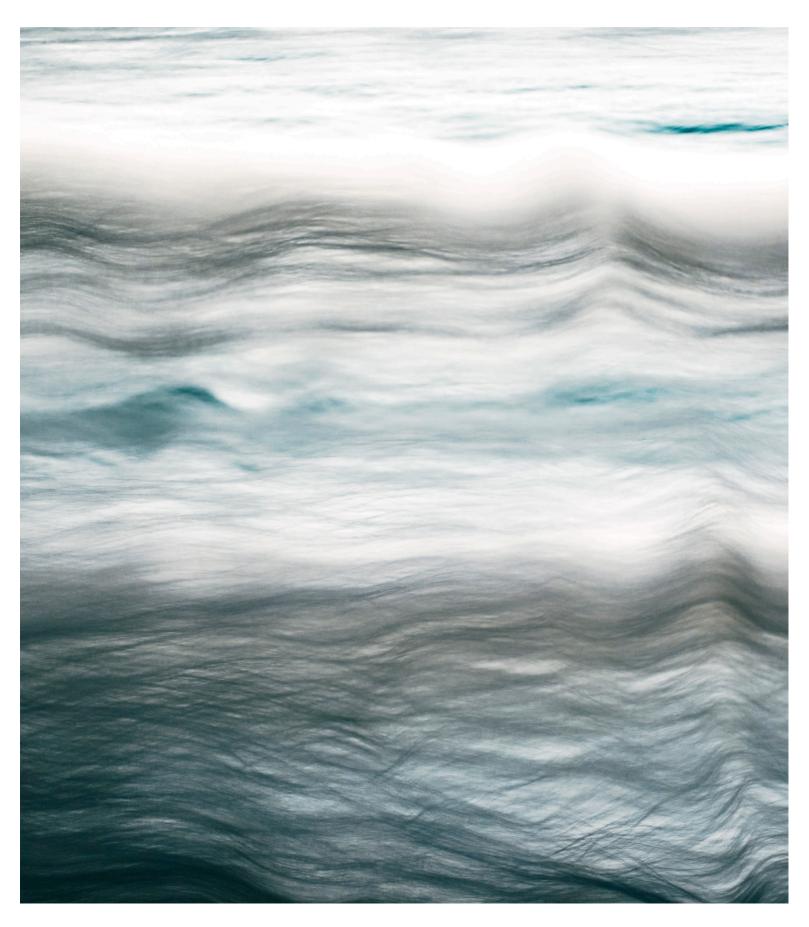
# 3 Nore than Textile



Migration/Creation

More than Textile—Issue 3
Migration/Creation

#### Contents

800

The Cévennes, a Fabled Silk 幻の絹糸 セヴェンヌ

036

Shoji Fabrics

052

Texture from Textile Vol. 3: Tea Room Ori-An Texture from Textile Vol. 3 茶室 織庵

Ori-An as Demountable Tea Room 組立茶室としての「織庵」 Reijiro Izumi 伊住禮次朗

066

HOSOO MILAN

070

Dialogue 伝統という火を保存する――京都、ミラノの工芸の哲学

Keeping the Fire of Tradition Burning: The Craft Philosophies of Kyoto and Milan Michele De Lucchi $\times$  Masataka Hosoo ミケーレ・デ・ルッキ $\times$  細尾真孝

080

In Search for the Ancient Murasaki: Historical Japanese Natural Dyeing Research Lab. いにしえの紫を求めて——古代染色研究所

Ephemeral Fingers 儚い指 Mariko Asabuki 朝吹真理子

Memorandum on Murasaki 紫についての覚書

007

THE STORY OF JAPANESE TEXTILES: Shuri-ori 日本の美しい布 首里織

Masae Inoue 井上雅惠

113

Texture from Textile Vol. 2: Clothing of Time

Texture from Textile Vol. 2 時間の衣一高橋大雅ヴィンテージ・コレクション

Kumiko Idaka 井高久美子

137

HOSOO TOKYO

HOSOOが発行するマガジン『More than Textile』では、21世紀の新 しい美を追求するべく進めている各プロジェクトを毎年ご紹介しています。

今号のテーマは"Migration/Creation"、つまり、「移動と創造」です。 織物の歴史は、有史以来、世界中を移動しながら発展してきました。 西陣織の起源は、シルクロードを経由して日本に伝わった絹織物にあ ります。そして、西陣織もまた京都を拠点としつつ、さまざまな土地を移 動しながら究極の美を求めて発展してきました。明治のはじめには、フ ランス・リョンからジャカード織機を日本に導入したことが画期的な革命 でした。

さまざまな土地を移動することで、新たな創造が生まれる。その積み重 ねによって、人間と織物の歴史が織り上げられてきました。

今号は、こうした移動によって生み出される創造にフォーカスをあてています。HOSOOは、国内外間わず多くの土地を移動しながら、そこで出会った人々、技術、素材、風土との対話を重ね、新しい織物の試行錯誤を続けています。本号では、フランス、オランダ、イタリアといった海外から、国内では山形、長野、沖縄、東京と、各地を移動してゆきます。

人類の歴史自体、一つの大きな織物のようなものではないでしょうか。
たていた
経系としての時間、時代があり、そこに緯糸として各時代を生きた
人々のクリエイティヴィティ、情熱が交差することで、新しい、美しいもの
が生み出されてきました。

京都という都市自体も、1200年にわたり織り上げられてきた一つの大きな織物と言えるでしょう。

そうした大きなスケールで世界を見直したとき、もはや、国や人種の違いなど問題にならない次元があると考えています。

本質的なもの、普遍的なもの、言わば「経糸」とは何か、と問うことによって、国や社会のあり方を見直すこともできるのではないでしょうか。

今年、HOSOOはイタリア・ミラノのHOSOO MILAN、東京のHOSOO TOKYOと、ほぼ同時に二つの新たな拠点を設立しました。

これらの拠点をもとに、より広いエリアでの「移動と創造」を実現し、グローバルな織物を織り上げてゆくことに寄与できればと考えています。

株式会社 細尾 代表取締役社長 細尾真孝

*More than Textile* is a magazine published by Hosoo. Every year, it introduces our ongoing projects in pursuit of the innovative beauty of the 21st century.

The theme of this issue is "Migration/Creation."

Since the beginning of time, the history of textiles has developed while traveling around the world.

The origin of Nishijin textile can be traced back to silk textiles introduced to Japan via the Silk Road. Nishijin textile also migrated to different places to pursue the ultimate beauty while being based in Kyoto. It experienced an epoch-making revolution when a Jacquard loom was introduced to Japan from Lyon, France, at the beginning of the Meiji period.

Moving from one place to another inspires new creations. The history of humanity and textiles has been woven through the accumulation of such a process.

This issue is focused on creations conceived by migration. Hosoo travels to many locations in Japan and overseas, engaging in conversations with people, technologies, materials, and environments we encounter to continually explore new textiles. In this issue, we travel to France, the Netherlands, and Italy, as well as Yamagata, Nagano, Okinawa, and Tokyo.

The history of humankind is, in itself, like one big textile.

Time and epochs are the warp, and the creativity and passion of the people who lived in each epoch are the weft, interwoven with the warp, to create new and beautiful things.

The city of Kyoto itself can be described as one big textile that has been woven for 1200 years.

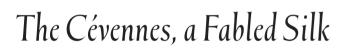
When I reexamine the world on such a large scale, I'm taken to a dimension where differences in nationality and race are no longer an issue.

By asking what is essential and universal—in other words, what makes up the warp—perhaps we can reconsider how our country and society should be.

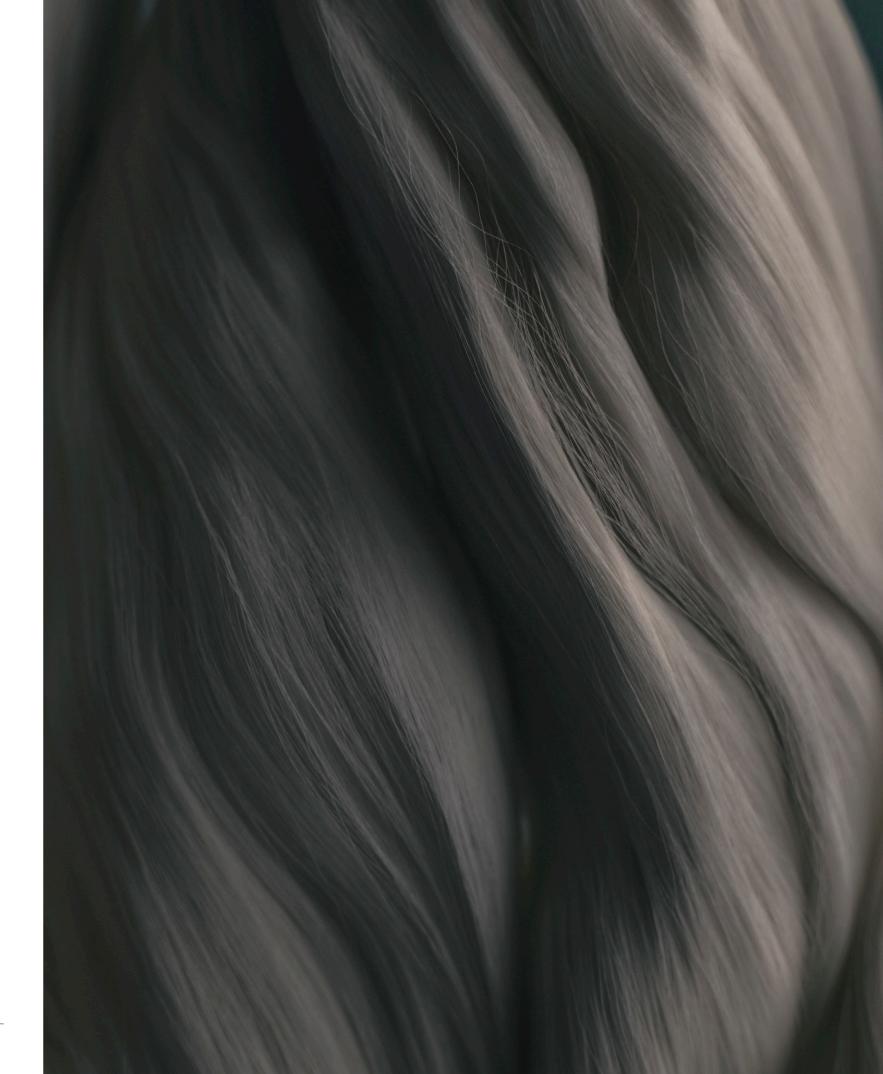
This year, Hosoo almost simultaneously established two new locations—Hosoo Milan and Hosoo Tokyo.

From these sites, we hope to realize "Migration/Creation" at a larger scale and contribute to weaving global textiles.

Masataka Hosoo President and CEO, Hosoo Co., Ltd.



幻の絹糸 セヴェンヌ





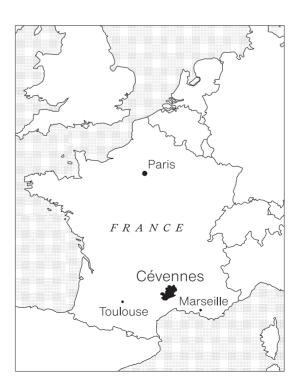


HOSOOでは、近年、特別な純白さと風合いを持った絹糸の復刻に挑戦している。それは、セヴェンヌと呼ばれている絹糸である。この絹糸は、近年までその存在を忘れ去られていた蚕によって作られる。本稿では、この絹糸の歴史と、現代に蘇った経緯を記していきたい。そこには日仏の交易(移動)の歴史と、そして絹糸産業の隆盛と衰退が関わっている。HOSOOが、このような特別な風合いを持つ絹糸を復刻することで目指そうとしているものは何か。未来の絹糸産業、ひいては、きもの文化の未来を考察する。

#### 蚕種セヴェンヌ

この蚕の「セヴェンヌ」という名は、南フランスに位置するセヴェンヌ地方に由来している。セヴェンヌ地方は、古くから絹糸産業が盛んな地である。1852年には、フランス全土で60以上の県が繭を生産していたとされる。そのうち半数以上がセヴェンヌ地方からのものと言われ、フランス随一の生産量を誇っていた。しかし、1854年になると、蚕の致命的な疫病である微粒子病の流行により、ヨーロッパの養蚕業は壊滅的な状態となる。フランスでは、養蚕を復刻するため、インド、中国、日本にまで蚕種を求め、日本蚕種の採用と細菌学者パスツールによる疫病の予防法の確立によって、1870年代ごろ養蚕業が復活した歴史がある。

セヴェンヌの蚕種が、日本に持ち帰られた経緯は、以下の通りである。明治33年(1900)、パリ万国博覧会出品蚕糸部の調査を国から命じられた国立生糸検査所の今西直次郎は、欧州での視察を通じ、セヴェンヌ地方産の絹糸を「糸質ノ優良佳絶ナル」とし、他に比類を見ない世界最高品質の絹糸として報告している。その後、明治35年に、今西がセヴェンヌ地方から蚕種を持ち帰ったとの記録が『欧米蚕糸業視察談』という文献に残っている。その際に持ち帰られたのが、先に述べた「セヴェンヌ」という蚕種である。



Lately Hosoo has taken up the challenge of reconstituting a type of silk with an exceptional whiteness and feel, known as Cévennes. It is produced by silkworms whose existence has been completely forgotten until recently. The present article describes the thread's history and how it has been brought back to life. Intimately related to our story is the history of trading (migration) between France and Japan, as well as the vicissitudes of the silk industry. What does Hosoo seek to achieve by reviving this extraordinary silk? The future of the silk thread industry, and by extension that of *kimono* culture in general, will be discussed.

#### The Cévennes: The Breed

The silkworm takes its name from the Cévennes region in the south of France. It has long been home to a thriving silk industry. In 1852, more than 60 departments in France were said to produce silk cocoons. More than half was believed to have come from Cévennes, making it the single most important producer of silk in the entire country. In 1854, however, the sericultural industry in Europe was decimated by an outbreak of *pébrine* disease, a deadly plague of silkworms. In France, sericulture was rebuilt first by seeking silkworm eggs from India, China, and even Japan. In addition to the eggs thus adopted from Japan, by the 1870s the new prophylaxis established by Pasteur had led to the recovery of sericulture.

The Cévennes silkworm eggs were brought back to Japan as follows. In Meiji 33 (1900), the Japanese government sent Naojiro Imanishi, of the National Raw Silk Inspection Office, to carry out a survey for the Silk Department of the Japanese Commission to the Paris Universal Exposition. On the silk produced in the Cévennes region he reported that it was of "superb quality" and the finest in the world, unparalleled in quality. In Meiji 35 (1902), Imanishi brought back silkworm eggs from the Cévennes region, as recorded in a contemporary document entitled *Report on the Silk Industry in Europe and the United States*. The breed in question was the Cévennes.

#### 養蚕の歴史

そもそも養蚕の歴史は、紀元前に遡る。養蚕は、紀元前15世紀に中国で始まり、長い年月、その技術は門外不出とされてきた。そこから紀元前に日本や東南アジアに伝わり、シルクロードを経て、5世紀にはヨーロッパへと伝搬したとされる。中国を起源に、百年、千年を単位に、中国種、日本種、欧州種、熱帯種といった地理的品種が形成されたと言われている。

『魏志倭人伝』に紀元3世紀に邪馬台国から魏に倭錦が贈られている 記述があることから、日本では、この頃から養蚕がすでに行われていた と考えられている。絹糸は、大変な貴重品であり、主には、税として朝 廷に納められていた。正倉院には、当時の朝廷に納められた絹織物が 今も残る。一方、日本各地で養蚕業が行われるようになったのは江戸 時代とされ、奥州伊達(福島県)、上州(群馬県)、信州(長野県)な とを中心に盛んになった。

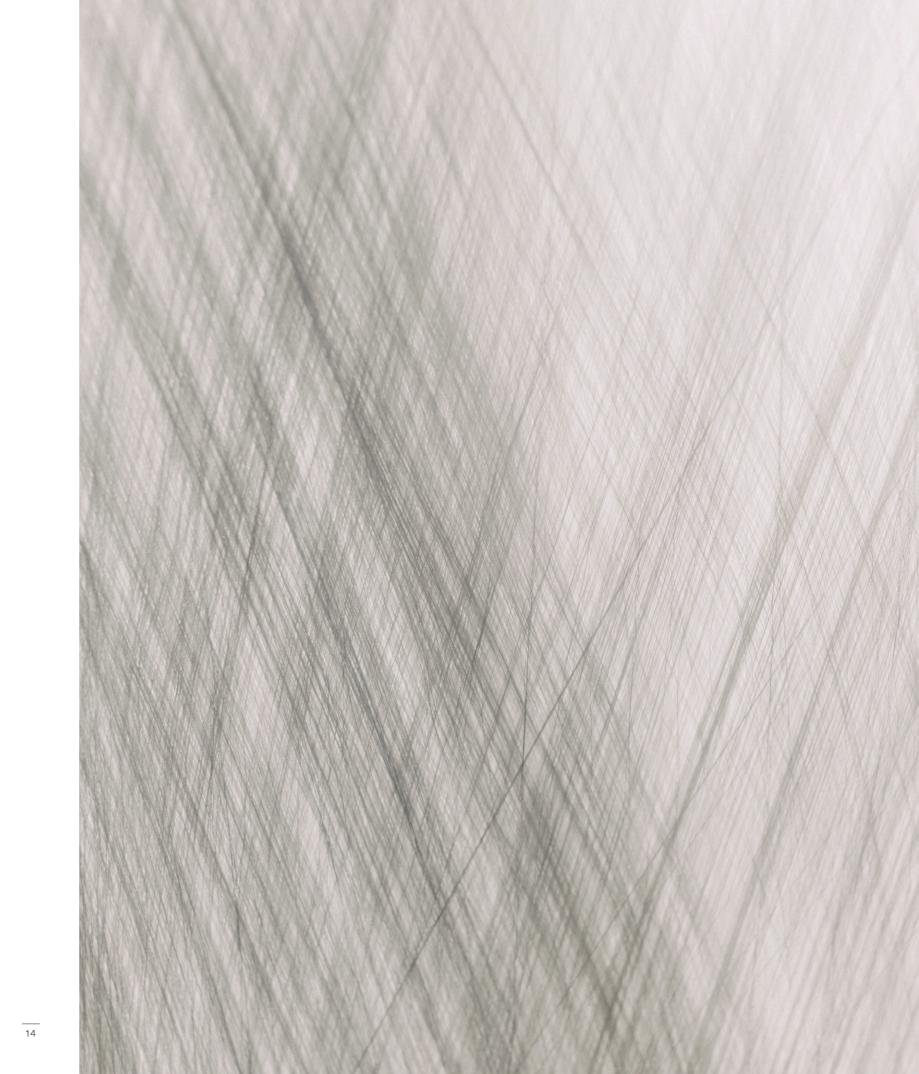
幕末、アメリカのペリーによる開国の強制を契機に200年あまりの鎖国が終わり、安政6年(1859)には海外との貿易が開始された。この頃、ヨーロッパでは、先述した微粒子病が蔓延していたこともあり、蚕種や生糸が不足していたという。このような状況が手伝い、瞬く間に日本の蚕種や生糸の需要が拡大し、絹糸産業は日本の基幹産業となっていく。

#### **History of Sericulture**

The history of sericulture dates back to antiquity. It is believed to have begun in China in the fifteenth century B.C., and for many years its knowledge was kept strictly a secret. From China it spread to Japan and Southeast Asia, and then via the Silk Road reached Europe in the fifth century B.C. With China as the origin, vast variety of silkworm developed over the course of hundreds or even thousands of years, including Chinese, Japanese, European, and tropical races.

Sericulture seems to have already been practiced in Japan by the third century A.D., when *Wajinden* described a gift of brocade from the Yamatai kingdom of Japan to Wei. Silk thread in Japan was a very precious commodity, primarily delivered to the Imperial Court as a form of tax payment. Shōsōin [the ancient Japanese imperial repository] holds some of the silk fabrics thus presented to the Emperor. Sericulture flourished across Japan during the Edo period (1603–1867), especially in Ōshū-Date (today's Fukushima Prefecture), Jyōshū (Gunma Prefecture), and Shinshū (Nagano Prefecture).

At the end of the Edo period, the opening of Japanese borders negotiated by Commodore Perry of the United States Navy brought an end to more than two hundred years of national isolation. Trade with foreign countries began in Ansei 6 (1859). At the time, Europe was suffering from a shortage of silkworm eggs and raw silk, due in part to the aforementioned epidemic of *pébrine* disease. These circumstances helped quickly boost the demand for supply of silkworm eggs and raw silks from Japan, making sericulture one of the country's key industries.



#### 近代と量産性に富む番品種

ヨーロッパへの絹糸の輸出量が増大すると、国内の絹糸が不足するよう になった。明治政府は、生糸の品質の安定化と生産性の向上のた め、明治5年(1872)に、フランスより技師を招き、操糸機や蒸気機など の技術を導入し、富岡に日本初となる製糸場を立ち上げた。さらに、よ り多くの絹糸を生産するために、量産性に優れた実用的な蚕品種の研 究も盛んになる。より良い実用蚕品種を作るために、海外から優れた蚕 種の卵を持ち帰り、蚕品種の改良が行われていた。先述の今西直次 郎も、優れた蚕品種を輸入すべく、セヴェンヌ地方からいくつかの蚕の 卵を持ち帰ったと考えられる。

現在の養蚕は、量産性の優れた蚕種が主流になっている。量産性 に優れた番品種から作られた絹には欠点がある。それは、ラウジネスと 呼ばれる繭糸分離細繊維が多い点だ。このラウジネスが多く発生する 絹糸を使用すると、染色した際に白斑のような粉が吹いた状態となるな ど、美観を損ねる要因となる。下図のように、大量生産に向く実用蚕品 種と比較すると、日本の蚕種・小石丸やセヴェンヌにはラウジネスがほと んどないことがわかる。その中でもとりわけセヴェンヌは少ない。

以前の日本には、このような優れた品質の絹糸が存在していたと考え られる。しかし、これらの繭は小型のものが多く、量産に適していな い。そのため、近代以降、主力となる量産型の養蚕種以外の品種の 養蚕が難しくなった。

遺伝学者・田島弥太郎の著書『吾輩は蚕である』には、大量生産 化がもたらした絹糸の品質低下について皮肉った次のような一節がある。

吾輩が吐き出す繭層の中に、すでにラウジネスの原因が存在してい るとすると、ラウジネスの責任はすべて我輩の側にあるということにな るらしい。しかし誰が我輩をそうさせたかというとそれはあくまでも欲 の深い人間のせいである。理由を一言にして言えば我輩の吐き出 す絹糸の割合を少しでも多くしようと(中略)してしまったためなので ある。貧弱な繭層をつくる繭にはラウジネスは出てこない。昔は、 我輩はこんな糸は吐かなかった。今から1200年程前のきれ地が、 正倉院に残っているがこれがどうなっているか調べてみるがよい。

#### Mass-Producible Silkworm Breeds in the Modern Era

As the export to Europe increased, silk thread became scarce in Japan. In Meiji 5 (1872), the government sought to ensure consistency in the quality of raw silk and improve productivity by inviting French engineers to import technologies such as automatic reeling machines and steam engines. The first silk mill in Japan was thus established in Tomioka. In addition, research gained momentum on commercially viable, mass-producible breeds to increase the production of thread. Breeding began with imported fine eggs. The aforementioned Naojiro Imanishi, too, seems to have brought back several silkworm eggs from the Cévennes region.

Silk obtained from the currently prevalent, mass-producible breeds has one shortcoming. It contains a high number of fine fibers, known as "lousiness," detached from the cocoon filament. The threads with a large amount of lousiness show white spots when dyed, resulting in a spoilt appearance. The figure below demonstrates that Koishimaru, a Japanese breed, and especially the Cévennes have very little lousiness compared to commercially viable silkworms.

Japan seems to have possessed such outstanding silk in the past. The cocoons, however, were often small and not suitable for mass production. For this reason, with the advent of the modern era it was increasingly difficult to cultivate any breeds other than the mainstay, mass-producible kind.

In his book Wagahai wa kaiko dearu [I am a Silkworm], geneticist Yataro Tajima ironically commented on the decline in the quality of silk threads resulting from mass production:

If the cause of lousiness already exists in the cocoon layer that I spit out, it would seem that all the responsibility is on me. But who made me do it? The greedy humans. In a nutshell, it is because man has messed up my body in order to maximize the amount of silk thread I can spit out. Lousiness does not occur in cocoons with meager layers. In the past, I did not spit out such threads. To see what they were like, you can check the pieces of fabric from about 1,200 years ago, conserved in the Shōsōin.

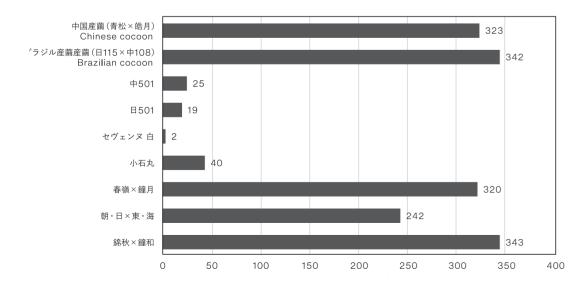


図 蚕品種別の繭糸分離細繊維の発生状況―栗岡聡「繭糸分離細繊維のない美しい絹糸を求めて」に基づく Figure: Occurrence of cocoon filament detachment in different silkworm breeds—Based on Satoshi Kurioka "In Search of Beautiful Silk Yarn without Fine Fiber Detachments from Cocoon Filament"

多様な蚕品種の保存

安定した生産が行える蚕種が主流となりつつも、日本国内において、多 様な蚕品種が完全に途絶えたわけではなかった。日本では、農業・食 品産業技術総合研究機構(以下、農研機構)、九州大学などで、約 1400系統の蚕種が遺伝資源として保存されてきた。これらの遺伝資源 は、世界最大規模と言われている。セヴェンヌの復刻が可能となったの は、この遺伝資源があったからこそであり、農研機構の遺伝資源セン ターには、実用的な蚕種の400系統以外にも、あらゆる特色を持った 突然変異の系統も維持・保存されている。これらの遺伝資源を保つこ とは容易ではない。現在の技術では卵の冷凍保存はできず、毎年1 回、全系統の蚕の卵を孵化させ、新たに産卵させた卵を管理・保存 していく必要がある。またその際に絹糸の品質の状態も検査し、管理を 行っている。

農研機構の冨田秀一郎氏は、次のように語る。

今回このセヴェンヌ復刻にあたっては、農研機構で保存していたも のが役に立つかたちになりました。我々は蚕のポテンシャルをフルに 生かすことで色々な局面で人の役に立ち、新たな産業が生まれてく るよう願って、さまざまな基礎的・基盤的技術の開発や生命現象の 解明の研究を続けています。

#### Preservation of Diverse Silkworm Varieties

While the reliable silkworm breeds that can ensure a stable production have become predominant in Japan, other, rarer kinds have not completely disappeared. About 1400 strains have been conserved as genetic archives at various institutions including the National Agriculture and Food Research Organization (hereafter NARO) and Kyushu University. All combined, they are said to constitute the largest collection of its kind in the world, crucial for the reconstruction of the Cévennes. In addition to the 400 strains of commercially viable silkworm breeds, mutants with a wide variety of characteristics are kept at the Genetic Resource Center of the National Institute of Agricultural Science (NIER). Maintaining the archives is not easy. Current technology does not allow for the freezing of eggs. It is necessary to hatch the eggs of all strains once a year, preserving the new eggs. Simultaneously the quality of the silk threads is inspected and controlled.

NARO's Shuichiro Tomita comments as follows:

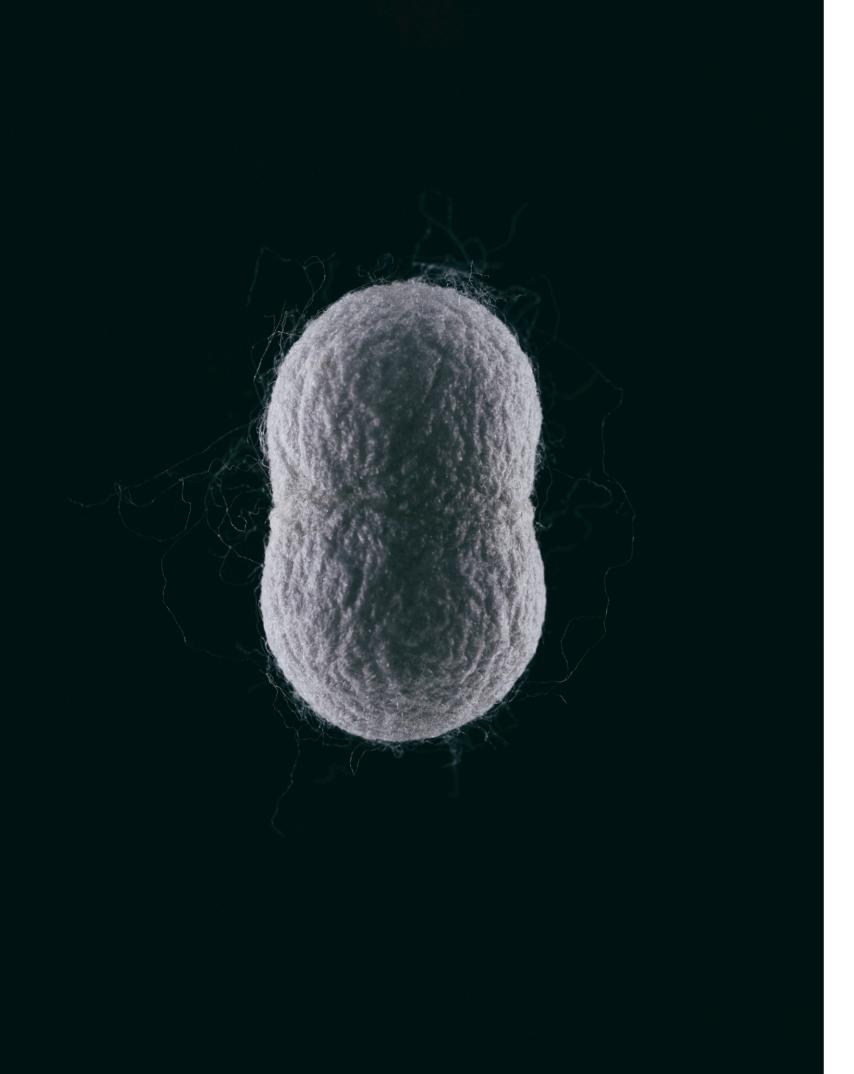
In reconstructing the Cévennes, NARO's collection was instrumental. We continue to develop various basic and fundamental technologies and to study life phenomena in the hope that the full exploration of the silkworms' potential will benefit people in various aspects and give birth to new industries.











