

翻訳・解題:フレッド・シーリー『バクスター色彩版画の制作方法』

大森 弦史

基礎教育課程

An Annotated Translation of Fred W. Seeley's "The Production of a Baxter Colour Print."

OMORI Genji

Division of Liberal Arts and Science

(Received October 31, 2023 ; Accepted December 8, 2023)

キーワード: 色彩版画、カラー印刷、ジョージ・バクスター、バクスター法、版画史

Abstract

This note is the Japanese translation of the full text of "The Production of a Baxter Colour Print." by Fred W. Seeley, with its bibliographical introduction. The text, which was initially published as a series of articles in *The Baxter Times* from September 1924 to March 1925, provides an explanation of the Baxter process that was invented and patented by George Baxter to amateurs and collectors. For many years the author Seeley was responsible for overseeing the production of colour prints for J. M. Kronheim & Co., which was a licensee of Baxter.

【解題】

本報告は、フレッド・シーリー『バクスター色彩版画の制作方法』(Fred W. Seeley, "The Production of a Baxter Colour Print.", Initially published as a series of articles in *The Baxter Times* between September 1924 and March 1925; again in *The Newsletter of the New Baxter Society* between December 1987 and June 1991; reprint issued with membership to the New Baxter Society, May 2000.)の全文訳である。

このテキストは、ヴィクトリア朝時代のロンドンで活動した版画家・印刷業者ジョージ・バクスター (George Baxter, 1804-1867) が発明した色彩版画技法、通称「バクスター法 (Baxter Process)」について、実践的な観点から解説したものである。バクスター法は、銅版(凹版)を画題の輪郭・階調などを司る「キー・プレート (key plate)」として用い、そこに木口木版または金属凸版による「色版 (colour block)」を刷り重ねる混合技法で、1835年にイギリスで特許が認められ、同時期に実用化が

はじまったカラー・リトグラフと並んで、ヴィクトリア朝時代における色彩版画技法の標準の1つとなった。またこの特許は同業6社にライセンス供与され、^{ライセンシー}実施権者からも無数の「バクスター版画 (Baxter prints)」ⁱ⁾がさまざまな形式・媒体をとおして市中に流通した。この技法のメリットは、緻密な描写が可能だが制作に手間のかかる凹版と、簡便だが精緻な表現が難しい凸版を併用することで、高品質な色彩版画を比較的安価に供給することを可能にした点にあった。この点において、バクスターは色彩版画、すなわちカラー印刷の商業化に成功したパイオニアの1人とみなすことができるであろう。

では、バクスター版画はどのような工程を経て制作されたのか。秘密主義者のバクスターは自らの技法を公開することは決してなく、彼が取得した特許6916号に添付された明細書にすら、その具体的な方法についての説明はほとんど記されていなかったⁱⁱ⁾。また1860年以降、バクスターは経営不振に陥り1865年には破産しているのだが、バクスター法という技法自体もカラー・リトグラフや新たに台頭したカラー木口木版に押され、1880年代に入るところまでには商業的に見合った技法ではなくなってしまう。そ

のため19世紀末～20世紀初頭にバクスター版画への芸術的興味が高まり、多くの好事家がその蒐集に熱をあげるようになったとき、その技術的側面に知悉している者はほとんどおらず、事実と異なる情報があふれ、無知につけ込んだ悪質な贋作が横行する事態にもなった。今回訳出したテキストは、そうした愛好家・蒐集家の知識の空白を埋めるべく執筆されたものである。

著者のシーリーは、バクスター法の実施権者のうちの1つであったJ. M. クロンハイム社ⁱⁱⁱ⁾に務め、長年にわたって色版の印刷工程を監督する立場にあったとされる人物である。残念なことに、シーリーの生没年や詳細な経歴についての情報は非常にかぎられているのだが、あくまでその範囲で人物像と執筆の経緯について簡単にまとめておくことにする^{iv)}。

本テキストはもともと、バクスター協会^{v)}の機関紙『バクスター・タイムズ(*The Baxter Times*)』に1924年9月から1925年3月にかけて掲載された連載記事で、その時点でシーリーは65歳前後であったと推定される。というのは、本人の言によれば、1924年時点でクロンハイム社を1915年に買収したノーベリー・ナッツィオ社(Norbury Natzio & Co.)にまだ勤務していたからで、彼が徒弟時代から45年以上クロンハイム社で働いていたとすれば、1878年以前にバクスター法での印刷を実地で経験した可能性がある^{vi)}。彼は1908年から1920年代にかけてバクスター版画にかんする記事をさまざまな雑誌に執筆し、バクスター法はもはや失われたとする大勢の意見に対し、それがまだ制作可能であると主張した論争的内容も含まれていた。ただしシーリーが実名なのか筆名なのかははっきりせず、その実像を描くのには情報不足というのが正直なところである^{vii)}。とはいえ、その執筆内容や頻度、バクスター協会との密接な繋がりなどから、彼が実在していて遅くとも1870年代後半以降のクロンハイム社で働き、バクスター版画の制作にかかわったことに疑いの余地はないだろう。

本文中でもたびたび強調されているように、執筆目的は、現場を経験した立場から正しい知識を提供するところにあった。折に触れて既存情報の誤りを指摘する場面があるのはそのためで、彼が技法に対する理解不足に由来する多くの誤解が広まっていた現状を憂いていたことが伺われる。また版画の専門家ではない読者に対して「できるだけ専門用語を使わずに説明」することを心がけたた

め、現代の私たちにとっても比較的平易な内容となっている。その一方で、正確を期すために慎重になりすぎたのか、それとも彼自身が文章の専門家ではなかったからか、同じ言い回しや内容が繰り返されたり話があちこちに飛んだりする、冗長で散漫な文章であることは否めない。しかし、ときおりコレクション自慢や思い出話に脱線するところなどは微笑ましくもあり、堅苦しい技法書というよりは、バクスター法がまだ現役だったころの現場の空気にふれる随想として捉えたほうがむしろ適切かもしれない。そうしたニュアンスを踏まえつつ訳出にあたったつもりではあるが、もし読者に伝わらないとしたら、それはひとえに訳者の力不足である。いずれにしても、本テキストは現在までのバクスター研究にとって決して欠かすことのできない基礎資料である。この翻訳をつうじて、日本語読者のバクスター版画への理解がすすむことを期待する。

【翻訳】

*訳出にあたって

・必要に応じて原文を()で併記した。また[]内は、簡単な補足あるいは省略された文意を補うために訳者が追記した箇所を示す。

・ジョージ・バクスターが制作した版画に言及がある場合、《作品名》の後に[CL001]の要領でカタログ番号を訳者が追記した。この番号は、バクスター研究の標準カタログとして現在まで利用されている以下の文献にもとづく。C. T. Courtney Lewis, *George Baxter, The Picture Printer*, London: Sampson Low, Marston & Co Ltd., 1924.

・参考図は、読者の理解に役立つ範囲で訳者が適宜追加したものである。

はじめに

この連載で、私はバクスター色彩版画(Baxter colour prints)の制作方法のすべてについて詳しく解説していくつもりである。ここでいうバクスター色彩版画というのは、ジョージ・バクスターが特許を取得した仕様にもとづいて、バクスターとその実施権者たちが制作した版画のことを指している。色彩版画の技術を知らない方々にもきちんと理解できるように、できるだけ専門用語を使わずに説明していくことにしよう。まず、銅版の制作から論じていくの

だが、これはしばしば「キー・プレート(key plate)」と呼ばれる。この銅版上での仕事こそが作品の画題をあらわし、鍵となるもっとも重要な版を形づくるわけだから、まさにぴったりの表現である。

銅版(キー・プレート)の制作

版面に複製する原画や画題が決まったら、厚さ1/16インチ[約1.59mm]くらいの平らな軟銅板を用意して、その表面にあらかじめワックスをごく薄く塗る。また取り扱いの際に手を傷つけないよう、この銅版の縁を滑らかに面取り、つまりは斜めに削っておく。ちなみにこの面取りは印刷のときにも役立つのだが、それについてはまた後で述べる。

ワックスでコーティングされたこの版面に図案をトレースするか線描きするのだが、このときには輪郭線のみで、細部の描き込みや陰影などは施さない。次いで彫版師が、細線か点刻を用いて、ワックス表面に描かれた輪郭線を彫刻する。そして版面からワックスを洗い落とすと、彫版師が銅版に直接作業できるようになる。かぎられた色数で制作するのであれば、銅版でのエングレーヴィングは細部までより精緻に刻まれるが、たくさんの色版(colour block)を組み合わせる場合には、階調は色版によってうまれるので、銅版には施さなくてもよい。

読者の皆さんにぜひご理解いただきたいのは、銅版のエングレーヴィングで得られる多様な階調は、木口木版や金属凸版におけるそれとはまったく違っていているということである¹⁾。木口木版や金属凸版の場合、彫刻された線の幅や点の大きさ、またはそうした線や点同士の密度だけで階調がうみだされる。つまり版面にローラーでインクを塗ると、版上の線や点はその寸法どおりに同じ量のインクを受け取るし、印刷するときには、どの線も点もその色はまったく同じ濃さとなり、寸法に応じて違ってくるだけということである。しかし銅版エングレーヴィングの場合だと、上に記した条件のみならず、線や点の彫りの深さという、より値打ちのある条件が加わる。実際、この彫りの深さというものは大きさよりも重要な要素なのである。というのも、この深さによって明暗表現の他にもさまざまな色調を実現できるからである。一般的な印刷法[凸版のこと]では、インクの顔料はローラーで版の表面に付くが、銅版エングレーヴィングの場合、彫刻されて凹んだ部分にインクが充填され、実際の版の表面[の彫り残された部分]のインクは拭き取られる。

半透明の印刷インクを用いたときに、深く刻まれたところが、そんなに深くないところよりも多くのインクを保持することはすぐに分かるだろう。これによって、例えば焦げ茶色のインクを使った場合、浅い線や点でわずかに彫刻された部分には薄いインクの膜がつくられるため、印刷するとその調子や部分はきわめて淡くなり、ほとんどバフ[淡い黄褐色]に見える。なぜかといえば、版から紙に写ったインク量がごくわずかだからである。その逆に、深く刻まれた線や点が集積していると、使用したインクの色のもっとも濃い色合いで印刷される。まさにこの長所こそ、他の何ものでもなく、銅版エングレーヴィングのルール[色価]²⁾と美の所以なのだ[参考図1]。

バクスター版画を蒐集している皆さんには、この点について注意深く学ばれることを強くおすすめしたい。というのも、これが実際、本物のバクスター版画を見分けるうえでの唯一かつ手堅い判別法であるからだ。虫眼鏡を使って、真贋を判定したい版面に銅版(キー・プレート)の階調の変化を見つけることができれば、その版画はジョージ・バクスター自身のものか実施権者によるものかはともかく、バクスター色彩版画であると考えて差し支えない。

銅版表面のワックスをきれいに落としてから、彫版師は画題を彫りはじめるにあたって図案の輪郭線をしっかりと描いていくのだが、実際のところ、その版画の出来映えと成功はこの彫版にかかっているといっても過言ではない。一番腕のたつ彫版師はこの作業のために修練を積んでおり、どのように彫るかは原画に対する彼らの解釈に負うところが大きかった。[油彩画・水彩画などの]原画の階調や色の変化は形に変換されるのがしばしばで、彫版師はそれを線や点やティント(tint)³⁾で表現しなければならなかったのである。バクスターその人の版画でも実施権者たちの版画でも、何でもいいので手に取ってみるといいが、銅版のみの刷りであっても、それには見事に画題があらわされている[参考図1]。対して、色版を何枚かあるいはすべて組み合わせたとしても、画題を表現できはしないし、それを鑑賞したところでちっとも愉しくはない。わずかな例外を除けば、銅版での制作には[エングレーヴィングによる]線刻、ステイプル[点刻のこと]、エッチング、アクアティントが用いられる。なおジョージ・バクスターはメゾティント⁴⁾も採用したという話がどこかに書いてあったのを見たことがあるが、私の知るかぎりですうした証拠はないし、どの実施権者も銅版にメゾティントを用いて版画

を制作したことはない。メゾティントの使用は通常のエンブレーヴィングよりもずっとコストがかかるし、印刷に際しては色版との組み合わせにも向いていない。またメゾティントは非常に濃密で滑らかな階調をつくりだすが、バクスター色彩版画では、そうした階調はほとんどいらぬか不要であり、明るい色が求められるのである。

大半のケースで、顔や肌の部分にはスティップルのみが採用された。そうすると髪の毛や衣紋の表現に用いる力強い線刻に対して繊細さが際立つからである。一方、全体的な階調表現にはアクアティント、緻密な階調にはエッチングが用いられた。なおアクアティントについては、「色版の制作」の項で詳しく扱うことにしよう。

彫版師は作業のどの段階でも試し刷りをして、表現の効果を確認しながら変更・修正を加えることができた。もしどこか線を深く彫りすぎてしまったら、硬く平滑な面[の作業台]に版の彫刻面を下にして置き、修正したい箇所に対応する部分を裏面から必要なだけハンマーで叩けばよい。何度か叩くことで表面の彫刻部分は大体は消える。そして(必要があれば)滑らかに削り取ったあとに、その部分を彫刻し直したのである。このことから、バクスター版画には同じ画題であっても、版画によってその細部が違っていることがある理由をご理解いただけるだろう。なかには同じ主題の他の版画には見られない人物が描かれているものもあったりする。このような[図案の]極端な変更が施されたいくつかのケースについてわざわざ言及するまでもないのだが、原版となる銅版にこうした変更を加えるのがいかに簡単であったかの説明にはなるだろう。

