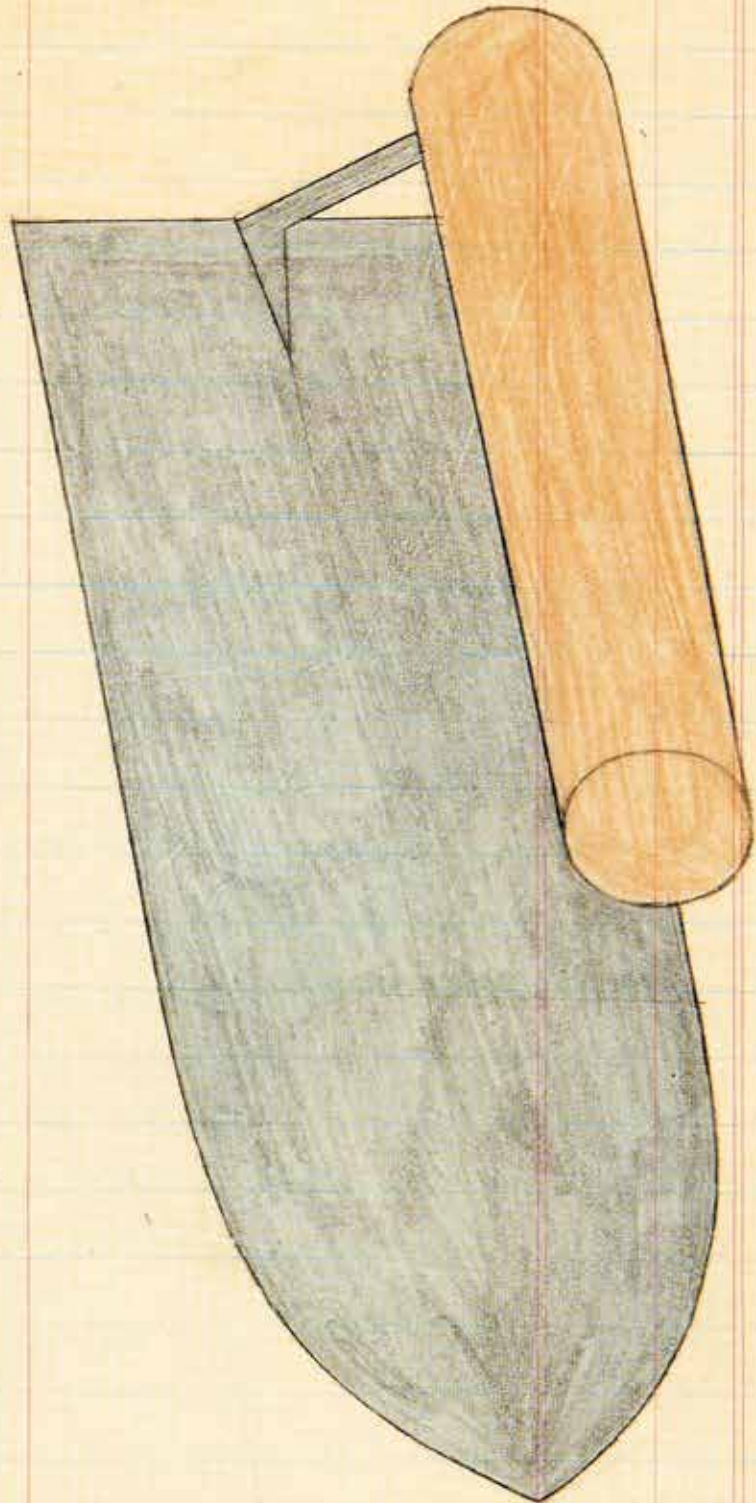


ドウグバコ [Do-gu-bako]

Vol.55
2026 July-December
Takenaka Carpentry Tools
Museum News Letter





Dialogue

正しい技術 というものは無い

竹中大工道具館では左官の可能性を感じさせてくれる仕事を各所で目にする事ができます。来館者にその技を説明すると感嘆の声を挙げられることも少なくありません。今回は左官の仕様のすべてに精通している第一人者、久住さんをお招きして、館内を巡りながらひとつひとつの技の奥深さを伺いました。

— 守ると変える 京都と大阪の左官

河崎 | 今日は左官の世界を探求しつくされている久住章さんに、竹中大工道具館を彩るさまざまな左官の仕事、その技術の粋について、教えていただきます。

まず、地下2階の「和の伝統美」のコーナー。ここに設置されている火灯窓付きの土壁は久住さんご自身の仕事です。蛸と呼ばれる斑点模様を意図的に浮かび上がらせる手法が見どころです。

久住 | いや、実は蛸壁とはちょっと違う、蝶錆びという、大阪にしかない壁の模様のつくり方なんや。鉄の削り屑2対をひとつとして土に混ぜ込んで塗る。そうしたら、蝶の羽みたいになり二重の輪の形になって錆びが出る。それを蝶錆びという。こういうのは京都では見られず、大阪にしかない。

