

江戸期の日本画技法 — 実験標本としての日本画制作から —

Japanese style painting techniques in the Edo era

— From the production of Japanese style paintings as samples for an experiment —

松 久 公 嗣

Koji MATSUHISA

美術教育講座

(平成18年10月2日受理)

Abstract :

This study summarizes research into the Japanese style painting techniques in the Edo era and their production, to comply with the request for production of Japanese style paintings as samples for an experiment which is required to estimate materials of paints for Japanese style paintings, in relation to the development of a large plane input super high resolution scanner, which is carried out by Ide Project.*1

It is possible to select a production method suitable for providing samples for an experiment, by factoring in the current state of distribution of materials for Japanese style paintings, on the basis of research into materials for Japanese style paintings and their techniques which have been passed down from the Edo era to the modern times. Its objective is not to carry out verification concerning a specified painter or his or her work. This therefore draws a line of demarcation against copying the present state and copying by restoration, which belong to the conservation and restoration field. The works comprise two kinds, one of which is (1) “Japanese style painting scientific analysis samples in the Edo era” and the other of which is (2) “Painting samples for a deterioration experiment”. We started production after consideration of painting materials and techniques suitable for the respective contents.

It can be estimated that students will deepen the understanding of the Japanese culture which has been passed down from ancient times by verifying traditional painting materials and techniques and passing on these results to art education. In addition, it will become easy to talk about the comparison between the East and the West in the painting domain from the aspects of the natural environment and materials, including historical backgrounds and transition of thoughts. In other words, this is a study which will enable a comprehensive guideline where both expression which includes learning of painting techniques of high specialty & appreciation education, and the appreciation domain have been integrated.

Key Words : Japanese style painting, washi(Japanese paper), powder

はじめに

本稿は、江戸期に制作された日本画作品を画材と技法から検証し、その結果を基に実験標本としてふさわしい制作方法について実制作を通して考察するものである。

「日本画」の定義は、現代の絵画や平面の定義の多様化に加え、名称として成立する明治期のイデオロギーを色濃く反映し困難を極める。国家として対極に位置した西欧の西洋画に対する分類と、絵画の画材・技法からみた分類が混在し、特殊な芸術として意識される要因となっている。本論では、分類や定義付けの重要性は低く、一般的な認識による日本画領域に関する考察を進める。具体的には、鎖国のなか日本独自の成熟をみた江戸期の日本絵画を基に、現代に継承されている、岩絵具を効果的に用いた絵画様式を「日本画」として広義に捉え論じることとした。

制作は、制作1.「江戸時代日本画科学分析標本」と制作2.「劣化実験用絵画標本」の2種・7点から成り、共通する基底材と膠について述べた後、それぞれの目的に適した画材・技法の選択と制作工程についてまとめる。要約でも示したように、特定の作家や作品に関して検証を行うのが目的ではなく、保存修復分野に関わる現状模写あるいは復元模写の定義とも一線を画すものである。

筆者が研究課題とする古典技法の研究を進めることで、絵画領域における東西の比較が、歴史的な背景や思想の変遷を含め、自然環境と材料の側面から語ることが容易となろう。つまり、美術教育にフィードバックすることで、専門性の高い絵画技法の指導に加えて、表現と鑑賞領域の一体化を進めた総合的学習に結びつけることが期待できる。その成果が、絵画の進展に益し、教育の観点においても有意義な諸視点を提起できれば幸いである。

1. 画材の選択

1. 1 基底材

安定した状態の維持が必要であるため、伝統的に使用される仮張り^{*2}を避け、下張りを施したパネルに、鳥の子紙を袋張り^{*3}にし基底材とした。科学的な検証による料紙の研究が進み、桃山期・江戸初期にみられる障壁画の料紙の構造について、雁皮を主原料としたことが判明^{*4}している。繊維が5mm前後と短いため、滑らかで緻密な紙肌となり、琳派のたらし込み技法を行うにあたっては、効果的な表現が得られるものである。和紙の原料としては、雁皮の他に楮・三桠・麻等が知られている。純雁皮紙は現在では特注品となり、注文を受けてからの漉きに入るため、紙の乾燥具合や今後の継続性を考慮して、三桠を混合した一号紙を選択した。「江戸時代にも三桠は、楮の代用原料としてかなり多く栽培…」^{*5}されていることから、試料として用いることに問題はないと考える。また、実際に絵具の乗り具合と筆あたりを実験したが、純雁皮紙との違和感はなかった。

1. 2 膠

画材・技法的な見地から膠彩画と分類されるように、日本画は膠を接着剤として用いる。最初に定義したように、日本画では天然の岩石を砕いた岩絵具を中心に、土や染料を用いて彩色する。絵具自体に接着力がないため、基底材への定着材として膠を用いるのである。膠は3,000年前のエジプト時代から使用されていたことが知られているが、研究者によっては8,000年～10,000年まで遡って使われていた^{*6}とするものもある。『新・墨談』に、「さてこの膠だが、獣類、魚類などいろいろの動物の、コラーゲンという物質を含んでいる骨、

皮、うろこ、うきぶくろなどの部分から取りだされた、ゼラチンを主成分とする蛋白質の種類である。このように原料もさまざまだし、作り方もまちまちだから、膠の種類はかなり多い。それにわが国では産地、原料の動物、その部分、製品の形、用途などを頭にかぶせて呼ぶならわしが入りまじって、いよいよ膠の種類を多様にみせている。)*7とあるように、実に膠の種類は多い。現代の日本画家が用いる膠の種類は、「三千本」または「三千本を中心に他の膠を混合」とするものが七割を占める)*8。「三千本」は和膠の一種で、牛等の内皮を原料として抽出されたコラーゲンを主成分とする羊羹状の塊を、棒状に削って乾燥させたものである。昔の出荷単位の名残から、「三千本」と呼ばれるようである。ただし、「現在、和膠の生産はほぼ消滅してしまいました。「三千本」として市場に出ている製品の大方は、滋賀県内の某ゼラチン工場が、製造工程の一部を転用して、需要にあわせて製造しているものですが、質的には洋膠かゼラチンに近いものといえます。」「三千本は伝統的製法による良質な製品と信じている方がおられるようですが、色が淡く、泡が多いものは、高温加工したうえに過酸化水素を混入している可能性があります。要注意です。)*9と指摘される。また、筆者が参加した「筆と墨の勉強会」)*10において、(株)墨運堂：松井重憲氏)*11も1988年に墨専用の和膠製造が途絶え、世界各国を探したが、同様の製法による膠は存在しなかったことを述べている。このことから、現在の「三千本」は、伝統的なものと比較して、質的に異なるものであることが判る。そこで、現在流通する膠について改めて考察し、今回の制作に用いる膠の選定を行った。比較対象としたのは、主に日本画制作に使用される三千本膠と鹿膠、パール膠（粒膠）と、魚膠、兎膠である。三千本膠に関しては、画材店によって質の違いが認められたため、三種類の品質について実験することとした。

【考察結果】

①薬剤や防腐剤の混入が明らかに認められる。……該当：鹿膠・パール膠

- ・三千本膠に関しても、前述したように薬剤や防腐剤の混入が疑われる。ただし、画材紹介でその混入を明らかにしているものと、防腐剤を含まないとしている三千本との含有量に、差が大きいことが推測される。

②継続した同品質材料の購入が難しい。……該当：魚膠・兎膠

③原材料の特定が難しい……魚膠・兎膠

- ・ここで比較した魚膠は中国製のもので、その原材料の特定が非常に難しい。同時に、試験的な輸入品であり、同品質の安定供給が期待できない。
- ・同様に、兎膠もイタリア製の試験的な輸入品であったため、原材料と製法の特定が困難であると判断した。

