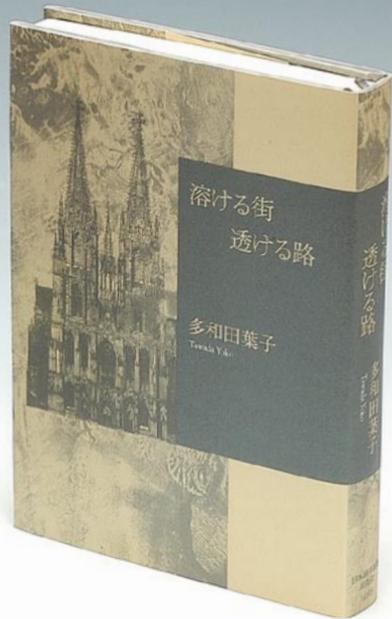


本は物^{モノ}である
装丁という仕事

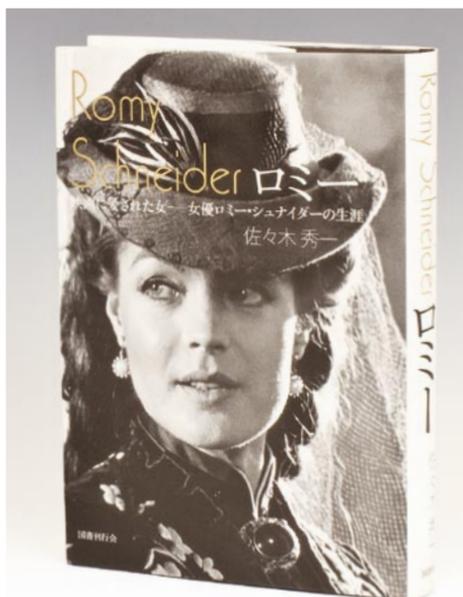


桂川
潤

新曜社



左)『アメリカ——非道の大陸』多和田葉子=著(装画=桂川潤)／青土社／2006年
 右)『溶ける街 透ける路』多和田葉子=著／日本経済新聞出版社／2007年



『ロミー 映画に愛された女
 —女優ロミー・シュナイダーの生涯』
 佐々木秀一=著／国書刊行会／2009年

桂川潤の
 仕事から



シリーズ「ことばのために」(岩波書店)では、ジャケットに五つの丸い穴が穿たれ、UV加工された表紙の著者名(荒川洋治・加藤典洋・関川夏央・高橋源一郎・平田オリザ)が穴からのぞくようになっていいる。

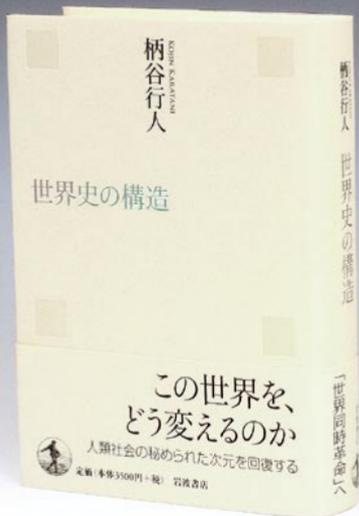
奇抜さを狙っただけではない。加藤典洋は編集委員を代表して、以下のように述べている。

どんな時代でも、ことばは「すじこ」を「いくら」にほぐすときみたい、私達を「ひとりひとり」にばらしてくれまます。孤独にする。それがことばのよいところ。さあ、手にとって下さい、五冊のこの、ばらばらな本を。

五人の著者「ひとりひとり」を、「いくら」にばらす——そんな仕掛けを、シリーズ最終巻「ことばの見本帖」に用意しておいた。



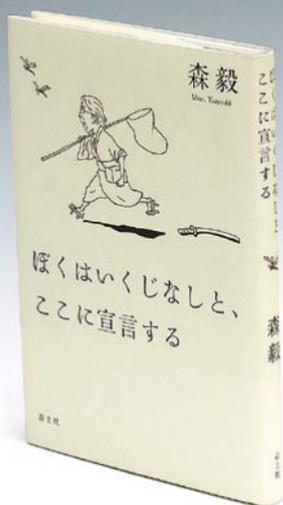
最終巻「ことばの見本帖」で、五人の著者を「いくら」にばらす。



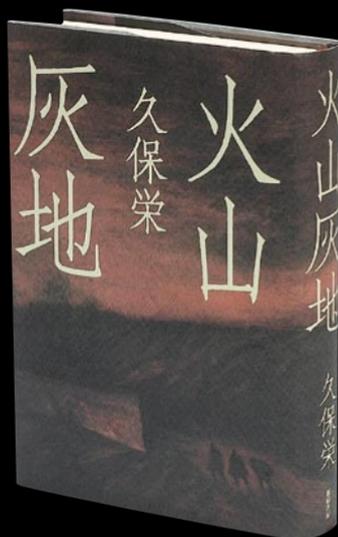
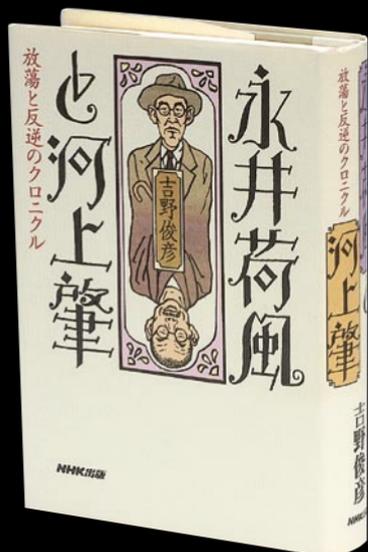
左)「世界史の構造」柄谷行人=著/岩波書店/2010年
 右)「さようなら、ゴジラたち——戦後から遠く離れて」加藤典洋=著/岩波書店/2010年
 同時期に装丁された対照的な竹まいの思想書二冊。



左)「フーコー 思想の考古学」中山 元=著(装画=BUshi)/新曜社/2010年
 右)「経験のための戦い——情報の生態学から社会哲学へ」エドワード・S・リード=著/新曜社/2010年
 「経験のための戦い」の装丁図像は、レオナルド・ダ・ヴィンチのデッサンをベジェ3次曲線でトレースし、さらに曲線を構成する PostScript 言語を視覚化して合成している。



『ぼくはいくじなしと、ここに宣言する』森毅=著/青土社/2006年
 『もうろくの詩(うた)』森毅=著/青土社/2008年(二冊とも装画=桂川潤)



『永井荷風と河上肇——放蕩と反逆のクロニクル』
 吉野俊彦=著(装画=桂川潤)/NHK出版/2001年

『火山灰地』久保栄=著
 (装画=桂川潤)/新宿書房/2004年

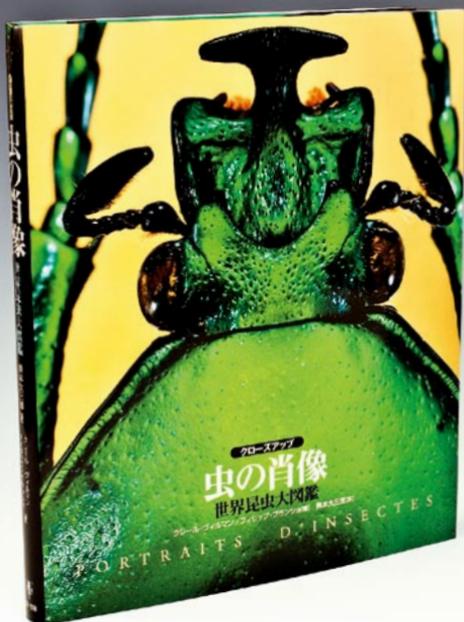


『江戸と東京 風俗野史』伊藤晴雨=著 宮尾與男=編注/国書刊行会/2001年



『哲学者の休日』長谷川 宏=著/作品社/2001年

『魂のみなもとへ——詩と哲学のデュオ』谷川俊太郎、長谷川 宏=著/近代出版/2001年



左)『クローズアップ 虫の肖像——世界昆虫大図鑑』
クレール・ヴィルマン、フィリップ・ブランショ＝著
東洋書林／2008年



右)『西洋博物学者列伝
——アリストテレスからダーウィンまで』
ロバート・ハクスリー＝編著／悠書館／2009年



「てのひらむかしばなし」シリーズ
長谷川祺子＝文 荒井良二、伊藤秀男 他＝絵／岩波書店／2004年一



『凍える口 金鶴泳作品集』クレイン／2004年
『土の悲しみ 金鶴泳作品集II』クレイン／2006年

『アガンベン入門』エファ・ゴイレンズ著
岩波書店／2010年



『吉村昭歴史小説集成』吉村昭著
(装画=桂川潤)／岩波書店／2009年

まえがき

手近な辞書で「装丁」を引くと、「書物を綴じて、表紙・扉・カバー・外箱などをつけ、意匠を加えて本としての体裁を飾り整えること。また、その意匠。装本。」（大辞林）とある。

「装丁」をなりわいとして十数年が経つが、この仕事が十分に理解されているようには思えない。装丁展を開くと、こんな質問をされることもある。

「たくさんの本がならんでいますね。この表紙をすべて描かれたんですか」

「いえ、絵を描くこともありますが、基本はイラストレーターにお願いしています」

「では本を書かれるんですか」

「いえ、本を書くのは著者で、それをまとめるのが編集者です」

「では表紙の字を書くんですか」

「いえ、表紙に使われている文字はコンピュータに入っているんです」

「では、いったいあなたは何をしているんですか」

「えーと、それはですね……」

こうしたやりとりになるのも無理はない。テキストを三次元の「物」として立ち上げていくプロセスなんて、一般読者には、なかなかイメージしづらいだろうから。

装丁を建築にたとえれば、話は多少わかりやすい。建築は住まう者を外界から守る「保護材」であるばかりでなく、住まう者の生き方を表出し、規定する。

いうまでもなく、建築は建築家抜きに存在し得ないが、建築家が実際に大工や左官をするわけではない。居住性やデザイン、予算的な制約も勘案して建築全体のプランを組み上げるのが建築家の役目だ。だから、装丁家を「書物の建築家」になぞらえて誤りではないだろう。独創的なブックデザインを切り拓いた杉浦康平が建築科出身のもの、おそらく偶然ではない。

建築と同様、装丁においても、デザインの独創性ばかりでなく、「住まう者（＝テキスト）」を生かす機能を両立させなければならぬし、同時に、「保護材」としての確固とした構造（＝造本）を考慮する必要もある。というわけで、一口に「装丁」といっても、実際の作業においては、さまざまな知識と配慮が必要となってくるわけだ。

ところで、人間が建築を必要とするのは、人間が身体を持つからだ。身体がなければ、そもそも雨風をしのぐ必要などない。現在、書籍電子化に伴って起きている事態はどうだろう。紙やインキといった物質性、いわば「身体」を失ったテキストは、もはや装丁を必要としない。書籍電子化

は、装丁家の存在理由を根本から揺るがす。だから本書でも、そここで書籍電子化について触れている。「商売敵」という気持ちもないわけではないが、それ以上に、電子ブックが読書という行為に及ぼす影響について、できるだけ冷静に考えてみたつもりだ。

本書は、装丁やブックデザインに関心のある方、書籍編集や販売に携わる方、さらに広く書物に関心のある方々を念頭において書かれている。

第一章では、「装丁・ブックデザインとは何か」という根本的な問いを、メソポタミアの粘土板から電子ブックにいたるまでの書物の歴史をたどりつつ、考えてみた。

第二章は、普段は目にする事のない本づくりの「現場」を通して、具体的に「装丁という仕事」を追ったレポートである。

第三章以降は、さまざまな本づくりの体験と、書物における装丁の立ち位置、わたしが装丁家になつたいきさつなど、より多様な視点から「装丁という仕事」を考える。

全体は五章からなるが、どこからでもお読みいただけるよう、用語・人名索引を付し、造本・装丁に関するリファレンスとして活用できるように配慮した。

本は物である ● 目次

まえがき 3

◎ 第一章 装丁あれこれ —— 「物である本」を考える

装丁？ 装幀？ ブックデザイン？ 12

戦後日本のブックデザイン 16

編集、デザイン、タイポグラフィ 27

電子ブックと「書物としての身体」 38

「物である本」は残るのか？ 43

◎ 第二章 本づくりの現場から —— 「吉村昭歴史小説集成」の製作過程

本づくりの基本 50

装丁・装画の作業 58

本文印刷——理想社での作業 70

付物印刷——半七写真印刷工業での作業 78

金版製作——学術写真製版所での作業 86

表紙貼り・箔押し——堀江紙工所での作業 88

製函——加藤製函所での作業 92

貼り——八光製函での作業 99

製本——松岳社青木製本所での作業 103

見本納品、そして流通・販売へ 112

◎ 第三章 わたしが装丁家になったわけ

期せずしてミッション系大学へ 116

キリスト教NGOで働く 121

思いがけない展開 126

精興社での修行

131

長尾 信（高麗隆彦）さんとの仕事

136

田村義也さんの思い出

142

◎ 第四章 装丁は協働作業（コラボレーション）——さまざまなお仕事から

著者と装丁——長谷川宏・撰子夫妻との仕事

150

画家と装丁 1——金井田英津子さんとの仕事

156

画家と装丁 2——奥山民枝さんとの仕事

162

写真家と装丁——長倉洋海さんとの仕事

168

編集者と装丁——坂口顯さんとの仕事

175

訳者と装丁——さくまゆみこさんとの仕事

182

児童書と装丁——山浦真一さんとの仕事

188

本の流通と装丁——鈴木由起夫さんとの仕事

194

◎ 第五章 かけがえない一冊

かけがえない本をつくる 202

「地産地消」の本——杉田徹さんとの仕事 209

テキストとコンテキスト——「物である本」と装丁の意味 217

エピソード——キム・ハイル金夏日さんの舌読ぜつどく 222

あとがき 229

参考文献 232

用語索引 236

人名索引 239

参考資料 241

装丁・装画・写真・レイアウト 桂川 潤

書影撮影 相田 昭

*凡例

〔1〕引用文献は、書名、著者名、出版社名、刊行年の順で記している。ただし、巻末の「参考文献」に挙げた文献については出版社名、刊行年を省略した。

〔2〕注記は、短いものは本文注とし、長いもの、用語解説的なものは頭注とした。また略歴等は割注にして本文に組み入れた。

〔3〕桂川潤が装丁した本は、書影に装丁者名を付さない。

第一章 装丁あれこれ——「物モノである本」を考える

◀橋口五葉装丁の『吾輩ハ猫デアル（上・中・下三冊／天金、地・小口アンカット）』（右）と、夏目漱石自装による『こゝろ』（左）（いずれも複製版）

装丁？ 装幀？ ブックデザイン？

まえがきにも書いたが、「装丁」という仕事をひとことで説明するのは、案外と難しい。

ちよつと恰好をつけて「装丁」を説明するならば、わたしの頭には、*interface* ≡ 境界面^① という言葉が浮かぶ。装丁は、著者と読者の接点であり、双方向に開かれていながら、あくまでも両者の瞬間、書名や著者名とともに、テキストを包みこむ色や素材、画像が記憶される。この顔は、*inter* ≡ 間^② に位置する存在だ。と同時に、装丁は、*face* ≡ 本の「顔」^③ でもある。本を手にする瞬間、書き手が作れるものではない。現在では、装丁にデザイナー的、広告的要素は欠かせなくなっているが、書物の装丁は、CDのジャケットデザインや商品のパッケージデザインとは異なる「何か」が要求される。それは、テキストを読み込む感受性と緊張感 ≡（共感と批評）^④ だ。

装丁はテキストへの共感ではあっても「解説」ではない。完成までのプロセスを論理的に説明できるかどうかは、必ずしもいい装丁の条件ではない。あらためて考えると、テキストを「書物」として、具体的に「物」や「かたち」に定着させる極度の緊張感と、それが成功したときの喜びが忘れられなくて、この仕事を続けているのだろう。



「装丁」は「装幀、装釘、装訂」とも表記される。それぞれの表記にこだわりをもつ方も多い。広辞苑によれば「装訂」装い、訂めるさだめるが本来だという。

「装丁」より広く使われる表記に「装幀」がある。白川静の『字統』によれば、「幀」は「竹の枠」などに繪繪えびを張りつけるものをいい、「装幀」には、軸物の表装へといった語感がたまたまよう。

一九一四（大正三）年刊行の『こゝろ』を自装した夏目漱石は、その「序」で

装幀の事は今迄専門家にばかり依頼してゐたのだが、今度はふとした動機から自分で遣つて見る氣になつて、箱、表紙、見返し、扉及び奥附の模様及び題字、朱印、檢印ともに、悉ことごとく自分で考案して自分で描いた。

と記し、「装幀」という表記を使っている。この一文、「装幀」という仕事の領域を簡潔に記している点でも興味深い（書籍の各部名称については、本書五一ページを参照）。橋口五葉ごよう（洋画家・版画家・装丁家）とともに漱石本を装った津田青楓せいふう（家二科会の創立に参画）も「装幀」を使っており、この表記は、明治期末に一般化したと思われる。

時代はやや遡るが、一九〇五（明治三八）年に発行された漱石の処女作『吾輩ハ猫デアル』は、独自のな造本装丁で知られ、近代日本のブックデザインの出发点となった書物だ。漱石は「序」で、橋口五葉の「意匠」に謝意を表しており、まだ「装幀」という表記を使っていない。



一九〇七（明治四〇）年発行の『吾輩ハ猫デアル下編』（『吾輩ハ猫デアル』の初版本は、一九〇五年以降、上・中・下の三冊本として一年ごとに刊行された）の巻末に収録された各誌書評を見ると、『ホト、ギス』評は「表装」、『學燈』評は「装釘」という表記で、その装いの美しさを讃えている。

「装釘」は谷崎潤一郎、島崎藤村といった文学者が好み、戦前によく使われた表記だ。上製本に「釘」を使うことなどあり得ないが、「釘」には「とじる」という意味があるようだ。

「装丁」という表記が一般化したのはいつからか。正確にはわからないが戦後のような気がする。わたし自身は、「丁」が書物の頁（紙一葉）を指す「丁」の語感、落丁・乱丁などの表記に残っている（を指すことと、すつきりとした字形が好きで、版元（出版社）から「どの表記にしますか」と問われたら、「装丁」とお願いしている）。

最近の出版界で「装丁」といえば、たいていは「書物のジャケット、表紙、扉、帯」といった外装のデザインを指す。一方「ブックデザイン」というと、判型、版面、見出しや本文書体、本文用紙の指定など編集的要素を含めた「本のトータルデザイン」といった語感が加わる。「造本」、「装本」、さらには「図書設計」、「書籍形成」とも表記されるし、羽良多平吉（はらた へいきち（一九四七「デザイン」））は、「言葉の容れもの」と「書物の容姿」という意味を兼ねて「書容設計」と表記している。「書容」とはじつに美しい言葉で、感心するほかはない。とはいえ、表記の差はあっても、いずれもテキストを三次元の「物」（書物）として立ち上げていく作業という点では、同じ内容を指している。

雑誌『デザイン』の編集長を務め、現在はブックデザイン研究を専門としている白田捷治は、「本文ページから外縁の意匠までのすべての構成要素を総合的に把握し、本の内容に合致した「器」としてひとつにまとめあげるのがブックデザインである」と著書『装幀時代』に記しているが、これが最大公約数的な定義といえるだろう。

本書で取り上げるわたし自身の仕事も、外装中心の「装丁」から、奥付の最後の一文字までレイアウトする「ブックデザイン」が混在しているので、どの表記を使うか迷うところだ。

以下では「装丁」という簡潔な表記で話を進めたいが、書物の外装から内装まで、ときに装画も手がけるわたしの仕事には、恩地孝四郎（著「八九一」九五五「版画」）が使った「装本」が合うかもしれないと考えることがある。やや馴染みが薄い表記であることが難点だが、「装丁家」より「装本家」のほうが、ちよつと語感が柔らかくていい感じだ。

