

雲豹：2種類のメティエダールモデル 台湾ブティックエディション

メティエダールコレクションとは、マニュファクチュールブランパンが展開する文化を巡る旅。世界に開かれたブランパンが紡ぎ出すユニークな作品たちは、卓越した時計製造技術と芸術的な技巧を融合させて自然を讃えてきました。今日、ブランパンは台湾に旅立ち、台湾の歴史に結びついた動物界の不思議である雲豹に2種類のモデルを捧げます。

台湾固有種の雲豹は台湾人の心に住む大切なシンボルです。原住民のパイワン族はこの豹をスピリチュアルなアイコンだと考えてきました。絶滅こそしていないものの、目にすることは至極稀です。ブランパンは手作業による装飾技術を駆使してこの象徴的な豹を表現しようと考えました。ブランパンが実践している芸術的な技法は、雲豹同様に時計製造界でも希少なもので、ミニチュアエナメルペインティング（細密画）などは世界でも一握りの時計ブランドでしか行われておらず、シャクドー（赤銅）のようにブランパンのみが実践している技法も存在します。ブランパンのクラフトマンシップは広範に渡り、長い歴史を象徴するものとなっています。ル・ブラッシュの「ファーム」にあるメティエダールの工房では、文字盤に描く雲豹のテーマを追求する上で、ブランパン定番の5つの技巧（ポーセリン技術、ミニチュアエナメルペインティング、赤銅、エングレービング、ダマスキネ技法）が採用されました。ブランパンの職人が緻密に作り上げた類のない2つのモデルには、森に生きる雲豹が表現されており、俊敏で器用な雲豹が自由に木の中に隠れます。幹と葉は細部まで念入りに絵付けと手彫りが施されましたが、当然ながらそれは、気高い雲豹についても同じ。制作には赤銅に加えて、ポーセリンのエナメルペインティングやエングレービング技法が用いられており、斑点が雲を想起させる黄褐色の毛並みは圧倒的なリアリティを備えています。ブランパンの職人たちは、エングレービングが施されたモデルに、絹リボンのように細い金糸を使って豹のひげを一本ずつ埋め込みましたが、これはダマスキネ技法に従ったものです。アーティストの手によって命を吹き込まれて完成する文字盤は、美しさと完璧な技巧の融合からしか味わえない感動を与えてくれます。ポーセリンにエナメルで描かれた雲豹を囲むのは、ダイヤモンドがセッティングされたベゼルを備える、直径33mmのホワイトゴールド製ケース。搭載されたムーブメントは自社製自動巻きキャリバー1154で、タイムピースのケースバックからその精緻な仕上げを堪能することができます。エングレービングとダマスキネ技法を施したシャクドーモデルは、45mmのレッドゴールド製ケースに収められています。伝統的に装飾性の高いタイムピースに好まれるサファイアクリスタルのケースバックからは、コート・ド・ジュネーブのモチーフを施した手巻きムーブメント15Bが顔をのぞかせます。

ポーセリン技術とミニチュア エナメルペインティング

ミニチュア エナメルペインティングとは、ル・ブラッシュの「ファーム」でブランパンのマニファクチュールの職人たちが行う多彩なエナメル技法の一つ。エナメルペイントを文字盤に施す工程は特に複雑で、絵付けの下準備として表面を制作するところから作業は始まります。ブランパンのエナメル文字盤は、長時間の乾燥と焼成の段階による一連の工程を経て精巧に仕上げられます。主に石英、長石、陶土で構成される粉末状のポーセリンは、まず水と混ぜ合わされます。そうして得られたパルプ状の液体をろ過し、すべての残留物と不純物を除去した後、文字盤の形をした鋳型に流し込みます。型から取り出した後、文字盤を 24 時間乾燥させ、同じく 24 時間かけて 1000°C で焼成します。窯でのこの最初の手順は文字盤を硬くするものであり、エナメル加工のための下準備となります。この後、エナメルを文字盤 1 つ 1 つに手作業で正確に塗布していきます。その後、1300°C で 2 回目の 24 時間焼成を行い、ポーセリンをガラス化します。これによって光沢のある半透明の輝きが生まれ、永続的な安定がもたらされます。文字盤の準備が完了すると、絵筆を入れる前にデザインのスケッチを用意します。何枚もの習作を重ねて検討することもよくあります。ブランパンの職人たちは、単体でのデザインはもちろん、文字盤に配される他の要素との関係性も考慮しながら、最適なバランスを探っていきます。デザインレイアウトが決定したら、次のステップは色作りです。エナメルパウダーをベースにした物質を松根油に混ぜていきます。エナメル職人は、自らが必要とするニュアンスを得るために独自のパレットを作成します。色調にはブランパンが考案した特別な調法に由来するものもあります。色作りが終わると、いよいよ絵付けが始まります。腕時計の文字盤は小さいため、職人たちは驚くほど細い筆で描いていきます。この色自体がエナメルなので、窯を用いて 1200°C で焼き上げる必要があります。こうして完成した文字盤はそれぞれが一点ものとなり、ポーセリンにエナメル絵付けが施されたブランパンの時計のオーナーは、この世に 1 本しかないモデルを所有することになります。

