

2019 Fetish

桐山征士個展

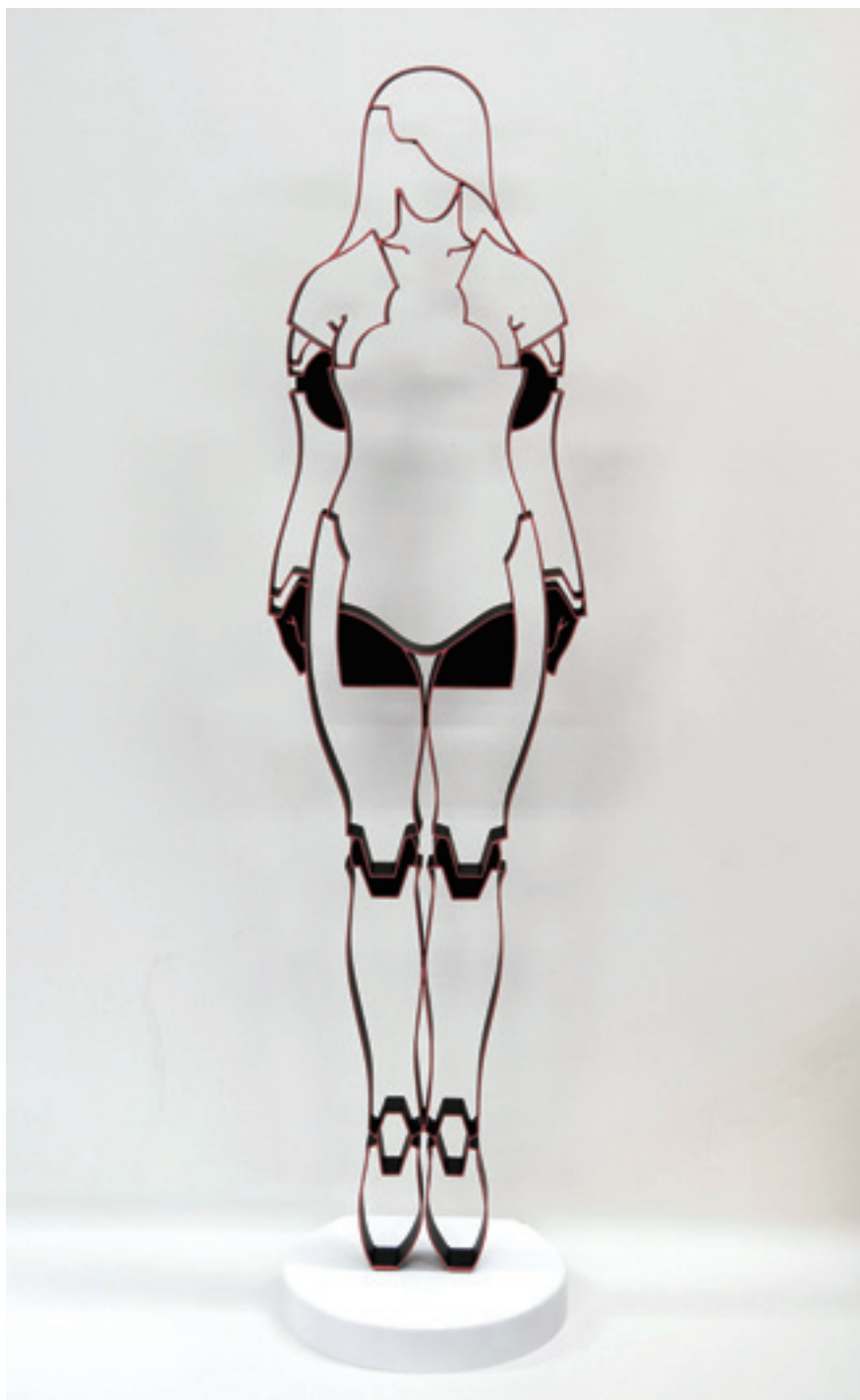
KIRIYAMA Seiji solo exhibition



