

大学版画学会

24

No.

The Committee of University of Art for Print Studies in Japan

大学版画学会 No.24

会長あいさつ 1

関西版画の歩み 2

京都市立芸術大学 吉原英雄

版画の科学①「紙について」 4

京都工芸繊維大学名誉教授 町田誠之

版画の科学②「インクについて」 9

野間化学工業K.K 佐野憲良

K.Kサクラクレパス 高橋修

K.Kサクラクレパス 亀川学

木版画の版木に関する研究 12

徳島大学 平木美鶴

オックスフォード消息 18

小枝繁昭

学生座談会「版画について話し合う」 20

会長あいさつ — 1993年第18回全国大学版画展について —

多摩美術大学 吹田文明

昨年の「全国大学版画展」は、東京学芸大学、蓮尾力事務局の意欲を強く感じた新機軸で「はんがの輪'93」のタイトルを着けて盛り上りを見せた。中でもチャリティー部門は斬新で学生委員会の企画・運営ながら、全国的に集り、紙サイズA4程度で950点の作品が集り、学校別にファイルに入っており入口の受付に係りの学生が居て注文を受けると、チェックしてお金と引換に渡しており、売れないと初めての試みが台無しと、私も開会、30分前に買入しようと着くとすでに何人もの方が盛んに作品を選定しており、ゆっくり見えない状態で飛ぶように売れていた。裏面に氏名、住所があるので「この作家(学生)にファンレターを出しても良いですか」「出来ればお食事に呼びたい」「喜ぶでしょう宜しく願います」「私も有名になる作家と思って何点か買いましたよ」と町田美術館の若い学芸員の方も作品を手立っていました。

事実、全国大学版画展では取蔵賞の学生が翌年、4回日本版画協会展、毎日現代美術展等で活躍、作家となる確率の一番高い展覧会である、小口の栗田正裕、学会委員の丸山浩司、平木美鶴、シルクの小山愛人、三塩英春、高垣秀光、等々若手の面々はこの展覧会から出発した人達が多い。

1点¥1,000円程度の売り値であったが、何と会期中に452点が売れ¥521,000円の売り上となり美術館でもう少し延長をとの声も有りましたが、事務上の都合で打ち切りました。半分は学生に返し半分の25万ほどを町田市の福祉団体に寄贈いたしました。町田は福祉で有名な市ですが、基金の利息で運営しているそうで、金利の低下で困っていた福祉の係りから大変感謝され、考えた以上に有意義な企画となりました。この企画は今年も盛会となり今後かせかないものとなりそうです。

オーストラリア・キャンベラ大学との交流作品併陳も評判良く特にキャンベラ大学のヨルク・シユマイサー教授による公開セミナーも大変有効なものでした。

又、会期中の入場者による大衆賞投票も好評で多くの方々が投票に参加しました。投票の中から5名を選んで、運営委員5名からいただいた小品をお送りして喜ばれました。小品をお出しいただいた方々に深くお礼を申し上げます。

こう言っただいいくつかの新企画と展覧会マニュアルの徹底から昨年度全国大学版画展は一段と盛り上がりました。欲を言えば小品チャリティーなどで、学校、学生間の交流が多くなってくれると展覧会の意義も一段と深まるように思います。

— 20年目の大学版画展に大胆な変貌を —

全国大学版画展も19回を迎え、来年は20回と言う一つの節目となります。学会出発の昭和49年夏の日からすでに20年となり、版画教育のめずらしさを過て普通のことのごとく行われているが、実体はまだまだ版画教育の重要さが理解されているとは思えない。日本画、油画と同じ社会的認知を得る努力がまだまだ必要です。

学会誌の編集を関西にお願いしたら、武蔵君を中心に京都の各校に呼びかけてみなさんで編集会議を持っていた様で、そのことが京都で学会への関心を広める結果になったのか事務局に入会その他、京都からの手ごたえが感じられ、全国的な会員の参加がいかにかの活性化に必要かを感じました。運営委員会で展覧会を関西その他地方に巡回出来ないか。関西に事務局を持って行って見ては。次回学会誌の編集を引き受けて下さる地方は無いか等多くのご意見が出されました。

再三申し上げるように私も会長を20年やって来てマンネリになっている様に思います。思い切つて会長も事務局も関西方面にお願いしてはどうでしょうか。そのぐらいの大胆な発想が今、求められているように思います。努力して見てもすでに出来上った形をなぞっているのでは大胆な変貌とはならない。

今回は「関西の版画の歩み」というテーマで京都芸大の吉原英雄先生にお話していただこうと思います。先生の創作活動は具体美術、デモクラートから出発されているようですが、その辺りから版画の教育、そして版画の歴史などをからめて語って頂きます。

僕は最初、具体美術からスタートしたんだけど、その後 瑛九、早川良雄、泉茂、等が結成していたデモクラートに1955年に移りました。瑛九に一度会っただけで、僕なんか具体を辞めてでもデモクラートに行こうと思っていましたね。瑛九という人は非常な論客で、カリスマ性を持った人でした。多くの方はデモクラートが解散して瑛九が亡くなった後にデモクラートの会員だった人が次々と世に出てきだして、瑛九が取り上げられるようになったと思っているかもしれませんが、瑛九はその頃からかなり有名で、昭和初期の16歳の時にはすでに「みずゑ」に論文を盛んに書いているんです。

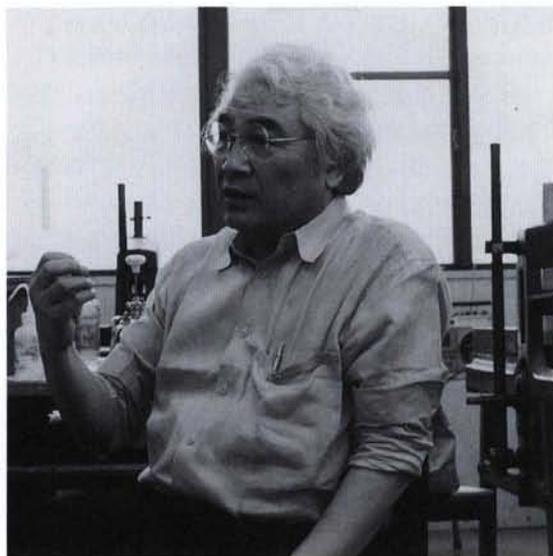
そのデモクラートの会員には、非常に幅広いジャンルの作家達がいて、利根山光人、河原温、巖嘯、池田満寿夫などの画家だけではなく、写真家の細江英公や、後期にはバレリーナまで所属していました。そういう幅広いジャンルの芸術家達が集まって意見を闘わせて、新しい芸術を作ろうとした訳です。

その頃は団体展に所属していなかったらバカにされてた時代で、ましてや、版画をやっているって言ったらバカにされたからね。版画は二流芸術だと見られがちでした。

けれども僕は、1957年をきっかけに版画は市民権を獲得したと感じているんです。その年に第一回東京国際版画ビエンナーレが開催されて、絵描きは「あいつらには先見の明があったんだろうか？」という風を感じたんじゃないかな。ビエンナーレが開催された結果、版画が大衆に広がった一方で、逆に進みすぎた感じが在って、アンチ版画までもが版画に含まれだして、結局ビエンナーレなんかは空中分解してしまったのではないかと僕個人は思うんだけどね。だから、版画というジャンルを広げたからといっても、それだけで

関西版画の歩み

吉原英雄 [京都市立芸術大学教授]



はちつとも偉くないと思うし、大事な事は自分の芸術の問題であって、作品がたまたま版画の領域を越えたものであっても構わないし、それまでも「版画である」とワクにはめ込んで解釈する必要は無い事だと感じています。

しかし、第一回東京国際版画ビエンナーレのオープニングの夜にデモクラートは解散してしまいます。ビエンナーレで泉茂が新人賞を取ったんですが、その夜にデモクラートの緊急集会があり、そこで瑛九がデモクラートを解散するとイキナリ言うわけです。それは皆んな啞然としますよね。理由をきくと本来デモクラートという団体は権威に対して戦う立場をとってきた。メンバーの中の一人が、国際展で賞を貰って会に権威がついた事になる。会に権威がつくと権威に頼って会員は墮落して行く恐れがあるので解散する、という理由だったんです。その後、僕達はグループ展を開く事は無かったけれど、絵を見せあつたりという個人的付き合いはありましたね。

デモクラートに於ける版画に注目すれば、油絵の一品主義に於ける権威に対して版画は複数性を持っているわけです。それは、たった一つの場所ではなくて、いろんな場所でその作品を見られることを意味するわけだから、権威も何も無いでしょう。それは非常に大衆的な運動へつながっていく訳だけど。良いものが安く手に入るに越した事は無いと誰もが思うでしょう。高い一品だけの絵だけが良いものではない。複数性を持った版画も芸術的な位置に置こうじゃないかという社会運動的な一面も持っていた訳で、それは1950年代かな。だから当時、講習会もよく開きました。

