

デジタル木版画とオフセットによる印刷実験

Printing experimentation by digital xylography and offset

遠藤 牧人

ENDO Makito

The aim of this experiment is to create image data capable of being offset printed on paper through combining xylographic techniques with the image processing features available in Adobe Photoshop. Offset printing of xylographic images normally involves performing four-color separation by scanning a single complete work on a scanner. In this experiment, however, I printed the images of the different xylographic blocks onto separate sheets of paper and scanned them on a scanner. Using Photoshop, I then made the background color transparent and used layers to merge the image. This technique enabled me to do away with the whole idea of the "subject copy" and overcome the color reproduction problems normally encountered when printing the finished image. This means that the colors of the image parts obtained by scanning serve only as interim colors, making it possible to create a variety of expression, including coloration featuring a high degree of transparency not found in traditional reproductions of xylographic blocks. These types of data images capable of maintaining the texture and handmade feel of traditional xylography are referred to in this dissertation as "digital woodcuts." Over the course of the study, I learned that some suitable color creation techniques are required for image data that is to be printed as a four color process job, and that digital xylography is one of well-suited techniques.

1. はじめに

イラストレーションや写真の色をプロセスカラーのオフセット4色印刷で忠実に再現するのは難しい。その傾向は写真よりもむしろ、顔料や染料を使用したイラストレーションなどに顕著に現れる。イラストレーションは多くの場合、印刷されることを前提に描かれる。本来描いたのとは違う色調で印刷されるのは好ましくない。多くのイラストレーターが印刷時の色の再現の問題で悩んでいる。印刷技術がいくら進歩しても、プロセスカラーで再現できる色の範囲が限られていることに変わりはない。

一方で、イラストレーションの中には、描いた色とは意図的に異なる色で印刷される物がある。特色を使った印刷である。特色印刷の場合、原画は単なる素材に過ぎず、刷り上がったものこそが作品といえる。この場合、印刷は量産の手段ではあっても色を再現する手段ではなく、表現そのものの一端を担うことになる。

特色印刷のなかでも2色分解の印刷は、自然界ではあり得ない色のハーモニーを表現することができ、大変興味深い。しかし、そこには大きな制約があるのも事実である。微妙な階調の差を表現するには、製版に相当な工夫が必要となるのである。だが特色2色分解は多くの場合、印刷経費の節減を最大の目的として採用されるから、その工夫は積極的にはなされていない。スーパーマーケットなどのチラシに多用される商品写真の2色分解では、まずプロセスカラーの4色に分解し、イエロー（Y）

とブラック（K）の版を捨て、残りのシアン（C）とマゼンタ（M）の版に特色を割り当てるという単純作業となる。結果、なんとも安っぽい、めりはりのない印刷物ができ上がることになる。しかし、特色2色分解の印刷には本来、単なる色の再現ではない、表現としての可能性が秘められているはずである。

この印刷実験ではまず、木版画の技法と画像処理ソフトのフォトショップ（Adobe Photoshop）を組み合わせてプロセス4色の画像データを作成し、それを、2色印刷とは思えないほど色のレンジが広く微妙な階調を持つ特色2色のデータに落とし込む方法を模索した。さらに、その技法を応用し、最初からプロセス4色で印刷したときに理想的な色調となるように設計され、かつ伝統的な木版では表現できない透明な色を実現する、原画のない木版画へと発展を試みた。

コンピュータの導入により思いもよらない自由な表現が可能となったが、制作する上で1つだけ、自ら設けた制限がある。それは、木版画としての手作業の痕跡をしっかりと残すということである。一見しただけでは伝統的な木版画とほとんど相違ないが、でも、この色は、このテクスチャーは、どうやって作ったのか？と鑑賞する人に考えさせるような作品に仕上げることを目標とした。

木版のテクスチャーと手作業の痕跡をしっかりと残しながら原画をもたないこれらの画像データを、本稿では「デジタル木版画」と呼ぶことにする。

2. 理想的な2色分解を追及する

この研究のそもそもの始まりは、自分の作った1枚の木版画を2色刷りのポスターにする必要に迫られた時であった。とりあえずスキャナーで取り込んでプロセス4色（CMYK）の画像データにして、あれこれと方法を模索するうちに、ごく自然な形でこの研究は始まった。この画像は、2色分解で通常使用されるM版がかなりフラットで、ほとんど使い物にならなかったのである。（作例1）

プロセス4色で表現された画像のY版とK版を捨て、残りのC版とM版を特色に置き換えるという単純な2色分解の問題点は明白である。破棄したY版やK版に依存していた階調、テクスチャーが失われ、フラットになってしまうのである。緑と水色、ピンクとオレンジの差

どはほとんど消えてしまうことがある。

これをある程度補う手っ取り早い方法は、フォトショップ（バージョン5.0以降）のチャンネルミキサーを使用し、通常は破棄してしまうY版やK版の階調を適切な割合でC版、M版に取り入れて合成し、新たな2版を作るのである。また、一般的には使用するC版、M版のグレースケールを調べてみて、ほとんど階調がない場合には、思い切って階調のない版を破棄し、代わりに階調のあるY版（場合によってはK版）をベースにして新しい版をつくってもいい。

この方法で手を加えるだけでも、C版、M版をそのまま流用するのに比べれば、明らかにめりはりのある画像データが作成できる。しかし、この方法では部分的な微調整はできない。

そこで登場するのが、データ上でマスクを作成して範囲を指定し、その部分のピクセルだけを（チャンネルミキサーの使用も含めて）加工する方法である。これは、デジタル製版技術者なら誰でもする方法であるが、版木のささくれだった部分、絵の具のにじみなどエッジの表情を生かすのは難しく、どうしても単調になりがちである。製版技術者には絵心とかなり手間のかかる緻密な作業が要求される。手作業の痕跡を残すためには、できれば避けたい作業である。（作例2）

