

第3章 作品『Lattice receptacle-01』-格子構造による造形表現

前章では「やきもの」と「うつわ」の関係性から導き出される構造と空間の捉え方が、現代陶芸のアプローチとなりえる可能性について考察をおこなった。2001年制作の作品『Lattice receptacle-01』(図23)は、そのような自身の造形観を具体的に提示したひとつの成果であるといえる。「Lattice receptacle (ラティスレセプタクル)」という言葉は、作品を形づくっている格子構造体を指す「lattice」と、容器や貯蔵器という意味の「receptacle」を組み合わせた私の造語であり、「やきもの」における「うつわ」の新たな造形表現の思索が、自身の表現姿勢の中心に含まれていることを示したものである。

磁器素材による淡い青白磁調の造形作品である本作は、一辺5センチの立方体単位を相似形に構築することによって作りだされる「格子構造体」を基本構造として成立している。それはシンプルな立方体の外部と、幾重にも連なる階層状の内部との密度の差異から人の視覚を作品の奥深くへと誘い込み、内部に存在する「中空の空間」に意識を促すと共に、形態を作者自身の恣意的な感情を最小限に抑えた「構造体」にまで還元することによって、磁器素材の材質感や特有の技術性をでき得る限り表面化させる表現を試みたものである。

そして、ろくろや手びねりに比べこれまで芸術表現にあまり応用されてこなかった「泥漿鑄込み成形」という技術に着目し、そこから収縮やへたりなどの変化に即した構造とシステムを導き出していくことで、やきもの表現における素材と形態の必然的な関係性を思索した作品でもある。

私は本作において、直接手で触れることなく成形できる泥漿鑄込みを選択し、システムティックに構築していくことで成形時の手跡や偶然的な要素を最小限にとどめる造形表現を試みているが、それは決して手業の否定ではない。むしろ私は、職人的ともいえる繊細で周到な手業を潜ませた成形作業によって、作者自身が自身の作品をつくり上げていくことに大きな可能性を感じている。例えば、本作の視覚的な形態のシルエットを他の実材や工業用システムを用いて同じように制作したとしても、それは磁器素材の特徴によって見出された「Lattice receptacle の造形システム」そのものが存在意義をなくすこととなり、私の試みは根本的に意味をなさない。

この章では、現在、自作の展開において基準点と位置づけている作品『Lattice receptacle-01』の制作に至るまでの経緯や発想の起点、制作プロセスを中心に考察を進めることによって、これまでの自身の試みに明確な輪郭を与えていきたい。そして、そこには「何が存在し」「どのような可能性があるのか」を今一度しっかりと見極めることで、今後の展開をより豊かなものにしていく確かな手がかりを掴みたいと考えている。

(1) やきものの素材-陶器と磁器

私たちが一般的に「やきもの」や「陶磁器」と呼んでいるものは、可塑性のある状態に調整した粘土素材（または粘土に類似した物質）を主素材にして素地成形されたものを自然乾燥後に高温焼成してつくられる造形物のことである。それは可塑性の高い二次粘土を精製した陶土による「陶器」と、長石やカオリンを主成分とした磁土による「磁器」との二つに大別することができる。

この「陶器」と「磁器」の違いは、窯業化学や鉱床学の側面、人類が歴史の中で培ってきた文化的通念からなどその考察の方法は幾多あり、ここでは全ての解釈を述べることは出来ないが、それぞれの素材を基本的な特徴で類別すると、「陶器」は広義では磁器以外のやきもの全般を指し、(磁器と比べて)軟質で吸水性があり叩くと濁音がする。「磁器」は正式には「瓷器」であり(瓷は硬質で密度の高いものを意味する)、陶器より堅緻で吸水性は無く、高火度で焼成するとガラス化し透光性を帯びるなどの特徴が挙げられる。