河崎 | 土壁の中に錆びさせた鉄粉を入れて、その後鉄粉からの錆がぼわっとにじんで壁に表れるのが蛸壁だと思いますけど、これはまた違うものだったんですね。

久住 | 大阪でももうそんな残ってへんけど、僕の親父が大阪で修業してた人やったから聞いたことがあって、それでやってみたんや。まあ、自然に模様が出てくるもんなんやけど、ここは室内の湿度が低いときに短時間で乾燥したために、あまり模様が広がらなかった。

河崎 | 火灯窓の枠も木製でなくて、漆喰の磨きでできているんですね。ここも左官仕事ですとお客様に説明すると皆さん様にびっくりして、信じてもらえません(笑)。

久住 | 黒漆喰を使って、鏝で磨いて、最後の仕上げは手のひらでやる。

河崎 | 背後のピンク色に光って見える壁は弁柄を混ぜた赤漆喰ですよね。彫ったような凸凹特徴ですが、どのように仕上げられたのですか。



蝶錆び



窓の枠は黒漆喰磨き仕上げ

久住 | もともと鎌倉彫^{*1}という漆器の工芸品からヒントを得て独自に開発した左官の仕上げなんや。塗った漆喰がまだ柔らかいときにペンキの刷毛で表面を叩くと、こういう模様が出てくる。そして完全に乾いたら、薄い刷毛を使って模様の凸部にさらに少しだけ漆喰の上塗りをつける。そこで鏝を使って高い部分を押しさえる。すると凸凹がより強調されるし、凸部だけ光があたって彫ったような調子に見える。鎌倉彫から発想をもらったから鎌倉磨きという名前にしたんや。

^{*1} 鎌倉彫……主に神奈川県鎌倉市周辺でつくられてきた、カツラやイチョウの木地に彫刻を施し、漆(うるし)を塗り重ねて仕上げる伝統漆器のこと。



地下2階にある火灯窓付きの土壁



久住さんが考案された「鎌倉磨き仕上げ」



1Fホールのバラリ壁

河崎 | 先程の蝶錆びもそうですが、地域ごとに独特の技術がいろいろあるのですか。

久住 | 京都にはなくて大阪にだけある仕上げというのは結構あったんや。京都の職人は伝統を守るっていう考え方が強い。それに対して、大阪の職人はよそにない、新しいことに挑戦しようという気概が強かったんやな。それと大阪の職人は物理的に考える能力が高いね。

河崎 | 物理的に考える？

久住 | 例えば、この壁も土の中に糊が入れている。それ自体は京都でも大阪でもする。けど、夏場は糊が腐りやすく、一日で腐ってしまう。それで大阪の職人は腐らない糊をつくり出した。メリケン粉を溶いて、そいつをかき回しながら、茹でておいた苛性ソーダを混ぜて半透明の糊をつくったんです。これやと強アルカリ性だから腐らない。

河崎 | 開拓の精神があるんですね。お隣の県なのに気質がすこし違う。

久住 | 紙スサってあるでしょ、和紙をスサに使うやり方。あれを入れた壁を仕上げるときの叩き方も違いがあるんです。京都は割り竹を使って、その角っこで叩く。大阪は平たい板で叩く。

河崎 | 違うのはなぜですか？

久住 | 京都の職人は、割り竹の角の尖ったところで叩くことで、和紙のスサを短く切るという点を重視している。大阪の職人は平たい板で叩くことで、スサをほぐすという発想で行う。実は後者の方が作業効率は5倍くらいいい。

河崎 | 京都は保守的、大阪は生産性重視で変えていく精神がある。守ると変える、興味深いですね。

— 美意識の違いで決まる

河崎 | 1階ホールのこの白壁は、バラリ仕上げの漆喰壁で、外壁の漆喰仕上げとともに浅原雄三氏によるものです。

久住 | ちょっとバラリの粒が小さいな。僕がやったバラリ壁やと、こんな一面に粒が出てないのと、小さいブツブツが少なく、荒いのがパラパラと出てる。

河崎 | そういう違いはどうして起こるのですか？

久住 | 俵灰^{*2}の残渣を入れるのは同じやけど、普通は灰を三厘か五厘の目で篩^{ふる}う。五厘で篩ったら固まりが一面に入るから、砂粒みたいなブツブツとなる。けれども、二厘くらいで篩って砂粒を出さないようにしておいて、その代わりに二厘で篩ったときのカスを七厘と一分二厘の間でもう一回篩い直して、ちょっとだけそいつを入れてやる。そうすると大きなやつや小さいやつがいろいろ混じって、パラバラとした肌には風情が出る。

河崎 | 一樣な肌ではなく、もっとバラつかせるのですね。

久住 | そうや、こんな一面に粒を出さない。あと、この壁には紙スサが入ってるけど、僕は使わへん。

河崎 | 本当に職人さんによって違うんですね。

久住 | その辺の匙加減^{さじ}は職人のセンスというかな。最終的に左官は美意識だから。どんな壁として塗ったら美しく見えるか。どんな風にしたら風情が出るか。美意識の違いで、調合もやり方も、あと道具も変わる。

