

1

2



3

4



楮
koko (paper mulberry)



三椏の花
flower of mitsumata



三椏
mitsumata



梶原町の和紙工房



トロロアオイ
tororoaoi (formation agent)

作業工程 Papermaking process



原料
原料となる楮を栽培
Cultivating koko fiber-plants



蒸す
刈り取った原木を1m程に揃え、薪のカマドで蒸す
Steaming the harvested pieces of pulpwood, which are cut to a length of one meter, on a wood-fired stove



剥ぐ
2-3時間蒸した原料の木芯から皮を剥がす
Peeling off the bark after two or three hours steaming



へぐル
乾燥させた黒皮を水に晒して柔らかくした後、包丁によって1本1本でいねいに表層を削る
Soaking the dried black bark to soften it, and carefully shaving off the outer bark with a knife



煮る
消石灰で原料を煮る
Boiling with slacked lime



晒す
原料を湧き水や沢の水に晒し灰汁抜きをすると同時に、日光により漂白する
Soaking the koko bark in the water of a natural spring or stream to remove any harshness, and bleaching it in the sun



ちりと
原料を1本ずつ水にほぐし、不純物をとりのぞく
Untangling every piece of koko bark in water to remove foreign matter



叩解
原料を叩いてほぐす
Beating fibers



ネリ
トロロアオイの根を叩いて粘り(ネリ)を出す
Crush the tororoaoi roots to make a viscous liquid: neri



漉く
漉き舟に水と紙料、ネリを入れて均等に整えたと、漉く
Add pulp, water and neri to the vat and scoop up into a screen in the nagashisuki method



プレス
漉いた紙を重ねて紙床を作り、一晩寝かせた後プレスにかけて水分を絞る
Stack upon each other and leave it stand overnight and press it



板干し
1枚ずつ干し板にはりつけて天日で乾燥させる。
Every single sheet is dried on a wooden board outdoors in the sun

高知県梶原町の和紙職人 ロギール・ アウテンボーガルト × 建築家 隈研吾

Washi Paper Artist
Rogier Uitenboogaart
based in Yusuhara Town,
Kochi Pref.
× Architect **Kengo Kuma**

6 July- 26 September, 2017
10am - 6pm
Closed: Wednesdays, 11-16 and 27 August

会期:2017年7月6日(木)～9月26日(火)
休館日:水曜日、8月11日(金・祝)～16日(水)、8月27日(日)
開館時間:10am - 6pm

クリエイションの未来展
第12回
隈研吾監修

僕が高知県の梶原町を初めて訪れたのは1987年になります。当時の東京の建築は“形の建築”で、そうではない建築を模索しているときに、梶原で色々な職人さんと素材と出会えました。多くの職人さんに出会い、自分の知らない技術や素材を教わりました。梶原で建築の奥深さ、豊かさを知り、以降の僕の建築の哲学のベースが作られました。

梶原での仕事の際にロギールさんと出会い、それ以降も協働を続けています。梶原の水と自家栽培している素材から生み出されるロギールさんの和紙は力強く、繊細で、梶原の木と見事な調和をみせてくれます。今回の展示ではロギールさんの和紙をつかった柔らかくも力強い空間を作りたいと考えました。天井や壁に和紙を使い、それらにシワをつける特殊な加工をすることで、和紙でつくられた洞窟のような空間を生み出すことができました。職人の技術を駆使した空間を通して、技術や素材の奥深さ、豊かさを伝えるのが、この展覧会の目標です。



隈研吾

初めて和紙を手にしたとき、柔らかく温かく、薄いながらも力強く、透き通ったそのありように、そしてなによりもその信じられないほどの美しさに、私は心を打たれました。西洋の手透き紙によく見られるいわゆる「鎖線」、つまり製作過程で金属の簾からできる透かし模様があるかどうか、光を透かして見ようと和紙を持ち上げた瞬間、格子状の簾の跡があるのが確かにわかりました。和紙の場合、それは竹や草からつくものです。しかし私が最も驚いたのは、他ではあり得ないような透明感と「自由に舞い踊る」神秘的な繊維の姿で、それは私には見たこともないものでした。和紙から透けて見える光は、教会のステンドグラスから透けて見える光を思わせました。

