

伝統的焼付漆の応用的研究

— 蒔絵プラークの復元 —

堀 聖子・加藤 寛・高橋 千恵

1. はじめに

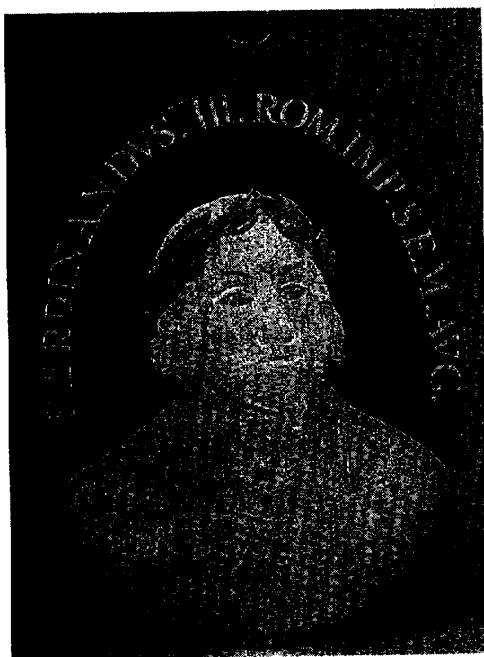
プラークとよばれる壁飾りを輸出したのは1780年頃からのことである。プラークは、銅板に漆を焼付け、黒漆を塗って人物や風景を蒔絵や螺鈿によって表した。これら一連の作業は、京都の輸出業者笹屋がかかわっている。笹屋はもともと銅器製造を本業とした出島出入商人として輸出に携わっていた。18世紀になってから笹屋は螺鈿漆器の製造へと商いを拡張し、銅板に漆を塗り、蒔絵や螺鈿などのプラークを製作するようになった。下絵となるエッチングには、遠近法や透視法などの絵画的な空間処理があるために、これらの解明に若杉五十八をはじめとする当時の洋風画家の協力が必要であったとする指摘もある¹⁾。プラークに見られる蒔絵は、エッチングの細かい針描を表現するために、薄肉の高上げと細かい平粉を使って文様を描いている。建物の影や人物の着ているレースの縫い目などの付描には、平粉よりもさらに細かい金銀箔を粉にした消粉を蒔く。また、風景表現での雲や波を暈す場合に、従来使用していなかった赤金粉や真鍮粉などの新素材の開発も行われている。

プラークにはいくつかの種類があって、大形のプラークは長方形、小形のプラケットは小判形の漆器の表面にエッチングをもとにして西洋風景、法王、国王などを蒔絵で装飾している。

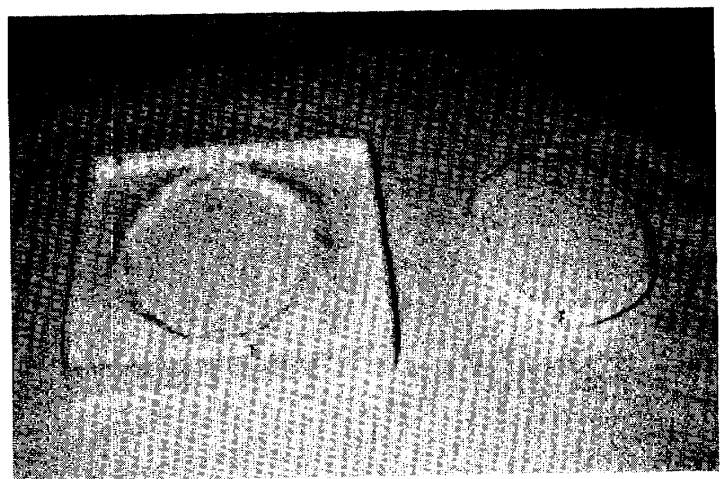
ここでは「フェルナンド3世像蒔絵プラケット」(図版1)をもとにして復元工程を紹介する。

