

みんなくりポジトリ

国立民族学博物館学術情報リポジトリ National Museum of Ethnology

イヌイット版画に使用される和紙について

メタデータ	言語: jpn 出版者: 公開日: 2016-05-12 キーワード (Ja): キーワード (En): 作成者: 一宮(森木), 佳世子 メールアドレス: 所属:
URL	https://doi.org/10.15021/00006006

イヌイット版画に使用される和紙について

一宮（森木）佳世子

紙本保存修復家

1 はじめに

ケープドローセットで誕生したイヌイット版画は、現代芸術として国際的な評価も高く、1959年以来半世紀にわたり毎年作品を発表し続けている。この版画コレクションの成功の舞台裏で、和紙が作品の支持体として大きく貢献しているという事実は、収集家や研究者のあいだで知られていることではあるが、その和紙とはいったい日本のどこで作られ、どのような種類の紙なのか、また、どのような経路で極北の版画工房に渡っているのか、といった詳細についてはほとんど公表されていない。

筆者の実家は1938年より横浜で和紙の輸出を専門とする商いをしており、中間業者を通して間接的ではあるが、イヌイット版画の初期の頃よりその供給に関わっている。

本稿では、筆者がこれまで和紙の流通や保存修復に関連する経験から得た知識と調査に基づき、イヌイット版画に使用された和紙についての情報をまとめ、その現状や問題点を合わせて紹介する。

2 和紙の入手経路について

これまでに発表された、ケープドローセット版画コレクションで使用された和紙には、カタログやギャラリーの作品リストに「ジャパニーズペーパー」とのみ記載されている場合もあるが、名称の出ているものには、①ナクレ (Nacre)、②豪勇 (Goyu)、③大河原 (Okawara)、④マルベリー (Mulberry)、⑤金和紙 (Kinwashi)、⑥コウゾ (Kozo)、⑦土佐ガンピ鳥の子 (Tosa Gampi Torinoko) ⑧伊勢 (Ise)、⑨生漉楮 (Kizuki Kozo)、⑩上野 (Kozuke)、⑪越中生漉染め紙各色 (Etchu Kozo Somegami)、⑫清帳箋 (Seichosen) などがある。

上記に挙げた紙の名称から、⑧伊勢 (Ise) を除くすべての紙は、筆者の実家である株式会社森木ペーパーを経由していることがわかる。というのも、これらの紙の名称は輸出用の商品として森木ペーパーで独自に名付けたものであり、産地や国内の市場で通常使用されているものとは異なる場合が多い。

①から⑥までの紙は、アメリカ、ニューヨークのアンドリュー・ネルソン・ホワイトヘッド (Andrew/ Nelson/ Whitehead Inc. 以下 A/N/W) が、⑦から⑫の紙は、カナダのトロントにあるジャパニーズ・ペーパー・プレイス (The Japanese Paper Place 以下

ケーブドーセットまでの和紙の流通経路

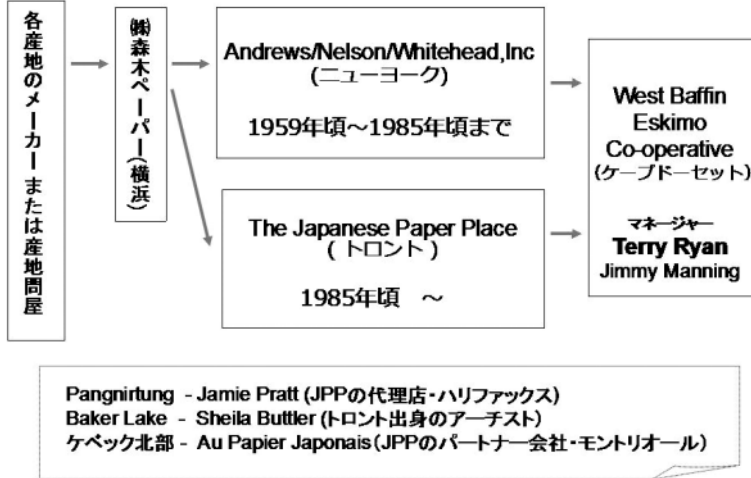


図1 日本からケーブドーセットへの和紙の流通経路

JPP) が、それぞれ取り扱っている商品で、⑧以外のすべては森木ペーパーを経由している。

また、初期から1980年代はじめ頃までの版画作品には①から⑥が、それ以降には⑦から⑩の和紙が使用されており、以上のことからケーブドーセットの工房ではこの2つの会社を通して和紙を入手していたことがわかる。

