MADE *in* JAPAN

ニッポンのものづくりの現場を訪ねると、ものの数だけ、物語と出会うことができました。
作り手の技術と情熱、土地と素材の魅力、時代ごとの挑戦。
人の心を動かすものには、それだけの理由があるのです。

MADE IN JAPAN

メイド・イン・ジャパン

各地の風土に合った素材と脈々と受け継がれた技術を生かし、
時代を感じ、工夫を凝らし、作り手の魂を宿したニッポンの〝ものづくり〟。
つい手に取ってしまう、毎日のように愛用したくなる、
そんな「モノ」が生まれる現場を訪ね、
メイドインジャパンの品々を集めたギフトカタログです。
大切なあの方に「ニッポンの心」を贈りたい。そんな思いを込めました。

特集　暮らしの道具、丁寧時間。 J-4

美装品 J-14
バッグ、ファッション小物、アクセサリー、コスメ用品
お気に入りの日本に出会う「装う」 J-62

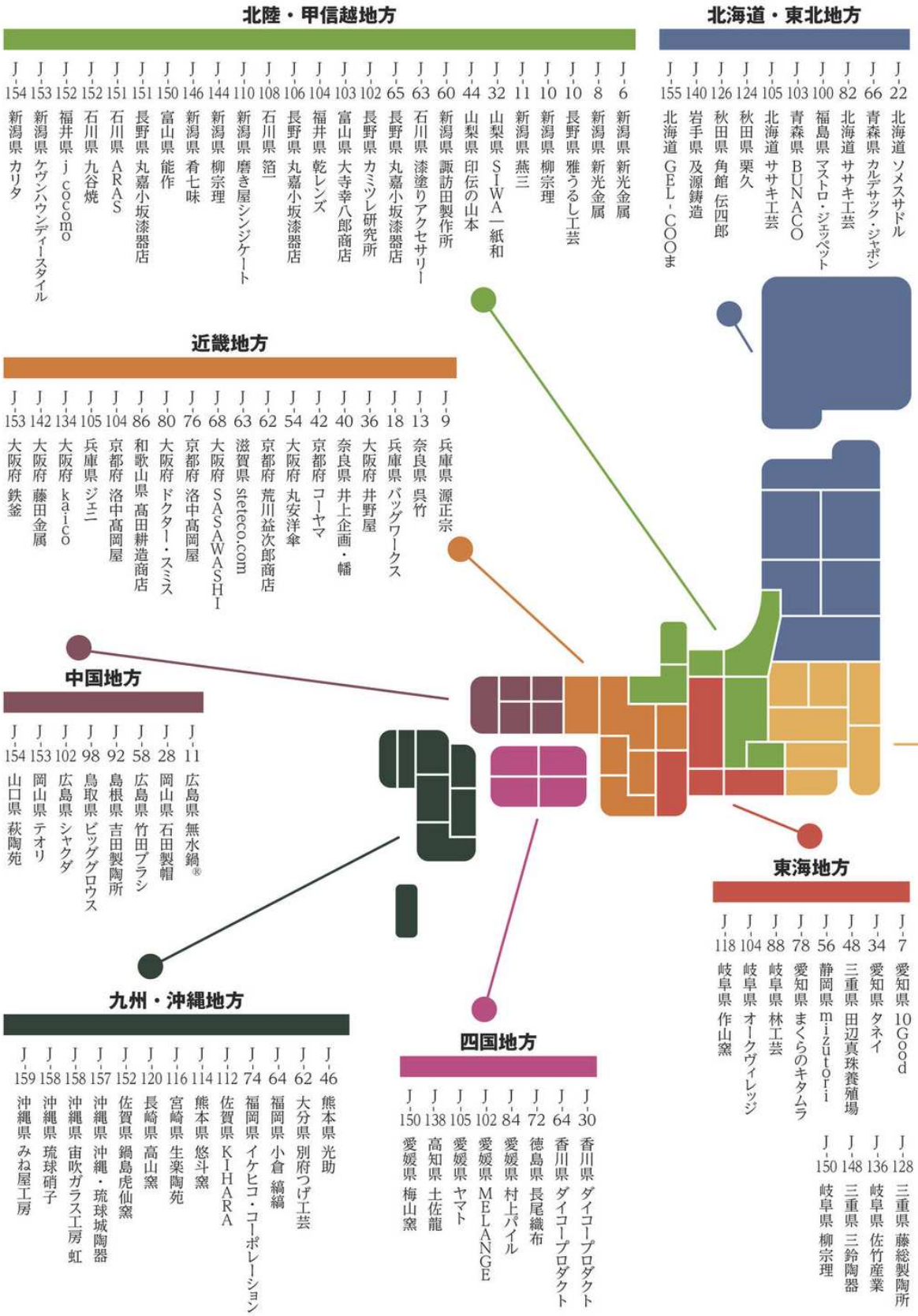
小間物 J-66
日用品、寝具、インテリア小物、ステーショナリー、ベビー・キッズ
お気に入りの日本に出会う「整える」 J-102

器と道具 J-106
テーブルウェア、キッチンツール、包丁、鍋
お気に入りの日本に出会う「良器」 J-150

沖縄のモノづくり J-156

関東地方

J-12 東京都 アートブラシ
J-12 千葉県 コロンブス
J-13 東京都 プラチナ万年筆
J-14 東京都 STANDARD SUPPLY
J-16 東京都 久米繊維工業
J-20 東京都 TEMBEA
J-24 東京都 CRUX
J-26 東京都 文庫屋大関
J-38 東京都 アトリエペネロープ
J-50 東京都 KOMON HIROSE
J-52 東京都 ノット
J-62 東京都 工房HOSONO
J-64 群馬県 笠盛
J-64 神奈川県 遠山
J-65 東京都 アトリエペネロープ
J-70 千葉県 菅原工芸硝子
J-90 埼玉県 昭和カートン
J-94 東京都 山田平安堂
J-96 神奈川県 箱根寄木細工
J-122 神奈川県 薗部産業
J-130 茨城県 HARIO
J-132 栃木県 野田琺瑯
J-154 栃木県 益子焼
J-155 茨城県 HARIO



北陸・甲信越地方

J-6 新潟県 新光金属
J-8 新潟県 新光金属
J-10 長野県 雅うるし工芸
J-10 新潟県 柳宗理
J-11 新潟県 燕三
J-32 山梨県 SIWA一紙和
J-44 山梨県 印伝の山本
J-60 新潟県 諏訪田製作所
J-63 石川県 漆塗りアクセサリー
J-65 長野県 丸嘉小坂漆器店
J-102 長野県 カミツレ研究所
J-103 富山県 大寺幸八郎商店
J-104 福井県 乾レンズ
J-106 長野県 丸嘉小坂漆器店
J-108 石川県 箔一
J-110 新潟県 磨き屋シンジケート
J-144 新潟県 柳宗理
J-146 新潟県 肴七味
J-150 富山県 能作
J-151 長野県 丸嘉小坂漆器店
J-151 石川県 ARAS
J-152 石川県 九谷焼
J-152 福井県 j cocmo
J-153 新潟県 ケヴンハウンディースタイル
J-154 新潟県 カリタ

北海道・東北地方

J-22 北海道 ソメスサドル
J-66 青森県 カルデサック・ジャポン
J-82 北海道 ササキ工芸
J-100 福島県 マストロ・ジェッペット
J-103 青森県 BUNACO
J-105 北海道 ササキ工芸
J-124 秋田県 栗久
J-126 秋田県 角館 伝四郎
J-140 岩手県 及源鋳造
J-155 北海道 GEL-COOま

近畿地方

J-9 兵庫県 源正宗
J-13 奈良県 呉竹
J-18 兵庫県 バッグワークス
J-36 大阪府 井野屋
J-40 奈良県 井上企画・幡
J-42 京都府 コーヤマ
J-54 大阪府 丸安洋傘
J-62 京都府 荒川益次郎商店
J-63 滋賀県 steteco.com
J-68 大阪府 SASAWASHI
J-76 京都府 洛中高岡屋
J-80 大阪府 ドクター・スミス
J-86 和歌山県 高田耕造商店
J-104 京都府 洛中高岡屋
J-105 兵庫県 ジェニ
J-134 大阪府 kaico
J-142 大阪府 藤田金属
J-153 大阪府 鉄釜

中国地方

J-11 広島県 無水鍋®
J-28 岡山県 石田製帽
J-58 広島県 竹田ブラシ
J-92 島根県 吉田製陶所
J-98 鳥取県 ビッググロウス
J-102 広島県 シャクダ
J-153 岡山県 テオリ
J-154 山口県 萩陶苑

東海地方

J-7 愛知県 10Good
J-34 愛知県 タネイ
J-48 三重県 田辺真珠養殖場
J-56 静岡県 mizutori
J-78 愛知県 まくらのキタムラ
J-88 岐阜県 林工芸
J-104 岐阜県 オークヴィレッジ
J-118 岐阜県 作山窯
J-128 三重県 藤総製陶所
J-136 岐阜県 佐竹産業
J-148 三重県 三鈴陶器
J-150 岐阜県 柳宗理

四国地方

J-30 香川県 ダイコープロダクト
J-64 香川県 ダイコープロダクト
J-72 徳島県 長尾織布
J-84 愛媛県 村上パイル
J-102 愛媛県 MELANGE
J-105 愛媛県 ヤマト
J-138 高知県 土佐龍
J-150 愛媛県 梅山窯

九州・沖縄地方

J-46 熊本県 光助
J-62 大分県 別府つげ工芸
J-64 福岡県 小倉 縞縞
J-74 福岡県 イケヒコ・コーポレーション
J-112 佐賀県 KIHARA
J-114 熊本県 悠斗窯
J-116 宮崎県 生楽陶苑
J-120 長崎県 高山窯
J-152 佐賀県 鍋島虎仙窯
J-157 沖縄県 沖縄・琉球城陶器
J-158 沖縄県 宙吹ガラス工房 虹
J-158 沖縄県 琉球硝子
J-159 沖縄県 みね屋工房

特集

暮らしの道具、丁寧時間。



何事も手間を惜しまず、しっかりと。

トントントン、カランカラン、ジャブジャブ。
暮らしの中には、たくさんの音が溢れています。それは日々の暮らしを助けてくれる〝道具〟が奏でる音。聞くたびにうきうきした気持ちにさせてくれる音です。
昔から伝わる道具は丁寧に丁寧に、職人の手で作られています。伝統の技を受け継いだ、誇りを持った職人たちの手で。そして「使う喜びを知ってほしい」と語りかけてくれます。
その思いは、使う私たちに引き継がれます。今はスイッチ一つ、ボタン一つで何でもできてしまうかもしれません。しかし忘れてならないのは「手間を惜しまず、丁寧に丁寧に道具を使うこと」。温かみのある手作業の良さが味わえるのではないでしょうか。
心豊かな暮らし。〝道具〟が教えてくれます。





【新潟県／新光金属】

飾る花も喜ぶ、銅の一輪挿し

花のある暮らしはいい。一輪の花があるだけで、空間の彩りや季節感が増すだけでなく、心までほっと穏やかにしてくれる。「花を生ける心得がない」と心配するなかれ。銅製の一輪挿しなら、花をさっと挿すだけで絵にしてくれる。その美しさを引き立てるのは、専門職人が手打ちした細やかな「鎚目」模様。飾る人も飾られる花もうれしい、そんな花器なのである。



申込番号 16 W 51467

鎚目一輪挿し（手桶小）

●サイズ／約高さ21.3×径6㎝、質量約210g●素材／純銅



※本体以外は演出品です。

【愛知県／10Good】

感覚を研ぎ澄まし、静かに〝砥ぐ〟時間

かつて〝刃物を砥ぐ〟作業は生活の中で当たり前とされていたが、今では砥ぎ方を知らない人も多い。道具を使いこなすには、ある程度の経験値や技術も必要で、包丁を当てる角度や砥ぐ方向に集中しなければならない。しかしそんなことは忘れて、まずは刃物を砥ぐ時間を楽しんでみてはどうだろう。リズミカルな作業と包丁の心地よい音に包まれ、無心になれるひととき。日々刃物に触れ、状態を知り、切れ味が整った時の達成感もひとしおである。

申込番号 16 W 60511

砥ぎ場セット

●セット内容／中砥石（#1000番）、荒砥石（#300番）、砥ぎ台、砥ぎ箱各1●サイズ／中砥石：約タテ21×ヨコ7×厚み2㎝、質量約570g、荒砥石：約タテ21×ヨコ7.2×厚み2㎝、質量約620g、砥ぎ台：約タテ32×ヨコ7.5×厚み4㎝、質量約360g、砥ぎ箱：約高さ10×幅9.5×奥行32.3㎝、質量約360g●素材／中砥石：アルミナ、粘土、荒砥石：アルミナ、セメント、砥ぎ台：天然木（ひのき）、砥ぎ箱：ポリプロピレン

※使用時は砥ぎ台を砥ぎ箱の上に橋のように渡して設置してください。砥ぎ台の裏面に突起がついており、砥ぎ箱に固定できるようになっています。面直しヤスリ、さび取りゴム付。



※セット内容以外は演出品です。

【新潟県／新光金属】

ほんのり暖かく、寛ぎ時間のお供に

湯たんぽといえば、ころんとした楕円型が定番だが、これはなんともスタイリッシュ。さびにくいステンレス製で保温性と熱伝導性が高く、小型ながら機能的なフォルムで、ぽかぽかとした温もりが長く続く。加えて火も電気も使わず、経済的かつエコロジー。アウトドアでも重宝する。湯たんぽにトクトクとお湯を入れる作業は、眠りやくつろぎの時間への静かなスイッチ。穏やかなぬくもりを連れてお気に入りの場所へ向かおう。

申込番号 16 W 30862

ステンレス製ミニ湯たんぽ

●サイズ／約高さ5.5×径16㎝、質量約315g、容量約850㎖●素材／18-8ステンレス鋼（焼付塗装）
※専用袋付。ご使用時は必ず専用袋に入れてお使いください。





※本体以外は演出品です。

【兵庫県／源正宗】

大切な樹木をいたわる切れ味

庭に咲き誇る花々や室内に配された緑まぶしい草木。何かと慌ただしい現代においては、それらは一服の清涼剤のような存在だ。草花は心を込めて手入れするほど、その思いが伝わり、美しくなってゆく。それは、まるで愛情をもって我が子を慈しむよう。職人がつくった、枝葉を傷めない切れ味のよいはさみで、パチンパチンとひと枝ずつ丁寧に不要な枝を落とし、美しい形を保つ。そんな時間もまた、癒やしのひとときとなることだろう。



16 W 33847

16 W 97823

申込番号 16 W 97823

植木鋏

●サイズ／約タテ20×ヨコ10.5×厚み2㎝、質量約220g●素材／刃物特殊鋼
※小枝の剪定、盆栽に幅広く用いることができる植木鋏です。

申込番号 16 W 33847

剪定鋏

●サイズ／約タテ20×ヨコ5.5×厚み2㎝、質量約255g●素材／刃物特殊鋼
※庭木の手入れ、剪定に幅広く用いることができる剪定鋏です。

※本体以外は演出品です。

先人の知恵で
美味しく保つご飯の味

【長野県／雅うるし工芸】

保温ジャーや保温機能付き炊飯器が普及する以前、炊き上がったご飯を保存しておくのはこんな飯びつだった。大きいし、場所もとるが、あえて使いたくなるのは、やっぱりおいしいから。吸水性のある天然木(サワラ)が湯気を吸い取るため、飯粒がべたつかず、冷めてもご飯の味を保つことができる。加えてこのレトロな風貌。飯びつからご飯をよそう。それだけでいつものご飯が何倍もおいしく感じるのも、また魅力である。

申込番号 16 W 43696

木曽椹 江戸びつ15㎝

●サイズ／約高さ12.5×径15㎝（フタ：径約18.5㎝）、容量約1.5合●素材／天然木（サワラ）
※天然木を使用しておりますので、色・サイズが多少異なる場合があります。



工業デザインの雄、柳宗理の
“用の美”を体感する

【新潟県／柳宗理】

懐かしいのに、どこかモダンでスタイリッシュ。日本の工業デザインを確立・発展し、国内外で高い評価を得てきた『柳宗理』の作品には、そう思わせるものが多くある。身近なキッチン用品もまた然り。洗練されたデザインで、日常の「よい道具」として重宝し、しかも飽きがこない。気付けばずっと使っている。このケトルも、そんな道具となることだろう。

申込番号 16 W 65347

ケトルつや消し

●サイズ／約高さ14（フタ含む）×幅24.4×奥行19㎝、厚み約0.7㎜、容量約2.5ℓ、質量約815g●素材／本体：ステンレス鋼、持手：フェノール樹脂
※電磁調理器200V可。





洗い物の時間が整う、心踊る道具

【新潟県／燕三】

何気ない日常の風景、キッチンで存在感を放つ水切りバスケット。伸縮式水切りバスケットは、そんな風景に新しい風を吹かせてくれる。シンクを広々使いたいなら、シンク横へ。シンク周りをすっきりさせたいなら、シンクオン。綺麗に隠したいならシンクイン。丈夫で錆びも強く、衛生面にも優れた高品質なステンレス製。伸縮式なのでサイズ調整も容易だ。その時々で自由自在な使い方ができる、心地よい道具である。

申込番号 16 C 50730

シンクイン・オンで使える伸縮式水切りバスケット

●サイズ／約高さ12×幅35~56.5×奥行26㎝、質量約920g●素材／ステンレス鋼
※耐荷重3kg。ゴム足付。



時代を超えて愛され続ける無水料理の王道

【広島県／無水鍋®】

無水料理とは、余分な水分を加えず素材の旨みを引き出す調理法。油や調味料も控えめで、おいしくヘルシーに仕上げられる。そんな無水料理の王道とも言える『無水鍋®』は、「羽釜」から着想を得て、1953年に広島で開発されたアルミニウム鋳物鍋。素材の水分を引き出す高温調理によって、風味や栄養を逃すことなく、旨みを凝縮できる優れもの。熱伝導が良く、蒸す、煮る、揚げるなど、8通りもの使い方ができ、一台あるだけで、料理の幅が格段に広がる。

申込番号 16 W 10048

無水鍋®20㎝（しゃもじ付）

●サイズ／約高さ11.7（フタ含む）×直径20㎝（持手含まない）、厚み約4㎜、容量約2.4ℓ、質量約1.35kg●素材／アルミニウム合金
※電磁調理器不可。調理時は持手が熱くなりますので鍋つかみ等をご使用ください。しゃもじ付。

職人のブラシが静かに紡ぐ衣類と自分を整える時間

【東京都／アートブラシ】

お気に入りの服を長持ちさせるには、こんな道具を。ものづくりの街・浅草でブラシ一筋100余年の『アートブラシ』の洋服ブラシ。きめ細やかな白馬毛がほこりやちりを払い落とし、繊維の目流れを整え、繊維に空気を通して型崩れを防ぐ。身にまとう服に優しく丁寧にブラシをかける。ほんの数分のそんな時間が、心まで穏やかに整えてくれる。



申込番号 16 W 00951

カシミヤ用洋服ブラシ スクエア

●サイズ／約全長21.5㎝、質量約100g●素材／天然木、白馬毛
※天然木を使用している為、色・サイズが多少異なる場合があります。

大人のおしゃれは足元からひと手間で靴も気分も上々

【千葉県／コロンブス】

お気に入りの靴の手入れは、出かける前の大事な儀式のようなものだ。クリーナーで汚れを落とし、クリームをすり込み、丁寧に磨き上げれば、徐々に革はしっとりピカピカに。このひと手間で爽快な気持ちで出かけることができるだろう。靴クリームメーカーのコロンブスが、その知識と開発力を結集して作り上げたジャパンメイドの“Boot Black”シリーズがあれば磨いた分だけ、靴への愛情もさらに深まってゆく。



申込番号 16 W 97854

ブートブラック オリジナルセット

●セット内容／シュークリーム(ブラック・ニュートラル)、デリケートクリーム、シューポリッシュ(ブラック)、レザーローション、革巻き手ベラ、クロス、クロス(ホワイト2枚入り) 各1●サイズ／シュークリーム：内容量約55g、デリケートクリーム：内容量約55g、シューポリッシュ(ブラック)：内容量約50g、レザーローション：内容量約100㎖、革巻き手ベラ：約タテ9.5×ヨコ5㎝、クロス：約タテ20×ヨコ22㎝、クロス(ホワイト2枚入り)：約タテ21×ヨコ30㎝●素材／革巻き手ベラ：牛革、クロス・クロス(ホワイト2枚入り)：綿



職人仕上げの美しい万年筆で新たに知る手書きの楽しみ

【東京都／プラチナ万年筆】

文字を手で書くことが少なくなって久しいが、近年、手書き文字の温かみや伝える力を再認識する人が増えているという。せっかく書くなら、筆記具に万年筆を選ぶのはいかがだろう。「日本の文字が美しく書ける万年筆を」。そんな理念のもと職人が仕上げた1本は、鉛筆にも感覚でスムーズな書き心地。美しい蒔絵も、書く時間を楽しませてくれる。

申込番号 16 W 10285

プロシオン 近代蒔絵（波に千鳥）

●サイズ／約全長13.9×径1.4㎝、質量約24g●素材／アルミニウム
※字幅：細字、方式：カートリッジインク・コンバーター（別売）両用式。
付属品：カートリッジインク（ブループラック）1本。



美しい墨色を引き出す、ゆったりと磨る時間

【奈良県／呉竹】

真の墨色を引き出すには、汲みたての水を使い、墨の重さしか硯にかからないほどの弱い力で「時間をかけて磨る」ことだとされている。「やまつばき」は椿油を原料とした銘墨。最高級品質の「煤」を丁寧に練り込んだ墨は、品格のある奥深い風合いを見せる。磨るほどに溢れる心地よい香り、響き渡る磨り音。銘墨が、このゆったりとした時間により一層の深みをもたらす。

申込番号 16 W 41422

やまつばき　1.0丁型

●サイズ／約高さ1.8×幅3.5×奥行9.6㎝（木箱サイズ）、質量約15g●素材／煤、膠、香料
※高級仮名用墨。椿油煙が原料で、淡墨では澄んだ紫紺系の墨色。



本当に必要とするものを追求する シンプルで飽きのこないバッグ

１８８０年代のイギリスで、産業革命に対峙する形で起こった「アーツ・アンド・クラフツ運動」。「モダンデザインの父」と呼ばれるウィリアム・モリスが提唱し、〝手しごとへの原点回帰〟を叫んだ。この運動に賛同し２００６年に始まったのが、東京発のレザーブランド「ARTS&CRAFTS」。同ブランドを手がける「エバーグリーンワークス」の代表でありデザイナーの藤本孝夫さんは、その後、コンセプトを分ける意味合いで２０１４年に『STANDARD SUPPLY』を立ち上げる。

デザインをする際に気をつけていることは「見た目はシンプルである事。そして素材やシェイプ（線）に温かみがあり、使う人の事を想像し、その使い方に工夫やアイディアがある事です」（藤本さん）。

そんな藤本さんが普段から持ち歩いているというメモ帳がある。自然やアート、音楽など身の回りにある事象からインスピレーションを得るため、記録用に必ずメモ帳を持ち歩いているのだという。そうして得たアイディアを図面に起こし、職人に製作を依頼する。

職人さんとのコミュニケーション



生機（キバタ）工場にあるのは「レピア織機」と呼ばれる織機。



二子玉川にある直営店では、豊富なモデルとカラーバリエーションが揃う。



今でも手描きの図面で職人に製作依頼。

が好きだという藤本さん。「夕方あたりに伺うと、『飯食ってけよ』って2階に案内してくれたりとか。人と人とのつながりを大切にしたいと思い、作ったブランドなので、そういう繋がりが嬉しいですよね」

シンプルなデザインで機能的な定番アイテム

『STANDARD SUPPLY』の思想は全ての商品に息づく。スクエアポーチもその一つ。シンプルでありながら機能性抜群。収納スペースが二つに分かれ、仕分けしやすく、マチ付きなので収納力もある。バッグインバッグやトラベルポーチにもおすすめだ。

素材にも並々ならぬこだわりが。スクエアポーチに使用されているのは、〝64クロス〟という、綿60％、ナイロン40％が素材として使用され、それらを交差させて織られた生地。光沢があり、耐久性、しなやかな質感、軽さといった両素材のよいとこ取りな機能を併せ持っているのが特徴だ。

『STANDARD SUPPLY』のブランド名は、「シンプルで機能的な商品の供給と、バッグの定番品を目指す」との思いから名付けられた。余計な装飾をせず、余白の美しささえ感じさせるデザインは、使う人を選ばず、長い時間をともに過ごす定番品になるだろう。



16 M 51388



16 M 51387



申込番号 16 M 51387（モカ）

申込番号 16 M 51388（スチールグレー）

2ルーム スクエアポーチ

●サイズ／約高さ16×幅23×マチ10.5㎝、質量約130g
●素材／綿60%・ナイロン40%、一部牛革
※開口部：ファスナー式、内部：面ファスナー式メッシュポケット1。2つのスペースに分かれているスクエア型のマチ付きポーチです。ゲストタオル付。



長い愛用に応える こだわりのデザインと耐久性

日本ではまだTシャツという呼び名さえ知られていなかった1950年代半ば。東京の下町に1935年に創業した『久米繊維工業』の二代目である久米信市さんは、映画に登場するTシャツ姿の銀幕スターに憧れ、弟の利男さんと共に国産Tシャツの開発を始める。生地や型紙、色、縫製の全てに工夫を凝らしたその一着は「色丸首」と名付けられ、日本のTシャツ文化は始まりを告げた。

創業者の久米才市さんは、十数年にわたる斯業の修行を経て莫大小（メリヤス）製造の町工場として独立した。二代目の提案を受けて、12色のバリエーションを揃えた「色丸首」を発売。その後「カラーTシャツ」に名前を変え、自分たちで問屋街を周り、徐々に認知度を高めていった。

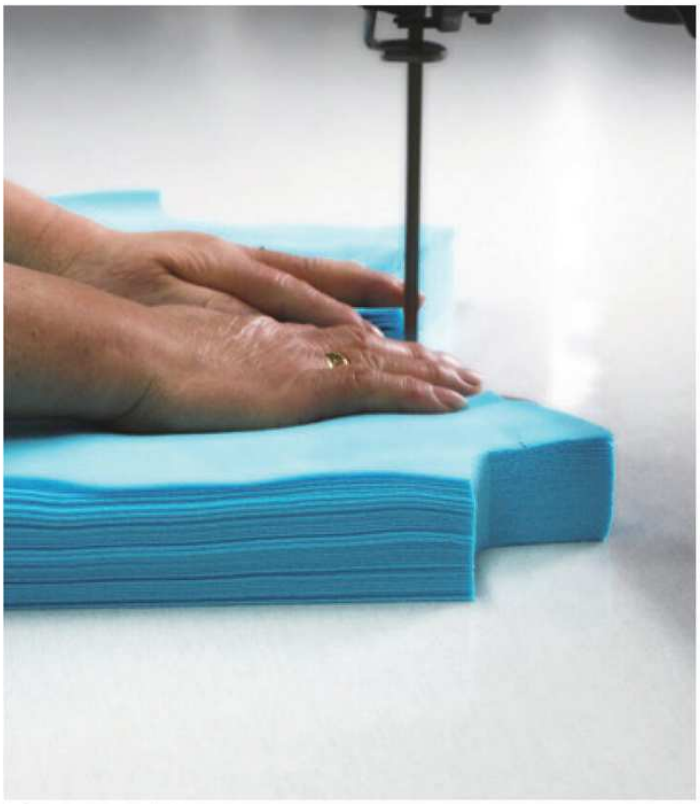
身も心もリラックスできる柔らかで心地よい肌当たり

Tシャツはワンシーズンで着倒すという人が多いかもしれないが、同社は長く愛用できるための工夫を欠かさない。「洗濯を繰り返すことまで考えて作っているので耐久性には自信があります。乾かすときに、濡



時代を感じさせるミシンは、直営ショップのディスプレイ。


墨田区にある直営ショップ。


生地をTシャツの形に裁断しているところ。　PHOTO:Nami Makishi

れた状態で針金ハンガーにかけるのは衿に負担がかかるので、身頃の真ん中で物干し竿にかけるのがおすすめです。職人はそこを想定して手間を惜しまず作っているので、あまり言うと職人に嫌がられるのですが。少しでも長く着ていただきたいです」（専務取締役・久米秀幸さん）

アームホールなど可動が多い部分には二本針のロックミシンを使い、Tシャツの顔である衿は伸びきらないように生地で身生地を挟み込んで衿ぐりを作るバインダー衿を採用。一見目につかないポイントだが、洗濯を繰り返すうちにその違いは明らかになる。

店頭に並んだときが最高の状態ではなく、長く着続けても状態の良いものを、という考えのもと作られたオリジナルの型紙は3000型以上。一過性の流行に流されて耐久性を捨てないのが同社のこだわりだ。シンプルなものだからこそごまかしが効かない。素材も裁縫も、すべての積み重ねが商品の面構えに現れる。袖を通せば、実直なものづくりの精神を、文字通り〝肌で〟感じられる。

ハイネックロングスリーブTシャツは、ビジネスでもカジュアルにも活躍する万能な一枚だ。トレーナーは、身のラインに自然と馴染む心地よいシルエット。上質な着心地を生む素材は、洗い込むほどに体に馴染んで風合いの変化も楽しんで。


16 M 51470


16 M 51479

申込番号 **16 M 51470**
ハイネックロングスリーブ（黒）＆
トレーナー（白）セット

申込番号 **16 M 51479**
ハイネックロングスリーブ（黒）＆
トレーナー（黒）セット

●セット内容／ハイネックロングスリーブ、トレーナー各1
●サイズ／ハイネックロングスリーブ：約身丈74×身幅55×裄丈89㎝、トレーナー：約身丈73×身幅55×裄丈83㎝
●素材／綿100%
※綿ニット素材の特性で保存状態により、1～2㎝の違いが出ることがございます。



伝統の伎が日常に寄り添う「豊岡製鞄」の快適ショルダーバッグ

兵庫県の北部、日本海側に位置する豊岡市は日本を代表する鞄の生産地の一つである。市内には「CABAN STREET（カバンストリート）」があり、鞄の販売店やギャラリーが多く並んでいる。鞄の自動販売機まで設置されており、市街地循環バス「コバス」のうちの一台は、取っ手や縫い目もある〝かばんバス〟。メーカーから小売りまで100社を超える、まさに〝鞄の街〟だ。

平成16年（2004）6月、「豊岡鞄」プロジェクトが経済産業省中小企業庁の「JAPANブランド育成支援事業」に採択された。しかし、試作品を製作した直後に市内は大きな台風に襲われた。広範囲で多大な被害が出て、プロジェクトは一時中断したが、平成18年（2006）11月に特許庁の地域ブランド「豊岡鞄」に認定されることとなる。

このショルダーバッグを製造する『バッグワークス』も、そんな「豊岡鞄」に認定された企業の一つだ。昭和29年（1954）に豊岡市元町で鞄の製造を始め、昭和48年（1973）に鞄製造メーカーや材料・卸商など、鞄に関する企業のみで構成



洋裁がそうであるように、鞄も製品を裏側に返して縫うことが多い。糸も縫い方も製品ごとに異なる。



「型抜き」の工程ひとつとっても「世界で一番ちゃんとしたかばん屋さん」になるというブランドの思いが込められている



ポンチで穴を開け、カシメを留める工程。
製品を傷つけないように「ツチ」と呼ばれるプラスチックハンマーを使う。

された地区「協同組合豊岡鞄工業センター」、通称〝豊岡鞄団地〟の設立時に移転してきた。

丈夫で長く愛用できる「豊岡製鞄」のショルダーバッグ

バッグやケース類などの製造および販売を受け継いだ高島茂広さんは、三代目である。近年では、企業の要望に応えて専門的な業務用かばんの開発・生産実績を積み上げ、平成24年（2012）に自社ブランド『バッグワークス』をスタートさせた。〝しごとのかばん〟をコンセプトに掲げ、丈夫で機能的、それでいて日常に寄り添う鞄を作り出している。

製品はショップの奥に広がる工房でほぼ一貫製作されている。地元を代表する「豊岡製鞄」の名に恥じないよう、時代に沿ったファッション性、製品ごとに異なる糸の太さ、縫い始めの手順や縫い方のほか、素材選びにも力を注ぐ。ボーイスカウトの少年たちが使っていたリュックを普段使いできるようにリデザインしたこのショルダーバッグは、綿にバイウォッシュ加工を施した、柔らかい質感のカジュアルな雰囲気。機能的かつ丈夫、小ぶりなサイズなので普段からタウンユースとして活躍しそう。使ううちに変化する風合い、日に日に深まる愛着。それを楽しめるのもこのバッグならではである。



16 M 51469



16 M 51468



申込番号 16 M 51469（マスタード）
申込番号 16 M 51468（フェザーグレー）

スクエア ショルダー

●サイズ／約高さ24.5×幅18×マチ6㎝、質量約220g
●素材／綿（バイオウォッシュ加工）
※開口部：ホック式、外部：オープンポケット1、内部：オープンポケット1、ショルダーベルト着脱不可（長さ調節可）。商品によって色が多少異なる場合があります。

いつでも、どこにでも日常を彩るトートバッグ

バゲット、本、マーケット……、『TEMBEA』のアイテムには、そんな中に入れるものや場所の名前がついているものが多い。もちろん「BAGUETTE TOTE」は、バゲット専用のトートバッグではないし、「BOOK TOTE」だってそう。何を入れてもどこで使っても良い、あくまでひとつの提案だ。

オーナーでデザイナーでもある早崎篤史さんは、アパレル企業での経験を経て独立。サンプルなどを持ち歩く用にバッグを作ったのが『TEMBEA』誕生のきっかけだ。

「何を入れるかイメージして作っていますが、使う人の手に渡ったらその人の自由なイメージで使って欲しい。キャンバス地でバッグを作りたいなと思っていたときに、この帆布に出会い『TEMBEA』が生まれました。とても丈夫な帆布なので、正直扱いづらい面もあるのですが、制限があるからこそ一貫したものづくりができるんです」

収納力とデザインを兼ね備えたマーケットトート

江戸時代に船の帆に使われていたためにその名がつけられた帆布。木綿や麻を平織りにした厚手の布のことを言う。化学繊維と違って天然素材だけで作られていながら、とても頑丈で、耐久性や通気性にも優れているために、バッグはもちろん、テントや幌、建築材料など屋外用にも使われている素材だ。

帆布作りは、糸を準備するところから始まる。綿100%の原糸の2~8本を1本に合わせていく。ここで合わせる糸の本数によって織り上がる帆布の厚さが決定する。合糸のあとは、糸に撚りをかける作業。繊維が束ねられることで、糸の強度が増して毛羽立ちにくくなる。

昭和40年代には廃番になっているシャトル織機を工場が今も丁寧に手入れをしながら使い続けているのは、海外や他の産地で作られた帆布とは一線を画す象徴的な織り上がりになるからだ。この織機だと生地の端、つまりは耳の部分が、美しく均一に織り上げられる。

『TEMBEA』でも、その美しい耳の部分を生かしたデザインを数多く取り入れている。

バケットトートはブランドを代表するシリーズ。こちらのミニサイズは最小限の荷物を入れて持ち運ぶのにちょうど良い大きさだ。タンニン鞣しされたレザーのハンドルは使うほど風合いが増し、変化を楽しめる。


原糸を合わせ合糸をつくる、帆布作りの最初の重要な工程。


一つひとつの丁寧な作業が、強度のあるしなやかな生地を作る。


検反された出荷を待つ帆布からも、美しく織り上げられた耳の状態がよく分かる。

16 M 41485

16 M 41486

申込番号 16 M 41485（チャコール）

申込番号 16 M 41486（ベージュ）

バケットトートミニ

●サイズ／約高さ25×幅15×マチ9㎝、質量約148g
●素材／本体:綿100%、持手:牛革
※開口部:オープン式。





馬具づくりの技術が受け継がれた革製品

昭和39年（1964）、北海道の交通の要所であり、鉱工業の盛んなエリアとして発展した歌志内で創業した『ソメスサドル』は、日本屈指の馬具メーカーである。

背景には、道内には労働馬のための馬具職人がそこに数多く点在していたこともあるが、閉山した近郊の炭鉱離職者の再雇用と地域経済活性化という壮大な計画でもあった。それ以降、北海道開拓に使われた農耕馬具作りの技術をもとに、本格的な乗馬具の製作に挑む。騎手の命を守り、人馬一体の要となる馬具作りの技術は、全ての製品に貫かれている。

