレーパー等でとり、パニッシャーでならしたあと銅板をピカール、weno1、ハガチー錆止銀磨液などの研磨剤を用い、布などでみがく。（鏡面になるまで行う。）次に、先に用いた研磨剤の汚れ、油分を除去しなければならない。シンナー重炭酸ナトリウム（重ソー）で十分に洗う。この工程は、銅板を研磨することによって表面の凹凸を平滑化し、光沢を改善し、カーボンチッシュの接着制を良くするためである。

#### Degreasing（脱脂）

アルカリ性液に銅板を浸漬して脱脂する。アルカリは植物油脂に作用し、これで鹸化して水溶性の石鹼をつくり、またこの石鹼は油脂の一部を乳化して液中に分散させるので脱脂になる。しかし、鉱物油はアルカリで鹸化されず、アルカリ液に添加してある界面活性剤でその一部が乳化分散する程度であるから、鉱物油の除去には溶剤を使う方がよい。鹸化は油脂にアルカリが作用し、脂肪酸アルカリとグリセリンができる反応のことである。水酸化ナトリウムは鹸化作用が強く、炭酸ナトリウムはそれほどでもないが液のPHの変動を小さくするバッファ作用がある。けい酸塩は鹸化作用の他に乳化作用がすぐれている。しかし、けい酸塩を使用すると、脱脂後の水洗が不十分なときは次の中和工程（希硫酸中への浸漬）でけい酸ゲルが生成し表面に残るので銅板に密着不足やくもりを生ずる原因になる。りん酸塩は弱アルカリで鹸化、乳化する。分散作用は小さいが、銅、アルミニウムなどの脱脂に使うと、素地をおかさなない特長がある。また硬水を軟化する作用があるので、脱脂効果を向上させ、水洗効果もよくする。りん酸塩にこのような硬水軟化作用があっても、脱脂液を作る水は、硬水をさけて軟水を使うべき

である。界面活性剤は、脱脂液を油脂の中に浸透させて脱脂効果を著しく高めるで使用した方がよい。しかし、発泡性の強いものやアルカリに弱いものは使用しないようにする。脂肪分は充分に取り除いておく。手短かに脱脂を行う場合は銅板をベンゾールで拭い、更にアルコールで洗うか30%の酢酸溶液につけてもよい。

#### アスファルト撒粉

銅板にアスファルト粉末を撒粉する、ダンボール等の空箱にアスファルト粉末を入れ、箱を振ってから5分位経過して銅板を入れ15分位して取り出す。

#### アスファルト粉末の定着

裏面から極めて徐々に暖める。アスファルトが密着してくると、銅板の色も変わる。版面に50%位アスファルトがのっている法が良い。

#### 2-2-4 カーボンチッシュのセンシタイズ及び焼付、転写、現像、腐蝕

##### (イ)裁断

- (1)切口から断片が出ない様にきれいにきる。(センシタイジング中ゼラチンの表面に付着する。)
- (2)使用面積の他に余白を5~10cm位持たせる。(縁は乾燥が速く低感度になる。)

##### (ロ)作業室の条件

###### (1)温度、湿度の調整

20℃±2℃の室温が適当である。室温が高くなるとセンシタイジング中にゼラチンに顔料が溶け出す。

60%±5%の温度が適当である。70%以上になると密着性が悪くなり、また50%以下になると、カールがつよくチッシュが破れる場合がある。

ゼラチンの水分含有量は8~10%が良い。

###### (2)空気中の不純物

特にホルマリン、フェノール等の薬品及び写真室の近くではゼラチンに有害な物品が多いので、カーボンチッシュの取り扱いに注意する。

###### (3)安全光

黄色のセーフライトを使用する。(蛍光灯に黄色のビニールテープを巻くと作業が楽になる。)

###### (4)未感光カーボンチッシュの保存

温度：20℃±2℃、湿度：60℃±5%

製造後 1年後……感度up 約5%

2年後……感度up 約10%

水分の含有量は染付(センシタイジング)の重クロム酸セリウム吸収に変化を与える。また、感度やコントラストに影響する。

##### (イ)染付(センシタイジング)、乾燥

ここでは、重クロム酸カリウムの含有量と含有水の分量を一定にすることが重要である。

(1)重クロム酸カリウムの溶液の3%~3.5%

(2)重クロム酸カリウム溶液の液温は13℃で5~7分浸すとよい。

(3)重クロム酸カリウム溶液の量は少し多めにするとよい。

##### (4)乾燥条件

温度：21℃±1℃、湿度：60%±2%

分速：100~150m(空気速度)

カーボンチッシュは、清潔に磨いた厚硝子の面にはりつけ、中心から外に向かって均一にスキージをかける。黄色の安全光の下、もしくは暗室で送風乾燥を行う。

##### (5)乾燥方法

重クロム酸カリウム( $K_2Cr_2O_7$ )で染付されたカーボンチッシュのゼラチン顔料は、光にさらされたり、長時間放置されると硬化するという性質があるので、染付されたゼラチン顔料は、すばやく焼付するか、低温度で保存しなければならない。長期間保存する場合は-5℃~-10℃の保冷庫(オートフリーザー)が良い様である。

##### (イ)焼付

カーボンチッシュと透明陽画とを合わせて焼付ける。

重クロム酸塩ゼラチンの硬化作用を利用する為全面的照射量を均一にする。

(1)光源の選択……3相カーボンアーク灯、太陽(うす曇り日)、ブラックライト、水銀灯、ケミカルランプ(青色蛍光灯)、キャノンランプ等。

(2)焼枠と光源迄の距離を一定にする。

(3)焼枠内の温度に注意する。熱を帯びた場合、扇風機を利用するとよい。

(4)密着不良に気をつける。

(5)ニュートンリングに気をつける。湿度が高い

と出やすい。

#### (\*)転写

カーボンチッシュの上に4~5枚の白紙を載せガラス板など平らなものをのせ適度の重さを加え10分間放置する。

(1)転写水の温度に注意することが必要である。温度が高いと完全密着前にゼラチン顔料が溶けだすためである。

(2)転写水の量は多目がよい。

(3)転写水の不純物、及び気泡に注意する。鉄塩、銅塩、水道水には蛇口にフィルターをかけ、良くかんはんして気泡がたまらない様にする。

(4)転写圧(図Ⅱ)13×18cmの紙サイズの場合には3kg重で10~15分、加重する。市販の鉛のインゴットを使用すると扱いやすい。

焼付済のカーボンチッシュは冷水に10分以上つけておく。銅板とカーボンチッシュは水の中でくっつけてスクィーズするとよい。シルクスクリーン用のスキージは少し硬めなので、写真用のラバースキージーの方が密着性が良い。(写真4)

#### (-)現像

(1)40℃前後のお湯に1~2分位つけておくとカーボンチッシュの周りからゼラチン顔料が溶け出してくる。重クロム酸カリウム溶液は人体に悪いので、手等についた際は亜硫酸ナトリウム溶液につけて除去すればよい。

カーボンチッシュをめくる時は端の方から少しづつカールするようにめくっていく。放置しておくとも自然に端の方からめくれてくる。(図Ⅰ)

②お湯をとりかえながら、10分位行うこと。

現像を丁寧に行うことが大切で、ベニヤ板等を下敷きとし、銅板を下向きに温水バットに入れ、放置する。湯は4~5回取り換える方がよい。現像が終わったら、十分に水洗する。③30℃では現像不足である。50℃以上では、プリスター(蛙肌)が発生する。

#### (+)乾燥

ホルマリン1%orクロム明ばん液で硬膜したあと、乾燥する。乾燥には、アルコール溶液に5分間つけ、後に送風乾燥を10分間行うとよい。なお、アルコールの処理時間はハイライト部(濃

度0.3~0.9)の腐蝕に影響を与える為、最低でも5分以上の処理時間が必要である。

#### (+)銅板の腐蝕

(1)銅板の腐蝕液を用意する。第1液41度(ボーマ)、第2液38度、第3液37度、第4液36度、第5液35度とする。

(2)銅板の裏面と画面の周囲にグラウンドを塗布する。

(3)第1液に浸すとカーボンチッシュのうすい所から腐蝕が始まる。1分位で黒に変色する。5分程で第2液につける。同様にして第3、4液に順次つける。第5液に1分位つけ、ハイライト部の腐蝕へと進む。

(4)速かに水洗し、食料用のしょうゆをかけ中和する。次に版面へ沈降性炭酸カルシウムをふりかけ、脱脂綿でカーボンチッシュの層を除去する。

(5)炭酸ソーダ5%溶液をかけ、版面を摩擦しながら十分に洗う。

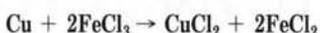
(6)再び沈降性炭酸カルシウムで磨き、その後よく水洗する。

(7)乾いた布で水分を試い、4~5枚の紙の上ののせ、ベンゾールにて、版面を洗い、グラウンドを取り除く。

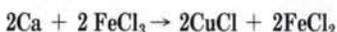
(8)腐蝕剤は仕事が終わったら、ビンに入れ、なるべく冷暗所にしまっておいた方がよい。

#### (9)腐蝕剤について

(1)~(8)の工程では、塩化第二鉄溶液を使用した。硝酸と比較して、塩化第二鉄液は、線を非常にきれいに垂直に深く腐蝕するためである。



しかし、腐蝕液が古くなると、水に不溶の白色の塩化第一銅が生成される。



#### 二-2-5 フォトグラビュールの刷り及び仕上げ

#### (1)刷り

フォトグラビアの腐蝕は大変浅いので、銅板に銀メッキ等を施すと凹凸が強調されて画像が引きしまってくる。また、雁皮刷りを行った方が紙に直接刷るよりも、画像のディテールまでにひろうことができることが考察された。

## (2)印刷インキの印刷適正 (Printability)

### ①粘度

印刷インキをかき混ぜるときにインキからうける抵抗を粘度という。グラビアンインキの粘度は低く、平版インキの粘度は高い。粘度はあまり高すぎても低すぎても、版上への転移が悪くなる。しかし、粘度が高いと紙上に転移したあと画線の太りが小さいので、画像の再現性が良くなる。

### ②チキソトロピー

印刷インキは缶から取り出したときはかなりかたいが、よく練っていると柔らかくなり、流動性が出てくる。しかしインキを放置しておくともとのように固くなる。このように、力を加えると軟らかくなり、放置すると固くなる性質をチキソトロピーという。印刷インキはチキソロトピックな性質をもっている。インキが紙上に転移したあと力が加わらないため、インキ膜はかたくなって、画線の太りが小さく裏移りが少ない。逆にチキソトロピーをもっているの、ローラーでインキを練らないと流動的にならない。

### (3)仕上げ

刷った作品はベニヤ版の上に作品と同サイズのロウ紙を載せ、その上に作品の画面を下に向け開り水を張り用のテープでとめ、2~3日するとピンとはった作品に出来上がる。

#### 2-2-6 カーボンチッシュの自製法

##### (イ)カーボンチッシュの製作概要

カーボンチッシュは、ゼラチン顔料の混合物に石鹼、砂糖などを添加して耐水性のある紙に塗布したもので、現在、グラビア製版用とシルクスクリーン用のチッシュが市販されており、外観的には赤い印画紙のように見える。カーボンチッシュを自製するための処方、ふるく E. J. Wall, W. Abney, Dr. Ederらによって発表されている。

カーボンチッシュの自製は、任意の色調によるピグメントゼラチン画像作成という利点と同様にサイズも自由にコントロール出来る。又、支技体の紙質によってもニュアンスの異った物となる。

ピグメントの色調によって、センシタイズ時の感度は大幅に異なる。特にブルー系は感度がよい。

銅板に密着後の画像は茶系統の色調の方が他の

色調よりも、画像がみやすく、エッジもシャープになる様に思える。オペラ、グリーン等もあつかいやすい色調があり、センシタイズ後の感度もよい。

ゼラチンの濃度は7%未満では転写圧着後の温浴処理中に膜が剥れ易く、20%以上のゼラチン溶液では粘度が高過ぎて、塗布が難しくなる。

グリセリンの代用に砂糖および石鹼等も使用できるのが、前者は膜面の柔軟性に欠け、後者は温浴中に画像部まで溶け出し、転写が不完全になる事もあるので注意を要する。

##### (ロ)ゼラチンの性質について

(1)膨潤 等電点 (PH5.7~7.0) で最小の膨潤度を示す。図3。溶解温度 32℃

(2)初期の急速膨潤期、次に比較的緩和期、最後の最大膨潤に達する迄の極めて緩和な3期より成っている。(実際の膨潤速度はゼラチンの体積や最初の水分含有量、温度等で変化する。)

##### (ハ)カーボンチッシュの組成

Sol. A: Water 400ml

gilatin 50g

B: Water 100ml

Pigment 10g

glycerin 10ml

Sol. AとBを塗布する直前に混合する。

支持体の紙にはバライタ紙、薄手のケント紙等を使用し、平らにして塗布する。(図4)。

カーボンチッシュ乳剤の厚さを40μ(ミクロン)にする。(オートタイプ社のピグメントペーパーの厚さ)

塗布するゼラチン顔料の量は6ml/100cm<sup>2</sup>とし、写真用の大キャビネサイズで234cm<sup>2</sup>なので約15ml塗布する。

塗布後、1日位待つと良い様なので夕方ゼラチン顔料を塗布し、次の朝使用する様にすると良い。乾燥は送風乾燥で24時間位である。

こうして出来上がったカーボンチッシュ紙は3ヶ月位保存できるが、密封しておくとも3年位は保存できる。

### 2-3 実験結果

①従来のフォトグラビュール技法では大変熟練を要した、アスファルト粉末による網点効果の代

用処方として、印刷用コンタクトスクリーン、または自製のコンタクトスクリーン(2mmの透明ガラスに金剛砂等で傷をつけて作る)を使用する事で十分な画像効果が得られた。但し網目が大きくなる場合等においては、画像のシャドウ部だけではマスキングをして、後からルーレットで加筆した方が、より引きしまった画像効果が得られた。

②自製のカーボンチッシュを使用した画像と市販のカーボンチッシュを使用した画像を比較すると自製の画像はエッジが少し暈る様であるが、逆にピンホールカメラによる写真画像のように、より古典的に感じられた。

③センシタイズしたカーボンチッシュは常温で保管した場合、時間硬化(時間経過とともに湯に不溶性となる)や感度変化を来すので、やはり、手早く焼付、現像を行った方がよいようである。

④応用表現として印刷用コンタクトスクリーンを使用する事により、制作プロセスを簡略化した。

### 3. 論議

カーボンチッシュの自製において、色々な絵具を試した結果、黒色系(暗色)を除くすべての顔料が、カーボンチッシュの色素として使用できる様である。要するにゼラチン溶液と重クロム酸カリウムとの混合溶液中に、上記の粒子が浮遊している状態であればよいわけである。

一度焼き付けられた画像を取り去るには抱水とトラジン(ゴム又はコルク等の腐蝕剤)で感光膜を軟化させると銅板を傷つけずに画像を除去する事が出来る。

重クロム酸感光材料の特性は、ウェットにある時の状態では感光性がなく、完全に乾燥して初めて感光性が生じるという性質がある為、普通の状態(蛍光灯をつけた状態)での感光材料の塗布が可能である。それゆえ、センシタイズ作業がカーボンチッシュの乾燥作業が非常にやりやすく思えた。光源が太陽やケミカルランプであることと、引伸作業ではなく密着焼きであるため、銅板サイズの許すかぎり大変大きな作品製作も可能であるように思われる。

### 4. 結論

今回とりあげたフォトグラビュール技法は、表現内容にクリエイティブな現代性を加味していけ

ば、画像表現としても十分に現代に通用する技法であると確信できた。フォトグラビュール技法の特徴は以下の通りである。

1. カーボンチッシュの自製等により、チッシュの色調、焼付感度を自分で自由にコントロールできること。

2. 写真製版プロセスにおいて、湯現像という極めて、オーソドックスな処方のため、版画教育においても、低学年の学生でも素材を扱えること。

3. 支持体(紙質)を自由に選ぶことができる。

4. カーボンチッシュの自製によりイメージサイズも自由に変化させられること。

5. 焼付の光源が太陽(薄曇り日)ケミカル蛍光灯等、現代使用されている写真感材に比べ低感度である為、作業が比較的楽であること。

以上の理由により、今後はより自由な版画表現技法として可能性が増すように思われる。

### (謝辞)

本研究にあたって、いろいろと御助言を戴いた横浜美術館アトリエ課の関淳一氏に厚く御礼を申し上げます。

### 5. 参考文献

- 1) 木下、八方、和田、八木：基礎写真製版、印刷出版研究所 1980
- 2) 榊原青葉：アルス最新写真大講座 VOL. 4 P155~P213 1939
- 3) 服部冬樹：アサヒカメラ増刊号 Vol. 67 No.13 P192~193 1982
- 4) 石井健治：東京芸術大学美術学部紀要、第20号 1985
- 5) 鎌田弥寿治：写真製版技術小史、共立出版株式会社 1971
- 6) 鎌田弥寿治：写真製版術、共立出版株式会社 1966
- 7) 有賀、井上、大江、阪口：写真の辞典、朝倉書店 1987
- 8) 小野忠重：現代版画的技法 ダビッド社1967
- 9) 鎌田弥寿治：写真発達史 共立出版 1973
- 10) 笹井明：写真の化学、写真工業出版社 1987
- 11) 下中邦彦：日本現代写真史 1945~1970 平凡社 1977
- 12) 笹井明：写真工業の基礎 コロナ社 1979