カナダ JPP 社長のナンシー・ジャコビ氏によると、ケーブドーセット以外の地域へは JPP からの紙が、同社の代理店を経由したり、版画技術のインストラクターとして現地へ赴く作家たちの手により持ち込まれたりしているという。

ケーブドーセットで長期にわたり和紙の購入にあたったのが、芸術制作を統括する西部バフィン島協同組合の元マネージャーのテリー・ライアン氏である。トロント出身のライアン氏はオンタリオ芸術デザイン大学を卒業後、1960年に芸術アドバイザーとして協同組合に採用され、ヒューストン (James Houston) 氏の後を継ぎ1962年より2001年まで協同組合の総合マネージャーとして務め、紙や画材など資材の調達をはじめ、芸術指導、教育プログラムの企画、制作計画、コレクション管理、カタログ編集、販売、マーケティングなど、多岐にわたる組合の芸術部門の運営のすべてを担っていた。

彼は自身も優れた芸術家であるだけではなく、トロントでハードウェアストアを経営していた両親の影響を受けてか、たいへん商才にも長けた人物で、1978年には協同組合のマーケティング部門である、ドーセット・ファイン・アーツ (Dorset Fine Arts) をトロントに設立し、作品に高い芸術性を保たせながら、カナダ、アメリカ、西ヨーロッパ

などのアートディーラーを通じた本格的なマーケティング戦略を行うなどして、ケープドローセット芸術を実際に現在あるような形に築き上げた張本人である。

芸術制作のきっかけを作ったプロデューサーとしてヒューストン氏は大役を果たしたが、ヒューストン氏夫妻が1962年にケープドローセットを離れて以降、半世紀にわたり現場で指揮をとりながら、ケープドローセット芸術を現在まで成功に導いたライアン氏の功績もまた大きい（2010年3月カナダ総督賞を受賞）。ライアン氏は2007年に病気療養のためドローセット・ファイン・アーツを引退しており、現在は彼に代わり夫人のレスリー・ボイド＝ライアン氏がディレクターを務めている。

1960年代から80年代半ば頃までのあいだ、工房が和紙を購入していたニューヨークのA/N/Wは、もとの名をジャパン・ペーパー・カンパニー（Japan Paper Company）という1901年創業の老舗であり、20世紀のアメリカを代表する有名な紙の輸入業者である。設立当初はティーバッグや化粧品など実用的な用途で使用される土佐の薄葉紙をメインに輸入していた会社だったが、創業者をはじめ主要スタッフがそれぞれに紙・印刷・製本・装丁・グラフィックデザインの分野に通じたプロの職人集団だったことから、1907年ごろより本格的に高級印刷やファインアートに使用するための上質な手漉き紙を、日本を筆頭に世界15カ国から一同に集め取り扱うようになった。

会社はその後フィラデルフィア（1915年）、ボストン（1916年）、シカゴ、クリーブランド（ともに1924年）、ダラス（1930年）と事務所を開き、東海岸から中西部、西部・太平洋地域へと販路を次々と展開していく。1938年、時代の流れで世の中に反日感情が高まるようになると、創業者のステーブンス氏とアートマネージャーとして重要な存在だったネルソン氏の名前をとって、社名をステーブンス・ネルソン・カンパニー（S/N）と改名した。その後1957年にネルソン・ホワイトヘッド・カンパニー、そして1962年にアンドリュー・ネルソン・ホワイトヘッド・カンパニー（A/N/W）と、他社との合併吸収を繰り返しながら、それに応じて社名も変化していった。