蹄鉄のワンポイントが馬具の趣きを感じられる一品

昭和60年（1985）、社名をフランス語の頂点を意味するｓｏｍｍｅｔと鞍の英語ｓａｄｄｌｅを掛け合わせた『ソメスサドル』に変更。常に最高を目指す同社の姿勢を表している。

手技の粋を集めた馬具は、品質と信頼性に世界各国から高い評価を獲得。その特殊なノウハウを生かして鞄やバッグなど一般向けの革製品の開発も開始。商品開発は自分たちが使ってみたい物という発想が基本で、ポーチもその一例だ。

「馬具用の革を素材に、鞄やベルト、ステーショナリーなどありとあらゆるものにトライしました。元々、馬具を作る道具屋ですから、試行錯誤やチャレンジ精神は旺盛なのです」と代表取締役会長の染谷昇さんは笑う。

『ソメスサドル』では、ミシンや機械を使用することもあるが、製品ごとに異なる複雑な工程の全てをハンドメイドで行う。手の感覚に全神経を集中させ、革1枚1枚の個性やクセを見抜き、適材を適所に使い分けながら進める作業は、職人にとって素材との対話を重ねる豊かな時間だ。使い込むほどに味わいを増す、美しさと強さを兼ね備えた革製品は、こうして産声を上げる。

ではなぜ手作りなのか。「優れた作り手の技と心こそが、どんな精密な機械にもできない完成度を可能にするからです。当社では3～4人で物作りをしますが、各人が最初から最後まで、ひとつの物を作ります。それも様々なジャンルの物を担当させます。時間がかかっても、それが職人の技術力を高めることに繋がるからです」（染谷さん）

いまや世界的な革製品メーカーの地位を築いた『ソメスサドル』だが、飽くなき物作りへの挑戦は、これからも続く。



馬具制作は技術と感性の粋を尽くす、匠の頂点である。



縫製する部分に接着剤を付けて仮留めをする。



高品質の革を無駄なく生かすために、CADを導入した断裁機で効率的にカット。



申込番号 16 M 51679

レザーポーチ（ブルー）

●サイズ／約高さ11×幅19×マチ6㎝
●素材／牛革
※開口部：ファスナー式。

こだわりの集約が生み出す確かな品質と美しさ



目を惹く鮮やかな色。さらりと手に馴染む優しい革の質感。触れた瞬間から、自然と心地よい製品だ。本質をデザインに落とし込み、余剰を削ぎ落としながら贅沢な仕上がりを追求するブランド『CRUX』。その生みの親である高橋さんは、革製品づくりにおける重要な存在。企画のブラッシュアップから、革や色みの選定、工程や製法といった細部まで関わり、製品化へと導くブランドディレクターである。

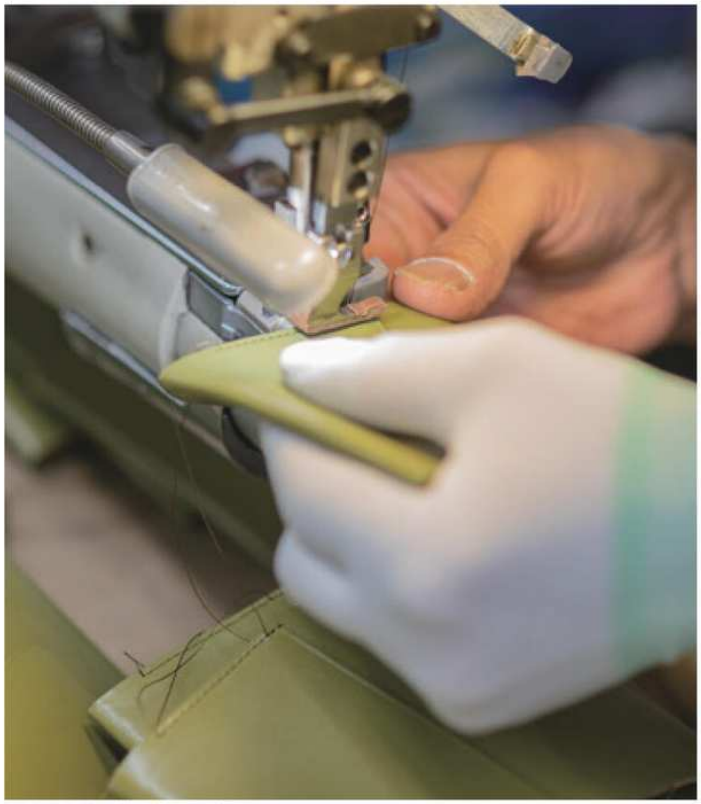
高橋さんは、革バッグを作るメーカーでの経験を積んだのち独立。数々の製品づくりに携わり、築き上げてきた豊富な知識と高い経験値を強みとしている。多くの職人さんたちと信頼関係を築き上げ、それぞれの得意分野を熟知。革のことを深く理解し、求める仕上がりに適した人員選定も高橋さん独自のセンスによる。そこに、マーケットや時代のニーズを読み取る鋭い視点や感性が加わり、本質からブレないオリジナリティ溢れる製品が誕生するのだ。「大切なのは素材がいい、技術が凄いだけでなく、中心となる人が本当に必要な要素を見極め、それを実現しよ



革の裁断面をカバーするコバ塗りを入念に繰り返しているため、経年劣化による革の割れや黒ずみが生じにくい。



工房では複数の革漉き機や革の裁断機を所有しており、独自に試作品を制作できる体制が整えられている。



ミシン1台ごとに針の種類を固定。針の交換によりどうしても生じてしまう縫製の微細なズレを防ぐための工夫だ。

うとする人の想いを製品に集約させること」と、高橋さん。

長く楽しめる工夫が随所に記憶に刻まれる使い心地

一般的な革製品の制作は、タンナーが仕上げた革を仕入れるところから始まることが多い。だが『CRUX』では、原皮からセレクトし、鞣しやプレス、漉きなど、各工程をタンナーと相談しながら理想に近づけてゆく。色へもこだわり、製品ごとに顔料と染料を調合し、そのアイテムに最適な深みや透明感を生み出す。縫製はミシン専門の職人が担当。ミシンごとに使う針の種類を固定し、針の交換・調整によって生じる微細なズレも許さない。

革は商品によって適した国内外の牛革を採用。下地を染色したあと、型押ししてから再び染める「丸染め」を施す。革の芯まで染め上がるため、表面が摩擦したり傷ついたりしても原皮の色が露出することがない。コバと呼ばれる革の裁断面には、季節に応じて「コバ塗り」を3〜4回施し、革の割れや黒ずみが生じにくくしている。

「できる限り長く革の美しさを楽しんでもらいたい」そんな想いが凝縮した製品は、まさに〝こだわりの集約〟。使う度にその確固たる魅力が記憶に刻まれてゆき、「ずっと愛用したい」そう思わせてくれるのだ。



16 M 51654





16 M 51655



申込番号　16 M 51654（オレンジ）
申込番号　16 M 51655（ホワイト）

L字ファスナーミニ財布

●サイズ／約タテ7×ヨコ11㎝
●素材／牛革
※開口部：ファスナー式、内部：オープンポケット1、カード入2。商品によって柄の出方が異なります。

白地に映えるビビッドな色味が心をくすぐる革小物

「文庫」とは「文庫箱」とも呼ばれ、書類や手紙、貴重な品々などを入れる手箱のことをいう。木箱や紙箱に漆を施したものから、やがて革なめしの技術の発達により革を貼った文庫箱が作られるようなった。しまう習慣があれば、しまう箱の装飾もさまざま。つまり、その装飾技法の一つがこの「文庫革」だ。

その歴史は1800年代初頭に、当時の姫路城主である酒井忠道の家老河合寸翁が、藩の財政の立て直し策の一つとして革細工を保護したことに始まる。その昔、市中を流れる市川は水源だった生野銀山から流れており、その水にミョウバンが含まれていて牛革をなめすのに適していたため、白なめし革の特産地になったと伝えられている。こうした地方の産物が江戸にも伝わり、東京の下町・向島に息づいているわけだ。

『文庫屋 大関』は昭和初期、横浜で修業していた初代・大関卯三郎が独





様々な柄の型押しの版。柄は伝統的なものから人気キャラクターまで様々あるが、多いのは花柄だという。



下から型押し後、彩色後、ふるびをつけた革。一つの工程が終わるたび、革の表情が変わっていくのがわかる。



一筆一筆、職人の技が光る彩色。

立し、開業した。創業90余年という長い歴史のなか、姫路革細工がもつ独特の魅力を継承しつつ、独自の製法を加えながら進化を続け、大関流の新たな革細工の歴史を刻んでいる。

江戸に伝承された播州の技を日用使いに

真っ白なめし革を一枚ずつ八方から揉み込み、表面の繊維を柔らかくする「革揉み」から作業は始まる。柄が入らない部分にはシボ（揉みじわ）を入れることも。それから、熱を加えながら絵柄や模様を型押しする。絵柄は、新旧200以上あるそうだ。

彩色に使う色の基本は8色で、ここから混ぜ合わせて独自の色味を創り出していく。柄は伝統的なものから人気キャラクターまでさまざまあるが、やはり花柄が多いとのこと。従って、赤系と緑系の絵皿は、ニュアンス違いで豊富な色数を揃えている。

彩色後は色止めして〝ふるび〟をつけるという工程へ進む。まず、革の表面に漆を塗る。それから真菰（イネ科の植物）の粉をふって定着させる。この、真菰の茶色が革表面の型押しされた溝部分に入り、輪郭線や陰影となって立体感が生まれるわけだ。白地の清楚感、細やかな絵柄、華やかで美しい彩色、そして真菰の茶が絶妙な差し色や渋みとなって、文庫革独特の持ち味を惜しみなく披露している。

どちらの柄も鮮やかさと繊細さを持ち、取り出すたびに伝統の力をさりげなく伝えてくれることだろう。

申込番号　16 M 60285（ネコ集合）
申込番号　16 M 60286（笠菊）

ベルキーケース

●サイズ／約タテ10×ヨコ5（下部8）㎝、ストラップ約14㎝、質量約100g
●素材／本体：牛革、内側：合成皮革
※開口部：オープン式、ベルト部分内蔵の可動式ストラップを引き出して、リングにお持ちの鍵を付けてご使用ください。片面は文庫革を使用しています。



16 M 60286



16 M 60285



晴れの国の、麦わら帽子の町から届いた頭にすっと馴染む手作り帽子

岡山県が「晴れの国」と呼ばれる所以は降水量が1㎜未満の日が276・7日と、全国で第一位（気象庁「全国気候表1991～2020年」の平年値）であること。そして瀬戸内海に面した温暖な気候で災害が少なく、雄大な自然が広がる笠岡市は、帽子作りが盛んに行われていた「麦わら帽子の町」だ。もともと、麦わら帽子の材料である大麦の産地であり、天日で乾かす作業の際に晴れの日が多いことが有利となり、その生産量は日本一を誇る。

笠岡で1897年に創業した『石田製帽』。もともとは農作業用の麦わら帽子の製造に携わり、現在は四代目にあたる兄弟が事業を引き継いでいる。今でも職人が手作りで、丁寧な帽子作りを続けている。

『石田製帽』の特徴はそのシンプルかつ美しいフォルム。決して主張しすぎず装いの雰囲気を壊さない名脇役を担い、体の一部のように着用できる帽子と評判だ。

では、帽子のかぶりやすさとはどのようにして生み出されるものなのか。よく晴れた日に、石田製帽を訪れた。


木型。頭回りのサイズやつばの長さを合わせる。


さまざまな種類の天然素材のブレード。


ブレードという細い紐を1本ずつ重ねて縫っていく。

高い縫製力により実現した体の一部のような帽子

笠岡市の石田製帽の工場では、職人たちがもくもくとミシンと向き合う姿と出会う。帽子には、型に入れてプレスして成型する作り方と、ブレードという細い紐を縫い上げていく作り方がある。そのどちらの方法にしても、熟練の職人の微妙な技によって被り心地が大きく変わってくる繊細さが求められる物作りだ。

工場を訪れた日も、帽子を作り続けてこの道60年という職人が、ブレードを縫い上げていた。1本の細いブレードから、帽子ができあがる。ろくろを扱う陶芸家のように、細いブレードが職人の手の中でみるみるうちに立体的な麦わら帽子の形になっていく。頭部を覆う山の部分からひさしのカーブに至るまで、驚くことにすべてフリーハンド。ときおり型でサイズを確かめながら、それでも躊躇なくミシンを進め、あっという間に帽子ができた。使っているのは、縫製用の環縫いミシン。昭和30年代後半から50年代前半にかけて多く作られた一本糸で縫っていく、下糸のないチェーンステッチミシンだ。調整が難しく、現在は作られていないミシンだが、麦わら帽子や洋傘業界で一部使用されている。このミシンを的確に使いこなすと、一般的な本縫いミシンで縫ったものと比較しても、縫い目がストレッチして頭に吸い付くような被り心地になる。これは熟練の職人だからこそできる技だ。

さらにブレードは、細ければ細いほど難易度が高くキメ細かい仕上がりとなる。石田製帽には、約2・5㎜（一般的なブレードは7～9㎜）のものまで美しく縫い合わせる高い技術力があるという。



申込番号　16 M 86707

麦わら帽子

●サイズ／頭回り約57.5㎝
●素材／天然草木（麦わら）
※手作り品の為、サイズが多少異なる場合があります。



未来へ手仕事を繋ぐ 技と発想が生むバッグ

香川県の東部、瀬戸内海に面した東かがわ市は、古くから〝手袋の町〟として知られている。明治時代、大阪で手袋製造を生業とした同県出身の職人が技を持ち帰ったことを起源に発展し、いまや国内生産の約9割を担うまでに成長した。その縫製力を活かしてバッグ製造へ転じるメーカーも多く、実は知る人ぞ知る〝バッグの町〟でもあるのだ。

1963年創業の『ダイコープロダクト』もその一つ。手袋製造をルーツに、バッグや小物雑貨と幅を広げ、職人の手仕事によるものづくりを続けてきた。消防士や電気技師が使用する専門性の高い製品をはじめ、スポーツやアウトドア、ファッション性の高いアイテムまで。培ってきた技術を応用し、幅広い分野で信頼を築いてきた。2011年には「バッグに機能を詰め込む」というコンセプトで、書類やカードをスムーズに取り出せるスライドパーツ付きのユニークなバッグブランドも始動。

海外に生産拠点を持ちながらも、変わらず香川本社に自社工場を構え、手袋とバッグという二軸製造を一貫して行う稀有な存在。「地域の技術を大切に、新しいものづくりに挑戦したい」と、社長の川北康伸さん。

器用さと誠実さが息づく日本のクラフトマンシップ

工場内へ足を踏み入れると、革の香りと共にミシンのリズムが心地よく混ざり合う。裁断台に広げられた革を、職人が目を凝らして見極め、シワや傷を避けながら金型を置いていく。カットされたパーツは、厚みを整えるために裏面を0.1ミリ単位で削ることも。わずかな違いでバッグの印象は変わってしまう。素材の質感や硬さ、縫い加減、芯材、ショルダーの仕立てまで、製品には、職人の知恵と工夫が凝縮されている。

縫製は、手袋とバッグで技法が異なり、それぞれを専任の職人が担う。ミシン台が並ぶ工房で、職人たちは一針一針に神経を注ぎながら製品を仕上げていく。「縫製業は機械化が難しい。今でも全て手作業なんです」と川北社長。高い技術と誠実な姿勢が、同社のものづくりを静かに支える。

「メイド・イン・ジャパンを求めなくなる未来は想像できない」。川北社長の言葉には、国内生産への強い想いが込められていた。器用な手が生み出す精緻な技、素材を見極める確かな目。香川という地に根を張り、日本の手仕事が持つ価値を次の世代へと繋ぐ。そんな想いを胸に『ダイコープロダクト』は、今日も挑戦をし続ける。



工場併設のショールームには、自社ブランド製品が並び、同社ならではの発想とものづくりの情熱が息づいている。



革を必要な形に切り出す工程「断裁」。仕上がりを思い描きながら、職人が迷いなく刃を入れる。



ミシンを静かに操る器用な手。素材の個性を感じ取り、微細な調整を重ねながら一針ずつ仕上げていく。

16 M 60501

16 M 60502

申込番号 16 M 60501（グレージュ）
申込番号 16 M 60502（ブラック）

2WAYショルダーバッグS

●サイズ／約高さ16×幅30×マチ9㎝、質量約200g
●素材／本体/表地：牛革、裏地：綿、持手：牛革・ポリプロピレン
※開口部：マグネット式、内部：オープンポケット1、ショルダーベルト着脱不可（長さ調節可）。





時代を経て進化した和紙が気軽に使える便利なバッグに

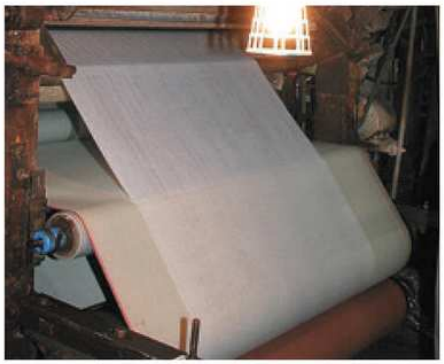
四方を山々に囲まれ、清流豊かな山梨県・市川大門。特産品である手すき和紙の歴史は、武田信玄の戦国時代までさかのぼる。甲斐源氏の祖・源義清が市川大門に居を構えた際、家臣の紙工・甚左衛門が紙すき技術を伝授。美人の肌のような風合いを持つことから「肌吉紙」と呼ばれた和紙は武田家の御用紙として、また江戸時代には徳川家の御用紙として幕府に献上され、保護されてきた。

昭和49年（1974）に設立された和紙メーカー「大直」の社名は、書院紙の最高級品「大直紙」に由来する。紙業の歴史と共に、現在では日本の障子紙や歳時記をテーマとした和雑貨なども手がけてきた。一方で、和紙という文化と伝統を守りながら、新たな客層として若い人や男性にも受け入れられる、現代に合ったものを作れないかと新しい試みを開始する。そうして誕生したシリーズが『SIWA 一 紙和』だ。





和紙の手法で紙をすいていく。「ナオロン」は経済産業省主催「地域経済産業活性化プロジェクト」にも認定。



ローラーで圧力をかけて脱水し、乾燥させる。布と違い、紙は縫製にも技術を要する。美しい縫い目もまた魅力だ。



木材パルプやポリオレフィン繊維などの原料を攪拌しながら煮熟・叩解し、新しい和紙「ナオロン」が作られる。

このシリーズを形作る素材は、「ナオロン」という新しい和紙。木材パルプとポリオレフィン繊維を混抄させたものや、ペットボトル再生繊維などを原料とし、和紙の紙すきの製法で作ったものだ。軽く、柔らかく、しなやかな紙質を備えながら、水に強くて破れにくい。

柔らかく丈夫で超軽量 使うほどに増す風合い

デザインは、山梨県出身のデザイナー、深澤直人さんが担当した。携帯電話や家電製品をはじめ、数多くのプロダクトデザインを手がける深澤さんは「ナオロン」を含む数種の和紙を持ち帰り、デザインを考案。数か月後、試作品を見た「大直」の社員は、バッグやポーチとして生まれ変わった「ナオロン」の姿に感動したという。本来、和紙にシワがつくと正規品として販売することはできないが、深澤さんが逆転の発想でそれをデザインに変換したからだ。

だから、名前も、素材の特徴そのものを表し、〝シワ〟と反対読みにした〝和紙〟をかけた『ＳＩＷＡ―紙和』。深澤さんが命名し、バッグや小物を展開させていった。

このトートバッグはアウトドアやスポーツにも活躍する大容量。「ナオロン」の特色と職人の丁寧な袋縫いにより、わずか２６０gという軽さながら、約10kgの耐荷重を持つ。ハンドルは本体から底面まで縫い込んで耐久性を保ち、約18㎝と幅広のマチで型崩れもしにくい。使い込むうちに風合いが増してゆくのも、また楽しみ。紙という素材に全く新しい価値を吹き込んだ一品なのだ。

申込番号　16 W 11080（ブラック）
申込番号　16 W 11081（グレー）

トートバッグM

●サイズ／約高さ32.4×幅47（底幅32.4）×マチ18㎝、質量約260g
●素材／ナオロン（和紙）
※開口部：オープン式、
外部：オープンポケット1。
若干の色移り・色落ちの可能性があります。予めご了承ください。
ストラップの縫い目とポケットを内側にすることができるリバーシブル仕様です。



16 W 11080



16 W 11081

軽く丈夫な三河木綿の刺し子織 味わい宿る表情をバッグに昇華

今から1200年ほど前。日本の綿業の歴史は、愛知県三河の地で始まった。インド人が愛知県幡豆郡福地村（現在の西尾市）に綿種を持って漂着したことが、我が国への綿の伝来とされている。永正年間（1504～1520年）には三河地方で綿織物業が興り、永正7年（1510）の文献には「三川木綿」の名が記されるほどに。江戸時代には「三白木綿」として江戸地方に送られ、明治時代には「三河木綿」の名が全国に知られるようになった。

愛知県豊川市で大正10年（1921）に創業した『タネイ』は、100余年にわたり柔道や空手、剣道、合気道などの道着を作り、日本の武道に貢献してきた。道着は、「三河木綿」を使い、凹凸の紋線を表した刺し子織で作られている。凹凸が耐久性を高め、保温性、保湿性・吸湿性に優れるほか、火の粉を通しにくいことから、江戸時代には火事羽織としても重宝された生地だという。

長く親しまれてきたこの「三河木綿」の歴史や魅力、そして、日本古





ぷっくりとした凹凸が特徴の「三河木綿」の刺し子織。柄はなくとも単調になりすぎず、商品にアクセントを加える。



平成28年（2016）の伊勢志摩サミットのプレスバッグにも採用された『sasicco』。本社にはショールームも併設。



社屋に自社工場を併設。取っ手に使う黒帯は長さ72mの生地のまま、一気に8本のミシン目を均等に入れていく。

来の武道の精神を武道経験のない人々にも伝えたい。そんな思いから同社が立ち上げたのが、バッグのブランド『sasicco（サシッコ）』だ。

道着作りの技で現代に伝える三河木綿の魅力と武道の心

『sasicco』の製品を作る職人は、ほぼ地元の女性たちだ。ブランドの始まりも、縫製担当の女性が、端切れ生地がもったいないと、ランチバッグを作ったことだったという。

工程には長年の道着作りで培った手技が凝縮されているが、特に縫製には高度な経験と技術が必要とされる。「三河木綿」の刺し子織は丈夫なうえ、表面に凹凸の紋様がある故、ミシンでの扱いが難しい。加えて、縫うときに少しでも生地や縫い目にズレが生じると糸間が揃わず、美しい仕上がりにならないのだ。

「Bucket」シリーズは、バケツのように中が見渡せる楕円形底のトート。前面に3つのポケット、内部にも仕切りポケット、ファスナーポケットが付いて収納力が抜群。子育て中のママなどにおすすめしたい一点だ。中でも白と黒の「消防刺子」は前述の火事羽織にも使われた伝統的なものだが、今改めて目にするとモダン。使うほどに趣が増すのも楽しみである。

三河の歴史と手仕事の技、そして、作り手の思いが込められた、日常使いの工芸品。使う人に長く寄り添う、大切な相棒となることだろう。

申込番号　16 W 52172（ブラック）
申込番号　16 W 52176（レッド）
申込番号　16 W 52191（消防刺子）

sasicco バケット

●サイズ／約高さ30×幅42.5（底幅31）×マチ20㎝、質量約470g
●素材／綿100%
※開口部：マグネット式、外部：オープンポケット3、内部：オープンポケット3・ファスナーポケット1。染料の特性上、濡れた状態でのご使用は色が移る場合があります。





16 W 52191　16 W 52172　16 W 52176



職人の手で生み出される鞄の「自然なかたち」

自然な形（Form Natural）という言葉から名前が付けられたバッグブランド『フォルナ』。製造・販売している井野屋は半世紀以上、鞄作りを続けてきたバッグメーカーだ。創業は、昭和38年（１９６３）。大阪市東住吉区で、鞄卸としてスタートしてから、現在では、約10もの独自ブランドを持つ、いわば鞄のプロフェッショナル。「一流の商品」とは、時代や流行に流されることのないものであるという考えから、使う人のニーズを一番に考えるもの作りを大切にしている。開発から生産、流通や販売に至るまで、一貫性を持ってブランドを形成するからこそ、バリエーション豊富でもその軸がブレることはない。なかでも、２００９年春夏に生まれた『フォルナ』は、それまでに井野屋が培ってきた鞄作りのノウハウを集結させてベーシックな形をベースにトレンドに流されず持っていても飽きがこない鞄作りをコンセプトに、「自然なかたち」、という言葉を冠したブランドだ。

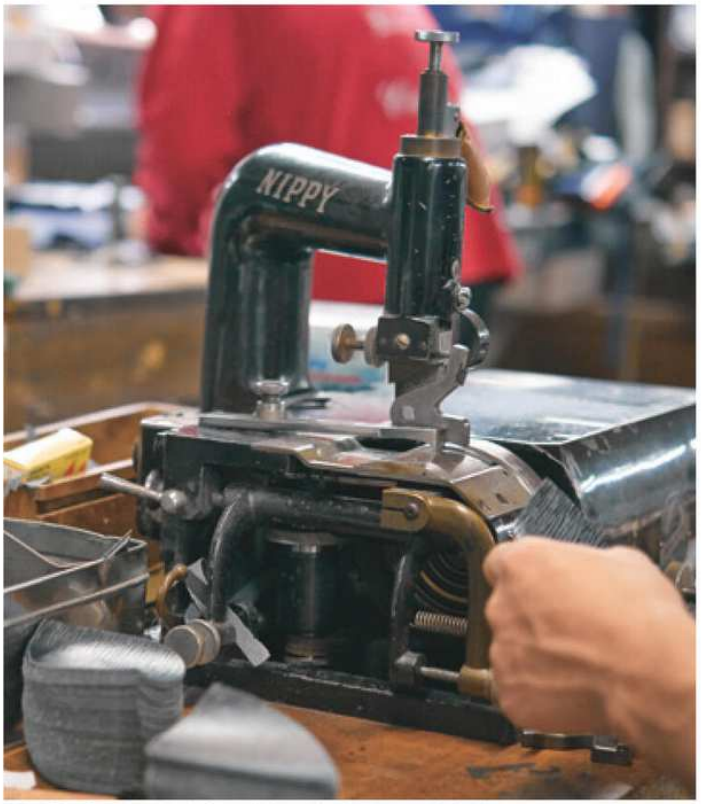
ファッションアイテムであり、快適に暮らしていくために必要があって生まれた道具でもある鞄。人の手



縫製に使用しているミシン糸。



ミシンを使い縫製していく。



革漉き機は革の厚みを取る機械で、裁断した革を色々な厚みと角度に削る。

が作り出した道具だからこそ、自然なかたちは、道具として使いやすくなければならないだろう。

気取らずにどんどん使える使い勝手の良いボディバッグ

今回ご紹介する「ボディバッグ」は、高級感のあるナイロンを使用。使用頻度の高いファスナーの引き手部分をはじめ、タグなど機能的にもポイントとなる部分には牛革が使用されている。シンプルなデザインのため、男女兼用、また日常から旅先までと、どんな場面でも活躍してくれる万能選手である。

シンプルで普遍的なかたちだからこそ、その品質が際立ってくる。

『フォルナ』がこだわっているのは日本製であるということ。商品を作る段階においても、職人と向き合いながらディテールまで詰めることができるからだ。商品が裁縫される現場を見に行くと、その道60年以上というベテランの鞄職人が、テキパキとミシンを動かし、あっという間に分厚い生地を鞄に成形。負荷がかかるところはより念入りに、その一つひとつの手間が、タフな鞄を生み出しているのである。

物のかたちには理由がある。使いやすく、デザインに優れたものだけが残る。そして繰り返し製作され、さらに質が高まっていく。『フォルナ』は、そんな鞄なのだ。



16 M 40938



16 M 40939



申込番号 16 M 40938（カーキ）
申込番号 16 M 40939（レンガ）

フォルナ ボディバッグ

●サイズ／約高さ14×幅27×マチ3.5㎝、質量約200g
●素材／本体：ナイロン・牛革、ショルダーベルト：アクリル
※開口部：ファスナー式、外部：ファスナーポケット1、内部：ファスナーポケット1、ショルダーベルト着脱不可（長さ調節可）。
男女兼用で使用できます。



無骨な素材に工夫を凝らした スタイリッシュなワンショルダー

帆布はもともと、長く船の帆に用いられてきた素材だ。アウトドア製品に使われることが主で、デザイン性というよりも機能性が重視され、これまで無骨な製品が多かった。そこへ変化をもたらしたのが、東京・中目黒にショップ兼アトリエを構える『アトリエペネロープ』だ。

代表の唐澤さんは布製品を作っていたある日、資材として使われている帆布に巡り合う。頭に浮かんだのは、以前、高速道路で見かけた軍用トラックではためく幌だった。日にさらされてあせた色と、雨に打たれてできたシワを布の個性と感じ、帆布らしさを生かした製品を作ろうと思い立つ。丈夫で硬い帆布は男性的なイメージが強いが、目指したのは女性でも持てるエレガントなデザインだったという。

「帆布製品のカジュアルな印象を払拭したかったのです。場所や人を選ばず、誰もが持てて、長く愛用できることもテーマにしています」

デザインのイメージをそのまま表現するため、簡単なスケッチをもとに、あえて型紙を使わずに生地に直接線を引き、裁断していく。自らの



ショップでは定番のバッグなどに加え、季節限定アイテムも展開。シンプルながら、独自の世界観を発信する。



平成8年（1996）に創業。住宅街の一角に佇むビルにショップ兼アトリエを構える。英字のサインが目印。



アトリエで行われる縫製作業。

手で試作しながら、考えを形にするのだ。多彩な色使いにも目を奪われる。いずれも、色合いを探るため実際に絵具を混ぜ合わせて色見本を作り、再現したオリジナルだ。

計算された形と大きさ加工によるシワも味わいに

バッグの中身が見えないように上にカバーを付けたりと必要な形を追求し、細やかな心遣いを随所に散りばめ、人の手から生まれる温かさや工夫を足し、商品は完成する。

唐澤さんは帆布以外の生地へもこだわりを持つ。大切にしているのは使い手によってなじんでいく「布の表情」だ。ワンショルダートートは、岡山県倉敷市で織られたオリジナルのオックスフォード織を使用。綿糸を太くより、双糸で織ることで、厚みがありながら、軽い質感に。染色後にバイオウォッシュ加工で洗いにかけ、ソフトな空気感のある風合いに仕上げた。

「奇をてらわない普通のものを作るようにしています」そう唐澤さんは語る。『アトリエペネロープ』で生まれるどのアイテムにおいても共通しているのは、年齢も選ばなければ、性別も選ばない普遍的なシンプルさだ。カラーもデザインも様々だが、どこか手に取りやすい心地よさがある。使うほどに少しずつ変化してゆく布のシワやスジも面白い。シンプルなデザインと布の豊かな表情が相まって、他にはない個性が生まれ、古くなっても使い続けたくなるような愛着がいつの間にか湧いてくる。「布の表情」は、使ううちに少しずつ変化を見せる。それはやがて使う人の〝個性〟となってゆく。



16 M 41239



16 M 41240

申込番号　16 M 41239（パープルグレー）
申込番号　16 M 41240（ブラック）

ワンショルダートート

●サイズ／約高さ31×幅43（底幅34）×マチ17㎝、質量約500g
●素材／綿
※開口部：ホック式、内部：オープンポケット1

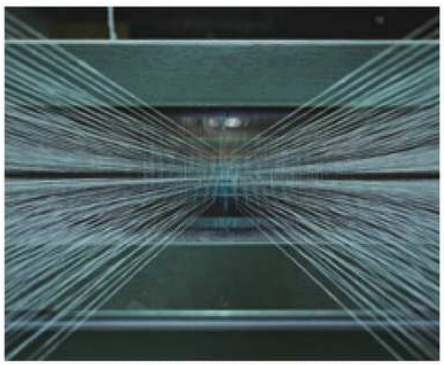


現代の暮らしに心地よい「かや」の新しいスタイル

〝風は通すが虫は通さない〟この絶妙な目の粗さが特徴的な「かや」。元々は天井から吊るし、虫の侵入を防ぐために用いられた日本の風物詩とも言える布。糸と糸の間を広くとって織り上げられ、風通しがよく軽量で、柔軟性にも優れた素材だ。奈良では江戸時代から「かや」は一大産地。その技術は大切に受け継がれ、今も変わらず奈良県を代表する地場産業だ。

『井上企画・幡』は、1988年、写真家の井上博道さんと茶道具や奈良晒を扱う老舗の問屋の娘、井上千鶴さんにより創業。奈良県奈良市に本社を構え、日本の美意識を大切に、良質な素材と使い勝手にこだわった商品を次々と生み出してきた。15年ほど前、創業者夫妻の長女で現代表の林田千華さんは、奈良の地場産業である「かや」に注目し、かや生地を用いた製品の製造を始めた。

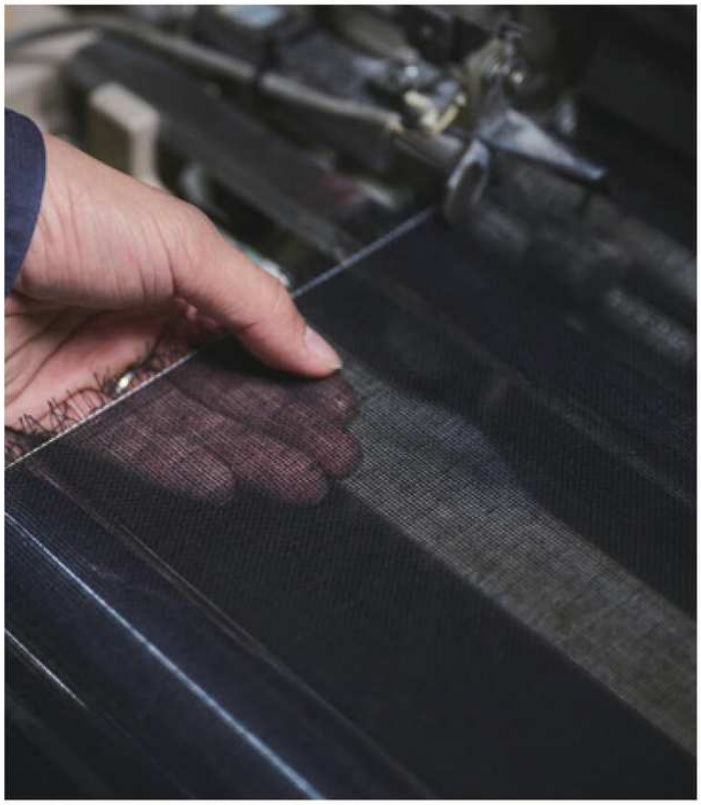
「自分が欲しいと思ったことがアイデアの発端です」と、林田さん。「かやは現代の暮らしにも必ずフィットする」そう確信したという。こうして誕生した「かや」シリーズは、〝素肌に心地よく、じゃぶじゃぶ洗