この紙が、書いたり印刷したり絵を描いたりするための面を提供する単なる材料ではなく、それ以上のものであることが私にはわかりました。その瞬間からずっと私は「なぜ和紙はこれほど美しいのか」「なぜ多くの人和紙をやさしく温かく癒しを与えるものと感じるのか」と問い続けてきました。その後、その秘密の根はいわゆる「里山」にあるのだと知りました。その文化と伝統に根ざした結びつきが安心感を与えます。そのため和紙は今日ますます評価されつつあるようです。

I first visited the town of Yusuhara in Kochi Prefecture in 1987, when I was groping for an approach to architecture that differed from the “architecture of form” that dominated Tokyo at that time. In Yusuhara, I was exposed to a variety of artisans and materials. Many of the artisans I met taught me techniques and materials previously unknown to me. My understanding of the depth and richness of architecture acquired in Yusuhara has provided the foundation for my architectural philosophy ever since.

I have collaborated with Rogier since first getting to know him during my work in Yusuhara. The Japanese paper (washi) that he makes with water from Yusuhara and other materials he himself grows is powerful and delicate, and the paper and locally grown lumber perfectly complement each other. For this exhibition, I sought to use Rogier’s washi to create a soft yet powerful space. Using washi on the ceiling and walls and creating it through a special process have resulted in a space reminiscent of a (washi paper) cave. The aim of this exhibition is that experience in this space, which itself embodies the artisanal techniques, will encourage visitors to become aware of the depth and richness of the techniques and materials.



Kengo Kuma

When I held washi in my hands for the first time, I was struck by its soft, warm, thin yet strong, and translucent qualities, but most of all, its incredible beauty. The moment I held it higher up to let the light shine through it to see if there were any so-called “chain lines”—a kind of watermark left from the metal screen during production, often seen in western handmade paper—I could certainly recognize the horizontal and vertical lines of a screen: in the case of washi it is made of bamboo or grass. But what surprised me most were the extraordinary qualities of the transparency and the mysterious “free dancing” of the fibers, something I had not seen before. The light passing through the paper reminded me of the light passing through the stained glass windows of a church.

I realized that this kind of paper was not just a material, a surface for writing, printing and painting on, but something much more. From that moment on my questions have been “How is it that washi can be so beautiful?” and “Why do so many people experience it as gentle, warm and healing?” Later I learned that this secret is rooted in so-called satoyama. Being rooted in culture and tradition, this feeling of connectedness can provide reassurance. For this reason, it seems that washi is becoming more and more appreciated today.

私はまた、日本ではかつて衣服用や内装用として紙が日常生活で使われていたことも学びました。障子や襖など、あらゆる種類のさまざまな紙が使われており、全ての季節ごとにそれぞれの紙があるとも言えるでしょう。これは本当に驚くべきことです。障子を通して拡散する光や、着物や雨合羽に使われた粗めの紙について考えただけで、和紙が人々の生活に与えてきた直接的な影響が想像できます。

水はよい和紙を作るために最も重要な原料だとよく考えられています。畑から紙の完成まで和紙づくりのほとんどの工程で水が使われているからです。しかし私は原料を忘れてはいけないと思います。多くのさまざまな原料が長い年月、ときには何世代にもわたって丹念に栽培されています。畑と水に対する私たちの心構えが繊維の、ひいては紙の質にはきわめて重要だと思います。

伝統的な和紙を作るためには機械も化学薬品も必要ありません。綿パルプ製造機であるオランダ・ピーターを使って西洋式の紙づくりを始めて本当にわかったのは、伝統的な和紙技術が地元の自然環境とつながっているということです。和紙はほとんど、繊維や木、竹、草など天然の素材だけで作られます。だからこそ、健やかな自然環境と地域社会がなによりも重要なのです。

