福岡教育大学紀要，第65号，第５分冊，71―84（2016）

宗像市平和祈念碑　「空へ」
―福岡教育大学・宗像市連携事業　平和祈念碑制作―

Munakata-shi peace monument “To the Sky”
Production of the peace monument in cooperation with Fukuoka University of Education and Munakata-shi

千本木　直　行

Naoyuki SEMBONGI
美術教育講座

（平成27年９月30日受理）

1　はじめに

本稿は，福岡教育大学と宗像市が連携して行った平和祈念碑制作の報告である。宗像市は，平成27年８月15日に終戦70周年を迎えるにあたり，「戦争の悲惨さ，平和の尊さ」を後世まで広く伝えていく必要があることから，「市民が平和の尊さを感じとり，恒久平和を祈念するためのモニュメント＝平和祈念碑」を市内に建立することになった。平和祈念碑制作にあたっては，市内大学の中で彫刻等の専門知識・技能を有する本学が，宗像市から制作業務を委託され，平成26年から27年に渡り実施した。

1.1　平和祈念碑制作の背景

この平和祈念碑制作の背景には，平成25年５月に宗像市議会に遺族会から提出された請願書がある。以下，請願書の主な内容を掲載する。

宗像市内に設置されている「慰霊塔の統合」を求める請願

現在，宗像市内10地区（吉武 赤間 河東 南郷 東郷 田島 神湊 池野 岬 大島）にある慰霊塔は昭和27年から29年にかけて建立されたもので，これらの維持管理（清掃，植栽の管理，慰霊祭等）は，地域の遺族会員が中心となって行っている。戦後68年を経て会員の高齢化や減少さらに後継者難，加えて社会の戦争受難希薄化等，また中でも，戦後の困窮時に建立された経年劣化の著しいものも有り，今後のことが大いに心配される。

会員も前述のような状況にあり，後願に憂いがないように行末を考慮して，これ等，慰霊塔を平和祈念碑的モニュメントに統合することにより，戦没者の慰霊と全市民の平和への祈りの場所となるようにしてほしいと思います。」（要約）

この請願が，平成26年６月の宗像市議会において付帯決議を付して採択されたことから，請願事項の平和祈念碑を建立することとなり，彫刻を専門に研究している福岡教育大学美術教育講座の筆者に宗像市平和祈念碑の制作が依頼されることになった。

1.2　プロセス

宗像市から，福岡教育大学に平和祈念碑制作の打診があったのが平成26年３月24日。市役所総務部職員から平和祈念碑の制作が福岡教育大学と連携事業として可能であるかという打診と，長崎市平和公園モニュメント等の視察説明と平和祈念碑設置候補地の説明があった。

筆者の主たる研究テーマは，「木彫制作を中心とした彫刻の研究」である。現在の野外彫刻における主な素材としては金属や石，樹脂等が主流であり，木彫作品を野外に設置することは，公共事業としては耐久性の面からあまり好ましくない。

そこで，原型を木彫で制作し，ブロンズ鋳造することで制作が可能なことを提案した。また，形態については具象的なものではなく抽象的な形態の提案を行った。

9月まで協議を重ね，「平和祈念碑制作業務委託」として契約する見込みとなった。

2　制作方法

平和祈念碑制作にあたっては，平和祈念碑の原型を原寸大の木彫で制作し，美術鋳造によりブロンズにする。ブロンズの特性は表面に緑青（錆）が出るとそれ以上内部に腐食しない性質があるので，数千年その姿を留めることが出来る。また原型に自由な形態が可能となり，ブロンズの持つ肌合いの美しさを活かした着色が可能であることが利点である。

平和祈念碑のデザインは，趣旨・目的に沿ったデザインを2案作成し，宗像市がその中から1つを選定し決定する。

決定したデザインに基づき，原寸大の木彫原型を福岡教育大学にて筆者が制作する。ブロンズ鋳造に関しては，業者発注する。仕上げ加工・着色については作者自身が行うものとする。