「整経機」と呼ばれる機械で「経糸」を一定の張力で一斉に引き出し、巻き取ってゆく。



染め色の美しさも特徴的な『幡』の商品。その鮮やかな色彩に心奪われる。こちらの生地の色名は「ぼたん」。



「エアジェット」と呼ばれる高速織り機で織られてゆく。上下に開口された経糸の間に緯糸が入るという構造だ。

えてすぐ乾く、使うほどにふんわり柔らかく変化する〝、かやの特徴が最大限に生かされた現代の暮らしに心地よい『幡』の代表作となった。

自分で育てる感覚
永く愛用したくなる素材

『幡』の商品に使用されるかや生地は、奈良県にある織工場で製造されている。工場へ足を踏み入れると織機がズラリ。「シャッ、シャッ、シャッ」という音が響き渡る。まずは「整経機」と呼ばれる機械で経糸を巻き取る作業から始まる。その後「織機」で経糸の間に緯糸を入れながら生地が綿密に織られてゆく。織り上がった生地は、別の工場で「染色」される。生地が完成すると「断裁」「縫製」に進み、いよいよ製品化。「実は、かや生地の縫製は工程の中でも特に難しく、何度も繰り返す工程と技術が必要なんです」と林田さん。こうした技術は、長年に亘るノウハウの蓄積だ。使い心地を追求するために、幾度も改良を重ねてきたという。良質な素材、そして技術。そこに『幡』独自の感性が加わり、ようやく一つの商品ができあがる。

「今後は循環をテーマに、余った生地を再利用した商品に力を入れていきたい」と、林田さん。天然素材にこだわり、異素材も使わない『幡』だからできる取り組みだ。「愛着を持って永く使えるものづくり」という創業時から続く想いは、随所から伝わってくる。



16 W 31039



16 W 41661

申込番号　16 W 31039（つるばみ）
申込番号　16 W 41661（深緑）

かやマキシワンピース

●サイズ／マキシワンピース：約身丈130×身幅50×袖ぐり20㎝
●素材／綿100%
※縫製後、製品洗いをしております。加工の特徴として、1枚1枚の風合い、サイズが微妙に異なり、お洗濯・使用頻度によって寸法変化が生じます。表面のシワは風合いとしてお楽しみください。



京友禅の技を使い、革に美しい色柄を染めあげる

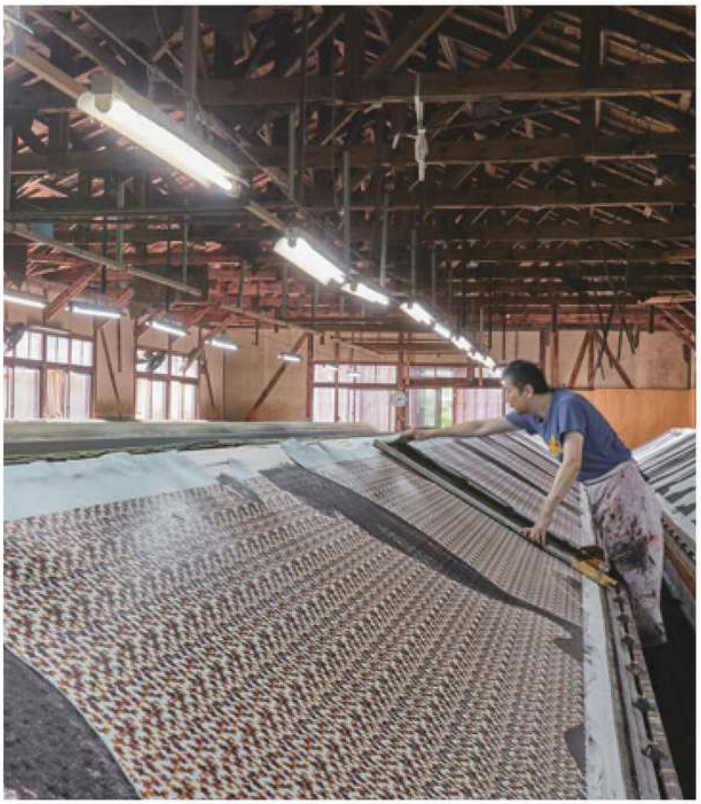
昭和37年創業の『コーヤマ』。京都の山の上にある工場の中には、天板が高温に温まるように作られた染め台が縦に細長く何台も並んでいる。

もともと京友禅で繁栄した街。染めの技術は古くから受け継がれてきた。糸目に使用する白防を使うことで、隣りあう色が混ざらなくなり、多彩な染め模様ができる。「白防」をおいたところは染料が染み込まず、最後の工程の「洗い」によって糊が洗い流され、ハッとするように美しい白線が浮かび上がる。これが友禅染めの特徴だ。今の革の染料染めで生かされているこの技術は、それまで京友禅で培われてきたこの「染め」の技術を応用し、追求を深めたことによって編み出されたという。手作業で染料染めを施された革製品は、色持ちがよく、革そのものが染まった革本来の風合いは、他の手法で色柄をつけられたものとは比べものにならない趣きがある。

革の染料染めには、大まかに言って3つの工程がある。型を使い「白防」を置いたあと色ごとに型を変えて行う「染め」、色を定着させるために蒸し機で行う「蒸し」、そして


この型を使って1色ずつ手捺染する。


染めるためには柄に使う色の数だけ型が必要になる。


高温の天板での捺染作業。スキージーで染料をのせてゆく。

太鼓と呼ばれる大きな木製の洗濯機のような道具を使って糊や余分な染料を落とすことで白い糸目が浮かび上がる「洗い」。そのすべての工程で、職人の感覚が頼りになる。

熟練職人が丹念に染めた美しい花柄の長財布

工場に高温の天板が必要不可欠なのは、「染め」の工程において、次の色を染色するために乾かす時間を短くするのと、色や柄のにじみを抑えるためだ。素材の上に型を置き、一箇所ずつ染めては、型をずらしてゆく。染料の量や力の入れかたが難しく、感覚勝負なのだという。一方、「蒸し」の工程では温度をあげれば色はよく入るが、温度が高すぎると今度は革が焼けてしまうので見極めなければならない。革の種類によって何十度の熱を何分入れるか微調整する。革は天然の素材。それがどういう性格の革なのか、素材一つとっても色の出方は大きく変わる。「こればっかりは感覚としか言えませんな。革の個性を見るんですわ。革は反物のように厚さ表面が均一ではないため色々と工夫しています」もちろん、工夫を施しているのは職人だけではなく、色柄をデザインするデザイナーにも言えることだ。

今回は、維ぎ目がめだたない工夫を凝らしオリジナルで起こした小花柄を採用。素材と向き合う職人とデザイナーが協力することで生まれた品だ。





申込番号　16 A 93004

優彩 ラウンドファスナー長財布

●サイズ／約タテ9.5×ヨコ19.5×厚み2㎝
●素材／本体：牛革、内側：合成皮革
※開口部：ファスナー式。内部：2室、ファスナーポケット1、オープンポケット2、カード入15。



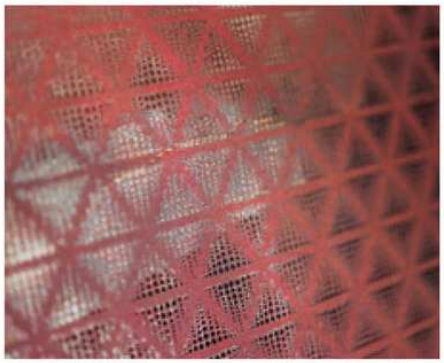
武田信玄も愛した甲州印伝 繊細な漆の文様を手の中に

甲州に伝わる「甲州印伝」は、軽くて丈夫な革に、日本古来の漆の技術で装飾を施した工芸品だ。特に鹿の革は柔らかくなじみがよく、戦国時代には武将たちの鎧や兜などの武具にも盛んに用いられた。

印伝の起源は、約1500年前の仁賢天皇6年（493）までさかのぼる。『日本書紀』に高麗の革工により、鹿革を加工した工芸品が日本にもたらされたと記述されているのだ。900年代に入ると、鹿革は武士の甲冑に使われ、文様も小桜、しょうぶ、菱…と種類が増えていく。

「甲州印伝」の繁栄には、武田信玄の名も忘れてはならない。信玄は、甲冑がすっぽり入る鹿革の袋を愛用していた。それは「信玄袋」と呼ばれ、後に「甲州印伝」の礎となったという。1600年代には、江戸幕府に上納された渡来のみやげ物の華麗な彩色に刺激され、これを模して作ったものが「いんであ革」と呼ばれるように。「印度伝来」の意味を持ち、これが「印伝」の名の由来だ。

軽くて丈夫、そして華やか。武士をも虜にした印伝の魅力は、想像を超える手間をかけて作られている。甲州で3代にわたり印伝を製作する



重ねた和紙を柿渋で加工し、彫刻刀で文様を彫り抜いた「伊勢型紙」は三重県鈴鹿の工芸品。約200種を保有する。



型紙を外した鹿革に美しく繊細な文様が表れる。この後、裁断・縫製まで職人が手作業で仕上げていく。



鹿革の上に「伊勢型紙」を重ね、その上からヘラで漆を丁寧に盛っていく。
漆の色は黒、朱、白の3色。

『印伝の山本』では、昔と変わらぬ方法で印伝を作り続けてきた。

甲州と三重の技が生んだ印伝 武士をも虜にしたその魅力

『印伝の山本』の店舗兼工房には、うっすらと漆の香りが漂う。印伝には、鹿革をいぶして色付けする「燻技法」、一色ごとに型紙で色を重ねる「更紗技法」などの技法があるが、ここでは主に用いられるのは、漆で柄をつける「漆付け技法」だ。

まず鹿の原皮の表面をなめし、染色したものを裁断する。非常に滑らかで上質なものだ。革の上に型紙を置き、生漆と着色用の顔料を2時間ほど混ぜ合わせた漆を塗り込んでいく。型紙は、三重県鈴鹿地域の伝統工芸である伊勢型紙だ。昔ながらの手作業で作られているものは、思わず息を飲む精緻な美しさ。ミリ単位の文様を手で抜いていくのはまさに職人技だ。その型紙を使い、文様がずれないようにヘラを使って慎重に漆を刷り込んでいく。湿度と温度が管理された室で数日間置き、漆を硬化させれば文様のできあがりで、そこから縫製する。裁断から縫製まで職人が手作業で仕上げている。

長い間、愛されてきた印伝。凛とした美しさの裏には、長く日本に伝わってきた知恵があるのだ。



16 M 51670



16 M 51669



申込番号 16 M 51670(紅色)
申込番号 16 M 51669(利休鼠)

親子ガマグチ亀甲

●サイズ／約タテ10×ヨコ13.5×厚み3.5㎝
●素材／鹿革、漆
※開口部：口金式、内部：口金式小銭入、オープンポケット2。



細川武士に愛された肥後象嵌（ひごぞうがん）歴史ある美術工芸品を装う

熊本の地で、武家社会と表裏一体の道を経てきた肥後象嵌。地銀に打ち込まれた純金や純銀が繊細な模様を浮かび上がらせる品々は、一つひとつが美術品のようだ。

象嵌の「象」はかたどることを意味し、「嵌」ははめ込むことを意味する。象嵌とは、ある材料を異なった材料にはめ込む技術と、その製品。発祥とされるシリアのダマスカスから、シルク・ロードを介して遥か極東の日本にまで伝わったといわれる。今でも熊本に伝わるこの肥後象嵌は、日本の象嵌の中でも特に長い伝統を誇っている。今から300年以上前、肥後藩主細川三斎公が近江国より鍛冶平田彦造を迎えて武具を造らせたことにその歴史が始まった。刀の鍔や小柄等に独特の意匠を凝らすことで、武家に愛好され、細川家の庇護を受けていくこととなる。

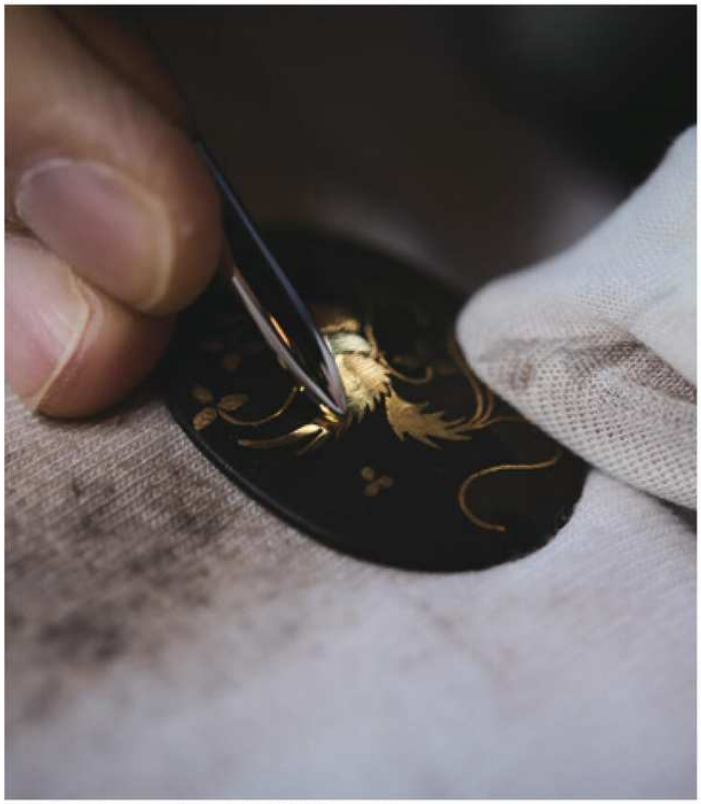
今も、名城・熊本城のすぐ近くに工房を構える「光助」を訪れた。明治7年に創業した同社。皇室への献上品をはじめ、熊本県、熊本市の贈答品などを委嘱されている。4代目光助の、象嵌師・大住裕司さんが工房を案内してくれた。



「筋打ち」と呼ばれる技法を用いて、金の陰影を繊細に表現。
細かい部分まですべて手作業で施されている。



初代、2代目、3代目の作品。現在、肥後象嵌の技術を受け
継ぐ職人は『光助』の4代目を含め、わずか十数名のみ。



丁寧に磨き出してゆくと、鮮やかな金の模様が浮かび上がる。
手間のかかる作業を経て肥後象嵌が完成する。

職人の技が宿る伝統工芸が日常使いできるペンダントに

象嵌はまず、布目切りと呼ばれる作業から始まる。地金にタガネで一本一本細かく刻みを入れる。そこに象嵌を施す。使用するのは、純金や純銀。細かくパーツにしたそれらを、鹿の角を使って一つひとつ手作業で打ち込んでいく。細かい金線などを曲げながら象嵌していく繊細な作業には、熟練の職人の技が生かされている。象嵌を施したら、地鉄の美しさを生かすために肥後象嵌独特の技法であるサビの工程に入る。サビ液を塗って、火であぶって赤錆を出し、ムラの出ないように布で拭き取り、また液を塗るという作業を繰り返す。錆び出しが終わると、茶がらの液の中に入れて煮て、錆止めを行う。そこから純金、純銀だけを磨き出す。陰影を付けるための彫刻などをしてやっと仕上げの段階だ。

現在、肥後象嵌の技術を受け継ぐ職人はわずか十数名。大住さんもその一人だ。「祖父の作品などを見ると、本当に素晴らしくて圧倒されます。美術品としても特別な存在感のある象嵌ですが、その美しさを日常でも感じてもらいたいと思っています」と話してくれた。

細川武士のダンディズムの象徴だった象嵌も、時代の流れに合わせて、人々の生活を彩る美術工芸品へと変化する。そうして、肥後象嵌の技術はさらに未来へと継承されていく。



申込番号 16 W 60505

肥後象がんペンダント（桜）

●サイズ／トップ：約タテ30×ヨコ12×厚み1.5㎜、チェーン：全長約45㎝、質量約9g
●素材／トップ：鉄・純金、チェーン：真鍮（金メッキ）



申込番号 16 W 60506

肥後象がん
ゴルフマーカー クリップ付

●サイズ／約タテ32×ヨコ25㎜、質量約14.5g
●素材／ゴルフマーカー：鉄・純金・18金、クリップ：真鍮（金メッキ）



我が子同然に大切に育てられた美しく上品な真珠を首元に

三重県志摩半島に位置する英虞(あご)湾。大小50余りの島が浮かぶ、リアス式海岸として有名だ。のこぎりの歯のように入り組んだ入り江は水深が深く波は穏やかで、年中温暖。その地理的利点を生かし、明治時代中頃から真珠養殖の研究が行なわれた。

この地で約60年、四代にわたり真珠養殖に熱意を注ぐ企業が『田辺真珠養殖場』だ。一粒の真珠は、計り知れない労力から生み出されている。

数年かけて育てたアコヤ貝、通称「母貝」に核（玉）入れ作業を行うが、これには「細胞貝（アコヤ貝の外套膜を細かく切ったもの）」と「核（貝殻を真円に加工した玉）」の二つが必要だ。外套膜は、炭酸カルシウムを分泌して貝殻を作り出す器官で、真珠養殖はこれを利用する。身にメスを入れ、この「細胞貝」と「核」を密着させて埋め込む。できのよさを握る「核」は、良質の淡水二枚貝などを使っているという。「細胞貝」は「核」全体を覆って真珠袋を作り、やがて「核」の周りにカルシウムの層を形成。「真珠層」と呼ばれるこの層を〝巻き（作っていき）〟ながら真珠となっていく。



「核」が正常な位置から外れたアコヤ貝は除去される。「落核」の多さに落胆することもあるという。



アコヤ貝の身にメスを入れて赤く色を付けた「細胞貝」と「核」を慎重に埋めていく工程はまさに手術のよう。



一つひとつアコヤ貝に「核」入れをする。“我が子”の命がかかった作業だけに神経を研ぎ澄まして行う。

普段の装いにも品を添えるシンプルな真珠ネックレス

「核」を入れる作業は、手術そのもの。メス入れはアコヤ貝を瀕死の状態にすることとなり、命を絶たないように切らないといけない。正しい位置に「核」を入れないと、吐き出してしまう母貝もあるそうだ。

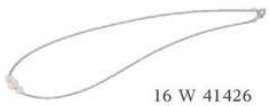
手術した貝は穏やかな海中で数週間静養させた後も、「核」が正しい位置にあるか一つずつレントゲンで確認する。次に、海の環境に細心を払いながら、一年ほど養殖。貝殻にごみが付かないよう掃除をし、オゾンやマイクロバブル（微細な泡）を使った殺菌、除菌を行い、水温によって場所も変えて育てていく。

12月頃に浜揚げし、真珠を採取するが、生き残る貝は4割程。7㎜玉を入れると理想の巻き上がりは8．9㎜だが、全く成長していない貝もあれば、予想以上の10㎜を巻いていることもあり、一喜一憂するという。

三代目・田辺伴一さんは今後の夢をこう話す。「〝我が子達〟は英虞湾生まれの生粋の本真珠。一粒ひと粒ポリシーを持って作っています。今さまざまな真珠が出回り問題になっていますが、業界を守るためにも誰が作ったのか、名前を明確に出す必要性があると考えます。今後は田辺ブランドとして名前をきちんと出し、販売していくつもりです」。



16 W 41427



16 W 41426

申込番号 16 W 41427

アコヤ真珠 7ミリ珠ペンダント

●サイズ／トップ：約タテ13×ヨコ10×厚み7㎜、直径約7㎜玉、チェーン：全長約40㎝、質量約2g
●素材／トップ：アコヤ真珠・キュービックジルコニア・シルバー925、チェーン：真鍮（ロジウムメッキ）
※トップ直脱可

申込番号 16 W 41426

アコヤ真珠 トリプルスルーペンダント

●サイズ／直径約7㎜玉（中央）、5㎜玉（サイド）チェーン：全長約40㎝、質量約2.6g
●素材／トップ：アコヤ真珠、チェーン：真鍮（ロジウムメッキ）

日常に「洒落」と「粋」を 江戸小紋の緻密な美しさ

小紋は男性にとってはネクタイなどで身近な柄だが、和服の世界では着物そのものを指すことが多い。型染めのひとつで、細かい模様を繰り返し染めたものである。江戸小紋の歴史は室町時代に遡り、江戸時代に開花する。

小紋柄が広く普及したのは江戸時代に入ってからのこと。武士の礼装だった裃の染めが行なわれるようになったことが、そのはじまりだ。参勤交代で江戸に集まる各藩の武士たちに、他藩との区別をするため「定め柄」を決めた。やがて幕府が細かい柄(小紋)を公服としたため、競って小紋柄を身につけるようになった。

武家社会で発達した格式高い小紋だったが、中期になると町人の文化が栄え、華やかな元禄の頃には歌舞伎役者などが好んで愛用するようになり、しだいに庶民の間に広まったと言われている。

当時、派手な着物を禁止した「奢侈禁止令」まで発令されたため、職人はいかに緻密で繊細な柄を染め上げるかと腕を競い合った。この結果、高度な染色の技が現在まで受け継がれているというわけである。

単純な単色ほど難しい〝染め〟の職人技が光る袱紗

染めの工程は、まず、柿渋で良質な美濃和紙を張り合わせた「地紙」に彫刻刀などで模様が彫られていく。

長板に白生地を張って型紙を乗せ、防染糊を置く。型の彫られた部分にだけ糊が乗るので、全体の地色と抜けた白い柄の部分とに区別されて、美しい小紋の柄ができるというわけだ。型紙は縦幅30㎝程度で、一反仕上げるのに50~60回繰り返す。

貼り板のまま糊を乾かし、地色糊を全体に均等に染め上げる〝しごき染め〟を経てから、蒸し箱で染料を定着させる。蒸し箱では100℃近い高温で30分程度蒸される。蒸し上がった生地は入念に水洗いされ、乾燥、湯のしで幅を整えて完成する。

「廣瀬染工場」の三代目、廣瀬一成さんはこう話す。

「小紋はそのほとんどが単色です。これは多くの色を使う染め物と違って全くごまかしが利かない。単純なほど難しいんです。まるで無地であるかのように見せるのは、やはり長年の経験と伝統の技でしょう」

独特の和らぎをもつ小紋は、時と場所を選ばず、着物はもちろん袱紗や風呂敷といった身の回りの小物にも上品な雰囲気を醸してくれる。今回の縁起の良い「宝尽くし」柄の袱紗も、お祝いの席で重宝する一品だ。


色糊を調整する。糯粉と米ぬかを混ぜ合わせたもの。染料を加えながら何度も試験染めをする。


大正7年（1918）創業から大切に保管されている型紙。今も“伊勢は伊勢型紙”の生産地として名高い。


最も神経を使う「型付け」を行なう三代目の廣瀬一成さん。糊を置いていく速さや力加減など、難しい作業が続く。長板はモミの木の一枚板を使う。



申込番号 16 W 89344

江戸小紋 祝 袱紗（赤）

●サイズ／約タテ35×ヨコ35㎝
●素材／絹100%（丹後ちりめん）
※柄：表地＝宝づくし

流行に流されない良質なるベーシック

ビジネスシーンからトレンドファッションまで装いに欠かせないベルト。素材、色、デザインなど多様化している現在、廉価品の多くが国外で生産されているが、今でも高級素材を用いるベルトは国内の職人が手がけていることが多い。

江戸時代、革問屋やなめし工場など皮革製品の会社で栄えた東京の下町、台東区。『ノット』はこの地でベルトメーカーとして平成23年（2011年）にスタートした。熟練の職人を自社工場に抱え、細部まで手を抜かない丁寧なモノづくりを行い、販売、卸しまで一貫して行なうことでその知識や技術を高めている。

ディレクターの森川和明さんは、こう話す。「現在営業を担当する私も、入社後2年間、職人としてベルト作りを学びました。営業だけしていたのでは気づけなかった革の特性、工程の精密さなどを体験し、手作業のよさを改めて実感することができました」

「ノット」という言葉には「結び目」「絆」という意味がある。ベルトは締める道具であるということ、またベルトを作る仕事を通して生まれる人々とのつながりを大切にしたいという思いを込めたという。

革の質感と美しさが際立つ紳士のための牛革ベルト

工程ではまず、牛革を規定サイズに合わせて表裏用に裁断し、間に芯材を入れ加工していく。切断された革の断面は色が付いていないため、仕上げの段階で〝コバ染め〟を施す。これは、塗料をコバ（断面）に塗る作業で、ベルト表面の色と合わせる役割やつや出しの役割をもつ。同社ではなめらかな丸みを持たせるよう、1回目の後、サンドペーパーでコバの表面を削り、再びコバ染めを行っている。重厚感を持たせるベルトを作る際には、さらにマット剤を塗布し、落ち着いた仕上げにするという。

根革には『ノット』＝KNOTの「K」と「T」が型押しされている。ベルトは〝成功の象徴〟として男性に贈られることもあるという。

革本来のよさを最大限に引き出すため、手がかかる作業も惜しむことなく取り入れる姿勢は、手で触れた時の柔らかな感覚や見た目の美しさを貫くためにほかならない。これこそ成功の象徴にふさわしい紳士ベルトと言えるだろう。

細部まできめ細やかに設計され、流行に左右されないシンプルなデザインにも、長く使える工夫が凝縮されている。


選び抜いた革を裁断するスリッター（裁断機）。約40年前の機械だが、今もなお現役で使われている。


糊付けした革同士を貼り合わせる。少しのズレやシワも許されないため、注意しながら貼っていく。


革を貼り合わせる糊付け作業。ムラなく塗れるのが職人技。爬虫類やメッシュベルトの専門職人もいる。



申込番号 | 16 W 43703

紳士ベルト（フォーマル）

●サイズ／幅約3㎝、最大ウエスト約95㎝
●素材／牛革
※長さ調整可、穴数5穴



100余の工程もすべて手作り 職人の技術が詰まった国産洋傘

1年間で100日程度は雨が降っていると言われる日本。江戸時代より庶民の間にまで普及した雨傘の歴史は、今も変わらぬ習慣として脈々と続いている。しかし、近年の国産傘のシェアは1%に満たず、安価な輸入品が大多数なのも事実。その形状から、末広がりの縁起物として大切にされてきた傘の文化が、少しずつ失われかけているのかもしれない。

そんななか、大阪で半世紀以上にわたり質の高い傘を作り続ける『丸安洋傘』。分業が基本で内職による作業が多い傘作りを、丸安洋傘では同じ工場ですべて手作りしている。工場を訪ねると、その道50年以上の職人の傍ら、若い女性たちが傘作りに励んでいた。傘作りの技術が、この場所ではきちんと継承されている。

大手の傘メーカーで10代から丁稚奉公をしていたという会長が、独立し内職として『丸安洋傘』を始めた。分業制だった傘作りを一貫生産体制にし、傘一筋で半世紀以上になる会長が次の世代を担う若い職人に技術を伝えている。


裁ち。木型を用いて生地を裁断していく。


中とじ。骨に生地を縫い合わる作業。


穴かがり。棒を使い天頂部の縫い合わせをする。

雨の日が待ち遠しくなる、持つことに喜びを感じる一本

始めに行う木型作りによってその傘の形状が決まる。その後も生地の検品に裁断、それらを縫い合わせる中縫。そして全てのパーツの1点が重なる天頂部を美しく縫い合わせるのには、高い経験と技術が要される。

天頂部に中棒を通すための穴を作り、パーツがほつれないようにかがって、縫い合わせた生地を骨にかぶせて先端を止めていく「貼り」の作業も同様だ。「露先」と呼ばれる先端部分は、傘のなかでも一番負担がかかる部分なだけに外れることのないよう、一つひとつ頑丈に縫い付けていく。露先をとめたら傘を広げ、親骨に対して生地の2カ所を縫い止めていく。雨音が軽やかに跳ねるようなハリのある傘になるかどうかは、この部分の仕上げにかかっている。

傘作りは100以上の工程で成り立ち、工程が多いということはその分だけ仕事の質の差がつくということだ。伝統の名人技で一本一本手作りしたワンタッチジャンプ傘も、一つひとつの丁寧な作業の積み重ねで仕上がったこだわりの傘。仕上がりのよさを使い心地で実感できるはず。

長く愛用できる〝一生もの〟を手にすれば、憂鬱な雨の日でも気分も晴れやかに、出掛けるのが楽しくなるに違いない。


16 W 92237　16 W 92265

申込番号 16 W 92237（ブルー）
申込番号 16 W 92265（レッド）

ストライプジャンプ傘

●サイズ／全長約87㎝、親骨約60cm×8本、質量約420g
●素材／生地：ポリエステル100%、骨：グラスファイバー、シャフト：アルミニウム、持ち手：合板木
※ワンタッチ式。



歩きやすく、美しく 足がよろこぶ新感覚の室内履き

日本の履物文化において、忘れてはならないアイテム、下駄。静岡県静岡市は、全国でも有数の履物の製造産地として栄えたが、時代は変遷。人々は下駄から靴を履くようになり、製造会社も、下駄を履く人も、減少していった。

昭和12年（1937年）創業の株式会社水鳥工業は、当初下駄木地を販売していたが、その後サンダル・シューズの心臓部である中底を製作するようになった。二代目・水鳥正志はこの経験を生かし、下駄でもサンダル・シューズのように左右のある履き心地の良いものが作れないかと「新しい下駄」作りに踏み切ることにした。

木地にオリジナルの彫りを施すことで鼻緒がつかみやすく、足裏に心地よいフィット感を得られるようにし、幅広の鼻緒の中にはクッション材を入れることで足当たりも柔らかくなるよう工夫。さらに、足型に合わせて吊り込むことで、包み込まれるような履き心地を実現した。この新感覚の下駄は発売以降、多くの賞を受賞している。また、木材を扱う中で地元の木材が活用されないために森が荒れていることを知り、しずおか産ひのきを使用した製品も積極



オリジナル構造の天板とEVAを貼る工程もすべて職人の手仕事によるもの。



仕上げ作業。最後まで人の手を介し、1点1点心を込めて丁寧に仕上げています。



日本人の平均的な足型に合わせて作るため、
包み込まれる履き心地の良さを感じることができる。

的に開発。その1つがこの室内履きだ。どんな空間にもなじみやすいシンプルなデザインは、日本の高度な技術や素材を活用したデザインを通して世界へ向けて発信する活動も積極的に行っている「DRILL DESIGN」が手がけている。

地元のひのきに工夫を凝らし従来にない履き心地を実現

一見、普通の室内履きにも見えるが、そこには『mizutori』のさまざまなこだわりが詰まっている。天板には静岡産ひのきを使用し、2枚のひのきを伸縮素材でつなぐことで、木でありながら、ソールが足裏の動きに合わせて屈曲。日本の伝統的な木の履きもののよさを最大限に生かしながら、心地よい足当たりと、今までにない履き心地を実現した。国産ひのきの感触が足にやさしいだけでなく、冬は温かく、夏は涼やかに履ける。足をゆったりと包み込むアッパーには合成皮革を用い、汚れても手入れが簡単なのも、日常使いにうれしい。リモートワークの普及などで室内にいることも多くなった昨今、このようなアイテムを身に着けているだけで、日々の時間を豊かで贅沢なものに変えることができるかもしれない。

ほかにも、『mizutori』では多方面で活躍する国内外のアーティストやデザイナーと共同し、下駄だけにとどまらない新しい〝履きもの〟を生み出している。下駄の復権を目指した思いは通じ、今日では世代を越えて確実に広まっている。



申込番号 16 W 00892
ドリルデザイン×みずとり
トンネルL（ブラック）

●サイズ／紳士用：適応サイズ約25.5~27.0㎝、ヒール高：約3㎝
●素材／合成皮革、人工皮革、天然木（しずおか産ひのき）、EVA樹脂
※タオル付。かかと部分のロゴデザインが画像と異なる場合があります。



申込番号 16 W 00893
ドリルデザイン×みずとり
トンネルM（レッド）

●サイズ／婦人用：適応サイズ約23.5~25.0㎝、ヒール高：約3㎝
●素材／合成皮革、人工皮革、天然木（しずおか産ひのき）EVA樹脂
※タオル付。かかと部分のロゴデザインが画像と異なる場合があります。



海外のトッププロも愛用する毛質を見極めた熊野の化粧筆

広島市の東部、安芸郡熊野町は、筆の里としてその名が知られている。筆の歴史は江戸末期、農閑期に吉野（奈良県）や紀州（和歌山）へ出稼ぎに出ていた人が、その帰りに筆や墨を仕入れ、行商しながら自らも筆作りに係わったのが始まり。明治5年（1872）には学校制度ができ、いっそう筆が使われるようになった。

熊野筆は4種類に大別される。一般的な書道筆、絵画用の画筆、記念品として作られる誕生筆、そして化粧筆だ。中でも化粧筆の分野は、様々な技術をもつ会社が多数存在するのが特徴といえる。

眉用、チーク用、リップ用…と、多種多様なブラシがあり、化粧をする人なら一度くらいは使用したことがあるだろう。化粧の手順の数だけブラシがあるといっても過言ではない。

昭和22年（1947）創業の『竹田ブラシ』は、先代から化粧筆専門メーカーとして、和洋を問わず、さまざまな技術の吸収・改良を独自に繰り返してきた。その心は二代目の竹田史朗さんに継承されている。

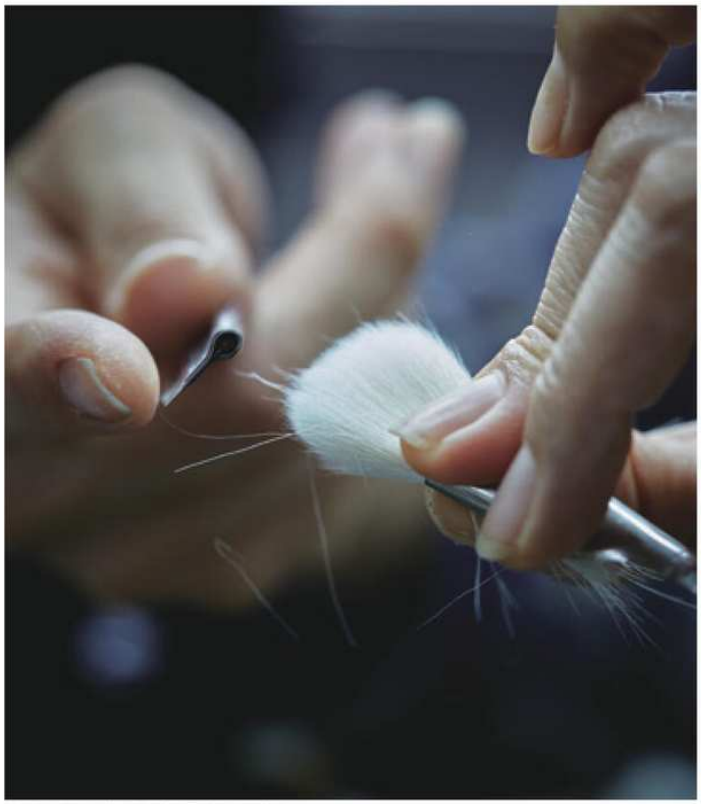
1本で太く細く、ときに濃淡のラ



原料となる毛を、作るブラシによって必要量に分ける。ソフトな灰リス、細かい化粧に向くイタチなど、様々。



金具で締められた筆先を軸に取り付けたら、余分な毛が残らないよう浮毛取りをかけ、1本のブラシができ上がる。



曲がったりした粗悪な毛を丁寧に取り除く。
この繰り返しによりブラシの「形状」と「密集度」の精度を高めていく。

インを自在に生み出すその品質は、パリコレクションのメイクを監修する海外のトッププロから直接用命されるほど。2011年には内閣府からの依頼により、国民栄誉賞（日本女子サッカー代表）の副賞として化粧筆を製作したことでも知られる。

コシのあるヤギの毛でなでるだけでフィット

化粧筆の毛質は色、太さ、硬軟など多彩だ。ヤギ、イタチ、リス、馬など、それぞれの毛が持つ優れた特性をどう生かすかがポイントとなる。

まず毛を束ねる段階で、くしなどで綿毛や曲がった毛を取り除く。続いて、円筒形の道具「コマ」に毛束を収めて穂先を作る。コマの内部には傾斜がついており、トントンと何度か机上でたたくと、穂先が傾斜の高低に沿ってきれいなカーブを描く。粉含みのよさや肌に触れたときの感触を大切にするため、毛の長さの微妙な調整をし、ふっくらと丸みをつけた形状や、斜めの形状を形作っていくのだ。その間もくしを入れ、さらに隠れた綿毛や曲がった毛を丁寧に取り除く。こうすることで筆の成形の精度がより高くなるという。

「日本の美」を意識した紅の柄が美しいフェイスブラシは、弾力があり、細かい毛先をもつヤギの毛を使用。安定感のあるタッチで、パウダー類が顔の彫りにもしっかりフィットする。ブラシ一つで際立つ仕上がりを、ぜひ体感してほしい。



