

第2回 川崎市内最高峰の匠「かわさきマイスター」の活動

平成25年11月20日(水) 18:30~20:30

川崎区役所 7階第1・第2会議室

出井 明 氏(株式会社キルト工芸・H22年度認定かわさきマイスター/椅子製造業)

森下 雄司氏(株式会社キルト工芸 営業開発本部 営業部 部長 海外事業担当)

三原 宜輝(川崎市経済労働局労働雇用部技能奨励担当)

■かわさきマイスターとは 川崎市経済労働局労働雇用部技能奨励担当 三原 宜輝

(1)かわさきマイスターの概略

かわさきマイスター制度は、平成9年にスタートしました。この制度は、「ものづくり都市」として発展してきた川崎が誇る、極めて優れた技術・技能職者の方々を、川崎市が市内最高峰の匠として認定し、素晴らしい技能を継承・振興・発展させるものです。

マイスターは毎年、募集・選考・認定しており、本年も、11月6日付けの新聞各紙に、今年度に認定した「かわさきマイスター」の方々が掲載されました。現在、洋菓子、洋装、美容師など、手や道具を使ってものづくりをする59職種77名の方々を、「かわさきマイスター」として認定しております。平均年齢は69歳であり、一つの職種を40年、50年以上に渡り、地道に打ち込んでこられた素晴らしい技能を持った達人の方々です。

日本トップレベルや世界最高峰の方も多くおり、アジア圏で初めて美容師の世界チャンピオンになった方や、フィギュアスケートの伊藤みどり選手以降、今活躍中の著名なプロトックスケーターの靴をつくってきた方など、さまざまな方がおられます。また、最近、大好評だったTBSドラマ「半沢直樹」の第1話に出演された方もおられます。本当に素晴らしい方々が認定されております。

「かわさきマイスター」の創設の経緯ですが、この制度は、先ほども申し上げたように、平成9年にスタートしました。当時の状況として、円高進行により大手メーカーがどんどん海外移



三原 宜輝

かわさきマイスターとは



- 川崎市内最高峰の匠
- 洋菓子、洋装、美容師、溶接、板金、旋盤など市内在住・在勤の一流の職人59職種77名の方々を「かわさきマイスター」として認定。
- 平均年齢69歳、40年以上一つの職種に従事してきた「ものづくり」の達人。



図1

転していき、それに伴い、中小企業の皆様は事業の縮小や後継者不足などの問題を抱えていました。バブルがはじけ、3Kといわれる製造業に若手の人が入って来なくなり、技術・技能職者を取り巻く環境が悪化していく状況の中での「かわさきマイスター」の創設となりました。

「かわさきマイスター」は、市内最高峰の匠としての位置づけにより、地道に長年培ってこられた素晴らしい技術を持つ方々にスポットライトを浴びて頂くことで、より一層注目をさせ、PRしていきたいという思いが込められています。

かわさきマイスター創設の経緯



☆平成9年：川崎市マイスター事業創設

- 川崎は「ものづくり都市」として発展
- 産業の発展や市民生活に技術・技能職者が不可欠



<当時の状況>

円高進行により大手メーカーの海外移転、低価格の輸入製品増加
中小企業では後継者不足による廃業で熟練労働者の失業
大企業でもリストラや省力化の影響で熟練労働者の減少
少子化や若者の「製造業離れ」
→技術・技能職者を取り巻く環境の悪化
技術・技能の継承・育成が困難

2

図2

かわさきマイスター創設の経緯



極めて優れた技術・技能職者を「かわさきマイスター」として認定



- 市内最高峰の匠として、社会的・経済的地位の向上
- 技術・技能の尊重・継承・発展を願うシンボリックな存在
- 技能職者の魅力創出
- 技術・技能職者のトップランナーとして技能職者の将来像を掲出

- ・ 全国各地の地方自治体にて実施
- ・ 政令指定都市では7都市実施

3

図3

魅力あるものづくりを皆様にご存知いただくとともに、若手の技能職の方々にマイスターの技能や生き様を見ていただき、自身の将来像として目標にしていってほしいと思っています。なお、マイスター事業は、全国各地で実施されており、政令指定都市では横浜市・神戸市・福岡市など、中小製造業の盛んな7都市で実施されています。(図3参照)

「かわさきマイスター」の役割としては、市民の方々にものづくりに対してもっと関心を持っていただくとともに、その素晴らしい技能を若手の方々に見習ってもらい、後継者育成にも役立てたいと思っています。また、その素晴らしい技能を経済振興の取り組みなどにも発揮していただいております。(図4参照)

川崎市内最高峰の匠 「かわさきマイスター」の役割



- ・ ものづくりへの関心向上
- ・ 技能、技能職者の注目度
上昇、魅力向上
- ・ 匠の技能の継承
- ・ 卓越した技能の普及啓発
- ・ 収益力向上
- ・ 後継者育成
- ・ 技能職者の将来像掲示 等