戦後日本のブックデザイン

焼け跡からの再出発

路上で毛布を被って横たわる人々……いったい何事だろう。行き場を失った引揚者のようにも見える。

じつは一九四七（昭和二二）年に『西田幾多郎全集』第一巻の発売を待つ人々の列だ。発売三日前から行列が岩波書店をとり巻き、前夜までに二〇〇人に達したという。

糧食に飢えていた人々が、それ以上に本に飢えていた、という事実は、現在のわたしたちには新鮮な驚きだ。敗戦直後に創立したみずす書房の本が、書名・著者名のみで簡素な装丁だったのも、そんな時代状況を考えれば納得が行く。中身さえあればいい。デザインの要素など二の次だった。

もっとも日本のブックデザイン史を見ると、簡素な装丁はむしろ例外的だ。『吾輩ハ猫デアル』をはじめ、橋口五葉や津田青楓による一連の夏目漱石の装丁はその美麗と奇想で群を抜き、その後も泉鏡花作品を装った小村雪岱（一九八七―一九四〇）の工芸品のようなきめ細かい装丁など、戦前の装丁は豪華さ、美麗さのほうに特色があった。



*レイアウト
動詞句型(om) (地取りする、整
える、設計する) の名詞用法。新
聞・雑誌・書籍・広告などで、見
出しや記事、写真などを割付ける
作業を指す。

戦後の書籍を彩ったのは、まず画家だった。画家装丁には独特の味わいがあったが、タイポグラフィ(文字による構成・デザイン)やレイアウトの意識は希薄で、ほとんどは、画家の「余技」の領域にとどまるものだった。ところが、その後の経済復興とともに、「デザイン」がクローズアップされてくる。一九五〇―六〇年代のデザインを決定づけ、多くの俊英を生んだ「日本宣傳美術会」(以下、日宣美と略)が設立され、第一回の展覧会が開催されたのが一九五一(昭和二六)年。この年を前後して、装丁にもデザインの意識と方法が導入されていった。

デザイナー装丁の草分け——原弘の仕事

そんな動きを決定つけたのが原弘(はらひろむ)(ラフイロクダデザイナー)の仕事だ。

戦中、大日本帝国の対外宣伝写真グラフィ誌『FRONT』(一九四二年創刊)で、大胆なフォトモンタージュと硬質なタイポグラフィを展開した原は、戦後、ブックデザインという新たな領域を開拓していく。

ぼくにとって装幀という仕事は戦後の新商売である。それまでに外国語の本はずいぶんいろいろな国語の本を作ったが、日本語の、しかも売れなくてはならない本を作るということは、しかもそれをなりわいとするなどということは思いもよらないことだった。

ただぼくは活字をいじることが好きだ。日本の活字には、たくさん不満もあるが、それでも

*活字 type, printing type
近代活字以前の中國や日本では、
板目本版による刊本印刷が一般的
で、文字は版木に固定されていた。
これに対し、自由に移動・組み合
わせて作る Movable type を「活
字」と呼ぶ。

*インキ 墨
「インク」と発音するのが一般的
だが、江戸中期にオランダより
墨が伝来して以来、印刷現場で
は「インキ」と呼んでいる。印刷
用のインキは顔料を展色剤・ワニ
スなどで練ってつくる。普通の筆
記用インキは染料・顔料を溶媒に
溶かしたものだ。

好きだ。西洋の活字をいじるのはもっと愉しいけれど。西洋の芸術家の中には Typographer と
いうのがある。活字や活版の材料を使って活版的なデザインをしたり活字の書体のデザインを
する人である。ぼくがやりたいのは、その Typography なのだ。ぼくの装幀には、そういう
Typographic な味を感じて貰えればうれしい。ぼく自身も日本の活字を使って日本的で新しい
デザインを作りだしていきたいと希っている。

〔出版ニュース〕一九五四年三月号／「装幀時代」白田捷治、二八ページより転載）

この一文には原自身のデザインの特徴のみならず、五〇年代のデザイン・装丁の状況が簡潔に述
べられている。一九五九（昭和三四）年に「日本デザインセンター」創立に参加し、その代表も務
めた原だが、その眼差しは、収入の大きな「広告」よりも、「本づくり」に向けられていた。いわ
ゆるデザインワークだけでなく、用紙・インキ・活字など、出版を支えるインフラの改良・開発に
積極的に取り組み、その後の「装丁」の確かな土台を準備した。河出書房版世界文学全集をはじめ、
原が手がけた数々の書籍デザイン、展覧会図録等を見るにつけ、確固とした構成の中に^{燦々}銀の味
わいを秘めたデザインワークに瞠目する。だが、当時の出版デザインの水準は、原の理想に応える
ものではなかった。

「本の場合装幀はやらしてくれるが、中身は無関係で、がっかりするようなものも随分ある。ア
メリカのように、レイアウトのいい雑誌がたくさんあるといいんですがね」（瀬木慎一の聞き書きか
ら。『明日をつくるデザイナーたち』瀬木慎一、誠文堂新光社、一九七三年）。

杉浦康平の「ヴィジュアル批判」——一九六〇年代のブックデザイン革命

一九六〇年代、杉浦康平（フナツクダケイジ）の登場によって、日本のブックデザインは一変した。「獨創性に満ちたその歩みは、真のアバンギャルドというにふさわしい。それは既存の形式や秩序との馴れ合いを拒否するゆるぎない批判精神の所産でもある」（杉浦康平のデザイン）白田捷治、平凡社新書、二〇一〇年）。

建築科出身の杉浦は、欧米のモダニズムを徹底して研究しそれを咀嚼しつつ、返す刀でアルファベット信仰の強かった日本のデザイン界に、まったく新しい日本語タイポグラフィの可能性をつきつけ、それをかつてない高みにまで引き上げた。その領域はブックデザインにとどまらず、音楽会ポスター、レコードジャケット、写真エディトリアルと、時代を映す表現に、ことごとく杉浦の影響が刻印されている。

たとえば作曲家・武満徹との共同作業による《弦楽のためのコロナII（一九六二年）》。

武満は「私は音楽的に必要な最小の指示を提供したにすぎない。その空間的按配は杉浦によってなされた。私にとって予測できない事態、発見は私を力づけてくれた」と記している（『武満徹…Visions in Time』、堀本彰他＝編、Esquire Magazine Japan、二〇〇六年）。

紅（マゼンタ）、藍（シアン）、黄（イエロー）のデカルコマニーがプリントされた三枚のプラスチック・フィルムと、十個の同心円が刷られた台紙の組み合わせがそのまま楽譜となる。杉浦デザインの特質を鮮明に示し、その後の展開を予感させる実験的な作業だ。

*デカルコマニー
紙に絵具を塗って二つ折りにした
り、別の紙を押し当てたりして、
不定形で偶然のイメージを得る画
法。

杉浦デザインは、テキストや視覚への「安易なよりかかり」を断固として拒絶した。自明の前提とされていたテキストや視覚は、デザインという「思考の変換装置」に放り込まれて解体され、まったく新たな構造へと変換され、前人未踏のイメージに生まれ変わる。

杉浦デザインは、デザインが副次的な存在ではなく、著者や版元までも震撼させ驚愕させる表現行為であることをまざまざと見せつけた。こうした杉浦デザインがブックデザインに導入されるとき、文字、組版、図像、素材、印刷、製本に至るまで、従来の造本装丁の「常套句」が徹底的に批判され、わずか一冊の雑誌にも、気の遠くなるような実験的作業が凝縮されていく。もはや「作品」の域にまで達したブックデザインは、編集者装丁の対極にあり、テキスト以上に「杉浦イズム」を鮮烈に印象づけ、戸田ツトム(一九五〇「イグラー」)、鈴木一誌(一九五〇「イグラー」)ら、気鋭の後進を生み出すこととなった。

菊地信義の「装丁批評」——一九七〇—八〇年代の成熟と「ポストモダン」

一九六〇年代は、杉浦康平だけでなく、亀倉雄策(一九一五—一九九七「東京オリビックや、大阪万博のポスターデザイン等で知られる」)、早川良雄(一九一七—二〇〇九)、栗津潔(一九〇九)、田中一光(一九三〇)、勝井三雄(一九三二)、福田繁雄(一九三九)、和田誠(一九三六)、横尾忠則(一九三六)といった花形デザイナーがブックデザインに参入し、百花繚乱の活況を呈した。

だが、新進デザイナーの登竜門でもあった日宣美の解体(一九七〇年)とともに、日本のブックデザインは、六〇年代の「モダン」デザインから、「ポストモダン」デザインへと、大きな展開を見せる。



『広告論議』

天野祐吉=著/岩波書店/2002年

一九七〇年代以降の装丁シーンを象徴するのが菊地信義（一九四三「広告デザインからブックデザインに転ずる」）の仕事だろう。菊地信義は、コマージュリズムを装丁にもたらしたデザイナーと、一般的に受けとられている。菊地自身「コマージュの世界ではなんということはないけれども、ブックデザインの世界では、ちょっとだけテクニカルなことをやって見た」とさりと述べている。しかし、菊地の本当の新しいさは、「装丁批評」ともいえるべき醒めた視点をブックデザインに持ち込んだことではなからうか。天野祐吉（一九三三「編集者・批評家・出版社を博覧強記」）の「広告批評」に通じる軽やかで戦術的な視点を、菊地はブックデザインの地平に導入した。

菊地の装丁は、著者や版元、そして商品としての本にべったりと寄り添うのではなく、常に揺れ動きつつ、「書物」という存在の無限の可能性を演出する。文字、図像、素材、色への周到な配慮だけでなく、批評精神に根ざしたパロディと、独特のユーモアによって本の顔をつぎつぎと差異化していく。真つ向勝負ともいえるべき杉浦の「ヴィジュアル批評」と対照的に、「サブカルチャー的批評」を、菊地信義はブックデザインにもたらしたのである。

話は変わるが、「批評としての装丁」という問題を意識したのは、加藤典洋（一九四八「国立国会図書館勤務を経て文芸評論家」）の『僕が批評家になったわけ』（以下、引用は同書より）の装丁を担当したときだった。ヴァレリー、小林秀雄、柄谷行人ら大家然とした批評家の向こうを張って、「批評はだれもが参加できるゲームだ」と不敵に宣言するこの本に、言いようのない魅力を感じたからである。



『僕が批評家になつたわけ』

加藤典洋=著/岩波書店/2005年

加藤は「批評は「わかる」ことの上に立つのか。「わかる」ことの切断の上に立つのか」と問いかける。「批評」とは、「わかったふり」をしている人々に向かって「王様は裸だ」と叫んだ子どものような存在であり、わからないことをわからないとする率直さ、ウソのない言葉こそ批評の原点だという。

「批評とは、本を一冊も読んでなくても、百冊読んだ相手とサシの勝負ができる、そういうゲームだ。たとえばある新作の小説が現れる。これがよいか、悪いか。その判断に、百冊の読書は無関係だ」。

専門的なデザイン教育を受けずにブックデザインを志したわたしに、この大胆なひとは「目からウロコ」の衝撃だった。加藤の言う「批評」は、天野祐吉の「広告批評」に通じる。天野の「広告批評」の原点は「へたをすると文化的暴力になりかねない広告に、タダの人の視点からイキのいいヤジを飛ばしていく」ことだった。両者に共通するのは、プロ化した専門性への懐疑と、アマチュアのイキのいい目への信頼である。加藤典洋も、天野祐吉も、自身のサブカルチャー的「批評」の野次馬的な軽さといかがわしさをしっかりと自覚している点で、まさにまっとうな批評精神を持っていると言えるだろう。

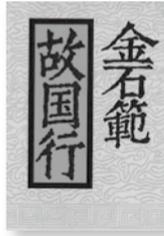
「批評」や「広告」と同様、「装丁」も自立した表現ではない。テキストという対象と、版元というクライアントがあつて成り立つ表現行為だ。かつて装丁は編集者が行うのが普通だった。編集者装丁は、基本的に、テキストに寄り添う装丁であり、その落ち着きと奥ゆかしさには独特の魅力

があった。ところが書物の商品化、大衆化がすすみ、「広告批評」に代表されるサブカルチャー的批判精神が横溢するにつれて、装丁にも[〃]共感[〃]だけでなく、一種の[〃]批評[〃]が要求されてくる。加藤典洋は「批評は「わかる」ことの上に立つのか。「わかる」ことの切断の上に立つのか」という絶妙な問いかけをしているが、わたしは杉浦康平と菊地信義こそ、まさに「わかる」ことの切断」をブックデザインに問いかけた先駆者^{パイオニア}だと考えている。

とはいえ、杉浦と菊地では「わかる」ことの切断」の仕方がまったく違うのだ。たとえば、トマトを縦に切るか横に切るかで断面がまったく違って見えるように、杉浦が「わかる」こと」を真っ向から垂直に切断したとすれば、菊地は「わかる」こと」をしなやかに水平に切断する。この先鋭的なブックデザインナー二人は、その指向性において対極に位置するのである。

加藤典洋の見方に従えば、杉浦デザインはヴァレリーや小林秀雄に象徴される「難しく重い批評」に、菊地デザインは「やさしい平明な批評」にたとえられるかもしれない。加藤典洋は次のように述べている。「やさしい批評だから、やさしいことを扱っているわけではない。やさしい批評は、重かったり、難しかったりする批評より、ずっと高度な場合も多い。やさしい批評を書く。平明な批評が書かれることで、はじめて見えてくる批評の難問もあるのだ」。

菊地信義が拓いたこの新しい領域は、鈴木成一^{せいち}（フインクデザイン）によつて展開され、ブックデザインの可能性を拡げつつある。



独特の書き文字が印象
的な田村義也の装丁

編集者たちの異議申し立て

一方、こうしたデザイナー主導のブックデザインに敢然と異議を唱える編集者もいた。その代表が田村義也（編集者・装丁家一九三〇～三）だ。岩波書店の雑誌『世界』『文学』の編集長を歴任し、岩波新書の数々の名著を編んだ田村は、独自の美学を持つ装丁家としても知られた。田村は「装丁は編集のまとめであり画竜点睛」を持論とし、自らを「編集装丁者」と名乗った。田村は「デザイン」という言葉を極度に嫌い、書籍がデザイナーの実験場と化したことを憤っていた。ジャケットの「平」（表側）を強調する菊地に対し、「本の顔は『背』だ」と言って譲らず、斜体をかけたタイトルなど言語道断と切って捨てた。田村はことあるごとに杉浦と菊地を批判したが、田村は歯牙にもかけない相手のことを口にするとはなかったから、それだけ二人の仕事が意識されていた証拠でもある。わたしも田村の前で、杉浦と菊地から受けたインパクトを隠そうとはしなかった。にもかかわらず、わたしの装丁は多くを田村に負っている。その理由は、この本でおいおい述べていきたい。

以上、原弘、杉浦康平、菊地信義、田村義也の仕事を通して、戦後日本のブックデザイン史を足早にたどってみた。もちろん、人氣・実力という点で、彼らに優るとも劣らぬブックデザイナーをあげることはできる。しかし、余人をもって代えがたい個性やスタイルのみならず、自らの言葉で方法論を語り、後進に大きな影響を与えたという点で、この四人は際だった存在感を示す。



講談社現代新書
リニューアル（2004年）前と後
上・杉浦康平デザイン
下・中島英樹デザイン

明朝体とゴシック体、縦組と横組とことごとく対照的。一冊一冊異なる顔をもつ杉浦デザインに対し、中島デザインは、中央の正方形の色だけが変わるシステムデザインだ。

＊秀英明朝体

大日本印刷が、その前身である秀英舎の活字書体を引継ぎ、開発を行ってきた明朝体。築地体と並び称される「明朝活字の二大潮流」で、特に古典的で力強い初号明朝は、写植（写真植字）時代の代表的書体SHMとして親しまれた。

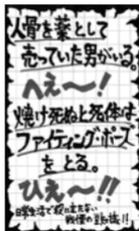
杉浦康平と菊地信義が、それぞれの地平を開拓し尽くしたように思える今日、ウェブデザインの影響だろうか、ブックデザインにおいても、スイス・デザインを思わせるミニマルでシステムティックなデザインへの回帰が目立つ。

そんな傾向を象徴する「事件」が、二〇〇四年の講談社現代新書のリニューアルだった。講談社現代新書は三〇年以上も杉浦康平がデザインを担当し、杉浦デザインの代表作と見られていた。その現代新書が中島英樹（フユキ「エイツシ」）によって一新され、杉浦のこだわりをことごとくひっくり返すような無機的でシステムティックなデザインに変わったのだ。杉浦が愛した秀英明朝体（しゅえいみんせうたい）に替わって、書体がすべてゴシック体となったのも象徴的だった。ケータイやインターネットで育った若い世代

には、ゴシック体こそが身近な標準書体だからだろう。

今日、電子ブックの台頭で、装丁はおろか「物である本」そのものの存亡が云々される。書物はその身体性を喪失し、「システムデザイン」に呑みこまれてしまうのだろうか。そんな時代だからこそ、「システム批判」を掲げた杉浦や菊地のデザイン論を、今一度振り返ってみる必要がある。

杉浦や菊地の問いかけを、いまだに解決されないブックデザインの課題と考えているのは、わたしだけではないだろう。



ポップ (POP)

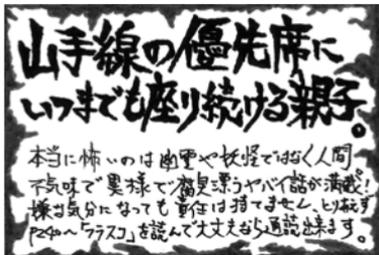
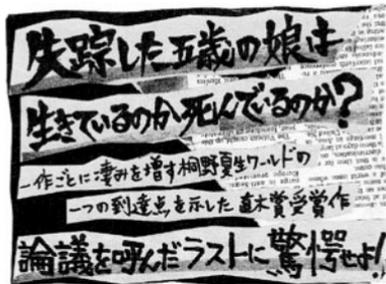
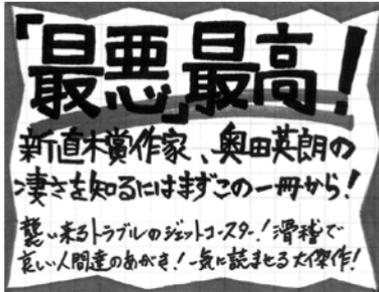


編集、デザイン、タイポグラフィ

ここまでの話で、装丁のポイントとなる三つの要素が浮かび上がってきたように思う。「編集、デザイン、タイポグラフィ」だ。この三つの要素は独立しているわけではなく、互いに関連し影響し合っている。

「ポップ (POP)」というものをご存じだろうか。point of purchase advertising の略語で、売場の店頭広告、本の傍らに添えられたPR用のカードだ。今日、本の売り上げにこのポップが大きく貢献している。「カリスマ書店員」の手作りポップを見ると、思わず本を手にとりたくなる。なにしろ切り口が鋭い。今日、本の販促用に帯を付けるのが一般的だが、すぐれたポップの訴求力は帯の比ではない。

そこでちょっと質問。「お気に入りの本にポップを付けよ」と命じられたら、あなたならどうするだろう? 本の内容をずばり一言でまとめるのは難しい。ましてそれが「お気に入りの本」ならなおさらだ。もう一度本を読み返してみると、不思議なことに、何も意識しない状態の読書とは明



有隣堂横浜駅西口店 文芸担当・梅原潤一さんによる手作りポップ。梅原さんのポップが立つと、売り上げがぐんと伸び、ライバル店や版元もその訴求力に舌をまく。梅原潤一著『書店ポップ術——グッドセラーはこうして生まれる』（試論社/2006年）より。

