

## 第2章 人造石塗に関する技法と貼付材料、交趾焼の変遷

### 第1節 人造石洗出しに関する技法と特色比較

本章では工法技術を切り口とし、人造石洗出しに関する伝統的で特殊な技法を調査によって明らかにした。更に、それを現代の工法と比較し、差異を明らかにすることにより、日本統治時代の人造石洗出し技術の特徴の解明を試みた。また前文で「形式と施工方法」の点から分類した、「平面の人造石洗出し」・「土糊の人造石洗出し」及び「型製造の人造石洗出し」の3種類について、それぞれ技法の観点から分析する。

#### 一、「平面の人造石洗出し」技法の分析

##### 1. 技法概要

「平面の人造石洗出し」は、種石とセメントを混合してコンクリートを作り、建築物の表面に直接塗る。そして、コンクリートが乾かないうちに「噴霧器」を使い、セメントを洗浄し、種石を表面に露出させる。外から見ると、塗布面の塗り溝、施工溝以外に、如何なる立体的な彫塑も見られない。適した部位は主に外壁部であるが、その他、床・塀・天井などの用途がある。構造上大きな力のかかる部位にも適用できる。

下地の清掃と処理を十分に行った後、下塗りと中塗りをセメントモルタルで行う(コンクリート下地、ラス下地の場合)。上塗り材料は付着性が低いため、セメントペーストやモルタルのアマ擦りを行い、追い掛ける形で上塗りを施していく。同時に、目地を適当な大きさに切っておき、木製の目地棒をセメントペーストやモルタルで固定する。上塗り後、鏝で表面を撫でたうえ、刷毛でノ口をふき取り、丹念に伏せ込みを行う。伏せ込みは2～3度行い、種石の並びや頭をそろえる。洗い出し仕上げとは、種石を練り合わせたモルタルを上塗りし、それを洗い出して、自然な風合いを再現しようとするものである<sup>1</sup>。



【図 2-1】下地の処理 (筆者撮影)



【図 2-2】上塗り後、鏝で表面を撫で (筆者撮影)

<sup>1</sup>混入する種石の大きさや種類によって多彩なテクスチャを得ることができるとともに、プリミティブな質感と肌合いが表現できる。さまざまな建築物に幅広い用途が見いだせる仕上げである。



【図2-3】木製の目地棒をセメントペーストやモルタルで固定する（筆者撮影）



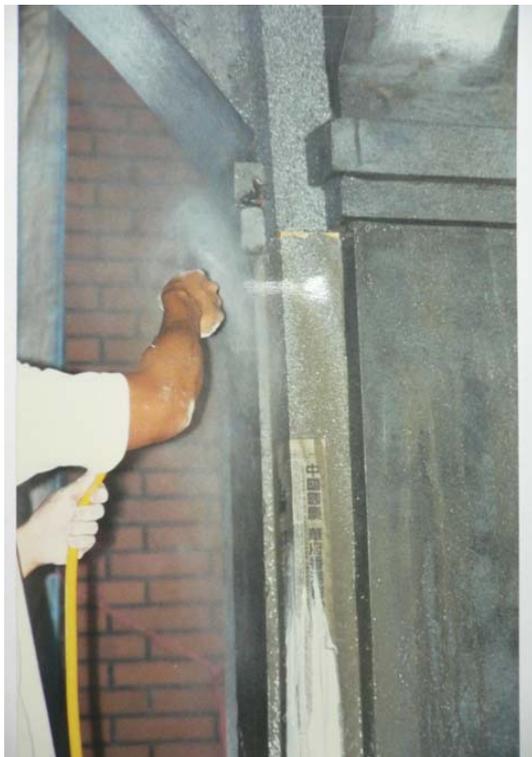
【図2-4】下地の清掃と処理（筆者撮影）



【図2-5】種石を練り合わせたモルタルを上塗り（筆者撮影）



【図2-6】種石を練り合わせたモルタルを上塗りした（筆者撮影）



【図2-7】噴霧器を使い、モルタルを洗浄し（筆者撮影）



【図2-8】種石を表面に露出させ（筆者撮影）

## 2. 下地施工の注意事項

コンクリート、コンクリートブロック下地のほか、各種下地<sup>2</sup>が用いられる。それぞれの下地処理については「セメントモルタル塗」の項で述べる。

## 3. 仕上げ技法の分析

上塗り後、表面が硬化した頃合いを見て、まずブラシで表面のノロを軽く取り、噴霧器を使って洗い出しを行う。円形を描くように水を吹き付けていき、種石がきれいに浮き出るように表面を洗い流す。洗い汁が表面に残留すると剥落の原因になるので、十分に洗い落としておく<sup>3</sup>。その後、水の引き加減を見て、目地角を痛めないように留意しながら目地棒を静かに抜き取る。表面に残ったアクを取るには、10倍に希釈した塩酸を使用すると、ムラなくきれいに仕上げることができる。洗い出し仕上げでは、仕上がった壁面が原石に見えるように施工することを最上とする。



【図2-9】上塗り後、表面が硬化し始めた頃（筆者撮影） 【図2-10】噴霧器を使って洗い出し（筆者撮影）

## 4. メンテナンスの注意事項

乾燥収縮によるひび割れは、正しく目地割り・目地入れを行うことで、その大半を防ぐことができる。目地棒はセメントペーストかモルタルで固定するが、その範囲をできるだけ狭くとどめておく（これを広くとると目地周辺から浮きが生じることになる）。

## 5. 伝統工法と現代工法の違い

主に噴霧器設備の改良、補助工具の種類増加、及び材料の多様化が進められた。噴霧器の吐出量は手動式の数倍になり、面積が大きい壁等に適しており、便利で、人力の節約になる。初期は、セメントに種石を練り合わせたものを塗り付け、一定時間置き、コンクリートが固まり始めた時、石を洗う（待つ時間が必要）。現代では、コンクリートを塗った後、表面に新聞紙を貼り付け、石粉を塗り、表面の水分を吸収させた後、新聞紙を外してすぐに洗う。待つ時間が短縮された。

<sup>2</sup> 例えば菱形ラス・メタルラス・ラスシート・リプラス・特殊ラス。

<sup>3</sup> 壁の上部などの高さのある箇所を施工する場合は、その下部に洗い汁がかかるのを防ぐため、薄紙を張り付けておくか、板で樋を作っておく。



【図2-11】旧式手動の噴霧器設備（筆者撮影）



【図2-12】手動式の噴霧器を使う（筆者撮影）



【図2-13】手動式の噴霧器を実演する（筆者撮影）



【図2-14】表面に新聞紙を貼り付け、石粉を塗り（筆者撮影）

## 二、「土糊の人造石洗出し」技法の分析

### 1. 技法概要

土糊の人造石洗出しは台湾に伝統的にある「土糊と剪黏技法」を基に発展したもので、一般的には瓦、或いは鉄線で骨組みを作り、セメントに種石を練り合わせたものを塗り付け、様々な形を作り、装飾し、十分に押さえ込んだものを噴霧器を使い洗い出す。「土糊の人造石洗出し」によって多様な表現が可能となった。製作においては、「つまむ、像する、積む、貼る、刻む、花を描く」等の技巧が必要で、一定の美学訓練を必要とする。



【図2-15】下地の清掃と処理（筆者撮影）



【図2-16】水を塗り付け（筆者撮影）



【図2-17】灰泥を塗り付け（筆者撮影）



【図2-18】様々な形を作り、装飾し（筆者撮影）



【図2-19】噴霧器を使い洗い出す（筆者撮影）



【図2-20】土糊の人造石洗出しの完成（筆者撮影）

## 2. 「内枝外葉」の技法の分析

巻き草花の飾りを洗い出して作成したものは、多層にわたる奥深さと精密なデザインにより立体感が表現でき、豊かな装飾効果を生み出す。作り方は、骨格として草花模様をワイヤーで作成し、そこにモルタルを何度も塗る。外側は透かし彫りの状態で残し、葉面の模様をM字型にして、その多層効果を表現する。これは難度が高く、職人が熟練した技巧と美的なセンスを持っていないと完成させることができない。



【図2-21】内枝外葉の技法（筆者撮影）



【図2-22】葉面の模様をM字型に（筆者撮影）

## 3. 骨組みの組み立て分析

骨組みが丈夫であるかどうかは後日の耐久性に大きな影響を及ぼす。「立体型」においては、まず内部に骨組みが必要になる。この骨組みには鉄筋や丈夫なワイヤーが用いられる。細い部分はワイヤーで円形や半円形を形成し、内部に瓦、砕けたレンガなどを充填して隙間を埋め、その後さらにより細かな瓦や砕いたレンガを充填し、最後にモルタルを流し込んで半製品とする。「半立体型」はワイヤーや銅線で作品の外側を支え、更に亀甲網やワイヤーで何重にも固める。この時ワイヤーと亀甲網を固く結びつけることにより緩みにくくなる。また後日に緩むことを防ぐためにモルタルを流し込んで半製品とする。

## 4. 伝統工法と現代工法の違い

土糊の人造石洗出しは1920年代に流行し、その後大量生産の型製造の人造石洗出しに淘汰された。しかし、今日では、多くの文化財の修復によって、再び施工されるようになっている。そこで採用される技法は、基本的に、伝統的な技法と大きな差異は見られないが、施工の際に用いられる工具とコンクリートの比率に違いがある。



【図2-23】内部に骨組みが必要（筆者撮影）



【図2-24】内部に瓦を充填して隙間を埋め（筆者撮影）

### 三、「型製造の人造石洗出し」技法の分析

#### 1. 技法概要

「型製造の人造石洗出し」は大量に製造するため、鋳型などの型が製造に用いられる。何度でも生産でき、現場で接合して完成。「型製造」はセメントに種石を練り合わせたものを塗り付け、或いは石膏を型に入れて成型し、モルタルが乾かないうちに、型から取り出し、装飾し、十分に押さえ込んだものを噴霧器を使い洗い出す。