4

図4

応募条件と選考基準



《応募条件》

- 1 市内に1年以上在住または在勤し、優れた技術・技能を発揮している現役の技術・技能職者
- 2 年齢40歳以上、応募職種に勤続25年以上従事

《選考基準》

- 1 技術・技能が一般のものとは比べ極めて優れ、有効に活用され、欠くことが出来ないものか
- 2 現役であり、その職種に深い見識を持ち、今後も技を維持・発展できるか
- 3 技術・技能を市民に知ってもらうための市の事業に協力できるか

5

図5

認定までの流れについては、4・5月に応募者を募り、その後、選考・調査を行い、11月中旬に認定者を発表します。

本年は24名の方から応募があり、5名の方を認定させていただきました。

認定者の方には、報奨金50万円や記念品等をお渡ししています。報奨金は、川崎市最高額となっており、今後の技能の発展・振興等を支援することを目的として贈呈しています。(図6参照)

(2)「かわさきマイスター」の募集から認定まで

「かわさきマイスター」は、毎年募集を行っています。応募条件は、川崎市内に1年以上在住または在勤の方で、年齢は40歳以上かつ応募職種に勤続25年以上従事されている方が対象となっています。

例えば、中学校卒業後に就職をし、25年を経て、素晴らしい技能を身に付け、ようやく40歳になってから応募できるというわけです。(図5参照)

募集から認定まで



- 4月～5月 募集
- 5月末 推薦・応募締切
- 7月下旬～9月中旬 選考・調査
- 11月中旬 認定者発表
贈呈：報奨金50万円、テレビ・新聞等でのPR等



平成25年度
かわさきマイスター
認定者

6

図6

技能奨励・後継者育成 ・人材育成の取り組み 1



・イベントで熟練の技を実演披露・製品展示

☆ 平成25年度 22件

- ・5月 かわさきマイスターまつり
- ・10月 宮前区民祭
- ・11月 市民祭り
- ・2月 てくのまつり 等々



図7

認定後の活動としては大きく2つあります。

一つは、技能奨励・後継者育成・人材育成の取り組みとして、イベントで熟年の技を実演披露していただくことです。今年度も、かわさき市民まつりや区民祭に出展していただき、素晴らしい技の披露や展示を行い、市民の方々にその活動をPRしました。(図7参照)

また、子ども達にもものづくりの素晴らしさを伝えるために、学校での講習会や外部講師としての派遣を行うなどして、本物の技能を見てもらったり、実技指導等の職業体験なども行っています。さらに、最近では、学校の先生方も、ものづくりに携わる進路が分からないという方が多いことから、ものづくりの道への進み方について

でも説明しています。また、市民向けの講習会も行っており、ものづくりの指導として体験教室などを実施しています。今回の講師であるキルト工芸さんについても、毎年椅子づくりの講習会を実施していただいております。今年度も、平成26年2月に、「てくのかわさき(川崎市生活文化会館)」にて、椅子の革張り教室を行っていただきます。高級な素晴らしい革を使い、椅子の革張りを体験いただくことも企画しておりますので、皆様の参加をお待ちしております。

(3) 経済振興の取り組み

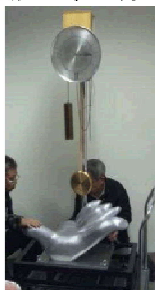
次に、経済振興の取り組みについてですが、マイスターの方々を対象に研修会等を開催し、その素晴らしい技能をより一層発揮していただけるように、マーケティングや市場開拓の知見を高めていただくような取り組みも実施しています。また、最近注目を浴びた取り組みとして、マイスターの方々の技能を結集したものづくりプロジェクトがあります。(図8参照)

経済振興の取組 1



「時計修復事業」

・平成24年12月



- ・平成25年8月
3年4ヶ月を費やして完成
会議は50回以上
価値総額 1,500万円

14

図9

この事業は、素晴らしいものづくりをしたいという思いのもとに、各々の分野で卓越した技能を持つマイスターが結集し、平成22年にスタートしたものです。図9の下方にあるのがアルミを加工して製作した「かわさきマイスター」のシンボルマークであり、150Kgほどもあるアルミをフライス盤で加工したものです。マイスターの方々は50回以上の会議を重ね、会議終了後もさまざまな職種のマイスターの方々が親睦を深めていきました。新聞等にも掲載され、ご存知の方もいらっしゃると思います。完成した置時計は、9月4日に川崎市に寄贈いただきました。(図10参照)

デザインは、川崎市の「川」と、川崎市の母なる川である多摩川の「川」の字を青いパイプでイメージしています。下の方

経済振興の取組 1



- ・営業力、収益力向上の取り組み
→ 研修会等の開催



- ・ものづくりへの取り組み
→ ものづくりの匠プロジェクト
マイスターの技能を集結した「ものづくり」



11

図8

昭和20年代製造の高さ約2メートルの置時計を、3年の月日をかけて、今年8月に完成した時計修復事業です。マイスターの方々の皆さんにより、デザイン・企画・設計・製作全てを行ったものです。(図9参照)