らかに読書の質が変わってくる。「面白い」と何となく考えていたことをかたちにするのは、じつは相当に高度な編集作業なのだ。松岡正剛（（一）九四編四十一字研工究所等長）は次のように述べている。

読書は著者が書いたことを理解するためだけにあるのではなく、一種のコラボレーションなんです。ぼくがよくつかっている編集工学の用語でいえば、読書は「自己編集」であって、かつ「相互編集」なのです。

（『多読術』松岡正剛、七七ページ）

楷 体 倣 宋 体

最近のコンピュータでは、
ほぼ標準で中国語フォントがインストールされる。

右から

Adobe Song Std-L：宋体（日本でいう明朝体）

Adobe Fangsong Std-R：倣宋体（日本でいう宋朝体）

Adobe Kaiti Std-R：楷体（日本でいう楷書体）

ポップを作ろうとして本を読むとき、読書という行為が、自己編集であることを実感する。キヤッチコピーを考える段階から、デザインとタイポグラフィが抜きがたく関わってくる。横書きか縦書きか、どんな書体にするか、字の太さは？ 色は？……結果、そのプロセスは、装丁という作業にかぎりなく近づいていく。

ここで「タイプフェイス typeface（＝書体）」と「タイポグラフィ typography（＝文字による構成・デザイン）」について、もう少し考えてみよう。

すでに見たように、明朝体を選ぶか、ゴシック体を選ぶかで、テキストの印象はまったく変わる（二五ページ参照）。この「明朝体」という名称、明治時代のはじめに日本で生まれているのが面白い。日本でいう「明朝体」を、中国では「宋体」と呼んでいる。

「楷体」（日本でいう「楷書体」）は、真書マコ、ないし正書マコとも呼ばれ、中国ではもともと正統な書体だ。その「楷体」が、木版印刷の台頭した宋時代に彫刻書風にアレンジされて「宋体」となった。宋代初期の木版印刷では、まず書家が字を書き、それを刻字職人が忠実に覆刻フツキ（かぶせ彫り）したが、明代中期以降、印刷物の急増に伴い、書字を省いて刻字職人が直接版木を彫り込むようになった。その過程で、字様はしだいに筆書風から離れ、直線的に単純化されていく。こうした書体は工匠が直接彫り上げることから「匠体」とも呼ばれ、いわゆる「明朝体」の元祖となった。他方、宋代初期の彫刻書風に倣った書体は「倣宋体」と呼ばれて区別され、これが後に日本で「宋朝体」と呼ばれるようになる。

京都府宇治市にある黄檗（おうぼく）山萬福寺に伝わる鉄眼（てつがん）版一切経は、明（みん）代の彫刻書屋をよく伝えている。短時間で仕上げるため、エレメントは直線的となり、縦画と横画は分業化して彫られた。横画終筆のウロコなど、後の「明朝体」の特徴を見てくれる。

苦難

時代は下って清代、一八世紀末から活発化したキリスト教の中国伝道において、宣教師たちはまず母語と漢字を対照する辞書が必要とした。欧文活字と混植可能な漢字書体としてクローズアップされたのが、エレメント（書体を構成する要素）が直線的で、縦画と横画のコントラストが強い「宋体」だった。「宋体」は、当時流行のモダン・ローマン（三三ページ参照）の欧文活字と相性がよく、中国語聖書作成の過程で、いっそう機械的な均整感を強めていった。

一八六九（明治二年）、ウィリアム・ガンブル William Gamble によって、はじめて日本に近代的な活字制作と活版印刷の技術がもたらされた。ガンブルは上海の美華書館（アメリカ長老会が伝道を目的として開設した印刷出版組織）の館長を務め、中国からアメリカへ帰国する途中に日本に立ち寄っている。ガンブルを招請した本木昌造（二八七五四）は、幕府の和蘭通詞（オランダ語通訳）を務めた。オランダ語通訳の役を兼ねた者）を務めた。かたわら、蘭書の翻刻出版、長崎製鉄所の御用係、鉄橋の設計架橋、造船、印刷出版事業、私塾経営など、多方面で活躍した傑物だった。本木昌造は美華書館活字をもとに、近代活字書体としての「明朝体」を設計していく。

明朝体のタイポグラフィは、漢字とかなの組み合わせに妙味がある。和文活字製造にあたって、漢字は美華書館活字に倣えても、かなは日本で設計するしかなかった。いうまでもなく、「仮名」とは、日本語の音節を表すために漢字の音訓を当てた「仮の名（≡文字）」を意味し、かたかなは漢字の一部から、ひらがなは漢字の草書を簡略化して作られている。初期本木系活字の和様平仮名

活字は一八六種類ものバリエーションを持っていたが、活字普及の過程で統合整理されていった。つまり今日のかな書体は、活字作成の過程で確定されたといつて過言ではない。本木系活字の流れを汲む「築地体」を覆刻したデジタルフォント「游築初号かな」では、毛筆的な力強い運筆のなかに、楷書本来の字形をはっきりと見てとることができる。

かなもじのことを 加奈毛之乃己止遠

解剖学者の養老孟司は著書『唯脳論』（青土社、一九八九年）で、「カナは読めるが漢字は読めない、漢字は読めるがカナは読めない」という失語症の対照的な例を挙げて、脳内では「より視覚的な」漢字と、「より音声的」なかなが異なる部位で処理されていることを示唆している。漢字とかなの織りなす独特のリズム感や「可読性」（読みやすさ）——すなわち日本語タイポグラフィを考える上で、養老の所見はとても興味深く感じられる。

TRAJAN

ローマ碑文を模した「トレイジャン」

Garamond

代表的なオールド・ローマン体「ギャラモン」。
平ペンで書いた名残をとどめ、古典的で柔らかい。

Bodoni

代表的なモダン・ローマン体「ボドニ」。19世紀初頭に生まれ、
セリフは直線的・機械的に洗練されていった。

Rockwell

代表的なエジプシャン「ロックウェル」

Akzidenz-Grotesk

19世紀のサンセリフ書体の雰囲気を残す「アクツィデンツ・グロテスク」

次に欧文書体を見てみよう。古代ローマ時代に完成された「ローマン体 roman typeface」は、エレメントの始点や終点に、下書きで使った平筆の名残であるセリフ serif という小さな突出線を持つのが特徴だ。だからローマン体は「セリフ書体 serif typeface」とも呼ばれる。近代活字ではローマン体の洗練がいつそう進み、セリフが直線的なモダン・ローマンが登場した。モダン・ローマンが、近代活字としての「明朝体」に大きな影響をあたえたことは、すでに述べたとおりだ（三〇ページ参照）。

ところで一九世紀以降、ディスプレイや広告デザイン用に、よりインパクトのある書体が要求されるようになった。その要求に応えるべく作られたのが「エジプシャン egyptian」だ。モダン・ローマンのエレメントをより太くし、広告活字として最初に作られた書体だった。さらにインパクトのある書体が必要となったとき、残された道はすべてのセリフをとりはらうことだった。それが「サンセリフ書体 sans serif typeface」である。フランス語 sans は「無い」、サン・セリフ (sans serif) は「セリフなし」を意味する。サンセリフ書体はドイツでグロテスク体、アメリカでゴシック体とも呼ばれた。日本のゴシック体は、

彼氏 カレシ

ローマン体（セリフ書体）に
通じる雰囲気を持つ「明朝体」

彼氏 カレシ

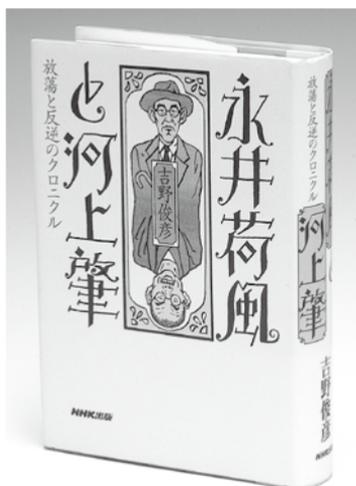
和製サンセリフ書体と
いうべき「ゴシック体」

アメリカのゴシック体にならった和製サンセリフ書体だ。

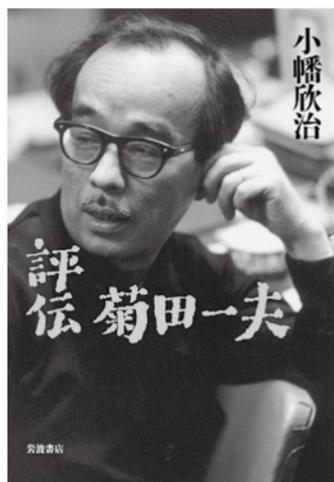
一昔前は、書籍本文は「可読性」に優れた明朝体で組むのがスタンダードだったが、可読性というものはメディアによって異なる。ディスプレイ上の可読性は、ゴシック体のほうが明らかに明朝体に勝る。昨今のゴシック体人気は、はつきりとインターネットやケータイの普及に比例している。装丁だけでなく、本文までゴシック体で組む書籍が増えてきた。雑誌やフリーペーパーでは、ゴシック体しか使っていないものも多い。若い世代にとっては、明朝体よりゴシック体のほうがずっと親しみやすい書体なのだろう。たしかに、彼氏[♂]ではなく、カレシ[♂]といった平板な語調には、ゴシック体がびったり合うし、色彩が炸裂する図像には、埋没しにくい見出しゴシックが最適だ。

こうして見ていくと、中国由来の漢字文化の伝統、明治以降の欧文書体の影響、そして日本独自のかな文字という三つの流れが合流して、和文書体が形成されていることに気づく。

装丁における書体選択では、これまで述べてきたようなさまざまな要素を考慮しながら、テクストにもっともふさわしい書体を選ぶことになる。だが、ベストと思って選んだ書体が、組み上げてみると、どうもしっくりこないことも多い。書名の佇まいは、書体だけで決まるものではなく、文字詰め、文字の微妙な縮小拡大や変形、かな書体の変更といった細かい作業を通して決定される。こうなると問題は、「タイプフェイス typeface（書体）」から「タイポグラフィ typography」の領域へと移る。日本語タイポグラフィは一筋縄ではいかないが、だからこそ面白い。



書き文字を使った、わたしの装丁例



天野祐吉
 広生の論
 其再義



マンガを
 読む。

THE MANGA REVIEWS

タイポグラフィのもう一つの可能性が「書き文字」だ。ポップでも見たように、書き文字は独特のパワーと訴求力を持ち、既成の書体をはるかに上回るインパクトを与える。わたしも、人となりや肉声をリアルに感じさせたい装丁には、書き文字を書く。独自の書き文字で知られた編集装丁者・田村義也は、一冊の本の書き文字に平均して一カ月を費やした。インパクトがある分、納得のいく文字を書き上げるには、それなりの時間とエネルギーが必要となる。



JR 日暮里駅構内で見かけた「修悦体」
(次ページとも、2009年7月5日撮影)

ところで「修悦体」という書体をご存じだろうか。活字由来の「秀英体」(二五ページ)のような伝統のある書体ではない。二〇〇三年、新宿駅の改修工事現場で乗客の誘導業務をしていた佐藤修悦さんが、お客さんのためにガムテープで案内標識を作ったところ、そのユニークな書体が乗客の話題となり、本まて出版される(「ガムテープで文字を書こう」佐藤修悦監修、世界文化社、二〇〇九年)ブームを呼んだ、そんな書体である。

「修悦体」の持ち味は、直線主体の「ガムテープ文字」という通念を覆す独特な「文字の丸み」にある。佐藤修悦さんのデザイン感覚は卓抜で、そのガムテープ文字は、「丸み」を付けないでも造形的だし、実用性も十分にある。ところが、そこに一手間かけて、丸みを付けていくところが「修悦体」の本領だ。文字外側の角を丸くカッターで切り、切ったパーツを「カット&ペースト」の要領で角の内側に貼り込んでいく。つまり、実用性だけから言えば、ムダな作業が「修悦体」を特徴づけ、しかもそのムダが、「カット&ペースト」というきわめて

「ムダ」のない作業から生まれているのが面白い。

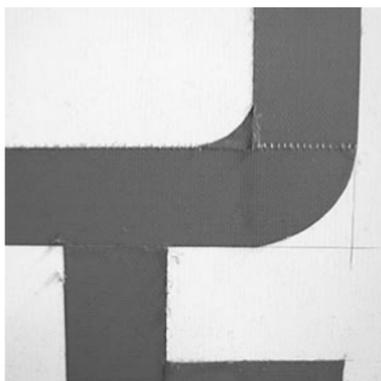
佐藤さんは「鉄道を利用するお客様がイライラしたり不便を感じないですむ方法はないものかと模索しているうちに自然に誕生したのがゴムテープ文字でした」と言う。「うまく作れなかったとしても、心がこもっている事が大切なんです。それが修悦体の原点なんですから」とも語る（以上、『ゴムテープで文字を書こう』より）。「修悦体」の独特な「丸み」は、イライラした乗客の心をなごませようとする配慮から生まれていたのだ。

「タイポグラフィは愛だ」などとプロが言ったら鼻白む。しかし、無名の警備員の手作りゴムテープ文字が「愛」だと言われれば抗いがたい説得力を感じてしまう。「実用性」＋「愛」によって、新しいタイポグラフィが生まれ、それが見る人に伝わる……世の中、案外捨てたものじゃない。

「デザイン」という業界の枠内でしかタイポグラフィを考えていなかった自身を反省するともに、ただ優しいだけでなく、どことなくアバンギャルドな「修悦体」に、機能性・実用性・新理念といった二〇世紀前半のデザイン運動（たとえば欧文書体フツラ Futura に象徴される）の底流を感じて、何だかうれしくなってしまった。



文字外側の角を丸くカッターで切り、切ったパーツを「カット&ペースト」で角の内側に貼り込んでいく。この丸みが「修悦体」の特徴だ。



Futura Futura Futura

フツーラ (Futura) はラテン語で「来たるべき」を意味し、英語の future (未来) の語源。幾何学的・近代的な造形は、1920年代の自由な時代精神を反映している。日本では、一時「ヒトラーが愛した書体」、「ドイツやイスラエルで使用がタブー視されている」といった有らぬ言説が流されたが、事実はまったく逆で、ナチスはフツーラをはじめとする近代的なサンセリフ書体を「文化的共産主義」として弾圧し、フツーラをデザインしたパウル・レンナーを教職から追放した。

電子ブックと「書物としての身体」

電子ブックの台頭で、「物モノである本」の存亡が論議されている。さまざまな意見がある中で、今福龍太（一九五五「文化人類学者、批評家」）の『身体としての書物』（東京外国語大学出版社、二〇〇九年）は、表層的な議論を突きぬけ「物である本」の本質を鮮やかに指し示す。ここでその内容をたどる余裕はないが、「身体としての書物」というタイトルを「書物としての身体」と逆転することによって、今福が示した論点を新たな角度からとらえなおしてみたい。

本とは、必ずしも簡単にデータとして利用したりコンテンツとして消費したりすることのできるメディアではない、という点こそが重要なのです。たとえば一冊の書物からある特定の言葉だけを探したいと思っても、現実の本というメディアでは瞬時に「検索」することはできません。実際にページを手繰って、じっくり読んでいかなければならない。あるいは、特定の言葉が目飛び込んでくる頻度や間合いを自分で測りながら、飛ばし読みをするコツを体得しなければならぬ。文字を読み、手でめぐり、においを嗅ぐ、そうしたひじょうに複雑な一連の身体動作を通じて、書物のトータルティは人間に受容される。そしてこのような身体的なプロセ

スを完全にデジタル化・機械化することは、おそらくできません。文字検索機能がないことを本の欠点であるように見なすがこの社会ではマジョリティになってしまいました。しかしデジタルな検索が不可能であることによって可能になる、書物への物質的な触感をおとした知覚や認識の重要性を過小評価することはできません。

（「身体としての書物」今福龍太、二二—三二ページ）

「物である本」の危機は、装丁をなりわいとしているわたしにとっても由々しき事態だ。とはいえ、この期に及んでジタバタしても仕方ない。ちょっと頭を冷やそう。

定冠詞つきの本＝the Bookは、聖書を指す。世界的・歴史的ベストセラーというばかりではなく、聖書は、メソポタミアの粘土板から、エジプトのパピルス、パーチメント（羊皮紙）のコーデックス（冊子体）、そしてグーテンベルクの活版印刷まで、まさに「書物の歴史」を包摂し体現している。だからわたしたちは、ついついキリスト教を「書物の宗教」だと思ひこんでしまう。ところが歴史を振り返ればそんなことはない。

ナザレの貧しい大工イエスは、「文字」ではなく「語り」によって宣教した。その使徒たちも同様で、最初に文書化されたイエス伝＝マルコ福音書が成立するのは、少なくともイエスの死後四〇年後だ。この間、イエスの教えは「口伝」によって伝承された。新約聖書にはイエスの生涯と教えを伝える「福音書」が四つ収録されている。つまり異なる四種類のイエス伝があるわけで、それ自

体興味つきない問題だが、中でも「言が肉ことばとなった」とするヨハネ福音書は、書物の歴史を考える上できわめて興味深い。神の言はイエスの「身体」に「受肉」され、「書物としての身体」によって伝えられた……。キリスト教の原点を、ヨハネ福音書の冒頭の一節は鮮やかに要約している。こうした伝統は中世の教会にも受け継がれ、修道士たちは聖書を丸暗記すべく厳しく訓練された。もちろん写本という手段はあったが、洋の東西を問わず、教典を写すという行為は、写本を作る目的以上に、テキストを自身に受肉させる手段だったのである。写本を作る際、テキストは正確を期すために必ず読み上げられた。ユダヤ教、イスラム教でも同様だが、聖典は、本来「公共空間」で音読されるものなのだ。

グーテンベルクの活版印刷による聖書は、そんなキリスト教の伝統に革命的な転換をもたらした。「書物としての聖書」を熱烈に求めたのは、貴族や富裕な商人ら世俗の人々だった。彼らは知識と富はあっても、教会の特権的な知からは疎外されていた。ところが修道士の「体得された知」が、紙に印刷された本と化し、高価ではあるが商品として「買う」ことができるようになったのだ。「知のパッケージ」としての本は、電子ブックの登場をはるかに上回る衝撃をもって受け止められはらずだ。だからカトリック教会は、当初「紙に印刷された聖書」を瀆神的な存在とみなした。グーテンベルク聖書は、「書物としての身体」が「身体としての書物」（今福龍太）へと変容するターニングポイントとなったのである。

大量印刷物としての聖書は、教会という「公共空間」を抜け出し、「黙読」の普及とあいまって、読書に時空を超えた個人性を付与した。わたしたちは本を読むときに「黙読」を自明の前提として、いるが、宗教改革以前はそうではなかった。アウグスティヌスは『告白』の第六卷第三章で、アンブロシウスの読書を「かれが書を読んでいたとき、その眼は紙面の上を馳せ、心は意味をさぐっていたが、声も立てず、舌も動かさなかった」と驚きをもって記している。しかしそれでも、「物である本」には、「受肉したテキスト」としてのアウラ（aura）^{（アウラ）}が、かろうじて留まっていた。

振り返ってみれば「書物の歴史」は、そのまま人間の「脳化」の歴史、「身体」喪失の歴史だった。そして今日、身体性の最後の縁^{よすが}であった「物である本」が失われようとしている。人間ははたして神になったのか、それとも亡霊になったのか。

米原万里さんが名作『オリガ・モリソヴナの反語法』（集英社、二〇〇二年）に取り入れたエピソードを思い出す。ラーゲリ（強制収容所）に囚われた女囚たちは、夜ごとに記憶の中にあつた本を声に出して補い合い、かつて読んだ小説やエッセイ、詩を次々に「読破」していった。『戦争と平和』や『白鯨』のような大長編までがほぼ字句通りに再現され、重労働と飢えて憔悴しきっていた女囚たちに生命力を吹き込んだという。このエピソードは実話であり、「書物としての身体」の持つ力を伝えてくれる。