陶器の特徴

日本の「やきもの」の歴史は、良質の二次粘土原料(陶土)が比較的早い時期から多くの地域で発見されたこともあり、古来より「陶器」が主流であった。

主に山や田んぼの地中から採掘される「陶土」は、有機分を多く含んでいることから腰が強く、高い可塑性をもっているため「磁土」と比べて成形上多少の無理が利く。原

始土器にみられるような叩いたり押し付けたりして形づくる成形技法や、指先で摘むだけで瞬時にそれが造形行為として成立する直截的な表現なども、このような素材の扱いやすい特徴によって可能になったといえるだろう。

また、硬質なイメージの「磁器」に比べざっくりと素朴な素材感は、触覚的な価値観を導き出せるものとして日本文化の中で好意的に受け入れられてきた。特に登り窯で長時間焼成された土肌の変化や松薪の灰による窯変などは、桃山以降の茶陶において工程上予測し得ない余韻余剰の美しさと捉えられ、「侘び、寂び」に代表される日本特有の美意識が形成される上で重要な役割を担ったといえる。

磁器の特徴

一方、中国を本場とする「磁器」は、1616年に朝鮮系帰化人である李参平によって日本の有田に伝えられた。その後、「磁器」の放つ冷たく白い輝きは日本中を魅了し、瀬戸や京都、九谷など多くの陶産地がその影響を受けたといわれている。

その素材である「磁土」はカオリンや珪石、長石などを粉砕し非常に細かい粒子にしたものを粘土状に精製してつくられる。その材質感は陶土と比べきめが細かく、その色は白く美しいが、その反面、素材そのものの腰が弱く粘りもあまり無いため、「手びねり」など粘土を積み上げる技法にはあまり適さず、このことから磁器は主に「ロクロ」や「型成形（主に泥漿鑄込み）」などによって成形されるのが一般的である。

また、陶土は基本的に素地が完全乾燥する前に成形作業を終わらせなければならないが、磁土は素材自体の緻密性が高いため、素地成形後の自然乾燥された時点で「皮をむく」ように形態全体を削りだすことができる。このような特徴を活かすことによって、素朴で触覚的な雰囲気をつくり易い「陶器」とは異なった、シャープで視覚的な造形を「磁器」は得意とするといえるだろう。

磁器素材の選択

そのような「陶器」、「磁器」のそれぞれの素材の特徴を理解し、私が目指す表現の方

向性や自身の気質と照らし合わせた上で、現在の自分に適した素材として選択したのが「磁器」であった。

私は自身の表現を模索していく過程において、窯変の偶然性をうまく取り込んだような造形美を「やきもの」固有の魅力であると理解する一方、非近代的な焼成方法や、土や釉の変化に対する近視眼的な捉え方には、「自然の造形美」、「神秘的な世界」などと形容される、どこか形式化された幻想性が存在しているようにも思えた。そして私のように経験の少ない制作者が、そこに必要以上に固執し、心酔してしまうことは自ら表現の可能性を狭め、安易な結果論になりかねない危険性があるようにも感じられた。

私が「磁器」を作品の主素材として選択した理由は、磁器特有の透光性やシャープで視覚的な材質の魅力への興味と共に、土味や窯変と言った情緒的な要素に身を委ねるのではなく、制作意図を造形の上でも出来得る限り明確にしていきたいと考えていた自身の意識と、磁器素材のシビアな造形性との相性がよいと考えたからである。

また、「磁器」による立体造形の表現は、広い範疇のあるこれまでの（特に日本の）現代陶芸の展開において、その試みは決して数多く無く、「新たな表現の可能性を、自らの手によってこれから切り開いていけるのではないか」という期待感が感じられたことも選択理由として無関係ではなかったといえる。

(2) 自身のこれまでの試み (1997年～1999年)

1997年の『Grow Space』シリーズ (図 24) や、1999年制作の『PHYSICAL GRAFFITI』シリーズ (図 25) といった一連の作品は、私が磁器を成形素材にして制作をおこなった最も初期の展開である。

これらの作品は、ビルなど近代建築物の外観から感じられる「面」の力強いイメージを直線的な板状の構造体で表した本体部分と、建築内部に走る配管からイメージを膨らました曲線的で有機的な「線」の要素を組み込んだ立体造形作品である。