#### セヴェンヌ復刻のきっかけ

このように歴史に埋もれてしまっていた番種セヴェンヌの復刻は、文化人類学、服飾史研究を専門とする日本大学・伊豆原月絵氏が18世紀フランス宮廷衣裳の復元研究を行うなかで進められた。当初、伊豆原氏は復元にあたり1万箇所に及ぶ計測を行い、正確に宮廷衣裳のパターンを復元して実用番品種の絹糸で作った織物を用いた。しかし、同じ形体は再現できたものの、衣裳に使用している布の量は同じでも重く、張りがなく、ロココ時代の織物のような、ふわりとした膨らみと風合いは、再現できなかった。伊豆原氏が述べる宮廷衣装の「軽量であり、立体的な形状で柔らかい」という特性は、絹の蚕品種の性質にあることに気がつき、農研機構に保存してあった遺伝資源の中から、セヴェンヌ白とローザの蚕種を使い、織物から復元したところ、セヴェンヌ白は、見事にその軽さや張り、ふわりとした丸みのあるフォルムを再現したという。

このセヴェンヌの糸を用いると、絹のきものは、現在、私たちが着用しているきものとは全く異なる性質や美観を備えたものになるのではないか。伊豆原氏はセヴェンヌの糸についてこう語る。

セヴェンヌは、とにかく軽いのです。そして、光沢があり白く、触るとふわっと柔らかいのですが、張りがあります。手で触ってみますと一目 瞭然です。普通の織物は、机の上に広げ、布を摘み上げると、しば らく経つと膨らみが潰れてしまいます。ところが、セヴェンヌだけは、そ の膨らんだ形を保っているのです。また、張りのある糸で織った場合、風合いや折り目は硬くなりますが、セヴェンヌは柔らかく膨らみます。これは、他の蚕の品種と大きく違う特徴です。その後の実験でギャザーがどう出るかを立証していますが、こうした曲面のなす美しさ、張りのある膨らみと軽さは、今の糸にはない大きな特徴です。

#### セヴェンヌは日本種だった?

ところで、当初、遺伝資源の中で、セヴェンヌは、フランスから持ち帰られたという記録に基づき、欧州種に分類されていた。しかし、近年のゲノム解析の結果、日本種であることがわかった。日本種の代表的なものは、小石丸や伊達錦などがあるが、どれも俵型で小ぶりな繭が特徴である。このセヴェンヌの繭にも、その特徴がよく現れている。一方で、欧州種は、丸型で、比較的大型な繭のものが多い。ゲノム解析や繭の特徴などからも、セヴェンヌは、日本からヨーロッパに輸出された蚕品種であることがわかった。

いまセヴェンヌは、1854年に発生した微粒子病の影響により壊滅的な ダメージを負ったフランスの養蚕業を復活させるために、日本から輸入 された蚕品種の一つだったと考えられている。ただし、残念ながら、今 西直次郎が持ち帰ったセヴェンヌは現在のセヴェンヌ地方には残ってお らず、日本から渡った蚕品種が、フランスの絹織物にとのような直接的 影響を与えたのかまではよくわかっていない。しかし、優れた品種で あったからこそ、今西が日本に持ち帰ってきたと考えられる。ある意味で は、フランスに渡っていなければ、このような形で、現在、セヴェンヌの 糸を目にすることにはできなかったかもしれない。

#### How the Cévennes Restoration Came About

How did Cévennes, long lost to history, come to be restored today? It was a result of the research and reconstitution of eighteenth-century French court dress, conducted by fashion historian Tsukiye Izu-hara, a specialist in cultural anthropology and the history of fashion at Japan University. Initially, Izuhara took extensive measurements—up to ten thousand points—during the restoration process, faithfully reconstructing the patterns of eighteenth-century French court dress. While the form was successfully reconstructed, the replicated garments lacked the lightness, stiffness, and ethereal quality present in the Rococo-era textiles. Izuhara then realized that the court clothing's characteristics, which she defines as "lightweight and soft yet capable of forming a volume," came from the quality of silkworm varieties. By reconstructing the fabric itself, using the breed known as Cévennes (white) and Rosa from the NARO genetic archives, she was finally able to attain the original's qualities.

With the Cévennes, silk *kimonos* might possess completely different properties and beauty than those we wear today. Izuhara comments on the thread as follows:

The Cévennes is so incredibly light. It is shiny and white, soft and fluffy to the touch, yet taut. You can feel that immediately when you touch it with your hand. If you spread ordinary fabrics on a table and pick it up, soon it will collapse and spread out. The Cévennes, however, retains its shape. Also, a cloth woven with taut threads will be stiff at its folds, but the Cévennes will have a curved surface. This is a tremendous difference. We have since conducted experiments to demonstrate how gathers form. The Cévennes's lightness, the beauty of its curves, and the tautness of its swell are qualities no longer found in any current silk from different varieties of silkworms. We have since conducted experiments to demonstrate how gathers form. The beauty of the Cévennes's curves, its lightness, and the tautness of its swell are qualities no longer found in any contemporary threads.

#### Was the Cévennes a Japanese Breed?

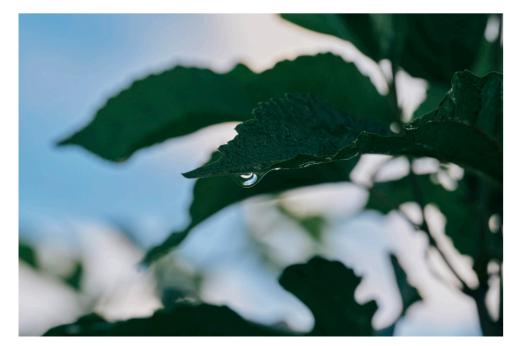
Incidentally, the Cévennes was at first classified as a European breed in the genetic archives, based on records that it was brought back from France. Recent genome analysis, however, has revealed that it is of Japanese origin. Also, cocoons of European breeds typically are round and relatively large, whereas those of Japanese breeds, including Koishimaru and Date-Nishiki, are bale-shaped and smaller, characteristics evidently shared by the Cévennes's cocoons.

It is now believed that Cévennes was among the silkworm varieties exported from Japan to restore the French sericultural industry, decimated in 1854 by the outbreak of *pébrine* pandemic. Unfortunately, the Cévennes that Naojiro Imanishi brought back with him is no longer extant in the region from which it originated. It is also unclear which silkworm was imported from Japan and what direct impact it had on French silk weaving. We may still assume that Imanishi's cocoon was of excellent quality, given that he carried it all the way back to Japan. Had it not traveled to France, we might not have the Cévennes threads as we know them today.









#### 養蚕、製糸、製織の技術

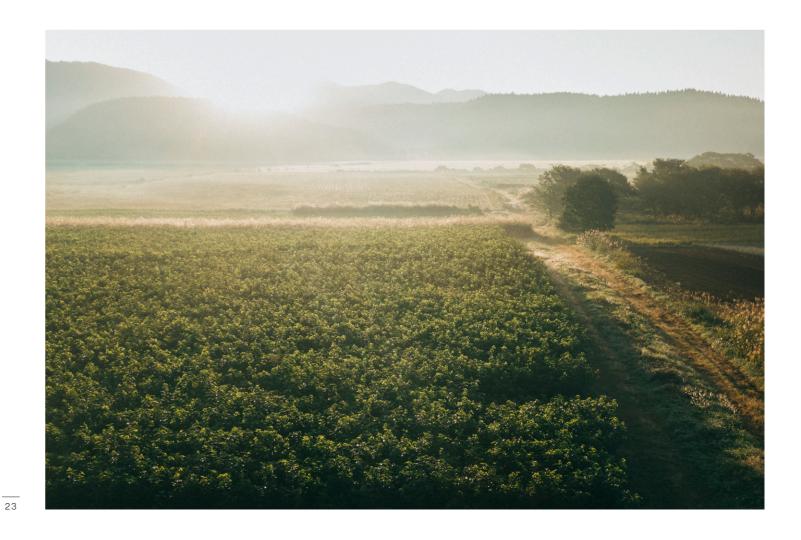
また、古来の絹糸を現代に蘇らせ、未来へつなぐことは、単に蚕種が 保持されていれば可能となるわけではない。養蚕や製糸、また製織の 技術も非常に大切になってくる。

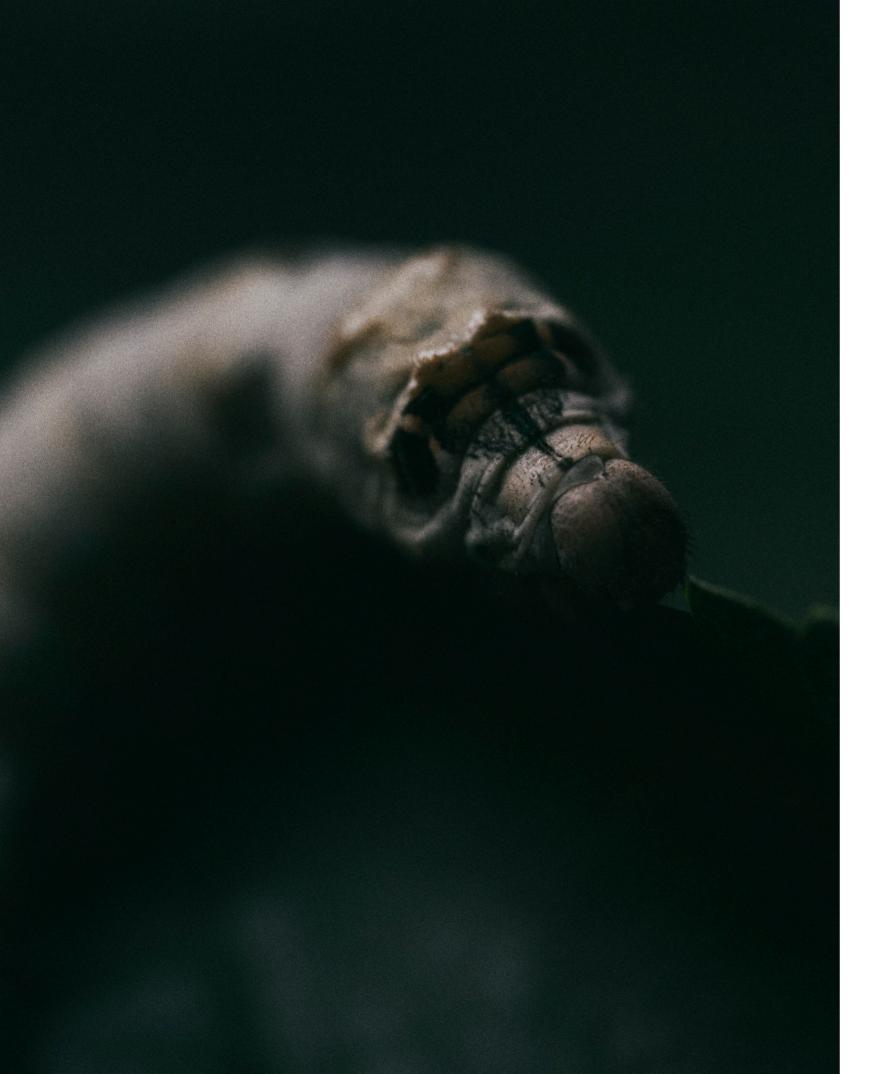
美しい絹糸を作るには、蚕が健康であることが必要である。蚕の健康を保つためには、新鮮で十分な量の桑の葉が必要となる。もし桑の葉に問題があれば、蚕は病気となり、糸の品質が低下する。セヴェンヌの養蚕は、山形県最上地方の経験豊かな養蚕農家・下山菊夫氏が行っている。下山氏日く、セヴェンヌは他の蚕種に比べると、桑の葉を多く食べるという。早朝から桑の葉を与え、日に何度も桑畑を往復する。トラック満杯に積まれた桑の葉は、半日も経たないうちに蚕が食べつくしてしまう。この桑の葉の収穫と給餌は非常に重労働である。近年、この手間を省くため、人工飼料による養蚕が行われているが、やはり新鮮な桑の葉を食べて育った蚕の作る糸の品質は明らかに異なる。製糸を行う宮坂製糸所の高橋耕一社長によれば、下山氏が生産する繭は、糸のほぐれが非常に良いという。

#### Sericulture, Filature, and Weaving Methods

To resurrect ancient silk threads today and to pass them on to the future, it is not enough to simply preserve silkworms. Sericulture, filature, and weaving methods are also crucial.

In order to produce beautiful silk thread, the silkworms must be healthy. To achieve this, sufficient quantities of fresh mulberry leaves are required. Any problems with the mulberry leaves will result in sick silkworms, and consequently a lower quality of the thread. In Japan, Kikuo Shimoyama, an experienced sericulturist in the Mogami region, Yamagata Prefecture, rears the Cévennes. According to Shimoyama, compared to other silkworm breeds, the Cévennes eats a relatively large amount of mulberry leaves. He feeds them early in the morning, subsequently making several trips to and from the mulberry field during the day to replenish. The silkworms, however, eat up a truckload of leaves in less than half a day. Harvesting the mulberry leaves and feeding them to the silkworms is extremely hard work. In recent years, synthetic feed has been developed for sericulture to save time and labor, although the resulting thread is distinct from that of the silkworms fed on fresh leaves. Koichi Takahashi, the president of Miyasaka Silk Mill, explains that Shimoyama's cocoons can be unraveled very easily.

















自動操糸機による製糸の様子 Yarn production by an automatic reeling machine

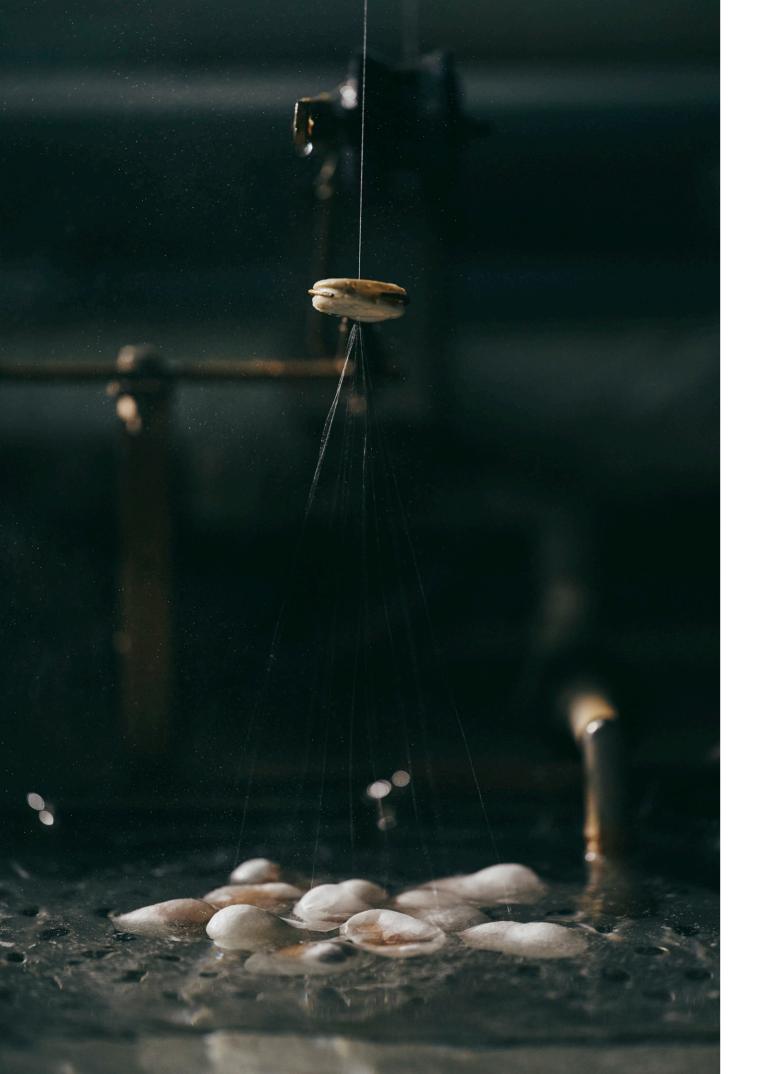
セヴェンヌの繭を生糸にできる製糸工場は、現代の日本では限られている。長野県岡谷市にある宮坂製糸所は、隣接する岡谷蚕糸博物館に併設している製糸工場である。岡谷蚕糸博物館は、さまざまな時代や方式の繰糸機を保存・展示しており、世界で唯一現存する明治5年(1872)に富岡製糸場に導入されたフランス式繰糸機が収蔵されている。宮坂製糸所では自動繰糸機のほか、江戸時代末期の上州式繰糸機や、明治8年に岡谷で開発された諏訪式繰糸機を使い分けている。セヴェンヌの生糸は、諏訪式繰糸機による手作業で糸を繰る方法と、自動繰糸機による繰糸方法の両方で作った。この二つの方法によって製糸された生糸は若干風合いが異なって見える。宮坂製糸所の髙橋耕一社長は以下のように述べる。

手作業による伝統的な繰糸方法と、自動繰糸機というある程度機械化された方法を組み合わせて糸取りをしている製糸工場は宮坂製糸所ぐらいしかありません。それぞれの糸取りの特徴を両方とも生かしているわけです。 諏訪式の糸の特徴を言いますと、生糸を繰糸する時のテンションが低いので、非常に伸びがあって柔らかい糸 になります。織物も非常に軽くて滑らかな柔らかい織物になると言われています。一方で、自動繰糸機は繰糸する時のテンションが多少ありますから、どうしても糸質は硬くなっていく傾向にあります。けれども、繊度感知器というセンサーを使って、できるだけ均質に糸の太さを揃えていく仕組みになっているので、均一な生糸になります。作る製品の目的に合わせて、それぞれの糸取りの方法を選ぶ必要があると考えています。

The number of factories capable of reeling the Cévennes cocoons is also limited in Japan today. The Miyasaka Silk Mill in Okaya City, Nagano Prefecture, is situated adjacent to the Okaya Silk Museum. The museum's collection includes many reeling machines of different periods and types, such as the only extant French-style machine in the world, introduced to the Tomioka Silk Mill in Meiji 5 (1872). The Miyasaka Silk Mill utilizes various reeling machines. In addition to the automated ones, the Jōshū method machine from the late Edo period, and the Suwa method machine developed in Okaya in Meiji 8 (1875) were used alternately depending on the thread. For the purpose of the current project, both manual (the Suwa) and automatic methods were used to reel the Cévennes. The threads produced by these two methods appear slightly different in texture. The president of Miyasaka Silk Mill, Koichi Takahashi observes as follows:

We are the only mill that combines the traditional manual method and the automated, partially mechanized method to reel threads. Each method has its own unique characteristics, and we make the most of both. The Suwa method is distinguished by the low tension on the thread when reeling. As a result the thread becomes very elastic and soft, which in turn makes the fabric very light, smooth, and soft. Automatic reeling, on the other hand, adds some tension on the thread when reeling it, so the quality of the thread inevitably is harder. We use a device called "fineness sensor," however, to keep the thread as uniform as possible, which gives a more uniform raw silk. I believe it is necessary to choose the best method in accordance with the purpose of the product we make.















#### セヴェンヌ復刻が開く織物の未来

このように糸の製糸方法ひとつ取ってみても、絹糸の風合いに変化が生じる。遺伝資源だけではなく、こうした珍しい蚕品種に対応できる養蚕技術や、使用目的に合わせて糸の風合いを選択できるような高度で多様な製糸技術がこの国には残されている。だからこそ、セヴェンヌの絹糸を最良の状態で復刻できるのである。

現在、日本の絹糸の生産量は、最盛期である昭和5年(1930)の約40万トンから2016年には約130トンまで減少した。日本の絹糸産業は完全に衰退し、生産量や価格競争の面からも、中国産やブラジル産には到底及ばない。しかしながら、この多様な蚕種を保持する遺伝資源は他国にはない優位性だろう。蚕糸科学技術研究所・新保博前所長は以下のように語る。

量やコストで中国やインドと競争していくのではなく、量は少なくても質的に非常に高い付加価値がある糸や他では作られていない糸、そういったものを目指すべきだと考えています。そうした時に、蚕の品種の多様性があるということは、とても大きなアドバンテージになるわけです。私たちは世界最大規模と言われている蚕の遺伝資源を先人から財産として受け継いでいます。私達の研究所でも約250くらいの蚕の品種系統を持っています。これだけの品種系統を維持している国は他にはないと考えています。例えば日本人でも一人一人が異なった個性と特性を持っているわけですよね。二人として同じ人間がいるわけじゃないと。そういう意味では蚕の品種や系統もそれぞれが特徴ある特性を持っている。そういったものをうまく引き出して利用することによって、オンリーワンの製品作りができるのではないかと考えています。

HOSOOがセヴェンヌの養蚕と糸作りを始めたのは2020年である。これまでにセヴェンヌの糸を、絹糸の強度が必要な平安期の鎧や、絹糸の純白さが求められる装束裂の復元に用いてきた。将来的にはきものなどの製品に使用できるような規模でセヴェンヌの養蚕を復活させることを目指している。そうすることによって、現在流通している絹のきものとは全く風合いの異なる、軽くて張りがある良質な絹のきものや衣服を再現できるだろう。近代以前に存在していた豊かな品質の絹糸を復刻することにより、大量生産、大量消費を良しとしてきた時代の価値観に一石を投じること。幻の絹糸セヴェンヌを通じて、HOSOOはそのような未来の展望を抱いている。 (井高久美子)

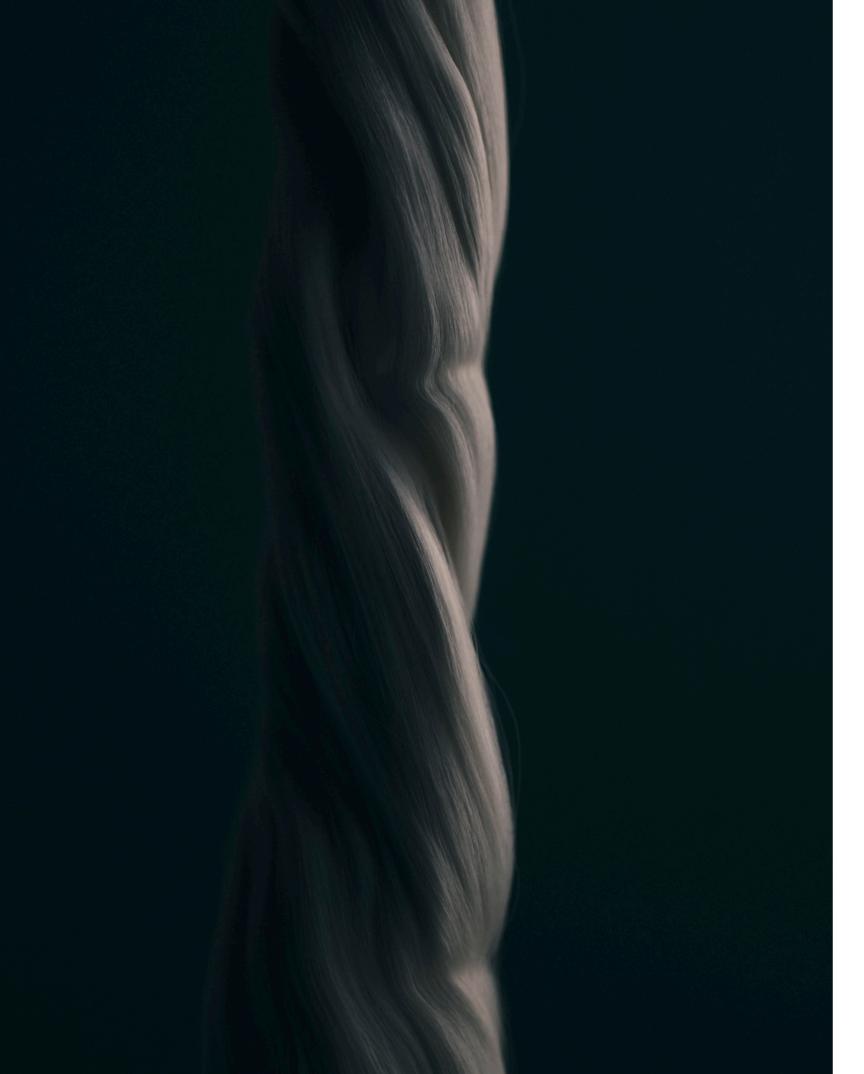
#### The Restored Cévennes and the Future of Textiles

Thus the manufacturing method can already change the texture of the silk completely. In addition to genetic archives, Japan still preserves sericultural methods that can adapt to rare breeds, as well as advanced and highly differentiated thread-making techniques, such as adjusting the thread texture in accordance with the use. Those are the reasons why we are able to restore the best Cévennes silk threads.

Today, the annual silk thread production has declined from about 400,000 tons in Showa 5 (1930), its peak year, to about 130 tons in 2016. The industry is in complete decline, and far behind that of China and Brazil in terms of both output and competitive price. However, its genetic archives with the highly diverse holdings may be an advantage no other country possesses. Hiroshi Shinbo, former Director of the Institute of Sericulture and Silk Science, states as follows:

Rather than competing with China and India on quantity and cost, we should aim for threads that are small in quantity but have excellent added value in terms of quality, threads that are not produced elsewhere. The high diversity of silkworm breeds is a great advantage in such a situation. We have inherited from our predecessors the world's largest silkworm genetic resources. In our laboratory, we conserve about 250 strains. We believe that no other country in the world maintains such a large number of breeding strains. For example, every person has his or her own individuality and characteristics. No two people are alike. In that sense, each silkworm breed or line has its own unique characteristics. We believe that we can create one-of-a-kind products by bringing out and utilizing these characteristics.

Hosoo began rearing the Cévennes and producing threads in 2020. Our Cévennes threads have been used in the restoration of Heian period armor (for their strength), or mending pieces of ancient fabrics (for the purity of their whiteness). In the future, we aim to revive Cévennes sericulture on a scale that will allow it to be used for *kimonos*. In this way, it would be possible to reconstitute high-quality silk *kimonos* and garments that are light and taut, with a texture completely different from the ones currently in circulation. We want to question the predominance of mass production and consumption by bringing back to life the richness of silk threads from the pre-modern era. That is the prospect that the Cévennes, the fabled silk, opens up for Hosoo. (Kumiko Idaka)



#### 考文献:

石井寛治『日本蚕糸業史分析——日本産業革命研究序説』(東京大学出版会、1972年) 今西直次郎「欧米蚕糸業視察談」『大日本蚕糸会報』104号(大日本蚕糸会、1901年) 岡谷市、岡谷蚕糸博物館『「糸のまち岡会」— シルク今昔物語』(長野日報社、2021年) 栗岡聡『繭糸分離細繊維のない美しい絹糸を求めて」『シルクレポー』 No. 77(大日本蚕糸会、2023年) 高林千幸「オタリア コモに緑糸機・燃糸機の原点を見る』『日本シルク学会誌』(日本シルク学会、2020年) 伴野豊 「カイコ遺伝研究の現状「カイコの遺伝資源の保存と研究への利用ー前編ー」」『蚕糸・昆虫バイオテック』第77巻第1号(社団法人 日本蚕糸学会、2008年)

『カイコってすごい虫!』第8版 (農業・食品産業技術総合研究機構 企画戦略本部 新技術対策室、2020年) 『日本絹の里 第4回企画展 製糸――近代化の礎』(日本絹の里、2000年)

#### 参考サイト:

MUSÉE DE LA SOIE

https://www.museedelasoie-cevennes.com/savoiruk.html

#### Bibliography:

\*) all the references listed here are in Japanese

Ishii, Kanji, *The History of Sericulture in Japan: An Analysis of the Japanese Industrial Revolution* (Tokyo daigaku shuppan-kai, 1972).

Imanishi, Naojiro, "A Report on the Sericulture Industry in Europe and America,"

The Bulletin of the Japan Sericulture Society, no. 104 (Dainippon sanshi-kai, 1901).