彼らは単なる仲買人ではなく、産業革命によってアメリカ産の手漉き紙が完全に途絶えてしまった当時のアメリカ市場に上質な手漉き紙を普及させたとして、その功績は現在でも高く評価されている。彼らの努力の甲斐あって、アメリカでは1960年頃より「手漉き紙ルネッサンス」と呼ばれる一大ブームが沸き起こった。その火付け役となった人物が、1955年、ネルソン社長のアシスタントとして入社した、ヴェラ・フリーマン氏である。彼女は「Lady of Paper」と呼ばれ、世界のアートペーパー業界に身を置く者の中で、彼女の影響を受けなかった人物は一人もいないだろう、と言われるほど多くの人々にとって恩人であり尊敬される存在である。美術工芸や印刷出版といった用途以外に、業界でいち早く保存修復の世界に目を向けたのもフリーマン氏であった。顧客たちに紙の保存性の重要さを説く一方で、直接工場に働きかけ、生産ラインを中性紙にするよう

製品の開発に協力したり、各地の美術館や博物館や修復家の工房などには、和紙をはじめとする上質の紙を広めたりした。

会社は1980年代に入ると更なるM&Aにより経営陣が一掃され、次第に「紙への愛情と上質な紙へのこだわり」を誇りとした創業当初の理念も失われるようになってしまった。経営の揉め事にかかわることを嫌ったフリーマン氏も会社に見切りを付け、惜しまれながらも引退を決意した。と同時に、JPC創業時から続くA/N/Wの歴史もとうとう幕を閉じることとなった。現在はA/N/W Crestwoodとしてそのブランド名だけが残っている。

A/N/Wの経営方針に変化が訪れたのと同じころ、カナダのトロントで1982年に産声を上げたのが、ナンシー・ジャコビ氏のジャパニーズ・ペーパー・プレイスである。A/N/Wとの大きな違いは、彼らが複数の国からの紙を取り扱っていたのに対し、ここでは、手漉き・機械漉きともに日本製の紙のみに的を絞っている点にある。ジャコビ氏は、1970年代、英語教師として赴任していた日本で和紙に出会い、彼女の愛する芸術の世界との融合を思い描き、天啓を受けたかのように、この紙の普及を生涯の仕事にしようと決心したという。

当時すでにドーセット・ファイン・アーツをトロントに設立していたテリー・ライアン氏は、同じトロントで和紙が入手できることがわかるとすぐにジャコビ氏のもとを訪れ、以来、二人はお互いに古い友人であるとともに、JPPにとってケーブドーセットの版画工房は創業時から続く最も重要な取引先の一つとなった。

ジャコビ氏がたった一人で行商からはじめたJPPは、幾度となく厳しい試練を経験しながらも、いまや世界最大の和紙卸売専門会社に成長した。1万フィート平米のウェアハウスには、機械漉きと手漉きを合わせ、すべて日本製の紙だけで常に約2000種以上のストックを有している。ジャコビ氏を支えるセールススタッフたちもJPPの大きな財産として、その成長の裏側に存在し、かつてのJPC、A/N/Wのスタッフ同様、和紙に関する知識が豊富なだけでなく、自身が版画家、画家、工芸家、修復家、製本家、デザイナーなど、芸術的センスに優れた、創造性豊かな和紙使いのプロフェッショナルである。

JPPでは和紙の普及をめざす営業活動として、各種セミナーやワークショップによるユーザー教育、トレードショーやカンファレンスへの出店、そして芸術文化事業の支援や和紙に関するイベントの企画による広報などを常に積極的に行っている。イヌイット版画に関連する企画では、2002年の「土佐和紙職人・カナディアンアーティスト文化芸術交流ツアー」と称して、高知県で3世代が現役で紙漉きに従事している家族をカナダに招き、和紙の実演や展覧会などを通して、ケーブドーセットの芸術家をはじめ紙の使い手である作家たちとの交流を行った。

また、2008年6月にトロントで開催されたワールド和紙サミットでは、地元のギャラリーの協力で、和紙を使用したケーブドーセット版画コレクションを一堂に集めた展覧

会が開かれた。応援に駆けつけたケーブドーセットの作家による版画のデモンストレーションは、多くの人々の話題を集めた。以来JPPでは毎年6月を「和紙月間」として、トロントを中心に地元のアートのコミュニティーや学校などとタイアップしながら、和紙に関する様々なイベントを開催している。