僕は初めは油絵だけを描いてたんですが、デモクラートには画家と言うものは油絵も描き、版画も作り、水彩も描かなければ一人前の画家ではないという風潮があつて、版画はやり易い状況にあつたという事が言えます。しかし僕はデモクラートのグループのうちでは一番後から版画に手を出したようです。関西にも川西英さんと前田藤四郎さんといった版画専門の版画家は居ましたけれど、版画専門の作家との関わりは余り無いままの状態でも版画をやりだしました。僕は自分の油絵を良くしようと思つて版画をやろうという気持ちだ

つたんでしょね。だから、僕自身も版画家がいらっしゃるということを知らなかつたし、僕は僕なりに自分の油絵を良くするには、もっと、理詰めの方法論が要ると思つたし、その理詰めの方法論を掴むにはリトグラフが良いと思つたんです。リトグラフはイメージを明確に分解してゆく訳だからね。リトグラフをやつたら油絵も良くなって行くんじゃないか、骨格ができるんじゃないかと考えてリトグラフをやり始めたんです。

教え方にしてもそういう考え方をしているんで、デモクラートで言っていた「画家は油絵だけじゃなく版画もやらなくてはいけない」と言うことも、たぶん、そういう事だと思つてるんです。多角的にものを考えないと自分の骨格、芸術家の骨格ができないというのが基本的に在るんだろうと思います。

僕は市立京都芸大に1963年に来て洋画科に版画を教える事になったんだけど、その年が教え出した最初だったから、今のこの版画教室の母体はその頃にできたと思つてます。同年に浪速短大にも勤めだして、リトグラフの教室を作つたんだけど、その後1、2年してから大阪芸大が出来て、そこでもリトグラフの教室作りをしました。こうやって振り返って見ると、1963年頃から関西の美大に版画教室を作る態勢が整いだしたのかもしれないね。カリキュラムに関しては、大体、版画教室自体が無かつたから、スタートの時から今まで自分流のやり方でやってきたつもりです。

教育姿勢に関しては、それぞれの学校の色は教える人が変わればその人の色が変わつてゆくものだし、僕のやってきた事に関しては美術表現全体をみつめる努力をしてきたつもりです。大学では技術をつめこむような方法はとりませんでした。まず何がやりたいのかをひきだして、その学生に合った方法を教えて、その内容から技法の適切、不適切を指摘してゆく。だからと言って技術を軽視しているわけではありません。作品というものは、その作品に合った最高の技術を必要とするし、新鮮な作品を作ろうと思えば、新しい技法を絶えず自分自身で発見してゆかなければならないと思つています。

紙について

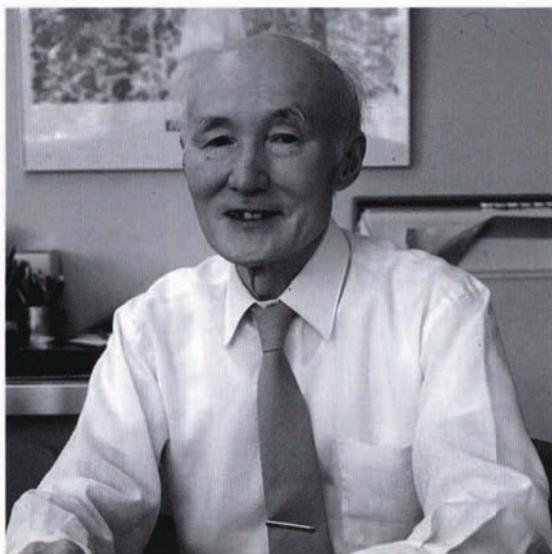
解説 町田誠之

町田誠之（まちだせいし）

大正2年（1913）京都府に生まれる。

京都帝国大学理学部卒業。京都工芸繊維大学教授を経て昭和52年定年退官。名誉教授。理学博士。昭和35年より3年間正倉院蔵の紙の総合学術調査に参加。財団法人紙の博物館名誉顧問。日本・紙アカデミー会長。昭和61年勲二等瑞宝章。平成5年京都市文化功労者。

主な著書は、「紙の科学」（講談社）、「和紙の四季」、「和紙の風土」（読々堂）、「和紙と日本人の二千年」（PHP研究所）、「和紙散歩」（淡文社）、「和紙つづれ草」（平凡社）など。



（版画家は日常的に紙に接しているのですが、紙に対する科学的知識には乏しいようですので、今回、そのあたりのお話しをお聞きしながら知識を深めていきたいと思います。

早速質問に移らせていただきますが、現在日本でつくられている和紙にパルプが含まれているようですが、これが紙質に与える影響はどういったものでしょうか。）

日本では、紙というと和紙と洋紙にわかれますが、その区別がなくなりつつあるのが現状です。昔はこうぞ、みつまた、がんびを原料として、その内皮の靱皮繊維を使って手で漉いて紙に仕上げていたのです。しかし近頃では機械で漉くことが多くなりました。手で一枚一枚漉いているときは原料が間に合っていたのですが、機械だとどうしても消費が早く原料が不足してしまいます。そこでコストを安くするという理由から、和紙に木材パルプを混ぜるようになってきました。この機械漉き和紙が非常に一般化した状態になってきているのです。

パルプの製造方法ですが、木材から繊維を取り出すやり方が大きくわけて二通りあります。木材を機械的に砕くメカニカルパルプと、化学的に繊維以外のものを溶かすケミカルパルプです。

メカニカルパルプの場合は、紙をつくるのに必要なセルロースのみが欲しいのにも関わらず、他の成分であるリグニンやヘミセルロースといった不純物が全部混入されてしまいます。このリグニンが紙が日焼けして赤茶けてくる要因となる訳です。

またケミカルパルプの場合は、木材を薬品で蒸解してリグニンなどの不純物を溶かし流して、後に残ったセルロースをパルプ状にするのです。しかしアルカリだけでは追いつかないものですから亜硫酸ソーダなどを使います。これらの薬品が時には繊維の中に残留し、繊維を傷つけたり、酸性化の原因になったり、染料と化学反応を起して退色の原因にもなります。いずれの場合でもパルプは製紙前に十分に漂白して一応きれいになりますが、不純物がどれだけ残っているかが大きな問題になります。

ところで木には針葉樹と広葉樹がありますが、

針葉樹のほうが、繊維が多く質もよいので、パルプの材料に適している訳です。ヨーロッパで良質な紙が作られるのは針葉樹が多いからです。

日本の場合では、針葉樹よりも広葉樹のほうが多いので、針葉樹だけではパルプの材料として不足し、不純物が多く繊維質のよくない広葉樹も材料として用いなければなりません。広葉樹をいかにしてパルプの材料として利用するかを研究開発した結果、現在では、機械的な方法と化学的な方法をミックスさせたセミケミカルパルプ、熱で蒸して柔らかくしたあと砕くサーモケミカルパルプなどの方法とかいろいろ行われています。

それでは、どれぐらいの割合で手漉き和紙にパルプが入っているかというのは、製造元によってそれぞれ異なりますが、まず値段の安いものはパルプが混じっていると考えるとさしつかえないでしょう。

また機械漉き和紙と呼ばれるものはパルプが多く含まれているはずですが、先ほど述べた紙の変色の問題の他にも、パルプは繊維が堅く短いので、これを和紙に混ぜて用いると破れやすくなるという欠点も生じてきます。

今まで和紙にパルプを混ぜた場合の悪い影響を話してきましたが、値段が安い以外にもメリット

があります。和紙に高速で印刷するときですが、印刷の面に毛羽が非常によくつき、めくれてくることがあります。ところがパルプを混ぜた和紙にはそれが少ないのです。それで以前実験を試みたのですが、10%ほどのパルプを入れた和紙の刷り

●製紙用植物の成分組成

| 種 類 | | | 主な成分(%) [乾燥物について] | | |
|------------------|------|------|-------------------|---------|------|
| | | | セルロース | ヘミセルロース | リグニン |
| 木材 (木質部) | 針葉樹 | アカマツ | 54.7 | 12.1 | 28.0 |
| | | モミ | 51.6 | 9.5 | 30.9 |
| | 広葉樹 | ブナ | 55.8 | 23.3 | 22.5 |
| | | カバ | 57.3 | 24.0 | 21.5 |
| 鞣皮 (白皮) 繊維 | アサ | 71.4 | 17.0 | 4.6 | |
| | コウゾ | 73.0 | 11.3 | 4.1 | |
| | ガンピ | 70.2 | 23.4 | 4.2 | |
| | ミツマタ | 70.4 | 21.4 | 4.2 | |