最終的に、土が紙になります。隈研吾さんからこの和紙の「洞窟」プロジェクトと一緒に仕事をしようとお話をいただいたとき、私たちは楮畑の土の研究を再開したところだったので、うれしい驚きでした。違う角度から土の性質について考察を深める機会を得ることができました。

このプロジェクトのために私は伝統的な和紙、西洋のコットンペーパー、そして古い技術を融合させて使用しました。そのため、このプロジェクトは私にとっては、全く異なる種類の繊維と異なる文化から生まれた技術とを使って、これだけ大きな規模で制作をするすばらしい機会でもあります。できる限り互いに異なる繊維の性質がわかるように、また繊維同士の類似と違いを認め、それらが互いに溶け合ってひとつになるように努めました。

どうぞごゆっくり和紙の「地下」世界をお楽しみください。



ロギール・アウテンボーガルト

I also learned that paper had been used in daily life in Japan in the past, for clothing and for interior purposes: shoji, fusuma, and all different kinds of paper—let’s say paper for every season. This is truly remarkable. Only if you think about the diffuse light coming through the shoji sliding doors and the coarser paper for kimonos and rainwear can you imagine the direct impact that washi has on people’s lives.

Water is often considered the most important ingredient for making good washi. It is used in almost every step of the process from field to paper. But I think we should not forget the fiber plants. The many different varieties of fiber plants are carefully cultivated for many years, sometimes even for many generations. I believe that our attitude toward the fields and water is crucial for the quality of the fiber, hence the paper.

To make traditional washi, we do not need any machines or chemicals. After I started making paper in the western manner with a Hollander beater, a machine for making cotton pulp, I truly understood how the traditional washi technique was connected to the local natural environment. It is almost entirely made from natural materials, like fiber, wood, bamboo or grass. Therefore a healthy natural environment and community are of utmost importance.

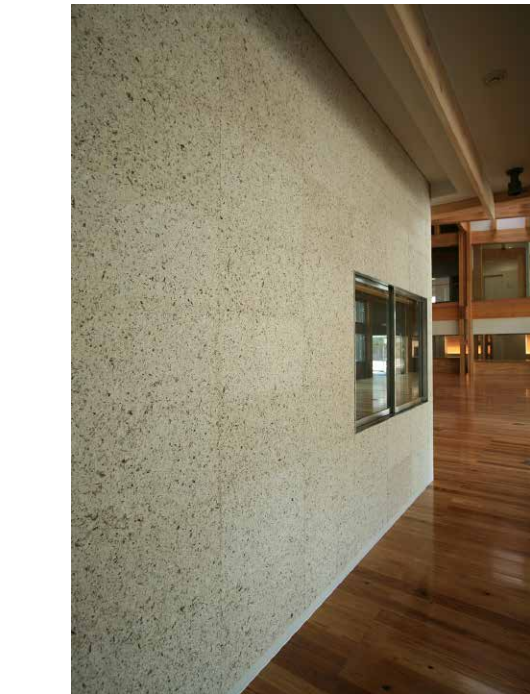
Eventually soil becomes paper. When Mr. Kengo Kuma asked me to collaborate in this cave-like washi project, I was happily surprised because recently I had started to research the soil of our kozo field again. It gave me a chance to meditate further on the nature of the soil from a different angle.

For this project, I used a blend of traditional washi, western cotton paper and old techniques. So this project is for me at the same time a wonderful chance to work on this large scale with these completely different fibers and techniques of different cultures. I tried to show the nature of the different fibers as well as I could, recognize their similarities and differences, and let them merge into one piece.

Please take your time to enjoy this “underground” washi world.