しかし、考えてみよう。彼女たちを「書物としての身体」たらしめたのは、何といっても「身体としての書物」、すなわち「物である本」の読書体験ではなかったか。そして個々の読書体験が

「共有」されるプロセス自体に、イエスの宣教に通じる「公共性」と「身体性」がとどめられている。だからではなかったか。

グーテンベルク聖書を支えたインフラの両輪、「活字と紙」のうち、「活字」、すなわち金属活字と活版印刷は、ほぼ絶滅してしまった。その味わいをいくら云々しても、残念ながら産業として成り立たなかったからである。

装丁家の中には、電子ブックに対抗して「工芸品」的な本づくりをめざす動きもある。それはそれでいいのだが、「物である本」の 아우라 を強調しすぎれば、「活字保存」と同じ陥穽かんせいに陥りはしないか。製紙・印刷・製本といった「製造業」においては、機械を常時稼働させることが死活問題だ。フリーの客を軽視して、普通の客だけ相手にしていたのでは店はなりたない。さまざま紙の本がコンスタントにつくられることが必要なのだ。

大量印刷物としての紙の本を存続させるためには、版元や書店、流通業界だけでなく、インフラとなる製紙・印刷・製本といった製造業界、そしてブックデザイナーが足並みをそろえて戦略を練る必要がある。電子ブック問題とは、「身体」をスポイルし続ける「都市化」脳化」の帰結であり、「心と身体」という古典的相克をあらためて問いかける問題なのだ。

一度失われた「身体」を取り戻すのは容易ではない。

「物^{モノ}である本」は残るのか？

電子ブックによって、出版界はどう変化するだろう。電子配信や課金の技術は格段に洗練されてきた。紙のように薄い電子ペーパーだって夢ではない。本体の売り上げ以上に広告収入に依存する雑誌は、話題性からも、速報性からも、電子化へ向けて一気に舵を切るだろう。雑誌編集者は電子ブックに向けてやる気まんまんだ。もちろん紙の本も残ると思う。しかし「雑誌」という外堀を埋められれば、「紙の本」の未来はけっして楽観できない。

「雑誌は電子。人文書は紙」といけばいいが、話はそう簡単ではない。人文書はもともと儲けがでない部門だが、大手出版社は自らのプライドをかけ、雑誌の収益を注ぎ込んで刊行していた。単に収益だけでなく、雑誌は新たな企画の畑であり、新人編集者の教育の場であり、全国津々浦々の書店に本を運ぶインフラだった。だから、雑誌の衰退は、そのまま出版の血脈が衰えることを意味する。雑誌刊行は本体の売り上げ以上に広告収入に依存しているから、「いかに広告収入を確保するか」が至上課題だった。

原価率を圧縮して収益を改善し、話題性を得、広告収入も得ようとしたら、雑誌の電子化はやむをえない流れと思う。森林伐採や廃棄処分もないから「地球にやさしい!」。だが、そうなれば、



葉書や名刺などで人気の高い清朝体（せいちょうたい）活字。明治期に日本で作られた筆書風の書体で、中国の清（しん）朝とは関係ない。

人文書はいやでも追従せざるを得ないだろう。なぜ？「紙の本」を残そうにも、製紙・印刷・製本といったインフラが衰退してしまえば手の打ちようがないからだ。「紙の本が亡びるとき？」（青土社、二〇一〇年）の著者・前田暎は、活版印刷再興の動きを例に「紙の本も残る」と楽観視する港千尋（一九六〇）^{（写真家・批評家）}に対し、次のような疑義を呈する。

台湾にしても先のフランスにしてもそうですが、活字というものをシンボリックなものとして認識し、何らかの形で残そうとしているわけですよ。しかしそれは、マス・パブリシティの手段であったはずの印刷技術を、動かなくなった蒸気機関車を展示するように、静的保存しようとしているとも言える。つまり、そのアクション自体が逆に、オブジェクトとしての活字がもはや不要であることを刻み込んでいる気がします。（『週刊読書人』二〇一〇年四月九日号）

「活字」や「紙の本」のアウトラ（aura）^{（オーラ）}を強調することが、大量複製技術としての近代出版の本質を否定してしまうパラドックスを、前田は鋭く突く。

電子ブックのもつ長所、すなわち利便性と省資源性（いわゆる「地球にやさしい」点）、さらには絶版となっている多くの本に再生の機会を与え、小出版社やこれまで発表の場をばまれてきた人々に出版の可能性を広げる点、出版に「出版社以外」が参入する道を開く点には注目すべきだろう。とはいえ、やはり、電子ブックの決定的な「負」の側面を無視することはできない。

電子ブックの台頭で、デジタル・デバイス（電子情報技術を使いこなせる者とそうでない者の格差）はさらに深刻化する。電子ブックのオリジナルソースは配信側のサーバに一元化され、「書物の読者」は、「アプリケーションのユーザ」へと転じる。配信側の一方的なヴァージョンアップによって、テキストが次々と上書きされてしまう点、つまり「版」という概念がなくなってしまう点も深刻な問題をはらんでいる。

何より憂慮されるのは、「テキストの物質化」というプロセスの消失により、読書体験そのものがどう変質するか、それがどんな影響を人間にもたらすのかを、誰も予想できない点だ。

書物とは、いわば、テキストを発生・顕現させる物質的な装置なのであり、わたしたちは書物においてはじめてテキストと出会う。別の言い方をすれば、作者はけっして書物を書かない。作者の書くのはテキストにすぎぬ。（中略）テキスト自体を抽象的にとりだし、書物の物質性と切りはなすのは間違っている。

〔書物について〕清水徹、四ページ〕

初期キリスト教において、書物が「巻物」から「冊子体」^{コデックス}に移ったのは、パピルスからパーチメント（羊皮紙）へ、という基底材の変化のためばかりではない。「ローマ政府から禁じられた文献を、衣服の中に隠して持ち歩くのに都合」で「ページごとに番号が付されていたので、読者は読みたい箇所を簡単に探し当てることができた」（『読書の歴史』アルベルト・マンガエル）からなのだ。

この「冊子体革命」^{コデックス}が書物の歴史にもたらした影響は、グーテンベルク革命に勝るとも劣らない。

《冊子体》^{コデッククス}は、黙読を助けるような句読点の体系と明確なまとまりを指示する段落とによる文章配置が可能になったとき、書物として完成した。そしてそれとともに、停止、反省、後戻りを読み手に要請するような種類の文章を書くことも自由になる。複雑な構造をもつ、つまり複雑で構築的な論理を構成しうる文章語がここに成立した。（『書物について』清水徹、八九ページ）

奇妙なことに、「冊子体革命」^{コデッククス}以来の書物の歴史に逆行するかのようになり、今日、ウェブや一部の電子ブックにおいて、ページ概念が消失している（本書二八―二九ページ参照）。その結果、ページ間の自由な行き来や、直感的な飛ばし読みが困難となった。ウェブデザイン初期には、「ホームページ」という言葉に象徴されるように、ページ概念がかるうじて残されていた。それがプログレとして代わられ、テキストの「巻物化」が顕著となった。ウェブ上では、「何ページ、何行目」といった「ページ概念」に基づく「知の共有」ができない。さらに「Twitterにいたって、「巻物化」はおろか、テキスト群は「竹簡・木簡」へと先祖返りしつつある。

「紙の本がなくなる」という懸念は、「短期的には杞憂だが、長期的には避けがたい流れ」というのが専門筋の見方だが、こうした流れを望みつつ、春風社（編集者安原順に師事した三浦衛らによ）^{ついで一九九九年に創業された出版社}の三浦衛は達観した視点を示してくれる。

立花（隆）さんは、本のいちばん重要な要素は情報であると言う。ボクはそうは思わない。手ざわり感。これだと思う。食にたとえれば、情報というのは言わば栄養素みたいなもの。栄養素は大事だ。しかし、大事だからといって、栄養素に還元されたサプリメントばかり食っていていいものだろうか。（『出版は風まかせ』三浦衛、春風社、二〇〇九年、一〇四—一〇五ページ）

このごろつらつら考えます。本とは何かと。

文章を盛る器であるというのが、今のところのわたしの結論です。

機能性だけでいえば、プラスチックの容器に料理を盛り付けてもいいわけですが、ここをを込めてつくった料理は、見た目にも美しい手びねりの器でいただきたい。電子ブックの普及は仕方のないこととしても、ある種の文章は、紙に印刷された本で読みたい気がします。その気持が失われなにかぎり本は無くならないし、出版社も存続可能でしょう。ただ数は確実に減るはずです。生き残りを掛けた熾烈な戦いが繰り広げられそうですが、「手びねりの器」的本となると、大量生産大量消費を本旨とする資本主義よりも家内制手工業が似合いです（後略）。

（『出版は風まかせ』二八五—二八六ページ）

菊地信義が著書『装幀談義』で深い思いをもって綴るように、「本を手にする」という行為は一編のドラマだ。電子技術によって「身体性」が失われつつある現在、活版印刷、銀塩フィルム、LPレコードといったアナログ技術を再評価する動きが、若い世代に芽生えているのが興味深い。

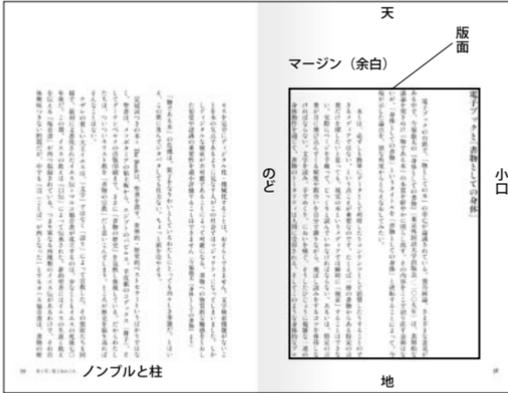
書店、映画館、寄席、芝居、銭湯といった生身の人間が集う空間もまた注目され、「公共空間」としての新たな可能性を探っている。皮肉にも、電子時代だからこそ、「身体を取り戻す。リアルな生を取り戻す」ことが求められているようだ。書籍電子化については第五章でもう一度詳しくふりたい。

影書房の松本昌次さんにお会いする機会があった。一九二七年生まれの松本さんは、戦後出版史を体現するベテラン編集者だ。交流があった著者は、花田清輝、埴谷雄高、丸山眞男、野間宏、井上光晴、藤田省三、上野英信等々。松本さんが活躍した時代は、本が面白かっただけではない。著者と編集者が面白かった。読者も面白かった。そんな感想を述べたら、松本さんは「著者と飲んで、議論して、喧嘩して……すったもんだの挙げ句に、まあ、ついでに本でも作るかと。おまけみたいに本ができてしまう、そんな感じでしたね」と笑った。あの数々の名著が「おまけ」だった、という驚きに打たれた。

いうまでもなく、松本さんは「物である本」に限りない愛着を抱いている。だが、ほんとうに生きた「本」とは、「物」に固定されるのではなく、運動のプロセスであり、「おまけ」にすぎないのかも知れない。

第二章 本づくりの現場から——「吉村昭歴史小説集成」の製作過程

本づくりの基本



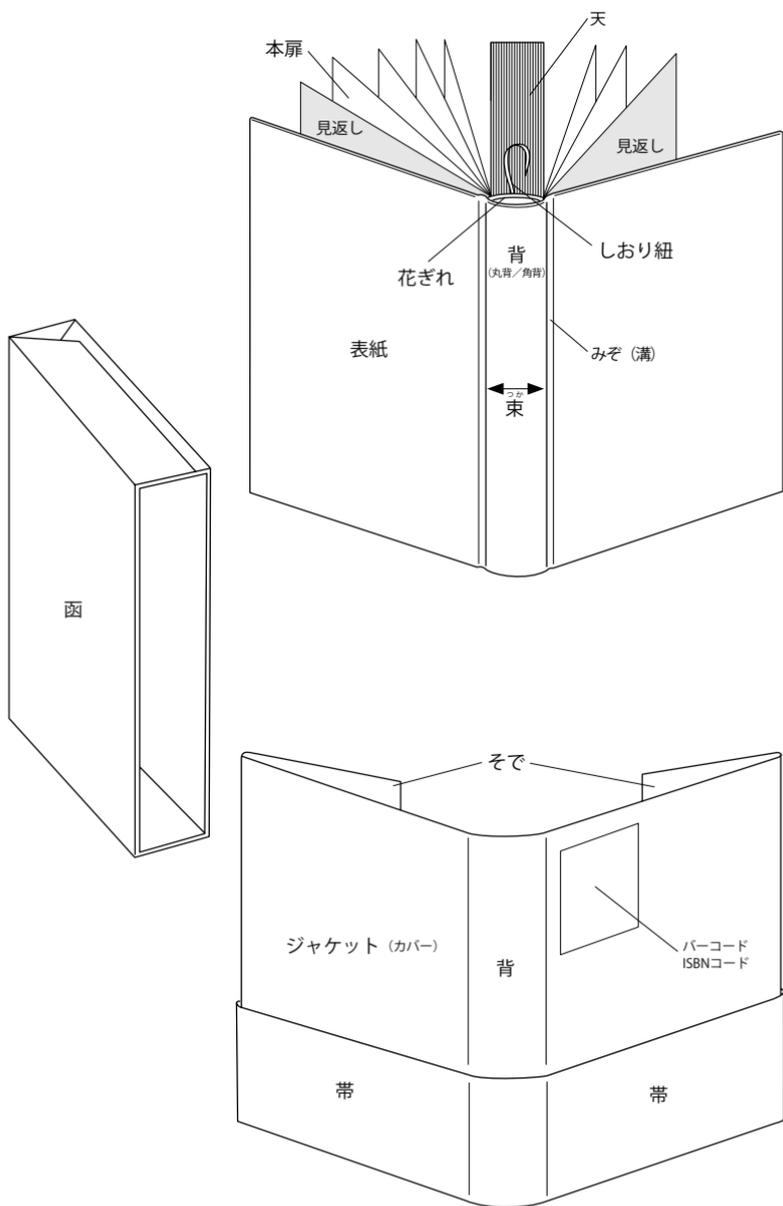
「版面（はんめん、はんづら）」は、書籍などの出版物で、余白をのぞいた印刷面を言う。「ノンブル（nombre）」はフランス語で、印刷物のページ数を示す数字を指す。「柱（はしら）」は、洋装本で版面の周辺のマージン（余白）に印刷した見出しを指し、章タイトルなどが入る。ノンブルと柱は、天側に置かれたり、天地に振り分けられることも多い。

この章では、本づくりのプロセスを実際にたどりながら、装丁という作業を説明していきたい。そのためにはまず、装丁・造本に関する最小限の予備知識が必要になる。

本には、上製本と並製本がある。上製本とはいわゆるハードカバー、厚いボール紙の芯が入ったしっかりとした表紙による造本。並製本は、文庫本や新書のように、やや厚めの紙を表紙としたペーパーバックとよばれる造本だ。

ページの上部を「天」、下部を「地」、中身をとじてある側を「ど」、ページを開く側を「小口」と呼ぶ。並製本では表紙と本体を一緒に断裁して仕上げるが、上製本は、表紙の三方（天・地・小口）が中身より3ミリほど張り出して、庇（ひさし）のように本体を保護している。

この張り出しを「ちり」と呼ぶ。以下では上製本を例に、本の構造と各部の名称を説明しよう。

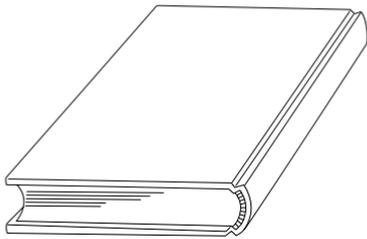


一般に「装丁」といえば、「ジャケット、表紙、扉、帯のデザイン、および資材・加工（用紙、表面加工、見返し、しおり紙、花ぎれ）の指定」を指す。

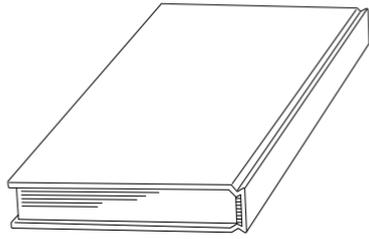
「ジャケット」は一般には（業界でも）「カバー」と呼ばれるが、英語の cover は本来「表紙」の意味だからこれはおかしい。だから、わたしは「ジャケット」と呼ぶようにしている。重箱の隅をつつくつもりではない。最近では、絵本や図説本などで「コープロ」（coproduction：共同制作）と通称される国際共同出版が増えている。図版部分は共通データで、テキスト部分のみ各国語に差し替える方式だが、海外から届いたデータを見ると、本体の表紙は cover、日本でいう「カバー」は jacket と表記されている。だからコープロの作業工程では、正確に「ジャケット」と呼ばないと、何が何だかわからなくなってしまうのだ。

本が高価だった時代は、本を保護するのは函だった。ジャケットが登場するのは、コストのかかる函が敬遠され、本が安価に量産されるようになってからだ。ジャケットは消耗品だから本来は簡素なつくりで十分なのだが、店頭でまず目に入る「広告的要素」なので、美しく刷られ、豪華に加工される。「ジャケ買い」などという言葉もあるくらいだから、これはまあ仕方ない。

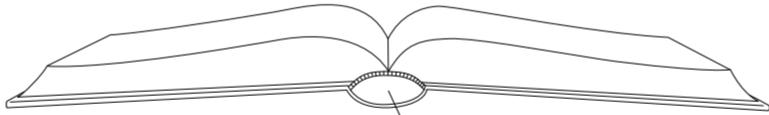
ところが肝心の表紙は、手を抜いたかのように一色でデザインされ、背に書名しか刷られていないものが多い。緊張感漂うミニマルデザインというのならいいが、コスト削減という雰囲気しか感じられないデザインではちょっと悲しい。もう一色増やして二色刷りにするだけでずいぶん変化が



丸背・みぞつき



角背・みぞつき



丸背・ホローバックの製本。
表紙と本体をつなぐのは、背に貼られた
寒冷紗と見返しだ。

出るのが……。

上製本の表紙は、芯材となるボール紙を紙またはクロスで包んで仕上げる。ボール紙の厚さで本の印象はがらりと変わり、「ソフト上製」といって、並製本のようにしなやかに曲がる表紙にすることもある。

表紙の背には、丸背と角背の二タイプがある。

わたしは角背の本が好きだ。夏目漱石の初版本はすべて角背で、ピシッとした立ち姿がいいのだが、現在は、開きやすくて変形しにくい丸背が一般的となっている。

ほとんどの丸背は、「ホローバック hollow back」という様式で作られる。ホローバックでは、本体と表紙の間が空いていて、見返しと背固めに貼られた寒冷紗かんれいしやで表紙と中身をつなぐ。だから見返しの用紙には、強靱で収縮の少ない紙を選ぶ必要がある。

上製本では、見返しは、表紙と中身をつなぐ構造上の要となるが、表紙を中身に直接貼りつける並製本では、見返しは飾りにすぎない。とはいえ、見返しは、視覚的に本の「エントランス」となる部分

*ファンシーペーパー
地紋や表面の凹凸などに意匠を凝
らした風合いのある紙。

*台割(だいわり)
書籍は通常「16ページ一台」(七六
ページ参照)の折丁(おりちよこ)
を単位として構成され、編集に際
しては16ページ(画面) ないし8
ページ(片面) 単位で、扉、まえ
がき、目次、本文、あとがき等の
構成要素を割り付けていく。この
作業を「台割」と呼び、構成と進
行状況を把握するために「台割表」
を作成する。本扉を別丁とせず、
台割に組み込む場合を「本文紙」と
呼ぶ。

