

発泡スチロールを素材とした大型彫像制作の研究

～ 地域連携としてのモニュメント制作をとおして ～

緒 方 信 行

A Study on the Large-sized Statue Work Made from Styrofoam - Through Monument Work as an Inter-regional Association -

Nobuyuki OGATA

(Received October 1, 2013)

1. はじめに

本論考は、九州新幹線全線開通（2011 平成 23 年 3 月 12 日）に伴うイベントの一環として街づくり団体「すきたい熊本協議会」^{注1}より依頼されたモニュメント制作を機に、3 期 4 体にわたる発泡スチロールを素材とした大型彫像制作の実践によって得られた制作方法や検証結果について論述したものである。第 1 期が《風神》（図 1）《雷神》（図 2）であり、2 期目が《清正公》（図 3）、そして第 3 期が《森都心モニュメント》（図 4）の制作であった。ここでは紙面の都合上、第 1 期、第 2 期の《風神》および《雷神》から《清正公》までの取り組みを扱うこととする。



図 1



図 2



図 3



図 4

2. 研究の目的と方法

本研究の目的は、発泡スチロールを素材とした場合、どのような制作過程を踏まれば屋外でも展示可能な大型彫像を制作することができるかという一解明である。

本論考では主に、以下に記す「制作過程」「素材」「道具」の 3 点について仮説を立て、実際の制作をとおして検証することとした。制作者である筆者と協力学生にとって発泡スチロールによる彫像制作は初めてである。参考事例としては、依頼者が写真で見せた富山県の造形作家清河北斗氏^{注2}と、1 期目の《風神》《雷神》像の制作後に知ることになったヤジマミキオ氏^{注3}の作例があった。この 2 人の作品については Web 上でも公開されているが当時はどちらも作例が数点しかなかった。参考にすることはできたかもしれないが、依頼から完成までの期間が短く、造形作家としての彼らに制作方法を聞き出すことは失礼でもあった。よって、独自に実践制作することにより検証していくこととした。なお、依頼者からの条件は、「発泡スチロールで作ること」、「くまも

とサプライズの一環であること」,そして「学生とボランティアで作ること」であった。

(1) 制作過程

次のような制作過程を考えて具体的に作業を進めていくこととした。

- ① 構想 → ② イメージスケッチ → ③ マケット制作 → ④ 発泡スチロール拡大カット加工 →
⑤ 補強加工 → ⑥ 着色 → ⑦ 完成・展示

ここでいう「構想」とは、制作過程の全体をイメージして、素材や道具そして方法までおおよその段取りを考えることである。美術制作の場合、自身の奮起や他者からの依頼により制作に着手するのであるが、この構想の時点において頭の中では一旦作品が完成することになる。制作という行為はその具現化であり具体的検証であるとも言える。構想の具現化の第一歩が「イメージスケッチ」である。イメージスケッチとは、作品の最終イメージを平面的に具現化することであり、作品の完成予想図のことである。最終イメージが形となって現れることになるが、彫刻におけるさらなる具現化が「マケット制作」である。平面的イメージを立体化することであり、小型立体完成予想模型をつくることである。等身大程度の制作では、マケットを制作することは稀であるが、大型の彫像や他者からの依頼制作の場合はマケットを準備し最終イメージを形で確認したり紹介したりすることが多い。今回の制作は大型でしかも未経験の素材を使用するので、まずは粘土で小型のマケットを制作してそれをもとに素材の発泡スチロールを「拡大カット加工」していくこととする。発泡スチロールは、作品として素材そのままの展示ではすぐに傷つくのではないかと考えて「補強加工」も施すことにする。補強としては表面に和紙を貼って全面を被うことを考えている。そうすれば作品のテクスチャーを壊すことなく仕上げることができるであろうし、屋外展示の雨天対策としても「着色」に油性塗料を使用することも可能になるとと思われる。着色が終了すれば「完成」そして「展示」である。

(2) 素材

彫刻の場合本来は石膏やプラスチックの原型^{註4}を最終的には耐久性のあるブロンズなどに鑄造加工するわけであるが、ここでは最終素材が筆者も制作未経験の発泡スチロールである。そのために素材の実験も行わなければならない。発泡スチロールには発泡率により硬さや重量の違いがあるが、できれば普段目にするものを使用したい。

