

# 脱乾漆技法による表現性について

幸 田 顕

Expression with a Technique of DATSU-KANSHITSU

by

Akira Kōda

## I 序 論

日本彫刻における仏像の歴史は大変古い。それは、歴史が変化すると共に、日本仏の様式も変ってきたのである。

飛鳥時代以来、とぎれることもなく、それぞれ時代の特色を表現しながら、ナイーブな美を求めつづけて来たのだ。ある時代には、木彫仏に表情の豊かさを求め、自然味と明快な量と面の構成に古典の美しさが表現され、また、ある時代には、塑像や乾漆像の定着と共に、きめのこまかさや写実味豊かなプロポーションとなり、面相もととのって来た。また、金銅仏に見られる巨大さは、技術と富の権力によって建立された姿を見ることが出来るのである。日本仏もこうした時代の中で、民衆の厚い信仰心に守られながら今日まで保って来たが、長い年月の間には、紛失したものが数多いことと推察するのである。

私は、このように大切な文化財というものを、これからも長く後世に伝え継承していき、その本質をよく知っていかねばならないこととと思っている。それは、素材の面からも、様式の面からも、日本は、西欧のものに比べて著しく異なった特色をもっている。つまり、木仏にしても、塑像や乾漆にしても、石材と比べた時にかならずしも強い材質ではない。それは、何百年、何千年という歴史の産物からその結果を知りうる事ができよう。

そのような本質的素材性をよく知って、つぎの方法を考えていく時に、初めて美的、芸術的な真価が問われることにもなるのである。そして、現代の科学的素材の創造につながってくることを信ずるのである。

私は、日本仏の各時代に構成された材質を、とりわけ、日本的にもっともよく現わされている「乾漆像」について研究していくことにした。

## II 天平彫刻の特色

日本仏の特色を最も若々しく自然美を豊かに表現したのは、奈良時代と考えられる。

奈良時代は、大化の改新から（7世紀の半ば）延暦13年（794）に、都が平安京に移るまでの約1世紀半の期間にわたった。

その期間を奈良前期と後期に分けることが出来るが、前期は、約半世紀の間で、白鳳時代と呼ばれ、唐の仏像様式も取り入れられた開放的で自由な、若々しい表現内容に独特の美が存在する



釈迦如来（江戸時代 木彫金箔張り）幸田 顕所蔵

のであるが、主に、ブロンズと塑像の時代であって、木彫仏はほとんど残っていない。

例えば、この時代の代表的なものは、興福寺の<sup>1)</sup>仏頭がある。現在は、仏頭から後頭部にかけて大部分を失い、左側面は、大きくゆがんでいる。これは、かなりひどい衝撃を受けたものと推定されるが、頭部だけの高さが、1メートルの大きさで見ごたえのあるものだ。表現的には、のびのある曲線、ひきしまった肉どりの唇であって、そこには、暗い表情がなく、明るさと明快な線と面だけで構成される単純さには、ナイーブな古典様式の美しさを見ることができる。このような造形表現は、初唐の作風と共通した特色があって、当時の文化交流の影響がいかに大きかったか推察されるのである。その他、興福寺の<sup>2)</sup>十大弟子、<sup>3)</sup>八部衆像があり、また、法隆寺中門の仁王像、同寺の<sup>4)</sup>五重塔の塑像群などがある。

南都の諸大寺がおちつき、造営が国の手で行なわれたため、仏教文化に対する経費も大きくなり、造寺、造仏が大変盛んになってきた。この時代の最も代表的なものとして、東大寺の大仏の造営である。十数年の歳月と莫大な費用、労働力をついやし完成されたのであるが、その間、何度も戦火に焼け、再建された。現在の姿を見ることが出来るのは、元禄5年(1692)に補修した大仏像である。

こうした文化的進歩は、社会の構成も大きく変化させ、都が定着して、政治の中心を固定する必要にせまられて来たのである。またこの時代は、乾漆像、塑像などが盛んに造像された。これは、当時の彫刻が、物があるがままに表現しようとする写実的傾向をもったため扱いやすく、修正のきく乾漆や塑像の技法がもっとも適していたためと考えられる。その他、金銅仏、銀仏の制作も盛んであった。このことは、当時の彫刻にきわめてすぐれたものが多く見られることでもわかるが、仏像彫刻家は、大きな組織の中で仕事をし、決して個人的な制作ではなかったことに大きな原因がある。一つの仏像が完成するまで、何人かの手をわずらわせてできあがったということは、土を粘るもの漆をかけるもの、金泊を押すものというような分業で行なったと思われるのである。また乾漆像は、奈良時代のもっとも主要な材料の一つであった。技法そのものは、中国から渡来したものだが、中国よりも日本に多くの仏像が見られるということは、今後の研究課題である。