原木はかなり大きなものが必要になるので，いつも仕入れをしている長崎の中島木材[1]に良材があるか確認した。鋳造に関しては以前に依頼したことがある富山のクロタニコーポレーション[2]に相談した。

平和祈念碑設置場所の整備及び基礎工事は宗像市が実施し，設置するための台座についても市が制作するが，デザインや機能等について筆者が情報提供等を行う。

2.1　設置場所

平成26年4月に平和祈念碑設置候補地のメイトム宗像を訪れ，5カ所程度の設置候補場所を視察。そのうちの一つで，宗像四塚連峰が望める芝生の小山が気になった。そこは，場が保持している機能やそこでの人々の営みが持つ意味合いやイメージに関する感覚的な要素が喚起しやすいように感じられた。現代において，彫刻表現は多様となっており，積極的に場とつながりを持とうとする彫刻が増えてきている。ここを想定してデザインを考えることにした。抽象的形態といっても，テーマを設定し何かのかたちが想起し易い形態としたい。公共的なものであることから親しみやすい形態を探ることにする。

平成26年6月の市議会で請願事項の平和祈念碑建立が採択されたが，設置場所について議員より意見が出され，遺族会と協議のうえ設置場所の選定は先送りにされた。

市長から，交通の便が良いところに新たに平和祈念公園（仮称）を整備し，平和祈念碑を設置する計画の提案があり，平和祈念碑の台座を含めた公園整備計画を検討することとなった。

平成26年9月下旬，新たな候補地として河東地区コミュニティー・センター前広場が提案された。広場面積は680m^2（20m × 34m）で，バス停が目の前に有り，バス通りからの見通しも良いため，ここに平和祈念公園（仮称）が整備されることに決まった。この場からは，場が保持している機能，意味合いなどイメージに関する感覚的な要素は喚起しにくいが，その代わりに平和祈念公園（仮称）整備計画から関われることから‘場に沿う作品’というよりは‘場を読み替える作品’を提案する必要がある。

2.2　デザイン

第1のデザインは，舟をテーマとしたもの。

はるか昔，宗像には豪族宗像氏と呼ばれる人たちが住み，海人たちを束ね，舟を操り，海の恵みを調達していた。彼らは高い航海技術を活かし，大陸と行き来し，航海の安全を祈るために大陸に渡る途中の沖の島で祭祀を行っていた。また宗像には市内に源流を持つ釣川が中央部を流れ，歴史や文化を育み，豊かな恵みをもたらしていた。河川は生活物資の調達など地域経済の動脈で有り，舟は宗像の人々の暮らしと深く関わってきた。

大陸に繋がる玄海，悠久の時を流れる釣川，そこに漕ぎ出でる舟。舟は宗像の歴史と暮らし，そして新たな未来の象徴であると考えた。

図1　舟をテーマとしたデザイン1

図２　舟をテーマとしたデザイン１

第２のデザインは，階段をテーマとしたもの。

この階段は天と地を結合させるものである。空から降りてくる知恵を受け止め，空に向かい未来を想うところである。二つの方向が交差する，それがこの階段である。

多大な苦痛を与えた戦争。悲惨な体験を二度と繰り返さないように次の世界に語り継ぎ，歴史に学び，今を語り，未来と対話するところ。この階段は，永久の平和を願ってここを訪れる人達にスピリチュアルな世界に対するイメージの喚起という無言の役割を担う。

図３　階段をテーマとしたデザイン２

上記二つのデザインを，宗像市副市長・総務部職員に対しプレゼンテーションを行った。その内容を宗像市から遺族会に説明し，平成 26 年 11 月 10 日，「階段をテーマとしたデザイン 2」に決定した。

3　木彫原型制作

「階段をテーマとしたデザイン 2」で鋳造業者と協議をして，予算の中で制作可能な最大の大きさを算出すると，約 400 × 70 × 70cm 程度という数字が出た。そして，高さが 4m を超えると建築物となり，構造計算書の提出が求められ，予算内では不可能となることから，高さ 4m 弱で計画することになった。