彫版師が必要な線刻や点刻を終えると、それ以上手を加えない部分にはすべて、溶かした樹脂やシェラック⁶⁾などの耐酸性溶液を塗り、縁や裏面にも同様に塗ることで版は保護された。これでアクアティント(後述)やエッチングのための版の下処理が整ったことになる。この工程は銅版の表面を腐食させるために酸性溶液を塗るもので、版上に酸がとどまる時間の長さや酸の濃度に応じて、版面深くに粒状トーンをうみだしていく。

エッチングは繊細な階調をあらわすときにだけ用いられた。というのもその作用が確実ではなく、実際アクアティントのように長期間の印刷に耐えうるだけの良い原版をつくるができなかったからである。さていまや、彫版師が自らの仕事の最終校正に満足し、銅版の彫刻部分にもエッチングの部分にも、もはや修正・追加は必要なくなったと

しよう。銅版の向かい合った2つのマージン[余白]には、小さな点がひとつずつ彫刻され、点はその版から取れる刷りすべてにも印刷される。この2つの点がとてつもなく重要である。私もよく見てきたのだが、それらが確実に印刷されるように、2つのマージン部にそれぞれ2点、ときには3点も刻んだこともあった。そうしておけば最低でも1点は印刷されるからである。

こうして銅版の焼入れ⁶⁾の準備が整った。銅は軟らかいままだとすぐに摩耗してしまうが、表面を硬化させればその寿命は大幅に伸びる。焼入れにはいくつか方法があったが、一般的だったのは、版を熱してから油入りのタンクに浸す方法である。

銅版の刷り

まず、黒か何か別の顔料を含ませたパッドで版面全体を軽く叩いていく。インクの暗さ(shade)⁷⁾は目指す仕上がりにもっとも調和するものが選ばれ、焦げ茶、青、紫、黒、くすんだ緑や赤などがよく用いられた。インクを版面全体によく押し込んだら、ウェスで丁寧に拭き、彫刻・腐刻した部分にとどまっているインク以外を版面からすっきり取り除く。この作業には、確実に表面のインクは残さずに彫刻部分のインクは拭き取らないという細心かつ熟練の手さばきを要する。版面のインクが残っていないことを確認したければ、手のひらに少量のみがき粉(whitening)をつけて版面をこするとよい。版面が磨かれ、まだ残っているインクの膜や色味を取り除くことができる。

使われたインクの粘度はどちらかというと硬めで、通常用いられるものよりもワニスの配合が少なかった。もっとも熟達した印刷工の手であっても、版に含まれるインクの量が多かったり少なかったりするだけで、版画の色調は変わってしまうものだった。そのためバクスター色彩版画においては、後から刷り重ねられた色版とは関係なしに、違いがしばしば見られる。[同一版から印刷された版画であっても]その色や強さは変化し、さらに多くのヴァリエーションが増えていく。

インクの充填は大抵の場合、熱した鉄板の上で銅版を温めながらおこなわれ、鉄板の下にはガスバーナー、昔だとオイルバーナーが置かれていた。この熱によって硬めの印刷用インクが彫刻部分によく浸透するのである。また軽く温めると、すでに記したように、版面からインクをきれいに拭き取るのにも役立った。

印刷の準備が整った版は、スタープレス(表紙挿図)と呼ばれるものにセットされた。この印刷機は、2つの巨大な鉄製ローラーと、その間を通過する分厚い鉄製のベッドで構成されたもので、大型だと下部ローラーの直径が約12インチ[約30.5 cm]、上部ローラーの直径は約8インチ[約20.3 cm]におよぶ。ローラー間の圧力は左右のネジで調整することができた。湿らせた紙を、彫刻済みでインクを含ませた銅版に重ね、その上から紙のシートをすっぽり覆えるだけの大きさの目の細かい毛布を被せる。またさらにその上に厚紙を置くこともあった。

そして銅版とそれをカバーしているものを上部ローラーの端から下に押し込み、印刷機の横についている「星型」のハンドルを回転させると、鉄製のベッドと銅版は2本のローラーの間で強い圧力にさらされるのである。銅版の縁を斜めに面取りしておいたのは、上部ローラーの下に版を差し込みやすくするためである。印刷機の圧力がとても強い上に、紙を湿らせておいたことと毛布の柔らかさも手伝って、紙の表面は銅版の表面にあるインク粒子すべてと密着させられることになる。サイズがかなり大きくて画題が込み入った版画の場合だと、ローラーを通過させ、もとの位置に戻した後、版の向きを回転させてもう一度ローラーを往復させる。確実にすべてのインク粒子を紙のシートに密着させるためである。

版を紙から剥がすとき、紙は版の表面にかなりがっつきと貼りついてしまっている。少し温めると紙は乾燥して収縮するので、版面から剥がしやすくなる。また熱は版にあるインクも柔らかくするので、インクは紙に定着することになる。結果として版にはインクがほとんど残らず、その一方、紙は印刷されたイメージを受け取るというわけだ。そして版にインクを再充填し、必要な枚数の刷りを得るまでこの工程を繰り返す。これはJ.M.クロンハイムがよくやっていたことだが、同じ版に同じ画題を2回、3回、4回と彫っていた(6回彫ったこともある)。このように銅版に画題が複製されないかぎりは[刷りを]複製する方法はなく、どれだけの枚数に達しようが、1枚ずつ銅版から印刷しなければならなかったのである。したがって、ジョージ・バクスターはこの画題を何十万枚刷った、別の画題を50万枚刷ったなどといった記述を目にしたとしても、そうした話は真実ではないことが分かる。というのも、それほどの枚数、いやその半分に到達するずっと前に、銅版は摩耗してしまい印刷できなくなってしまうからである。

色版の制作

色版には木材や亜鉛、いまの印刷活字に使われるのと同じような軟質金属、そして銅が用いられた。事実ではないのだが、ジョージ・バクスターは木版のみ用い、金属版は使用しなかったといわれている。こうした話がいかにも間違っているかを示そう。私はバクスターが出版した100の版画で使われた銅版・色版のリストをもっていて、そこに木版のみが記載されているのは以下に挙げた9作品だけである。

- ・《パンを捧げるキリスト》[CL232 or 233]…木版6枚
- ・《連隊の娘》[CL219]…木版9枚
- ・《ヴェローナ》[CL328 or 329]…木版12枚
- ・《エリマスの失明》[CL248]…木版14枚
- ・《アテネでのパウロの説教》[CL247]…木版14枚⁸⁾
- ・《イタリア》[CL327]…木版5枚
- ・《ロバート・ピール卿》[CL220 or 221]…木版4枚
- ・《シーソー、マージョリー・ドー》[CL268]…木版4枚
- ・《すごくおいしい!》[CL267]…木版3枚

少なくとも上記リストの最後の4作品には、記されている木版の数よりも多くの色版が用いられているので、それらの分の色版は金属版であったと推測されるし、このリストに挙がっていない他の作品の場合では、すべて金属版か、大多数がそうであったか、または木版と金属版が混在していたか、のどれかであると考えるのが妥当であろう。多くのケースで、色版は金属に彫られるものもあれば、木版に彫られるものもあった。これは《恋人たちのポスト》[CL359]と《結婚式の前日》[CL353、参考図2]の色版のうちの3点もそうで、木版による色版をバクスターが自ら彫った可能性はかなり高い。それらの色版は人物の肌の部分にあたるもので、少し前まで、両作品の銅版と色版は私の手元にあった。そのうちのいくつかの例を挙げると、1つの色版が1色以上の色の印刷に使用されており、《結婚式の前日》では、黄色版に黄色だけでなく何か別の色(記載なし)が用いられた痕跡があった。

また紫色の版にもシェード・ティント⁹⁾が用いられたし、焦げ茶、別の色(記載なし)、ごく淡いコバルトグレーの色版にもグレーズ¹⁰⁾の跡があった。《結婚式の前日》を印刷するのに金属板14枚に加えて3枚の木版があったわけだ

が、実際これらの版によって17色があらわされた。同様の指摘は《恋人たちのポスト》にもあてはまる。私が知るかぎり、バクスター色彩版画のためのもっとも手が込んだ木版セットは、アン・プラット著『英国の花とシダ』¹¹⁾の挿絵のためにウィリアム・ディックス社¹²⁾が彫ったものである。挿絵の数は300点以上で、大体が10色刷り、最高で14色のものまであったが、6色以下のものも多く含まれていた。

色版を制作するには、まず湿らせた紙に黒インク——暗い色であれば何でもよい——で銅版から複数の刷りをとるのだが、先ほど説明したように、刷りは[版から剥がすときに]乾かしてしまうので、銅版の上に置いたとき、つまりは印刷前と同じくらいに刷りを再び湿らせた。そして銅版から取った刷りを[色版に使用する]金属版または木版の上に印刷面を伏せて置き、圧力をかけて紙のインクをこれから彫刻する色版の表面に転写したのである。この方法で、版画を制作するのに必要な色の数だけ、色版のための金属版または木版が彫版師のもとに準備された。

彫版師の前には、色指定された図案のスケッチ、銅版(キー・プレート)から取った刷り、そしてそれぞれ表面に銅版刷りが転写された、硬くて平らな金属版もしくは木版が複数枚置かれている。銅版刷りにはそれを彫った彫版師の手によって十分な表現効果がすでに与えられているので、実際のところこの時点で必要なのは、色版を使って彩色を施すことだけであった。色版で陰影をつけなければならない余地はほとんどなく、キー・プレートにおいてほぼすべての光と影があらわされたのである。

銅版上の作業がすべて凹版であったのに対し、色版ではその逆のやり方[凸版]でおこなわれる。表面の彫り残されたあらゆる部分が印刷されるので、彫版師は印刷されない部分をすべて深く削り取らなければならない。例えば、画題が真紅の制服に青いサッシュを身に着けた兵士であるとしよう。青の色版を彫版師が切り出すなら、真紅の部分の表面はすべて削り取って、サッシュの部分だけ残す。さらに兵士の顔や手、青が印刷されない部分は全部カットしてしまう。そんなこんなで、すべての色版にはそれぞれ異なる色があるというわけである。彫版師には、原画の色調を分析できるだけの色に対する鋭い鑑識眼が求められた。というのも、色ごとに色版をいちいち用意するというのは商業的に見合った提案ではなかったからだ。そのため重ね刷りによる混色が必要であり、彫版師はティントを彫る前に、1色または2色を3色目とどれくらい組み合わ

せればよいかを正確に決めなければならなかった。

色調の変化をつける別の方法を、ル・ブロンドの「オーバル」[参考図3]¹³⁾に見ることができる。32点組版画のほとんどで、色調を段階的に印刷できる版が用いられた。空の青色から中景の淡いバフ、そして前景の強い調子のバフに至るまで、これらはすべて1枚の色版から1回の工程で印刷されたのである。ジョージ・バクスターや、ル・ブロンド以外の実施権者たちも1枚の版からさまざまな色彩効果を得ていた。

木版にエングレーヴィングを施す場合、線での制作しかできず、細かく彫るには、線刻をさらに交差上に刻み重ねるしかなかった¹⁴⁾。エッチングを用いたティントの生成手段もなかったため、この点においてティントやグラデーションの表現効果を出すのにも限界があったのである。しかし金属版だと、直接線刻できるだけでなく腐刻も可能だったので、彫版師にとって明らかに利点があった。

銅版では、直接酸に浸すエッチングによって粒状トーン(grain)を得ることもできるのだが、しかしこれだと版の表面を不規則に侵食してしまうので、うまく事をすすめられない。というのもアクアティントのように、粒状トーンをまったくといっていいほど制御できないからである。そのため、銅版や金属の色版でちょうどよい粒状トーンをつくりだす一般的な方法は——いくつか手法があるのだが——アクアティントを用いることであった。よく利用され一番よい結果をもたらしたのは、粉状にした樹脂を版の上にまぶし、それを温めて樹脂の粒子を若干溶かして版面に固着させる手法であった。アクアティントが必要ではない部分をすべてレジスト¹⁵⁾で塗りつぶしておけば、版面全体に樹脂の粉をふりかけても、酸を塗ったときに腐食されるのはレジストで保護されていなかった部分だけであった。版に要する細かさの粒状トーンをつくるため、樹脂は乳鉢でできるかぎり細かく^す擦られた。そして目の詰まったモスリン生地で振るいにかけては粗い粒を取り除き、細かい粉末を必要なだけ得られるまで何度も擦ったのである。

ちなみに銅版は使用しているとき以外は、水気が侵入しないよう、ワックスかコーティング剤で表面全体を覆って保護しておく必要がある。そうでないとすぐに版面が錆びてしまうからだ。こうした錆にもインクが付着するため、もし錆が深ければ版は台無しになる。しかしちょっとした錆であれば、油とトリポリ石¹⁶⁾でこすって落とすことができた。