写真1 アスファルト粉末塗布によるフォトグラビュール

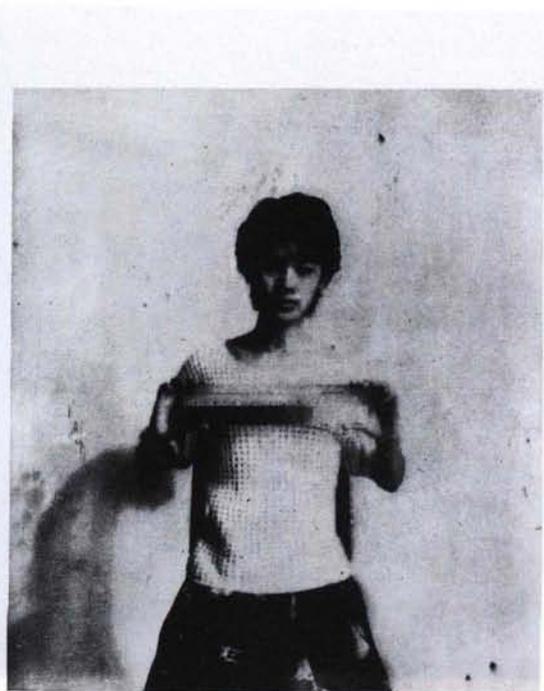


写真3 手製カーボンチッシュによるフォトグラビュール



写真2 コンタクトスクリーンを代用したフォトグラビュール



写真4 パラ板紙にカーボンチッシュを転写



写真5 写真4の原稿を使用したフォトグラビュール

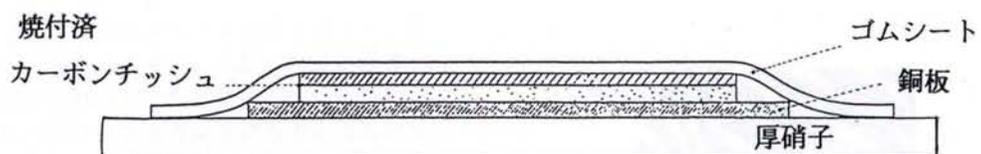


図2. カーボンチッシュによる圧着

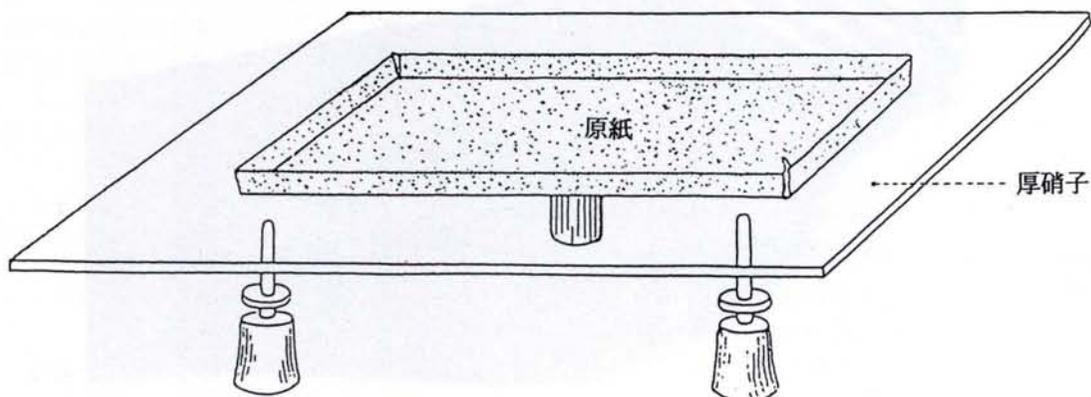


図4. カーボンチッシュ用ゼラチン顔料の塗布

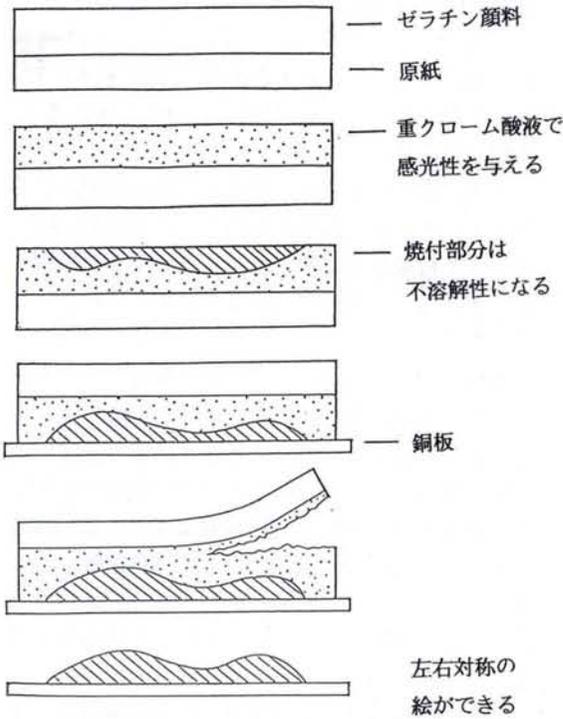


図1. カーボンチッシュによる焼付

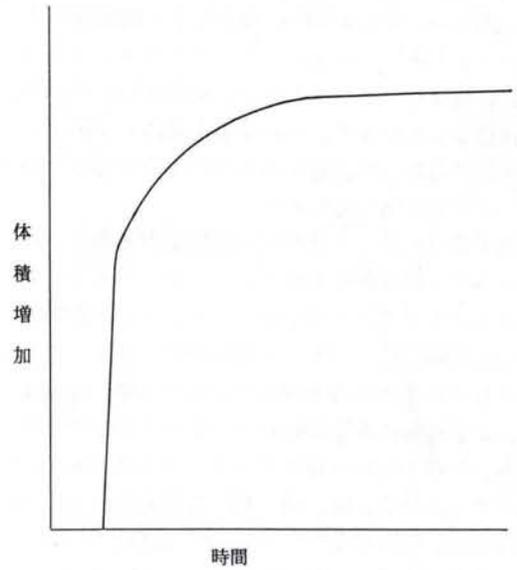


図3. 水および水溶液におけるゼラチンの典型的膨潤曲線

	印刷紙の種類	色	調	耐久性	現	像	文	持	体
組塩写真法	ダグレオタイプ	ミラーイメージ		良	好	水	紙	絹	絹
	ソルチドペーパー	茶		あまりよくない		P・O・P	紙		
	種	紙	レンガ色	あまりよくない		P・O・P	紙		
	ゼラチンペーパープリント		レンガ色	あまりよくない		P・O・P	紙	(パライタ)	
非組塩法	シアノタイプ	青		劣		る	フェリシアン化カリ	紙	(コットンファイバー)
	カリタイプ	茶	黒	劣		る	ロッセル塩など	紙	(コットンファイバー)
	ブラチノタイプ	茶	黒	良	好		ロッセル塩など	紙	(コットンファイバー)
写真法	カーボン	印刷	任	兼	良	好	温	水	紙・ガラス・木
	オイル	印刷	任	兼	良	好	温	水	紙
	ゴム	印刷	任	兼	良	好	水		紙
	プロムオイル	印刷	任	兼	良	好			紙

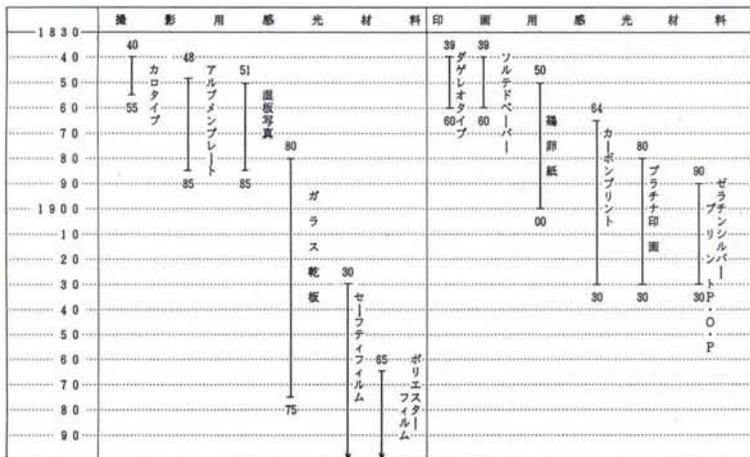


表1. 写真史年表

# メゾチント原版制作台の整備

北海道女子短大美術工芸科版画担当 金沢一彦

## 1. 当校の版画講座の概要

当校の版画講座は、美術工芸科2年生を対象とし、週1回、通年2単位の授業です。銅板画でメゾチント1作品、エッチングとアクワチント等1作品、及びリトグラフ1作品、通年3作品の制作を目標としています。その中でも特にメゾチントの制作に力を入れ、与えられた時間の半分以上をメゾチントに使っています。

低予算のため、メゾチント原版制作の為にベルソー等の工具はありません。カッターナイフを使い、ドライポイント刀を使ったメゾチント原版制作と同要領で、メゾチント原版を作ります。

これは、先任の清水敦先生より引き継いだ方法で、まず銅板に5%間隔にカッターナイフで線を引き、その中に13~15本カッターナイフで線を引きます。これを、縦、横、45°を2方向、合計4方向行い、版面を埋めていきます。定規とカッターナイフだけを使ったこの方法でも、早い学生は、3回の授業(3週間)で4方向を引き終わりましたが、手を切る学生が多く、心配が絶えません。

## 2. 今回のメゾチント原版制作台の制作

なんとか、けがを防ぐ方法は無いかと考え、「右手に持ったカッターナイフで、右手を切ることはまず無い。手を切るのは、定規を手で押える

からだ。」と、あたりまえの事に気付きました。そして定規を固定すれば良いのではないかと考え、実験してみました。

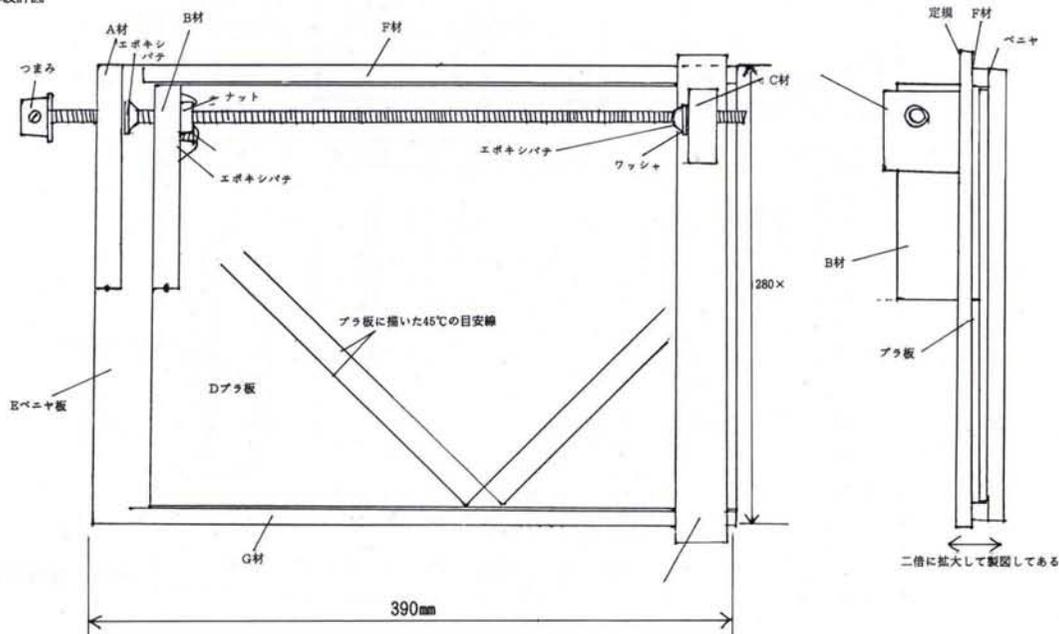
まず、定規を浮かせて固定し、次に定規の下をスライドする板に銅板を両面テープで固定します。そして手で動かしながらカッターナイフで銅板を切ってみると、調子が良いようです。これはいけそうだと試作にとりかかりました。

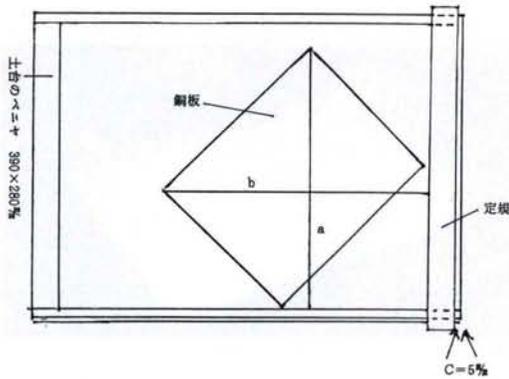
銅板の大きさで、台の大きさも決まります。第1図のaとbが基準となり、定規や使える材料の違いによって、全体の大きさが決まります。多少余裕を見て、ベニヤ板からの材料取りの経済性、プラ板の大きさ等から寸法を決定しました。第1図のcの寸法5%は、銅板に5%間隔の線を引くためです。(ただし後で、ネジで動かす方法をとってからは、無意味になりましたが、5%あれば切るのには充分なので、そのままにしてあります。)

一応外寸が決まり、手動式の台が出来た所でネジの回転で0.3~0.25%ずつ動かすことが可能だと考え、試作2号機を作りました。第2図がそれで、中央を押してゆく方式です。ナットをAに固定、ネジはBを押して進んでいきます。これは、長いネジが台の外側へ突出するのが欠点です。

そこで第3号機を作りました。第3図が、今回

基本設計図





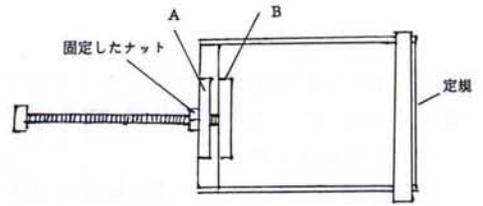
第1図

の大体の最終決定案です。ナットはBに固定され、長ネジは、AとCの内側のストッパーにより、回るだけで移動しません。ナットの付いたBとプラ板Dが進んでいきます。ネジのピッチは $1\frac{1}{4}$ mmですので $\frac{1}{4}$ 回転で $0.25\frac{1}{4}$ mmずつ進んでいきます。2台ずつ向かい合わせて、置いておけるように、A、B、C材を台の幅の半分の長さにしました。

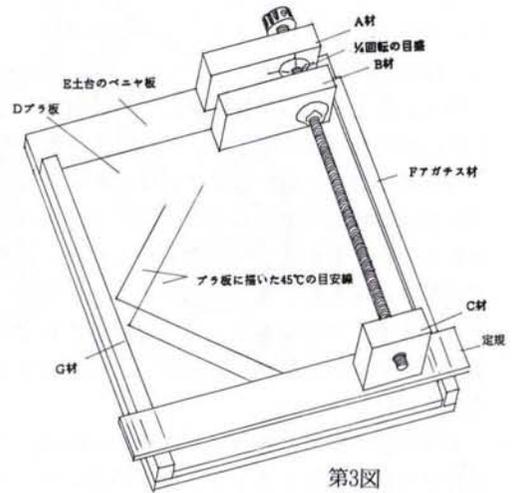
1クラス50人ですので、50個を目標に生産にかかりました。土台は $2.7\frac{1}{4}$ mmのベニヤ板。ABCは適当な角材。Dは模型用プラ板。FGは $3\frac{1}{4}$ mm $\times$ 10mmのアガチス材。長ネジは直径 $6\frac{1}{4}$ mm長さ $910\frac{1}{4}$ mmの物が2台分になります。

まず、EにFを接着します。次にDを置いてみて、軽く動くように注意しながら、Gを接着します。次に定規を接着します。(これで手動用としては出来上がりです。)ABC材を取付け、穴をあけます。ABC材は取り付け高さが違うので、注意を要します。一応、計算して位置を決めドリルで穴をあけましたが、結局はずれてしまい、後で調整が必要でした。調整は丸ヤスリで行い、穴に長ネジを通して、B及びDが最初から最後まで抵抗なく動くように穴を拡げました。ストッパーは2通りあります。1つは、ワッシャーを長ネジに通して、エポキシパテで固めた物です。これは後からの調整が、少し難しくなります。