そこで考案したのが、あらかじめ2色分解に必要なマスクを想定して木版を作成し、各版を別々の紙に刷ってスキャンし、フォトショップ上で背景の紙色を透明にしてから、レイヤー機能で合成する方法である。

木版画の刷りには、筆者の場合、ホルベインの透明水彩絵具を使用しているが、絵具は色によってかなり性質が異なり、中には版画には全く向かないザラザラで粘りのないものもある。しかし、この2色分解の実験では、木版画の段階での刷り色は、最終的なオフセット印刷時にはインキの特色に置き変わってしまうので、厳密に選ぶ必要はない。刷りやすさを重視して大まかに選べばよいのである。

むしろ刷り色選びで大切なことは、エッジを大切にするために紙の色とのコントラストがある程度必要なこと、そしてなるべく彩度の高い色を選ぶことである。フォトショップ上で彩度をあとから落とすのは容易だが、その逆は不自然になることが多いからである。また、デジタル画像は微妙な回転をかけるとピクセルの並びが荒れて

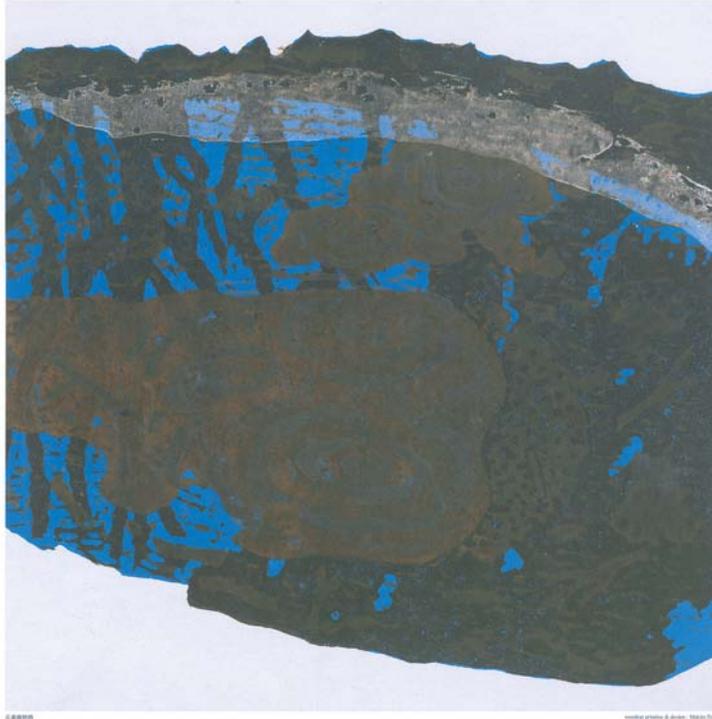
まんだらの里・雪の芸術祭'98

A Collaboration With Snow In The Mandala Land '98

2月14日[土]・15日[日]

山辺町立作谷沢小・中学校周辺

(山形県東村山郡山辺町大字境内)



山辺町立作谷沢小・中学校周辺 (山形県東村山郡山辺町大字境内)

■イベント日程

14日[土] 18:00~21:00

●開会式 ●提灯行列・舞踏 ●まんだら民話・語りの夕べ(入場無料) ●須貝智郎コンサート(入場無料)

15日[日] 10:30~15:00

●第4回全日本SORIジャンプ選手権大会 in 作谷沢(社会参加費:大人1500円、小人1000円)

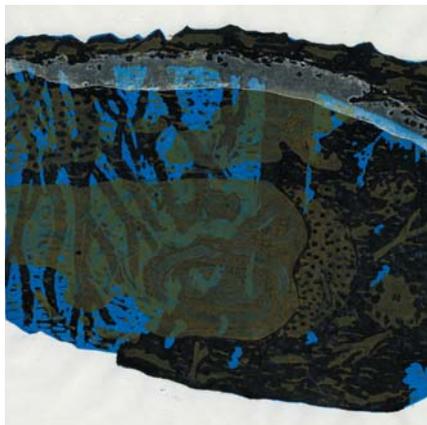
●雪の造形コンテスト審査会 ●雪積み競争 ●閉会式

★会場周辺には作家による雪の造形作品も展示されます。

★期間中、作谷沢ふれあい自然館にて、まんだら民話を中心とする道徳教人 木版圖展を開催。

◆主催: まんだらの里・雪の芸術祭'98 実行委員会(作谷沢地区、東北芸術工科大学)
◆後援: 山辺町教育委員会、ふるさと山形ネットワーク、山辺青年会議所、山形青年会議所、市民の森クラブ

■お問い合わせ・お申込み: 作谷沢ふれあい自然館内 まんだらの里・雪の芸術祭'98 実行委員会 Tel.0236-66-2121 Fax.66-2333



1. まんだらの里・雪の芸術祭'98

(上)とその原画(左)(1997年)

この印刷実験のきっかけとなった特色2色刷りのポスター。1枚の和紙に刷った木版画「泉」のC版とY版をベースに、2つの特色版を作成した。当時のフォトショップにはチャンネルミキサーの機能がなく、色域指定等でマスク版を作り、部分的な色の調整を行なった。また、大学のコンピュータの作業環境が不十分だったため、製版の実作業は田宮印刷の柴田宗着氏にお願いした。ポスターサイズはB2、原画サイズは190×190ミリ。刷り色:青=TOYO CF0414、茶=TOYO CF0844。

まんだらの里・雪の芸術祭 '99

A Collaboration With Snow In The Mandala Land '99

1999年2月6日[土]・7日[日]

山辺町立作谷沢小・中学校周辺 (山形県東村山郡山辺町大字集沢)



■イベント日程

2月6日[土] 18:00~21:00

●開会式 ●雪上舞踏(音楽班 LEAD) ●提灯行列 ●まんだら民話・語りの夕べ ●雪の精コンサート(伊藤由美・菊池基子)

2月7日[日] 10:30~15:00

●第5回全日本SORIジャンプ選手権大会in作谷沢(昼食付参加費:大人1500円/小人1000円)

