

第1節

彫刻における作家性と複製の問題

知^{ともたり}足美加子

I はじめに

彫刻とは空間を造形し、存在の美を追求する「形」の芸術である。彫刻芸術は、無から生み出されているのではない。作家の感動やコンセプトといった内面的要素と、モチーフ、素材、技術、展示のあり方等が複雑に絡まりながら成立するものである。作品とは、このような作家側の意図と鑑賞者の意識の組み合わせによる「美的コミュニケーションの総体」なのである¹⁾。作家の造形意図が制作プロセスを貫き、その結果に責任を負う場合、作品に作家名を冠することができる。彫刻については著作権法における「著作物」（著作権法2条1項）に該当し、美術の著作物としての例示もされている（著作権法10条1項4号）。そのため、彫刻それ自体が著作権法によって保護されることは明らかである。それを踏まえ、彫刻制作者の立場から、彫刻芸術の何を重要視してもらいたいのかについて述べてみたい。

そこで、まず作家の独自性がどのように形として具現化するのかを論じる（II）。次に、その造形プロセスについて論じる（III）。さらに、鋳造や3Dプリンタで彫刻を複製する際の問題点について明らかにする（IV）。

なお、本論における芸術的な作家性とは、主に作り手の意識を指す。ま

1) 佐々木健一『美学辞典』（東京大学出版会、1995年）31-35頁。

た自他の既成概念を超えようとする冒険的精神に基づいた創造を、芸術における独自性と位置付ける。知的財産法に関わる部分については、法学チームから知識提供を受けている。

II 彫刻芸術の作家性

1 造形意図

彫刻作品がどのように発想され完成されるのか、また作家性とは何か。いくつかの例をあげ説明する。まず近代彫刻の父とされるオーギュスト・ロダン（1840~1917年）の《青銅時代》（図1）のエピソードを紹介したい。ロダンは彫刻における塊（量感）や内的生命を表現するために、面による省略と強調を行った作家である。1877年に発表された《青銅時代》は真に迫る表現から直接人体から型をとったのではないかと疑われた。その疑いを晴らすためにモデルを直接型取りしたものと当該作品の差を示し、さらに等身大より大きいものを制作する等の働きかけによって、発表から3年を経て受賞した作品である。彫刻の「リアリティ」とはモデルに酷似することではなく、省略や強調といった芸術的な「嘘」から生まれることを



図1 オーギュスト・ロダン《青銅時代》1876年
出典：ハーバート・リード『近代彫刻史』（言叢社1995年）11頁



図2 ジョージ・シーガル《タイムズ・スクエア》1970年
出典：『20世紀彫刻の展望』
（滋賀県立近代美術館、1984年）176頁

《青銅時代》は示した。彫刻はその作為のあり方に、作家の個性が反映される。

この事例の約100年後、直接人体を型取りすると生命力を失う現象を逆手にとる作家が登場する。ジョージ・シーガル（1924～2000年）である。彼は人体から型取りされた石膏像によって現代社会の情景を再現し、都会人の孤独や虚しさを表現した（図2）。形の解釈や表現力だけに独自性があるとするならば、人体の型取りは誰にでもできる仕事になってしまう。シーガルの独自性はコンセプトやレイアウトといった「造形意図（作為）」にあることを注視すべきである。重要なことは、彼が新しい概念を提示した点である。彼より前に人

体の型取りを彫刻としたものは存在しなかった。

新しい概念を示すことが芸術作品の価値と考える傾向は、20世紀以降の西欧美術において顕著となった。芸術家は美術史や思想、時代性といった「文脈」を踏まえた上で、新たな概念を創出することが求められた。文脈



図3 マルセル・デュシャン《泉》1917年
出典：前掲書『20世紀彫刻の展望』195頁

脈を理解していなければ、何が新しいことかわからない。つまり鑑賞し批評する側も、美術的文脈を理解することが求められる。現代芸術が難解といわれる所以はここにある。

この潮流に最も影響を与えた作品は、マルセル・デュシャン（1886～1968年）の《泉》（図3）であろう。彼は既製品の便器をオブジェ（レディメイド）として展示した。作家の手業がなくても「美術館に展示」さ

