

# ■富山県民会館でみられる伝統工芸や地元産業を活用した県産材について

## ●越中和紙で“富山らしさ”を表現

「越中和紙」とは八尾(やつお)和紙・蛭谷(ひるだん)和紙・五箇山(ごかやま)和紙の総称であり、昭和63年(1988年)に国の伝統工芸品の指定を受けています。

### ①【海に浮かぶ立山連峰】

1階ロビー(カミート)のホール側壁面は、海に浮かぶ立山連峰を蛭谷和紙により透かし技法を用いながら表現しています。能登半島国定公園の雨晴海岸から氷見海岸一帯にかけて、3,000m級の立山連峰が海に浮かぶように見られます。そのような海越しに3,000m級の山々を眺めることができるのは、ここ富山が世界唯一です。それが評価されて富山湾は2014年10月に「世界で最も美しい湾クラブ」(※)に正式加盟しています。



※「世界で最も美しい湾クラブ」：

世界遺産のモンサンミッシェル湾(フランス)、ハロン湾(ベトナム)、サンフランシスコ湾(アメリカ)など、世界の名立たる湾が加盟し、湾を活用した観光振興と資源の保全を目的としたユネスコが後援する非政府組織(NGO)です。1977年設立。現在24カ国1地域の計36湾が加盟しており、富山湾は37番目の加入となりました。日本国内では日本三景の一つ松島湾(宮城県)に次いで2カ所目の加盟であり、日本海側では初めての加盟となりました。

### ②【立山杉薫る巨大和紙】

1階ロビー(カミート)の6本の柱側面には、県木の立山杉(タテヤマスギ)の表皮を原料に混ぜた巨大和紙を用いています。制作は蛭谷和紙。制作にあたっては縦7.4m×横16mの巨大和紙を作り、それを柱に合わせて裁断しています。その巨大和紙のサイズはギネスブックの「最も大きい1枚の手作りの紙」部門の世界新記録(7m×14m)を超えるサイズです。

立山杉の茶色の表皮の風合いを和紙に活かすため、まず立山杉の表皮をたたいて繊維にしたものと和紙の原料であるコウゾと一緒に溶かし、次に厚さを均一にしながら木製の大な木枠(7.4m×16m)に原料液を流し込み、天日で3日間乾燥させています。杉の採取から完成まで約3ヶ月の制作期間を要しました。



富山の県木タテヤマスギ

立山杉(タテヤマスギ)は、東北や岩手に強く、北アルプス北部に位置する剣岳・立山を中心として天然分布しています。この地方は日本で一番多くの天然分布が富山で、立山連峰の麓で採れる富山県産の石として珍重されています。温泉旅館『雅樂樂』の露天風呂や『富山縣護國神社』の庭園では景石として原石の姿を見る事ができます。

原石は地表近くに塊状の転石として点在してあり、整った形状で採掘することは非常に困難です。ここで使われている原石は富山市熊野川上流西小俣地区付近で採掘されたものですが、現在ではほとんど採掘されておらず、保管されている原石も極めて限られています。



世界最大級の和紙(7.4m×16m)

天日干しの様子

### ③【1000年もつ悠久紙】

1階ロビー会館受付の背障子は、五箇山の和紙「悠久紙」です。「悠久紙」とは、混じり物をいっさい入れない純粋なコウゾ和紙づくりを貫きながら、原料のトロロアオイも自家栽培している、本物にこだわった和紙の名称です。

コウゾ100%で漉く和紙は1000年の耐久性があると言われます。それは全国で最も優れた和紙として昭和49年(1974年)に京都・桂離宮の昭和の大修理に用いられて以来、国内の重要な文化財の修理修復に活用されています。重要文化財の修理修復は、少なくとも500年以上にわたって品質が保証されなければなりませんが、屏風や襖の下張りにパルプなどが混ざった紙を使うと、表面ではなく下張りから先に劣化が進んでいます。