Roentgenwerke AG

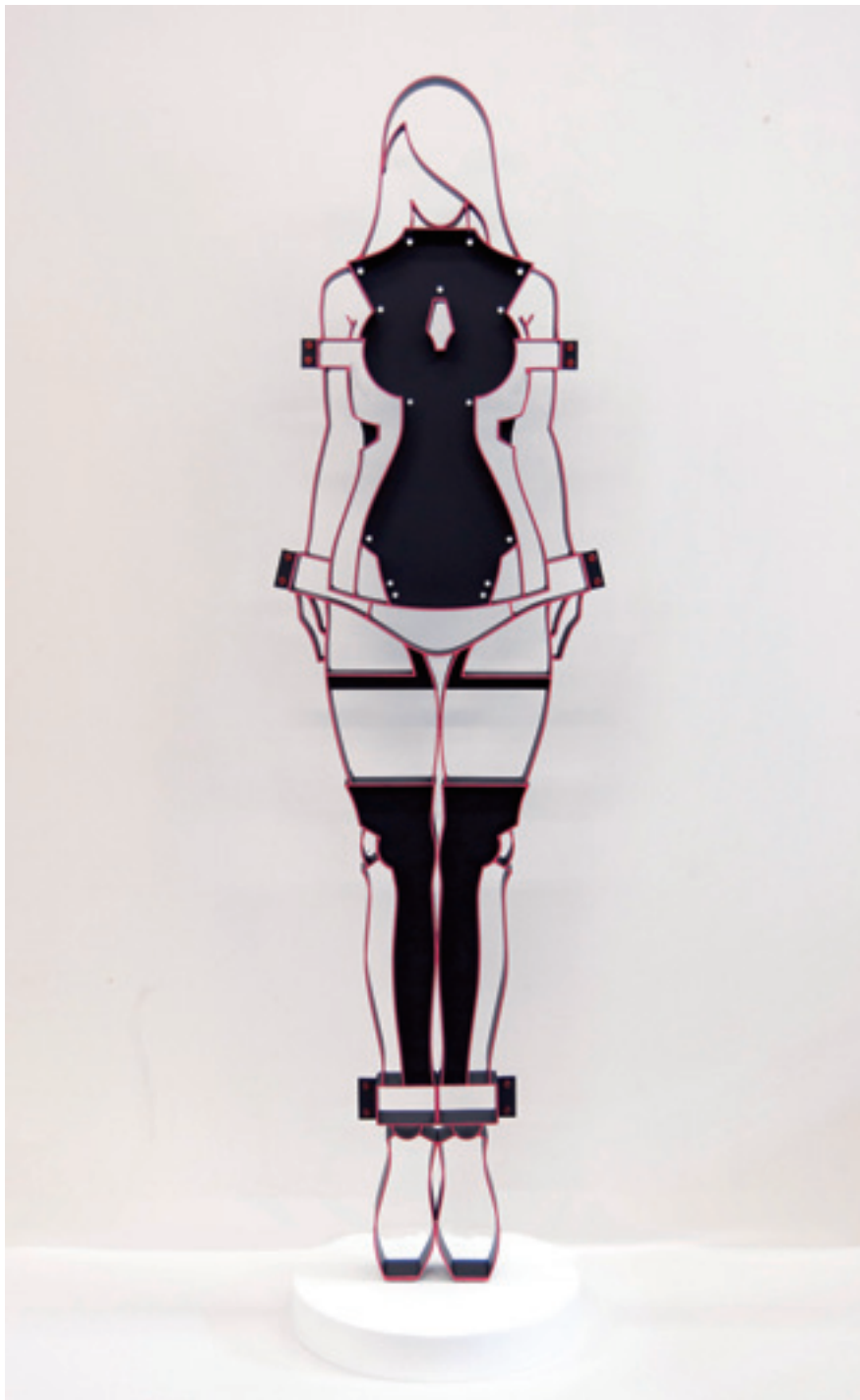
1/11/Fri.-14/Mon., 1/23/Wed.-2/10/Sun./2019