平成 26 年 11 月 17 日，末口 70cm，長さ 5.4m の樟の原木が大学に運び込まれた。2t フォークリフトでやっと持ち上げて移動することが出来る重さだった。

図４　2014/11/17　樟の原木

図５　2014/11/17　樟の原木

運び込まれた樟の原木は，基から末に向かって二股に分かれるところまでまっすぐな部分が 5m もあり，木目も詰まっており，かなりの良材であ

る。伐採から3年経ているが，水分は抜けていない状態。年輪を数えると148あった。

樟は彫刻用材として最も一般的に使われている。堅すぎず柔らかすぎず，鑿の切れも良い。九州が世界的にも一番の産地で巨木も多い。香が強く繊維にうねりがあるのが特徴で，建材としてはあまり使用されない。

木彫の制作工程を大まかに分けると，木取り，粗彫り（こなし），小づくり，仕上げとなる。木取りは木彫の出発点であり，鋸（チェンソー）によるひと挽きひと挽きがかたちを決定する大切な要素になっている。全体の大きなかたちの流れや動きを，いかに最小限の仕事で簡潔に捉えるかという意識が重要である。丸太に向かって，自分の信じるギリギリのところに思い切りよくチェンソーを入れていく。木取り，粗彫りで量をとり，面を決める。鑿を打つ時も，かたちを模索しながら面を意識する。そして次第に細部に向かって小づくり，仕上げへと進める。完成に向けて注意深く鑿を入れていくのは仕上げの段階といえる。しかしこれらの過程は明確に区切られるものではなく，あくまで制作を進めていく上での自身の感覚的な目安として捉えている。

図6　2014/12/06　大型チェンソーによる木取り

木彫制作において木取りはかたちを取り出す重要な仕事である。円柱状の木の中からかたちを生み出すことは非常に難しく，複雑な行程を要する。

大型チェンソーでデッサンギリギリのところを挽いていく。余裕を持って挽いてしまうと二度手間になってしまう。

木彫の技法には一本の木材からかたちを彫り出す一木造りと，部材を寄せて組み合わせる寄木造りがある。今回は11の部材を組み合わせる寄木造りの技法で行う。有効に切断し，組み合わせ，刻むことができるため，材料が無駄なく使え，原型としてブロンズへの移行を考えると有効である。

寄木造りには乾燥した木材を用いる必要があるが，今回は乾燥が不十分のため不安がある。

図7　2015/01/06　根幹材（主構造）の粗彫り

図8　2015/01/10　脇材の木取り（製材）

図9　2015/01/15　脇材の小づくり

図10　2015/01/24　上部材小づくり

図 11　2015/01/24　根幹材と脇材を仮組

寄木による彫刻は基になる根幹材を基準にして，構造的に脇材を寄せて行う。固定法としてはコーチボルトを用いて組み立てを行い，部分的にはビスケットジョイントで接着し固定する。上部材は根幹材に組木により接合させる。

全高が 4m になるため，木彫室では建てて組み上げることが不可能である。ねかせた状態ですべての部材を寄せて仮組をして，全体のバランスを確認する。

図 12　2015/01/25　仮組が完了

ここから完成に向けて仕上げ彫りを行う。一寸八分の縁（へり）上がり鑿のなぐり仕上げ。最近はこの鑿を常用している。舟底のようなゆるいカーブを持ちながら両端は丸みのあるこの鑿は，平鑿と丸鑿を兼ねているような鑿で，木の表面を傷つけず，かすかな陰影を持つ凹面が静かなハーモニーを醸し出してくれる。しかもその柔らかい雰囲気の中に強固な面の主張を持っている。

図 13　2015/02/08　仕上げ彫り

この幅広の縁上がり鑿は，研ぎが非常に難しい。研ぎによって鑿跡の表情が変わる。日程的に追い込まれたため，卒業生でこの一寸八分の縁上がり鑿を使い仕事をこなしている彫刻家の森本圭氏（1984－）に制作の協力を依頼した。