河崎 | 師匠から習ったのと、同じことをするわけじゃない。

久住 | もちろん弟子は親方の真似もする。でも自分の習ったやり方、そこから発展させていったやり方、みんな感性が違うからやり方は違ってくる。だから、例えば京都の左官のやり方っていうのがあるわけではないんや。京都の誰そのやり方、というのがあるだけ。

河崎 | 正しい何かがあるのでは、とつい考えてしまいます。

— 左官は水商売？

河崎 | 次は地下2階から地下1階にかけて立つ、版築をイメージした大壁です。こちらは久住さんのご長男である久住有生（なおき）さんが土壁を削り出したものです。有生さんがすごいのは鍬を持たせたときの身体能力の高さと、3次元の形にまとめる力だと聞いています。

久住 | 有生は高校のときにドイツに修業に行かせて、そこでロココの教会の天井の修復とか、そういうことをやってた。僕がアーヘン工科大学で教えていたからドイツに縁があった。それで高校の夏休みの2か月間、ドイツの現場に放り込んだわけや。日本では左官は平面だけど、ロココの教会の壁だと立体に近いものも普通に扱う。だから3次元

^{*}2 俵灰……漆喰の原料。生石灰（せいせっかい）を藁（わら）の俵に入れ、時間をかけて自然に湿気を吸収させる伝統製法でつくった消石灰（しょうせっかい）のこと。



正しい技術というものはない。

それが正しいと言ってしまった時点で

技術の進歩は止まるから。

だからこれが正しい、

正しくないと言うのは違う。

すべてが新しい技術。

的な表現に全然抵抗がないんやね。

河崎 | 久住さんご自身も東京・千鳥ヶ淵にある内藤廣さん設計のマンションで、版築壁を手がけておられますよね。

久住 | あれとは断面が違うよ。本物の版築の各段は、上の方が圧縮率が高くなる。土やから雨にあたりると水に流れるわけやけど、圧縮の効いたところほど水に流れにくい。だから版築の段々の角の断面は、少し肩が下がったくの字型になっていくんや。法隆寺の版築土塀の段々の角もそう。だから千鳥ヶ淵の壁ではそんな感じにしてる。

河崎 | 竹中大工道具館の大壁では、角のエッジが鋭角で、水平線が強調されています。

久住 | 建築の人はそういう左官のことは知らんからな。職人と建築家は目的も違うということや。

河崎 | とにかく壁に高さがあるので、さすがにもう肩が上がらん！と言って有生さんにかなり文句を言われたそうです（笑）。一度手をついたら、途中で止められませぬものね。章さんの「左官は1人でやる仕事じゃない」という言葉を思い出します。

久住 | 大工の全国組織はないけど、左官はある。昔は

1500人もの職人を抱えている左官の会社もあったくらいです。工務店でそんな数の大工雇っているところなんて過去においてもない。だから左官の職人の方が組織性が高いし共同作業のケースも多い。1人では完結できない。

河崎 | 手を止められない左官の仕事は、段取りがとても大切なんですね。

久住 | 左官は「親の死に目に会えない仕事」って昔から言われてんねん。左官は水引加減^{みずひき}と言って、水を含んでいる間にやらないといけない。水が引いて乾いてしまったらアウトだから。左官の仕事は水商売ですよ（笑）

— 教育と修業の両方

河崎 | さて、別棟の茶室です。こちらの壁は久住さんのご次男の誠さんが手がけられました。誠さんは有生さんと違う資質を持っていらっしゃるそうですね。

久住 | 有生と誠で全然違うからな。

河崎 | ちなみに、幼少の頃から鍬を握らされていたのでしょうか（笑）

久住 | 握ってた。サッカーや野球もピアノも子どものときからするやんか。だから職人も同じ。有生は20歳のときに独立したし、誠も20代で親方になった。

河崎 | 土とか道具の感じを体で覚えて、見事に違う個性になっていらっしゃる。育てる、ということでは、久住さんは職人向けの技術講習会も長くやられていますよね。

久住 | 左官の伝統技法の講習会で講師をやり始めたのが28歳のときやからね。もう50年も前になる。

河崎 | いま日本の左官の漆喰技術がこれだけ高いレベルが保たれているのは、久住さんの講習などがあったおかげだ



名工・奥田信雄さんが手がけた壁

そうですね。教育の面から久住さんに感謝している左官業界の人々は大変に多いのではないのでしょうか。

久住| 修業と教育、その両面の重要性について昔から思っている。修業は個人の責任で行うもの、しかし教育は社会の義務や。たとえば小学1年生に本を与えてひとりで勝手に勉強せえ言うて、誰が勉強する？ 社会的義務として教えるから勉強できるようになるわけで、職人にもそういうの

が必要なんですわ。短期間に覚えることができるし、ヨーロッパでダントツにドイツ人の技術力が高いのは、中世ドイツのギルド^{※3}が教育制度の面で優れていたから。イタリア人は修業なんですわ、ドイツ人は教育。ただし教育だけでもだめで、修業の部分もある程度はないと良くない。でないと自分で工夫せえへんようになるから。