【図2-25】赤泥による原料の製作（郭互富提供）



【図2-26】脱型後の裁断（郭互富提供）



【図2-27】骨組みの組立作業（郭互富提供）



【図2-28】モルタルを型に入れる作業（郭互富提供）



【図 2-29】外側の型を締める（郭互富提供）



【図 2-30】型とモルタルの間の剥離剤には鉛パウダーを塗りつけ（郭互富提供）



【図 2-31】型から取り出し、装飾する（郭互富提供）



【図 2-32】完成品（郭互富提供）

## 2. 泥土とセメントにする製造

良質でワーカビリティの高いモルタルを泥土とセメントから作るには、まずその原料選びからはじめる。しかし実際モルタルのワーカビリティや強度は、赤泥の攪拌技術と保湿の技術が大きく関係している。

## 3. 型の製作と脱方

内側に置く型の機能は外側の型の取り外しを容易にすることを考慮し、外側の型は、内側の型が動かないようしっかり固定することに重点を置く。型とモルタルの間の剥離剤には鉛パウダーを塗布する。その機能は二つある。ひとつは鉛パウダーが型の水分を吸収して、脱型時に表面が綺麗に剥がれるのを助ける。もうひとつは鉛パウダーを塗って剥がした完成品は、塗らなかったものに比べて表面が滑らかになる。



【図2-33】分割（郭互富提供）



【図2-34】セメント製の型（郭互富提供）

#### 4. 脱型したものの裁断

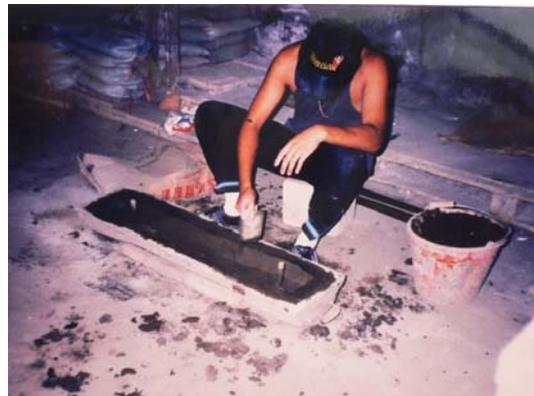
まず所要の形態と寸法を考慮する。形状が二次元である場合には裁断することなく装飾することが可能である。しかし三次元の立体形状の場合には、一般にあらかじめ、分割の個数、のちの組み立ての手順を決める必要がある。通常、分割は中心より下へ向けて行う。

#### 5. 伝統工法と現代工法の差異

セメント製の型は、日本統治時代から現在まで途切れることなく使用されてきた。長所は、比較的可塑性がよく、完成品を取り出す際、便利で安定していることである。短所は、厚く重いことで、施工時の難度が増すことである。伝統的な取り付けは、泥とモルタルによる接合のみで、現場で細部の装飾が行われた。現在では、膨張ねじを植え込み、固定する。



【図 2-35】内側の型（郭互富提供）



【図 2-36】型とモルタルの間の剥離剤に鉛パウダーを塗りつける作業（郭互富提供）



【図 2-37】セメントにする型製造（筆者撮影）

#### 四、人造石洗出し形式の比較と修復原則

建築技術は無形の建築遺産と言える。その技術の集積であるモノとしての建築は、有形の建築遺産ということである。つまり、建築技術の継承は建築遺産を継承することの一部である。例えば、人造石洗出しは、台湾職人による台湾の伝統的な工法や材料を使用した左官技術に、日本の技術や様式、装飾などを取り入れた。こうして様々な新しい技術や装飾が創造されていくこととなった。

人造石洗出しは、石材不足を補うために、人造石を発展させたことにより出現した。形式と施工方法の差異に注目する。異なる類型の人造石洗出しは、異なる分類に属する職人が生み出したものであり、その関連技術に影響を与えた。簡単な表で比較と論述を行う。

【表 2-1】人造石洗出し形式の比較			
類型	「平面の人造石洗出し」	「土糊の人造石洗出し」	「型製造の人造石洗出し」
定義	種石とセメントの混合でモルタルを作り、建築物の表面に直接塗る。「噴霧器」を使い、モルタルを洗浄し、種石を表面に露出させる。	台湾の伝統的な「土糊と剪黏技法」を基に発展したもので、様々な形を作り、装飾し、十分に押さえ込んだものを、噴霧器を使い洗い出す。	大量に製造するため、「型製造」の技巧が使用されている。何度でも生産でき、現場で接合して完成させる。
職工別	左官職人	土糊兼剪黏職人	土糊兼剪黏職人、左官職人
主な使用工具	一般的な左官鏝	土糊兼剪黏に使用する灰匙、両頭さじ	土糊兼剪黏に使用する灰匙、両頭さじ
技術の継承	日本左官工	日本左官工、中国土糊兼剪黏職人	日本左官工
早期建築	市区改正計画の街並み	台北市水源地唧筒室（1908年）	台北市水源地唧筒室（1908年）
伝統工法と現代工法の違い	1. 噴霧器の改良 2. 平面の人造石洗出しのブシハブ化	1. 骨組みの組み立て改良 2. 伝統工法の伝承が絶え	1. 型材料の改良 2. 現代は膨張ねじを埋め込み、固定する。
図説			
備考：（筆者制表）			

人造石洗出しは主に材料の破損を装飾するためのものであり、構造に関わることはない。しかし、修復の原則として、建築物本来の属性、破損状況、施工制限等を考慮する必要があり、現場で判断を行う。



【図 2-38】塗下地の不良による落下 (筆者撮影)

1. 人造石洗出しは、建物外部の装飾材であり、構造上の重量物を支える機能は持たない。修復時は、重大な破損、脱落があり、作り直す必要がある場合を除いて、表面の補修及び洗浄だけを行う。

2. 高い工芸的「型製造の人造石洗出し」、芸術的価値を持つため、「現状維持」に徹する、或いは「大補修より小補修」を心がける。また「交換せず補修」の原則を守る。

3. 損壊部分で交換が必要な場合、元の石材、粒径、色彩を最優先に選択する。次に「伝統技術」、或いは近い方法を用い、現物を模倣し、サイズ、色彩が同じ代替品を製作する。

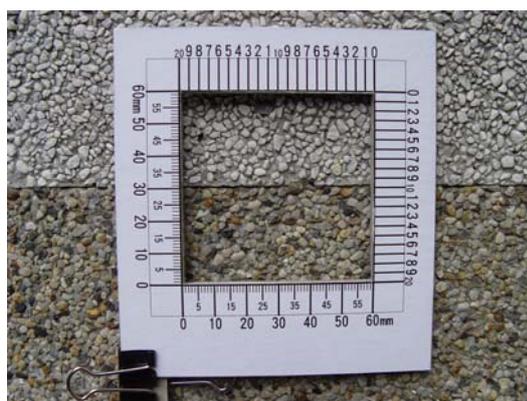


【図 2-39】植物による損傷 (筆者撮影)

4. 修復が完成したものは、耐久性を備えていることが必要で、各種の人為、自然、及び生物による損傷に対し、防備機能を持たなければならない。但し、各種の補強措置は、元々の模様や全体的な外観を損なうものであってはならない。



【図 2-40】人造石洗出し材料の破損 (筆者撮影)



【図 2-41】人造石洗出しの破損と表面の補修 (筆者撮影)

## 第2節 貼付材料の転変から見る剪粘の変遷

### 一、茶碗と陶磁器の破片（清朝～1960年代）：

清代、日本統治時代、1960年代までに残った台湾伝統建築を調査すると、屋根の上や壁などの剪粘装飾は、様々な色の陶器や瓷器の破片（茶碗・皿・瓶・甕など）で、華麗に飾られている。例えば、台北市大同区大竜巖保安宮、大台南市學甲慈濟宮、台中市林氏宗祠、新北市淡水区鄞山寺、三重区崇徳居等の剪粘作品の貼付材料は、主に食器の茶碗破片である。

昔の農業社会では新築工事又は修復の為の工事予算は不足していて、新しい建築資材を購入することが難しかったので、使っていた茶碗などの破片を拾ってきて、タイル替わりに使っていた。職人は茶碗や陶磁器の破片のかけらの大きさ、形状、カーブを利用して巧みに様々な独自の芸術作品を作り出した。

1950年代以前、剪粘作品を制作するために大量の陶磁器の破片の需要があった。近年の考古調査<sup>4</sup>によると、宋代から福建また広東には、窯業<sup>5</sup>は大いに発展し、窯の遺跡も多数存在している。例えば、福建地区には漳州窯、彰浦窯、廈門窯、同安窯、晉江窯、南安窯、泉州窯、安溪窯、永春窯、仙遊窯、徳化窯、莆田窯、福清窯、大田窯があり、剪粘の貼付材料である茶碗又は食器や焼き物の不良品が比較的容易に得られたので、これらの破片や陶磁器の不良品<sup>6</sup>を剪粘の貼付材料として再利用するようになったということがわかっている。



【図 2-42】様々な色の陶器や瓷器（茶碗・皿・瓶・甕など）(筆者撮影)

<sup>4</sup>参照中国上海人民美術出版社編、「福建陶磁」、1983年11月、京都：美乃美。

<sup>5</sup>窯業とは石灰岩や粘土などの鉱物質原料を窯で高熱処理をして、陶器、磁器、れんが、珐瑯、瓦などを製造する工業。窯の燃料は、伝統的には石炭、木材であった。窯を使用するため、窯業と呼ばれる。