2. 原型の製作

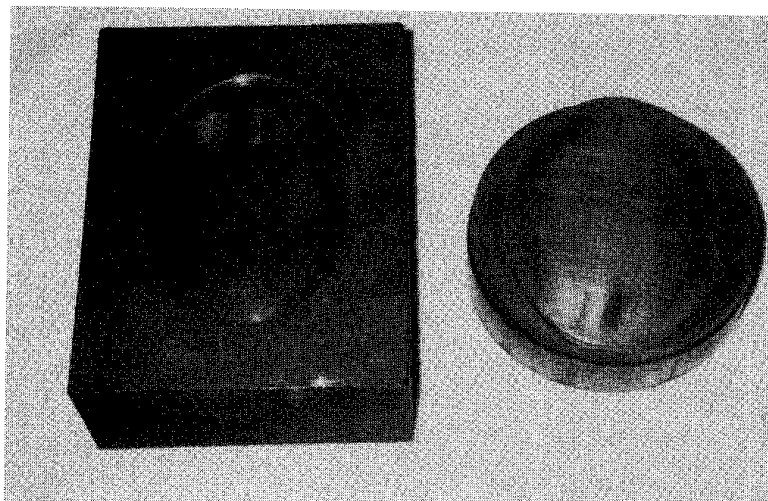
- 1) 小判形の素地は、同形の作品が大量に作られているところから、型を作りプレス製作をしたと考える。はじめに原寸大の写真製版を一枚作る。それをもとにプラーク表面にある甲盛の石膏型を起こす(図版2)。その後、石膏型から甲盛を雄雌の鉛型に写す(図版3)。鉛型に鉛板を押し込んでプ



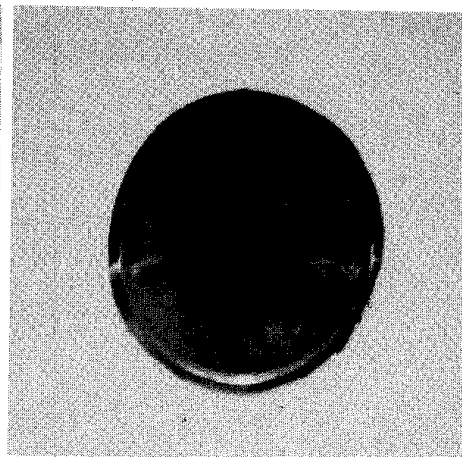
図版1 フェルナンド3世蒔絵プラケット



図版2 雌雄の石膏形



図版3 雌雄の鉛形



図版4 鉛打ちをした鉄板

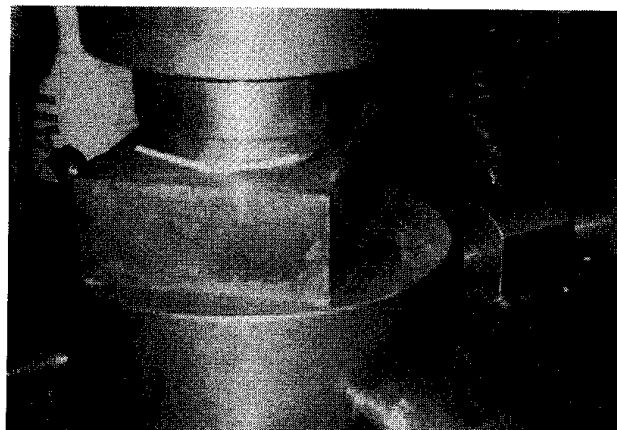
レスして鉛打ちを行う（図版4）。

3. 素地の製作

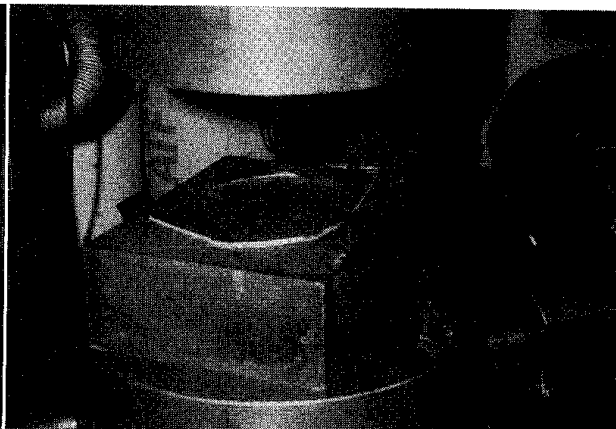
- 1) 甲盛の形状の確認を行った後、金属製の型を作り、銅板をプレスし、輪郭を切り離して鏡板を作る。（図版5, 6, 7）。
- 2) 鋸を使って別材から楕円形の高台を切り透かす（図版8, 9）。プレスした鏡板に高台を鑢付けする（図版10, 11）。
- 3) 鑢付けした部分と表面に鑢をかけて滑らかにする。（図版12）
- 4) 釣金具は、山形の鑢台を鑢で削り出し、穴をあけた鑢に山形の先端を差し込み、鑢の内側に止める。（図版13, 14）
- 5) 本体の上部に鑢台を鑢付けする。（図版15）
- 6) 現品と素地とを比較する。（図版16）

