

木工研究会 木材講習会「木工家のための木材知識」 第二回「彫花文を彫る」

開催日時：2018年10月28日（日）11時～16時

会場 塩尻市 長野県林業総合センター森林学習展示館

講師 土岐千尋（木漆工芸作家）

参加者 13名

報告者 小林登

2017年に京都で開催された黒田辰秋展で、黒田辰秋の代表的な模様である「彫花文を彫る」ワークショップが企画されました。その時は初心者向けにコースターの大きさの板を彫刻刀で彫りましたが、今回は木工家向けにもう少し大きな板に彫るワークショップとして開催されました。

事前に主催者である谷進一郎さんから、黒田さんが使われていた小刀の画像とそれを写して谷さんが作られた小刀を見せて頂いていましたので、自分で使い古した小刀の先を落として黒田流の小刀を作って参加しました。ほかの参加者も際鉋の刃を使って左右を別に作って持って来られた方などいました。

材料選び

150mm×150mm×20mmに切られた桜と朴のどちらかを選びます。綺麗に仕上げられた表面にレーザーで彫花文の図が書かれています。板の下に敷く滑り止めマットと彫の作業の流れが書かれたテキストをもらい作業台に着きました。私は桜材を選びました。

解説

谷さんから始めの挨拶があり、次に土岐さんからご自身が彫られた彫花文を見せて頂きながら小刀の使い方などが説明されましたが、いきなり始めから深く削ると大変な事になることなど注意点を聞きました。

削り

まずレーザーで書かれた切込み線の谷になる部分へ印を入れていきます。仕上がった彫花文の図を見ながら間違えないように一本おきに印をしていきます。間違えが出来ない作業なので何度も確かめながらの作業です。印に間違いの無い事を確認して削りをはじめます。

印を入れた線に小刀で板の中心の方から外側の向かって切込みを入れます。次に切込みを入れた線に向かって隣の線側から斜めに彫り進めて行きます。用意して来た小刀ですが、しっかりと握れる事で力が入って削りやすく感じました。

削る作業のポイント（テキストから）

彫花文の美しさは、削る深さと、その面の膨らみに現れる。

最も美しい線とは、削り進む中でたった一度しか訪れてくれない。

削り屑はなるべく薄くなるのが良い。

削っている面の膨らみ加減に気をつけること。

皆さん彫が始まりますと話声も消え黙々と作業に集中しておりました。

途中、昼食を取りながら黒田辰秋さんの作業風景を撮った映像を見せてもらいました。

若い頃、黒田さんに師事なさっていた土岐さんからは、当時の作りかけの机の脚を見せて頂きながら、組み立てや塗装の作業工程の話をしてもらいました。写真や画像と違いその場にいた方の話は興味深いところがありました。

昼食後再び作業に取り掛かりました。

途中、刃物の研ぎなどしながら進めていきましたが、削る幅の広いところは問題なく進めていけましたが幅の狭いところに来た時にバランスを取るのに苦労しました。

深い削りにした方が迫力が出るように感じましたので、いくつか削ってみてから挑戦してみたいと思います。

私が今回のワークショップで削れたのは全体の半分でしたが、全部削り終わった方もいました。残りは自宅に帰って仕上げたいと思います。

土岐さんの作品

作業終了後、お持ち頂いた作品を見せて頂きました。

繊細で美しい作品ばかりでした。



土岐さんの解説



自作した小刀



用意された板



谷の線に印を付ける



当日、半分彫った板



机の脚の解説



土岐さんの作品の解説