<sup>6</sup>この時代には焼成温度を細かく制御できる装置はなく、職人の経験に依存していた。当然、製品生産過程のなかで不良品も数多くでたことであろう。

日本統治時代大正年間、台湾の寺院の多くが改築となり、茶碗の破片が不足し、このため、材料を確保する目的で、日本や中国大陸からコップや茶碗などの破片を輸入するようになったと言われている。職人自らが廃棄された茶碗を収集し、茶碗の表面に必要な色彩に応じて釉薬を施し、もう一度焼いてから剪粘の制作に使用した場合もある。

日本製の茶碗の厚さは薄くて処理しやすいのに対して、中国大陸製の茶碗はやや厚く、処理はしにくいけれども、色彩の耐久性では中国製の方が優れていたようだ。調査によると、大正年間から1950年代までは、日本製の茶碗は処理しやすいので、剪粘の主要な貼付材料として使われていた。



【図 2-43】福建省窯址略圖。福建地区には漳州窯、彰浦窯、廈門窯、同安窯、晉江窯、南安窯、泉州窯、安溪窯、永春窯、仙遊窯、德化窯、莆田窯、福清窯、大田窯がある。(引用中国上海人民美術出版社編、「福建陶磁」、1983年11月、京都：美乃美。)



【図 2-44】陶磁器・茶碗・皿・瓶・甕などの破片はすべて剪粘の貼付材料(筆者撮影)



【図 2-45】様々な色の陶器や瓷器(茶碗・皿・瓶・甕など)(筆者撮影)



【図 2-46】陶瓷器・茶碗・皿・瓶・甕などの破片はすべて剪粘の貼付材料（筆者撮影）



【図 2-47】日本時代大正年間における茶碗の剪粘作品(筆者撮影)



【図 2-48】何金竜氏の茶碗剪粘作品（筆者撮影）



【図 2-49】何金竜氏の茶碗剪粘作品（筆者撮影）



【図 2-50】大正七年の茶碗の剪粘作品（筆者撮影）



【図 2-51】清朝の茶碗剪粘作品（筆者撮影）

## 二、カラーガラス (1950年代～1990年代)：

ガラスの種類は非常に多く、化学成分、用途、製造方法などに分類されている。剪粘用のカラーガラスは、一般的に強化ガラス、耐熱ガラスではなかったため、職人が大切に使った。1950年代～1990年代、カラーガラスは剪粘貼付の主要な材料として使われていた。他のガラス製品(瓶・皿など)も使用できた。

カラーガラスは多彩であり、且つ薄くて加工しやすく、出来上がった作品も陶磁器の破片で作るものより鮮やかに見えるなどの利点があった。カラーガラスの色は、ガラス原料に、主として金属酸化物を加えることで得られる。

カラーガラスと茶碗を比較すると、必要とされる耐久性の点では茶碗のほうがすぐれている。しかしカラーガラスは低コスト、取り扱いが容易、ガラスを凌ぐ透光性に優れ、水晶のように透き通った硬質な透明や、艶や、重厚な質感が得られ、そのうえ選択できる色彩が多種で鮮やかである等と、利点が多く剪粘の添付材料として多方面に利用できた。しかし、ガラスとしての短所もあり、万一破損した場合には破片が大きく飛び散るなど、加工の際の危険があったり、表面材質がつるつるしているため、屋頂の剪粘作品がはがれ易いという欠点もある。

カラーガラス剪粘の制作過程は、まずは剪粘作品の形を考えた上で、簡単な絵を書くことから始まる。次に針金、鉄線、或いは瓦などで骨組みを作り、そのうえにセメントやモルタル或いは灰泥を練り合わせたものを塗り付けて、各種の図案の造形を作り、カラーガラスのかけらをその表面に一つ一つ貼り付ける。ガラスの上に装飾する場合は、ガラスの表面にエナメル<sup>7</sup>を使って絵を描き、仕上げをする。



【図 2-52】カラーガラスの制作 (筆者撮影)



【図 2-53】カラーガラスの破片 (筆者撮影)



【図 2-54】カラーガラスを貼る (筆者撮影)

<sup>7</sup> 塗料のひとつ。エナメルペイントと、ラッカーに顔料を入れて作ったラッカーエナメルとがある。金属・陶器・ガラス器などの表面に焼きつけるガラス質の塗料。また、珪瑯(ほうろう)のこと。(大辞泉)



【図 2-55】北港朝天宮屋頂、ガラスの三太子作品（筆者撮影）



【図 2-56】武將作品（筆者撮影）



【図 2-57】カラーガラスの竜剪粘（筆者撮影）



【図 2-58】カラーガラス脱落の竜剪粘（筆者撮影）



【図 2-59】北港朝天宮屋頂カラーガラスの剪粘作品（筆者撮影）

台湾の廟宇では剪粘の表面にガラス材質が使われており、台北竜山寺がこの方式を最も早く使用した廟宇の一つと推測される。シンボルとしては重要な意義を持つが、ガラスを使用するようになった先駆けかどうかは未だはっきりと分かっていない。

姚自來はかつて、ガラス片の剪粘への運用について、台北竜山寺の修復工事で彼らが用いたのが最初であろうと述べている<sup>8</sup>。姚氏の説が正しい可能性もあるが、姚氏だけの説であり、また当時の関係者もすでに他界し、この説については判定を保留せざるを得ない。

1953年に東寧宮から朱朝鳳に贈られた賞状には、「朱朝鳳の製作された、本宮ガラス製人物花鳥作品の素晴らしさに対して、金メダルを授与する」と書かれている<sup>9</sup>。朱氏がガラスを使用した時期はちょうど朱朝鳳と姚自來の二名の職人が台北竜山寺の工事に関わった時期であり、同じ工事現場で情報の交換や技術交流が非常にしやすかったものと想像される。また他の職人たちの記憶によると、陳氏は「1953年ごろに技術を学んでいた当時、剪粘にはすでにガラスが使われていた」、姚栄次<sup>10</sup>は「台北竜山寺の改修の後から普及し始めた。当時の職人たちはみな艚舨（現在の万華）で材料を注文していた」と言っている。

以上のヒントから分析するに、ガラス片の剪粘は何時何処で誰によって生み出されたのか？ はっきりと結論を出すことは難しいが、おそくとも1953年には剪粘にガラスが使われ始めていたことは確かである。台北竜山寺の工事終了後、ガラス片剪粘製作の経験のある多くの職人たちが各地で廟宇の工事を請け負う際に、廟宇関係者に対して台北竜山寺の例を挙げ、これまでの陶磁器の破片からガラス片に換えるように説得したと言われ、この後ガラス片が剪粘の主流となっていった。台北竜山寺はいつの間にかその手本のような、広告塔のような存在となっていた。



【図 2-60】1953年台北竜山寺の修復工事でガラス片の剪粘作品（筆者撮影）

<sup>8</sup>姚自來職人のインタビュー（2004/6/17、場所：林口竹林山寺）

<sup>9</sup>1953年に東寧宮から朱朝鳳に贈られた賞状（原文）：「朱朝鳳先生粘造本宮玻璃人物花鳥藝術優美 特頒金牌一面以資獎勵」。参照曾淑婷：《交趾陶匠師朱朝鳳技藝研究》pp.39、臺北：臺灣藝術大學造形藝術研究所碩士論文、2009年。

<sup>10</sup>姚栄次職人のインタビュー（2004/4/11、場所：景美自宅）

### 三、アクリサンデー板(1980年代)

アクリサンデー板はプラスチック<sup>11)</sup>の一種だ。剪粘の貼付材料としてアクリサンデー板は1980年代頃に短期間であったが出現した。アクリサンデー板の比重はガラスの約半分で、強さは普通ガラスの数倍だ。割れにくく、万一破損してもガラスのように大きく破片の飛び散ることがないので、1990年代前期から、一部の職人達が剪粘の貼付材料として試用した。

アクリサンデー板は、カラーガラスと比較した場合、色プラスチックは低コストで、取り扱いが容易、また選択できる色彩が多種で鮮やかななどの利点はあるが、アクリサンデー板の剪粘作品は剥がれやすい、その上材質は紫外線に弱く、屋頂や太陽光に当たる場所では劣化が早い。また、剪粘作品の質感も良くないので、1990年代末以後、左官装飾の職人達があまり採用しなくなったようだ。アクリサンデー板で剪粘の貼付材料などを作る場合、加工道具としてプラスチック板カッターを用いてアクリサンデー板を適当な大きさに切る必要があった。



【図 2-61】アクリサンデー板の福祿寿仙人の剪粘作品  
(筆者撮影)



【図 2-62】アクリサンデー板の剪粘作品の質感は良くない  
(筆者撮影)

<sup>11)</sup>プラスチック可塑性があり、加熱により軟化し、任意の形に成型できる有機高分子物質の総称。天然のものと合成品があるが普通は後者(合成樹脂)をさす。フェノール樹脂・メラミン樹脂・ポリエチレン・ポリ塩化ビニルなど数多くの種類があり、日用品・機械部品・建築材料などに広く用いられる。(参照松村明 編「大辞林」第三版、2006年、三省堂発行。)

#### 四、定型陶片及び定型陶製品 (1990年代～現在まで)

剪粘専用の定型陶片とは、剪粘作品(の)に必要な形に応じてプレス加工<sup>12</sup>して、電気窯で焼成することにより作られる陶片だ。定型陶片は電気窯の出現とともに大量に生産することができるようになった。現在部材の種類は竜の背中の鱗、魚の鱗、鳳凰の羽、獅子の毛、虎の毛、象の皮膚、牡丹の花、植物



【図2-63】花の定型陶製品（筆者撮影）

の葉、など、部材はすべて定型陶片につくられた。その中、定型陶片として竜の背中の鱗、動物の毛及び鳳凰の羽は使うのは最も多いだ。

定型陶片はカラーガラスと茶碗を比べると、定型陶片はコストが安いし、耐侯性に優れ、大きさの選択肢が多く、また、色彩が明亮で、加工の手続きも必要ないなどの利点があり、茶碗に取って代った。1990年代以来、剪粘専用の定型陶片として使用されるようになってきている。