一方、需要の減少や職人の高齢化などによる産業の衰退が危ぶまれる和紙業界に対しても、早い時期から様々な手段を講じ続けている。手漉き和紙に対する日本国外市場の最大の関心事は、「品質の安定化」と、「今後の継続した供給」であるため、特にJPPでは次世代を担う若手の職人を応援し、彼らの紙を購入することで市場に定着させるよう努めている。



写真1 手漉き和紙実演

2002年「土佐和紙職人・カナディアンアーティスト文化芸術交流ツアー」
ケーブドーセット キンガイト版画工房にて 筆者撮影



写真2 摺り師を見守る尾崎茂氏



写真3 尾崎一家とケノジュアクの作品

2002年「土佐和紙職人・カナディアンアーティスト文化芸術交流ツアー」
ケブドーセット キンガイット版画工房にて 筆者撮影

3 和紙の種類について

一言で「和紙」といっても、純粋に日本産原料を使用した伝統的な製法による最高級の品質のものから、化学繊維や輸入原料を使用した機械抄きの普及品レベルのものまで様々な種類の「和紙」が市場に溢れている。

まず、表1は品質の安定性と「和紙」の概念を基に、原料と原料処理工程の違いにより、筆者の判断で品質を分類したものである。

表1 ケーブドローセット版画に使用された和紙の等級による分類

2010年 森木佳世子 作成

品質の等級	原料の種類	煮熟剤	漂白	抄紙法	乾燥	イヌイット版画の和紙
I-A	国産原料	木灰・石灰・ソーダ灰	天日漂白	手漉き	板干し乾燥	⑫
	国産原料	木灰・石灰・ソーダ灰	天日漂白	手漉き	蒸気熱 ステンレス乾燥	
I-B	国産原料	木灰・石灰・ソーダ灰	天日漂白	機械抄き	蒸気熱 ステンレス乾燥	
I-C	国産+輸入(A)	木灰・石灰・ソーダ灰	天日漂白	手漉き	板干し乾燥	
	国産+輸入(A)	木灰・石灰・ソーダ灰	天日漂白	手漉き	蒸気熱 ステンレス乾燥	
	国産+輸入(A)	木灰・石灰・ソーダ灰	天日漂白	機械抄き	蒸気熱 ステンレス乾燥	
	輸入原料(A)	木灰・石灰・ソーダ灰	天日漂白	手漉き	板干し乾燥	
	輸入原料(A)	木灰・石灰・ソーダ灰	天日漂白	手漉き	蒸気熱 ステンレス乾燥	
	輸入原料(A)	木灰・石灰・ソーダ灰	天日漂白	機械抄き	蒸気熱 ステンレス乾燥	
II	国産原料	苛性ソーダ	薬品漂白	手漉き	蒸気熱 ステンレス乾燥	①
	国産原料	苛性ソーダ	薬品漂白	機械抄き	蒸気熱 ステンレス乾燥	
	国産+輸入(A)	苛性ソーダ	薬品漂白	手漉き	蒸気熱 ステンレス乾燥	⑦
	国産+輸入(A)	苛性ソーダ	薬品漂白	機械抄き	蒸気熱 ステンレス乾燥	
	輸入原料(A)	苛性ソーダ	薬品漂白	手漉き	蒸気熱 ステンレス乾燥	
	輸入原料(A)	苛性ソーダ	薬品漂白	機械抄き	蒸気熱 ステンレス乾燥	
	国産+化学パルプ	苛性ソーダ	薬品漂白	手漉き	蒸気熱 ステンレス乾燥	
	国産+化学パルプ	苛性ソーダ	薬品漂白	機械抄き	蒸気熱 ステンレス乾燥	
	輸入原料(B)	苛性ソーダ	薬品漂白	手漉き	蒸気熱 ステンレス乾燥	
	輸入原料(B)	苛性ソーダ	薬品漂白	機械抄き	蒸気熱 ステンレス乾燥	
輸入(B)+化学パルプ	苛性ソーダ	薬品漂白	手漉き	蒸気熱 ステンレス乾燥		
輸入(B)+化学パルプ	苛性ソーダ	薬品漂白	機械抄き	蒸気熱 ステンレス乾燥		
III	輸入(B)+(C)	苛性ソーダ	薬品漂白	手漉き	蒸気熱 ステンレス乾燥	⑤
	輸入(B)+(C)	苛性ソーダ	薬品漂白	機械抄き	蒸気熱 ステンレス乾燥	
	輸入原料(C)	苛性ソーダ	薬品漂白	手漉き	蒸気熱 ステンレス乾燥	⑥ ⑨ ⑪
	輸入原料(C)	苛性ソーダ	薬品漂白	機械抄き	蒸気熱 ステンレス乾燥	
	輸入(C)+化学パルプ	苛性ソーダ	薬品漂白	手漉き	蒸気熱 ステンレス乾燥	②③④⑧
	輸入(C)+化学パルプ	苛性ソーダ	薬品漂白	機械抄き	蒸気熱 ステンレス乾燥	
IV	化学パルプ	○	○	手漉き	蒸気熱 ステンレス乾燥	
	化学パルプ、レーヨンなど	○	○	機械抄き	蒸気熱 ステンレス乾燥	