●雪の造形コンテスト審査会 ●雪積み競争 ●閉会式

*会場周辺には作家による雪の造形作品も展示されます。

*SORIジャンプ以外はいずれも無料で参加できます。



◆主催: まんだらの里・雪の芸術祭'99 実行委員会 (作谷沢地区・東北芸術工科大学)
 ◆後援: 山辺町教育委員会・ふるさと山形県ネットワーク・山辺青年会議所・山形青年会議所・積民の森クラブ・東京作谷社会
 ■お問い合わせ・お申込み: 作谷沢ふれあい自然館内 まんだらの里・雪の芸術祭'99 実行委員会 Tel. 023-666-2121 Fax. 666-2333



2. まんだらの里・雪の芸術祭 '99

(上) とその原画 (左) (1998年)

初めてチャンネルミキサーを使用して特色版を作成した特色2色刷りのポスター。この時点では、まだ木版画を版ごとに別々の紙に刷ってデータ上で重ねるアイデアには至っていない。マスク版が作りやすくなるよう、細かい表現は極力避けている。めりはりはあるが、絵の表情や色合いは、従来の木版画そのものである。ポスターサイズB2、原画サイズ180×240ミリ。刷り色: 青=TOYO CF0435、茶=TOYO CF0839。

しまうので、スキャンする時の水平・垂直はかなり厳密に出す必要がある。

このようにして、彫刻刀と絵具のにじみからなる形を、ほとんどそのままマスクにすることに成功した。こうして作られたマスクを使用することにより、思いのままに理想的な2つの特色版を作ることができるようになった。(作例3)

3. 画面上で刷り色の掛け合せ効果を確認する

特色2色刷りの効果をフォトショップ上で確認できなかった頃、刷り色の選択は、ほとんど経験と勘がものという世界だった。デザイナーは色見本や作例集を見ながら仕上がりを予想するしかなかったのである。しかし、2色掛け合わせの資料に載っている組み合わせの数は非常に少なく、刷り色選びは一種の賭けであった。うまくいかなければ色を変えて刷り直すしかなかったのである。さまざまな制約から、納得のいく組み合わせを実現するのは難しかった。

しかし、フォトショップ上でかなり正確に特色2色刷りの効果を確認できる今、その苦労は過去の話となった。今回の実験では、平面的になりがちな2色印刷に奥行きと重厚感を与えるために、表現できる色のレンジが広がるよう、補色に近い2色を選択するようにした。ベタで重ねたときにはほとんどまっ黒くなり、しかもプロセスカラーのブラック（K）1色刷りより重厚感がある2色の組み合わせである。

デジタル製版の良いところは、オフセットの刷り色を選んで、作成した2版に割り当てて画面上で確認できることである。思ったような表現にならないときは、いくらでも刷り色を変更して画面上でシミュレーションできる。また、刷り色を固定し、それに合わせて版のほうを修正することも、レイヤー構造を持つデジタル木版画なら容易である。手作業の時代には経費と時間がかかって、なかなかできなかった楽しい試行錯誤である。

ただし、ここでデジタルならではの問題も生じてくる。それは、カラーマッチングの問題である。デジタル木版画の場合、スキャナーの色は後でかなり操作できるので、さほど問題はない。プリンターもインクジェットで疑似的に2色印刷の特色を表現しているの、オフセットの刷り色と完全に一致させるのは土台無理な話である。そ

れを理解したうえで、筆者の場合、モニターとプリンターの色を可能なかぎり一致させ、入稿時には、2版を空にしたCMYK画像データに刷り色見本とプリンターの出力見本を、参考のために添付している。

こう考えていくと、モニターのキャリブレーションの重要性が浮き彫りになってくる。デジタル木版画における製版技術者の役割は大変重要である。私の場合、インクジェットとオフセットインキの発色の差、および印刷用紙の性質を考慮した最終的な画像データの詰めの作業は、製版技術者を全面的に信頼してお任せしている。作家と製版技術者の双方がモニターの色をかなりの精度で調整しないかぎり、共通の色認識がなされることは難しく、デジタル木版画の成功はない。お世話になっている田宮印刷では、この種の作業を行うモニターのカラーマッチングを、週に1回というスケジュールで実施しているということである。

4. 原画から開放されて見えてきたこと

このようにして、水彩絵具で刷った木版画を思いのままに2色分解する方法は確立された。この方法が確立されたとき、1枚の紙に幾重にも絵具を刷り込んだ原画はもはや存在せず、原画の痕跡としてわずかに残ったのは、有り合わせの色で複数の紙に刷った断片だけであった。そして「原画」という意識が薄くなっていくほどに、木版画にデジタル技術を組み合わせることによる様々な可能性が見えてきた。以下に、その代表的な項目ををまとめてみる。1枚の紙に刷らないメリットが数多く見受けられる。

(1) 色はレイヤー機能で作る

- レイヤーの特性を変化させたり重ねる順番を変えることにより、絵具の色合いを、ピクセルを劣化させることなく、自由に変化させることができる。
- レイヤーを複製して元データを残したまま、色相や彩度などを変え、その効果を見ることができる。必要に応じて元のレイヤーと変化させたレイヤーを重ねて微妙な色を作ることもできる。
- 絵具の量、濃さ、刷りの強弱などを変化させて、1つの木版から刷りの状態が異なる複数のパーツを作り、それらを自由に差し替えたり重ねたりもできる。
- フォトショップ上の平アミやグラデーションを併用す

ることもできる。

●例え失敗してもその版だけ簡単に取り除けるので、版木上で異なる色の絵具を混ぜ合わせて刷るなど、大胆で即興的な技法を失敗を恐れず取り入れることができる。

(2) 形や大きさの自由度

●データ上で左右反転してもピクセルの並びは乱れないので、左右反転して版木を彫る必要がない。左右を意識せずに彫れるので、下絵をなぞるのではなく彫刻刀で描く勢いまでもがそのまま形にできる。特に文字を彫るときには便利である。