定型陶片及び定型陶製品が大量に生産されるようになると、制作コストは大幅に下がった。しかし、剪粘の「剪(切る)」という手順が省かれ剪粘作品は定型陶片を貼るという手順しか残らなくなってしまった。職人達は「タイルを貼ること」と同じだと言った<sup>13</sup>。それゆえ、剪粘作品の制作費は安くなり、完成させる時間も大幅に短縮された。しかし、定型陶片はカラーガラスと茶碗に比べれば、定型陶片の形状、色沢、尺寸に制限があるという欠点があるけれども職人の創作才芸が展開できないというのが最大の欠点であった。



【図2-64】定型陶片の制作（筆者撮影）

定型陶片だけではないのが多様な選択があるが、現在定型陶製品の生産工場の型録の内容は部材と文様の類型が全てそろっていて、異なるサイズの大きさ、色を選ぶことができる。例えば竜尾、竜の頭、竜の歯、鳳の頭、鳳の翼、福祿寿の仙人、武將人物、木の枝、花、兵器、火

<sup>12</sup> 空気圧などを利用して型に鳳凰の羽、獅子の毛などの定型陶片(素材)を強圧し、所要の形状に成型する加工法。

<sup>13</sup> 陳世仁のインタビュー(2010/10/05、場所:台北陳德星堂)

炎、果物などは全て生産し販売している。昔、剪粘作品は全部手作りで部材を造り、それを貼って装飾した。しかし、現在、小型の剪粘作品は焼き物の既成品に取って代わり、大型の剪粘作品（竜や獅子や鳳凰など）は半分以上定型陶片を使って装飾している<sup>14</sup>。

定型陶片の大量使用は、「切る(剪)」と「貼る(粘)」からなる本来の剪粘作品における「剪(切る)」の手順が省略され、その作業が不要になることによって、職人の技と創造力が段々に失われていく。それ故、芸術の価値は下がり、剪粘技芸の伝承は更に困難になる。この傾向は、台湾の寺院の剪粘工事や左官装飾工事において著しい。例えば、台北市万華区集義宮、屏東縣車城土地公廟、桃園市景福宮、新北市蘆洲区湧蓮寺、三重区忠義廟等の剪粘作品の貼付材料は、主に定型陶片及び定型陶製品である。



【図 2-65】定型陶片を使った花及び葉の剪粘作品（金瓜石勸濟堂、筆者撮影）



【図 2-66】定型陶片を使った竜の剪粘作品、竜の尾や竜の鱗や竜の歯など（筆者撮影）

<sup>14</sup>ガラスや茶碗の剪粘作品は全部手作りで部材を造り、今は定型陶片を貼って装飾した。（参照陳三火のインタビュー、2012/06/11、場所：台南市麻豆）

## 五、剪粘専用の模造茶碗（1990年代～今まで）

剪粘専用の模造茶碗と言うのは、剪粘職人が自ら剪粘のために作る茶碗の形の焼き物のことだ。剪粘専用の模造茶碗は、主に近年台湾文化財の修復上の需要に応じて現れた。そして、1950～1990年代流行したカラーガラスは段々なくなった。



【図 2-67】近年剪粘専用の模造茶碗（筆者撮影）

台湾文化財を修復する工事現場では定型陶片の使用が禁止されているので、その代わりにこの模造茶碗が主要な貼付材料として使われてきた。模造茶碗は異なるサイズや、色を予定して選ぶことができる。昔の茶碗は食事用又は剪粘用、両方に使うことができたが、今の剪粘専用の模造茶碗の多くは、高台部分がついていないので、食事用には使えない。

模造茶碗の産地は中国と台湾の二箇所にある。中国と台湾比べると、台湾製の模造茶碗の品質は良く、色合いはやさしく均一で、厚さも均一だが、価格は高い。一方、中国製の模造茶碗の値段は比較的安いですが、模造茶碗の品質はよくない<sup>15</sup>。原因は模造茶碗の厚さが均一でなく、茶碗を切る過程に不便があるからだ。



【図 2-68】模造茶碗の剪粘作品（筆者撮影）



【図 2-69】茶碗の高台部分がない（筆者撮影）



【図 2-70】高台部分がある茶碗（筆者撮影）

<sup>15</sup> 陳世仁のインタビュー（2010/10/05、場所：台北陳德星堂）



【図 2-71】模造茶碗を使った鳥の羽（筆者撮影）



【図 2-72】模造茶碗を使った鳥（台北孔廟、筆者撮影）



【図 2-73】模造茶碗を使った龍の剪粘作品（筆者撮影）



【図 2-74】模造茶碗を使った武將帶騎の作品(筆者撮影)



【図 2-75】模造茶碗を使った花鳥の作品（閩渡宮、筆者撮影）



【図 2-76】模造茶碗を使った仙女散花の作品（新港奉天宮、筆者撮影）

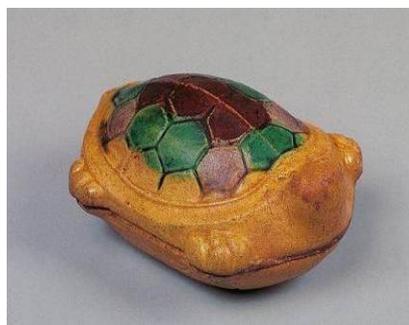
### 第3節 台湾交趾焼の発展と変遷

交趾焼は、成形・絵付け・焼成の三つの技術で作られ、その起源は諸説あるものの<sup>16</sup>、台湾の民俗芸術品の代表であることは間違いない。その運用範囲は二つの分野に及んでいる。一つは台湾伝統漢式建築の装飾として用いられ、縁起物としたり、福を呼び凶を追い払うといった象徴的意義を有するもの。二つ目は現代的陶芸品として展示・收藏されるものである。

#### 一、交趾焼という名称

交趾焼と言う名称は、1980年代から台湾で交趾陶と呼ぶようになった。交趾陶と言う名称は日本統治時代から伝わってきたと考えられている。《大辞林》<sup>17</sup>によると、交趾焼(交趾<sup>18</sup>から舶載されたからという):「明代末から清代にかけて、中国南部の広東省・福建省・浙江省などで産出されたといわれる色彩軟陶の総称。胎土は暗色で三彩釉が施されている。茶人の間で香合が珍重される。」と説明している。

日本統治時代に台湾の焼き物の製作技法は中国南部(広東・福建・浙江など)から伝わってきたと考えられる、当時、日本学者(安江正直、田中大作)は台湾寺院で装飾的焼き物を「交趾焼」と名付け、この名称がそのまま使われてきた。またこの他に、台湾職人達はこれを「細仙厝仔」、「廟厝仔」、「交趾厝仔」、「淋塘(淋漚)」、「捕燙(滷燙)」、「淋塘花仔」、「淋塘厝仔」、「嘉義焼<sup>19</sup>」等とも読んでいた。



【図 2-77】交趾大亀香合

台湾職人たちが日常話す閩南方言(台湾語)<sup>20</sup>では、「淋塘」とか「廟厝仔」「細仙厝仔」などと呼ばれる<sup>21</sup>。「厝仔」とは一般に“人形”のことを指すが、実際には人物だけでなく、もっと多くの題材にて製作される。「塘」は閩南方言の「燙」と同じ発音で、“釉薬”のことを指し、「淋」は塗るという動作<sup>22</sup>を表すため、交趾焼にとって釉薬<sup>23</sup>を塗る工程が非常に重要であることを意味してつけられた呼び名であるといえる。交趾焼という名称は建築関係者の間で使

<sup>16</sup>台湾学者林會承によると、台湾の交趾陶は低温多彩釉軟陶に属し、その起源に関しては諸説あるが、いずれも確かではない。手法から見ると、台湾の交趾焼はおそらく「軟陶」とが「広窯」と融合しつつ発展してきた。

<sup>17</sup> 参照松村明 編、《大辞林第三版》三省堂発行、2006年。

<sup>18</sup> 【交趾】：前漢の武帝がベトナムのトンキン地方に設置した郡名。10世紀にベトナムの独立後も中国はこの国を安南または交趾と称した。(松村明 編、《大辞林第三版》三省堂発行、2006年)。

<sup>19</sup>交趾陶芸家の嘉義葉王の作品が大きく評価され、「嘉義焼」の名称はいずれも日本人がつけたようである。

<sup>20</sup>台湾伝統建築職人たちが日常会話の言葉は台湾語(閩南語、方言)なので、台湾伝統漢式建築の構造用語または専有名詞はほとんど台湾語(閩南語)で発音する。

<sup>21</sup>姚自來、姚榮次のインタビュー(姚自來、2004/06/17、場所：桃園蘆竹)(姚榮次、2004/04/11、場所：台北景美)

<sup>22</sup>上絵付けのものを「淋」と呼んだ。例えば、釉薬を塗るという動作だ。

<sup>23</sup>職人が「交趾陶」と読んだ事ではなく、「石燙」と呼んでいた、燙は台湾語で釉薬のこと。



交趾焼の制作過程<sup>24</sup>は構図と準備、土作り、造形と装飾、陰干しと素焼き、釉薬をかけることと絵付けすること、焼成の六つの工程に分けることができる。昔交趾焼は固定式の窯でなくても焼くことができる良さがあつた。現代電気窯が普及する以前は職人たちが、火の強弱をいつでも見ることができるよう、作業場のすぐ近くに手作業でレンガの窯を製作していた。薪には竜眼の木などが用いられた。成形後の交趾焼の釉薬の色は窯の中の温度高低により様々に変化し、焼成の時間など、職人の経験による判断が完成品の出来栄えに大きく影響した。