なので、用紙や色、斤量(用紙の重さ・厚さ)の選択をおろそかにはできない。

本扉は、本文用紙とは別のファンシーペーパーに刷ってほさみこむ「別紙」(別丁ともいう)と、台割に組み込まれ、本文用紙に墨で刷る「共紙」の二種類がある。本文用紙がしっかりとした紙なら、共紙のほうが造本上は自然だが、日本では「別紙」となることが多い。

「帯」は日本の出版界独特の慣習だ(とはいえ最近では、帯付きの洋書を見かけることもある)。文学賞を受賞した本などを目立たせるために付けはじめたようだが、いまではすっかり常態化してしまつた。棚差しの際には切れやすいし、どうせ外してしまうんだから、本によつては「付けなくていいんじゃない」と提案するのだが、版元の「横並び指向」は強く、なくなる気配はない。

とはいえ、帯のキャッチコピーは編集者の腕のみせどころだ。デザイナーもいろいろと遊べる部分で、最近では、ジャケットと連動した、あつと驚くデザインも増えている。

「花ぎれ」は上製本にしか使われない。本来は、本の背と中身を保護し補強する役目を担っていたが、現在では装飾以上のものではない。

「しおり紐」は、入れない版元も多いが、個人的にはあつたほうがうれしい。色や太さもさまざままで、本の内容に合わせて選択する。花ぎれもしおり紐も目立たない部分ではあるが、装丁の画意点睛であり、デザイナーの個性が垣間見えるポイントでもある。



花ぎれと
しおり紐

もう一つ、重要なのが中身の製本。面付け（七六ページ参照）して印刷した刷本（製本する前の印刷物）を通常は三回折って「折丁」（二〇五ページ参照）とし、「丁合い」で重ね、糸とじ、断裁して一冊の本にする。堅牢さからも、読みやすさからも、製本は糸とじがいちばんなのだが、予算や納期の問題で最近は無線とじの本が多い。無線とじは糸のかわりに接着剤で背をとじる。接着剤の進歩で無線とじの品質は格段に向上してはいるが、糸とじと同列というわけにはいかない。だから無線とじの本を設計するときは、のど側のマージン（空き）を広めにとる。無理に本を開いて中身を壊さないように、という配慮だが、せめて上製本は糸とじで作りたいものだ。

書籍の設計に際しては、判型も重要だ。小説や実用書で一般的に目にするのが四六判。標準の判型は、左右一二八ミリ×天地一八八ミリだが、出版社によって左右一二七―一三二ミリ、天地一八八―一九一ミリと、かなりばらつきがある。だから一口に「四六判」といっても、版元にきちんとして寸法を確認しないとんでもないことになる。

学術書などではA5判が多い。左右一四八ミリ×天地二一〇ミリと四六判より一回り大きい判型だ。A5判をさらに一回り大きくしたのが菊判で、左右一五〇―一五二ミリ×天地二一八―二二一ミリ。こちらも、四六判同様、版元によって寸法がまちまちなので注意が必要だ。菊判の本は最近では少ないが、ドッシリとした存在感があつてわたしは好きだ。

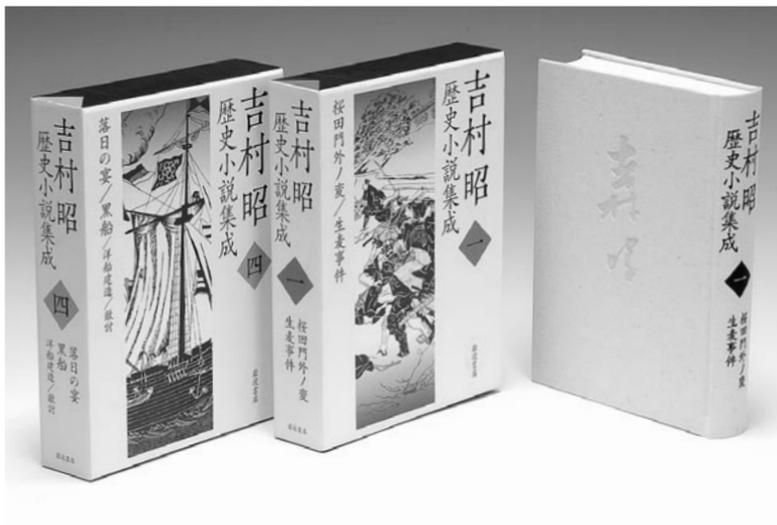
明治期の本は菊判が多く、谷崎潤一郎は「四六に極まってみると、何だか一向に楽しみがない」と菊判を懐かしんでいる。明治期の本文用活字である五号活字（15Q相当 1Q≒〇・二五ミリ）は、現在の一般的な本文級数（12・5Q―14Q）にくらべて大きめだが、それは当時の標準判型が菊判だったからである。

本章で取り上げる『吉村昭歴史小説集成（全八巻）』は、A5判上製・丸背。本文は二段組で糸とじ。表紙はクロス装・函入りで、ジャケットは付けず、グラシンという薄い半透明の紙を巻いて表紙を保護する。昔の本にはたいていグラシンが巻いてあった。ここまでの説明で、なんとなく本の姿をイメージしていただけるだろうか。

それでは前置きはこれくらいに、いよいよ本づくりの現場を見ていくことにしよう。



「吉村昭歴史小説集成」函の上貼紙（うわばりがみ）



上貼紙を貼り込むと、函の天地に「貼函（はりばこ）」ならではの三角の形ができる

装丁・装画の作業

著者の吉村昭は二〇〇六（平成一八）年に亡くなっている。だから二〇〇九年に岩波書店によって刊行された『吉村昭歴史小説集成』（以下『集成』と略）に、新作は収録されていない。『集成』は、これまでさまざまな版元から出された吉村作品を、幕末・維新期の歴史小説に絞って纏めたものだ。単に内容だけを読みたいなら、文庫本をこまめに当たれば済んでしまう。あえて選集にするからには、愛蔵版としての「読む楽しみ」「持つ楽しみ」を満たさなくてはならない。

「装丁資材は自由に選択してかまわない。重厚でしっかりとした本に仕上げてほしい」という要望は、装丁家にとってはありがたかった。最近の本づくりは、とにかく経費節減ばかりが優先され、資材や加工も最低限のもので済ますことが多くなっている。

装丁家がまず行う作業がゲラ読み。「ゲラ」とは、活字組版を保管、運搬するための箱 galley のことで、それが訛って「ゲラ」、転じて「ゲラ刷り」＝「校正刷り」を指すようになった。

ときどき「桂川さんはゲラを読んで装丁するんですか。たいへんですね」と訊かれる。ゲラを読まないで装丁するなんて、患者の話を聞かずに薬を出す医者みたいなものではないか。

『集成』では装画も担当した。装丁家が装画まで担当することはめつたにないが、装画用の参考資料が少なく、イラストレーターに正確にイメージを伝えることは至難と判断した。こんなときは自分で描いてしまったほうが話が早い。直しが入ってもすぐに対応できる。じつは装丁だけなら、ゲラを読まずにお茶を濁すこともできなくはないが、装画は絶対に不可能だ。内容を理解しないまま描かれた装画はすぐに見破られてしまう。

とはいえ『集成』は各巻平均で六五〇ページもあり、読み通すのは半端ではない。ゲラの速読は必須だ。わたしが参考としている速読法は、『ぼくが読んだ面白い本・ダメな本　そしてぼくの大量読書術・驚異の速読術』（立花隆、文藝春秋、二〇〇一年）と『多読術』（松岡正剛）。どちらも速読・多読の方法を具体的に示しつつ、読書の「構造」にまで踏み込んで分析してしまうのがすごい。

この二冊を参考に、わたしは「立ち読み速読法」と称する我流でゲラ読みする。速読法など知らなくても無意識に速読している瞬間がある。たとえば「立ち読み」だ。待ち合わせのちよつとした時間に、ふと手にとった本を十分くらいで読んでしまった、なんて経験がないだろうか。反対に一ヵ月熟読したはずなのに、内容をほとんど思い出せない場合もある。読書時間と内容理解は、必ずしも正比例するわけではない。内容を把握するには、時間をかけて全体の半分だけ読むより、その半分の時間で一冊まるごと読み通すほうが大事だ。



書き文字を題簽風に配した田村義也の力強い装丁

*フォント font
本来は、同一の書体・大きさの、大文字・小文字・数字・記号などの「欧文活字一揃い」を指す言葉だが、現在では、「コンピュータに搭載されたデジタルフォントの意味で使われる。

忙しくても、とにかく「立ち読み」の要領で読み通す。たとえば「一五分」と時間を決め、ページをすべて繰ってポイントに付箋を貼っていく。それを三回繰り返したほうが、一日かけて一回読むよりはるかに多くの情報を得ることができる。

速読は、主に思想書、学術書、実用書に用い、小説やエッセイはできるだけじっくりと読むようにはしているが、それでも時間の制約がある場合はしかたがない。

内容を掴んだ上で、次に考えるのは、書体と図像だ。書体の選択は、本の印象を決定づけてしまうので最も気をつかう。幕末・維新期の歴史小説という内容からイメージされるのは田村義也の装丁だ。力強い書き文字を太い罫で囲んだ題簽だいせん（和漢書の表紙に書名を記して貼り付ける紙や布）風のタイトルは田村の独壇場だった。田村の書き文字には、個人の独創という以上に、田村が活躍した時代の出版文化の重みが集約されているように感じる。

『集成』では、吉村の毛筆署名をどこかに使うことにしていた。書き文字同士のバッティングを避けるため、書名には既成フォントを使うことにする。候補となったのは明朝体と楷書体。前章で詳述したように、筆書風の楷書体に対し、明朝体は彫刻書風をより直線的に研ぎ澄ませたもので、ルーツは同じでも印象がまったく異なる。吉村の署名の力強さに比べ、楷書体はたおやかすぎるし、明朝体は四角四面で動きに欠ける。

ところが正調明朝体（朗文堂）が発表されて書体選択の幅が一気に広がった。正調明朝体

吉村昭

吉村昭の自筆署名

吉村昭

正調明朝体
(朗文堂)

歴史小説集成

桜田門外ノ変／生麦事件

楷書体：グレコ M
(フォントワークス)

そして
事件は起きた

安政七年、『桜田門外ノ変』。文久二年、『生麦事件』。
幕末動乱の時代を開くことになる事変を追った二作品

帯はリュウミン（漢字部分）と
秀英三号かな（かな部分）の組み合わせ

は、彫刻書風である初期宋体の古雅な雰囲気を持ち（二九ページ参照）、田村文字に通じる力強さと動きを感じさせてくれる。『集成』では、メインとなる「吉村昭」に正調明朝体、「歴史小説集成」と収録作品名に楷書体（フォントワークスのグレコム）、帯にはモリサワのリユウミンとクラシックな秀英^{しゅうえい}三号かなの合成フォントを使った。

タイトル以上に難しいのが装画。基本は、幕末・明治期の錦絵を線画に描き起こした。これも田村義也が多用したテクニクだ。

原画をモノクロコピーして写真の階調を整理し、細部を描き起こしていく。その過程で、不要な要素を削り、逆に原画にない要素を描き加えることもある。白黒の線画になった図像は、色指定によって、原画とはまったく異なった雰囲気を醸す。

一―五巻、八巻では、素材となる絵画資料をkarouうじて見つけることができたが、六、七巻は、材料がまったくなく、一から描き起こすしかなかった。最近はインターネットで画像検索ができるので、これまでたいへんな時間がかかった資料収集が短時間で済む。描画の参考用だから解像度の高さは不要だ。資料の出典をきっちり押さえておく必要があるが、たとえば出典が明確でなくても、広く流布している図版は、「一般的なイメージ」として参考になる。



第一巻『桜田門外ノ変／生麦事件』の装画は、錦絵をほぼそのまま線画に描き起こしたもの。緻密な構成とダイナミックな動きは、簡単に真似できるものではない。



画像検索で見つけた
お稲の肖像写真

吉村昭は執筆の際、歴史資料に「松の木があった」とあれば、その松が「赤松か、黒松か」まで調べ、『ターヘル・アナトミア』の和訳の場面を描く際には、英蘭辞典を片手に、実際に原書にあたったようだ。吉村の創作態度の厳しさを知れば知るほど、装画を描く手はすくまざるを得ない。

だが、文章と画は本質的に違う。

文章では、裏付けがとれない箇所があっても、その箇所自体を描かずに前後の文章によって暗示する、という方法がとれる。ところが画の場合は、裏付けがとれないからといって画の一部を空白にしておくわけにはいかない。さらに、いかに厳密な歴史的・資料的な裏付けがあったとしても、出来上がった画が魅力に乏しければ装画としては失敗なのだ。

そんな苦心の例が第六巻の『ふおん・しいほととの娘』の装画。

シーボルトの娘・お稲にはいくつ肖像写真があり、それらを参考に、エキゾチックな美貌が評判だったお稲のイメージをまとめていく。背景には、シーボルトが好み、妻・お滝にちなんで名づけた「オタクサ＝紫陽花」をあしらうことを決めていたが、紫陽花は細部まで描き込まないと何の花だかわからない。描き込めば描き込むほど黒々と強くなってしまふ。背景が強すぎる、というのは画としてとても拙い。画の奥行きが失われ、肝心の前景が埋没してしまふ。「白と黒」という制約のなかで、手前の人物を強調し、身体のラインを明確に感じさせるためには、着物を粗い縦縞にするほかはなかった。お稲が縦縞の柄を着ていたかどうか、資料的な裏付けはまったくない。だが、絵画的な要素として、この場所には縦縞が必要だったのだ。



第6巻『ふおん・しいほととの娘』の装画

画のだいたいの寸法や比率は決めておくが、厳密なトリミングはしない。それよりは浮かんでくるイメージを自由にふくらませていく。イラストがほぼ出来上がったら、原稿をスキャンし、画像処理ソフト Photoshop に取り込んで高解像度のモノクロ二値画像に変換。できた画像をレイアウトソフト Indesign に貼り込んで書名等とのバランスを見る。画像単体で見ればバランスのよかつた構図が、台紙上にレイアウトしてみるとどうも良くないということがままある。画と文字のレイアウト、バランスを何度も調整し、装画自体の構図も微調整していく。『集成』は八巻あるから、毎回、収録作品名の長さが変わるし、基調色も変わる。そんな変動要素を勘案しながらシリーズ全体のフォーマットを見通していく。

シリーズ装丁の場合は、一巻目のデザインがすべてだ。よほどのことがなければ刊行が始まるからの変更は許されない。ジェットコースターのように、最初にできるだけ高い位置まで押し上げて、走り出したらゴールまで一気に突っ走るしかない。

愛蔵版にふさわしく、今日では珍しい贅沢な貼函入り。表紙には落ち着いたコットンスラブ（八光装幀社）を選ぶ。スラブ（slab）とは不均整な縞り綿を使った凹凸のあるクロスのこと。インパクトの強い毛筆署名は表紙に空押し（箔を挟まずに金版のみを押すこと）し、タイトルの箔はツヤ有りの墨箔。ジャケットは付けず、グラシンを巻く。

見返しやしおり紐も含めて、要所要所に黒を使って装丁を引き締めていく。函の天地を黒のベタ



第7巻『冬の鷹』（他四篇）に寄せた装画。
上から杉田玄白、前野良沢。一般に流布して
いるイメージを残しながら、小説の内容に合
わせて表情を作っていく。三人目の人物には、
良沢がライバルと見なしていた平賀源内のイ
メージを盛り込んだ。

刷りで押さえ、用紙には、風合いがあり黒が深く発色するヴァンヌーボを選ぶ。扉の用紙はシャイナー。雲母（雲母）を散らしたような上品な紙で、けっこう贅沢な部類の紙だ。見返しは、微妙な調子と十分な強度を備えた「羊皮紙・墨」とした。

函・表紙・帯・扉のすべてのデータを作り終えたら、データをPDFファイルに書き出し、電子メールに添付して、版元の製作部・編集部に送る。

製作部は文字校正だけでなく、装画が内容に沿っているか、装丁資材が予算をオーバーしないかなどを細かくチェックする。

こうしたプロセスで、いちばん悩ましいのが色の問題だ。デジタルデータの色味はモニターやプリンタによって異なって表示される。モニターやプリンタは、出荷時には、デジカメ画像やインターネットの標準カラーモードであるRGB（光の三原色）に最適化されているが、この初期設定は、四色印刷のシミュレーションにはまったく不向きで、デザイナーはさまざまなノウハウを使って色調整する。作成するPDFファイルにも、カラープロファイルと呼ばれる色表示・分版情報を埋め込んでおくのだが、受け取り側のモニターやプリンタが四色印刷向けに最適化されていなければ、意図どおりの色は再現されない。色味は使う用紙によっても変化するし、後述するように、実際のインキや本機を使った色校正でさえ、本刷り状態を完璧に再現できるわけではない。つまり色校正に「完全」というものではなく、最終的な色味は、デザイナーの頭の中にしかないわけだ。だから、作

*PDF
Portable Document Format の略。
一九九〇年代前半にアドビシステムズによって開発された電子文書共有のための標準ファイル形式。パソコンや端末の環境に左右されず、ファイルサイズもきわめて軽い。表示・校正用としてだけでなく、現在では入稿ファイルもPDFで作成することが多い。

*色校正
略して「色校」。本刷りの前段階で、実際に使う用紙（本紙）に刷ったテスト刷りを指す。用紙の適性やインキのじみ具合、下ツットゲイン、写真の再現性などを、この段階で入念にチェックする。

業過程での色味は、「目安」程度に考えておいたほうがよい。

編集・製作のOKが出て、ようやく印刷所への入稿作業にとりかかる。まずはデータに使っているフォントをすべてアウトライン化する。出力段階での文字化けを避けるためだ。データを最高品質のPDFファイルに書き出し、出力・装丁資材についての詳細な指示書を添えて版元に送る。その後数日で色校正が出され、それをチェックすれば通常の装丁作業は終了だ。あとは見本が送られてくるのを待つだけである。

だがシリーズ七巻目の装丁データを送信したあと、なぜかそのまま仕事を終える気にならなかった。こんな手の込んだ本づくりに関わる機会がこれから何回あるだろう。本づくりの現場は、実務に関わる者しか立ち会うことが許されない。この機会に、「装丁者」という立場をフルに活かして、本づくりの過程を追いかけてみたらどうだろう、そんな思いが次第に高まって、現場取材を申し込むことになった。

*フォントのアウトライン化
デジタルフォントは、テキスト
属性としての文字コードと、文字
の輪郭線であるアウトライン情報
の双方によって構成されている
フォントをアウトライン化する
と、文字コードは失われるが、「文
字化け」の恐れはなくなる。装丁
データの最終入稿では、フォント
をアウトライン化するのが一般的
だ。

本文印刷——理想社での作業

装丁の領域といえ、たいていは付物つきものとよばれる外装部分であり、写真や図版の多い本を除いて、本文印刷に立ち会う機会はずくない。

『集成』の本文印刷を担当するのは理想社。一九二一（大正一〇）年創業の歴史のある印刷会社だ。活版時代は独自の力強い本文書体で知られたが、その活版も二〇〇七（平成一九）年末に廃棄されてしまった。「思いだけでは続きませんでした」と田中宏明社長。本文組はモトヤ書体＋電算写植を経て、現在はモトヤ OpenType フォント＋ InDesign というデジタル組版に置き換えられている。フォントもモトヤ書体をそのまま使うのではなく、独自のノウハウによってカスタマイズしているそうだ。

「活字」や「活版」という言葉、デジタル組版が一般的となった現在ではピンとこないかもしれない。宮沢賢治の『銀河鉄道の夜』に、「活版所」が印象的に描かれている。

家へは帰らずジヨバンニが町を三つ曲つてある大きな活版処にはひつて（中略）靴くつをぬいで上りますと、突き当りの大きな扉かどをあけました。中にはまだ昼なのに電燈がついてたくさんの輪転器りんてんきがばたりばたりとまはり、きれで頭をしばったりラムプシェードをかけたたりした人たち