それぞれの面に緩やかなカーブをつくり，張りを持たせ存在感を強めるように心がけた。正面以外は，できるだけランダムに勢いよく鑿を打ち続けた。正面はキチンと揃った鑿跡をねらって鑿を打った。鑿打ちによる仕上げは，鑿跡がかたちに絡んでくるとおもしろいと考えている。鑿を打つ音が作品から聞こえてくるような仕事をしたい。

図 14　2015/02/08　仕上げ彫り部分

ここまでは，根幹材を一木で仕事を進めてきたが，美術鋳造の型枠が 2m のものまでしか対応できないため，この段階で挽き切ることになる。

切断した後，組み合わせることから，できるだけ切身幅が狭い方が良く，チェンソーによる切断は好ましくない。二人挽きの横挽大鋸（よこびきおが）で切断する。

図 15　2015/02/15　横挽大鋸による切断

図 16　2015/02/15　二人で挽く横挽大鋸

図 17　2015/02/21　二つの部材に組み上げる

組み上げは天井の高いで石彫室へ移動して，フォークリフトにより組み上げる。

図 18　2015/02/22　組み上げ

図 19　2015/02/22　木彫原型完成
h397 × w70 × d98cm　996kg

4　ブロンズ鋳造

美術鋳造にはいろいろな鋳造法がある。真土型法，砂型法，金型法，蝋型法に分類することができる。

日本の鋳造の多くは真土型法や砂型法によって行われてきた。現在においては，鋳造技術が進歩し，砂型法の一種で鋳型が崩れにくいガス型法で鋳造されている。

木彫作品が鋳造されブロンズになると，材質の異なる同じ形の作品が生まれる。鑿跡も再現され，着色を行うことで木彫作品のように見せることも可能であるが，木彫には木の質感があり，ブロンズには金属の特徴がある。素材の移行によって新たな発見がある。

鋳造の工程を大まかに分けると，原型制作，鋳型づくり，鋳込み，表面処理・着色，完成となる。今回の業者発注による鋳造では表面処理・着色は除くものとなっている。平成 27 年 2 月 20 日に入札が行われ，黒谷株式会社（クロタニコーポレーション）[3] で鋳造が行われることに決まった。

