

给设计以灵魂

当现代设计遇见
传统工艺



[日] 喜多俊之 著
Toshiyuki KITA

郭苑琪 译
飞思数字创意出版中心 监制

未来设计，源于地方传统工艺
一本书，道尽40年来工业设计、
地方产业与传统工艺交织而成的造物者故事
从“代工中国”转型为“品牌中国”之路

+デザイン

给设计以灵魂

当现代设计遇见传统工艺

[日] 喜多俊之 著

Toshiyuki KITA

郭苑琪

译

飞思数字创意出版中心

监制

电子工业出版社

Publishing House of Electronics Industry

北京·BEIJING

内容简介

喜多俊之亲身实践“思考全球化、行动在地化”的设计概念，在西方的现代设计中加入日本传统工艺的元素，巧妙融合东西方的现代设计与传统工艺。

有感于“了解未来，才开始思索传统的美好”，因此，他以“未来设计源于传统工艺”为概念写成本书，公开他与日本各地传统工艺师傅跨界合作近四十年的纪录与心得。

作者主张，当今的工业设计品，除了需要“技术”之外，还要能为设计注入灵魂；此时，需要的是源于百姓生活与传统工艺的“感性”。

本书适合设计师、设计爱好者、工业设计师、设计事务所、投资文化创意产业的企业等参考阅读。

“Jibasangyou plus design” (ISBN:978-4761512569)

Copyright © 2009 Kita Toshiyuki.

All rights reserved.

First published in Japan by Gakugei Shuppansha, Kyoto.

This Simplified Chinese edition published by arrangement with Gakugei Shuppansha, Kyoto in care of Tuttle-Mori Agency, Inc., Tokyo through BARDON-CHINESE MEDIA AGENCY, Taipei.

本书简体中文版专有出版权由Gakugei Shuppansha, Kyoto授予电子工业出版社，未经许可，不得以任何方式复制或抄袭本书的任何部分。

版权贸易合同登记号 图字：01-2012-3071

图书在版编目(CIP)数据

给设计以灵魂：当现代设计遇见传统工艺/(日)喜多俊之著；郭菀琪译.