【図 2-78】交趾焼の土作りと造形  
(筆者撮影)



【図 2-79】交趾焼の土作りと造形  
(筆者撮影)



【図 2-80】交趾焼の陰干しと素焼き  
(筆者撮影)



【図 2-81】人物造形の交趾焼の後ろ  
(筆者撮影)



【図 2-82】釉薬をかける と絵付け  
(筆者撮影)



【図 2-83】焼成後の交趾焼の完成品  
(筆者撮影)

<sup>24</sup>国立歴史博物館編輯委員會，《彩塑人間 臺灣交趾陶藝術展》，臺北：國立歷史博物館，1999年。

交趾焼は寺廟の装飾品として、室内の水車堵、壁堵、壩頭、斗座、屋根、牌頭、降棟、などの部位に用いられた。現存の建築物調査では、広東「石湾陶」には屋根上の装飾に全面的に使われているものがあるが、「交趾焼」が単独で屋根上装飾に使われた前例はこれまで発見されていない。現在寺院の装飾には剪粘<sup>25</sup>と交趾焼の組み合わせで用いられるのが一般的で、この二つは密接な関係にある。交趾焼の制作には高度な技術を要するから、それに屋根の装飾にはほとんど剪粘が施されるようになる場合が多い。

限りある窯の容量や、製作のコストなどを考慮し、装飾内容にもよるが、大きい作品(竜鳳、麒麟、武將帶騎など)には剪粘、小さい作品(人物走獸、器物、花果等)には交趾焼が用いられる。一つの作品のサイズが大きすぎる場合には幾つかに分割して窯に入れ、焼成後に再び貼り合わせるということも行われ、同じような作品に見えてもそれぞれの製作工程にはその複雑さに差があり、コスト的には交趾焼が最も高く、次いで剪粘、そして泥塑<sup>26</sup>が最も経済的である。



【図 2-84】窯の容量に限りがあること。作品のサイズが大きすぎる場合には幾つかに分割して窯に入れる(筆者撮影)

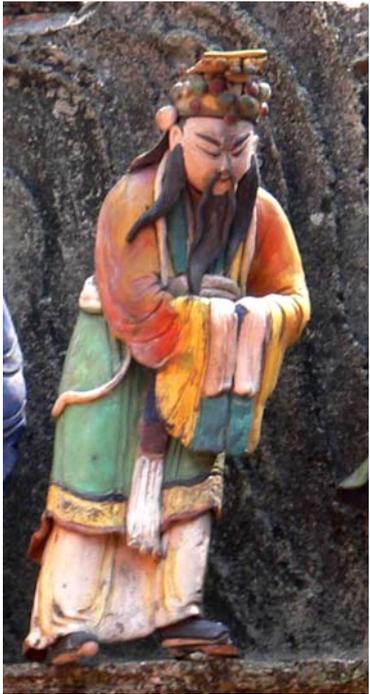


【図 2-85】小さい作品(人物走獸、器物、花果等)には交趾焼が用いられる。(新港奉天宮、筆者撮影)

<sup>25</sup> 「剪粘」とは、割れた茶碗の破片や色ガラスなどを再利用して必要な形に刻み、作品の表面に一つ一つ貼って作られる装飾のことである。台湾と中国福建・広東地区特有の装飾技術。剪粘という装飾技術は、元来、中国の福建・広東地区から伝えられたもので、台湾では寺廟と家屋の装飾に使われてきた。

<sup>26</sup> 「泥塑(土糊)」とは、瓦、或いは鉄線で骨組みを作り、その上に灰泥を塗り付けて様々な形を作り装飾したもので、日本の鏝絵に相当する装飾技術である。

石湾焼と交趾焼の違いは、簡単に言えば、焼成温度、窯の構造、粘土、の体積、完成品の硬度、完成品の色調（色相）といえる。表で示したように、焼成温度では、石湾焼は釉薬をかけ、高火度（1000度でも可能）で焼き上がるのに対し、交趾焼は鉛釉をかけ、低火度で焼き上がる、焼き物完成品の硬度は石湾焼が優れている。

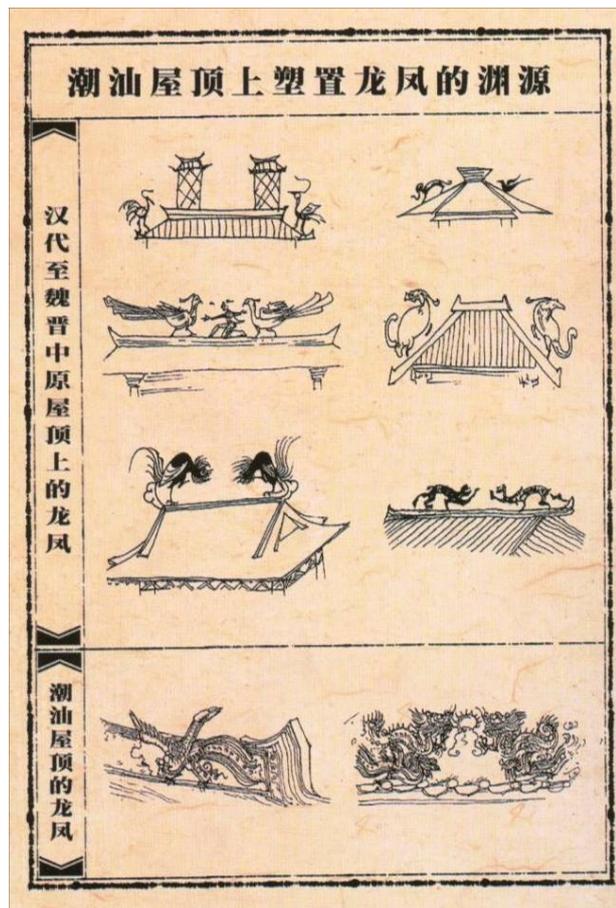
【表2-3】石湾焼と交趾焼の比較表			
番号	項目	石湾焼	交趾焼
1	焼成温度	高火度（900度以上、1000度でも可能）	低火度（600～800度）
2	窯の構造	固定の窯場（龍窯）、窯の空間が大きい、構造はレンガ窯（直径約8～12尺、長さも100尺以上）	移動の窯、窯の空間が小さい、簡易のレンガ窯（直径約3尺）
3	粘土	広東仏山の粘土	制限なし
4	完成品の体積	体積が大きい	体積が小さい
5	完成品の硬度	高硬度	低硬度
6	色調（色相）	涼やかな色合い（主に青緑）	多種多様な色合い
7	図版 （左図は石湾焼、 右図は交趾焼）		
備考：（筆者製表）			

## 二、台湾交趾焼の発展及び変遷

交趾焼の建築への運用の歴史は長く、幸いにも多くの“作品”が文化資産として現存している。有形の作品は、無形の文化資産である“技術”により形作られたもので、その“技術”を有するのが寺院や住居を作る“職人”たちである。つまり交趾焼の発展と変遷には、交趾焼、剪粘、泥塑の三者が密接に関係している。