このように、天平のはなやかさは、唐彫刻の影響の元で表現が充実し、官能的な肉体の把握でより美しさが強調され、服装が唐代彫刻と同じであることや、俗人像においても唐服をまとっている姿が特色である。またこの時代は、規模においても大変雄大な造像であったことは、先にも述べた経済的基礎の定着があったことである。結果的には、日本の歴史の中で、この天平時代は、仏像の隆盛が多くの中に見られるということに大きな意義があるのではなからうか。

### Ⅲ 脱乾漆技法による表現性の特徴

乾漆は、奈良時代の彫刻の中でも特に多く用いられすぐれたものも多い。私が、乾漆研究にあたって、八部衆立像における五部浄像をモデルに従って、実際に素材を扱った中から(行程)そのポイントをまとめてみた。

制作上の行程

1. 木心を構成する。(木骨)
2. 塑像を造る。(粘土+わら)…第一行程  
(粘土+もみ)…第二行程

最初の土つけは、荒土づけとなり粘土にわらを細かく切ったものを混合して、つぎに粘土

にもみがらを混ぜたもので土つけをする。この時に大切なことは、どの程度まで土つけをするのか。細部をどのように処理するか。また、漆でモデリングをするのであるから、そのこともよく考慮したうえで、塑像的な造形性を表現しなければならない。

### 3. 麻布張り（漆+小麦粉）

塑像の上に麻布を麦漆にひたしては、重ねてゆく。この布張りは、次に行なう漆木屑の喰い付きをよくするため、像を材質的にも安定させるための補強でもある。時には数枚、ある時は、十枚も重ねていくこともある。乾燥すると大変強じんな固型面になる。

### 4. 粘土をぬき枠組を補強する。

胸像とか、座像の場合は窓を造って粘土を出すという必要はあまりないが、立像の場合は適所に窓を開けなければならない。乾漆は、長い年月の間にゆがみやちぢみなどがあるので、適所に枠組をして補強する。

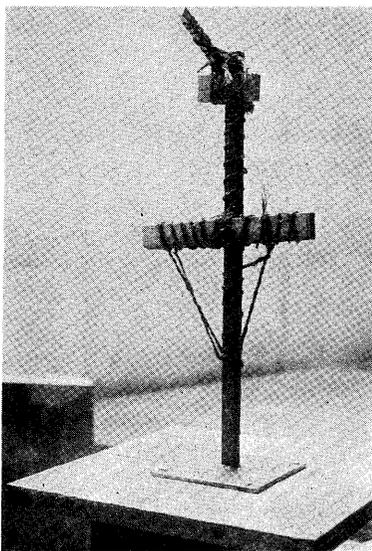
### 5. 木屑漆による表現

（漆+小麦粉+桧のこま目の切り粉）

桧材の引き粉を少し火にあぶって、乾燥させたものを混ぜてもよいし、昔は、抹香の粉を混ぜたともいう。（ねばり強いといわれている）漆木屑層は、臍部や衣の厚いところで10mm、薄いところで2mm程度であるが、あまり厚くすると乾燥の度合いが悪く、特に冬などは時間がかかる。木屑漆は、モデリングしながら一つの形を造っていくが、仏像の矧ぎ目のすき間につめたり、接合したり、修正したりするため、不可欠の材料である。一度固まると大変硬く、刀で削ずったりしなければならない。柔らかいうちにヘラでもって塑形することが、最も大切なことである。木屑漆を盛り上げる前に喰い付きをよくするため、麦漆を塗り付けておかないと肌離れを起こしてしまうおそれがあるから注意しなければならない。

### 6. 表面仕上げ。（砥の粉+水+生漆）

錆漆を塗って表面を造っていくのであるが、生漆の分量と水の分量は、だいたい同じく混合することが原則である。そうしないと表面の色合いが塗るごとに違ってくる。表面の問題であるから、仏像そのものの素材性を内部から変えてしまうというものではないが、平均し