The City of Okaya and Okaya Silk Yarn Museum, eds., Okaya, the City of Threads: Silk Now and Then (Nagano nippō, 2021).

Kurioka, Satoshi, "In Search of Beautiful Silk Yarn without Fine Fiber Detachments from Cocoon Filament," Silk Report, no. 77 (Dainippon sanshi-kai, 2023).

Takabayashi, Chiyuki, "Finding the Origin of Reeling and Twisting Machines in Como, Italy," *Journal of the Silk Society of Japan* (Nihon shiruku gakkai, 2020).

Banno, Yutaka, "Current Status of Silkworm Genetic Research: Conservation and

Utilization of Silkworm Genetic Resources for Research: Part I," Silkworm and Insect Biotech, 77, no. 1 (Shadan hōjin Nihon sanshi gakkai, 2008).

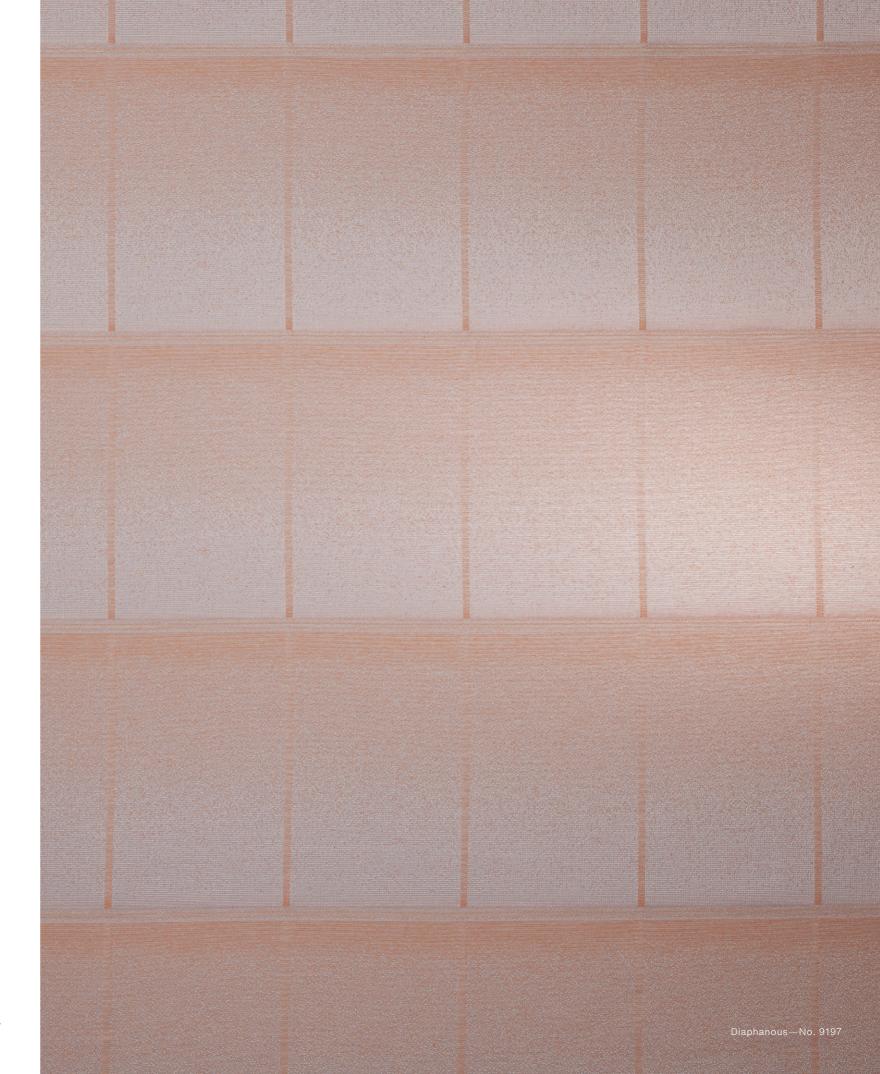
Silkworms are Amazing! 8th ed. (New Technology Office, Planning and Strategy Division, National Agriculture and Food Research Organization, 2020).

Japan Silk Village, The 4th Special Exhibition: Silk Production—The Foundation of Modernization (Nihon kinu no sato, 2000).

#### Internet Reference:

MUSÉE DE LA SOIE

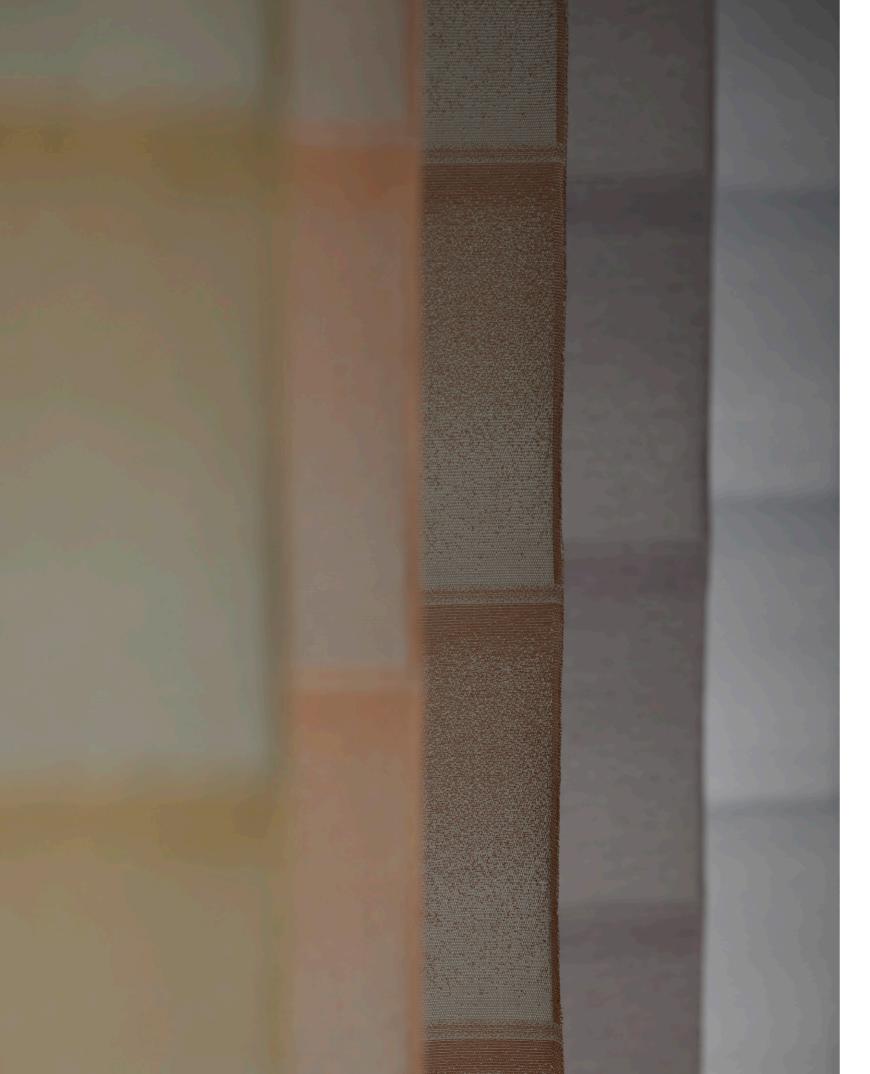
https://www.museedelasoie-cevennes.com/savoiruk.html



## Shoji Fabrics







創造とは、さまざまな人々や物が行き交うところに生まれる。ちょうど、経糸 と緯糸が交差することで織物がつくられるように。

HOSOOはこれまで、分野、国籍を問わず、さまざまな人、素材、技術を迎え入れながら、新しい織物の美を追求してきた。

メイ・エンゲルギール氏は、独特かつ洗練された色彩センスを有する オランダ人テキスタイル・デザイナーである。氏とHOSOOの最初のコラ ボレーションは、2019年の「COLORTAGE」コレクションである。2023年、 新たなコラボレーションによって創り出された新作テキスタイルが「Shoji Fabrics」である。

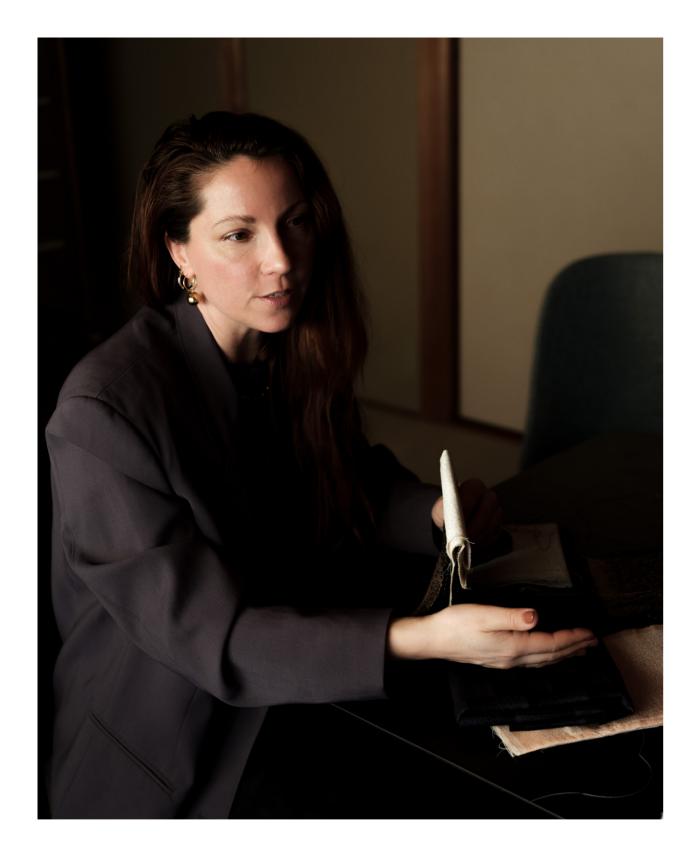
「Shoji Fabrics」は、文字通り、エンゲルギール氏が着目した、日本の 伝統家屋に見られる障子にインスパイアを受けたものである。

Creation is born where different people and things cross paths, just like the warp and weft are intertwined to produce a textile.

Hosoo has invited diverse people, regardless of their specializations and ethnic backgrounds, materials, and technologies, to pursue new beauty in textiles.

Mae Engelgeer is a Netherland textile designer with a unique and refined sense of color. Hosoo collaborated with her for the first time in 2019 for the collection *Colortage*. In 2023, we created new textiles titled *Shoji Fabrics* through our new collaborative effort.

*Shoji Fabrics* was, as the name suggests, inspired by *shoji* screens found in traditional Japanese houses, which Engelgeer saw potential in.





高校時代からアムステルダム・ファッション・インスティテュート、サンドバーグ・インスティテュートに至るまで、テキスタイルデザインを中心に学ぶ。 2013年に自身のスタジオを開設して以来、工芸に興味を抱き、テキスタイルの制作において過去の技術を現代的に昇華させてきた。自身のコレクションの制作に加え、アートディレクションや大規模なインスタレーションやパブリックアートといったプロジェクトを、世界的ブランドと展開している。

#### Mae Engelgeer

From her high school days to her studies at the Amsterdam Fashion Institute and Sandberg Institute, textile design has always been at the heart of Dutch designer Mae Engelgeer's work. Since opening her own studio in 2013, she has nurtured her curiosity for the craft, experimenting within the existing boundaries of textile production to elevate old techniques to a modern stage. In addition to developing her own collections, Mae Engelgeer collaborates with brands around the world on projects ranging from art direction to large-scale installations and public artworks.





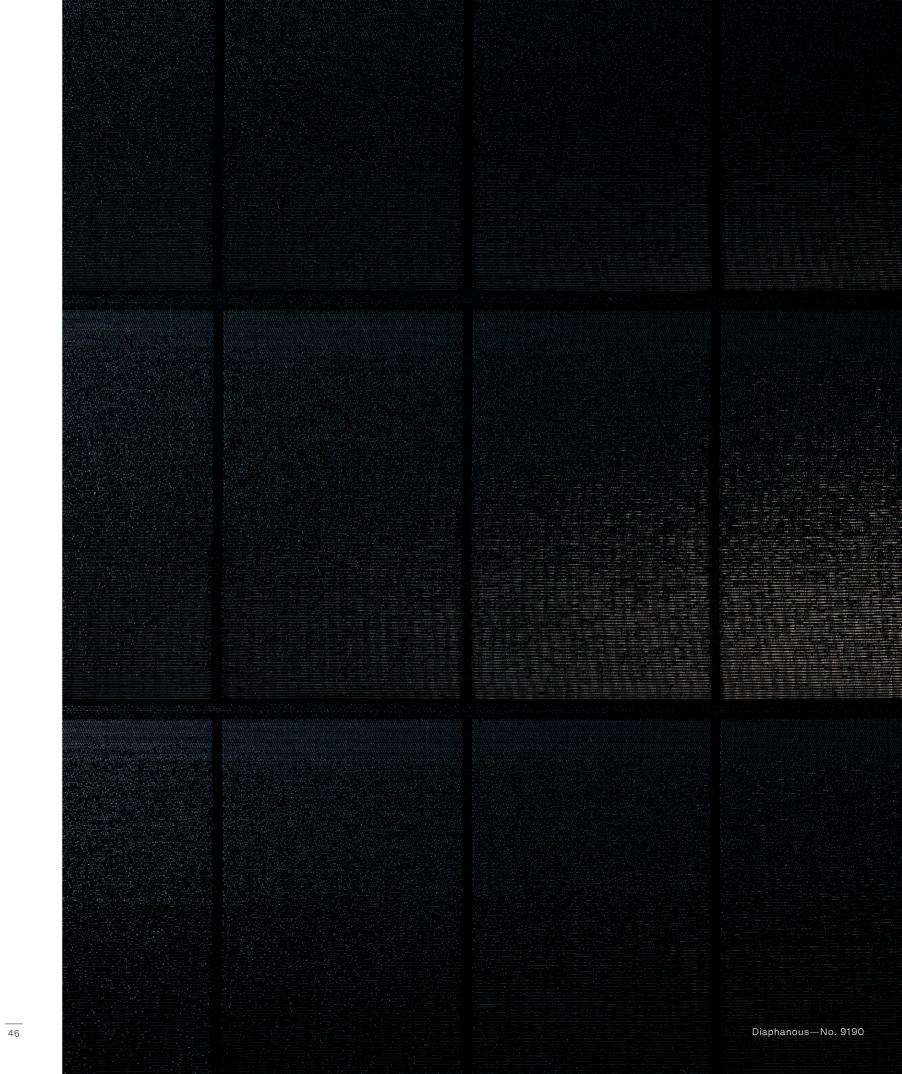






本来「障子」とは部屋を仕切る衝立一般のことを指す。今日、私たちが慣れ親しんでいる、格子に和紙を貼った障子は、古くは「明障子」と言った。「明」という言葉を戴くことに象徴されるように、それは空間を仕切りつつも、光を部分的に透過させることに意義があった。谷崎潤一郎も、障子とは外光を「濾過」するものだと書いていた(「陰翳礼讃」)。そうした障子の性質が「Shoji Fabrics」では織物に翻訳されている。

Originally, *shoji* was a general term for room partitions. The *shoji* screens as we know them now—the ones with wooden grids covered with *washi* paper—were called *akari* [light] *shoji*. As the word "light" in the name suggests, their function was to partition space while letting some light pass through. Junichiro Tanizaki wrote that *shoji* "filters" the outside light ("In Praise of Shadows"). *Shoji Fabrics* translates the quality of a *shoji* screen into textiles.



「Shoji Fabrics」の中核となるテキスタイル Diaphanous は、西陣織の伝 Central to the Shoji Fabrics collection is Diaphanous. The textile is 統的な手法「紗」によって織られており、緯糸には和紙糸が使われている。 woven using a traditional Nishijin weaving method, sha, and employs washi paper as the weft. 夏の羽織などに用いられる紗は、緯糸を織り込む際、2本の経糸を絡ま Sha is a fabric often used for summer baori half-coat and is made せる手法で、これによって透かし目を持ち、かつ薄くて軽い織物ができる。 by intertwining two warp yarns when weaving the weft, which 和紙による緯糸が織地表面にあらわれるパートには透明性は少ないも produces a thin, lightweight fabric with an open texture. のの、和紙が裏面に隠れるパートは、織物の向こう側が透けて見えるテ While the parts with the *washi* paper weft on the textile surface キスタイルとなる。まさしく、障子の持つ半透明性が、グリッドと和紙から have less transparency, the parts with the paper on the back side なる新しい織物に翻訳されている。 become transparent. Indeed, the translucency of a *shoji* screen is translated into the new textile made of grids and washi. Diaphanous-No. 9193 Diaphanous-No. 9192

Diaphanousのパターンをさらにミニチュア化したかのようなテキスタイルが Essence has even finer patterns than Diaphanous. The textile is Essenceである。そのインスピレーションの源泉は、桂離宮・松琴亭の inspired by the famous cobblestone (checkered) pattern sliding doors of the Shōkin-tei teahouse at Katsura Imperial Villa. In a way, 有名な石畳模様(市松模様とも)の襖である。Essenceは、石によって Essence strives for a minimalistic composition—like a shoji screen— 障子のようなミニマルな構成を目指したかのようにも見える。エンゲルギー but with stones. Engelgeer's unique design and color scheme give it ル氏の独特なデザイン、配色センスによって、それらは、どこの国のものと a peculiar appearance with ambiguous cultural origin. も分からなくなるような、特異な様相を呈している。 In traditional Japanese architecture, including sukiya-style 数寄星建築をはじめ、日本の伝統的な建築には、驚くほどにミニマル buildings, exceptionally minimalistic patterns are found everywhere. なパターンが随所に見られる。障子はもちろん、松琴亭の石畳模様の襖 The Katsura Imperial Villa consists of orderly grids of exquisitely をはじめ、柱や梁など、絶妙に計算された、直交する直線からなる端正 calculated, orthogonal straight elements, such as the cobble-なグリッドが構成されている。それがピエト・モンドリアンなどの抽象絵画に stone-patterned sliding doors of the Shōkin-tei teahouse, pillars, 類似するとはよく説かれるところではあるが、こうした空間構成は、ある種 beams, and, of course, shoji screens. The design is often likened to のコスモポリタンな普遍性を秘めている(その秘密は桂離宮がつくられた abstract paintings like Piet Mondrian's works, and the villa's spatial 17世紀という時代性にあるのかもしれない。 桂離宮には西洋のキリスト教 composition has a kind of cosmopolitan universality (the key may lie 文化が流れ込んでいるとする説もある)。そして、そうした直交する直線に in the era, the 17th century, when the villa was built. There is a theory that the estate was influenced by Western Christian culture). よるミニマルな構造を透かした奥に、有機的かつ複雑な庭園が広がる。 And behind the diaphanous layers of the minimalistic structures 「Shoji Fabrics」とは、半透明性を有したミニマルな構造によって、世 composed of orthogonal and straight lines unfolds an organic and 界の複雑なテクスチャーを透かし見るメディアなのかもしれない。 complex garden. (原瑠璃彦) Perhaps Shoji Fabrics is a medium that allows us to see through the world's complex textures through its translucent, minimalist (Rurihiko Hara) structures. Essence-No. 9186 Essence-No. 9184

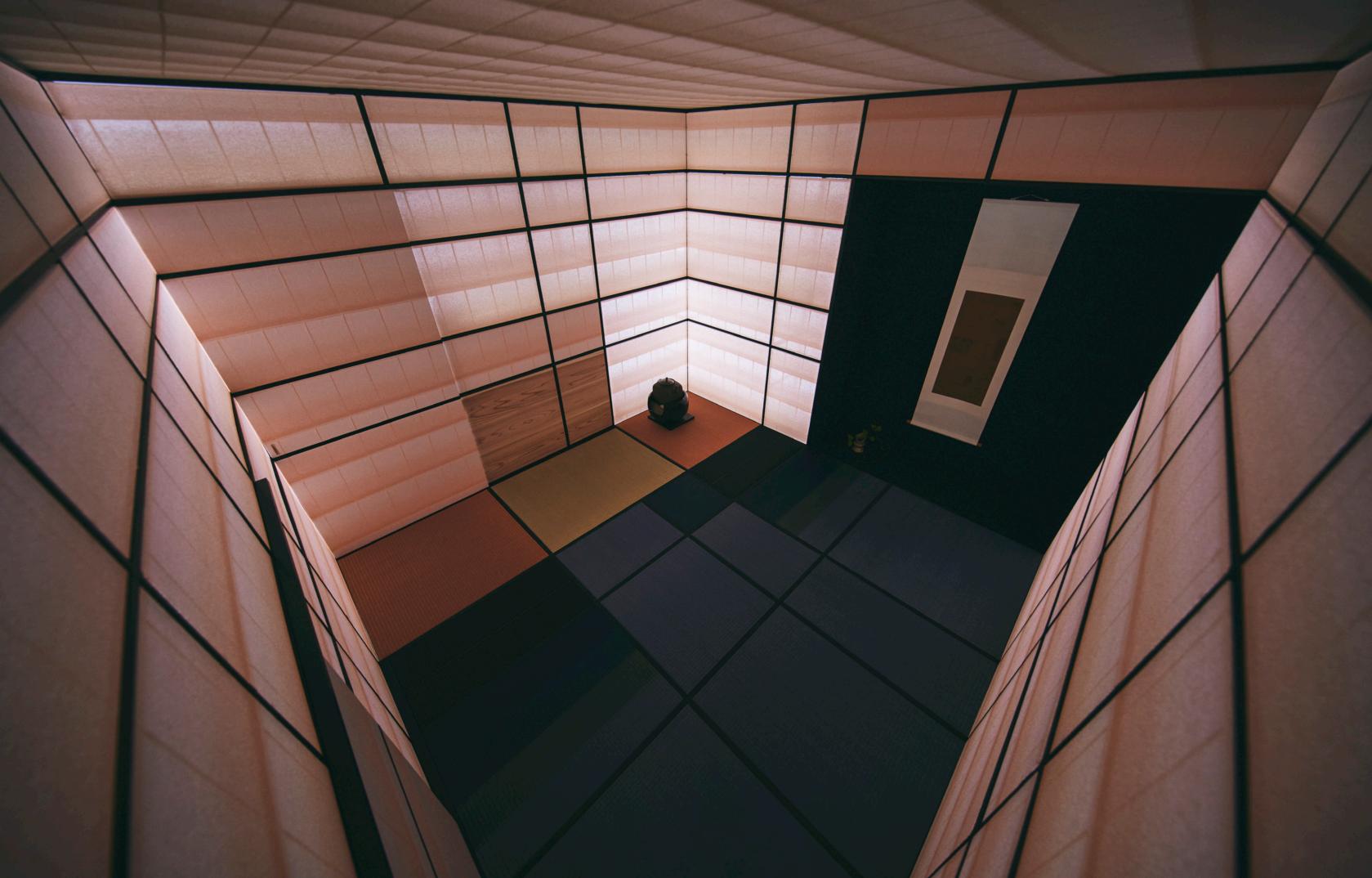


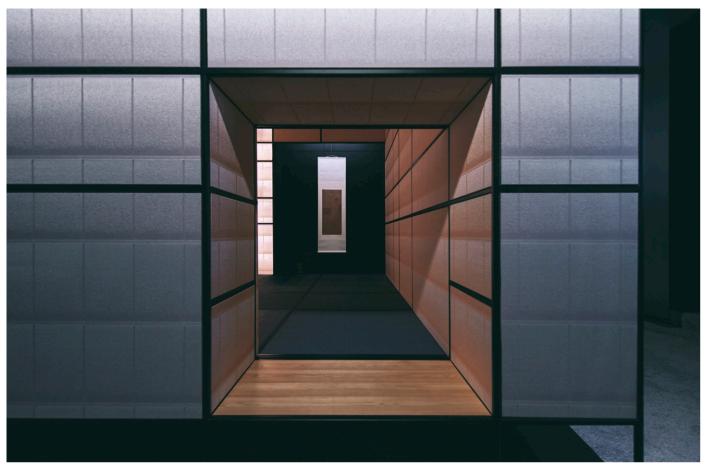
TEXTURE

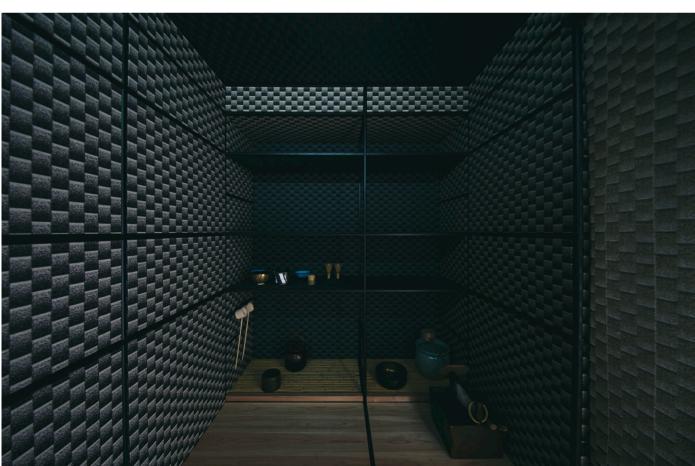
F R O M
T E X T I L E
V O I . 3
茶 室 織 庵
T e a R o o m

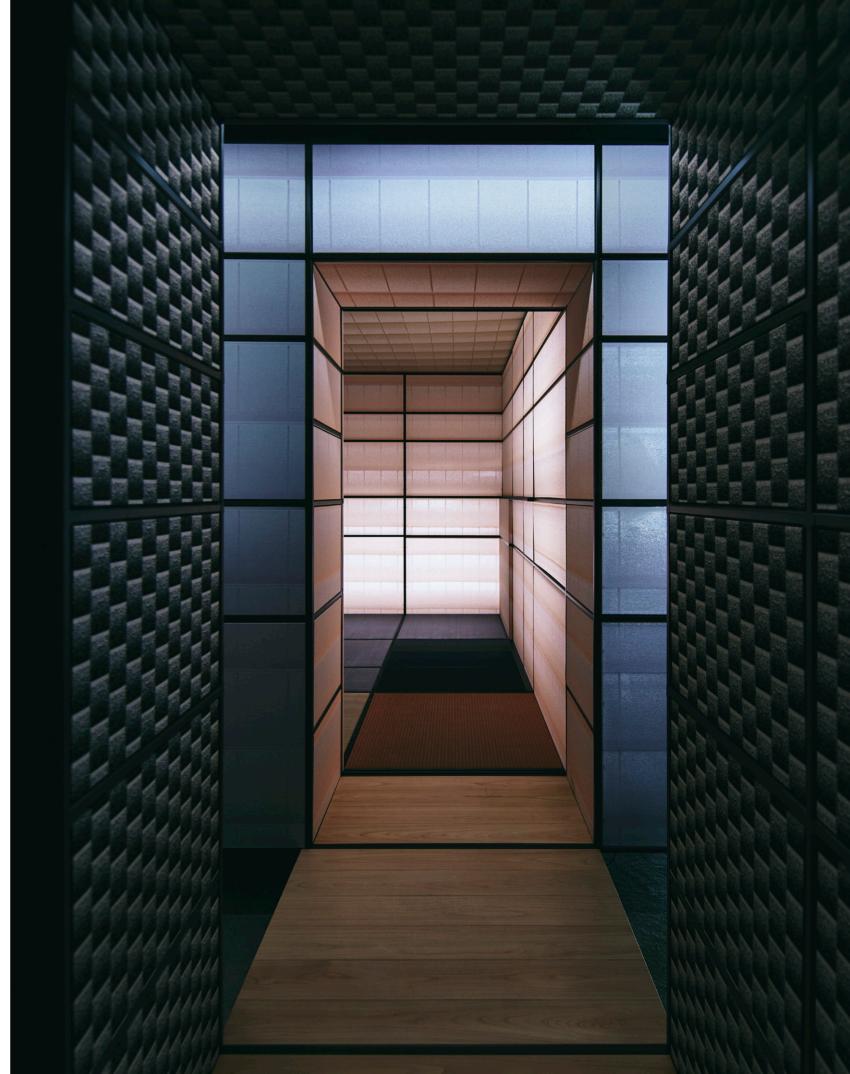
2023年9月、HOSOO GALLERYにて「Shoji Fabrics」を用いた茶室・繊庵が公開された。これは、 織物を題材に建築史を捉え直すリサーチ・シリーズ「Texture from Textile」の一環でもある。茶室 設計にあたっては茶人・伊住禮次朗氏 (茶美会主催) の協力を得た。

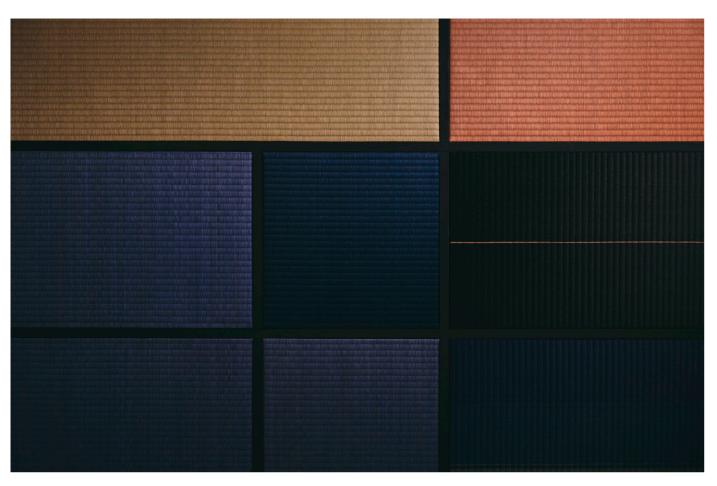
In September 2023, Hosoo Gallery presented Ori-An, a tea room consisting of *Shoji Fabrics*. The exhibition is part of the research series "Texture from Textile," which reexamines the history of architecture through textiles. The tea room was designed in collaboration with a tea ceremony expert, Reijiro Izumi (the president of Sabié).

