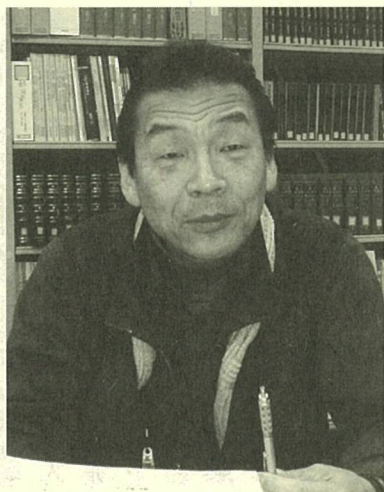


和紙

だより

越前和紙への提言



■ 佐藤敬二

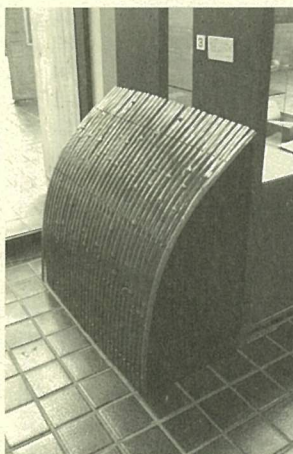
京都市産業技術研究所・工業センター研究部長。永年、京漆器、京銘竹・竹工芸、京指物、京焼・清水焼、金属工芸等の京都の伝統産業の振興・育成に携わり、素材開発・技術開発・製品開発等を行ってきた。近年、琳派の工芸運動の歴史（特に神坂雪佳や浅井忠）を通して、現代の伝統工芸、伝統産業のあり方をデザインの視点から捉え直す作業を行っている。

■ 佐藤敬二さん
（伝統工芸プロデューサー）
「目利きの客層を育てる努力を」

●この指止まれ方式

今までの伝統産業の振興事業は、主に行政の施策として協同組合単位で行ってきた例が多く、製品開発をしても報告書はできるのですが、成果物とそれに伴うリスクをどこがどのように引き受けるのかの分配のコーディネートがうまくできなかったのではないのでしょうか。試作品は試作品としてお蔵に入ってしまう、展示会があると持ち出して目赤・手垢などが付き、結局商品としてはなく見本としてしか扱われていないというのがよくある現状です。最近京都では「この指止まれ方式」で、やる気のある有志だけが集まって商品化を強く意識したグループができています。「京ものブランド商品開発事業—Made in Kyoto」といいますが、先日もステーションナリーをテーマにして開発した竹、木工、金属、漆製品などの展覧会を四条京町家で開催しました。新素材の例を挙げますと、MR漆という三本ロールミル精製漆をセンターで開発しました。神社仏閣などの修復用で紫外線に強い漆です。漆は乾燥に温度と湿度の管理が難しい素材で、今まで修復には梅雨の時期にビニールシートで囲って行っていたのですが、MR漆は常温常湿で乾き四季を問わず修復ができる上、ムロが不要なので、量産化を目指した製品に最

適です。用途開発はデザインに頼るところが多いと思いますが、伝統産業も素材や技術開発を意識しなくてはならなくなってきています。



MR漆が塗られたカラフルな犬矢来

●伝統産業が捨象したもの

伝統産業の中で今、何を大切にしないでいかならないかということを考えるときにひとつには、特に戦後の生活の洋風化という流れの中で「和」の存在意義をどう考えるかということがあると思うのです。戦後、産業工芸指導所の招聘で世界の著名デザイナーである、ブルーノ・タウト、シャルロット・ペリアンなどが日本に来て、桂離宮に代表されるような簡素美を賞賛し、近代的な和風モダンのデザインを提唱しました。この流れは、世界的にもバウハウスやインターナショナル建築運動を根源とする、装飾を排除したモダンデザインの文脈に則っており、生活の洋風化と工業製品が生活の中に入ってきた時代の潮流にある意味で合致していたと思います。結果として、伝統工芸の中にもシンブルモダン、もしくは素材感を活かすプレーンなデザインのものを作られるようになり、私は「装飾のないツール、