1 木心の組み立て



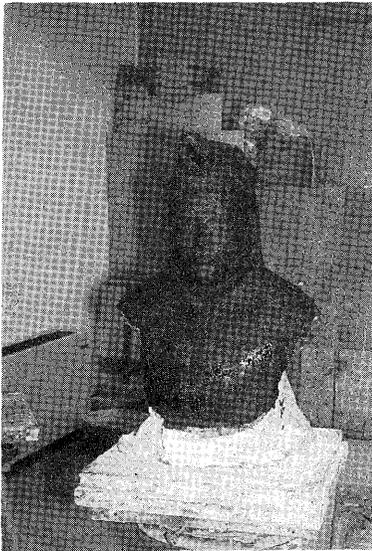
2 塑像造り（粘土+わら+もみ）



3 麻布張り（漆+小麦粉）



4 麻布張り（3～5回）



5 木屑漆による表現  
（漆+小麦粉+桧の細粉）



6 表面仕上げ  
（砥粉+水+生漆）

た混合による方が安全である。錆漆でもって塗っては、水ペーパーや青砥石でもってみがいたりして、表面はなめらかにすることが大切であり、ここまでくると工芸的要素が存在する。

- 7. 黒漆をぬる。  
 または { 7. 白土をめる  
           8. 彩色をする
- 8. 金箔をはる。



完 成 幸 田 顕 作

図1 うるしの性質<sup>6)</sup>

試験項目	反応	試験項目	反応
耐酸, 耐アルカリ性	完全	防 腐 性	ほとんど完璧
熱, 電気の絶縁性	強 大	防 湿 性	完全に近い
耐 熱 性	280°Cで分解	密 着 性	強 大
耐 水, 耐 湯 性	変化なし		

図2 うるし液の成分(%)

産地別	成分	主成分	水分	含窒素物	ゴム質	油分
日 本		ウルシオール	24.56	2.05	6.93	2.04
中 国		ウルシオール	28.45	2.25	7.01	3.54
ア ン ナ ン		ラッコール	28.63	2.02	14.72	0.26
ピ ル マ		チチオール	10.57	2.14	3.52	0.53
カ ン ボ ジ ア		モリコール	ビルマ産に類似			

以上の行程をとおして、乾漆というものがどのような特性をもっているか述べてみたい。もともと乾漆というものは素材性から見て、中国や日本に多いことは今さら述べるまでもないが、ただ素材が豊かというばかりでなく乾漆に最も大切な湿度にめぐまれた環境であるということである。他の素材にくらべて、行程が複雑で、一つ一つの造形的興味をそそののである。また完成された仏像は、重量が軽く扱いかにも手軽さがあり、色々な進歩にもつながっていく。つまり、大きな彫刻をするにしても漆ばりをくり返すことによって、造形的な自由さがあり、漆の強さも大なるものが存在するから、現代まで優美な姿をとどめているのである。また、技法的にも大作の仏像を造ることや、小品の仏像を造ることに適している。事実、制作をとうして造形的な重要性というものを強いて述べるならば、私は、「土つけ」と「木屑漆によるモデリング」であろうと思う。そのために塑形材質を上手に使いこなせる「慣れ」というものと「技術」というものをあげねばならない。技術的修練に多くを費やした人と、しない人とは、どうしても材質的内容把握に乏しくなるから、それに対する鋭敏さが表現されないのである。「土つけ」ということは、量として造形的な固まりを適格にとらえて表現しなければならない。単に表面的なとらえ方をした時は、どうしてもつぎに進んでいく仕事の強弱にも関連する。つまりは、最終段階までひびいてくる結果にもなるから、いかに大切かがわかるであろう。しかも「土つけ」という行程では木屑漆でモデリングをして、仕上げを行なう段階まで乾漆の厚みを考えていかねばならない。つまり一まわり小さく造形をしなければならぬのである。また、細部表現というものを「土つけ」の段階で、あまり表現しすぎるということは、つぎの行程での「漆つけ」が大変難しくもなるので、ほどほどにしなければならぬ。「木屑漆によるモデリング」は、「土つけ」を行なった上にするのであるが、面の状態によっては木屑を荒目なものを混合したり、細か目なものを混合したりして、選択していかねばならない。モデリングするということは、造形的な量の終極的な面表現になるわけであるから、竹ペラで木屑漆の弾力性を生かして終極の量表現をしなければならぬのである。つまり、量を重ねて単にヴォリュームを出すということだけでなく、弾力を生かした流れのある量を出していかなければならぬ所に、木屑漆使用の難しさがあり秘訣があるのではな