『Grow Space』シリーズは本体部分の素地に粒状の発泡スチロールを混ぜ込ませ、それらが焼成で溶けてできる穴や窪みに釉薬を埋め込むことで、蛍手のような釉薬の美しさと形態との関係を探った作品である。『PHYSICAL GRAFFITI』シリーズでは一転し

て無釉のやき締め作品とすることで、やきものらしいテクスチャーを最小限にとどめ、立体造形としてフォルムをより明確にすることに焦点を絞った作品といえる。

それらは共に板状に伸ばした粘土を組み合わせしていく「板づくり成形」によって本体部分は成形され、曲線的なパイプ部分は石膏型を使用した「押し型成形」によって成形されている。そして、私がこれらの作品を制作する上で直面した最も大きな課題が、乾燥、焼成でおこる素材の「収縮」や「へたり」「ひずみ」などの形態の変形であった。

収縮と変形

土でつくられた「やきもの」は、陶器、磁器を問わず必ず収縮をする。それは粘土素材の生理的な現象といえ、通常その変化は「乾燥収縮」と「焼成収縮」の二段階に分かれておこる。

乾燥収縮とは、素地が乾燥する段階で粘土の中に保たれていた水分が除かれることによっておこる収縮変化であり、この場合、水分が多い成形物ほどその変化の割合は大きくなる。次に、焼成過程において温度が約1000度を超えたあたりから焼成収縮が始まる。この焼成による素地の収縮は化学用語では焼結とよばれ、その変化は焼成が進むにしたがってより大きくなっていく。これは素地の成分である長石などのガラス質が溶解されることでおこるが、その変化はときに収縮だけではなく、作品自体の自重によって形態に「へたり」や「ひずみ」などの変形をおこす。

また、可塑性のある粘土素材は成形時の「つくられ方」を記憶する性質があり、成形のときに加えられた力が均等でなければその収縮も均等にはならない。それはあたかも記憶合金のようでもあるが、例えば、不均等に力が加わった素地は生素地の段階では問題が無くとも、乾燥、焼成（特に高火度による本焼成）と工程を経ていくうちに成形時の圧カムラが「歪み」として表面化し、場合によっては「切れ」などを引き起こすこともある。

このような変化、変形の度合いは、土中の水分量、土の成分、性質、陶土と磁土の違い、成形時の圧力、焼成温度との関係などが複雑に関わり合い決定され、その完全な人為的なコントロールは容易ではない。こうした「やきもの」の生理的な性質をいかに受

け入れるかは作者の自主的な判断によるところになるが、形態に主眼をおいて表現を試みる上では決して無視することができない重要な要素だといえるだろう。

特に「磁土」は一般的に粒子が細微でガラス成分も多いため、それに伴う成形、焼成時の変化は大きく、最終的な収縮率は（磁土の種類にもよるが）20パーセント以上にもなる。それは多くとも10パーセント程度である陶器（陶土）素材に比べ、成形上の条件はより厳しいといえ、一般的に「磁器」が造形的な制作にあまり適さないとされる所以である。

1996年に制作した『Grow Space』シリーズの初期の作品は、当時の自分なりに幾らかの対策を講じながら成形をおこなったにも拘らず、大きな「へたり」や「歪み」が起り、あるものは大きく「切れ」が入った。その変形の度合いは、私が想像していたものをはるかに凌ぐものであり、それは私にとって「やきもの」の奥深さ、難しさを痛感する結果であったといえる。

そうした失敗から浮かび出た問題の解決策として、1997年以降の『Grow Space』シリーズでは、素地である磁土に耐火度の高い材料であるセルベン（焼成された磁器製品を粉末状に砕いたもの）を15パーセントほど混ぜ合わせて制作をおこなった。それにより素材そのものの変化や収縮をある程度抑えられると考えたからである。

このことによって、確かに収縮による「切れ」は以前と比べ多少は軽減された。しかし高火度焼成時の「へたり」は、この程度の素地の調整をおこなっただけではとても抑えられるものではなく、結果この方法では自身で納得できる本質的な解決には至らなかった。

また、作品に表れた「ひずみ」や「歪み」などの原因として成形時の「圧力ムラ」の影響は大きく、素材の扱いや成形技術、作品の基本構造を根本的に考え直す必要を感じるようになった。