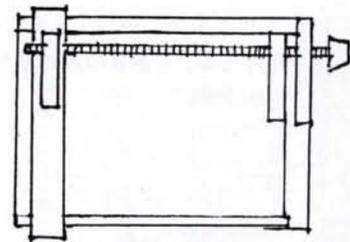
もう1つは、ラジオ等のダイヤルに穴をあけて長ネジに通し、ネジ止めする物です。これは調整は簡単ですが、ネジがゆるんではずれやすい欠点があります。ナットは長ネジに回しながらはめて、B材へ木ネジとエポキシパテで固定します。長ネ



第2図



第3図



第4図 左きき用の概念図

ジの左端にツマミをネジ止めます。A材の内側には垂直線を書いておき、A材の内側に付くストッパーに $90$ 度ずつの線を書き $\frac{1}{4}$ 回転の目盛りとします。これで完成です。後はネジを回して、スムーズに動かすか確認します。また、途中で気が付いて、左きき用も作りしました。(第4図)

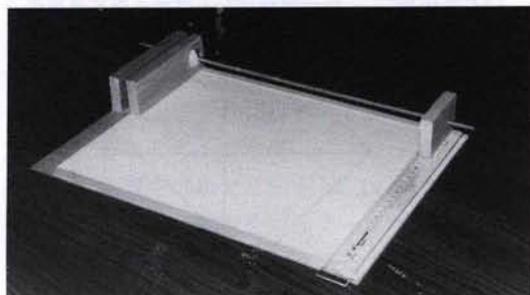
### 3. 使用実績

作り上げた台を教室に置いていたのですが、暖房器の近くだったせいか、形がくるったく、動かなくなってしまいました。そこでG材を切り

離し、0.5～1%程度、隙間をあけて付け直し、動くようにはなったのですが、ガタの大きい台もできてしまいました。

実際に使ってみると、仕事に極端な遅速の差が無くなり、早くて3回(3週間)標準4回で目立てが出来上がるようになりました。仕上がりに少し差があり、コンスタントに0.25%間隔の線が引けない学生もいました。これは台にガタが生じた為もありますが、ストッパーの位置によっては、Dの台がネジを回さなくても、少し左右に動く為と、左上の一点でDを押しているの、Dが右下に押されてG材に食いこみ、動きが悪くなることもある為だと思われます。使い終わった後、引き戻すのに時間が掛かるのも欠点だと学生に指摘されました。手を切った学生もいました。これは習慣的に定規を押えながら、切っていたためだと思われます。台をガムテープ等で固定すれば、左手はダイヤルから離す必要は無いということで解決しました。

手作り品なので、各台にバラつきがあり、また接着材の剥がれ等もあって、調子の良い台と悪い台があり、学生は調子の良い台を捜すのに熱中しているようです。調子の悪い台に当たった学生は苦勞しているようですが、各自工夫して使っています。左きき用の台も、左ききの人は喜んで使っ

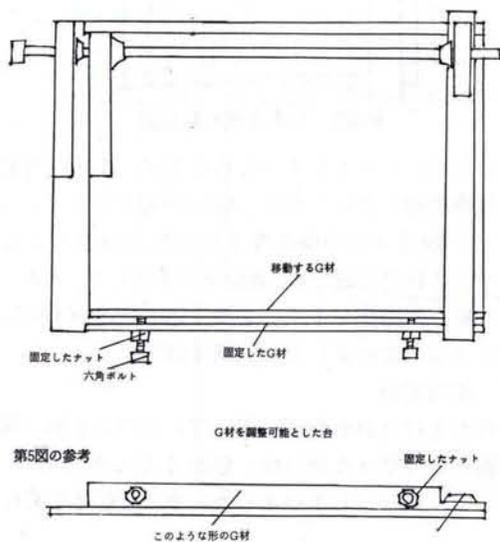


メゾチント台

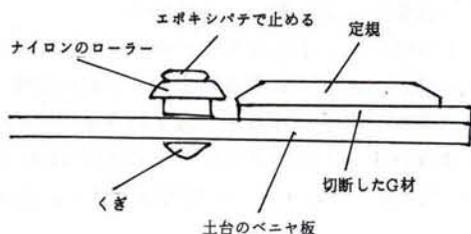
くれました。使い方に少しコツはありますが、この台を使用した方が、断然仕事にムラが無く、仕上がりが、きれいです。低予算でという問題も1台千円程度ですみました。この台があれば、小中学校あたりでもメゾチントが可能だと思います。ちなみに、当校で使用しているメゾチント用の工具も、すべて専用の工具ではなく、手造の物、スクレーパーは三角ヤスリより削り出した物、パニッシャーは丸ヤスリを磨いた物です。

#### 4. その後の改良

G材の付き方が大問題となったので、ここを調整可能とした物を1台作ってみました。(第5図)又G材は定規を支える部分以外、取り去って、代りに回転するローラーを1個取付けた台も作りしました。(第6図)こちらの方が調子が良いようなので、今後は順次この方式になおして行こうと思っています。引き戻すのに時間がかかるのを解消するには、ナットのロックをはずせるようにすれば良いと思ったのですが、実際には、さらにガタを増す可能性の方が大きいような気がします。例えば、ナットを2つに切断して、別のネジでしめたりはずしたりできる構造も考えてみましたが、個人的手作業では量産は難しいように思えて、実際には手を付けていません。今後の課題にしたいと思います。

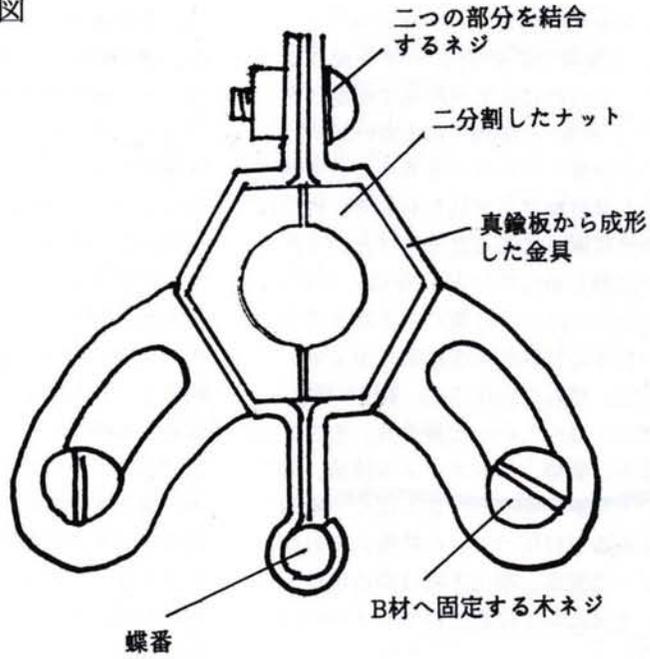


第5図



第6図

第7図



使用中の風景



メゾチント台の格納状態 ここに30台あります

# ●刷り用具の研究

## ①ディスクバレンの制作について

「新しいバレンを共同開発してみないか？」

昭和55年春、大学院での研究テーマを絞り切れずにいた私に、主任教授の黒崎彰先生が助言されたのが、バレンとの本当の意味での出会いだった。

木版画について研究してみたいと考えている割には、「バレンとは竹皮で包まれたもので、竹の皮の筋で力まかせに刷ってるんだらう」といった一般的な誤った認識しかしていない身にとって、その時の2時間余りの話は実に驚くべきことばかりだった。……日本の伝統的木版技術の中で本バレンの果たした役割、精妙な制作方法、多様な種類、刷りの技術、摺師とは一といった優秀性、その反面、制作者の減少、価格、メンテナンス技術、素材の入手難といったデメリット。また広く一般的に使用されている教材用バレンの特徴、その長所と短所、バレンの需要、現代木版技術の現状と今後について、道具としての新しいスタイルのバレンの必要性等々……。

日頃から教授が考えられていたバレンの現状とこれからの必要性について伺い、その中で新しく考案されるべきバレンの特質と方向性も明らかになった。それを大きく二点に絞ると次のようになる。

### ① 素材の変換と構造の簡略化

(素材) 入手しやすく、撥水性に優れ、加工の容易なプラスチック材料を使用し、安価で量産可能なこと。

(構造) 把手を有する本体と、着脱交換可能な刷部より形成される。刷部は凹凸のコブが露呈しており、それによって強い刷圧を生み出す。なお竹皮は不要で難しい竹皮包みのメンテナンス作業より開放される。多様な凹凸形状の刷部を交換することにより、一面のバレンで様々な刷りに対応できること。

### ② 高い刷効果、機能

- ・ 強い刷圧と絵具の転写性に優れる。
- ・ 力が分散しない確実な操作性を持つ。
- ・ 各種絵具・用紙、様々な状況、刷効果に対応できる。
- ・ 新しい道具として、今後刷効果を発展させる可能性を有する。

以上の点を目標とし、制作が始まった。共同開発

京都市立銅駝美術工芸高等学校 旭 淳司

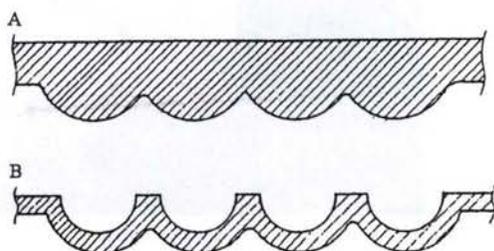
は、指針・コンセプト・完成度チェック等を教授が、実物制作・一般的な使用に際しての実験等については私が担当した。

まず①の点での問題は、刷部の細かい凹凸の制作方法だった。道具として良好なものを追求してゆくには、当然緻密で公正な実験データが要求される。そのためには極力完成品に近い素材、形状の実物を制作しなければならない。凹凸の形状、大きさ、配列、密度はどの程度必要なのか…?

それ以来、概成の凹凸の持った材料を捜す、触る、刷ることによりかなりの時間と労力が費されることになる。結局としてこの試行で、満足のゆく刷効果は得られなかったものの、「きわめて細かい凹凸を密集して不規則に配列すること」という刷部を制作する上での指針が与えられた。それを目標としてまず、「ボールチェーン」(直径2~4mm・風呂栓等に使用されるもの)をうず巻状に配列し、型を作り、次に素材の選択、実物制作へと移っていった。

竹皮に匹敵すべき潤滑性の優れた材料—FRP・PE(ポリエチレン)・PP(ポリプロピレン)・アクリル等様々なプラスチック材を用い、制作、試験を行ったものの、バレンとして納得できるものには至らなかった。(断面図A参照)つまり刷圧は強烈ではあるものの、刷りムラ・バレンすじが著しく、滑りも悪い—といった状態を示した。凹凸形状は直径2mmが最適である、とした形状の結論は予想されたが、刷効果を高めるために径をこれ以下にすることは制作上不可能であり、刷圧は弱くなり、滑りも悪くなると推測される。反対に径を大きくすれば、刷りムラ等が悪くなる、またこれ以上潤滑性の良い材料は見出せそうもない。

刷部の断面図



一どうしてもない状態の時に、試みに制作したものがPVC（ポリ塩化ビニール）の薄板を用いた「中空構造」（断面図B参照）だった。結果的にはこの構造・素材が最終的なものとなるが、これによりクッション性が増加したことで、強い刷圧は残したまま刷りムラ等を減少させ、かつ滑りも良くなることが可能となる。

次は②の点で操作性の向上を主眼として詰めていった。これに関しては制作当初より「中高の効果<sup>※</sup>」の応用を指摘されていたが、素材・構造面の決定により容易に解決されることとなる。つまり本体と刷部との間に径6cm程度のスチレン板を挟むことで、一定度の操作性の向上が実現可能となった。この段階までの実物をもとに、種々の状況、絵具、刷技法等を設定し、各種バレンとの比較実験が繰り返された。そのデータを土台として、昭和58年「改良バレンの提案」の論文が完成する。「刷る」という道具・行為の面白さに魅せられ、かつ感わされた3年間だったように思われた。

その後、黒崎教授の尽力と、遊学社の前田勝郎氏の協力により、技術改良と製品化がなされ、平成元年春「ディスクバレン」と名付けられたバレンが（株）新日本造形を通じて販売されたのである。

十分に検討して製品化されたものの、その後実験や作品制作に使用したり、また使われた方々の感想をまとめてみると、まだまだ検討・改良されるべき点が多々見られる。例えば、

- 本体部素材・柔軟性・厚さの検討。
- 刷部の耐磨耗性の向上、新素材の追究。
- 刷部凹凸形状のバリエーションの展開。
- 新しい刷効果、刷技法の模索と提案。

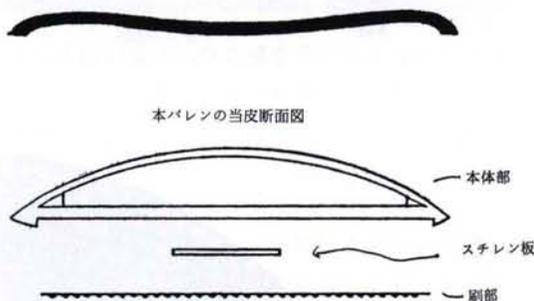
以上の点があげられる。けれども手で「刷る」行為が、竹皮を用いたバレン以外でも充足することが可能だと判明でき、かつ製品化できたことに満足している。本バレンが木版技術の発展と共に長い時間をかけ、多くの人々の鋭意工夫によって洗練化されてきたように、このディスクバレンもこれからの木版印刷の技術、及び普及のために、なんらかの貢献をしながら発展してゆくことができれば幸いであろう。

#### ※〈中高の効果〉について

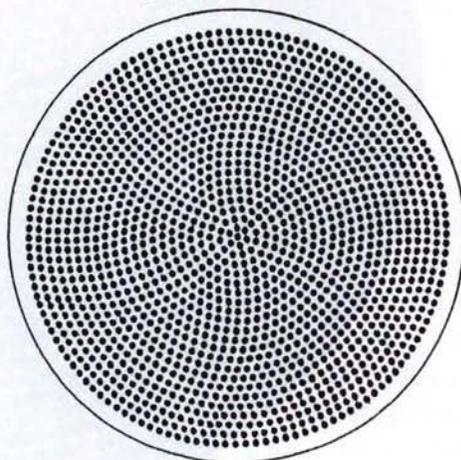
中高とは、本バレンにおいて「当皮」（バレンの黒い円盤部分）が微妙に凸出している構造を指す。（図…参照）これによって与えられた力は、バレンの中心部に集中し、刷圧、絵具の着き、道具の滑りを高め、圧力の分散が防止される。

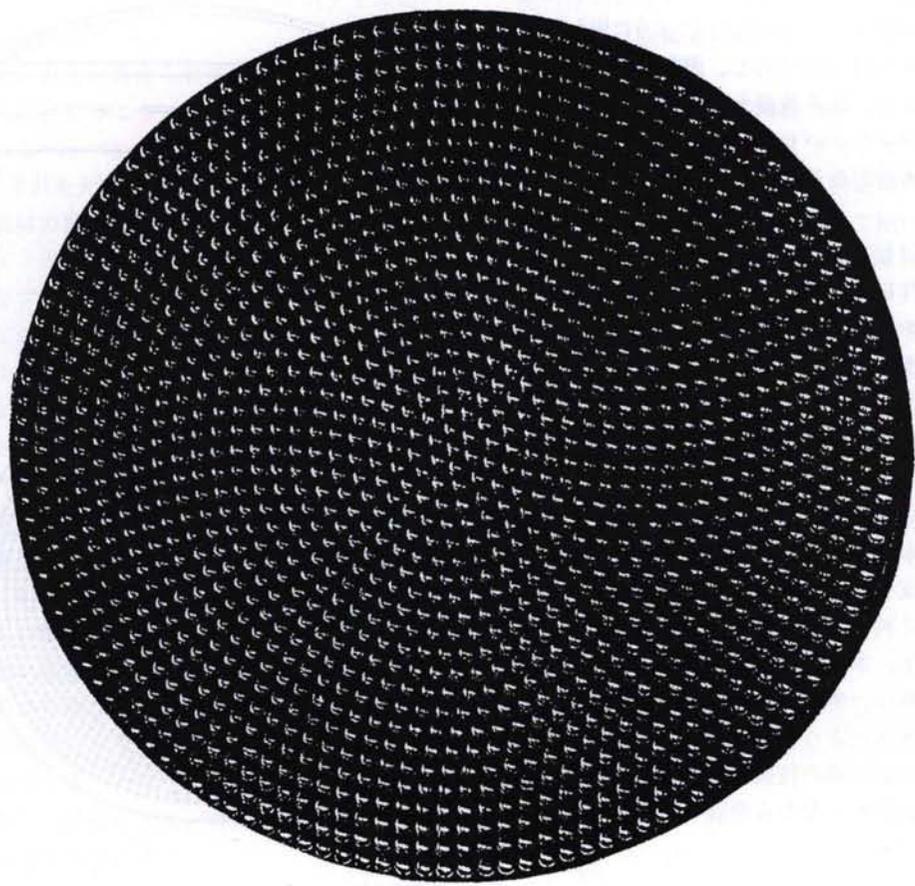
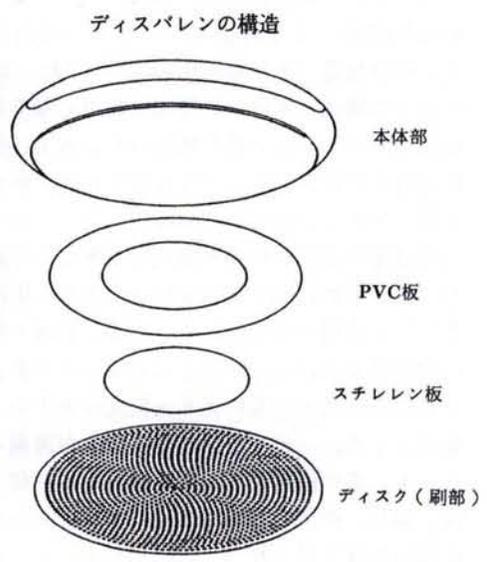
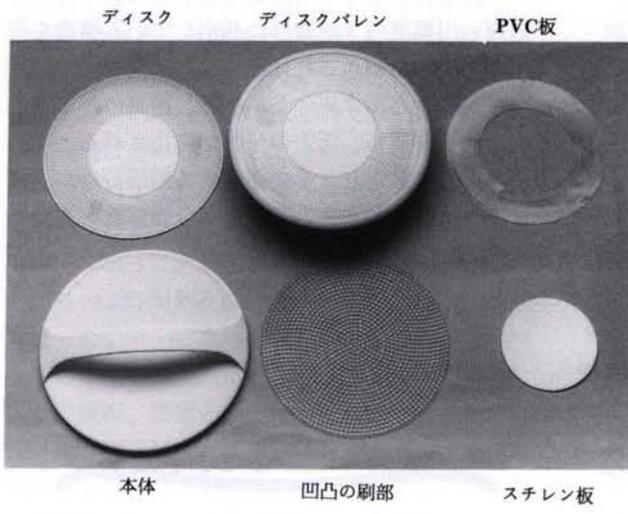
この機能により、手の運動する個所のみが正確に刷りあげられる手刷具の確実な操作性が充足される。