に先ほどご説明した「かわさきマイスター」のシンボルマークが大きく鎮座しており、その背景にステンドグラスがあり、それが多摩川の河原の水面を表現していきまして、このステンドグラスの上方に鮎が4匹ほどおり、この鮎が多摩川を遡上するようなイメージで上下する置時計です。



図10



図11



図12

また、製品のうち、その各部品をつくっていることもあり、マイスターの凄技が直接製品に出てこないことがあります。そうしたことから、この事業は、マイスターの素晴らしい技能を製品化し、その製品を消費者に直接販売しようとする仕組みとなっています。すでに製品化したものがあるのでご紹介します。図12の写真の金属の盃は73,500円します。下の台座と上の皿は、溶接で接合されているのではなく、「カシメ」という技術により接合されており、大きさは直径17cmほどのものです。図12の右側の写真が、F1 エンジンバルブのレプリカです。川崎区大川町にある日の出製作所が昔F1 エンジンバルブを製作していたことから、こちらに勤務

されるマイスターの方がそのレプリカを製作しました。最近話題となったTBSドラマ「半沢直樹」第1話に、この製品と製作者であるマイスターの方が出ておられます。その他にも、図13の写真の鯉のサンプルやマフラーなどもあります。これらの製品は、インターネットにて販売しております。実際に販売実績もあり、贈答品としてもご利用いただいております。

経済振興の取り組みとして、マイスターの訪問ツアーも実施しております。マイスターの方がマイスターの職場を訪問し、相互交流の促進を図っております。



図13

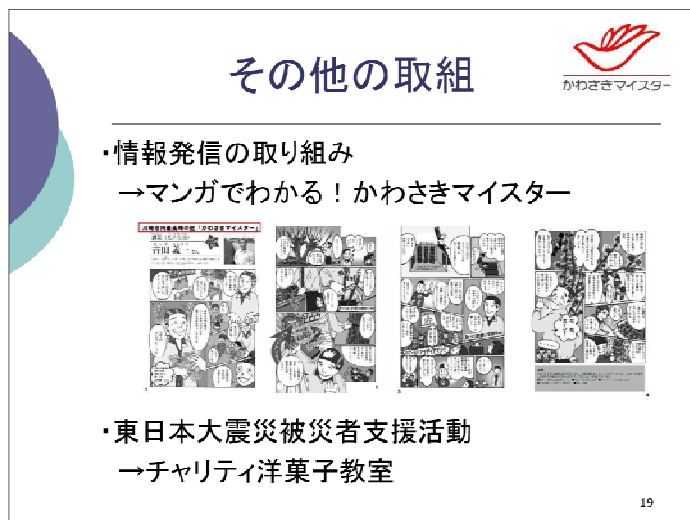


図14

その他の取り組みに、東日本大震災被災者支援活動として、チャリティー洋菓子教室やイベントなども開催し、被災地を忘れないでほしいという思いも込めて活動しています。

今後の「かわさきマイスター」の活動としては、より一層の活動の充実を図っていきたくております。(図15参照)

川崎市はものづくり都市として発展を続けており、海外進出した企業が円安の傾向で日本に帰ってくる事例も増えてきており、また、本日皆様にご参加いただいているように、ものづくりに対する市民の方々の理解や感心も深まってきております。こうした中で、ものづくりの匠といわれる方々がもっと活躍し、魅力あるものづくりがより一層振興していけるように、技術・技能者の将来像を掲示するとともに、「かわさきマイスターブランド」を構築をしていきたいと思ひます。

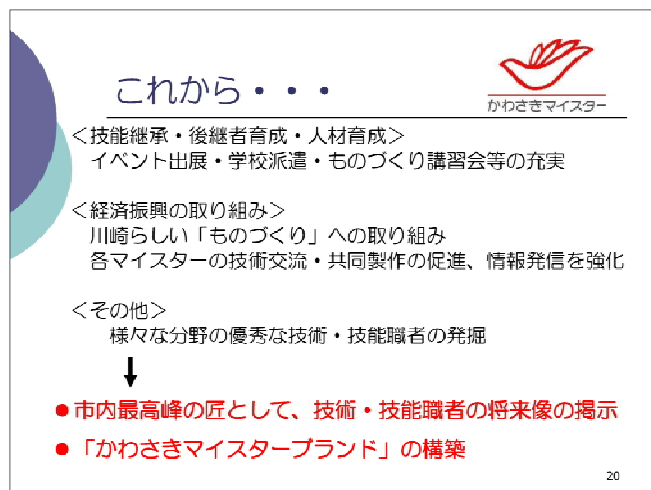


図15

それでは、本日の講師である出井さんと、出井さんが勤務される株式会社キルト工芸について、ご紹介します。出井さんは平成22年度にかわさきマイスターとして認定されました。出井さんは川崎区の浜町出身で、1974年にキルト工芸へ入社されています。キルト工芸を代表する椅子張りの匠の方です。