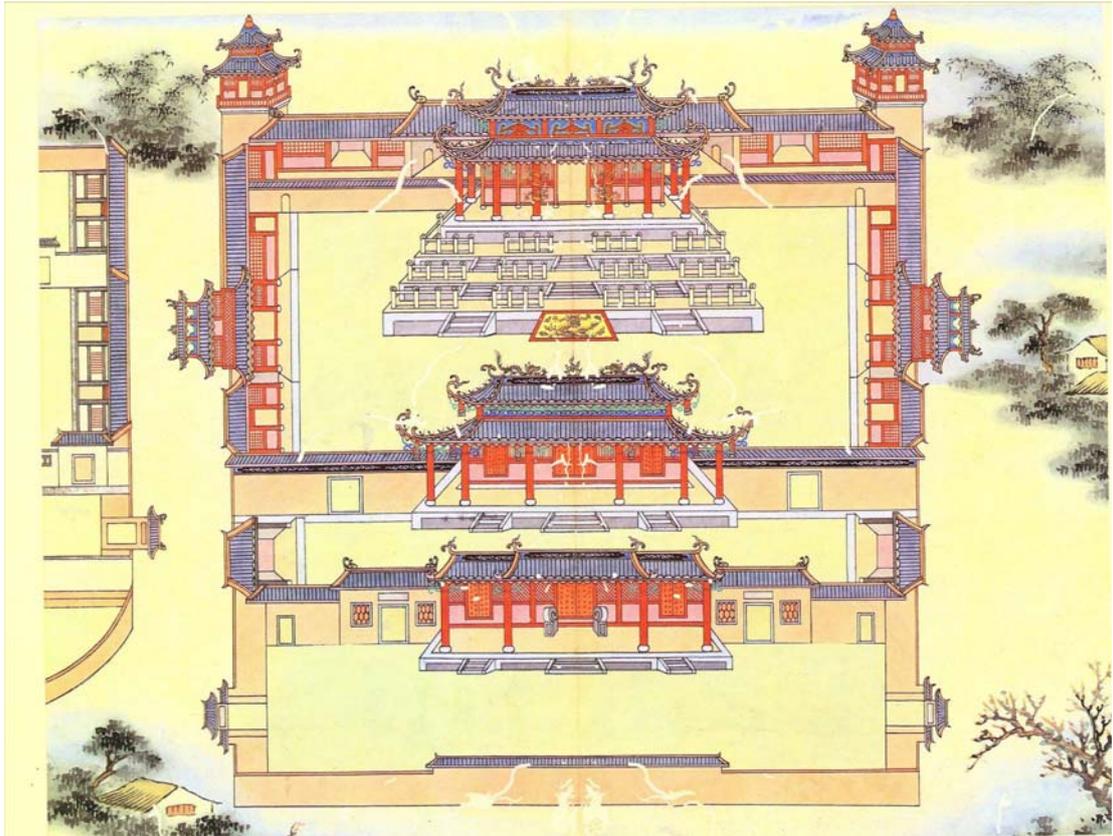
### 1. 明末清初時期：台海使槎録の記載

台湾の寺院は平均して約30年に一度修復工事が行われる。全面的な修復では、もとの装飾部分がほぼ全て解体され、再度製作する。このため、元の作品の保存は難しい。文献には、台湾の寺院の屋根上装飾についての記載が見られる。初めて巡台御史黄叔瓚の《台海使槎録》<sup>27</sup>：「湄川建紫陽祠於學宮之左旁...兩廂列學舍，令諸生肄業，撥門港官田二十八甲一分，歲租一百六十八石六斗，以為膏腴資。水仙宮並祀禹王、伍員、屈原、項羽，兼列弄，謂其能盪舟也。廟中亭脊，雕鏤人物、花草，備極精巧，皆潮州工匠為之。...又偽鄭時，建玉皇太子廟」とあり、当時、遠く潮州の職人を招聘して水仙宮の装飾工事を行ったことが記されている。この屋根上の精巧な装飾はすべて剪粘によって作られたとあり、この記述は疑いの余地はないとされている。また当時の水仙宮について、その装飾の精巧さ、華麗さは、数ある寺院の中でも抜きん出ている。清康熙59(1720)年、陳文達が目にしたのは恐らく康熙54年に修復された後の水仙宮で、その後第二次世界大戦でも焼失するなど、現在の水仙宮は幾度かの修復を経てすでに清朝初期の人物や草花を模した作品を垣間見ることはできなくなっている。

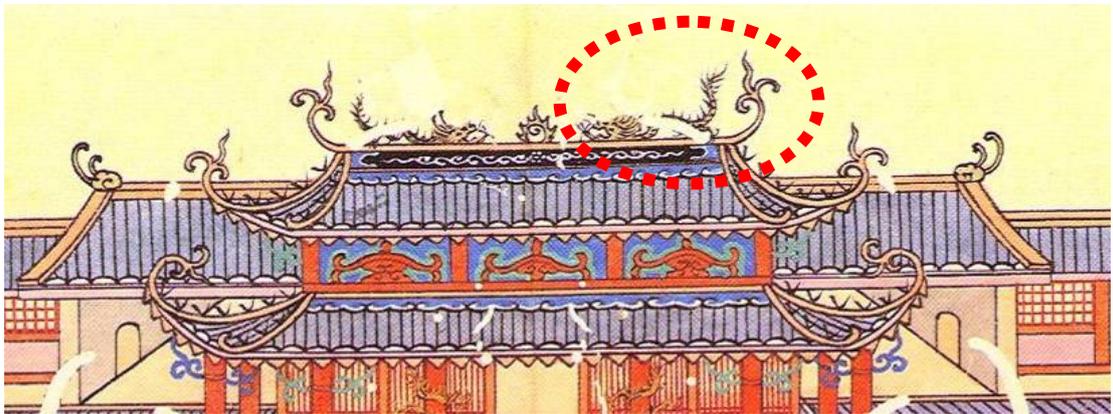


【図2-86】潮汕建築屋根の竜鳳装飾の変遷(引用林凱龍、《潮汕老屋》、汕頭大学出版社、p232、2004年12月)

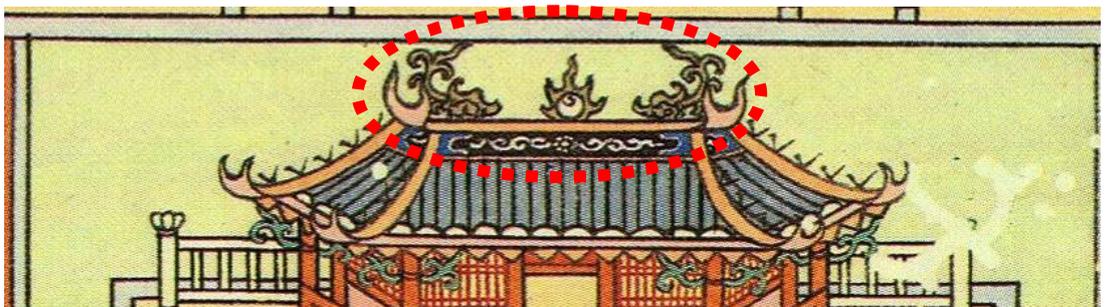
<sup>27</sup> 《台海使槎録》は首任巡台御史黄叔瓚の著作。此書凡8卷，前4卷は 赤崁筆談，目分原始、星野、形勢、洋、潮、風信、水程、海船、城堡、賦餉、武備、習俗、祠廟、商販、進貢、泉井園石、物産、雜著、紀異、「偽鄭」附略、「朱逆」附略等項。(清 黄叔瓚，1957，《台海使槎録》臺灣歷史文獻叢刊，南投縣：臺灣省文獻委員會出版，pp.44-55，1999年)



【図 2-87】重修臺郡各建築圖説の台湾郡城図（引用蔣元樞著，國立中央圖書館特藏組編。1983。《重修臺郡各建築圖説》P4。臺北：國立中央圖書館）



【図 2-88】台湾郡城屋根上の精巧な装飾はすべて剪粘または鏤絵によって作られた（引用蔣元樞著，國立中央圖書館特藏組編。1983。《重修臺郡各建築圖説》P4。臺北：國立中央圖書館）



【図 2-89】台湾郡城屋根上装飾について（引用蔣元樞著，國立中央圖書館特藏組編。1983。《重修臺郡各建築圖説》P40。臺北：國立中央圖書館）

## 2. 清中葉時期：葉王の傑作と交趾焼の専門店

移民社会でもある台湾では、清朝初期に出された台湾渡航禁止令が次第に緩和され、清中葉にかけては台湾の社会経済も次第に安定し豊かになった。更に建築文化も大きく発展し、中国から職人を招聘することで、間接的に台湾でも多くの素晴らしい職人が育つこととなった。

台湾嘉義地域出身の葉王<sup>28</sup>は、少年時代に台湾に渡った台南両広会館の装飾製作に関わった広東潮汕職人で、軟陶の釉掛け技法を学び、個性溢れる作風を開拓した。作品は嘉義城隍廟(1842)、嘉義県開漳聖王廟(1843)、嘉義県元帥廟(1846)、嘉義県水上苦竹寺(1852)、佳里金唐殿(1855)、台南県學甲慈濟宮(1860)、嘉義市地藏王廟(1862)、台南県朴子配天宮(1865)、台南県



【図 2-90】葉王作った愍番（筆者撮影）

佳里興震興宮(1868)、嘉義県三山國王廟(1872)等がある。葉王の交趾焼はどれをとっても台湾重要な芸術品で、台南県學甲慈濟宮にとってかけがえのない財産である。1982年に慈濟宮は「葉王交趾焼文化館」を設立し、200件以上の葉王の交趾焼作品を収蔵している。2004年に葉王交趾焼文物館は再整備され、最新設備により葉王交趾焼を収蔵し、慎重に保存、展示を行っている。

【表 2-4】葉王作品の保存状況

年代	所在地	寺廟名称	保存状況
1842	嘉義県	城隍廟	なし
1843	嘉義県	開漳聖王廟	なし
1846	嘉義県	元帥廟	なし
1852	嘉義県	水上苦竹寺	なし
1855	台南県	佳里金唐殿	部分保存
1860	台南県	學甲慈濟宮	部分保存
1862	嘉義市	地藏王廟	なし
1865	嘉義県	朴子配天宮	僅か残る
1868	台南県	佳里興震興宮	部分保存
1872	嘉義県	三山國王廟	なし

備考：（筆者製表）

<sup>28</sup>葉王、実名を葉麟趾(1822 - 1875年)、後に尊称され「王司」と呼ばれるようになった。台湾嘉義地域出身の葉王台湾交趾陶の創始者と認められている人物である。

日本昭和5(1930)年10月、臺南で「臺灣文化三百年記念史料展覽會」に開催し、台湾史料編纂員の尾崎秀真<sup>29</sup>が 清朝時代の台湾文化<sup>30</sup>を發表した。葉王に対する記述がされる：『...夫から嘉義に嘉義交趾と云ふ焼物を作る相當に立派な藝術家が居りました。過去三百年に台湾に於て只だ一人の陶器の名人であります。...支那建築に當然伴ふべき焼物の飾を着ける仕事も必要でありますので、此嘉義の町で生れた葉王といふ交趾焼の焼物屋が輩出した。此人の製作品を見ますのに之は決して普通の職人ではなかつた。...』尾崎秀真が嘉義葉王の交趾焼と褒められた。嘉義県は台湾交趾焼の発祥地として、あの時日本人も「嘉義焼」と称する。



【図 2-91】尾崎秀真（引用台湾新民報社編，《臺灣人士鑑》，台湾新民報社，昭和12年）



【図 2-92】葉王の交趾焼（引用尾崎秀真，清朝時代の台湾文化《台湾文化史説》，台南州共榮會台南支會編，昭和10年）



【図 2-93】葉王の八仙交趾、寶石釉の釉色を付いた（佳里興震興宮（筆者撮影））

台湾通史は、台湾人による初めての通史である。連横が書いた台湾通史<sup>31</sup>全書に葉王の記載は見当たらず、当時の社会が普遍的に葉王について知らなかった事実を反映している。1933(昭和8)年、連横が雅言の執筆時に、やっと葉王に対する記述がされる：『廟宇大門之内兩旁壁上，分塑竜虎，謂之竜虎井，為神教一種之裝飾。臺南廟宇，如興濟宮、靈佑殿、溫陵祖廟均有此物。兵燹之後，每遭毀壞。今其存者，唯嘉義丹霞宮之竜，為名匠葉王所造；旁書「道光癸卯葭月吉旦和雲葉王自手喜作斗謝」，是葉王少時之作也。葉王，嘉義縣治人，生於道光二年；曾從中國陶工學燒瓷之法，