4. 漆の焼付け

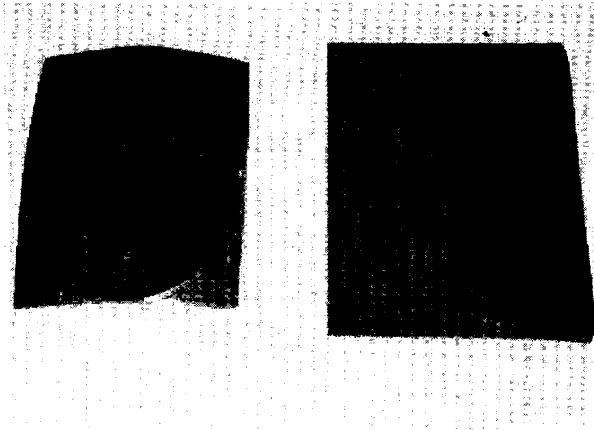
- 1) 漆の焼付けについては謎が多い。金属と漆の密着性を高めるためか、堅い下地を作るためか、乾かなくなった漆を固めるために行うか、いずれの理由も相当するし、いずれの答えも完全ではない。素地に使用する銅板は板厚1.5～2mmで、素地表面に引砥粉（仕上げ砥石の粉）を混ぜた生漆を塗り、120度の温度で90分かけて焼付ける。焼付漆は、甲冑や