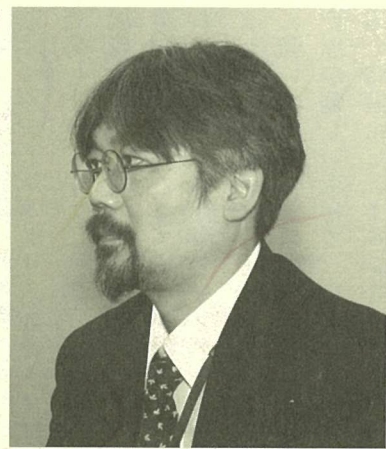
スペースのデザイン」と呼んでいるのですが、そういうものが何か新しい伝統工芸のデザインとして流布するようになってきたのです。しかし、この現象は大量生産・大量消費を前提とし、安価な製品を主に大衆に向けて生産されたものから、伝統工芸が持っている背後の装飾の文化性を捨象しすぎたきらいがあると思っています。

この意味で、現代日本の伝統産業を考えると避けては通れない琳派に興味があるのです。例えば光琳の住江蒔絵硯箱という作品がありますが、箱には「住之江の岸による波よるさえや夢の通いぢ人目よく覧」という和歌が読み込んである。それで意匠が岸と波になっているわけです。工芸には公家好み、武家好みなどいろいろありますが、要はこれらの知性あふれる文化性を持っていることが伝統工芸であるのに、それを捨て、のつぺらとした含みのない意匠に流され、いい方は悪いですが低きに流れてしまったところがあるのではないのでしょうか。越前の和紙も技法や模様得意など文化に値するものが沢山あるはずですが。

●目利きの客層を育てる

分衆の時代といわれて久しいですが、大量消費型ではない伝統産業の有り様というものを模索しなくてはなりません。今までは大衆のニーズを掴めとっていわゆる川下型マーケティングがずっと求められてきましたが、文化を理解する目利

■ (財) 奥越地域地場産業振興センター
福井県勝山市
織物産地から開発された「和紙布」



(財) 奥越地域地場産業振興センター 三屋さん

きの知性ある客層を育てることが伝統産業の生き残る道でもあると思います。大衆を狙うか、目利きの客層を狙うかは兼ね合いが大変難しいと思います。川上の産地からも大いに情報発信をしないとイケません。東京で売れるものを作りたいから東京のデザイナーを呼んでくれば良いというのではなく、産地の文化はこうだから東京の人も理解しなさいという態度も時には必要です。



当研究所にて開発された竹の集成材家具

福井県勝山市は、明治期に興った製糸業と機業が中心産業。昭和初期に全盛だった羽二重織物に続いて、昭和四十年代からはポリエステル等の繊維織物の大量生産が盛んになった地域だ。近年、安価な中国・韓国製品に押され苦戦。十年前から織物の技術を活かし、和紙布の研究開発に力を入れてきた。

● 吸湿性にすぐれた和紙布

和紙布は紙で擦った糸を織り上げて生地を作る。横糸に和紙の糸を使った実験的製品は、京都の染色分野でも帯として制作されるなど事例はあるが、ここの和紙布は縦糸にも和紙を使用し、100%紙でできている。特長は、吸湿性にすぐれ、又吸湿再現性―洗濯すれば吸い込んだ物質をはき出してくれる―がある。つまり、洗濯すれば汚れが取れ、使い捨てではない。風合いは一見すると麻布のようなサラサラ感があり、和紙のように有害物質