申込番号　16 W 30912

フェイスブラシ

●サイズ／全長約14.2㎝
●素材／穂先：青染上質細毛やぎ毛100%、口金具：真鍮（黒クロムメッキ）、軸：天然木
※手作り品の為、色・サイズが多少異なる場合があります。



鍛冶屋の精神と技を受け継ぐ 世界も認めるつめ切りの傑作

「つめ切り界のロールスロイス」と呼ばれ、海外からも注目を集める一品がある。手掛けるのは、大正15年（1926）創業の『諏訪田製作所』だ。先々代の小林祝三郎氏がニッパーの前身「喰切」を手掛け、その技術を応用して瓢箪型つめ切りを開発。以後、改良を重ねて『SUWADA』つめ切りシリーズが誕生した。

一般的なつめ切りは、上下に刃を合わせる直線刃型で、パチンと割るように爪を切る。対して同社のつめ切りは左右の刃が合わさるニッパー型で、独自開発したシリンダースプリングの採用により柄を軽く握るだけで力が薄い刃に伝わり、すっと爪に入る。切った後も爪が割れたり、断面が尖ったりすることが少ない。機能本位の美しいデザインに加え、爪の形に沿うカーブした刃は、巻き爪や変形した爪の手入れにも向く。

『諏訪田製作所』のつめ切りは、一般家庭のみならず、ネイルアーテ

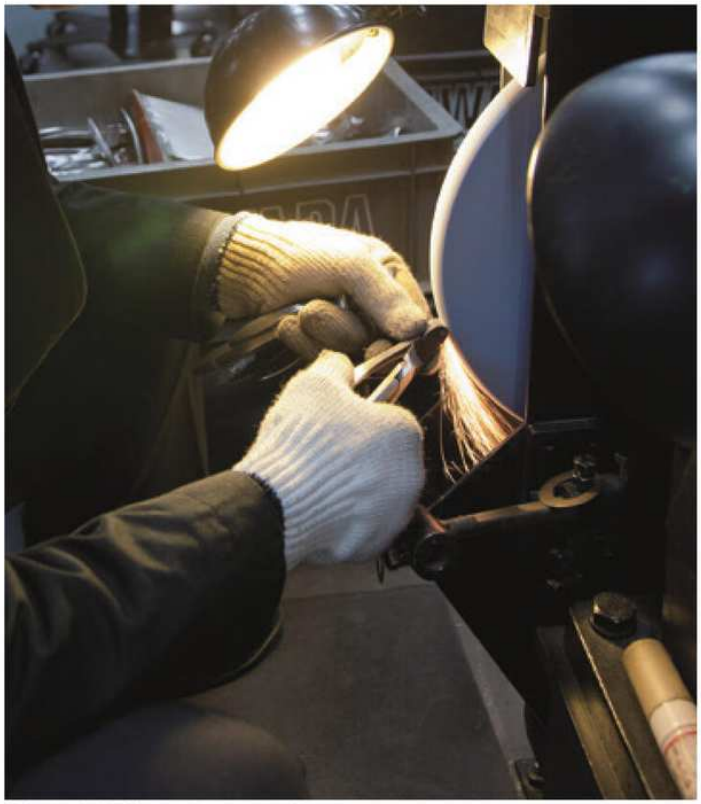




切れ味の要となる刃の部分は、左右のバランスを注意深く確認しながら、特殊な金づちを使って整える。



ダイヤモンドヤスリを使い、左右の刃が隙間なく閉じるように刃先を合わせる。職人の腕と経験だけが頼りだ。



熟練の経験と技が他にないものづくりを可能にする。

イストや医療関係者の利用も多い、いわば〝プロフェッショナル・モデル〟であり、その切れ味は今までのつめ切りの常識を覆すほど鋭い。

和鋼を手で磨いて研いで生まれる爽快な切れ味

品質を左右する原材料は、刃物用の特殊鋼だ。不純物が極めて少なく、繰り返しの鍛錬にも耐えうる日本製の刃物用鋼であり、欧州の洋鋼と比べてはるかに硬いという。

まず特殊鋼の棒を1155℃の炉の中で熱し、鍛造プレス機で400tの圧力を掛けて一気に鍛える。これにより鋼の組織は他社製の8分の1にまで微細化され、強靱な硬度を得る。わずか5℃の誤差でも変化が生じるが、それを見極めるのは、機械のセンサーではなく、職人だ。

その後、柄を曲げてパーツを組み合わせ、50以上の手磨き工程へ。終盤の刃付けは特に慎重を期す。わずかな隙間もなく、刃をぴたりと合わせるため、ダイヤモンドヤスリで一回削るごとに確認しながら1~5ミクロンのレベルで最後の研ぎを行う。

刃こぼれが少なく、切れ味も持続するが、工場には砥ぎ直しや修理に戻ってくる製品も多い。商品に愛着を持つ利用者が多くいる証でもある。

「機械化が進む中で手仕事にこだわり、全工程を自社でやり抜くのが鍛冶屋の精神。妥協せず作り込んでいるので、過剰品質だと思うこともあります」と、小林知行社長は笑う。

古来、鍛え抜かれた刃物には魂が宿るという。このつめ切りもまた、職人たちの魂の結晶といえよう。



申込番号 16 W 30886

つめ切り（専用ケース・ヤスリ付）

●サイズ／全長約12㎝
●素材／ステンレス刃物鋼
※専用ケース・ヤスリ付。

装う

いつもの装いに加えて
身につけていたい
少し気分を上げてくれる小物たち。

京都発

日本文化に新風
京都で出会った老舗と新参のコラボレーション

明治19年に京都で創業した『荒川益次郎商店』は、老舗を驕らず、積極的に様々なコラボレーション商品を生み出している。和洋ミックスのオリジナリティ溢れる商品を生み出す平成生まれの「SOU・SOU」とのコラボレーションは、老舗企業にまた新しい風を吹き込んだ。

1



16 M 60512



16 M 60513

大分発

撫でるように
地肌と髪をほぐす
つげブラシ

日本有数の温泉地・別府で大正8年に創業した『別府つげ工芸』。古くから温泉地で親しまれた「つげ櫛」を原点に、伝統の技を今に受け継ぐ。そんなつげの魅力を生かし、現代の暮らしに合わせ誕生したのが「つげブラシ」。頭の丸みに沿い、地肌を撫でるように髪をほぐす。その歯の高さが、なんとも心地よい。定期的に椿油を染み込ませてお手入れすると長持ちし、硬く粘り強いつげの木がますます艶を増す。

2



16 W 40603

東京発

使い込む魅力
何十年も愛用できる
耐久性に優れた帆布鞄

創業1912年の『工房HOSONO』は日本における帆布製品の先駆け。登山などの過酷な条件下で使用される野外用品メーカーとして長年愛されてきた。そのノウハウを生かし、船の帆などに使われる「特殊防水加工」を施した日常でも使いやすい、耐久性に優れた帆布鞄が誕生した。「丸底横型トートバッグ」は日々の買い物などに程よいサイズ。時を経ることで柔らかくなり、体馴染みも良くなってゆく。

3



16 M 43020

16 M 43019

石川発
優雅に煌めく 色の粒をまとう 漆のアクセサリー

石川県輪島市で栄えてきた伝統工芸「輪島塗」。漆塗りピアスとブレスレットは、能登で漆の魅力を発信するファッションブランドが生み出したアクセサリーだ。主役となるのはシックで鮮やかな色味をまとった「漆」。顔料を混ぜ合わせ、一つひとつ丁寧に調合して色を作り、真珠核や天然木にまとわせる。優雅に煌めく粒はまるで「漆の宝石」のよう。身に付けるたび、優しい漆の質感を感じさせてくれる。

申込番号 16 M 60513(かごめ編み)
申込番号 16 M 60512(SO-SU-U)

1 荒川益次郎商店 穏 棗

●サイズ／約高さ34×幅32×マチ9cm、質量約260g●素材／綿100%
※開口部:ホック式。

申込番号 16 W 40603

2 つげブラシ5列 椿油セット

●セット内容／ブラシ、椿油各1●サイズ／つげブラシ：全長約18.5cm、椿油：容量約46g●素材／つげブラシ/歯部分：薩摩つげ、柄：天然木
※天然木を使用した手作り品の為、色・サイズが多少異なる場合がございます。

申込番号 16 M 43019 (レッド)
申込番号 16 M 43020 (カーキ)

3 丸底横型トートバッグ

●サイズ／約高さ20×幅37×マチ10cm、質量約220g●素材／綿100%
※開口部：ホック式、内部：ファスナーポケット1。

申込番号 16 M 51685

4 輪島でうまれた うるしのピアス 2色セット(あかね&そら)

●セット内容／ピアス2●サイズ／直径約6mm玉、質量約1g●素材／真珠核(漆塗り)、サージカルステンレス316(ニッケルフリーメッキ加工)
※手作り品の為、色が異なる場合があります。

申込番号 16 M 51688

5 輪島でうまれた うるしのブレスレット 2色セット(みどり&青)

●セット内容／ブレスレット2●サイズ／玉部分:直径約8mm玉、手首まわり約17.5cm、質量約1g●素材／天然木(漆塗り)、銅、真鍮。
※手作り品の為、色が異なる場合があります。

申込番号 16 W 43710(粒と波・M)
申込番号 16 W 43711(粒と波・L)
申込番号 16 W 43706(あられ石・M)
申込番号 16 W 43707(あられ石・L)

6 steteco.com レディースワンピース

●サイズ／M:約身丈100×身幅48cm、適応胸囲約79~87cm、L:約身丈105×身幅50cm、適応胸囲約86~94cm●素材／綿100%(プリントクレープ)
※(表)ちぢみ&(裏)ガーゼ、ハンカチ付。

老若男女に愛用されるステテコの火付け役『steteco.com』〝しぼ〟と呼ばれる凹凸がある綿ちぢみを使ったさらりと軽やかな風合いが特長。仕上がりが温湿度に左右されやすい高島ちぢみだが、正確に織り上げられた生地に繊蜜な工程で柄を染める、職人の技が凝縮された一品。



16 M 51685

4



5

16 M 51688

16 W 43710
16 W 43711
16 W 43706
16 W 43707

6

滋賀発
しぼと呼ばれる凹凸が サラッとした肌触り 暑い日もサラリ快適

福岡発 1

冴えた縞柄と艶やかな織りに世界も注目 丈夫でしなやかな小倉織

小倉織は良質な木綿糸を使用した先染めの織物。『小倉 縞縞』は伝統を踏まえた上で、糸が織りなす色のリズムは現代的なデザインへと昇華。ご紹介するトートバッグにもその技術が詰め込まれている。シンボリックな縞柄のボディに、底と持ち手に黒を採用してモダンな印象に。普段使いから通勤用にも使える便利な一品だ。



16 W 71034

群馬発 2

新しい刺繍の形 温もりを感じるアクセサリー

1877年創業の刺繍メーカー『笠盛』が手がけるブランド『OOO(トリプル・オウ)』。「レース ホイールネックレス」は、緻密なプログラミングと伝統の職人技を組み合わせた独自の「立体刺繍」が生み出している。糸でありながら金属に劣らない繊細な輝きを放ち、ふんわり軽い。長時間身につけても負担が少なく、肌にもやさしい。温もりがありながら華やかなアクセサリーは、一目で見る人の心を射止めてしまう。



16 W 01450



16 W 01451

神奈川発 3

国内外で高評価を受ける手捺染匠の技で彩られたシルクを纏って

染め物の一大産地・横浜で生まれた『横濱シルク』。型に流した染料を、スケージで一色ずつ塗り重ねていく匠の技術「手捺染」によって染められるスカーフは、デジタルプリントでは表現できない深みとぬくもりが溢れている。1㎜のズレも許されない繊細な仕上がりは世界からの評価も高い。



16 W 30882

香川発 4

約20工程を経て仕上げられた革小物は繊細な技術の集大成

クラッチバッグは常に体の前面にあるが故に、持ち主の品格を示す。この『ダイコープロダクト』のクラッチバッグで使用する革は、職人が果てしない時間と工程を経て作ったこだわりのもの。フォーマルにもカジュアルにも合う、シンプルを極めたデザインでまとめ上げられている。



16 M 97885

申込番号 16 W 71034
1 小倉織 トートバッグ（無彩キュービック）

●サイズ／約高さ35×幅43×マチ10㎝、質量約100g●素材／本体:綿100%・合成皮革、持手:合成皮革
※開口部:オープン式。生地の使用する部分により、柄が異なる場合があります。

申込番号 16 W 01450（グレーシルバー色）
申込番号 16 W 01451（ベージュゴールド色）
2 笠盛 レース ホイールネックレス

●サイズ／車輪モチーフ:約径25㎜、全長約50㎝（金具含む）、質量約6g●素材／糸:キュプラ・ポリエステル・シルク、留め具:真鍮、チャーム:錫

申込番号 16 W 30882
3 遠山 シルクシフォンスカーフ ベルト柄（ブルー）

●サイズ／約タテ53×ヨコ53㎝●素材／絹

申込番号 16 M 97885
4 ダイコープロダクト クラッチバッグ（レッド）

●サイズ／約高さ27×幅35㎝●素材／本体:牛革、内側:綿100%
※開口部:ファスナー式。内部:オープンポケット2。革ストラップ付（着脱可）。

申込番号 16 W 51471（透漆）
申込番号 16 W 51480（黒漆）
5 丸嘉小坂漆器店 ピアス tsurana

●サイズ／トップ:約タテ2×ヨコ0.8×厚み0.8㎝、全長約4.8㎝、質量約1.5g●素材／（透漆）:ガラス（漆塗り）、真鍮（ゴールドメッキ加工）、（黒漆）:ガラス（漆塗り）、真鍮（ロジウムカラーメッキ加工）

申込番号 16 M 60290（ネイビー）
申込番号 16 M 60291（ライトグレー）
6 サファリショルダー

●サイズ／約高さ26.5×幅34.5×マチ8㎝、質量約386g●素材／綿
※開口部：ファスナー式、外部：オープンポケット5、ショルダーベルト着脱不可（長さ調節可）。

長野発
5
漆とガラスの美しさをありのまま表現した雅なアクセサリー


16 W 51480


16 W 51471

古くから木曽漆器の生産地として栄えてきた長野県塩尻市南部の町、木曽平沢。この地で80余年もの歴史を持つ老舗店『丸嘉小坂漆器店』と耐熱ガラスメーカー『HARIO Lampwork Factory』が共同制作したアクセサリーだ。「tsuranaピアス」は、漆の雫が連なり、したたるイメージを漆硝子で優雅に表現した一点。肌にすっと溶け込むナチュラルな質感、漆ならではのシックな輝きが奥行きを生み出し、装いにさりげなく華を添えてくれる。

東京発
6
ハンサムかつエレガントな帆布製のバッグ


16 M 60290

16 M 60291

東京・中目黒にショップ兼アトリエを構える『アトリエペネロープ』は、帆布の表情を生かしたバッグデザインが魅力のブランド。ショルダーバッグは、薄い横長の形状が体にフィットして使いやすく、外側のポケットは表に3分割、裏に2分割と細やかに配置されていて機能的。生地には岡山県産10号帆布を使用し、オリジナルカラーで染め上げてパラフィン加工を施している。使い込むほどに皺や艶が増し、その変化がまた楽しい。



〝青森ヒバ〟の秘めた力を最大限に引き出したプロダクト

木曽ヒノキ、秋田スギと共に日本三大美林に数えられている「青森ヒバ」をご存じだろうか。日本固有の針葉樹である青森ヒバは、美しい木肌に加え、多湿環境下でも腐食に強く耐久性に優れていることから建材として重用されてきた。忌避効果が高く、三重県の伊勢神宮をはじめ多くの社殿や仏閣に使用されている。また、ヒバに含まれるヒノキチオールや、β-ドラブリンなどの成分には、抗菌、防虫、消臭効果があるとされている。

『カルデサック・ジャポン』は青森ヒバの特性を活かしたアイテムを展開するプロダクトブランドだ。青森ヒバの製材業を営む家で育ったオーナーの村口実姉子さんは語る。

「商品を企画する時に意識するのは〝青森ヒバでなければ作れない製品かどうか〟ということです。青森ヒバの特性を活かすというコンセプトに加え、現代のライフスタイルに沿った機能性を備え、その上で〝香り〟を提供したいと考えています」。

青森ヒバの唯一無二の魅力とも言えるのが香りだろう。厳しい冬に耐え、春先に雪の中から顔を出す新芽のような生命力を帯びた清涼感があり、瑞々しい緑を想起させる。



青森ヒバは、直径30㎝の成木になるまでおよそ200年。ヒノキやスギに比べて2〜3倍の時間を要する。



抗菌、防虫、防臭作用が期待できるヒノキチオールの有効成分を凝縮した精油。１滴に宿す力は計り知れない。



青森ヒバ本来の温かみを残しつつ、生活空間に馴染むよう職人が一つひとつ手作業で磨きをかけていく。

心癒される青森ヒバの香りで生活に潤いを

カルデサック製品の主となるヒバ精油は、水蒸気蒸留によって抽出している。原料となるヒバのチップを蒸留窯に入れて加熱し、芳香成分などを水蒸気と共に気化。冷却して液体に戻した蒸留水にうっすらと浮かんでくる上澄みがヒバの有効成分を凝縮した精油となる。ゆっくりと手間と時間をかけ、原料の１００kgからわずか１%ほどしか抽出できない。

青森ヒバの精油のみを香料とした「リードディフューザー」。ステイックを精油に浸すことで、気化したヒバの和のアロマを堪能できる。香りはもちろん、その洗練された見た目はインテリアのワンポイントに。ヒバの有効成分が多く含まれる赤身と呼ばれる部分を取り出した「ヒバチップ」はクローゼットや玄関などに好適。ガラスや陶器の容器やポーチに入れて使用すれば、ヒバのナチュラルな香りを堪能できる。



申込番号　16 W 41430

ディフューザー・青森ヒバチップS

●セット内容／ディフューザー、ヒバチップ 各1
●サイズ／ディフューザー：約高さ30×径約7.5㎝（セット時）、容量約300㎖、ヒバチップS：質量約120g

ベタつかず、足裏さらさら
笹と和紙から生まれた心地よさ

抗菌・消臭作用・吸放湿性に優れる天然由来の素材から生み出される『SASAWASHI』の製品。最大の特徴は、隈笹そのものを和紙に漉き込んでいること。古くから隈笹は薬草として、また、笹寿司など食品の保存材としても使われてきた。

中でも、『SASAWASHI』の原料は、標高1000メートル以上の高冷地にのみ自生する大隈笹だ。長野の山中深くから、熟練の山師が一枚一枚手作業で採取した葉を粉砕し、特殊な技術で和紙に漉き込んだら、細くカットし、糸状に撚り上げる。和紙の吸湿性を最大限に引き出すため、撚糸は甘く、ふっくらと、かつ均一に。それを経糸と横糸に使い、織機で生地を織っていく。伸縮性がなく硬い和紙糸を織り上げるのは容易なことではない。

「隈笹の採取から、紙漉き、撚糸、織りから縫製に至るまで、すべての工程に、高い技術とノウハウが要さ





細長くテープ状にカットされた和紙は、時間をかけて丁寧にふっくら甘めに撚り上げられていく。



ささ和紙の原料のひとつ、大隈笹は山師が一枚一枚選定しながら素手で刈り取っていく。



撚糸したささ和紙を織機に装着し、製品を織り上げていく。伸縮性がないため、横糸を入れるのが難しい。

れるので『SASAWASHI』の製品は、一か所で作ることができません。長野県、岐阜県、和歌山県など日本中の優れた技術を結集して生み出しているんです」（糸井昇平社長）。

ベタつかないから気持ちいい ささ和紙の魅力を味わう一品

その「ささ和紙」の魅力を存分に味わっていただけるのが、ロングセラー商品であるこちらのバスマット。ふわっと撚り上げた和紙糸2本をループ状に織ることでさらに吸水性を高めるとともに肌に当たる面積を少なくしている。綿や麻と違い、和紙糸には毛羽がないため、濡れてもベチャっとしにくいのが特長だ。ひとたび使えば、適度なコシのあるサラサラと快適な踏み心地に、驚きを覚えることだろう。

天然の色味を活かしたソフトスリッパは、肌に当たるすべての面に和紙布を使用。曲線が多く立体的なため、伸縮性のない素材で作るのは難しく、職人の技が光る商品である。木型を使用した丁寧な作りで、足にフィットしパタパタしにくいのも魅力。保温性がありながら蒸れにくく年中快適に履ける上、抗菌・消臭にも優れ、洗濯もできる優れものである。長く清潔に履ける一足は、来客用として揃えておくのもお薦めだ。





申込番号　16 W 41491

バスマット（小／ブラウン）・
ソフトスリッパ（キャメル）ペアセット

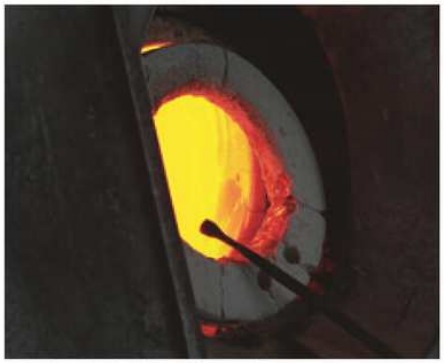
●セット内容／バスマット1、ソフトスリッパ（L）2
●サイズ／バスマット：約タテ35×ヨコ45㎝、ソフトスリッパ（L）：適応サイズ約24~27㎝
●素材／バスマットパイル部分:分類外繊維（ささ和紙）100%、基布:ポリエステル・ポリプロピレン、パイピング:アクリル100%、ソフトスリッパ/本体：分類外繊維（ささ和紙）100%、底：人工皮革
※バスマット：裏面スベリ止め加工有り。



手づくりの温もりが息づく美しいガラスの製品

毎年多数の新製品を発表し、バリエーション豊かな製品を製造している『菅原工芸硝子』。昭和7年の創業から、〝手づくり〟にこだわり、製品づくりを続けてきた。

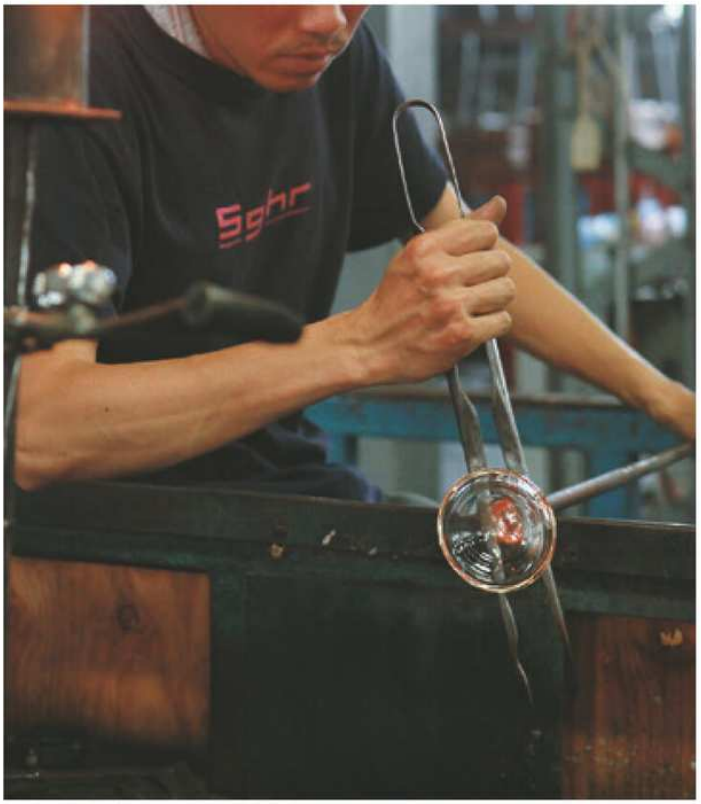
元々は受注生産が中心であったが、オイルショックを機に、自立型企業へと転換すべく、オリジナル商品の開発と販売を開始。1984年には、欧米、香港、シンガポール、オーストラリア等への輸出を開始し、その4年後には、チェコスロバキアより「吹き」および「グラヴィール」の最高技術者を招いて技術を学ぶなど、確かな技を生かして、ガラスづくりに取り組んでいる。世界中で多くの支持を得ている理由は、その独創性あふれるデザインと、そして何より、手にしたときに感じる〝手づくり〟の温かみに他ならない。手にした瞬間に思わず笑みがこぼれるような、手にしっとりと馴染むガラスの質感とフォルムにこだわっているのである。それら、ほとんどの製品は、職人自らがデザインを手掛けている。「ガラスは生きている」、「ガラスと会話する」。『菅原工芸硝子』のガラス職人たちは、当たり前のようにそう口にする。



ツボの中で真っ赤に溶けた硝子は、約1400℃になる。



工房の中心でガラスを煮溶かす溶解炉。



あっという間に冷めて固まってしまうガラス。
職人たちが様々な道具を使い、瞬時にカタチにしていく。

ガラスの声に真摯に耳を傾け心を込めて制作する

灼熱の液体であるガラスには、最高に美しくなる瞬間がある。その一瞬を逃さずに捉えて、かたちにするのが、ガラス職人の仕事だ。ガラスに魅せられ、日々ガラスに接している職人たちは、真摯にガラスと向き合い、ガラスの〝声〟に耳を傾けているのだ。

千葉・九十九里の工房では、30名ほどの職人が働いているが、若手や女性も多く、世界的に男性中心であることが多いガラス工房において、大変珍しいと言われている。「家庭内で日常的に食器を使うのは、比較的女性が多いですよね。ですから、使い手の心を理解している女性の職人が活躍することは、とても大切なことなのです」と、社長の菅原裕輔さんは語る。日頃からガラス製品に触れることの多い女性達が携わることによって、より使う人にとって優しいデザインが生み出されているという。

「手にした瞬間、思わず微笑んでしまうような、大切な方をもてなすとき、そっと彩りを添えてくれるような、そんな体温のようなぬくもりを持ったガラスたちをお届けしたい」

ご紹介する優美な花器にも、ガラス職人のそんな熱い想いが吹き込まれているのである。

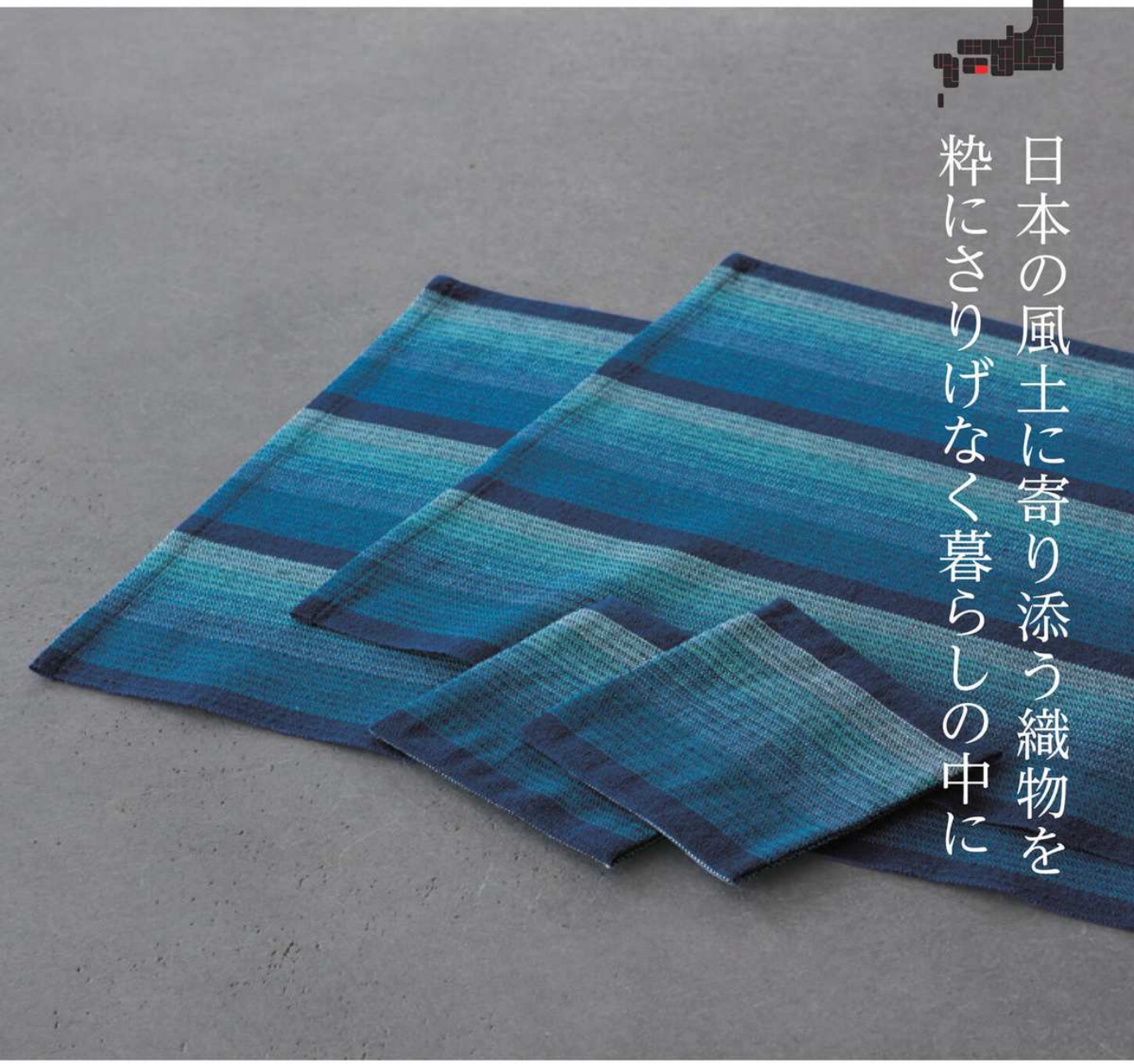


16 M 30916



16 M 30917

申込番号 16 M 30916（クリアー）
申込番号 16 M 30917（ワインレッド）
Sghr スガハラ
はるな 花器L
●サイズ／約高さ22.4×径10.4㎝、質量約700g
●素材／ガラス
※手作り品の為、サイズ、色の出方が異なります。



日本の風土に寄り添う織物を粋にさりげなく暮らしの中に

徳島県の阿波地方には、「阿波しじら織」という伝統の織物がある。表面に縦糸の張力差を利用して出した「シボ」と呼ばれる独特の凹凸があり、肌で触れたときにさらりとした柔らかい印象を与える。「シボ」のおかげで肌に触れる面積が少なくなるため、汗をかいてもベタつかず、日本の蒸し暑い夏の気候にもぴったりの織りの技法だ。

話は、明治維新の頃までさかのぼる。ある日、織女だった海部ハナという女性が、織り上げた縞の着物をにわか雨で濡らしてしまった。晴れてから、これを夏の日差しの中で干し、乾かしたところ、表面がところどころ縮み、見たこともない凸凹（シボ）ができていたという。凸凹ができたのは、ハナが糸の本数を間違って織ったところだった。その表情に惚れ込んだハナが研究を重ね、織り方を導き出したことが「阿波しじら織」の始まりだといわれている。

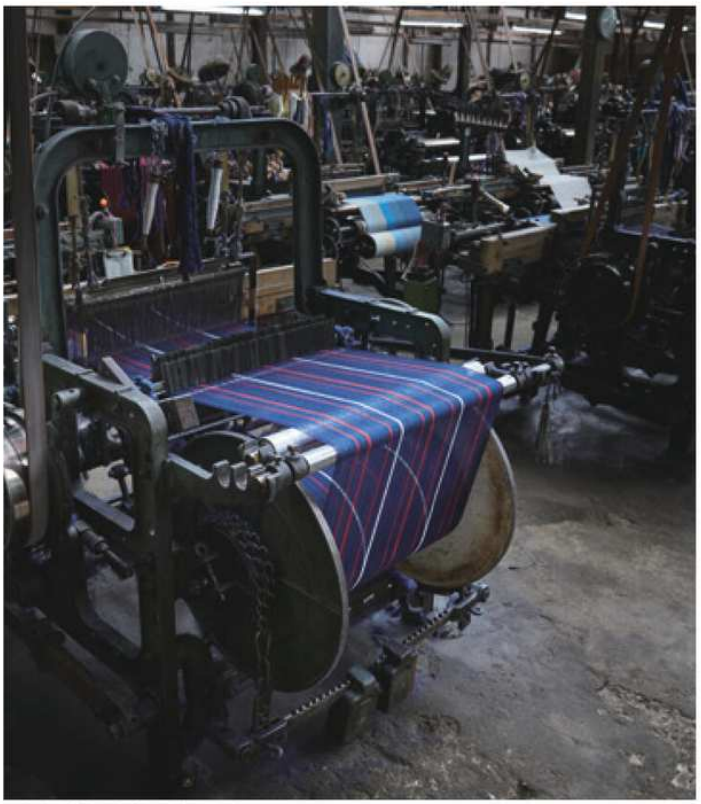
この技を復元し、「阿波しじら織」を作る『長尾織布』は、明治30年（1897）創業。吉野川支流、鮎喰川の地下水をくみ上げており、その工場は、藍染めをするスペース



「シボ」と呼ばれる凸凹があることが、しじら織の特徴。
『長尾織布』のものは特に生地の風合いや素材感が強い。



小巾は1134本、広巾は3486本あり、すべて熟練の職人の手つなぎで行う。糸使いは、経糸、緯糸ともに30番単糸。



昭和時代初期の織機も現役で稼働。
仕上げにはしじら織専用の仕上げ機を使用するため、凹凸がより顕著に現れる。

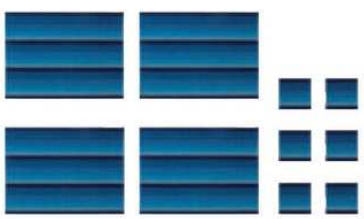
と、その糸を使って布を織るスペースを持ち、伝統工芸士の長尾伊太郎さんが中心となって昔ながらの製法を大切に、ものづくりを続けている。