れ「観るものが芸術とみなした作品」ならば芸術なのかという問いをデュシャンは投げかけた。この作品は芸術の既成概念に大きなインパクトを与えた。デュシャンの事例から、芸術の作家性は手業よりコンセプトのウエイトが高いことがわかる。今までにない概念や認識を造形によって創出することが彫刻芸術にとって価値あることなのである。

2 偶発性と創造

芸術作品の制作プロセスや技法等について、作家が積極的に明らかにすることは少ない。発表後の完成作品は公のものだが、制作途中の内面的・技術的な試行錯誤は作家の非公開な部分である。これらの要素は制作者の中で複雑に呼応し、組み合わせられ、作品完成へ向かう。プロセスの目撃者である作家自身も、そこで起こったこと全てを言語化することは難しい。「いま、ここ」で起こる感覚と思索、行為の痕跡が作品となっていく。そこには偶発性も自ずと含まれる。

彫刻家・豊福知徳（1925年～）は、木の片面を鑿^{うが}で穿ち、もう片面から鑿跡を穿つことで内と外を繋ぐ空間表現を創出した（図4）。豊福は「この偶然の空間的効果にぼくは目を瞠^{あは}った」²⁾と、作り手自身が感動をもつ



図4 豊福知徳《構造'67I》1967年
出典：『豊福知徳展——具象と抽象の間で』（三鷹市美術ギャラリー、1994年）30頁

2) 『豊福知徳展——具象と抽象の間で』（三鷹市美術ギャラリー、1994年）30頁。

て新たな表現を受け入れた経緯を語っている。

作家は制作にあたって前作を超えるものを目指すものである。その際、自らの既成概念を超えることが最も難しい。試行錯誤や熟慮を重ねる彼らにとって、偶発性は天啓となることがある。アトリエで逆さに置かれていた自分の絵から、抽象概念を発見したカンディンスキー（1866～1944年）も然りである。作家とは偶発的な出来事も含めて自らの行為の美的価値を発見し、最初に評価した人物といえるだろう。偶然の産物を活かすセンスも、造形意図に含めて考えなければならない。

3 彫刻作品の完成

形を決定するとは、意思決定の限界を示すこと。つまり「ここが完成である」と決めることである。漸次的に完成に近づく制作過程において、どこが完成かを定めることは想像以上に難しい。彫刻家の舟越保武（1912～2002年）が詩人の荻原朔太郎をモデルにした頭像（図5）を制作した際の



図5 舟越保武《荻原朔太郎像》
1955年
出典：『舟越保武作品集』講談社
1982年49頁

エピソードがある。仕上がりがみえず苦労している中、舟越は昼食のため制作を中断させられる。食事をしながら頭像を眺めていた際、「あっ、これだ」と作品が完成していることを悟ったという。「作家自身が考える仕上りよりも一歩手前に完成がある」³⁾と彼はいう。モチーフを忠実に再現することが、彫刻の完成ではない。人体像の制作では注目されやすい目や手などを故意に暈し、彫刻全体のフォルムを強調することがある。ロダンの説明の中で述べた通り、

3) 昭和女子大学光葉博物館『舟越保武のアトリエ——静謐な美を求めて』（大塚巧藝社、2000年）18頁。

彫刻は鑑賞者の「想像力が入り込む余地」を残すよう省略・強調される。リアリティは人間の想像力の中にあるため、作家側が説明しつくしてしまうと鑑賞者の想像は喚起されない。これ以上何かを加えると邪魔になり、取りさると物足りないという絶対的な状態が、作家が求める「完成」なのである。

以上、彫刻作品の作家性が造形意図にあることを述べた。また作品の完成を決定することの重要性についても言及した。このことは次章の彫刻の複製問題にも関わることである。

III オリジナルと複製

1 希少性

彫刻芸術において、第三者が制作過程を補助した場合も、プロセスと結果に自らの意図を反映させている人物が作家とされる。2015年、大分県に野外設置されたブロンズ像の仕上がりが意に沿わないとして、彫刻家が同じ鋳型を用いて別業者に鋳造させるという出来事があった⁴⁾。再鋳造および設置費用は、作家が自費で賄っている。自らの造形意図を作品に完璧に反映させたいという矜持がうかがえる。工芸分野の話になるが、キャストによって量産された博多人形（福岡県の彩色素焼きによる民芸品）の著作物性が裁判で認められた例がある⁵⁾。量産物であっても、制作者の創造性が反映された「造形の美的価値」が重視されたことは興味深い。