河崎| 教えてばかりでも駄目、でも修業だけでもいけない。その両方が要るんですね。

久住| そういうことや。

— 道具から学ぶ時代の技術

河崎| 大徳寺玉林院^{さあん}蓑庵の写し、「一滴庵」^{いってきあん}にやってきました。こちらの壁は左官の名工として名高い奥田信雄さんが手がけてくださいました。久住さんは奥田さんとも親しくされていらっしゃるんですね。

久住| 奥田さんはね、求めるもんが厳しいんですよ。肌理の作り方が違う。こだわりがね。道具にもそうで、古い道具が好きで集め回ってた。古い道具を勉強することは、その時代の技術を知るということでもある。たとえば江戸の終わりくらいの道具と、昭和の、戦後の道具とは全然違う。河崎| あの人はあの壁をどのように塗ったんだろうって思うときに、実際に使った鏝を手に入れられたんですね。

久住| 奥田さんと僕は、道具に対する考え方も違ってた。鏝は長く使っているうちに自分の腕に合ってくる、使いやすく変形してくる。奥田さんは使っているうちにそうになっていくもの、という考え方をしていた。僕は使いやすいよう

※3ギルド……中世～近世ヨーロッパにおける職人や商人の同業者組合のこと。

に変形するのならば、最初からその形をつくれたらいいだろう、といて道具の改善を研究する方なんや。

河崎| この壁の表情、凹凸感はどうやってるんですか。

久住| これは、大きい凸は粗い砂利が混ざってる。うんと粘り土の中に砂利を入れてやると、収縮が大きいから石がポコッと出てくるんやね。その後から上塗りをかけて引き摺り仕上げを施す。そうしたら、そのポコポコとしたやつがそのまま肌理として表面に出てくる。

河崎| 蓑庵のオリジナルを塗った江戸時代の左官は、そんなのがやってみたくて試したんでしょうか？

久住| いや、始まりは利休と違うかな。昔から古い建物の塗り替えはあったわけで、そういうときは、まず元の塗ってあった壁を叩き落とすところから行う。でも乾いてるから土の固まりがいっぱいできるわけ。それをまた水で練って塗るわけやけど、固まりが十分水に溶けずに塗るとそこだけポコッと膨れる。

— 左官の親方を選ぶときは……

河崎| 最後にやってきたのは、再び竹中大道道具館の地下2階。先程の「一滴庵」と同じ、蓑庵をモデルにしたスケルトンの模型です。

久住| 床の間の壁のここ、よく見るとチリ際^{※4}が切れてるでしょ。それが切れないようにする道具、大阪の職人がつくってた「にじみ取り」いうチリ箒があるねん。

河崎| 「にじみ取り」という名前は初めて聞きました。左官職人さんは皆さん使われるのですか。

久住| いや、左官の職人ならチリ箒は持っているけど、にじみ取りは大阪の職人だけやと思う。チリの部分はまず口引き鏝を使って押さえるんやけど、それでは十分にとり除けない粘土が残る。それを2時間くらい土を乾かした後で、にじみ取りで掃除するわけや、シューッと。そうするとスキッとす。言い換えればチリ箒がぼやけてしまうと格好良くないんや。

河崎| 久住さんはこれまで鏝についてさんざん探求されてきたと思いますが、今現在はこのチリ箒にエネルギーを注がれているという点が意外というか、面白いです。

久住| これは大阪の職人の文化なんやけど、うちの親父は戦前、大正時代に大阪で修業してたから。その当時「左官の親方を選ぶときはチリ箒を見て選べ」という格言があった。鏝を見て親方を選ぶのと違う。どれだけ神経質に、丁寧に仕事のことを考えているか、こういうところまで美しくつくる気持ちが行き届いているか。チリ箒の使い方を見れば美意識の高い職人かどうかがわかるということやな。

河崎| これができているれば当然鏝も素晴らしく使えている。

久住| そうそう。

河崎| 締めくくりがチリ箒のお話だったことが、大変示唆に富んでいると感じます。本日は貴重なお話をたくさんありがとうございました。

※4チリ際……塗り壁と柱や窓枠などの木部が接する際にできる段差や、その境界部のこと。



久住さん自作のチリ箒

どれだけ神経質に、丁寧に仕事のことを考えているか、気持ちが行き届いているか。チリ箒の使い方を見れば美意識の高い職人かどうかがわかる。



【プロフィール】
久住 章（くすみ・あきら）
1948年淡路島生まれ。18歳で左官の道へ。バロック、数寄屋、漆喰彫刻、土蔵など、世界各地の名人親方の下で修業を積み、28歳で独立。伝統的な技術を持ちつつ、いるか設計集団、長谷川逸子、象設計集団、隈研吾、内藤廣、青木淳など建築家たちと組んで新しい左官の世界を切り拓いてきた。左官を対象にした講習会、ワークショップではノウハウをオープンにし、鏝鍛冶との交流会を続けるなど、技術継承、後継者育成にも力を注いでいる。85年からドイツのアーヘン工科大学サマーセミナーで教鞭を執る。99年日本建築学会文化賞、同年「ゲストハウス2」により第15回吉岡賞受賞。