桐山 征士
KIRIYAMA Seiji



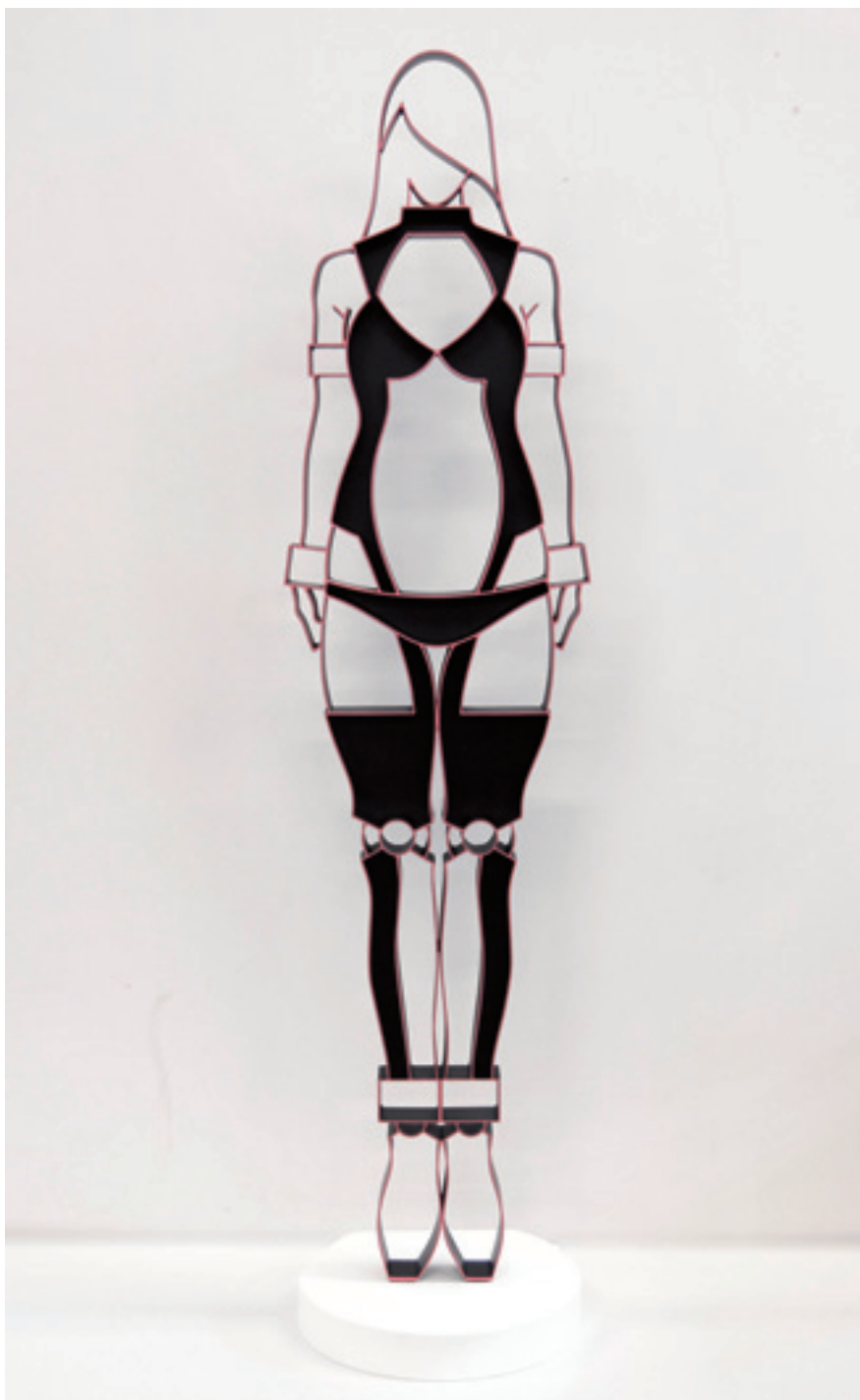
18-A

2018年制作
冷間加工・TIG溶接・塗装
鉄・合成樹脂塗料・顔料
W260 D35 H850mm