・鋼版および金属色版におけるアクアティントの制作方法

密閉構造の木製キャビネットがあって、私が最後に使ったのは、高さ8フィート[約2.44 m]、四方が3フィート[約0.91m]のものだった。底には樹脂の粉を入れておく桶があった。この桶のなかには、キャビネットの外側についたハンドルと軸で繋がった回転式ブラシが入っており、これを素早く回すと、樹脂の粉末がキャビネットの上まで雲となって立ち昇った。ブラシを止めると、樹脂の大きな粒子は重いので先に下に降り、細かいものは後になる。キャビネットの左右どちらかには、最大サイズの鋼版・金属版を十分に置けるだけの大きさの棚が2つ3つ付いていた。これらの棚はキャビネット内部にぴったり押し込むことができるようにつくられていた。ブラシを回して樹脂を攪拌する前に、すでに説明したアクアティントを施すために版面を整えた鋼版・金属色版をこの棚のいずれかに置いておく。下の棚だと粗い粒状トーン、上の棚だと細かい粒状トーンになる。作業者がちょうどよい目の細かさの粒子が降りてきたと判断したら、版を載せた棚板をキャビネットのなかに押し込み、樹脂の粉が版に十分に付いたところで引き抜いた。当然のことだが、版に積もった樹脂の粉の量が少なれば少ないほど粒子同士の間隔はひらき、多ければ密になる。ただし鋼版でのアクアティントでは、版面に積もった粒子の量は金属色版でのそれと真逆の効果をもたらすことを念頭に置かなければならない¹⁷⁾。作業者は[本番の]版を樹脂の粉にさらす前に、正方形の版の切れ端をキャビネットに差し込み、なかで降りてくる粒子の細かさを確認した。粒子が細かすぎるときは樹脂をかき混ぜてまたテストをし、粗い場合にはより細かい粒子が降りてくるまで待った。望みの量の樹脂が版に載ったら、キャビネットから版を慎重に取り出し、温めた面の上に置く。そうすると樹脂の粒子は溶けて版面に固着した。その後、版面の固まっていない粒子を水で洗い流す。加える熱はあくまで、樹脂の粒が粒として版面に定着するのに足りるだけである。

さてアクアティントの粒状トーンをつくるための鋼版の腐食工程について説明していこう。おそらく金属色版における工程よりも簡単である。鋼版での作業結果はすべて版の表面よりも下の層にあらわれる。エングレーヴィングやエッチングが施された部分の深さによって、印刷されたときのその部分の色の強さが左右されるのである。版上の樹脂の粒は、きれいな金属の水路に点在する島々に喩

えることができるだろう。腐食液が攻撃するのはまさにこの水路であり、版に食い込む深さは、酸の強さや腐食液にさらしておく時間の長さによって変わる。いろいろな手段で局所的な腐食がおこなわれ、さまざまな深さの粒や段階的な色調がうみだされる。精緻な版の場合だとエッチングの工程に何日もかかることもしばしばであった。作業が完了すると、鋼版を洗い、保護された版面をメタノール変性アルコールで洗浄したのち、版にインクを入れて試し刷りをおこなった。そして修正を加え、もし十分な深さまで腐食されていない部分があるときには、インクを擦り込むのと同じ要領で、その部分をみがき粉¹⁸⁾で埋めてから版全体をブルゴーニュ産のアスファルト・ピッチ¹⁹⁾と白蠟で覆った。そして追加でエッチングを施すと、みがき粉が充填された部分が崩れ、露出したその部分にだけ酸溶液が作用する一方、残りの部分は酸から守られるのである。版上の樹脂の粒が小さければ小さいほど、あるいは粒の数が少なければ少ないほど、水路の部分は大きくなるので、鋼版に樹脂粉をまぶす準備をする際には、このことをしっかり覚えておかなければいけない。というのは金属色版ではまったく反対の効果をもたらすことになるからである。金属色版の場合では、印刷されないのが(腐食された)水路で、印刷されるのは残された島々の部分なのだ。そして得られるトーンの度合いや段階はこれらの金属の島のサイズと密度によってのみ決まる。

金属色版のエッチングは鋼版での作業よりもはるかにシビアであった。なぜなら水路部分をかなり深く腐食する必要があるので、島の部分がはっきりと鋭く切り立ってしまうからである。金属色版では、インクは水路には入らず、島の上にローラーで付けられる。エッチングをかなり強くかけると、これら島々の側面部にも腐食がわずかに食い込むので、島のサイズは若干小さくなるのだ。そしてグラデーションのあるティントやさまざまな粒状トーンを出すのに採用された方法が、版面のうちエッチングすべきでない部分をすべてレジストで保護してから、再び粉振り箱(dusting chamber)に入れるというものであった。最初のエッチングを終えた版はレジストで清められ、粉振り箱に再挿入される。このとき腐食済みの金属の島々は、もしレジストで保護されていなければ、その表面に樹脂の細かい粉がくっつく。その版をもう一度エッチングにかけると樹脂が付かなかった部分の島々は腐食され縮んでしまう。以上のようにするとインクを受ける版面をより小さく

できることがよく分かるだろう。こうして印刷の調子を明るくできるし、グラデーションは樹脂の粒子量を段階的に変えてつくることができる。金属色版では、銅版では可能であったバラエティ豊かな色合いをつくることができなかった。腐食工程を制御するのは樹脂の粒子を御するよりも簡単であり、版にさまざまな強さでティントをあらわすには、樹脂の目の細かさや密度だけが頼りだったのである。なお金属版の大部分を削り取ってしまう場合には、インク・ローラーの「支え (bearer)」の役割を果たす部分を残しておくのが常だったが、この点については印刷に関する章で詳しく説明する。

ちなみにだが、ジョージ・バクスターが制作した色版をいくつか調べたところ、版面の一部が明らかに誤ってカットされていて、その部分が版面の高さまでシーリングワックス[封蝋]で埋められているものがあった。これは単に一時しのぎの直しにすぎないだろうが、それでも必要に応じて版面を何度も新しく変更できたに違いない。

彫版師の作業がおわった金属色版は印刷工のもとに送られる前に、堅い木の厚板、大抵は1/2インチ[約1.27 cm]ほどの厚さのマホガニー材に取り付けられた。大型の版のときは縁周りをネジで固定し、小型の版であれば小さな釘がよく使われた。そして通常、余白には黄・緑・赤などといったように色名が刻まれ、印刷工が必要な版をすぐに見つけられるようになっていた。

ジョージ・バクスターはほとんどの色版に軟質金属を使用し、銅を用いたケースもいくらかあった。しかし《結婚式の 前日》・《恋人たちのポスト》・《ブライズメイド》[CL260]に使われた軟金属の色版には表面に銅メッキが施されており、明らかに電気版²⁰⁾によるものである。ただし、これがおこなわれたのが、彼が事業所を売却する前なのかそれとも後なのかははっきりいえない。というのも、この3作品をどこかの実施権者が再販したかどうかは定かではないからだ。もし再販されていなかったとしたら、バクスターが印刷していたそのときにこの銅メッキは施されたということになる(編集註:3作品はル・ブロンドによって再販された)。

J.M.クロンハイムはほとんどの場合、色版にはすべて銅を用いていたが、赤・ヴァーミリオン[朱色]などの色が必要なときだけは例外だった。なぜならヴァーミリオン系の色は銅に反応して色調が曇り、汚い赤茶色になってしまうからだ。この点において木版には明確な長所があっ

た。つまり木の版面が使用インクの色調に影響を与えないことだが、とはいってもこれが唯一の利点にすぎなかった。一方で短所は、版でできる彫刻が線刻かクロス・ハッチングに限定されてしまう点である。多くのバクスター版画に見られるアクアティントによる美しい雲の効果のような、エッチングの工程を用いたティントは実現できなかった。また木材は縮むという大問題があり、いくつかの版面に散見されるひどい見当ずれが生じる原因となる。さらに大きな悩みの種として、木版は粉々に砕けてしまうことがある。印刷の項で説明するつもりだが、版画は湿られた紙に印刷されるので、木版は徐々に水分を吸収して膨らむ。そのため1日の終業時の刷りでは、始業時の刷りよりも大きく印刷される。夜が明けて翌日に作業を再開すると、木版は乾いており、前日の終業時点と同じサイズで印刷できなくなるのだ。しかし最大の問題は、木版は倉庫にしまっておくとバラバラに割れてしまうという厄介な癖があることだった。ウィリアム・デックス社が『英国の花とシダ』用につくった木版でたくさん印刷してきた私の経験がこの難点を物語ってくれることだろう。その仕事はウィリアム・デックス社から取ってきたもので、木版と銅版はJ.M.クロンハイム社の手にわたり印刷されることになった。初版でさえいくつかの木版は真っ二つに割れ、次の版が印刷されるまでの数年のうちに、大半の版に割れが入り、3つ4つに分かれてしまうものもあった。ついには木片を固定しての見当合わせができなくなり、銅版と色版の作画を石版に転写し、リトグラフで印刷せざるをえなくなった。最後となった「普及版」と呼ぶべきものはこの方法で刷られていて、フレデリック・ウォーン社(Frederick Warne & Co.)から月刊分冊で刊行された。銅版がもつ「バルール」がないのでバクスター版画の表現効果には決しておよばないものの、仕上がりはとても良いため、経験の浅い蒐集家だとバクスター版画と取り違えるかもしれない。しかしこの普及版は、確かにバクスター版画としてつくられたのと同じ銅版・色版から作画を取ってはいるものの、その制作方法はまったく異なっているのである。

印刷のための材料

ここではまず、使用された主な材料、すなわちワニス、色材、紙について説明しよう。

・ワニス

ここで疑問に思われることとして、なぜ色材を磨り練るためのメディウム[媒材]としてワニスを用いるのかという点がある。水で顔料を磨ると色のボティ[張りやコシのこと]が形成されず光沢もうまれない。また水だけで磨った色だとインクが版にうまく載らない。そのため水で磨った顔料を扱うときには油を用いた。油分は顔料を版面にうまく運んで支えるのに十分なコシをうみだすメディウムになった。この用途に最も適していたのは亜麻仁油であり、ジョージ・バクスターは他の印刷業者と同じように、亜麻仁油から独自のワニスを調合していた。バクスターが自分の版面の多くに、また実施権者の版面にも「油絵具で印刷した(printed in oil colours)」という売り文句をわざわざ使った理由がよく分かる。なぜならジョージ・バクスターが彼の版画技法を発明するまでは、重要なカラー図版はほとんどすべて[白黒で刷られた]エングレーヴィングやリトグラフに水彩絵具で手彩色されていたからである。

いまの印刷用ワニスのつくり方は置いておくことにして、「いにしへの」印刷業者たちが最適なワニスを得るまでに要した悪戦苦闘をしのぶため、まず未精製の亜麻仁油がもつ特性についてきちんと説明をしておこう。亜麻仁油はおおむね、脂肪分33%、タンパク性物質30%、水分34%、ミネラル質3%で構成されるが、その33%の脂肪分のうちワニスとして実用できるのは80%だけである。初期に採用されていたやり方は、私もごく若いときに見たことがあるのだが、大釜に亜麻仁油を少し入れて煮立てるというものだった。熱ですぐに水分は蒸発し、ずっとかき混ぜていると油から濃い煙が立ちのぼりはじめる。そこに火を点けて一定時間燃やしたままにしておく。こうすることで亜麻仁油に含まれるタンパク性物質や不乾性質は燃え尽きる。そして表面にはいわゆるゴム状のものが残るのだが、徐々に小さくなって滓か灰のようになるので、すくい取っておく。油が沸騰しきってかなり火が落ち着いてきたら、釜に蓋をして炎を消す。その後サンプル・テストをしてワニス が薄すぎる場合は、再度煮て焼くのである。ワニスの「厚み(thickness)」と呼ばれるものは使用インクの種類によっても違ってくるので、必要になるさまざまな濃度を得るためにこの工程が何度も続けられる。昔は火の危険が多かったことを読者の皆さんはもちろんで存知だろう。大抵の場合、このワニスづくりは台所の火を使っておこなわれた。沸いた油に火を点けて濃い煙を燃やしていたので、

火事が起きることも珍しくなく、悲惨な結果を招くこともしばしばだった。当時の保険会社が、ジョージ・バクスターが使用していた建物に火災保険をかけることを拒んだという話を聞いても、私からしたら驚くにはあたらない。コートニー・ルイス氏は、この件でバクスターがどれだけ怒り狂ったかを記している²¹⁾。というのも、彼がいうには、バクスターのビジネスが続けられなくなったであろうから。

こうしてつくられたワニスは、十分な粘りのある展色材(vehicle)になる。この粘りによって粉の顔料を混ぜて保持することができ——すなわち懸濁状態(suspension)のこと——、紙の表面に付いた顔料を巻き込んで乾かすことができる。どちらかというと顔料は紙のなかに浸透して乾くわけではないので、[メディウムとしてワニスを混ぜないと]軽くこするだけで埃となって落ちてしまうのだ。ときには、インクを速く乾かすためにさまざまな材料を添加することもあったが、ここでそれらについて言及する必要はないだろう。

・色材

80年前に使うことができた顔料の種類は、今日普及している数よりもはるかにかぎられていた。いま使用されている大部分の色のベースとなっているアニリン染料²²⁾は、バクスター色彩版画の生産がおわった時代でもほぼ知られていなかったが、アニリン発見以前に一体どんな美しい色が用いられたのかは注目に値する。一般に使われていた色のリストをここで紹介するのは、何かの役に立つわけでもないだろうから気はすすまないのだが、いくつか挙げておくことにしよう。カーマインはほとんどの印刷業者が使っていた色だが、現在ではほぼ顔料と考えられていない。この色はコチニールカイガラムまたは「コクス・カクティ(Coccus Cacti)」²³⁾、メキシコ原産でサボテンに寄生している昆虫を原料としている。カーマインは濃厚で深みのある最も強いレーキ[赤]²⁴⁾である。恒久的な色ではないのだが、良好な条件下であれば、特に油膜やワニスで保護されている場合には、[褪色・変色せずに]かなり安定している。マダー・レーキはマダー、学名「ルビア・ティンクトリウム(rubia tinctorium)」[セイヨウアカネ]の根に含まれる色素を、酸化アルミニウムの溶剤に沈殿させてつくる。ヴァーミリオンは水銀の硫化物であり、辰砂^{しんしゃ}としてカリフォルニア・スペイン・中国など自然界に存在している。今日のヴァーミリオンは人工的に合成されるので、天