1999年に制作した『PHYSICAL GRAFFITI』シリーズでは、焼成温度を通常の磁器の焼成温度よりも100度ほど下げることによって、形の歪みを最小限に防ぎ、自身が意図した形態に近づける方法を試みた。この方法によって作品の形態に関しては意図したものに近づくことができたが、焼成温度を下げるということは素地の成分である長石などが溶解されないということでもあり、そこに磁器特有の白さや透光性を得るこ

とはできない。その材質感は磁器本来のものとはかけ離れたものであり、それはどこか「表現」と「やきもの」との関わりが希薄で造形としてのリアリティが遠のいていくようなジレンマを感じる作品に仕上がった。私はこの経験から、造形表現を成立させるためには、自分の頭の中にある形と色のイメージをただ具現化させていくだけではなく、造形素材そのものの本来的な特性を、いかに表現に結びつけるかが重要であるということ強く意識するようになった。

自作の根本的な見直し

私はそのような経緯を辿り、磁器特有の材質感と「やきもの」の特徴的な工程である焼成、及び素地や釉薬との関係の重要性に、遠回りともいえる幾つかの失敗、経験によってようやく気づかされた。

造形表現において、作者の意図する形態をより明確に成立させることは重要である。しかし、実材を直接扱う造形表現にとって、素材の扱いを完全に管理下におき、常に物理的な安全圏で制作をおこなうことは、作者と素材のぎりぎりのせめぎ合いから生み出される「造形表現としてのリアリティ」を希薄にすることとなり、それは表現として必ずしもよい結果につながるものではないといえるだろう。

そのような視点において、私にとって磁器素材とは、「やきもの」に内在する本来的な厳しさと魅力を顕著に示し、またそのような特徴に積極的に向かい合える造形素材であると感じるに至った。

そして、「やきもの」の焼成や乾燥で素材に起こる様々な作用を、制約として押さえ込むのではなく、作者と素材の互いの関係を出来る限り対等な立場で捉えた方法で表現に取り組む努力をすること。それこそが、私の目指す本質的な造形表現の展開へと結びつくのではないだろうか。それは素材のテクスチャーを必要以上に誇張することでも、自身の形態への欲求を素材に押し付けるのでもない。表現と素材の最大公約数から自身を求める形態の構想を行い、そこからさらに自身のイメージをも超えた新たな造形表現へと結びついたとき、その表現は素材にとっても、またに作者自身にとっても適切な造形構造を持ち得ているといえるだろう。

(3) 作品『Lattice receptacle-01』

このように、私の学部、修士課程の期間は「やきもの」という造形表現がどのような性質を持ち、何が特徴で、それで何が出来るのかを自分自身の経験によってひとつひとつ確認していく時間だったといえる。しかし、その中で自身が取り組むべき課題や今後の試みの方向性を見出せたことは、私にとって幸運なことであったといえる。

そして、これまでの自身の方法とは根本的に異なった造形システムを模索していく中で、私が注目したのが、一定の厚さの中空形を素地に直接触れることなく成形していくことのできる「泥漿鑄込み」という成形技術と、立方体単位の組み合わせによる「格子構造体」であった。

泥漿鑄込み成形

粘土を何らかの「型」に押しつけて同じ形を幾つもつくるという技法は、膝頭を型にして器物形を成形したのがその始まりだといわれている。それはロクロの発明より遙か以前、人類がやきものを作り始めた当初からの技法ではないかと推測される。¹

石膏などの型に泥漿（粘土に水と解膠剤を適量加えて泥状に調整したもの）を流し込み、型壁に吸着する性質を活かして中空の造形物をつくる技術「泥漿鑄込み成形」は、18世紀のはじめにフランスのセーブルで開発されたといわれている。鑄込みに適した泥漿をつくる坯土には、微細で粘土成分が少ない（可塑性が少ない）材料が適していることから、主に磁器素材による反復生産の成形技術として産業革命以降に発達をした。²