*等級の分類は筆者の個人的な考えに基づく

A/N/W: ① Nacre ② Goyu ③ Okawara ④ Mulberry ⑤ Kinwashi ⑥ Kozo

JPP: ⑦ Tosa Gampi Torinoko ⑧ Ise ⑨ Kizuki Kozo ⑩ Kozuke ⑪ Etchu Kozo Somegami ⑫ Seichosen

国産原料: 楮, 三椏, 雁皮

輸入原料 (A): 中国・韓国・パラグアイ産コウゾ, 中国ミツマタ

輸入原料 (B): マニラ麻, フィリピン雁皮

輸入原料 (C): 東南アジア産コウゾ

【I-A】は、日本産原料を使用した昔ながらの製法により作られる和紙で、製作にかなりの手間を要するが、保存性に優れており、長年の歴史からもその品質の安定性が実証されている。

【I-B】は原料も原料処理工程もすべて【I-A】と同じだが、抄紙と乾燥の過程のみが機械で行なわれるもので、品質は【I-A】に準じる。

【I-C】は高価な国産原料の代用として、比較的日本と気候や土壌が似ている中国や韓国、パラグアイで育った輸入原料を使用した紙で、現在のところは、ほぼ国産と遜色ない品質とされている。

【II】以下はすべて、明治以降に日本にもたらされた原料や薬品、製法を使用して作られた紙である。

苛性ソーダや漂白剤の登場により、紙漉きの工程で最も時間と労力のかかる「ちりと」とよばれる作業が大幅に軽減され、より短時間でより多くの紙を生産することが可能になった。しかし、刺激の強い薬品の使用は繊維自体へのダメージも大きく、そのような紙は「一定の時期を過ぎると、伝統的な製法で漉かれたものと比較して急激に劣化が促進する」とも言われており、品質の安定性と将来的な保存性に不安が生じている。

【III】では、いわゆる「タイ楮」と称される、タイやラオスなど東南アジア産の原料を使用した紙で、実際は国産の楮とは異なる種類の植物である。

1970年代の石油危機を境に、和紙業界では、国産原料から安価な東南アジア産の原料へと次第に取り代わるようになった。ただし問題は、東南アジア産の原料は熱帯で生息し生長が早いため、韌皮に含まれる樹脂分が多く、その樹脂分が紙になった後で時間の経過とともに浮き出てくる可能性が高いという点である。とはいえ、国産原料に比べ格段に安価であり、薬品で処理することにより手間も大幅に削減され、視覚的には上質な和紙とさほどの差はないように見えるため、普及品レベルの和紙として市場に最も多く出回っている。そのような意味では、長期的な保存を必要としない、実用的な用途や趣味などで使用する範囲では最も適した紙であると言える。