木と向き合う 桜製作所のしごと

Interview

木という素材の個性を生かすことから生まれるジョージ・ナカシマの家具。ナカシマ(1905-1990)は20世紀に活躍した日系アメリカ人の家具デザイナーであり木工家です。節や割れ、年輪の揺らぎといった木の個性をそのまま受け止めることで生まれる造形は、工業製品とも工芸品とも異なる独自の存在感を放ちます。その製作を日本で半世紀以上にわたり担ってきたのが香川県高松市にある桜製作所です。工房には無数の板材がストックされ、職人たちは日々それらの木と向き合いながら、家具となるべき一枚を探し続けています。材料の選び方や木取りの考え方、そして木の性質に応じて形を整えていく職人の仕事には、ナカシマの思想が深く息づいています。今回は桜製作所の永見宏介社長に、材料との向き合い方や製作の現場について話を伺いました。

— スtockヤードを見て圧倒されました。すごい数の板ですね。

もうずっとこんな状態が続いています。ナカシマさんが来られてからですね。使ったらまた補充する、という繰り返しです。ただ、古い板から順番に出ていくかという、そうでもありません。新しく入ってきてはすぐ使われるものもあれば、何年も残っているものもあります。

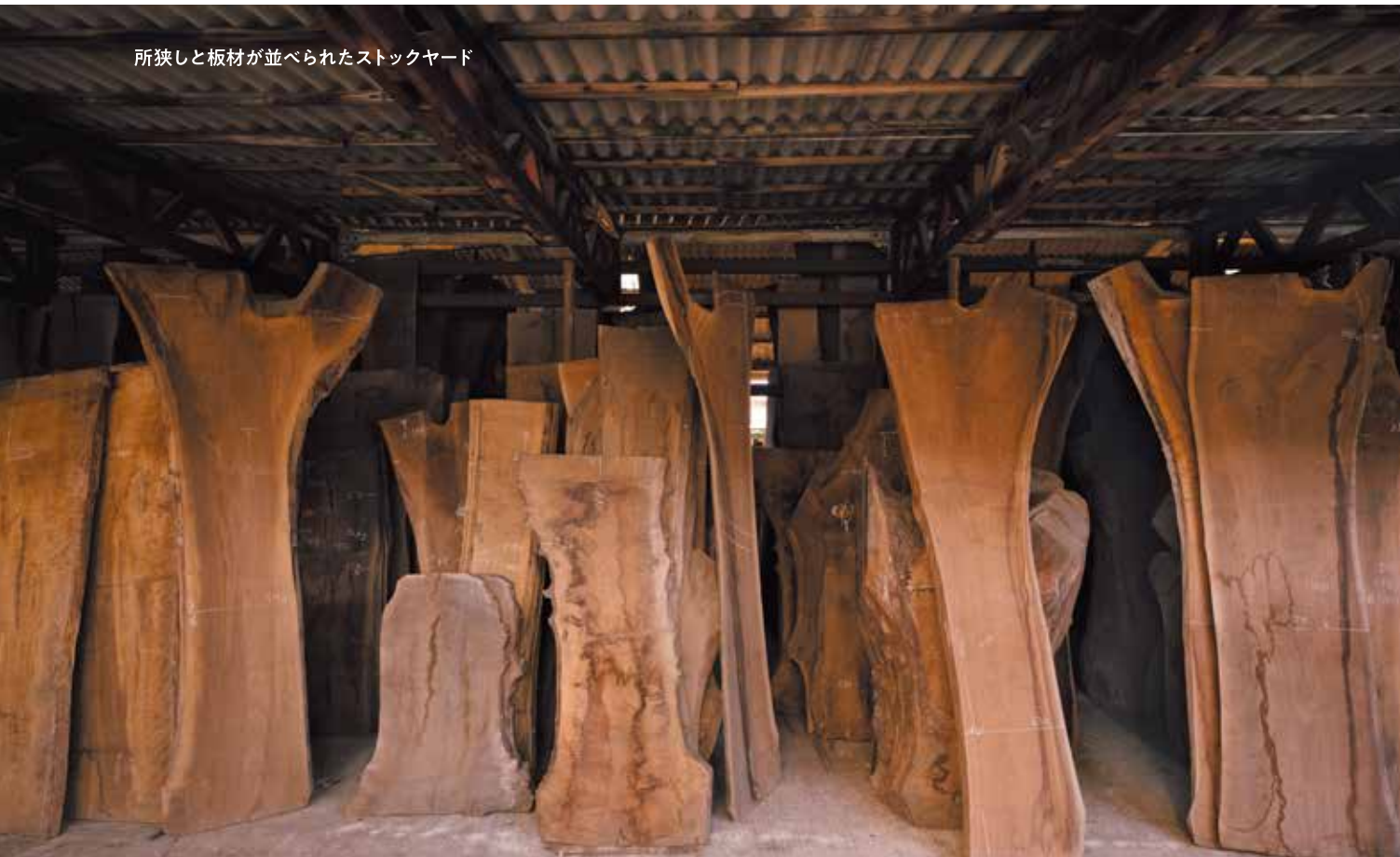
見えている板の大半は北米産のブラックウォルナットです。ジョージ・ナカシマの作品ではいちばん多く使う樹種なので、どうしても数が多くなります。たとえばこのずんぐ