北京：电子工业出版社，2012.9

书名原文：Jibasangyou Plus Design

ISBN 978-7-121-17847-4

I. ①给… II. ①喜… ②郭… III. ①艺术-设计-研究 IV. ①J06

中国版本图书馆CIP数据核字(2012)第186055号

责任编辑：侯琦婧

文字编辑：田 蕾

印 刷：北京利丰雅高长城印刷有限公司

装 订：北京市海淀区万寿路173信箱

出版发行：电子工业出版社

北京市海淀区万寿路173信箱

邮 编：100036

开 本：880×1230 1/32

印 张：5.75 字 数：294.4千字

印 次：2012年9月第1次印刷

定 价：48.00元

凡所购买电子工业出版社图书有缺损问题，请向购买书店调换。若书店售缺，请与本社发行部联系，联系及邮购电话：(010) 88254888。

质量投诉请发邮件至zlts@phei.com.cn，盗版侵权举报请发邮件至dbqq@phei.com.cn。

服务热线：(010) 88258888。



P10—P25

绪言 给设计以灵魂

家庭储物柜化与传统工艺的衰退

让传统回归日常生活

高附加价值产品所要求的原创性

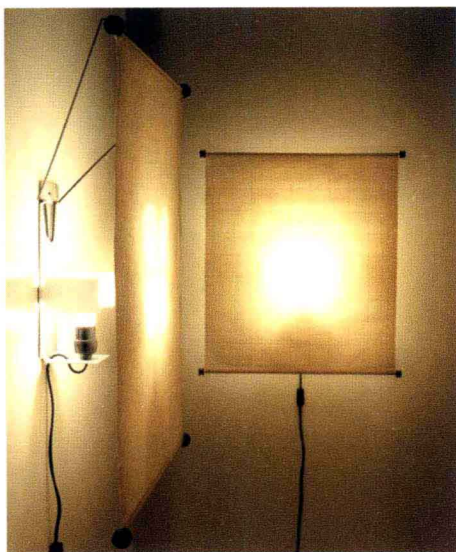
开拓日本之外的市场

推荐序一：创意，从传统中来，到现代中去

肖永亮

推荐序二：跨界时空，再塑未来

王志仁



P26-P51

1 岐阜县美浓的和纸

与抄纸匠师的邂逅

轻薄、强韧且均匀的美浓和纸

在塑胶的全盛时期仍大胆采用手抄和纸

灵活运用匠师的技术——透光与褶皱

好组装又好搬运

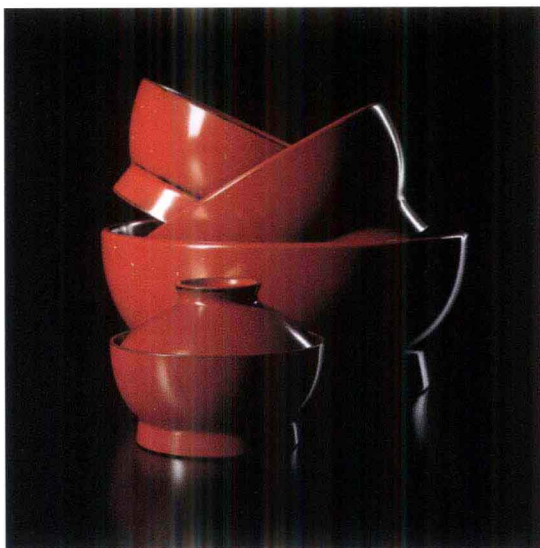
海外热销、大受欢迎

美浓和纸的现况

古田师傅的话

专栏：生活状态的省思——赏樱会，

享受春天的习俗



P52-P77

2 石川县轮岛的漆器

与高洲堂的邂逅

走卖开拓销售渠道

完全站在使用者的立场

工夫和时间，绝对省不得

29种漆器系列

专栏：<二叠结界>

——巴黎庞毕杜中心的展览

漆器产品的魅力

专栏：<AQUOS CUSTOM>

——在伦敦哈洛氏百货（Harrods）大获好评



P78—P89

3 福井县鯖江的眼镜与时钟

活用眼镜技术的时钟研发

<Two Points Watch>的原创性

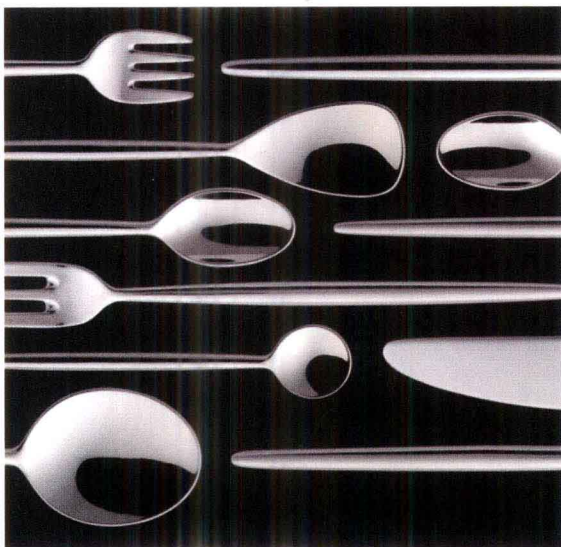
制造技术、经营者的判断力与沟通环境

如何传达商品价值的重要性

<MIZ>的宣传

专栏：产品目录的制作