(3) 道具

ふつう発泡スチロールのカット加工といえば小型の電熱カッターしか思い浮かばないが、発泡スチロールカッターとしてナイフ状の小型のものも市販されている。また、依頼者からの「包丁で切った」という情報もあり、電熱カッターやスチロールカッターの他に包丁も試してみることにする。

以上のような過程、素材、道具をもとに制作すれば、発泡スチロールによる大型彫像は制作可能で、屋外でも展示することができると仮定し、このことを以下実践で試行、検証していく。なお、「素材」や「道具」については単独で扱うのではなく、実際の制作実践の中で検証していくこととする。

3. 実践研究

(1) 《風神》《雷神》像の制作による実践

依頼者からは発泡スチロールで大型のものをというのが主な制作上の目的であった。依頼者が参考とした富山県の作家制作の金剛力士像2体に呼応し、こちらも2体セットの「風神雷神」を制作することとした。学生との共同作業も条件である。絵画専攻の学生に大方のラフスケッチを渡し、イメージスケッチを描いてもらい制作に向かった。

まずは《雷神》の制作を手がけてある程度制作が進んだところで、やや遅れて《風神》の制作に入ったが、ここでは2体同時に記していくこととする。

① 構想

構想の時点で、素材である発泡スチロールについて調査した。まず、大きな塊としての発泡スチロールの有無であるが、最も大きいもので、高さ（厚み）50cm × 幅 100cm × 奥行き 200cm のものがあった。次いで、道具としての市販の電熱カッターやスチロールカッターそして包丁についても検討した。素材を取り寄せた折り同時に判明したことであるが、発泡スチロールには発泡率により種類がある。そこで発泡率 40%、50%、60% のサンプルを取り寄せて、素材と道具について実験することとした。発泡率 3 種のものに対して、3 種の道具で試してみた。発泡率が低く材質的に硬いものがカット加工での切れ味や切り跡のテクスチャーもいのように感じたが、ほとんど差は無かった。ここでは、サプライズという依頼者からの期待を満足させるために、家電機器の梱包などに多く使用されている一般的な発泡率 60% のものを使用することとした。大きさ 50cm × 100cm × 200cm で重さ 16kg の資材塊である。

素材サンプル取り寄せ時の道具における実験では、電熱カッター使用時に発生するガスが気になった。しかも、市販品は小さいので細かな作業には適しているが、大きな作業には大きな道具が必要になると思われた。それは市販の小型スチロールカッターにもいえることである。実験試行により意外と包丁が使えることが分かった。スチロールカッターに比して、包丁は切れ味がよく、刃が長い故に仕事の効率も高い。何とんでも発泡スチロールの切断に、電熱カッター以外の道具である刃物、しかも包丁が使用できることは 1 つの発見であった。

最終の完成形態は分割組み立て式構造にすることを考えた（図 5）。当初は発泡スチロール塊を大まかに組み立てて接着し、彫刻するように制作しようと考えたが、このような組み立て方式にすれば、制作や運搬、片付けのおりにも便利であると考えた。これは基本構想であり、実際は形状に合わせて構造を工夫しなければならないと予測する。

着色については、野外彫刻で見えるような暗いブロンズ像風の色を目指すこととした。サプライズという依頼者からの意向に応え、鑑賞者がまさかこれら彫像が発泡スチロール製とは思われないという印象を持つような重量感を出したかったからである。

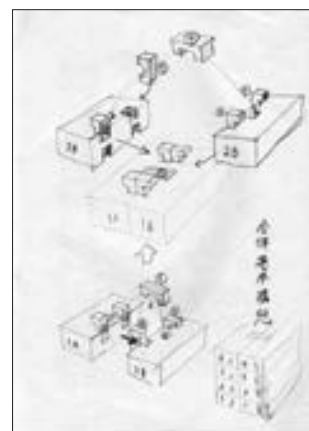


図 5

② イメージスケッチ

指導者のラフスケッチをもとに絵画専攻の学生が描いてきた「風神雷神」のイメージスケッチ（図 6）の出来栄は十分なものであった。ただ、「風神」の方は人間の顔に近すぎて動物的形相の「雷神」とはやや不整合の感もあったので、「風神」についてはマケットとしての粘土制作段階で変更することとした。