中高の効果



刷部凹凸の配列状態





刷部凹凸配列状態（原寸）

## ②ボールバレン（ユキバレン）

由木 礼

ボールバレンの特性を一口で言うなら、方向性のないプレスということになるだろうか？

伝統的な本バレンは竹の皮に包まれているので紙に当てて前後方向に動かすのは好ましくない。竹の皮の目に沿って、つまり左右方向に動かさないと摩擦が強くて紙をいためてしまう。

上から押しつつ左右へ動かそうとすることは、半ば矛盾した行動である。(図1)上から押える力が強い分だけ、左右に動かす作業は困難になり、かと言って軽い力で擦るのでは十分な刷り効果が得られない。その辺の微妙な手加減と力の配分の仕方は一朝一夕で覚えられるものではなく、だからこそ刷師という専門職が成立するのである。

一方、プレスの方は、ネジをつかって圧力をかけ、ハンドル、つまりテコの原理でローラーを回転させるのであるから強い圧力の印刷を得るのに体力も技術も必要としない。ネジの締め加減とハンドルを均一な速度で回転させることを覚えれば事足りる。(図2)

ところが、プレスというものはその性質上一方向にしか動かないから、図のように刷りたい図柄が版の中央部に位置していると、たとえ小さな形であっても、とにかく紙全体を一旦ローラーに通過させなければならない。牛刀をもって小魚を裂くようなもので、いかにも間の抜けた作業となる。それはそれでも良いのだが、もっと困ることがある。押す必要のない部分にも一様に圧力がかかるから、絵具のついていない版の凸面部が空押しになって紙に現れてくる。つまり、部分的に紙の密度が変わってしまうのである。密度の違いは絵の具の付き方を変えるから、その上から刷るとたいいて望ましくないムラが生ずる。(図3)

その理由は、圧縮された部分には絵具が沁み込みにくいということで、一方圧縮されていない部分は絵具を良く受け付けるから、同じ絵具でも発色効果が変わってくるのだ。油性絵具を使えばたいして問題にならないが、水性絵具ではその差が歴然としてくる。(図4)

以上のごとく、プレスは水性木版には余り向いておらずプレスを使う限り次第に油性絵具を使う

ようになる。一方バレンは水性木版に必須の道具であり、使い方に習熟すれば実に色々な表現を可能にする。必要な部分を必要な力で刷れるということは非常にありがたいことで、ゴマ刷り、ツブシ刷り、水刷りなどの刷り効果を自由に組み合わせられるから油性木版に比べると遙かに豊富な表現が可能になる。ただ画面が少し大きくなると、多大な労力が要求され、これはバレンの使い方に習熟しても同じことである。

手前味噌になるがボールバレンは、プレスとバレンの長所だけを集めた道具と言える。その秘密は図のようにスチールボールを二つ重ねた点にある。バレンサイズのアクリルの円盤に三百近い孔を裏側から開け、表側の孔はやや小さめにし中に入れた球が飛び出さないようにつくってある。つまり表側の球は内側の球を支点にしてどんな方向にも良く回転する。上から強い力で押さえつけても球の一つ一つが回転するので自由自在に動かすことができるのである。(図5)

ところで、ボールバレンの機能を十分に発揮させるためには当て紙の使用が必要である。当て紙というのは、刷る紙の上にもう一枚載せる紙のことをいう。なぜそうするかと言うと、

- 1) 紙の水分が鉄球に触れることを防ぐ。
  - 2) 紙の繊維が、孔と鉄球の隙間に入り込まないようにする。
  - 3) 版木の図柄に相応しい刷りの圧力をこの当て紙の厚さで調節する。
- などが主要な目的である。

どのような紙が良いか、これまで色々試してみたが、半透明のビニール製トレーシングペーパーが最も適している。これは製版過程に必要な下絵を写すのに使用し、それをそのまま当て紙として使うのが良い。というのは、版のどの部分をすれば良いのが正確に分かるからである。(図6)

バレンの刷り圧力は当て紙が薄い程強く、厚い程弱くなる。だからと言って薄い程良いという訳ではない。薄い当て紙はフニャフニャして極めて扱いにくい。特に画面が大きくなると当て紙を置

く作業に手間どってアホらしい。こういう場合は建築模型用の角棒とか丸棒で枠をつくり、その枠に障子紙を張る要領で当て紙を張って使うのが賢明である。枠の全体に張る必要はなく、何ヶ所か瞬間接着剤でとめれば目的は果せる。この枠は、下絵を変えて何度でも利用できる。ついでに言えば、上記半透明ビニールトレペに描いた下絵は、消しゴムで消して他の下絵を描くことが可能である。(図7)

細い線が主体であるような版には、むしろ厚い(0.3~0.5mm)硬質塩ビシートを使うのが望ましい。というのは、版木の線と線の間をシートが橋渡しの役をして、バレンの球が版の凹部に落ちることを防ぎ、バレンの球が直接紙をシゴいて線がギザギザに刷れるということも防げる。この場合は下絵を描いたハترون紙、美濃紙、または普通のトレーシングペーパーなどを塩ビシートの上に貼りつけて使用すると良い。というのは、これらの紙は適度の摩擦があって、バレンの球が快よく回転し、直接塩ビシートを擦るより手応えも結果も良好である。

ボールバレンの球の回転が悪くなってきた時は極く少量の油を補うと忽ち元に戻る。ただし、この油は、本バレンに使う椿油やヘヤトニックは避けた方が良い。というのは、これらの油は不乾性油(固まらない)ではあるが、空気中の埃といっしょになって、孔と球の隙間に溜り、長期間にはかえって球の回転を悪くする結果になる。

自動車の潤滑油(クレ556など)を、ワイシャツの生地とかデニムの切れ端やナイロンなど、なるべく繊維屑の出ない布に沁みこませ、時々バレンをその上に転がすのが良い。この種の油は二、三十分で蒸発してしまうから却って始末が良いのである。

以上ボールバレンの特長と原則的な使用法を述べたが、圧力の強さと小廻りが利く点を利用して、いくつかの新技法が可能である。

その二、三を下にあげる。

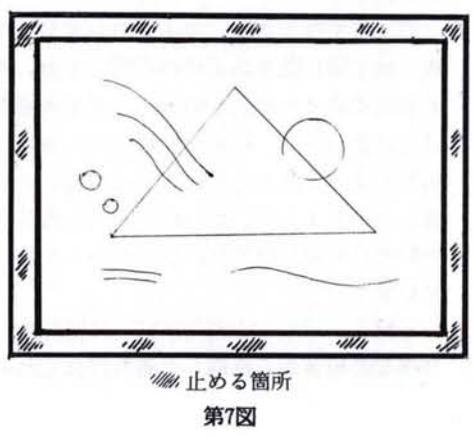
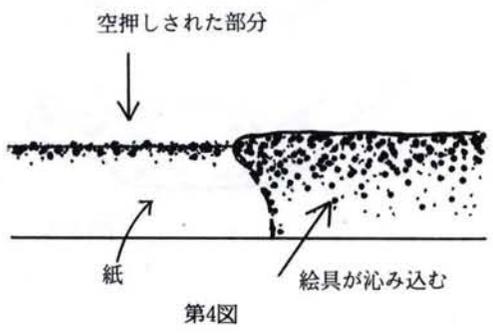
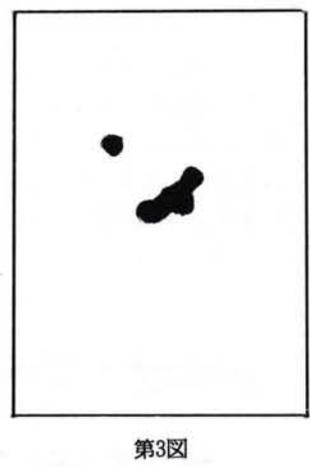
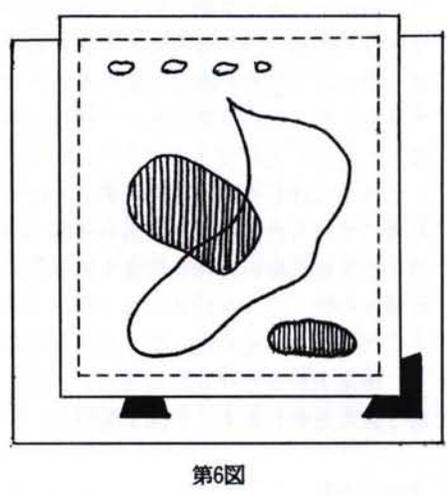
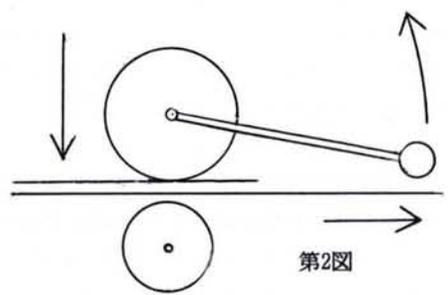
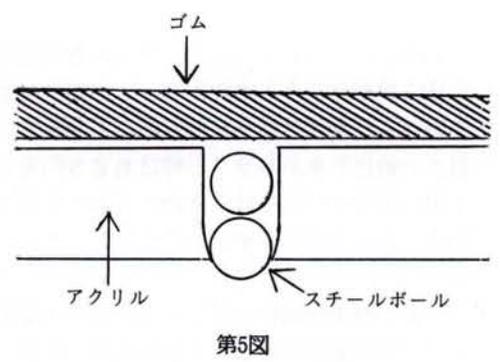
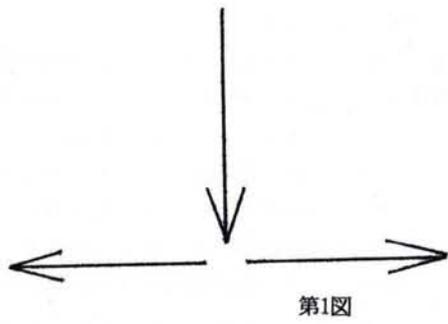
- 1) ウラ刷り
- 2) 皮版刷り
- 3) 雲刷り

ウラ刷りは、紙の裏を版の上に置いて、版の絵具が紙の裏側から表面に沁み出して来る効果を狙ったものである。これは本バレンでも可能ではあるが(萩原英雄氏、大石辰男氏等、筆者も二十五年前から五、六回試みている。)本バレンを使うと当て紙にビニールシートが使えず(本バレンではビニール系の紙はこすれない。)やたらと手間がかかり、極めて体力を消耗する。ボールバレンを使えば、ビニールシート越しに効果を確かめながら、たいして力も使わずに刷れる。

皮版刷は、切り抜いた皮を版木に貼って、柔かい毛の刷毛で絵具を与えて刷る。皮の部分は木の表面より数倍多くの絵具を吸い込むから、刷った結果はハッキリとマチュールの差として現われる。これを本バレンでやろうとすると、竹の皮の表面が濡れてウマくゆかない。一、二枚は良いとしても当て紙を絶えず代えるか、バレンを絶えず代えるかしないかエディション刷りは困難である。

雲刷り、とは筆者が仮に名付けた刷りで、当て紙に形を貼り付けて刷る技法である。たとえばサンドペーパーを雲形に千切って下絵を描いた当て紙を下側に留めて、彫った版木あるいは彫らない版木に絵具を与えて刷る。当て紙に貼った形が他の部分より強く圧されるので、その部分が濃く刷れるが、輪郭は極めて曖昧にぼんやりした形で刷れる。これもプレスや本バレンでは手間隙がかかり過ぎるか、体力が消耗するため実用化されなかったものである。

色々と未だ考えられるだろうが、何と言っても圧力の強さと刷りのスピードがボールバレンの身上であろう。



ひと口に「バレン」と言っても教材用に小学生が使う簡単なしくみの物からプロの摺り師が使う手のこんだ物まで様々なバレンがあります。今回は、一般に「本バレン」と呼ばれる専門家が使用しているバレンについてそのしくみと制作工程を紹介しようと思います。

バレンは木版画にはなくてはならない重要な用具で、浮世絵版画が盛んであった江戸中期にその形を完成したと言われ現在もその形をそのまま受け継いで使用されています。特に水性絵の具を使う日本の伝統木版ではローラーや機械プレスを使う印刷法では十分な刷りの効果が得られません。微妙な力加減で摺り師の意のままに動くバレンは摺り師にとって命の次に大切なものとまで言われてきました。その構造を大きく分けると、「当て皮」「芯」「包み皮」の三つからなります。

もう少し詳しく述べると、約五十枚の和紙を貼り重ねて作った浅い皿状の張り子（当て皮）に、竹の皮を細く裂いた物を何度も撚り合わせて作った紐状の物（芯）を納め、よく筋をつぶし柔らかくしたマダケの皮（包み皮）で包み込み完成します。出来上がったバレンは普通、一面、二面、と言う数え方をします。（図1参照）

#### 【当て皮】

〔紙〕 当て皮には、薄手で引きの強い純生漉き和紙を使用しますが、それもよく枯れた和紙の方が狂いが無くて具合がいいようです。古いバレンをはがしてみると昔の帳面などを利用しているのがわかります。

当て皮を作るには、タイコ形の木型に和紙を一枚一枚丁寧に貼り込んで行く訳ですが、あらかじめ和紙に薄めた柿渋を引き、出来た渋紙を木型の寸法に合わせて、円形に数種類の大きさに切って用意します。貼り込む枚数は紙の質により若干の違いはありますが、だいたい、四十枚から五十枚の間でほど良い厚みに貼り上がるのが良いとされています。

〔糊〕 バレンの当て皮貼りに使用される糊は、ワラビの根茎から採取した澱粉で作られるワラビ

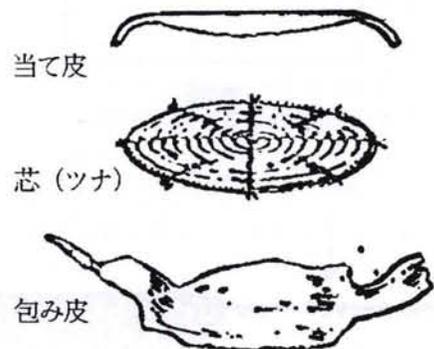
粉糊が使用されてきました。

バレンは凹凸の版を常に強圧するので当て皮はほんのわずかではありますが、たえずたわめられていることになります。もし接着力が弱くと「アイハゲ」と言って使っているうちに当て皮の中で接着した紙がはがれてしまうことになります。ワラビ粉糊は、他の澱粉糊に比べ極めて接着力が強く、しかも乾いた時の糊の厚みが非常に薄いという特徴を持っており、そのため紙と紙が良く密着します。もし紙と紙の間に糊の層が残っていた場合、そこからアイハゲが起こることも考えられます。そういった意味からもワラビ粉糊はバレンには適した糊とされてきました。