然ものは商業的には廃れてしまった。ヴァーミリオンは赤色系顔料のうちもっとも恒久性が高く、ごく淡い色合いで用いると美しい肌色となるので、バクスター版画を制作した印刷業者は皆、この目的で使っていた。

コバルトブルーもバクスター版画の、特に空の表現によく見られる色であり、酸化アルミニウムと塩基性リン酸コバルトの混合物を焼成してつくる。これは1802年に発見されたもので、乾きがよく、他の顔料を傷めないし逆に傷むこともない。

この色は現在ではほとんど印刷に使われていない。あまりに高価なため、商業向けにはずっと安くあがる代用色がその座を奪ってしまった。コバルトブルーの色調の美しさは、繊細な色調に目が利く人々にとっては失われた色である。数多くの鮮やかな顔料が店棚に増えてきたとはいっても、こうした昔の顔料がもたらした美しい効果の数々を私たちはもはや目にすることはできない。

現在の印刷用インクは、インク製造会社がインク練り機であらゆる色を大量生産しており、ワニスと混ぜられてすぐに使える状態で、大半の印刷業者に供給されている。しかしジョージ・バクスターの時代、そしてその後何年もの間、印刷業者は顔料とワニスを手作業で磨り練らなければならなかった。よくある手順は、滑らかな大理石の板と大理石製の磨り棒を使うもので、骨の折れる作業だった。私が徒弟のころのことだが、アンバー〔琥珀色〕を磨っていたときに「玉ねぎの匂いがしてくるまで続けろ」といわれたのを憶えている。もちろん私は、その油っこい混ぜものの匂いをときどき嗅いでみた。というのも、この辛い作業から一刻も早く解放されたかったから。匂いを嗅いだそのタイミングでびちゃびちゃのインクの上に私の顔が押し付けられたので、すぐに新入りの見習いをからかうのによくある悪ふざけだと気づいたのである。この話が後世まで伝えられると信じよう。

レーキやコバルトブルーなどの嵩^{かさ}の軽い色の場合、一般的には薄めのワニスと練られる。一方、ヴァーミリオンやクロム系顔料²⁵⁾などの重たいボディの色では、色の粒子をしっかりと保持してまとめるために硬めのワニスを加える必要がある。光沢が必要なときも硬めのワニスを追加すると、その効果を出すことができる。大体的場合は1日か2日の作業で充分な量の色をつくれたし、この仕事には専門家も必要なかった。顔料とワニスが完全に混ざり合うまで、ひたすら地道に練りつづけるだけでよかったのである。

・紙

私が思うに、昔の色彩版画用の印刷用紙は、いまの紙よりも良い素材を使っていた。昔の紙は白いボロでつくられていた。一方現在ではそれが使われた紙はほとんどなく、大部分は機械的に処理された木材や亜硫酸パルプ²⁶⁾、アフリカハネガヤ²⁷⁾などからできており、表面を白くするため薬品処理されている。それに対して、白ボロからつくられた紙はそのような化学処理をしなくても、はなから白い。そのため木材や草の黄色い色味に戻ってしまうこともなく、もとの白色を保つ紙ができる。印刷に使われる紙の質は、版画の大きさによってもある程度は違ってくるし、特にその版画がどのような用途に使われるかによって大きく変わった。例えば、ポケットブックの挿絵や裁縫箱を飾る絵、他の素材に貼り付けるのが前提の版画は、台紙として用いられるような厚手の紙には印刷されず、原則として20×25[インチ]のシート480枚で大体60パウンド[約27.2 kg]の紙が一般的に使われていた。紙の質感も、小型作品用のとても滑らかな仕上がりのもことから大型作品向けのマットな紙面のものまでさまざまであった。製紙工場から入手した紙シートは、印刷に必要なサイズに切る必要があった。1枚のシートから寸法に応じた数の印刷用紙をいくらか切り出すのだが、1枚1枚を同じようにカットしなければならなかった。これはきわめて重要なのだが、36×23[インチ]の大シートがあつて、これを5.5×7.5[インチ]の印刷用紙に切り分けるとする。この場合、すべて同じ方向に[長辺の縦方向に沿って]カットすると18枚取れ、16枚を縦方向からカットし3枚を横方向にカットすれば19枚取れるのである。ただし[横方向からカットした]3枚は他の16枚と一緒にまとめておいてはならない。一方[同じ方向から取った]18枚の場合であれば、すべてまとめておいて問題はない。それはなぜか。手漉き^すであっても機械漉きであっても、紙を生産するときにはパルプと水の混ぜものが左右に激しく揺すられる。その振動によって毛布やフェルトでできた簀子^{すのこ}から水分が抜け落ちていく。この動きで、幅に対して縦長の繊維はすべて同じ方向に行儀よく並んでいき、そのため紙がつくられるときには、紙の目と呼ばれるものが一方向だけにできるのである。すでに触れたとおり、銅版を印刷する前には紙を濡らすのだが、紙というものは湿らせると、紙の目に沿った方向よりも横切る方向に大きく伸びるものである。そして乾かすと、もとの大きさに戻る。したがって、もとの大きな紙シートから異なる方

向で切り出された2枚の印刷用紙は、湿らせた状態であればどちらもびったり同じ大きさの刷りになるが、乾燥させたとき、一方は他方よりも横方向には大きく縮み、縦方向には小さく縮むことになる。つまり乾いた状態での2枚の刷りは一致しないわけで、色版の刷りのときにまた濡らすと、見当合わせのトラブルが生じる可能性があるということをご理解いただけるだろう。そういうわけで紙は、均一性を確保するために一方向だけでカットするのが重要なのだ。

色版の印刷

印刷工・プレス工は鋼版刷りされたシートを受け取ると、各シートのマージン両側に印刷された点のところを千枚通しで刺して穴をあけた。この点は見当点とか見当マークと呼ばれた。そしてシートを片っ端から湿らせては分厚い板の間に重ねて置き、それをプレス機にかけ、シートを完全に平らにした。こうしてプレス工が色版を印刷する準備が整ったことになる。プレス工に仕事のおはちが回ってくると、最初の色を刷る前にすべてのシートを採寸して適切なサイズかどうかを確かめる必要があった。シートが短ければもう少し湿らせ、逆に長ければ乾かした。シートがすごく短いときは思い切り濡らして、場合によっては[プレス機の]ローラーにも通して、きっちり正しい大きさにする必要があったが、これは特大サイズの版画の最初の色を刷るときにかぎった話であった。シートは印刷されている間も重ね置きされたが、場合によってはティッシュと呼ばれる薄い合紙を湿らせて間に挟んだ。重ねたシートは重たい板で挟んで水平に置かれ、乾燥を防ぐため、毎晩その端に水をかけていた。小僧が口に水を含んで、積み上げたシートの周りに吹きかけるのをよくやっていた。そのあと濡れ布巾を周りに吊るして紙の湿気を保つのである。カビが特に白いマージンに発生することがあったが、そうしたときは印刷中か版画が出版される前に、さらし粉の溶液を使ってカビ跡を漂白した。

鋼版刷りに色版を刷り重ねる回数は、わずか7色から、24色にもおよぶものまでさまざまであったが、大体10色くらいが平均であった。よくあった組み合わせとしては、黄色が1色、肖像画の場合だと肌色で2色、緑が1色、青2色、赤3色、茶が1色といった具合である。一般的には水色を最初の色として刷り、そのあとに黄色、肌色…と続くのが通例であった。ジョージ・バクスターによる《結婚式の前日》の色版を例に取ってみよう。この版画の色版が刷ら

れた順序を挙げてみるのはきつと興味をそそるに違いない。順番を間違えないように、それぞれの色版には色名だけでなく番号が大きな数字で刻まれている。ただ残念なことに、うち2つの版で2番目の色の名前が金属版から部分的に削り取られており、その点をはっきりさせることができない。そこで私の手元にあったときに実際に版に刻まれていた文字を以下に示しておこう——それらの色が何であったか、印刷工の経験から私には分かっている。

- ・1番 淡い青色
- ・2番 黄色、およびG…
- ・3番 くすんだ緑
- ・4番 淡いコバルトグレー
- ・5番 深紫色
- ・6番 薄茶色
- ・7番 紫色、およびシェード・ティント
- ・8番 焦げ茶色、および…（この色版には以下のバクスターの刻印が繰り返されている。「発明者・特許権者G. バクスターが油絵具で印刷」）
- ・9番 第2の肌色
- ・10番 紫色
- ・11番 ごく淡いコバルトグレー
- ・12番 肌色 [人物像の]口内の暗紅色とそこかしこの赤いタッチもこの版で刷られたものだと思ふ。というのは、この金属色版には一緒に刷られた木版の位置がはっきりと示されているからだ。
- ・私見では、この版画にはあと2色くらい使われたはずだが、それらを印刷した色版を見たことはない。そのうち1色は確実に淡い紫色である。

淡い青を最初に印刷する理由は、常にこの明るい青が他のどんな色よりも版画の表面全体を広くカバーしたからである。一般的には鋼版の画題を取り囲むように、版画の寸法を示すための細い枠線が刻まれているので、空や前景などがよく描かれる関係で、版画のサイズいっぱい満たされている淡い青は、鋼版刷りと色版との見当合わせを最初にするのに適した色なのである。

さて、これで印刷の準備が整ったものとしよう。金属版は堅い木の厚板（通常はマホガニー材）に取り付けられており、合わせた版の高さは約3/4インチ[約1.9 cm]になる。木版の色版はすでにその高さなので、板を取り付ける

必要はない。特大サイズの金属版はネジで、小型のものは鋸で板に固定した。印刷工は色版をプレス機のベッドの真ん中辺りに置き、色版とベッドの間に空いた隙間を木片で埋め、さらに小さなクサビを打ち込んで締め付けた。

ここで読者の皆さんに挿図1を示しながら、各部品に関する以下の説明をご参照いただくことにしよう。それぞれの名称は、A：フリスケット[マスク](Frisket)、B：チンパン(Tympan)、C：ベッド(Bed)、D：レバー(Lever)、E：プラテン[圧盤](Platen)といい、加えてプラテンの下にプレス機のベッドを動かすための手巻き式ハンドルが付いている。この挿図はきわめて現代的な例ではあるのだが、このプレス機に見られる原理自体は最初期のモデルとまったく同じである。

さて、銅版刷りと色版の見当合わせをしなければならない。そのために[印刷の際に]色版があたる部分をペンナイフで銅版刷りから切り抜いた。それから色版の上に銅版刷りを置いてあちこちに動かしてみると、色版が印刷される部分が刷りの切り取られたところから見えるようになる。刷りにはそれぞれ2つの見当点だが、同一画題の版画であればすべて同じ位置にあったことを忘れないでおいてほしい。なお刷りの裏面に少しだけ糊を塗っておけば、チンパンを色版の上に降ろしたときに刷りがチンパンの方に貼り付くことになる。

シートの見当が正確でなくても、後で微調整するのは簡単だった。しかしほとんどの場合、私が説明したやり方でとてもよい見当を付けることができた。続いてチンパンとフリスケットの動きについて説明しよう。チンパンの根元はヒンジになっていて色版の上に引き出せるようになっていた。またチンパンをもとの位置まで持ち上げるための補助として、下には鉄製のおもり錘か天秤が付いていた。チンパンの上部にはフリスケットが蝶番で固定されていた。フリスケットは丈夫な紙ですっぽり覆われており、色版にインクを付けた後にチンパンと一緒に色版の上に降ろされ、側面のハンドルを回すとベッドごとプラテンの下に滑り込むようになっていた。レバーを引き、プラテンを下ろして強い圧力をかけ、レバーを離し、ベッドを定位置に戻して、フリスケットとチンパンを持ち上げる。こうしてフリスケットを覆っている紙に[色版の]刷りが取れる。そして、版画の完成作に必要な部分がすべてフリスケットの覆い紙から切り取られた。あとで説明するつもりだが、金属版でも木版でも、色版にはインクが印刷されてしまうのを防がなければ

ならない部分を含むものがある。フリスケットが使われた理由は、[本番の版画に]そうした部分が印刷されないようにマスキングし、残りの刷るべきところだけを印刷するためだった。フリスケットが紙で覆われた訳について説明したところだが、一方でチンパンは、最初の色版を刷るときに亜鉛などの薄い金属の板でカバーされた。なぜかという、そこに2つの針台(挿図2)と、2つのバネ式の針付きクリップ(挿図3)²⁸⁾を取り付けなければならなかったからだ。これらはさらに上から丈夫な紙を貼ってチンパンに固定された。挿図2の針は当然ながらこの押さえ紙を貫くのだが、挿図3の内側に付いた針も同じく紙を貫通した。紙は[針付きクリップの]上側のプレートではなく下側のプレートのほうに貼られたからである。挿図3を見ると分かるように、2枚のプレートが蝶番で繋がっていて、ぐっと押し付けると針が上部プレートの穴にはまるようになっていた。2枚のプレートの間にはバネ(Aの部分)が仕込まれていて、圧力をかけないと2枚は離れるようになっている。挿図3のプレートが四角く切り抜かれている部分に、挿図2の針台が置かれた。バネ式クリップ(挿図3)は真鍮製で、針の部分は鋼鉄でできていた。ちなみに私は、ジョージ・バクスターが使用していた、彼の名入りのバネ式クリップのペアの片割れをもっている。一方、1本針の針台(挿図2)は真鍮か鉄でできた台座に鋼鉄製の針がしっかり固定されたものだった。