りした板もブラックウォルナットですが、産地が違うものです。少し特徴があるので、区別して扱っています。他にはケヤキや屋久杉、ローズウッドなどもあります。黒檀や紫檀、アフリカの木もありますが、このあたりは本当に古い材料で、滅多に使いません。

— これらの板はどのように入手されるのですか。

古くから付き合いのある材木屋さんは、桜製作所が好みそうな木をある程度わかってくれています。そういうものが見つかったら声をかけてくれます。ただ最近は、そうした

所狭しと板材が並べられたストックヤード



材木屋さんが少なくなりましたね。

丸太から買って製材することもあります。最近では2~3年に一度のペースですが、つい先日、「社長好みの丸太が入りましたよ」と連絡をもらって、つい買ってしまいました。製材してみないと中の木目はわかりませんから、大きな賭けです。

それでも、大きな空洞が出てきたり、節が表れたりしたときに「さて、これをどう使おうか」と考える。そこがナカシマさんの家具づくりの醍醐味でもあります。社員からは「もう在庫はたくさんあるのでこれ以上買わないでください」と言われるんですが、お客様から「こんな板が欲しい」と言われて探すと、やっぱりないんですよ。一枚一枚まったく違いますから、ぴったりくるものはなかなか見つからないものです。

—— これだけ在庫があっても板選びは大変なのですね。
「選ぶ」というのは違うんです。お客様の要望を聞いて、

「こういう板を探そう」というイメージを持ちながらストックを見ています。それを毎日やっています。毎日ずっと見ていると、ふっと見つかることがあるんです。それをずっと繰り返しています。逆に、お客様に「こんなのはありますか」と言われてここにきた瞬間、目の前に「これだ」と見つかることもあります。本当にこれは出会いだと思います。偶然とも必然とも言い難い出会いです。ナカシマさんも、アメリカ・ペンシルベニア州ニューホープの工房にたくさんの材をストックしていました。ご本人もおっしゃっていましたね。「毎日そのストックを見ていて、どこに何があるかは全部把握している。でも、何に使うかというイメージがなかなか湧かない木もある。寡黙に長いあいだ何も語らなかつた木が、ある朝突然呼びかけてくるんだ。ふと振り返って板を見ると、『ああ、とうとう僕の出番が来たんだ。僕を使ってくれ』と言っている。それを感じ取って今日はこれで作品を作ろうと決める」。そんな詩的なお話聞いたこ



左：ずんぐりしたクラロウォルナット

右：寸法が記載され出会いを待つブラックウォルナット

とがあります。

—— では木取りはどのようにするのでしょうか。

一枚板を使うテーブルやベンチと、椅子では考え方が少し違います。たとえばラウンジアームチェアの場合、アームの大きさや形はだいたい決まっています。また、材料になる板はたくさんありますから、その中で何個取れるかという木取りを普通はします。でも、うちの職人はそういう木取りをしません。その板の中にラウンジアームにふさわしい部分があるかどうかを見るんです。大きな板からたくさん取ろうということもしません。木取れる数は少なくともアームに適した板であれば、それを大切に使います。もちろんできるだけ捨てる部分が少ないように木取りはしますが、それ以上に、その用途にふさわしいかどうかが大変なんです。

—— 椅子の座面など大きな部材はどうでしょうか。

椅子のパーツの場合は、形になる大きさが取れるかどうか重要です。椅子の座面だと、だいたい500ミリ角くらいあります。500ミリ幅の板を探すのはとても大変なので、150~160ミリくらいの板だと3枚合わせて1枚の板にします。

幅の狭い、長さ1,500ミリくらいの板を3つに切ってはぎ合わせるわけですね。そのときも、木として一緒にして良いかどうかを見ながら材料を選びます。単に木を寄せ集めるのではなく、同じ木から切り出した板を使い、木目の流れを見ながら「この木目とこの木目ならきれいにつながる」という組み合わせを考えていきます。椅子はパーツごとに多くの材料を集めて作りますが、本当は一脚の椅子をできるだけ似通った材でまとめるのが理想です。例えば、大きな丸太からまとめて取れると、質の揃った、より良いものができるのですが、それで



座面を木取る



ラウンジアームチェアのアームと座面



こども子立を一本一本丁寧に仕上げる



上写真：コノイドコーヒーテーブル
(下写真)の天板

下写真：コノイドコーヒーテーブル
ジョージ・ナカシマが購入した板を
先代社長の永見眞一氏が木取りし、
永見宏介社長が脚の配置とデザイ
ンを決めた、時代を越えた合作



は無駄が多くなりますので、手間ですが集めるパーツを揃えるような考え方で木取りをしています。

—— 一点一点違う素材を家具として決まった形に仕上げていると。

ナカシマさんのすごいところは、手描きのスケッチから製品の三面図を作ってしまうところです。目の前にある板の寸法を測って、さっとそれを分一で図面に落とす。つまりフリーハンドで図面が描かれているんです。

そして実際には作りながら完成形に仕上げているので、図面通りのものができるところではありません。寸法が変わることもあるし、形が修正されることもあります。図面があるから同じものができるといえるものではありません。