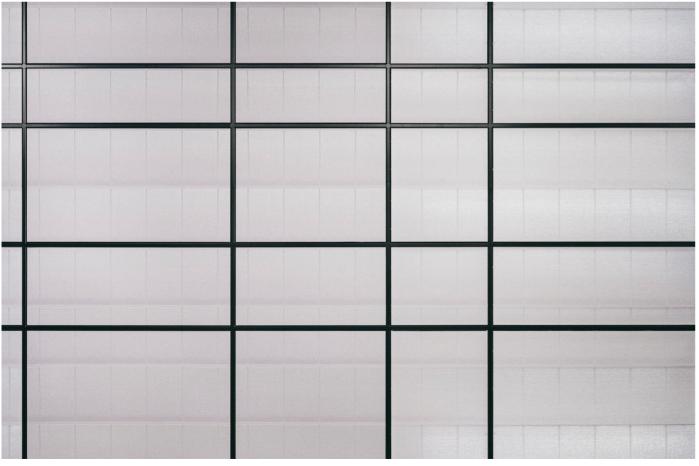












#### 組立茶室としての「織庵」

#### Ori-An as Demountable Tea Room

伊住禮次朗 (茶美会主宰) Reijiro Izumi (President, Sabié)

本茶室は「組み立て茶室」である。モジュールユニットによって組み立てられた骨格があり、その隙間を埋めるように嵌め込まれたHOSOOの織物が茶室内外を仕切る構成である。組み立て茶室はそのテンポラリーな特徴から、茶の湯の空間を演出・構成する場合において本道から逸れているように思われるかもしれないが、そんなことはない。むしろ、そのようなテンポラリーな演出が可能な世界観は、特に中世以前の日本住宅が持ち合わせていた特性とも言える。茶の湯専一の空間としての近世的な「茶室」の定義が成立するまでには、喫茶文化史上のいくつかの展開を経ているのである。

一例として、17世紀中頃の成立とされる『茶譜』の記述を挙げる。同書には「囲ト云ハ書院ヨリ襖障子ナド立テ茶ヲ立ル座敷ヲ囲ヒト云ナリ。之ハ床ヲ入テモクグリヲ付テモ中柱ヲ立テモ、或ハ突上窓、或ハ勝手口、通口有之トモ広座敷ノ内ニ間仕切テ、茶ヲ立ルヤウニ造ルユへ囲ナリ」と書かれている。古くは、広い座敷を仕切るように設けられた「茶ヲ点ル」空間を「囲い」と呼んだことを説明する一文で、用途に応じた広さに囲うことでさまざまな用途に対応したのである。建具を外せば広間となり、仕切れば各部屋として機能する構造は、日本住宅の空間的特徴と言ってよい。役割を持つ部屋が独立するようになると、それぞれが小室として展開するようになるわけだが、日本住宅は基本的に流動的な性質を持ち合わせていたのである。これは美の愛で方にも通じている。美を愛でる日本独自の空間というべき「床(の間)」は室礼を変えることを前提とした空間である。一つの芸術作品を壁面に年中掛けているというような常設的な構成ではない。これも茶室のルーツを考える上で理解しておくべき歴史的背景だと思われる。

そこで、「組み立て茶室」である。その源流となるのは豊臣秀吉による「黄金の茶室」だと考えてよい。当時は「金の御座敷」(『神屋宗湛日記』)などと呼ばれていた。当時、秀吉の茶頭をつとめた千利休がその設計監修に携わったかどうかについては議論のあるところだが、秀吉が茶頭を抜きにして職方に直接細やかな指示をしたとも思われないので、私自身は多少なりとも関わっていたであろうと考えている。「黄金の茶室」は様々な場所に運ばれて使用されており、配されたスペースに茶の湯空間を創出させる。しかしながら、「囲い」というには重厚すぎる印象がある。

今回の組み立て茶室「織庵」は、骨組みの隙間を埋めるように HOSOOの織物が嵌め込まれている。秀吉の「黄金の茶室」の障子に は赤い「紋紗」が張られていたと伝わるが、本茶室は壁面の構成要素 としての織物の可能性を追求する表現としても興味深い。織物が内外を 仕切ることで茶の湯専一の空間を構築する「茶室」でありながら、シン ブルな構造ゆえの軽やかさは「囲い」の発展形のようにも思われる。そ のどちらとも言えない中間領域は「スキ」の領域と言うべきものではない だろうか。茶の湯を表す「数寄」という言葉の由来は、好き嫌いの「好 き」とされる。芸能史研究の第一人者・林屋辰三郎氏は、かつて「数 寄」へと通じる裏道に「透き」の概念があるのではないかと論じた。 「空間のすき間」や「時間のひま」を指したもので、「物事の不完全なことと余裕という空白が、重なり合って存在している」と述べている。 不完全なもの、常ではないものに「数寄」へ通じる概念を示したのである。 まだ定義されていない領域や、狭間に存在しているような表現の世界は揺らぎがあり、不安定である。 そして、それは時代におけるクリエイティブの可能性を孕んでいる。

ただし「茶室」を名乗る以上は使用に耐えないようであれば、いくら見目麗しくとも単なる箱である。ここからは茶室としての構造的な話を記す。「織庵」の骨格をなす骨組みの寸法は、日本建築の基本となる畳の寸法や比率に基づいてはいない。つまり規格が既存の畳のサイズに基づかないのである。モジュールユニットの規格は「900mm」「675mm」「450mm」。今回はそれらを組み合わせた上で特注の畳を敷き詰めている。空間の構成としては一般的な四畳半に相当する平面構成を採る。構造の都合上、畳の区画が細かく多くなることから従来的な一畳や半畳が発生しないので、言うまでもなく一般的な茶室と同じようにはならない。それゆえに、本来であれば客座や点前座などに相当する役割を適当なエリアに振り分けることで茶室として機能するように助言させていただいた。言うまでもなく、室内の役割別の空間比率も伝統的な茶室のそれとは異なる。例えば、点前を行う点前畳に相当する部分を例に挙げると、長辺と短辺が2:1の比率である一般的な畳よりも長細い。その分、中央に位置する所謂「通い畳」の面積比率が大きい構成である。

千利休が活動する織豊期を通して、茶室のサイズやデザインにはさま ざまな試みが重ねられた。その上で、畳や炉の大きさなどの建築的な基 準は大方定められたのである。茶の湯文化史上、その室礼は基本とな る畳の寸法や比率を前提とした空間構成の中で洗練されてきた。しか しながら、この度の茶室においてはモジュールユニットの規格に合わせて 構成を考えることが前提であった。一畳のサイズに地域差があることはよ 〈知られている。関西圏で主に使用されている「京間」(長辺6尺3寸 /約1910mm) は秀吉による太閤検地によって定められた寸法と伝わ り、ひとまわり小さい「江戸間(関東間)」、その中間程度になる「中京 間」などが挙げられる。このように一畳のサイズが異なることはあるもの の、全て2:1の比率であり、同比率に基づかない床面構成は苦しいもの がある。本茶室は前提として規格に支配された空間である。茶室の空 間構成を物質的要因、あるいはデザイン的な理由から崩す必要がある のかという点に疑義もあった。初めて話を頂いた時には大いに不安を感 じたが、伝統的な理解や原則を解体することで見えてくる事柄があるよ うにも感じられた。

例えば、畳の寸法が定まるとそれに基づく空間が規定される。空間が 規定されると道具の配置や人の動きにも一定の理想的規範が成立す る。そうすると、そのような空間内に存在する私たちは規範に基づく完成 された世界から容易には抜け出せない。安定した世界ということもできる だろう。四畳半の無駄のない構成を心地良く感じる私にとって、その模

範的な構造を破壊したいという気持ちは微塵もないが、多少の「乱れ」や「崩し」と言う一見不安定にも見える「透き」の領域は人間性を取り戻すために必要なものだということは強く感じる。「透き」は作らなければ埋められていくばかりである。不安定ながらも動的なものを大いに受け入れる余地を残す「透き」の思想は今一度、日本にとって大切なものとして真剣に検討されるべき課題だと考えている。

本茶室の構成を考えるための検討プロセスは、安定したものを不安定なものへ崩す作業であり、型を破ることによって未知の平衡点を探る作業であった。おそらくここに坐る方々も、まずは不安定な感覚を抱くであろう。この点、「透き」のあるコミュニケーションを楽しむ空間と捉えたい。可変性のある骨格をオーダーメイドの織物によって覆うことで成り立つ「織庵」は、HOSOOが開発する織物の可能性を空間として受け止める。「数寄」に通じる空間として多様に展開することを期待している。

参考文献: 林屋辰三郎 『日本芸能史論 「数寄」 の美』 (淡交社、1986年)

Ori-An is a "demountable tea room." The room consists of a framework constructed with modular units and Hosoo's textiles fitted to fill in the gaps between the units, partitioning the inside and outside the tea room. With its temporary characteristics, a demountable tea room may appear to diverge from the principle of staging and composing the tea ceremony space, but that is not the case. In fact, the worldview that allows such temporary presentation can be considered a unique feature of a Japanese house, especially from the pre-medieval period. A tea room, or *chashitsu*, was defined as a dedicated space for the tea ceremony in early modern times, but until then, there were several developments in the history of the tea-drinking culture.

One example is a description in Chafu [Tea Notes] considered to have been established in the mid-seventeenth century. The book states, "Kakoi [enclosure] is zashiki [a tatami-floored area] with fusuma or shoji screens set up for making tea within a shoin-style drawing room. Whether it has an alcove, gate, central pillar, skylight, backdoor, or host's entrance, it is kakoi because it is made by partitioning a large room for making tea." The text explains that, in the old days, the tea-making space created by partitioning a large zashiki space was called kakoi. Zashiki accommodated diverse uses by changing the enclosure size accordingly. When the partitions were removed, it functioned as a large hall; when partitioned, it provided multiple rooms. Such spatial structure is unique to a Japanese house. Once the rooms with pre-defined roles became independent, each small room developed in its own way. Fundamentally, a Japanese house was fluid in nature. This is also true of how Japanese people admire beauty. For example, a toko (or tokonoma) alcove, a uniquely Japanese space for appreciating beauty, is designed to have its decoration changed. It is not a permanent setup where the same artwork remains hung on the wall year-round. This is another historical background that needs to be understood when examining the roots of a Japanese tea room.

Now I would like to discuss the demountable tea room. Its origin is the Golden Tea Room by Toyotomi Hideyoshi, which was some-

times called a "golden ozashiki" (Diary of Kamiya Sotan) back then. It is debatable whether Sen no Rikyu, Hideyoshi's tea master, was involved in supervising the design, but since it is unthinkable that Hideyoshi directly gave detailed orders to artisans without his tea master, I speculate that Rikyu took part in one way or the other. The Golden Tea Room was brought to and used at various locations, creating a tea ceremony space wherever it was set up. However, it gives off an impression of being too solid to be called an enclosure.

Our demountable tea room, Ori-An, is fitted with Hosoo's textiles, filling in the gaps between the frames. It is said that Hidevoshi's Golden Tea Room had shoji screens covered with red monsha [brocade gauze], and Ori-An offers an intriguing expression to explore the potential of textiles as an element composing walls. While it is a tea room because textiles partitioning the inside and outside compose a dedicated tea ceremony space, the lightness created by its simple structure makes it a development of a *kakoi* enclosure. We could perhaps call this uncertain in-betweenness a "sphere of suki." The word 数寄 [a refined taste; pronounced suki], which also signifies the tea ceremony, is said to originate from the word 好き [liking; also pronounced *suki*]. Tatsusaburo Hayashiya, one of the most prominent historians of performing arts, once argued that a secret path to 数寄 was the concept of 透き [a void; also pronounced suki]. According to him, the latter word refers to "a gap in a space" or "a break in time," and in it, "the incompleteness of things and the void, a margin, overlap and coexist." In other words, he found the concept leading to 数寄 in incomplete and inconstant things. The world of expression that exists in the yet-to-be-defined realm or the in-between space is fluctuating and unstable. And such a world carries the potential for creativity of the times.

However, to call itself a tea room, Ori-An must withstand the use. Otherwise, it is just a box, no matter how pretty it looks. Now, I'd like to discuss its structural aspects. The dimensions of the frames that make up the room are not based on the dimensions and proportions of a *tatami* mat, which is foundational to Japanese architecture. In other words, the room's standards are not based on the size of the existing tatami. Ori-An's modular units' standard dimensions are 900 mm, 675 mm, and 450 mm. These numbers are combined. and custom-made tatami mats are laid covering the floor. In terms of spatial composition, the tea room adopted a plan equivalent to a common four-and-a-half-tatami-mat format. Due to structural reasons, its floor was divided into smaller and more sections, resulting in tatami pieces different from traditional one mat or half mat. Therefore, it was inevitable that the tea room's composition turned out to be different from that of a usual one. For these reasons, I advised to allocate functions equivalent to guest seats and a host seat to appropriate areas so that the space could serve as a room for the tea ceremony. Needless to say, the spatial ratio concerning interior functions also had to differ from that of a traditional tea room. For example, Ori-An's temae-datami, where a host sits to make tea, is longer and narrower than regular tatami, which has a long side and short side ratio of two to one. This allowed the kayoi-datami at the center to be larger.

Throughout the Shokuho Period (1573–1603), when Sen no Rikyu was active, tea room size and design went through various trials, and

based on the results, the standards for most architectural elements, such as the sizes of *tatami* mats and a hearth, were determined. In the history of the tea ceremony culture, its decorative elements were continually refined within a spatial composition based on the dimensions and proportions of a *tatami* mat. However, for Ori-An, we were required to consider the composition according to the standards of the modular units. It is widely known that a *tatami* mat varies in size depending on where you are located in the country. The kyōma mat (about 1,910 mm long), which is mostly used in the Kansai region, is said to have had its dimensions determined by Hidevoshi's cadastral surveys, while the edoma (kantoma) is a size smaller, and the chūkyōma is in-between. As such, there are differences in the size of tatami mats, but their dimensions are always in the ratio of two to one, and a plan configuration that is not based on this ratio is difficult to design. The premise of Ori-An was that its space was governed by modular units' standards. Also, I felt uncertain about the need to decompose the spatial composition of chashitsu because of physical or design factors. When I first heard about this project, I was quite anxious. At the same time, however, I felt that I might encounter things that could only be revealed by dismantling traditional understandings and principles.

For example, once the *tatami* dimensions are determined, the size can be used to define the space. Once the space is defined, certain ideal standards for arranging tools and human movement can be established. As long as we exist in such a space, we cannot easily escape from this standards-based perfect world, which could also be called a stable world. Needless to say, as I feel comfortable with the simple, economical composition of the four-and-a-half-mat room, I have not the slightest desire to destroy its ideal structure. However, I strongly feel that the realm of 透き [suki], which entails seemingly unstable states like "disturbance" and "unbalance," is necessary to regain our humanity. 透き, or a void, has to be purposely created, or it gets filled in by something else. I believe the idea of 透き, which is unstable but leaves room for dynamic things, needs to be seriously discussed once again as a critical matter for Japan.

The study process for considering Ori-An's composition was a process of decomposing something stable into something unstable. It was also a process of searching for an unknown equilibrium point by breaking a convention. I believe those who sit in this room will also experience a sense of instability at first. I would like to regard this quality as something that encourages communication imbued with 透き. Ori-An, consisting of an adjustable framework covered with custom-made textiles, is a space that accepts the possibilities of the textiles developed by Hosoo. I hope the tea room will evolve in various ways as a space leading to 数寄.

Bibliography: Tatsusaburo Havashiya, Nihon Geinō Shi Ron; Suki no bi, Tankōsha, 1986.

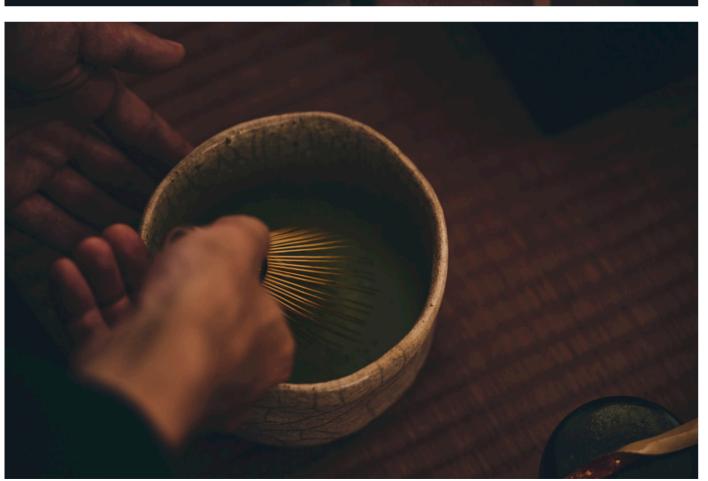
#### 伊住禮次朗

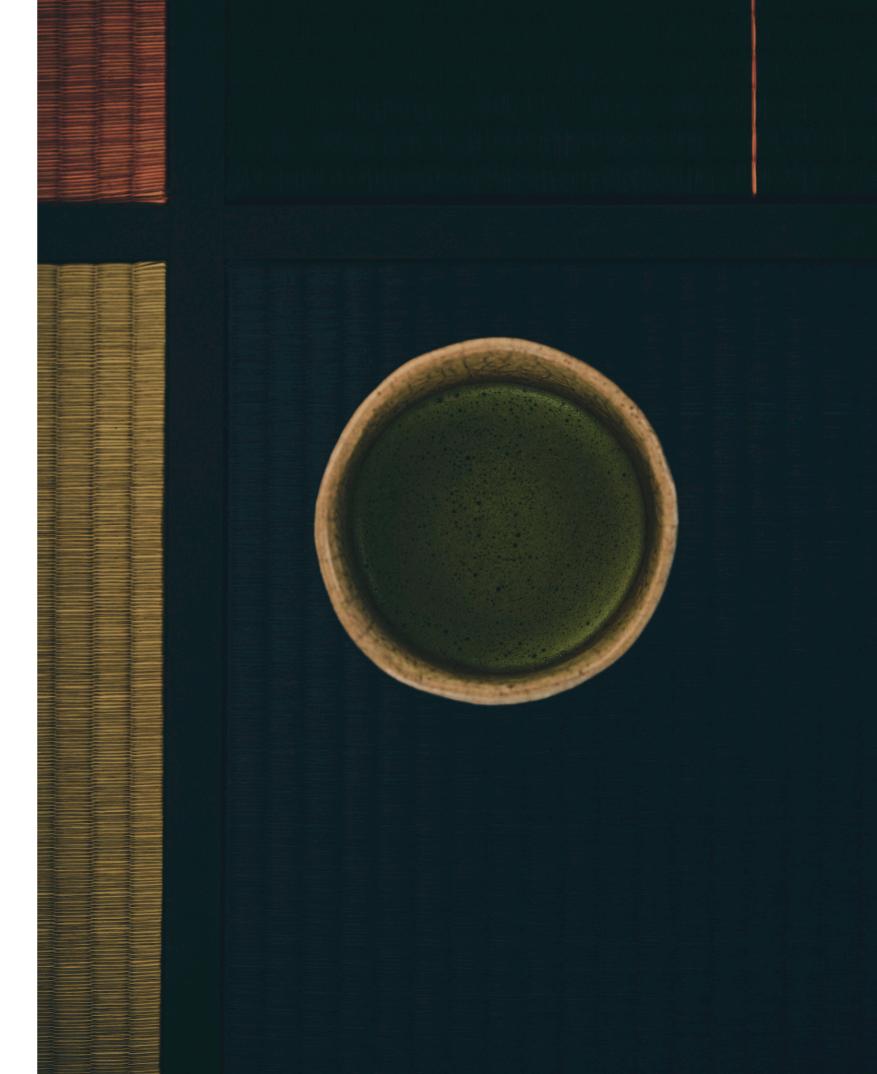
裏千家16代家元坐忘斎の実弟・伊住宗晃の二男。茶名宗禮。裏千家茶道を修めると共に、茶道史や工芸史の研究者としても活動している。京都造形芸術大学大学院芸術研究科芸術専攻を修了し、博士(学術)取得。堺市博物館学芸課(非常勤)勤務を経て、現在は茶道資料館副館長、今日庵文庫長、裏千家学園副校長、NPO法人和の学校理事長、茶美会主宰。裏千家茶道を中心とした様々な領域で活動を展開している。

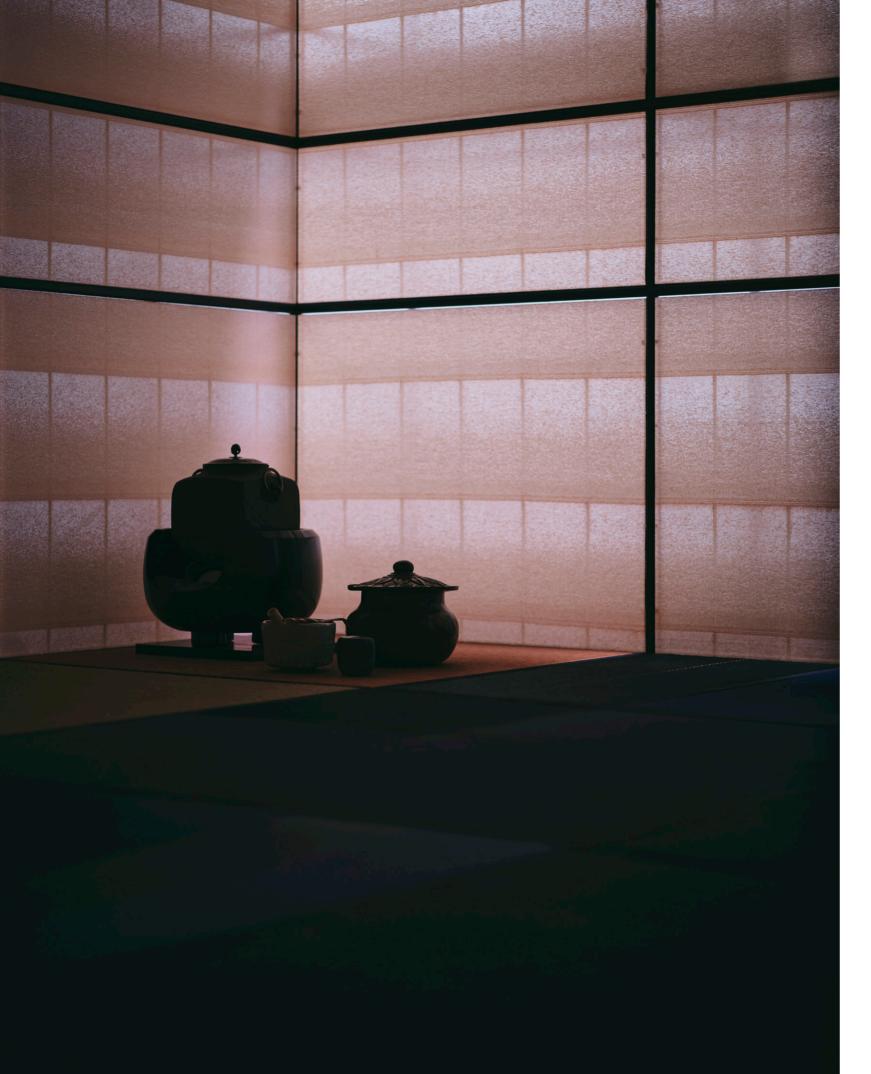
#### Reijiro Izumi

Reijiro Izumi is the second son of Soko Izumi, the younger brother of Zabosai, the 16th-generation head of the Urasenke school of the tea ceremony. Reijiro's tea name is Sorei. He practices the Urasenke school of tea ceremony and is an active scholar of the tea ceremony and crafts histories. He completed the Arts Major at the Graduate School of Art Studies, Kyoto University of Art and Design, and received Ph.D. He has worked as a part-time staff at the curatorial department of Sakai City Museum and currently occupies positions as the deputy director of the Chado Research Center Galleries, the director of the center's Konnichian Library, the vice principal of Urasenke Gakuen school, the school chief director of an NPO organization Nagomi, and the president of SABIÉ. He is engaged in activities in various fields, including the Urasenke school of the tea ceremony.









### HOSOO MILAN

HOSOO MILANは、2023年2月、イタリア、ミラノのブレラ地区にオープンした。HOSOOそして西陣織にとって初の海外拠点である。ブレラは、ミラノのなかでもとくにアートやファッションの盛んな地域である。HOSOO MILANは17世紀――それはHOSOO創業の時代と近しい――に建造された歴史的建物の一室にあり、1階にはデザイナー集団、メンフィス (74 頁参照) のギャラリー、メンフィス・ミラノ・ガレリアがある。

In February 2023, Hosoo opened Hosoo Milan, Nishijin textile's first overseas location, in Milan's Brera district. Brera is one of Milan's most thriving art and fashion areas. Hosoo Milan is located in a historic building from the 17th century—the era close to Hosoo's founding. On the first floor of the building is Memphis Milano Galleria, a gallery of the design group Memphis (see p. 76).













# Keeping the Fire of Tradition Burning —The Craft Philosophies of Kyoto and Milan 伝統という火を保存する——京都、ミラノの工芸の哲学

ミケーレ・デ・ルッキ (建築家、デザイナー)×細尾真孝

Michele De Lucchi (Architect, Designer) × Masataka Hosoo



イタリア・ミラノを拠点にAMDL CIRCLEを主宰する、建築界・デザイン界の巨匠ミケーレ・デ・ルッキ氏。氏は住宅から 公共建築、家具や照明などのプロダクト・デザインをはじめ、世界中できわめて幅広い仕事を行ってきた。2023年7月、京 都を訪れたデ・ルッキ氏と細尾真孝との対話を実施し、「職人」の意義、来るべき工芸の未来について語り合った。

## 職人はアーティストである

――まずは今回2日間にわたってHOSOOの活動をご覧に ティストの心理と同じです。職人とアーティストの間には共通点 なって感じられたことをお伺いできますか?