〔木型〕 当て皮の貼り込みに使用されるタイコ形の木型は、その周囲を、貼り込み面と直角ではなくいくぶん外開きに作ります。木型の面は正確に円であることと木型自体が反っていないことが大切です。

木型は桐材の木口切りの物が最適とされ、その利点は、軽くて作業し易く、なんとと言っても内にこもった湿気を吸収発散させる独特の多孔質と吸質性にあるが、他の材料でも充分代用できます。

又、木型の貼り込み面は水平ではなく、ほんのわずかに中くぼみに作ります。そうしておくとも出来上がった当て皮が、うまい具合に中高に出来上がるという理屈です。

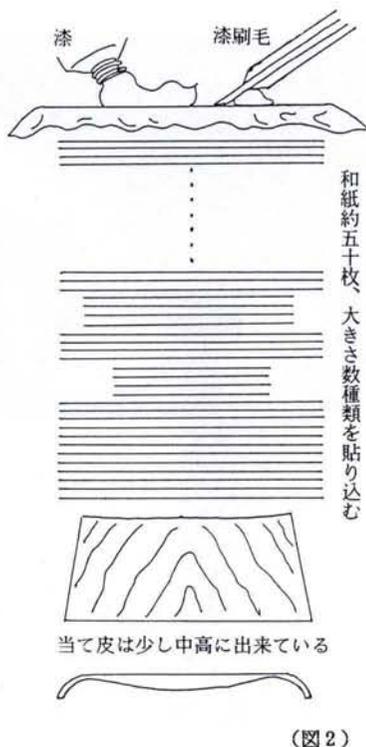


(図1)

〔貼り込み〕 貼り込みは数種類の大きさの異なる円形の和紙（渋を引いたもの）に刷毛で糊を付け、一枚ごとに繊維の方向をずらしながら貼っていきます。この時一度に多くの枚数を貼らず、一日一枚を原則に下に糊が完全に乾ききってから次を貼ります。又、数種類の大きさの紙を貼り重ねるのは貼り上がった時に全体に丸みを持たせるためです。（図2参照）

図3に木型径128mm（四寸二分）の貼り込み寸法及び順序を例としてあげておきました。表中に全紙とあるのは渋紙を木型のフチまで貼り下ろすのですが、この時、フチの回りに出来るシワを親指の爪を使ってすべすべになるまで充分伸ばし密着させ、さらに木槌で叩いて締めることもあります。最後の四枚を貼る前にトクサかヤスリの細かい物でフチのカーブを丁寧に整えておきます。

そうして貼り上がった当て皮は最終的に絹の布を貼り漆で固めた後、一年程寝かして型から抜きます。



芯（バレンツナ）

芯作りはバレン作りの中でも最も技術と根気のいる作業です。芯には普通カシロダケ（通称シラカワタケ）の皮が使用されます。マダケの変種であるカシロダケにはあの竹皮特有の茶色の斑点が極めて少なく繊維が非常に丈夫なのです。

用意したカシロダケの皮は根元の方から15cm～20cm程残しそこから先は繊維が弱いので捨て去り残った皮の両端1～2cmも同様に捨ててしまいます。そうして残った繊維の丈夫な部分だけを一週間近く水に浸し、（その間水は毎日とりかえる。）柔らかくなった竹皮は甘皮をきれいにこそぎ落とし、裂き櫛（針を等間隔に並べた道具）を使って細く均等に裂いていきます。出来た細裂きの皮は一旦乾かしておき、作業を始める前に濡れた布巾等に包み湿りを与えて使います。撚りは最初細裂きの皮四本を結わえ左右二本ずつ両手で別々にひねりながら一本に撚り合わせていきます。この時、常に出来るツナの太さを合わせながら作業を進めなければなりません。（裂き櫛で裂いただけではなかなか太さが揃わない。）つなぎ目には特に注意を要します。そうして出来た最初の基本撚りを「コナイ（ニコ）」と言います。一面のバレンを作るのにツナの太さにもよりますが、大体20m～40m近くにコナイが必要になります。このコナイを真ん中から二つに分けコナイどうしを撚り合わせた物を「四ッコ」と言います。この時注意する事はコナイを撚る時と今度は捻じる方向が

紙の寸法と貼り込み順序

木型径 128mm		
全紙	(158mm)	12枚
二寸九分	(88mm)	4枚
全紙	(158mm)	4枚
三寸四分	(103mm)	4枚
全紙	(158mm)	4枚
三寸八分	(115mm)	4枚
半円	(126mm)	4枚
円	(128mm)	4枚
全紙	(158mm)	4枚

（この表は日本愛書会刊「ばれん全」に紹介されている村田氏提供のものを参考にした。）（図3）

逆になることです。そして、四ツコが出来上がった時につなぎ目のひげは切っておきます。この出来上がった四ツコどうしを撚り合わせた物を「ハッコ」と言い普通バレンにはこのハッコが一番多く使われます。このハッコの上には「十二コ」「十六コ」と言うものもあります。この出来上がったツナはゴツゴツしたコンペイ糖状のコブがバレンの働きの正体なのです。撚るときは指先に力をこめるように一こぶ一こぶ締め上げながら作業を進めます。「撚りの作業は根気はもっても指の皮がもたぬ」と言われ何日も何日もかけて根気良く作られます。よく「縄をなう機械のような物を作ったら……」と言われますが、20 cm弱の竹皮を度々継ぎ足しながら、しかも竹の皮によって繊維の太さの違うものを同じ太さにそろえながら撚ることを考えると、やはり竹皮の芯は手作業でやるしか無いようです。(図4参照)

出来上がった芯は撚った回数とその裂き幅による太さの違いで微妙に撚り味の違ったバレンが出来上がります。通常細くて当たりの弱いものはジズミバレンと言って主版(細い墨の線)や薄い紙に摺る時に用いられ、太いゴツゴツしたものはツブシや厚い紙を摺る時に用いられます。出来上がったツナは渦巻き状に編みタシナワをつけて芯とします。

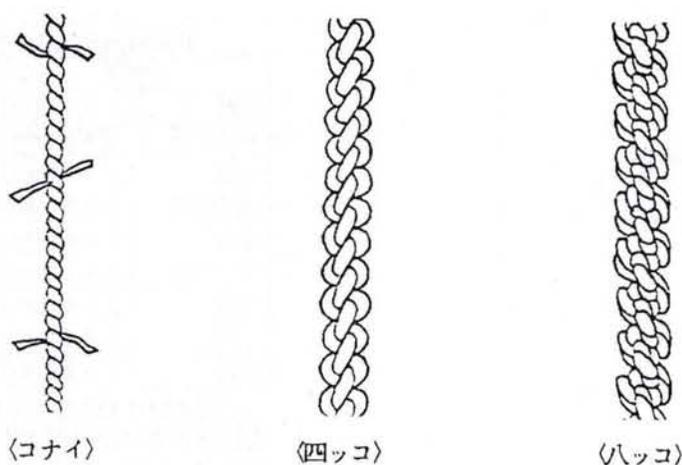
新しく木型から抜いた当て皮はツナの太さに合わせ裁断し、芯を中に納め、良く筋をつぶしたマダケの皮で包みます。使用する時は、フェルトに植物性の油を少量垂らしバレンにこすり付けながら摺ります。また当て皮は時々包み皮の中で回しながら使用します。もし中のイボイボが皮を破って出てきた時は面倒がらずにすぐに包みかえます。

(図5参照)

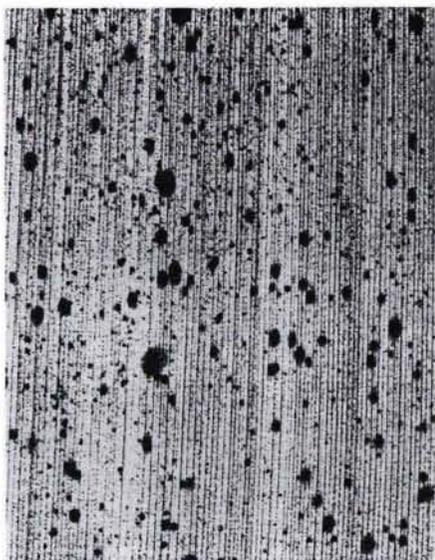
〔結び〕 もともと道具好きの自分はこのバレンと言う手作りの道具に魅せられ作り初めてから七年がたちました。バレンは一面完成するのに何か月もかかる地道な作業なので、一つのことを考えてからその結果がでるのにとても時間がかかり、一面つくるごとに疑問が湧いてきて、バレンに対する興味は尽きません。水性木版があるかぎりバレンもまた作り続けられていくことと思います。糊にしろ道具にしろ基本的なポイントを抑えていれば、それぞれに工夫があっても良いと思います。

今回本バレンについて書かせていただきました。拙文ではありませんが、本バレンについて興味をもたれたかたの少しでも参考になれば幸いです。

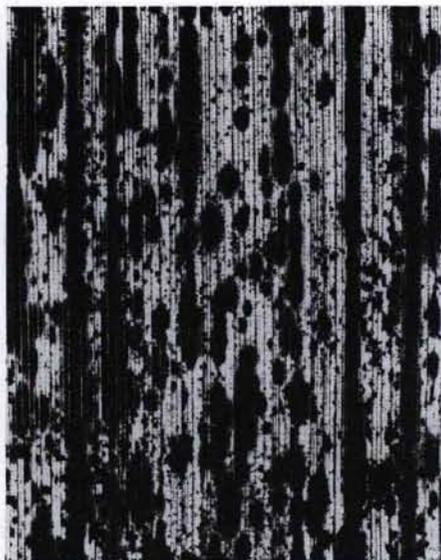
参考文献) 室井綽著「竹」日本愛書会刊「ばれん全」



(図4) (ハッコの上には十二コ、十六コというのものもある。)



カシロダケ  
(シラカワダケ)

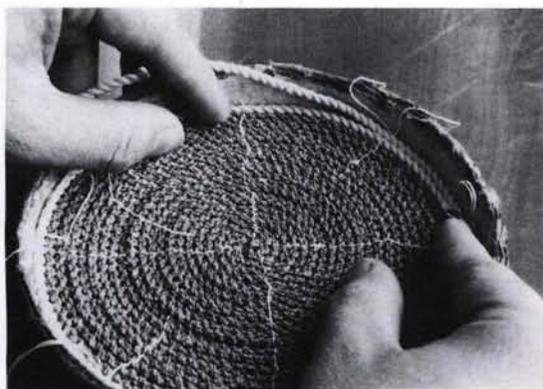


マダケ

図5



コナイ撚り



出来上ったハッコ

#### ④リトグラフ（石版画）をバレンで

多摩美術大学

小作青史

私が版画を作りだしたのはリトグラフで、初めからプレス機を使い、そのプレス機をどの様に使いこなすかが最大のテーマでした。その後銅版画にも手を染めますが版画はプレス機を通して表現されるものであるという事から出られなかった様に思います。

側に木版画をバレンを使って刷っている人達がいきましたが、その木版もどの様にしたらプレス機にかけられるかを考えて、バレンは使ってみようとも思いませんでした。

25年も前の事です、小野忠重先生から北川民治氏がメキシコで制作したという大判の木口木版の刷りを頼まれました時、先生からのバレンでの刷り方を上の空で聞き流してリトグラフのプレス機で刷ってしまった事を思い出します。

10年前、ヨーロッパに1年間の留学の折、工房や美術学校で版画のプレス機に接してその重量感のある鉄の魂の様な物に圧倒され、何十トンもある平版プレス機で40センチ四方ばかりの版を刷っているのを見て、あらためて何グラムにも充たない日本ノバレンを思いました。

近代とは、注文生産から見込生産に移り変わりの事だと云われ、美術界もその様に移行するのですが、欧米での版画の分野は、この重いプレス機がネックになって自分の意志だけでは版画を制作する事がきわめて困難な状態にとどまっていた様に思いました。

一方、日本では明治期に欧米より入ってきた印刷術が、それまでの手工業的なバレンによる刷り物を一掃してしまい、辛うじて浮世絵の世界にその方法が残る、その後の創作版画運動につながって行きます。この創作版画の自画自刻自刷りのスローガンの内、“自刷り”の所が欧米と違って日本ではスムーズにでき、ここに表現のウエイトがあるという特色があり、表現の完結する所を自己の管理下に置けるという強みがあります。

個人がそれぞれに刷りの手段を持てたことが、その後の版画運動の広がり大きな力になり、ひいては義務教育の美術に版画が取り入れられる様になったと考えれば、私が専門としているリトグラフの発展に関してもさけて通ってきたこのバ

レンについても検討しなければならないと考える様になりました。

リトグラフをより多くの人達にやってもらうために①石版・ジंक版からアルミ版への変更 ②製版の安定性のためのニス導入とソリッドマーカーの使用 ③リトプレス機だけでなく銅版用・木版用プレス機でも可能 等のPRを進めてきましたが、もう一步前に進めて、木版画並の広がりを持つためにも刷りの手段を個人が持てる様にすることを考えました。そこでリトグラフをバレンの様なものでも刷ってみる試みを行いました。

リトグラフを手刷りで、と既製のバレンで刷ってみました、もうひとつ力が入らず、探がして行きついた先が楊枝子という事になりました。直径5センチ程の手のひらで包みこめるくらいの大サイズのプラスチックの容器に入った楊子を用意し、そのフタを底にはめ込み、楊子の突がった先を上向きに入れ直し、そこから5~6本を抜き取り少しガサつかせて、手から伝わる力が分散して版に行く様にします。

一方、インクを盛った版の上に刷る紙をのせて、その上に版より大きめの薄い透明フィルムをのせ、滑りを良くするために油をひきます。このフィルムが市販されたために今までのバレンの様に竹の川で包むということがいなくなりました。フィルムをのせて刷り出すとフィルムに静電気が起こり版が密着するので、ズレてくる様な事ありません。プレス機で刷り上げる様に一気に行かないかわりに、例えばベタ版を作って、最初に黄色で楊子バレンを縦方向にだけ動かして刷りとり、次に赤色で横方向に動かし刷り重ねると、黄色と赤色とが交差した色面が表れます。この様にリトグラフのプレス機刷りではできなかった表現が可能であり、短所を長所にしてしまうという考え方も必要だと思います。

バレンをプレス機と同様の刷る道具とのみ考えるのではなく間接的な筆と思えば理解しやすいのではないのでしょうか。キレイに刷る事だけではなく、これを使って表現するのだという積極性を身につけていくと、今までになかったリトグラフの世界が開けてくるのではないかと思います。

# ●タイ現代版画とシルパコーン大学の版画教育

昭和女子大学

安部一博

今日、タイにおける創作現代版画のレベルは世界的視野からみても、かなり高い位置にあるといえます。国際版画コンクールでの入賞の実績がそれを物語っています。日本でも昨年末に開かれた和歌山国際版画ビエンナーレ展において、入選者91名（入選率4.7%）中、13名がタイの作家であり、THAVORN氏（シルパコーン大学助教授）が優秀賞に輝いたことは新聞でも紹介されました。しかし日本では、こうした実績あるタイ現代版画が紹介されることが少ないのが現実です。その意味で、国際交換展として招待しましたタイ国立シルパコーン大学に学生作品が、大学版画展に出品されることによって、国際交流と相互理解の大きな一歩となることを望みます。

## 〈タイの大学での版画教室〉

タイで版画教育を実施している大学は、美術系大学としてシルパコーン大学、ファインアート・カレッヂ。教育系としてチュラロンコン大学、チェンマイ大学、バンコク大学などがあります。近年、版画に対する興味の高まりがあり、版画教育を実施しようとする大学は増える傾向にあります。私は昨年と今年の夏にバンコクをおとずれ、タイの版画家を中心に作家との交流の機会を得ました。滞在期間中に教育体系の違うシルパコーン大学、チュラロンコン大学、ファインアート・カレッヂの三校をたずね、版画教室や制作の一端を見学しました。設備についてやや旧式の機械が目立つものの、日本に比べて見劣りする程でなく、場所の広さという点では逆にうらやましく思いました。学生もそのスペースを生かし、のびのびと制作していました。三校の中ではシルパコーン大学が設備、内容とも充実していると思いました。

## 〈シルパコーン大学の歴史と組織〉

大学はCORRADO FEROCI（1882～1963）が興した美術専門学校を母体として、1943年に創立された国立大学です。CORRADO FEROCIは、1923年に美術教師としてタイにまねかれたイタリア人彫刻家ですが、その後生涯を通じタイ美術全般の発展に尽力された方です。タイではSILPA BHIRASRI 芸術の父として親しみをもっと呼ばれ、尊敬を集めています。