いったん話を戻そう。先ほど説明したように、銅版刷りの一部を切り抜き、印刷面を下にして色版の上に置いて、この切り抜かれた空白に合うように色版を見当合わせする。そして刷りの裏面に糊を塗っておき、チンパンを色版の上に降ろしたとき、刷りはチンパンの側にくっつくようにした。次に、あらかじめ刷りにあけておいた見当点の穴に1本針を通して、針台をチンパンに固定したのである。そして切り抜いた刷りはチンパンから取り外し、新しい銅版刷りを2つの針穴を通してチンパンに合わせた。その後、色版にインクを入れ、針留めされた銅版刷りが付いたチンパンを色版の上に降ろして印刷した。もし調整が必要であれば、針台をチンパン上で動かすのだが、完璧な見当合わせができるまでこの作業を何度も繰り返した。それができたら、さらに上から厚紙を貼って針台をチンパンにがちり固定し、針先だけ貫通させた。こうすることで見当点がずれることはなくなり、銅版刷りを2本の針に挿し込んでセットすれば、それぞれの刷りの見当点はみな同じであ

るから、すべての[色版の]印刷がまったく同じ位置に収まったのである。

銅版に刻まれたこの見当点がいかに重要であったか、ご理解いただけたことだろう。これがなければ、色版の見当合わせができなかったのだ。しかし見当点の[2つの]穴は、色版の刷りをおこなって針先から外すときに破れたり歪んだりすることが多かった。そのため見当点の両側に見当用の穴をさらに増やさなければならず、穴の数はこれから印刷される色の数だけ必要であった。これらの補助穴は、最初の色を印刷するのと同時にあける必要があった。方法は次のようなものだ。2本の針台をチンパンに固定しておいたら、2つのバネ式クリップも、たくさんの針が付いている下側のプレートの上に厚紙を貼ってチンパンに取り付けられた——もちろん針を紙に貫通させて、である。そしてチンパンを色版の上に降ろして、ベッドをプラテンの下に通すと、圧力で2枚の蝶番のついたプレートが押し付けられ、針は銅版刷りのシートを貫通して上側のプレートの穴に収まった。ベッドがもとの位置に戻されて圧力から解放されると、真鍮板のなかに仕込まれたバネでプレート同士は離れ、シートは1本針から抜き取られた。これでシートは、これから刷っていく色版を合わせるための一連の穴があいた状態となる[参考図4]。この方法で処理されたシートにはすべて、同じ見当穴が一式揃ったわけである。

色版を次々と印刷していくたびに、刷りの両側の見当穴は必ず破れたり傷んだりしたから、色ごとに新しい穴を用意する必要があった。2番目以降の色については、最初の色について説明したのと同様、チンパンで銅版刷りと合わせるのにペアの針台だけを付ければよく、バネ式クリップが必要なのは最初の色ときだけで、その後はいらなかった。マウント[台紙貼り]されていないバクスター色彩版画の両側に一列に並んだ穴があいていて、そのいくつかが破れているのをご覧になったことがある方も多いはずだが、なぜそうなったか、もうお分かりいただけたかと思う。

また蒐集家の方であれば、版画のマージンにカラーパッチ(patch of colour)があるものを見たことがあるかもしれない。カラーブロック(colour blocks)²⁹⁾とかカラータブレット(colour tablets)と呼ばれたものである。これは印刷工が色版の外側に追加で金属片を置いた跡で、以下のような目的があった。金属の丈夫な表面のおかげでカラーパッチは使用色のもっとも強い色調を印刷できた。またそこでは銅版に彫られた階調や他の色と重なる

ことがないので、[版画の]原画自体がおそらくそうであったように、完璧に混じりけのない色となったのである。こうして印刷工は、自分が刷ろうとしている色を正確に把握できた。通常、校正用の色見本が目前にあったので、彼は[マージンに刷られた]カラーブロック(タブレット)を色見本と一目で比較し、その色調や色合いが正しいかどうか確認することができたわけである。とはいえ、版画に[ある色の]カラータブレットがないからといって、必ずしもその色が刷られなかったことを意味するわけではない。印刷工がタブレットなしで色を刷ったか、もしくは作業がうまく滑り出したので、途中からタブレットを除けたのかもしれない。クロンハイム社が出版した色彩版画である《ワインを味わう人々》や《村の教師》[参考図5]をおもちの蒐集家の方々が、これらの版画はカラーブロック(タブレット)が特に際立っているのも、タブレットの少ない版画と比べて多くの色が印刷されていると仰っているのを目にしたことがある。しかし上で述べたとおり、これは間違いである。カラータブレットを使って印刷するかどうかは、あくまで印刷工の胸三寸であり、役立つと思ったときに使っただけである。実際タブレットが使われたのは、銅版の彫りの密度が高い版画にかざられており、例として挙げた2作品の銅版は、まさにそうした非常に込み入った彫りであった。

ジョージ・バクスターの《結婚式の前日》の色版についてすでにお話しておいたので、ここで皆さんに、挿図4・挿図5をご覧いただくことにしよう。これらは、2枚の色版を黒インクで刷り出したものの縮小版複製である。

挿図4は、4番目(銅版を含めるなら5番目)の色版から刷ったもので、淡いコバルトブルー³⁰⁾用であった。このシェード名または色名は版の表面に刻まれておらず、他の版ではすべて表面にあるのだが、この版だけは裏面に記されていた。この色版にはとても興味深い点がある。まず、この色版には2枚の木版が組み合わされている点である。1つは頭の部分、もう1つは腕の部分であり、残りの部分をあらわした金属版に埋め込まれている。木版の1つに「4」という数字が彫られていて、金属版の縁にも同じく見られるが、どちらも印刷されない部分である。別の色を刷るための頭部用の木版がもう1つあるのだが、それには数字の「9」が記されている。この2枚の[頭部用]木版のうち、どちらを番号「4」に用いるかを印刷工に指示するためのもので、それに応じて、然るべき木版にマークが付けられたのである。これらの木版には色のグラデーションを出した

めに巧みな彫りが加えられており、この2つの部分だけに4番の色用のエングレーヴィングが見られる。なお、先ほど触れた9番の色用の木版にも、スティップルやグラデーションの処理が施されている。[4番色の]色版のそれ以外の部分はすべて、ベタかヌキ³¹⁾である。

挿図4と挿図5をじっくり観察してもらえれば、私がいわんとしていることがお分かりになるに違いない。また白くあいた丸い穴にも注目すべきであり、4番色の版には1ダース以上もあることが見て取れる。これらは版を木の板に固定するためのネジ穴である。またこれらの色版のうち印刷されなかった部分には、「×」印を付けておいた。こうした部分は「支え (bearer)」と呼ばれた。挿図5は2つの理由で興味深い。1つ目は、右下隅にジョージ・バクスターの署名 (imprint) が繰り返されている点である。明らかに銅版に刻まれていた署名を強調したいがためである。おそらく銅版の刷りだけでは彼が望んだほどには目立たなかったからだろう。そして2つ目として、左上隅にこの色版で刷ることになっていた色名が刻まれている点だ。この版は2回印刷にかけられ、1回目は焦げ茶色、2回目は別の色であった。2回目の色が何であったかは不明である。記号の「&」ははっきり確認できるものの、ネジ穴で残りが刻まれていた金属が削られてしまっており、2回目の色名は消えてしまったのである。なお1版で2色を刷っていた他の版の場合は、全文を読み取ることができる。またここにもネジ穴が認められ、右側の数字「8」は、この2色を印刷した順番を示している。

〔《結婚式の前日》に使われた色版のうち〕3枚の木版に関していえば、少なくともこれらの部分だけはジョージ・バクスターその人によって制作されたと私は考えているが、これはあくまで、彼に関して書かれた本を読んだ上での個人的な意見にすぎない。

ここでは例として、印刷工が《結婚式の前日》の印刷の真っ最中であり、銅版刷りに4番目の色を刷っている状況を想定してみることにしよう。針台をチンパンに固定するおおよその位置を決めるには先ほど説明した方法を用いる。すなわち、銅版刷りの色版に対応する部分を切り抜き、印刷面を下にして色版に置き、印刷部に合うまで刷りを動かし、刷りの裏に少し糊を塗っておいてから、チンパンを下げて刷りがチンパンの方に貼り付くように圧力をかけるのである。これにはチンパンを裏側から押しでもいいし、ベッドをプラテンの下までもって行ってレバーを引いて

もよい。その後、最初の色版を印刷したときにバネ式クリップであけておいたほうの穴のうちの1つに、針台の針先を慎重に通す。ただし、一度針を通した穴はもう使わなかった。そして針台の台座をチンパンの表面に密着するように貼り付けるわけだが、このとき2つの針台が版画の両側をそれぞれ1つずつ固定しているということを、ここまで読んでくださったのであればご理解いただけるだろう。何度か試し刷りをして見当合わせの微調整を加えた後で、針台とチンパンの上から厚紙を貼り、しっかりと針を固定した。

・インクローラーと色版の支えについて

挿図4を見てみると、版面に「×」印が付いた大きな部分がいくつかあるのが分かる。この印は、そこが印刷されない部分であることを示すのに私が書き加えたもので、すでに触れたとおり、支えと呼ばれていた。支えの部分がどのように用いられたかを理解するには、印刷工が使っていたローラーについて知らなければならない。ローラーは弾力性のある素材でできていた。ジョージ・バクスターの父³²⁾は、印刷工がひろく使用している現在のタイプのコンポジション・ローラーの発明者であり、のちに彼の友人であるハリルド³³⁾が改良を加えた。当時、このローラーの素材となった合成物 (composition) には糖蜜がたくさん入っており、私が子供のころにはその欠片を噛んでみたものである。さて、インクを付ける面積が大きい色版の版面に、ローラーを転がすとどうなるだろうか。大きなローラーが必要なのだが、このローラーの表面が版の空白部分を横切る段になると、どうしても沈み傾いてしまいがちだった。するとインクは版の真上ではなく版の縁の部分に付いてしまう。それを印刷すると縁のインクも刷られるので、くっきりシャープにはならず、ぼやけた感じの効果になってしまうことがお分かりになるだろう。そこで、こうした空白部分の版の表面を——できるかぎり——彫り残しておく³⁴⁾と、上を通過するローラーを支えて「沈み」を防いでくれる。そのため、こうした部分のことを「支え」と呼んだのである。

・フリスケットの使い方

次に乗り越えなければならない難題が、支えの部分についたインクが刷られてしまうのを防いで、色版の然るべき図柄だけがシートに印刷されるようにすることである。ここでフリスケットの出番である。すでに述べたように、フリスケットは紙で全体が覆われていて、チンパンと一緒に

色版の上に降ろされるようになっていた。まず色版にインクを付け、フリスケットの表面に刷りを取る。それで印刷工は色版のどの部分が版面に必要なかを確認することができ、その部分をフリスケットの紙から切り取った。すると実際に刷る部分以外をすっぽりカバーする紙のマスクができあがるわけだ。そしてチンパンに固定された2本の針に版面を通して合わせたら、フリスケットを折りたたんでチンパンに挟む。これで色版と接するのは、版面の色が必要のところだけになる。「支え」や版の縁などといったその他の部分はすべて、フリスケットのマスクに印刷された。なお、この印刷の「下準備」に関する疑問、つまりは「フリスケットが重なった状態の」紙面にムラなく印刷するにはどうしたらよいかという点に関しては、あまりに専門的な話になってしまうため、ここでは触れないことにする。

・色版のインク付け

つづけて、色版にインクを付ける方法について解説しよう。先ほど述べたとおり、ローラーは柔軟性のある合成物でできており、色版の大きさや作業量に応じて、使うサイズを替えた。小さな色版には、幅8～10インチ[約20.3～25.4 cm]、直径3～3.5インチ[約7.6～8.9 cm]、持ち手が1本のローラーが用いられた。一方大きな色版の場合には、幅18～24インチ[約45.7～60.9 cm]、直径4インチ[約10.1 cm]、持ち手2本のローラーを使った。印刷業者が採用するシステムにもよるのだが、ちょうどよい色味と濃さに調合されたインクをローラーに付ける方法はさまざまであった。ここではそのうち3つを紹介しておく。

1. インクを、インク練り盤(ink slab)の上にまんべんなく広げる。すでに述べたように、練り盤の天板は一般的に大理石製だったが、後年になるとリトグラフ用の石版がよく用いられた³⁴⁾。印刷工は練り盤の上でローラーを転がし、練り盤の上端に置いたインク溜まり(ink supply)にはぶつけないようにしながら、端から端までインクが届くように伸ばしていく。ローラーを上下に素早く往復させることで、練り盤のインクを平らに均すことができた。そして色版の版面にローラーをかけ、練り盤でまたローラーにインクを取り、もう一度版に転がす。刷りに充分量のインクが版に付くまで、これを繰り返した。3回か4回刷りをおこなうと、練り盤の表面に充分にインクがゆきわたらなくなってしまう。そうなったら、練り盤上端のインク溜まりにロー

ラーをくっつけてインクを補充し、先ほど記した要領で、また練り盤にインクを伸ばしていくのである。

2. 練り盤の上端にインク溜まりをつくる代わりに、何かの容器にインクを入れておき、印刷工がナイフで少し取ってローラーの端に塗るやり方もあった。その後は1.と同様、ローラーを練り盤上で素早く往復させるのだが、どちらでも結果は同じであった。

3. ローラーにインクを付けるもう1つの方法は機械的なものであり、練り盤上のインクをより均等に規則正しく伸ばすことができる。これは練り盤の上端にインク供給用ダクトがついたもので、そのなかで、足踏みペダルで操作できる側面ラチェットに接続された金属ローラーが回転する仕組みになっていた。印刷工がペダルを踏むと、金属ローラーの表面に規則正しく色インクが載るようになっていて、この色の付いたダクト・ローラーに手持ちのローラーをくっつけると、いつでも同じ量の色インクを受け取ることができ、それを練り盤上で伸ばしたのである。練り盤に広げられたインクの量に関していうなら、前述した1.と2.の方法の場合だと、機械式のように常に一定というわけにはいかなかった。