風合い豊かな阿波しじら織インテリアとしてもおすすめ

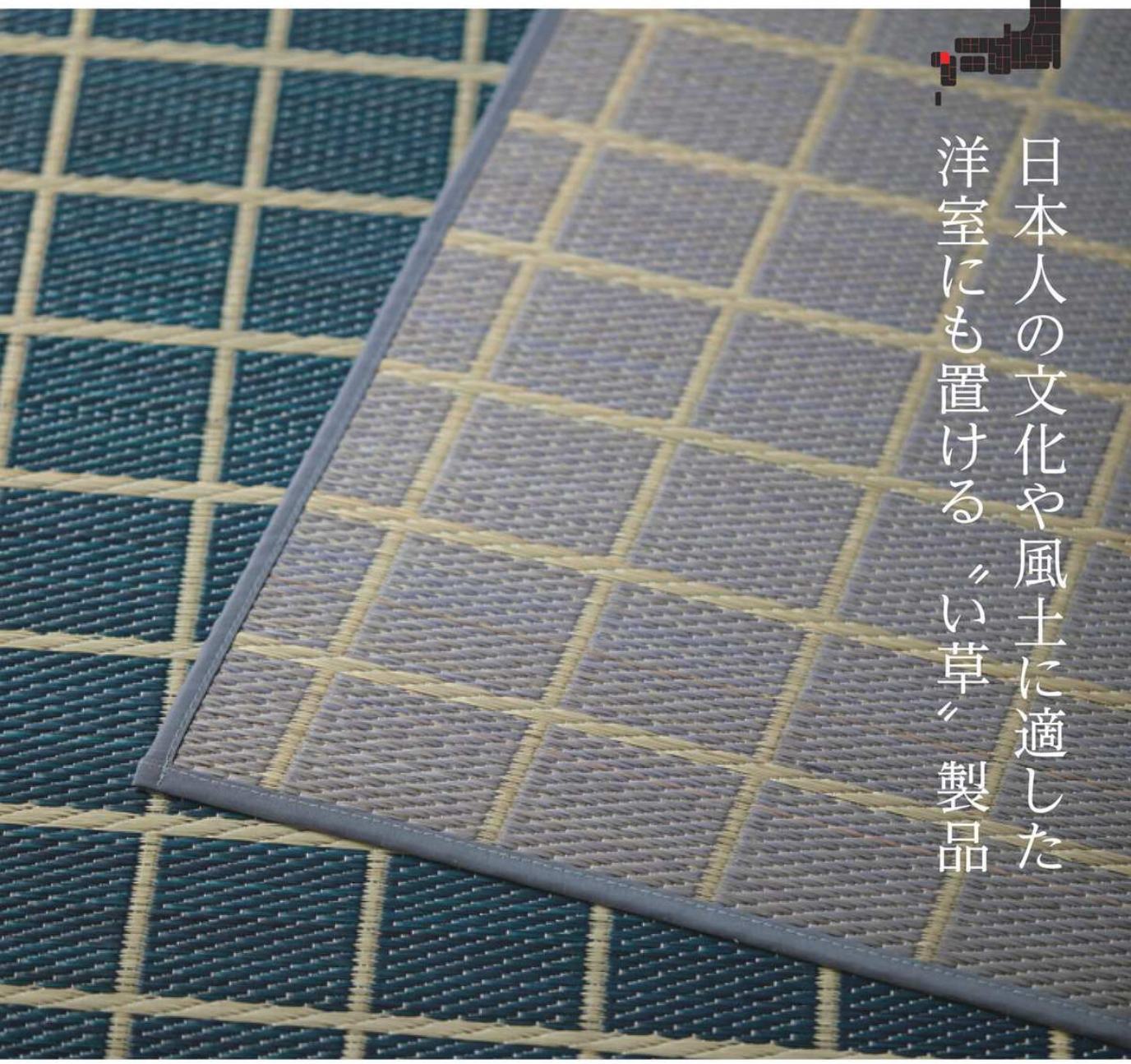
「阿波しじら織」は、糸の細太や撚糸使いで凹凸を出すのではなく、経糸と緯糸を交互に浮き沈みさせて織る「平織」部分と、2本以上の糸を撚らずに平行に並べて1本の糸のように織る「引き揃え」部分の組み合わせによって表情を出す。平織部は経糸6本を各々1本通しとし、引き揃え部は経糸6本を3本ずつ2条に引き揃えて製織するため、糸の張力差により変化に富んだ凹凸が生じるのだ。織り上げられた布は、75℃の熱湯をくぐらせて乾燥させることで、凹凸がより鮮やかに浮き上がる。職人が丁寧に染め上げ、その技が徳島県の無形文化財にも指定されている「阿波藍」の糸で織ったものもあり、美しい表情がいっそうさえる。

阿波の旧藩主蜂須賀公の時代には、一般庶民階級のものが絹布を用いることが禁じられていたため、庶民たちは木綿織物で美しく装うために様々な工夫を凝らした。

一人の女性の探究心から生まれ、日本を代表する工芸品として人々を魅了してきた織物を、現代の生活の中に粋に取り入れてみたい。



申込番号　16 W 60510
阿波しじら織
ランチョンマット&コースターセット
●セット内容／ランチョンマット4、コースター6
●サイズ／ランチョンマット：約タテ32×ヨコ45㎝、コースター：約タテ11.5×ヨコ11.5㎝
●素材／綿100%



日本人の文化や風土に適した洋室にも置ける〝い草〟製品

古くから日本の住居に欠かせない畳。その原料となるい草の国内生産地はほとんどが熊本県だ。その熊本県と九州最大の繁華街・博多との中間地点に位置するのが『イケヒコ・コーポレーション』である。明治19年（1886）に福岡県三潴郡で創業し、畳販売を開始した同社。その後、い草を原料としたラグやカーペット、キッチンマットなどを製造し、い草製品のトップメーカーに成長した。現在では20名程の職人を抱え、なかには親子2代、50年を超える付き合いもある。

上質ない草は内部に高密度なスポンジ状の繊維が詰まっており、機械に入れても切れることは少ない。このい草の見極めには、数十年もの経験が必要とされているが、同社では、触れただけでその品質が分かる職人が多くいるという。その中の一人である織元の野口俊幸さんは、「い草の買い付けには、最もこだわっています。納得の素材を購入できるまで10年以上かかりました。今では自分が選んだい草で作った製品を購入いただいた方から、感謝されることもあります。とても嬉しいですし、続けていて良かったなと感じま



それぞれの機械に入っている糸の数が多ければ多いほど複雑な模様を表現できる。



作る製品に合わせ、断裁して長さを整える。必要な長さを均一に切りそろえるのも経験が必要である。



機械によってできあがった製品は、余計なものが入っていないか職人の手で一つひとつ検品される。

すね」と話してくれた。

次世代に繋いでいきたい素材の魅力と長年の伝統

い草には我々が生活する上で欠かせない多くの魅力が詰まっている。消臭や湿度調整のために、い草そのものを花瓶等に飾る人もいる。また、燃えにくく、汚れにくい性質や、断熱・保温効果、クッション性もあり、キッチンマットやラグ、カーペットに活用され、洋室にも置かれている。

同社の製品は、い草を染色し、特定の機械に入れ、編みこんで作られる。その後、余計なものが入っていないか一つひとつ人の目でチェックして納品。できあがったものは、高級絨毯のようなデザイン性の高い製品もあり、一見すると、い草で作られたとは思えないほどである。

日本のい草文化は衰退し続けているのが現状だ。しかし本来は、日本の気候や風土、日本人の床に座る文化等に最も適した素材といえる。もう一人の織元である椛島一郎さんは「時代が求める製品を作り、もっと若い人にもい草の魅力を知ってもらいたいですね」と語る。

畳をはじめとするい草製品が少なくなれば、い草自体の栽培も減少してしまう。実家や旅館等で感じるあのどこか懐かしくも落ち着く香りを、日本人が忘れずに次の世代へ引き継いでいかなければならない。



16 W 30825



16 W 30826

申込番号 16 W 30825（グレー）
申込番号 16 W 30826（ネイビー）

い草キッチンマット チェック

●サイズ／約タテ60×ヨコ240㎝
●素材／表面：い草、裏面：ウレタンフォーム
※天然素材の為、色が多少異なる場合があります。



現代の暮らしに寄り添う かつての座布団の進化形

寝具と座布団の専門店『洛中髙岡屋』。大正8年（1919）創業当初は、京都の百貨店の布団加工所としてスタートしたという。

「当時の布団売り場は呉服売り場に併設されていて、布団も着物同様、生地から選んで仕立てるのが一般的でした。つまり、オーダーメイドです。その加工を手がけていたのです」

代表取締役の髙岡幸一郎さんは、こう説明する。以来、同社は自社工場で職人の手による座布団作りを脈々と続け、今日に至っている。

そもそも座布団は、畳とともに親しまれてきた、日本人の暮らしになくてはならないものだった。

「京都では『衛生掃除』といって、年に1回、夏の前に大掃除をする習慣がありました。衣替えをするように家の設えも夏用にします。よしずを垂らしたり、座布団も麻のものに替えるのです。それまで使った座布団の側地は洗濯して、古くなったわたは打ち換えします」





裁断機は使わず、職人が布の性質を見極めながら、裁ちばさみで1枚ずつ丁寧に布を切っていく。



座布団の角のわたをつかむように施す「角房」。単なる装飾ではなく、角からわたが抜けにくくするための技。



裏面は平らに、表面は中央にわたを多めに入れることにより、裏は安定感があり、中央はへたりにくくする。

高岡さんは、そんな京都ならではの慣わしも最近は廃れてきたと嘆く。

住まいの洋風化に伴い、畳のない家もある。座布団を使わず、洋室にソファーを置く家も増えた。

「でも、床に座ってソファーにもたれている人って多くないですか。日本人がリラックスしようと思うと、どうしても床に近くなるのですね」

「もてなしの心」を込めて作られた少し小さめの京座布団

そんな高岡さんの分析から、従来の大きさの座布団では現代のライフスタイルには合いにくいと考え、作られたのが「小座ぶとん」だ。

座布団には座る人へのくつろぎと、座ることを進める人のもてなしの心があり、表と裏、前と後ろが決められているという。中央に施されている「綴じ」は一般的には十字綴じだが、京座布団は人の字型をした「三方綴じ」。上から見ると前後がわかるようになっている。また中央の最も体重のかかる部分に多くわたを入れ、へたりにくくする工夫は、職人の手技でしかできない気配りだ。

さらに四隅に施されている「角房」は相撲の土俵と同じく、座布団に座る人に邪気が入らないよう、邪気払いの意味も込められているという。

熟練のふとん職人が受け継いできた技を駆使して仕立てる座布団には、古来培われてきた、さりげない「おもてなしの心」が詰まっている。そんな心と技を込めて仕立てられているからこそ、長く座っても疲れにくく、心地よく体になじんでゆく。



16 W 43634



16 W 43630

申込番号　16 W 43634（里桜／紙屋紙）
申込番号　16 W 43630（金木犀／裏葉）

小座ぶとん2色組

●セット内容／小座布団2
●サイズ／約タテ50×ヨコ55㎝
●素材／側地：綿100%、詰物：綿70%、ポリエステル30%（中芯着脱不可）



枕のプロが提案する新定番 首を伸ばして上質な眠りへ

質の高い睡眠に枕選びは欠かせない。枕がフィットしないと、寝返りの際に枕から頭が落ちて目覚めたり、頭が安定せず知らぬ間に首に力が入ったり…。そうするうち、熟睡感を得られぬまま朝を迎えることとなる。

愛知県北名古屋市の閑静な住宅地。ここに職人が一つひとつ枕を作る工房がある。100余年続く『KitamuraJapan』だ。大正12年（1923）創業の綿布商『北村商店』から始まり、昭和に入ると2代目が寝具を製造・販売、3代目が「人々に良質な睡眠を届けたい」と快眠枕を開発した。現在は4代目の北村圭介さんがその思いを継承する。世界中の「元気な〝おはよう〟を創る」。これが同社のスローガンだ。

枕づくりは、企画からデザイン、素材選び、裁断、縫製、発送まで一貫してこの工房で行われる。寝装品を作り続けて40年以上となる熟練の職人とその技を受け継ぐ若手たちが、生地の特性を見極めながら年季の入ったミシンで縫い上げ、手で中材を詰める。すべて手作業ゆえ1日に作れるのは90個ほど。こうした工程にこだわるのは「形状や機能だけでな



25年以上使われる年代物のミシンで、かがり縫い、曲線のステッチ、バイアスの縫い付けなどすべての縫製を行う。



中材は、試寝を重ねて1g単位まで導き出した重さに計量した後、本体1つずつに充填。自分で高さ調整もできる。



枕上部に独立した高めで硬い筒状の枕と枕（ユニット）がセット。筒状の方は単独で取り外せて背中・腰などのストレッチクッションとして使用できる。



上下で高さの異なる枕。高い方で首をストレッチ。眠る時は上下180度回転させて使用。

く、枕への安心感や信頼性も快眠の重要な要素と考えるから」だという。

現代人の首の疲れに着目したユニークなオリジナル枕

スマートフォンやパソコンを多く使う現代人の首は疲れがちだ。そんな人にぜひ試してほしいのが、本カタログ限定のこの枕。「疲れた首を伸ばしてから眠る枕」というコンセプトをもとに作られている。

本体は4つのパーツから成る枕ユニットの上部に、横長のストレッチ枕を格納している。首を伸ばしたいときは、適度な柔らかさと弾力を持つ「F・ナチュラルパイプ」を多めに入れたストレッチ枕を下にして仰向けに。すると、ちょうど首の下に入る形となり、疲れた首を気持ちよくストレッチできる。眠るときは上下を180度回転させ、枕ユニットを下にすれば、通常の高さの枕となる。

ストレッチ枕は側生地から取り出して単独で使うことも可能。仰向けになって首や背中、腰の下に置けばストレッチクッションとなって疲れた部位に心地よさを与えてくれる。

同社の枕は、社員一同が試寝をしては試作を重ね、素材もさまざま試したうえで、ようやく完成する。「お届けしたいのは枕でなく、快眠です」と4代目は言う。枕がもたらす質のよい眠り。それは、明日、ひいては未来への活力となるだろう。



申込番号　16 M 30858

オリジナル まくら

●サイズ／約タテ43×ヨコ63×厚み6.5～8.5㎝、質量約1.7kg
●素材／側地：綿100%、ユニット／表地：ポリエステル100%、詰物：エラストマー・ポリエチレン、ストレッチ枕／表地：ポリエステル80%・綿20%、詰物：ポリエチレン
※手洗い可。サイズ表示の“厚み”は中材の状態により、実寸が異なる場合があります。目安としてご利用ください。



炭の力と技術が融合し心地よい眠りへ導く枕

炭に防湿効果や浄化作用があることは、古くから知られていた。平安時代の書院造りでは床下に炭を埋め、湿気を取り除く工夫がされた。井戸水を浄化するのにも、炭が使われたという。

こうした炭が持つ不思議な力の秘密は、その構造にある。多孔質構造といって炭にはミクロ単位の無数の穴が開いている。この穴がニオイや湿気、有害物質を吸着して、空気や水を浄化する働きをするのだ。

炭の持つこれらの特性を生かした複合素材を開発・製造しているのが大阪・高槻にある『高嶌』だ。

『Ｄｒ．Ｓｍｉｔｈ（ドクター・スミス）』は炭を主原料に、循環をキーワードとして誕生した製品ブランドだ。炭を組み込み発泡した特許素材の「炭フォーム」は、蒸れを吸収して寝入りをサポートし、体の不快な汗やニオイを吸着する。

炭を配合することで素材に新たな機能や効果をもたらし素材自身を進化させる。その素材が、さらに多くの新商品を生み出し製品に触れた時に「驚きをもっと感じていただける」、そんな素材開発をめざしてき



炭は、空気の少ない窯の中を高温にして、約1ヵ月かけてじっくり焼き上げられる。



炭入り低反発枕は、体圧分散にすぐれ心地よい。蒸れを吸収して眠りやすく、しかもニオイが気にならない。



窯からかきだされた炭は、火がついているうちに水分を含んだ灰土をかけて冷やす。

た。従来、肌が触れているとムレを起こすなど不快感を与えていた素材が、炭を配合することで吸湿力をもち、快適に使える素材に生まれ変わることができた。

時間をかけて丁寧に製造
炭の特性を生かした寝具

「炭に注目し、商品開発を始めたのは1990年頃です。まだ、世間が炭の特性や効果に注目していない時代で、情報は少なく、模索しながらのスタートでした」

こう話すのは、会長の高嶌由枝さん。その後、大学機関や炭の研究者と共に開発に取り組んだ。

94年、初めて製品化した枕をイタリアで開催されたグランデザイン展に出展、優秀賞を受賞した。炭の効果に世界各国の人が驚いたという。

寝具に使用されているのは、伝統的な手法で作られた日向備長炭。炭の材料となる樹木の切り出しは、月の満ち欠けを見ながら行なわれる。月の引力が働くとき、その影響で栄養分は葉の隅々にまで行きわたり、樹木は最高のコンディションとなる。このタイミングで原木を切り出し、3週間ほど寝かせて乾燥させるのだ。そのあとで窯に入れ、約25日かけて炭化。製品の目的に合わせ、効果的な炭が選ばれる。丹精込めて作られたこの寝具で、質の高い眠りを手に入れてほしい。



申込番号　16 W 22457

炭フォームピロープラス

●サイズ／約タテ30×ヨコ50×厚み8.5㎝、
質量約650g
●素材／側地：（パイル部）綿100%、
（グランド部）ポリエステル100%、
中材：低反発ウレタンフォーム（炭充填発泡方式）、
高さ調節台：ウレタンフォーム
※サイズ表示の〝厚み〟は中材の状態により、
実寸が異なる場合がございます。目安としてご利用ください。



森の恵みへの感謝の気持ちが人と森に優しい木工商品を生む

旭川市が「木のまち」として歩み始めたのは、今から120年以上前のこと。東西南北を山に囲まれた旭川。山から切り出した木を、まちへ運んだのは、いくつもの川だった。木のまちになるために、地理的条件がよかったのだ。さらに歴史的にも後押しが。明治29年旭川に旧陸軍が設置され、宿舎にもたくさんの木材が使われた。そうなると、生活家具もあり、家具メーカーが増えた。1990年から始めた、家具のトリエンナーレ「国際家具デザインフェア旭川（IFDA）」では、世界レベルのデザインコンペティションを実施し、家具界に若手デザイナーを送り出す一助を担ってきた。

長い年月をかけて育んだ資源を無駄なく使う

そうして旭川全体で家具のデザイン性を競い合い、「旭川家具」は世界にも知られるブランドとして成熟していった。

旭川駅の「ピープル・ウォール」を手掛けたのは、1976年に創業し、旭川の牛朱別川の近くに工場を構えるササキ工芸だ。「長い年月をかけて育まれた木材資源を無駄なく使


商品加工（NCルーター）用の治具。


カンナかけ後の、刃物の切れ具合チェック。


スポンジサンダー成型・磨き作業。

う」ということを大切に、ものづくりを続けてきた。木を扱う工場だからこそ木を無駄にせず、多くの人に愛用してもらえる木製品を生み出す。例えば、冬場は人の背丈以上もの雪が積もるような底冷えする工房を温める空調システム。細かいところまで使い切るようにしていても、必ず出てしまう木屑を燃料に、環境に配慮してダイオキシンがでない焼却炉を使った「温水暖房室」というシステムを採用している。その空調システムのおかげでササキ工芸の工房は、いつでも暖かく木の香りにつつまれている。

温かな工房のなかを見渡すと、20代~30代の若い職人が多いことに気がつく。ササキ工芸のもとでものづくりをするために、本州からやってくる職人見習いも少なくない。「ここでは、〝木工でこんなものを作りたい〟という熱意があれば、企画から制作、営業まで一貫して携わることができるんです。若い人のアイディアで作っているので、今の住空間にマッチするものができているのかもしれません」とは、長年ササキ工芸で働く取締役部長の三ノ宮雅敏さん。

「木のまち」で育まれた高い技術力と、若く情熱を持った職人のアイディアが出会ってできた木の雑貨たち。作り手と使い手の、森の恵みへの感謝の気持ちが、「木のまち」の未来を作っていく。



申込番号 16 W 41431

パレット ベース ラージ（アッシュ）

●セット内容／ベース、ガラス管各1
●サイズ／ベース：約高さ17.3×幅18.6×奥行6.3cm、質量約230g、ガラス管：約高さ14×径3.8cm
●素材／ベース：天然木（タモ材）、ガラス管：ガラス



申込番号 16 W 41490

パレット ベース ラージ（ウォールナット）

●セット内容／ベース、ガラス管各1
●サイズ／ベース：約高さ17.3×幅18.6×奥行6.3cm、質量約230g、ガラス管：約高さ14×径3.8cm
●素材／ベース：天然木（ウォールナット）、ガラス管：ガラス

村上パイル

愛媛県



思わず頬ずりしたくなるような 名産地・今治のふんわりタオル

瀬戸内海沿岸に位置する愛媛県今治市は、日本有数のタオル産地として知られている。江戸時代以降、綿織物が盛んに作られるようになり、今では国内生産のうち、多くはここ今治で製造されている。

それを支えるのが、豊富で良質な水だ。四国の中央部に連なる石鎚山系の天然水は重金属が極めて少ない軟水。これはさらしや染めに適し、ソフトな肌触りや美しい発色に欠かせない。昭和30年代（1955～1964）までは糸や生地を天日干ししていたので、雨が少なく穏やかな気候も、製造に適していた。

今治でタオル製造が始まったのは、明治27年（1894）。大正元年（1912）には大衆向けのタオルが開発され、大正13年（1924）ごろには現在あるようなジャカード織りのタオルが生産されるようになった。肌触りがよく、吸水性に優れた特長は、今治タオルならではだ。「今治タオル」には品質を保証する





コンピュータを導入した最新の織機。パイル状に織ったら、
反物状のまま水にさらして乾燥させ、裁断する。



最後に、職人が手でヘム（両端）をミシンで縫う。
このときに「今治タオル」のブランドマークも縫い付ける。



綿糸の「整経」の準備。綿糸を大きなドラムに巻きつけていく。
柄ものはこの段階で模様となる色糸を入れる。

ブランドマークが付いている。取得できるのは、吸水性やけば落ちなど、「今治タオル工業組合」による独自の認定基準に合格したものだけだ。

青、赤、白の3色を使ったこのブランドマークは、空や海、水、太陽といった今治の恵まれた自然と、タオルのやさしさや清潔感などを表現。「今治タオルプロジェクト」に参加していたアートディレクター、佐藤可士和さんがデザインした。

ブランドマークが象徴するやさしい使い心地と吸水性

『村上パイル』は、昭和35年（1960）に村上織布として創業し、以来「いいタオルをつくりたい」という思いのもと、今治タオルの製造に取り組んでいる。コンピュータを導入した最新の織機を使うが、肝心な工程は職人の経験が必要だという。

例えば、織機にかける準備段階で特に重要なのは、経糸の必要な本数、長さ、張力を揃える「整経」という工程だ。大きなドラムに糸を均等に巻き取っていくが、職人が機械のそばに付き、糸の調子を注意深く見守ることが欠かせない。

「フェルガナ」は、中央アジアのフェルガナ盆地で栽培された長綿を甘撚りにした、フェルガナソフト糸で織ったシリーズ。繊維が長い綿を使い、撚りの回数を少なくすることでとても柔らかく、水分をやさしく吸い取る。個性的なカラーと上品な光沢感も特長だ。やや厚めのタオルで、ふんわりと包み込まれるような感覚は、まさに至福といえよう。



16 W 30930



16 W 30931

申込番号 16 W 30930（グリーン）
申込番号 16 W 30931（マスタード）

フェルガナ タオルセット

●セット内容／バスタオル、フェイスタオル各2
●サイズ／バスタオル：約タテ120×ヨコ60㎝、
フェイスタオル：約タテ75×ヨコ34㎝
●素材／綿100%
※今治タオルブランド認定番号：第2019-1786号

棕櫚の再生を願って生まれた〝やさしいほうき〟



たわしと言えば、ガサガサ、チクチク、ゴワゴワといった硬いものを想像する人も少なくないだろう。そんな人にこそ『高田耕造商店』のたわしを一度手に取ってもらいたい。握っても、チクチクしない。目の詰まった繊維の表面はなめらかでこしがあり、思わずそっと肌を撫でてみても心地好い肌触りだ。食器はもちろん、野菜を洗うのにも、入浴時のボディーブラシとしても適しており、繊維一本一本が細いため、木のまな板についた刃物の細かい傷の間にも入り込む。これまで使っていたたわしと、何が違うのだろうか。

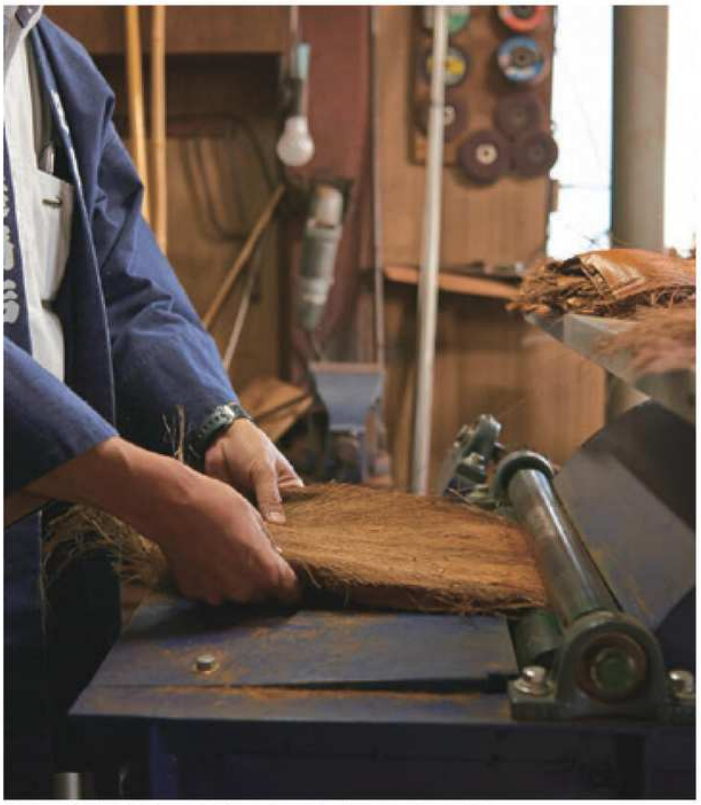
「これまではきっとパームのたわしを使っていたのではないですか。棕櫚を使ったたわしは、やさしいんですよ」そう教えてくれたのは、やさしいたわしを作っている『高田耕造商店』の高田大輔さんだ。

パームとは、ヤシの実の核を覆うクッションの役割を果たしている部分の繊維。このパームは繊維が硬く、腐りやすい。対して棕櫚は、繊維がしなやかで、水に強い性質を持っている。

『高田耕造商店』は１９３０年に


手前が棕櫚の木。当時は見渡す限り棕櫚山だった。


仕上げ作業。真ん中に棕櫚縄が入るよう慎重に巻き付ける。


厳選した質の高い材料と、長年受け継がれてきた職人たちの確かな技術。
“人が作る、人の道具”にこだわり、今も手作業で生産している。

初代が棕櫚の加工を自宅ではじめたことから歴史が始まり、1948年に棕櫚たわしの製造を始めている。

和歌山発 棕櫚産業再生を願う職人の想い

その後、時代の流れを受けて事業を拡大し様々な素材を用いて大量生産の道を辿ったが、2010年に原点に立ち返り、現在では、貴重な素材である棕櫚を地域の産業として再生するためのプロジェクトに取り組んでいる。

和歌山県海南市。水回り品のシェアが全国でも大きい家庭日用品産業の一大産地だ。縄作りから始まり、束子や箒といった日用品の製造が主流となっていった。

戦時中には、戦艦などの覆いも棕櫚製のものが使われていたと言うから、いかに、棕櫚という素材が重宝されてきたかがわかる。しかし戦後、棕櫚に代わるパームなどの素材が大量に輸入され、化学繊維の大量生産が台頭し、棕櫚を扱う職人はほとんどいなくなってしまった。

「長く使ってもらえる本当に良い物を作らなければと考えたら、原点である棕櫚産業を立て直そうという思いに駆られました」（大輔さん）。老舗たわし屋のその熱い思いの元、製品化された棕櫚のたわし。50年近く忘れられていた棕櫚産業を今まさに復活させようとしている。



申込番号　16 W 51472

しゅろのやさしい小ぼうき 五玉 とさか、はりみちりとり 黒塗り 小

●セット内容／ほうき、ちりとり各1
●サイズ／ほうき：約タテ19×ヨコ14×厚み2㎝、質量約55g、ちりとり：約高さ7×幅21×奥行20㎝、質量約33g
●素材／ほうき：棕櫚・ステンレス鋼、ちりとり：紙・竹
※お品物のお届けはお申し込みから90日程度かかる場合がございます。

伝統と魅力に満ちた美濃和紙が趣きある美しいあかりを灯す

日の光のような温もりのある光が光源の周りにふんわりと広がる。林工芸の手掛けるあかりは、そんな空間を演出する照明だ。

その柔らかな光の秘密は、紙にあった。使われているのは1300年もの歴史を持つ美濃和紙。紙の原料となる良質な楮が多く採れる美濃の地域は、平安時代、仏教の興隆、普及によって経文や経典の需要が増えたことにより急激に発展。奈良の正倉院に保管されている702年の美濃の戸籍用紙は、現存する日本の最古の紙と言われ、美濃和紙が類い稀なる耐久性を持っていることを証明している。

林工芸では今も、昔ながらの手漉きで和紙を製造している。まず、原料の楮を蒸して皮を剥いだものを、水につけて漂白しながら柔かくする。そこから釜に入れて繊維を煮溶かし、洗い場で節や筋を手で一つひとつ取り除いて不純物を極力減ら




刷毛で丁寧にのりをつける。


紙漉き。厚さのばらつきのない、均一で丈夫な和紙を漉く。


提灯作り。1枚1枚丁寧に和紙を張っていく。

す。ビーターと呼ばれる機械に入れて、繊維を細かくほぐしていく。ここまでが、紙漉きの下準備だ。

「簡略化できないか色々と試したのですが、昔ながらのこのやり方が一番理に適っていました。伝統技術というのはあなどれないですね」。と、林工芸の三代目である林一康さんが教えてくれた。そこからの紙を漉く作業では、全て同じ厚さや重さに揃えなくてはならない。原料にネリという粘液を混ぜたものを簀桁（すけた）と呼ばれる道具ですくい、揺り動かしながら均一に伸ばしていく。これを何度も繰り返す。

ふんわり愛らしい表情で優しいあかりを届ける

林工芸は、紙漉き場の他に、フレームを溶接する鉄工場、提灯を張る張り場、検品場などを擁し、梱包までの全ての工程を岐阜県美濃の工場で行っている。ここまで一貫して作っている工場も、日本国内を見渡してもあまり類を見ないだろう。

「和室も減ってきて、和照明の出番が減ってきていますが、美濃和紙の魅力はそれだけじゃない。これからも暮らしに合った商品を通して美濃和紙の良さを伝えていきたいと思っています」（林さん）。

その言葉の通り、最近では美濃和紙と林工芸の技術を使った新しい可能性も探求している。ころんと丸みを帯びた可愛らしいシルエットが特徴のミニスタンドもその一つである。丁寧な仕事の積み重ねからなる林工芸の商品が、美濃和紙の未来を明るく照らしていくだろう。

申込番号 16 W 41432
特選美濃和紙照明Fores
ミニスタンド / 押し花柄

●サイズ／約高さ30×幅27×奥行15㎝、質量約280g、コード約2m
●素材／金粉入り和紙（押し花プリント）、木ベース
※電源/100V-40W、中間スイッチ。
折り畳み式。





卓越した手貼りの技が生んだ美しい地球儀に想いを馳せて

地球儀をぐるりと回せば、それは空想の世界旅行へと誘ってくれる。聞き慣れない国名や隣国とのつながり、陸地と海の割合など、新しい発見は無限に広がる。

地球儀の歴史は古く、紀元前150年前後にキリキア地方（現在のトルコ）に哲学者クラテスが作ったものが最も古いとされている。現存する最古の地球儀は、1492年にドイツのニュルンベルクでマルチン・ベハイムが作製した直径50・7㎝のもので、ニュルンベルクのドイツ国立博物館に保存されている。

昭和36年（1961）創業の『昭和カートン』は、包装紙やパッケージのメーカー。平成22年（2010）、地球儀作りの経験と技術を持つ「三貴工業」と統合し、地球儀事業部を創設した。「素朴でありながら子どもたちに大きな感動と探求心を与える教材」として教育・学習用の地球儀の製作に特化し、地図の描画・編集から最終組立まで自社で一貫して行うだけでなく、読みやすさ、素材の安全性、近年目まぐるしく変わる国際情勢への対応にも尽力する。ブラウンを基調とした骨董調の地球



ベースはプラスチックの白球。2つの半球を接着して球体に成形したら、バリ取りなどを施して均等な球体に整える。



地図の手貼作業。のりしろの部分は白球の大きさにより異なるが、1枚が1㎜ずつ狂うと最終的には2㎝近いズレに。



18分割された舟形の地図が貼られていく。
重なる部分に文字が来る場合は、特別なカッティングが施されている。

儀や、子どもに親しみやすい「絵入りひらがな地球儀」なども作っており、ギフト商品としての人気も高い。

見るもよし、飾るもよしのアンティーク調の地球儀

同社の地球儀の大きさは直径13㎝、21㎝、26㎝、32㎝、43㎝の5種類と決まっている。これは、球径13㎝は1億分の1、26㎝なら5000万分の1と、正確な地球の縮尺率からはじき出されたサイズだという。

ベースとなる白球に貼る前の地図は舟形の18枚に分割されているが、これも試行錯誤の末。貼る手順も決まっていて、海から始まり、密集部分を経て、再び元の海部分で終わる。紙は光の反射や映り込みを防ぐため、マットな上質紙を使用。気候や湿度で変化する紙の繊維の癖を見極め、寸分のズレもないように手際よく貼っていくのは、細やかな神経と根気を要する、まさに職人の成せる技だ。

この地球儀は、特に風格や質感を重視した1台。中世の地図をモチーフに、海洋部には羊皮紙の重厚な風合いを再現し、陸域は落ち着いた色とグラデーションで描いている。スチール製ホルダーとMDF製台座を採用し、高級感あふれる仕上がりだ。

独特の温もりを生む手作業と一貫した国内製造から生まれた『昭和カートン』の地球儀。これからも見る人の夢を広げてくれるに違いない。



16 W 40396



16 W 40397

申込番号 16 A 40397

地球儀 アンティークタイプ

●サイズ／約高さ30×径21㎝、質量約720g
●素材／上質紙、ポリスチレン、スチール、MDF
※縮尺：6千万分の1。行政図（国や地域別に色分け）。
地図の改訂等により、画像と実物は若干異なる場合があります。予めご了承ください。

申込番号 16 A 40396

絵入りひらがな地球儀

●サイズ／約高さ30×径21㎝、質量約720g
●素材／ポリスチレン、上質紙、スチール、MDF
※縮尺：6千万分の1。行政図（国や地域別に色分け）。各地域にゆかりのあるイラストが約100点描かれた、ひらがな表記の地球儀です。地図の改訂等により画像と実物は若干異なる場合があります。予めご了承ください。



伝統を活かした確かな品質と素朴でいて頑丈な「石見焼」

昔ながらの「石見焼」を継承する窯元『吉田製陶所』は、島根県浜田市の山間にある。工房に着くとまず目に入ってくるのが、築120年以上経つという土壁でできた作業所。その中で黙々とろくろを引いている男性がいる。職人の吉田好幸さんだ。さらに作業場の向かいでは、なにやら見慣れない大きな機械がガタンガタンと動いている。

「これは粉砕機といって、土作りの最初の工程で使用します。うちの土作りはめずらしいですよ」とにっこり笑う吉田さん。吉田製陶所では、土作りからすべて自分たちで行う。「水簸（すいひ）」という方法で、まずは粉砕した土を流水にさらし、砂や小石などの砂礫を取り除く。純粋な粘土分だけになったら、泥水を脱水機にかけ、時間をかけて水分を絞る。その後ゆっくり脱水し、ようやく石見の命であるきめ細かい粘土ができあがる。こうしてできた粘土は耐火度が高く、よく焼きしまり、丈夫なやきものになるという。

石見焼の特徴は土だけでなく、その作り方にもある。江戸時代より高さ60㎝以上にもなる大物の水甕を作



歴史があり、昔ながらの伝統を守りつくっている吉田製陶所の成形窯場。



じっくりゆっくりと自然乾燥されている陶器たち。



すべて手ろくろで制作される吉田氏の陶器。

っていたため、「しのづくり」と呼ばれる独自の技法が発展した。これはある程度の高さまでろくろで引いたら一度乾燥させ、その上に棒状の粘土を繋ぎ、またろくろで引くという方法だ。30㎝ほどのものであれば、粘土の塊からぐっと持ち上げ引く「生づくり」で製陶する。

伝統の技で作り上げる実用性も兼ね備えためだか鉢

「どうやったら早く上手く作れるか毎日試行錯誤ですね。でも楽しいですよ」と吉田さんはいう。できた製品は数日乾燥させ、いよいよ窯詰めだ。まずは100度くらいで水分を飛ばし、200度まで上げる。吉田さん曰く、この200度が肝だという。ここで割れないようにじっくりと焼き、最後は一気に1300度まで上げる。そのまま32時間ほど焼成すると、熱によりガラス質が溶けて融合し、ちょっとやそっとでは壊れない頑丈なやきものになる。「あまりに壊れないので、一度買ったらみなさん次に買う必要がないんですよ」と笑う。

しっとりとして艶やかな色合いのめだか鉢は、どこか後光を帯びているかのような神聖ささえある。使えば使うほど味がでる石見の陶器。一つひとつ職人の手によって生み出される日用品としての芸術を、ぜひ普段の生活に取り入れてみてほしい。