(注) これらの測定値はごく大まかなもので、植物の産地、生育条件、季節、成長度など多くの因子によって変化することが多い。

●製紙用植物繊維の形態

| 種 類 | | | 長さ (mm) | | | 幅 (μ) | | | 繊維比 |
|---------------------|------|-------|---------|-------|------|-------|------|-------|------|
| | | | 最大 | 最小 | 平均 | 最大 | 最小 | 平均 | |
| 木材 繊維 | 針葉樹 | アカマツ | 5.97 | 0.91 | 3.28 | 66.0 | 21.0 | 39.0 | 84.5 |
| | | モミ | 4.95 | 1.14 | 3.04 | 63.8 | 16.8 | 41.1 | 72.4 |
| | | ツガ | 5.29 | 1.12 | 3.14 | 76.6 | 10.9 | 35.9 | 94.0 |
| | 広葉樹 | ブナ | 2.20 | 0.50 | 1.13 | 34.7 | 12.6 | 20.9 | 55.1 |
| | | ポプラ | 1.92 | 0.52 | 1.14 | 42.0 | 13.0 | 24.2 | 48.0 |
| | | カバ | 1.82 | 0.50 | 1.12 | 33.7 | 13.2 | 22.4 | 52.7 |
| 鞣皮 繊維 | アサ | 33.50 | 3.3 | 14.46 | 64.0 | 16.0 | 24.8 | 773 | |
| | マオ | 224.0 | 83.0 | 131.0 | 66.0 | 42.0 | 51.0 | 2,600 | |
| | コウゾ | 23.76 | 0.94 | 9.37 | 42 | 12 | 27 | 354 | |
| | ガンピ | 3.83 | 2.32 | 3.16 | 30 | 16 | 19 | 166 | |
| | ミツマタ | 5.14 | 1.20 | 3.60 | 32 | 14 | 20 | 180 | |
| 禾本 科 植物 繊維 | タケ | 5.0 | 0.4 | 2.15 | 30.0 | 6.0 | 15.1 | 142.0 | |
| | イネ | 1.41 | 0.29 | 0.94 | 29.0 | 5.0 | 14.0 | 67.0 | |
| | コムギ | 2.38 | 0.35 | 1.27 | 32.3 | 5.8 | 15.0 | 84.6 | |

具合が一番良く、毛羽が出ないで、普通の洋紙のように印刷できるという結果が出ました。そしてパルプを入れることによってインクの吸収も早くなります。しかしそれ以上パルプを入れると和紙の風合いがなくなり洋紙に近くなってしまいます。

このことは版画の場合に適用される話かどうかは確言できませんが、とにかくコストの面も含めて、そういった利点もパルプを混ぜた和紙にはあります。

またなぜシミができるかについての一つの原因をお話しておきます。昔は漉いた紙を木の板の上で天日で乾かしていましたが、最近の和紙は鉄板の上で蒸気を使って乾かします。そうすると鉄板の鉄イオンが付着し、それが時間を経て酸化の核となり、シミをつくる例も見付けられています。

要するに、市販の和紙の性質は、その原料繊維の物理的性質（繊維の形態）と化学的性質（成分組織）の差、および製紙法（手漉きか、機械漉きか）の相違によって支配されます（表および写真参照）。

最初のご質問に従い、大部分の市販の製品について説明しましたが、日本の各地にはまだまだ、古来の伝統を踏まえた純粹の和紙も漉かれています。版画の専門家は自分の好みに応じたこれらの和紙を使用できます。こうぞを使った奉書紙がその代表的なもので、使用者の注文に応じた紙質や寸法の紙も漉かれています。木版画の場合には版下絵には薄い美濃紙や典具帖紙があり、また本摺り用紙には越前奉書、伊予柎紙、西の内紙などがよく知られています。最近では紙自身が芸術作品であり、紙漉きが一つの芸術体験であるとも考えられています。版画家と紙漉き師との協力による造形の機運がいつそう深まっているように思われます。（文責）武蔵 篤彦

ここで紙の成分についての詳しい説明を町田氏の著書「紙の科学」（講談社1981年）から転載します。

紙の主役たち

植物体を化学的にみると、主成分はセルロース、ヘミセルロース、リグニンの三者で、そのほかの副成分として、少量の灰分、油脂、樹脂、精油、

色素、窒素化合物、タンニンが含まれる。

主成分は細胞膜ならびに細胞間の接着部分を組成して、植物体の構成に直接に関係している。その他の成分は、組織や器官を構成して生理的機能を果たすのに重要な役割をもつが、これらは紙をつくる場合には、いわば不純物である。

植物体から純粹なセルロースを採り出すことは非常に難しい。これは、ヘミセルロースやリグニンなどとセルロースとの結合がほとんど物理的なものであるにもかかわらず、一般にはきわめて密接なためである。それでセルロースを単離するためにはかなり激しい化学反応を必要とする。それらの反応を経て分離、精製した分子は重合度（分子の長さ）が低下しており、それでもなお多少とも不純物を含んでいる。重合度の違いはアルカリに対する溶解性の差として現れ、これによって、 α （アルファ）-、 β （ベータ）-、および γ （ガンマ）-セルロースに分別して、一応の工業的な評価の基準としている。

ただし、綿花の場合には不純物も少なく、比較的温和な処理で純粹なセルロースを単離できるので、セルロースの化学的研究の試料とされることが多い。

●セルロースの表情

さて、紙の主役であるセルロースの分子は、ブドウ糖（グルコース）を単量体（モノマー）とする線状の縮合重合体つまり高分子化合物である。重合度は原料によって異なる。

セルロース分子は長さ（すなわち重合度）の異なるものがいくつか集合して図のような直径10～20ミリミクロン、長さ不定の細長いマイクロフィブリル（フィブリル）を形成し、これが細胞膜を構成する。

セルロース分子は、多数のグルコースが脱水縮合して、長い鎖状をなしているのであるから、グルコースとフルクトースがつながった砂糖と同様に水によく溶けるように思える。しかし、実際にはセルロース繊維は水に不溶である。これは、長い分子が縦に集合して強固な組織を形成しているからである。そして、分子中に数多くある水酸基どうして強く引き合い、結晶をもつくりあげてい

るため、内部へ水が割り込むことが難しい。たとえ分子が一本ずつに分かれたとしても、分子自身がコロイド粒子の大きさとなる。おまけに、ヘミセルロースやリグニンはマイクロフィブリルの接着剤のような働きをする。マイクロフィブリルは繊維軸の方向にある角度で並列するが、その内部では長いセルロース分子が規則正しく配列した結晶領域すなわちミセルをつくる部分と、不規則な無定形の部分（非結晶領域）とができる。非結晶領域は水や薬品などが浸透しやすいので、セルロースの結晶領域の割合、すなわち結晶化度がその膨潤性や反応性を決めることになる。また、無定形部分に侵入した水は、セルロース分子中にある多数の水酸基の強い親水性によって、外界の条件に応じた量で吸着される。

セルロースの集合したマイクロフィブリルは、さらに集合して繊維細胞群を形成するわけであるが、これにも微細な間隙があり、全体として多孔質構造になっている。それで水の中では繊維は水を吸収して膨潤し、柔軟になって可塑性を示すのである。それがもつれて絡み合っている薄い層を乾燥させたのがすなわち紙である。紙の強さは繊維の絡み合いによる機械的な力と、セルロース分子どうしの結合による化学的な力とによるものといえよう。

●準主役 — ヘミセルロース

ヘミセルロースは、グルコースのほか各種の糖類を単量体とした複雑な構造の縮合高分子である。重合度のほか枝分かれ構造も多種多様である。化学的にもセルロースより反応性に富み、アルカリに溶解しやすく、また酸によって加水分解されやすい。パルプのなかには多少とも残存しており、パルプの製紙性に大きな影響を与える。

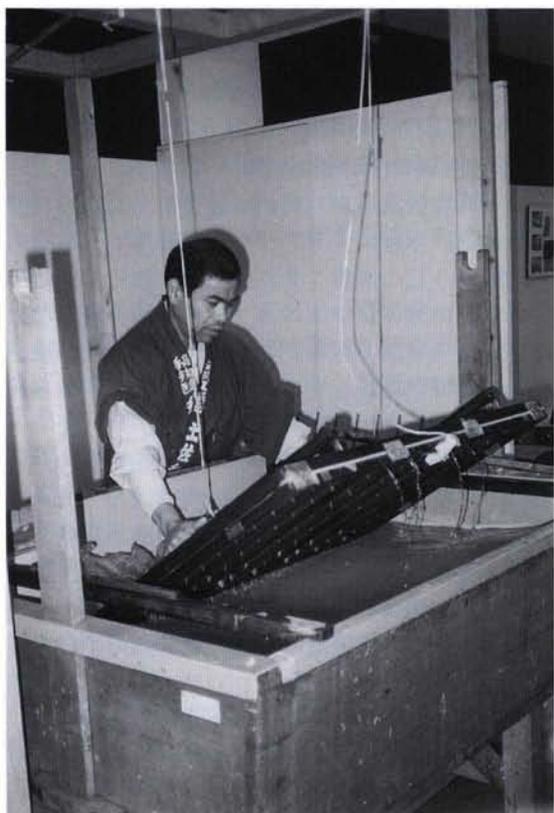
木材に含まれるヘミセルロースにはキシラン、アラボガラクトマン、グルコマンナン（コンニャクの主成分）などがある。化学繊維（レーヨン、アセテート、ベンベルグなど）の製造には品質を損なうので嫌われるが紙の場合には和紙抄造に用いるネリと同様な作用をして製紙性を高め、コンニャクノリのように紙の強度を増すのに役立つ。また蒸解廃液中のヘミセルロースから生成する単糖