キルト工芸は元々新橋に会社がありましたが、1989年に工場を今の川崎区大川町に移し再創業されました。先代の社長さんは昭和天皇の玉座も製作したこともある素晴らしい技能を持っておられる方で、出井さんはその最後の弟子として技能を習得されています。キルト工芸では、数百万円もする古い外国製の椅子の復刻を手がけるとともに、新作の椅子も数多く製作されています。お配りしたマンガに出てくる「FUJI」という椅子は、デンマークの女性デザイナーによるもので平成22年にグッドデザイン賞を受賞しました。また、シンガポール航空の「A380」という2階建ての飛行機のビジネスクラスの座席の試作や、新幹線N700系の運転席なども手がけておられます。

■講師(森下 雄司氏)

1.株式会社キルト工芸の概要

こんばんは、私はキルト工芸の森下といいます。今日は「かわさきマイスター」の活動がテーマということで、平成22年度に職種・椅子製造業のマイスターとして認定され、ものづくりにずっと携わってきた弊社の出井が実演を交えてお話しさせていただきます。私からはキルト工芸がどのようなことを行っている会社なのか簡単にご紹介させていただきます。



図1

今日の講座で、出井が「椅子張り」の実演を行うために、皆さんの前に、デンマークの巨匠 Arne Jacobsen (アルネ・ヤコブセン) の代表作である「セブンチェア」という椅子をお持ちしました。本日は、このデンマークの椅子を、日本の技術でもっと座りやすくしようと思います。内容としては、パディングと呼ばれる、クッション材を張り付ける作業を実演いたします。生地を張ると、今、目の前にある椅子とは全く異なる感じに仕上がります。なかなか椅子の中身を見るチャンスはないと思いますので、ぜひお近づきになってご覧いただければと思います。

毎日使っている家具は普段何気なく目に触れていますが、少し手を加えることによって新しく蘇ったりします。例えば、20年使い続けてきたものを、その先の20年をまた違った趣きで使ってみるのもよいかもしれません。

キルト工芸では、椅子づくりの原点として、「ひとりの精神」というものを大切にしており、弊社80年の歴史の中でようやく見つけたキーワードの一つです。「ひとりの精神」とは、一針、一張りを、職人一人ひとりが丁寧に仕上げ、人が張り合いをもって仕事に向き合うという意味を込めております。

弊社では最先端の椅子づくりも手がけております。図2は「FUJI」という椅子で、3年前にグッドデザイン賞を取ったものです。この椅子は、デンマーク人の夫婦でユニットを組む若手デザイナーにデザインを依頼しました。一つのデザインが世に出るのに、今回の場合は2年半もの月日を費やしました。「FUJI」は、デザインや品質に厳しい北欧の展示会に参加してみようということで誕生しました。ある大学のロビーで採用され、第一号として納品させていただきました。



森下 雄司氏

図1は、弊社ホームページの抜粋ですが、弊社は川崎区大川町の大川工業団地の中にあり、2年前に本社も全てこちらに移しました。職人の技が発揮される“張り技術”を主軸に、椅子を製造し、また椅子の修復も手がけており、約50人の従業員が働いております。

最近では、日本から海外へ拠点が移っている中で、クオリティに満足できずにまた戻ってきている企業も段々増えてきていると思います。日本の消費者の求めるクオリティ・スタダードは非常に高く、世界でも稀な国だと思います。

私は海外事業も担当している関係で、北欧関係のつながりが深いのですが、その中でデンマークという国があります。



図2



図3

弊社の特徴として、1つの工場で椅子づくりの全ての工程を手がけていることが挙げられます。通常、家具製造は分業化されており、例えば、塗装なら塗装工場でというように、複数の会社によって一つのものが仕上がります。一方で、弊社は、基本的に1つの建物の中で、1階が木工部、2階が張り部、3階が塗装部というように分かれており、全て2基の大型エレベーターにより連結しています。家具の場合、運搬する際に傷が付いてしまうことがありますが、エレベーターで平行移動させることにより、そうした事態を防ぎ、品質管理を行うことができます。大川町に工場が移転して25年になりますが、このような形でものづくりを行っております。

図4の椅子は、デンマークで50年前につくられたもので、左上の姿に、マイスターの出井がその技術で蘇らせました。この椅子の革は、世界中で一番値段の高い革をデンマークから輸入し、個人のお客様からの依頼で張替えを行ったものです。



図4

このソファは、アーム部分を如何にきれいな曲線に仕上げるかが技術的に一番重要な部分となります。さらに、縫い目が真っ直ぐに整っているかなどで価格が上下し、例えば、8万円となるか、あるいは30万円となるかが決まってくるのです。

キルト工芸では、よりよいものをつくりたいという気持ちから、家具では世界で最高の技術とデザイン性があるといわれるデンマークに、若手中心に職人を2名ずつ1か月間研修させています。デンマークから帰ってきた職人が、キルト工芸に新しい流れをもたらしてくれたりもします。