<sup>29</sup>尾崎秀真(1874.10.22～1949.11.15)。字白水，號古村，日本岐阜縣人。1893年起先後擔任日本《醫海時報》、《新少年》、《少國民》、《報知新聞》編輯、主筆、記者，1901年赴臺任《臺灣日日新報》記者兼漢文版主筆。1911年起兼任總督府囑託，1922年4月自《臺灣日日新報》退職，轉任臺灣總督府史料編纂委員會編纂，1931年出版《臺灣史料集成—臺灣文化三百年》。（資料來源參照節錄：葉碧苓，「尾崎秀真」。收錄於台灣大百科全書網站，行政院文化建設委員會建置）

<sup>30</sup>尾崎秀真，清朝時代の台湾文化《台湾文化史説》，台南州共榮會台南支會編，p255-276，昭和10年合本改版發行。

<sup>31</sup>台湾通史の内容は隋大業元年(605)から清光緒二十一年(1895)までの約1300年間における、台湾の政治・軍事・經濟・物産・風俗・人物等を記す。紀4(開辟・建国・経営等)、志24(疆域・田賦・典札・軍備・外交等)、列伝60で構成する。1920年に台湾通史社より出版された。

渲染五彩，色澤分明，如關壯繆、觀世音、文殊、普賢之像，高僅尺餘，尤為精美，名曰「嘉義交趾」，以交趾亦有此造像也。壁間竜虎，則仿北京燒製琉璃瓦之法而成之，拏騰飛躍，神采奕然；此其所長也。葉王性敦厚，善雕刻。各地廟宇多請造像，乘輿而往，嘗竭數日夜之力以成一物；否則，雖懸重金而不就也。光緒元年卒，弟子數人雖習其藝而不能精。』

内容は「戦火の後、破壊される。かつて陶器製造業に従事して陶磁器の焼き方を学び、色鮮やかで、はっきりした色沢は、北京の瑠璃瓦の焼成法を真似て出来たもので、怒濤の躍動感に輝いている。各地より塑像の招きを多く受け、興味があると喜んで向かい、何日もかけて一つの作品を完成させたが、興味のないものはどんなに大金を積まれても赴かなかった。弟子たちはその技術を習ったが並ぶ者はなかった。」

これは台湾人の葉王を初めての認めたもので、彼の逝去から既に多年が経っていた。連横は全面調査をしたわけではなく、当時の一部報道を参考にし、添削を加えたのみの可能性があり、文章から彼は丹霞宮の一例しか見ていないことが判読できる。

葉王の創作、生き生きとした造形、緻密な彫刻、卓越した色使いなど、作品は絶賛されており、台湾交趾焼の独特な芸術的地位を確かなものにした。例えば、葉王の和合二仙作品：ある日葉王は廟の中に二人の太った乞食と痩せた乞食がいるのを見た。一人は痒い所を搔き、もう一人はあくびをしていて、表情が面白かったため、二人を見本にして羅漢像を造り、繊細に刻まれた表情と、淡い色沢が一風変わった味を出し、仏教の衆生平等、誰でも仏になれるという精神をも暗喩している。



【図 2-94】葉王の和合二仙作品（筆者撮影）



【図 2-95】葉王の老生作品（筆者撮影）



【図 2-96】葉王の壁作品（筆者撮影）

【図 2-97】葉王の武將作品（筆者撮影）

清代咸豊年間に台湾中部は地震による被害を受け、民家や寺院では大規模な修築が行われた。葉王だけでなく、当時の政府役人の邸宅などの修復には泉州から名高い職人が招聘された。現在資料を辿ることのできる最も早期の職人、蔡騰迎ははっきりとその落款が残している。清同治五(1866)年神岡筱雲山莊壁堵の交趾焼きは蔡騰迎が作り、落款もある。左側の落款は「同治丙寅黏實夏月初」、右は「晉水一經堂造於五常堂之所」である。

真に迫る古典的人物の繊細な造形以外に、釉薬は宝石釉が採用されている。この釉薬はエナメルフリットで、高温で溶かした後再び冷却加工しなければならない点は制作する際手間がかかり、それが欠点でもあるが、焼き上がった後は、釉薬の色は安定し、色調も均一で、その胭脂紅、孔雀藍、棕黄、浅緑、朱紅等の色はしばしば見られる色で、時間が経つと作品の表面に



【図 2-98】蔡騰迎の落款、同治丙寅黏實夏月初（筆者撮影）

色あせや風化が見られるが、全体的に素朴な品と暖かみのある釉彩風格を持っている。

### 3. 日本統治時代：職人の承伝系譜

大正から昭和初期にかけて、台湾の経済は中国に比べて豊かになり、寺院の改修が盛んに行われ、多くの優秀な唐山の職人が台湾に招聘されて住宅や寺院等の修築工事にあたった。中国から招聘された職人も台湾の職人も共に優れた技能を発揮し、この時期に多くの優秀な人材が輩出した。



【図 2-99】蘇萍、蘇宗覃、蘇陽水の流派の作品（筆者撮影）

職人達の流派は泉州柯訓、洪坤福、柯仁來の流派、泉州蔡文董の流派、泉州蘇萍、蘇宗覃、蘇陽水の流派、泉州廖伍の流派、本土職人の台南洪華の流派、大稻埕陳大廷の流派、台南周老全の流派、潮汕何金竜の流派等がある。上述の職人らを「第一代の職人」とするなら、その技術を受け継いだ弟子たちは「第二代の職人」と呼べるだろうし、そのまた弟子、更にその後「第三代職人」、「第四代職人」と続くことができる。しかし葉王やそれよりもっと早くに台湾に渡った早期職人たちについては、その作品こそ現存しているもののすでに長い年月が流れ、技術の伝承系譜や弟子たちのその後については今となっては詳しく調べる術もなく、「清代早期の職人」と一くりにされている。



【図 2-100】何金竜の作品（筆者撮影）



【図 2-101】何金竜の作品（筆者撮影）

日本との頻繁な貿易往来があったことから釉薬は日本から輸入されていたが、「宝石釉」<sup>32</sup>がずっと使用され続けていた他は、多くの職人は水彩釉に切り替えていた。それは低温でも焼き付けが可能で、出来上がった作品は比較的強度に欠け、表面には細かい孔がと現れる欠点はするものの、釉薬をのせた後浸透性に優れ、窯から出された作品はどれも色調が優しい素朴な風合いの傾向がある。代表的な作品としては蘇宗覃が作った大竜峒保安宮後殿（1919）、洪坤福が作った新港奉天宮（1912）と北港朝天宮（1930）、柯仁來が作った二重埔先晉宮竜邊（1927）、蘇揚水が作った蘆竹五福宮（1925）、廖伍が作った豊原慈濟宮（1925）等がある。

<sup>32</sup>交趾焼きの釉薬は明るくきらびやかでありながら品がある。だからこそ「宝石釉」とも呼ばれるのである。

#### 4. 戦後～1970年代：台湾地元職人の活躍

皇民化政策が始まり政府は寺院や廟での活動を厳しく取り締まるようになり、職人達は生活苦から他に職を求めようになった。戦後、経済的な面で国が取り組むべき事は山積み状態だったが、戦争の際、多くの寺院は破損を受け迅速な復旧作業が必要とされ、たため職人達は自分たちの本業に復帰し生計を立てるようになった。

国民政府は台湾に場所を移した後、大陸との航路が切断された事で、大陸から再び優秀な職人を呼ぶ事はできなかった。そのため再建工事はちょうど青壮年期にあった地元台湾の二世代の職人達に大きなチャンスをもたらした。代表的な職人としては洪坤福派下の陳天乞、張添發、陳專友、姚自來、江清露、林萬有、石連池、蘇揚水派下の朱朝鳳、蔡文董派下の林添木、陳大廷派下の陳旺來、陳三川、周老全派下の陳清山、王海錠、洪華派下の葉鬚、洪順發等がある。



【図 2-102】横浜中華街の寺院（筆者撮影）

彼らは生まれてから成長するまで、そして技術の習得及び修行期間ずっと台湾におり、代々受け継がれて来た伝統技術を継承し後世へ伝えて行く上で重要な世代でもあった。時機が熟し時間の変遷に伴い、それぞれが自分らしい風格を形成し、その道においてそれぞれ模範となる継承意義と貢献を示した。

1966年に中国で発生した文化大革命により、中国人は海外に交流赴任することや、また仕事面でも共に厳しい制限を受けた。アジアの華人区の中国式建築で修復工事を行う際、中国からの匠を招聘しにくくなった為、台湾の匠に転向して招聘し、海外の寺廟を修築することとなった。その為、地元の工芸師は海外において素晴らしい才能を現す機会が与えられることとなった。例えば、1969年に弟子を引き連れて朱朝鳳は、日本の那智山奥の院を建築したり、台湾の匠は海外で寺廟楼閣を築き、多くの工芸の佳作品が残っている、その事が潜在的に台湾での寺廟を建てる技術の普及と交流を広めることになったのである。



【図 2-103】姚自來の作品（筆者撮影）



【図 2-104】陳天乞の作品（筆者撮影）

1960 時代の焼き方は「窯の構造」の改良に伴い、二つの段階に区分することができる。それ以前の低温焼き付けは伝統的な作法を受け継いだものだが、窯自体赤レンガを用いた手作りで多くは、常に火加減を見るられるようが寺院や廟、或は現場近くの空き地に作られた。窯が小さい事もあり温度はそれほど高くする事ができなかつたが。窯焼きの後完成した作品は堅固さには少々欠けるものの、色調は淡く素朴な出来上がりだった。代表的な作品としては新竹市竹蓮寺(1952)、艋舺龜山寺正殿(1955)、嘉義県東石港口宮(1958)、桃園県平鎮褒忠亭(1960)、新竹市明烈宮(1962)、嘉義県朴子春秋廟(1963)等。

