

「仮面の女神」の仮面制作記

あまかざり工房

宮崎 知幾

昨年（2015 年）11 月に、長野県埋蔵文化財センターより、茅野市中ツ原遺跡より出土した、国宝「仮面の女神」の仮面の制作依頼があった。

センターの担当者の話を聞くと、本物に近いものを作ってほしいとのこと。しかし、自分には縄文人ほどの技術がなく、昔ながらの野焼きをして作るのは難しい。しかし、炭化焼成（窯の火を止めたあとに強い還元状態を作り出す焚き方。炭素が土と結びつき、その結果、器が黒く焼きしまる〈炭化〉という。釉薬をかけなくても土がよく焼きしまる焼き方）の焼成温度を調整することで野焼きの風合いを再現しようと考えた。

仮面であるので、人が装着できるように、装具を工夫する必要と軽いものに仕上げる必要がある。そこで、タタラ機で、良く締めて薄い、同じ厚さの粘土（タタラ）をスライスした。

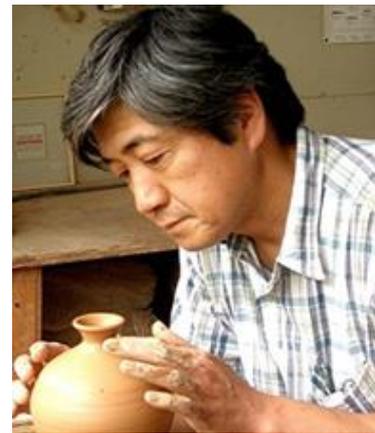
粘土も松代焼の土では、赤く黒くなってしまうので、信楽の土を 3 割加えて、土偶の色に近いようにした。形もオリジナルを損なわない程度に目の穴を広げ、位置を調整するとともに、本体が重量の問題で非常に薄いので、裏側に補強の縁を付けた。裏側の額抑えと鼻抑えのパーツは別に焼いて、本体が焼きあがってから接着して仕上げることにし、念のため

2 セット制作した。冬場なので夜間の凍結に注意して焼成前 3 週間ほど乾燥させた。

焼き^{やきしめ}（釉薬はかけないが 1,200 度程の高温焼成）だから、素焼き^{すやき}（無釉の 700 度程度の低温焼成）はしなくても、本焼きができるが、安全を考えて、素焼きを行った。本焼きは焼成温度も松代焼とは全く違うので、仮面だけ焼くこととし、初めてのことなので、二つとも一度に焼くのではなく、とりあえず仮面 1 個とパーツ 2 セット分を焼いてみた。

1 立方メートルのガス窯で、匣鉢^{きやぼち}と呼ばれる耐熱性の重箱形の容器の中に入れて素焼きした。仮面を立てかけるように入れて半分ほどモミ殻で埋め、周りに炭を適量並べた（図 1）

松代焼の本焼きは 23～24 時間かかるが、今回は 12 時間程度と 1,200 度弱にしようと考えた。テストピース（試験片）を 5～6 個入れておき、その様子を見て 1,130 度で止めた。



作陶する宮崎知幾さん



本焼きの様子（参考）

翌日窯出しをしてみると焼き締め具合はちょうどよかったが、炭やモミ殻の量が多すぎたようであった。その点を考慮して1回目の本焼きをした仮面と本焼きをしなかった仮面を窯つめして、2回目の窯焚きをした。2回目は還元焼成（酸素が足りない状態での焼成）を弱くして、焼成温度も1,100度で終了した。

2度目の窯出しはまずまずのできで安心した。とくに、今回立てかけて焼いたものは、自重でやや湾曲し、顔にあうような形になって良い雰囲気になった。

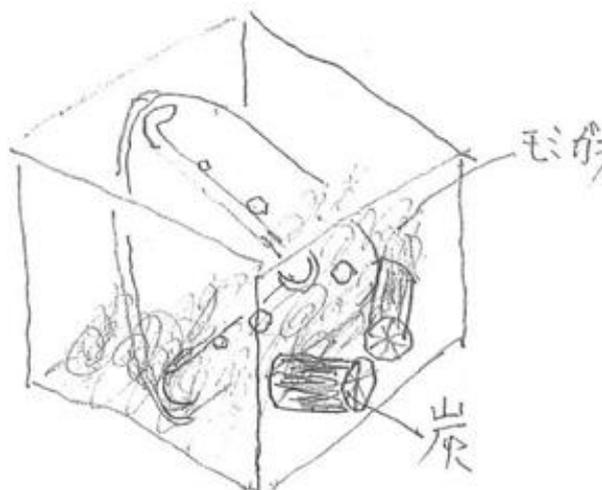


図1 匣鉢での焼成（素焼き）

一度焼いた仮面は、モミ殻の量を減らして平らに置いて、2度目を焼いたが、歪みが戻る時に、ひびが入ってしまった。出来上がった仮面は形に合わせて、パーツを削り成形した上で接着し、1日置いておいた。装具は、いろいろな材料を検討したが、入手しやすい原料が黄麻（和名：綱麻）で作られたと思われる麻縄や麻ひもを用いた。



図2 装具の構造

そのままでは、やや頼りないので、1本の麻ひもをよって二重にしたものを3本つくり、三つ編みにして幅広の帯状のものとし、細い麻ひもでつないで、装具とした（図2）



出来上がった「縄文仮面」