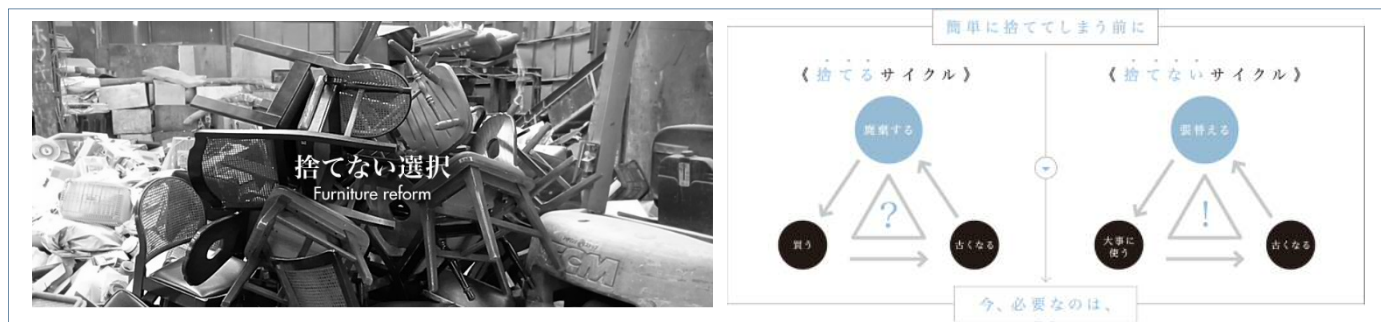


図5

キルト工芸では「捨てない選択」という言葉を掲げています。簡単に捨てるのではなく、張り替えてもう一度使うということを弊社では大変重視しています。例えば、20年使ってきた家具を捨てて、新しい家具を買う場合にどれだけCO₂が発生するのか、地球環境問題も含めて考えていく必要があるのではないかと考えます。この考え方については、東京工業大学の先生からいろいろと学びました。

張替えを依頼されるお客様は、個人あるいは法人のお客様などさまざまですが、我々はお客様に対して、張り替えた椅子を今後20年お使いいただくようお勧めしています。張替え依頼で持ち込まれる椅子については、張替え前の情報はありませんし、国内や海外などメーカーもさまざまですが、私達はラッキーなことに持ち込まれた世界の名品といわれる椅子の

中身まで見るすることができます。椅子の中身を見ると、その椅子と人とのかかわり合いがよく分かります。家具屋さん以外の方々は、世界の名品といわれる椅子の中身がどうなっているのか、おそらく見たことがないと思います。中身を見ると、高価な椅子は、やはり高度な技術を持つ職人がつくっているということを実感します。

ここ4、5年で、張替えのお客様が増えてきており、今まで愛用してきた椅子を次の15年、20年先も一緒に過ごしていきたいと、自己の満足感を大切にされる方が増えてきているように思います。家具製作は、コスト上の問題から中国で行われることが非常に多いのですが、キルト工芸では、お客様に対してよりよいサービスを提供することが私達の仕事だと思い、一張り一張り手作業で丁寧に仕上げております。

「捨てるサイクル」から「捨てないサイクル」へ、「捨てない選択」は自己の満足感や地球環境保護にも適ったスタイルであり、キルト工芸ではこのキャンペーンを5年前から行っています。捨てる選択が採られるのは、ある意味つくった者の責任だと考えます。安かろう悪かろうのものをつくると結局は資源の無駄になるわけです。そうした考えの下で、私達はこれからも張替えに取り組んでまいります。お蔭さまで口コミなどで広まり、全国から依頼をいただいております。例えば、1脚200万円もするような椅子の張替えや、遠く九州からも依頼をいただいたりもしております。

キルト工芸は、ものづくりが基本となっており、そしてものづくりの匠として、出井がかわさきマイスターという認定をいただきました。ものをつくるということは自分の精神をうまく入れていくことだと思います。出井はときどき「仕事は丁寧にやって時間をかければよいものができるのではない」と言います。雑誌の取材を受けたときに、「これだったら1日でできますよ」と返事をするのです。「そんなに早くできるのですか」と驚いて聞かれます。よい職人は基本が分かっており、ものが仕上がるまでの道筋が頭の中にすでに描かれているのです。あとは手を動かすだけというわけです。時間をかけて丁寧につくるといことはもちろん大切なことですが、それはポイントの問題だと思います。どこにポイントを置いてやるか、ものづくりの基本は、つくった人の原点に戻り、その人の魂を引き継いでいくことだと思っています。

キルト工芸は企業ではありますが、文化的な要素も非常に大切にしております。日本の文化や技術を大切にすることはもちろん、デンマークやイタリアの家具も提案しながら、15年、20年先まで使っていただけるものをつくっていきたくと心から思っています。

通常、私達はBtoB(企業間の取引)のビジネスが多いのですが、最近はBtoC(企業と一般消費者)のビジネスも増えてきており、お客様からいろいろなお問合せをいただいておりますので、もし本日参加された方で椅子に対して興味があったり、椅子の張替え等をご希望されるお客様がおられましたら、ぜひ弊社担当にお声をかけてください。弊社のホームページでも問合せができますので、是非ご活用ください。また、お友達でよい家具を持っている方がいらしゃいましたら、川崎にこういう会社があるとお教えになったら、きっとその人はもっとハッピーだと思います。正直に言います、張替えはインターネット等で検索し、他社さんと比較しますと弊社は少し高いかもしれませんが。キルト工芸では、例えば、デンマーク製であればデンマークから革を直接輸入して元どおりにします。場合によってはこれまでに以上良くなる可能性もあります。家具というものはそうやってつくり、お使いいただくものだと思っておりますので、そのようにご認識いただけると大変ありがたいです。