デ・ルッキ まず最初の印象は、すべてがエレガントであ いう言葉が、そのまま「職人」を指す言葉になっています。で り、洗練されていて、ディテールにまでとてもこだわりがある素 すから、イタリアで職人は「社会のなかで芸術をつくり上げる 晴らしい世界だということです。この建物 (HOSOO FLAGSHIP STORE) も、外観、内観、2階のギャラリー、そしてきものが展 人のために芸術をつくります。職人は自分がつくったものを通 示されているエリアにいたって、すべてHOSOOさんの哲学 してほかの人とつながっています。自分がつくった作品が、よ が表現されていると感じました。また、その哲学のなかに前 り多くの人に好まれることに幸せを感じるわけです。 進しようという意欲が強く感じられました。若い方々がこういっ た職人の世界を大切にして世界に伝えていこうとする意欲に 細尾 素晴らしいお話をありがとうございます。HOSOO 私は感嘆しています。職人たちがその技によってつくる世界は、 も工芸の社会を実現させてゆくことが一つの使命だと思って 大企業にとって重要な指針になります。現代の社会にはこう いまして、そこに向けた挑戦を行っています。いまのお話にも いった灯台のような指針を示してくれる人が必要です。

業ができない大切な試作の場になります。

もう一つ、職人は自分で考えながら作業をします。ですから その仕事が好きでなければ続けられない立場にいます。そして、 デ・ルッキ いま人は、ただ見た目に美しいものを求め

持った人というイメージがありますが、職人というのは「自分 で考えたものをつくり上げていく人」のことです。これはアー がたくさんあります。 イタリア語で「職人」は "artigiano" と言 いますが、"arte"とはアートのことです。「アートをつくる人」と 人」と認識されています。職人は自分の技を駆使してほかの

ありましたように、工芸とは、素材の持ち味を生かしながら 職人は間違えることもあります。ですが、間違ったときにす 一人一人に合わせてものを発明してゆくもので、それは、規 ぐに直せるのが職人であり、このときに初めて大きな知識を身 格化して大量生産し、間違いが許されない大企業の世界と につけることができます。大企業のなかでは間違いは許されま は真逆なわけですね。でも、いまそういう工芸の社会が価値 せんし、また、間違いが起こらないようにシステム化されてしを持つ時代に来ているような気がしています。美しいものを まっています。人間の成長とイノベーションは間違いから発達 美しいがゆえに、使い捨てではなく、修理したり手直ししな します。そうでなければトライアルというものは起こりません。でがら、世代をまたぎ長いスパンで使っていくことが大事です すから、職人がつくるものは、大企業、工業生産をする企 し、また、職人が単なる作業員ではなく、世界に大事にさ れる"artigiano"として認識されるべきだと、私も思います。

職人は自分が手がけているものが今日とこまででき上がったか ているのではなく、その背後にあるストーリー、なぜこれが生 を体感していて、その1日をどのように費やしたかも理解してい まれてきたのかという歴史に興味を持っています。人間は唯 ます。工業生産をしている工場の作業者は、自分が一体何 一すべての生き物のなかで、ものをつくることができます。も をつくっているのか、どこまで作業が終わったのかを実感でき ちろん鳥や蟻も巣をつくりますけれども、それは本能のままに ません。リチャード・セネットという有名なイギリス人の社会学 動き、同じものを繰り返しつくっているだけです。しかし、人 者は、職人の技が世界のなかでどのように進化したかについ 間には創造性という大きな力があり、そこからものを生み出 て書いています。「職人」という言葉を使うと、金槌や釘を すことができます。私たち人間は過去につくられたものをさら

に改良したもの、そして過去にはない新しいものを常につくり ています。芸術的な人生、暮らしがあるところには、やはり 出そうとします。現代において私たちは、そうしたものの存在 価値、存在意義を求めるようになりました。これがなぜ生ま れたのか、どういう背景があるのかということを語ることが、 いま一番望まれています。

いものが好きですよね。そういう織物は、壁をはじめ、夜休 むときの服や枕といった直接肌に触れるものなど、あらゆると 方が外より暑かったです(笑)。玄関の上がり口にも穴が空 ころに使うことができます。人間にとって装飾は非常に重要 いたままでした。そして、「皆さんにちょっと涼しく感じていた です。1980年にメンフィス\*をスタートしたのは、世のなかに だきたい」と言って、わざわざ熱いお茶を出してくださいました 装飾の遊びがなかったからです。装飾は、ものを語るストー リーテラーです。ものをデザインするときに一番大切なのは、 どう伝えることができるかということです。

け継がれていますが、HOSOOでは、人間にとって織物と せられました。つまり、作品をつくることだけではなく、どうつ は何か、また、織物を通して人間とは何か、という根源的 な問いを探っていきたいと考えています。装飾もまた、人間 こまでを含めて工芸であるべきだということです。工芸作品を を人間たらしめるものですね。

デ・ルッキ すべてのものに装飾の役割や意味があります。 を得ているんですね。つまり、自分のしていることが好きであ たとえば工場のトタン屋根も、光によって動きがあり色が変わりま す。ですから、どんなに醜いようなものであっても装飾はあります。

細尾 西陣織は1200年間ひたすら美を追求してきたわ て、ミラノにショールームをオープンしました。西陣織はいまま けですが、そのなかでやってきたのは、いろんな色の糸をで国内だけで1200年やって来たわけですが、私たちにとっ 複雑な構造のなかで織り分けてゆくことです。そうすることで ても、西陣織にとっても、こうした海外の拠点は初めてのこと 見る角度や光によってさまざまな表情が出てくる。暖をとるよです。よく「どうしてパリじゃないの?」と言われることがあるの うな機能だけを考えると、そんな時間をかけた織物をつくるですが、ミケーレさんがおっしゃったように、ミラノには家族 必要はないわけですね。でも、西陣織は手間暇をかけて複 雑な構造を持つ織物をつくってきました。美という人間にもた らす大きな力があったからこそ、この1200年間、西陣織は を気づかせてくれる都市だと思います。大きい都市の企業で 突き進んで来たんだと思います。

デ・ルッキ すべてのもののデザインの様式は時代によっ て変わっていきます。それは常に通過点であって、そこに立 界では、自分の喜びを自分の手からつくることができる。そう ち止まってずっと同じであるということはなく、常に進化し続け ます。逆に、デザインや様式を見ることによって、それがい 近いと私も感じています。 つ頃のものなのかを想像することができます。

## 京都とミラノ、あるいは、西陣とブレラ

――先ほど大企業と職人の手仕事を対比されましたが、そ れは日本ですと東京と京都という二つの都市の対比にも重ね 合わせられると思います。イタリアと京都はどちらも古い都市 だと思いますが、この二つには通じ合うところがありますね?

デ・ルッキ 基本的にイタリアは京都とつくりが似ている のことに疲れず、意欲と喜びを感じる。これがイタリアの工芸 と思います。というのは、イタリアには工業生産を行う巨大なの世界です。たとえば、サローネのなかでは、実際につくれ 企業はほとんどなく、多くが中小企業、小さな工業製品をつ くっているところです。それは人間の生活の質と非常に比例し ことが多くあります。それで良いのです。サローネは新しいア

工芸が残っています。

昨日、備前に寄ったのですが、そこで知り合った陶芸家 の方が「人に言われるものはつくりたくないし、金持ちになる ことにも興味がない。好きなことをやっていてそれを多くの人 織物は人間の皮膚と同じで、皆、柔らかく触り心地の良が好きと言ってくれることが一番幸せだ」と言っていました。 家はボロボロで暑く、障子は穴が空いたままで、家のなかの (笑)。ただ、私がそこで感じたのは、彼が幸せだというこ と、自分を豊かだと感じていることです。これが人間の暮ら しの一つのあり方だと思います。スウェーデンにはロルフ・ ショック賞という人生自体を芸術にしてしまった人を讃えるた 細尾 織物は有史以来、9000年前からあり、いまも受 めの賞があります。備前の陶芸家に出会って、すごく考えさ くるか、そして、そこに自分の暮らしがどう比例しているか。そ つくっている職人は金銭的には特別に裕福にならなくても、 工場で機械の一部となって働いている人よりもずっと幸福感 り、自分の人生を本当に大切にし、愛しているということです。

> 細尾 面白いですね。HOSOOも今年、新たな挑戦とし 経営のスケールでやっている工芸の会社が多く、いまの備 前の職人のお話のように、人生の喜び、ものをつくる喜び 規格化されていくと、規格にはまらないことに対して「自分は 落ちこぼれでダメなんだ」となってしまいますが、幸せの基準 がそういうふうに一様になっている世界に対して、工芸の世 いう点で、ミラノと京都は、工芸としても都市としても、とても

デ・ルッキ 同じ工芸でもイタリアとフランスは全く違いま す。フランスの工芸作品の職人は、非常にラグジュアリーな 世界の人たちです。フランスでは逆に、そういった同じもの をたくさんつくるための職人が求められるのですが、イタリア では人とは違うものをつくる職人が必要とされます。

ですから、ミラノ・サローネは、毎年必ず何らかの新しい ものを世に提案する点で非常に意義のある展示会なのです。 新しいものを毎年つくり続け、新しいことを提案し、また、そ るかどうかまだ分からない試作品のプロトタイプが展示される

\*メンフィス:1980年に建築家、 インダストリアル・デザイナーの エットレ・ソットサスを中心に結成 された多国籍デザイナー集団で、 ミケーレ氏はその一員。建築・デ ザイン界に大きな影響を及ぼした。



にショールームを出してくださったことを本当に嬉しく思ってい ます。しかも、ブレラは一番創造性が高いアーティストのエリアから日本にもう一度取り入れ、次の西陣織を伝えていくとと アです。ブレラと西陣には共通する部分がありますね?

細尾 そうですね。日本でもどんどん工業化が進んでいく デ・ルツキ それは私も嬉しいです。作曲家のグスタ なかで、ここ半世紀、規格化して大量に西陣織を織ってい フ・マーラーは「伝統とは火の保存であり灰の崇拝ではな くという動きもあり、ある意味、職人が作業員になってしまっ い」という有名な言葉を残しています。伝統とは昔のものを たところがありました。私たちはそれをもう一回変えていきた 守り諦めることではなく、常に火を活発にさせながら守ること いと思っています。職人がその手から美を生み出すアーティスだということですね。 トであるということ。そのことを大事にしながら、毎回サロー ネが行われているミラノ、それもブレラという場所にショールー ムを出し、新しいものを提案していきたいと思っています。

西陣織は、明治の初期にフランスのリヨンからジャカードいました。 織機を導入したことをはじめ、いろんな都市を移動しながら その価値観や文化と交流することで自分たちの細胞を変えて

イデアを提案する場なのです。ですから、細尾さんがミラノ きました。これが西陣織が長く続いてきた理由だと思います。 そういう意味で、完成形でなくても創造していく喜びをイタリ もに、職人の世界を探っていきたいと考えています。

**細尾** 素晴らしい言葉ですね。その言葉を心に留めて、 これからも挑戦していきたいと思います。今日はありがとうござ

> 2023年7月24日 HOSOO FLAGSHIP STOREにて 通訳・山田美知世

Based in Milan, Italy, with its studio AMDL CIRCLE, Michele De Lucchi is a renowned figure in architecture and design. He has worked on an extremely wide range of projects around the world, from houses and public buildings to product design, including furniture and lighting. In July 2023, during his visit to Kyoto, he had the following discussion with Masataka Hosoo on the importance of artisanship and the future of crafts.

### An Artisan Is An Artist

—Can we begin with your impression of Hosoo after spending two days with the company?

**De Lucchi:** Everything is elegant, sophisticated, and very precise to the last detail. The whole of this building [Hosoo Flagship Store], from the exterior to the interior, from the gallery on the second floor to the top floor where kimonos are displayed, expresses Hosoo's philosophy, in which I sense a strong will to move forward in that philosophy. I admire the willingness of young people to treasure and share their artisanship with the rest of the world. Their skills are an important guidance for large corporations. Today's society needs people like them, beacons pointing the way.

Artisans can make mistakes, but they are able to fix quickly, and in so doing they acquire their skills. Large corporations do not tolerate mistakes, and they have developed a system that precludes mistakes. Human evolution and innovation, however, come from mistakes. Otherwise, there would be no experiment. Artisans thus create an important space for experimentation, which large, industrial production cannot provide.

Artisans think with their own head. They must love their work to be able to keep doing it. Artisans also have a bodily sense of the progress they have made on a day. They know how they have spent their day. Workers in an industrial factory have no sense of what they are fabricating or the progress they have made. The famous American sociologist Richard Sennett has described how craftsmanship evolved. The word "craftsman" usually evokes someone with a hammer and nails, but according to Sennett, craftsmen [or artisans] are people who make things while thinking with their own head. This is also how artists work. There are many parallels between artisans and artists. The Italian for artisan, artigiano, contains arte, which means "art." In Italy, then, artisans are considered as "creators of art." They use their skills to create art for others. They are connected to other people through what they create. They feel happy when their work is appreciated by more people.

**Hosoo:** Thank you very much. We at Hosoo, too, believe it to be one of our missions to inspire the society with

the philosophy of crafts, making a variety of efforts to achieve that goal. As you said, artisanship is the process of inventing something, tailored to each individual, while making the best use of the material's unique qualities. This is the exact opposite of the world of large corporations, where everything is standardized and mass-produced, and mistakes are not allowed. I feel that we are now entering an era in which artisanship can be valuable. It is important to keep using beautiful things, because they are beautiful, for a long period of time over many generations, repairing and reworking them, rather than just throwing them away. I, too, am convinced that artisans should be recognized not as mere workers but as artigiani, and respected by the community.

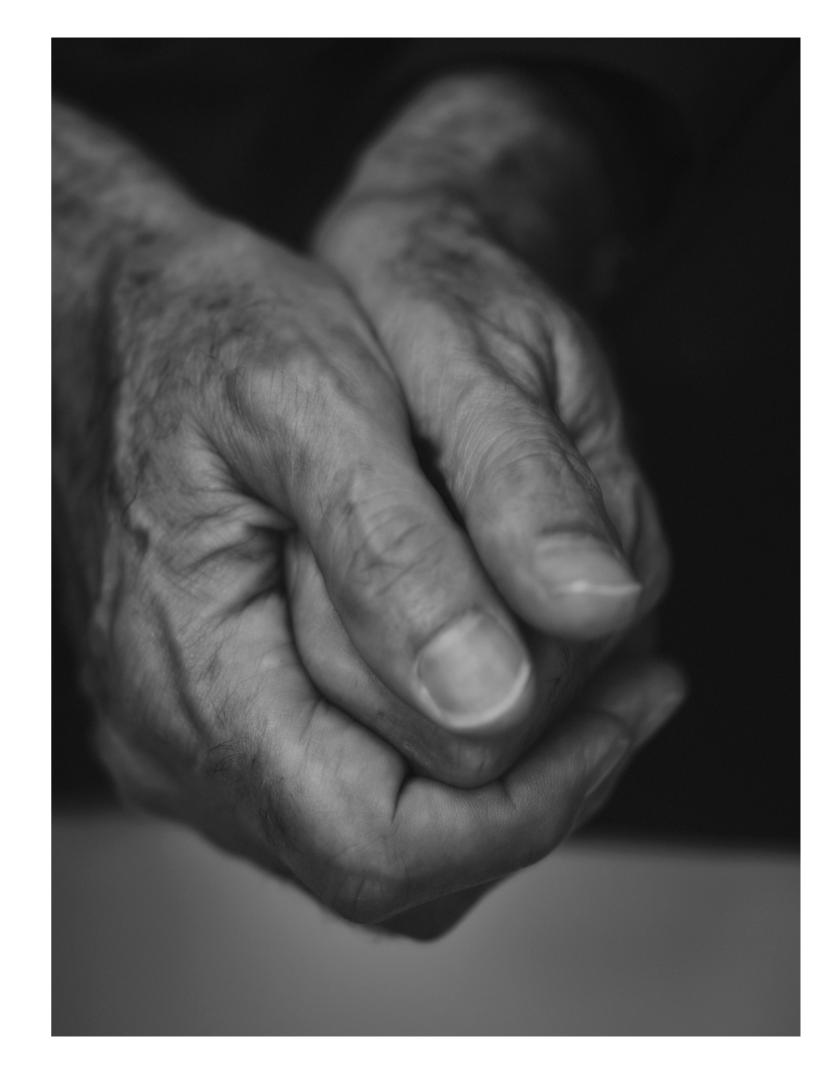
**De Lucchi:** Today, people are not just looking for things that look beautiful, but are interested in the story behind them, the history of why they came into being. Humans are the only living beings that can make things. Birds and ants build nests, naturally, but they are just driven by instinct, making the same thing over and over again. Humans, on the other hand, have the great gift of creativity, which allows us to invent things. We humans constantly try to invent new things that have not existed in the past, as well as improve on what has been created in the past. Today, we are seeking to understand the raison d'être and meaning of such things. What we want most today is to discuss why these things were created and under what circumstances.

Textiles are like human skin. We all like them soft and comfortable to touch. Such fabrics can be used everywhere, from walls to nightgowns and pillows that directly touch our skin. Decoration is very important to human beings. I started Memphis\* in 1980 because nobody was taking a playful approach to decoration at the time. Decoration tells stories. When you design something, the most important thing is how you can tell a story.

**Hosoo:** Textiles have been around since the beginning of time, 9,000 years ago, and are still with us today. At Hosoo, we want to explore the fundamental question of what textiles mean to human beings, and by extension, what it means to be human beings. Decoration is also what makes us human.

## \* MEMPHIS:

An international group of designers formed in 1980 with architect and industrial designer Ettore Sottsass at the helm. Michele De Lucchi was a member. The group had a major influence on architecture and design.





**De Lucchi:** Everything has a decorative function or meaning. For example, the tin roof of a factory moves and changes color with the light. No matter how ugly a thing may look, it still has a decorative function.

Hosoo: The Nishijin textile has been dedicated to the pursuit of beauty for 1,200 years. It is woven with threads of many different colors in a complex structure. Because of this its appearance changes greatly depending on the viewing angle and the light. If the function, such as providing warmth, is the only concern, there is no need for such an elaborate textile. The Nishijin textile, however, has spent much time and effort to create fabrics with complex structures. I believe that the Nishijin textile has been able to keep pushing forward for the past 1,200 years thanks to the great power of beauty that it brings to humans.

**De Lucchi:** Every design, every style changes with the times. It is always shifting. It never stops and stays the same forever, always evolving. Conversely, we can guess when something was made by looking at its design and style.

## Kyoto and Milan, or Nishijin and Brera

—You contrasted artisan's handiwork with large corporations. To my mind, that applies to Tokyo and Kyoto. Italy and Kyoto both have a long history. Don't you think they have something in common?

**De Lucchi:** Italy is similar to Kyoto in its structure. The country has almost no big industrial corporations, but mostly small and medium-sized companies. This is very much in keeping with the quality of everyday life. Where there is an artistic life and lifestyle, there are still crafts.

Yesterday, I stopped by Bizen, where I met a potter. "I don't want to make what people tell me to make," he said. "I am not interested in getting rich. I am happiest when I am doing what I like, and when people tell me they like it." His house was in shambles and hot, the shoil screens had holes. It was hotter inside the house than outside (laughs). The entrance, too, had a hole. He took the trouble of serving us hot tea, saying, "This should make you feel a little cooler" (laughs). I sensed that he was happy, that he felt himself to be rich. I think this is one way of being human. In Sweden, there is an award called the Rolf Schock Prize, which celebrates people who have turned their very lives into art. The Bizen potter gave me a lot to think about, not only about making a work of art, but also how you make it and how your life is reflected in it. Such things should be part of crafts. Artisans don't need to be particularly wealthy. They are much happier than factory workers who labor as part of a machine. Artisans love what they do, and they really treasure and cherish

**Hosoo:** That's so interesting. This year Hosoo opened a showroom in Milan. For 1,200 years, the Nishijin textile has never been produced outside Japan. This is the first time, not just for us, but for Nishijin textile as well, to

have an overseas base. People often ask us, "Why not Paris?" However, as you said, Milan has many family-run craft companies, and like that artisan in Bizen, it is a city that reminds us of the joy of life and the joy of making things. With big, standardized corporations, you feel like you are a failure if you don't fit the standard. In contrast to such uniform standards of happiness, crafts allow us to create our own joy with our own hands. In this respect, too, I feel that Milan and Kyoto are very close, both in terms of crafts and as cities.

**De Lucchi:** Italian and French crafts are completely different. French artisans are part of a very luxury industry. In France, artisans are required to produce multiple copies of the same objects, whereas in Italy, they are asked to make things that are different from the others.

The Milano Salone is a very important showcase in that it always proposes something new to the world every year. We continue to make new things every year, propose new things, and never tire of doing so, feeling motivation and joy. This is the world of Italian crafts. For example, the Salone often presents prototypes even before we know whether they can actually be produced. That's fine, because it is a forum for new ideas. That's why I am very pleased that you have opened a showroom in Milan. And Brera, where the showroom is located, is an area with the highest concentration of creative personalities. Brera and Nishijin have a lot in common.

**Hosoo:** That's right. As Japan became rapidly industrialized, there has been a shift over the past half century to-

ward standardization and mass production of the Nishijin textile. In a way, the artisan has become a workman. We want to change that once again. Artisans are artists who create beauty with their own hands. With that in mind, we have opened the showroom in Milan, where the Salone is held every year, and in the Brera district specifically, in the hope of offering new ideas and objects.

Beginning with the introduction of the Jacquard loom from Lyon, France, in the early Meiji period, the Nishijin textile has transformed itself repeatedly by moving from city to city and interacting with the values and cultures of each. I believe that's the reason why the Nishijin textile has lasted so long. In this sense, we want to bring back that pure joy of creation, the sheer delight in the very act of creating something even if it is far from polished, from Italy to Japan, bringing the Nishijin textile to the next level as well as further exploring the universe of artisanship.

**De Lucchi:** I am delighted to hear that, too. In the famous quote, composer Gustav Mahler said, "Tradition is not the worship of ashes, but the preservation of fire." That is, tradition is not about preserving the old and giving up on the rest, but about keeping the fire burning at all times.

**Hosoo:** Wonderful. I will keep those words at heart and continue to take on new challenges. Thank you very much.

July 24, 2023 at Hosoo Flagship Store Interpreter: Michiyo Yamada



## ミケーレ・デ・ルッキ

1951年、イタリア生まれ。前衛的なデザイナー集団「メンフィス」で活躍。ヨーロッパの有名企業の家具デザインを手がけ、1988年から2002年までオリベッティ社のデザイン・ディレクターをつとめる。イタリア国内外で公的機関、民間企業、美術館や文化施設など多数の建築プロジェクトを実現。2000年、イタリア共和国オフィサーに任命される。2008年よりミラノ工科大学正教授、ヴェネツィアIUAV教授、2006年、キングストン大学より名誉博士号を授与された。AMDL CIRCLEの創立者であり、現在もメンバーとして活動している。

## Michele De Lucchi

Born in Italy in 1951, Michele De Lucchi was a leading member in the avant-garde designer group Memphis. Creating furniture for many celebrated companies in Europe, he also served as design director at Olivetti between 1988 and 2002. Appointed Officer of the Republic of Italy, in 2000, he has been a full professor at Politecnico di Milano since 2008 and has taught at IUAV Venice as well. He has completed numerous architectural projects for public organizations, private companies, museums and other cultural institutions both within Italy and abroad. In 2006 he received the Honorary Doctorate from Kingston University, UK. De Lucchi was the founder of AMDL CIRCLE, of which he remains an active member.

— 78

In Search for the Ancient Murasaki: Historical Japanese Natural Dyeing Research Lab.

いにしえの紫を求めて――古代染色研究所

繍で描かれている。 されている、現存する最古の帷で、太子が向かった往生の世界が刺 色の美しさに見惚れた。聖徳太子の没後、死を悼んで製作されたと かつて奈良の博物館で「天寿国繍帳」をみたとき、飛鳥時代の染

チャーミングな人物配置のリズム感の心地よさと糸の色のあざや

朽ちつつある。保管のされ方や、用いられた糸や生地、染め方、す ぞんだ色に染め上げるのに途方もない時間がかかったのだろうとそ みえるのがふしぎだった。赤も緑も色がまばゆい。一本の糸を、の べてが違うのかもしれないけれど、飛鳥時代のもののほうが新しく か、鎌倉時代のもののほうが、時間に耐えきれず、褪色し、生地も たのだけれど、もともとうつしの資料としてつくられたからなの を経たとはとても思えない。鎌倉時代に一度、新しく模本が縫われ 七世紀につくられたものなのに、みどりや赤の色がそれだけの時間 かさに驚き、展示室のガラスに額をぶつけながらずっとみていた。

> 藍や紫草を育てていて、はじめて紫草の根を掘り出すことになった。 の色を太子はたくさんみただろうかと思いながら、友達と軍手を用 んが古代染色を研究するために畑をはじめたのだときいた。そこで くから、いっしょに来ないか、と友人から誘われた。知人の細尾さ 聖徳太子が制定した冠位十二階で紫は最高位だったけれど、紫根 お正月があけたばかりのころ、古代紫の染料を収穫しに行

をじっとみると、ときどき白く光る玉がついていて、真珠のような は夏だから、おじゃましたときは茎や葉は冬枯れしていた。枯れ枝もたらすイメージと異なって、白く小さな花を咲かせる。花の時期 光沢がある。あの粒はなんだったのか。それはふれるとかたかった。 ているもの、いろいろな方法で栽培を試していた。紫草はその名が

プラスチックの筒は、なかに砂利や土がぎっしり詰まっているから、持ち上げるのに力がいる。筒を大きく揺すりながら、根っこを取り出すのがなかなか難儀だった。ゆすっているうち、一気に黒っ取も出すのがなかなか難儀だった。ゆすっているうち、一気に黒っな長さの根で、土まみれになりながら、一メートルほと長細く続くな長さの根で、土まみれになりながら、一メートルほと長細く続くな長さの根で、土まみれになりながら、カさふさのえりまきのような長さの根で、土まみれになりながら、カンドとも思った。この細い根房をそっとだきあげる。龍のひげのようだとも思った。この細い根房をそっとだきあげる。龍のひげのようだとも思った。この細い根房をそっとだきあげる。

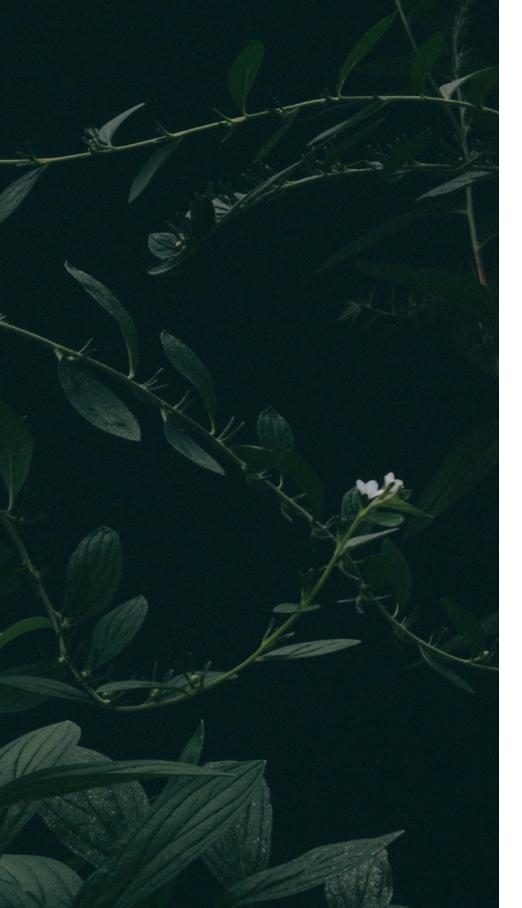
に細尾さんが言っていた。とこれであると今度は生の藍を収穫してみようと思います、と嬉しそうたかいほうじ茶を飲む。日差しがあたたかくて寝転がって飲んだ。な草の収穫をしたあと、畑にゴザを敷きながら、コーヒーやあた

いるはちまきは、紫根で染められているのかもしれないと思った。らく使われていたときいて、歌舞伎でみる、病のひとが額に巻いて紫根は染めるだけではなく、鎮静効果がある生薬として漢方で長

なと思って手鏡をみたけれど、赤くはならなかった。が吸い上げた水の味と、ごぼうに似た香りもした。歯は赤くなるかったから、ホースで根っこを水洗いして、味見をする。紫草は、土て、シャベルを入れたときに根を切り落としてしまったかけらがあ薬だったのであれば、生のままで食べてみようかと友達と話し

コートにそれをなすりつけた。のさきや爪のあいだに赤紫がうつってにじんでいた。かさぶたのような赤暗いしみで、体液のような、なまなましい美しさのある色だうな赤暗いしみで、体液のような、なまなましい美しさのある色だのはでいた。近くのレストランに昼を食べに向かっているとき、手畑を出て、近くのレストランに昼を食べに向かっているとき、手

程と時間がかかるのだろうとふしぎに思った。た。糸を深紫に染め上げて落ちなくするには、いったいれほどの工た。糸を深紫に染め上げて落ちなくするには、いったいれほどの工手の紫は、一回石鹸で手を洗っただけで、はかなく消えてしまっ





## Ephemeral Fingers

Mariko Asabuki

Some time I saw Tenjukoku Shūchō Mandala at a museum in Nara and was captivated by the beauty of the dyed colors from the Asuka period (593–710). It is the oldest *tobari* curtain remaining and is said to have been created in mourning for the death of Prince Shotoku. The mandala's embroidery design depicts the paradise he was headed to.

I was awestruck by the comforting rhythm created by the placement of charming human figures and the brightness of the yarn colors, so much so that I had my face glued to the display case, staring at the textile for a long time. It was created in the 7th century, but seeing the green and red, I could hardly believe it had survived so many years. Once, a new copy was produced in the Kamakura period (1185–1333). However, perhaps because it was meant as a duplicate, the newer one could not withstand the test of time, and its colors have faded, and the fabric has deteriorated. Perhaps everything—how they are stored, the yarns and fabrics used, and how they are dyed—is done differently, but I was amazed that the one from the Asuka period looked newer. Both the red and green were radiant. At the time of the encounter, I vaguely imagined the tremendous time it must have taken to dye yarns into the desired colors.

Right after the New Year's holiday this year, a friend invited me to come with her to harvest the material for an ancient purple dye. I was told that her friend, Mr. Hosoo, has started a farm as part of his research into historical dyeing. At the farm, he grew indigo and *murasaki* [a species of red gromwell, the word also means "purple"], and that day, he was digging up *murasaki* roots for the first time.

Prince Shotoku established the twelve ranks of the noblemen, in which purple indicated the highest rank. As I grabbed a pair of gloves and headed to the farm in the early morning with my friend, I wondered how many times the prince saw the color of *shikon* [purple roots].

The farm was a testing bed for different cultivation methods: some *murasaki* seedlings were planted directly outside while others were individually laid on a plastic tube in a greenhouse. Despite its name, *murasaki* bears tiny white flowers. Its flower season is summer, and its stems and leaves were withered when I visited. When I looked closely



at the dried branches, I could see shiny white beads with pearly luster here and there. What were those small spheres? They were hard when I touched them.

The plastic tube was packed with gravel and soil, so it took some strength to lift them. It was not easy to shake it to drag out the roots. As I shook the tube, the dark soil fell off suddenly, revealing the red-dish-purple roots. The red roots seemed wet, containing more moisture than I had imagined. The tips of the long roots branched out in layers, looking like the capillaries of some creature. The roots were long like a fluffy neckwear. Covered in soil, I gently lifted a tuft of fine, one-meter-long roots. I thought it looked like a dragon's whiskers. I wondered how much dye these delicate roots could produce.

After harvesting *murasaki*, we laid a mat on the field and had coffee and hot roasted green tea. We lay down, enjoying our drinks in the warm sun. "In summer," said Mr. Hosoo in a cheerful tone, "I'd like to harvest raw indigo."