【IV】は、従来の和紙の原料である韌皮繊維ではなく、針葉樹を化学処理した外国産のパルプを使用する、そして叩解以前の工程の必要のない紙であるため、一般的な「和紙」の概念からは遠いものとした。

次に、表2に示されるように、和紙の名称は全国共通ではなく、メーカーや中間業者、または小売店などが自由に決めている場合が多い。

中間業者では、自分たちの商品として管理する目的や、他の業者や消費者にメーカーを知られるのを防ぐために独自の名称を作り上げたり、同じ紙でも得意先によって異なる名称を使い分けたりすることが慣習となっている。

また、宇陀紙、美濃紙、石州紙、細川紙のように古くからある産地を表す一般的な名称は、本来の産地以外に使用することも日常である（例：土佐石州紙、本場美濃産細川

表2 「ケーブドローセットに納入された和紙の産地」

2010年 森木佳世子 作成

商 品 名	産 地	備 考
① Nacre (欧) Inomachi (米) Tosa Kozo Torinoko (加)	岐阜 (1950年頃まで) →高知 (1950年代～)	国産楮100%西洋の版画用紙を模して作られた半溜め漉き紙 岐阜で漉かれていた頃よりInomachi (高知県にある町) という名前だった
② Goyu (米)	島根 →高知 (1980年頃まで) →愛媛 (1980頃より)	メーカーの廃業により産地が変わり、パルプの配合も増加の傾向あり
③ Okawara (米) Uwa Senka (加)	1960年頃まで富山 60年代後半以降愛媛	国産楮100%、竹簀 一層漉き (富山産の頃) 国産→輸入楮+パルプ 萱簀 二層 (愛媛産) 大判 (3・6判) は高知産の機械抄き
④ Mulberry (米) マルベリ Shimotsuke (加) 下野川久保	高知	2000年頃、同県内でメーカーの変更あり
⑤ Kinwashi (米)	高知	マニラ麻+楮 1980年後半、同県内でメーカーが変わり、楮の配合も増え紙の風合いが変わる。
⑥ Kozo	富山 (推定)	国産楮→輸入楮→輸入楮+パルプ
⑦ Tosa Gampi Torinoko (加)	高知	フィリピンガンピ100% 半溜め漉き紙 カレンダー加工あり
⑧ Ise (加)	不明	東京・山田商会の取り扱い
⑨ Kizuki Kozo (加)	高知 →愛媛 (1980年頃より)	東南アジア産輸入楮使用 KIZUKI (生漉き) とあるが、現在は地合を整える目的で約1割パ ルプを配合 白と自然色 (染め) の2色ある。
⑩ Kozuke (加)	鳥取	機械抄き
⑪ Etchu Kozo Somegami (or Solid Colour Pure Kozo)	富山	国産楮→輸入楮 茶、黄、藍、黒、鼠…などが使用されている
⑫ Seichosen (加)	高知	自家栽培の土佐楮100%石灰煮 萱簀 板干し 2002年ケノジュアクの作品に初めて使用される

紙など)。

その他、メーカーの廃業や国産原料の高騰、オイルショックや為替の変動などの諸事情により、同品質の紙を同じような条件で供給し続けていくことが時代とともに次第に困難になり、メーカーが代わったり、原料や配合も変わってしまった場合も多く、そのためたとえ同じ名称であっても購入した時期や店によっては品質がまったく異なるという事態も生じている。

このように「和紙」には規準となるような定義はなく、食品のように産地・原料の配合・技法など特に表示義務の規定もないため、その名称だけでは紙の品質や産地を特定することはできないのが現状である。しかし市場では、この曖昧さや情報不足が消費者の混乱を招き、先人たちが長年かけて築き守り続けてきた業界全体の信頼を脅かしているという認識がある。作り手や流通に携わる人間は今後、より一層正確な情報を伝達していくことが求められる。

4 ケープドーセット版画コレクションに使用される和紙の傾向

基本的にリトグラフや銅版画には ARCHES や BFK RIVES といったフランスの紙を使用する場合がほとんどだが、中には輸出用として西洋の版画用紙を模して作られた① Nacre と⑦ Tosa Gampi Torinoko の使用も見られる。① Nacre はアメリカでの名前を Inomachi と言い、1990年頃までは欧米（特にフランス）を中心にたいへん人気が高く、シャガールやピカソをはじめ多くの作家たちにも使用された。反対に国内での流通にはほとんどのっていないかったため、日本ではその紙の存在もあまり知られていない。