SILPA BHIRASRI 像

大学創立当初は、美術学部（The Faculty of Painting Sculpture and Graphic Arts）建築学部、デザイン芸術学部、考古学部の四学部で始まり、後に文学部、教育学部、薬学部、自然科学学部を加えた八学部の五年制総合大学になりました。キャンパスは、バンコクとナコンパトムにあり、美術学部は創立当初の三学部とともにバンコクキャンパスにあります。大学の前には、広々としたサナム・ルアン公園があり、隣りに旧王宮（エメラルド寺院）、もう一方の隣りにはマハタート寺院をはさんでタマサート大学、国立博物館がなっています。公園の向う側は政府諸機関の集中する官公庁街があり、まさにバンコクの中心に位置しています。すぐ近くにメナム川（メナム・チャオプラヤ）が流れ、ここは観光スポットとしても有名で、連日大勢の観光客であふれています。校舎の扉に沿ってみやげ物店、飲食店、露天が並び店の囲みの中に大学があるのかと疑うほどですが、外の喧嘩が嘘のように静かで、緑が多くアットホームな雰囲気のある大学です。学生の気質は、一見のんびりしているものの、この大学に入学するためには30倍を越す難関を克服しなければならず、その光めら美術を学ぶ気概と自信に溢れてい

ました。また、生徒が教師を敬う姿勢には感心させられました。学内ですれ違うたびに学生の方から手を合わせ挨拶をかわし合い、良好な師弟関係を目にすることができました。学科の授業内容や作品の質、期限など厳しいものの、日本のように管理された雰囲気ではなく、自主制作などは、暑い国ということもあり昼間制作している学生は少なく、涼しくなる夕方から朝にかけての方が人も多く、活気があると聞きました。美術学部はタイ画、洋画、彫刻、版画（Graphic Arts）に分れ、定員一学年50～60名などで、一年での基礎課程を経て専門課程へ進みます。

#### 〈版画科の歴史と組織〉

版画科は学生に人気があり、毎年10名から15名ほどの学生が希望するそうです。版画科には、シルクスクリーン、木版、エッチング、リトグラフのコースがあります。この大学での版画教育の歴史は古く、1953年に当時、彫刻科教授であったCAROOD氏により木版の指導が始められています。これに、イタリア留学を終えて帰国したPRAYAT氏が加わり、1966年に独立した版画科となりました。1978年に、現在の版画科科长であるKANYA先生がアメリカ・シカゴ大学大学院

留学を終えて着任しシルクスクリーン、リトグラフ、エッチングの新しい技法を指導して、飛躍的に内容を充実させました。この頃から、国際コンクールでタイの版画家の実力が認められ始め、今に至っています。現在の版画指導スタッフはMrs. KANYA, Mr. PRAYAT, Mrs. RAKSAMII, Mr. PHUSAMUK, Mr. THAVORN, Mr. TUWAN, Mr. YANAWIT氏の7名に助手を加えたメンバーで、ほとんどの方が海外での留学経験をもっています。うちYANAWIT氏は、愛知県立芸術大学大学院で修士課程を修了されました。在学中には、大学版画展に出品した作品が二回買い上げ作品になった経歴があります。彼を先頭にタイから日本への美術関係の留学生は増え、文部省を通しての留学生だけでも5人以上、私費留学を加えると、その数はたいへん多いものと思います。

#### 〈版画教室〉

アトリエはリトグラフ、シルクスクリーン、木版が各一教室、エッチング教室が二教室、それに大学院生の教室を加え六教室があり、人数の割にゆとりがありました。特に大学院生の教室は広く、各自のコーナーで、のびのびと制作していました。



大学院教室

先生方には個室の研究所が与えられ、助手は二人で一研究室を使っていました。



助手の研究室

#### =リトグラフ=

リトグラフの教室には、アメリカ製プレス機と、それをタイでコピーしたものと二台のプレス機が置かれていました。学生数に比べ、機械は少ないので使用時間を決めやりくりしているようでした。来年には台数を増やす予定があるそうです。プレス機の刷り面の大きさは、日本でいうB半判よりやや大きく形は長細いものでした。



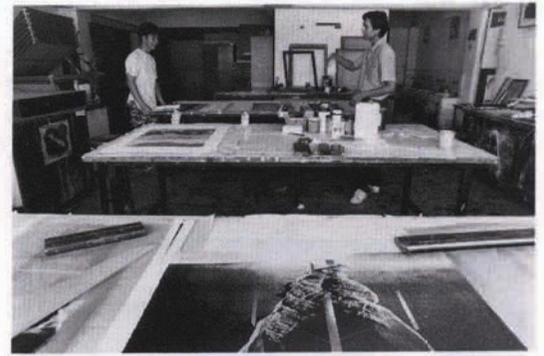
リトプレス機

実技教室の中で唯一、この教室ではエアー・コンディショナーが取り付けられていました。製版法や技術は日本と大差ありません。しかし、学生は製版段階で製版墨に置き変えて、版を安定させる工程を行わずに印刷に入るので、版が安定せず、失敗が多いのではと思いましたが酸で調整しながら刷り上げていました。この主な理由は、平均印

刷枚数が、5枚から多くとも10枚と少ないことにあるようです。インクは、大日本印刷の現地工業が生産するオフセット用のもので、ドライヤー（乾燥剤）が入っているため、リトグラフ用のものより乾燥が早く、発色はともかく扱いにくいと感じました。紙は、タイ国産の日本の和紙に似たSaaという紙があり、試し刷りとかその肌合いを生かした作品に使われていました。本刷り用の紙はファブリアーノが主流で、どの版種に対しても使われていました。アルシェ・BFKなど日本でない紙は、あまりタイに入っておらず、こうした手に入りにくい紙や材料などは、先生方が海外に出かけた時に調達するか、取り寄せているそうです。

#### =シルクスクリーン=

シルクスクリーンの教室は、学生数が少ないのですが、THAVORN氏の指導のもとで活気のある教室でした。ここでは単なる版画表現の域を出て、異質の紙などを貼り合わせたり、金箔や糸、木、竹などの素材を組み込んだ実験的版表現に熱心に取り組み、ドローイング教室に近い感じがしました。



シルクスクリーン教室

#### =木版=

木版の版木は、日本で普及している樺ベニヤが手に入らず、かわりにリノリウムのようなバルブに集積材が使われていました。これは、たいへん高度なもので彫るのに苦労するものです。しかも、木目を生かすことなどもできません。印刷は油性インクを使い、スプーンで刷り上げる方法が主流

でした。近年、機械を使った印刷やYANAWIT氏の指導のもと、パレンを使った日本の水彩木版もカリキュラムに加えられました。版木の材質改良、他の材料や素材の効果的応用により、版表現の可能性は大いにあります。

＝エッチング＝

エッチングは、学生に人気があり二教室あります。大きいプレス機が二台、小さいプレス機一台いずれもアメリカ製とそのコピーでした。



エッチングプレス機

エンレーピングの技法による作品は見かけませんでしたが、その他の技法は、日本で行なわれているものとあまり変わりませんでした。さらに、タイ独自の技法もあり、技法はよく研究されていて、複合技法表現が主流でした。版材はジンクが主で、作品の大型化はここでも見られ、平均1 m近いサイズが作られていました。



エッチング教室、学生の制作のようす

作品の内容は、日常に主題を取ったものから、構築的なものまで幅広くありました。そこには、民族性の高い理念が内包された力強い作品が多く、日本の版画とは趣きを異にしています。

〈外に対しての版画教育〉

近年、版画に対する興味は高まり、版画教育を実施したいと考える教育機関は、高校、中学へと広がりを見せています。シルパコーン大学では、この要望に答え、年に一回、中学、高校、短大、教育系大学の教員を対象として集中講義を行っています。昨年は、ソフトグラウンドを使用したエッチング、今年は、木版の集中講義を実施しました。参加者は、毎回70名から100名ほどあり、二週間の日程で行われています。ほとんどの人が、これまでに版画制作の経験はなく、最初とまどったりしていますが、日程の中ばを過ぎたころには手順よく制作に没頭する姿が見られ、出来上がった作品の中には高度な作品もありました。最終日に大学のギャラリーに作品を展示し、修了証が参加者全員に渡されます。このような講義が根気よく継続されていけば、初等教育の段階から版画教育が体系的に出来上がり、版画に対する興味のすそ野を広げ、実制作者を多く生むことになると思います。

〈作品発表の場と展覧会事情〉

現在、バンコク市内で作品を発表する場所とその機会は、日本に比べ多いとはいえませんが、バンコクの再開発が進むにつれ、急速に充実されつつあります。公的発表の場として、ナショナル・ギャラリーがあります。ここは内造幣局を改装して、ホールも備えたアンティークな建物です。シルパコーン大学からも近く、立地条件が良いので利用希望者が多いようです。希望者は、各自のプロフィールと作品写真を審査委員会に提出し、その結果で使用可能かが決定されます。権威あるギャラリーであり、二年先までの予定が決まっている状況です。シルパコーン大学にも、美術館とギャラリーがあります。美術館は、イベントや大きな展覧会場として利用されています。タイで一番権威ある、国民展などが催されます。ギャラリーは教育的展示場として利用されていて、先生の個展や生徒作品展示、実験的展示などがなされ

ています。他には、企業がショールームも展示会場として開放したりデパートのイベント・ホールなども展示場として使用されます。企業によっては、コンクールを主催したり、援助をしたりして文化支援に積極的な会社もあります。日本企業の中にも、積極的に文化支援に参加する企業があります。企業が単に営利のみを追求するのではなく、社会を構成する一員であることを自覚し、文化発展のために寄与する姿勢は、タイで好感をもって受け入れられています。このような姿勢は、日本国内でも必要不可欠なことではないでしょうか。バンコクには、銀座のように画廊が集中しているところはありません。しかし、若者の集まることや、高級店街の中にモダンな画廊が少しずつですがオープンしています。それらの場所が中心から離れていたりするためか、観光客の目にふれることは少ないようです。最近、観光客相手の画廊にも少しずつ、良質の作品を置くところも出てきました。再開発にともない、新築するホテルや改装するホテルの数は多く、その際、タイの有望な作家の作品をロビーなどに置く傾向が現れ始めました。このことは芸術家の活動を助長し、作家を育てていく結果になっています。あるホテルでは、学生作品にも展示機会を与えて長い目で作家を育てています。

#### 〈今後の展望〉

福岡市立美術館でのアジア美術展も、回を重ねて定着した感があります。さらにアジア映画祭へと展開を見せ、アジア文化の紹介につとめた同館、福岡市の功績はたいへん意義深く、そのご努力には頭の下がる思いです。しかし、アジアの美術や文化が九州地区だけでなく、多くの人々の目にふれる機会に恵まれるならば、アジアに対する人々の認識を新しくすることになると考えます。日本では欧米偏重主義が目立ちますが、アジアに問題はあるものの着実に発展し、美術では、国際的評価が与えられている現実を、しっかりと認識すべきであります。

最後に、大学版画展に招待したタイ学生作品が、多くの方々の目にふれ、アジアにおいて現代美術

が、いかなる速度と活力を持って広がりを見せているかを識るきっかけといただければと思います。また今回の交換展に際し、多大なる協力をいただいたシルパコーン大学のMrs KANYA,とMr YANAWIT, Mr THAVORN氏を始めGraphic Arts科の諸先生方、交換展の機会を与えてくださった、吹田文明先生始め大学版画学会諸氏に感謝いたします。今、タイでは日本との交流を望む声があります。この交流が、これで終る事なく、各方面へ各段階へと発展的に展開していくことを望みます。



学生制作風景

## ●海外研修報告

### 「一年間のアメリカ生活」

鎌谷伸一

私が研修先にペンシルバニア大学を選んだのは、同大学教授、中里<sup>ひし</sup>齊氏との出会いによるものである。他にニューヨークのシムク版画工房と2ヶ所を研修先にした。

フィラデルフィアはニューヨークから南へ車で2時間程の落ち着いた都市である。ニューヨークに近い事もあって、美術館巡りや画廊廻りにも便利であった。この町にもマルセル・デュシャンで有名なフィラデルフィア美術館やバーンズファンデーションの様な立派な所もある。画廊も比較的、多いし、東部の文化都市と云った感がある。

ペンシルバニア大学はアイビーリーグの私立大学で文化庁からの研修先として多く、最初に彦坂尚嘉氏、浜西勝則氏、木村秀樹氏の次が私である。

浜西氏からは「プールがあるので通うといいですよ」と云われていたし、しかし、木村氏からは「あまり仕事は出来ませんよ」と聞いていたので、施設としては、新兵器みたいなものがあって、それによって、開眼する様な事はないと思っていた。しかし私は設備がなくても、大いに制作をするつもりでいた。

ペンシルバニア大についての報告はすでに、浜西氏により、会報18号に詳細に記されているので、私は少し別の面から、一年間のアメリカ生活を述べ様とする。

私は元来、車好きでまっ先に車を手に入れる事に熱中した。中里氏からの紹介でニッサン車を買った。中里氏にはこの後も大変世話になった。この車のおかげで旅行も、ニューヨーク行きも気軽に行ける事が出来た。保険やら車検やらとで、一年間、色々トラブルの原因になってしまった。

ペンシルバニア大での仕事は中々、道具やら材料が集まらず最初はしばらく制作が出来なかった。質のいいスキージーもなく、スクリーンやインクもすぐには手に入らなかった。当の大学院生も版画専攻者は少なく、5、6名しかいなく、皆、タブローを先にしてやり、イメージを模索していた。シルクスクリーンには2名の学生が制作していたが、製版もしないで直接スクリーンにインクをたらし、ごしごしとスキージーろしきもので乱暴にしごきモノタイプの作品を作っていた。私はあっけにとられ、な



版画工房のある大学院ビル



石版画工房

ぜ複数が取れる。いわゆる一般のシルクの技法をやらないのか?と云おうとしたが、彼らのパワーと強い意志があるらしく、受けつけなかったし、別にあれこれ云っても「やば」だと思い、黙っていた。

彼等は大学院の2年生で2人共、助手として大学から学費を支給されていた。私の来た年は丁度、版画工房の30周年にあたり、その記念展を開催するにあたって、中里氏を中心にその準備を手伝っていた。展覧会は工房の向いにある立派な図書館の中にあるアーサーロスギャラリーでその年の11月から開かれる予定であった。

この年はペンシルバニア大創設、250周年、ならびに大学院創立100周年と時、同じくかち合っていた。卒業生の作品収集やカタログ作りで忙がしく、版画工房の歴史を振り返る作業をしていた。私も参加する事になり作品を出品した。その展覧会はペンシルバニア大での版画の成り立ちさまをかき間見せ、アメリカに於ける版画の成り立ちとも関連し、とても興味ある作業であった。

ここでカタログの序文に中里氏が書いているの



ペン大版画30周年記念展  
カタログ表紙

を概略的に引用すると…  
「私がアメリカに勉強に  
来た、1962年には版画  
工房は活気があった。芸  
術家達の版画への興味は、  
1964年にニューヨーク  
近美で開かれた「版画家  
としての現代画家と彫刻  
家達」と題する展覧会に  
見られる様に熱狂的であ  
った。版画のルネッサンス

とも云うべき時代は今日の版画づくりに質と生産性に於いてずっと影響している。その経験は後にドラマチックな変化を生み出す、つまりハイテックの出現、写真、コピー、コンピューターなど芸術的表現の意味として版画の可能性において新しいチャレンジを生み出した。

ペンシルバニア大の版画スタジオに於いても版画の世界の関連によって自身の歴史を持った。

60年代の最初に作られたタマリンド工房やユニバーサルリミテッドアートエディションズなどの工房の創立と一致する。

ジェームス・バンダイクとユージン・フェルドマンによって版画工房は創立され、“複製のイメージは版画の中にある”と云った概念で1964年に版画のプログラムを始めていた。

しかしフェルドマンは1975年に死去した。私が1971年に工房に戻った時には、版画プログラムは中断されていた。版画専攻が復活したのは1979年からで1981年にホイットニー美術館でアメリカン版画“プロセスとブルー”と題する60年代から70年代の版画の展覧会でにわか気運が浮上する。

バーネット・ニューマンが画集“カントス”の中で版画に興味したと云う序文を書いている。

“版画は技術ではない”私にとってピアノやオーケストラの様な楽器である。……

「私自身も版画に興味をおぼえた。それを版画工房で学生達とわかち合いたいと思った。……」

この様にして現在に至るわけであるが、その間多くの招待作家を呼んでいる。アレックス・カツツ、ロバート・ブラックバーンなどである。

中里氏の授業は週に2日、銅版画のデモンストレーションと専攻学生とのゼミ、批評会も多く、私のいた時も批評会には元グッゲンハイム美術館のディレクターであったエドワード・フライ氏がよく来ていた。批評会では必ず自分の表現を口述しなければならず、日本の学生と違って、向うの学生は実によく話す。私もやらされたがカタコトの英語で作品の成り立ちを汗をかきながら説明した。