芸術作品における複製の問題は、写真や映画といった工業技術の発明に伴って議論されてきた。ヴァルター・ベンヤミン（1892～1940年）は、論考「複製技術の時代における芸術作品」（1910年）において、「ほんもの」の作品には存在する時間と空間に結びついた一回性（アウラ）があるとし、

4) JR大分新駅ビル前の聖フランシスコ・ザビエル像の仕上がりを不服として、彫刻家の雨宮透が自己負担によって再鋳造を行った。大分合同新聞夕刊（2015年12月21日）。

5) 長崎地佐世保支決昭和48・2・7無体集5巻1号18頁。

アウラは複製されたものから失われると考えた⁶⁾。実際に経済市場においても複製品が増えれば作品の価値は下がる傾向にある。芸術作品はその質だけでなく「希少性」が価値を左右する。版画作品には、左下にエディションナンバー⁷⁾という限定数が記されることが多い。作品数を限定することで、希少性を高めるのである。芸術作品が複製される場合、作家の意図が反映された造形であれば作家性は担保されるが、芸術的価値は変動する。

2 型取り法

ブロンズ像の粘土原型の殆どは破棄され残存していない。私たちが目にしている彫刻の多くは、粘土の原型を永続性のある素材に置き換えたものである。彫刻技術の発展は、複製技術の発展ともいえる。

彫刻は素材によって質感が異なり、表現内容に合わせた素材選びが求められる。素材としては粘土、石膏、ブロンズ、石、木、テラコッタ⁸⁾、FRP⁹⁾、漆¹⁰⁾など多種多様である。堅牢な石やブロンズの作品では、何千年もの時を超えて存在するものもある。この耐久性や永続性が彫刻芸術の利点であり、古代より信仰や死者儀礼に関する表現方法として選ばれる理由にもなっている。

石彫や木彫など素材を直接カービング（直彫り）するものは、作り手が制作した原型が残っている。しかし、塑像など粘土で原型の型をとる場合、作家が直接手掛けた原型は、雌型（外側の型）を制作した後に内側から掻き出されてしまうことが多い。石膏の型取り法（石膏取り）を、筆者の習作によって説明すると以下のようなになる（図6～11）。

- 6) ヴァルター・ベンヤミン『複製技術時代の芸術』（晶文社、1999年）12～18頁。同著138頁において、アウラは「近よりがたい趣」と説明されている。
- 7) 限定数の総数を分母、その作品が何枚目かを分子で示す通し番号。
- 8) 作品を焼成し硬化させる技法。焼成の際の破裂を防ぐために、シャモット（耐火粘土を加熱し粉碎した粉）を混ぜ込んだ粘土を使い、中空で仕上げる。
- 9) Fiber Reinforced Plastics：強化プラスチック。グラスファイバー等をプラスチックと組み合わせる。
- 10) 「乾漆」という彫刻技法で用いる。麻布を漆で張り合わせたものと木屎漆（漆と木粉）で成形する。土製の心材を抜いて中空に仕上げる脱活乾漆造と、木製の心材を残す木心乾漆造がある。

手作業で行う限り、彫刻の完全な複製品を作ることは難しい。例えば石膏取りでは型合わせのズレ等が生じる可能性があり、石膏のキメによって微細なマチエール（作品表面の肌合い）を再現できない場合もある。本習作における型合わせの細かなズレや破損は、石膏直付けという手法で修復している。

鑄造は手作業による複雑な工程を伴うがゆえに、作品ごとに個性が存在することも事実である。荻原守衛（1879～1910年）の絶作・石膏像《女》（図12）は、荻原が夭折した年に、彼の石膏作品を原型として鑄造されている。その際、鑄造を手掛けた山本安曇によって、石膏原型に「礫山作 安曇鑄」と直に刻まれた¹¹⁾。石膏作品の方に刻まれてしまったために、後に別工房で鑄造された《女》にもこのサインが入ることとなった。これは安曇鑄造のブロンズ像が真の作品であり、石膏像は単なる原型のような錯覚を与えるものとなった。前述したように、作家性とは作り手の意図がおよぶ範囲である。荻原守衛が完成とみなした段