・1つの版から複数の色を印刷するには

すでに述べたように、ル・ブロンドのオーバルの版面のほとんどには、空の青にはじまり、中景の淡いバフ、そして前景の強い調子のバフへと至るグラデーションのティントが見られた。この効果は1回の刷りによるものであり、インク付けは上記の1.か3.のどちらかの方法でおこなわれた。各色のインクは、練り盤の上端またはインク供給用ダクトにグラデーションが付いた状態で盛られており、印刷工は慎重かつ器用に、ローラーを横方向には動かさず、練り盤の上下方向だけに転がさなければならなかった。そうでないと色や調子のグラデーションは練り盤の上であつという間に台無しになってしまい、練り盤とローラーを洗ってもう一度最初からはじめなければならなかった。

同じことが色版へのインク付けにも当てはまる。正しい結果を得ようと思ったら細心の注意が求められ、最高の熟練工でなければグラデーションのトーンを印刷することはできなかった。私がいま書いたことを読んでもらえれば、同じ画題であっても、ある版面と別の版面で、いかに色の強さの違いが出やすかったかをご理解いただけるはずである。練り盤上のインク量が少しだけ多かったり、色版

に付けたインクがちょっと少なかったり多かったりするだけでも、こうしたばらつきが生まれるのに充分だった。昔の印刷工の技量と職人技のおかげで、彼らが制作した版画に概して認められるところの一定した刷りが可能になったのである。いま挙げたもの以外でも、少なくとも2色の異なる色を刷るための色版をいくつか見かけたことがある。1つは、版のある部分で1色、別の部分でまったく違う色を刷るものである。これは時間とコストの節約のためにおこなわれたもので、2本の小型ローラーと2枚の練り盤を使って、一方の色で版のある部分を、もう一方の色で別の部分を別々にローラーがけした。すると1回の作業で異なる2色を印刷できた。他には、挿図5に挙げた8番の色版のような場合もある。この例では、まず1色——ここでは焦げ茶——を印刷した後で、別の色を再度インク付けするという作業を繰り返した。このやり方だとあまり時間の節約にはならないが、同じ色版をもう1枚彫る手間を省くのが主な目的だった。

・印刷助手について

印刷工には印刷助手がついていて、ベッドをプラテンの下まで動かし、レバーを引き、印刷に必要な圧力をかけるのが仕事だった。その間に印刷工は練り盤でローラーにインク付けをしていた。これは時間の節約にはなったが、普通の人夫でもできる圧力がけの作業はつまらない上にきつい作業だった。1日10時間、丸一日の作業で、中サイズの版画で1800枚くらい、大サイズのものなら、900枚くらい印刷できた。

仕上げ

ここまで書いていたことから、銅版、色版、そして版画がどのように制作されたかについて、おおまかの知識を身に付けていただけたのではないかと思う。しかしながら、版画の仕上げに関していくつか触れておきたい点が残っている。

・刷り上がった版画のプレスがけ

最初に述べたいのは、つるつるとした仕上げについてである。他の版画では、銅版の彫りの部分をうつしたインクの盛り上がりや厚みは簡単に見て取れるし、指で触って感じ取れさえるのだが、バクスター版画は銅版刷りのインクの盛り上がりをほとんど、もしくはまったく感じさせない。

こうした滑らかな効果をうみだすために、版画を平滑な亜鉛の板の間に挟み、鋼鉄製か鉄製のローラーを通して強い圧力をかけた。これで紙の表面が平らに均され、滑らかさをより出すことができた。当然ながら、もともと表面が粗い紙の場合は、もともと滑らかな紙と比べたらどうしたって粗いまではあったが、ともあれ、この刷り上がった版画のローラーがけはよくおこなわれた工程だった。

・グレーズの使い方

もう1つ、ジョージ・バクスターが出版した版画によく用いた効果として、グレーズの使用が挙げられる。あまり例は多くないものの、この艶と光沢の効果を版画にかけるのに版を1枚余分に刷ることがあった。大体の場合、画面全体にグレーズが重ね刷りされることが多く、用いたワニスには強めの乾燥剤を加えていた。しかしジョージ・バクスターが自身で出版した版画では、その多くで画面の一部にグレーズが施されており、これは版画に手作業で塗ったものである。このグレーズがけによって表現効果は高まり、画面には部分的に輝きが加わってその深みは増した。とはいえこれは印刷とはいえず、ほぼ手彩色と考えるべきだろう。

マウントについて

多くのジョージ・バクスターの版画[参考図6]やル・ブロンドのオーバル[参考図3]、それ以外のバクスター版画のいくつかは、エンボス加工かスタンプ押しの台紙にマウントされてから世に出た。こうしたケースではすべて、版画は画面ぎりぎりのところでトリミングされ、それより大きな紙かカードにマウントされたことが分かると思う。版画のマージンの両側に、少なくとも印刷回数と同じ数だけの見当穴が必要であったことはすでに説明したが、見当穴は通常の場合、画面から2インチ[約5.1cm]以内のところにあけられていて、加えて印刷の際にマージンがインクで汚れたり跡が付いたりすることもよくあったため、最低限これらの部分を切り落とす必要があったのである。マウントとエンボスの方法は、色版の印刷とわりとよく似ていた。マウント用の台紙に必要な事項や図版は何であれ、真鍮もしくは軟金属の板に彫り込まれた。この金属の板には、トリミング済の版画のサイズに合わせた面もガイドマークで示された。このマウント用の版は、色版のところすでに述べたのと似たようなやり方で、木の台座に取り付けられ

た。そして同じ要領でプレス機のベッドに固定された。チンパンにはエンボス用の版よりも大きくて丈夫な厚紙がしっかりと貼られた。柔らかいが、乾くととても硬くなる合成物 (compositon)³⁵⁾をこの厚紙の上に広げるのだが、チンパンが版の上に降ろされたときに、エンボス版の彫刻部分に対応するところに合わせて塗った。そしてベッドをプラテンの下までもっていき強い圧力をかける。すると柔らかい合成物が版の彫刻部分にあたるわけである。そしてベッドを戻してチンパンを上げると、版がずれたりしないかぎりは、施された彫刻と同じ形の母型 (matrix) がそっくりそのままあらわれた。もし何らかの原因でずれてしまったら、この工程を再度おこなう必要があった。

母型が乾いて固まったら、以下の手順に沿ってマウントとエンボスが施された。まず版画を正しいサイズでトリミングしたら裏面に接着剤を塗った。これには薄めたデンプンがよく使われた。次に版画をエンボス用の版の上、前述したガイドマークに合わせて、裏向きに伏せて置き、その上から無地の紙・カードをさらに置いた。そしてチンパンを降ろし、プラテンの下にもっていき、圧力をかけた。このとき力が長く加わるようにプラテンは数秒間下げたままにされた。ベッドを戻してチンパンを上げると、版画は台紙にマウントされ、同時にエンボスの図版や商標も台紙の上に刻印されたのである。[ジョージ・バクスターの版画のなかには]レッド・シール・マウント (red seal mount) などと呼ばれるものもあるが、これらの場合には追加の印刷が必要であった[参考図7]。

おわりに

最後になるが、いささか無味乾燥なテーマに関して、専門用語を多用せずに説明するのが難しかったこのテーマについて、読者の皆さんが興味をもていただけたと信じることにしておこう。私の目的は、バクスター版画の制作方法を教授することではなく、蒐集家の方々やその他諸々の皆さんがこうした版画がどのようにつくられたかを理解できるように知識を提供することにあった。

私はジョージ・バクスターのことを直接は知らないし会ったこともないのだが、ただの知り合いというだけでなく彼のもとで働いた経験がある人たちと一緒に仕事をしてきた。だからバクスターその人だけでなく実施権者たちが突き詰めてきた制作方法をこうやって説明することができたのである。私はバクスターの版をいくつか刷ったことが

あるし、ル・ブロンドのオーバルも、またウィリアム・ディックス社の版画もたくさん刷ってきた。だから私の知識は、実施権者のなかでもっとも多作だった J. M. クロンハイム社のことにかぎったものではないのだ。

(了)

【註】

- i) 「バクスター版画 (Baxter prints)」または「バクスター色彩版画 (Baxter colour prints)」といった場合、本文の「はじめに」においてシーリーが断っているのとおり、「ジョージ・バクスターが特許を取得した仕様にもとづいて、バクスターとその実施権者たちが制作した版画のことを指している」。
 - ii) 特許6916号の詳細については、以下の拙論を参照。大森弦史、「ジョージ・バクスターからエドモンド・エヴァンズへ——ヴィクトリア朝イギリスにおける木口木版を用いた色彩版画技法」、東京工芸大学芸術学部紀要『芸術世界』24号、2018年、69-87頁。
 - iii) クロンハイム社 (J. M. Kronheim & Co.) は、ドイツ出身のジョゼフ・マーティン・クロンハイム (Joseph Martin Kronheim, 1810-1896) を創業者とするイギリスの印刷業者で、バクスター法の実施権者の1つ。詳しくは以下を参照。Max E. Mitzman, *George Baxter and the Baxter prints*, North Pomfret, Vermont: David & Charles, 1978, pp. 89-90.
 - iv) 以下を参照した。“The Production of a Baxter Colour Print – Fred W Seeley” (<https://www.georgebaxter.com/reference-books/the-production-of-a-baxter-colour-print-%E2%80%93-fred-w-seeley>, 最終アクセス:2023年10月30日)、“The story of J M Kronheim & Co” (<https://www.georgebaxter.com/j-m-kronheim-co-full-company-histor>, 最終アクセス:2023年10月30日)。
 - v) 現在までのバクスターの再評価と諸研究は、3次にわたる「バクスター協会 (The Baxter Society)」が中心となってきた。最初のバクスター協会が設立されたのは1890年代前半で、蒐集家の熱心な活動が組織化されたものであったが、経済的に行き詰まり短期間で解消してしまったようだ。第2次のバクスター協会が結成されたのは1921年のことで、この時代に参加したメンバーによって、バクスター研究の素地のほとんどが築かれた。今回訳出したシーリーのテキストは、まさにこの時期に執筆されたものである。しかし第二次世界大戦を境に活動は停止、しばらく空白の時代が続いた。新たな動きがうまれたのは1983年のことで、蒐集家の繋がりの中から第3次に相当する「新バクスター協会 (The New Baxter Society)」が設立、現在までイギリスの非営利団体として活動を継続している (<https://newbaxtersociety.org/>, 最終アクセス:2023年10月30日)。
 - vi) クロンハイム社では1850年にライセンス供与を受け、バクスター版画の制作に乗り出したが、その制作量は1866年ごろがピークであった。その後、蒸気式のリトグラフ印刷機に取って代われ、1878年以降はバクスター版画をほとんど制作しなくなったといわれている。Geoffrey S. Englefield, “Kronheim & Co.”, *The Newsletter of the New Baxter Society*, Vol.4, No. 1, Jul 1993, pp. 4-5.
 - vii) そのため没年もはっきり分かっていないが、今回の翻訳は、本テキストを管理している新バクスター協会の許可を得た上でおこなった。
- 1) 解題で記したとおり、バクスター法の最大の特徴は凹版・凸版の混合技法である点である。シーリーは初心者に向けて、両技法の印刷原理に由来する階調表現の違いについて言及しようとしている。