ここで少しシルクの話の話をすると、私は以前から、写真製版法は使わなかった。せいぜい、スクリーン目止剤でブロックするブロッキング法を主にやっていた。

シムカ工房はスクリーン専門の工房で河西さんが運営している。以前、東京でジャスパー・ジョーンズの工房でのフィルムを見てもらったが、ジョーンズが直接、スクリーンにツーシェ（油性描画剤）で描きそれにフィラー（水性乳剤）を全体に引いて、乾かす。フィラーが乾くとツーシェ石油で洗い出すと製版が出来るしくみである。ところが自分でやると仲々うまくいかない。薄皮が残ったりして、クリアな画像が得られないなど、それはツーシェが日本ではいいのか手に入らないと云うことだった。アメリカのコーン社で作っているツーシェでやるとうまくゆく、僕の場合ツーシェに少しソフトグランドを混ぜて、使うと使い易かった。フライラーとウラ1社のNa6あたりを使う。このフィラーは東洋商会が輸入している。クレヨンで描く場合は、フランス製のオイルスティックやオイルパステルでうまく出る。

この直接法はニューヨークのシムカ工房でもやっていた。野中健次郎氏が刷っていて、僕が訪問した時はジュニファー・パートレットの作品を刷ったばかりであった。100版近く使ったと聞いたので、この作家は版画をあまり理解していない様に思われた。シムカ工房は多くの作家を刷っていてそれも一流の画家ばかりであった。もちろん場合によっては写真製版法も使うが、直接法が多く何か強い作品が出来る様な気がする。私はこの方法で主に制作し、在米の間、作風が少し変わった。

ペンシルバニア大では写真製版はスクリーン版

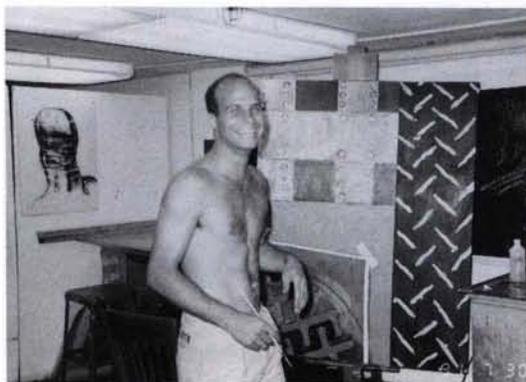
画の場合も間接製版法でやっていた。つまりフィルムだけを製版し、後でスクリーンに接着させる方法である。又、日本の大学でも在学中は立派な製版機などが揃っているが一旦、学校を出ると仲々制作が出来ないのが現状である。設備に頼らない工夫をするのが大事だと思う。

でもツーシェは日本で販売されてないので（其社は販売しているが使いにくい）ニューヨークにいる友人から送ってもらったりする。帰国の時も頼まれて、たくさん買って来たが、画材店が輸入でもすりばいと思う。

ペンシルバニア大での制作はまず、スクリーンを枠に強く張るというデモンストレーションをやった。今まで学生は木枠に手で引っ張って、ガンタッカーで付けていく方法だったので、張りが弱く、使いものにならないと思ったが、それでも頑固に使っていた。私が接着剤とアイロンで張り器（ヒッパラ）を使って強く張る方法を教えたが、張りが強すぎると、わけのわからない事を云っていた。

学生は1人づつ玄関と教室の鍵を持っており、戸を閉めると自動的にロックされる様になっている。アトリエや工房は休日だろうが深夜だろうが自由に使える様になっていて、暖房などもつけばなしで、アメリカ人は省エネルギーなどの事とは無縁な様であった。でも大学院なので学生自身の責任をもって自由とする精神が生きていた。

おかげで私も長い夏休みでも工房が使える、制作する時間は限りなくあった。版画だけでなく、タブローも手を付けていたので、2階のアトリエも貸してもらった。



学友チャド

後半になり、フィラデルフィアの版画の公共的な無利益機関であり、画廊になっている、プリントクラブでの個展も決っていたので、発表の機会を得、目標を持って仕事が出来た。

発表の機会はGSFA、大学院のアニユアル、プリントショーも開かれた。道路の向かいの建物にメイソンホールギャラリーがあり、学内の発表を企画している。きれいな画廊スペースで日本の大学にもこう云うのがあればいいのになあと考えた。他に工房内でも学生1人1人の個展が順次開かれ、必ずオープニングパーティをする。おかげでパーティがひんぱんに行なわれ交流の場になっていた。

パーティと云えば、米国人はパーティ好きで、中里氏の友人などのパーティに行く機会が多かった。しかし残念ながら、細かい会話は語学力の不足のせいで出来ず、日本の宴会を思い出し、なつかしく思った。おまけにタバコを吸う人が少なく裏庭に出て吸っていたが、吸いガラをすてるにも庭がきれいにしてあるので、捨てられず、ポケットにしまい込むありさまであった。

制作ばかりしていても飽きるのので、家族と一緒に、車で旅行に行った。南はフロリダやキーウエスト、私はカントリーソングが好きなので南部のナッシュビルにも出掛けた。初夏には北のメイン州やニューハンプシャーにも足を伸ばした。ニューヨークにはよく出掛けた。それと休日にはニュージャージーのケーブメイトと云う海岸に遊びに行った。今から思えばよく無事故で過ごせたことを有



ベルシルバニア大学

難く思う。でも日本程、治安は良くない、車の窓ガラスを破られたり、ロックをたまたま忘れたドアから、ダッシュボードの中のもの盗られたりした。ボンネットを開けているすきに、買ったばかりのバッテリーを盗られた時は頭に来た。その時には、普段よく黒人にタバコをねだられていたし、イライラしたので逆に黒人にタバコをねだってやった。

ニューヨークの画廊はソーホーやら色々と廻ったが、あまりいい展覧会には出会わなかった。しかし、美術館はいい企画をやっていた。アド・ラインハートの回顧展やメトロポリタンでのマレービッチの回顧展、などやホイットニーでも「マイアンドロー」と題する企画をやっていた。

日本でも大型版画がはやっているが、近代美術館の「ザプリントオブマスター」と題する展示はびっくりする程の大きな版画が出ていた。ステラやジョーンズなどのマスター達だが、刷るだけでなく紙を切って貼り付けたりして、これが版画かと思うほどで1点もののタブローと差がなくなっていた。

フィラデルフィア美術館ではクレメンテの個展、その他常設でも美術館は素晴らしい作品を持っている。先にふれたバーンズファンデーションは印象派が中心の一個人の美術館だがセザンヌやマチスが3段掛けでぎっしり並んでおり、東部の古くからの富豪ぶりを見せていた。

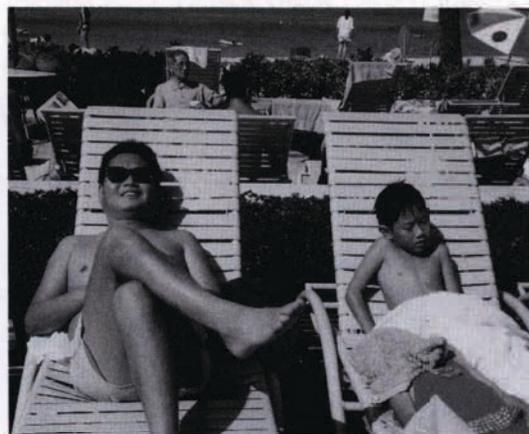
フィラデルフィアの近郊も大きな家の並ぶ落着いたいい所であった。アンドリューワイエスの親子三代にわたる美術館があり、二代目のワイエスに出てくる風景そのままの素朴な環境であった。フィラデルフィアの西方、ハリスバーグの近くにはアーミッシュタウンと呼ばれるオランダからの移民の村があり、映画「目撃者」に出て来る様に、キリスト教の信仰厚く、電気も自動車も使わない質素な生活をかたくなに守っている。実際、黒い衣装で黒い馬車に乗って国道を走っていた。女性は薄い紫のドレスで頭に白い刺しゅうの入った髪止めをしていた。

話は飛ぶがアメリカの物価は安い。パドワイザーのビール缶が日本円で約81円、地元のビールだ

と47円位の安さである。おかげで腹がせり出して困った。食料品も全般に安く日本の1/3程度に感じる。なぜ日本は土地も物価もばか高いのか帰ってから腹がたった。日本の雑誌やテレビも卑近な所でワイワイ騒いでいる。たとえばスポーツ新聞にデカデカと「みのもんたが朝帰り」なんて見出しにしてページをさいている。そんなつまらない事をニュースにするなんて実にバカ気っている。

私がアメリカにいる間、丁度、湾岸戦争が始まり、ブッシュ大統領への支持率が90%に達した。フットボールの最終戦ではホイットニー・ヒューストンが国歌を歌い、大の男が涙を流していた。愛国心が高揚し、どの家にも星条旗と黄色いリボンがかけられていた。私はこの愛国心は悪い風には取らなかった。報道もそれ程大した事はなく、CNN以外はひかえめであった。日本は評論家などが色々出て来て大へんだっらしいが、そこにも情報過剰ぎみの日本がある。ベルシルバニア大のキャンパスも旅行に行ってもいっぱいグリーンがあり、空気もきれい、町もきれい。それに比べて実際、日本の町は汚ない。色彩感覚がメチャクチャでわけがわからない。高速道路は何万円も取るし、ひどいものだ。日本の版画の学生に云いたい。日本なんかはずっと戸閉まっていなくて、世界に飛び出せ。そして世界でスターになって日本に帰って来いと。それには英語をおろそかにしない事。

いささか説教めいたが日本のラーメンの旨い事は間違いなし。



## 「大学版画集に寄せて」

虫の音が遠ざかりつつある長久手、平成3年9月24日暑さが和らぎ始めた愛知芸大資料館に於いて、大学版画集8年間の集大成でもある大学版画集展が始まりました。コンクリートに囲まれ、少し冷んやりとした室内に、作品をテーブルの上に並べ、アクリル板をのせてあります。そのテーブルの列は、部屋の中心に向かって、角ばったトグロを描くように配列されています。作品は上から覗き込む形になり、中心に向かうにつれて年代も進んで行きます。私は、8年間この版画集に参加し、携わっています。一つ一つ確かめながら進むにつれ、その年々の様々な版画室の様子、学生の熱気などが、自分の記憶と作品を重ね合わせるように回想されて行きます。

大学院版画集は、大学院の版画集中授業の期間中に、その年々の版画研究室のスタッフや学生の熱意によって、自由な雰囲気の中で創作されてきたものです。1983年に、助手の設楽知昭氏の発案により、若き教官たち主導で出発しました。学生を、版、サイズEDITIONなど限定された設定に追い込んでみたいという思いがあり、そのときのそれぞれの制作を、そのまま縄で縛るような、荒削りなものでよしと考えました。大学院版画集中授業は、大学院一年生を対象に、6月下旬～7月初旬、10月初旬～11月初旬の約一月半の間に、外部から講師をお招きして、講話や材料、技法などの授業をおり混ぜ、それぞれが版を使って作品を作る自主参加授業週間です。その間学生は、油絵（個々の表現活動）を描きながら版画を作ります。アトリエと版画研究室を行ったり来たりする状態が続きます。その最後の締めくくりとして、版画集は存在するわけです。

版画集は、まったくの手作りで、参加者が多いと、限定部数も増えます。それは、参加者それぞれが保有する部数が必要だからです。（参加者数と保存、寄贈分を合わせた数がほぼその年の限定部数になります、そういった中で、何枚も安定して刷り上げる工夫、共同で刷りを行う場合には、他人の原版に触れて理解し刷る機会も得ます。そして、一人一人がその年の版画集を保有し、その限定数だけ他の人たちによって保有されるわけです。

愛知県立芸術大学

倉地 久

1987年、先生方の理解と協力によって、版画研究室は通年開講となり、常時版画室で制作できるようになりました。名称も大学院版画集から大学版画集と変更し、徐々に授業という枠を越え、学生が自主的に企画、制作するようになりました。それを版画研究室がサポートする形をとっています。参加者も学部2年～研究生、先生、OBと人数も年々増え、技術、装丁、機能、保存、コストなど、その年々の特色を持った形に仕上がっています。

版画集は、8年間の愛知芸大版画研究室の変遷を、そのまま物語っているとんでもないでしょう。しかし、様々な問題点も含んでいます。大学院生が、集中授業中、版画集制作に重点を置き過ぎたり、常時利用者とず時々利用者の版画集に対する意識の相違など様々です。個々の志と、それらをどう綴ることができたか、我々自身反省する時期に来ているのかもしれない。

今91年度大学版画集が始まろうとしています。歩き始めた版画研究室、我々の心に、版画集というささやかな答えとなって残って行くことを、願わずにはられません。様々な、それぞれの思いを胸に、9月30日大学版画集展は静かにその幕を、降ろしました。

寄稿に際し、ご協力をいただいた諸先生方に感謝いたします。

### 愛知芸大版画研究室沿革

- 昭和41年 本学開学
- 昭和43年 学部・版画授業始まる。
- 昭和47年 この年より教官と学生の熱意により通年開講始まる。
- 昭和52年 この年より昭和61年まで、版画授業を短縮
- 昭和53年 本学と他大学の版画教育の現状を県に報告。版画センター始まる。
- 昭和62年 非常勤講師による通年開講始まる。

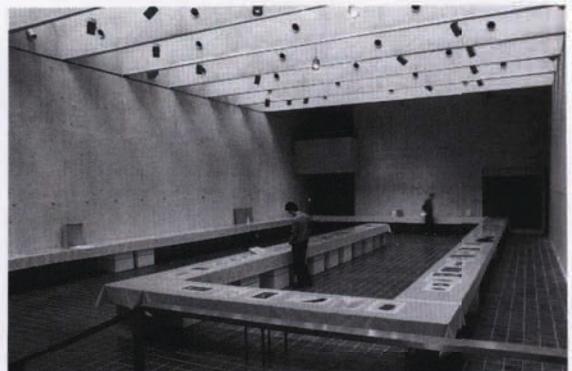
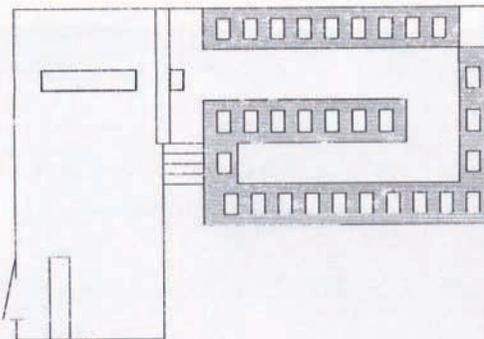
大学版画集の変遷

年	1983 PRINTS BY MASTERS	人数	11名	edition	15部	サイズ	500×500
種別	版画	人数	大学院 1年	9	(印) 4冊	OB	1
	11/177			2年	1		
				OB	1		
(注)	<p>助手・役衆氏を中心に、大学院生が参加した初回の版画集で、個人の仕事も限定された状態に追い込める意図に作られた。装丁は、トレスカートをフランス語に似た簡単なものとした。</p>						
年	1984 大学院版画集	人数	12名	edition	20部	サイズ	500×500
種別	版画	人数	大学院 1年	11	(印) 4冊	OB	1
	11/177			2年	3		
	1/177			OB	1		
	2/177			OB	1		
(注)	<p>大学院1年によって構成され、シートサイズのみ限定。技術的な面にこだわらず、個々の絵画表現（油絵の延長）を随時、版に照らしあわせて作品にする傾向が強い。装丁は箱型のため、作品が取り出しにくく、過度の出し入れは紙を傷め易い。</p>						
年	1985 大学院版画集	人数	10名	edition	30部	サイズ	500×655
種別	版画	人数	大学院 1年	6	(印) 4冊	OB	1
	11/177			2年	3		
	2/177			OB	1		
(注)	<p>大学院1年及び留学生によって構成され、シートサイズのみ限定。より個性的な表現のために、版を大きくするが、版種（特に銅版）により短時間の制作には無理があったかもしれない。</p>						
年	1986 大学院版画集	人数	12名	edition	30部	サイズ	200×210
種別	版画	人数	大学院 1年	4	(印) 4冊	OB	1
				2年	3		
				OB	1		
				OB	3		
				OB	1		
(注)	<p>従来の自由形式をやめ、版種（銅版）、サイズを限定し、刷り及び装丁制作行程を共同作業で行う。装丁作業は、大学院版画実習期間に行ない時間的犠牲を作ったが、お互いの版を試きあうと合うと言う経験は個々の発見につながったのではないだろうか。</p>						