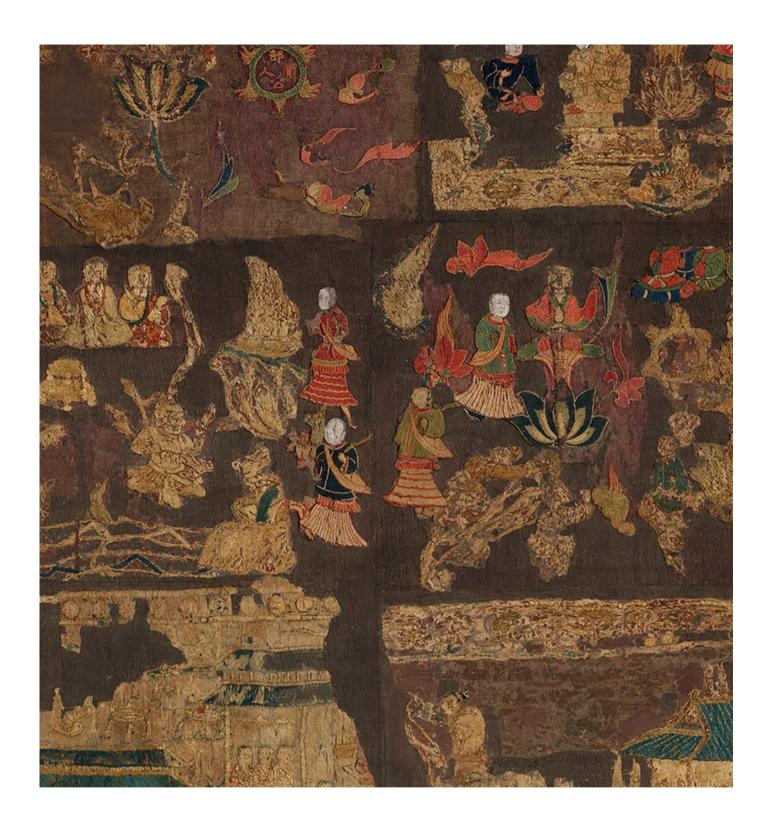
I was told that *shikon* had long been used as an herbal medicine with a sedative effect, in addition to a dye. It made me wonder if the purple headband worn by sick characters in Kabuki plays might be dyed using *shikon*.

My friend and I thought we could try eating it raw if it had been used as a medicine. We found a piece of a root that was cut off when we shoveled, so we rinsed it with water and had a bite. *Murasaki* tasted water sucked up through the soil and smelled like a burdock root. I looked into a hand mirror, thinking that my teeth had turned red, but they were not.

As we left the farm and headed to a nearby restaurant for lunch, I realized my fingertips and nails were stained in reddish purple. There were dark red marks that looked like scabs. The color reminded me of bodily fluid, vivid and beautiful. They were too precious to wash off, so I rubbed my hands on the white down coat I was wearing.

The purple on my hands was ephemeral; it was gone after a wash with soap. It made me wonder how many steps and hours it would take to dye yarn deep purple.





《天寿国繍帳》 飛鳥時代の刺繍断片と鎌倉時代の複製刺繍断片の貼り混ぜ 中宮寺蔵 Tenjukoku Shūchō Mandala, the embroidered tapestry comprises fragments from the Asuka period and reproduced fragments from the Kamakura period, collection of Chūgūji Temple

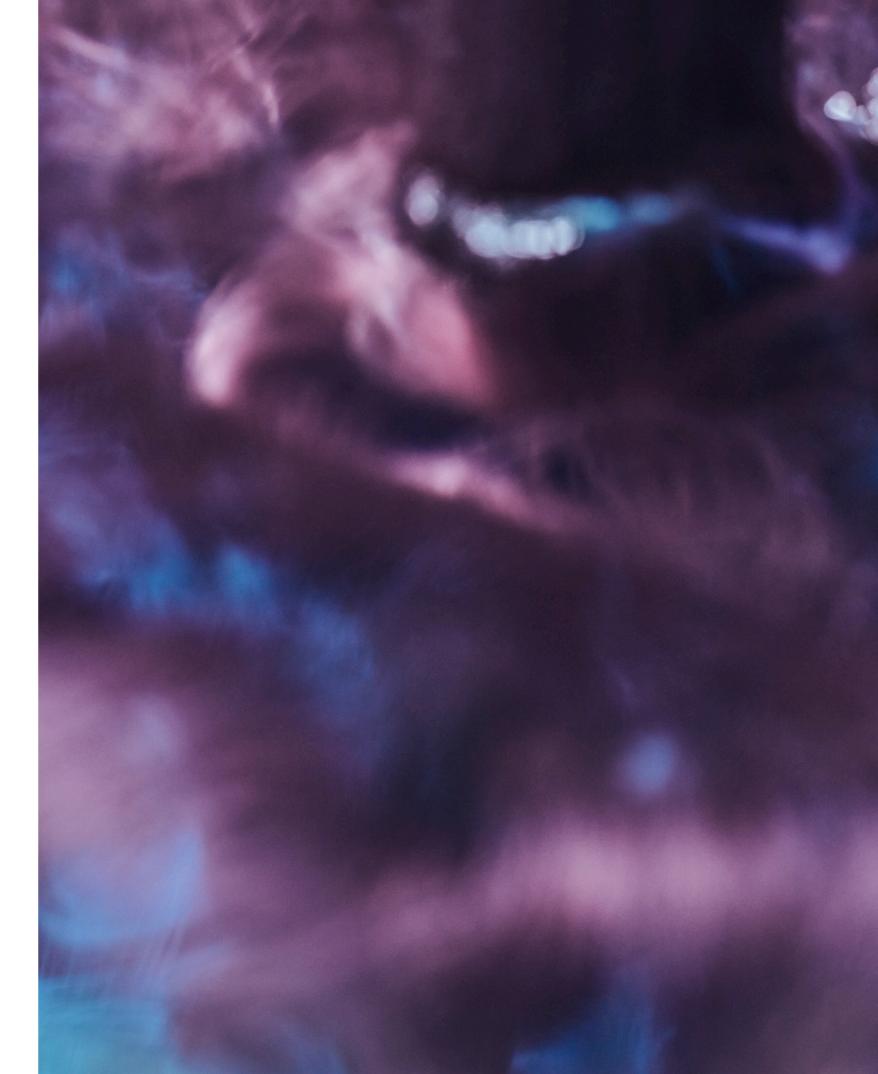


朝吹真理子

1984 (昭和59) 年、東京生れ。2009 (平成21) 年、「流跡」でデビュー。2010年、同作でドゥマゴ文学賞を最年少受賞。2011年、「きことわ」で芥川賞を受賞。

## Mariko Asabuki

Novelist. Known for her multilayered depictions of time. Born in Tokyo in 1984. Made her debut with Trajectory in 2009. Became the youngest winner of the Prix des Deux Magots for the same work in 2010. Awarded the Akutagawa Prize for Kikotowa. Other works include Timeless. She has also carried out reading of her works across multiple genres, including at the Centre Pompidou-Metz Japanorama exhibition.



# Memorandum on Murasaki

紫についての覚書

## 絶滅危惧種・ムラサキ

今日私たちは「むらさき」という言葉を色彩の名称として用いている。しかし、歴史を遡れば、「むらさき」とはもともと植物の名称であった。学術的には今日のムラサキ(Lithospermum erythrorhizon)であり、「ニホンムラサキ」と呼ばれることもある。この植物が、古くから紫色の染色に用いられた。

意外なことに、ムラサキは菖蒲などのように紫色の花を咲かせるわけではなく、夏に小さな白い花を咲かせる。しかし、その根を採取して乾燥させると紫黒色になる。この「紫根」を用いることで、古くから紫色の染色が行われた。前号でも述べたように、紫根染は非常に時間と労力を要する。より濃い紫に染めるには、少しずつ紫色に染めては自然乾燥させることを繰り返すため、おのずと莫大な時間がかかる。

ムラサキは、かつては日常的に目の当たりにできる植物であったらしい。 『万葉集』(8世紀後半) にはすでに、植物ムラサキを詠んだ和歌が多数見られ、『風土記』(8世紀初頭) には、ムラサキの生える場所の情報を記した箇所がある。しかし、今日、ムラサキは絶滅危惧種 IB 類に指定されており、山野に自生するものはきわめて稀である。ムラサキは大量栽培が非常に難しく、水が少な過ぎても、また多すぎても枯れてしまう。そのような困難な状況のなか、日本各地でムラサキの栽培が試みられている。 HOSOOも古代染色研究所において、徹底的なリサーチのもとムラサキの栽培を進めている。

興味深いのは、古来、ムラサキが染料としてだけでなく、生薬としても用いられてきたことである。紫根は、解熱・解毒作用を持つほか、皮膚病にも有効であることが古くから知られていた。こうした効用は、紫色の色素であるシコニン、アセチルシコニンといった化合物によることが分かっている。江戸時代に華岡青洲 (1760-1835) がつくった紫雲青は、紫根を主薬とする漢方軟膏で、熱傷・外傷、痔にも用いられ、今日も販売されている。まさしく、染料となる植物が薬にもなる好例である。

## 高貴な色、紫

紫色は、自然界ではあまり目にすることのできる色彩ではなく、日本では植物くらいにしか見られないと言われることがある。ごくたまに、夕暮れ時の空が紫色に染まることがあるが、こうした気象現象は古くから「紫雲」と呼ばれ、しばしば、仏教説話において、仏が来迎するなどの奇瑞として捉えられる。

先にも述べたように、紫根染は大きな時間を要し、濃い紫に染めようとすればそれ相応の時間が必要になる。それゆえか、紫色は、古来、高貴な色とされた。「紫宸殿」「紫宮」など、天子の住まう宮殿が「紫」を冠した語で呼ばれたのも、こうした紫のゆかりによる。推古天皇11年(603)に定められた冠位十二階は、文字通り、12種の冠によって位階を定めたものであるが、その最高位である大徳・小徳は紫色だったとする説が強い。その後も位階に基づく色彩はさまざまに変遷してゆくが、そこでも紫が至高の色彩とされた。なかでも、色の濃い深紫は最高位とされ、浅紫がそれに次いだ。よく知られている紫衣もまた、特別な許可を得ることで僧侶が纏うことのできる袈裟であった。

## 交じる色彩としての紫

『万葉集』には、以下のような和歌が見られる。

紫は灰さすものそ海石を帯布の八十の衢に逢へる児や誰 (紫にはその灰をさすという海石榴市の、たくさんの道の衢で私が 会っているあなたは誰ですか?)

海石榴市とは、「椿市」とも記されるが、今日の奈良県桜井市金屋あたりと言われ、三輪山の南麓にあたる。今日、ここはのどかな風景の広がる土地であり少々想像し難いが、古代において海石榴市は東西南北の各地へつながる道の交差する「辻」であり、また、水上交通の要所でもあった。さまざまな人々が行き交い、時に市が開かれ、種々の交易が行われた。「椿」という名が冠せられるのは、三輪山の椿が名高かったことによる。その「つばき」という言葉を導くにあたり、上の和歌では「紫は灰さすものそ」と歌われている。これは、紫根染において、染料を定着させる媒染剤として椿を焼いた灰が用いられることを踏まえている。紫の染色にあたっての知恵が、ひそかに歌われているのである。

こうした複数の道が交わる辻は、市が立つとともに、歌垣という習俗が行われる場所でもあった。歌垣とは、男女が集い飲食をともにし、和歌を掛け合い、パートナーを決め、性的解放が行われる習俗であった。 上の和歌の末尾は、海石榴市の歌垣で出会った女性に名を尋ねているのである。

では、この和歌ではなぜ「紫」が冒頭に歌われているのだろう。和歌に ムラサキの生い茂る風景が詠まれているわけでもなく、ただ、椿灰との 縁から詠まれているに過ぎない。

先にも述べたように、かつてはムラサキは日常的に見られる普遍的な植物であったという。関東の原風景である武蔵野にも、ムラサキがよく生えていたらしい。『古今和歌集』には、次のような有名な和歌がある。

紫のひともとゆゑに武蔵野の草はみながらあはれとぞ見る (ムラサキの草一本ゆえに、武蔵野の草すべてが懐かしいものに見 ぇる) 一つ好きな草があるゆえに、そのまわりの草すべてが懐かしく好ましいものに見える。この和歌は後世には、愛する人一人がいるがゆえに、その人にゆかりのある人もみな懐かしく思われる、と解釈されるようになる。ある人やものを愛するがゆえに、そのまわりのものも好ましいものに見えてしまうという、愛情のある種の伝播である。

こうした愛情の伝播は、後に「紫のゆかり」と言われるようになる。『源氏物語』でもこの言葉が用いられているが、一方で、光源氏の最愛の女性も「紫の上」と、紫の名を持ち、その登場巻「若紫」も時に「紫のゆかり」と呼ばれる。そして、この平安王朝最大の物語を著したとされる女性も「紫式部」という名を持つが、なぜ彼女が「紫」の名で呼ばれたかの明確な根拠はなお謎に包まれている。

染色研究家・竹内淳子は、『源氏物語』の「紫」について興味深い仮説を唱えている。すなわち、この恋愛小説においては男性が「青」、女性が「赤」であり、『眩〈命と本能を青と赤に設定して絡ませ、最終的には「紫」という色を生み出したのである」と。

『源氏物語』は、「もののあはれ」の模範であるとされる。「もののあはれ」は、主体と客体の区別が明確ではなく、両者が一体となったところに生じる。紫とは、その一体となった色彩のことではないだろうか。

紫の色彩は、人を夢中にさせ、我を忘れさせ、恍惚を呼び起こす。そうした、ある種の危険な魅力を有するがゆえに、それは奇瑞の色ともされ、また高貴な者の纏う色ともされたのだろう。そして、「紫」にしばしば「匂う」という言葉が用いられたように、その色彩は周囲に伝播するアウラのような性質を有している。ムラサキ自体には香りはない。「匂う」とは古くは、色が明るく照り映えることを言った。

先の『万葉集』の和歌で「紫」が歌われているのは、海石榴市の歌垣で出会った男女が一体となったときの恍惚をあらわしているようにも思われる。そして、そこにその市のメルクマールである「椿」と「紫」の「ゆかり」を当てていたのではないだろうか。行き交う人々が交差する地点。もしそこに何かの色彩を与えるならば、それは紫こそがもっともふさわしいのかもしれない。 (原瑠璃彦)

## **Gromwell**—Endangered Species

Today, we use the word "murasaki" as the name for the color purple. However, going back into history, it originally was used to refer to a plant—today's *Lithospermum erythrorhizon*, scientifically, or *nihon murasaki* [a species of red gromwell]—which has been used as a purple dye since old times.

Interestingly, the plant does not produce purple flowers like irises; it bears little white flowers in summer. However, when its roots are collected and dried, they turn purplish black. These roots, called *shikon* [purple roots], have been used as a purple dye for a long time. As discussed in the magazine's previous issue, *shikon-zome* [shikon dyeing] requires tremendous amounts of time and effort. In fact, to produce darker purple, one must repeat the process of dying little by little and drying naturally, which inevitably takes much time.

Murasaki is said to have been found commonly in the past. For example, the Man'yōshū [Collection of Ten Thousand Leaves] (the second half of the 8th century) contains many waka poems referring to the plant, and Fudoki [reports on provincial natural environments and culture] (early 8th century) includes information on where the plant grew. Today, however, it is designated as the IB category endangered species and can rarely be found growing wild in the mountains and meadows. It is extremely challenging to cultivate murasaki as it dies with too little or too much water. Despite the hardship, there are attempts throughout Japan to grow the plant. Hosoo's Historical Japanese Natural Dyeing Research Lab. is one such searcher and conducts thorough research to cultivate the plant.

It is interesting to note that, in ancient times, *murasaki* was used not only as a dye but also as an herbal medicine. *Shikon* has long been known to have antipyretic and detoxifying effects and help cure skin diseases. It is now understood that such effects are due to chemical compounds like shikonin and acetylshikonin, both of which are purple pigments. In the Edo period, Hanaoka Seishu (1760–1835) created Shiunkō, an herbal ointment based on *shikon*. The medicine can be used to cure burns, wounds, and piles and is still available today. It is a perfect example of how a plant used as a dye can also be used as a medicine.

## Purple, the Noble Color

Purple is a rare color to be found in the natural world. In Japan, it is sometimes said that the color is only seen among plants. Occasionally, the sky appears purple at dusk. Such an atmospheric phenomenon has been called *shiun* [a purple cloud] and is often regarded in Buddhist stories as an auspicious sign of the descent of Buddha.

As mentioned earlier, *shikon-zome* takes time, especially when dyeing dark purple. Perhaps for this reason, purple was considered a noble color in ancient times. Such a background of the color is the reason why some of the palaces where emperors resided had names that included the letter purple, such as Shishinden and Shikyū. In addition, in the twelve ranks of the noblemen established in 603, which defined levels by twelve types of crowns, the most widely accepted theory is that purple was the color for the highest ranks, Daitoku and Shōtoku. Later, the rank-based colors changed many times, but purple remained the most sublime color. In particular, dark purple was considered the highest ranking, followed by light purple. Furthermore, the well-known purple robe of Buddhist priests was only allowed to be worn by those with special permission.

## Purple as Mixed Color

The Man'yōshū contains the following waka poem:

Murasaki wa hai sasu mono so Tsubakichi no yaso no chimata ni aeru ko ya tare

(At Tsubakichi, whose ash is poured on *murasaki*, who are you that I see at the intersection of many roads?)

Tsubakichi is said to have been located around present-day Kanaya in Sakurai, Nara Prefecture, at the southern foot of Mt. Miwa. It may not be easy to imagine seeing how peaceful and quiet the land is today, but in old times, Tsubakichi was an intersection of roads connected to various places in all directions. It was also an essential point for water traffic. The place was crowded with people from all walks of life. Sometimes *ichi* [a market] was held there, where various kinds of trade were carried on. The name contains the word "tsubaki" [camellia] because Mt. Miwa was known for the flower. In the above *waka*, the word is introduced by the phrase "whose ash is poured on *murasa-ki*." The epithet is derived from the fact that, in *shikon-zome*, ash from burning camellia branches was used as a mordant to fix the dye. The wisdom in purple dyeing is secretly sung into the poem.

An intersection of multiple roads like Tsubakichi hosted not only a market but also a folk activity called *utagaki*. It was a practice in which men and women gathered, ate and drank together, exchanged *waka* poems, chose partners, and became sexually liberated. The above poem ends by asking for the name of a woman the composer met at Tsubakichi's *utagaki*.

Then, why is *murasaki* mentioned at the beginning of the poem? It does not describe a scene where *murasaki* grows luxuriantly; the plant is mentioned simply because of its association with camellia ash.

As mentioned earlier, *murasaki* used to be an ordinary plant that could be found everywhere. It grew pervasively even on the Musashino Plain, Kanto's archetypal landscape. There is a famous *waka* in the *Kokin Wakashū* [Collection of Ancient and Modern Japanese Poetry].

Murasaki no hitomoto yuwe ni Musasino no kusa wa mina gara aware to zo miru

(Because of a blade of *murasaki*, I feel a fondness for all the grasses on Musashino.)

Because of a blade of favorite grass, one feels a longing and fondness

for all the other grasses around it. This poem has been interpreted by later generations to mean that, because of a loved one, one feels a fondness for all the people associated with that person. In a way, it is a propagation of affection; the love of a person or thing makes everything around them seem likable.

Such dispersion of affection later came to be called "murasaki no yukari" [connections of murasaki]. The phrase appears in *The Tale of Genji*. Furthermore, Hikaru Genji's beloved lady is named Murasaki no Ue, and the volume she first appears in, "Wakamurasaki," is sometimes called "Murasaki no Yukari." Finally, the woman who is said to have written this greatest story of the Heian period had the name Murasaki Shikibu, but the exact reason why she was called by the name Murasaki remains a mystery to date.

There is an interesting hypothesis about the color purple in *The Tale of Genji*, developed by a dye researcher, Junko Takeuchi. She states that in this romantic novel, the man is represented as blue, while the woman as red, and "the rapturous life forces and impulse, designated as blue and red, are intertwined to produce purple in the end."

The Tale of Genji is considered an exemplar of a literary and aesthetic notion "mono no aware" [appreciation of the fleeting nature of beauty]. The concept emerges where the subject and the object become one, with no clear distinction between the two. Perhaps purple is the result of such unification.

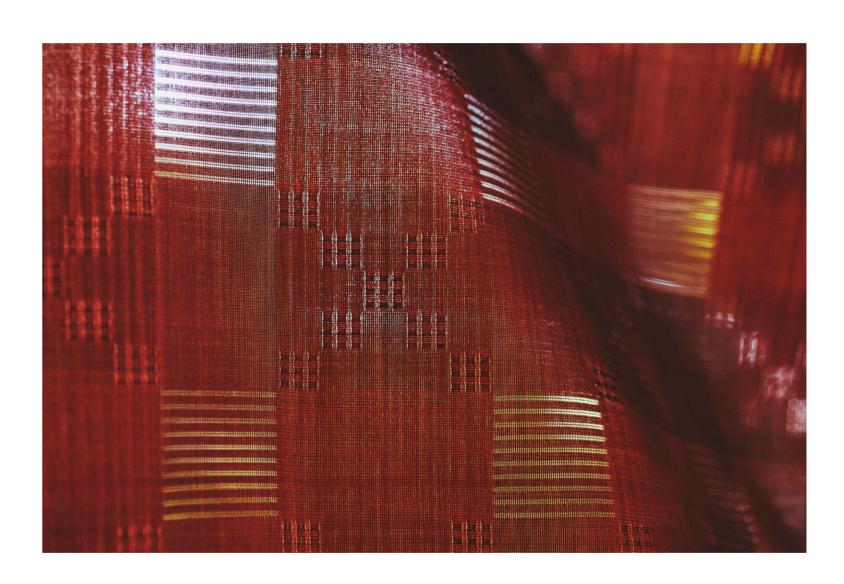
Purple captivates people, makes them lose themselves, and evokes a feeling of ecstasy. Because of such dangerously alluring quality, it was considered an auspicious color as well as the color for the nobles. Furthermore, the word "murasaki" used to be used often in conjunction with the verb "niou" [to be fragrant], suggesting that the color possesses something of an aura that spreads around. However, the plant *murasaki* does not emit a scent. In old times, "niou" was used to refer to a brightly shining color.

It can be speculated that the *waka* poem from the *Man'yōshū* mentioned earlier depicts the ecstatic state of a man and a woman who had met at Tsubakichi's *utagaki* being united. And the relation *yukari* between the market's unique feature—*tsubaki*—and *murasaki* is incorporated into the description. An intersection of people coming and going—if one were to add a color to it, then purple may be the most appropriate one.

(Rurihiko Hara)

# THE STORY OF JAPANESE TEXTILES

『日本の美しい布』



## 首里織 Shuri-ori

治縄順

Okinawa Prefecture

井上雅惠(ライター)

Masae Inoue (Writer)

HOSOO は元禄元年 (1688) に創業し、織屋としての歴史を重ねながら、大正12年 (1923) には9代目当主・細尾徳次郎が帯・着物の卸売業を始めました。

現在ではその問屋業をさらに発展させ、きもの・染織文化のキュレーターとして、日本各地で営まれている染織文化のつながりをリサーチし、ギャラリーやショールームなどの場を通じて、多くの人に伝えていきたいと考えています。

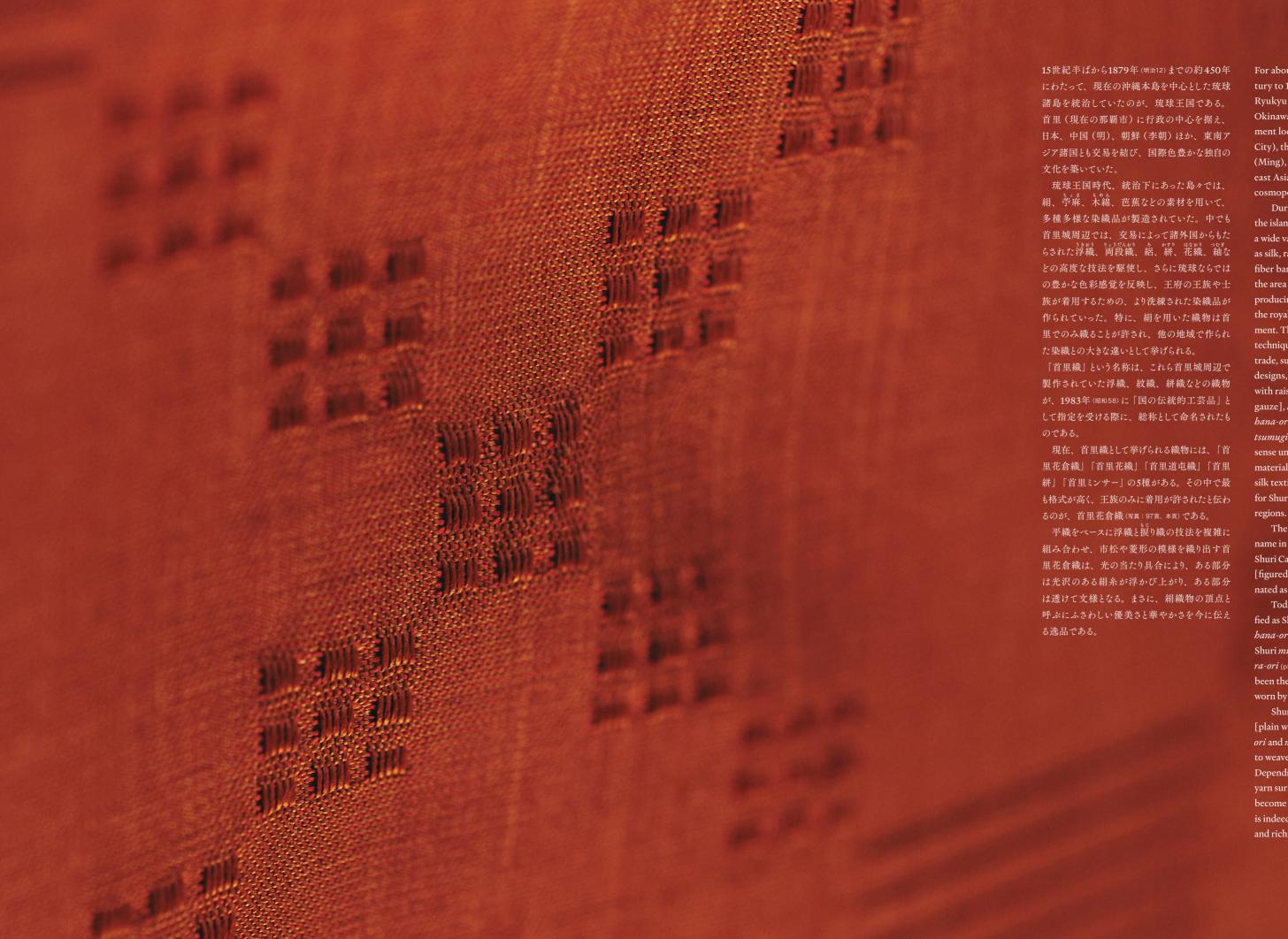
2015年からは細尾真孝が4年の歳月をかけ、北海道から沖縄まで日本全国33ヶ所の染織産地を訪ね歩き、その土地ならではの歴史や風土が育む染織文化を取材・記録してきました。アーカイヴの対象は各地の自然環境や染織の生産工程、染織に携わる人々、産地ごとに特色ある素材や道具など多岐にわたり、各地の染織文化の「物語」を記録しようとしてきました。これまでに撮影しアーカイヴした写真は2万点にも及びます。

Hosoo was founded in 1688 and, for many years since, operated as a weaver. In 1923, the 9th head of the family, Tokujiro Hosoo, started the wholesale business of *obi* and *kimono*.

Today, the wholesale business has expanded and includes the curation of *kimono* culture and dyeing and weaving culture. As a curator, we research how dyeing and weaving cultures throughout Japan are interconnected and communicate the findings through our gallery and showroom.

Starting in 2015, Masataka Hosoo spent four years traveling from Hokkaido to Okinawa to visit 33 production sites of dyeing and weaving and to record the local culture nurtured by history and land. What we have learned ranges from each location's natural environment, dyeing and weaving production process, people involved in dyeing and weaving, to unique materials and tools. Each of these elements contains a *story* about their local dyeing and weaving culture. So far, we have taken and archived over 20,000 photographs.





For about 450 years, from the mid-15th century to 1879, the Ryukyu Kingdom ruled the Ryukyu Islands centered around present-day Okinawa Island. With the central government located in Shuri (present-day Naha City), the kingdom traded with Japan, China (Ming), Korea (the Yi Dynasty), and Southeast Asian countries, developing a unique cosmopolitan culture.

During the era of the Ryukyu Kingdom, the islands under the Ryukyuan rule produced a wide variety of textiles using materials such as silk, ramie, cotton, and *bashō* [Japanese fiber banana, or Musa basjoo]. In particular, the area around Shuri Castle was known for producing more refined textiles that adorned the royalty and warriors of the royal government. Those textiles made full use of advanced techniques brought from overseas through trade, such as *uki-ori* [textile with raised designs, or brocade], ryōdan-ori [textile with raised warp on both sides], ro [silk gauze], kasuri [textile with blurred patterns], hana-ori [textile with flower patterns], and tsumugi [pongee], and reflected a rich color sense unique to Ryukyu. Silk was a special material only allowed to be woven in Shuri, so silk textiles were an important differentiator for Shuri-ori among textiles made in other regions.