③ マケット制作

平面のイメージスケッチを立体にすることはそう容易ではなく、これが最終としての作品を決定づけてしまう。マケットの粘土制作は指導者としての筆者が手がけることとした。イメージスケッチを描いてきた学生をモデルに制作を進めた。実在しないとはいえ、リアリティーを出すために風神雷神の身体は人間の形を十分に踏まえたものとしたかったためである。また、風神の顔は俵屋宗達の《風神雷神図屏風》をもとにこの段階で変更した。なお、マケットの大きさは本体の 1/5 とした。本体の大きさが 3m であれば、マケットは 60cm となり、大きさも手頃で作業中の計算においても積や商が求めやすいと考えた。



図 6

④ 発泡スチロール拡大カット加工

マケットをどのように拡大するか。素材は発泡スチロール 50 × 100 × 200cm の塊である。考えてみれば、当初考えていた素材を大まかにカットし接着して組み合わせる上で、その大方の塊にマケットを参考に加工してい

くという方法は、マケットを作るのと同じ感覚を要し、時間もかかり、学生には難しい作業となることが想像できる。よって、「①構想」で述べたとおり、マケットを素材塊に合わせて分割し、パーツごとにカット加工しそれを組み立て上げる方式を考えた。この組み立て方式であれば、同時に複数が作業を進めることができる上、学生にとっても作業が容易になると判断できた。そこで粘土で完成したマケットを型取りする前に分割することとした。厚みが50cmなので、その1/5の10cm間隔でマケットを水平方向にスライスすれば、実高が2m50cmの場合、5層の階層ができることになる。また、発泡スチロール塊の長さにおける制約があるために、縦方向にもスライスすることにした。粘土状態でのマケットは保存が難しいので、ここでスライスしたパーツごとに石膏による型取りを行った。マケットを水平方向と垂直方向に分割したので、断面は上底、側面、下底の3面となる。3面の断面図をマケットから写して、実際の大きさの型紙を作成することにはやや時間を要することになったが、この素材塊の長さにおける制約のためにできた3面の分断面は実素材への拡大カット加工に対してたいへん効果的な力を発揮することになった。見当となる面が3面あるために、彫刻する作業においてかなりの安心感を制作者側に与えることになったからである(図7)。



図7

マケットから型紙を作成する作業では、マケットを1/5にした利点が明らかになってくる。マケットの形を写し取ったものをもとにして5倍に拡大していくおりに、マケットの形を写し取るにはグラフ用紙を、そしてその5倍の型紙を作るには5cm目盛付模造紙をというように、容易に手に入る市販品が使えたからである。このことは拡大作業を容易に進めることを誘引し、連結する部位の断面は裏返しに使用するなどの作業とともに、制作過程における手間と時間を大いに省くことへと繋がった。さらに、その断面図には学生による工夫が施されていた。上底と下底の断面の間には膨らみが存在するが、その膨らみまで点線でかたどられていたのである。これは素材をだまかにカットする時に明確な目安となり、間違っただけでカットしてしまうことを防ぐことになる。学生による発見であった。

さて、素材の発泡スチロールを彫刻するための道具としては、前述の3つの道具が挙げられる。市販品の発泡スチロール電熱カッターとペイントナイフ状のスチロールカッターそして包丁である。実験において包丁は意外とスムーズに発泡スチロールを切ることができた。実際に使用してみると、確かに浅い切り込みは容易にできるのであるが、粗彫りとしての50cm×100cmの素材の大きな断面を分断することに対しては発泡スチロールは強い抵抗を見せることとなった。両刃のこも使用し、ある程度切って折れば、容易に2つに分けることができるだろうと試みたが意外と折れない。クズが大量に発生するばかりで、発泡スチロールがかなり強い素材であるということを知らされた。これらの道具は大きな切断には不向きである。やはり、ここは大きめの電熱カッターが必要と、技術科の田口浩継氏に2種類の電熱カッター製作を依頼した。素材の厚み50cmと幅100cmを一気に裁断できる大型のものと、やや細やかな作業もできて厚み50cmに対応できる中型のものである。期待どおり2つの電熱カッターは発泡スチロール裁断に対して十分な力を発揮してくれた。ただ、切断時に出るガスはやはり問題であった。電熱カッターでの作業をできるだけ短時間で行うことと、換気を十分にしマスクを併用することで安全面の対策とした。細かなクズと電熱カッターによるガスは、発泡スチロール加工時における安全健康面の大きな課題である。