1 蓮弁 金箔（古色塗り） 幸田 顕 作



2 蓮弁 木彫 幸田 顕 作

いだろうか。

また、完成後に生ずる張り布のちぢみからくる「やせ」と「狂い」が、かならず現われてくる。これは、技法特有の調和と美しさで大変味のある見方も可能である。この効果をテーマと彫像にうまくマッチさせて、「技法」と「表現」が一致した、よりすぐれた彫像にもなるのであるから「やせる」（収縮）ということが、欠点にならないポイントがここに存在するのである。

しかし、表現が自在であるからという意味で乾漆造形が特に優れているとは云い難いこともいくつか考えられるのである。例えば、麦漆や木屑漆にしても漆を乾固させながら、つぎの仕事を進めなければならず、時間的にもロスが生じ面倒な繰り返しを行ないながら回数を重ねていかねばならない。これは、短時間とか、短期間に仕上げようということは大変不可能であり、まして、季節にも左右される面が出てくることを考えると大変な苦勞を要する。つぎに考えられることは、漆が硬化するために時間の調節を行なわなければならない。漆は、何かを混合すると比較的速く乾固する。そのため乾固しないうちに仕事を進めなければならず、まして、一旦乾固してしまうと可塑性を回復することができないし、物の表現にまずさがある時などは、その部分を削りとして、またモデリング等をしなければならない。その点、粘土による造形とか、テラコッタなどは、その素材性においてかなり違いがある。結局、このような素材性の違いによって、大量に材料を準備することが難しく、また、段階を追って部分的に仕事を進めるため、どうしても全体的に仕事を進めることが困難である。しかも漆にとって「湿度」ということは大変重要な要素になる。そのための設備を充分にととのえてやる必要もあるし、造像に際し、充分なプランと豊かな経験、熟練された技術などもなければならぬ。

#### IV 結 論

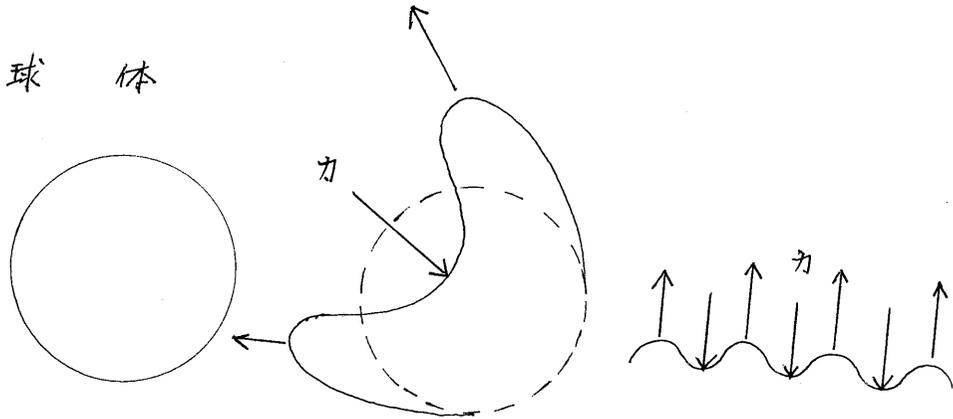
今まで述べてきた技法は、漆という性格をよく知ったうえで扱っていかねばならないことは云うまでもないが、本来、漆は古風な素材であるばかりでなく、生かし方<sup>7)</sup>によって今後とも幅広く活用することができるのである。漆は、乾燥しきった天候を嫌い湿度を大変好むのである。特に梅雨の頃は最適であるが、それ以外の時は、特別に湿気のある部屋を造ってやればよい。また、他の材にくらべて凝集力があって完成したものは大変軽くなり、比較的長期間に耐えるものである。それは、日本やアジアの気候が大変漆に適した風土になっていることであるが、それと同時に手の器用さが感動の美を造っていく基にもなっていることも事実である。天平彫刻の代表作とも云える五部浄像の制作にあたって、乾漆像の多くが、多種多様な素材性と技術を充分に生かして造形していくには、そこに道具の役割りも見逃すことができないのである。

竹べらと木べらの共用は、像面の緊張と柔軟性の表現にもつながっていくし、それぞれの量的、面的表現のために適した大きさも必要になるのである。つまり、もり上げのモデリングという技術が乾漆像のためには、内から外へ段階的に積み重ねればよいということではないのである。木屑漆という弾力性のある素材は、凹の部分にへらで圧力をかけると、まわりの部分がゴム風せんのある部分を強く押した時のように、そのまわりの部分が逆に力強いふくらみを見せるのと同じ効果を表わすのである。またそのような表現効果がないと、造像そのものが大変固くなって変化に乏しくなる。つまり、リズムと面や量の流れがとまり、調和のある質感が生れて来ないのである。乾漆像という性格を考えて見れば想像がつくが、多くの制作者が苦勞する技術的秘訣はここにもあるのではないだろうか。