以下，黒谷株式会社から送られてきた鋳造過程の写真で許可を得たものを掲載する。

図 20　鋳型づくり

図 21　鋳型脱気

図 22　BC6 鋳込み

図 23　鋳型割り出し

平成 27 年 6 月 5 日，黒谷株式会社で組み立て溶接作業に立ち会う。

図 24　2015/06/05　組み立て

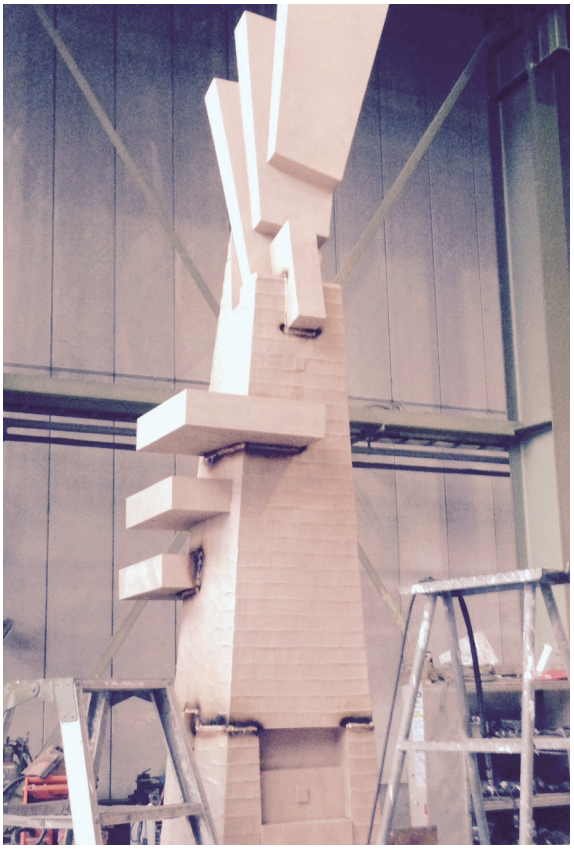

図 25　2015/06/05　溶接

図 26　2015/06/05　底面

図 27　2015/06/05　内側

平成 27 年 7 月 1 日，黒谷株式会社でブロンズ鋳造業務完了の確認を行う。ブロンズ作品と木彫原型積み込みに立ち会う。

図 28　2015/07/01　サンドブラスト仕上げ

図 29　2015/07/01　JR コンテナ黒谷株式会社発

5　ブロンズ表面処理・着色

図 30　2015/07/06　野外作業場に建てる

最終仕上げのブロンズ表面処理・着色は，本学美術教育講座卒業生で筆者と関わりが深く，専門技術を有する芦屋釜の里[4] 鋳物師樋口陽介氏（1980－）に協力を依頼した。

平成 27 年 7 月 6 日 10 時，福岡教育大学にブロンズ作品と木彫原型が到着。高さ 4m のブロンズ作品の最終仕上げは，野外で建てた状態で行うことにした。野外の作業は，天気を読みながら作業の段取りを考えなくてはならない。

ブロンズ表面処理は，違和感が残っている溶接箇所をはつりタガネやグラインダーを使って削り

整え，最後に打ちタガネで鑿跡を合わせて打ちしめる。

ブロンズ鋳造の最終仕上げは着色である。着色の善し悪しで作品の感じがかなり左右される。ブロンズの着色の系統は大きく分けて，緑青，茶，鋳ばなし，となる。野外設置になることから，湿度の問題などを考慮に入れ，日本古来の着色法を行うことにした。タンパン，漆，オハグロを使用し，黒褐色を目指す。

図 31　2015/07/08　打ちタガネ

5.1　着色薬品・塗料・材料

・タンパン　食酢 1,8 ℓ に硫酸銅 262g と水 0,18 ℓ と塩 20g をよく混ぜたもの。

・オハグロ　日本酒（または酢）をカメに入れ，その中に真っ赤に熱した鉄片を入れて 3 ヶ月から 1 年程暗い所において発酵させたもの。

・生漆　古くから仏像や生活道具に使われている天然の塗料。漆は空気中の水分を取り込んで乾固する。乾固すると薬品や高熱にも耐える強靱な塗膜をつくり，年とともに深みのある艶と美しさが得られる。

・樟脳白油（片脳油）　樟脳油から樟脳をとった残りを生成して得られる透明な油。揮発性で漆の溶剤として使用。

5.2　着色方法

・緑青

タンパンを刷毛でたれないようにブロンズ表面に塗布する。乾いたら霧吹きで湿らせ，湿った状態を維持して反応を確認しながら進めていく。適当に緑青がふいてきたら水洗いを行う。これを 3 から 4 回繰り返し，乾燥させる。

図 32　2015/07/15　タンパン塗布・水洗い

・拭き漆

拭き漆は，木の椀や細工物，木彫等によく見られるものである。生漆を木地に塗り込み，乾燥する前にウエスで拭き取る技法である。今回は緑青をふかせたブロンズで行う。普通ブロンズには漆を焼き付けるが，ものが大きいため，焼き付けは温度が上がらずムラができ，難しいと判断した。梅雨末期の湿度の高い日を選んで拭き漆を行ったところ，強い塗膜をつくるとともに美しい光艶を放ってくれた。

拭き取りがあまく，黒くなりすぎたところは，ナイロン研磨シートで漆をはがし，また緑青をふかせ拭き漆を施す。

図 33　2015/07/23　拭き漆

図 34　2015/07/23　拭き漆

図 35　2015/07/23　拭き漆

図 36　2015/07/29　オハグロ刷き

・オハグロ刷き

梅雨が明け夏の強い日差しが照りつけ，漆黒の表面が高温になることを確認し，オハグロを鑿跡

面に刷き付けることにした。オハグロにタンニン酸を注ぎ黒色化させたものを，猛暑日の午後３時から刷き付けると，焼き付けのようにしっかり付き，漆による過ぎた光艶を抑え，マットな表面になった。