●普通の彫刻刀では彫れないような部分的な細かい線の表現などは、大きめに彫って刷り、解像度を調整してスキャンすることにより、データ上で大きさを適切に合わせることができる。

●1つの形をデータ上で変形・回転させることにより、動きを表現できる。(繰り返して変形するとピクセルが劣化するので、元データから1回の変形に留めるなどの注意が必要ではある。)

●普通の木版画では絵具を薄くするとエッジがにじむ。しかしデジタル木版画では、同じ版木でシャープに刷れる濃度の絵具で刷ったものをマスク版に使い、シャープな形ににじんだ色をはめ込むことも可能となる。

(3) その他

●必要に応じていろいろな紙に刷れるので、紙のテクスチャーや色をも積極的に取りこめる。

●各パーツの位置を後からいくらでも変更できる。レイヤーをまたいで移動・複製することももちろん可能。

●刷り順に関係なく1枚の版木に入るだけパーツをまとめて彫れるので、版木の枚数が少なくすむ。

●最後の1版で木版の刷りを失敗してもそれまでの作業が無駄にならない。刷りの技術が浮世絵の刷り師に遠く及ばない筆者には、大変ありがたい。

このように、さまざまな可能性が見えてくるが、あくまでも木版画らしい手作業の痕跡をしっかりと保持するために、敢えてフォトショップのフィルターは使用せず、ペンタブレットの使用も、汚れ取りに使用する程度の最小限にとどめた。絵として自然に見えるよう、多少の汚れは意図的に残した。

5. プロセス4色印刷のデジタル木版画

さて、実験を進めるうちに、原画を持たない木版画の特性がかなり見えてきた。その中で、特に注目すべき発見が1つあった。それは、デジタル木版画の場合、レイヤーの工夫次第で、プロセスカラーの4色でも、かなり鮮やかな透き通るような色が、(CMYKで表現できるレンジが広がったわけではなく、あくまでも疑似的なものであろうが、)表現できるということである。

例えば、絵具で描いた透き通るような秋の空などは、スキャンしたRGBの画像をCMYKに変換すると、がっかりするほどくすんでしまう。この種のことが、色の再現においてイラストレーターやデザイナーをがっかりさせてしまう要因の大部分を占められると思われる。単純に1枚の紙からスキャンしたこの種の色は、モード変換するとCMYKの色域から外れてしまうのである。

この実験においても、コンピュータの作業効率を上げるべくデータをできるだけ小さく押さえる目的で、画像の加工は、最後にレイヤーを統合するまで全てRGBモードで行っている。しかし、印刷効果の確認のためにCMYKプレビューは常にオンにしてある。つまりデジタル木版画の制作過程は、常に仕上がりのCMYKの4色分解を意識したものになっているのである。そして、理由ははっきり分らないが、無数のピンホールやムラのある画像を重ねて丹念に色を作っていくと、CMYKでもRGB画像に近い輝きのある色をも作り出すことができるのである。

そんな体験から、筆者はプロセスカラーを積極的に使ったデジタル木版画の制作を始めることにした。木版画とは思えない色の表現を作例を見て確認していただきたい。(ただし、作例は実際の実験で制作したものとはサイズも用紙もスクリーン線数も異なる。データはこの紀要に合わせて制作したものではないことをお断りしておく。よって、印刷物の複写ではないが、これらの図版は複製である。)前章で挙げた他の可能性についても、積極的にチャレンジしてみた。(作例4~17)

木版の絵具の刷り色については、特色2色の時よりは少々気を使ったが、全ての色はデータ上で調整した。木版画のテクスチャーは、写真に比べれば大ざっぱなものなので、色の調整によるピクセルの劣化については、回

まんだらの里・雪の芸術祭 2001

A Collaboration With Snow In The Mandala Land 2001

2001年2月10日[土]・11日[日]

山辺町立作谷沢小・中学校周辺 (山形県東村山郡山辺町大字築沢)



三原明洋 (Illustration & design: Makoto Ebata)

■イベント日程

2月10日[土] 18:00~21:00

- 開会式 ●雪の造形コンテスト審査会 ●提灯行列 ●まんだら民話・語りの夕べ
- 森 繁哉と里山ダンス事務所 ダンス公演 ●ブルース・ヒューバナー 管楽器演奏

2月11日[日] 10:00~15:00

- 第6回全日本SORIジャンプ選手権大会in作谷沢(昼食付参加費:大人1500円/小人1000円) ●雪積み競争 ●閉会式

★会場周辺には作家による雪の造形作品が展示されます。参加作家:幸村真佐男、曾我部哲也、東北芸術工科大学 中京大学 学生チーム、他。
詳細は、<http://www.cg.tuad.ac.jp/komura> ★SORIジャンプ以外はいずれも参加無料

◆主催:まんだらの里・雪の芸術祭2001実行委員会(作谷沢地区、東北芸術工科大学)

◆後援:山辺町教育委員会、ふるさと山形ネットワーク、山辺青年会議所、山形青年会議所、県民の森クラブ、東京作谷沢会

◆お問合せ・お申込み:作谷沢ふれあい自然館内 まんだらの里・雪の芸術祭2001実行委員会 Tel. 023-666-2121 Fax. 666-2333





4. 三嶋明神（2000年 190×190ミリ）

カレンダー『民話の風景』のためのイラスト。原画のないデジタル木版画「三嶋明神」のプロセスカラー4色バージョン。パーツは全て特色2色バージョンと共通で、ポスターに合わせて高解像度でスキャンした。

3. まんだらの里・雪の芸術祭2001（左頁・2000年）

原画のないデジタル木版画「三嶋明神」の特色2色バージョンを配したポスター作品。ポスターサイズはB2。元になる木版の数は7版、それを元に作成したレイヤーは、調整レイヤーを含めて14である。スキャナーにかけたパーツのサイズは、どれもA4に収まる。刷り色：赤=TOYO CF0101、緑=TOYO CF0287。