本日の講座の次のプログラムは、出井が椅子張りの作業をしている様子を撮影した25分ほどのビデオを用意しております。私達に取り組んでいる「捨てない選択」の流れを実際にビデオで観ていただきながら、出井の方から説明をさせていただきます。

■講師紹介

平成22年度認定かわさきマイスター 職種：椅子製造業

椅子張り(型出し・縫製)技能に卓越した技術を保持している。あらゆる分野の椅子の生産に精通しながら、名品のクラシック椅子を製作当初の姿に復刻する張り技術は素晴らしい。腕の差が出るのは「一発勝負」の仕事であり、その真骨頂は、さまざまな椅子を試作・修理・再生してきた中で蓄積された経験を基に、その能力を逸品(一品)の生産に瞬時に最大限活かすところにある。今日の日本が目指すべき多品種少量生産のものづくりを実践するマイスターである。

宮前区在住 株式会社キルト工芸勤務



出井 明氏

1.椅子の張替えについて<ビデオ上映しながらの説明>

こんばんは。私はこれまで椅子製作教室等も行ってきましたが、自分がやってきたことを改まってお話するということは初めてなので、お聞きぐしいかとは思いますが、聞いてください。

今ビデオに映っている様子は、4年ほど前にかかなり古い椅子を修復したときのものです。椅子の表面の皮やクッション材など全て剥がしています。ガタがきている箇所など具合の悪いところを弊社の木工部へまわします。剥がす作業は半日弱かかります。何気なく剥がしていると思われがちですが、順番にきれいに剥がしているつもりです。皆さんはあまり見たことがないと思いますが、椅子の中は、バネで全て吊ってあるのです。全て剥がした後に、打ち込まれている釘を全て抜きます。



写真1

写真1は、全て剥がした後に、具合の悪いところを直しているところです。直してから肘の部分等を修復してきれいに塗り替えます。この部分が他の修復とは異なり、お値段が変わるところだと思います。修復に持ってくるお客様は、その椅子を大変気に入っている方が多くおります。お客様のことを思うと手を抜けません。補強した箇所が真新しくなっているのでお分かりになると思います。脚もきれいに塗り直しています。

写真2の白くなっているところは、バネを吊るための麻のテープなのです。バネの厚みの微調整をするために麻のテープ

を敷きます。この麻のテープを留めるのに当時は釘を使い行っています。現在は、タッカーという道具を使い針で留めますが、お客様によっては釘でやって欲しいとの要望が結構あります。その場合は全て釘で行います。これはかなり手間がかかります。そして麻テープを留めた後、写真2のようにバネを吊っていくのです。バネを吊るのはバネ糸と呼ばれるものを使い、バネ糸で一つ一つ固定していきます。このとき気を使うのは、バネの高さと、この後出てきますがバネ当たりなど、バネの方向を見ながら作業する必要があります。また、2、30年使い続けていると、バネが曲がったり、ヘタリが出てきたり、折れているものもあるので、そういったものについては交換します。

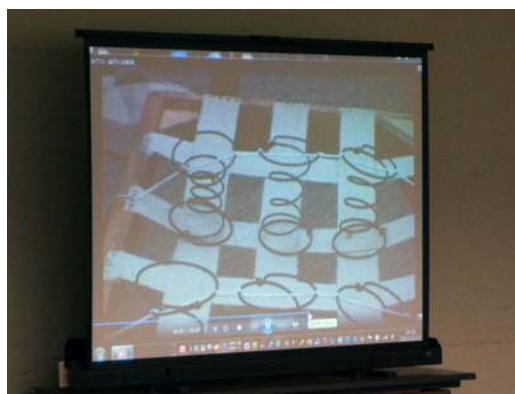


写真2



写真3

写真3は、張り作業を行う前の状態であり、中身については今まで使われていたものをできるだけ利用します。当時の中身は、現在のウレタンなどの化学繊維素材とは異なり、何十年もつような天然素材が使用されており、それらをそのまま活かして使います。

[森下氏]ウレタンは主に石油からつくられますが、昔の椅子は、綿や藁、そしてホースヘアと言いまして馬のしっぽの毛を使っているものもあります。天然素材のみ使っていますので、修復のときにそれをうまく利用できるかが、マイスター出井の腕のみせどころとなります。馬のしっぽの毛等は半永久的にクッション性があると言われておりますが、今の日本では輸入できなくな