【実験方法と結果】

■試料)*12

- | | |
|---------------|---------------|
| a. 三千本膠 (H-1) | b. 三千本膠 (H-2) |
| c. 三千本膠 (S) | d. 魚膠 |
| e. 兎膠 (イタリア製) | |

- ・考察結果を受けて、防腐剤を確実に含む鹿膠・パール膠を除外した。
- ・魚膠と兎膠について、原材料の特定と継続した供給が困難と判断し使用を避けるが、古来使用されていた膠の原材料特定に関する研究と今後の可能性を考察するため、試料に加えることとした。

■実施日

2005年10月24日 (月) ~ 31日 (月)

(参考：24日 晴れ 室内 21℃ 47%)

■方法

- ① 150ccの天然水^{*13}に各膠を30gを浸し、軽く攪拌した後1時間膨潤させ、その状態を確認する。
- ② 約70℃の状態です煎し、その状態を確認する。
- ③ 天然岩群青10番^{*14}を5×7cmの枠をとった基底材に刷毛で彩色する。
- ④ 一時間乾燥させた後、均一な平塗り状態となるよう再度塗り重ねる。(計 三度塗りとした。)
- ⑤ 一週間の乾燥後、彩色面の半分をマスキングし、水を含んだ平筆で再溶解性の程度を確認する。

膠	膨潤状態	溶解状態	再溶解性
a	一般的な膠の膨潤が見られた。しっかりと寒天の状態を維持しているが、保存料などの混入が疑問視される。	透明度は高い。常温でのゲル化は早い。室温に放置した場合、寒天状に固まった。(軟)	通常の再溶解性が認められる。
b	一般的な膠の膨潤が見られた。室温にて放置するため、膠の周りに若干の溶解が起こった。	鉛色を呈している。常温でのゲル化は遅い。室温に放置した場合、ゆるいゼリー状となった。	通常の再溶解性が認められる。
c	一般的な膠の膨潤に加え、室温による溶解が見られた。寒天の状態を維持できず、芯まで膨潤するに至っていない。	濃い鉛色を呈している。常温でのゲル化は遅い。室温に放置した場合、ゆるいゼリー状となった。	通常の再溶解性が認められる。いくぶん定着力の弱さを感じられた。
d	5分程度から膨潤が見られ、膠が膨張する。	約30℃で液状化し、攪拌の泡が多少残るが透明度は高い。常温でのゲル化は遅い。室温に放置した場合、寒天状に固まった。(軟)	三千本と同様に、適度に再溶解が行える。乾燥後の絵具の状態も三千本に比較して大差ない。
e	5分程度から膨潤が見られ、膠が白色に変化しながら膨張する。	約30℃で液状化し、白濁する。常温でのゲル化が早い(27度)。室温に放置した場合、寒天状に固まった。(硬)	接着力が強いため、再溶解に時間がかかる。また、洗う時に粘りを強く感じるため、違和感が残る。

膠の原材料については、膠の製造が、「日本では、和膠製造業は被差別地域に残された伝統産業のひとつ」^{*15}であった現実や、廃業によって伝統が途絶えてしまったことから、正確な資料が少なく、残された貴重な試料の化学分析による解明に期待するしかないだろう。三千本の選択には、薬品や保存料の含有に疑問を感じるころではあるが、製造元がある程度限定でき工業化されていることから、原材料の特定が可能であるとの見地に立って、安定供給される利点を評価したものである。

膠の濃度について、技法書に紹介されている濃度の表し方は以下の通りである。

- ① 水200cc+三千本膠20g^{*16}
- ② 水200cc+三千本膠2・3本^{*17}
- ③ 水200cc+三千本膠30g^{*18}
- ④ 水1合+鹿膠30~40粒^{*19} …… 水180cc+鹿膠28~37.5g
- ⑤ 水1合+三千本膠5匁(5本位)^{*20} …… 水180cc+三千本膠18.75g

総合すると、水200ccに対して三千本膠20~30gの目安で表されていることが確認できた。④のみ鹿膠が三千本膠よりも接着力が強く、2倍程度に薄めることが多いことからす

ると、非常に濃い濃度となるが、胡粉を練るときの濃度として紹介されていることから、参考とした。基底材とする鳥の子紙の紙肌が緻密で岩絵具の定着が難しいことと、筆者の経験上、現在の膠の接着力が劣っていることから、本研究で使用する膠の濃度を以下とし、制作の工程において、適宜調節して使用することとした。

【基準濃度】水150cc+三千本膠30g ※1日膨潤させた後、70°Cで湯煎する。

1. 3 墨・硯

江戸期に使用されたとする墨を考察し、本研究に使用する墨の選択を行う。墨の歴史は古く、「漢の時代には遺物から推して、煤を膠で固めた今日の墨の製造法が確立したといわれる。」^{*21}というように、中国で生まれ、飛鳥時代にはすでに日本に伝わり造墨が行われていたようである。筆者も墨に興味を持ち継続して研究を進めているが、詳細を記すのは別の機会にすることとして、江戸期（1603年～1867）には、渡来の墨に加えて、油煙墨・松煙墨ともにその製造が盛んとなっていた。本研究に使用するものとして、当時の古墨を求めるのは数量面と金銭面ともに難しく、筆者が所有するものの中から「いきまつ松煙」（古梅園製）^{*22}を選択した。現在の松煙墨は藍を混入して青みを効かせたものが多いが、「いきまつ松煙」は、純松煙煤を使用して製墨されているということ、同種製品の現存数が確認できたこと、製造元による原材料の確認が可能であること等から、研究に適していると判断した。油煙墨について、当時流通量が多かったとされる油煙墨を重視しても良かったが、油煙の元となる材料について、さらに詳しく考察する必要性を感じ、今回は材料として明白な松を焚いて製造される松煙墨を使用することとした。松煙墨は粒子の大きさの違いから、光沢が少なく、一般的に青みを呈すると言われる。



・魚黄新澄泥長方硯:左 いきまつ松煙:右

硯についても時代を考慮した考察は本稿では尽くし難い。和硯が使用されていたとするのが妥当だが、硯の質が研究の主題に影響を及ぼすものではないことから、松煙墨を最も発墨するという「澄泥硯」を用いることとした。山西省絳県を原産とする泥を焼いて作る陶硯の一種とする説^{*23}と、蘇州靈巖山の自然石とする説^{*24}があるが、古代の澄泥硯の鑑識は別として、現代に流通する「新澄泥硯」とするものは、後者のものである。古代のものと混同せず表記しなければいけないが、便宜上、色味と形を基にした分類では、制作1「鱈魚黄新澄泥長

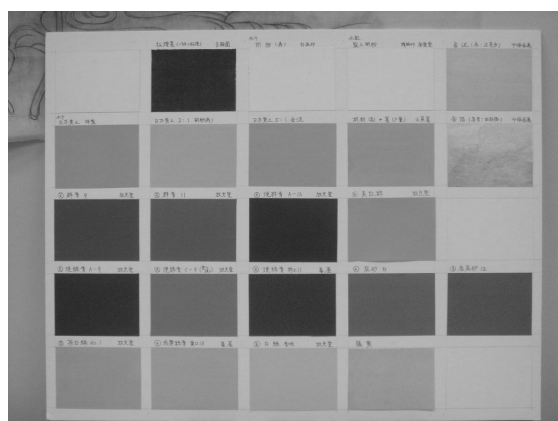
方硯」と制作2「蝦頭紅新澄泥長方硯」となる。制作1と2で種類を違えて発墨の違いを確認する。筆者の経験から推察するに、粒子が比較的大きく、不純物の混入が多い松煙墨を磨墨するにあたり、適度に粗さのある澄泥硯が適した組み合わせとなることが多いようである。今回使用する「いきまつ松煙」は、現代の和墨であるため不純物の混入は感じないが、硯との相性は良く、イメージする墨色を得ることができた。