数が少なればさほど気を使う必要はないと考えた。

こうして刷り上がった印刷物は、手作業の痕跡をすっかり残すプロセス4色刷りでありながら、もはや複製品ではなく、その1点1点が作品そのものとなる。原画が存在しないから、「色の再現」という問題からは完全に開放されたことになる。デジタル木版画の色は作家と製版・印刷技術者が力を合わせて「創造する」ものである。

この実験により、版画の視点からすれば、デジタル木版画では、従来の木版画ではできなかった多彩な表現が可能となることが分かった。一方、工業印刷の視点からすれば、プロセス4色で印刷されることが前提の画像には、それにふさわしい色の作り方があるらしいこと、その1つの方法として、デジタル木版画の技法はかなり有効であることが分かってきた。

6. おわりに

プロセスカラーの4色分解は、もともと、カラー写真の色をなるべく忠実に再現するために生まれた技術である。シアン、マゼンタ、イエロー、ブラックの4色は、それらを自動的に再現するためにいわば必然的に選ばれた色であり、絵描きが意図的に選ぶ絵具の色とは生まれが異なる。それは、言ってみれば妥協の産物かもしれない。しかし、私の心にはこの研究を進めるうちに、筆に絵具を含ませるようにプロセスカラーをもっと積極的に使おう、プロセスカラーという刷り色を選んで、版画作品を作ってみよう——そんな気持ちが力強く沸き上がってきた。

デジタル木版画の制作において、版画家は木版を彫り、絵具の色を選んで紙に刷り、それをスキャンしてレイヤーを作り、重ねていく。画面上のレイヤーは版画の版の化身である。そして、フォトショップというソフトがそれらをさらに、オフセット4色印刷のCMYK4版に分解してくれるのだ。この4版こそが、デジタル木版画の本当の刷版となるわけである。フォトショップが美しく4色分解してくれるようなレイヤー構造を構築する——それが、デジタル時代の版画家に課された課題であろう。

さらに、インターネット全盛の今日、版画は必ずしも印刷物としての体裁を保つ必要はないとも言える。画像データとしてネット上で配信されたデジタル木版画がモニターで鑑賞されるのであれば、CMYKデータに分解

し直す必要はなくなるのである。少々味気ない気もするが、そうなると、「版画」という概念の幅はますます広がってくる。

版画や印刷物をとりまく環境は日々変化している。今後もデジタル木版画の世界を追及していきたい。

この実験において、協力していただいた製版・印刷の技術者は、私にとって単なる業者ではなく、作品の共同制作者であると言える。1997年末に相談を持ちかけたとき、快く引き受けてくださった田宮印刷の製版技術者、柴田宗看さん、楨和正さん、印刷部長の菅俊信さんのご助力なくしてこの研究は成り立たなかった。最初は試行錯誤だった色校正も、今ではほとんど初校でほぼ満足のいくものが上がってくる。また、営業の和田多加志さん、中西日出男さんにも大変お世話になった。厚くお礼を申し上げます。

最後に、この研究は1999年度の特別研究として、東北芸術工科大学から研究費を補助していただいた。感謝の意を表します。



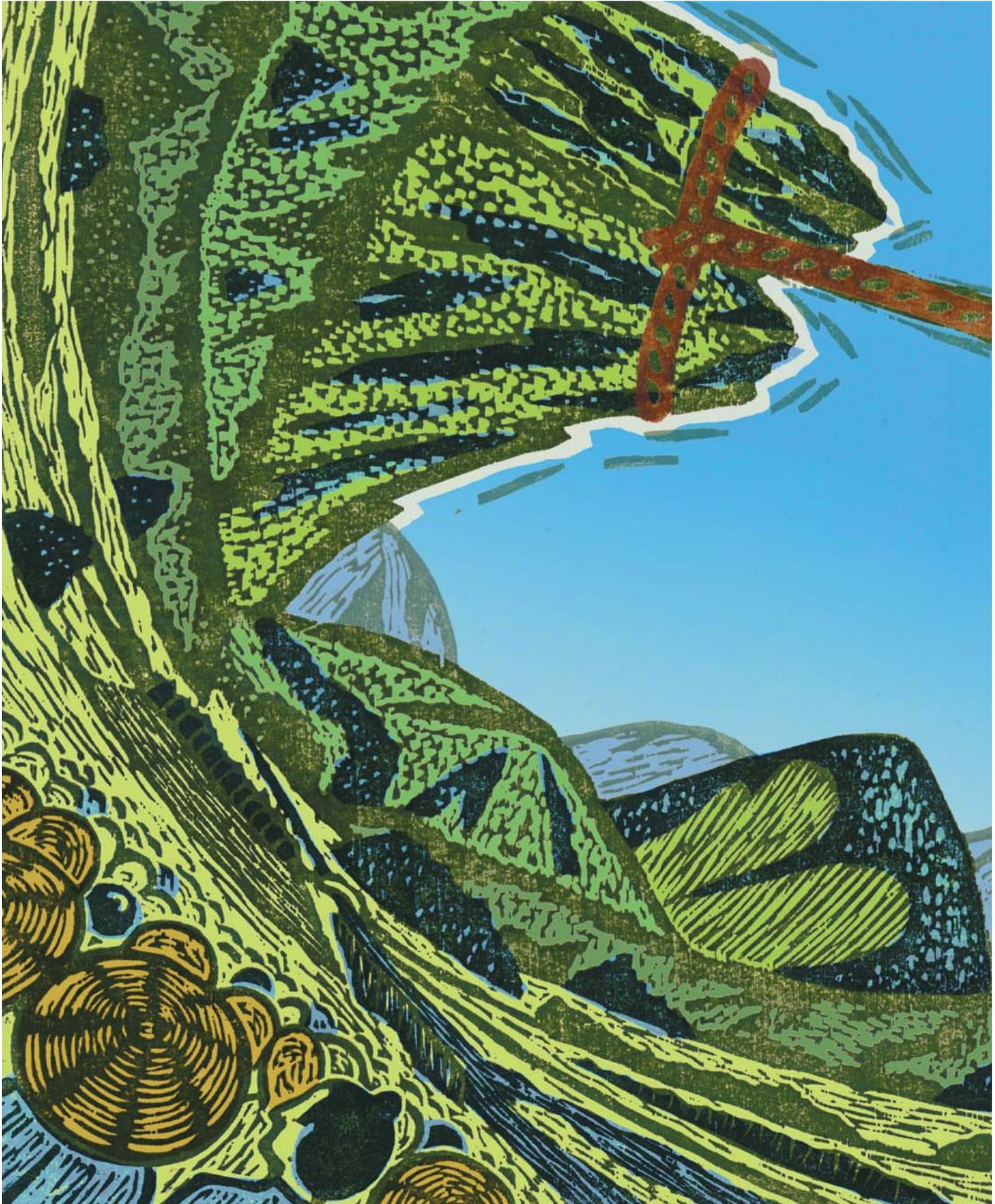
5. 荒沼の蜘蛛（2000年 190×210ミリ） カレンダー『民話の風景』のためのイラスト