——如何以照片传达产品精神？



P90—P105

4 新泻县燕市的餐刀具组

西餐餐具的产地——燕

运用锻造技术研发原创产品

与主厨的对话所诞生的餐具组

高档产品该如何推广？

专栏：新泻县的产业振兴

——因“百年物语”重生的产品

P106—P117

地方的心声 财团法人新泻产业 创造机构 黑川玲

从事振兴新泻县生活产业20年

制造业的古老体质——只是听命行事而已

举办竞赛以提高原创商品的自主研发能力

一个步骤至少需要10年

新泻县与设计者的关系

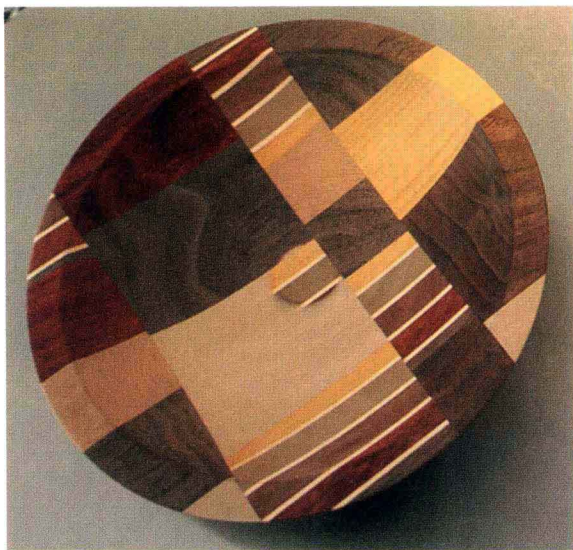
一流人才

“百年物语”的诞生与培育

培育企业的设计力

参展消费品博览会五年来的成果

今后课题



P118—P127

5 神奈川县小田原的拼木工艺

与拼木工艺匠师露木氏的邂逅

在箱根培育的技术

初试啼声——大型容器与茶罐

在海外大放光彩的日本工艺

专栏：期待年轻匠师团体“杂木戏曲”
发光发热

P128—P137

地方的心声

株式会社露木木工所 露木清胜

身为第三代的30年

匠师的每一天

拼木工艺的发展

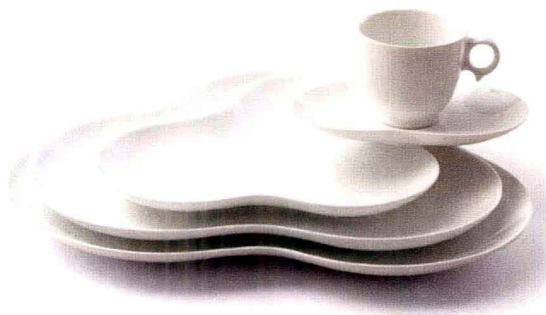
小田原木制品的现状

挑战创新，独一无二

与喜多大师共事

设计师的设计

喜多大师对传统产业的态度



P138-P157

6 佐贺县有田的瓷器

低价竞争下难以生存

回溯400年历史

<HANA>——花盘的诞生

白色有田烧

在意大利的发布会

活化地方产业的设计总监

P158-P173

地方的心声 有田七藏/
传平窑 池田和史

与设计师的合作以失败收场居多
所谓的“一流”——匠师的观点

对喜多俊之的期待

设计总监的弹性

交换意见

勉强不来的技术，不能要求硬是得做出来

以什么一决胜负？

新的“白色”——不是日本的白，也不是欧洲
的白

喜多流的宣传术“创造一流”

在意大利的发布——专业的展场设计

首次意大利之行

“有田七藏”的成果

P174-P184

后 记

设计之都神户的尝试

兼顾高品质与量产的时代

小而美的企业更需要培育

本书照片摄影者索引

喜多俊之年表

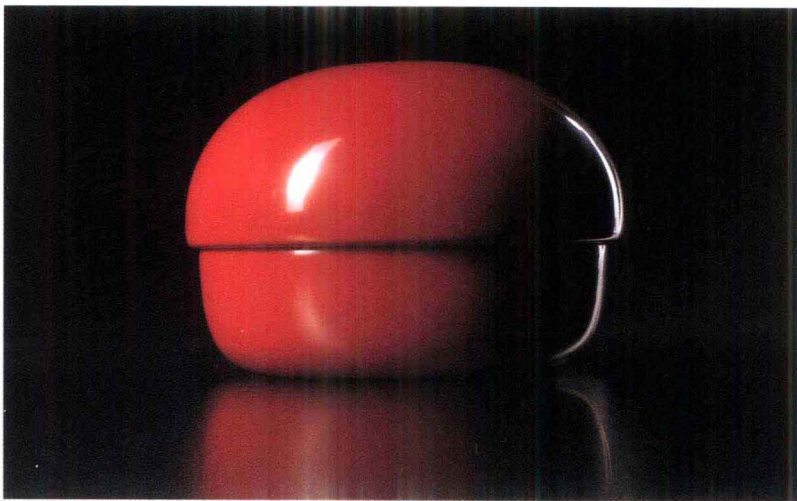
绪言 给设计以灵魂

1970年，在日本大阪举行的万国博览会（Expo’ 70）涌入了高达六千万人的参观人潮。往前推到1967年，在加拿大蒙特罗市举行万国博览会（Expo’ 67），为了当时已决定成为下次召开地点的大阪万博做准备，许多相关人员纷纷浩浩荡荡地组团前往观摩。