この泥漿鑄込み成形の技術が日本に伝えられたのは明治になってからであり、日本のやきものの文脈の中では比較的歴史の短いものといえる。工業的な大量生産から個人レベルの作業まで幅広く対応できる技術ということもあり、今日の食器や衛生陶器などの量産の陶磁器製品（特に安価の磁器製品に関して）は、そのほとんどが鑄込みによって生産されている。

しかしながら、他方、現代陶芸としての展開においては、産業的な生産利潤を追求する手段として用いられている背景が妨げとなり、「ロクロ」や「手びねり」などの技法と

比べると、泥漿鑄込みは長い間一段低く捉えられてきたことも否めない事実だろう。

私は、磁器素材の代表的な成形技術のひとつである「泥漿鑄込み成形」の優れた量産性や、型への吸着を利用して中空形をつくりだす成形のシステムなどを、やきものの造形性、空間性に即した有効な技術として、また磁器という素材に無理なく馴染んだ技術として大きな興味を持った。そしてそれらを積極的に捉えていくことが、自身の造形を切り開いていく上での重要な手掛かりになるように感じた。

素地への配慮

まず私が、泥漿鑄込みの特性として着目したのは、通常の「やきもの」の成形技法のように人の力によって素材に「圧力」を加えて成形するのではなく、型に泥漿を流し込み、「吸着」させるという直接手で素地に触れずに成形できる点であった。型壁に吸着させるということは「手びねり」や「ロクロ」などと比べて素地の「縮まり」が弱く、焼成時の「へたり」などの変化は起こりやすいといえるが、その反面、手で圧力を加えていないため、成形物の収縮や変形にムラや癖は無いのではないかと考えた。

私は制作者なので、これは窯業技術に関する学術的な根拠からではなく、あくまで私自身の経験から導き出した推論ではあるのだが、「泥漿鑄込み成形」は石膏型や泥漿の濃度、成形された造形物の素地の厚みなど要所をうまく管理すれば、それはたとえ数百個を組み合わせても全てが誤差なく同じように収縮変化させることが可能なのではないだろうか。そして、自然素材である「土」を人為的に構築していく上で、どうしても偶発的な要素が影響を与える「やきもの」の成形技術において、そこには精度の高い必然性の存在を見出すことが出来るのではないだろうか。

鑄込み成形による造形表現の展開

これまでの現代陶芸の流れの中では、70年代初頭からオブジェ作品にも泥漿鑄込み成形が次第に応用されるようになり、それは磁器における現代陶芸表現が新たな局面を迎える契機になったといえる。

その代表的な作家として、ボーンチャイナ（骨灰磁器）を使用していち早く鑄込みによる造形表現を試みた林秀行（図 19）。圧力鑄込みによって磁器造形の極限に迫る大型作品を制作する深見陶冶（図 20）。熟練した確かな成形技術によって、焼成での歪みやへたりなどの変形を豊かな表現要素に転換させた長江重和（図 21）。型技法の特徴を活かし、紙袋やビニール袋のしわのテクスチャを写し取る表現を、生産性も視野に入れて展開をした小松誠（図 22）などが挙げられる。

これらの作家たちは、産業技術であった泥漿鑄込みを自身の芸術表現の造形手段として応用し、個々のスタイルで磁器造形の新たな側面へのアプローチをおこなったといえるだろう。

そのように芸術表現における「泥漿鑄込み成形」は、他の技法と比べれば少ないながらも、磁器素材でオブジェなどの造形表現を試みる上での成形方法として、今日、広く受け入れられている。しかし、その試みを注意深く見ていくと、型成形の最も特徴的な性質である「同形の成形物」を複数つくりあげる「量産性」の新たな見解に関しては、これまで積極的な追求があまり為されていないことに気づかされる。それは、敢えて量産から離れることで、鑄込み技法を生産利潤の呪縛から解き放とうとする意識の表れとも取れるが、その一方で、数の希少性を基準とし、単品に高いステータスを与えがちな社会風潮もそうした傾向の背景にあるのかもしれない。