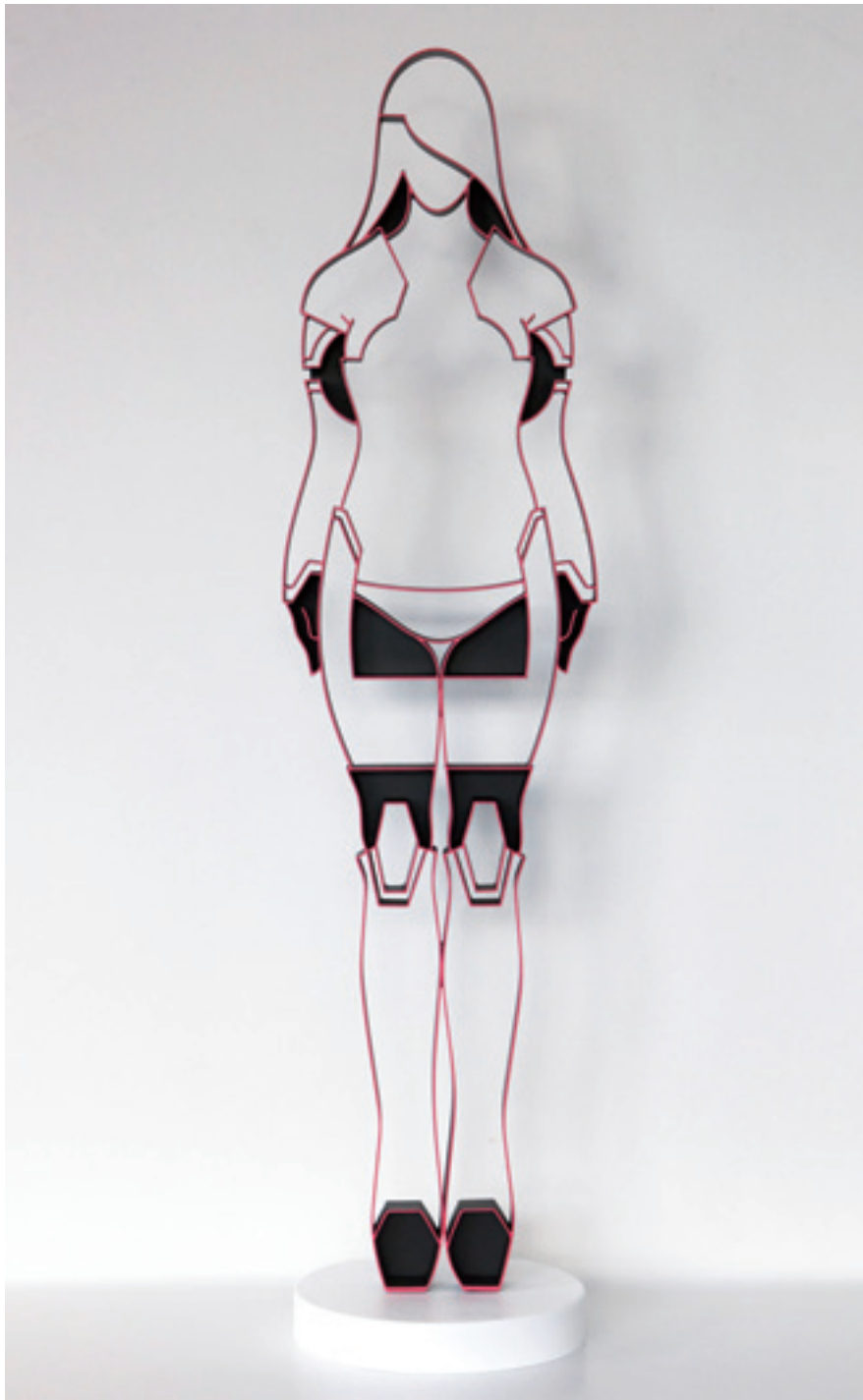
18-B

2018年制作
冷間加工・TIG溶接・塗装
鉄・合成樹脂塗料・顔料
W260 D35 H850mm



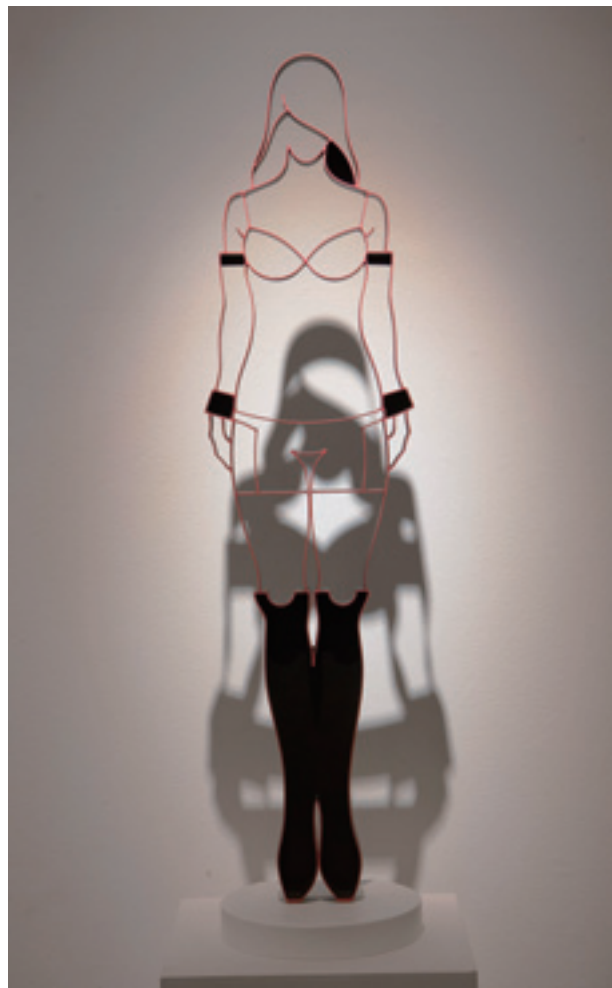