だまかな切断と同時進行で包丁による彫刻を進めることができた。包丁は、複数人で使用するので10本ほど必要であったが、今は安価で手に入れることができる。また、包丁は文化包丁より刺身包丁の方が適していることが判明した。1つに刺身包丁は細身であるが故に素材との摩擦力が小さく、また1つに刺身包丁は文化包丁より刀身が長いために作業効率が増すということである。さらに、細身で長い刀身であることから、刀身に少々たわみができることである。弓なりに曲がるこのたわみにより、少しくらいの凹面ならば刺身包丁でカットすることも可能であり、ちょうど木彫の彫り跡のようなテクスチャーが得られた。これも偶然の発見であった。包丁

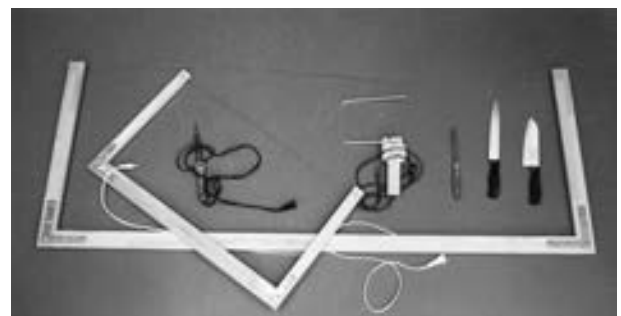


図8

のにわか購入のために文化包丁の個数が足らず、やむなく刺身包丁で個数を補充したことが好結果となったのである。図8はこれまでに紹介した道具類である。

さて、彫刻として素材をカットしていく作業は、まだ彫刻に未熟な学生にとっては、やや難しい作業であると感じた。よって、ある起点を設けそのポイントからの水平距離、さらにそこからの垂直距離、そしてまたさらにそこからの奥行きというようにポイントを写し取る方法の簡単な星取法（以降、簡易星取法と呼ぶ）を考えた。1/5 マケットにポイントを付け、それを実際の素材に写し取りながら制作を進める工法である。機械的に彫れば安心のようだが、断面図を正しく5倍に拡大しているにもかかわらず形としては小さい感じを受け、間違いではないかと思うくらいの感覚が生じるのである。そのため学生は、この簡易星取法による作業でも彫刻という彫り進める過程に不安を感じた。本来のポイントより少な目の奥行きで処理しようとする。機械的に写し取っているのに、どうしても視覚で捕らえた感覚とのずれに不安を感じるのである。錯覚は一つの障害となる。拡大作業はあくまでも機械的作業と割り切ることを指導する必要性を感じた。

⑤ 補強加工

カット加工時に発泡スチロールがかなりの強度を持つことが分かったが、展示となれば、表面はもろく傷つきやすいと予想されるので、和紙を貼って補強することとした。和紙による補強は着色の素地としても力を発揮する。これは、ラジコン飛行機などやや大きめな手作り模型制作時に使用する手法である。和紙片は貼っていくおりに、小片の切断をハサミでなく手で行えば貼り合わせが目立たなくなる。また、和紙は強度もありサンドペーパーなどで研磨することも可能である。しかし、今回はボランティア的な制作で経費を多くかけられないので、新聞紙で代用することにした。時代的にも「ローコスト」「リサイクル」は合致しており補強が新聞紙ということもサプライズのひとつとして依頼者に伝えることになる。なお、表面をFRP^{注5}仕上げにすることも可能である。日本伝統の乾漆像の制作とも言えるが、コストがかさむということと発泡スチロールによる彫像という意味が薄れてしまうという理由から、今回そこまでの施工はしないこととした。