Rogier Uitenboogaart



5



6



7



8



隈研吾

Kengo Kuma

1954年生まれ。東京大学建築学科大学院修了。1990年、隈研吾建築都市設計事務所設立。現在、東京大学教授。1997年「森舞台/登米市伝統継承館」で日本建築学会賞受賞、その後「水ノガラス」(1995)、「石の美術館」(2000)「馬頭広重美術館」(2000)等の作品に対し、海外からの受賞も数多い。2010年「根津美術館」で毎日芸術賞。近作に浅草文化観光センター(2012)、長岡シティホールアオーレ(2012)、「歌舞伎座」(2013)、アザンソン芸術文化センター(2013)、マルセイユ現代美術センター(2013)等。著書に、『自然な建築』(岩波新書2008)、『小さな建築』(岩波書店 2013)、『日本人はどう住まうべきか?』(養老孟司氏との共著 日経BP社 2012)、『建築家、走る』(新潮社 2013)など。



9



ロギール・アウテンボーガルト

Rogier Uitenboogaart

1955年 オランダ・ハーグ市生まれ
1974年～1978年 アムステルダム・グラフィックスクール
1979年～1980年 ヘリット・リートフェルト・アカデミー夜間コース
1980年 来日、日本各地の手漉き和紙工房を見学
1981年～1992年 高知県伊野町にて紙漉き修行と楮の自家栽培を始める
1989年 高知市内にて初個展開催
1992年 梶原町に移住 紙漉き工房「てんぐの風」開設
1993年～ 梶原町内小学校児童への和紙作り指導
2003年 コットンリサイクルペーパーの製造開始
2006年～ 「Washi Studio かみこや」オープン

1955 Born in Hague, the Netherlands
1974-1978 Studied at Amsterdam Graphic School
1979-1980 Studied at Gerrit Rietveld Academy evening course
1980 Traveled in Japan and visited a number of paper makers
1981-1991 Started training in washi making and growing own paper fiber plants in Ino town
1989 First solo exhibition in Kochi city
1992 Moved to Yusuhara town, opened paper studio ‘Tengu no Kaze’
1993- Started papermaking workshop at elementary schools in Yusuhara town
2003 Started making recycle cotton paper
2006- Opened Washi Studio Kamikoya

1. 2016 60cm×85cm コットン・楮・三椏・桑・ガンピ・土 cotton, kozo, mitsumata, kuwa, ganpi, soil
2. 2015 40cm×50cm コットン・楮・桑 cotton, kozo, kuwa
3. 2015 60cm×170cm 楮・三椏・シダ kozo, mitsumata, fern
4. 2015 40cm×50cm コットン・楮・三椏の繊維 cotton, kozo, fiber of mitsumata
5. 梶原町総合庁舎 和蘭紙の壁 Waranshi (Fusion Paper) walls of Yusuhara Town Hall
6. 2015 90cm×60cm コットン・楮・三椏・土 cotton, kozo, mitsumata, soil
7. 2016 直径55cm 楮・蔓・土 φ55cm kozo, vine, soil
8. 2012 70cm×70cm×300cm 楮・蔓・土 kozo, vine, soil

LIXIL GALLERY
東京都中央区京橋3-6-18 東京建物京橋ビル LIXIL：GINZA 2F phone 03-5250-6530
LIXIL：GINZA 2F, TOKYO TATEMONO Kyobashi Bldg., 3-6-18 Kyobashi, Chuo-ku, Tokyo JAPAN 104-0031
制作発行：株式会社LIXIL デザイン：SOUVENIR DESIGN INC.
url <http://www1.lxil.co.jp/gallery/> facebook [facebook.com/LIXIL.culture](https://www.facebook.com/LIXIL.culture)



LIXIL GALLERY
東京都中央区京橋3-6-18 東京建物京橋ビル LIXIL：GINZA 2F phone 03-5250-6530
LIXIL：GINZA 2F, TOKYO TATEMONO Kyobashi Bldg., 3-6-18 Kyobashi, Chuo-ku, Tokyo JAPAN 104-0031
制作発行：株式会社LIXIL デザイン：SOUVENIR DESIGN INC.
url <http://www1.lxil.co.jp/gallery/> facebook [facebook.com/LIXIL.culture](https://www.facebook.com/LIXIL.culture)