図6 粘土原型



図7 切金入れ



図8 粘土の掻き出し

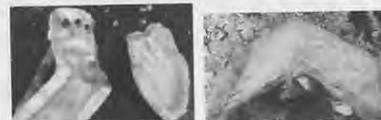


図9 離型剤を塗り、石膏とスタッフ（麻）を張り込む



図10 石膏の割出し



図11 知足美加子《手習作》2008年

11) 古田亮「ラグーザと礫山——彫刻における複製の問題を中心に」『ラグーザと荻原礫山』（東京藝術大学美術館、2010年）18頁。



図12 荻原守衛《女》1910年
出典：『明治の彫塑 ラグーザと荻原碌山』（東京藝術大学美術館、2010年）18頁

階は、鑄造者のサインが刻まれる手前の石膏像である。（荻原が手掛けた石膏像《女》は、1967年に近代彫刻において初めて重要文化財に指定されている）

鑄造とは、鑄型に高温の金属を流して成形する技術である。貴重なブロンズ（銅とスズ）を節約し軽く仕上げるために、ブロンズ像は中空で作られている。溶解した金属を流す空隙を作る方法として、蠟が気化する性質を利用する蠟型鑄造と、土の性質を利用する真土型鑄造がある。《女》は、より手間がかかる後者の技法で鑄造されている。鑄込みの後、湯道（金属が流れるルート）や中子（中の型）を留めていた筭、バリ（不要な金属部分）を取り去る。湯道跡は鑿で叩いて均し、筭跡は同質のブロンズ地金で埋める¹²⁾。このように鑄造は危険かつ重労働を強いる工程を伴い、段階ごとに作業者の感性や判断を反映しやすい。

彫刻《女》のサイン問題は、鑄造者による作品への貢献度を訴えるものとなっている。しかし第三者の関与については、作家が承認する境界内か

12) 橋本明夫ほか「真土型鑄造法〈込型法〉」前掲書『ラグーザと荻原碌山』43-46頁。

否かの見極めが必要である。作品の作家性とは、制作者の意識と責任の射程と連動している。

IV 彫刻とデジタル技術

1 3D データの出力

彫刻は「奥行き」をもつ立体や空間を扱う芸術である。彫刻を理解することの難しさは、人間が奥行きそのものを直視できないことに起因している。視覚における奥行きは相対的な関係性（光や視点）で変化するが、触覚は絶対的な形の表層を知覚させてくれる。彫刻用語で「視触覚」という言葉がある。これは事物の限界（表面）の物理的抵抗感を、視覚でなぞるように認識することを指す。形の表面形状の三次元（three dimensions、以下3Dと略す）のデジタルデータによって、立体造形物を記録する取組みが博物館を中心に行われている。

彫刻そのものを3D データ化することは、機械でスキャンする場合には複製（著作権法21条）となり、そこに創作性が加わるような場合には翻案（著作権法27条）となる¹³⁾。そして、そのデータを他人に譲渡すれば譲渡権侵害（著作権法26条の2）、インターネットを介して公衆に送信すれば公衆送信権（著作権法23条）の侵害となる¹⁴⁾。また、3D データから当該彫刻を成形すれば、有形的再製にあたることから複製権侵害となる¹⁵⁾。しかし著作権が満了している古代文化財等の複製は許されている。スミソニアン博物館は、2013年に収蔵品の3D データを提供するWebサイトを公開している¹⁶⁾。3D プリンタによって、サイト上の収蔵品の複製出力が可能となっている。

13) 杉光一成「3D プリンターと知的財産法」NBL1012号（2013年）26頁。

14) 同上27頁。佐々木美紀・福永正也「3D プリンタに関わる法的諸問題」パテント68巻10号54頁。

15) 佐々木・福永・前掲注14) 54頁。

16) <http://newsdesk.si.edu/releases/smithsonian-releases-3-d-collection-and-launches-new-3-d-explorer> (Newsdesk of the Smithsonian, 2013年11月3日)