イングレービング、赤銅、ダマスキネ技法を施した文字盤

赤銅は日本古来の芸術で、侍たちが刀の小さな部品の装飾に好んで用いていました。ブランパンの職人たちはこの技法を用いて、ユニークな文字盤を製作しています。この技法が時計製造に導入された背景には、タイムピースと調和する新しい芸術の技巧やユニークな装飾パターンを絶えず追求するマニファクチュールの革新的な精神がありました。赤銅とは金と銅の合金の色を変化させる技法であり、自然な黄色やオレンジ色の色合いから、ニュアンスをもった黒やグレーが得られます。大抵の場合、表面は黒やグレーに深みと質感を与えるために再処理されます。基本的な作業としては、文字盤のディスクの形になった合金を緑青（ろくしょう）と呼ばれる酢酸銅（灰色がかった緑色）の温かい水溶液で煮込み、求められる色合いが得られるまで浸漬させます。伝統に基づくこのノウハウは、最も基礎的な形式で行っても試行錯誤を重ねる必要があります。このディスクは緑青液から取り出す度にすぎ、その色合いは再度液体へ浸す前に吟味されます。完

壁な色合いが得られた時点で、赤銅は完了します。この技巧は水溶液への浸漬が中心ですが、ブランパンはそれに加えて、エングレービング、ダマスキネ技法、彫刻などの別の芸術的な技巧を組み合わせました。また、文字盤のディスクに描かれたデザインにさらなる色合いと深みを与えるために、赤銅の工程は作業の様々な段階で繰り返し行われる場合がほとんどです。ブランパンの赤銅ダイヤルは一つ一つが一点制作であり、着色やエングレービングよりも大きな差異が芸術的な独自性に表れます。2つとして同じデザインはないため、それぞれのデザインが特別な一点ものになります。雲豹が施された文字盤は、まさにその好例と言えるでしょう。こうしたタイムピースの制作は、まずポーズと背景の装飾を紙でスケッチすることから始まります。豹のイメージは、他の前景の要素と一緒に、非常に精密な道具を使って手彫りされたゴールドのアップリケで表現します。これらのアップリケもまた別の塩溶液に浸漬し、豹の毛皮の斑点を模した色合いを出します。文字盤の表面にアップリケを固定して装着する際には、文字盤にあらかじめ開けられた穴に非常に細いピンを挿入します。それからピンの裏側を丁寧に打ち込み、しっかりとめ込まれるように固定します。歴史を眺めると、赤銅を用いた工芸品の多くにはダマスキネ技法が施されてきました。この古来の技巧では、表面に溝の形をしたデザインを彫り、その中に柔らかい金を打ち込んでいきます。伝統的に接着剤は一切使用されません。打ち込む工程で金のフィラメントが固定され、滑らかに磨かれていくのです。赤銅、エングレービング、ダマスキネ技法を組み合わせた作品によって、ブランパンは時計製造の世界で独自の輝きを放っています。ブランパンは、この芸術的な技巧の融合を実践している唯一のメゾンなのです。