私は「鑄込み成形」の本質的な長所は、「工業的な大量生産」から「個人レベルの作業」まで幅広く対応することのできる、その優れた「量産性」に存在していると考えている。そしてそのような量産能力を、他に類を見ない有効な造形手段として捉え、さらにそこから「量」と「単」が相反することなく昇華できるシステムが導き出せたとき、それは型表現の、延いてはやきもの表現の可能性を広げる起点になりえるのではないだろうか。

そのような思索の中で、私がたどり着いたのが「構造体」という捉え方である。「構造体」とは「集めてまとめられたもの」や「組み立てられたもの」を意味するが、このことは広い意味で自然や人間が作り出す全てのものに当てはめることができる。そのような視点においては、いかなる物質、空間も単要素では成立していない（できない）といえるだろう。

私は、同じように「泥漿鑄込み成形」によって繰り返しくられる成形物を相似構造

のひとつの「単位」と捉えることで、「単」と「量」は相反するものではなく、それらは「構造体」という接点によって互いの固有性を最大限に生かしながら成立できるのではないかと考えた。作品『Lattice receptacle-01』の造形システムとその構造は、このような「単位」と「量産」の関係から導き出されたものである。

鋳込み成形による構造体

集合体としての構造、及びシステムを成立させる場合、「何を構成の基本単位に選ぶか」は最初の重要なステップである。それは組み立てる操作のルールを決定し、生み出される形態を決定づける。

その場合、単位としての構成要素（部分）から生じる「理」と、構造及びシステム全体から生じる「理」との統一が重要な問題になってくるといえるが、私は『Lattice receptacle-01』のシステムを導き出す上で、「全体」を優先して「部分」を捉えるのではなく、「部分」を優先しつつ全体を統一させる方向で模索をおこなった。これは私の本作における「量」的な要素による「単」へのアプローチの基本姿勢である。

作品『Lattice receptacle-01』は、まず泥漿鋳込み成形によって中空の立方体を成形し（39頁参照）、その6面を稜部分から9ミリ分残し切り取ることで枠組みだけにする。単位のサイズは、厚みを3ミリに統一した一辺5センチの立方体であるが、これは「収縮」や「焼結時の変化」、「鋳込み時の手際」「成形時の扱いやすさ」など、これまで磁器素材に触れてきた私の経験から相対的に考えた上で導き出したものである。これが作品を成立させるための基本単位となり、Lattice receptacleの立体格子構造は、この単位を相似形に順々に構築していくことで、最終的に $8 \times 8 \times 8 = 512$ 単位による多重反復構造体、いわゆるフラクタル構造によって成立している。

フラクタル構造とは、全体の構造と細部の構造とが何層にも幾何学的な相似形（もしくは相同形）になっている構造のことである。本作の基本単位は泥漿鋳込みによって人為的な圧力を加えず成形されているので、素地にムラや癖が無く、部分に関わらず均一に収縮、及び焼結時の変化がおきる為、その作用は構造全体に分散、吸収される。

5センチ立方の単位は一つの箱である。小さい中空の箱は大きい箱に比べて空間の容量は小さいが、その「つくり」は丈夫である。そしてそのような小さな箱が規則的に集積されることによって、ひとつひとつ単位の確かな強度を保ちながら、その空間は容量を大きくしていく。つまり、フラクタル構造によって「量」として生み出された小さな空間が、その特徴に即した形でより大きな「単」としての空間を創造するものであり、それは初めから「単」として存在したものではなく、また「量」として存在するものでもない。互いの固有性を最大限に生かしながら、「構造体」というシステムによって現れた広がりや密度のある空間性がそこにはあるといえるのではないだろうか。

そして、その単位の壁面を切り取ることで内部に広がる「中空の空間」の存在は視覚で捉えられ、より能動的なものとして表面化される。このようにそれぞれの小さな単位の存在する空間の集積から生み出される Lattice receptacle の格子構造体は、作品内部に人の視覚を誘い込むことによって、そこに受容された空気の流れや光線、陰影などの非物質的存在に認識を促す。それは Lattice receptacle に託すことのできる通常の器物とは異なった「働き」であり、そこから少しイメージを膨らませれば、例えば「非物質的なものの受容器」や「空間のうつわ」と捉えることも出来るだろう。