類は、酵母やアルコール発酵の原料として利用されている。

●好ましからざる存在 — リグニン

リグニンはセルロースやヘミセルロースが多糖類（すなわち高分子の炭水化物）であるのとは全く異なり、芳香族核が立体的に縮合した構造の高分子である。木材、タケ、ワラなどに多く、植物内で細胞どうしの接着、また細胞膜の強化に役立っている。単量体はフェニルプロパンの各種誘導体で、全く無定形である。化学的には抵抗力が強いが、パルプ化に際しては高温でスルホン化されたり、アルカリで分解されたりして溶解する。

リグニンは親水性が小さく、着色性があるので、紙にとっては好ましくない存在である。しかし、蒸解廃液中のリグニン分解物は、香料原料のバニリンを分離したり、なめし皮を製造したり、またホルムアルデヒドやフェノールとともにさらに縮合重合させて合成樹脂にするなどの利用が行われている。



●和紙の手漉き



●和紙の機械漉き

インクについて

解説

佐野憲良

[野間化学工業株式会社取締役工場長]

高橋 修

[株式会社サクラクレパス中央研究室第一研究室課長]

亀川 学

[株式会社サクラクレパス中央研究室第一研究室課長]

(版画に用いるインクについて、京都の西大路七条を入った西高瀬川沿いにある野間化学に伺ってみました。大変お忙しい中、工場長の佐野さんを尋ね、顔料の一般的な知識について伺うことにしました。)

ここでは、顔料というのは染料の特殊なものと考えられていて、一般的に染料のほとんどは有機物によるものです。有機物で色のついている物を色材と考えて、水に溶けるものを染料、油に解けるものを油溶性顔料、そのいずれにも溶けない物を顔料と言います。そして、顔料は天然顔料と合成顔料とに分類されます。天然顔料は自然の岩などを細かく粉碎して色としたもので、例えばベンガラ、群青、紺青、緑青などがあります。さらに顔料は有機顔料と無機顔料に分類されます。天然顔料においても緑青や辰砂などは無機で、また、アリザリン(茜の根から採れる赤)、コチニール(貝殻虫から採れる赤)、インジゴ(植物の藍から採れる青色)などは、有機と言えます。

合成顔料の有機顔料はその化学構造によって分けられていて、赤や黄色にアゾ顔料、青や緑にフタロシアニン系、その他に染色レーキ系などがあります。そして、有機顔料の用途として印刷インキ、塗料、顔料捺染、絵の具などから、プラスチック、ゴム、化粧品の色材として、さまざまなものに利用されています。

この工場では主に、有機顔料を化学合成によって作っているんですが、ユーザーの要求に合わせて、耐光性や伸びといった顔料の性質を工夫して作っています。つまりこの工場で作られる製品は科学的な処理をおこなった色素と言うことになります。そして絵の具メーカーはこれらの顔料を選び、買い入れて、その粒子を使いよい大きさに細かくして、さらにメデュームに混ぜ、一般にある絵の具やインクに加工されています。

各種インクの特徴や良否は顔料によって決まります。その点について求められるものとして、色相、鮮明度、着色力、耐光性、隠ぺい力、吸油量、価格などがあげられます。

| 性質 | 無機顔料 | 有機顔料 |
|------|------|------|
| 色の種類 | 少 | 多 |
| 鮮明性 | 小 | 大 |
| 着色力 | 小 | 大 |
| 耐光性 | 大 | 小 |
| 耐熱性 | 大 | 小 |
| 耐溶剤性 | 大 | 小 |
| 耐薬品性 | 小 | 大 |
| 耐水性 | 大 | 小 |
| 隠ぺい力 | 大 | 小 |
| 吸油量 | 小 | 大 |
| 比重 | 大 | 小 |
| 価格 | 安 | 高 |

※この表は桑本仁志氏の「顔料総論 有機系顔料」より抜粋しました。

表を見ても言えることですが、有機顔料で作られている水彩画絵の具は日光堅ろう度（耐光性）が弱く、例えば、水彩画は蛍光灯の下でも退色してしまうほどです。また、無機顔料であるベンガラは鉄のサビでできていて、もうこれ以上変化しないもので耐光性は強いのですが、色は鮮やかではありません。それに比べ、ポスターカラーなどはこれ以上きれいなものはないと言うほど、鮮明な顔料が要求されます。天然の藍と合成の藍を比較すると、合成のものは純度が高く、鮮明ですが、藍がもつ渋味はないように思われます。

表にある吸油量とは絵の具を作るときの油と顔料の比率のことを言います。絵の具をちょうど使いやすい粘度にするときに、顔料が油に対してどのぐらい必要かを表しています。

（次に、銅版画のインクについて、刷るときにインクが変色することについて、伺ってみました。銅には化学的な触媒作用があり、顔料と空気が反応するときに銅が触媒として働き、変色してしまうようです。顔料の選択をインクメーカーが違えているのかも知れないということでした。）

（翌日、野間化学の佐野さんの紹介で、東大阪にあるサクラクレパスを訪ねました。そこで中央研究室の高橋さんと亀川さんにお話を伺いました。特に、版画用の絵の具として製造されている、水溶性版画絵の具、水性版画絵の具、油性版画絵の具、中性版画絵の具の4種類のそれぞれについて伺ってみました。）

水溶性版画絵の具は、各400gでポリチューブに入って8色、また各800gの缶入りで8色あります。凸版（木版、紙版）に適していて、伸びがよく、ローラー適性に優れています。水溶性とは水性と異なり、乾燥すると耐水性になりますが、顔料に対して油溶性樹脂を用いています。これは溶剤が乾燥しない間は水と混ざるのですが、乾燥すると耐水性になる性質をもっています。一般にあるアクリル絵の具のアクリルエマルジョンの場合はこれとは異なり、乳化あるいは懸濁と言い、水の中にアクリルの小さい粒子が混ざっていて、水が乾燥して無くなると粒子がくっつき、水に溶けない油性の膜になります。

水性版画絵の具は、各12mlでポリチューブに入って、金色、銀色を含めると9色あつて、木版画に適しています。顔料に対してデキストリンやアラビアゴムをメデイウムに用いています。顔料は白、茶色、黒には無機顔料を、その他には有機顔料を使っています。金色には雲母の上にベンガラの薄い膜をつけたものを、銀色には雲母の上に酸化チタンの膜をつけたものを使っています。顔料の粒子を細かく、JIS規格では50ミクロンが要求されているところを20ミクロン以下にしてあります。岩絵具をつくる時に用いられるポットミルなどでは微細にするのに限界があり、ここでは3本ロールミルを使っています。メデュームにはデキストリンとアラビアゴムを併用しています。デキストリンはでん粉を分解した半合成品で、天然の樹液からとるアラビアゴムと比べると安価で供給が安定しています。この絵の具で木版画を刷り研究し、例えばバレンで刷った紙の裏にインクが出てこないとだめだということで、絵の具の浸透性や、メデュームの量、活性剤、顔料の微粒化など、いろいろと実験を行いました。

油性版画絵の具は、各100ccで金属のチューブに入って8色あり、凸版、凹版、平版に適しています。顔料は耐光性のある高品質なものを使い、粒子は細かく20ミクロン以下です。顔料に応じて、重合性リンシードと油性樹脂をメデュームとしています。リンシードとはアマニ油のことで油絵の具の場合はそのまま使うのですが、版画に刷る場合、紙ににじみが生じるので、これを焼き詰めた粘りのある重合性リンシードを用いています。絵の具の性質であるのび、粘り、固さについては実用テストをおこなっています。そこでは曳糸性（えいしせい）、タック、乾燥被膜の強度や耐久性などについて研究されています。曳糸性とは板の上でインクをローラーで伸ばした時に粘って糸を引く状態のことで、また、タックとは伸ばしたインクが切れるときの状態をいいます。油性のインクは乾燥するとリンシード自体が酸化して黄ばんでくるといった問題は残るようです。

このシリーズには透明色がないのですが、版画絵の具を透明または柔らかくするには、粘りのある重合リンシードまたはサンシクンド リンシード オイル（太陽にさらして粘りをもたせたもの）を混ぜれば良く、また乾燥を早めたい時にはシッカチーフを混ぜれば良いでしょう。他の銅版画インクにあるトランスベアレント メデュームというものは無水珪酸（ワックス）をベースに版画用のメデュームと練ったもので、インクと混ぜると粘度、硬さは変わらずに透明になる性質をもっています。

中性版画絵の具は、各800gで缶入りで7色あります。顔料に対して、不乾性液状油を使用し、さらに水に乳化した状態にしてありますが、外側に油があつて内側に水の粒子がある状態で、ちょうどマヨネーズのようなものと考えれば良いでしょう。このインクはなま物で、水と油を無理やり混ぜているので、ある程度の寿命があり、10年程経つと分離してきます。（工場でステンレスの深い銅なナベに羽根がついた攪拌機を拝見しました。）この絵の具はさらに不思議で、不乾性液状油の性質で乾燥せず、常時液体で樹脂化せず、浸透という形で紙に残り、厚くのつてしまうとこすれた時にインキがついてしまう欠点があります。

また逆に、乾かないので何度刷っても版にインクが残らず、目詰まりがないという特長もあり、刷ると木目まできれいに拾って精密な転写ができます。なお、洗浄については初めは石鹼で洗い、水気を取り、後で灯油で洗うと良いようでしょう。