6. 朝日岳の天馬 (2000年 170×220ミリ) カレンダー「民話の風景」のためのイラスト



7. 射られた大沼の主 (2000年 160×230ミリ) カレンダー「民話の風景」のためのイラスト



8. 絵本『黒伏山と水晶山』表紙・カバー：天空の大綱引き（2000年 275×455ミリ）

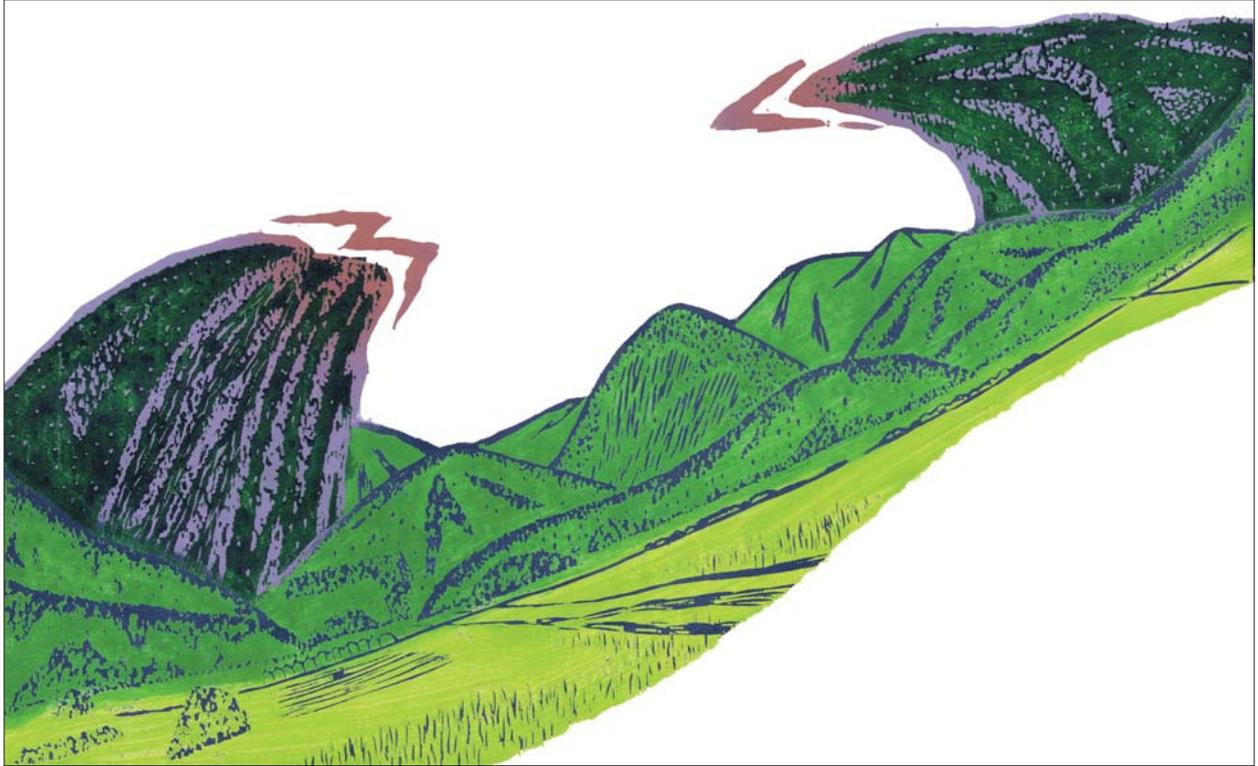




9. 絵本『黒伏山と水晶山』第1場：雪降る季節（2000年 見開き264×428ミリ）



10. 絵本『黒伏山と水晶山』第2場：二つの山のプロフィール（2000年 見開き264×428ミリ）