年	1987 大学院版画集	人数	19名	edition	35部	サイズ	250×230
種別	版画	人数	学部 3年	0	(印) 4冊	OB	1
	11/177			4年	1		
	1/177			大学院 1年	3		
	2/177			2年	1		
	1/177			OB	5		
	1/177			OB	2		
(注)	<p>この年より通年開講となる。幅広い学年層に対応できるように、名称を大学院版画集から大学版画集（版画研究室版画集）に変更する。参加人数増加に伴い、個人のeditionも増え、装丁もまとまる傾向にある。</p>						
年	1988 大学版画集	人数	25名	edition	30部	サイズ	250×200
種別	版画	人数	学部 2年	1	(印) 4冊	OB	1
	11/177			3年	7		
	1/177			4年	5		
	1/177			大学院 1年	5		
	1/177			2年	2		
	1/177			OB	1		
	1/177			OB	4		
(注)	<p>前年の通年開講に伴い参加者が急増し（特に学部生）、初参加の者には強靱に出来ない大掛かりな版画集になりつつある。そのため、版画集制作のみで版画実習期間を終える大学院生がいる。</p>						
年	1989 大学版画集	人数	23名	edition	23部	サイズ	330×480
種別	版画	人数	学部 2年	1	(印) 4冊	OB	1
	11/177			3年	1		
	2/177			4年	1		
	1/177			大学院 1年	8		
	1/177			2年	5		
	11/177			OB	6		
	1/177			OB	1		
(注)	<p>この頃から、常時版画制作する学生と随時版画制作する学生の間に、版画集に対する考え方の相違が見られ、2つに分けるという意見もあった。より個性的な表現のしやすさを望み、サイズを大きくする。年々の技術的向上もあり、実り多い版画集となる。</p>						
年	1990 大学版画集	人数	23名	edition	45部	サイズ	220×330
種別	版画	人数	学部 3年	3	(印) 4冊	OB	1
	11/177			4年	2		
	2/177			大学院 1年	7		
	11/177			2年	6		
	11/177			OB	1		
	1/177			OB	4		
(注)	<p>時間的負担及び版画集の形式化を防ぐため、簡単な装丁とする。OB参加に伴い、editionも根幹に近付こうとしている。版画集全体を見直す時期にあるのではないかと。</p>						

大学院版画集 展示室レイアウト

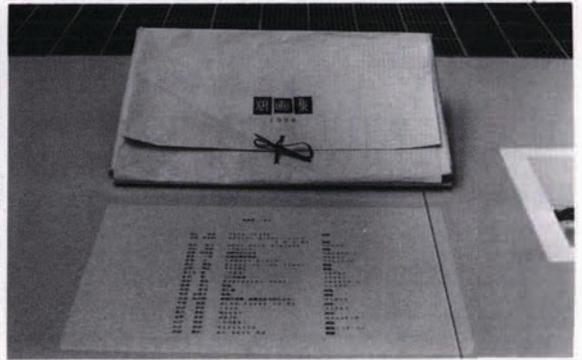
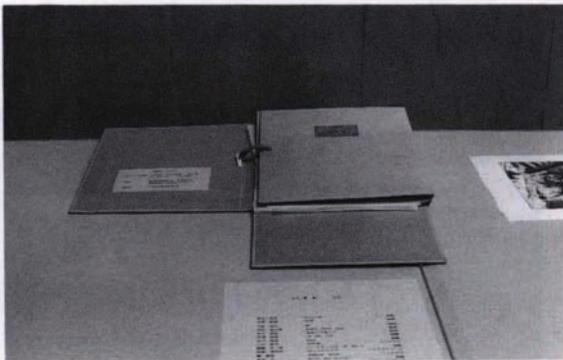
於：愛知県立芸術大学芸術資料館



陳列状況

愛知県立芸術大学 油画専攻 年間カリキュラム

	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3
学部 3年	←--->←---> デザイン 課題制作		版画実習 木版画	←--->←---> デザイン 課題制作		版画実習 銅版画 石版画	デザイン 美術 旅行 ・行	←--->←---> 課題制作 課題制作		←---> 研究制作		
4年	←--->←---> 課題制作 課題制作		課題制作	←--->←---> 卒業制作		←---> 卒業制作				←---> 卒業制作		
大学院 1年	←---> 研究制作			版画技法	←---> 研究制作		版画技法	←---> 研究制作		←---> 研究制作		
2年	←---> 研究制作				←---> 修了制作				←---> 研究制作			
研修科	←---> 研究制作				←---> 研修生展				←--->			
版画集						参加者募集 (決定)	edition サイズ 装丁・版種	大学祭 展示	箱ずめ 配布 贈呈			



版画集

現在、版画は従来の狭い解釈から多様なメディアと素材を扱う総合的な造形表現として展開を始めています。そういった状況を考慮しながら木版、銅板、石版、孔版等の基礎的な版画制作を軸に、様々な造形素材と技術の豊かな体験及び学習・研究を京都精華大学の版画専攻としてはめざしています。

本専攻には、1～4年生95名、研究生5名、そして今年度から開設された大学院に2名が在籍している為、各工房もでき得る範囲で広く設計されています。また以上に述べた新しい版画メディアに対する思い入れを反映できる様、1階には写真製版室、写真暗室、オフセット室（計120㎡）と多目的実験工房（81㎡）の2つのセクションが在り、2階には銅版画及び石版画工房（234㎡）、3階には木版画及び孔版画工房（234㎡）、そして写真スタジオ、大学院・研究生用暗室、CG・ビデオ実験室（計60㎡）を設置し、幅広い版画表現の研究に対応できる様それぞれ性格の異なるワークショップを設けている。

この中でも紙すきやペーパーメイキングの設備が面積の大半を占める多目的実験工房は他大学に類を見ないユニークなワークショップであろうと思われます。パルプやコウゾなどを2台のビーターによって二段階に裁断し、石膏又は樹脂でつくった型に流し込みレリーフ状のペーパーワークを制

作したり、紙の原料を染めてホックニーの「ペーパー・ブル」の形式で、流し込みながら絵を構成する色彩豊かな平面のペーパーワークもこの多目的実験工房から生み出されます。昨年の夏はミシガン大学のサマープログラムがこの工房において行なわれ、木版画と紙すきを主な研究課題として15名程の受講者が工夫を凝らした手すき紙を制作しました。

また3階、木版画及び孔版画工房の中央には、2年ほど前シカゴから輸送された優雅な曲線の美しさが際立つクラシックな印刷機械が設置されています。この手動式凸版印刷校正機は、俗にワシントン・プレスと呼ばれ現在すべての印刷機がシリンダー式（円胴圧式）であるのに対し、上下動の圧により印刷する古典的方式を伝えるプレスです。そして、19世紀に同じく出現した同種のコロンビアン・プレス、アルビオン・プレスと並び世界三台優秀機の一つに数えられています。中でもワシントン様式は、他の二機種に比して機能性、経済性にすぐれ、広く用要されましたが、蒸気、電力の動力印刷機が普及すると共に、平版印刷の発達も加わって、それらのほとんどがスクラップと化し、今日ではまことに珍しい存在になっています。

このワシントン・プレスを本専攻では凸版印刷、特に木版画の研究領域の拡大に役立てています。

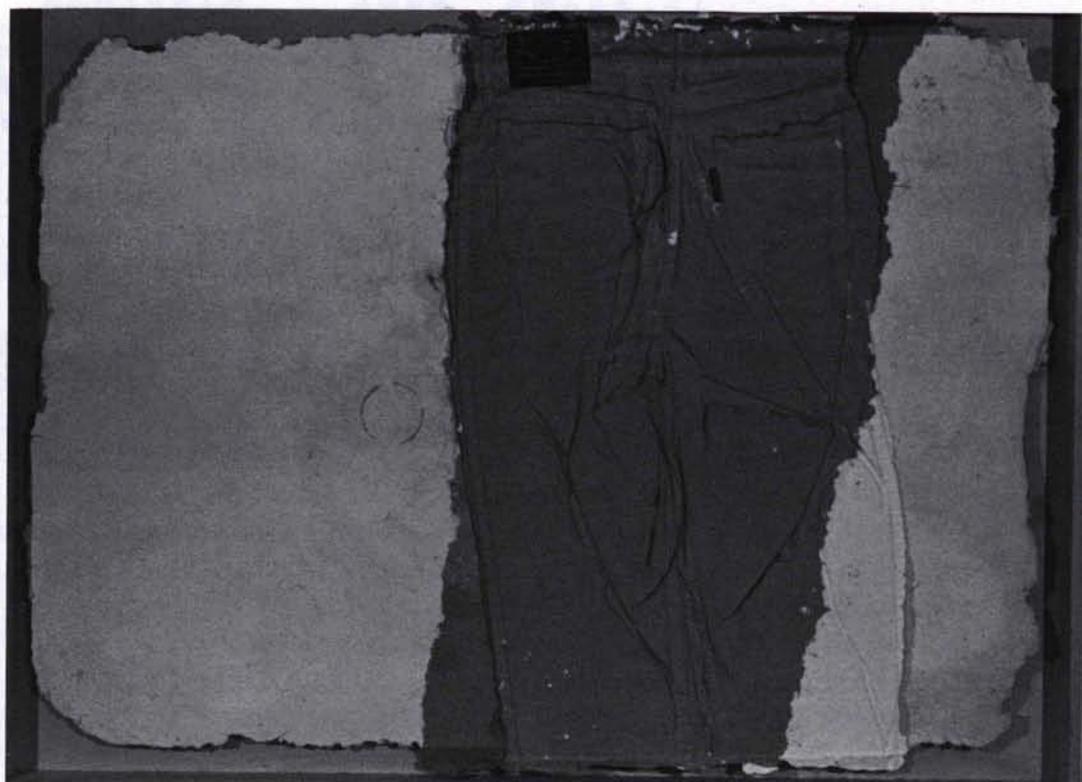


多目的実験工房ビーター

(京都精華大)



木版画 孔版画工房 ワシントンプレス



四年次 ペーパーワーク作品 (京都精華大)



四年次 ペーパーワーク作品 (京都精華大)

## ●新事務局からの報告

事務局長 白木 俊之

会費のみの付き合いで、大学版画展の様子等、全く知らないままに何となく数年が過ぎてしまった。まことに申し訳なく思いながらも大学版画研究会が大学版画学会になる時、学会と言うものいたいするイメージが会全体とはかなり違っていたため、以後、足が遠のいて会費のみ納めるだけになってしまった。

ちかごろ、学会にもいろいろあっていいんだなと思いはじめた矢先、会長より何が何でも事務局をやれ、とのお言葉があり、詰め腹を切って事務局を引き受けざるをえなかった。引き受けはしたものの何をどうしたらよいか皆目見当もつかず、前事務局より送られてきた記録を読んだり問い合わせたりどうにか薄ぼんやりと全体像をつかむのにずいぶんと時間がかかってしまった。不義理のばちがあたったと思っている。

なにやら言い訳がましくなってしまったが皆さんに助けられながら手探りで参りますれば、とりこぼしが多く行き届かず失礼なことも多いかと思えますがお許し頂き、ご協力下さるよう願います。

当筑波大学芸術専門学群は芸術学、洋画、日本画、彫塑、書、構造、総合造形、視覚伝達デザイン、生産デザイン、環境デザイン、建築デザインの11の専門コースと共通教育によって構成されている。学生定員は1学年100名。

大学院修士過程は美術専攻（洋画、日本画、彫塑、書）デザイン専攻（構造、総合造形、視覚伝達デザイン、生産デザイン、環境デザイン、建築デザイン）学生定員は50名。（社会人特別選抜をふくむ）

大学院博士過程は芸術学、芸術教育学、美術論、構成学、デザイン学からなっている。

学群に入学した学生は1、2年次には他大学で教養科目等に相当する総合科目、各専門科目共通の基礎科目等を履修して3年次より各コースに別れる。

版画コースと言うものはなく、洋画の一部でありながら版画のみを卒業研究とした学群の卒業生、修士過程修了生を毎年出している。

世間一般には筑波大学は、その前身である東京教育大学、さらにその前身である高等師範の印象が強いためか教員養成機関であるように思ってい

る人が多い。しかし当大学では小学校、幼稚園教員の免許は取得できないのであって、これは他の一般大学と全く同じで教員養成大学ではない。新制大学の東京教育大学になった時にすでにその様であった。まぎらわしい名前をつけたものである。ただし、教育学部芸術学科にあっては教員養成でもなく、さりとて他の美術系大学並の単位は出せず、中途半端のまま長年据え置かれたのであった。

筑波大学になる時、奮迅の努力をして整備充実し、積年の悲願であった美術系大学と同等になったのである。だから他の美術系大学等からいまだに教員養成をこととしているように思われるのはまことに悲しいのである。

入学試験の時、ここを教員養成機関と思いでいる受験生が毎年幾人かいる。小学校免許がないと知ってうろたえる。

どうか認識をあらためていただきたい。

本年度第1回総会の報告は、すでに全会員に配布済ではあるが会報に収録しておきたい。

筑波大学は東京より遠くはなれた地、一望には納まらない広い広いキャンパス、これでは人殺しがあってもすぐにはわかるまい。と言うのが出席者の第一印象であったようだ。当日はあの事件があっても間もなくであった。

余談はさておいて以下第1回総会の議事録からかいつまんで列記する。

日時 平成3年6月15日（土）15:20 - 17:00

場所 筑波大学体芸棟51A03会議室

決議事項

### 1. 平成3、4年度役員を下記のように選出

会長	吹田 文明	（多摩美術大学）
	池田 良二	（武蔵野美術大学）
	小作 青史	（多摩美術大学）
	黒崎 彰	（京都精華大学）
	田村 文雄	（女子美術大学）
	野田 哲也	（東京芸術大学）
	原 健	（東京造形大学）
	宮下登喜雄	（東京学芸大学）
	山野辺義雄	（東海大学）
	吉原 英雄	（京都市立芸術大学）
	吉本 弘	（愛知県立芸術大学）
	斉藤 寿一	（和光大学）

監 査 齊藤 寿一 (和光大学)  
宮下登喜雄 (東京学芸大学)  
事務局 〒305 茨城県つくば市天王台1-1-1  
筑波大学芸術学系白木研究室

事務局長 白木 俊之 (筑波大学)  
庶務会計 黒木 重雄 (筑波大学)

## 2. 入退会、新参加校

新入会員 倉地 久 (愛知県立芸術大学)  
清水 博文 (東京芸術大学)  
近藤 克 (岩手大学)  
上野 遵 (創形美術大学)  
黒木 重雄 (筑波大学)

退 会 員 久保 卓治  
西村 正幸 (名古屋芸大)  
笹本 純 (筑波大学)

新参加校 桐生短期大学

## 報告事項 (運営委員会報告)

1. 平成元、2年度の決算報告があった。
2. 平成3年度事業計画について下記のように

報告があった。

### ○第16回大学版画展について

#### a. 日程等

会 期 平成3/12/7(土) ~ 23(土)  
会 場 町田市立国際版画美術館  
搬 入 11/30(土), 12/1(日)  
展 示 12/5(木), 6(金)  
撤去・搬出 12/25(水)  
授賞式・パーティー 12/7(土)

## 公開講座 12/8(日)

b. 展示点数について  
大学、学校の種別による出品点数は昨年通り。  
学制の変更について調査する。

c. 国際交流展について  
本年度はタイのシルパコーン大学、出品要請文  
を事務局より送り、以後の実務は多摩美術大学  
が担当。

d. 公開講座について  
「版画の『刷』の技術について」と言う内容で  
数名の講師候補があがり、事務局が交渉すること  
となった。

e. 役割分担について  
例年のようにいくつかの展覧会に係わる役割を  
各校分担することとなった。会長より、事務局は  
美術館より遠隔の地にあるので本年度は特に担当  
校はその責務をはたすよう要請があった。

f. その他、展示の順序、審査のありかたにつ  
いて提案があり、運営委員会の検討事項となった。

### ○会報について

編集委員長 有地 好登 (日本大学)  
編集委員 安藤 真司 (東京芸術大学)  
鹿取 武司 (文化女子大学)  
黒木 重雄 (筑波大学)  
小山 愛人 (武蔵野美術大学)  
設楽 知明 (愛知県立芸術大学)  
武藤 篤彦 (京都精華大学)

3. 平成3年度の予算の報告があった。



総会后 筑波大学に於いて

## ▶編集後記

本年度より事務局が移動したのに伴い本誌編集委員も様相あらたにし、関西と中部地方より各1名ずつ参加して戴き新スタッフにて出発しました。

基本の方針は従来と変わりませんが、今号に於いては、特に「刷り用具の研究」として“バレン”にスポットを当て用具の制作と効果等を考察してみました。また、石井先生より「フォトグラビュール技法」、金沢先生より「メゾチント原版制作台」等の研究成果を投稿して下さりより内容のある会誌にすることが出来ました。

年々、投稿して下さる会員も多くなり会誌も充実してきましたが、これからもより多くの方々に寄稿して戴たくお願い申し上げます。

(有地記)

## 大学版画学会 第21号

発行日 平成3年12月  
編集・発行 大学版画学会  
茨城県つくば市天王台1-1-1  
筑波大学芸術学系  
大学版画学会事務局  
電話 0298-53-2724・2808  
編集スタッフ 有地好登、安藤真司、黒木重雄、  
小山愛人、設楽知昭、武蔵篤彦、  
鹿取武司(補助、鈴木あかね、井関洋)  
協力 新日本造形株式会社  
印刷 森印刷(株)