申込番号　16 W 01449

天目 尺 めだか鉢

●サイズ／約高さ10.5㎝×径30㎝
●素材／陶器
※手作り品の為、色・サイズが異なる場合があります。

「もっと身近に、楽しく」を体現する漆器デザイン

漆の歴史は石器時代まで遡る。アジアで広く生育する漆の木は、古くから防腐・防水塗料として重宝されていた。漆が持つその独特の質感や美意識を見出し、工芸として独自に発展させてきたのが日本であり、世界から「ジャパン」と称される日本を代表する伝統工芸にまで成長した。

創業100年以上の歴史を持つ老舗漆器メーカー『山田平安堂』の創業者、山田孝之助さんもその漆の魅力に気が付いた一人。京都の『京漆器』にて自ら修行を積んだのち、「東京で漆器を広めたい」という想いで、1919年『山田漆器店』を日本橋に創業。後に『山田平安堂』に改名。現在は4代目山田健太さんが代表を務め、〝漆器を通じたライフスタイルの提案〟というコンセプトに基づき、漆器の魅力を発信し続けている。

漆器の作業工程は複雑だ。デザインが決まると、まずは木地師が「木地挽き」と呼ばれる形状を作る作業を行う。その後、木が余分な水分を吸収しないよう木に漆を浸透させて固める「木地固め」を行う。ここからが「塗り」の工程だ。最初に、表面を平にするために「下塗り」と呼ばれる下地を重ね、次に、漆の密着を良くするための「中塗り」で土台を作り、最後にほこりや塗りむらに気をつけながら丁寧に「上塗り」を塗り重ねる。その後、鮮やかな色味で漆器の表面に文様などを描く「蒔絵」が加えられて完成だ。

美しさと機能性が備わった日常的に楽しめる漆器の魅力

「弊社の商品は、ほとんどがオリジナルデザインです。〝漆器をもっと身近に〟という想いで自社で考案したアイデアを商品化しています」と、事業推進部の鈴木一弥さんは話す。広々とした代官山のショールームにはテーブルウェアはもちろんのこと、文具にアクセサリーに小物といった、馴染みのあるものから目新しいものまでズラリと漆器が並び、〝身近な調度品〟としての漆器を感じることができる。

「漆器は耐久性に優れ、手入れも簡単で、意外と扱いやすいんです。どんどん使って欲しい。日々使うことで〝風合いの変化〟も楽しめます」と鈴木さん。例えば、「溜塗」が施されている漆器は、経年によって徐々に色味が明るくなり、艶も増してゆく。透明感も高まり、光に透かすと木目が浮かび上がってくる、といった独特の変化を味わえるのだという。

使うほどに風合いが変化し、艶も増す自分だけの漆器。大切に長く使い続けることで得られる〝育む楽しさ〟こそが、漆器の最大の魅力であろう。


漆器の土台となる木材は、「木地師（きじし）」と呼ばれる専門の職人により、ろくろを用いて加工される。


漆の塗り見本。漆器の色は主に「上塗り」の工程で決まる。専門の職人「塗師（ぬりし）」の腕の見せどころ。


代官山に佇む開放的なショールーム。
約600〜800種類ものバラエティ豊かな漆器が並べられている。



申込番号 16 W 54713

フォトスタンド 白檀塗（大）

●サイズ／約タテ23.7×ヨコ18.7×厚み1.3㎝
●素材／木質繊維板（カシュー塗装）
※スタンド式。写真適応サイズ：約タテ17.8×ヨコ12.7㎝



自然木と職人技が織り成す美しい文様が日々を彩る

箱根は京都の嵐山、鳥取の大山と並ぶ日本屈指の樹種豊かな地域。豊富な樹木の色を駆使した寄木細工は、江戸時代末期に箱根畑宿に住む石川仁兵衛により創作され、昭和59年（1984）に国の伝統的工芸品として通商産業大臣の認定を受けた。

寄木細工の作品は主に2種に分類される。一つは文様を作った寄木を板状にし、かんなで薄く削って小箱などに貼付して装飾する「貼り」。もう一つは「種板」をそのまま加工してお盆などに仕上げる「無垢」だ。

その最大の魅力は、日本の伝統文様を複雑に組み合わせた幾何学文様にある。天然の木材を用いて自然のままの色を生かし、麻の葉、縞、紗綾形などを表現する。すべて職人の手による丹精込めた工程を聞くにつけ、文様の魅力は何倍にも増す。

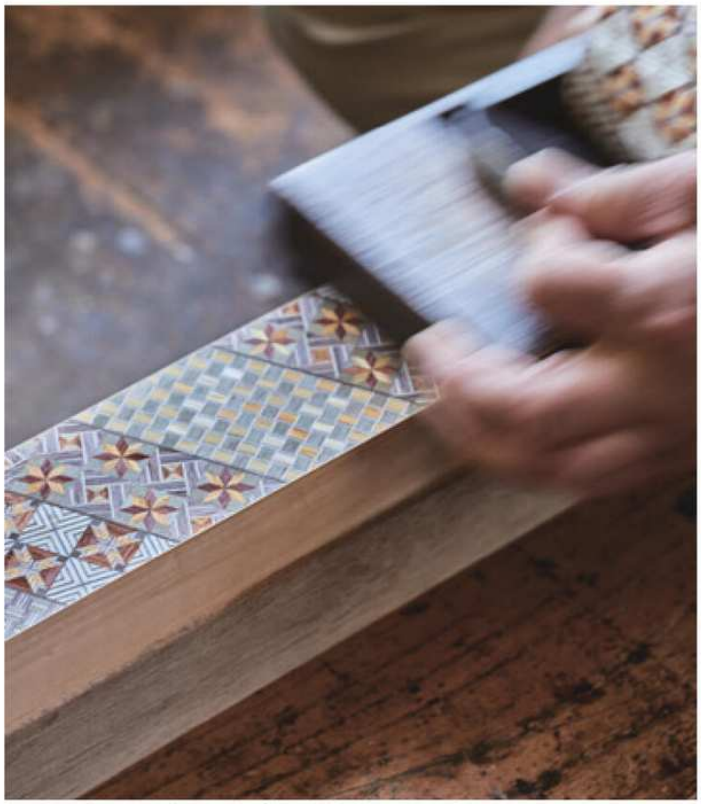
木工職人の家で育った伝統工芸士・本間昇さんの父が昭和4年（1929）に創立した『本間木工所』では、「貼り」と「無垢」の両方を手がける。現在では美術館も併設し、江戸時代から昭和初期に製作された作品を常時約200点展示。技術の継承に役立てると同時に、寄木細工がみやげ品としてだけでなく、美術品としての価値を高めていけたらという本間さんの願いが込められている。



木を寄せた矢羽模様。初期の工程に用いる削り型は文様ごとに三角、四角、六角、八角の形になるように使い分ける。



工程により大小のかんなを使って削っていく。角度や力が少しでも狂えば、可憐に咲く文様を生むことはできない。



木を寄せたブロックを複数作り、他の文様と連続文様になるように合わせた大きな「種板」をかんなで削る。

文様に情熱を注ぐ職人の思いも運ぶ収納ツール

工程では、かんなの調整が命。木材を正確な角度と均一の厚さに削っていくのが一番の要だという。

木材を削った部材を組み合わせ、切断して作った寄木のブロックを複数合わせた「種板」をかんなで0・12～0・15㎜の厚さに削って経木状の「ヅク」を作る。この「ヅク」を小箱などに貼れば「貼り」の作品に。「種板」をそのまま形にすれば「無垢」の作品となる。文様は複数の木が合わさっているだけに、箇所により堅さや性質が異なる。そのため、的確な読みと細やかな技が要される。

寄木の文様を複雑にするほどに、また多くの文様を組み合わせた「種板」を作るほどに工程が何倍にも増していくが、本間さんはこう話す。

「70年やってもどんどん作りたい文様が増えていきます。複雑になるほど職人魂が燃えるってものです。」

小寄木模様のフリーラックは、ちょっとした小物の収納に役立つ。斜めに配置されたさまざまな文様、木々の色の違いに魅せられる一品。何気ない日常の時間に、美しく上質な華を添えてくれる。



申込番号　16 W 50806

貼りフリーラック

●サイズ／約高さ11.5(持手含む)×幅20×奥行9.6㎝、質量約400g
●素材／MDF、天然木
※手作り品の為、サイズ、色目、模様が異なる場合があります。



独自製法で柿渋染めに光 人と環境に優しい衣類ブランド

西日本有数の柿産地・鳥取県八頭郡八頭町。名産「西条柿」の収穫がピークとなる10月中旬は、町中が美しい橙色に染まる。

おいしい柿を作るには、摘果作業で未成熟の青柿を間引き、残った実に栄養を集中させる必要がある。柿の葉20数枚に対して実が1つ残るように間引いていくと、廃棄分が大量にでてしまう。

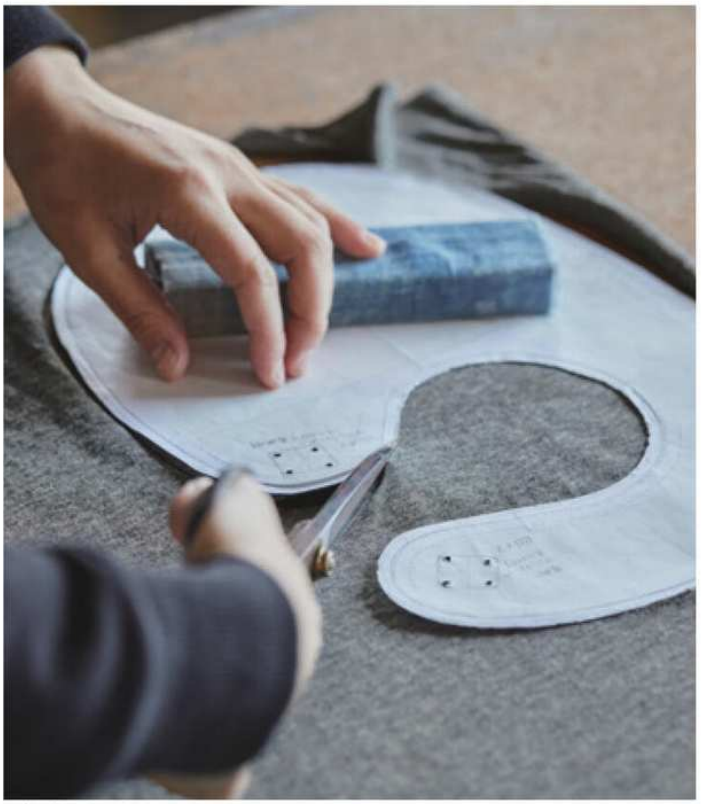
こうした実に目をつけたのが、繊維業を営む家庭で育った森田祐加さんだ。「捨てられる柿がもったいない。柿農園の衰退を食い止めたい。そんな思いで柿渋を使った衣類ブランド『ｋａｋｉｋｋｏ』を立ち上げました」

未熟な柿の果実汁を醗酵、熟成して作られる柿渋液。染料としての機能の一つに消臭効果がある。含有する柿タンニンが体臭や加齢臭の原因物質を分解。自然素材のため、肌にも優しく年齢を問わずおすすめだ。

だが、『ｋａｋｉｋｋｏ』ブランドの製品化は一筋縄ではいかなかった。柿渋液自体が持つ独特のにおいや、天然染料であるがゆえの色落ちの問題だ。柿渋染めは本来、薄い橙色のみでカラーバリエーションにも乏しい。


柔らかな色合いのグレーとピンクの生地。


柿渋の原料となる鳥取の西条柿。


一枚一枚丁寧に裁断していく。

森田さんは課題の解決に奔走。特許技術を持つ京都の染料工場の協力で柿渋液の無臭化に成功した。また、綿（わた）の段階で繊維内部まで染める「トップ染め」の技術を独自開発し、何度洗濯しても色落ちしにくい素材が完成した。

柿渋の消臭効果
赤ちゃんの肌にも安心

色そのものにも工夫を凝らした。「柿渋で出せるのは肌色のみなんです。日本人の肌には馴染みすぎてしまって、どうも毛嫌いされてしまう」（森田さん）。そこで、柿渋と合う色の糸を混ぜて織ってみた結果、現在展開しているグレーとピンクの色が合うことがわかった。

独自技術が詰まった製品は鳥取市内の自社工場にて一つひとつ縫製し、仕上げられている。現在、ベビー服を中心に、レディース、メンズの肌着などを展開。綿100%でありながら、伸びのいいニット生地を使用しているので、着心地もいいと好評だ。

『kakikko』が始動した後、地元の柿農園からも喜びの声が寄せられた。廃棄する柿に少しでも値が付き再利用される、農家にとってもうれしいことだろう。サステナビリティ（持続可能性）の観点から生まれた『kakikko』は、肌、地球環境、そして社会にも優しい、未来に繋がる衣類ブランドだ。



申込番号 16 M 51687

ベビー肌着二枚セット

●セット内容／ベビー肌着2
●サイズ／約身丈36×身幅28×袖丈26㎝
●素材／綿100%
※男女兼用



東北の職人技術が息づく木の温もり溢れるトイ

「おもちゃって、実際に子供が触ってみてはじめて完成するものだと思うんです」。『マストロ・ジェッペット』のデザイナー・富永周平さんはそう話す。「子供って、葉っぱでも木の棒でもなんでも自分たちで設定を作っておもちゃにして遊ぶでしょう。僕たちが作っているおもちゃも、あえて余白を作って、想像力をかき立てたり、誰かとコミュニケーションすることによって役割が決まるものにしたいんです」。

まず、木肌がなめらかで気持ち良く、ずっと掌の中で触っていたくなる。手に取ったときはひんやりとしていても、手の中でだんだん温かくなって、手遊びをしているうちに、カランと音がなったり、何か別のものに見えたり——。自然とイメージが膨らんでいく。『マストロ・ジェッペット』の製品が作られているのは、福島県南会津。古くから「あかべこ」など郷土玩具作りが盛んなこの町で、5社の「木のプロ」たちが協力しておもちゃ作りを続けている。

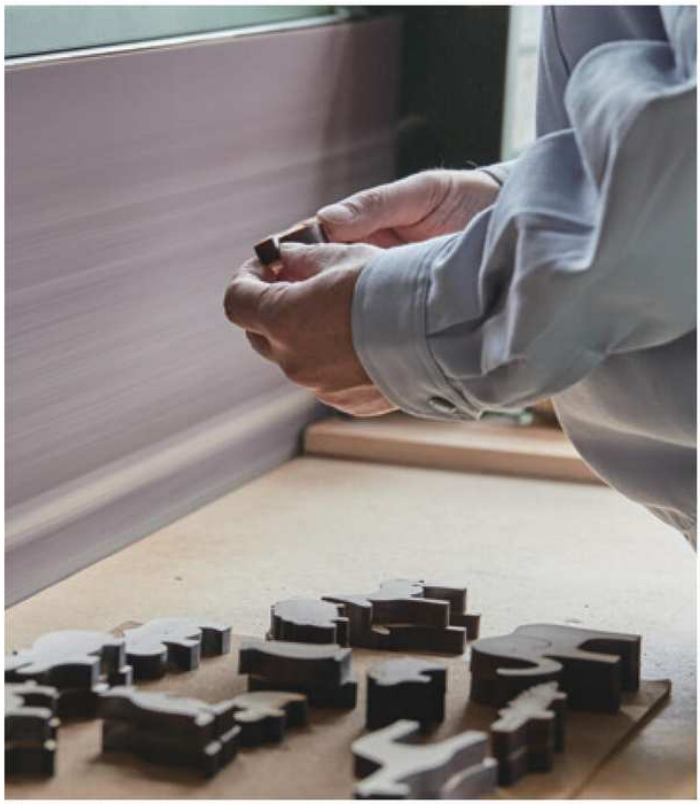
南会津の工場を訪れると、木工を扱う場所にも関わらず床に落ちている木屑や端材が顕著に少ないことに



さまざまな木材の中から、そのおもちゃに合った木を選んで作る。



『マストロ・ジェッペット』という社名の由来は、ピノキオを作った「ゼペットおじさん」。



「木の国：日本」の職人によって一つひとつ愛情込めて作られている。

驚かされた。働いている職人にそのことを伝えると「子供達が夢見るおもちゃを作っているのに、工場が散らかり放題じゃ夢がないでしょう」と笑顔で返された。

子供が想像力を働かせ遊びを発展させてゆくおもちゃ

もともとインテリアのデザインや製作を手がけていた富永さんが、南会津の職人たちに出会ったのは２０１０年のこと。職人たちの仕事ぶりを見てすぐ、富永さんは「ここでなら良いおもちゃができる」と確信を得たそうだ。しかしその矢先、震災に見舞われ、一度中断を余儀なくされる。それでも富永さんと職人たちは諦めなかった。『マストロ・ジェッペット』のプロジェクトはほどなく再開。安全を第一に考えた富永さんは口に入れても安全な塗料を採用し、地元の笹などを使った新素材の開発にも取り組んだ。

紆余曲折を得て誕生した木のおもちゃの数々は、今や海外にも広がり、多くの子供達を楽しませている。

一つひとつ丁寧に作られる『マストロ・ジェッペット』のおもちゃは、〝温もり・香り・音〟などの木材の性質が最大限に活かされたシンプルさが特徴だ。子供達は、それを手にすると、自然とコミュニケーションを取り、想像力を働かせ、遊びを発展させてゆく。そこには『マストロ・ジェッペット』ならではの感性が息づいている。



申込番号 16 W 60583

GARAGE(ガレージ)&
ラトル DARUMA(ダルマ)

●セット内容／ガレージ(車庫・車)、ラトル各1
●サイズ／車庫:約高さ10×幅6.3×奥行9.5㎝、質量約182g、車:約高さ3.3×幅5.2×奥行5.2㎝、質量約30g、ラトル:約高さ8×幅6×奥行2㎝、質量約20g
●素材／天然木
※対象年齢／ガレージ:3歳～、ラトル:3カ月～。

整える

暮らしの周りには
心地よいものを置いておきたい。
身体も心も整う小間物達を集めました。

広島発

筆づくりの神髄が息づく
美しく、洗練された
ブラッシュ

熊野筆の伝統的な技巧と洗練されたデザインが融合した新時代のブラッシュブランド『SHAQUDA』。「スーヴェ ハンドトリートメントブラシ」は異なる2種類の穂先で指先から腕まで優しく包み込むトリートメントブラシだ。職人の見事な技が宿るエレガントなフォルムに、優しく包み込むような上質な感触のブラッシュ。日常の些細な時間をアップデートしてくれる贅沢な道具だ。

2



16 W 41434

長野発

ハーブの女王である
カモミールのエキスで
癒しの時間

カミソレ研究所のスキンケア製品で使われるカモミールは、長野県にある『カミソレの里』で、有機肥料と手作業によって大事に育まれている。独自の方法で抽出された濃厚なカミソレエキスは、保湿力が高く乾燥や刺激から肌を守る。ヘッドマッサージローションや入浴剤などのセットはお風呂で使えば、カモミール畑を思わせるふんわりとしたやさしい香りに包まれる。

1



16 W 30823

愛媛発

タオルの聖地で生まれた
柔らかく、なめらかな
ブランケット

日本を代表する産地ブランド『今治タオル』。職人の技と、細部にこだわりが宿るタオルは世界中を魅了し続けている。「MELANGE リラックス ブランケット」は白い綿と染まった綿を混ぜ合わせた「杢糸(もくいと)」を使用し、自然と色が混ざり合った特別な風合いだ。なめらかな触り心地と贅沢な柔らかさに心が癒され、ゆったりとした時間が過ごせる。

3

16 M 41433

16 M 41655



16 M 41654

申込番号 16 W 30823

1 カミツレ研究所 華密恋 ケアセット

●セット内容／ナチュラルミスト2、スキンバーム、ヘッドマッサージローション、入浴剤（5包入）各1●サイズ／ナチュラルミスト：容量約150㎖、ヘッドマッサージローション：容量約130㎖、スキンバーム：容量約25g、入浴剤（1包）：容量約50㎖
※メーカー都合により、パッケージデザインが変更になる場合があります。

申込番号 16 W 41434

2 シャクダ スーヴェ ハンドトリートメントブラシ

●サイズ／約高さ7.3×幅5.5×奥行2.8㎝●素材／穂先：バジャー毛・タヌキ毛、軸：天然木（ウォールナット）
※ハンドタオル付。

申込番号 16 M 41655（ベージュ）
申込番号 16 M 41433（グレー）
申込番号 16 M 41654（チャコール）

3 MELANGE リラックス ブランケット

●サイズ／約タテ150×ヨコ100㎝
●素材／綿100%
※今治タオルブランド認定番号：第2021-1027号。

申込番号 16 M 01481

4 BUNACO ダストボックス（ダークブラウン）

●サイズ／約高さ24×幅24×奥行16㎝
●素材／天然木（ブナ材）、天然木化粧繊維板
※天然木を使用している為、木目・色合いは一つひとつ異なります。

申込番号 16 W 51474

5 風鈴 鳥の鈴（うろこ雲）とさるのてフック 真鍮（肌）

●セット内容／風鈴、フック各1●サイズ／風鈴：（鈴）約高さ5×径3.8㎝、質量約100g、（鳥）約高さ10×幅7×奥行0.03㎝、質量10g、フック：約高さ19.5×幅3×奥行3.2㎝、質量約173g
●素材／真鍮

青森発

ブナの木の温かさ感じる表情豊かなブナコのダストボックス

国内有数の蓄積量を誇る青森県のブナ。独特のしなやかさを持つブナを有効活用するために考案された製法が『ブナコ』だ。薄板のブナをコイル状に巻きつけて作り上げる形状はフレキシブルでユニーク。巻き方やずらし方によってさまざまな表情を生み出せる。「ダストボックス」は、丸みを帯びた独特の形が魅力的。ダークブラウンが美しく、天然木ならではの温もりを感じさせる落ち着いたデザインは、空間にさらりと馴染んでくれる。

4



16 M 01481

富山発

真鍮の風格と心地よく調和する愛らしいモチーフ

5







16 W 51474

高岡銅器を始め鋳物の産地として知られる富山県高岡市。1860年にこの地で創業した『大寺幸八郎商店』は、伝統を守りながら現代に寄り添った商品を次々と生み出している。「風鈴 鳥の鈴」は、真鍮でできた美しい風鈴。鳥の形をした真鍮板が風に当たって揺らぎ、光にあたるとキラキラ輝く。表情が愛らしい「さるのてフック」は、伸びたさるの手を引っ掛けられる便利なアイテム。どちらも見ているだけで、心安らぐアイテムだ。

福井発 2

可憐な蝶々を持ち歩く眼鏡の街生まれのユニークなルーペ

眼鏡の街として名高い福井県鯖江市で生まれたヒット商品。蝶の形をしたコンパクトルーペがなんとも愛らしい。文字を少し大きく見たい時にサッとかざせば、1・7倍に拡大。両羽を折りたたむと、拡大率約8倍のメイクアップミラーとなり化粧直しに便利だ。シェルホワイト・ストロベリー・ステンドグラスの3色から。



16 W 43453

16 W 43232

16 W 43451

京都発 1

使い方も幅広く丸い形が魅力のせんべい座ぶとん

京都の老舗布団屋「洛中高岡屋」の職人達が作る、直径約1mの丸くて大きなお座ぶとん。中身には一部吸湿性の高い天然素材の綿を使用し、全体に綿が均一に行き渡るよう、職人が一枚一枚丁寧に仕立てている。赤ちゃんや小さな子どものお昼寝用、またはフロアークッション、枕、ごろ寝用などにも重宝する。



16 W 50533



16 W 50536



16 W 50537

岐阜発 3

樹種の違いを肌で感じて寄木の積み木で子どもの五感を育む

飛騨高山の木工房『オークヴィレッジ』で作る寄木の積木セットには、10種以上の樹種が詰め合わされる。子どもが安全に遊べるようにと職人が手で1ピースずつ隅々まで確認し、ささくれも見逃さない。樹によって異なる触り心地、重さ、色。子どもは遊びながら、自ずと樹の種類や素材感を学び、五感を育んでいく。



16 M 01468

申込番号 16 W 50533（しゃぼんはるチェリーピンク）
申込番号 16 W 50536（しゃぼんふゆブルーグリーン）
申込番号 16 W 50537（フローラルグリーンマスタード）

1 洛中高岡屋 せんべい座ぶとん

●サイズ／直径約100㎝●素材／側地：綿100%、詰め物：綿70%・ポリエステル30%（中芯着脱不可）
※手作り品の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。

申込番号 16 W 43453（シェルホワイト）
申込番号 16 W 43232（ストロベリー）
申込番号 16 W 43451（ステンドグラス）

2 乾レンズ バタフライルーペコンパクト

●サイズ／約高さ5.6×幅12.7×奥行0.4㎝（開時）
●素材／レンズ：非球面ガラス、レンズわく：アセテート、ミラー：ガラス
※倍率：約1.7倍。巾着袋付。片方がルーペ、もう片方が鏡になっており、折りたたむと拡大鏡としてもお使いいただけます。

申込番号 16 M 01468

3 オークヴィレッジ 寄木の積木セット(L)

●セット内容／積木約30ピース●サイズ／最大パーツ：約タテ6×ヨコ12×厚み3㎝、最小パーツ：約タテ3×ヨコ6×厚み2㎝●素材／天然木（無塗装）
※対象年齢：3歳～。ナラ、ホオ、トチ、サクラ、カエデ、ヒノキなどの国産天然木（お届けの時期により樹種が異なります）。

申込番号 16 M 00878（メンズ・ブラック）
申込番号 16 M 00879（レディース・キャメル）

4 ヤマト ルームサボ

●サイズ／メンズ：適応サイズ約26～27㎝、レディース：適応サイズ約23～24㎝●素材／牛革・人工皮革
※滑り止め加工なし。手作り品の為、色・サイズが異なる場合があります。

申込番号 16 W 41656（ウォールナット）
申込番号 16 W 41658（バーチ）

5 ササキ工芸 コンフィ シューホーン ショート

●サイズ／全長約52㎝
●素材／天然木（16W41656：ウォールナット、16W41658：カバ材）

申込番号 16 W 60173

6 ジェニ インテリアになじむ日本製 ままごとキッチン（すみいろ）

●セット内容／本体、引き出しグリル、天板、水栓、ステンレスボウル各1●サイズ／約高さ23.8×幅47×奥行35㎝（組立時）、質量約2.4kg●素材／天然木化粧合板、天然木、天然木化粧繊維板、ステンレス鋼
※対象年齢：3歳～、簡易組立品。ネジ・六角レンチ付属。

「受け継がれるおもちゃ」をコンセプトに素材と技術にこだわった木製玩具を展開するブランド「ジェニ」。「インテリアになじむ日本製ままごとキッチン」は、木の風合いが魅力だ。コンロや水栓などのパーツには、家具にも採用される丈夫なイタヤカエデやブナを採用。日本の職人が一台ずつ丁寧につくり、小さな手にもやさしい滑らかな曲線と手触りに仕上げている。まるで本物のような佇まいは、子どもたちの創造力を育む理想の遊び場だ。

16 W 60173

愛媛発

履きやすさがリラックスへ シンプルで美しい 国産革ルームサボ

「履物は履きやすく」これがヤマトの職人の原点だ。50年以上の知識と経験を捧げ、履きやすさを追求しながら1足1足丁寧に作り上げている。シンプル&リラックスをテーマに誕生したルームサボは、国産の天然皮革を使用。独自開発したクッション材が心地よいフィット感を生んでいる。メンズはブラック、レディースはキャメル。

4



16 M 00878

16 M 00879

北海道発

美しく、自然な佇まい 玄関に置きたくなる 天然木の靴べら

『ササキ工芸』は木製クラフトと呼ばれる小物作りを得意としている。「シューホーン」は、凛とした洗練された見た目が印象的だ。丸みのある優しいフォルムと、素材そのものの色を生かした自然な風合いを楽しむことができる。すっと手に馴染み、足をスムーズに滑らせる。美しい靴べらである。

5



16 W 41656

16 W 41658

兵庫発

空間に溶け込む シックな木製ままごとキッチン

6





ガラスに纏わせた美しい漆が食卓を華やかに彩るグラス

漆特有の、深く純度の高い色彩はそのままに、ツルンとしたガラスの質感に塗り重ねられた漆が光を集めて水の雫のように輝く。

これは、江戸時代から続く漆器の町である木曽平沢で、約70年前に創業した『丸嘉小坂漆器店』の二代目、塗師で伝統工芸士の小坂康人さんが考案した新しい表現だ。康人さんは、透明感を表す「透き」と、異なる素材が「好い」て一緒になる様を、硝子が日本に伝わった長崎のお国ことばを使い「すいとうよ」と名付けた。

今は、三代目を継いだ小坂玲央さんや塗師の小坂智恵さんと共に、新しいテーブルウェアを目指して、百色眼鏡から名前をとった「百色」というブランドで商品を作り続けている。

漆ガラスのきらめきや色合い、さらに環境によって同じ色が現れないという特性を、百色眼鏡（＝万華鏡）の同じ柄が二度出ないということに重ねた。華やかさと落ち着きを兼ね備えた艶と、肌が吸い込まれるような感触、日本の美意識を体現する繊細な色彩表現。そんな漆の魅力を、透き通るガラスに纏わせた。



桶に詰められた漆。種類・色ごとに分けられて大切に保管されている。



漆器づくりに使われる特殊な道具。新しい表現のために、絵付けの際に絵筆を使うこともあるという。



厚く塗ると中が乾かないまま表面が硬化してシワになるため、一つひとつ慎重に塗られる。

より一層引き立つ漆の美しさ 伝統と革新を体現した漆器

木曽漆器においては、長らく分業が基本だった。下地は下地屋、上塗りは上塗り屋、さらに蒔絵や沈金を施す職人も別にいる。それまで座卓などの大型家具を製造してきた『丸嘉小坂漆器店』。上塗師であった初代の後を継いだ二代目の康人さんが挑戦したガラスに漆を塗る新しい表現は、試行錯誤の連続だった。光を通すガラスは漆の色むらがすぐにわかってしまうため、均一に塗ることが求められる。さらに漆は時間が経つことで収縮が起きるため、その変化に耐えられずに表面が剥離してしまう。康人さんは試験を繰り返し、1994年、はじめて漆塗りのワイングラスの商品化に成功した。漆で絵付けをしたあとの、湿度を調整した室という部屋の中で漆を硬化させる作業も、微妙な湿度調整で色が変わるため経験がものを言う。

こうして作られた商品は、中性洗剤を使用したスポンジ洗いは問題なく、硬いものを当てたり研磨しない限りは日常的に使用できる。和洋食に合うデザインも魅力だ。

「日本の美意識や漆塗りの文化を守りながら、自由で新鮮な漆器を作り続けていきたいんです」という玲央さんたちの輝く艶やかな漆を、ぜひ食卓に取り入れたい。



申込番号　16 W 41435

すいとうよ　ワイングラス　4点セット

●セット内容／ワイングラス4
●サイズ／約高さ16.5×径6.4㎝（口径約5.7㎝）、容量約180㎖
●素材／ガラス（漆塗）
※電子レンジ不可。手作り品の為、色・サイズが異なる場合があります。

繊細な技と華やかな輝き 特別感のある金のグラス

加賀百万石の城下町・金沢はさまざまな工芸品で有名だが、金箔の一大産地でもある。国内生産の大半を占め、私たちがふだん目にする金箔のほとんどが「金沢箔」だ。

しかし、それだけのシェアを占めていても、金沢箔は工芸材料としてしか扱われてこなかった。そこで現在の暮らしに合った工芸品を自ら作り、「金沢箔工芸品」として販売したのが『箔一』の始まりだ。創業は昭和50年（1975）。金沢の箔屋で最初に金沢箔工芸品を製造したことからその名を付けた。以来、伝統工芸品のみならず、テーブルウエアやインテリアなど広く展開している。

『箔一』では、金箔の製造から工芸品への箔貼りまですべて自社で手がけている。要となる金箔の製造は、伝統工芸士に認定されている山根勉さんら熟練の職人が行っている。

金箔の厚さはわずか0・1ミクロン。製造工程は細かい工程まで合わせると13工程にもなり、これらすべてが手作業で進められる。最初の工程は「金合わせ」だ。99・99％の金では柔らかすぎて箔になりにくいため、銀と銅を混ぜるという。これを圧延機で100分の2㎜まで薄くし、6㎝角に切る。さらに1000分の3㎜に伸ばしたものを一枚ずつ箔打ち紙に移し、箔打ち用の機械で打っていく。これを「打ち前」という。

金箔に入ったひび文様が無二で上品な趣を醸し出す

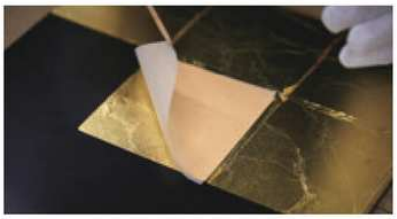
「打ち前」では1分間に約700回上下する箔打機を使い、紙の塊を移動させて金を延ばしていく。できあがった金箔を工芸品に貼る際、天敵となるのが「風」だ。極薄の金箔は少しの風でも飛んでしまうため、風の出ないエアコンや床暖房を採用。綿の手袋を付け、細心の注意を払って一発勝負で貼る。少しでも金箔が曲がってしまえば一からやり直しだ。一人前に貼れる職人になるには、最低でも3年はかかるという。

一口グラスは「貫入」という特殊な技法を用いた人気のシリーズ。金箔に入った独自のクラック（ひび）文様が作り出す光と影が、優雅なひとときを演出する。そして、文様は一つひとつ割れ方が異なり、それがまたとない味わいを生み出している。

小ぶりの使いやすいサイズで、日々のビールグラスとしておすすめしたいが、もちろん、特別な日に使うにも申し分ない。金の輝きを生かしたシンプルかつモダンなデザインが、和の席、洋の席に華やかな彩りをプラスしてくれる。



工芸品に金箔を貼ったら、真綿で圧をかけずに表面を押さえる「お払い」をしてようやく完成となる。



素地に貼られた金箔から静電気保護用和紙をはずしていく。竹箸を使うのは、金が静電気や湿気を嫌うため。



江戸時代から変わらぬ「箔移し」の工程。
竹箸を使って鹿革製の台に1枚ずつ延ばした金箔を置き、竹枠で切り揃える。



申込番号 16 W 41436

貫入 ペア一口グラス

●セット内容／グラス2
●サイズ／約高さ11×径8.6㎝、容量約260㎖
●素材／ガラス
※電子レンジ不可。
手作り品の為、色・柄が異なる場合があります。



職人たちが磨き上げる見目麗しいタンブラー

新潟県燕市の主要産業といえば金属加工業だ。歴史と伝統ある技術の中でも、金属製品をより美しく見せる技術が「磨き」である。

燕の磨き職人は、最先端のモバイル機器や半導体製造装置まで手掛ける高度な技術を誇る。磨きによって付加価値を生む金属研磨のスペシャリスト集団であり、近年活動の幅を広げているのが『磨き屋シンジケート』だ。「職人の技と熱意をカタチに変え、発信する」ことを目指した産業プロジェクトであり、2003年に燕商工会議所と地場で金属研磨を生業とする企業によって立ち上がった共同受注組織だ。

『磨き屋シンジケート』の幹事であり、ベテランの熟練工である富研工業の代表取締役、富田宜光さんは羽布研磨を専門としている。工程内容は、微粒子を含む研磨剤を塗った羽布を高速で回転させ、そこに製品を押しつけるようにして磨き上げていく。平面的な製品はもちろんだが、特殊な形状の物にも向いている。

金属研磨には、鏡のように仕上げるミラー仕上げやサテン仕上げ（つや消し仕上げ）、極細のラインがうっすらと付いたヘアライン仕上げなどがある。光沢を出す方法としてはメッキもあるが、その場合にも下地としてある程度の磨きが必要だという。メッキで可能になる美しい光沢を、『磨き屋シンジケート』ではあくまで「磨き」で再現している。

磨きの技を積み重ね〝鏡〟の光沢を引き出す

富田さんは言う。「羽布研磨とは羽布の番手や種類、回転速度などを考えて、とにかく磨き込むこと。手磨きにこだわると、手間と時間はどうしても掛かる。研磨は生き物。気温、湿度によっても変化が生じます」