我虽身为后进，当时也加入包含建筑师、监制人、设计师等一团大约70人的大阪设计工坊的观摩团。

当时，相当活跃的大阪设计工坊是在日本通商产业局的振兴设计政策下，由大阪市所设立的团体，以振兴企业的设计为主进行活动。

在国外旅游尚未完全开放的当时，那是1美元相当于360日元、而一个人最多只能带500美元出国的时代。那时，24岁的我勉强凑足参加费用，混在一群资深前辈中出国，成为当时最年轻的团员。我们的行程跑过以蒙特罗市为中心的加拿大，还有美国、墨西哥，最后还到夏威夷住一晚。



“轮岛漆钵”以传统的轮岛漆制作的食器。圆钵里有3个小钵，盖子也可以当成大钵使用，全部收纳妥当之后，共有5个钵

其中，让我印象特别深的是在墨西哥市的迪奥狄华肯（Teotihuacan）博物馆。

一进入馆内马上令人联想到日本的袁太鼓。虽然，馆内几乎都是关于墨西哥印第安原住民的展览，但是，其中有一间农家会引发错觉地觉得简直是日本农家一般。那时候我不禁想到，日本文化以后恐怕也会像这样，变成只能在博物馆里才能看到的展示品。已经过去时代与现代，然后未来。

从当时开始，我在进行设计时，就会去思考得比较“稍具未来性”。有时候，知道未来，都会开始思考过去的重要。这个在博物馆的感受，在我内心留下了很大的回想，认为感性、制作工艺的技术，还有人们的智慧传承不应该中断，而要继续往后代传达下去是很重要的。

现在，还来得及。

500年前的印第安文化已经完全变样了，而日本的文化虽说已经变弱，还留存在日常生活中。24岁时，对于日本文化产生的强烈的想法，后来在1968年邂逅一位抄纸匠师——古田行三，亲自拜访他的工作现场之后，变得更加强烈。在抄纸的现场，那里仿佛穿越时空一般，呈现了自然与人们完美共生的景象。

匠师用身体记忆而学的技术，巧妙地让触感、观感、质感等语言无法言传的感觉灵活展现。我一开始从事活化传统工艺与地方产业的动机之一，就是希望保留匠师们花费长时间培养而成“给造物以灵魂”的手感与技巧，进而好好完成作品。

材料与技巧、并且加上使用者的各种点子，这些东西经过长年累积，发展成为器物。但是想一想，倘若全部去除这些要素时，剩下的会是什么呢？



剩下的就是造物者的信念，以及灌注于作品的灵魂。

因为，我发现就算使用相同材料制作，关键在于是否抱持“给造物以灵魂”的精神所做出的物品，价值就将完全不同。例如，料理人看得比性命还重要的菜刀，就是其中的一个例子。那不是一般的菜刀，必定是锻冶师一刀入魂之作。匠师通过造物过程让传统回魂，我想那必定是日本的财产，料理人也是因此而全心全意地制作料理。

造物大国、工艺原乡的国家——日本，未来的重要认同意识就是追求极致，并且给造物以灵魂、给设计以灵魂，虽然乍看之下也许难以分辨，但是，这却是最重要的事情。

匠师制作的作品浑然如此，就连过程中一个个手部动作，都随着时间的经过，被淬炼得恰如其分、美丽动人。“一物入魂”就是这个意思，毕竟这不是外行人可以轻易进入的领域；但是，如果同时不能有效率地制作出现在生活中可以使用的新产品，日本的传统产业又将消逝无踪。从我开始从事振兴地方产业已近40年，守护日本传统工艺的感觉愈来愈强烈。