1. 4 絵具

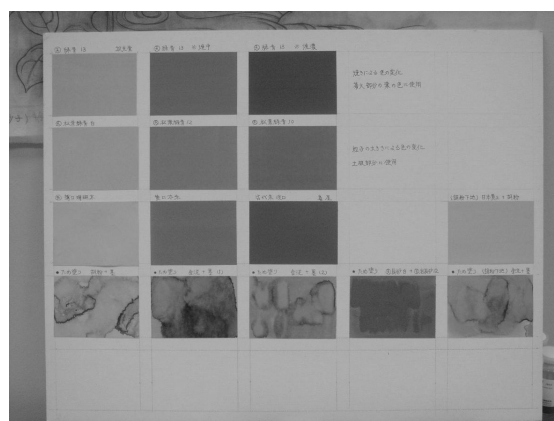
使用する絵具の選択にあたっては、土佐派の画論・画法をまとめた『本朝画法大伝』^{*25}を基に、日本画材店である(有)金開堂^{*26}が推説した『「本朝画法大伝」土佐光起撰(1690年)に見る彩色顔料1000年の洗練』(2004)を参照。井出プロジェクトと協力体制にある放光堂^{*27}の絵具を中心に、彩雲堂^{*28}、喜屋^{*29}、ナカガワ胡粉^{*30}、泉山天光堂^{*31}、山本文房堂^{*32}、画箋堂^{*33}の絵具を使用し、制作で使用した絵具について、同文献を中心に原料となる鉱物等の特性を書き出す。

絵具	特性	備考
胡粉	奈良時代の文献に「胡粉」の名前は見られるが、その実態は確認できていない。平安時代から鎌倉時代頃まで胡粉と呼ばれていたのは、良質の塩基性炭酸塩、 $2\text{PbCO}_3 \cdot \text{Pb}(\text{OH})_2$ の鉛白であった。室町時代以降は、牡蠣の殻・蛤の殻などを粉碎・水簸した炭酸カルシウムによる白色顔料を胡粉と呼ぶようになる。イタボ牡蠣の胡粉は貝殻の身と蓋で製品の等級が分かれ、蓋が高級とされる。また、大きさによってさらに等級が分けられ、蓋の大きなものを最高級とする。	大胡粉は荒目の下塗り胡粉。現在の花胡粉に相当する。面胡粉は、細かい仕上げ胡粉。現在の飛切や特号などに当たる。
白土	火山灰、火山岩の風化した土で、珪酸アルミニウムを主成分とする。白亜とする場合もあり、壁画の下塗りに多く使われる。「はくと」や「しろつち」とも呼ばれる。	
天然黄土	酸化鉄を含んだ土。鉄鉱石と長石の風解から成りたつ。	焼くと濃色が得られる。
天然群青 Azurit	$2\text{CuCO}_3 \cdot \text{Cu}(\text{OH})_2$ の成分を持つ銅鉱石。産地としてはエジプト、中国、ハンガリー、ドイツ、日本がある。産出量がきわめて少なく、古来より高価であった。1600年始め頃から、多田鉱山から岩群青が算出し、狩野派で重用される。紺青(大青)、浅青(白青、群青)は藍銅鉱(含水酸基炭酸銅)から精製される。 CuCO_2 (炭酸銅)を加熱すると、分解して CuO (酸化銅)と CO_2 (炭酸ガス)になるため、深青から黒青色に黒変する。	黒変させた絵具は、溶くときにあく抜きを行うと発色が良くなる。
天然緑青 Malachite	孔雀石は、群青と同じ銅鉱床やその他の金属鉱床の酸化帯に濃緑色または淡緑色の皮殻で時には針状結晶群をなして産出する。また、粒状・土状のものもある。結晶は単斜晶系。 $\text{CuCO}_3 \cdot \text{Cu}(\text{OH})_2$ (水酸化銅)の組成を持ち、加熱するとそれぞれが分解して炭酸ガスと水を発生して CuO (酸化銅)が残るため、群青同様に黒変する。焼群青と比較して茶味を帯びた黒色となるが、これは、原石に含まれる他の成分が異なることによる。	黒変させた絵具は、溶くときにあく抜きを行うと発色が良くなる。
天然辰砂	鮮やかな赤色の鉱物性顔料。天然産の鉱物として、石英などの中に赤色の結晶状態で染鉱として含有されている水銀と硫黄の化合物。朱砂(沙)と称される。湖南省辰州産が良質とされ、これに因んで辰砂と呼ばれる。比重が重いので、画面に定着するには熟練を要する。	有毒のため、取り扱いに注意する。
本朱	水銀の硫化物(HgS)で、中国の古い時代から人工的に合成されていた。色調によって、黄口・中口・赤口・鎌倉朱・古代朱などの種類がある。辰砂を朱砂と呼ぶのに対して、銀朱と称される。日本画における最も重要な赤色顔料で、古墳壁画にも使用が認められる。黒朱(焼朱)は、黄口朱などから作られる。	硫黄分を含むため、他の色との混色によっては、黒変を起こす。特に銀を同時に使うと硫化させて黒変する。有毒。

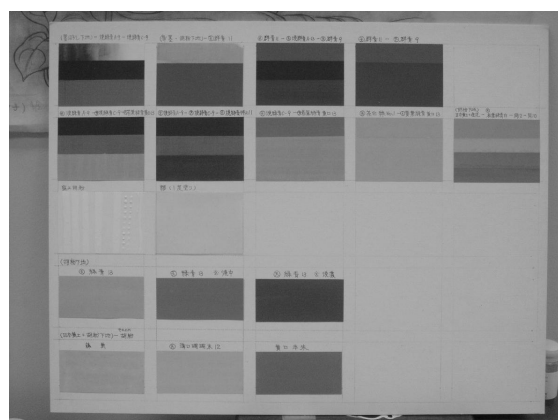
天然珊瑚末	天然の珊瑚を粉末にしたもので主成分は炭酸カルシウム。印粉として、油取りにも使用される。	
藤黄	唐から来る海藤樹の樹皮から得られる樹脂を固めたもの。雄黄・雌黄と称される硫化砒素との混同が見られる。変色・退色が強く、古来草の汁として藍と混合したものを緑色顔料として珍重してきたが、必ず変色する。「とうおう」、「ふじき」、「ガンボージ」の呼称がある。	胡粉と混ぜて使用することで、幾らか変色を防ぐことができる。
岱赭	成分中に酸化鉄 (Fe2O3) と少量のマンガンを含んだ土・石。中国岱州の土が良質なためこの名が付いた。	
藍	植物系の染料。膠や密蝋、リスリン等で溶き固めたもので、水絵具と称される。棒状に固めたものを棒絵具と称し、皿に水を入れ磨りおろして使用する。	
丹	丹・光明丹と呼ばれた四酸化三鉛 (Pb3O4) で、鉛を加熱して造る。当初は鮮やかな色をしているが、2、3年もすると、酸化が進んで黒変する。狩野派の古画鑑定にこの丹の有無を目安にする とある。	