* OpenType フォント
バージョン・コンピュータによる
文字組版 II DTP の初期には、
TrueType、OCF、CID 等のフ
ォントフォーマットが採用され
たが、マッキントッシュ、ウインドウ
ズ間の互換性がなく、国際標準の
文字コード・Unicode にも対応でき
なかつた。OpenType フォントは、
旧フォントフォーマットの欠点を
解消し、豊富な文字数と組版補助
機能を有し、国際標準のフォント
フォーマットとなっている。

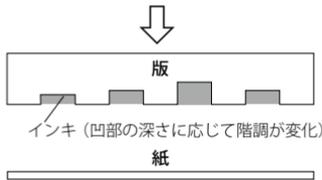
*紙型（しけい）
大量のページ物や新聞印刷では、活字原版の複製として「紙の鑄型」が作られた。
熱に強くて燃えにくい特種な紙型用紙を活字原版の上に被せ、強圧をかけて紙型をとり、そこに鉛を流し込んで複製版を作るのである。紙型は、熱で収縮する欠点はあるものの、軽くて重ねることができ、活版時代の複製原版として重宝された。

が、何か歌ふやうに読んだり数へたりしながらたくさん働いて居りました。
ジョバンニはすぐ入口から三番目の高い卓子デブに座った人の所へ行っておじぎをしました。その人はしばらく棚をさがしてから、

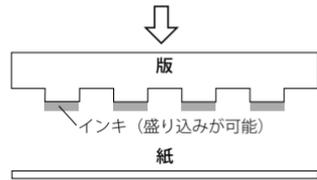
「これだけ拾って行けるかね。」と云ひながら、一枚の紙切れを渡しました。ジョバンニはその人の卓子の足もとから一つの小さな平たい函はこをとりだして向ふの電燈のたくさんついた、たてかけてある壁の隅すみの所へしやがみ込むと小さなピンセットでまるで粟粒あはつぶぐらゐの活字を次から次と拾ひはじめました。

〔銀河鉄道の夜〕『宮沢賢治全集7』ちくま文庫版、一九八五年、二三七―二三八ページ

「活字」は、要は一文字ずつ鑄込められた金属のハンコだ。必要な活字を拾い出し、組み上げて印刷する。刷り終えたら増刷に備えて紙型しけいをとり、組版を解いて新たな仕事に備える。今日のデジタル組版からすれば気の遠くなるような作業だが、こうした物理的な制約から、タイポグラフィの技法が生み出された。著者も編集者も、赤字（＝訂正・補筆）を最小限に抑えるべく文章を練った。だから、活版時代を知っている編集者や印刷所の仕事は、段取りが入念で迷いが無い。わたしも活版時代を知る編集者から「一度赤字を入れたら、絶対に取り消さないこと。職人がくさってしまどうぞ」ときつく教えられた。コンピュータ時代となり、簡単に「UNDOアンド（取り消し）」ができるようになって、編集者もデザイナーも、ずいぶんと安易に仕事をするようになってしまった。



▲グラビア（凹版）印刷の原理



▲凸版（活版）印刷の原理

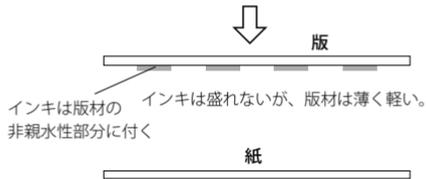
かつて活版で刷られた本文は、今日ではほぼオフセット印刷で刷られる。ここで印刷方式の違いについて、簡単に説明しておこう。印刷には大きく分けて四つの方法がある。凸版印刷（活版もここに含まれる）、グラビア印刷、オフセット印刷、シルク印刷の四つだ。

凸版印刷は、一言でいえばハンコ。版の凸部分にインキが盛られる。対して「グラビア印刷」は凹版印刷とも呼ばれ、版の凹部にインキをためる方式だ。インキの盛りに応じて階調が作られるのでボリウムが出せ、写真のクオリティが求められる印刷物に適している。

凹凸二つの印刷方式に対し、オフセット印刷は「平版印刷」だ。版に凹凸はなく、「水と油」の原理で、インキをのせたくない部分を親水性にして油性のインキをはじくように版を作る。

シルク印刷は、要は型染だ。かたぞめ 謄写印刷・捺染印刷もそのひとつで、型紙を切り抜いた部分にインキが刷られる。衣類のロゴ印刷等に使われ、高い濃度でインキを盛れるが、大量印刷には向かない。

凸版、凹版は原理的にインキを盛れ、印刷物としてのメリハリがあるが、版を「彫る」必要があるため、製版にコストと手間がかかり小回りがきかない。とくに大判の印刷物になるほどコストがかさんでしまうのが難点だ。オフセット印刷は、当初はそのメリハリのなさが欠点だったが、製版コストが安く、大判の印刷物に向いていたため、宣伝広告などで人気を博し、次第に品質を向上させていった。今日では写真週刊誌の「グラビアページ」も、じつはオフセットで刷られることが多い。さらに七〇〇線（線数）については八三ページ参照）もの超高精細印刷も登場し、「インキ濃度の弱さ」という弱点を逆手にとって、オフセット印刷は品質の向上を続けている。



▲オフセット印刷の原理

オフセット印刷では、版のインキはいったんゴム製のプランケットに転写され、それがさらに紙に刷られる。インキがいったん版から離れて（OFF）、プランケットを経由して紙に定着する（ON）ことから、オフセットと呼ばれるようになった。

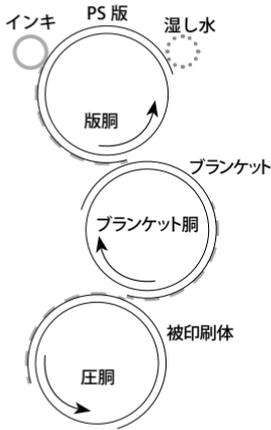
かつての本文印刷は活版が前提で、「印圧＋インキ濃度」の力強さがあつたが、オフセット時代に、どうその特徴を継承するかが、本文印刷を専門とする印刷所の腕のみせどころだ。

理想社では、かつてあつた「力強い印字」をめざして、インキメーカーに特注で専用インキを作ってもらっている。ひとくちに黒インキといっても、「青っぽい黒」、「赤っぽい黒」があるが、理想社インキは強いといえば「青系」だそうだ。

オフセット印刷の原理を「水と油」のたとえで説明した通り、オフセットは何といっても「水も」の。水の調整がいちばん難しい。

「水を出すか、出さないか。水を多くすれば濃度が落ちる。かといって、水を絞れば汚れやすくなる。そのあたりが難しいですね」と田中社長。『集成』では本の存在感を強調するため、嵩高紙とよばれる束（本の厚み）の出る紙（今回はOKライトクリーム・ツヤ）を使っている。嵩高紙は紙粉（断裁時に生じるチリ状の繊維）が出やすい。最近の紙は紙粉が出にくくなってはきたが、それでも版にいったん紙粉が付いてしまうと、その部分がピンホールとなるので機械を止めて取り除かなければならない。運転を再開するにも、かなりのヤレ（製品にならない試し刷り）と時間が必要だ。

付物印刷では片面刷りが常識だが、本文印刷では両面印刷が常識だ。両面印刷機にも二つのタイプがある。やや専門的になるが、一つは「B₁Bタイプ」の両面機。上版用と下版用のプランケット胴同士が接していて、この間を紙が通ることにより一度に両面印刷を可能としている。B₁Bタイプは文字印刷に向いており、『集成』もこの方式で印刷されている。



オフセット印刷の印刷機構



B-Bタイプの両面機。上版用と下版用のブランケット胴同士が接していて、この間を紙が通ることにより、一度に両面印刷が可能となった。

もう一つのタイプは「圧胴式両面印刷機」。上の版を刷るときも下の版を刷るときも、圧胴で圧を加えながら印刷する。一度に両面を印刷できる点はB、Bタイプと同じだが、B、Bタイプではゴムとゴム（ブランケット同士）の間を紙が通るのに対し、圧胴式ではゴム（ブランケット）と金属（圧胴）の間を紙が通るため、印刷適性が微妙に異なる。圧胴式のメリットは、塗工紙のカラー印刷や写真の再現性に優れている点だ。

本文は毎時九千—一万枚のスピードで刷られ、随時抜き取って検品し、五〇〇部ごとに保存している。万一トラブルがあっても、どの時点で起こっているかすぐに把握できるのだ。本文の裏表の位置にズレがないか、濃度のムラがないかを慎重にチェックする。活版時代の本文印刷では、濃度のムラを出さないのが腕のみせどころだった。印圧による文字の食い込みが活版の味のようにいわれるが、あまりに印圧が強い刷りは、濃度のムラを印圧でごまかす邪道と見なされた。

『集成』を刷っている両面機は、版を手動で交換する。インキ壺の調整も手動だ。「デジタル化で手作業が少なくなると原理がわからなくなる。だからメンテナランスはなるべく手作業でやらせているんです」。このマニュアル感が職人っぽくてカッコいい。



版の交換は手作業。このマニュアル感がカッコいい。
カラー印刷機では、自動で版を交換するのが一般的だ。



表・裏の本文、ノンブルの位置や、濃度のムラを
入念にチェックする田中社長

紙の厚みに対する調整もデリケートだ。紙、インキなどは、温度や湿度によって品質が変わる。要は「生きもの」だから、その状態に合わせて機械も微調整する必要があるのだ。

2	7
15	10
14	11
3	6

裏

8	1
9	16
21	13
5	4

表

刷本（すりほん）のページが順を追って続くようにページ掛けすることを「面付け」といい、面付けされた刷本を「一台」と呼ぶ（刷本の折り方は105ページ参照）。基本は両面16ページで「一台」だが、用紙や判型に応じて、32ページ一台、64ページ一台とする場合もある。一方、製本所では、64ページ台、32ページ台を16ページ台に断裁した状態で「一台」と呼び、カラー印刷では、片面で「一台」と呼ぶことも多い。なんとも紛らわしい用語だ。

かつての活版印刷では、組版と印刷が一体だった。デジタル時代でも基本は同じだ。文字組版は InDesign と OpenType フォントというデジタル環境にはなったが、後工程を十分に見通したワークフローとなっている。

デザイナーが InDesign を使うときは、ページレイアウトをモニタに表示しながら逐次テキスト処理をしていくことが多いが、印刷所では、バッチ処理といって、必要な指示をタグ（組版処理のためのコマンド）でテキストデータにあらかじめ施し、それを一括でフォーマットに流し込む。本文組版では、バッチ処理のほうが一貫した組版ができ、直しへの対応も速い。

組版データは PDF ファイルに書き出されて面付けされ、刷版^ば（原版をオフセット印刷に使う PS 版に焼き付ける作業）される。版材はアルミに感光剤を塗布した PS 版（Pre-Sensitized Plate）が一般的だ。最近の刷版では、フィルム現像ではなく、CTP（Computer to Plate）といってコンピュータから版材に直接データを焼き付ける。

「デジタル化はいいことばかりではない。トラブルがあったとき、原理がわからない。ブラックボックス化がかわいんで



すっかりデジタル化された
理想社の組版の現場

す」と田中社長。入力段階、CTP段階、印刷段階と二重三重のチェックをするが、それでも事故が起こってしまうこともある。最終的には「目視」がすべての基準だ。

「出てきたものに、違和感を持って」と教えています。何か「変だな」と感じる感覚が大事。お客さんが気づかない誤りをこちらで見つけるくらいにしています」

現在、社員は四八人。若い社員が増え、平均年齢が三〇代というのが心強い。「昔は終日立ちっぱなしの仕事でしたから、足が棒のようになって、皆、脚絆きんぱんを巻いていました」。デジタル化によって印刷所の労働環境は「雲泥の差」というほどに向上した。

反面、活版時代に比べ、直しが容易となったことで、かえって雑な仕事や安易な赤字が増えている。「版元がよい本、よい仕事をわからなくなってきた。値段だけで判断するような風潮がありますね。でも、安かろう、悪かろうで、安いところに出したら何校も必要となってかえって高くついたら、お客さんが戻ってくることもあります」と田中社長は苦笑する。

付物印刷——半七写真印刷工業での作業

*付物（つきもの）

装丁・造本の工程では、「本文」に対して、ジャケット・表紙・帯・扉等の「外装」部分を一般に「付物」と呼ぶ。ただし、本文印刷の現場では、「まえがき」「あとがき」等を「付物」と呼ぶし、書籍や雑誌に綴じ込まれたり、差し込まれたりしている付属印刷物を「付物」と呼ぶこともあって紛らわしい。

次は付物印刷。装丁家には最もなじみの深い工程だ。

今回『集成』の付物を担当するのは半七写真印刷工業（以下・半七印刷と略）。一九一五（大正四）年に、千代田区内神田で田中半七製版所として創業し、原色版印刷の老舗として知られた。現在地は東京都品川区東品川。京浜急行「青物横丁駅」が最寄りだ。

本文の理想社と同様、現在はずべてオフセット印刷だが、かつてカラー印刷の代名詞だった原色版印刷についても伺ってみよう。

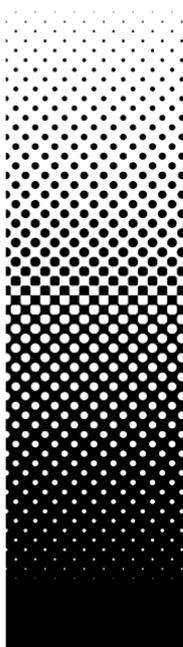
わたしたちは絵を描くとき、絵の具を混ぜ合わせて好みの色をつくる。だが印刷で色ごとにインキを混ぜていたのでは効率が悪すぎる。そこでカラー印刷では、インキ自体を混ぜるのではなく、シアン（C≡藍）、マゼンタ（M≡紅）、イエロー（Y≡黄）の三原色とブラック（BK≡墨）の四色のインキを小さな色の点（アミ点）にし、それを掛けあわせることによってあらゆる色を表現する。これが「プロセス印刷」と呼ばれるカラー印刷法だ。「プロセス印刷」に用いる四原色を「プロセス四色」と呼び、これに対して、複数のインキを混ぜて調色したインキを「特色」と呼ぶ。

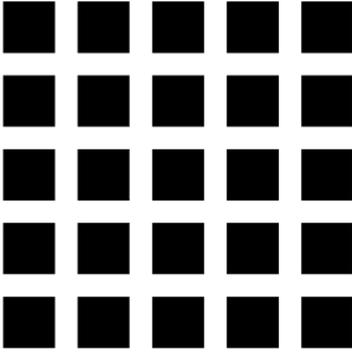


半七印刷の主力、菊全判六色印刷機（KOMORI LITHRONE）。
手前のパレットには、刷り出されたばかりの『集成』の上貼紙が積まれている。

雑誌などでは、プロセス四色以外に、金や銀、蛍光インキなど、プロセス四色では絶対に出せない特色を追加することも多く、そんなときは六色機が威力を発揮する。カラープリンタの普及で、プロセス印刷の原理は広く知られるようになったが、たった四色の掛け合わせで無限の色彩を表現する技法には、興味つきない面白さがある。

カラー印刷の代名詞ともなっているプロセス印刷だが、万能というわけではない。掛け合わせで作る緑（C+Y）、オレンジ（M+Y）、紫（C+M）は鮮やかさを欠き、特に淡いパステルトーンで濁りが目立つのが最大の難点だ。印刷では階調表現を左図のようなアミ点で表現する。





白いすき間の交点にグレーの調子が見えてしまう錯覚の例



特色インキ製造機

階調の調整は理論的には1%刻みでできるが、実作業では、さまざまな誤差を考慮して5%刻みで指定することが多い。つまり、一版あたり、わずかに20階調程度で多彩な色表現をしようわけ、カラー印刷とは、目の錯覚をたくみに利用したマジックなのである。

ところが淡いパステル調ではその錯覚がアダとなる。人間の目はアミ点とアミ点のすき間にグレイ調を感じてしまう。右上図は有名な錯覚例だが、いくらグレイ調が実在しないと行ったところで、目を感じてしまうのだから仕方がない。

だから四色以下の色数で印刷する場合や、四色掛け合わせでは出せない鮮やかな色味を求める場合は、特色インキで色指定する。特色インキは、デザインナーの指定した色チップをもとに十色の基本インキ（紅、金赤、黒、紫、ピンク、マゼンタ、グリーン、黄、藍、メディウム）の配合比率を測色計で割り出し、インキ量をコンピュータで計算し、機械で調合する。

色指定用のチップは、同一の色番でも版によって基本インキの配合率が変わっているし、経年変化で色調が変わっていることが多いので、「色チップの現物を、必ず添えてください」と担当者から念を押された。

今回の『集成』の装丁では、「函の上貼紙が四色印刷。扉が墨＋特色の二色印刷だ。装丁データはすべてPDFファイルで送られ、CTPで刷版され、本機校正される。

以前は、色校正は本機とは別の「校正機」で刷られることが多く、色調やインキの盛りが本機とかなり違ってしまい、「校正を出す意味があるの？」と首をひねらざるを得なかった。最近はこの印刷所も本機で色校正を出すようになり、ほぼ一発で校了となる。とはいえ厳密に言うところ、本機校正と本刷りでは機械の回転速度が違うので、やはり「本刷りどおり」というわけにはいかない。インキの盛り具合の判断も含めて、完璧を期すには、やはり本刷りに立ち会うのがいちばんだ。

今回は取材とはいえ、結果的には刷出し立ち会いという形になって、印刷所側もやや緊張気味だったが、作業はじつに手際よく、注文を付ける点はいっさいなかった。

装丁に使う用紙には、大きく分けて、アート紙やコート紙のように平滑に表面塗工した塗工紙と、紙本来の風合いを生かしたファンシーペーパー（織紋や凹凸などに意匠を凝らした風合いのある紙）の二種類がある。

アート・コート系は価格が安いうえに発色がいいので、書籍のジャケットでは最も多く使われる。グロス（ツヤあり）系とマット（ツヤなし）系の二種類があるが、とくにグロス系のツヤツヤした紙は、印刷適性はいが趣きに欠ける。蛍光灯で白々した喫茶店みたいだ。

対してファンシーペーパーは、価格は高いし印刷適性も必ずしもよくはないが、何といっても趣きがあり、間接照明の落ち着いた店という雰囲気だ。アート、コート系では「PP加工」といってポリプロピレン polypropylene の表面加工（グロスリッツヤありと、マットリッツヤなしの二種類がある）を施すのが一般的だが、ファンシーペーパーではせつかくの趣きが失われてしまうので、PP加工ではなく、ニス引きで表面を保護する。

『集成』の函の上貼紙に使った用紙はヴァンヌーボV・ホワイト。ファンシーペーパーとしてはかなり発色のいい用紙で、とくに黒の深さ、鮮やかさが際立ち、ここぞというときに愛用している。それでも、アート・コート系の用紙に比べるとドライダウン（印刷後にインキが紙に吸収され全体に色が沈むこと）が激しく、その分を考慮してインキをやや盛り気味にしてもらう。アート・コート系でも、一日経つと印象が変わることが少なくない。だからいくら刷出しに立ち会っても、ドライダウ

ンを十分考慮しておかなければ意味がない。表面加工は、風合いを生かすべくグロスニスを引く。

刷出し立ち会いを一通り終えて、いよいよ原色版印刷について伺うことにする。答えてくださったのは、往事を知る須藤弘専務。原色版といってもピンと来ないが、昔の美術全集などで、四六判（二八ミリ×一八八ミリ）ほどのアート紙に絵が刷られ、本文に貼り込まれているのを見たことがないだろうか。あれが原色版印刷だ。原色版は凸版印刷である。銅版を腐食したり彫り込んだりして版を作らなくてはならない。大きさはA4判までが限度だったそうだ。