The term Shuri-ori was coined as a general name in 1983 when textiles produced in the Shuri Castle area—including *uki-ori*, *mon-ori* [figured textile], and *kasuri-ori*—were designated as Japan's traditional crafts.

Today, five types of textiles are classified as Shuri-ori: Shuri *hanakura-ori*, Shuri *hana-ori*, Shuri *dōton-ori*, Shuri *kasuri*, and Shuri *minsā*. Among them, Shuri *hanaku-ra-ori* (photos: p. 97, this page) is known to have been the most formal one, only allowed to be worn by royalty.

Shuri *banakura-ori* is based on *bira-ori* [plain weave] and intricately combines *uki-ori* and *mojiri-ori* [leno weave] techniques to weave checkered or diamond patterns. Depending on how the light hits, glossy silk yarn surfaces in some parts, while other parts become diaphanous, revealing the patterns. It is indeed a gem that preserves the elegance and richness of the finest silk textile to date.

琉球王国時代、首里花倉織などの高度な技法 は門外不出とされていた。大量生産の必要が なかったため分業制にはならず、首里の中だけ で染められ織られ、その技術を外に持ち出すこ とは許されなかった。「嫁には教えても娘には教 えない」とまで言われたのは、そうした理由から である。

そんな中でも、首里から周辺地域へと次第に広まり、琉球各地で受け継がれていった代表的技法に、花織(ハナウィとも呼ぶ)がある。花織は、いわゆる浮織の技法を使い、糸を浮かせて織り出した"点"で模様を表す。首里花織には、緯糸を浮かせた「緯浮花織」、経糸を浮かせた「経浮花織」、表と裏で経糸と緯糸をそれぞれ浮かせた「両面浮花織」などがある。

また、首里以外の地域に伝わる花織には、『売なたな』で、 1 知花花織」や「知花花織」「与那国花織」「南風原花織」がある。かつて、首里以外の地では藍を除く色糸はごくわずかしか使うことが許されていなかったが、明治になり、そのしばりがなくなったことで、各地の花織も華やかな色彩を獲得することとなった。

同じ浮織の技法を使いながら、裏表両面の経糸を浮かして縦縞を強調した首里道屯織は、花倉織と並んで首里織を代表する織物で、「ロートン織」とも表記される。糸の光沢、色の組み合わせによって個性が際立つ道屯織は、琉球王府では男性の官衣として着用されたが、現在は帯などに主に用いられている。

一方、絣の技法を使って模様を織りだした織物が「首里絣」である。その中の「手縞」と呼ばれる絣模様の織物は、経緯の格子縞の中に、さらに絣模様を織り込む複雑な技法によって生まれる。格子縞の糸にはムディーと呼ばれる紅白や紺白の杢糸(ニ色の糸をより合わせた糸)が用いられるが、紅白は祝いの席に、紺白は日常あるいは不祝儀の席で着用されたという。

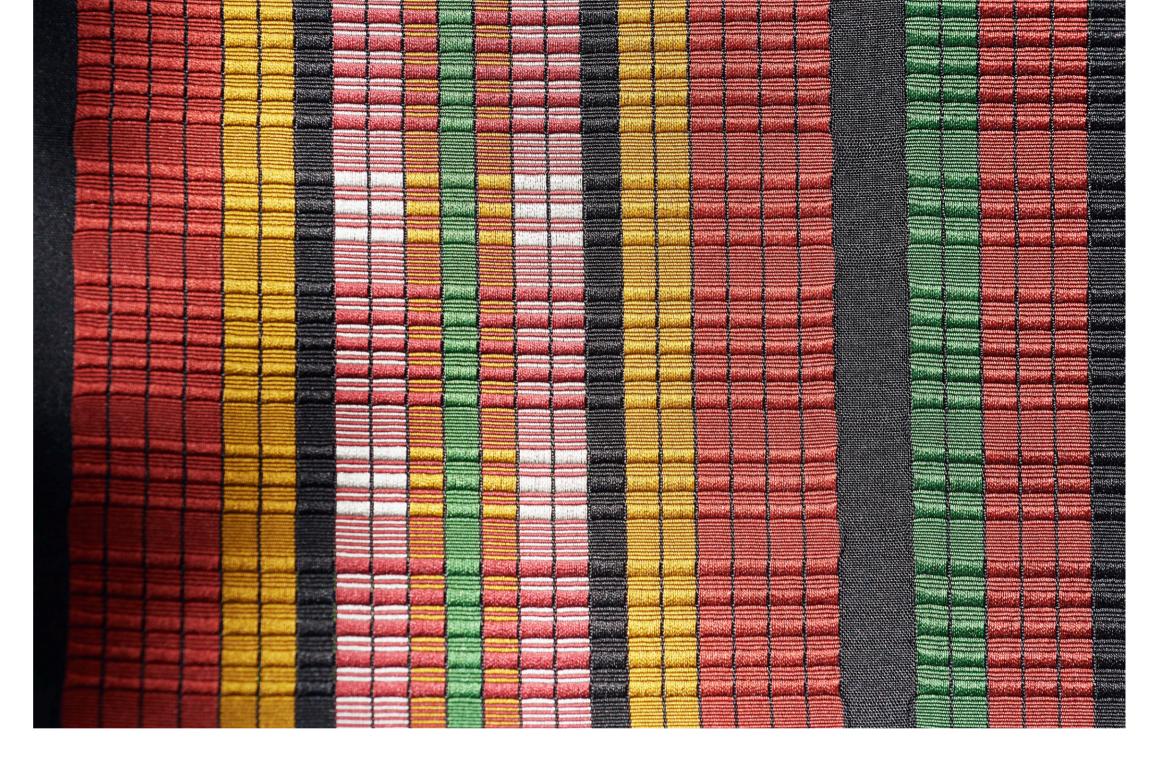
During the Ryukyu Kingdom era, highly specialized techniques like Shuri *hanaku-ra-ori* were strictly kept confidential in the area. Mass production was not needed, so the work was not divided. Textiles were dyed and woven only in Shuri, and it was prohibited to take the techniques outside. This is why they used to say, "Teach your daughter-in-law but not your daughter."

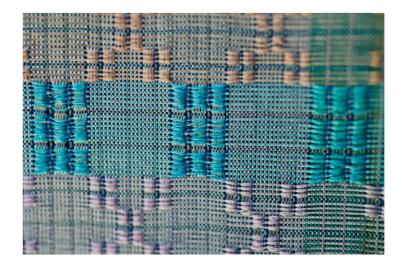
Despite such circumstances, some techniques gradually spread from Shuri to the surrounding areas and were passed down in various parts of Ryukyu. One such technique is hana-ori (also called hanawi). Hana-ori uses the uki-ori technique and creates patterns with dots woven by floating the yarns. Shuri hana-ori includes yoko-uki-hana-ori with the floating weft, tate-uki-hana-ori with the floating warp, and ryōmen-uki-hana-ori with the warp and the weft floating on the front and back sides, respectively.

Additionally, there are other *hana-ori* techniques found in areas outside Shuri—Yuntanza *hana-ori*, Chibana *hana-ori*, Yonaguni *hana-ori*, and Haebaru *hana-ori*. In the past, only a few colors other than *ai* [indigo] were allowed to be used on yarns outside of Shuri, but this restriction was lifted in the Meiji era, and the regional *hana-ori* also became rich in colors.

Shuri *dōton-ori*, sometimes written as *rōton-ori*, uses the same *uki-ori* technique but emphasizes the vertical stripes by floating the warp on both the front and back sides. Along with *banakura-ori*, it is one of Shuri-ori's representative textiles. Characterized by glossy yarns and unique color combinations, *dōton-ori* was worn by men in the Ryukyu government as official robes. Today, however, the textile is mainly used for *obi*.

On the other hand, Shuri kasuri uses the kasuri [ikat dyeing] technique to weave patterns. Tijima is a type of textile with kasuri patterns. It is produced using an elaborate technique in which kasuri patterns are woven into a warp-and-weft check pattern. The check pattern uses red-and-white or dark-blue-and-white moku-ito (mottled yarns made by twisting two different color yarns) called mudī. The former color combination was worn on festive occasions, while the latter was worn daily and at funerals.









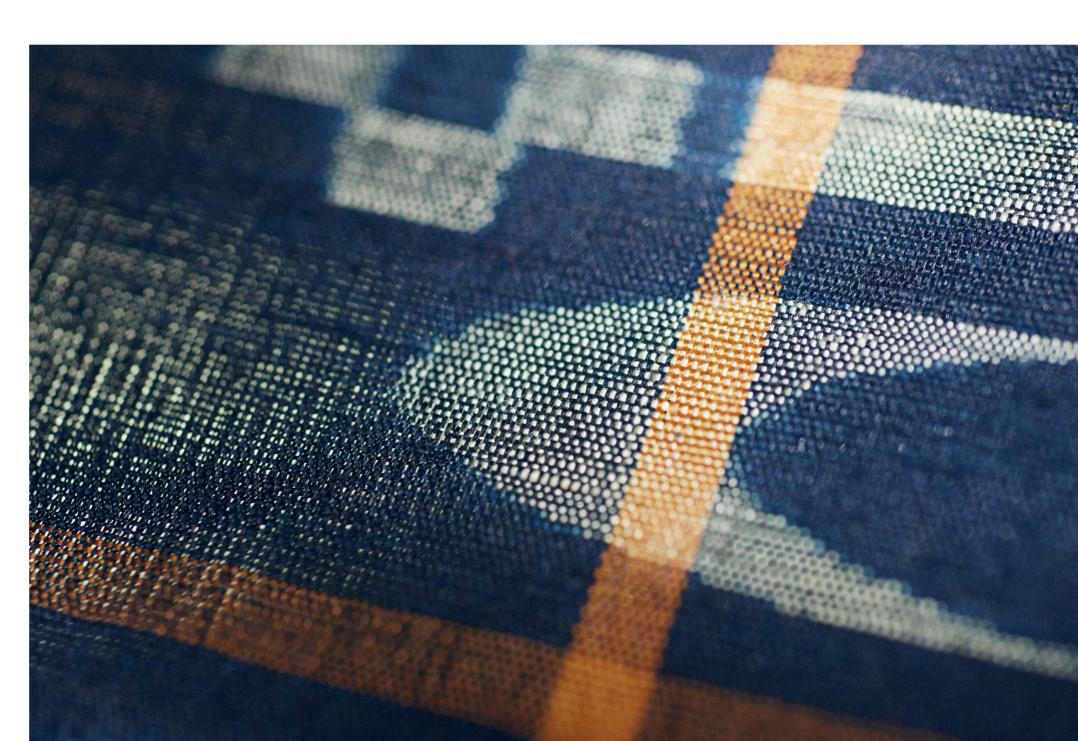


琉球王国時代、八重山諸島や宮古島などに対して貢納布としての織物を課していた王府では、デザイン画によって意匠を指定していた。「御絵図(みえず)」と呼ばれるそのデザイン帖からは、王府の洗練された色彩感覚や優れたセンスがうかがわれる。

During the Ryukyu Kingdom era, the royal government required the Yaeyama Islands, Miyako Island, and others to tribute textiles as tax and specified the designs using pattern images. The design book, called *miezu*, reveals the royal government's refined color sense and superb aesthetic taste.

格子縞の模様に加えて、絣による模様が織り出された手縞。琉球王国時代 には、着用する人の地位や性別によって柄の大きさが決まっており、反物 の幅に対して柄が一つだけの大柄は、王族の男性のみが着用を許されたと いう。

Tijima combines a check pattern and patterns produced using the kasuri technique. During the Ryukyu Kingdom era, pattern sizes depended on the status and gender of the wearer. Textiles with a single large motif per the fabric's width were only allowed to be worn by male members of the royal family.





首里周辺および沖縄の各島で織られていた染 織品の多くの技法は、琉球王国の崩壊と第二 次世界大戦によってほぼ完全に失われた。その 後、わずかに残った資料や現物をもとに、技法 を再現し、作品を復元する試みが沖縄の各地 で起こった。

その中のひとりが、首里織の作家、研究者である祝嶺恭子さんだ。首里に生まれ育ち、東京・女子美術大学において柳宗悦氏の甥で染織家の悦孝氏に師事し、沖縄の染織を学んだ祝嶺さんは、郷里に戻ってからは、後進の指導にあたるとともに作家としてさまざまな織の技術を身につけた。そして1992-93年、当時の文部省からドイツ・ベルリン国立民族学博物館へと派遣され、そこに所蔵されていた琉球コレクションを詳細に調査し、遺されていた貴重な染織品の復元を成功させたのである。

祝嶺さんの工房では、ドイツのコレクションから復元した首里織の技法や意匠、さらには御 絵図に残るデザインをもとに、現代の首里織を 織り続けている。

首里織の持つ光沢の美しさは糸の美しさである、と考える祝嶺さんの作品の特徴の一つに「織色」が挙げられる。原色に近い色糸を複数取り合わせることによって複雑な色彩を織り上げるもので、たとえば緑の色を出すために、糸を緑に染めるのではなく、青や黄を主とした多色の糸を経緯に織ることで、さらに深みのある緑色を表現する独自の手法である。

これら、首里織の卓越した技量の獲得、復元への緻密な調査、沖縄県立芸術大学での長年にわたる指導・育成といった功績により、祝嶺さんは2023年、国指定重要無形文化財(人間国宝)に認定された。

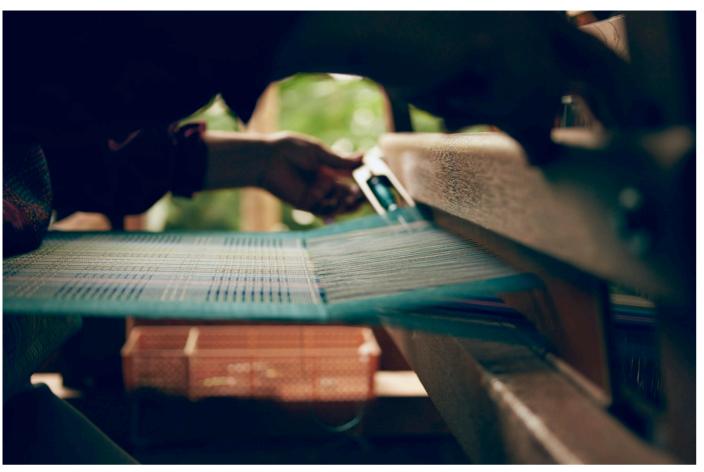
Many of the techniques for textiles produced in the Shuri area and other islands in Okinawa were almost completely lost due to the collapse of the Ryukyu Kingdom and the Second World War. Subsequently, there was the emergence of attempts throughout Okinawa to revive the techniques and reproduce the works based on the few remaining materials and fabrics.

One of the contributors to the movement is Kyoko Shukumine, an artist and researcher of Shuri-ori. Shukumine was born and raised in Shuri and studied Okinawa's dyeing and weaving under Soetsu Yanagi's nephew, Yoshitaka Yanagi, at Joshibi University of Art and Design in Tokyo. Upon returning to her hometown, she committed herself to educating the next generation while learning various weaving techniques as a textile artist. Between 1992 and 93, the then-Ministry of Education, Science, Sports and Culture sent her to the Ethnological Museum of Berlin in Germany. There she thoroughly studied its Ryukyu collection, which led to the successful restoration of invaluable textiles that had been preserved.

Shukumine's atelier continues to weave modern Shuri-ori based on Shuri-ori techniques and designs restored from the German collection and the designs found in *miezu*.

For Shukumine, the beauty of Shuri-ori's glossiness derives from the beauty of the yarns. One of the characteristics of her works is *ori-iro*, a unique method of producing intricate colors by weaving together yarns in different near-primary colors. For example, to create green, instead of dyeing the yarns green, Shukumine weaves the warp and weft in multiple colors—primarily blue and yellow—which result in more nuanced green.

For these achievements in acquiring outstanding skills in Shuri-ori, meticulous research toward restoration, and years of teaching and training students at the Okinawa Prefectural University of Arts, Shukumine was designated by the country as an Important Intangible Cultural Property (Living National Treasure) in 2023.









祝嶺さんの工房で染められている網糸。右半分は一部が耕糸になるよう、くくったまま染められている。原色に近い鮮やかな色合いが印象的だがこれらの糸が絶妙に組み合わされて織り上げられ、複雑で奥行きのある色合いを表現する。 Silk yarns dyed at Shukumine's atelier. The bundles on the right are tie-dyed so that some parts can become kasuri yarns. The vivid, near-primary colors are striking, but these yarns are exquisitely combined and woven together to create hues with complexity and depth.



琉球王国を象徴する存在であった首里城は、歴史上、数度にわたって焼失している。1990年代に復元され、世界遺産にも登録されたが、2019年10月に起こった火災により、またもや正殿、北殿、南殿、および収蔵・展示されていた工芸品が焼失した。

写真は、その3か月前、那覇市街より首里城を望んだものである。

琉球には、王国成立以前より東南アジアや中国との交易を通して、織や染に関するさまざまな先端技術がもたらされた。その技術を基礎に、島固有の植物や土壌(石垣島の紅露、久米島の泥染など)を使った染色が施され、さらに、海ざらしや砧打ちといった独自の技法が編み出されるなど、各島々の気候風土や土壌に適した進化を遂げたことで、非常に多くの染織品が生み出された。

こうした歴史を評して、民藝運動を興した柳 宗悦は次のような言葉を残している。

染物や織物の世界でも、沖縄に匹敵し得る地方は、日本の何処にもありません。(中略) とうしてああまで美しく作り得たのかと思うほとであります。 さながら染めや織りの天国とも思われるほどであります。

『沖縄の思い出』(1948)

Shuri Castle, the symbol of the Ryukyu Kingdom, has burned down several times in its history. It was restored in the 1990s and designated as a World Heritage site. In October 2019, however, another fire destroyed the main, north, and south buildings as well as stored and displayed artifacts.

The photo shows a view of the castle from downtown Naha three months before the 2019 fire.

In the Ryukyu region, even before the establishment of the kingdom, various cutting-edge technologies in weaving and dyeing were brought in through trade with Southeast Asian countries and China. These technologies were combined with dyeing methods using the islands' indigenous plants and soils (for example, Ishigaki Island's kūru plant and Kume Island's dorozome [mud dyeing]). All the techniques, including the originally developed ones, such as umizarashi [soaking textile in the ocean] and kinutauchi [laying textile on a flat stone and hammering it with a wooden mallet], were evolved to suit the climate and land of each island, giving birth to a great many works of textile.

Soetsu Yanagi, the founder of the *mingei* [folk art] movement, left the following words on Ryukyu's textile history.

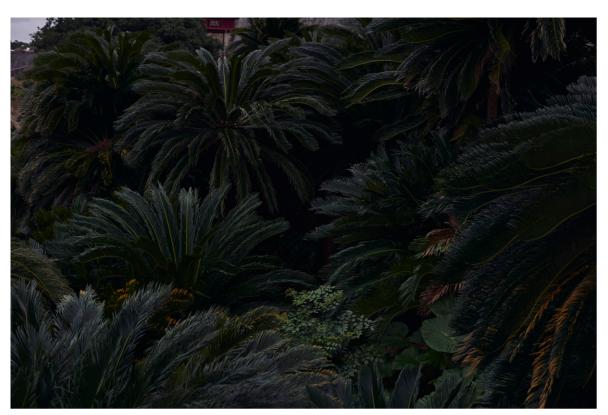
...in the world of dyeing and weaving, too, there is no other region in Japan that can equal Okinawa...I wonder how they could possibly make [their textiles] so beautiful. It is a dyeing and weaving paradise.

Memories of Okinawa (1948)





110





TEXTURE

TEXTILE

ヴィンテージ・コレクション





# Curator's Note

井高久美子 (キュレーター) Kumiko Idaka (Curator)

時間や自然、人といったコントロールできない偶発的な物語にこそ美しさがあり、こころを満たす余白があるのではないか。価値あるものだけが時を越え、生み出す者の想いとともに未来へと生き続ける。過去の遺物を、いまに甦らせることで未来の考古物を発掘するのだ。

髙橋大雅

HOSOO GALLERYでは、2022年12月3日から2023年3月12日まで「Texture from Textile Vol. 2 時間の衣―髙橋大雅ヴィンテージ・コレクション」と題し、髙橋大雅氏が蒐集した20世紀前半の服飾資料のコレクションを公開した。

HOSOO GALLERYでは、2022年、継続的なリサーチ・プロジェクトとして、建築家・細尾直久とともに「Texture from Textile」を立ち上げた。本シリーズは、「織物から建築へ」をテーマとし、織物(テクスチャー)を起点に、工芸、アート、デザイン、建築にまつわる思想の変遷を20世紀前半に立ち返ってリサーチを展開し、展示として公開していく試みである。本展は、そのVol. 2として開催したものだった。

本展で公開した髙橋大雅氏のヴィンテージ・コレクションは、20世紀前半に作られた衣服である。髙橋氏は、ロンドンのセント・マーチンズ美術学校にてファッションの教育を受けたのち、自身の活動を「応用考古学」と名づけ、これらの蒐集品を徹底的に研究しはじめた。卒業後はニューヨークに渡り、ファッションブランド Taiga Takahashi を立ち上げた。 Taiga Takahashi では、蒐集したヴィンテージの衣服の形状や色をサンプリングし、それらを日本の伝統技術や天然染料を用いる製法による、普遍的で豊かなデザインを探究していた。その独自の表現手法により、近年、髙橋氏は注目を集めていた。

残念ながら、髙橋氏は、2022年4月、27歳の若さで逝去したが、 2021年には京都・祗園に総合芸術空間T.Tをオープンし、美術、建 築空間の創出へと自身の表現活動を広げていた。

そのような高橋氏が所有するヴィンテージ・コレクションは、高橋氏が10代の頃より骨董商を通じて蒐集してきたものである。その正確な数は定かではないが、約2000点に及ぶ。高橋氏のコレクションは、1910-60年代のイギリス、フランス、アメリカの衣服が含まれている。本展では、高橋氏の残した服飾資料を展示することで、新進気鋭のデザイナーの思考を辿り、Vol.1と同様、20世紀に起きた装飾をめぐる美意識の変革について、衣服の視点から改めて焦点を当てることを試みた。

Is there not beauty in the incidental stories of time, nature, and people beyond our control—the thirst of our souls quenched by them, as they exist in the margins? Clothing, architecture, spatial design, food, tea...culture we have accumulated since the distant past, essential to the pursuits of humankind. Resurrecting relics of the past in the present, is to excavate the archaeological artifacts of the future.\*

Taiga Takahashi

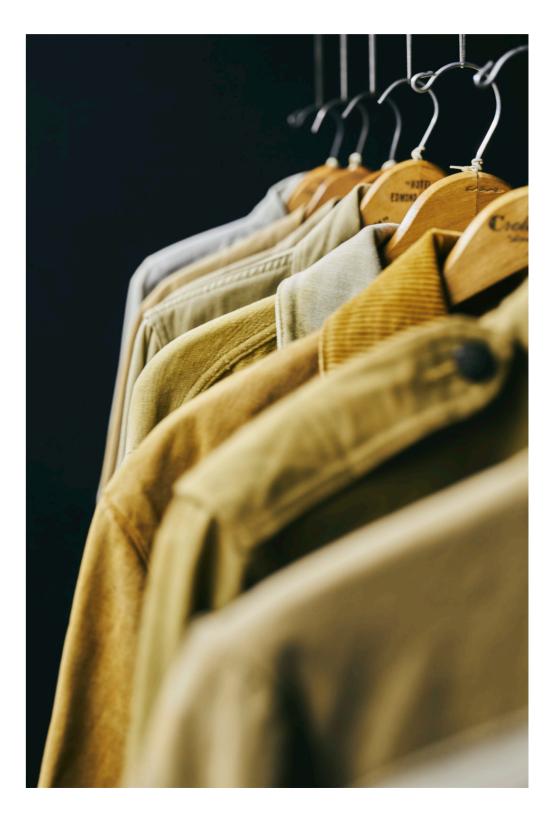
From December 3, 2022, to March 12, 2023, Hosoo Gallery held an exhibition titled *Texture from Textile Vol.2: Clothing of Time—Taiga Takahashi Vintage Collection*, showcasing Taiga Takahashi's collection of clothing from the first half of the 20th century.

In 2022, Hosoo Gallery launched an ongoing research project, "Texture from Textile," in collaboration with an architect Naohisa Hosoo. The research series, themed "From texture to architecture," starts from textiles (texture) and looks back to the first half of the 20th century to examine the evolution of ideas around crafts, art, design, and architecture and present the findings in an exhibition format. *Clothing of Time* was the second installment of the series.

Taiga Takahashi's vintage collection presented at the exhibition consists of clothes made in the first half of the 20th century. Takahashi studied fashion at Central Saint Martins art college in London. There, he named his activity "applied archaeology" and began examining his collections in detail. After graduating, he moved to New York and established his fashion brand, Taiga Takahashi. At the brand, Takahashi explored universal and enriching designs by sampling the shapes and colors of vintage clothes from his collection and adopting traditional Japanese techniques and production methods using natural dyes. Because of this unique design approach, he attracted attention in recent years.

Unfortunately, Takahashi passed away in April 2022 at the young age of 27. However, in 2021, he opened an integrated art space, T.T, in the Gion district in Kyoto to broaden his pursuit into creating art and architectural spaces.

The vintage collection owned by Takahashi, who had such artistic aspirations, consists of clothes he had collected through antique dealers since he was in his teens. The collection contains about 2,000 pieces of clothing, although the exact number is unknown, from the UK, France, and the U.S. from the 1910s to 60s. The exhibition traces the young and talented designer's thought process through the display of the clothing materials he left, and, as in Vol. 1, aims to cast new light, from the perspective of clothing, on the aesthetic shift around ornament that took place in the 20th century.



\* https://rustsabi.com/en/introduction/

119







#### (展示の制作過程)

これらの展示は、髙橋氏の逝去後に構想された。残された衣服のコレクションの多くは、詳細がわからない未整理のものであった。Taiga Takahashiの工房のスタッフの方々が、残されたメモ書きや骨薫商などへの問い合わせをもとに情報を整理し、それを土台として展示を構成していった。

## (展示室 I) コレクションの俯瞰

展示では、1910-50年の流れを時代の順を追って構成し、コート、ジャケット、ボトムスを、それぞれのカテゴリーにわけて選定し、約200着を展示した。展示の什器は「Texture from Textile Vol. 1」のために細尾直久が設計したものをあえてそのまま踏襲し、その空間構成に高橋氏のコレクションを当てはめていった。さらに、立体裁断の服はハンガーにかけても立体的なフォルムが保たれるという高橋氏のインタビューの発言からヒントを得て、トルソーではなく、当時のハンガーに吊るして公開した

年代ごとに並べてみると、アメリカの衣服であっても、1910-30年代の ヨーロッパの影響を受けた衣服は非常に立体性を帯びている。しかし、 二つの世界大戦を経て、戦勝国であるアメリカがヨーロッパとは異なる生 活様式や文化を発展させていくと、アメリカの衣服に変化が現れる。そ の一つの象徴がストア系ブランドと呼ばれるものだ。ストア系ブランドと は、販売店が出すオリジナル・ブランドである。これらの衣服を見る と、実用的で無駄のない労働者の衣服がファッションとして定着していっ た様子がわかる。1950年には、そこに曲線的なステッチやワッペンなど の装飾性が加わっていく。そして、コレクションのもう一つの特徴は、軍 服である。先にも述べたように、20世紀前半には二つの世界大戦が起 こり、また1950年代には朝鮮戦争が勃発した。その後の時代の衣服と 比較してみると、トレンチコート、コサックジャケットなどのように、軍服の 要素がカジュアルなジャケットやコートと融合し、ファッションのスタイルとし て定着していった経緯が理解できる。髙橋氏のコレクションでは、特に 1950年代以降にカジュアルなファッションに影響を与えた軍服が蒐集さ れていた。

これらの最初の展示空間では、衣服の影響関係を俯瞰してみられる ように、コート、ジャケット、デニムをジャンルごとにまとめて時系列に展示 した。

#### (Exhibition Production Process)

The exhibition was conceived after Takahashi's passing. Many of the clothing collections he had left were unsorted with no detailed information. Taiga Takahashi atelier's staff members went through his notes and contacted antique dealers, and we consolidated the information and used it as the foundation for the exhibition.

### (Exhibition Room I) Collection Overview

The exhibition is organized chronologically, tracing the trends from 1910 to 1950. Coats, jackets, and bottoms were selected for each category, with about 200 pieces on display. We intentionally reused the display fixtures originally designed by Naohisa Hosoo for *Texture from Textile Vol. 1* and fitted Takahashi's collection to the existing spatial composition. Furthermore, we took a hint from Takahashi's remark in an interview that draped clothes retained their three-dimensional forms even when hung on hangers, thus deciding to display the items not on mannequin torsos but on hangers from the time.