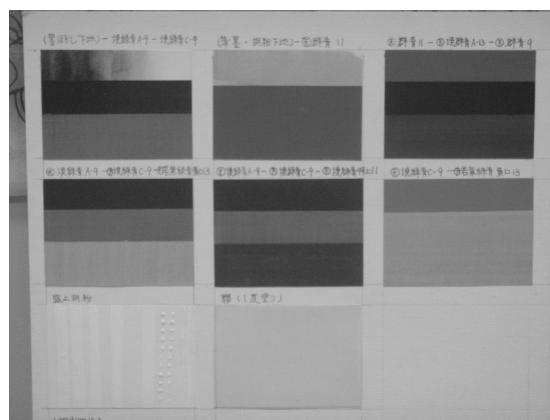
絵具サンプル：平塗り



絵具サンプル：平塗り・ため塗り



絵具サンプル：重色・盛上



絵具サンプル：重色・盛上 (部分)

1. 5 箔・泥

室町時代に流派体制を確立した狩野派^{*34}は、共同制作体制による障壁画制作を可能とし、桃山時代に長谷川派^{*35}を加えて成熟する。その流れは、花鳥画意匠を中心とした絢爛豪華な金碧画へと発展していった。金箔や金泥を大胆に使った画面構成によってより装飾性を高め、江戸時代に隆盛を誇る琳派^{*36}へと繋がっていく。箔や泥は、金碧障壁画の表現要素を決める大きな要素となっている。

「金や銀などを薄く延ばして箔にする技術は世界中にあります。金を一万分の一ミリの薄さにまで光沢を失わず均一に延ばす特殊技術は日本独自のものです。」^{*37}箔には金と銀の含有量の違いから、純金箔（壺号～四号）、青金箔、三步色などのように、色味の変化に伴った名称があり、金属の種類によって、銀箔、銅箔、アルミ箔などがある。箔を細かく粉状にしたものを泥と呼び、金泥、銀泥などがある。現在のものに比べて、昔のものは手作業による箔打ちを行っていたため、幾分か厚めだったと推測される。そのため、金色の発色に大きな差が生じる。そこで、制作1：平押しには参号純金箔を四枚掛にしたものを用いることとした。制作2では、平押しに参号純金箔四枚掛、砂子には、四号純金箔と純銀箔を使用した。金泥は、制作1で赤：正壺歩、制作2に正三号純金消を用いた。いずれも京都の中塚金属箔粉工業㈱に求めたものである。



制作1：墨と金泥のため塗り・葉脈の線描



制作1：金雲の平押し（中央は下地）



制作2：背景の金泥引き・箔の平押し



制作2：金と銀の砂子を蒔

今回使用する金箔の純度は、以下の通りである。

「四号純金箔」	純金94.407%	純銀4.928%	純銅0.633%
「参号純金箔四枚掛」	純金95.769%	純銀3.557%	純銅0.679%

1. 6 筆・刷毛・その他

筆などその他用意した画材は以下の通りである。筆の選択は、技法・筆法との関係なくして行えない。試行錯誤しながら、技法についての考察を交えながら適したものを選択する。使用に当たっては、多種の絵具の混入を避けるためにも、同種のものを数本準備し、なるべく色を違えて使用しないよう心掛けた。

■筆・刷毛類

- ・絵刷毛 二寸五分 ・ドーサ刷毛 三寸
- ・連筆 細軸三連・五連・太軸三連
- ・金泥用平筆 25号 ・平筆（特製） 8号・6号・5号
- ・長流 中 ・彩色 中・小 ・則妙 別中・小 ・胡粉筆 大・中
- ・隈取 大・中・小
- ・黒軸颯面相 小 ・特製面相 中・小 ・美保毛描 ・颯八景 中・小

■その他画材

- ・筆洗 ・絵皿 大・中・小（各数枚ずつ）
- ・膠匙 ・膠鍋（湯煎ビンとともに用いる） ・電熱器
- ・生明礬（硫酸アルミニウムカリウム）
- ・木炭（伊研No.350 ヤナギ炭） ・トレーシングペーパー
- ・厚美濃紙（生）
- ・箔箸 ・あかし紙 ・バレン ・アイロン（旧式の温度調節ができないもの）
- ・シッカロール ・ポマード ・脱脂綿 ・胴擦 ・箔あかし用雑誌
- ・砂子筒（細目・極細目） ・砂子刷毛
- ・乳棒 ・乳鉢

2. 技法の選択

2. 1 焼色絵具

画材の項でも述べたように、天然絵具に熱を加えることで、黒変するまでの焼色のグラデーションを作ることが可能となる。通常、粒子を変えることで色の濃淡を作り出せるが、一定の粒子で色の変化が求められることは、後述する重色等の技法において大きな効果が得られる。天然産出の限られた絵具でもって多様な表現を行うには、象徴的な図案化と、焼色絵具の利用が必要不可欠であった。いったん変化した色は基本的に不変である。制作では、元々焼色絵具として販売されているものと、小型のフライパンによって焼いた絵具の二種を併用し、異なったデータが抽出されるものか探ることとした。



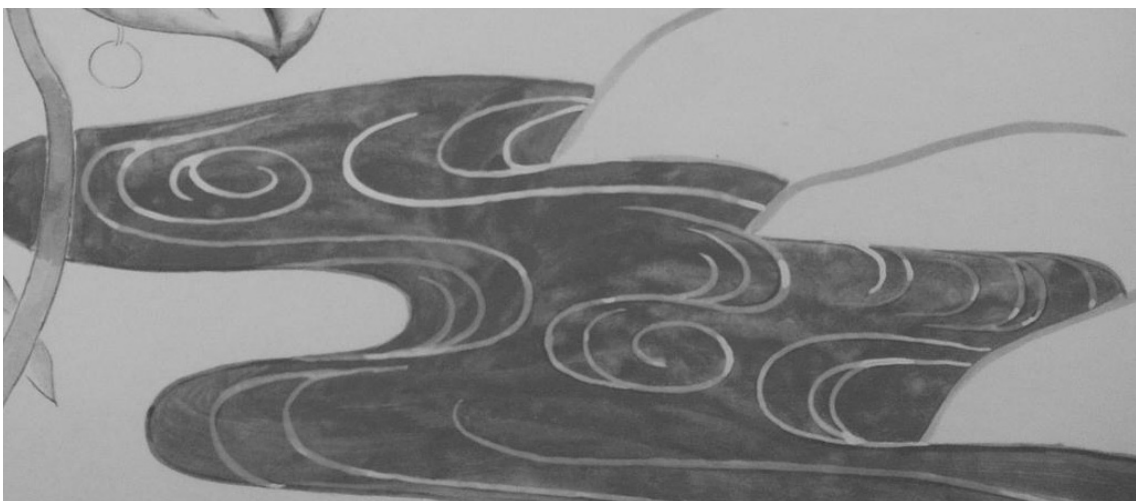
焼色絵具による葉の表現

2. 2 絵具の重色

日本画の岩絵具を用いた制作で最も特徴的なのが下塗りの効果と重色効果である。日本画ではあまり混色を行わない。「何々の具」といって、胡粉を混ぜることで微妙な表情を与えることは多々あるが、粒子の細かな絵具に限られる。混色に代わるものとして重色を効果的に用いる訳である。色の変化だけでなく、発色を良くする目的で下塗りを行う場合も多く、本制作においては、流水の青に厚みを持たせるために薄墨を引いたり、黄土の下地を施したりすること等がこれに当たる。また、粒子のある絵具は、絵具の隙間を通して見える下地の色に影響を受けて、混色とは異なった視覚混合が行われる。これは、後期印象派³⁸が用いた点描技法にも通じるものである。本研究では、岩絵具の重色による表現を如何にスキャンニングできるものか確認することに重点が置かれている。江戸期の重色は、現在の複雑な色彩表現とは異なり、発色や重厚感を増すことを主たる目的としている。しかし、ここでは多種の実験データを得るためにも、積極的に重色を試みることにする。