- 2) 原文は「value」。ここでは単に「価値」を意味しているわけではなく、仏語の美術用語バールール (Valeur) が念頭に置かれている。バールール (色価) は、絵画においてその色彩の明暗が画面位置や関係と合致している程度を測る用語であるが、絵画を複製する版画においてバールールの概念はきわめて重要であった。それは彫版師には色のある絵画をモノクロームに翻訳する能力が求められたからであり、そのために絵画の色の明度、つまり色価を適切に捉えられなければならない。凸版と比較した上でシーリーが強調しているのは、銅版エングレーヴィングで表現可能なバールールの幅についてである。
- 3) ティント (tint) は本文中、頻繁に登場する用語である。一般的には「色合い」と訳されるが、厳密には、ある色 (colour) の明度が高い状態のことを指す。絵画の場合、例えば青い絵具に白絵具を加えることで青のティントを実現できる。しかし版画では、青インクに白を混ぜるのではなく、インクが印刷される面積をアクアティントやハッチングなどを施すことで調整して明るさを出した。こうした印刷の色合いを変化させる版刻技法のことを指して「ティント」と呼んだ。ただし本文では、単に「(明るい) 色合い」という意味で用いていることもあるため、以後、この技法の意味で使用している場合にかぎって「ティント」、それ以外は文脈に即して訳すこととする。
- 4) メゾティント (Mezzotint) は、1640年頃に発明された凹版による版画技法の一種。ロッカーと呼ばれる道具で銅版表面を事前に細かく荒らし、その後バニッシャー、スクレイパーを用いて表面を削ったり均したりして版を制作する。この方法で粉状の凹凸による柔らかな階調効果をうみだすことができる。反面、版の耐久性が低いため刷数はかぎられ、また印刷するごとに版面が摩耗するので刷りは徐々に薄まっていく。詳しくは以下を参照。アントニー・グリフィス、『西洋版画の歴史と技法』、越川倫明他訳、中央公論美術出版、2013年、85-92頁。
- 5) シェラック (shellac) は、ラックカイガラムシから取れる樹脂性分泌物のことで、主にワニスの用途に用いられた。詳しくは以下を参照。ラザフォード・J・ゲッテンス+ジョージ・L・スタウト『新装版 絵画材料事典』、森田恒之訳、美術出版社、1999年、61-62頁。
- 6) 原文では「硬化させる (be hardened)」、「硬化 (hardening)」。「初心者向けにあえて一般語を用いたと思われるが、日本語では「焼入れ」で金属硬化を十分に意味するため、ここではそのように訳した。
- 7) シェード (shade) も、本文中で頻繁に用いられる用語である。一般的に「陰影・暗い色合い」などと訳されるが、本来は註3のティントと対をなす概念である。つまりある色の明度が低い状態のことを指し、例えば赤に黒を混ぜた色合いが「赤のシェード」となる。版画では、画面の色合いを暗くするために用いられる技法全般を「シェード」と呼ぶことがあり、またバクスター版画では、画面の色味を暗くする「シェード」用の版が用いられることもあった。ただしここでの用法のように、単に「暗さ・暗めの色」を意味していることもある。原則的に、技術的な意味であることが明確な場合には「シェード」、それ以外は文脈に即して訳すこととする。
- 8) 本リストのうち、『エリマスの失明』および『アテネでのパウロの説教』の木版の枚数については、少なくとも誤りである。これら2点はジョージ・バクスターが「バクステロタイプ (Baxterotype)」と銘打って制作したセピア調版画であり、使用された色版数は2~3枚にすぎない。実施権者からは同主題の版画がフルカラーで出版されたので、それらと誤認している可能性がある。バクステロタイプについては、以下の拙論を参照。大森弦史、「ジョージ・バクスターとバクステロタイプ——1850年代イギリスにおける複製版画と複製写真」、小野寺玲子ほか、『イギリス美術叢書V メディアとファッション：トマス・ゲインズバラからアルバート・ムーアへ』、ありな書房、2020年、67-100頁。
- 9) シェード・ティント (shade tint) は色名ではなく、版画に暗めのトーンを薄く重ねるために用いた色版のこと。註3および註7も併せて参照。
- 10) グレーズ (glaze) は、バクスター版画の仕上げに塗布された艶出し用の透明ワニスのこと。油彩技法のグレーズングを模したものと思われる。本文の「仕上げ」の章で説明がある。
- 11) Anne Pratt, *The flowering plants, grasses, sedges, and ferns of Great Britain and their allies the club mosses, pepperworts, and horsetails.*, 5 vols., London: Frederick Warne & Co., 1855-1866.
- 12) ウィリアム・ディックス (William Dickes, 1815-1892) は、イギリスの挿絵画家・彫版師・印刷業者で、バクスター法の実施権者の1人。詳しくは以下を参照。Mitzman, *op. cit.*, pp.68-71.
- 13) ル・ブロンド (Le Blond & Co.) は、イギリスの印刷業者でバクスター法の実施権者の1つ。アブラハム・ル・ブロンド (Abraham Le Blond, 1819-1894) とその兄ロバート (Robert Le Blond, 1816-63) により創業。バクスター法で刷られた代表作である32点組連作が楕円形画面であったことから、蒐集家の間で「オーバル (Ovals)」と通称された。詳しくは以下を参照。*ibid.*, pp.78-81.
- 14) クロス・ハッチング (cross-hatching) のこと。平行線を束で彫って明暗を表現する方法のことをハッチングという。凹版ではハッチングの密度や重ねがけの回数が多ければ暗くなるが、色版に用いる凸版ではその分の印刷面が減るので、逆に明るくなる。
- 15) レジスト (resist) は、酸の腐食を防ぐための保護膜のこと。通常はワニスをベースとした溶剤が塗布された。
- 16) 原文では「腐った石 (rotten stone)」。「粉末状の金工・木工用研磨剤のことで、石灰石・珪藻土・非晶質シリカなどを混合してつくられる。
- 17) 版面を覆う樹脂粒子が多いほど、凹版である銅版では印刷部が減るため明るくなるが、凸版である色版の場合、逆に印刷部が増えるので暗くなる、ということ。
- 18) ペースト状の「みがき粉 (whitening)」が詰め物としてたまたま便利であっただけで、ここでは本来の用途である研磨とは無関係であることに注意されたい。
- 19) ブルゴーニュ産のアスファルト・ピッチ (Burgundy pitch asphaltum) : アスファルト (Asphalt) は炭化水素からなる黒褐色の化合物のことで、粘度の高い液体の状態のことをピッチ (pitch) という。天然アスファルトは瀝青 (Bitumen) と呼ばれ、おもに防水材などの用途で古来より活用されてきた。ブルゴーニュの土壌は瀝青質粘土を多く含んでおり産地の1つだった。詳しくは以下を参照。ゲッテンス+スタウト、前掲書、88-89頁。
- 20) 電気版 (electrotype process) は、電気分解技術を利用して複製された版およびその方法のこと。同じ技術を用いて木版や金属版に銅メッキを施すこともできる。詳しくは以下を参照。グリフィス、前掲書、157頁。
- 21) このエピソードの典拠は確認できなかった。コートニー・ルイス (C. T. Courtney Lewis, 1856-?) は、第2次バクスター協会の会長を務めた人物であり、現在までのバクスターに関する知見の大部分は、以下の彼の3著作に負うところがきわめて大きい。C. T. Courtney Lewis, *George Baxter: His Life And Work*, London: Sampson Low, Marston & Co Ltd., 1908; C. T. Courtney Lewis, *The picture printer of the nineteenth century, George Baxter, 1804-1867*, London: Sampson Low, Marston & Co Ltd., 1911; C. T. Courtney Lewis, *George Baxter, The Picture Printer*, London: Sampson Low, Marston & Co Ltd., 1924.
- 22) アニリン染料 (Aniline dyes) は、アニリンを主要材料として化学的に生成された染料のこと。1856年にイギリスのウィリアム・パーキン (Sir William Henry Perkin, 1838-1907) が最初のアニリン系染料を発明して以来、数多くの染料がつけられたため、一般に天然染料に対する合成染料全般を

意味する。詳しくは以下を参照。ゲッテンス+スタウト、前掲書、103頁。

- 23) シーリーはCoccus Cactiと記しているが、正しくはDactylopius coccusである (<https://newbaxtersociety.org/features/2014aug.aspx>, 最終アクセス:2023年10月30日)。
- 24) レーキ(Lake)は本来、不溶性・微粒子・半透明の不活性無機物のことで、そこにさまざまな染料を定着させたのでさまざまな色になった。しかしここではラックレーキ(Lac lake)と呼ばれた赤色を指している。詳しくは以下を参照。ゲッテンス+スタウト、前掲書、120頁。
- 25) 原文では「chromes」と複数形であり、クロムグリーンやクロムイエローなどのクロム酸鉛を主原料とした顔料を意味していると思われる。詳しくは以下を参照。同書、100-102頁。
- 26) 亜硫酸パルプ(wood sulphite)は、1840年代に発明された化学パルプの一種。木材チップを亜硝酸液で高温・高圧下で蒸煮し製造される。
- 27) アフリカハネガヤ(esparto grass)は、イベリア半島・北アフリカ産のイネ科の多年草、およびそれを原料とする繊維のこと。
- 28) 原文では「... two needle points, and two spring needle points」の部分。どちらも「針先(needle point)」ではあるが、挿図2、3に示された形状の違いと日本語に馴染む表現を考慮し、それぞれ「針台」「バネ式の針付きクリップ」と訳出した。
- 29) 原文において「colour block(s)」は通常、「色版」のことを指しているが、ここではまったく異なる意味で用いており、区別するためにカナ書きとした。
- 30) 「淡いコバルトブルー (pale cobalt blue)」とあるが、おそらく誤記である。前段に挙げられた《結婚式の前日》の色版リストでは「4番 淡いコバルトグレイ (No.4 Pale Cobalt Grey)」となっており、同じところに刷られる色の調子を暗くするためのシェード(註7)として用いられた。
- 31) 原文では「... solid touches or spaces」の部分。「solid touches」は何も彫刻されていない平らな版面がベタ塗りで印刷されることを意味し、「spaces」は逆に版面をすべて削り取って印刷の際にスキの状態になることを指している。
- 32) ジョン・バクスター(John Baxter, 1781-1858)はイギリスの版画家・出版業者で、ジョージ・バクスターの実父。はじめてインク用のローラーを使用した人物とされている。Thomas Finlayson Henderson, “Baxter, John”, *Dictionary of National Biography*, London: Smith, Elder & Co., 1885-1900, vol.3, pp.427-428.
(https://en.wikisource.org/wiki/Dictionary_of_National_Biography,_1885-1900/Baxter,_John, 最終アクセス:2023年10月30日)
- 33) ロバート・ハリルド(Robert Harrild, 1780-1853)は、イギリスの印刷業者・印刷技師。一般的にコンポジション・ローラーの発明・生産・普及はハリルドに帰されており、1810～20年代におけるイギリス印刷業の急速な発展に著しく貢献した。なお本文にもあるとおり、ジョン・バクスターとは親しく、息子のジョージ・バクスターにとっては義父にあたる。Robert Edward Anderson, “Harrild, Robert”, *Dictionary of National Biography*, London: Smith, Elder & Co., 1885-1900, vol.24, p.433.
(https://en.wikisource.org/wiki/Dictionary_of_National_Biography,_1885-1900/Harrild,_Robert, 最終アクセス:2023年10月30日)
- 34) 当時の実施権者たちはバクスター版画だけでなくリトグラフも手掛けており、十分に分厚くて表面が平らなりトグラフ用天然石灰石は、代用品として重宝されたということだろう。
- 35) 何らかのバテ状の合成物であることは何われるが、その具体的な組成は不明。

〔図版出典一覧〕

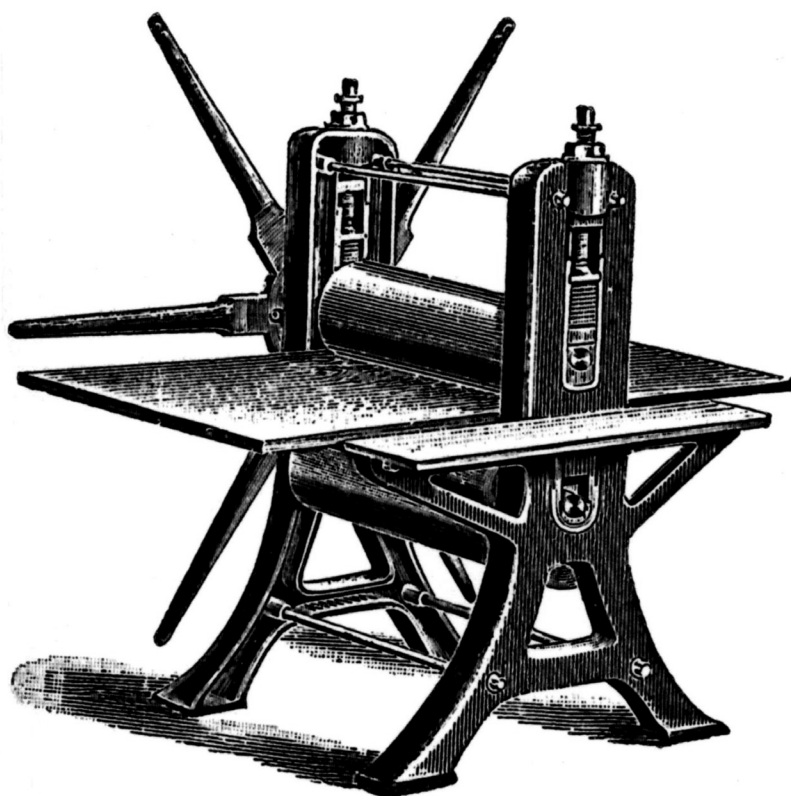
表紙挿図、挿図1～5: Fred W. Seeley, “The Production of a Baxter Colour Print.”, Initially published as a series of articles in *The Baxter Times* between September 1924 and March 1925; again in *The Newsletter of the New Baxter Society* between December 1987 and June 1991; reprint issued with membership to the New Baxter Society, May 2000.