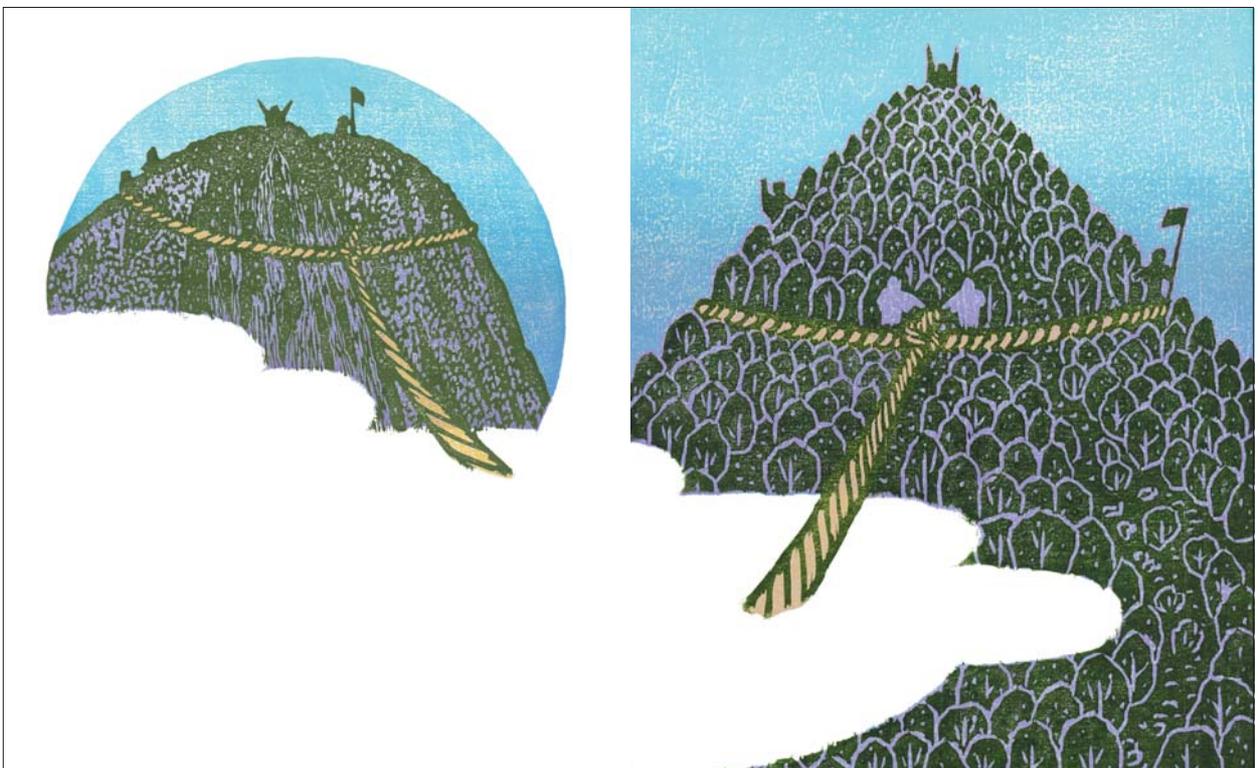
11. 絵本『黒伏山と水晶山』第6場：大喧嘩の始まり（2000年 見開き264×428ミリ）



12. 絵本『黒伏山と水晶山』第8場：大喧嘩に悩める村人たち（2000年 見開き264×428ミリ）



13. 絵本『黒伏山と水晶山』第10場：大綱作り（2000年 見開き264×428ミリ）



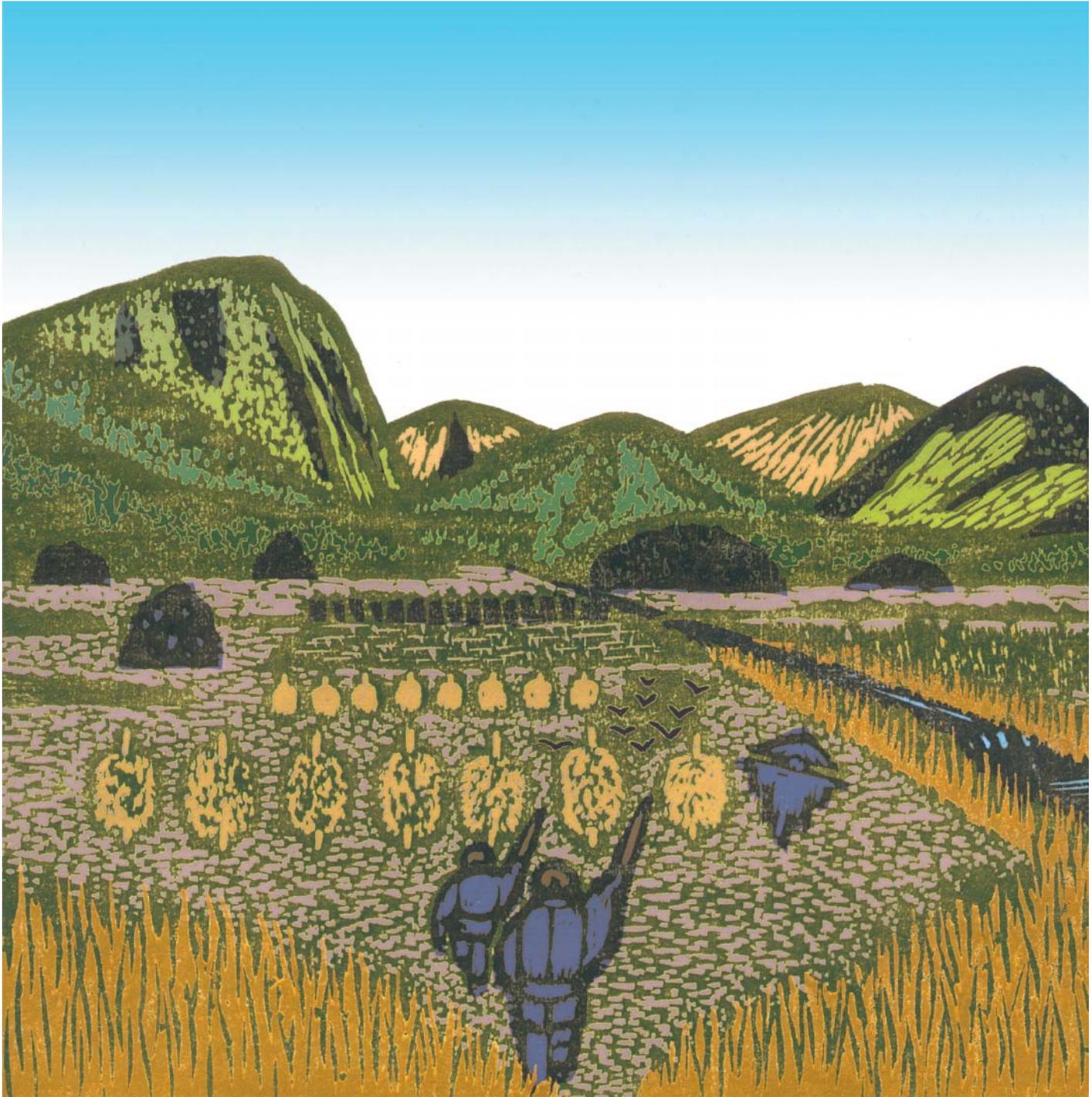
14. 絵本『黒伏山と水晶山』第12場：準備はできた（2000年 見開き264×428ミリ）