（次に、銅版の上で薄い色が退色することについて伺いました。）

白色である酸化チタンは硬い顔料で、このようなインクを用いる時はふき取る際に表面の銅を削ってしまい、銅の粉が入って黒ずむのかもしれない。薄い色は汚れが目立ちやすいようです。それを改良する方法として一つには顔料の濃度を上げていって、少し程度の汚れが入っても色に影響を与えないようにすることです。また、色自体の反応の可能性としてインクの中に硫黄化合物が入っていると銅と反応して硫化銅となり、黒ずみず（例えば群青には硫黄が入っている。）また、銅の表面にクロームや鋼鉄メッキをかけ、版の表面高度を上げることによっても解決できそうです。

（以上、顔料についてそれぞれの基本的な性質、また版画絵の具についてはそれぞれの基本的な構造が多少、理解できたように思われます。普段、画材店にあるものを手にしてきた私には驚きでした。色を作っている工場は、まるでディズニーの映画を見ているように、ユーモラスに感じられたことが印象に残りました。そして最後に、この取材に関して多忙な中、大変な協力をしていただいた野間化学の佐野憲良さん、サクラクレパスの高橋修さん、亀川学さんに厚く御礼申し上げます。）
（文責）池垣 タダヒコ

木版画の版木に関する研究—合板について—

平木美鶴 [徳島大学]

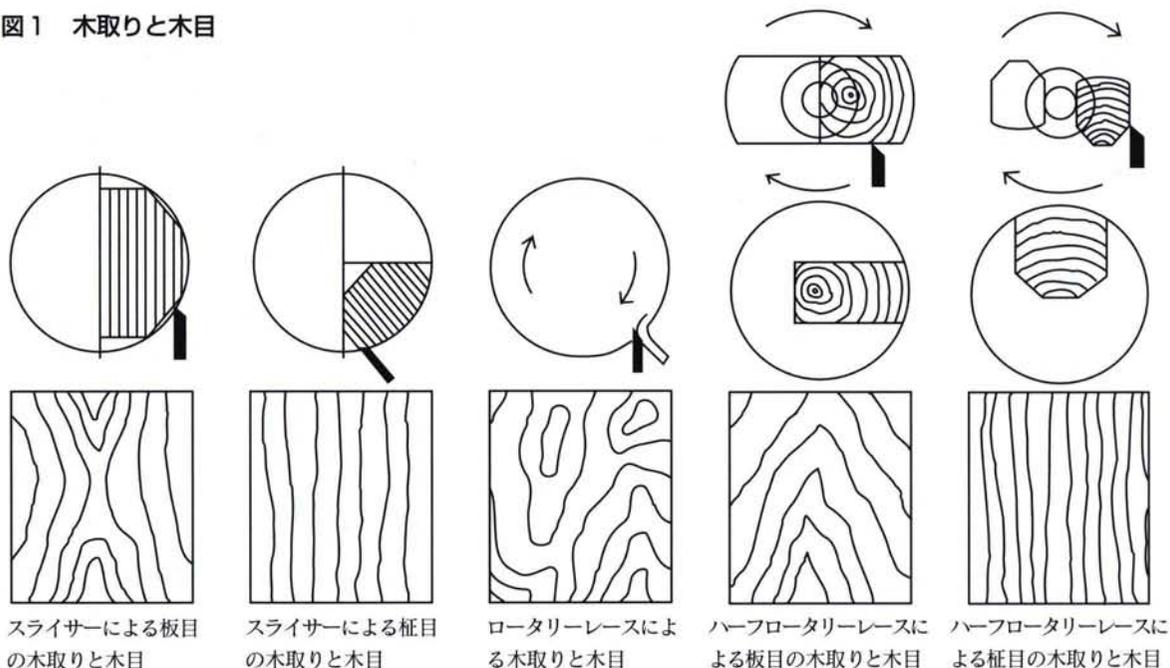
1. はじめに

版が用いられてきた歴史を調べると、古くは縄文式土器につけられた縄目の跡などが現存している版形式のひとつである。時代が進むにつれ、拓刷り、印という版形式から大きさや画面の複雑さへの要求とともに身近にあり加工が容易で耐久性のある木を利用した版へと変化してきたと考えられる。奈良時代には広く人々に伝えていく目的と複数性を持つ版が宗教と結び付き、仏功德のために印仏や摺仏が行われてきたことや供養札、勧進札として木版が使用されてきた。さらに鎌倉時代には宋刊本の復刻や木版画による絵巻が作られる。また、室町時代から寺院の法会などの仏事に使用されるため当麻曼荼羅(101.6×90.6cm)に代表されるような大型木版画が制作されるなど木版画の技術は段々と高まってきたのである。江戸期以前に使用された版木は古来から書画の版といえは版材は「梓」が用いられ上梓、梓行の言葉に名残があるように言われてはいるが「梓」を調べると「一つの植物に特定できずアカメガシワ、キササゲ、ヨグソミネバリなど諸説がある。」(講談社カラー版日本語大辞典)となっている。アカメガシワは日本特産で中国名を野梧桐、肌目が粗く軽軟である。キササゲは中国原産で中国名を梓樹、肌目は粗く軽軟である。この二つは材質的に版木には向いていないのであるが、キササゲの中国名が梓を示している。ヨグソミネバリは日本特産で中国名を樺木という、良質の散孔材であり肌目は緻密で美しく弾力性に富んだ比較的強い材で弓の材料ともなり版木への使用はできそうであるがやはり特定はできない、江戸期に使用された桜材に至るまで種々の木材を試みたであろうと想像される。江戸時代は町人文芸の興隆とともに挿絵本が普及版として大量に制作されるようになり、その挿絵が独立した浮世絵は墨絵、丹絵、紅絵と発展し、鈴木春信の多色木版「錦絵」が出現し木版画の技術は極められていった。浮世絵に使用された版木は繊細な彫刻が要求されるので硬軟が不同であってはならず、しかも平均した硬さと緻密さを必要とする。しかも高価でなく、ある程度の大きさを自由に取れるものでなくてはならない。このような条件を満たしたものが桜材である。桜の他

には毛彫りの細密描写の部分に桜の版木に象眼する方法で黄楊が使用されていた。時代が変わり明治の中期以降から山本鼎、石井柏亭などを中心として創作版画運動が始まった。その定義は、「創作版画は複製を目的とせざるものにして自刻、自摺りをもって一種の絵画を創作することを原則とす。」というものであり、江戸時代の分業による浮世絵とは全く違うものであった。この動きは日本創作版画協会、日本版画倶楽部の結成につながっていくのである。創作版画の運動に関わったのは大方が洋画家であったが、大正期には制作の糸口をまず版画に求めた作家が現れてきた。昭和の初期には春陽会や国画会に版画室、版画部が設置されたり、日本版画協会が設立されるなどの広がりをみせた。この時代に使用された版木は、例えば川上澄生は比較的柔らかい木で、作られる作品も柔らかみができる朴を使用していた。前川千帆は朴より硬めでさっくりした味のある桂を使用していた。平塚運一は堅い味のある桜を使用していた。というように創作木版画運動の理念に基づき、作

者の絵肌への追及によって桂、朴、桜などの版木が使われた。戦後になり国際版画展における受賞が相次ぎ現代版画が芸術として認められるようになってきた。そして現代美術の動きに合わせ60年代は抽象系作家、70年代は概念的作家が国際的に評価されていった。近年の版画は大型化が目立ってきたが版画の特質である間接技法による表現をより一層強めた表現方法としてタブローと同等に評価されるようになってきている。現在、木版画の版木として使用されている合板は戦前にも使用されていたようであるが50年代の後半から合板の品質が飛躍的に向上してきたことにより使用頻度が多くなってきている。版画の歴史とともに木版画の版木について書いてきたが、その時代ごとの版に対する要求が版木に反映していた。現在、木版画の版木として主流になっている合板も現代の要求をよりよく満たしている版木である。今回は木版画の版木に関する研究として合板を取り上げた。合板全体の概要を踏まえた上で、その特質を知りこれからの可能性について考えてみたい。