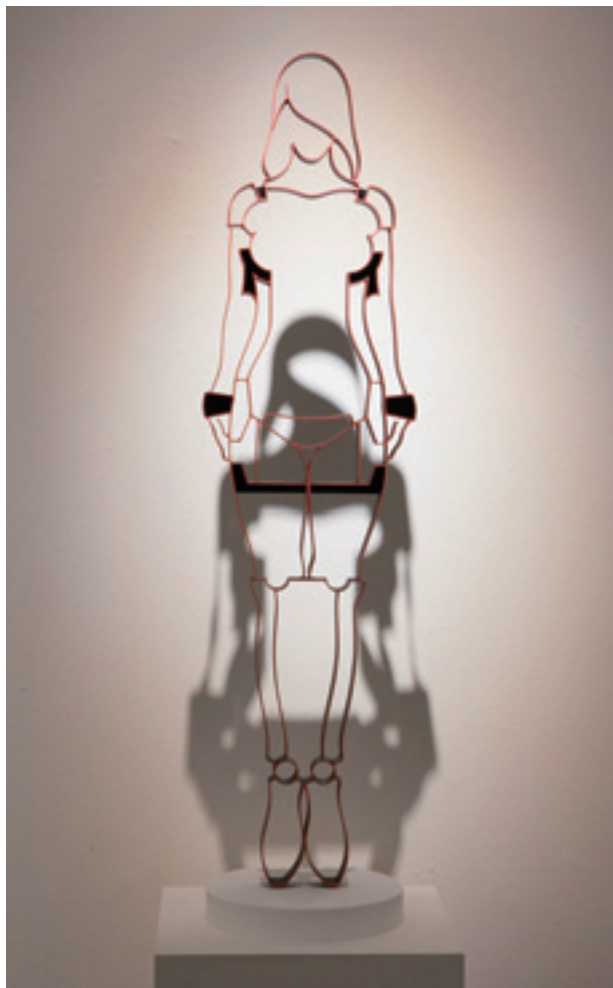
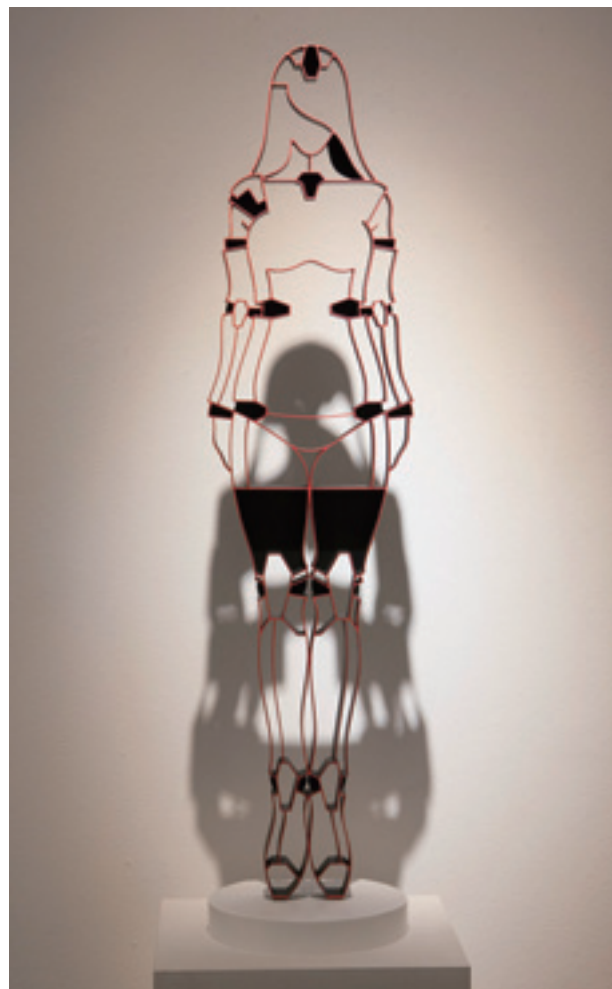
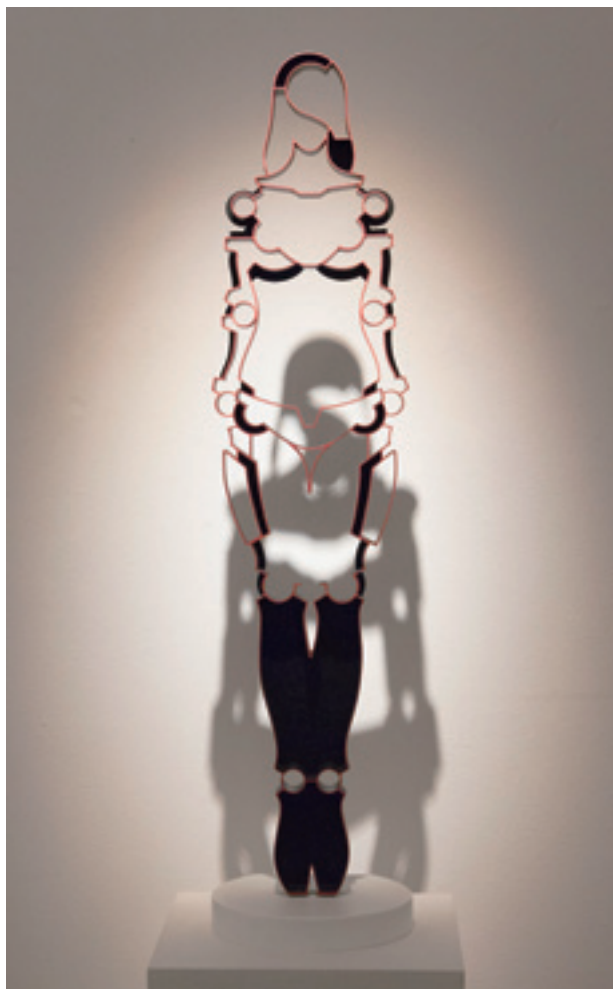
18-C