を吸着する。和紙布の元になる和紙糸の紙は、楮、三椏の他に、針葉樹(松)、広葉樹(ブナ)、アバカ(マニラ麻)をブレンドしたもので、既にある和紙糸に比べ、硬質感が増すように漉かされている。糸の撚りを強くすれば、強度は増し通常の生活使用には問題ないが、紙の吸着能力や柔らかさが損なわれるため、バランスが難しいという。縦糸を和紙にしたことで大きなサイズが可能となり、しかも横糸の素材の組み合わせによって和紙の性質を残しながら、製品にバラエティを持たせることができる。染色も勿論OK、環境にも優しい。

● 開発のきっかけ

量産型のポリエステルを高速ロットで機械生産してきた産地であるが、この分野はここ十年中国・韓国に押されている。最初はいろいろな素材の糸を追っていたが、最終的に大量生産型ではなく、織物屋さんが興味を持ってくれ自分の工場の織機で作ることができる織物を模索することから開発が始まった。殆どの織屋さんが、永年アパレルメーカーや布地メーカーからの受注生産を行ってきたために、自力で何かを開発するといういわゆる「ものづくり」に慣れていない。自分の工場の機械を止めてまで試作品を作ってみる余裕もない中で、奥越地域地場産業振興センターでは、試作用に中古の織機を入れ試行錯誤を重ねた。「最初に参加してくれたのは十六社でしたが、最終的に六社が残りました。機械で織れること

を前提とした上、縦糸に和紙を使うという挑戦でしたので、糸の摩擦や織りのスピードには何度となく調整を加え、試作も百点以上にのぼりました」とコーディネーター役の三屋雅浩さんはその苦労を語ってくれる。



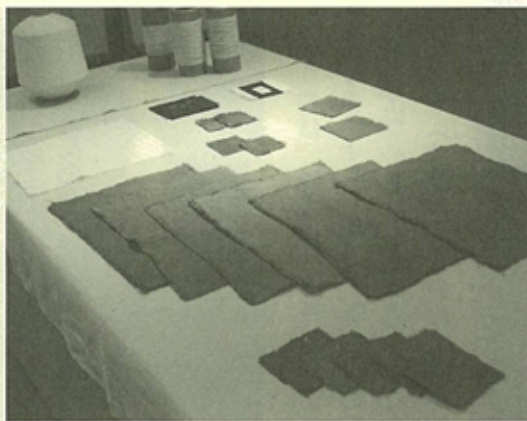
縦糸にも和紙を用いた和紙布

● 用途と販売展開

アパレル業界の春夏物などに服地として使用できるが、開発当初は、アトピー患者などに使用して頂ける肌着を考え、モニターによる調査も行った。その結果分かったのは、アトピーの患者にはシルク派と綿派の二種類があることだった。綿派には汗や体液を吸ってくれる和紙布は大いに効果があったが、シルク派はこれらを吸い取られるとまずいというタイプで正反対の結果がでた。アトピー用のインナーは方向転換を余儀なくさせられ、折しもシックハウスの問題が浮上してきたので、インテリア部材の開発に乗り出した。壁紙、障子、スクリーン、ランプシェードなどだ。小物ではランチョンマットやコースターなどを試作し、建築・インテリア関連の業種に使ってもらえればと展示会を何回か行っている。二

また、説得性のある文化的ストックを発信するには産地の技術や意匠に対する研究態度も必要です。都会でデザインなりマーケティングを学んで、産地にUターン、Jターンしてきた人が技術や文化をよく理解し、地元の基本体力を高めながら腰を据えて取り組むというのが、一番うまくいくような気がします。伝統産業の振興はそうではなくては、無理なので私も三十年間に亘る企業支援の仕事において幾度か失敗してきていますから・・(笑)

〇〇二年、京都の成安造形短期大学（名称当時）の協力の元、京都駅で和紙布のファッションショー開催、二〇〇五年、東京南青山のグレースェリア青山にてテーブルウェア「WASHIPU BACHIC」の展示会、今回の京都市文化博物館での展示会を行う。東京では土地柄、アパレル関係者が多く訪れたが、今回の京都の展示ではインテリアを強く意識し、素材そのものの表情や風合いを感じ取ってもらうため、敢えて織物そのものを展示した。