《雷神》制作では、作品の全表面を新聞紙片で補強することにした。予想どおり、新聞紙も手で裁断すれば小片の周りは毛羽立った感じとなり、表面のテクスチャーをさほど損なわない補強となった。接着剤としては木工用ボンドを2倍ほどの水溶液にして使用したが、ちょうどよい濃度であった。新聞紙とボンドにより補強は十分な強度を見せた。なお、新聞紙片での補強は時間と人手がかかるので、《風神》制作では凸面を主に補強を行ってみた。新聞紙等での補強では、結局のところ尖ったもので刺せば凹むことになる。鑑賞者が触れそうなところや、移動や合体で摩擦しそうなところを中心に補強し、全面への施工は必要ないと判断した。ただし、ボンド液は補強外の全ての面に塗布し、《風神》も発泡スチロール面はすべて木工用ボンドの樹脂面で覆い尽くされていることになる。2体による2種の施工でその結果を見ることとした。

⑥ 着色

補強加工で、全表面は新聞紙やボンドによる皮膜で被われている。油性の塗料を直接塗布しても素材の発泡スチロールが溶解する心配はなかったが、健康安全面からも水性アクリル塗料による着色で仕上げることにした。予想どおり水性塗料でも着色は十分な出来栄となった。ただ、つや消しの水性アクリル塗料を使用したために光沢感がない。そこで、ニス^{注6}を施すことにした。美術的な仕上げを考えてニスは全面に均等に施さないようにスプレー缶のもので塗布することにした。業者が持ってきたのは油性であったので、油性塗料を試行するちょうどよい機会となった。予想通り《風神》のボンド液皮膜だけでも十分に油性塗料から素材を保護できることが証明できた。

色は「① 構想」で述べたとおり野外彫刻で見るとようなブロンズ像風の着色を目指すこととした。サプライズという点からも、まさかこれら彫像が発泡スチロール製とは思われないというような重量感を出したかったからである。また着色では緑色を基調とした。緑色は昆虫や爬虫類などに多く見られる色であり、想像上の「風神」「雷神」に動物的生命感を与えることができると考えたからである。

⑦ 完成・展示

制作者側としては満足行く完成となった。ただ、その検証は鑑賞者の反応を見てからとなる。

まずは、搬出トラック運搬であるが、分割しているので持ち運びに便利であった。移動も一つのパーツに1～2人で十分であり、ていねいに運搬することができ、トラックもさほど大型でなくとも搬送できることが利

点であった。なお、完成作品を形づくる分割組み立て方式は、「① 構想」で記したような複雑な方式とはしなかった。水平方向の階層ごとに連結部を接着することを主にして、あとは形と重量の関係からまとまりの良いパーツを接着結合した。なお、連結パーツの上面に柄（図9）、下面に柄穴^{注6}を作っていたので、合体時にしっかり組み立て上げることができた。何より、展示中に連結パーツのずれが生じないことが良かった。

屋外展示に関しては風や雨天時などの心配があったが、柄の効果のお陰でやや強い風に対してもこれら大型彫像はなんら影響を受けなかった。雨も降らなかったが、水性アクリルは着色後絵の具が乾燥すれば耐水皮膜となり、いろんな屋外での使用例も見るので不安はない。



図9

考察1

《風神》《雷神》2体の制作を振り返れば、構想段階でのイメージが大方達成されたように思われる。発泡スチロールとそれをカットする工具なども実験できて包丁が道具として使えるなどの収穫があった。イメージスケッチも構想の一つと考えられるが、《雷神》に関しては学生のイメージに十分応えることができたし、《風神》はやや顔を変更したが2体の共通性が図られることとなった。

マケット制作および拡大カット加工では、最終的に分割方式を取り入れたが、このことが作業の効率化や制作の安心感を生み出すなど、拡大カット加工に大きな効果を与えることになった。また、簡易星取法も錯覚に囚われず作業を進められる安心感を生み出した。拡大作業をとおしてマケットの重要性を強く感じた。