3D プリンタは、積層造形（対象の断面形状を積み重ねる）による加工法を用いている。紫外線硬化樹脂にレーザーを使用して硬化・積層する「光造形方式」。石膏等の粉末材料に接着剤を噴射する「インクジェット方式」。金属等の粉末をレーザーで焼き固める「粉末焼結方式」。熱で溶かした樹脂をノズルから押し出す「熱溶解方式」等がある。光造形や粉末造形方式は機材が高額なため、普及しているのは熱溶解方式である。熱溶解方式は、ノズルから樹脂を押し出して積み上げるので積層の痕跡が残りやすい。粉末造形方式の表面形状の方が滑らかに仕上がる傾向にある。三次元空間の座標によって立体物を転写する方法として、古代ギリシャを起源とした「星取り法」¹⁷⁾という彫刻技法がある。星取り法は計測された三次元空間のポイントをもとに複製する側（石や木）を成形するのだが、最終的なアウトプットは人の手で行う。3D デジタル技術は、レーザーによって得られた三次元情報を人間ではなく印刷機が実体化する点に新規性がある。

2 立体造形における 3D データの活用

3D データは、造形の発想や文化財研究など幅広く活用されている。マイケル・ハンスマイヤー（1973 年～）はデジタルデータを用いて芸術的な建築造形を行っている¹⁸⁾。彼は立体をデジタル上で複数回折り込むという計算式（アルゴリズム）を使い、複雑な構造の作品（図 13）を生み出している。この造形の面白さは、形を作る「プロセス」を設計することを重視する点である。3D プリンタやレーザーカッター¹⁹⁾の機能向上に伴い、構造的に手業では不可能な造形がモノとして具現化することようになった。

文化財研究においても 3D データは活用されている。東京藝術大学では彫刻家の簀内佐斗司（1953 年～）や北郷悟（1953 年～）など、造形的な専門知識とセンスをもつ研究者によって文化財研究が進んでいる。



図 13 マイケル・ハンスマイヤー《Digital Grotesque》2013 年
出典：平本知樹、神田沙織『3DPrinting Handbook』（オイラリージャパン、2014 年 58 頁）

筆者は 2013 年に英彦山修験道美術の今熊野窟磨崖仏（1237 年）の研究において 3D データを活用した²⁰⁾。険しい山中にある文化財も、必要機材が小型化したことで計測可能となっている。今熊野窟磨崖仏（阿彌陀三尊）は 3 つに分かれて破損しているが、重い崩落岩石を動かして検証することができない。そこでレーザースキャナ²¹⁾で対象の 3D データを計測し、石膏粉末造形によって縮小立体を出力した。様々なアングルから手に取って検証できるため、形状の繋がりや磨崖仏毀釈²²⁾で失われた阿彌陀像の痕跡を特定することができた（図 14）。今後の彫刻文化財の研究において、3D プリンタの登場は研究方法の幅を広げることが期待される。しかし幾つか気になる点もあった。

3D データは三角形のポリゴン（多角形で閉じた面）の集合で表現されている。彫刻作品のマチエールがポリゴンに換算される際、皺状の微細なマチエールが不要なデータとして平面的に処理される場合がある。荒い岩肌にある磨崖仏を計測した際、目尻などの微細な凹凸が平面のポリゴンとして埋められることがあった。造形的特徴を理解する研究者でなければ、重

17) 福江良純「彫刻技法〈星取り法〉の造形的特性——オリジナルと複製を跨ぐもの」図学研究 Vol. 42（2008 年）14 頁。

18) マイケル・ハンスマイヤー「想像できない形を造る」(TED 講演映像) https://www.ted.com/talks/michael_hansmeyer_building_unimaginable_shapes?language=ja (2015 年 1 月 20 日確認)

19) レーザーによる切断・彫刻加工を行う機械。

20) 拙著「3D データ化による修験道美術の再現——英彦山今熊野窟を中心に」日本山岳修験道学会『山岳修験 第 54 号 太宰府宝満山特集』（岩田書院 2014 年）76-92 頁。