When arranged chronologically, it becomes apparent that the clothes influenced by 1910s-30s Europe, even if they were made in the U.S., have strikingly three-dimensional forms. But following the two world wars, the U.S., a victorious nation, developed lifestyles and culture distinct from those of Europe, and the country's clothes began to show changes. One of the symbolic innovations was "store brands," original brands created by retailers. Their clothes present to us how practical and economical workers' clothes were transformed into popular fashion items. By 1950, decorative elements, such as curved stitches and badges, were added to workwear. Another highlight of Takahashi's collection is military uniforms. As mentioned earlier, there were two world wars in the first half of the 20th century. And in the 1950s, there was the outbreak of the Korean War. Compared with the clothes of the subsequent periods, they show how elements of military uniforms, such as trench coats and Cossack jackets, were combined with casual jackets and coats and became a fashion style. Takahashi's collection includes military uniforms that influenced casual fashion, especially after the 1950s.

These first exhibition spaces offer an overview of interrelationships among clothes through grouping coats, jackets, and denim by genre and displaying them chronologically.





















(展示室Ⅱ)二つの代表作

最後の展示空間では、これらのコレクション研究の集大成として作り出された、ファッション・デザイナー高橋氏の代表作、レザーとデニムのジャケットに焦点を当てた。

まずレザージャケットは、1930年代のヴィンテージのレザージャケットを徹底的にサンプリングすることによって作られている。この時代の衣服の立体性を最も象徴する資料の一つといえよう。高橋氏の残されたインタビューによると、このレザージャケットは、馬に乗る際に着用されていたもので、身を守る道具としての意味合いが強かったという。革は原始時代から使われている素材であり、丈夫である反面硬い。そのため、当時の人々は、立体裁断を行い、馬に乗る際に不便が生じぬよう袖を湾曲させていたという。これを高橋氏は、馬に乗っていた時代の身体のフォルムの記憶であり、このように身体の動作に合わせて作られた立体こそが20世紀初頭(1900-30)のヨーロッパの衣服を象徴するものと見る。

(Exhibition Room II) Two Masterpieces

The last exhibition space is focused on the masterpieces by fashion designer Taiga Takahashi—leather and denim jackets—created as the culmination of his exploration of the collections.

The leather jacket was created by thoroughly sampling a vintage 1930s leather jacket, a research material symbolizing the three-dimensionality of clothing from this period. According to a remaining interview with Takahashi, the leather jacket had been worn when riding horses, and its primary function was to protect the wearer's body. Leather is a material that has been used since primitive times. While it is strong, it is also stiff. For this reason, people in the old days adopted the draping technique and curved the sleeves so that a wearer could ride a horse with ease. For Takahashi, this method captures a memory of the bodily form from the horse-riding era, and such three-dimensional structure created to fit human body movements symbolizes European clothes of the early 20th century (1900–30).

GENUINE HORSEHIDE CAR COAT 1930年代にアメリカで生産されたレザー・ジャケット。 身体に合わせた立体的なフォルムを帯びている。 A leather jacket produced in the U.S. in the 1930s. Its three-dimensional form follows a human body.





128 129 T.T LOT. 701 DENIM JACKET







J.C. PENNY FOREMOST WORK JACKET 1940年代にアメリカで生産されたデニム・ジャケット。生産合理性の追求によって平面的な形状になっている。 A denim jacket produced in the U.S. in the 1940s. Its flat form is the result of pursuing production efficiency.

一方でデニムとは、1930年代にフランスで労働者のワークウェアとして生まれたと言われている。しかし、1940年代、アメリカではJ.C.PENNEYなどのストア系ブランドによって、ファッションのアイテムとなっていく。高橋氏はその直線的な衣服を、単なる批判的な精神で見ていたのではなく、そこに確かな美意識の変容を見出していた。高橋氏は以下のように発言している。

直線的な縫製、平面的なパターンによる簡易化、重労働に耐えるための、生地の耐久性やポケットの形状…、当時デザインという概念は恐らく言語化されていなかったのではないかと。そして、自分のなかで、それらが着物の設計と合致している部分が多いのではないかと思い至りました。世代を超えて、引き継がれるもの。日本古来の和装の精神性とアメリカの大量生産の合理的なマインドを融合させられないか。それが、今回のコレクションのスタートにありました。高橋大雅『MONTHLY JOURNAL SEP. 2021』より

高橋氏が、アメリカの生産合理性によって簡略化されたパターンの衣服に、日本のきものとの類似性を見出していた点は興味深い。元来、きものは何世代にもわたって着用することができる衣服である。その一つの機能的要因として、きもののパーツは直線的に裁断されており、解くことが容易である点がある。解いた布を繋ぎ合わせれば再び反物の形状に戻すことができる。これは「洗い張り」と呼ばれ、反物の状態に戻して洗うことで、再び美しさを取り戻し、また仕立てる際に、着用者の体型に合わせて着丈を微調整することもできる。この合理的な構造によって、何世代にもわたってきものをメンテナンスし受け継ぐことができる。

本来、大量生産品に、メンテナンスをしてまで使用する発想はなかったに違いない。しかしながら、1940年代のアメリカで生産されたデニム・ジャケットも、80年の時を経てもなおファッションアイテムとして定着している点は興味深い。

高橋氏の作る衣服には、20世紀前半に作られた実用的な衣服を参照したデザインが目立つ。しかしながら、高橋氏は、その堅牢で無駄のないデザインを参照しつつ、日本特有の天然素材や染色を用いたり、もはや日本でしか再現できない縫織や縫製にこだわり、物の豊かさを付与している。また真鍮のボタンは、ヴィンテージの衣服のように錆止めが施されておらず、これらは使い込むうちに錆が生じ始める。そのような衣服の細部に宿る表情の豊かさは、経年の変化を楽しむ余地を与えてくれる。

Denim, on the other hand, is said to have been originally created as workwear in France in the 1930s. But in the 1940s, J. C. Penney and other store brands in the U.S. adapted the material for fashion items. Instead of simply criticizing the linearly designed clothes, Takahashi found a genuine aesthetic transformation in them. He has left the following remark.

Linear sewing, simplification through flat patterns, the fabric's durability and the pockets' shapes to withstand heavy labor... I doubt they had a word to describe the concept of "design" back then. I also came to realize that [the designs] had a lot in common with the design of *kimono*—clothing that can be passed down from generation to generation. I wondered if it would be possible to fuse the spirituality of traditional Japanese *kimono* with the practical mindset of American mass production. That was the start of this collection.

From Taiga Takahashi Monthly Journal Sep. 2021

It is interesting to note that Takahashi found a resemblance to Japanese *kimono* in clothes with simplified patterns based on American production rationality. *Kimono* is designed to be worn for multiple generations. One functional factor that makes it possible is that *kimono* parts are cut in straight lines and can easily be taken apart. The unsewn cloths can be stitched together into an original long piece of fabric. This method is called *araihari* [washing and stretching]. By washing the cloth as a single piece, it regains its beauty and can be remade into *kimono* with the length fine-tuned to fit the new wearer's body shape. This rational structure allows *kimono* to be maintained and passed down through generations.

It is likely that, initially, no one imagined mass-produced items to be maintained to extend their useful life. However, interestingly enough, the denim jackets produced in the U.S. in the 1940s are still prevalent as fashionable items 80 years later.

Takahashi's clothing designs are based on practical wear made in the first half of the 20th century. However, while he uses their durable and efficient designs as a reference, he also uses natural materials and dyes unique to Japan and employs weaving and sewing techniques that can only be reproduced in Japan to imbue his products with the richness of objects. Furthermore, the brass buttons are not rust-proofed, like vintage clothes. Thus they are likely to rust with use. Such richness of expression found in the details of the clothes allows us to enjoy changes over time.

131

「Texture from Textile」は、装飾芸術が全盛であった20世紀前半に目を向けつつも、ヨーロッパの豊かな装飾的なデザインを回想するものではない。高橋氏の仕事は、人間が意図的に作り出す装飾性とは異なるデザインの豊かさを、過去の遺物から見出そうとしているように思われた。その一つの要素が、「時間の力」である。高橋氏は、長きにわたり生き残るこれらの物に、時間の力を見出していたのではないだろうか。その力とは、物が放つ、人々に愛着を感じさせる魔力のような力ではないか。

建築史家の加藤耕一氏は、「アーキテクトニックな建築論を目指して」(ウェブサイト「10+1」掲載)の中で、人間/非人間あるいは主体/客体(対象)のあいだのヒエラルキーを解体するというブルーノ・ラトゥールのアクター・ネットワーク理論(ANT)に触れ、人からの働きかけだけではなく、建築(物)が主体となる働きについて、聖遺物に宿る力「ウィルトゥス」を事例に説いている。ウィルトゥスは、ラテン語で「徳」を意味する。聖人の遺体や遺骨、さらには聖人が生前身にまとった衣服や手を触れた聖遺物など、聖者にまつわる多岐にわたる品々が宿す特別な力は「ウィルトゥス」と呼ばれた。このウィルトゥスは、ものからウイルスのように伝搬すると考えられており、病気などを癒す力があると考えられていた。時に人々は布などに聖遺物のウィルトゥスを移しとり、持ち帰っていたという。加藤氏は「建築における21世紀的な豊饒なマテリアルを追求するうえで、それらのマテリアルがなにかウィルトゥスのようなものを発散していると考えることができないだろうか」と述べている。

「Texture from Textile Vol. 1 コンストラクションの系譜」にも共通するが、20世紀という大量生産と消費の時代には、物が持つ特別な力は疎かにされてきた。現代においても、物は人に消費される関係性にあるが、その関係性を見直し、物が宿す力を再認識することで21世紀の今日的な豊かさを発見できるのではないか。高橋氏が、大量生産品を単に消費の対象としてではなく、現代においても決して古びることのない20世紀前半の遺物として捉えることでその豊かさを見出そうとしていた点は興味深い。タイトルにもある「時間の衣」とは、そのような問いを投げかけるものであった。

While "Texture from Textile" looks at the first half of the 20th century, when decorative arts were at their height, the exhibition does not reminisce on Europe's rich, decorative designs. Takahashi's work seemed to attempt to find in the relics of the past richness of design distinct from the decorative qualities intentionally created by human beings. One of the elements is the power of time. It can be speculated that Takahashi found the power of time in these objects that have survived for a long time. This power, emanated from the objects, has a magical, captivating quality to make people feel attached to them.

In his article series "In Pursuit of an Architectonic Architectural Theory" (published on 10+1 website), architectural historian Koichi Kato refers to Bruno Latour's actor-network theory (ANT), which argues to dismantle a hierarchy between human and nonhuman or between subject and object to explain the working of architecture (thing) as the subject, in addition to human affecting architecture, using as an example *virtus*, a power dwelling in relics. The word virtus means "virtue" in Latin. Relics refer to a wide variety of items related to saints, including their corpses, skeletal remains, as well as clothes they wore and things they touched while alive. The special power that relics possessed is said to have been called *virtus*. This virtus were considered transmittable, like a virus, and to have the power to heal illness. People sometimes transferred a relic's *virtus* to a piece of cloth and brought it home. Kato writes, "As we pursue fertile materials of the 21st century in architecture, could we not consider that those materials emanate something like virtus?"

As we pointed out in *Texture from Textile Vol. 1: The Genealogy of Construction*, the special power possessed by objects was neglected in the 20th century, an era of mass production and consumption. Even today, objects are consumed by people. However, by reevaluating this relationship and reacknowledging the objects' power, could we not discover the richness appropriate to the 21st century? It is interesting that Takahashi was not simply looking at the mass-produced items as objects for consumption but was trying to find richness in these relics from the first half of the 20th century, which have never grown old to date. The title of the exhibition, *Clothing of Time*, posed such a question to us.

## 髙橋大雅

1995年、兵庫県神戸市生まれ。2010年、渡英、ロンドン国際芸術高校に入学。2013年、ロンドン芸術大学セントラル・セント・マーチンズに入学。2017年に同大学卒業後、渡米。Taiga Takahashi, inc.をニューヨークで設立。「過去の遺物を蘇らせることで、未来の考古物を発掘する」をコンセプトに掲げる。2021年12月、京都祇園に高橋がデザインした服・建築・茶室・彫刻作品からなる「衣・食・住」すべてを体感できる総合芸術空間作品「T.T」をオープン。2022年、現代美術家・髙橋大雅として建仁寺・両足院にて、遺作であるドレープをテーマにした彫刻作品の個展を開催した。

## Taiga Takahashi

Born 1995 in Kobe, Hyogo, Japan; moved to the UK in 2010 to attend the London International High School for the Arts; entered the University of the Arts London Central Saint Martins in 2013; graduated from the same university in 2017 and moved to the US; established Taiga Takahashi, inc. in New York. In December 2021, Takahashi opened T.T, a comprehensive art space in Gion, Kyoto, where visitors can experience clothing, food and shelter, consisting of clothing, architecture, tea ceremony rooms and sculptures designed by Takahashi. In 2022, he held his solo exhibition of his posthumous sculptures on the theme of drapery as a contemporary artist, at Kenninji Temple, Ryōsoku-in.













## HOSOO TOKYO

2023年3月、HOSOOは東京駅八重洲口より徒歩1分の東京ミッドタウン八重洲にHOSOO TOKYOをオープンした。東京駅という「日本の玄関口」の傍らからHOSOOのテキスタイルを国内外へ発信してゆく新しい拠点である。

京都と東京。旧都と新都。この二つの都市を古くからつなぐのが東海道である。ちょうどミッドタウンの裏側を通る現在の国道15号線こそ、江戸・日本橋から京・三条大橋を接続する旧東海道にほかならない。日本橋もここから目と鼻の先である。

この道を、古来、多くの人々、さらには多くの物が行き交った。現代においては移動手段も大きく変わり多様化した。歩く人々、自動車に乗る人々、そして、電車に乗る人々。人種も年齢も多様な人々が行き交う様子がながめられる地に、HOSOO TOKYO はある。この地から、織物に新たな「糸」が織り込まれてゆくことになるだろう。

In March 2023, Hosoo opened its new store, Hosoo Tokyo, at Tokyo Midtown Yaesu, a one-minute walk from Tokyo Station's Yaesu exit. The new location near the "gateway to Japan" introduces Hosoo's textiles to Japanese and international audiences.

Kyoto and Tokyo, the old capital and new capital—the two cities have been connected by the Tōkaidō road for centuries. Behind the Midtown runs the National Route 15. The present-day highway is none other than the former Tōkaidō road linking Nihonbashi in Edo and Sanjō Ōhashi in Kyoto. Nihonbashi is just around the corner from Hosoo Tokyo.

Since hundreds of years ago, the road has seen countless people and merchandise come and go. Today, the mode of transportation has drastically changed and diversified—some walk, some drive, and some take trains. Hosoo Tokyo stands at this prime location with a view of passersby of diverse ethnic backgrounds and ages. The new "threads" will emerge from here and become woven into Hosoo's textiles.





HOSOO TOKYOは複雑な構造をしている。三角形からなるスペースをメインエリアとしつつ、内側に回廊のような細長いエリアが接続している。その複雑な構造にHOSOOのテキスタイルをまとわせることで空間が構成されている。すなわち、これもまた、HOSOOが追求する「織物としての建築」の一つの事例である。

設計を手がけた建築家・細尾直久は次のように述べている。

人体の立体的な形状に沿ってわたしたちが生地をまとうように、不 規則な形状の区画外周に沿って意匠を凝らした被覆を「生地」とし てまとわせることによって、インテリアデザインであると同時に建築の 原点を指し示すような空間を意図している。

三角形のメインエリアの路面側、ならびにエントランス通路側の壁面はガラス張りにされているが、そこに立ち並ぶ三角柱は、それぞれ二面がHOSOOのテキスタイルで覆われ、一面は鏡が貼られている。これらの列柱の隙間から、外の往来の人々の様子が見られ、外から見れば、屏風を一曲ごとに切り離して並べ立てたようにも見える。

三角形のメインエリアにおける人の経験は特殊なものである。列柱の 隙間からは外界が見えるが、列柱に貼られた鏡には、その人がいる内 部空間が反射している。

メインエリアの一隅には、額装された箔の紙が展示されている。和紙に金や銀を塗り、それを細く裁断したものが箔糸であり、これを緯糸として用いることで煌めく織物を織り上げるのが西陣織の特徴の一つである。

向かいに立ち並ぶ鏡の列柱は、箔糸が立ち並んでいるようにも見える。その隙間から見える、絶え間ない往来。それが、ここでは「経糸」になる。多様な人間の絶え間ない「経糸」に、鏡からなる「緯糸」が交差することで生まれる「織物」。それこそがHOSOO TOKYOの織り出す新たな織物かもしれない。

Hosoo Tokyo is a complex architecture. The main area is a triangular space with a long, narrow corridor-like area connected from the inside. This complex structure is dressed in Hosoo textiles to compose the space. Indeed, this is another example of Hosoo's pursuit of "architecture as textile."

Naohisa Hosoo, the architect in charge of the design, states the following:

Just as we put on ourselves fabric, tracing the three-dimensional shape of a human body, I put an elaborately designed skin—fabric—on the site's irregular shape to create an interior design and, at the same time, a space that points to the origin of architecture.

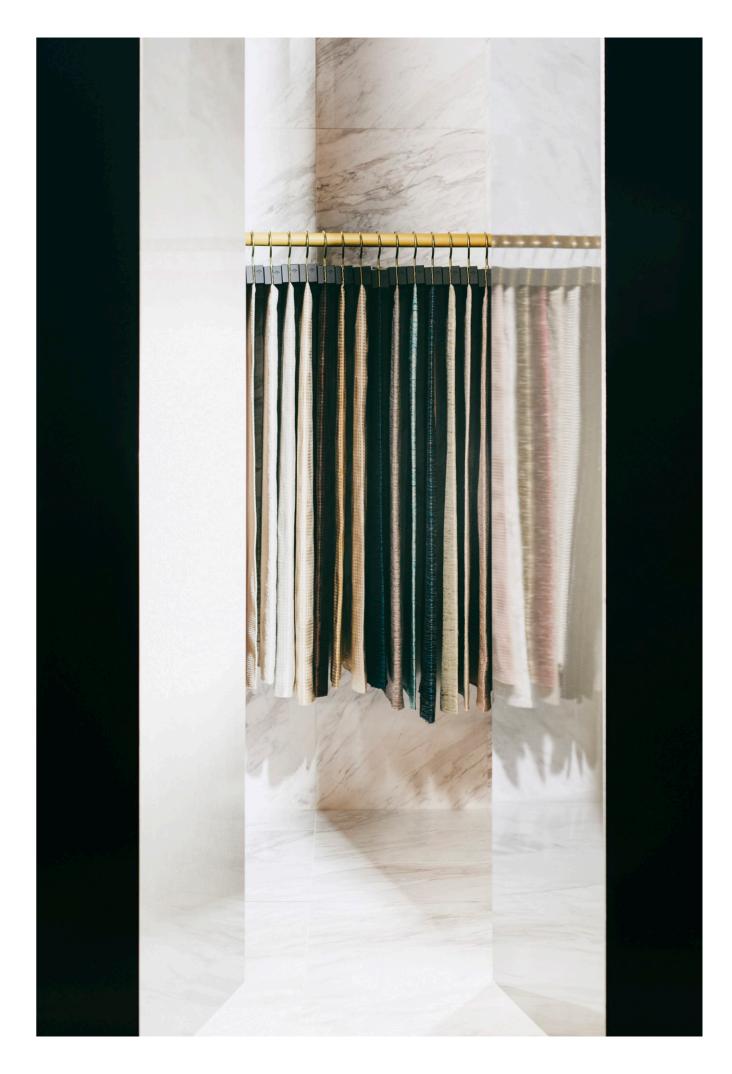
The walls on the street and entrance pathway sides of the triangular main area are glazed, while the triangular pillars lining the space are covered with Hosoo textiles on two sides and a mirror on the other. Passersby outside are visible from the inside through the openings between the pillars. From the outside, the posts appear as individual panels of a folding screen standing side by side.

The experience one has in the triangular main area is unique: the gaps between the pillars reveal the outside world, yet the mirrors fixed onto the posts reflect the interior space the person occupies.

In the main area, a sheet of metallic paper set in a frame is displayed in one of the corners. To produce metallic foil yarn, gold or silver is applied to a sheet of *washi* paper, which is then cut into thin strips. The yarn is used as the weft, woven into glittering fabric. The process is unique to Nishijin textile.

Across from the corner, a mirror-covered colonnade stands like a row of metallic yarn. Through the openings between the pillars, one can witness an endless stream of people coming and going. Here, the movement becomes the "warp." The continuous warp of diverse people and the weft of mirrors are intertwined to produce a textile. That, perhaps, will be the Hosoo Tokyo's new textile.

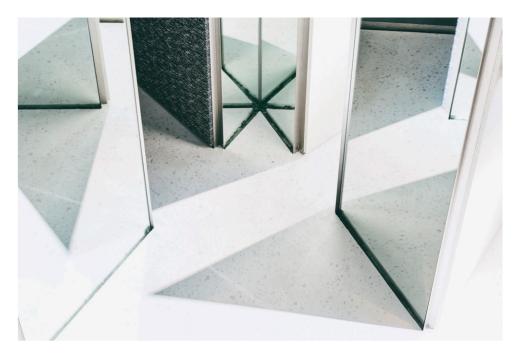






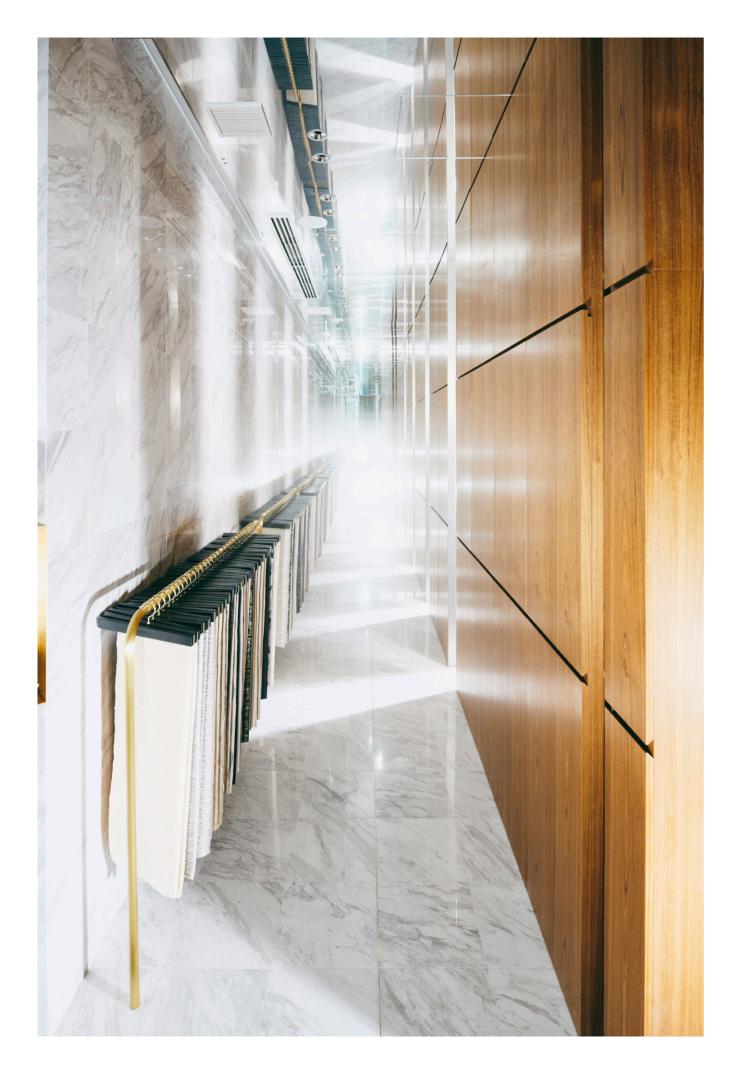












メインエリアの傍らには、細長い回廊のようなエリアがある。ここは200種以上のHOSOOのテキスタイルが陳列されたテキスタイルセラーとなっている。床と壁面にはギリシャ産の大理石が貼られ、商業施設の内部側の壁面には幅60cmのスリットが空けられており、施設内を行き交う人々は内部を垣間見することができる。

天井と回廊の突き当たりの壁面にも鏡が貼られており、一見、とこまでも続くような空間的広がりを有している。鏡の世界の一番奥にはエントランス通路の往来がわずかに見え、遠いどこかで人々が行き来しているように感じられる。人はここが東京の中央にある施設であることを忘れ、SF映画に出てくる宇宙ステーションの一角のような感覚に陥るだろう。あるいは、織物を拡大したときに見える無限に続く糸の交差を目の当たりにしているようでもある。

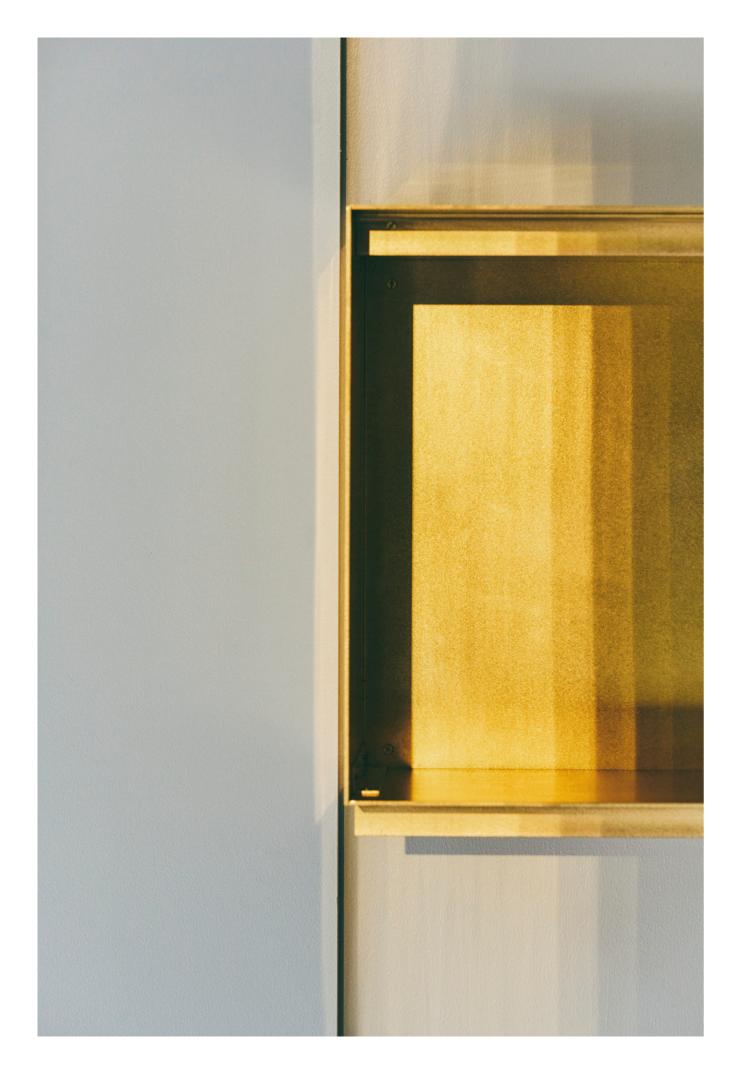
この空間は人をとこへ連れてゆくのか。すぐ傍らの駅から人々はおの おのの異なる目的地へと旅立つ。この回廊は、織物による「夢」を現出 させ、人を遠い別の次元へ誘うようである。 (原瑠璃彦) Beside the main area, one finds a narrow, corridor-like area. The space functions as a "textile cellar" with over 200 kinds of Hosoo textiles on display. The floor and walls are covered with Greek marble. The interior wall of the commercial building has 60-cm-wide slits to provide the people in the building a view into the store.

The ceiling and the wall at the end of the corridor are also covered with mirrors, creating a seemingly infinite space. From far back in the mirror world, the traffic of people in the entrance pathway can be glimpsed, creating a feeling of a bustle happening somewhere far away. It is easy to forget that the store is located in the middle of Tokyo and feel as if standing inside a space station from some sci-fi movie. The experience is reminiscent of magnifying a textile and looking at an endless intertwining of the yarn.

Where does this place take us? People embark on a trip to their destinations from the station right by the store. It is as if the corridor allows the *dream* brought about by textiles to emerge and invites people to enter another dimension somewhere far away.

(Rurihiko Hara)





More than Textile—Issue 3
Migration/Creation

Published on December 15, 2023

## Contributors

Kumiko Idaka Reijiro Izumi Michele De Lucchi Mariko Asabuki

## **Photographers**

Masae Inoue

Kotaro Tanaka (pp. 9-15, 18-34, 52-64, 70-88, 91-105, 109 fig. 3, 111, 114-52) Fumihiko Katamura (pp. 37-42, 47-51) Hidenori Suzuki (pp. 44-46) Massimiliano Bonatti (pp. 66-69) Shinya Sato (pp. 106-109 fig. 2, 110, 112)

## Videographer

Yoshiyuki Sakuragi (p. 17)

## Translators

Erika Ikeda (pp. 7, 43-66, 80-151) Gaku Kondo (pp. 8-35, 70-79)

## Editor

Rurihiko Hara

## Art Director & Designer

Akihiro Morita

## **Director** Masataka Hosoo

## Cooperation Michiyo Yamada

Printing and Binding

SunM Color Co., Ltd.

Published by Hosoo Co., Ltd.

412 Kakimoto-cho Nakagyo-ku, Kyoto 604-8173 Japan

Tel +81 75 221 0028 Fax +81 75 223 2507 E-mail info@hosoo.co.jp

www.hosoo.co.jp

Printed in Japan

©2023 Hosoo Co., Ltd.