*印刷線数（スクリーン線数）
印刷の精度を表す尺度。単位は
lpi (line per inch)。一般に値が高
いほど、印刷は精度を増す。
かつて原版のアミ点を作る際に、
細かいラインが入ったフィルムやガ
ラス板をスクリーンとして使い、
そのラインの密度によって印刷の
精度が決まったことに由来する。

半七印刷の原色版を世に知らしめたのが一九五〇（昭和二五）年から刊行が始まった「岩波写真文庫」だ（「岩波写真文庫」は、二〇〇七年にオフセット印刷で復刻されている）。わたしも刊行当時の何冊かを古本で持っているが、とくに『日本——一九五八年正月』が感慨深い。私の生年である一九五八（昭和三三）年当時は、「新暦の正月」は決して一般的ではなく、旧暦や、新旧両暦の間をとった中暦も用いられ、北海道や東北では馬が重要な輸送手段だった。原色版は、そんな時代のカラー印刷方式だったのだ。「岩波写真文庫」は当時としては画期的な一三三線で刷られた。半七印刷では、最高で一七五線まで原色版で刷ったという。版式から考えれば信じがたい高精度だ。原色版用の銅版は、他社では厚さ〇・八ミリだったが、半七印刷では一ミリ厚のものをを用い、クロームメッキを施して非常に強い版に仕上げたという。

「原色版」は、戦前は「三色版」と呼ばれ、その名の通り、シアン（藍）、マゼンタ（紅）、イエロー（黄）の三版のみだった。複雑な工程と製版コストゆえに版数を抑えたのだろう。戦後になって



アミ点を調整する「ラインツール」と原版。ラインツールは150線用と175線用の二種類があった。炭酸マグネシウムの白い粉を凹部に摺り込みながら、アミ点を確認し、原版を調整していく。

墨版が加わり四色印刷となるが、その進歩には「バリオ」と呼ばれる電子彫刻製版機が大きく貢献した。

「バリオ」以前は、カラーフィルターを使って現像し腐食する複雑な分版工程を必要としたが、「バリオ」は、現在のスキヤナのようにカラー原稿を直接色分解しダイレクトに銅版を刻みこんでいく画期的な機械だった。

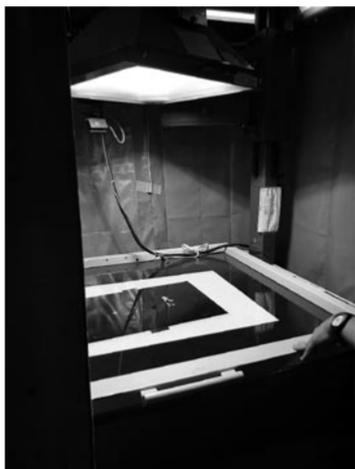
省力化が進んでも、当時の職人は決して手を抜かず、仕上がりをも機械任せにしなかった。「バリオ」が刻んだ版を校正し、原稿と照らし合わせながら、ラインツールと呼ばれる彫刻刀でアミ点を調整し、納得のいくまで校正刷りを繰り返す。筆に腐食液を含ませ、アミ点を部分的に腐食する「筆腐食」というテクニクもあった。いずれにせよ、ハンドレタッチは絶対にやり直しのきかない熟練の作業で、こうした工程を経て工芸品のような版が生まれた。製版職人の権限は絶対的で、製版職人のOKが出ない限り本刷りには入れなかったという。

「とにかくモノがすべての基準で、原稿と照らし合わ

せながら作業をするんですが、^①モノ^②が本物の絵だったりすると借り出せません。絵は値段のつけようがなく、保険がかけられないんです。そこで社専用の画家が出かけていって、実物を模写して色調を伝えました」。

オフセット印刷の刷り順は、通常はB K（墨）↓C（藍）↓M（紅）↓Y（黄）の順だが、原色版の刷り順はY（黄）↓M（紅）↓B K（墨）↓C（藍）の順。金を刷るときは、YとMの間に入れた。インキの濃度調整や原版の位置合わせ、印圧のムラ取りには、熟練の技が必要とされた。

かつてはカラー印刷の代名詞だった原色版だが、昭和二〇年代後半から三〇年代にかけてオフセット印刷が台頭してくると、製作コストや時間、大きさの制約といった限界がはっきりとしてきた。半七印刷は、一九七五（昭和五〇）年にオフセット化を断行。さらにコンピュータによるデジタル化に取り組んで今日に至っている。



出力したフィルムを、銅版に現像する

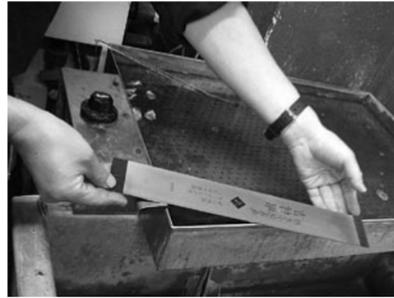
*金版

辞書を引くと、「かなはん」とあるが、現場では、「かなはん・かなばん・さんばん」等、さまざまに呼ばれる。

金版製作——学術写真製版所での作業

『集成』の表紙はクロスに箔押し。この箔押しのための金版を作っているのが学術写真製版所（以下「学術製版」と略）だ。歴史は古く、一九〇七（明治四〇）年に安藤写真製版として創業。医学図書の写真製版に特化して業績を伸ばした。一九四七（昭和二二）年より箔押し製版を開始し、昭和三〇年代には、半七印刷と同様、「バリオ」（電子彫刻製版機）を使つての製版を行っている。一九九六（平成八）年に、現在の文京区白山に移り、デジタル入稿への対応をはじめた。

金原善行社長が本社兼工場を案内してくれる。金版の原稿となるのは、わたしがデザインし電子メールで送信したPDFファイルだ。箔のキレを少しでもよくしようと、わたしも小さな文字をより細く加工はしているのだが、学術製版ではPDFファイルをそのまま使うのではなく、画像処理ソフト Photoshop でもう一度開き、長年の経験をもとに文字の太さを微調整していた。



現像を終え、表面を洗う。銅版が削きだしになった白っぽく見える部分が腐食される。

ピンホールでできた不要な凸を、
グラインダーでいねいに削る

細くしたい箇所を選択してぼかしをかけ、ハイトーンを飛ばして細くする。フィルム時代に「返し返し」と呼ばれた製版作業の応用だ。調整した画像をフィルム出力し、それを銅版に現像する。現像時間は七―八分で、これを薬液で洗うと、銅版が削きだしになった部分と、塗膜で保護された部分に分かれる。

この削きだしになった部分が酸で腐食されて凹凸ができる。銅版は約二時間かけて腐食される。取り出してみると、ほとんど目にみえなかつたピンホールが残っており、大きな凸となっていてびっくり。グラインダーで不要な凸部をいねいに削り取る。

金版の高さは、一・五ミリか三ミリ。紙クロスなら一・五ミリで十分だが、布クロスでは三ミリは必須で、『集成』用の金版も三ミリ厚の銅版で作られている。より安価な亜鉛版やマグネシウム版、樹脂版もあるが、耐久性に欠けるので重版がかかるような本には向かない。

最も品質が高く高価なのは「本金」と呼ばれ、真鍮しんちゅうを腐食ではなく直彫りした金版だ。昔は職人が手で彫っていたが、現在ではコンピュータ制御された機械で彫り上げられる。『集成』の型押しでは、表4（裏表紙）側の岩波マークの空押しかきおしが本金によっている。



表紙貼りのライン。
完全に機械化されている。

表紙貼り・箔押し——堀江紙工所での作業

出来上がった金版は、表紙貼り・箔押しの堀江紙工所に届けられる。一九五八（昭和三三）年創業の堀江紙工所は、本社は新宿区新小川町だが、工場は埼玉県戸田市。工場の周囲には「紙工」と名のつく工場や印刷所が目につく。

案内してくれたのは三代目の若社長・堀江英一さん。工場に入ってまず気づくのは動物膠にかわの匂いだ。

「膠の匂いですね」

「籠かごもっちゃってますね。気になりますか」

「いえ、わたしはこの匂いが嫌ではないんです」

膠の匂いは、子どもの頃、家の近くにあった製本工場を思い出させてくれる。

表紙貼りの接着剤は膠で、ものによって濃度を変える。厚い素材には濃い目にするのだ。

表紙貼りの作業は、まず布クロスの「巻き返し」から始まる。装丁に使う紙はシートで供されるが、布クロスはロールになっていて必要な量をメートル買いする。だからそのままでは巻くせが



箔はロールで供給される

いていて作業ができない。巻き返し機でクロスを逆向きに巻き返し、二―三日置く必要があるのだ。恥ずかしながら、ようやく「布クロスを使うときは、納期に余裕をとってください」と言われる理由がわかった。経費だけでなく、昨今の出版社は時間を惜しむ。布クロス装が減る所以だ。

「クセがとれたかどうかは、長年のカンで戻りを判断するんですよ」と堀江社長。

巻ぐせがとれたら、つぎは「大断ち」。断裁作業である。大断ちしたクロスを表紙貼りする作業でまず一日。テスト的に箔押しして「箔押し見本」を版元に納め、OKがでたら本格的な箔押し作業を開始。これが約一日で、「巻き返し」に必要な時間を加味すると、全工程で四―五日が必要となる。

箔押しは、箔のキレが悪いと、小さな文字がつぶれて目も当てられない。今回使う箔は半ツヤの墨箔（村田PKM黒）だ。

「顔料箔は抜けが悪いですね。金銀箔のほうが抜けはいい。抜けのよしあしは、金型の深さや品質、押し技術もあるけれど、いちばん大事なのは箔に含まれる接着剤なんです。箔の選択いかんで品質が決まってしまうので、これは技術よりも重大ですね」

今回も三、四社の製品七種を、布クロスに箔押しテストして、もっとも適性のいい箔をえらんだ。それが村田PKM黒だった。

職人さんが、左手側に積まれた表紙の山から一枚取り、手ばやく箔押し機にセットしてペダルを



箔押しされたロールは上方に巻き取られていく。金版で抜かれた部分がくっきりと黒く見える。

ガチャンと踏む。要はタイプライターの原理で、金版と表紙の間にはロールの箔が挟まっており、ペダルを踏むごとに金版が押し下げられて箔が押される。ペダルが戻るとロールは自動的に巻き取られる仕組みだ。箔押しを終えた表紙は、今度は職人さんの右手側に山となっていく。想像していたよりずっと速いスピードだ。

表紙貼り・箔押しでの作業でもっとも大切なのは、やはり人間の目。

「ちょっと甘えるると不良品を見逃してしまう。どれだけ辛抱強くミスをなくす手順をふめるか。それをいかに維持していくかが大事です」

現在職人さんは五人。以前より箔押しの本が減り、コンスタントに仕事が来ないのが悩みだという。技術の継承という点ではどうだろうか。

「若い方で新たにやりたいという方は、少ないかも知れませんが」

うーん。手間ひまかかる本づくりを継承していくのは、たいへんなのだ。

製函——加藤製函所での作業

「今やコンテンツの時代だからね。函屋はあがったりだ。本だってこれから大変だよ」。のっけから前社長・加藤義夫さんの先制パンチだ。この職人然とした親父さんから「コンテンツ（情報内容）」という言葉を聞くととは思わなかった。製函についての著作もある理論家なのだ。

『集成』の函は貼函はりぼこといつてもっとも手がかかるタイプ。加藤製函所で作るのは函の土台部分で、それを「貼り屋」に持っていくって上貼紙うわはりがみを貼り込む。

加藤製函所の主力は「機械函」だ。こちらはあらかじめ厚い台紙に印刷された材料を機械で組み上げるから、貼函のように手作業が入る余地は少ない。辞典類の函はほとんどが機械函で、売り上げの多くを占める。ところが電子辞書の登場で紙の辞典類は激減しているという。

「かたち」というか、かたちをみるし、みたいに残している感じ。もう紙に活字の時代ではないんだな」。書籍電子化に対しての危機感は、版元や装丁家の比ではない。

「お待たせしました」と現れた加藤義則社長は、証券会社を経て家業を継いだ。

創業者・加藤政次郎は、一九一〇（明治四三）年に中田紙器製造所に入店。一九二四（大正一三）

年に実弟二人と独立して加藤製函所を神田司町に創立した。昭和に入ると、改造社刊『現代日本文学全集』（いわゆる「円本」）の爆発的ブームで、「近隣の家を六軒ばかり買収致し総三階建の新工場を建設し印刷部迄有る業界随一の設備と能力を有し書籍用紙函の大量生産に専心する」に至った。しかし一九四五（昭和二〇）年の大空襲で工場は壊滅。会社を解散し、長年勤続していた人々は独立開業することになった。都内のあちこちに「加藤製函所」があるのは、そんな理由からだという。現在の本は、ジャケットで保護される。しかし、本が貴重品だった時代は、より堅牢な函で本を保護した。加藤製函所の歴史には二度の大ブレイクがある。第一は、昭和初期の「円本ブーム」。第二は、昭和四〇年代・高度成長期の「全集ブーム」。衣食足りて「本でも」となり、書齋をまずつつてそれから埋める本を探すという時代風潮だった。「函だけ売ってくれ、なんて話までありましたよ。もちろんお断りしましたけどね」。

昭和四〇―五〇年代の全盛期に比べると、製函の仕事は一〇〇分の一にまで減ってしまった。「函の三大お得意は「辞典」「社史・自治体史などの記念出版」それに「全集もの」だという。「どれも積ん読」が多いんですけどね」と加藤社長はちよつと自嘲気味。かつては大きなパイを皆で分けていたのが、いつの間にか小さなパイを奪い合い、分け合う状態になっている。

「函屋はほとんど趣味で成り立っている」と加藤社長は言う。かつての工場跡などをビルにして、不動産収入で製函業の赤字を埋めているからだ。「どこも自分の代で潰したくない、という理由が多いんじゃないかな……。函屋の仕事なんて社会貢献・文化貢献みたいなもんですよ」。



ノギスで束見本を測り、さまざまな条件を考慮して、函の展開図を割り出す

収益が少ないだけではない。函は一点一点がオーダーメイドだ。他の仕事を使い回すことができないから製造業としては旨味が無い。それなのに版元からの要求は厳しい。

「貼函なんかでは、函を逆にした状態で、本がゆっくりと自然に下りてくるようにする。ストンと函から落ちてしまうのも、下りてこないのも論外で、すーっと下りて、半分くらい出たところで引つかかるように止まるのが理想です。この下り具合の好み」が版元によって違うんですよ」。

いずれにせよ、本ができたばかりの段階では、函はユルユルくらいでいい。次第に表紙がふくらんできつくなってくる。その読みがじつに難しい。

装丁に際しては、製本所が束見本つかみほんというものを作る。本文こそ印刷されていないが、実際に使われる装丁資材と用紙を用い、仕上がり状態の見本とする。装丁家は、束見本をもとに要かなめとなる束つか（本の厚み）を測るのだが、出来上がった本を見ると、束が一二ミリ違っていることがざらにある。手作業で数部を作る束見本と、大量生産される製品では、本の縮まり具合がどうしても異なってしまうのだ。おまけに水を使うオフセット印刷の性質上、どうし



本体部分の大断ち

ても本文の束が変化する。多少融通のきくジャケットなら致命傷にはならないが、デリケートな貼函製作では、一ミリの差が天地ほどの差となってしまう。「すべての基準は東見本です。函屋のほうでは寸法を決められないんですよ」。ノギスで正確に東見本を測り、さまざまな条件を考慮して寸法を割り出す。この段階で函の品質がほぼ決定してしまうから怖い。

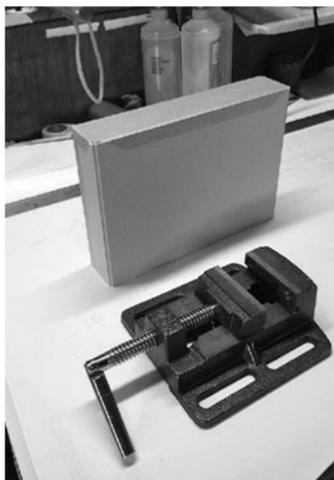
実際の作業工程を見学させてもらう。

まずは「大断ち」。本体部分となるパーツを切り分ける作業だ。折り曲げ部分は、機械函なら「筋目^{すじめ}」をつけるだけだが、貼函では曲がるところまで切り込む。背に相当する「底ボール」は別工程で切り分けられ、両者が寸分の狂いなく組み合えばOKだ。機械函と違って、作業の大半が手作業となる。一瞬の油断も禁物で、ベテランの作業員でも大ケガをすることがある。

製造業では「技術の継承」が大きな課題だが、それに劣らず、というか、それ以上に「機械の継承」が切実な問題だ。出版全盛期には製本用の機械がどんどん造られたが、市場の縮小とともに機械の製造が止まり、維持することさえまなくなってきた



底ボールを断つ。目にもとまらぬ速さで、ボール紙を機械に送り込む。



本体部分と、底ボールが、寸分の狂いなく組み合わされば OK。

2つのパーツはボンドで接着され、補強のために力紙（ちからがみ：クラフト紙か和紙）が貼られる。

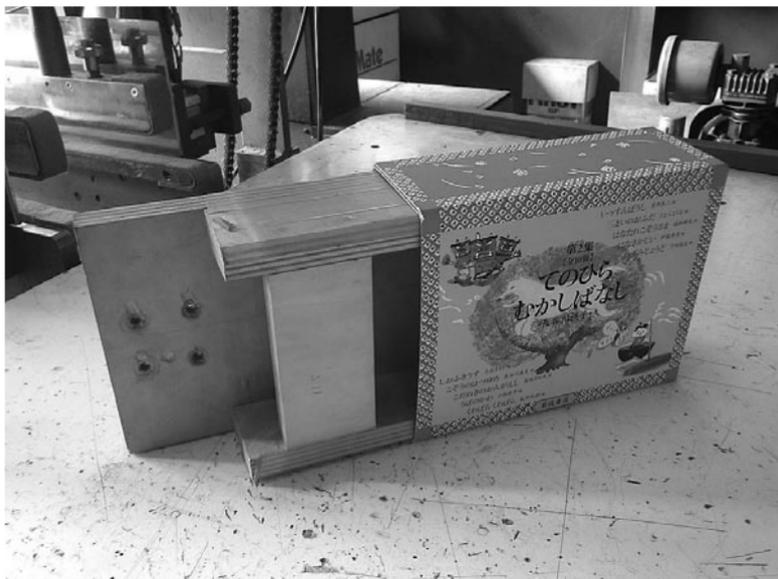


いる。加藤社長が、機械函の製造マシンを指さして語る。「この機械を造っていたのは川口の工場。出版全盛期は羽振りがよくて社長はベントンを乗り回していたんです。それがいつの間にか資金繰りがつかなくなって行方不明になっちゃった。今この機械をメンテナンスしてくれるのは、その会社の元社員ですが、いつまで持つのかなあ」。

技術があっても、意欲があっても、インフラとなる機械がだめになってしまえば製造業は立ち行かないのだ。

もう一つ、深刻な問題は、繁忙期とそうでない時期の仕事量の落差だ。辞典類は新学期を控えた二―三月にいつせいに出るから、その時期は目の回るような忙しさだが、それ以外の時期は仕事を確保するのが難しい。季節労働のようなもので、安定した産業として成り立ちにくくなっている。