磨かれた金属製品は美しさが強調され、さらに大敵であるサビが発生しにくい実利も兼ね備える。表面はツルツルしており、異物も残りにくく清潔に保つことができるのだ。

洋食器やキッチンウェアの企画販売メーカー『ヨシカワ』と『磨き屋シンジケート』が共同で手掛けるタンブラーも、磨きの技を駆使した製品だ。ローラーを使い油圧の力で押し伸ばして成形するスピニング加工により、曲線の美しいフォルムを実現。ビールの柔らかな泡立ちと喉ごしを楽しむには、打ってつけの製品だろう。

匠の技で磨き上げられた光沢のある製品を手にすれば、秀逸の研磨技術に魅了されるはずだ。



卓越した技術を持つ磨き職人。



既存の製品も、磨きという技術により付加価値が生まれる。



製品はスピニング加工で成形され、研磨のスペシャリスト集団によって磨き上げられる。



申込番号 16 W 43638

ペアタンブラー

●セット内容／タンブラー2
●サイズ／約高さ12.7×径7.2㎝、容量約400㎖
●素材／18-8ステンレス鋼



伝統文様×モダンデザインで400年の技術を未来に繋ぐ

有田といえば、誰もが知るやきものの産地である。1616年に有田町で磁器の原料となる陶石が発見されたことをきっかけに、日本で初めて磁器が作られるようになり、それから400年あまり経った現在でも、全国有数の磁器の産地として、世界中でその名が知られている。

この伝統産業を支えているのは、職人や窯元、作家、アーティストに人間国宝と実にさまざま。そして商社である『株式会社キハラ』もその重要な役目を担っている。キハラは「有田・波佐見の伝統産業を未来へつなぐ」をモットーに、人・技・品を繋ぐ商社として、昭和30年（1955）に創業。有田焼専門店が軒を連ねる「アリタセラ」に本店を構えるほか、卸業や商品開発、海外デザイナーとの共同開発、復興支援プロダクト作りなど、有田焼を広く〝伝える〟ためのさまざまな事業を行なっている。

有田焼の原料には、熊本県の天草で採れる「天草陶石」を使用している。この天草陶石は純度が高く濁りがないことを特徴とする陶石で、他の原料と混ぜることなく磁器が作れる非常にめずらしい原料だ。有田焼


手鋳込み成形で生地を作成。


製造工程で破損した素焼きを砕き、釉薬に混ぜて再利用。


有田焼、波佐見焼の主原料である天草陶石。透光性があり、透き通るような白さが特徴。

のほとんどは、この陶石で作られているので、透光性が高く美しい白さが実現できるのだという。

古から次世代へ継承される新しい有田焼のカタチ

アイディアを表現する土壌や技術、歴史があることも有田の強みだ、とキハラの代表である松本幸治さんは言う。

今回キハラが手がけたのは、「和モダン」というキーワードをもとに、数多くある窯元から今プロジェクトに合う窯元を選出し、何度も話し合いや試作を繰り返しながら生まれた酒器セットだ。

「これだけモノが溢れてる時代なので、生活者の方にとって価値のある器を作っていきたいですね。メッセージ性のあるものを提案できるようにいつも心がけています」と松本さん。そして〝次の時代に必ず繋げる〟と有田焼に携わる人はみんな同じ意識を持っていると言う。「400年ずっと続いてきているので、私も次の世代に受け継がなければいけないし、有田でやっている人はみんなその共通認識を持っています。同じ気持ちでものづくりができる仲間がいることは嬉しいですよね」。そうして生まれた器が明日の有田焼を支えている。



申込番号　16 W 50665

GEN酒器セット 泡化粧（黒）

●セット内容／片口1、盃2
●サイズ／片口：約高さ12×径6.8㎝（口径約6㎝）、容量約200㎖、盃：約高さ5×径6㎝、容量約40㎖
●素材／磁器
※電子レンジ可。手仕事の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。



気品溢れる青白磁を日常に取り入れる贅沢さ

特別な存在感を放つ『悠斗窯』の青白磁。光の加減によって少し青みがかって見える。誰も踏み入れていない新雪のように凛とした美しさ。日常的に使える器でありながら、作品と呼ぶに相応しい気品を備えている。

熊本県人吉市。悠々と広がる山間の竹林のなかに、『悠斗窯』はある。ひんやりとした空気に包まれた工房で、久保田烈工さんが黙々と作陶をしている。

烈工さんは公務員を務めたあと、近代的な焼き物の世界に魅了されて、その道に進むことを決意。大学に通って磁器の面白さに目覚めてからは磁器一筋。屋号の『悠斗窯』には、「広々とした場所で磁器に悠久の時間をかけていきたい」という願いが、雅号には「強い信念を持ち、勢いある作品を世に送る工でありたい」との決意が込められている。

材料となるのは、磁器づくりに一般的に使われている天草陶石。『悠斗窯』の青白磁の肌合いの柔らかさや発光するような美しさは、釉薬の調合や生地の厚さを綿密に組み立てることによって生み出されると言う。「硬く冷たい印象にもなる磁器を、


天草陶石を主原料とした磁土で制作。


生地の表面を削った後に素焼きに向けて乾燥させる。


適度な薄さで生地を作る。

いかに柔らかく表現するかと考えて、この手法に辿り着いたんです」と烈工さんが話すのは、透明釉に微量の鉄分を混ぜて素焼きの器に掛け、青く発色させる手法。彫刻などで釉薬に濃淡をつけることによって、無機質な白に表情が生まれるのだ。

自然から受けた着想を元に美しさを追求した青白磁

「土そのものにはニュアンスがありますが、真っ白の白磁は、自分が表現しやすいと思ったものを思うままに素直に表現しやすいんです」という烈工さんの話を聞いていると、磁器を自在に操っているようにも聞こえる。しかし、磁器制作は完璧さを求めるがゆえに制限も多い。乾燥を急げば亀裂してしまうため、日陰で均一に水分を抜いていく作業が欠かせない。焼成後は、急激な温度変化で破損するのを防ぐために、窯出しできるのは火を切ってから約一週間が経ってからだ。

植物や生き物など、自然界のあらゆるものからインスピレーションを受けているという烈工さん。自分の思うような表現をするために挑戦を厭わない、ストイックなものづくりへの姿勢と、自然からの豊かなイマジネーション。そのふたつがこの静かな工房で組み合わさり、ものの内側から発光するような美しい白磁が生み出されている。



申込番号 16 M 11096

青白磁 線彫文 フリーカップ

●サイズ／約高さ9.5×径9㎝、容量約250㎖
●素材／磁器
※手作り品の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。



幻の茶碗に魅了されて生まれた七色の輝きを持つ〝虹の器〟

宇宙のような漆黒の器は、のぞき込むと七つの光彩を持つ星がきらきらと輝く。その模様は、見る角度によって表情を変え、見るものを魅了する。そんな「曜変天目茶碗」は、世界で三碗しか現存しない幻の器だ。現存するものはすべて日本にあり、いずれも国宝に指定されている。

その〝宝物〟が誕生したのは今から約800年前。中国南部の福建省・建窯で偶然の産物としてこの世に誕生したといわれている。世界の陶芸史上最も美しく、最大の謎に包まれていると称され、その美しさに虜となった陶芸家は数知れず。これまであらゆる技法を用いて再現を目指す研究が行われてきた。『生楽陶苑』の園田一成さんもそのうちの一人だ。

日々使っていくなかで移りゆく輝きを楽しむ

園田さんは、九州で天目茶碗の研究に取り組む数少ない陶芸家の一人。40年以上にわたる研究から、一つの器の中に虹色の光彩を浮かび上がらせる技法を生み出し、〝虹の器〟を誕生させた。高校の授業で曜変天目茶碗を知り、その後、画家から陶芸



釉掛け作業。自然原料のシラスを主に使った、この茶色い釉薬が美しく輝く虹色を生み出す。



工房の裏山。岩肌が緋色に見える部分が、釉薬の原料となるシラスの層。スコップで削って採掘している。



『生楽陶苑』の開窯は昭和51年（1976）。
高台を削る工程も、職人の手によって一つひとつ丁寧に行われる。

家へと志望を軌道修正したという。

「現存する曜変天目茶碗のうちの一つ、『稲葉天目』（静嘉堂文庫美術館蔵）を二度目にする機会があったんです。斑紋と虹彩の変化、凛とした気品を感じる端正な形。以来、その妙に魅せられ、新たな発見や感動に出合いながら、自分なりの方法で取り組んできました」

大切にしてきたのは、地元・宮崎の原料を使うことだ。九州南部に分布する火山灰の堆積物「シラス」を主原料に、マンガンなどの添加物は一切使用しない。自然原料を使うということは品質が安定しないということにもなるが、毎回微妙に異なる表情が、器に奥行きを持たせる。

虹を焼き付けるのは、難を極める。器の上を炎が走った跡が虹色の輝きを伴って器に焼きつくが、成功率が上がった今でも、なんと焼き上がりの8、9割が失敗だという。外気の状態を考慮して微細な温度管理をし、窯内を調整し、ある一定の条件を満たしたときに初めて虹が現れる。

そうして完成した〝虹の器〟は、実際に酒を注いで使ってみると、その美しさが一層引き立つ。漆黒の陶肌はより深く、表面にゆらゆらと輝く虹色の輝きは妖しいほどに美しい。使い込んでいくと味わいが増すそうだ。長きにわたる情熱が込められた奇跡のような七色の輝きを、ぜひその目で確かめてみてほしい。



申込番号　16 M 86478

白砂天目 茶杯

●サイズ／約高さ4.5×径7.9㎝、容量約90㎖
●素材／陶器
※手作り品の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。



色に形、使い心地まで美しい 自由な発想が生む美濃焼

うっとりするような色彩、あたたかみのある土の風合い、心地よく手に馴染む造形。そこに料理が盛り付けられると、豊かなハーモニーが生まれる。

風光明媚な土岐市に在る、１９５２年から続く美濃焼の窯元。１９８７年に三代目・高井宣泰さんへの世代交代を機に、新たな『作山窯』としての第一歩を踏み出し、『ＳＡＫＵＺＡＮ』という全く新しいブランドへと生まれ変わったのである。「商品は実際に使ってもらえなければ意味がない」そう考える高井さん。目に見える美しさはもちろんのこと、毎日の暮らしに馴染むことも「大切な美しさ」だと捉えている。土の温もりを感じるシンプルなデザイン、上品かつカジュアル。和・洋問わずあらゆるテーブルに映え、料理の味わいに奥行きをもたらす。毎日自然と手にしたくなる、そんな器だ。

「目指しているのは5年や10年、さらに長く使い続けられる器」そう語る、高井さん。自分が美しいと思うものや、良いと思うことを信じ、絶えず作品を作り続けたことで、これまでも数々の名作が生まれてきた。



器の使い心地や造形を左右する厚みやカーブ。熟練の職人による手の感触を頼りに丁寧に仕上げてゆく。



工房内には100種類以上の釉薬を常備。赤色でも、土によって発色が異なるので、数種類を揃えている。



同じ土でも気温や季節などによって風合いの変化が生じることがある。複数の土を独自に調合することで、安定化させている。

ゆるがない信念のもと生まれる自由な発想、それが『SAKUZAN』の今をカタチづくる。

固定概念を持たないものづくり 手間ひまと工夫による、唯一無二

ものづくりにおいて、固定概念を持たないことは『SAKUZAN』のモットー。「作りたいイメージ」を実現するために必要な要素は、なんでも取り入れてみる。効率化とは程遠い、〝めんどくささ〟が持ち味なのだ。

土は赤、黒、白などの他、これを独自に合わせ、12種類もそろえている。約820℃で6時間ほど素焼きをした後、絵付けを施し、釉薬に浸けるが、その色数がまた多い。こちらも個性を出したいと調合を重ね、気付くと100以上になっていたという。数種の色をかけ合わせた〝新色〟の試作の際は、窯から出すまでどのような色になるかは予測不能。その出来栄えに踊り上がることもあれば、肩を落とすこともあるそうだ。

「料理は自然のもの。自然で柔らかい表情の器と美しく調和するんです」と高井さん。デザインの発想は、植物や空、光といった日常に溢れる自然現象から得ることが多いという。アイデアの原石を経験と感覚を頼りに磨き上げ、一つひとつ手間暇かけて創造してゆく。そんな創意工夫と努力がギュッと詰まった器のよさは、日々使うことでたっぷり味わうことができる。



申込番号　16 M 30915

リム ディーププレート21㎝ペア

●セット内容／ディーププレート2
●サイズ／プレート：約高さ5×径21㎝
●素材／陶器
※手作り品の為、色の出方が異なります。



伝統と技術が調和した進化を続ける波佐見焼

波佐見焼は、長崎県・波佐見町付近で４００年以上もの歴史を持つ焼物だ。原料となる陶石が三股の山中で発見されたことで、波佐見に本格的な窯が築かれたといわれている。当時、高級品であった磁器は、分業制が取り入れられたことにより量産が可能に。丈夫かつ扱いやすい安価な〝庶民の器〟として人々に親しまれ、江戸の食文化に大きな影響を及ぼした。

焼物のまち・波佐見で一際高い、レトロな煙突が歴史を物語る。「株式会社高山」は、この地で90年もの歴史を持つ波佐見焼の窯元だ。創業後、大量生産を目的にいち早く導入した「パット印刷」技術を生かした製品づくりを特徴とし、伝統を生かしつつ最新技術を取り入れながら進化を続ける。

広々とした工場では、機械や道具に囲まれながら多くの職人が作業を行う。なかでも印象的なのは、棚にずらりと並んだ様々な形やサイズをした真っ白なパット。この柔らかいパーツにインクを付けて、スタンプのように絵付けしてゆくのが「パット印刷」だ。クッション性抜群のパットは、多種多様な器にフィットし、幅広い表現の印



現在は人の手による「釉がけ」を主軸としながら、ロボットアームによる自動化へも力を注ぐ。



「製版」は仕上がりの鍵となる重要な工程。露光機を使い、絶妙な濃淡を作り出す。



「パット印刷」の作業。器の形に適したパットを選び、スタンプのように押し当てて印刷してゆく。

刷が可能。生産性のよさも魅力で、機械が作動するとリズミカルに作業が始まり、一日に何百個もの新しい絵付けができあがる。

高度なパット印刷技術が生む繊細かつ優美な「青海波文」

心地よく繰り返される強弱、やさしく滑らかな曲線が美しい「青海波文」。繊細でありながら優しいデザインは、高山唯一の絵付け職人が描くオリジナル。それを丁寧に版に起こしてパット印刷で映し出すのが高山流だ。品質を左右するのは「製版」の精度。そこには、長年にわたり蓄積されてきた、独自のノウハウがぎゅっと凝縮されている。完成度の高さは、器を手にすれば一目瞭然。緻密でありながら均一でない、手描きならではの風合い。温かみのある柔らかい質感が見事に再現されている。

「波佐見には特徴がないことが最大の魅力」と、常務取締役の大久保利明さんは話す。デザインや技法に縛りがなく、自由度が高いのは波佐見焼ならでは。これまでも、時代に寄り添いながら変化を遂げてきた。新しい技術やデジタル表現などを積極的に取り入れながら、人の手にしか生み出せない風合いも大切に守り続ける高山。型にはまらずに、果敢にチャレンジし続ける彼らは、きっとまた新たな波佐見の魅力を生み出してくれることだろう。



申込番号 16 M 41287
波佐見焼
青海波文 小鉢セット

●セット内容／小付・小鉢・小皿各2
●サイズ／小付：約高さ4×径8.5㎝、小鉢：約高さ5×径13㎝、小皿：約高さ1.5×径10㎝
●素材／磁器
※電子レンジ可。手作り品の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。

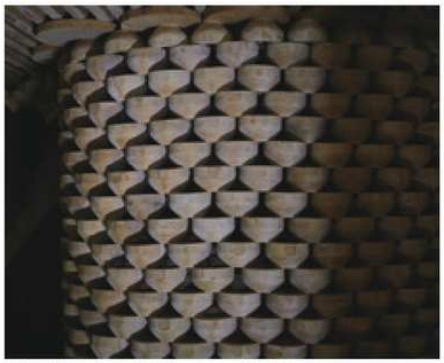


自然のままの木目が魅力の生活に寄り添う小田原木工

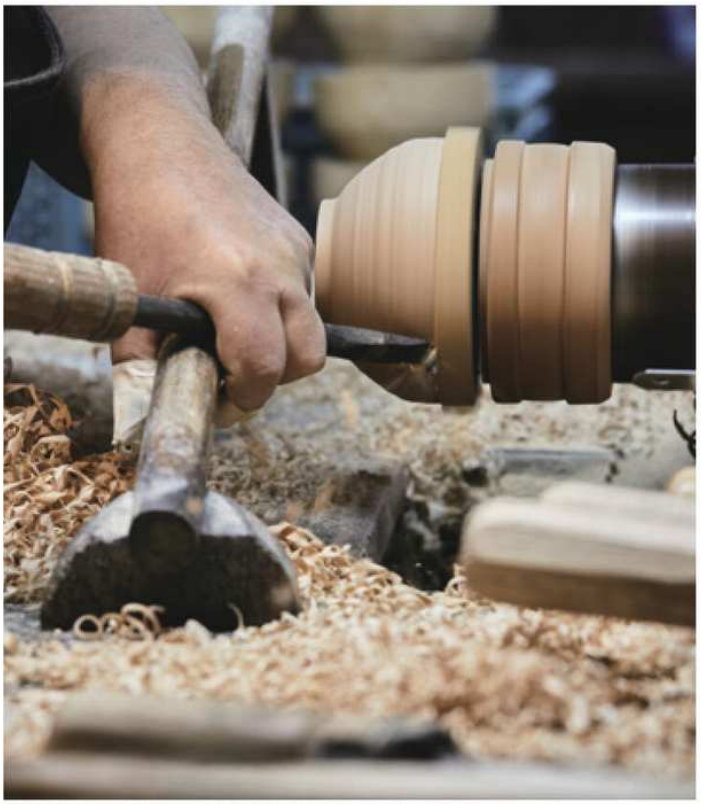
室町時代中期から箱根山系の豊富な木材を使い、木地挽きされた木製品を生産してきた神奈川県小田原。この地で、昭和24年（1949）に開業した『箙部産業』は、「サラダボウルを海外へ輸出したい」という某貿易会社からの依頼を受け、小田原漆器の特徴であるケヤキを使い、自然の木目を生かしたサラダボウルを開発。月に10万個を輸出するほどの主力商品となったが、木材の乾燥技術が未熟であったため、十分な数を製造できないという事態に見舞われる。

乾燥が不十分な木材は重く腐りやすいうえ、収縮や変形を起こし強度も弱い。当時は天然乾燥が主流だったが、これは加工可能な木材になるまで1年以上かかることもあるため、業者同士が協力しまだ珍しかった人工乾燥装置を取り入れ、乾燥技術を高めることに成功。生産数は一気に上昇し、昭和40～46年（1965～1971）まで、7年連続で通商産業大臣より「輸出貢献企業認定書」を受賞する功績を収めた。

木製品をもっと日常的に使ってもらいたいと願う社長の箙部利弘さんは、高級品や贈答品としてだけでは


日本の美しい森の広葉樹をじっくり乾燥仕込み。


堅く頑丈な素材。自らを鍛える最高の素材だ。


木地挽きろくろ。親方のもと職人たちは研ぎ澄まされた感覚だけでカタチにしていく。

なく、普段の暮らしの中で気軽に使える木製品を目指し、製品開発を続けている。

木製品をより身近に感じ木の温もりを後世に伝える

同社の工房では、力の加減次第では、鉋が折れるほどのスピードで回転する轆轤に設置された木片を、職人が外挽き用、中挽き用、仕上げ用と数種の鉋を巧みに使い分けていく。その工程は肉眼で追うことができないほど俊敏で、まさに職人芸だ。

また、なめらかな曲線や凹凸のない平面を作るため、こまめに鉋を研ぎながら木肌を整えていく作業には、製品に触れた時、木が持つ温かみを感じてもらいたいという作り手の想いが詰まっている。

サクラ、ブナ、クルミと言った多様な種類の木材を椀に仕立て、めいぼく椀と名付けられた器は、平成8年（1996）にグッドデザイン賞を受賞。綺麗な丸みを帯び、口当たりが優しいのが特徴のこのお椀は、和洋問わずどんなものを入れても食卓を和ませてくれる。平成11年（1999）には小田原市の小学校3校で児童用木製椀が採用され、今では市内全校で利用されている。

こうして小田原の木工文化や、長く物を使い続けることの大切さを、『薗部産業』の製品は子供たちに伝えている。



申込番号　16 W 86480
めいぼく椀テッラ
（サクラ・ブナ・クルミ）
●セット内容／お椀3（サクラ・ブナ・クルミ）
●サイズ／約高さ6.8×径11.5㎝
●素材／天然木（サクラ、ブナ、クルミ材）
※電子レンジ不可。

ほのかな杉の香りが心地よい
秋田杉の優雅な曲げわっぱ



秋田の名物を唄った「秋田音頭」。そのなかに〝～大館曲げわっぱ〟という歌詞が登場する。曲げわっぱは、その昔、木こりが生木を曲げて手製の弁当箱にしたというのが始まりだ。藩政時代、大館城主の佐竹西家が御領地内の豊かな秋田杉に着目。当時、下級武士は生活が窮乏していたために家中の副業として曲げわっぱ作りを奨励したという。

産地はじつは全国各地にあったが、秋田のこの地に長く根をおろした所以は何故か。それは材料が豊富にあったからである。青森のヒバや木曽のヒノキとともに日本三大美林のひとつに数えられる秋田のスギ。ここ大館市周辺に流れる米代川流域の山々は雨量が多かったので成長も良く、良質な大木の杉が揃っていた。

先代の父が樺細工職人だった『栗久』代表の栗盛俊二さんは六代目で、大館曲げわっぱの伝統工芸士だ。

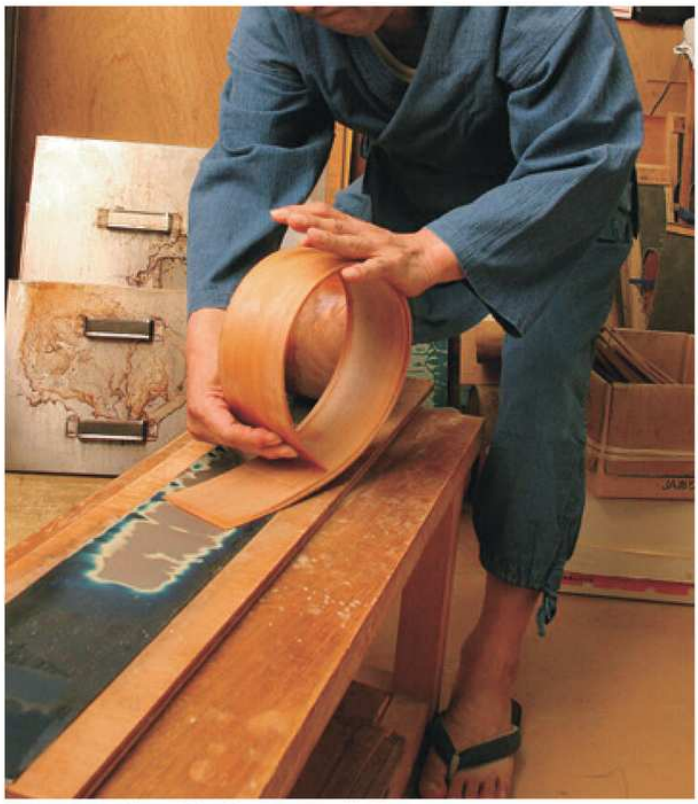
薄く剥いだ秋田杉の柾目板を湯に浸して十分に水を吸わせたら、コロと呼ばれる丸太の曲げ道具上に二枚重ねにし、転がしながら巻き込むように曲げていく。コロは器の大きさや深さでさまざまな形状があり、円



桜の樹皮で、重なった部分を丁寧に縫い留める。



2〜3日間ほど乾燥後、歪みを調桜の樹皮で、重なった部分を丁寧に縫い留める。



水分を吸わせた薄板を、湯気が立つうちにコロ（丸太）にのせて巻いていく。二枚重ねの曲げ加工は力の要る仕事だ。

錐形のものは円錐形で、楕円は楕円形のコロで曲げる。仮留めしたら乾燥させ、接着する。最後に、桜の樹皮で縫い留めてから底を入れ、塗装して美しい曲げわっぱができあがる。

現代の暮らしにあったモダンな伝統的工芸品

栗盛さんは、この業界で初めて木工機械を導入して作業を効率化。カンナで接着面を削る木取りの作業は手間がかかり、せいぜい1日200枚程度しかできなかったが、面取り盤を使うと1時間で仕上がる。

「伝統工芸とは、時代の要求に合わせて作っていくことだと思っています。要求に迫られた生活の道具だったから。そして、つねに先を考えていくことが職人だと思います」と語る栗盛さん。曲げわっぱに対する姿勢はいつも前向きだ。

ある日、夫人に「筒型ばかりで使いにくい」と言われたことに衝撃を受けた栗盛さんは、試行錯誤の末に上部が広口になるすり鉢状の曲げものを製作。すると、今までにないモダンで新しい器が完成した。その後、さらにデザインの幅を広げ、昭和43（1968）年以降、グッドデザイン賞やロングライフデザイン賞など数々の受賞歴を誇る。

伝統美の魅力だけでなく、現代の暮らしにあった機能やデザインが高く評価されているといえるだろう。



申込番号 16 W 30831

コーヒートレイ 中

●サイズ／約高さ2.1×幅43.5×奥行21.7㎝
●素材／天然木
※手作り品の為、色・柄・サイズが多少異なる場合があります。



申込番号 16 W 30830

徳利&ぐい呑みセット

●セット内容／徳利（1合）1・ぐいのみ2
●サイズ／徳利：約高さ11×径6㎝、容量約225㎖、ぐい呑み：約高さ4.5×径5.3㎝、容量約50㎖
●素材／天然木
※手作り品の為、色・柄・サイズが多少異なる場合があります。



伝統に裏付けられた技術力で常に歩を進める樺細工

江戸時代から秋田支藩・久保田藩の城下町として栄えた秋田県仙北市の角館町。山桜の樹皮を独特の技法により磨き上げて光沢を出した伝統工芸品・樺細工は、この地で江戸時代の天明年間（1781～1789）に武士の手内職として始まった。当時は主に薬を入れる印籠や煙草入れなどが作られ、武士の高級アクセサリーとして重宝されたという。

嘉永4年（1851）の創業以降、7代にわたり、樺細工の伝統継承と発展に尽力してきたのが『藤木伝四郎商店』だ。樺細工は角館だけで作られている特産品で、昭和51年（1976）には秋田県初の伝統的工芸品に指定。素材となるのは日本固有の山桜で、現在も東北の山々に自生する木から集められ、約2年間の乾燥を経て加工される。工程は昔とほぼ変わらず、そのためにも、職人には高い技術力が必要とされる。

異なる素材を組み合わせその特性を生かした茶筒

樺細工には、〝型もの〟〝木地もの〟〝たたみもの〟などの技法がある。



約180℃に熱したコテを使って、筒状の芯に樹皮を貼り付ける工程。



樹皮を薄く削って研磨した無地皮を用いた茶筒の蓋部分。



樹皮と経木にニカワを塗り、木型に巻いてから、高温に熱したコテでしっかりと貼り合わせる。

〝型もの〟は木型に合わせ経木（やなぎの木など）を巻き付けて芯を作り、その筒状の物の上に山桜の樹皮を貼り付けて仕上げていくもので、茶筒などに用いられる。〝木地もの〟は文箱のように成形された木地に樹皮を貼り付ける技法。〝たたみもの〟は磨いた山桜の樹皮を数十枚も重ね貼りして厚くし、様々な形に彫刻する工法で、現在はアクセサリーや根付などに応用されている。

〝型もの〟は江戸時代に印籠を作ったときの技法を踏襲した物で、茶筒の場合は半円筒形の木型をふたつ合わせて円筒形にした型を使用。完成した1本の筒を輪切りにして、本体となる外芯を内芯に被せて、蓋や中蓋と組み合わせる。それにより密封性に優れた製品が生まれる。

実用品としてもたいへん丈夫で、長く使えるのも特長だ。最近では、茶筒を紅茶や珈琲の保管に使う人も多く、『角館伝四郎』の樺細工は、ヨーロッパやアメリカなど海外でも高い支持を得ている。

定番の茶筒に加えて、ランチョンマットや菓子皿など、今の暮らしに調和する和モダンなアイテムも揃えている。〝伝統に甘んじることなく、さらなる進化を求める〟。これこそが、日本の物作りの原点であり、真髄なのかもしれない。



申込番号　16 W 60447

総皮茶筒（中長）無地皮

●サイズ／約高さ11.1×径7.2㎝
●素材／桜皮、天然木（研磨仕上げ）
※天然素材のため、色・柄・サイズが異なる場合があります。茶葉容量約80g



よりおいしく、使いやすく『萬古焼』の急須の進化形

三重県四日市市と菰野町周辺に伝わる『萬古焼（ばんこやき）』。国内生産高の約80％を占める土鍋や急須で知られる、素朴で温かみのある焼き物だ。

その始まりは、江戸時代の元文年間（1736～1740）に、桑名の豪商・沼波弄山が茶の趣味が高じて現在の三重郡朝日町に窯を築き、自ら茶器を焼いたことにある。上質な粘度と窯を燃やす薪となる森林に恵まれ、破損させずに海路で運べる四日市港が隣接していたことから発展した。

「萬古の急須で淹れたお茶はおいしい」といわれるが、その所以は土と焼成にある。『萬古焼』を代表する紫泥の急須は鉄分を多く含む赤土を使い、製品の酸素を使う「還元焼成」で焼き締める。すると素地の鉄分が変化しお茶のタンニンと反応して渋みを和らげ、まろやかに感じるのだ。

その味わいをより高め、さらに使いやすいお茶の急須を、と生み出されたのが、この急須。四日市市で明治40年（1907）に起業した『藤総製陶所』が製作している。「自分が使うとき、おいしく淹れられて便



職人が手で開けた100個ほどの茶こし穴。プラスチックや金物の茶こしを使わないので、お茶の味を損なうことがない。



茶こし穴を開けるために使う道具「ポンス」。中は空洞になっている。新潟県燕三条で作られた真鍮製。



石膏型で型をとり、素焼き前に1つずつ手作業で蓋のつまみを成形。
本焼成では約1250℃でしっかり焼き締める。

利な〝道具〟を目指しました」と、4代目の藤井健司さんは話す。

使う人のことを考え抜いて約2年かけて完成した急須

まず、お茶の味に影響を与え、洗浄が面倒な茶こしを排除。代わりに本体の注ぎ口に穴を開けた。石膏型で型をとり、天候や湿度を見計らい、素地が穴を開けるのに最適な硬さになったころ、特別に作った道具で職人が一つひとつ手で開ける。その数は100個ほどだが、穴の大きさや数によって、お茶の味が大きく変わるため、幾度も試作を重ねた。

お茶を最後の1滴まで注ぎ切り、液だれしにくいV字形の注ぎ口、ガラス釉をかけて茶渋や茶葉を付きにくくした内側、蓋を押さえる指を置けるくぼみも、実際に手にするとその使いやすさに驚く。4代目曰く「伝統は創るもの」。伝統は守っているだけではいつか廃れてしまう。「100年後に〝伝統〟となっているものづくり」を目指す同社の思いを、この急須はまさに体現している。

セットの蓋置皿は、蓋を置くだけでなく、すすり茶にも使えるもの。茶葉と少量の湯を入れ、碗に移して飲めば、香りや甘みをより強く感じられるだろう。「萬古」の名は、前述の沼波弄山が自作の茶器が変わることなく永遠に残るように「萬古」または「萬古不易」の印を押したことに由来する。その名のとおり、長く手元に置いて、大切に使いたい。



申込番号　16 W 20485

焼締め茶器揃トリオ角大 蓋置皿付

●セット内容／急須・皿各1、碗2
●サイズ／急須：約高さ11（フタ含む）×直径11.7㎝（持手含まない）、容量約470㎖、碗：約高さ4.9×径6.6㎝、容量約70㎖、皿：約高さ2×径10.2㎝
●素材／陶器
※茶こしが本体に開けてあるので、茶葉が開きやすく、お茶の美味しさを引き出します。



環境に優しい耐熱ガラスで じっくり淹れる特別な1杯

耐熱性、耐薬品性が要求される医学や理化学分野で安全性が評価され、フラスコやビーカーなどに用いられている「耐熱ガラス」。加熱調理にも対応し、家庭用品にも活用されているが、その製造の日本最大手であり、耐熱ガラス工場を国内で保有しているのが『HARIO』だ。

社名はガラスを「玻璃」と呼んだことから〝ガラスの王様＝玻璃王〟に由来する。大正10年（1921）の創業時から一貫して耐熱ガラスの研究、開発、生産。理化学用ガラス器具の技術を応用し、コーヒーサーバーや急須などの食器分野に進出した。さらに、熟練工によって培われた技術をオートメーション化し、高品質な製品の大量生産も可能にした。

耐熱ガラスの原料は、珪砂、硼砂、硼酸といった天然の鉱物を精製したものだ。人と環境に配慮した物づくりを目指す同社では、鉛、亜鉛、カドミウムなどの重金属は一切使用せず、天然の鉱物を精製したものを原料としている。これらを空気の勢いでミキサーへ送り込み、調合されたガラス原料は、コンピュータ制御のコンベアによって溶融炉へ。原料と、



耐熱ガラスの原材料は100%天然の鉱物を精製したもの。泡を残さないための泡切り剤には塩を使用している。



チルカットマシンで形や大きさを整えた後、取っ手やサイフォンの足付けなど特殊な部分は職人が加工する。



熟練工の技術を生かし、電気溶融炉などの機械を自社開発。オートメーションで大量生産を可能にしている。

「カレット」と呼ばれる工場内で発生したリサイクルガラスを溶かし、耐熱ガラスを精製していく。

技術開発の結晶である本格派のコーヒー器具

昭和47年（1972）までは原料を溶かす燃料は重油を用いたため、煙やすすがひどい状況だったという。こうした環境を改善すべく、電気を直接通して溶かす電気溶融炉を開発。「煙突のないクリーンな工場」を時代に先駆けて実現した。耐熱ガラスと組み合わせる部品も、環境ホルモンを含まない合成樹脂を採用。工場周囲の環境を乱さず、人に優しいものづくりの姿勢はここにも見られる。

耐熱ガラスは見た目が美しいだけでなく、匂いや汚れが付きにくいので衛生的だ。さまざまな製品を手がけるが、コーヒー器具の歴史は古く、昭和32年（1957）には本格的なサイフォンを発売している。以来60余年にわたり開発に努めているだけに、品質や機能性への自信も大きい。

コーヒーサイフォンは、蒸気圧を利用して、豆が持つ本来の風味を引き出すことができるのが特徴だ。芳醇な香りを漂わせながらガラスボールを上下する珈琲を眺める時間も楽しい。パーツが壊れてもパーツ単位で購入できるので安心。日々の優雅なコーヒーブレイクを楽しむアイテムとしてひと役買ってくれそうだ。



申込番号　16 W 41437

コーヒーサイフォン テクニカ（2人用）

●サイズ／約高さ34×幅13×奥行11㎝、質量約930g、実用容量約240㎖
●素材／上下ボール・ランプガラス:耐熱ガラス、フタ兼ボール立て・アルコールランプホルダー:ポリプロピレン、フィルター一式・ランプフタ:ステンレス鋼、ふうぼう:アルミニウム、スタンド一式:ステンレス鋼・鉄・亜鉛合金・フェノール樹脂、スタンドネジ：真鍮、ゴムパッキン：シリコーンゴム
※2杯用。計量スプーン付。

丈夫で扱いやすく美しい ふと日常にある、白い道具

やわらかく輝く白い器が、何気ない台所の風景をすっと整える。無駄のない形と静かな佇まいは、使う人の手元までも美しく見せてくれる。

琺瑯は、鉄にガラス質の釉薬を焼き付けた素材。熱伝導に優れ、におい移りせず、衛生的であることから、古くから人々の暮らしを支えてきた。1934年創業の『野田琺瑯株式会社』は、琺瑯一筋で歩み続ける日本を代表する琺瑯メーカー。代表作である、白を貴重とした『ホワイトシリーズ』は、誰もが一度は目にしたことがあるキッチンの定番だ。