図 37　2015/08/11　着色完成
h397 × w98 × d70cm　893kg

これが今回のブロンズ着色の方法である。今後，経年変化を観察し，より深みが増すよう見守りたい。

6　平和祈念公園造園工事

平成 27 年 7 月に河東地区多目的広場整備事業として平和祈念公園工事が始まった。計画段階から関われたため，祈念碑の台座を整備事業の中に組み込むことができた。台座は直径 10m，高さ 1m の円錐形の上部に 2m 四方の平面がある形状で，そこに設置する。側面は錆御影石平板（ビシャン仕上げ）とピンコロ白御影石で仕上げている。

この台座は祈念碑としての彫刻と大地を関係づける装置として捉えている。この祈念碑がここで風景の彫刻として根付いてくれることを願う。

図 38　2015/09/07　造園工事

図 39　2015/09/15　設置工事

図 40　2015/09/21　碑文

図 41　2015/09/21　設置完了

図 42　宗像市平和祈念碑「空へ」 2015 年秋完成

7　おわりに

予算の目処がやっとつき，樟の原木を運び入れることができたのは 11 月中旬であった。最初のチェンソーを入れる時はもう 12 月に入っていた。寒さの厳しい木彫室で，汗をかきながら鑿を打った時が蘇ってくる。木彫の仕事は，日々の作業の積み重ねである。繰り返し鑿を打っていく行為は，そのときの自分の感情の起伏をあらわにしていると同時に，その鑿を打っている間（ま）は思索の時であった。

梅雨時期の蒸し暑い中，ブロンズになって帰ってきた彫刻が円形の作業場に建てられ，周囲の緑の中で生き生きと映えていた。やがて梅雨が明け，真夏の太陽のもと色が変化していく様子は，初めての着色法に挑戦したこともあり，嬉しかった。

「空へ」にふさわしい公園が整備された。この公園の中で彫刻は共鳴し息づいている。この彫刻のそばに立ち豊かな心になってもらえたら幸いである。

謝辞

この連携事業を終えるにあたり，碑文の文字を書いて下さった福岡教育大学教授の和田圭壮先生に深く感謝の意を表します。そして多くの方々のお力添えで，本事業を実施することができましたことに対して，深甚なる謝意を表します。

註

1）中島木材　代表者　中島幸七
木材伐採・彫刻材・寺院材販売
長崎市東町 2491-26
TEL/FAX 095-839-5058

2）（株）クロタニコーポレーション
担当者　鈴木伊知郎
彫像・モニュメントなどの各種美術鋳造
富山県射水市奈呉の江 12-2
TEL 0766-84-0001（代表）

3）（株）クロタニコーポレーションが平成 27 年 1 月に社名を黒谷株式会社に変更

4）芦屋釜の里　町営文化施設
1995 年 5 月 芦屋釜の復興を目的に開園

福岡県遠賀郡芦屋町山鹿 1558-3
TEL 093-223-5881

参考文献・引用文献

・ 請願第 1 号　平成 25 年 5 月 31 日，宗像市議会議長 吉田益美様 宛，宗像市内に設置されている「慰霊塔の統合」を求める請願
・ 手の復権―道具と美術，発行 神奈川県立美術館，制作 大塚巧藝社 1996 年 11 月
・ 江藤日出男鑄金作品集，発行 江藤日出男 2013 年 4 月，印刷 秀巧社印刷株式会社，P2
・ 新技法シリーズ 蝋型鋳造の技法，著者 山本正道 石井正 伊藤忠一，発行 美術出版社 1981 年 9 月 25 日第 1 刷，P105 ～ P106

図版写真

撮影者	黒谷株式会社	図 20-23
	松久公嗣	図 31-36
	森本圭	図 39
	高崎純栄	図 6,13,16,18,30
	千本木直行	