つぎに、漆と小麦粉の混合や、漆と木粉の混合、そして、水の混合など漆を基にしなが、それぞれの行程における素材の混合は、どのくらいの量にしたら（適量）最も作品効果を高めるこ

とができるかということに大変苦勞するのである。目安として、水と漆の量をだいたい同じくすると云われるが、これもかならずしも一定になりにくい。材料を造るごとにどうしても量が違ってくるのも事実なのであるから、余程慎重にもっていかないと内部造りの時などは、根本的な構成の強弱にもかかわってくる問題であり十二分に研究しなければならないのである。

図3



また、仕上げ時に表面砥ぎを青砥や水ペーパー、木炭、白土、彩色、金箔張り等一種の工芸的とも云える仕事を一人で全行程を行なっていくのである。その繊細な神経と技術が、作品の効果を高めたり弱めたりすることにもなるから、一瞬のゆるみも許されないことになるのである。

塑像などの制作者が行なう技術的表現と違う面が、特に仕上げになってくればくる程存在するという事は、乾漆像制作の利点とも欠点ともいえるものが、天平彫刻の隆盛と滅亡につながっていったのではなからうかとも考えられるのである。

私は、乾漆像制作をとうして、日本的、アジア的美の根元を再認識し、決して、日本の美が西欧の美に劣るといふ大方の観念をよりよい方向に眺望しなければならないと思うし、また、私達は日本人として文化的に高い美の意義を認識して、今後とも自信をもって学んでいかねばならないのである。日本の素材性とは一体なんであるかを求め、日本人だけが、永遠に生かしかれる造形物こそ、不滅の美として存在することだろう。

私は、この研究をとうして、乾漆という価値性をより認識したのである。

#### 注

##### 1) 興福寺の仏頭

昭和12年に本寺の東金堂本尊の台座の中から発見されたもので、それまでは、世に知られぬ名作であった。もと山田寺の講堂にあった銅造の丈六の薬師如来像が鎌倉時代の初めに、この興福寺に移され、それが、室町時代の初め応永18年(1411)に雷火にかかって焼けたことが知られているが、この仏頭こそ、その名残りをとどめる残片であろうと考えられる。

##### 2) 十大弟子

富楼那、迦旃延、目犍連、羅睺羅、須菩提、舍利弗が残っている。

##### 3) 八部衆

阿修羅、畢婆迦羅、緊那羅、鳩槃荼、乾闥婆、迦楼羅、沙羯羅、五部淨

##### 4) 五重塔塑像群

塔の初層4面に巨大な山岳を土で築きその下に小形の舞台のようなものを造り南面に弥勒、

西面に分舍利，北面に釈迦涅槃，東面に維摩，文殊などの像を中心にたくさんの土で作った像，すなわち，塑像を安置したものである。

5) 銀 仏

銀製の仏像の事で奈良時代に流行し，遺品として東大寺法華堂本尊の宝冠阿弥陀如来像，興福寺の銀腕などがある。

6) うるしの性質

産地によりウルシの木の種類がことなるので，漆液の主成分もウルシオール，ラッコール，チチオール，モリコール，などと名づけられている。ウルシオールを主成分とする漆がもっとも優秀な性質をもっている。日本産のものは，ウルシオールが多く，品質は第一位とされている。日本，中国産漆は常温 20～25℃で，湿度を与えると数時間で硬化する。90～150℃くらい加熱すれば1時間くらいで硬化する。（高温硬化）

7) 湿度

最適な湿度は60%，温度は20℃

8) 木 炭

ほお  
朴 炭——硬い。

つばき  
椿 炭——柔かく質は密である。

ろ  
呂色炭——柔かく質にむらがない。

### 参 考 文 献

- 1) 日本美術史要説 持丸一夫 久野 健 吉川弘文館 1963
- 2) 仏像のみかた 倉田文作 第一法規 1971
- 3) 仏像の再発見 西村公朝 吉川弘文館 1976
- 4) 興福寺 奈良六大寺 岩波書店 1969
- 5) 造形芸術 小原国芳 玉川大学出版