その後(1960年代以降)は高温焼き付けに属するが、色は比較的鮮やかではっきりしているもあり、強度は良く容易に割れる事は無かつた。当時、鶯歌の陶芸が発達していた事から、焼き釜は現代の自動化時代へと進んで行き、窯の容量も大きくなり焼き釜も電気コントロールになった。

既にこねて仕上げた胎土を鶯歌工場委託による機械窯に入れるが、その工程は便座生産の流れに似ており、作品は窯入りする前に先ず白釉を一層塗り、高温のなか焼成後、再び他の薬を塗り低温電気炉において二回目の焼成を施し完成を待つ。代表的な作品は艋舺龜山寺三川殿(1963)、桃園県中壢仁海宮(1967)、台北市士林芝山岩惠濟宮(1970)、桃園県壽山岩觀音寺(1970)、新北市蘆洲保和宮(1970)、關西太和宮(1971)、湖口顯聖宮(1979)等がある。



【図 2-105】昔鶯歌の陶芸工場（引用蘇世徳主編、鶯歌製陶 200 年特展專輯、台北：台北県立鶯歌陶瓷博物館、p43、2004 年）



【図 2-106】鶯歌で便座生産の工場（引用蘇世徳主編、鶯歌製陶 200 年特展專輯、台北：台北県立鶯歌陶瓷博物館、p73、2004 年）



【図 2-107】陳專友の作品（筆者撮影）



【図 2-108】陳天乞の作品（筆者撮影）

### 5.1980 年代以後：交趾焼工藝の轉型

1980 年代以後、交趾焼きは建築物の応用以外に、「創作」や「工芸品収集」へと発展し、その作品題材は伝統的様式に留まらない。一つは工芸品創作（林添木の流派）。もう一つは寺院建設及び交趾焼き工房の結合（洪坤福の流派など）二つの方向に顕著な流れが見られる。

芸術創作へと進み始めた交趾焼では、先ず嘉義の林添木<sup>33</sup>が陶芸の研究と改良及び釉彩の研究発展に尽力した。

林添木(1912～1987),師匠は泉州職人蔡文董,3年4ヶ月に剪粘と交趾焼技芸を学んでいた。林添木の代表作品は1940(昭和15)年の嘉義城隍廟<sup>34</sup>の競争対場競作(竜の側の制作者:陳專友、虎の側の制作者:林添木)。嘉義城隍廟の中心にある拝殿の水車の両側に、この素晴らしい交趾焼作品を見る事ができる。これは日本統治時代の昭和15年、陳專友と林添木の二人の名匠が競り合って完成した作品である。他の作品は永靖天聖宮(竜の側の制作者:陳天乞、虎の側の制作者:林添木・朱朝鳳)、嘉義雙忠廟、朴子春秋武廟である。日本統治時代昭和14(1939)年臺南陶器會社社長になる。



【図 2-109】林添木(引用 賴萬鎮,《林添木師生交趾陶藝展》,嘉義市文化中心,1994年)



【図 2-110】林添木の釉彩研究(筆者撮影)



【図 2-111】林添木の作品(筆者撮影)



【図 2-112】林添木の人物模型(筆者撮影)



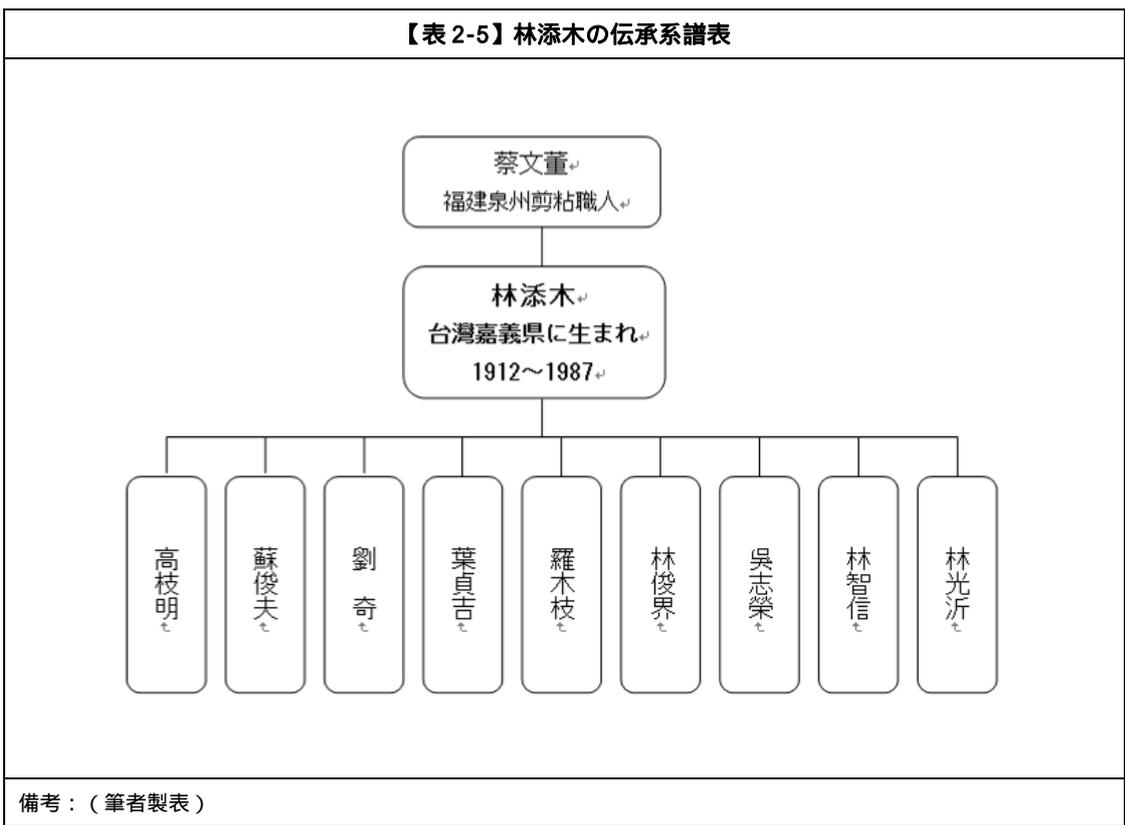
【図 2-113】林添木の人物模型と成品(筆者撮影)

<sup>33</sup>林添木(1912～1987)、林添木一生致力於交趾陶藝的傳授與釉藥的改良製作,並跨入陶瓷雕塑藝術的領域,由建築裝飾走向獨立欣賞的藝術品。(參照劉玲慧/林會承、林添木、台灣大百科全書網站 <http://taiwanpedia.culture.tw/>、文化建設委員設置。)

<sup>34</sup>嘉義城隍廟は國家の指定古跡となり、嘉義の市民の精神的な中心地ともいえる。「城隍」は「城隍爺」とも呼ばれ、地方の守護神を象徴しており、嘉義の有名な宗教寺院の一つである。城隍廟は康熙56年に創建され、西元の1940年に再建されたが、その当時の宮大工、王錦木が再建の中心人物となった。

60年間にしてすでに長い寺廟工程の実績と交趾焼経験を積んでいるので、1985年台湾教育部第一屆傳統工藝類民族藝術薪傳獎を表彰される。林添木の弟子や孫弟子が台湾各地で活躍し、現代交趾焼の創作の団体となっている。

彼は始まりの際多くの弟子を受け入れその技巧の伝承に力を入れた。その中の弟子には僅かに職人はいたものの、多くは美術に関する教育背景を持つ者で、門下生は林添木の元で学んだ後、次は自分の陶芸教室を地元で立ち上げ、作品を販売する他に各地にも出向いて美術展やコンテスト等に参加する等あり、その意味で嘉義は独特な地方産業を作り上げるのに貢献したといえる。



【図 2-114】昭和 15 年嘉義城隍廟は林添木と陳專友名匠が競り合って完成した作品（筆者撮影）

洪坤福の流派は林添木の流派とは異なり、洪坤福の流派の職人達は基本的に寺廟工事に従事するのがメインである。一部の職人は自宅に電気窯を設置し、「寺院建造」と自分の「工房」を直結させ、大量の陶芸部品を制作し他の職人の使用に供している。

1980年代から交趾焼は芸術表現の手段となり、交趾焼作品が美と創意を表すものとなり、台湾の現代交趾焼は芸術の道を歩み始めた。交趾焼き作品は二つの異なる方向へと展開している。多くの手工芸作品は、職人が作り上げる緻密さにおいて既にこれまでの水準を遥かに越え、どれも優れた作品と言えるものの一方、工房において鑄型を使って大量生産する雑な作品を現われ、品質は日々低下していることも否めない。この時期に見る玉石混交の作品は、これから未来に継承されるであろう工芸技術を試すかのようでもある。



【図 2-115】現代の創作（筆者撮影）



【図 2-116】工房において鑄型を使って大量生産する雑な作品（筆者撮影）



【図 2-117】昔の交趾焼（筆者撮影）



【図 2-118】工房において鑄型を使って大量生産する雑な作品（筆者撮影）



【図 2-119】李世逸の現代創作の二十四節氣作品（引用陳秀珠、《台湾交趾陶導覽手冊》、台北：台北県立鶯歌陶瓷博物館、2002 年）



【図 2-120】鄭盛宏の現代創作の八音作品（引用陳秀珠、《台湾交趾陶導覽手冊》、台北：台北県立鶯歌陶瓷博物館、2002 年）