デザイナーとのコラボレーションで製作されたコースターやランチョンマット

デザインは、シンプルでナチュラル、色も落ち着いたアースカラーが中心。織り柄も都会的な幾何学的模様で洋のものにも和のものにもよく合う。

通常の販売ルートは、原系メーカーと商社と縦系列で大手グループに組み込まれているが、今後は加工まで自前で行い、お客に直接評価してもらえらるもうひとつの新しいルートを開拓する予定だ。「まだ認知度が低いのが課題ですが、

徐々に製品を知っていたらだければ、付加価値の高い製品として通用すると思いません。三月にも東京で大手電機メーカーと広告代理店で活躍するデザイナーとのコラボが実現しテーブルウェアの展示会をやる予定です」と三屋さんは自信をのぞかせる。ちなみに値段は、ランチョンマットで二五〇〇〜三〇〇〇円、コースターで四〇〇〜七〇〇円程度。

情報欄

● イベント情報

■ 越前 紙まつり

紙祖神・岡太神社、大滝神社例大祭

時：2006年5月3日～5月5日

場所：紙祖神 岡太神社、大滝神社
(越前市大滝町)

和紙の里通り周辺 (越前市新在家町)

交通：北陸道武生ICより車にて15分

JR北陸線武生駅より福鉄バス戸ノ口、和紙の里行きにて20分

1500年前にこの地に紙漉きを伝えたとされる、川上御前を祀る岡太神社、大滝神社の春の祭り。期間中は、紙能舞、湯立て神事などに加え、越前和紙大掘り出し市、バザーやライブも開催されます。また、関連行事として各施設にて特別展示が行われます。



■ 江戸からかみの意匠

時：2006年4月26日～5月31日 (火曜日休館)

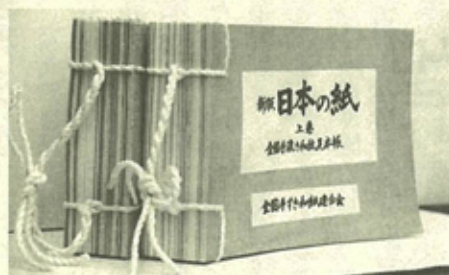
場所：卯立の工芸館

■ 2000年紀和紙総監

日本の心 和紙が彩る日本の風土

時：2006年4月29日～5月31日 (火曜日休館)

場所：紙の文化博物館



■ 全国手すき和紙見本帖 「新版 日本の紙」

北海道から沖縄までの全国の手すき和紙、358点を集めた和紙の見本帖が完成しました。原料・製法・歴史・用途など、漉いた本人の記録も付属した貴重な見本帖です。版画・書画などのアート用、壁紙・照明器具などのインテリア用、インクジェット用、ちぎり絵などの実用の紙など多種収録しています。

定価 35,000円

問い合わせ：

株式会社 わがみ堂

〒112-0001 東京都文京区白山4-33-6

tel : 03-3813-7117 fax : 03-3813-8299

編集後記

今冬は殊の外雪の多い年でしたが、ようやく和紙の里にも春が訪れます。古来より、日本のデザインは紋章を始め自然をモチーフにしたり、写し取ったものが多く、自然への共感美しい意匠を現出させました。和紙にも、広い意味で自然をテーマにした新しい紙があってもよいのではないのでしょうか。(よ)

季刊-和紙だより 第10号 (2006年春号) 発行日：2006年3月31日

※無断での転写・転載はお断りいたします。

発行人：福井県和紙工業協同組合 長田昌久 住所：福井県越前市大滝町11-11 TEL：0778-43-0875 FAX：0778-43-1142

編集人：右衛門佐美佐子事務所 右衛門佐美佐子・北條崇 編集所：〒606-8225 京都市左京区田中門前町90 TEL：075-712-8834 FAX：075-702-6223