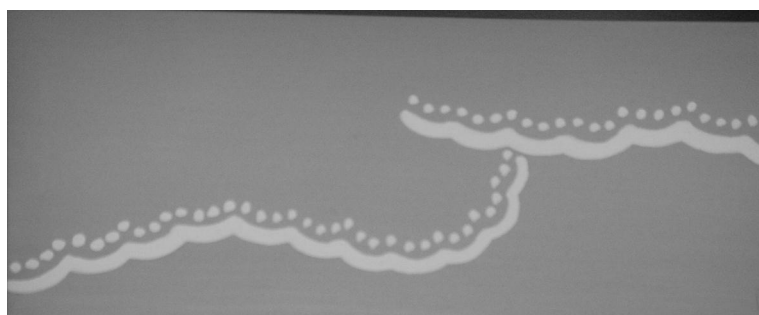
重色による立体感の表現



線で描き起こしただけの平面的表現

2. 3 盛上胡粉

盛上胡粉は、様々な画材の併用が可能となった現代において、正確な伝承が行われにくい技法となった。そもそも伸縮する和紙という基底材に厚みのある絵具層を柔軟性の乏しい膠によって形成することは、絵具の剥落を招く愚の骨頂である。それでもなお、金碧障壁画を描くに当たって、花の立体感やものの存在感を表す欲求が、盛上胡粉という技法を作り上げた。西洋の油絵において、マチエールの研究が進んだことに繋がる人間の共通性を感じずにはいられない。ただし、決して堅牢とは言い難い日本画の基底材に則した技法として、完成した技法であるとは言えない。それでも、保存状態の良いものでは、制作された当時のままで凸凹が残されているのを見ると、当時の作家の苦心が感じ取れる。現代にも伝わる方法として、「腐れ胡粉」がある。「腐れ胡粉は粗悪な胡粉や膠を使用し、団子状にしたあと腐敗させ、乾かす。乾いた団子を砕き、新たに膠を入れて練り合わせる。ときには丹、鉛白、真鍮泥を少量加える工夫もされた。普通の胡粉は、そのまま盛りあげると中央部にくぼみができるが、腐れ胡粉の特性として粘着力が強く、ひび割れに強いため、盛りあげ表現に適している。」³⁹この技法は、古文献には記されていないが、明治以後の技法書にその作り方があり、現代においても検証がなされている技法である。本研究では、花胡粉を用いた一般的な盛り上げに止めるが、機会があれば試みてみたい技法である。花胡粉のみで盛り上げるには、一度に盛り上げず、数回に分けて盛り上げていき、最後に比較



金雲の縁を飾る盛上技法

的整った絵具層を薄めにかけて仕上げる。また、制作1において、画面左上に桃山時代以降の障壁画に多く見られる金雲を効果的に配するが、この装飾には、鼈八景を用いた点付技法を施す。鼈八景を用いる利点は、点描表現を行う際に、点が涙形になるのを防ぐところにある。金雲は、源氏絵にしばしば用いられること

から、江戸時代には「源氏雲」と呼ばれていた。

下の図は、制作1：工程表の(11)において、2度目までをほり塗りで行い、3度目を平塗りでまとめたものである。しっかりとレリーフ状に盛り上げた後、固い表現にならぬよう全体に仕上げの胡粉を薄くかける。



ほり塗りで盛り上げていく



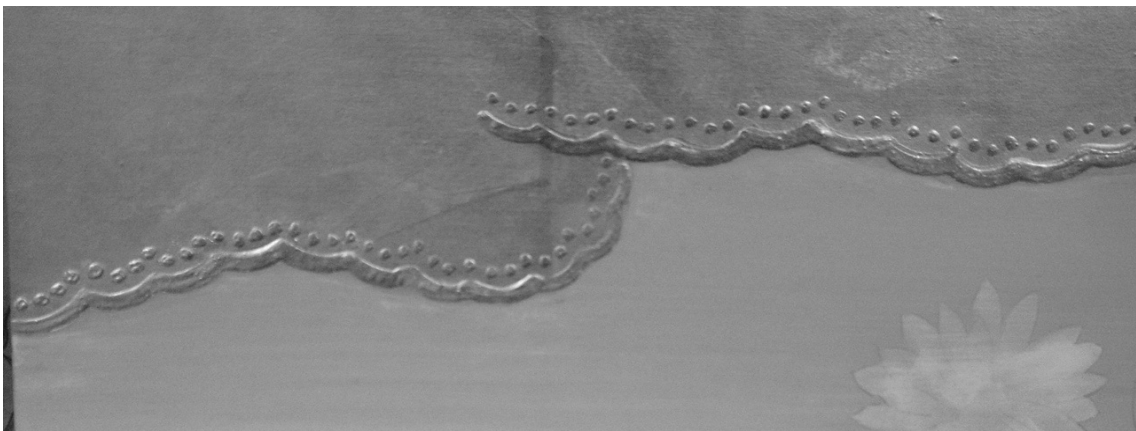
最後に薄く平塗りを行う

2. 4 箔の平押し

箔押しの準備は、参号純金箔を四枚掛けにするところから始める。松岡映丘は昭和七年の講話で、「箔押しには二枚掛を使ふを最もよしとされ、砂子は一枚掛、又切箔・野毛には最も厚い三枚掛が適當である。」^{*40}と述べている。今回平押しに四枚掛を用いるのはいささか抵抗を感じたが、掛け合わせる技法がどの程度有効で、箔の密着度がどの程度強まるものか、実験的な意味合いを濃くして、四枚掛とした。掛け合わせ技法は、古来より炭火によって行うが、切金砂子作家である月岡裕二氏^{*41}に教授いただいたアイロンを使用する方法を用いた。アイロンはサーモスタットによって温度が調節されない旧式のものを使用するため、取り扱いには充分注意を要する。

合わせ箔を準備し、平押しには通常のかかし作業と画面への捨て皮（捨てドーサ）を行う。捨てドーサは、箔の定着を確実なものとし、箔の剥落や箔の上に施す彩色の定着を良くする目的と、箔押しの際になるべく薄めのドーサ液を使用することで、作業性の向上と皺や気泡の混入を防ぐ役割がある。制作1では、点描装飾部分もあるため、丁寧に捨てドーサを行う。捨てドーサ、平押しドーサ、つや消しドーサの分量は以下の割合で調合した。

- ・膠液を三倍に希釈。明礬を耳かき一匙加える。
- ・平押しには、五倍に薄めた膠液を使用する。明礬は同様に加える。
- ・箔をコーティングするつや消しには、八倍に薄めた膠液を使用する。明礬は同様に加え、二度引きを行う。



2. 5 砂子

制作2では砂子を用いた表現を行う。ここでは、平押しのための捨てドーサを済ませているので、砂子を蒔くための捨てドーサは行わず、6倍に希釈した膠液で作ったドーサ液で作業する。回数を重ねるごとに画面の粘性が高まるので、4回程度の作業に止め、最後にはつや消しのドーサを引いておく。濃度は、同じ6倍希釈のものを使用した。今回は、画面が小さいこともあり、細目と極細目の砂子筒を使用した。当然、一回ごとに奉書紙による押さえることを忘れてはならない。