正確な統計に基づくものではないが、筆者が過去に調べた範囲では、表1に示される等級の中でも【Ⅲ】に分類される紙が、イヌイット版画で使用されている和紙の主流となっている。初期より1980年代半ば頃まではA/N/Wの② Goyu や④ Mulberry が、それ以降ではJPPの⑨ Kizuki Kozoの白、及び自然色のものが特に多くの作品に使用されている。

JPPのナンシー・ジャコビ氏によると、彼らは特に紙の品質にはこだわりがなく、経済的で手に入りやすく慣れていて扱いやすい紙として、同じ種類の紙ばかりを使い続ける傾向にあるという。上質な紙の持つ自然な白さよりも、より白さを求めて漂白剤で処理した白い色を好むのは、一部は雪と氷の世界にいる彼らにとってもっとも自然な色なのかもしれない、と彼女は考える。また、紙の選択は組合のマネージャーや、版画技術のインストラクターとして南から訪れる作家たちの好みも大いに反映していると言う。しかし、彼女は常にケープドーセットに対して、保存性や作品の可能性を考え、上質な紙を使用することの重要性を説きながら、いろいろな種類の紙を試すよう常に積極的に働きかけを行っている。

表3 「Seichosen (清帳箋) I と Kizuki Kozo (生漉きコウゾ) Ⅲの比較」

2010年 森木佳世子作成

	原料	刈取り後の皮の加工	煮熟剤	漂白	ちりとり	乾燥	長所	短所
清帳箋 I	自家製土佐楮 100%	皮蒸皮はぎへぐり	石灰	山からの湧き水 + 天日	あり 重労働	板干し 天日乾燥	傷みが少なく強靱な繊維 保存性がよい 長年の歴史が品質の安定性を実証	製作に手間がかかる 高価 需要の減少 メーカーの減少
生漉きコウゾ Ⅲ	タイ楮 (スーパーA) + 化学パルプ (針葉樹)	なし (すでに現地で加工済みのものを使用)	苛性ソーダ + 浸透剤 (樹脂分を抜くための界面活性剤のようなもの)	次亜塩素酸ソーダ (30年前までは塩素ガス) 中性サイズ剤入り 自然色→直接染料で染色	多少あり 比較的楽	蒸気熱によるステンレス板乾燥機	製作の手間が少ない 安価 入手しやすい 一見伝統的な紙との大差がない	薬品による繊維のダメージが大きい 経年劣化が早まる 可能性あり 歴史が浅く長期的な品質の保証が不可能

5 おわりに

筆者の知る限りでは、イヌイット版画に使用された和紙の多くは伝統的な手漉き和紙の概念からは少し離れた、長期的な保存にはあまり適さない品質のものということが明らかになった。

しかし、より正確な情報を把握するためにも、今後も機会があれば未確認な紙の繊維分析や紙質の経年変化なども含めて、イヌイット版画に使用された紙の総合的な調査を実施してみたいと考える。

過去50年以上にもわたりイヌイット版画に和紙が使用されてきたことは、私たち日本人にとっては喜ばしいことであり、「自然と共存しながら文化を継承している」という意味では日本の紙漉き職人たちとイヌイットの芸術家たちとは共通している部分も多い。

保存性という現実的な問題もさることながら、似たような境遇にある紙の作り手と使い手の双方が、お互いの正しい文化の継承と今後のさらなる発展のためにも、ぜひともイヌイット版画には日本古来の原料と製法から生まれた正真正銘の「和紙」を使用することを推奨したい。



写真4 高知県仁淀川町 尾崎孝次郎製紙所 2002年 筆者撮影

文 献

森木佳世子

2009 「和紙産業を陰で支える功労者たち — ジャパンペーパーカンパニーとジャパニーズペーパー プレイス」『和紙文化研究』17：16-30。