そのためコウゾ100%の悠久紙は、そうした目に見えない部分に使われて、重要な文化財を内側から支える貴重な紙となっています。

近年ではその品質の高さから、アメリカやヨーロッパからも美術品などの修復に用いたいとの引き合いが来ています。

コウゾ100%で漉いた和紙は時間が経つほど白さを増すとも言われ、その白さと風雪にも耐える強靭さは、400年にわたり世界遺産の合掌民家を美しく際立させてきたものであります。



五箇山の合掌集落

その昔、平家の落人が築城したと伝えられる五箇山には、ユネスコで世界の文化遺産に登録された合掌造りの集落や、国の重要文化財指定の合掌造りの大家屋があります。これらの合掌造りの大屋根では、昔から多くの人々を雇って工場的な形態で紙漉きが行われていました。



雪さらし

和紙の原料となるコウゾ皮を雪の上に1週間広げてさらし、悠久紙ごわの作業です。さらし粉を使うと端縁を傷めることになりますので、雪の表面で気化した水蒸気の中の酸素が、日光と反射熱の強い紫外線を吸収して変わったオゾンによる自然の漂白作用を利用しています。



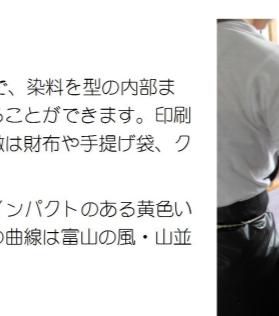
和紙の原料となるコウゾ皮を雪の上に1週間

### ④【色鮮やかな型染め和紙】

8階レストランには色鮮やかな型染めの八尾和紙があります。

「型染め」とは八尾和紙独特の伝統技法です。着物や帯と同じ手法で、染料を型の内部まで浸透させることで、シワや折れ曲がりに強く、柄をきれいに維持することができます。印刷のように折れ曲がった部分が白く変色することはありません。その特徴は財布や手提げ袋、クリップや座布団などの和紙の工芸品に活かされています。

『垂れる月』と題された8階デザイン和紙には型染めの技法を用い、インパクトのある黄色い大きな月と、画面を大きく横切る四つの曲線が描かれています。四つの曲線は富山の風・山並み・川・海を表現しています。



紙漉き



糊置き

- ※型染めの工程：  
[①型彫り]-仕上がりをイメージして型を彫る。伝統の技。  
[②糊置き]-模様を彫った型紙を和紙に伏せ、ヘラで防染糊をしごく。  
[③地染め]-防染糊を施した和紙全体を顔料や植物染料を用いて染める。  
[④色差し]-防染糊を施した和紙的一部分に色を入れたり、色の上に色を重ねたりする。  
[⑤水 元]-染め終わるとよく乾燥させてから水槽に入れて1~2時間浸し、防染糊が浮遊してくるのを待って洗い落とす。  
[⑥乾燥・仕上がり]-水元した紙をよく乾燥させると仕上がり。

型染め和紙

## ●銅器のまち高岡に息づく着色技法

### ⑤【斑紋ガス青銅色～HANMON GAS SEI DOU】

1階美術館ロビーにある青みがかった銅板の壁は、高岡銅器の伝統的な着色技法を応用し、厚さ1.0mm以下の薄い圧延板に鮮やかな青を発色させたものです。斑紋状に緑青を発色させた後にアンモニアガスに反応させることで青白かった緑青が深い青色に変化します。

この他、高岡銅器には様々な着色技法が施されます。

青銅色・煮色・宣徳色・鍋長色・焼朱銅色・焼青銅色・鉄漿色(オハグロ)など・・・。色々な技法と薬品の組み合わせによって数十種類もの色のバリエーションを作りあげています。

これらの色の発色は、先人が試行錯誤を繰り返しながら研究し、開発されてきた貴重な財産です。それは銅合金に自然調和した着色法であり、長きに亘って高岡銅器の信用と名声を支えてきた礎の一つです。高岡銅器は400年の伝統に培われながら現在でも銅器製造では国内トップシェアを誇り、高度な技術が蓄積しています。



糠焼き(ぬかやき)

生地に糠を塗り、バーナーで焼く「糠焼き」。糠を燃えたあとが模様になります。



煮色(にいろ)