制作2：金泥・平押し・砂子（金・銀）

れる場合や細かな図柄の場合、箔の上に彩色されることも多い。箔の層を境に、基底材側か絵具層の側か、どちらから剥落現象が起こるか検証することで、箔を押す際の下地の強さを考察することができる。



部分拡大

長い歴史の中で古色として表れることに結びついているやもしれぬ。これまでは経験と推測の域を出なかった事柄が、科学的な実験によって解明されるのは遠くない。現在、放射線をあてることで材料の特定を行うことが可能となっているが、そのデータを基に、非接触・非放射線による画材測定が行えるようになるのは、保存科学の見地からも重要なことである。また、粒子の単位で作品の状態を検査することで、これまで謎とされていた技法を解明することも考えられる。箔の劣化は、技法的な問題によるものが多いと推測される。その意味でもこの劣化実験研究の結果が待たれる。

左の図は、制作2において金箔の平押しと砂子（金・銀）を蒔き、艶消しを済ませた状態である。黒い粒が蒔かれたようになっている古画を見るが、銀の砂子が黒変したものである。現代では、意識的に銀の加工物である黒箔を用いて、特殊な空間を演出する作品も多い。紅葉の部分の避けずに平押しを行ったのは、劣化実験によって、上に重ねる絵具がどの程度剥落するかを検証するためである。明らかに重なる部分は、避けて押すのが常識であるが、金地に描か

砂子を蒔くときには、箔が何重にも重なって層をなすことに注意する。箔同士の定着力は弱く、剥落の原因となる。今回改めて銀箔に朱・丹を組み合わせることとした。古来より、硫化物である朱を銀の近くにおくことは決して行わない。銀の黒変を助長するためである。超高精細度のスキャンニングが可能であるため、細かな砂子の粒子を追って、黒変する過程を解明できるのではないかと期待している。また、金箔においても微量の銀を含んでおり、そのことが、

■制作1 「江戸時代日本画科学分析標本」 制作工程表 ①

	工 程	技 法	備 考
1	パネルに下張りを入れる		機械漉き紙・合成糊
2	鳥の子紙（生）にドーサを引く（表裏1回） 水1リットル：三千本膠20g：生明礬5g 裏（基ドーサの2倍に希釈）	ドーサ引き	一号鳥の子（放光堂） 三千本膠（放光堂）
3	鳥の子紙を袋張りに張り込む	袋張り	合成糊
4	下図を作成する		画用紙
5	下図を本紙に写し取る 今回は念紙を使わず、下図裏に木炭をすり込む	（念紙）	伊研No.350ヤナギ炭 トレーシングペーパー
6	骨描き 硯は松煙と相性の良い泥硯を使用		いきまつ松煙（古梅園） 新泥硯（鱈魚黄）
7	墨ぼかし（十両） 彩色筆と隈取筆を用いて地隈を入れる	墨ぼかし 地隈	
8	薄墨下地（流水部分） 群青色をおいた時に紙が透けにくくする		
9	胡粉を引く（上部空間・菊・土坡） 流水部分は、上部を薄墨のみ、下部は上に胡粉をのせて違いが出るようにした		白狐印：水干胡粉（壽）
10	天然黄土+胡粉を引く（上部空間・菊） 黄土2：胡粉1		水干日本黄土：特製 （放光堂）
11	盛上胡粉をおく（金雲下地・菊大） 二度から三度に分けて盛り上げる 二度目まではほり塗り、三度目は平塗りとする	ほり塗り	蜻蛉印水乾胡粉：盛上 （彩雲堂）
12	天然群青11をおく（流水部分）		天然群青11（放光堂）
13	金雲に箔押しのための基ドーサを引く（三回） 膠液を三倍に希釈，明礬少量		
14	流水文様を胡粉で描き起こす		蜻蛉印水乾胡粉：盛上
15	流水文様に隈取りを施す	隈取	天然焼群青A-13（放光堂）
16	菊（小）を胡粉で描き起こす		白狐印：水干胡粉（壽）
17	金雲に箔を平押しする 膠液を五倍に希釈，明礬少々	平押し	参号純金箔四枚掛
18	箔の補修を行い，乾いたら艶消しを施す	艶消し	艶消し＝ドーサ引き
19	天然群青9をおく（流水部分） 2～3度塗り重ねる		天然群青9
20	天然焼緑青A-9をおく（十両：表葉）（菊小部分）		天然焼緑青A-9 （放光堂）
21	天然焼緑青C-9をおく（十両：表葉）		天然焼緑青C-9焼
22	天然茶白緑をおく（十両：裏葉）		天然茶白緑No1 （放光堂）

■制作1 「江戸時代日本画科学分析標本」 制作工程表 ②

	工 程	技 法	備 考
23	天然若葉緑青をおく（十両：表葉・裏葉） 片ぼかしにより葉に陰影を与える	片ぼかし	天然若葉緑青黄口13 （喜屋）
24	葉脈を描く（十両：表葉・裏葉）		
2	天然焼緑青をおく（十両：表葉・）	ぼかし	天然焼緑青 特上11 （喜屋）
5	葉の表情を整える		
26	万両の実を二色のたらし込みで描く 粒子の異なる二色を塗ることで、自然な変化が生まれる	ため塗り	天然辰砂 白 天然岩辰砂12 いきまつ松煙（古梅園）
27	墨に金泥を混ぜ、ため塗りで葉を描く（菊小部分） 葉の重なりが出るように墨に濃淡を付ける	ため塗り	純金泥 赤：正壺歩 （中塚金属）
28	金泥で葉脈を描く（菊小部分）		水干日本黄土：特製
29	黄土と金泥を混ぜて、土坡を塗る 金泥を混ぜることで、変化と厚みを出す		
30	具墨で土坡の輪郭を描き起こす 表情を出すため、部分的にため塗りで行う	具墨 ため塗り	具墨＝胡粉＋墨
31	天然白緑をおく（菊大・茎・葉・花心） ほり塗りで表現する		天然白緑 青味
32	天然緑青をほり塗りでおく（菊大：葉）	ほり塗り	天然緑青13
33	天然緑青をほり塗りでおく（菊大：葉） 葉の重なりを表現するために、絵具を焼いて色味を変える	ほり塗り	天然緑青13 焼中
34	天然緑青をほり塗りでおく（菊大：葉） 葉の重なりを表現するために、絵具を焼いて色味を変える	ほり塗り	天然緑青13 焼濃
35	天然松葉緑青片ぼかしで描く（土坡） 2度塗りする	片ぼかし	天然松葉緑青 白
36	天然松葉緑青片ぼかしで描く（土坡） 2～4度塗りする	片ぼかし	（鳳凰：ナカガワ胡粉） 天然松葉緑青12
37	天然松葉緑青片ぼかしで描く（土坡） 2度塗りする	片ぼかし	天然松葉緑青10
38	藤黄をおく（菊小）		藤黄（鳳凰）
39	黄口本朱をおく（菊小）		黄口本朱（鳳凰）
40	黄口本朱で菊の輪郭を描く		
41	天然薄口珊瑚末をおく		天然薄口珊瑚末12
42	胡粉で花心を描く		白狐印：水干胡粉（壽）
43	古代朱淡口で菊の輪郭を描く		古代朱淡口（喜屋）
44	天然白群で流水文様を描く		天然美白群（放光堂）