21) 対象物の 3 次元座標（点群）による空間位置情報を取得する計測機。

22) 明治時代の仏教排斥運動。



図 14 《英彦山今熊野窟・阿弥陀三尊像復元立体》2013 年

要な部分がノイズとして処理されているのを見落す可能性がある。

このように 3D データの計測値は、必ずしも対象の真正な記録とは限らない。彫刻の 3D データがプリンタで再出力された際、制作者の名前が冠されていないながら、作家の意に沿わない造形や素材となる危険性もある。今後、彫刻芸術を 3D データとして保存・記録する場合は、作家への聞き取りを行い、素材や時間的な位置づけ、展示方法の希望などを併せて記録することを筆者の立場から提案したい。

V おわりに

本論は、制作者の立場から彫刻芸術の作家性や複製技術について論じた。彫刻作品の芸術的独自性を語る際、造形に対する作家の意識（造形意図）が重要であることを述べた。

II では、彫刻家がどのような造形的工夫を行っているかを明らかにした。彫刻の「リアリティ」は鑑賞者の想像力の中にある。作家は造形の中で省略や強調を行い、観る者が想像する余地を残すことでリアリティを高めている。また彫刻芸術において、新しい概念や認識を創出し、それを造形で表現することの重要性について論じた。さらに作品の完成状態を決定することの難しさについて説明した。作品の完成とは、作家の意識の限界であると同時に、責任の所在を示すものである。

III では彫刻作品の制作プロセスや型取り法による複製技術について説明を行った。芸術作品は「希少性」があるほど価値が高い。よって作品が複

製される場合、作家の意図が反映された造形であれば作家性は担保されるが芸術的価値は変化する。またブロンズ鑄造作業等、彫刻制作に第三者が関与する際の問題に注目した。作業者の手業と感性によって複製作品に個性が生じることを示し、作家が承認する境界を明確にする必要性について述べた。

IV では 3D データを活用した造形作品や文化財研究について述べた。デジタルファブリケーション（3D プリンタやレーザーカッター等）によって、手業では構造的に不可能な造形が実現しつつある。他にも 3D データは博物館等における彫刻文化財の記録保存や研究に役立っている。しかしデジタルデータによる三次元計測や立体出力は、可能性をもちつつも発展途上の技術であることを明らかにした。

彫刻は人間が言語を使う前から存在するといわれている。彫刻の量感や質感は、観るものに存在の力を感じさせる。彫刻は形を通じてその背後にある自然の力：重力、空気、水、光を顕在化する。中でも「立つ（存在する）」ことで生じる重力は形の成立に圧倒的な影響を与えている。彫刻の形状は複製可能だが、存在の美は不動であることを願う。

[附記] 本研究は JSPS 科研費 26282006 の助成を受けたものです。

編者

麻生 典 (あそう・つかさ) 九州大学大学院芸術工学研究院助教

Christoph Rademacher (クリストフ・ラーデマッハ) 早稲田大学法学学術院准教授

デザイン保護法制の現状と課題 ほごほうせい げんじょう かだい 法学と創作の視点から ほうがく そうさく してん

2016年12月25日 第1版第1刷発行

編者—麻生 典、Christoph Rademacher

発行者—串崎 浩

発行所—株式会社 日本評論社

〒170-8474 東京都豊島区南大塚 3-12-4

電話 03-3987-8621 (販売: FAX-8590)

03-3987-8592 (編集)

<https://www.nippyco.jp/> 振替 00100-3-16

印刷所—精興社

製本所—松岳社

表紙—齋藤俊文、香田秀樹

JOCOPY ((社)出版者著作権管理機構 委託出版物)

本書の無断複製は著作権法上での例外を除き禁じられています。複製される場合は、そのつど事前に、(社)出版者著作権管理機構 (電話 03-3513-6969、FAX03-3513-6979、e-mail: info@copy.or.jp) の許諾を得てください。また、本書を代行業者等の第三者に依頼してスキャン等の行為によりデジタル化することは、個人の家庭内の利用であっても、一切認められておりません。

印刷者略 ©2016 Tsukasa Aso, Christoph Rademacher

ISBN978-4-535-52182-7

Printed in Japan