参考図1～7: 東京工芸大学(撮影協力: 芸術学部写真学科・川島研究室)

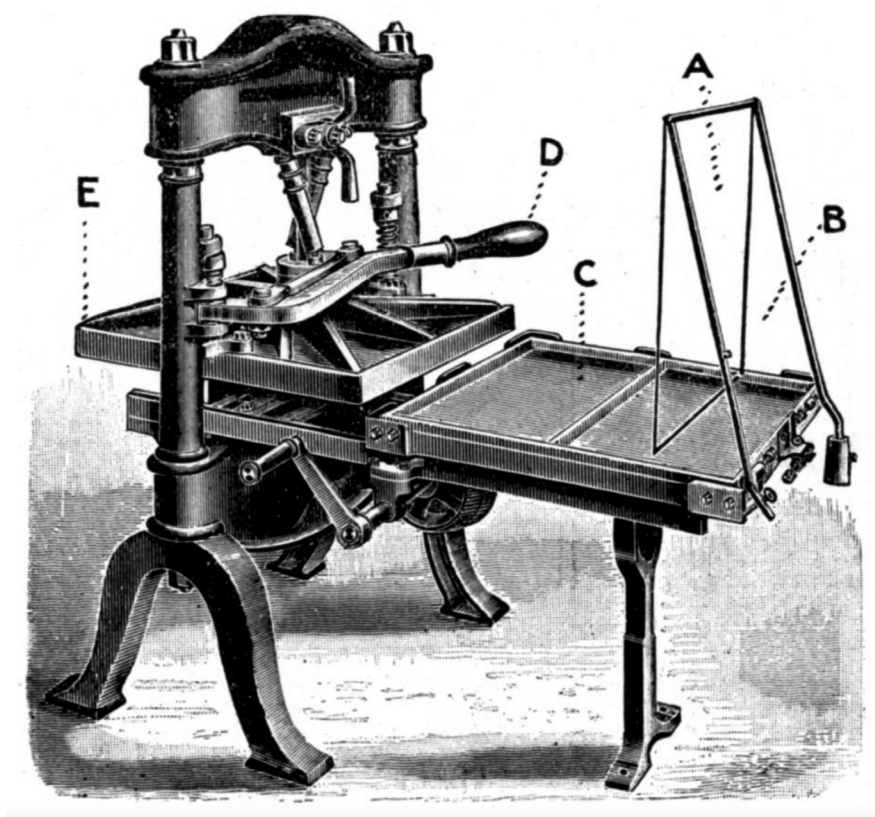
〔謝辞〕

本報告はJSPS科研費(JP20K00179、研究代表者: 大森弦史)の助成を受けたものです。

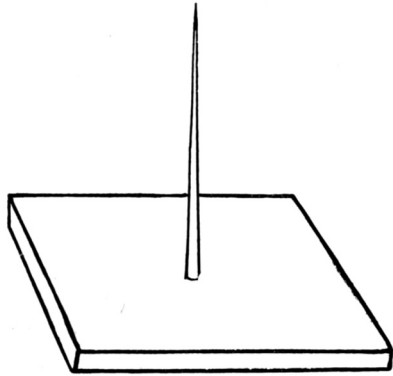
[図版]



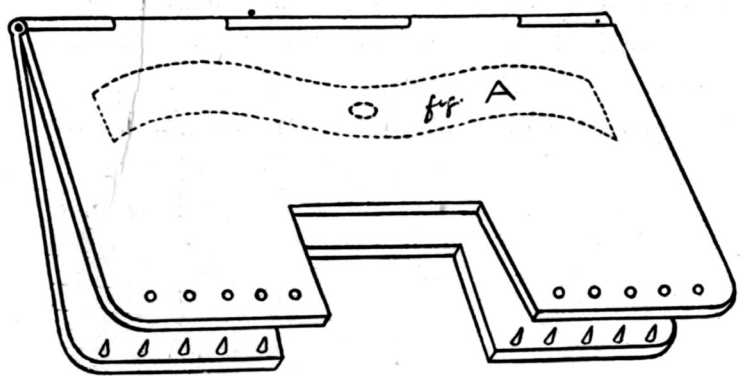
[表紙挿図]



[挿図1]



[插图2]



[插图3]



[插图4]



[插图5]



[参考図1] ジョージ・バクスター、《アルバート殿下》(銅版のみの刷り)、
1850年(1894年の後刷り)、15.2×10.0 cm(版寸)、東京工芸大学

フレデリック・モックラー(Frederick Möckler, ?-1913)が1894年に100部限定で出版したジョージ・バクスターのポートフォリオ(*George Baxter's Life & Works*)に含まれた1点で、バクスターが実際に制作した銅版から後刷りされたもの。本文の例のように焦げ茶色で印刷されており、わずかに彫刻された部分がパフに見えることが分かる。この点が、シーラーが強調するところの銅版ならではのバールと美である。



[参考図2] ジョージ・バクスター、《結婚式の前日》、1853-54年、
バクスター法、37.0×26.6 cm(版寸)、東京工芸大学

バクスターが1850年代から手掛けた大型の色彩版画の1つで、ファニー・コルボー (Fanny Corbaux, 1812-83) の原画にもとづく。《ブライズメイド》[CL260]・《果物をもつアルプスの娘》[CL333]・《恋人たちのポスト》[CL359]とともに、「4人の女性 (Four Ladies)」連作として人気があった。挿図4・挿図5はそれぞれ、完成作である本図に刷り重ねられた4番目と8番目の色版である。



[参考図3]ル・ブロン社、《飼いウサギ》、1854-65年、バクスター法、
13.3×17.0 cm(版寸)、東京工芸大学

ル・ブロン社から出版された32点組「オーバル(Ovals)」のうちの1点。風俗・風景などをテーマとしたオリジナル画題を、同一寸法の楕円形フォーマット(大半は横構図)で描いたもの。また柔らかい台紙にマウントされ、右下のクレジットだけでなく版画の周囲にもエンボス加工を施すなど凝ったつくりになっており、ル・ブロン社の版画のなかでもっとも人気を集めたシリーズである。



[参考図4]

クロンハイム社、《崖からの眺め》(右上)ほか計8点を含む裁断前のシート、
1860年代、バクスター法、33.1×46.9 cm(紙寸)、東京工芸大学

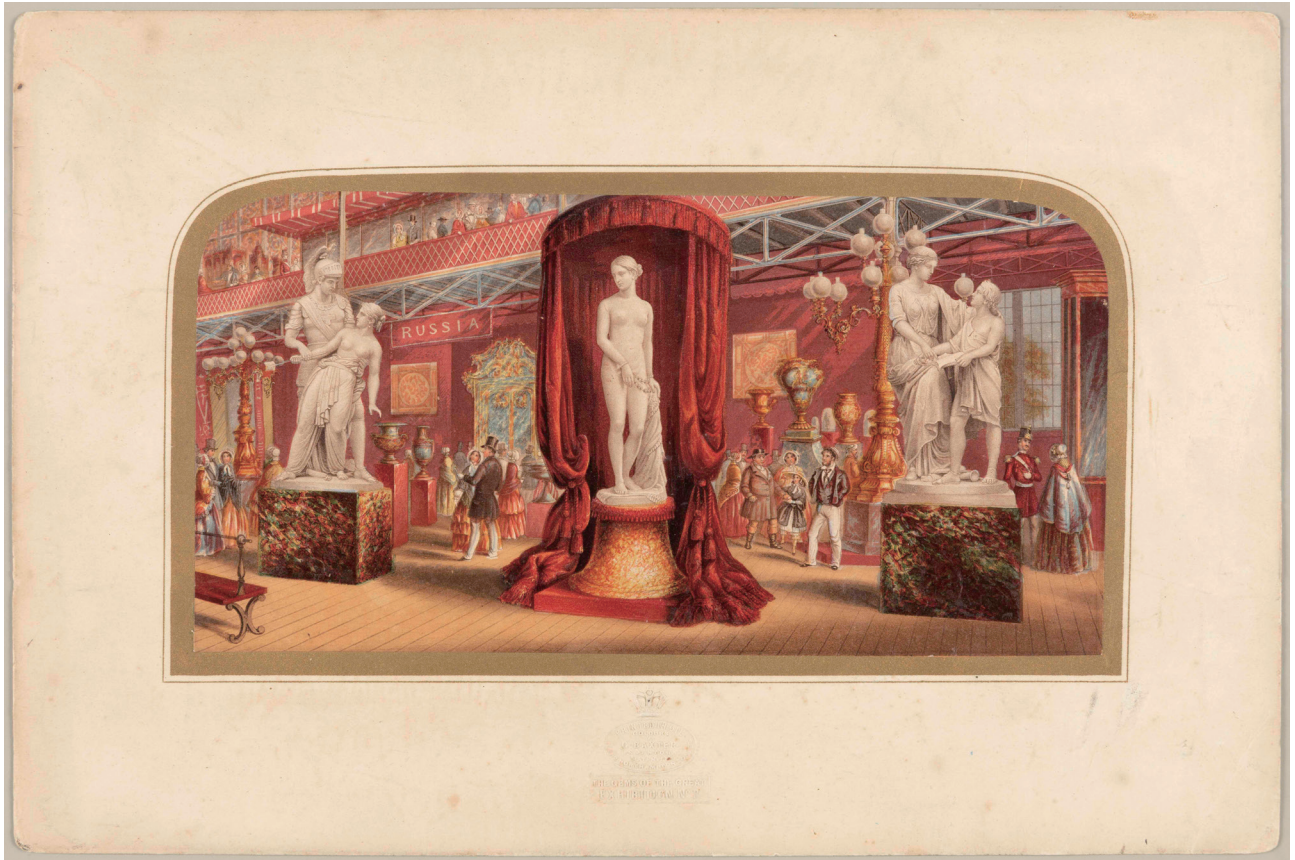
家族をテーマとした風俗版画8点を同一版で制作した大判シート。裁断される前のためマージンがそのまま残っており、左右マージンには一列に並んだ見当点を確認できる。それぞれ中央の穴が銅版上に彫刻された見当点であり、色版の印刷に先立って千枚通しで穴が明けられた。そして、その両側に並んだ一連の穴は、1番目の色版の印刷の際にバネ式の針付きクリップ(挿図3)で明けられたものである。





[参考図5] クロンハイム社、《村の教師》、1850年代、
バクスター法、29.0×36.6 cm(版寸)、東京工芸大学

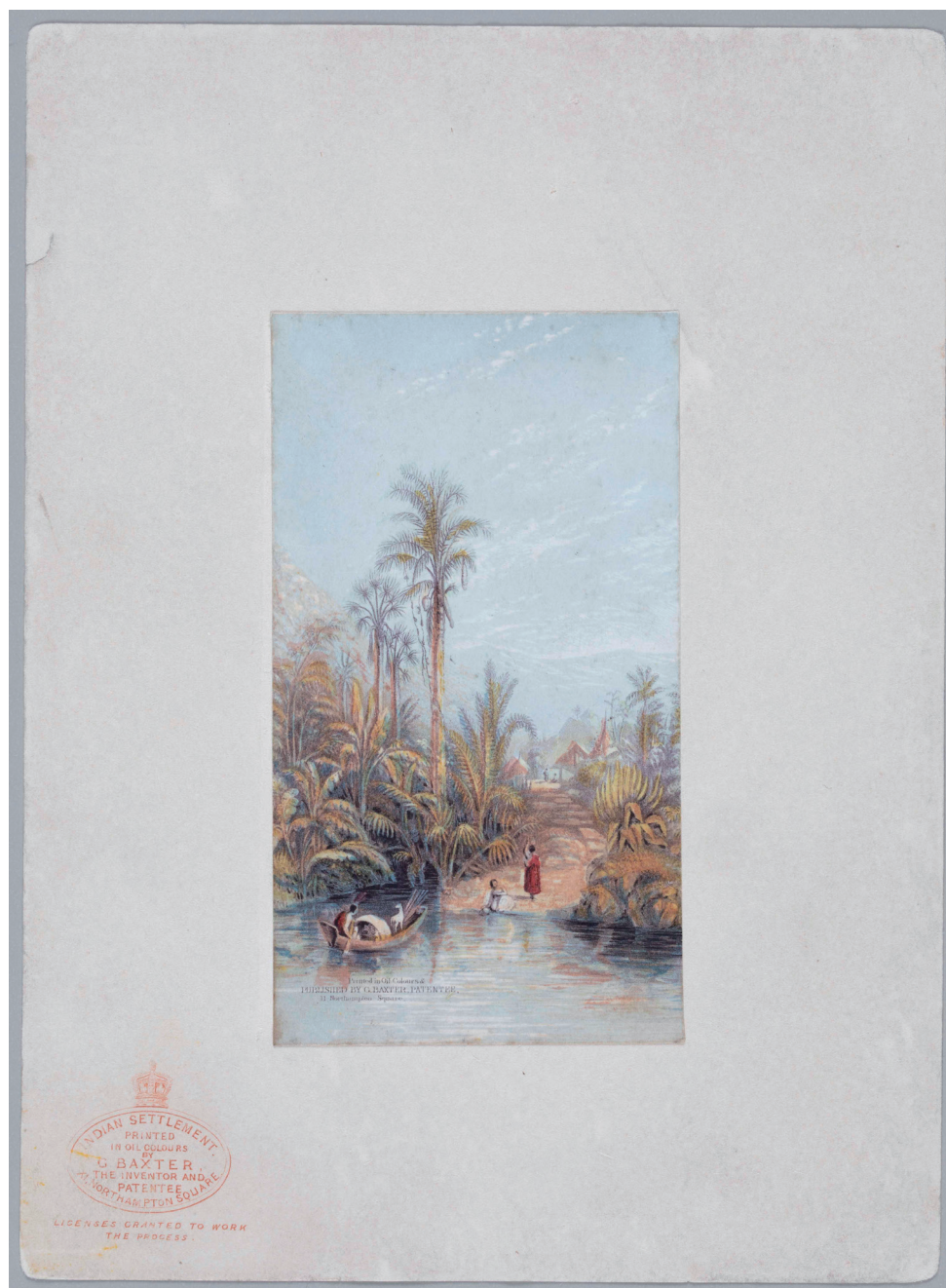
版画のマージンには計14色のカラーパッチが確認できる。各色が印刷されると同時に刷られたものであることから、少なくともこの版画には14の色版が用いられたことが分かる。ただし本文で指摘されているとおり、この数が版画に用いられた色版数と一致するとはかぎらない点には注意が必要である。



[参考図6]

ジョージ・バクスター、《万国博覧会の至宝3》[CL168]、1852年、
バクスター法、11.7×23.5 cm (版寸)、東京工芸大学

1851年の第1回ロンドン万国博覧会をテーマとした著名な連作のうちの1点。このシリーズはかなり凝った作りとなっており、版画をアーチ型に切り抜き、金縁があらかじめ印刷された台紙にマウント、中央下部にはエンボスによるクレジットが押されている。シーリーによれば、この台紙貼りとエンボス加工が同一工程でなされた。



[参考図7] ジョージ・バクスター、《インド人居住地》[CL157]、
1850年、バクスター法、9.9×5.5 cm(版寸)、東京工芸大学

レッド・シール・マウント(左下)の例。これはエンボス加工されておらず、本文で指摘されているとおり印刷によるものである。なお本作はイギリス領ギアナの様子を描いた風景版画。ギアナは地理的に異なるにもかかわらず、大英帝国の傘下にあったイギリス領西インド諸島(British West Indies)とまとめて呼称されたため、インド人居住地(Indian settlement)という作品名になっている。