■制作2 「劣化実験用絵画標本」 制作工程表 ①

	工 程	技 法	備 考
1	パネルに下張りを入れる		機械漉き紙・合成糊
2	鳥の子紙（生）にドーサを引く（表裏1回） 水1リットル：三千本膠20g：生明礬5g 裏（基ドーサの2倍に希釈）	ドーサ引き	一号鳥の子（放光堂） 三千本膠（放光堂）
3	鳥の子紙を袋張りに張り込む	袋張り	合成糊
4	下図を作成する		画用紙
5	下図を本紙に写し取る 今回は念紙を使わず、下図裏に木炭をすり込む	（念紙）	伊研No.350ヤナギ炭 トレーシングペーパー
6	骨描き 硯は松煙と相性の良い泥硯を使用		いきまつ松煙（古梅園） 新泥硯（蝦頭紅）
7	薄墨下地（水面部分） 群青色をおいた時に紙が透けにくくする		
8	金泥を引く 乾燥後二度塗り	焼付け	純金泥（正三号）
9	全体に箔押しの為の捨て膠を引く（2回行う） 膠液を4倍に希釈		参号純金箔四枚掛
10	箔を押す 膠液を5倍に希釈	平押し	
11	砂子を蒔く（金：細目） 膠液を6倍に希釈	砂子	四号純金箔
12	砂子を蒔く（銀：細目・極細目） 膠液を6倍に希釈		純銀箔
13	艶消しの為の礬水を引く 膠液を6倍に希釈、明礬少量	艶消し	艶消し＝ドーサ引き
14	天然黄土をおく（左下・岩）		水干日本黄土：特製
15	天然黄土＋藤黄をおく（左下・岩） 藤黄を混ぜる事で、黄味を増す		藤黄（放光堂）
16	白土をおく（右下・紅葉・左）		中国白土（放光堂）
17	白土＋藤黄をおく（右下・紅葉・中）		
18	藤黄をおく（右下・紅葉・右）（右中・紅葉・右）		
19	盛上胡粉をおく（右上・紅葉・左） 二度に分けて盛上げる		蜻蛉印水乾胡粉：盛上 （彩雲堂）
20	天然岩群青10をおく（流水部分）		（鳳凰：ナカガワ胡粉）
21	胡粉をおく（右上・紅葉・右）（カケス）		蜻蛉印水乾胡粉二級 （彩雲堂）
22	天然白緑：青口をおく（左・紅葉・左、奥）		天然白緑：青口（放光堂）
23	天然若葉白緑をおく 絵具を焼いて深みを出す	絵具を焼く	天然若葉白緑（焼淡）
24	天然若葉白緑をおく 絵具を焼いて深みを出す	絵具を焼く	天然若葉白緑（焼中）
25	天然若葉白緑でカケスに調子を付ける 絵具を焼いて深みを出す	ぼかし	天然若葉白緑（焼中） （泉山天光堂）
26	天然松葉緑青8で岩部分に表情を与える 二度塗りする		天然松葉緑青8 （山本文房堂）

■制作2 「劣化実験用絵画標本」 制作工程表 ②

	工 程	技 法	備 考
27	天然岩群青10をおく (流水部分)		天然岩群青10
28	天然岱赭：白をおいて表情を出す (カケス)(右上・紅葉・右)	ぼかし 片ぼかし	天然岱赭：白 (山本文房堂)
29	天然黄土濃口をおく (カケス) 乾いたら毛描きで整える	ぼかし 毛描き	天然黄土濃口 (喜屋)
30	天然茶緑D8をおく (左・紅葉・奥、右)	片ぼかし	天然茶緑D8 (放光堂)
31	本朱赤口をおく (右上・紅葉・左、右) 朱を溶く時に、上澄みの黄目を除く	ぼかし	本朱赤口 (放光堂)
32	丹をおく (右上・紅葉・左)(右中・紅葉・左) (右下・紅葉・左、右)		丹 (画箋堂)
33	本朱特黄口をおく (右上・紅葉・左)(右中・紅葉・左) (右下・紅葉・左)	片ぼかし ため塗り	本朱特黄口 (山本文房堂)
34	本朱特濃口をおく (右中・紅葉・左)(右上・紅葉・左、右) (左・紅葉・左、奥)	片ぼかし ため塗り	本朱特濃口 (喜屋)
35	天然辰砂10をおく (左・紅葉・奥、右) 辰砂を溶く時に、上澄みの黄目を除く	片ぼかし	天然辰砂10 (山本文房堂)
36	唐墨で毛並みを表現する (カケス)		唐墨：百雀図 (墨禅 朱鋒)
37	たらし込みで枝を表現する (枝) 三種の絵具を適宜混ぜながら、比重の違いから、 溜塗りとたらし込みの効果をねらう	絵具を焼く 焼付け	天然白緑：青口 (放光堂) 天然若葉白緑 (焼淡)
38	目に金泥をおく (カケス)		純金泥 (正三号)
39	藤黄で調子を整える (左・紅葉・中)(右中・紅葉・右)		
40	藤黄で緑に黄味を与える (岩・右部分)		藤黄 (放光堂)
41	藤黄をおく (カケス・嘴、腹、足)		
42	墨で岩の輪郭や表情を描く	付立	いきまつ松煙 (古梅園)
43	墨で瞳を描く (カケス)		
44	天然岱赭：白で葉脈を描きおこす		天然岱赭：白
45	藍で模様を描く (カケス) 藍棒を歙州硯で溶く		藍棒 (山本文房堂)

3. 考察

本稿では、江戸期に確立された技法を考証し、当時使用されていた画材を推察しながら実制作を行うことで、実験標本となる日本画的確さを検証してきた。完全な復元模写に関する研究は、芸術大学保存修復室を中心に、系統立てて研究がなされている。本研究と異なる点は、劣化実験に顕著に表れるが、完成された作品がどのような状態におかれるかである。通常の模写制作は、保存修復の理念のもと、原本となる作品と制作された模写作品の保存を目的としている。そのため、一点の制作に費やす時間と労力は想像を絶する。劣化実験に必要とされる作品は、様々な劣化事例を確認するために、六点の作品を揃え、同じ内容を要求されるために共同作業が望めない。今も昔もそうであるように、作家の筆さばき次第で絵具の厚みは全く異なってしまうからだ。膠の分量や絵具の量を定めても、筆に含ませる水分量で全て異なった表現となる。今回の制作を振り返ると、同一作家であっても全く同一の作品を制作する難しさを痛感した。一見困難に思えた箔技法は、実際には同じ状態を保つことが容易である。しかし、筆による彩色は、前述したように水加減に技量の善し悪しが加わって、意図した通りに運ばない。古来より筆法が重んじられ、粉本という手本を基とした反復練習が行われてきた意味が理解できる。しかし、師と同一の技術の修練は、個性を育む教育には則していないと考えられ、寺子屋的な徒弟関係は、美術の世界では薄れている。現に現在の日本画に伝統として残る作家は、当時の改革者であったことがそれを裏付ける。ただし、どんなに個性的な作家であっても、ある流派の基礎を踏まえた後、それに飽きたらず新しい世界を求めて独学を始めたものが、その改革者の殆どであるという事実を忘れてはいけない。完成した作品を眺めると、明らかに自身の作品であると一目で分かる。江戸期の粉本や写生帖を基にした構図やモチーフを、江戸期の技法を模して制作したにも関わらず、稚拙な自身の癖や雰囲気主張している。しかし、これが美術の魅力である。人は型にはめられようとするときに、自身の個性を強く認識し、主張する術を学ぶ。強く意図するかしないかに関係なく、時間をかけて向き合った姿勢がそのまま定着するものである。伝統とは、その時代の先端が、長い歴史の中で淘汰され、普遍的なものとして認められた、人のなせる技の歴史である。日本画の世界にあっては、成熟した社会の中で、独自の発展を遂げた江戸期の画材や技法に迫ることは、貴重な経験であった。また、スキャニング技術の発展によって、保存修復の世界も変わろうとしている。劣化実験の経過を見守りつつ、様々な視点からの日本画の検証を期待したい。