補強加工では和紙から新聞紙へと補強素材を変更したが、結局のところ木工ボンドによる皮膜と塗料の皮膜で十分な効果を発揮するように思えた。時間短縮の面からも皮膜補強は木工ボンド溶液を全面塗布することで十分だと考えられる。

着色では、木工ボンド溶液による本体の樹脂皮膜での保護により水性も油性も使用できることが検証できた。このことは、彫刻表現で使用しているすべての着色技法が生かされることを証明している。発泡スチロールによる成形後もいろんな表現で仕上げるのが可能であると考えられる。

完成した作品が分割組み立て方式であるのは展示における運搬等についても実に移動が容易で便利であった。また、展示が終われば分割し関係者の倉庫ごとに分散して僅かなスペースを拠出することで、収納もそしてそこからの再展示も可能である。組み立て方式による彫像には、隙間が生じて違和感も出るかもしれないが、歌舞伎等に見る黒子のように、鑑賞者の目が隙間を消してくれると考える。

(2) 《清正公》像の制作による実践

《清正公》像の制作は、九州新幹線全線開通の本イベントとして、《風神》《雷神》像と同じく「すきたい熊本協議会」より依頼を受けた。九州新幹線全線開通は2011平成23年3月12日であり、作品は2日後の3月14日からの展示である。以下、実践制作について述べていくが、《風神》《雷神》像と重複する内容は詳細しないこととし、新しい検証結果を中心に記していく。

① 構想

今回の依頼は1体である。ただ展示では、前回の《風神》《雷神》も一緒にという意向があった。熊本に関するものであればという条件であったので、熊本の治世で有名な「加藤清正」をテーマにすることを提案した。展示のイメージでは、加藤清正を守るように風神雷神が配置できればと考えた。ところで、3作とも座像である。その理由は、1つに設置時における安定感が欲しかったからである。そして同時にもう一つの利点があった。それは、座像の方が像を大きく見せ、迫力を感じさせることができるからである。立って3mの像と座って3mの像を比較すれば、後者の方が立った時の高さをイメージして大きく感じさせることになる。座った時と立った時の比を1:1.7とすれば、3mの像は、5mほどの身長をイメージさせることになるのである。

② イメージスケッチ

前回と同じ学生にイメージスケッチを描いてもらった。前項で述べたとおり、軽い材質で制作する《清正公》は、結局のところどっしりとした座像とした。

③ マケット制作

前回同様にマケットの分割も水平方向と縦方向にスライスして拡大カット加工を容易にするようにした。今回やや変更した点は、型取りでマケット原型をFRP製にしたことである。将来のことを考えてマケットも一つの作品として展示するためにより強度のあるものをと考えた。

④ 発泡スチロール拡大カット加工

拡大作業も前回の制作を踏まえ順調に進んだ。学生は簡易星取法にも慣れてきたが、素材の実際のカットにはまだ抵抗があるところが窺えた。やはり甘めに彫ろうとする意識が感じられる。簡易星取法を再度説明し機械的に思い切って彫り進めることを奨励した。

前作の項では説明していなかったが、結合させるパーツの接着には「コンクリボンド K10」^{注7}を使用した。遅効性だが硬化してしまえば強い接着力を持つことが確認できた。また、接着時にできる窪みには接着剤が硬化した後に自家製パテを使用して表面を整えた。自家製パテは、身近な木工室で出るおがくずに木工用ボンドを混ぜたものであるが、十分な効果を発揮した。とにかく「サプライズ」「ローコスト」「リサイクル」をキーワードにして考案できるものは実際に試してみた。

⑤ 補強作業

今回は木工ボンド溶液を全体に塗布するのみで紙による補強を行わないこととした。前作の補強を踏まえて、木工ボンド溶液や着色による皮膜で補強は十分と考えたからである。

⑥ 着色

今回は、前作よりさらに重々しく感じられるように黒を基調とした着色とした。動きがないポーズであるが故にある程度の装飾を施したが、重々しさを大切にするように羽織等の装飾は半田ごての熱で型押しし、家紋や羽織の背側などにちょっとした色を着けた程度の装飾とした。半田ごての先は尖っているので、同じ径の銅パイプを購入しこれも自作したが、発泡スチロールは熱に弱く、この方法での装飾は実に容易で意外と効果的な装飾になったと考える。