特にナカシマさんのテーブルは、天板の形に合わせて脚をデザインします。ここがデザインの要です。板の厚みや木目の強弱によって、脚の重量感や位置を決めていく。だから一度デザインしたものを、まったく同じように作ることはほとんどありません。

私がこの仕事を受け継いだとき、若い職人から「脚と天板の寸法を決めておいてくれたら、指示がなくても作れますよ」と言われました。それも簡単でいいとは思っていましたが、結局できません。やはり一つ一つ見ながら決めないと作れないんですね。

—— コノイドコーヒーテーブルのように名前が付いたもので

も、寸法や詳細なデザインが決まっているわけではないのですか？

そういうことになります。材料によって決まっていくからです。テーブルだとわかりやすいですが、椅子も同じです。

最初は、ナカシマさんの実物の見本がニューホープ(アメリカのジョージ・ナカシマの工房)から送られてきて、それをコピーングマシンでなぞって作りました。ライセンスと言っても、手描きの図面と実物しかないんです。

しかも、その見本をスキャンしてみると左右が完全に同じではない。くぼみの形も均等ではありません。図面や機械では均等に描きますが、実際の木ではそうならないんです。

木は場所によって硬さが違います。同じ圧力で研磨しても、硬いところと柔らかいところでは削れ方が違う。機械は平らに動いても、木のほうがそれを受け入れないんです。だから職人は、硬いところは強く、柔らかいところは加減して削ります。そうやって、実際には左右が少し違うけれども、見栄えは本当にきれいな対称形に仕上げている。

そういうものづくりの世界です。工業というより、工芸に近いかもしれません。

—— 職人の手仕事が肝心なのですね。桜製作所には高品質を保つスタンダードがあるように思います。

数値や図面があって、「同じものを作っていいですよ」と言われても、会社によって出来上がるものは違います。職



塗装され、出荷を待つ椅子

人によって仕上がりが違うのは当然のことです。

ただ、組織として職人同士がいい仕事を積み重ねていくと、ある程度の技術基準や品質のレベルが自然とできてきます。どこで作っても同じものができるといっていい工業製品ではありません。だからこそ、実際に現場で仕事をしている人たちは「ここで作るものはこのレベルだ」という感覚をよくわかっていると思います。職人とそんな話をしたことはありませんけど、みんな自分の理想の仕事のレベルを考えているはずですよ。木の使い方を熟知していくと、自然とそういう仕事になるんです。具体的な数字やルールというより、ナカシマのデザインとは何かという感覚を、職人が身体で覚えて受け継いでいるのだと思います。

偽物と本物を並べたとき、見た目では明確に説明できるわけではないけれど、なんとなく感じる違いがある。そういう類のものだと思います。

(取材：2025年10月22日／聞き手：舟橋知生・上田謙太郎、写真：上田謙太郎)

今秋の企画展では、ジョージ・ナカシマの家具を唯一日本で製作し続けてきた桜製作所の製作現場に光を当てます。一本の木を見極め、その個性を家具のかたちへと導いていく職人の仕事。完成した家具と製作過程の部材を通して、その手仕事の軌跡を紹介します。大量生産や模倣とは一線を画す、素材と向き合う誠実なものづくりをぜひご覧ください。

企画展

木の生命、かたちへ

—ジョージ・ナカシマと職人たち

日時 2026年10月3日[土]~12月13日[日]

会場 竹中大工道具館 1Fホール

連動企画展

ジョージ・ナカシマの造形

—木の声を聴く—

日時 2026年7月3日[金]~10月15日[木]

会場 GALLERY A4 (ギャラリーエークウッド・東京都江東区新砂1-1-1)



【プロフィール】
永見宏介(ながみ・こうすけ)
1959年高松市生まれ。香川大学経済学部卒業後、アメリカ、ニューホープのジョージ・ナカシマの工房へ遊学。1982年彫刻家流政之のスタジオに入所。1987年桜製作所入社。1996年より父・永見眞一の跡を継ぎ、同社代表取締役社長に就任。



林業家・辻 徳人さん



テノウチ ワガミチ イマノウチ

その4

入口に立つ者

文=辻 徳人(つじ・なると)

株式会社デカンショ林業 代表取締役。Uターンを機に丹波篠山市で林業に従事。林産事業を行う一方で、「山や木に関わる人を増やすことで地域や山林の課題解決につなげる」という想いのもと、多様な人材が集う場「mocca(木加)」をオープン。地域材の製材や活用に加え、木工機械を備えたラボでのワークショップの開催や、未利用材を熱源としたカフェ営業などを展開。木材の売買にとどまらない、多角的な林業の実践に取り組んでいる。

木が暮らしの中に溶け込んでいく過程において、その最初の入口にいるのが林業家です。丹波篠山市で林業に従事しながら、木を伐る人と木を使う人との距離を縮める活動も行っている株式会社デカンショ林業の辻徳人さんに思いを綴っていただきました。