2018年制作
冷間加工・TIG溶接・塗装
鉄・合成樹脂塗料・顔料
W260 D35 H850mm



18-D

2018年制作
冷間加工・TIG溶接・塗装
鉄・合成樹脂塗料・顔料
W260 D35 H850mm





美術は専門家や収集家だけのものではなく、もっとカジュアルでいい。

僕は女性を造る。

秘めた嗜好。美術の名の下に、僕のフェティシズムを明かす。

フェティシズム = モノに魅力を感じる

性癖 = 行動・思考の好み

＊フェティシズム (Fetishism) はフランス語のフェティッシュ (fetish) から生じた言葉。モノに偏愛すること。元来は宗教用語で、崇拝の対象にしていた小石や木片などを指す、ポルトガル語の「フェイティソ (護符)」に由来する。呪物崇拝。

「線」を用いて女性を表現している。

物体に輪郭線は存在しない。モノの端や空間の境界があるだけだ。デッサンは輪郭線に頼らず、対象を「面」で描き起こし、3次元の世界を2次元上で3次的に暗示する。

西洋絵画は遠近法や陰影法が用いられたが、東洋絵画は開国以前は遠近法や陰影法が確立されておらず、対象を線で表現している。

風俗画として広まった浮世絵は、本の挿絵や、歌舞伎役者のプロマイドとして人気を集めた。更には広告媒体として活用され、風景画は旅気分を味わうものとして名所などが題材として取り上げられ、庶民の支持を得た。

浮世絵は日本の美術品などの梱包材として海を渡った。その表情豊かな線は、19世紀のヨーロッパに大きな影響を与えた。19世紀末のパリを席卷した芸術運動、アール・ヌーヴォーがある。アルフォンス・ミュシャはアール・ヌーヴォーを代表する作家だ。西洋絵画の既存概念に囚われず、輪郭線を強調し平面的に描くことでデザイン性を重視した画風には、浮世絵の影響が表れている。

また、アール・ヌーヴォーの時代に続き、現れたのがアール・デコ。この時代は、芸術やデザインが特権階級のものから、大衆のものへと移ってゆく。カッサンドルのグラフィックなど、幾何学的な線とパターン化された模様を用いた記号的表現により、広告として始まったものが芸術の域に達した。

僕は3次元の対象を「線」で平面的に描く。陰影のない平面的表現をすることでイラストのようなカジュアルさを求めた。それは風俗画である浮世絵の「線」による表現へのオマージュだ。また、広告として大衆のものであったアール・ヌーヴォーの曲線とアール・デコの幾何図形的な表現に影響を受けて、僕は作品を造っている。

肉筆浮世絵 (浮世絵は木版画が有名だが、1点物の筆書きのものもある) は西洋絵画には無い、余白も表現に取り入れていた。線で対象を捉え、面を描写しないことで、鑑賞者の想像力を掻き立てていた。余白をつくることで、色や質感を自由に思い浮かべることができる。五感を働かせ、その余白を埋めてゆく。

ただ、僕は彫刻家である。彫刻は3次元空間を表現の場とし、絵画は2次元平面を表現の場としている。僕の作品は彫刻でありながら、正面性のみの平面的な扱いをしている。彫刻は360度どこからでも鑑賞できなければならないと批判されることもあるが、そういった決めつけもまた美術を格式張ったものにしていないのではないか。