15. 絵本『黒伏山と水晶山』第13場：戦いも大詰め（2000年 見開き264×428ミリ）

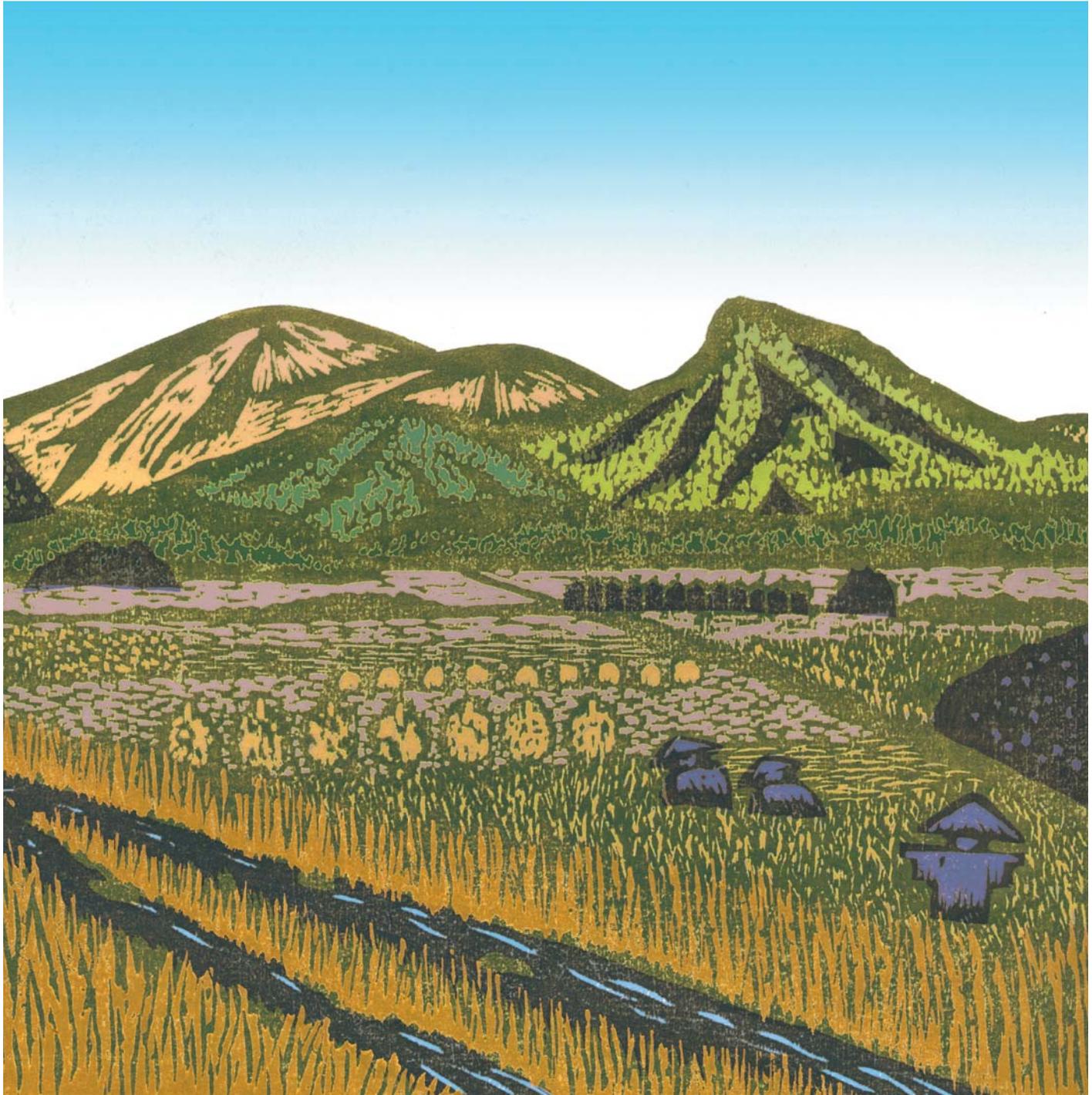


16. 絵本『黒伏山と水晶山』第14場：戦い終わって（2000年 見開き264×428ミリ）



17. 絵本『黒伏山と水晶山』第15（最終）場：稔りの季節（2000年 209×428ミリ）

※『黒伏山と水晶山』は、山形県東根市に実在する2つの山が、喧嘩の決着をつけるために綱引きをする、という民話を題材にしたデジタル木版画の絵本である。出版社の依頼で描き下ろし、画像データは全て完成したが、デザイン等の問題で出版社とトラブルになり、色校正段階で出版中止となった。よって、この紀要で初めて印刷物となる。



使用した機材等

- ・ Apple Machintosh G3 MT333
(メモリー768MB、IX3Dビデオカード、ATA66カード、
ATA100-30GBハードディスク増設)
- ・ Mac OS 8.1 / 8.6
- ・ Adobe Photoshop 4.0 / 5.0

- ・ スキャナー：Microtec Scanmaker X6、およびEpson ES8500
- ・ プリンター：Epson PM2000C
- ・ ペンタブレット：WACOM intuos i-900
ほか