っています。ただ、日本で生産や輸入することができないということで、数少ないものを天日干して元に復元します。そんなこともやっております。

[出井氏]座の部分が終わり、背中の下ごしらえをしているのが写真3です。この素材は藁です。今はそのような素材はありませんが、たまたま在庫があり素材として活かしました。現在、使われているものはほとんどウレタンチップになっておりますが、その場合しっかりと椅子が張れません。そうしたものを張る場合、端がかなりしっかりしていないと、恰好の悪い椅子になってしまいます。昔の椅子のよいところはこのような素材の違いにも出てくると私は思います。元々入っていた藁は天日干して、臭い等を飛ばして詰めていきます。黒綿で形を整え、この上にウレタンを1枚張った記憶があります。その上から、下張りというのですが、本張りの前に行う作業のことです。(写真4参照)この作業の後に本張りをしていくことになります。座の方も同様の作業となります。このような手



写真4

順を踏んでいくことにより、長く座っていても型崩れがしない椅子となるのです。ウレタンだけの場合は、2～3年で型崩れを起こしてしまいます。型崩れをしてウレタンがグズグズになってしまう椅子が最近多いです。それはそれなりの値段でつくられているからだだと思います。

私は椅子を張る際に、あと30年は持つようにという気持ちを込めて、作業を行っています。細かい部分をきれいに仕上げると、その椅子はスッキリ見えて気持ちのよいものになります。

写真5は、背裏の仕上げを行っているところです。ここではタッカーという道具を使っています。この作業では確か下ごしらえを釘で行い、張りはタッカーで行ったように思います。作業中は口の中に釘や針を入れ



写真5

て行い、手早く仕上げていきます。相当手間をかけています。

[森下氏]1回に50本ほど入れて作業をしています。

[出井氏]このような過程を経て、椅子の張替えが行われています。

2.椅子張りの実演

[森下氏]この椅子は、デンマーク製のセブンチェアと呼ばれる椅子です。背中の片側がセブン(7)に見えるからこのような名称となっています。デンマークの生地を使って新しい椅子に蘇るように実際に作業していきます。時間内に終わらせるように、工場であらかじめ下ごしらえをした椅子を準備しました。実際に出井が作業する様子をご覧ください、どのようにしてクッション性を持たせながらきれいに張るかを是非間近で見たいと思います。マイスターの神髄でございます。細かいところを観たい方はお近くでご覧いただければと思います。

[出井氏]下ごしらえとして、脚や背中もきれいに磨いてきました。生地も時間がかかるのであらかじめ縫製してきました。今日の作業はその状態から始めていきたいと思います。今、手に持っているのは、溶剤が入っている糊で、これを椅子に吹き付けていきます。少し臭うかもしれませんが。(写真6参照)持ち運びしやすい小さいポンプレッサーを持ってきたので、すぐにエアーがなくなり作業が中断することもあるかもしれません。(※[森下氏]普段工場で作業する際は、これよりもっと大きなポンプレッサーを使用しています。)(※会場内にコンプレッサーの音がゴー〜と鳴り響く。)接合面の互いの糊付けをよくするために、2種類の溶剤を切り替えて使います。(写真7参照)エアーが少し弱いですが、乾かすにはちょうどよいかもしれません。これで糊を吹き付けていきます。(会場内に糊を吹き付けるシュー・シューという音が鳴り響く。)



写真6



写真7



写真8



写真9

[森下氏]この生地のお値段ですが、1mあたり1万9千円です。通常、椅子張りで使われる生地は、安いもので1mあたり2千円からあり、そうした生地はポリエステル製品が多いです。今回の生地は天然素材のウールであり、とても品質のよい生地です。

[出井氏]いろいろ張替えをしていると、このサイズの生地が余ったりするのです。高い生地は何かのときに役に立つようにとっておきます。

[森下氏]今、会場内にコンプレッサーの大きな音が鳴り響いています。先ほどの糊を吹き付けたり、この後の作業であるタッカーで留めていく作業も、全てこの装置の圧縮空気の力で行っています。普段工場で使っているものは、もっと力が強いのので、これよりも相当大きな音が出ています。装置の仕組みとして、空気が一定の圧力になるまでモーターが回り続け、ある程度の圧力になると止まります。この轟音は家具屋としては当たり前の風景です。

[参加者質問]クッション材の厚みはどのくらいですか。[森下氏]クッション材の厚みは今回は10mmのものを使っています。

[参加者質問]「へたる」ということはないですか。[森下氏]素材の違いもありますが、高品質のウレタンですので急激に「へたる」ということはないです。

[出井氏]昔はラバーという素材がありましたが、それに近いクッション材ですので、「へたる」ことはほとんどありません。(写真9参照)



写真10

[参加者質問]クッション材の厚みはどうやって決めていますか。

[出井氏]今回の張り作業では生地が1枚ですので、あまり厚いと引きつれてしまうため10mmにしています。20mmにして欲しいなどよく言われますが、お断りしています。というのも、あまり厚くなると、仕上がりもきれいではないですし、張り作業も難しくなってしまうからです。