「下請けの貼り屋さんも含めて、儲からなくても維持していかなきゃならない。いいものを作ろうという気持ち



装丁した「てのひらむかしばなし」（岩波書店）の函をみつけた。こちらは貼函ではなく機械函。型枠と合わせて、記念写真を撮る。

ちだけでやっています。志をもっていないと、とてもじゃないけどできませんが、それで淘汰されるのなら、時代の流れとあきらめるしかないですね」。

本格的な電子ブック時代を前に、紙の本を残すにはどうしたらよいか、と思索していた私に、この言葉は重く響いた。製紙・印刷・製本といった紙の本のインフラ製造業の部門は、コンスタントに仕事が来ないと成り立たないのだ。「紙の本も残したい」などという片手間な思いではとても太刀打ちできない。装丁家も紙の本を残すための理論的な裏付けと戦略をしっかりと持たねばならないだろう。

出来上がった函の土台部分は、下請けの貼り屋に送られ、そこで仕上げられる。加藤社長の案内で、埼玉県新座市にある八光製函へと向かった。

貼り——八光製函での作業

勝手なイメージだが、わたしは「貼り屋」さんと聞いて、老夫婦が仕舞た屋で刷毛で糊を伸ばし、黙々と仕事をしている図を思い浮かべていた。

「うーん、そのイメージが間違ってるわけじゃないですけどね……。うちがお願いしている貼り屋さんは何軒かあって、今日行くのは、中でもいちばん腕ききのところですよ」と加藤社長。車で混み合う川越街道を西へ西へと向かう。

製函の収益も厳しいが、貼り屋はさらに厳しい。熟練の技なのに一個あたりの手間賃は驚くほど安い。「人間らしい暮らしを」と貼り屋がストライキしたこともあるという。それなのに賃金は上がるどころか、世の中右肩下がりで、「もっと下げられないか」と言われる。「今でさえギリギリなのに、工賃は絶対下げられません。やる気もプライドも失せてしまいますよ。貼り屋とは家族同様のつきあいですから、とにかく貼り場を何としても維持しなけりや、と考えています」。

混み合っていた車がだいたいぶ流れるようになったら新座市。八光製函は、仕舞た屋ではなく、プレハブ造りの工場だった。

今回の『集成』の貼りは難しい。函の天地が漆黒なので膠がわずかにはみ出ても汚れが目立ってしまう。おまけに用紙に選んだヴァンヌーボは、風合いのあるいい紙だが、こすれると傷つきやす



機械で膠が塗布される



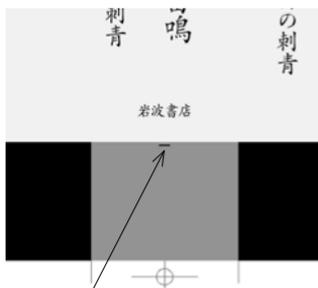
貼り位置を決める。固唾を呑む一瞬だ。

いのだ。

接着剤となる膠はデイベススーパーセットと呼ばれる合成膠。かつては、表具や内装作業に用いる姫糊（びのり）（澱粉質を水に溶いて煮た糊）が接着剤として用いられたが、水分を多く含む姫糊は、乾燥に



位置が決まったら、木のへらを使って圧着していく



上貼紙の背の地側に、
位置合わせのための細い線を入れておく

つれて上貼紙のインキを吸い込み、発色を損なってしまおうそうだ。

「膠も、昔は動物膠だったけれど、今は合成。ゼリーみたいなもんだ。溶かしているときは八〇℃で、塗った段階で五〇℃くらいになるようにする。湿度はあったほうがいいね」と八峠六也社長。膠は、想像していた「老夫婦の刷毛」ではなく、機械で次々と塗布されていく。「紙によって膠の濃さを変える。よく使われる『レザック・つむぎ』が難しいんだよ」。

四、五名の女性スタッフが、膠の塗布された上貼紙を鮮やかな手さばきで貼り込んでいく。もっとも難しいのは、貼り位置を決定する瞬間。『集成』の函は、天地がきつちり黒で押さえられているから、寸分の狂いも許されない。

上貼紙の地側には、位置合わせのための細い線を付けておくのだが、それでも、どうしてあんな速さで貼り位置を合わせられるのか。手品を見ているようだ。位置が決まれば、あとは天地、平、折り返しと木のへらで圧着し、流れ作業で仕上がっていく。



貼りの作業に欠かせない型枠。作業の基準となる「ものさし」だ。この型枠に土台部分をはめ込み、上貼紙を貼り込む。「これがうちの財産だね」と八峠社長。

作業時間は九時―一七時。昼食時間と午前・午後の小休止以外は立ち仕事だ。ロッカーに、氷川きよし、福山雅治と、スタッフそれぞれのお気に入りのシールが貼られているのが微笑ましい。「われわれのチームという感じだね」と八峠社長。七三歳という年齢を感じさせない。出版全盛期は、貼り屋さんの争奪競争がすごかったそうだ。

「仕事は楽しいよ。難しい仕事ほど楽しい」と笑う若々しさが印象に残った。

製本——松岳社青木製本所での作業

ブックデザイナーが現場を訪ねる場合は、ほとんどが印刷所の刷出し立ち会いだ。ジャケット等の付物、写真集や図版の多い本文など、微妙な色調やインキの盛りをデザイナーが直接指示することで出来上がりは驚くほど変わる。いいものを作りたければ現場に行くのがいちばんだが、一方で「客が厨房に入るのを喜ぶシェフはいない。よほどの理由がなければ、興味本位で現場に入るべきではない」とも思う。そんなわけで十五年以上本づくりに関わっていないながら、製本の現場をつぶさに見るのは今回が初めてだ。

千代田区猿楽町にある松岳社青木製本所の青木英一社長は、製本技術でドイツのマイスター資格をもつ達人だ。職人としての眼差しが大量生産の本づくりにも生かされている。猿楽町の本社は営業部で、工場は埼玉県八潮市にある。工場長の浅川茂さんの案内で工場を見学する。

製本のプロセスは、大きく分けて二段階ある。

第一は、一般的に一六ページ単位で刷られた刷本を折丁にして束ね（丁合い）、それをかがって本扉・見返しを付けて中身を作るまでの作業。こちらは第二工場で行われる。

*松岳社（しょうがくしゃ）

松岳社は青木製本所の商号。

合資会社であった青木兄弟製本所が一九五二年に解散し、独立営業することになった際に、社名を区別するために「松岳社」という商号を掲げたという。



刷本に振動を与え、一枚一枚の紙の間に空気を通しながら「突きそろえ」する。
紙がそろったらローラーでならし、空気を抜いてまとめる。

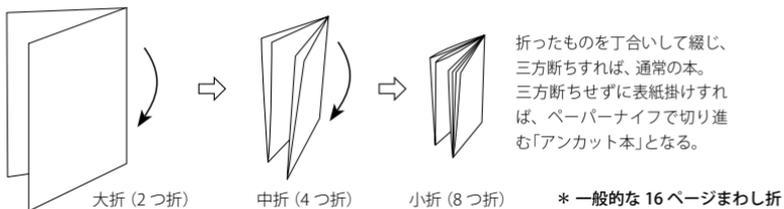
次は、堀江紙工所で表紙貼り・箔押しされた表紙を、中身と合体させて一冊の本に仕上げる作業。こちらは第一工場での作業となる。

「本づくりは急いではダメですね。製本の作業工程は、最低一週間はほしいです」と浅川さん。

まずは第二工場に向かう。理想社で刷られた刷本うらほんが届いている。この段階では、本のかたちはなく、面付けされ印刷された「一枚の紙＝刷本」にすぎない。この刷本を三回折って一六ページ折（八つ折）にする過程で品質が決まる。

最初の作業は「突きそろえ」。刷本に振動を与え、一枚一枚の紙の間に空気を通しながら紙を突きそろえる。突きそろえられた刷本は、指定した折丁に折れるように断裁される。断裁機の圧力の加え方と、包丁の刃の角度ひとつで、水平、垂直がきつちりと揃うかが決まる。

断裁を終えると次は「折おち」。折では、何よりノンブルが正しい位置にそろって折られることが重要だ。刷本の折り



折丁を丁合いする。

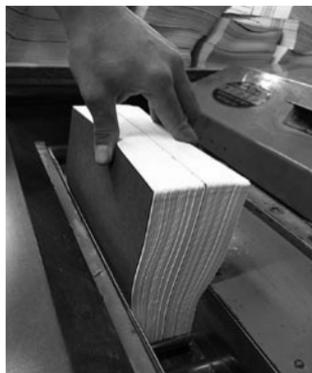
丁合いとは、折丁を第一折から最後の折までページの順に読み続くよう、重ねて集める作業。



糸かがり機



製本作業では、落丁・乱丁がいちばん怖い。書名・巻数・折数を記した「背丁（せちよう）」と、丁合いを直感的に確認できる「背標（せひょう）」（折の順に階段状に連なった目印）は不可欠だ。



糸とじ本の背を挟み、強圧で締め付ける「ならし機」

目に切れ込みを入れ、折る際に皺が寄らないように配慮する。作業にあたっては、紙のクセや微妙な変化も見逃さない。「紙は生き物だから、紙を扱う機械がいちばん難しいんだよ」と担当者。

第一折には扉と見返しが貼り込まれ、最終折にも見返しが付けられる。出来上がった折丁は、続く丁合いで束ねられ、糸でかがられる。かがりの機械は巨大なミシンといった趣だ。かがりを終えた本文は、糸とじでふくらんだ背を「ならし機」で固める。「ならし機」で固めても、背はまたふくらんでくるので重しをかけて二日間ほど置くとようやくきつちりと締まってくる。この段階で背をきつちり締めることで、丸背加工などの後工程がやりやすくなるのだ。「本が落ちつく」という。

青木製本所では、糸とじの本は全体の六割ほど。他の四割は「アジロとじ」とよばれる無線とじ（糸でかからず接着剤でとじる製本）だ。アジロとじでは、折のときに



「下固め」した本体を、乾燥・冷却させるためのライン

ノドになる部分に回転するカッターで穴を開けておき、丁合いのあと、糊を染み込ませて製本する。「アジロなら本を落ちつかせる工程を省けるけれど、糸とじでは絶対に欠かせない」とのことだった。本来なら製本は糸とじが望ましいが、本の多くが無線とじとなった背景には、経費削減だけでなく納期短縮という要求があるようだ。いい本づくりには、「予算」以上に「時間」が欠かせないのだが……。

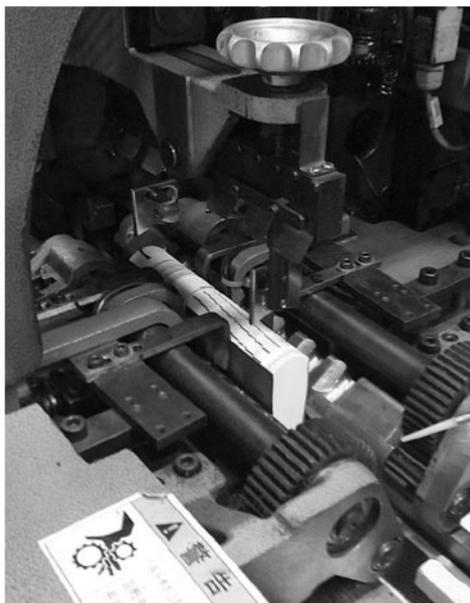
こうして第二工場で作られた中身を、表紙と合体させるのが第一工場の作業だ。

かがった状態の中身はラインに乗せられ、出来上がりまで一本道だ。まず、柔軟性のある水溶性ポンドで「下固め（仮固め）」される。ポンドは遠赤外線ヒーターとファンで乾かされるが、さらに渋滞の高速道路を思わせるラインをぐるぐると回って、ゆっくりと冷やされ、乾かされる。

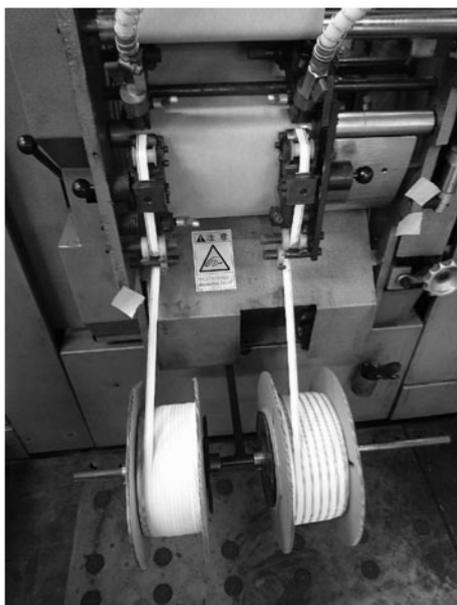
工程はまだまだ長い。続いて「三方断ち」。天・地・小口を同時に断裁する。次にスリップ（注文票）としおり紐が付けられる。案外早い段階で入れられるのには驚いた。しおり紐と花ぎれは伊藤信男商店とアサヒクロースがシェアを二分している。「両社の使用比率はどれくらい？」と訊ねたらほぼ半々ということだ。

「バックキング」という背の丸み出しの工程がその次に来る。手作業なら会得するのに最低十年は必要と言われたバックキングだが、機械で瞬時に処理されるのを見て、なんだか拍子抜けだ。

「バックキング」に続いて、「本固め」の工程が入る。「下固め（仮固め）」は、柔軟性のある水溶性



バックリング（背の丸み出し）の工程



花ぎれを貼り込む工程

ボンドを用いるが、「本固め」では膠にかわを使う。寒冷紗かんれいしや、シワ紙が、膠で中身の背に貼られ、最後に花ぎれが地券紙ちけんしといっしょに貼り込まれる。花ぎれはロールになっていて天側・地側が独立しているので、やろうと思えば天地別々の花ぎれを付けることも可能だ。だが、実際にそんな本を手がけた職人さんによれば「事故品みたいで、カッコ悪かった」そうだ。



合体した本体と表紙は、「縮め機」のラインで圧着される。

「フォーミング」と呼ばれる工程で、「いちよう入れ」（本にみぞをつける作業）も同時に行われる。



グラシンをかけ



函に収める

次の「締め機」の工程でいよいよ表紙と中身が合体する。本体と中身を結びつけるのが、見返しと寒冷紗だ。接着は強力な水溶性ボンドで行われ、「締め機」のラインで圧着される。この工程は「フォーミング」と呼ばれ、「いちよう入れ」（本体にみぞをつける作業）も圧着と同時にされる。ようやく一冊の本の形が出来上がったが、作業はこれで終わりではない。ラインから出てきた本をワイヤーで締め、重しをのせて二日間置く。「本を落ちつかせる」工程だ。

二日後にようやくやく落ちついた本は、グラシンをかけて函に収められ、完成品となる。

見本納品、そして流通・販売へ

函に収められた本は、「見本」として版元に届けられ、最終チェックを経て初めて流通に乗る。発売日の二日ほど前に、装丁家にも「見本」が届く。99%完成状態だが、あくまでも「見本」なのだ。万一致命的な問題が見つかったとしても、この段階なら被害を拡大させずに済む。色校正と同様、装丁家も見本を丹念にチェックし、問題があれば版元に伝えなければならぬ。

とはいえ、よほどのことがなければ見本段階でストップがかかることはないのだが、『集成』全八巻では、二度のストップがかかった。原因は函。きつくてスムーズに出てこなかったのだ。岩波書店は、配本日を遅らせて函の作り直しを決めた。『集成』は嵩高紙かさたかかみを使っている上に、ページ数が多く、束の変動は避けがたい。リスクを十分勘案して作業をしているはずだが、それでもこうした事故が起ってしまう。加藤製函所の社長は、悔し泣きに泣いた。上貼紙うわはりかみを刷り直し、もう一度函作りの工程をやり直さなければならぬ。スケジュールの再調整や機械取りなど、印刷・製函はてんやわんやだ。

「見本」がOKとなれば、出来上がった本は、製本所から版元の倉庫へと運ばれ、さらに「取

次」を経て書店へ流通する。一般読者にはなじみが薄いのが、「取次」は本の問屋・卸商だ。もしあなたが「明日から書店を開け」といわれたらどうするか。空っぽの本棚を前に途方に暮れることだろう。売れ筋の本をいろいろ置きたいが、版元を一軒一軒回って本を買い求めたらいへんな手間がかかる。代金のやりとりも一苦勞だし、第一そんな作業を毎日やっていたら、店頭に立つことすらままならない。そこで取次が、書店と版元の仲立ちをするわけだ。現在の出版流通にさまざまな問題点があるのは確かだが、それでも「物である本」の流通には、取次が欠かせない。

ところで配本には、委託配本制と注文買切制の二つの方法がある。委託配本制は、一定期間本を書店に並べ、売れなければ返本できるというシステムだ。多くの出版社は委託配本制をとっていて、この方法だと多くの書店に配本できるメリットはあるが、返本率が高くなるリスクもある。現在、返本率は四〇%くらいといわれるが、実際はもっとありそうだ。

岩波書店は基本的に委託配本をせず注文買切制を取っている。発行部数を決める際は、取次経由の発注と、書店経由の発注の双方を勘案して判断するという。

こうした長い長い工程を経て、本は読者の手に届く。職人たちの手間と、こだわりと、周到的な配慮に支えられた『吉村昭歴史小説集成』は、二〇一〇年度造本装幀コンクールで、日本書籍出版協会理事長賞（事典・全集部門）を受賞した。

さて、本づくりの旅を終えての感想は、「職人はとにかく物を見る」ということ。デジタル技術は二進法の世界Ⅱ「0か1か」の世界だが、面白いことに、印刷も、基本的には無限の階調をアミ点（白・黒）の二値）に置き換える作業だ。つまり印刷の世界では、本質的なところでアナログとデジタルの差がないのである。印刷技術とは、連続する微妙な階調をどこかで線引きし、切り捨てることにはかならない。職人たちは、そんな印刷の限界を知っていたからこそ、徹底して物を見、それに迫ろうとした。

かつては物が^{モノ}あり、それを人間の目で、身体で確認でき、共有できた。ところがデジタル化によって、物づくりのプロセスはブラックボックスと化してしまった。デジタル世代の人間は、データの数値を確認するばかりで、物を見ようとしなない。事象の断片にすぎないデータより、無限の階調と多様性をもつ物の豊かさこそ、創造の原点ではないだろうか。

取材した職人さんで「データ通り」などという発想で仕事をしている方は一人もいなかった。すぐれた職人は、デジタルを使いはいはしても、デジタルに使われない。「職人技」とはけっして気むずかしいものではなく、物の持つ無限の豊かさへの驚きと畏敬に裏付けられている。組版ルール一つにしても、「ルールのためのルール」ではなく、具体的な物づくりに培われた智慧なのだ。

* 以下、第三章より第五章、参考文献、参考資料等は

書籍版でお読みいただけます。

● 著者略歴

桂川 潤 (かつらがわ じゅん)



装丁家。一九五八年東京生まれ。立教大学大学院文学研究科修士課程修了。共著書に『本は、これから』（池澤夏樹Ⅱ編、岩波新書、二〇一〇年）、『人権とキリスト教』（明治学院大学キリスト教研究所Ⅱ編、教文館、一九九三年）、共訳書に『民衆神学を語る』（安柄茂Ⅱ著、新教出版社、一九九二年）。ウェブサイトは「桂川潤」で検索。

<http://www.asahi-net.or.jp/~pd4j-ktng/>



本は物である——装丁という仕事

初版第一刷発行 二〇一〇年一〇月二八日 ©

初版第二刷発行 二〇一一年一月二〇日

著者……………桂川潤

発行者……………塩浦暲

発行所……………株式会社新曜社

一〇一〇〇五一 東京都千代田区神田神保町二一〇

電話 〇三ー三二六四ー四九七三（代）

Fax 〇三ー三二三九ー二九五八

e-mail……………info@shin-yo-sha.co.jp

URL ……………<http://www.shin-yo-sha.co.jp/>

印刷……………精興社

製本……………松岳社青木製本所

ISBN978-4-7885-1210-8 C0072

Printed in Japan