

参考資料

作品『Lattice receptacle-01』制作プロセス

1. 泥漿鑄込み成形によって中が空洞の立方体（一辺5センチ）をつくる。（39頁参照）
素地の厚みは3ミリ程度。
↓
2. 立方体の面を枠（9ミリ）残して6面全てをくり抜く。作業には自製の専用道具を使用する。
↓
3. くり抜いた立方体を縦に積み上げながらそれぞれを接着していき、格子状の柱をつくる。
接着には水で濃度を微調整した泥漿を使う。この柱を次の工程に必要な数だけつくる。
↓
4. 前工程でつくった格子状の柱を横にして、それらを同じ要領で接着しながら積み上げていき、格子状のプレートにする。この格子状のプレートを作品に必要な数だけつくる。
↓
5. 全体の乾燥具合を調整するため、格子状のプレートをビニール袋に入れて2週間ほど蒸らす。
その後、ゆっくり乾燥させる（完全乾燥まで2週間～1ヶ月間）。
↓
6. 乾燥後、表面を削り、形を調整する。
↓
7. 素焼き（焼成温度：930℃）
格子状のプレートをそれぞれ素焼きする。
↓
8. 施釉
素焼きした格子状のプレートに、釉薬を浸し掛けて施す。
本焼成で重ね合わすパーツの合わせ面は作品の自重や釉薬の溶け具合を考慮しながら、施釉後に釉薬の厚みを調整する。
↓
9. 本焼成（焼成温度：1235℃ 焼成方法：還元焼成）
施釉された素焼きのプレート状のパーツを重ねながら窯に詰めていく。
重ねたパーツの合わせ面に施した釉薬が焼成によって溶け、融着される。
↓
10. 焼成終了
使用している石灰釉に若干含まれている鉄分が還元焼成によって化学反応し、淡い青磁色となる。
↓
11. 完成