[森下氏]ソファーの場合は、やわらかいもの20mmと厚いウレタン30mmをサンドイッチみたいにして交互に組み合わせ、適切なクッション性を生み出しています。昔のウレタンはすぐにボロボロになってしまうケースが多くあったのですが、今のものは品質が上がってきていますので、割と半永久的に持ちます。ただ、2、30年ぐらい経つと空気に触れている部分が酸に弱いこともあり、ウレタンがスカスカになってきます。

[出井氏]これから糊付けしていきますが、ほんの2～3ミリ、5ミリもずれると、片方ではふくらみ、もう一方ではつぶれたりしてしまいます。慎重に作業をするため、少しお時間をください。(写真10参照)

[森下氏]この生地は、玉縁やパイピングと呼ばれる、2色の布を使い、布地の縁に別の布をパイプ状に包みこむように縫い付けてあります。(写真9・10の布参照)パイプ状の中にチューブ状の芯を入れて作ります。この作り方もぜひ観ていただきたいのですが、時間的にも無理がありましたので、今回は張りの技術ということで、ウレタンのクッション材とカバーとを実際にどうやって馴染ませてきれいに仕上げるかというところを観ていただければと思います。

余談になりますが、私達の会社の制服にはシャツの首元に会社のロゴマークが入っているのですが、赤いマークはマイスタークラスの職人だけとなっており、それ以外の者は青いマークとなっています。(※出井氏の黙々とした作業が続く。)



写真11



写真12



写真13

これまでの作業で位置決めが終わったところです。(写真11・12参照)次に、ホッチキスの大きいもののようなタッカーと呼ばれるものを使って留めていきます。

[出井氏]タッカーの針を打って留める際は、打ったときに引きつれないようにし、なおかつ針が見えない仕上がりにするように慎重に作業していきます。当然打ち直しなしの一発勝負です。(※会場内にバシィ・バシィッとタッカーを打つ音が響く。写真13参照)

[森下氏]キルト工芸では、この椅子を、生地を取り都合により2脚単位で受注しており、このクラスの生地を使い椅子1脚加工するには2万5千円ほどします。生地代込みのお値段です。生地はメーター販売のため、1脚につき60cm使い、くびれた

部分をうまく重ね合わせて経済的に生地を使います。このような無地の生地を連続して使えば、数が多いほど無駄なく使うことができます。デンマークでもこの椅子をこの形で輸出していますが、デンマークより弊社の技術の方が高いと思います。(※ここで、椅子の張替え作業が終了し、会場より拍手が湧き起こった。写真14参照)

[出井氏]一応このように、30年前の椅子が生まれ変わりました。結構ゆっくり作業しているように見えたかと思いますが、焦って誤った場所に打ってしまうと、縫代が引きつれてしまいます。そうになると剥がして手縫いした上でやり直しとなってしまうため、なるべくやり直しにならないように、この作業は慎重に行います。(※でき上がった椅子に参加者の皆さんが順番で座り心地を体験していく。)(※いいですね。全然違いま



写真14

すね。仕立てが違いますね。などの感想。一しきり感動している様子。)

[森下氏]まだ、10分ほど時間がありますので、ご質問があればこのチャンスにおっしゃってください。

[質疑応答]

Q:実演を見せていただき、とても感動しました。タッカーを打つ順番についてですが、ある会社では天と地を打ってから、間の左右を順に打っていくというやり方をします。出井さんはランダムに打っているように見えたが、打つ順番があるのでしょうか。

A:張りの基本は左右対称は当たり前ですが、ただ、ラインをきれいに出すには、流れをつくらないといけないのです。その流れに沿って打っていきます。また、生地には縫製の具合に人それぞれ癖がありますので、その様子も見ながら打っていかないとどこかで生地が余ってしまいます。最後に下側を打ちましたが、上の方を引っ張ってきてちょうどよいかなと思ひ作業しました。そのようなやり方で私は作業します。

Q:対角線で打つということですか。

A:そうですね。そんな感じです。要するにラインを見ながら打ちますが、今回の生地にも2か所縫製の癖があり、そこをどうやって張りの技術でカバーするか、調整しながら打っていきます。縫製の具合は、どうしても深く入ったり、浅目になったりします。そこをカバーするのも張りの技術だと思ひ、あまり文句は言いません。

Q:タッカーを打つときの針の角度がいろいろなところで微妙に違うような気がしましたが、その辺の解説をお願いします。

A:この椅子は曲線の部分があり、それに対しての角度なのです。全て直角に当ててあげることです。そうしないとずれてしまいます。多少R(アール)がついていますね。その辺が難しいところで、経験しないと分からないところです。

[森下氏]豆知識ですが、この椅子は1950年にデザインされたものです。今でもデンマークで作られています。人間工学的な要素を取り入れた世界で最初の椅子だと言われています。全部で7枚+2枚の板を張り合わせてこのカーブが仕上がります。人間の体が一番馴染みやすいような形になっています。興味ある方は是非お座りになって、ご自分の体で感じてみてください。おそらく、ほとんどの人の体に標準的に合うようになっていると思ひます。ですから、このカーブを出すには相当の技術を要します。

-以上-