20世纪60年代末期，在前往意大利之后不久，我开始猎得机会与从事传统工艺的匠师合作。因为受到米兰（Milan）的灯具商Bilumen公司委托设计灯具，当时，我与离开日本之前不久才认识的岐阜县美浓的和纸匠师古田行三（1922-1994）联络，为了我，他重现古法抄纸的“透光”技术，最后完成饶富玩味的灯具——TAKO，于1971年在意大利发表以来，至今仍是长销的设计品。

从那时开始，每当有来自地方的传统产业相关委托时，我就会思考“身为设计师的我，究竟能为传统产业做些什么？”

在石川县轮岛的漆器、佐贺县有田的有田烧、青森县津轻的津轻涂法、鸟取县的青谷和纸、神奈川县小田原的拼木等众多领域中，均能拥有高品质

传统工艺的国家，据我所知，全世界只有日本而已。而且，除了传统技术之上，其他还有些地区，像是新潟县燕的不锈钢制品、福井县鯖江的眼镜、大阪的椅子贴皮等，都拥有进一步让传统工艺升华，并且应用在近代产业技术的潜力。

环绕着传统产业的趋势潮流随着时代转变，许多大量生产的产地都转移到劳力便宜的亚洲地区。结果从成本面来看，日本有被淘汰的感觉。虽然也有些企业或工房后来都转换方向，以品牌策略而获得成功；但是，许多自古传承的工艺产地，如今可以说已经濒临消失了吧？在这背后，除了单纯工艺制作的问题之外，还与日本人生活习惯价值观变化有关。



1970年代，称为“文化住宅”的大厦厨房里，冰箱、电锅等并排的景象（日本早期的公寓或长屋等集合住宅，通常数户共用厨房与卫浴设备。文化住宅的每一户均拥有各自的西式厨房与卫浴设备，因此相较之下较有“文化”，因而得名）



家庭储物柜化与传统工艺的衰退

日本在江户锁国时代生活富裕的背景下，产生了独特的工艺制作思维。正如同米酒或葡萄酒在酒桶中酿造一般，日本将之前自中国与西方传来的文化，于江户时期（1603-1867，又称德川时代）在岛国中成熟。因此，所出的工艺制作的精神成就了日本制造（Made in Japan）的基础。

第二次世界大战（1939-1945）之后，汽车、精密机器等支持着急速成长的日本产业，成为出口导向的国家。然而，日本虽然被称为技术先进国家，但是富裕却尚未普及日常生活。在全日本各处，可见到居住环境与街道排列非常恶劣的状况。战后所建的紧密且狭窄的集合住宅（泛指大厦、公寓、国宅、大型社区。指的是建筑物或建筑单元具有使用共同基地和共同的空间或设备，例如污水处理设备管理社区中心等，并且有三个以上的住宅单位），使现代家庭“储物柜化”的情况非常严重。比方说，狭小的大厦室内大部分的空间都充斥着物品，无



亚洲各国纷纷进行大规模的公共住宅计划等，让住宅环境更完善。左为新加坡、右为韩国首尔

法妥当收纳。以前欢迎别人到家里来玩的习惯，现在也已逐渐衰弱。

以舞台剧来说，有后台作为舞台上演出的支援；同样地，住宅中也有“舞台”和“后台”。然而，当今日本的集合住宅简直跟失去舞台一样，整个家里都像是后台一般的状况——室内几乎到处是塞满各种日常用品的储物柜。

如此一来，这也代表下一个文化及产业的土壤已预示出危险的征兆。人们团聚在家中进行愉快的对话，明明光是这样就足以让生活更丰富，但很可惜地，家庭室内空间严重“储物柜化”，导致一家团聚问话家常的场景已经很少见。人与人之间沟通不足的问题急速扩散，也与家庭“储物柜化”的情况脱不了关系。

亚洲各国的一般住宅与欧美同样宽敞的并不在少数。比方说，新加坡干脆以国家计划的层级直接推展公共住宅，将一般的住宅面积定调为120平方公尺（即120平方米）。从1985年左右开始，韩国就已经在规划比新加坡规模更大的公共住宅，并已付诸实行。以现状来说，确实有许多意大利家具厂商以韩国的住宅家具市场为主要出口市场，而且销售额逐渐增加。