図1 木取りと木目



スライサーによる板目の木取りと木目

スライサーによる柾目の木取りと木目

ロータリーレースによる木取りと木目

ハーフロータリーレースによる板目の木取りと木目

ハーフロータリーレースによる柾目の木取りと木目

2. 合板について

2-1 合板の歴史

合板の技法の歴史は古く、紀元前2600年にその創造理念はあった。それはエジプトのピラミッドの中に残されていた家具や小物入れに用いられていたことに始まると言われている。更にバビロニア、アッシリア時代からギリシャ、ローマ時代においても王朝の家具、壁面などに合板貼りしたものがみられ、中国では紀元前から合板貼りの工芸品が作られていた。日本では奈良時代に工芸が発展し、合板貼りの工芸品が作られ、正倉院宝物の「太子の手篋」や「紫檀木画双六局」などに合板が使用され、現在でも素晴らしい美しさを保っている。現在使用されているようなロータリー・レース（丸剥機）にかかった単板で合板が出来たのは1870年頃のオーストラリアである。日本に製品が紹介されたのは1894年のシカゴ万国博覧会から見本を持ち帰ったのが最初である。国産合板は1907年に浅野吉次郎が国産ロータリー・レースを完成させてから生産される。当時、使用された原木は定まっておらず山林の搬出まかせであり、歩留りの面では約30~35%でごく低調であった。合板の接着は米糊、白卵、膠などを刷毛塗りしたもので非耐水であり黴が生えたり、剥がれたり粗悪なものである。1917年に接着剤としてミルクカゼインが輸入されるようになり巾広合板の生産期に入る切っ掛けとなる。1929年から輸入され始めたラワン材は合板用材として適材と認められ日本の主要木材の一つとなり、合板歩留りも道材の35%程度から一躍60~70%に飛躍している。1931年には安価な接着剤、大豆グルーが使用されるようになり合板工場が大きく増加している。第二次大戦後、粗悪乱造の時代になるが、その一方、進駐軍から高級合板が発注され、接着剤もアメリカから直輸入のキヤスコグルーが入り徐々に製品の向上が図られていた。そこへ尿素系接着剤が進出、また乾燥仕上法としても乾燥室法に代って高周波法、低周波法、あるいはコイル式電気合板法も登場し、製造研究が進んだ。1955年には尿素を主流とする合成樹脂接着剤の登場やホットプレス、高能率ドライヤーの採用など各種機械の発達とともに

に専門的技術の向上により合板の品質は飛躍的に向上し、現在に至っている。

2-2 単板の種類

合板は単板（薄板）を3枚以上張り合わせたものであり、材木の種類によって各々、肌合いの違いはあるが、単板の製造を種類別にすると

- A.ロータリー・レースで丸く削る。
- B.ハーフロータリー・レースで削る。
- C.スライサーで削る。
- D.鋸で挽いて薄板とする。

以上の4種がある。Aのロータリー・レースは丸剥ぎであるため板目だけであるがB、C、Dは柾目、杢等が得られる。

2-3 合板の性質

合板は木材を薄い板とし、これをその木理方向を交互に直角に奇数枚はり合わせ、製品における異方性を消却したもので、3枚合板（3-ply）、5枚合板（5-ply）、などをふつうとするが、だいたい単板の張り合わせ枚数9枚までを合板と名づけ、厚さ1~30mmまでがふつうである。合板の原料である木材は、金属などに比較すると（1）工作が容易で、（2）強度（単位重さに換算した強度）が大きい、（3）熱伝導が小さく比熱が大きい、（4）機械的振動をよく吸収する、などの特徴があるが、そのとくにいちじるしい欠点は機械的性質や吸湿性、これにもとづく膨化、収縮の異方性が著大なことである。（例えば引張り強さ $[kg/cm^2]$ は繊維方向で1000~1400のものが、繊維方向に 30° で250~350、同じく 60° で120~160、 90° で30~70程度）。しかしこの欠点は、合板では上述のように繊維（木理）方向を直角に交差積層することによって解消でき、しかも軽くて薄くかつ広い偏平な面積の材料が安価に提供でき、材質も樹脂含浸で容易に改質できるので建築材料などとしてその用途は広い素材である。

2-4 合板製造工程

合板の製造工程は大別して、切削工程、単板工程、合板工程、仕上工程に分類される。

イ. 切削工程

原木を所要寸法に切断木取りしてから、丸剥ぎまたは平剥ぎ等により単板を製造し、所要巾に切断する。

蒸気槽 (バット)

比重の大きい国産広葉樹原木等は、煮沸して殺虫と木質軟化を行なう。ラワン、シナ等比重の小さいものは行なわないことが多い。

玉切機 (カットソー)

原木を所要の長さに切断する。チェーンソーが使用される。

起重機 (クレーン)

原木をロータリーレースまで運搬する。

丸剥機 (ロータリーレース)

原木丸太をナイフの刃にあてながら回転し、丸剥ぎを行ない、連続した帯状の板目単板を製造する。ベニヤ巻取巻戻機 (リーリング・アンリーリング)

ロータリーレースから丸剥ぎされた単板を長いままで巻き取り、クリッパーにかけるときに巻き戻す。

平削機 (スライサー)

あらかじめ木取りされたフリッチ (厚板) を鉋刃により平に切削し、柾目単板を製造する。

ベニヤ裁断機 (クリッパー)

単板の板面の欠点を除去し、選別しながら所要寸法に切断する。

その他にロータリーナイフグラインダー等が在る。

ロ. 単版工程

単板を乾燥して調板する。

単板乾燥機 (ドライヤー)

クリッパーで裁断された単板を金網またはロールの間を通して熱風によって乾燥する。

ロータリーレースで丸剥ぎされた長いままの単板をそのまま乾燥する連続式ドライヤーも出現した。ジョインター

寸法の足りない単板は、継ぎ合わせを行なうがその接合面を平滑に切断する。

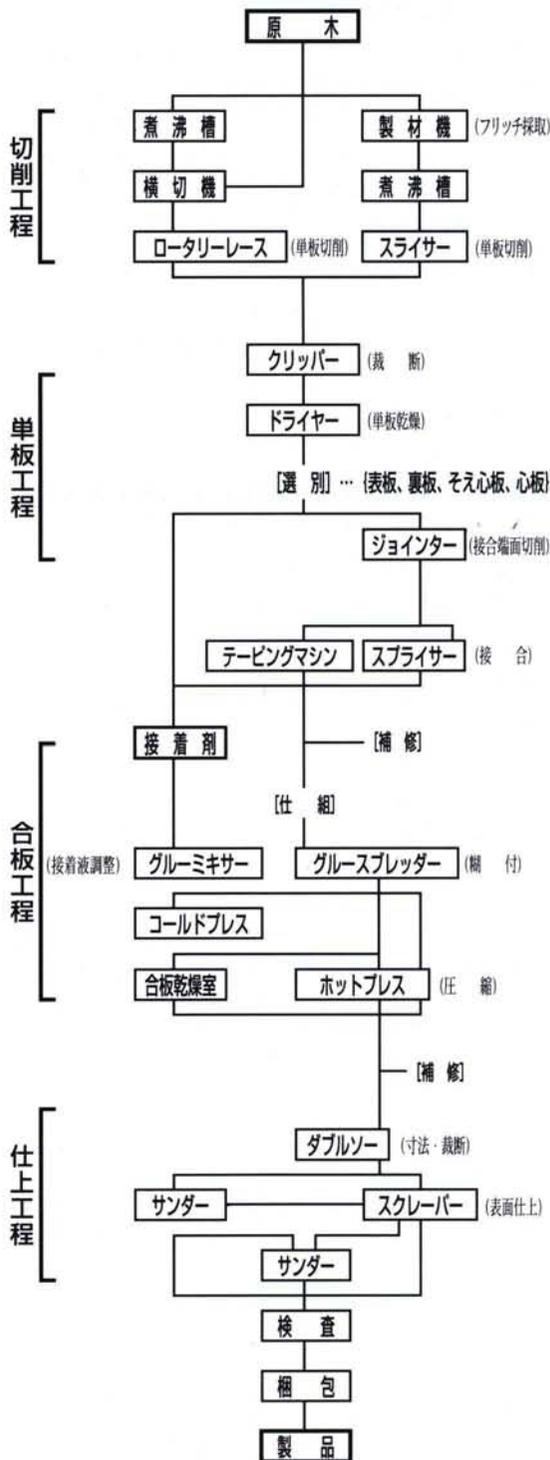
テープ接合機 (テーピングマシン)

ジョインターで加工した単板をテープで接合する。

テーブルレススライサー

テープを使用せず単板の接合面を接着剤で直接接合する。

図2 合板の製造工程図



八、合板工程

調整された単版に接着剤を塗布し、圧縮接着して合板にする。

糊付機（グルースプレグ）

板面に接着剤を塗布して合板を仕組む。

冷圧機（コールドプレス）

接着剤を塗布して積層した単版を合板するために強圧で圧縮する。

熱圧機（ホットプレス）

コールドプレス後の合板を加熱圧縮して接着剤を完全硬化させて接着を完了する。

コールドプレス、ホットプレスは、いずれか一方の場合もある。

二、仕上工程

接着した合板を所定寸法に裁断し表面の研磨仕上げを行なう。

ダブルサイザー

合板を所定寸法に裁断する。

スクレイパー

合板の表面を艶仕上げする。

サンダー

合板表面の研磨仕上げを行なう。これにはドラムサンダー、オートサンダー、ワイドベルトサンダー等がある。

2-5 接着

使用される接着剤の種類によって合板は日本農林規格（JAS）によって、つぎのように類別される。

一類合板（完全耐水性合板）

接着剤としては、P・F（P=フェノール、F=ホルムアルデヒド）、U-M・F（U=尿素の一部をM=メラミン、としたU・F）または、クレゾール・ホルムアルデヒド樹脂を用いたもので規格の湿潤接着強度（標準の条件で水に浸しぬれたまま測定した引っ張り強度）は9~11kg/cm²程度、M-U・Fを用いたものも少なくとも8kg/cm²以上であることを必要とする。主として戸外、および建築外装用に用いる。接着は、樹脂塗布量330g/cm²で、冷圧（2hr、10kg/cm²）後、熱圧条件として105~110℃、10kg/cm²、4~6分で行なう。