僕は既存概念に囚われず、柔軟に作品を造っていく。

左頁

右頁

17-A

17-B

15-A

2017年制作
冷間加工・TIG溶接・塗装
鉄・合成樹脂塗料・顔料
W260 D35 H850mm

2017年制作
冷間加工・TIG溶接・塗装
鉄・合成樹脂塗料・顔料
W260 D35 H850mm

2015年制作
冷間加工・TIG溶接・塗装
鉄・合成樹脂塗料・顔料
W260 D35 H850mm

17-C

17-D

15-B

2017年制作
冷間加工・TIG溶接・塗装
鉄・合成樹脂塗料・顔料
W260 D35 H850mm

2017年制作
冷間加工・TIG溶接・塗装
鉄・合成樹脂塗料・顔料
W260 D35 H850mm

2015年制作
冷間加工・TIG溶接・塗装
鉄・合成樹脂塗料・顔料
W260 D35 H850mm



Seiji KIRIYAMA solo exhibition 桐山征士個展

1/11/Fri.-14/Mon., 1/23/Wed.-2/10/Sun./2019
12:00-18:00 会期中無休 / open everyday while exhibition

独特のフェティシズムに裏付けられたフォルムでスラリと佇む清冽な美女たち。アールデコの時代を思わせる単純にして印象的なライン。平面上に生まれたそれらは、常温で鍛えられる鉄の帯材によって一方向だけに立体化され、鑑賞者に対峙する。考えてみればその'20~30年代、女性はそれまでの閉鎖された位置から一歩前へ踏み出したものではなかったか。一方向への立体化がそのメタファというのは穿ち過ぎかもしれないが、桐山征士の「女性像」は「シンプル」の獲得によって得られる、美しさとしなやかさの融合を象徴しているとは言えないだろうか。

opening party w / Mako's Creative Kitchen :1/12/Sat /15:00-



2015年から Roentgenwerke AG の取扱作家となり、国内外のアートフェアやグループ展で作品を発表していたが、今回当ギャラリーでの初めての個展(企画展)を開催。

*本展示終了後、ART NAGOYA 2019 に展示した新作4点を出品。

僕の作品は余白を表現に取り入れている作品である。今までは作品主体で背景に影が落ちないように照明を当てていたが、展示会場のレイアウトや照明を Roentgenwerke AG ガラリストの池内務氏に依頼し、実験的に背景に影を落とすことで作品が象徴的になるような演出となった。作品1体での考え方と、展示で空間を演出することは、時に別の目的が生まれる。レイヤーとしての密度も上がり、想定外の印象であった。これは第三者に委ねることで起きる現象だ。

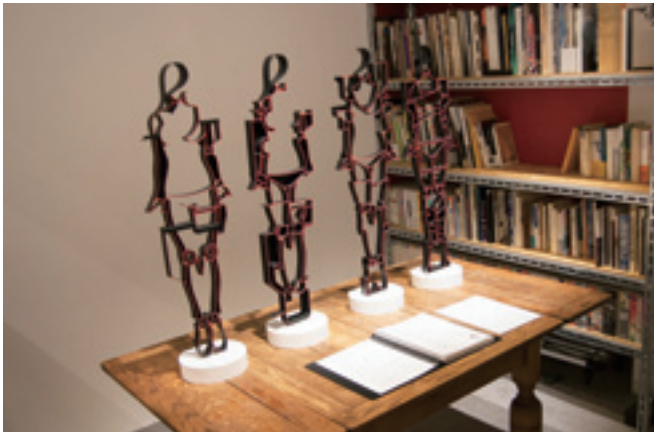
正面の3点は床置き作品だったが、設置の可能性を広げるために壁設置に改造。壁に密着するときに見える壁の影は想像を上回る効果を上げた。

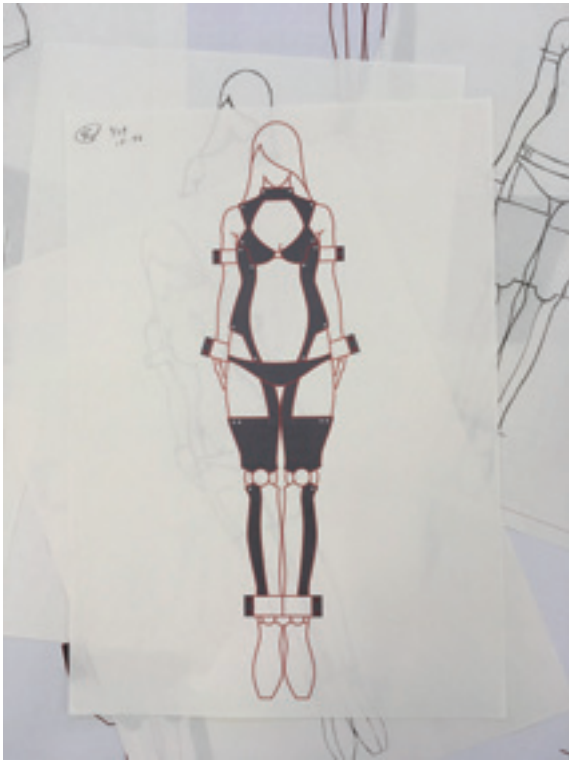
*本書の18-A 18-B 18-C 18-Dの作品画像は、壁に影が落ちないよう展示した時のもので、今回の個展の照明で撮影したものではない。影の有無の差異を明快にするためにこの画像にした。