⑦ 完成・展示

完成作品はこれも発泡スチロール製とは思えないような重量感が出た。どのような素材でも着色によりいろいろな風合いを出すことはこれまで彫刻制作でも実践してきたことであったが、その方法が今回も生かされることになった。展示ではさすがに3m級の大型モニュメントが並ぶと迫力がある。《風神》《雷神》を後ろに置き、2体の視線が《清正公》を守るよう外に向くように配置した。熊本市の中心部に長く展示され、学生も社会貢献として報われた感じで一連の制作を終えることとなった。

考察2

構想の段階から座像にしようと考えたのは、前述のとおり安定性の面からと、鑑賞者に大きなイメージを持たせるためであったが、統一性も出て適切であったと思われる。もし、この姿で立ちポーズの像であったら等身大よりも小さくなり、迫力がない上に3体の整合性も薄れてしまっていたであろう。

マケットは前回は踏襲した制作を行ったが、最終的にFRPでかたどったのは良かった。石膏マケットはもしもの落下で大きく破損する可能性があるが、FRPマケットはちょっとくらいの衝撃には十分に堪え、制作者も安心して傍らに置き、マケットを見ながら拡大作業を進めることができた。

拡大カット加工は、かなりスムーズに工程を進めることができた。これは「分割組み立て方式」や「簡易星取法」が、制作においてより正確な作業と制作者側への安心感を保証することを裏付けている。また、接着やパテ補修なども確実性を見た。身近で安価なものがいろんなところでの活躍を見せてくれた。

4. おわりに

結論として、今回の検証により当初考えた制作過程は、発泡スチロールを素材とした大型彫像を制作するに十分の内容だったと言える。構想した制作過程は、素材である発泡スチロールを十分に生かし、さらには道具の工夫や新たな発見を導き出した。このことは素材や技法などを新たな面から見直すきっかけとなり、彫刻や立体造形にいろんな可能性を見出させることになるかと期待される。

展示直前に東日本大震災という思いもしない災害が起こったが、《風神》《雷神》《清正公》が募金活動のシンボルになることとなった。美術制作がどのような力となるのかは分からないが、今後も制作研究に邁進していきたいと強く思う。最後になるが、このような機会を頂いた「すきたい熊本協議会」の関係者の方々、そしてイメージスケッチを担当してくれた高木翔くんをはじめ協力してくれた当時の学生諸君に心より感謝の意を表したい。



図 10

注

注1 「すきたい熊本協議会」は、熊本市中心商店街等連合協議会を中心に地元企業や公共交通事業者、大学、行政機関等も含めて組織された街づくり団体である。2006平成18年8月に結成され、会長は泉冬星氏である。1作目の《風神》《雷神》像は2010平成22年6月に開通記念のイベントとして、会長より依頼を受けた。

注2 清河北斗氏は発泡スチロール素材を主とする富山県の造形作家。泉冬星氏が感銘を受け今回の制作依頼となった。

注3 ヤジマミキオ氏は埼玉県製の造形作家。《カバ》を発泡スチロールでつくって脚光を浴びた。

注4 ここでは彫刻における粘土による塑造制作の場合に関して述べている。この場合、本来原型は粘土であるが、粘土の状態ではもろくて重いので、型取りを行い石膏やプラスチックに置き換えたものが結局原型となる。

注5 Fiber Reinforced Plastics（繊維強化プラスチック）の略。グラスファイバーボートなどに使用される素材で、合成樹脂にガラス繊維等を混入させて機械的強度を向上させた樹脂の総称である。

注6 柄（ほぞ）とは木材などを接合するために、一方の材の端に作った突起であり、柄を他方の材にはめ込むために作った穴が柄穴（ほぞあな）である。

注7 酢酸ビニル樹脂系溶剤形接着剤。コンクリート・スレートと発泡スチロール、木レンガ、木、タイル、各種ボードの接着を主とする。コニシ株式会社製