二類合板（高度耐湿性合板）

接着剤としてはU・Fを主体とし、これを大豆グルーまたは小麦粉で1.5倍くらいまで増量したもので、多少の湿潤状態の露出に耐えるもので、湿潤強度は、9~10kg/cm²程度の内装用合板にあたり、建築内装用、家具、車両などに用いる。

三類合板（普通耐湿性合板）

接着剤として上記のものより一層増量したU・F、またはカゼイングルーを用いたもので湿潤接着強度8~9kg/cm²程度、主として屋内家庭用に用いる。

四類合板（非耐湿合板）

接着剤として増量の多いU・F、大豆グルーを用いたもので、湿潤強度は5~7kg/cm²程度で、吸湿性をとくに問題としない用途に向ける。

3. 合板の可能性について

現在、木版画の版木として合板が一般化していることは材質の長所を生かし短所を小さくしたより良い材料とすることができるが、将来的には木材資源の減少等を考えると合板、積層材の利用価値はより高まると考えられる。例えば現在、浮世絵技法により制作している作家にとってよい品質の桜材を得ることは難しくなってきたが、桜材を薄板に加工したり、桜材の使用済み版木を薄板に再加工し、合板に仕立てたものを版木として使用し、よい評価を受けている。

合板をいかに使用するか作家各々の表現の問題ではあるが、版材によって生かしたい表現が狭められることもあり、よりよく表現に合った版材を見つけるためには版材の種類選択をしていく必要がある。ラワン、シナ材は一般的に流通しているが、それ以外の木材を使用した合板は入手しにくい現状である。その点、建築内装材に使用されている天然木化粧合板は種類が多くある。樹種別には針葉樹と広葉樹に大別される。針葉樹では、国産材と、米国産材のスギ、ヒノキ、マツやスプルースなどと比較的使用される樹種は少ないが、広葉樹になるとその種類は多く、一般的には中国・ソ連材を含めてのナラ、タモ、カバを中心にする

北海道産広葉樹、ケヤキ等の国産材、ウォールナット、オーク等のアメリカ産広葉樹、チーク、カリン、コクタン等唐木類と呼ばれる東南アジア材、サベリ、マコーレ・プビンガ等のアフリカ材に分けられるが、ローズウッドは東南アジア産も南アメリカ産もあり、ナラとオーク類は同系列でヨーロッパにも育成している。樹種別に流通しているものは百種類を越えるが、需要のなくなったもの、資源として減しかけたものや産地国の栽培規制で入荷しなくなったもの価格的に見合わなくなったものなども多く日常的には五十種前後の樹種がある。切削方法ではスライド単版、ロータリー単版、ハーフロータリー単版に分けられ、さらに木取りや切削方法によって製品が板目、柾目、追柾目、空に分けられ、それぞれによって異なる用途と適性を持ち、さらに、それぞれによって求められる厚さの違いがある。幅広い選択種を持ち得ておりこれから版材として研究する余地がある。

「彫り」の面から合板に求めていけることは、彫りやすさの追及であり、合板の積層方法、接着法などの制作工程の見直しのなかから、より良い製版方法の可能性はあるはずである。そのひとつとして吉田穂高氏と合板販売業者にて開発を考えられている大豆グルー等の弱接着による合板がある。その考え方は、合板の一層目又は二層目まで版に描かれた下絵に沿って切り出し刀で切れ目を入れた後、平刀又はノミで引っ掛け押し上げてやると切れ目の入っている深さの層全体が一挙に面で取れるため、彫り溝をていねいに掘り進める手間が省けるものである。

4. まとめ

現在、木版画の版木の主流が合板であり、その特徴は無垢の版木にくらべ、膨化、収縮の異方向性が小さく、強度がある。しかも軽く、薄いそして、広い面積が取れることは現代木版表現の成立に関わる応用範囲の広い素材であることがわかった。合板製造工程の仕組みの理解は、これからの合板版木をより広い表現に向けていくための手掛かりになるものであった。

(謝辞)

本研究にあたって、ご助言いただいた有限会社ウッドライクマツムラの松村茂氏に厚く御礼を申し上げます。

5. 参考文献

- 1) 版画芸術 「木版画百年」
阿部出版 P82~103 1993
- 2) 林 弥栄：原色樹木大図鑑
北隆館 1985.5
- 3) 恩地孝四郎：抽象の表情
阿部出版 P48 1992.1
- 4) 太田 耕士：教育版画辞典
岩崎書店 P188~217 1965
- 5) 倉持善三郎：ベニヤ板
東京材木通信社
P12~173 1934
- 6) 農林関係企業の現状と問題点
合板製造業（普通合板製造業
実態調査報告書） 農林省
P4~121 1964
- 7) 神野左右一：日本の合板工業
日本林業経済新聞社
P1~11 1963
- 8) 銘木ツキ板・化粧合板総覧
日本林業経済新聞社
P48~83 1993
- 9) 井本 稔：接着とはどういうことか
岩波新書
- 10) 仏教版画入門
町田市立国際版画美術館
1990

オックスフォード消息

小枝繁昭

すでに夜の8時を過ぎているというのにまだ太陽は沈む気配がない、すっかり日が長くなった。僕達の住んでいるウォルフソンカレッジのアコモデーションは芝生の中庭を囲むようにして建っている。ここには南アフリカ、アメリカ、イスラエル、カナダ、韓国など世界各国からやってきた研究者とその家族が暮らしている。僕達も去年の9月にロンドンからここに引っ越してきた。

オックスフォード大学は45のカレッジと各分野の研究機関の集合体である。日本の大学のように巨大な校舎は存在せず、点在するそれらのカレッジと研究機関を縫うようにして美しい街ができています。カレッジは言わば学生、職員寮の働きをし、各カレッジに学生とチューターと呼ばれる教員が所属し衣食住を行っている。授業は大講義室での講義ではなくチュートリアルと言う個人指導が中心で学生達は週に1、2度のチュートリアルで教員からの指導を受け、研究を進める。このチュートリアルは同じカレッジ内だけに限らず、各分野で全てのカレッジの教員、学生が入り乱れて行われる。

また、各カレッジで色々な行事や催しがあり、毎週開かれるフォーマルなディナーもその一つだ。伝統的な古いカレッジではタキシードとブラックスタイが義務づけられている。学長のラテン語と裁判所で使うような木槌の“トン、トン”という合図で食事は始められる。幸い僕の所属しているウォルフソンカレッジは新しいカレッジでそれほど古いしきたりもなく比較的気楽であった。それでもロンドンでの生活ですっかり外の世界と切れてしまっていた僕は早々に学長主催の昼食会に招待されすっかり緊張してしまった。

我が家は3部屋の小さなフラットだがやたらと椅子がある。なんと18客の椅子である、余りにもアンバランスで最初は不思議だったが後になりこれもチュートリアルを始めとする講義に必要なのだと納得した。とにかく分からない事だらけである。何の前知識もなかった僕がこの複雑なオックスフォード大学のシステムを理解する頃には数ヶ月がたっていた。

所属している研究機関ラスキンスクール オブ ドローイング アンド ファインアートは彫刻、

絵画、版画科があり各学年20名、全学で60名足らずの小規模であるが少数精鋭のスクールである。ここでは伝統的な絵画、彫刻に目を向けながら現代美術の新しい方向性が模索されている。学生達はスクール内に其々のスタジオを持っているが、授業はもちろんテュートリアル形式である。

93年10月から94年1月までの4ヶ月間はオックスフォード近代美術館のスタジオで制作することになった。1976年開館のこの美術館は現代美術を中心とした企画で英国内だけでなく海外でも高く評価されている。僕のアトリエは古いビール工場を改造した美術館の最上階（5階？構造が複雑ではつきり分からない。）にあり、切り立った高い天井には大きな天窓と四方にも窓がある。窓からはクライストチャーチカレッジのチャペルをはじめ幾つもの尖塔を眺めることができた。ちょうどその頃は最も日の短い季節で、ライトアップされた塔を眺めながら仕事をするのはとても楽しく集中しやすい空間だった。

年が明けてからはラスキンスクールの版画研究室でポートフォリオを出版したり、コンピューターを使った作品に取り組んだ。やはり帰国の日程が決まってからはなんとなく落ち着かず、季節も良くなり近郊の田舎をドライブしたり、アンティークフェアを巡ったりとすっかり観光客的な生活になってしまった、懐かしい学生の頃の卒業前の気分である。

2年間の英国滞在を自分の中で整理するのはまだ先のことだろう、でも少し今まで見えなかったものが見えるような気がする。また明日が楽しみになった。



ここではさまざまな大学の学生がそれぞれの教室を離れて話し合うことに意義を見いだしたい。若い人達は未来を担っています。彼らは現実を直視し、現状の抱えている問題に対して敏感で、それぞれの分野の価値を判断し、自分たちの進んで行く方向を見いだして行くからである。彼らの版画に対しての意見は、版画の将来を示唆するものとして丁重に拝聴する必要があるように思われます。また彼らもこのような場で彼ら自身の意識を盛り上げて、ひいては彼らのいる版画のさらなる発展と活性化の場となることを期待して座談会を開こうと考えました。