格子構造による造形表現

私たちの生活に身近な動物や植物の形を観察すると、そのほとんどからシンメトリーの構造を見出すことができる。そのような左右対称のバランスのとれた形は、古代から平和や安定を志向するシンボリックな存在として建築物や文様などさまざまな造形の世界で根付いてきた。立方体はその代表的な形態といえるだろう。

「重力」が存在するこの地球上の環境において、立方体のような「水平垂直構造」はあらゆる構造システム上都合がよく、人間にとっても水平、垂直という方向は、安定性と安心感という心理的効果から知覚的に無理なく受け入れられる。また、水平と垂直が直角に交わる直交の「格子構造」は、現代社会の中で一般的な構造形態だといえるが、このような直交構造は自然界にはまれにしか存在しない。このことから、格子という形態そのものが、そこに人間の手が及んでいることを示すことのできる明確な方法のひとつ

つといえるのではないだろうか。

私は以前から「水平」、「垂直」がつくりだす「立方体」や「格子構造」に、これ以上還元できないような美しさと、恣意的な感情や情緒のようなものから一線を画した普遍的ともいえる形態の魅力を感じていた。本作の「単位」及び「全体の形態」を決定する上で、そのような意識は幾らかの影響を与えたと思われる。

しかし、立方体を作品の基本形態に選択した第一の理由はこれではない。やきものの宿命ともいえる成形過程での変化（変形）の要因である焼成時に「重力」が作品に与える「垂直方向への力」と、素地の収縮による「水平方向の力」に無理なく対応できる構造体としての条件こそが、私にとって重要なものであった。

前述したとおり、「やきもの」の成形過程の変形には、大きく分けると高火度焼成時の焼結による「へたり」や「ひずみ」と、収縮過程で起こる「切れ」や「割れ」の二種類の原因が考えられる。

素地の長石などのガラス質が柔らかい状態に溶解されることでおこる「へたり」や「ひずみ」には、作品の自重、すなわち「重力」が大きく関係している。「重力」は常に垂直方向に働くので「垂直構造」は重力の作用に影響を受けにくく対抗できる構造といえる。また、焼成でおこる「収縮」は、基本的に形態全体にその変化をみせるが、やきもの造形の構造上、特に横の変化が「切れ」や「割れ」の主な原因になりやすく、そうした変化の作用に「水平構造」は無理なく対応できると考えた。

このような「重力」という外的作用と、「収縮」という内的作用の二つの力に対して、『Lattice receptacle - 01』の水平垂直からなる格子構造体は、最もシンプルで有効なシステムであると私は捉えた。すなわち、自身の表現上必要とする形態要素と、造形上必要とする構造要素とがそれぞれの延長線上で交わり、その接点に存在したものが本作における「立方体」や「格子構造」であったといえる。

また、格子構造体を構成する中空の立方体の基本単位は、面を切り取ることで内部空間を視覚で捉えられる形にすることと共に、作品の自重を軽くさせ、重力の影響を軽減する効果も生み出す。そして、単位の面を切り取る時に稜線からL字状に壁面を残すことで、構造の強度を（自重を支えるための）必要範囲内で保ちながら、立体的に組み合わさる水平垂直の格子構造をつくり上げている。

近、現代建築の最も一般的な建築材である形鋼は、面を直角に組み合わせた構造体であるが、そのような面構造はムク材よりも軽く、強度があるため、変形などの影響を受け難い。自作では、そうした建築鋼材の構造を「やきもの」の「中空性」、及び鑄込みの「量産性」と重ね合わせることによって有効に応用した。

このように多様な要素が組み合わさって成立する本作は、変化の度合いが大きい磁器素材において、切れや割れなどが無い無傷の状態での完成させる事に成功をしている。これは単位を集積した多重反復の格子構造体による「Lattice receptacle の造形システム」と、やきものの「素材」及び「工程」が無理なく適合していることを、明確に証明する結果だといえるだろう。

¹ 柳原明彦『型で作るやきもの』29頁（美術出版社 1988年）参照

² 柳原明彦『型で作るやきもの』29頁-30頁（美術出版社 1988年）参照