硫酸銅・塩基性炭酸銅の溶液に銅器を浸し、徐々に温度を上げ、その後自然に温度が下がるまで浸してあき色目を発生させます。

## ●立山の赤い溶岩

### ⑥【富山県産安山岩～ROSSO TATEYAMA～】

1階E.Vホール壁の赤い石は、立山の噴火によってできた安山岩です。噴出した溶岩が地中の鉱物を巻込み、多孔質の部分と緻密で固い部分がまじりあって赤褐色に変化しています。深みのある赤い色合いは独特の風格をしており、立山連峰の麓で採れる富山県産の石として珍重されています。温泉旅館『雅樂樂』の露天風呂や『富山縣護國神社』の庭園では景石として原石の姿を見る事ができます。

原石は地表近くに塊状の転石として点在してあり、整った形状で採掘することは非常に困難です。ここで使われている原石は富山市熊野川上流西小俣地区付近で採掘されたものですが、現在ではほとんど採掘されておらず、保管されている原石も極めて限られています。



8 F



## 富山県民会館改修年譜

### 1964 ●昭和39年8月 富山県民会館開館

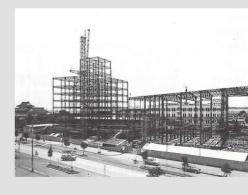
開館した昭和39年は、東京オリンピック、東海道新幹線開業の年で、富山県では富山高岡地区新産業都市の建設(※)が始まった活気あふれる年でした。そのとき富山県民会館は、富山県の文化と産業振興の中心として、ホール、美術館、産業展示室、会議室などを併せもった先駆的な総合会館として発足しました。

起工式で当時の吉田知事は、「平和で豊かな富山県のシンボルとして、産業と文化の殿堂(※)をしたい」と発言し、他に類を見ない県民会館の完成に大いなる期待を込めました。翌日の元紙では“夢の殿堂”という華やかな見出で起工式の様子が大きく紙面に掲載されました。

斬新な近代建築の偉容は、その後に続く島根県、福井県、新潟県等の各県民会館の大きな参考となり、日本の文化会館建設の先駆けとなつたとも言えます。



建設前敷地(昭和37年12月)



会館建設中(昭和38年7月)



会館完成(昭和39年8月)

### 1984 ●昭和59年12月～昭和60年5月 改修工事(全館休館)

消防法及び建築基準法上の当時の不適合箇所を改善することを主体としながら、「ここである」を合言葉に人と人、人と文化の出会いの場創出を目的とした改修工事。

1階ロビー「COME E T(カミート)」は、この改修により設けられました。カミートという愛称は「Come+Meet」からきていて、Communication(コミュニケーション=感情や考え方を伝える)とMeet(ミート=出会い)を合わせた合成語です。

### 1994 ●平成6年12月～平成7年4月 改修工事(全館休館)

外壁改修及びホール設備改修を主体とした改修工事。

### 2014 ●平成26年3月～平成27年2月 改修工事(全館休館)

高層棟の耐震改修を主体としながら、北陸新幹線開業に向けた“ぎわいの創出”“文化振興の中核拠点となる”富山県の「願」づくりを目的とした改修工事。

ホール外壁の白い大壁面は立山連峰をモチーフとしたアルミニウムで構成し、足元の円形のキャノピーとそれに連なるガラスの歩廊には富山の高度なガラス加工技術を駆使しました。

館内には伝統工芸や地元産業を活用した富山県産材を多数採用し、それらを身近に感じられるように配置しました。ホール客席は座席幅を拡張し、北陸新幹線にちなんだブルーに一新。また全ての人々に利用しやすい施設であるためにユニバーサルデザインを採用し、エレベーターの延伸、段差解消、1～2階ロビーを結ぶエスカレーターの新設、多目的トイレの増設、一般トイレの拡張および機能充実、ベビールームの設置等を行いました。

外構では松川側のオープンスペースを拡張し、芝生と石の築山で緩やかに車道と仕切りながら、ゆったりとくつろげるスペースを設けました。

### 2015 ●平成27年3月 リニューアルオープン



北東側からの全景