今回、大阪芸術大学、京都市立芸術大学、嵯峨美術短期大学、京都精華大学の四大学から版画教室の学生に参加していただき、現在、大学での版画教育、それぞれの版画のとらえ方について座談会形式で語っていただきました。

学生座談会 『版画について話し合う』

出席者

- 大西伸明 [嵯峨美術短期大学]
大畑敬子 [京都精華大学]
北野裕之 [京都精華大学]
田中栄子 [京都市立芸術大学]
名嘉間正 [大阪芸術大学]
福田由紀子 [嵯峨美術短期大学]
古川道子 [大阪芸術大学]
松浦孝之 [京都市立芸術大学]

司会

池垣タダヒコ

司会 現在、オーソドックスな版画だけでなく、マルチメディアとしての版画など、版画の置かれた状況は、かなり広がってきていると思うのですが、皆さんはどうお考えですか。

古川 どこかで制限していかないと、やっていけないだろうし、楽しいからといってあれもこれもやっていたら取捨つかないだろうし、安易に他の分野に走ってしまうのは危険じゃないかと思います。

松浦 僕は逆に、学生のアートや文学に対する受け皿が広がっていると思うんですよ。版画をやっているでも自分の表現が立体に合っていると感じ始めたら立体をやるだろうし、詩を書いた方が合っていると思えば詩を書くだろうし、もっと柔軟になっているんじゃないかと思います。僕自身もいろいろ変わっていくような気がします。

田中 松浦君に付け足す形になるけれども、私も版画だけで終わらせたくないと思うところがあるんですよ。今学生だから版画をし



てますけれど、版画だけに縛られるつもりはなくて、タブローもしていきたいと思うし、版画家という目でだけは見られないように自分を展開していきたいと最近思っています。

大西 今40歳代の先生たちが版画の概念について、美術の中での版画というのを考えて版画を制作してきた世代だと思うんですけど、その後で僕らが作ってるわけでしょう、そういう面ではすごく客観的に見られる時期に来たんだと思うし、その辺で答えをださないといけないと思います。

松浦 逆に今言われた事だけでも、前の世代の人たちはすごく版に対するこだわりがあって、僕らとの意見がすごく食い違っていて、僕らをもっと内面的なこと、内面から発するものを表現したいんだけど、それはすごくうさん臭い物としてとらえられている傾向があって、その辺に食い違いがあると、そういう世代の先生方が僕らを教えているわけだ

から、僕らにしたらその辺のことも聞いてもらいたいと思うことがあったりします。古川 すごく同感です。版画全盛の時代の人たちは技術というか、新しいことをすることが芸術になりえたと思うんですね。だから写真製版を始めたなら、それがすごく新しい事だっただろうし、することなすこと版画は新しかったから受け入れられたけれど今はちょっと落ち着いて私たちは次に何をするのかという所にいると思って、やっぱり内面的なもの。版画という分野だけにとらわれずに芸術全般を意識していきたいということで、自分自身を版画だけに縛るのはおかしいと思うんですよ。

田中 そこらへんで自分でもすごくあいまいなんですけど、今さっき言ったみたいに本当に大きな受け皿の中での、自分がし得る表現のひとつのものとして版画をつきつめたいと思うけれど、それだけにこだわる必要はないと思います。

司会 北野君の場合は写真というメディアに移行してますよね、そうするとちよっと違うと思うんですよね版画とは。その辺どうなんでしょう。版画のポジションにいながら枠を拡大しようという考え方なんでしょうか。

北野 いや、版画っていうものに全然こだわりがなくて、大きくなればエディションとるのも無理だし、版画の可能性にもあんまり興味なくて。違う意味で広げていきたい、表現上だけで広げていきたいというのがすごくあるから、何を使おうが版画やっつてようが写真やっつてようが立体やっつてようが関係ないんじゃないかと思えます。だから、僕は版画もやっつてますけれど版画にあんまり執着はないです。

大西 版画概念の拡大とかそういう話をするのは正直言ってしんどいんですよね。

北野 いくら考えても先が見えないっていうか。

司会 大西君どうでしょう。実際作品自体はオーソドックスなビュランという技法を用いておられるんですが、それは、版画の技法の中に新たな可能性があるような部分を追究されているように思えるんですが。

大西 たまたまなんですけどね、僕の場合は。ビュランと言えば16世紀以来の伝統があつていったん消えて、それをまた今やる事に関しては考えないといけないと思ってるんですが。

松浦 昔そうやって版についての可能性を見いだした人たちがいて、それで自分に一番あう技法をピックアップして、それに自分の意味を加えて、そして版画の意味も加えてやっている状態だと思うんですが。

司会 マルチメディアとしての版画、オーソドックスな版画、それらをミックスしたもの、それぞれを臨機応変に使いわけるか、それとも、きっぱり区別して考えているか、その点はどうでしょうか。

北野 オーソドックスな版画もごくたまに作ります。
田中 それも結局、性に合うか合わないかじゃないですか。

大西 何やっつても特に自由でこだわりがない。
北野 一応、版画科に属している以上使わないといけなかなあとか。でも無理に作ってるのかもしれない。

名嘉間 40代や50代の僕らの先生らの世代の人が版画の何もなかったところに版画道みたいな王道を作ってくれて、それで僕らはそのきれいに舗装された道の上に置かれたみたいな。だから、本当に重大な意識はないですね。それよりも自分のための一部で版画っていうものがあつて、こだわりとかじゃなくて、手段っていうか表現のひとつとして版画を使ってる部分が大きいです。

大畑 私は、別にオーソドックスな版画を続けていかなくてもいけないと思ってやっつてるわけじゃなくて、そういうたまたま選んだ銅版画が自分にすごくあつて、まあオーソドックスな版画の形をとつて、別にそういう形態を取ることに意義を感じてるわけじゃなくて、性にあつていうっていう本当に個人的レベルの話なんですけれど、それで続けているだけなんです。でもやっつぱり、版画やっつてる人の中でも、愛着とか版画にこだわってる人もいますけど。

名嘉間 エディションすれるということと、すれないということの結果的に表現したときの違いっていう部分が僕にしたら大事なんですけどね。

大畑 版画を通してどんな表現が出来るかっていうことに重要性を感じる。

松浦 僕ら、なんだかんだいってもやっつぱり技法とか素材のこと、考えてますよね。木版はどういう意味があつて、歴史はどういうふうにあつてとか一応考えるから、結局版画のことを考えてると言えば考えてるということでしょう。

司会 版画以外の作品に対する興味もしくは可能性、あるいは現代の版画の可能性、その辺

について、各大学それぞれとらえ方が違うと思うんですが。

松浦 芸大はなにをやってもいいんですよ、けれどもたとえば実際にあった話ですけどもマンガを描いていた人がいたんですけど、マンガの将来性についてすごく考えている人で、まあ先生とかはそれはやってもいいけれども単位は与えるけれども、僕らは口は出さないと言われます。けれども何をやっても一応、これをやりますってことを言ったら単位はくれると思います。

田中 単位ということだけじゃなくて、作品として作家としての目で見えてくれる。だから、自分がマンガ家ではないから、それは評価は出来ないけれども作品としての良し悪しは言ってあげられるというのはよくいわれます。私自身も版画をしてない時期にドロイングをもって行って、ドロイングだけの合評をしていただいたこともあるし、でも立体持ってきた人は今までいないかな、とりあえず作品の良し悪しでは見てくれると思います。

大西 しっかりと提示してくれれば、さっき言ったマンガでも立体でもなんでもと評価はしてくれる。僕はそれでいいと思います。

大畑 最後の最後になって立体をだしますって言った時点で立体は認めないって言われた人がいて、かなりもめたんですけど、結局最後の最後に立体も出したいから、立体も版画も両方出した人もいましたけど、やっぱり、最後には、ケースバイケースだと思うんですけど、先生が求めているのは版画なのかなっていう印象は学生にありますね。

福田 卒業制作は版画を出さないといけないというのが広がっているんですね。

司会 版画というメディアのあいまい性、もしくは版画というメディアに対する危機感みたいなものはどうですか。

古川 実際自分がやってて、そう思うんですよ。

最近危機感みたいなのは充分感じてて、今までいわゆるバブルがはじけるまでは版画が盛り上がってて、今停滞してますよね。版画っていう芸術分野が一見確立されたようだけれども、実はそうではなかったのではと思ったりもします。

司会 先生のようにはなりたくない。

古川 皆そうかもしれませんね。(笑い)

大学版画学会 第24号

発行日 平成6年12月

編集・発行 大学版画学会
東京都小金井市貫井北町4-1-1
東京学芸大学第4部美術科
大学版画学会事務局
電話0423-25-2111

編集スタッフ 池垣タダヒコ、出原 司、黒崎 彰、
木村秀樹、佐藤博一、田中 孝、坪田
政彦、長岡国人、橋本文良、武蔵篤彦、
村上文生
(補助、福田英昭、山田道夫)

協力 新日本造形株式会社

印刷 佐川印刷株式会社