山 に入るとき、持っていくものは決まっている。チェーンソー、楔、手斧、そして必要な分だけの燃料。できるだけ身軽に、無駄のない装備で山に向かう。そこで木を伐り、丸太として山から市場へ送り出す。林業家としての、日々の仕事だ。けれど、これまで自分で植えた木は一本もない。今、目の前にある山の木々は、60年、70年、ときには100年以上もの時間をかけて、先人たちが子や孫その先の未来のためにと植え育ててきたものだ。その長い時間に思いを馳せると、一本一本を大切に扱わなければならないと強く感じる。

伐採の瞬間、木は大きな音を立てて倒れる。「樹」と

しての一生はそこで終わる。しかし、「木」としての役割はそこから始まる。家になり、家具になり、誰かの暮らしの中に溶け込んでいく。木は二度生きる、と言われる所以だ。その過程には必ず人の手がある。製材所、大工、木工家、そして使う人。僕たち林業家は、その最初の入口を担っている。

ただ、その先にいるはずの人たちとの距離は、思っていた以上に遠い。木を伐る人と、木を使う人。その間には見えない壁のようなものがある。その違和感は、林業に関わる中で次第に大きくなっていった。

その距離を少しでも縮めたいと思い、「mocca」という拠点づくりを始めた。山と人をつなぐ場所だ。僕たちが拠点を置く丹波篠山市の大山地区はかつて共有林を中心に地域総出で植林事業を行った歴史がある。その収益で学校や橋をつくり、困っている人を助けるといふ、山を基盤とした共助の仕組みがあった。木は単なる資源ではなく、人と人をつなぐ存在だった。

しかし今、社会の変化や価値観の変化の中で、木の経済的価値は下がり、山との関係も薄れつつある。山の管理に困る人は増えている一方で、地域の製材所は減り、木を活かす選択肢も限られてきている。林業家は山だけを見ていればよい、という時代ではなくなってきたと感じる。

そんな中で立ち上がったのが、「TRY! USING!! SATOYAMAからうまれるものたち」という企画だった。地域の木を使い、木工作家とともに新たなものづくりに挑戦する試みである。これまであまり使われてこなかった広葉樹を伐り、製材し、作品へと仕上げていく。この企画に賛同してくれた5人の木工作家が参加し、それぞれ得意な道具を使いながら、テーブルや椅子、時計、一輪挿しなどを大小様々な作品を生み出した。

それは、「木を伐る人」と「木を使う人」が確かにつ



ながったと感じられる瞬間だった。同時に、それぞれが木との向き合い方に変化を感じた、静かな転換点でもあった。そこには単なる売り手と買い手の関係ではなく、同じ素材に向き合い、共にものをつくる仲間としての関係が生まれていた。

関係性が変わること、木の意味も変わっていく。単なる素材ではなく、背景や時間、人の想いを含んだ存在として立ち上がってくる。

この地には、「山づくりは人づくり」という言葉がある。かつては当たり前で共有されていた感覚なのかもしれない。山づくりは、林業家だけで完結するものではない。つくる人、使う人、そして関わるすべての人が、それぞれの立場から関係を結び直していくこと。その積み重ねが、山と人との新しい関係を形づくっていくのだと思う。

山に立つと、時間の流れの大きさを感じる。自分一人の手では到底完結しない営みの中にいるという実感がある。だからこそ、今できる形で次世代につないで行ける行動をとりたい。木から生み出されるものがもっと大切にされる社会へ。その入口に立つ者として、できることを問い続けていきたいと思う。



Photo by fujiwarafilms



Photo by fujiwarafilms



ドウグバコ [Do-gu-bako]

Takenaka Carpentry Tools Museum News Letter

Vol.55

2026 July-December

表紙：“KOTE” (『HAND TOOLS』888books, 2016)

Philippe Weisbecker (フィリップ・ワイズベッカー)

1942年生まれ。日本では広告の仕事も多く、JAGDA、NYADC、クリオ賞、東京ADC、カンヌライオンズなど、国内外で受賞。2020年東京オリンピック公式ポスターも手がけた。

編集・発行：公益財団法人 竹中大工道具館

制作管理：安田洋平（株式会社アンテナ）／デザイン：藤田 育

印刷：ウニスガ印刷株式会社



【編集後記】

火灯窓の枠に施された黒磨き。中心から右と左で、久住さんと次男の誠さんが手分けて仕上げたものです。素人目にはほとんど見分けはつきませんが、曲線や光の入り方にわずかな違いが現れています。乾きと時間に向き合う熟練の技に、あらためて目を凝らしたいところです。

来館のご案内

開館時間 9:30～16:30 (入館は16:00まで)

休館日 月曜日(祝日の場合は翌平日)、12/29～1/3、臨時休館(6/30-7/2, 12/26-27)

入館料 一般1,000円(900円) 大高生・65歳以上700円(600円)

中学生以下無料 * ()内は団体20名以上 * その他各種割引あり

《アクセス》

山陽新幹線「新神戸駅」改札口より徒歩約3分

市営地下鉄「新神戸駅」北出口2より徒歩約3分

シティループ「12新神戸駅前(1F)」下車徒歩約3分

神戸市バス2系統・18系統「熊内6丁目」下車徒歩約2分

〒651-0056 神戸市中央区熊内町7-5-1

TEL:078-242-0216 FAX:078-241-4713 <https://dougukan.jp>