図版5 プレス機による成型



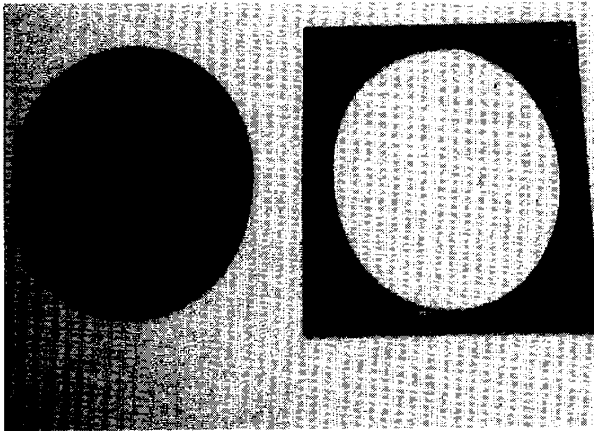
図版6 プレスした銅板



図版7 原料と加工品



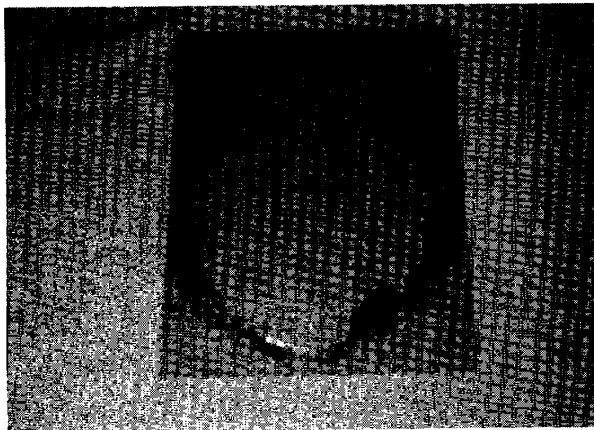
図版8 糸鋸によるすかし



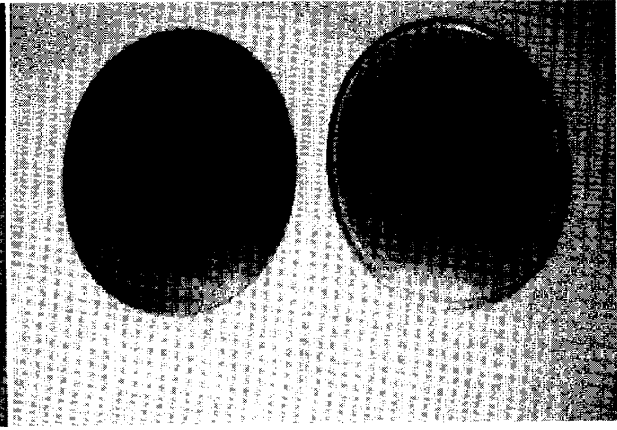
図版9 透かしを終えた銅板



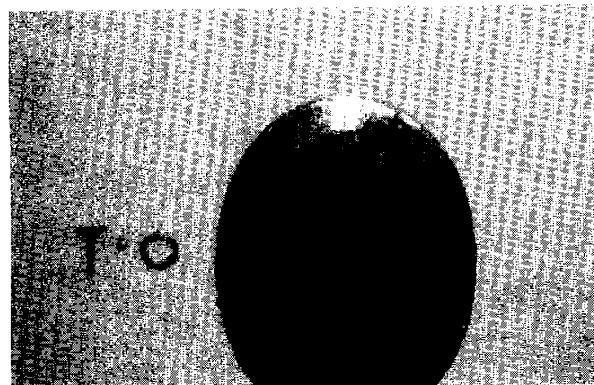
図版10 鋳付け



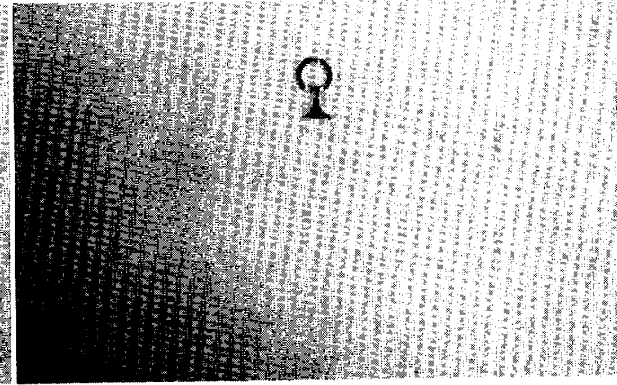
図版11 鋳付の完了



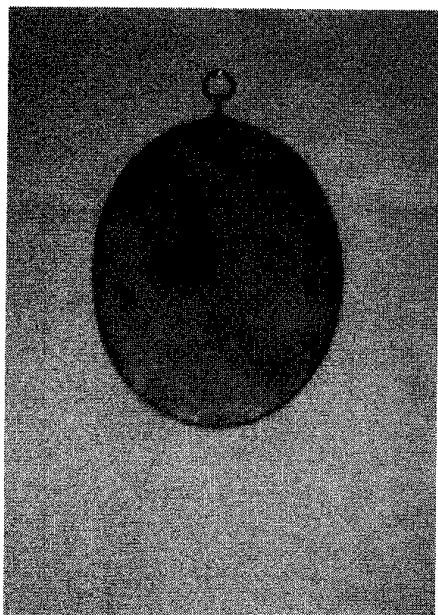
図版12 完成した鏡板



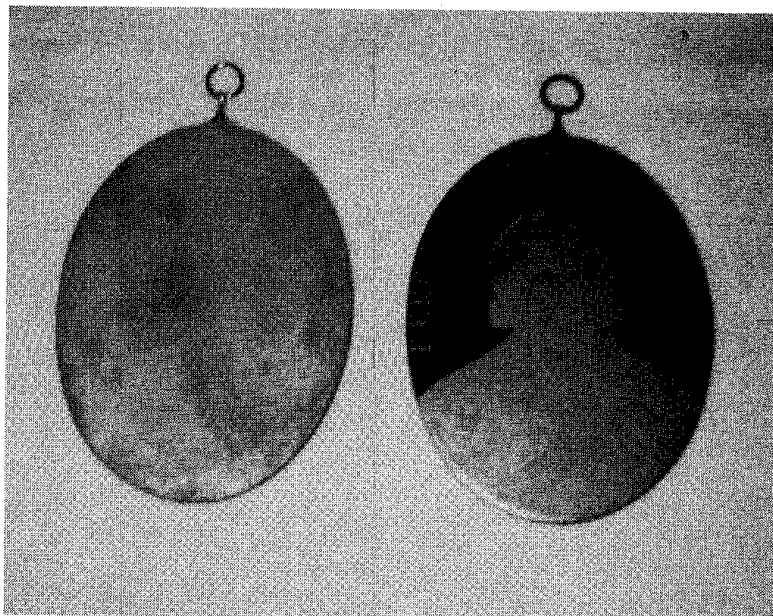
図版13 釣金具と鏡板



図版14 釣金具の完成



図版 15 鐳付けした釣金具品



図版 16 原料と加工品

兜など金属に漆を塗る場合に選ぶ伝統技法である。最近行われている焼付漆の物性調査の結果、低温で長時間焼付けることにより金属と漆の密着度が高まることが判明した。ちなみに金属の表面温度が240度を越えた場合、漆は白い煙を出して燃焼するため温度の調整が必要と思われる（図版 17）。

2) 下地付け

下地付けには、籠を使って下地を付ける籠付けと、漆を塗ってから地粉を蒔付ける蒔地とがあり、今回は蒔地を採用した。生漆に黒漆を混ぜた呂瀬漆を表面に塗ってから地粉を蒔いた。合計三回の蒔地を繰り返した。

3) 黒漆塗り

黒漆を三回塗り（図版 18）、表面を桐の炭で研いで磨いた。（図版 19）

4) 高上げ

黒漆を使って文様部分の盛上げを行った。盛上げは高い部分で三回、低い部分では一回と厚みを調節しながら行った（図版 20）。

5) 平文

肖像の両眼と月桂樹の冠に、水分を蒸発させた粘りのある漆で平文を貼付けた。

6) 蒔絵

文様に弁柄漆を塗り、金と青金粉を蒔き付けた（図版 21）。

引用文献

（註1）「近世長崎における漆器製作と輸出について」（勝盛典子『近世輸出工芸品の保存と修復』平成12年7月28日 東京国立文化財研究所発行）

キーワード：漆（urushi）；焼付け漆（urushi burning）；蒔絵（makie）；プラーク（plaque）；銅製素地（copper substrate）



図版 17 呂色漆の焼付け



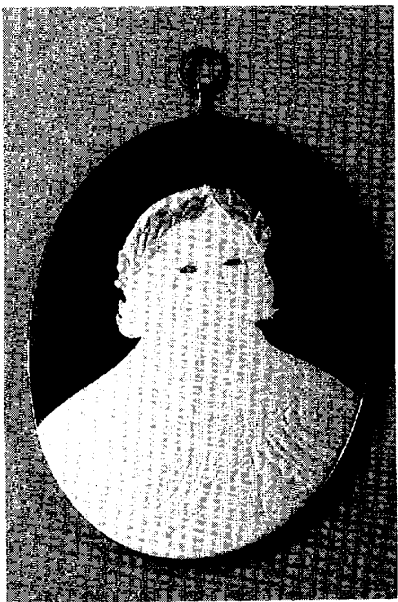
図版 18 黒漆塗り



図版 19 研ぎ



図版 20 高上げ



図版 21 蒔絵

A Study of the Processes of Making *Makie* Plaque

Seiko HORI, Hiroshi KATO and Chie TAKAHASHI

There are several specifications for the technique of applying urushi by heating to metal structures listed in a report on the repair of registered architectures. Detailed investigation of this technique has not yet been made, and much remains to be found of its effectiveness and of the physical properties of the materials employed. It is not clear whether this technique was used to make greater adhesion between the metal surface and urushi film, to harden the surface, or to allow for faster curing.

For the past three years, we have been studying the strength of urushi that had been heat-applied and the technique by which urushi was thus applied. As a result, we have found that urushi becomes strongest when it is heat-applied at 120 degrees C for 4 hours. In 2000 and 2001, we reproduced each process of making makie plaque, a large number of which was manufactured for export in the latter half of the 18th century, in order to study the technique of applying urushi by heating to copper. In 2000, we made an accurate plaster mold of a plaque. In 2001, we heat-applied urushi to the surface of a copper body. Then we applied black urushi and polished it before reproducing the *hyomon* and *makie* designs.