-
- * 1 井出亜里（京都大学国際融合創造センター教授）、(独)科学技術振興機構 研究成果活用プラザ京都 育成課題「超高解像度大型平面入力スキャナの開発と画像材料推定システムへの応用」
 - * 2 木の骨組みの上から和紙を袋貼りし、柿渋を引いたもの。これに本紙を水張りして制作するため、水気を含んでも一緒にたわんで狂いが生じにくい。
 - * 3 ベニアパネルからのアク移りを避けるため、下張紙をベタ貼りした後、鳥の子紙をパネル側面で定着する袋張りとした。画面が定着されていないため、吸水と乾燥による伸縮が可能となる。

- * 4 大川昭典, 「料紙の構造と組成について」, 『日本美術品の保存修復と装幀技術 その式』, クバプロ, 2002
- * 5 柳橋眞, 「日本の紙」, 『日本美術品の保存修復と装幀技術』, クバプロ, 2002, p49
- * 6 森田恒之 (国立民族学博物館名誉教授), 「膠について」, 『日本美術品の保存修復と装幀技術 その式』, クバプロ, 2002, p. 72
- * 7 仙石正, 『新・墨談』, 内田老鶴圃新社, 1972, p. 227
- * 8 「にかわの種類に関するアンケート集計結果」, 1997, 東京芸術大学文化財保存学日本画研究室作成
- * 9 森田恒之 (国立民族学博物館名誉教授), 「膠について」, 『日本美術品の保存修復と装幀技術 その式』, クバプロ, 2002, p. 77, 78
- * 10 (有)彩色設計, 日本画グループ尖: 主催, 2005. 10. 29.
- * 11 (株)墨運堂会長。「文化2年(1805) 墨屋九兵衛が奈良の餅飯殿において屋号を御坊藤と称し, 墨の製造を始めた。明治にはいり屋号を松井墨雲堂と改称し, その後明治33年, 松井墨運堂と改め後藤町に移転。昭和25年株式会社「墨運堂」を設立。」(株)墨運堂HPより。
- * 12 各膠について, その詳細を記す。
 - a. 三千本膠 (H-1) 上製, (株)放光堂
 - b. 三千本膠 (H-2) 並製, (株)放光堂
 - c. 三千本膠 (S) 京都彩雲堂本舗
 - d. 魚膠 中国製, 京都彩雲堂本舗
 - e. 兎膠 (イタリア製) 京都彩雲堂本舗
- * 13 「天然水 阿蘇」, サントリーフーズ(株), 硬度: 約50mg/L (軟水)
- * 14 「鳳凰」, ナカガワ胡粉
- * 15 森田恒之 (国立民族学博物館名誉教授), 「膠について」, 『日本美術品の保存修復と装幀技術 その式』, クバプロ, 2002, p. 76
- * 16 (株)喜屋, 『日本画の材料』, 1995, p31
- * 17 『人気作家に学ぶ日本画の技法12 画材と技法』, 同朋舎出版, 1994, p. 38
- * 18 石踊紘一・高寄三朗, 『新技法シリーズ 日本画の表現技法』, 美術出版社, 1981, p. 29
- * 19 山口蓬春, 『新日本画の技法』, 美術出版社, 1951, p. 101
- * 20 川合玉堂等, 『日本畫と其技法』, 東洋図書, 1936, p67
- * 21 為近磨巨登, 『墨と硯と紙の話』, 木耳社, 2003, p21
- * 22 (株)古梅園。「奈良墨は応永七年(西暦1400年) 奈良興福寺で造られたのが初めて, 元文4年(西暦1739年) 古梅園六世 松井元泰が長崎で清人と製墨法を交流して, 大いに教えられ, より一層品質のよい名墨を造るようになりました。」(株)古梅園HPより。
- * 23 任道斌・関乃平, 『硯と文房諸宝』, 露満堂, 2002, p. 38
- * 24 楠文夫「中国硯の流れ 漢代から現代まで」, 『墨 175号』, 芸術新聞社, 2005, p. 49
- * 25 土佐光起(1617~1691年)が1690年に著した土佐派唯一の画論書。巻末に長年口伝で伝えてきたが後世で違いが出るのを恐れて書き残した旨の記載が見られる。

- * 26 1930年日本画画材専門店として台東区谷中に設立，今日に至る。
- * 27 (株)放光堂。日本画画材店の老舗。京都市中京区。
- * 28 京都彩雲堂本舗。日本画材料の製造・販売を行う老舗。京都市中京区。
- * 29 (株)喜屋。日本画材料の製造・販売を行う老舗。文京区湯島。
- * 30 ナカガワ胡粉絵具株式会社。明治30年創業の日本画用絵具製造メーカー。「鳳凰」は，同社の販売する絵具の名称。京都府宇治市。
- * 31 泉山天光堂。日本画絵具の製造・販売を行う。
- * 32 (株)山本文房堂。画材全般を扱う画材店。すみちか店にて日本画材を販売。福岡市中央区。
- * 33 (有)画箋堂。大正2年創業の画材の老舗。京都市下京区。
- * 34 正信を初代とし，明治時代の芳崖まで，日本の画壇の中心を占めた流派。桃山時代の永徳が画壇を制覇すると，探幽による江戸狩野様式の確立へと発展していく。
- * 35 安土桃山時代に狩野派と比しても優るとも劣らない画派。派を築き上げた長谷川等伯は，雪舟五代を称するように，圭角ある骨法と清新な気を持つ水墨山水，及び智積院障壁画に見られる豪華絢爛豊饒な画風で知られる。
- * 36 俵屋宗達，尾形光琳ら江戸時代に活躍し，同傾向の表現手法を用いる美術家・工芸家らを指す名称。背景に金銀箔を用いたり，大胆な構図，型紙のパターンを用いた繰り返し，たらしこみの技法などに特色が見られる。宗達・光琳・抱一の3人が著名であるが，狩野派や円山派といった流派と異なり，時代も違い，直接の師弟関係は無い。
- * 37 東京芸術大学大学院文化財保存学日本画研究室，『図解 日本画の伝統と継承－素材・模写・修復－』，東京美術，2004，p. 31
- * 38 1874年にモネ、ドガ、ルノワール、セザンヌ、ピサロ、モリゾ、ギヨマン、シスレーらが私的に開催した展示会は、後に第1回印象派展と呼ばれるようになる。当時この展示会は社会に全く受け入れられず、印象派の名前はこのときモネが発表した『印象、日の出』から新聞記者が揶揄してつけたものである。「後期印象派」という呼称は、このときマネ以外の1880年代後半から1910年頃までに活躍し、後世代に影響を及ぼした画家たちを指して使われた語から生まれる。点描を創出したスーラは、最後の第8回印象派展に出品した「グランド・ジャット島の日曜日の午後」で「新印象主義」の語を呈されることとなった
- * 39 武蔵野美術大学日本画学科研究室，『日本画 表現と技法』，武蔵野美術大学出版局，2004，p. 92
- * 40 川合玉堂等，『日本畫と其技法』，東洋図書，1936，p59
- * 41 1949年生まれ。日本新工芸家連盟評議員。日展会友。筆者が筑波大学技官を務める際に，非常勤講師として招かれ集中講義を担当する。