今回の展示はSNSによる告知の効果が非常に大きく、ギャラリーの知名度の高さもあり、大勢の方に来て頂いた。個展を開催したことは今後の制作活動に大きな影響を与えている。

作品を介して他者と話をすることは、自分の制作の意図が明らかになり、新しい発見や変化をもたらしてくれる。ひとり籠って作品を造っているだけでは積み重ねられないことがある。造形家として今後も制作発表は続けていく。

← 案内状表面 デザイン・コメントは池内 務氏。





■エスキース Esquisse(仏) 素描、下絵、素案のこと
何枚も手描きのエスキースを重ね、カタチを探ってゆく。まずはたくさん数を出す。数を出すことで作品のクオリティーが上がる可能性が高まる。ここで如何に練り上げられるかが勝負だ。その後、数枚を選んでエスキースの密度を上げ、Illustrator(Adobe)でトレースし、左右対称や幾何図形などを正確に描く。実寸で印刷し、再びエスキースを詰める。実寸で描いた方が全体のバランスも取りやすく、密度も高めやすい。
Illustratorは繰り返しの作業や正確な図形を描くには重宝するが、線に感性が込められない。鉄で造る段階で、その感情を再度吹き込んでゆく。

■素材

素材の選択は重要だ。僕は鉄を用いている。鉄にもたくさんの種類があり、SPHC(熱間圧延鋼板:約800℃以上の温度で、熱間圧延機により板厚1.2~14mm程度に圧延されたもの)を使用。安価で延性(曲げなどに強い性質)がある。表面に酸化被膜(金属が酸化反応を起こしたとき、金属の表面に形成される酸化物の皮膜のこと)が生じているため、空气中で錆びにくい。
板厚は1.6mm、幅は32mm。業者に発注し製材してもらっている。帯状の鉄(フラットバー)も販売されているが、組織が荒く冷間加工には適していない。SPHCの3×6板(912×1,824mm)から裁断してもらうことで、僕の作品に最も適した素材となる。
一般的に鉄は熱間加工(赤くなるまで金属を熱して加工・いわゆる「鉄は熱いうちに打て」)するが、冷間加工(常温で加工)で制作している。冷間でなければ僕が求める線が生まれない。
鉄は溶接をしてもあまり鈍(なま)らない。「鈍る」とは熱を加えることで組織が軟化すること。非鉄金属は叩き締めないと軟化したま



鉄 iron SPHC 元素記号:Fe 原子番号:26 融点:1,535℃

まだが、鉄は温度が下がればある程度軟化が収まり硬化する。その性質は僕の作品にとって非常に重要である。鈍った状態では僕が求める線が表現できない。

■溶接

溶接にも様々な種類がある。キャプションに「TIG溶接」とあるが、これは電気溶接の1種で「Tungsten Inert Gas」の略である。電気溶接は電極とガスの種類で名称が決まる。「Tungsten(タングステン・原子番号74の元素)」を電極にした「Inert Gas(不活性ガス)」のこと。同じ機械を使っても名称が変わる。電気溶接のガスは空気を遮断して溶接部に窒素と酸素の流入を防ぐ(シールドガス)ために用いられる。ガス溶接と異なり、熱源ではない。

■作品を造るということ

技術で造っているのではない。大切なことは「美しいカタチを探り、線に置き換える」こと。観察と描写。技術がコンセプトの主軸になっていない限り、技術を語る理由がない。
技術というものは表現の幅を狭くしてしまうことがある。自分が持っている技術の範疇では、発想が貧困になる。だから僕は学生時代に学んだ伝統工芸の技術を捨て、純粋にフォルムを追求することを選んだ。自分が持っていない技術は、その都度習得していけばいい。技術に感性が制約されてはいけない。
技術は重要だ。粗雑な作品は見栄えが悪いこともある。ただ、精巧だからといって良い作品だとは限らない。荒削りでも素晴らしい作品は多い。素晴らしい作品に共通して言えることは、コンセプトと造形力だ。技術より先に表現が鑑賞者に伝わらなければ、良い作品ではない。鬼に金棒。金棒とは技術。高い造形力を持つ鬼になれば、金棒は使いこなせない。金棒が無くても鬼は十分強い。