シリーズが誕生したのは2002年。当時、琺瑯製品といえば、柄物やカラフルな色が主流。インテリア性を重視されることが多く、白色は衛生用品としてのイメージが強かった。そこへ「食材を美しく見せたい」「毎日使うなら軽い方がよい」「冷蔵庫に入るサイズがよい」など主婦ならではの新たな視点を持ち込んだのが、現社長・野田靖智さんの母・善子さん。艶やかで清潔感のある白を生かし、日々の料理を支える道具が誕生。暮らしを整える白いシンプルな道具は、時代や人々のライフスタイルに深くマッチし、瞬く間にその名を広めていった。

職人魂がつくりだす、変わらぬ美しさと性能

琺瑯づくりは大きく分けて「成型」と「釉掛け」の工程に分かれる。栃木県に自社工場を構える野田琺瑯では、全ての工程を一貫して行い、今もその多くを職人の手が支えている。

まずは、鋼板を円盤状に型抜きし製品の形に整える「成型」。その後「釉掛け」の工程へと進む。ガラス質を混ぜた釉薬を用いて、まず「下ぐすり」を施し、乾燥させたら「上ぐすり」をかける。やっとこを使い均一にするこの繊細な作業を、職人たちは目と手の感覚を研ぎ澄ませながら行うのだ。その後、約850℃に熱された窯で焼成することで、釉薬がガラス状に溶けて金属と一体化。長いトンネル状の窯を潜り抜けると、つやつやで美しい表情が現れる。「工業製品でありながら温かみがあるのは、人の手が加わっているから」と、野田社長。

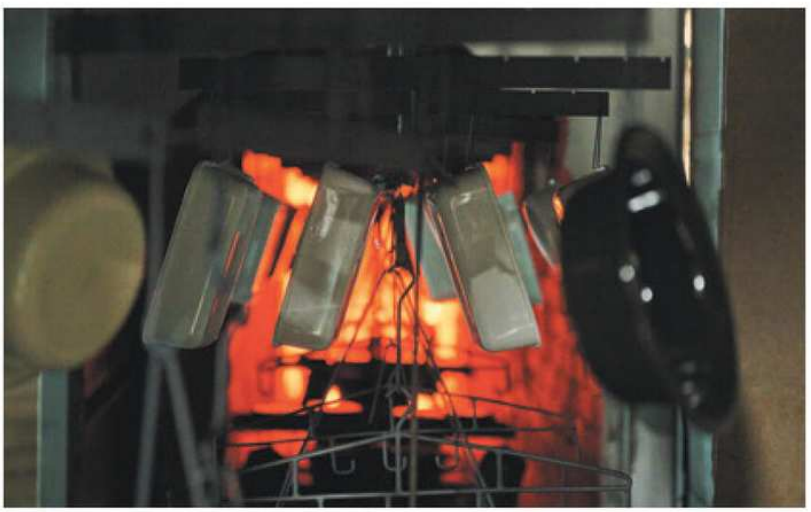
いつの時代も変わらず職人魂を貫き、使いやすくて美しい、普遍的な機能美を生み出してきた野田琺瑯。その軸をぶらさず、丁寧なものづくりを続けてきたからこそ、今の信頼がある。ふと気づくと日常にある道具。使うたび、便利さや安さだけでは語れない〝本質的な価値〟を、そっと教えてくれる。



やっとこで摘み上げ、釉薬に潜らせるディッピング作業。
均一な厚みに仕上げるには、繊細な手さばきが欠かせない。



プレス機で絞りを施し成型。取手などは、
溶接で一つひとつ丁寧に取り付けられる。



釉薬を乾かし、ロゴを押した製品を焼成炉（約850℃）へ。
高温の窯で、釉薬のガラス質をしっかりと定着させる。



申込番号 16 W 60518

ルーク　浅型キャセロール25㎝

●サイズ／高さ約13（フタ含む）×直径24㎝（持ち手含まない）、厚み約2㎜、容量約3.4ℓ、質量約2.2kg
●素材／ほうろう用鋼板（ほうろう加工）、フェノール樹脂
※電磁調理器200V可。調理時は持手が熱くなりますので、鍋つかみ等をご使用ください。商品の製法上、黒い筋や点が見受けられる場合があります。キッチンタオル付。



使いやすく機能的なほうろうのシンプルでモダンな新しいカタチ

鉄の表面にガラス質を焼き付けたほうろう。鉄は強い金属だが、錆びやすいという欠点がある。一方のガラスは美しいが、壊れやすい。鉄の「剛」とガラスの「美」を合わせることで、互いの欠点を補って長所も生きる、新しい素材に生まれ変わる。

実用品としてのほうろうが日本に伝わったのは、明治時代に入ってからだ。ステンレス素材が現れるまでは台所製品のほか、洗面器や医療器具、浴槽などにも幅広く使われた。

ほうろうの長所として最初に挙げられるのは、保温性に優れた点である。加えて酸にも強く、臭いや汚れ、キズもつきにくく、お手入れも簡単で清潔さを保つことができる。

多くの特徴を持ち、ソースやジャムを煮込むのにも重宝するほうろうを作り出すのは、日本の職人の卓越した技である。まず、ガラス質の釉薬をかける前に、鍋やケトルに成型した製品の表面に付着した油分をしっかり落とす。溶剤に入れて油を落とし、その後で中和して施釉工程に進む。最初は、鉄とガラス質を接着しやすくするためにグランドコートを行う。窯で焼いた後、今度は白の



2回目の施釉は、白い釉薬をかける。



窯の温度は800〜850℃ほど。4分ほど焼けば、ガラス質が定着する。



カバーコートと呼ばれる2回目の施釉が終わると自動的に窯へと送られる。
釉薬のコーティング部を避けて、鍋や保存容器をぶら下げる。

釉薬であるカバーコートを施す。隅々まで厚みを均一に仕上げるため、ベテランの職人が作業にあたる。

清潔感と個性溢れる乳白色と天然木の組合せ

数多くの長所を持つほうろうをより使いやすく、美しい暮らしの道具として提案したのが『ｋａｉｃｏ』。その名前はシルクのように白い「蚕」と、どこか懐かしさが漂う「懐古」というふたつの言葉から付けられた。

この片手鍋は、エッジがカールしており、粘り気のあるミルクやスープも注ぎやすいつくり。加えて熱を受けやすくするために底広の形状となっている。

デザインは武蔵野美術大学教授でもある小泉誠さん。小泉さんは「デザインされた道具は使われることを前提につくられている。素直に形にしていくと、潔い形になった」という。清潔感のある白のシンプルなほうろうは、台所にあるだけで、インテリアの一部として溶け込む。

通常のほうろうでは端部までは加工せず、その部分に錆が出る場合もある。この『ｋａｉｃｏ』シリーズでは端の細部にまでほうろう加工を施しており、釉薬をかける職人の丁寧な仕事を感じることができる。

再びほうろうの良さが見直されている昨今、長く愛用できる道具をぜひお手元に。



申込番号　16 W 30832

片手鍋

●サイズ／約高さ12（フタ含む）×直径18㎝（持手含まない）、厚み約1㎜、容量約2.2ℓ、質量約1kg
●素材／ホーロー用鋼板(ほうろう加工)、天然木



料理を引き立てる切れ味 刀匠の技が宿る関の包丁

名刀の里・岐阜県関市。折れず、曲がらず、よく切れると評された質実剛健な刀の産地の歴史は、鎌倉時代の刀匠「元重」に始まる。「孫六兼元」や「和泉守兼定」といった名工によって発展。名刀の誉れ高く、武田信玄、豊臣秀吉ら多くの武将も関の刀を帯刀した。時代が下り、刀の需要衰退に従って一部の刀匠は包丁、鎌などを打つ農鍛冶へと転じた。

刀匠の技が息づくこの地に、海外でも好評を博す刃物製造会社がある。昭和22年（1947）から続く『佐竹産業』だ。いい包丁を作るために、デザインから型取り、研磨、仕組、刃付け、加力検査、検品までのほとんどを自社で行う。もっとも重要な工程は〝刃付け〟。同社では3年以上の熟練工だけに許されている。刃先を触っては確かめる作業を何度も繰り返し、鋭敏な包丁へと仕上げていく。削り過ぎると欠けが生じ、わずかに厚かったとしても切れ味が悪くなる。職人は僅差、0.1㎜以下の世界で見極めるという。

「納得のいく包丁を作るため妥協はしたくないから、大量生産はしません。価格の高い安いは包丁の素材



プレスして型取りするのも一本一本手作業だ。



焼いた鉄をハンマーで叩いて伸ばし仕上げる昔ながらの製法も行なっている。



この道20年の職人による刃付け。神経を研ぎ澄まし、数ミリ単位で削る。

の違いだけ。職人はどんな価格の包丁でも、力を入れずに切れるようにすることを目指しています」と三代目社長の佐竹安広さんは語る。

鋭さとサビへの強さ丈夫さを兼備する複合鋼

硬い食材を切ったときにその仕上がりの良さが特に分かる。人参で試し切りをすると軽く滑らかに刃が入り、スパッと切れた。美しい切り口が見た目にも美味しさを誘うのだ。佐竹さんは品質の良さに支えられた日本の包丁文化に胸を張る。「欧米では皮むきやみじん切りなどに専用の刃物が使われていますが、包丁文化が発達している日本ではこれらを包丁一本でまかなってしまう方がほとんど。会席料理における繊細な細工も、包丁があってこそです」

海外進出のきっかけは、平成6年（1994）、大阪の展示会への出展。ヨーロッパのバイヤーの目に留まり、翌年欧州市場向けに『SATAKE』と冠した包丁を販売すると、累計100万本以上を売り上げる大ヒットした。今や、有名な料理人から特注品を作って欲しいと依頼も舞い込むという。

紹介する商品は、ステンレスで鋼を挟んだ本割込刃物鋼によるもの。サビへの強さと冴えた切れ味、そして丈夫さを兼ね備えている。国内外で認められる確かな切れ味をぜひ。



申込番号　16 A 90348

暁里 割込三徳包丁

●サイズ／全長約29㎝、刃渡約17㎝
●素材／刃部：割込刃物鋼、柄：茶色積層強化木
※熟練工が伝統技法に基づき、こだわりぬいて1丁ずつ造られた包丁です。

木の料理人が手掛けた 四万十檜の精緻なまな板

四万十川の近くにある檜を扱う工房『土佐龍』の池龍昇さんは工房の裏山を歩く足を止めて、土の上に落ちていたあるものを拾って見せてくれた。「これが檜の赤ちゃんですわ」。緑豊かな裏山にたくさん転がっている、直径4㎜ほどのサッカーボールのようなかたちをした小さな種子。これらが育つまでに30年以上かかるそうだ。山の南側に生えている木は、日の当たる側面とそうでない側面の差が激しいため、年輪が歪み楕円形になる。北側に生えている木は、円形になっている。原木の丸太を指差しながらまた池さんが教えてくれた。

森の中に入ると、その心地好い〝森の香り〟に思わず深呼吸をしたくなる。森の中には動物の亡きがらや排泄物といった堆積物がたくさんあるはずなのにも関わらず、その臭気を感じず爽やかな空気が保たれているのは〝森の香り〟の正体、「フィトンチッド」と呼ばれる成分のおかげだそうだ。

また、日本の檜のなかでも特に油性分〝ひのきオイル〟の多い四万十檜は、水切れがよく、乾燥に強く耐久性に富んでいる。

間伐材を余すことなく使う環境に配慮した製品

土佐龍で使っているのは、檜の間伐材、建築材等の端材だ。それらを余すところなく、有効に利用できるような加工の方法や商品のラインナップが考えられている。

「木を大事に考えていくと、喜んで大切に使ってくれる人に使ってほしいですね。プラスチックのものよりも少し高いけれど、『ちょっと高かったから大切に使おうね』という人に使ってほしいと思うんです。無機質なもののなかで生活をするよりも、木のなかで生活をしていた方が、生活が潤うと思うんですよ」。


四万十地域の原木集荷場。


カンナがけで表面を加工。


まな板のサイズに合わせて寸法切りを行う。

四万十檜の魅力を誰よりも知っている池さん。今の目標は、その惚れ込んでいる四万十檜を用いて「世界一のまな板屋になること」だと教えてくれた。

厚み3㎝で、安定感のある重さの一枚板のまな板。四万十檜の板目材を贅沢に使い包丁当たりが良く、調理好きなら一つは持っておきたい一品。

高知県の豊かな森の中にある、この工房が、世界中のキッチンを檜の爽やかな香りで満たす日はそう遠くないかもしれない。



申込番号 16 W 60514

四万十ひのき スタンド付き一枚板まな板

●サイズ／約タテ45×ヨコ24×厚み3㎝、質量約1.6kg
●素材／天然木（四万十ひのき・さくら）、ステンレス鋼
※天然木を使用している為、木目は一つひとつ異なります。



心を豊かにしてくれる使って育てる鉄器のある暮らし

鉄製品は手間がかかる。鍋ならば使う前には鍋肌に油をなじませる「鍋ならし」が必要だし、さびさせないためには、使っていく中で油分を補給するなどの知恵を必要とする。それでも、道具と向き合う、そんな楽しさを教えてくれるのが『及源鋳造』の鉄器だ。嘉永５年（１８５２）、岩手県奥州市に創業した。

奥州の鋳物は「南部鉄器」の総称でも知られている。その歴史は、奥州藤原氏が平泉に栄えた時代にまでさかのぼる。平泉の礎を築いた藤原清衡が、江州（現在の滋賀県）から鋳物職人を呼び寄せ、中尊寺の梵鐘などを製造させたのが始まりだ。

『及源鋳造』の前身となる『及川源十郎鋳造所』では、ご飯を炊く「つば釜」「お汁用の鍋」、牛馬など家畜用の「カイバ桶」などを作っていた。戦時中は生産が中断されたが、戦後再び鍋釜作りが復活。高度経済成長期を経て、工場には鋳造機械が導入されるようになったが、今でも、ほとんどの工程は職人が行う。真っ赤に溶けた鉄を砂型に流し込む「注湯」や研磨などだ。デジタルな機械とアナログな職人技とを共存させることで、品質を保っている。



170年以上、鋳物と向き合い続ける『及源鋳造』。鉄瓶をはじめ、アウトドア用品、調理器具、風鈴などを製造する。



昔ながらのキューポラ操業の際には、鉄を溶かす燃料のコークスもまた欠かせない。



「注湯」の工程は職人が2人がかりで行う。溶鉄の温度は約1500℃。危険を伴いながら、慎重かつ素早く注がれる。

蓄熱性に優れ、お手入れしやすい日常使いに重宝する鉄急須

鉄製品は、鉄製品ならではのメリットもある。まず、丈夫で変形しづらく、傷に強い。高温に強く、蓄熱性に優れているので、例えば調理器具であれば、短時間でおいしく調理することができ、さらに使えば使うほど油がなじんで使いやすくなっていく。まさに〝育てる道具〟だ。

「手間をかけて道具を育てていく感覚を知り、かかる手間も楽しんでもらいたいと思います」とは、5代目の及川久仁子社長。誰よりも鉄製品のある暮らしを楽しみ、その魅力を発信している。

「急須平形糸目」は重厚感のある南部鉄器では珍しく、シャープなボディと上品な風合いが美しい鉄急須だ。小さめの湯呑で2杯程度のお茶を愉しむことができる。蓄熱性に優れ、お湯を長時間保温できるのも鉄急須ならでは。お手入れしやすい〝内部ほうろう仕上げ〟で、初心者でも手に取りやすい鉄器となっている。

もちろん、長く使うには多少の手間は必要だ。しかし、手間をかけるうちに、ふと気付く。道具一つで暮らしは変わること、そして、変化していくことの喜びや、愛着を持つことの楽しさに。そんな豊かな暮らしを、この鉄器はもたらしてくれる。



申込番号　16 W 51476

急須平形糸目0.2ℓ

●サイズ／約高さ6.8（フタ含む）×直径12㎝（持手含まない）、容量約200㎖、質量約750g
●素材／鋳鉄（本体のみ：ほうろう加工）
※直火不可、電磁調理器不可。ステンレス茶こし付。

藤田金属

大阪府

鉄の油ならしの手間を解消 特殊加工でラクにおいしく

鉄製の調理器具は、とてもデリケートだ。新しく買った際はまず鉄に油をなじませる「油ならし」というひと手間が必要だし、使い始めてからも扱い方を間違えればすぐにさびたり、こげついたりする。

しかし、それを超える魅力があるのが鉄の調理器具だ。熱伝導率と保温性が高いという特性により食材はふっくら焼き上がり、鍋肌に油がなじんでいくから、余分な油分や水分が食材に戻ることがない。さらに、使い込むほどに、油なじみがよくなり、焦げにくく使いやすい調理器具へと成長していくのだ。

調理器具にはフッ素樹脂加工、ホーロー、セラミック、ステンレス、アルミなど、さまざまな素材がある中、鉄は使いながら育てて行く調理器具であるといえるだろう。

唯一の難点ともいえる鉄製品にかかる「手間」を、大阪府八尾市にある『藤田金属』は独自の方法で解決





700℃近くで焼き込む「ハードテンパー加工」。焼きムラが一つずつ異なるのは、手作業で加工を施しているため。



一つひとつヘラ絞り加工で形にする。何度もサンプルでの調整を行い、使い心地を追求したうえで商品となる。



様々な機械がそろう一貫工場で、金型も自社で作成。アイデアが出たものはすぐに工場でサンプルを作る。

した。それが「ハードテンパー加工」。仕上げに本体が700℃近くになるまで焼き、油をなじませる加工だ。温度が高すぎたり、焼く時間が長すぎたりすると、割れなどが生じるため、微妙な温度調節が必要だ。

鉄の特性で食材ふっくら こげやさびも防いで使いやすく

職人の「手間」はかかるが、この加工を加えたことにより、使い始めの「空焼き」や「油ならし」の手間が不要となり、焦げつきやさびつきもある程度防げるという。

『藤田金属』の創業は昭和26年（1951）。大阪の工場街、西成でアルミニウム製金物の製造販売から始まった。現在は三代目と四代目が親子で商品開発に携わり、「長持ち」で「優しい」、そして「便利」な金属製品を日々考えている。

鉄炒め鍋と鉄パンはともに「焼く」「炒める」「揚げる」に使え、特に鉄パンは深型なので食材がこぼれにくく、油が飛び散りにくい。玉子焼用は鉄の特性でふんわりと焼き上げ、こちらも炒め物や焼き物にも使える。製品には「鉄製調理器具取扱説明書」が付き、「こげつきにくくするには？」など、デリケートな鉄製品を活用するための情報が列挙されている。『藤田金属』では、ユーザーの手元に届いた後までを想定したものづくりを行っているのだ。



申込番号　16 W 43714

こだわり職人 鉄製調理器具セット

●セット内容／鉄いため鍋28㎝、ふか～い鉄パン20㎝、ふわふわ玉子焼各1
●サイズ／鉄いため鍋28㎝：約高さ8×直径28㎝（持手含まない）、質量約1.23kg、ふか～い鉄パン20㎝：約高さ9×直径20㎝（持手含まない）、質量約880g、ふわふわ玉子焼：約高さ4×幅15.5×奥行18㎝（持手含まない）、質量約755g
●素材／本体：鉄（ハードテンパー加工）、持手：アルミニウム・フェノール樹脂
※電磁調理器200V可。焼き付け加工を施す為、焼きムラがありますので予めご了承ください。



楕円形に凝縮された使い勝手「用の美」が宿るキッチンウエア

2枚の成形合板を合わせ、蝶が羽根を広げているように見える「バタフライスツール」をご存じだろうか。昭和32年（1957）にミラノ・トリエンナーレで金賞を受賞し、ニューヨーク近代美術館「MoMA」やルーブル美術館にも永久所蔵されている。この作品を筆頭に、東京オリンピックの聖火トーチホルダー、札幌オリンピックの聖火台、東名高速道路東京料金所の防音壁など、これらはすべて、日本を代表するプロダクト・デザイナー、柳宗理が意匠を手掛けたものだ。

『柳宗理』は「用の美」をものづくりの思想にしており、デザインを担当する「柳工業デザイン研究会」では製品を作る際、石膏などを用いて実物大の模型を作り、実際の使い勝手を徹底的に検証するという。

完成品に近いものを作っては検証し、変更・修正がなされ、また作り直しては確かめる作業が繰り返される。また、デザイン画の類に頼らず、手を使う実用品は手を使ってデザインする姿勢も興味深い。市販される商品はもちろん、試作品が完成するまでにも、多くの手間と時間が



ステンレスのプレスや研磨などの工程は、高い技術力を持つ熟練工の手により行われている。



作業は新潟県新潟市内にある町工場で施されている。妥協なきデザインと情熱を持った手仕事が、ここで結実する。



余計な装飾を省いたデザインゆえ、細部にもごまかしがきかない。高い技術を持つ職人の技が冴える。

費やされるのだ。特にキッチンウエアは、洗練されたデザインと計算された使いやすさに、ひとたび使えば、「一生、使いたい」という声が挙がるのもうなずける。

余計な装飾を省いた長く使えるデザインと品質

数あるキッチンウエアの一つであるこの片手鍋は、真円ではなく、楕円という独特の形状をしている。機能性を追求したデザインだが、試行錯誤の末に完成した金型でステンレスをプレスする際、圧をかける位置によってはシワが寄りやすい。職人の腕と勘だけが頼りだ。

利き手に関係なく使える両側の注ぎ口は、湯切りの際などに威力を発揮。注ぎ口にぴったり沿う蓋をずらせば本体との間にすき間ができ、吹きこぼれを防いだり、茹でこぼしたりするのにも便利だ。蓋を押さえて傾ければ、中の食材もこぼれない。従来の丸形からほんの少し形を変えただけで、使い勝手は何倍も上がる。使う人の目線で操作性を重視して作られていることがよくわかるだろう。

『柳宗理』のキッチンウエアは組み合わせて使うことを想定して径を合わせてサイズ展開しており、ざるやボウルと重ねたり、蓋を共用できたりと汎用性も高い。ふとした瞬間に使いやすさを実感する―。あらゆる点において美しい、そんな一品だ。



申込番号　16 W 77417

片手鍋18㎝

●サイズ／約高さ11.7×径18㎝（持手含まない）、容量約2ℓ、質量約1.1kg
●素材／本体：ステンレス鋼・アルミニウム三層鋼、持手・つまみ：フェノール樹脂
※電磁調理器200V可。



金属加工と熟練職人の技術が融合した燕三条金物

江戸幕府が農民に副業として和釘製造を広めたことから、新潟県燕市は金属加工産業の街として栄えてきた。長い歴史の中で技術は磨かれ、創意工夫を凝らした製品が次々と生み出されている。その中でヒットに結びついた製品が、シリーズ『肴七味』のステンレス製卓上鍋だ。

開発者自ら理想の鍋を求めて、容量や火の回る早さなどを徹底的に検証した。径が大きすぎては、どうしても素材を余計に入れてしまう。また深すぎても具が沈んでしまい、美味しい状態を食べ逃してしまう。「鍋は煮え際を食す料理である」との信念から試行錯誤を繰り返し、現在の形状を導き出した。厚さ約1㎜のステンレス製のため、軽量で手入れも簡単。土台となる型は、一から作った。

特徴はその成型方法にある。採用されたのは「スピニング加工」だ。丸切りしたステンレスを押物で固定し、それを回転させて水溶性の油で冷却しながらローラーを押し当て、徐々に金型に近づけて成型する加工方法だ。練った土を轆轤に据えて回転させ、手を添えると見る見る器が成型される陶器のように、1㎜厚の



熱による金属疲労が起こらないよう、水溶性の油で冷却しながら金属を伸ばしていく。



焦がすことがなく、また部品も不要なスポット溶接でつまみや取っ手を取り付ける。



成型した後は、シャフトに羽布をセットして高速回転で磨きを掛ける。

丸形の鋼板を回転させ、鍋の形状に引き延ばしながら成型する。

さらに槌目を付けることで強度も増し、情緒ある表情が生まれる。磨きによるつや消しと相まって、卓上にも相応の高級感をたたえている。

軽量で手入れも簡単 味わいと質感のある卓上鍋

成型した後は磨き職人の腕の見せ所だ。荒い羽布で磨きを掛けてから、仕上げ羽布で磨き、つや消しをする。研磨剤の組み合わせや羽布のメンテナンスも、製品の出来を左右する大切な仕事だ。

熟練の職人は語る。「機械を使うと仕上がりは均一だが、反面温かみや味わいが感じられない。やはり最後は人の手です」

こだわりの物づくりは、これだけに終わらない。つまみや取っ手は、重ね合わせた金属部材を電極の先端で挟み、加熱・溶接するスポット溶接で取り付ける。付属品が入らず、電圧が安定しているので焦げがなく、仕上がりも美しいという。

ステンレス製のため土鍋などと比べ、格段に軽いことも大きな魅力だ。扱いやすく手入れがしやすいだけでなく、丈夫なのもありがたい。鍋料理のおいしさを追求する開発者の熱意とこだわり、伝統の金属加工技術が結実した、今まであるようでなかった〝鍋好きのための鍋〟だ。



申込番号　16 C 20738

ステンレス卓上鍋（お玉・目皿付）

●セット内容／卓上鍋、目皿、お玉各1
●サイズ／卓上鍋：約高さ13.5(フタ含む)×直径24㎝(持手含まない)、厚み約1㎜、容量約3ℓ、質量約800g、目皿：約高さ3.5×径21.5㎝、質量約160g、お玉：全長約23㎝
●素材／卓上鍋・目皿：ステンレス鋼、お玉：アルミニウム
※電磁調理器200V可。調理時は持手が熱くなりますので鍋つかみ等をご使用ください。



土を見極める技により引き出される食材の旨み

江戸時代中期、三重県桑名の豪商沼波弄山により生み出された萬古焼。三重県四日市市を中心に発展するが、明治時代になると、より簡単に焼成できる西洋硬質陶器の研究が推進される。磁器土と陶土を混ぜ、磁器よりも低い温度で焼ける「半磁器式特殊硬質陶器（大正焼）」が開発され、その後も改良が進められた。

萬古焼といえば土鍋や急須が有名。なかでも土鍋は、国内生産の8割を占める。昔の土鍋は火にかけて使ううちにヒビが入り、徐々に割れてしまうものだった。

しかし、アフリカのジンバブエで熱に強い特性を持つ「ペタライト」という土が採取されるようになると事態は好転。混ぜると膨張率が低くなり、割れにくいことが分かったのだ。以降、工夫を重ね、直火にかけても割れにくい耐熱陶器の土鍋が誕生した。

熊本和弘さんが創業した『三鈴陶器』は、耐熱陶土を使った土鍋作りを主に手掛ける窯元。二代目の泰弘さんは東京の企業に勤めていたが、陶器作りへの想いを捨てきれずに帰郷し、事業を拡大すべく新製品の開発に着手した。

土の長所を生かした鍋でいつもの料理を格上げ

真っ先に考案したのが「土鍋で手軽にご飯を炊ける製品」だ。熱の対流がよく、見た目も愛らしい丸形で、「ごはん鍋」と名づけて販売するやいなや、コンロの上で誰もがつややかでおいしいご飯を30分ほどで炊くことができ、煮物なども調理できる優れものとして爆発的な人気に。同社を代表する商品となった。

萬古焼の土鍋を象徴するブランドとなった『三鈴陶器』が、もう一つ自信を持って製作するのが、黒釉を使ったこの土鍋。釉薬は独自に開発した20種をそろえるが、土の膨張や割れを防ぐために、ペタライトを加え工夫を凝らしている。

土は気温などにより質が変化するため、日によって配合を調整。成形、乾燥、天日干し、素焼きなどの工程を経て、釉薬に浸ける。その後24時間ゆっくりと焼成し、研磨や検品などもすべて人の手によって丁寧に行われ、ようやく一つの鍋が完成する。

土肌の遠赤外線効果でじっくりと食材に熱を加え、鍋料理はもちろん、洋風のシチューや煮込み料理、ヘルシーな蒸し料理に使うのもおすすめ。どっしりと風格のあるその姿も、食卓の上で存在感を放つ。



釉薬は独自開発の20種をそろえるが、土の膨張や割れを防ぐために、ペタライトを加え、工夫を凝らしている。



蓋に絵付けを施した土鍋なども製作。昔ながらの技術、製品を大切にしながら新しい発想で様々な製品を開発する。



何の印もつけず、手でひねりを加えながら、持ち手を左右対称、同じ位置に付けていく工程はまさに経験の賜物。



申込番号 16 M 40648

黒釉 土鍋(ブラック)

●サイズ／約高さ19（フタ含む）×直径24㎝（持手含まない）、容量約2.5ℓ、質量約3kg
●素材／耐熱陶器
※4~5人用。直火可、電磁調理器不可。
手作り品の為、色・サイズが異なる場合があります。

良器

食の時間を美しく楽しく。
長く愛用したくなる
表情豊かな器と道具をご紹介。

富山発 1

好きな形に変幻自在 純度100%の錫を用いたテーブルウェアKAGO

鋳物製造の歴史400年以上を誇る富山県高岡市で大正5年に創業した『能作』は、高岡銅器の鋳造・加工技術を応用しインテリア用品やテーブルウェアの開発に着手。柔らかい錫の特性を生かしたKAGOシリーズは能作の代表作だ。純度100%で柔軟性があり好きな形にアレンジでき、陶磁器やガラスの器と組み合わせて楽しめる。



16 W 30724

岐阜発 2

柳宗理の和食器シリーズ 当時の想いに即し 誕生初期の器が復刻

1975年に柳宗理が普段使いの和食器として初めて手掛けた和食器シリーズ。時代によって変更が重ねられていたが、柳工業デザイン研究所の監修を受けて誕生時の器を再現、令和の時代に復刻を果たす。当時の柳宗理の想いを辿り、深山の生産技術を活用し、当初の器の持ち味を取り戻した。湯呑み、中皿、小皿各2点のセット。



16 W 30861

愛媛発 3

青色の絵付けが 繊細かつ大胆な 唐草紋の砥部焼

明治15年に開窯された『梅山窯』は、愛媛県砥部の中で最も大きい窯元。誠実に伝統を守り続け、暮らしに寄り添った数々の砥部焼を生み出している。唐草紋が描かれた高台碗は、ぽってりとした温かみのある白磁に、一筆書きの呉須による青色が映える。一つひとつ手で描かれる文様は、全て表情が異なって味わい深い。割れにくくて丈夫、上品でありながら素朴。日々使いやすい、日用の器である。



16 M 51244

4



16 M 22232

申込番号 16 W 30724

1 能作 KAGO スクエア M

●サイズ／約タテ20×ヨコ20×厚み0.3㎝（平置き時）、質量約260g●素材／錫100%
※手作り品の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。

申込番号 16 W 30861

2 柳宗理
和食器セット 染付紋・渦

●セット内容／小皿・中皿・湯呑各2●サイズ／小皿：約高さ1.7×径11㎝、中皿：約高さ3×径15㎝、湯呑：約高さ6.8×径6.5㎝、容量約160mℓ●素材／磁器
※電子レンジ可。

申込番号 16 M 51244

3 砥部焼
高台碗ペア（唐草）

●セット内容／高台碗2●サイズ／約高さ11×径16㎝●素材／磁器
※電子レンジ可。手作り品の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。

申込番号 16 M 22232

4 砥部焼
呉須唐草飯碗揃

●セット内容／飯碗5●サイズ／約高さ6×径11㎝●素材／磁器
※電子レンジ可。手作り品の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。

申込番号 16 W 30828

5 丸嘉小坂漆器店
三稜カトラリーレスト4点セット

●セット内容／箸置4●サイズ／約高さ1.2×幅1.4×奥行6.5㎝●素材／ガラス

申込番号 16 W60519

6 ARAS セット（グレー）

●セット内容／大皿・深皿・豆皿・小鉢・スプーン各1●サイズ／大皿：約高さ1.1×径27.5㎝、深皿：約高さ5×径25.7㎝、豆皿：約高さ2×径10㎝、小鉢：約高さ4.2×幅9.3×奥行8.6㎝、スプーン：全長約21.4㎝●素材／コポリエステル樹脂（トライタン）、GF（ガラス繊維）
※電子レンジ不可。

長野発

ぬくもりと涼やかさが共存 漆と硝子で進化した テーブルウエア

木曽平沢で70年以上漆を生業とする『丸嘉小坂漆器店』。深い森に囲まれた町で、自然の美しさや厳しさを感じながら職人が真摯に物作りを続けている。そんな彼らが新たに目指したのは、現代にマッチしたテーブルウェア。漆の深みのある魅力を、涼やかな硝子に纏わせることで、万華鏡を思わせる個性的なデザインが生まれた。

5



16 W 30828

石川発

自然の造形を映す 食卓を豊かにする 一生モノの樹脂の器

『ARAS（エイラス）』は、1947年創業の石川樹脂工業が手がけるブランド。繊細に波打つ凹凸、光をやわらかく返す曲線。その豊かな表情に目を奪われ、思わず〝樹脂〟であることを忘れてしまう。樹脂ならではの扱いやすさと工芸品のような温もりを見事に両立させた美しい製品は、どこか肩の力を抜いて使えて心地よい。私たちの暮らしにそっと寄り添い、日々の食体験を豊かにしてくれる。

6



16 W 60519

佐賀発

瑞々しい青翠色を優雅に纏う鍋島焼のどんぶり

「鍋島焼」は、かつて大名や将軍に献上された格式高い磁器。創業60余年の『鍋島虎仙窯』は、その伝統の技と美を今に受け継ぐ窯元である。貴重な天然鉱石を用いて生み出される鍋島青磁のどんぶりは、透明感のある青翠色が神秘的。ぽってりとした絶妙な厚みと潤いのある釉肌は眺めているだけでうっとりさせられる。高台付きの上品な形状が凛とした品格をたたえ、日々の食卓に華を添えてくれる。

石川発

華やかな色合いと優美な絵模様を楽しむ九谷焼の器たち

石川県を代表する色絵磁器の九谷焼。その鮮やかな色彩はテーブルを華やかにし、ハレの席にこそふさわしい。九谷焼創始期に見られるような鷺の図は、嘴と脚がすらりと美しい鷺が重厚感のある鉢に優美に馴染む。菊型の形状はどんな食材も美しく見せてくれるので、シンプルな料理も絵になるのが喜ばしい。

1



16 W 30829

福井発

伝統×遊び心 現代に寄り添った新しい漆器のカタチ

工芸技術である漆塗りをベースに伝統と遊び心を兼ねそなえたプロダクトを展開するブランド『j cocomo（ジェイココモ）』。現代のライフスタイルに取り込みやすさを意識した商品は、和モダンな雰囲気に軽やかさもある、和でも洋でも調和してしまうしなやかさが特徴だ。日常に取り入れやすくするために細やかに考えられたデザインは、漆をより身近なものにしてくれる。



16 W 60515

2

3



16 W 41441

16 W 41440

申込番号 16 W 30829

1 九谷焼
小紋花鳥 小鉢揃

●セット内容／鉢5●サイズ／約高さ5.5×幅8.3×奥行き8.3cm●素材／磁器
※電子レンジ不可。手作り品の為、色・サイズが異なる場合があります。

申込番号 16 W 60515

2 鍋島虎仙窯
鍋島青磁 どんぶりペア

●セット内容／どんぶり2●サイズ／約高さ9×径16.5cm●素材／磁器
※電子レンジ可。手作り品の為、色・サイズが異なる場合があります。箸付。

申込番号 16 W 41440（銀朱・溜）
申込番号 16 W 41441（青・桃）

3 j cocomo Fudan
はなはち Lサイズペア

●セット内容／鉢2●サイズ／約高さ6.3×径15.5cm●素材／木粉とメラミン樹脂の成形品（漆塗）
※電子レンジ不可。食洗機可。手作り品の為、色が異なる場合があります。

申込番号 16 W 51477

4 美味しいご飯 鉄釜

●サイズ／約高さ13.7（木蓋含む）×直径18cm（持手含まない）、容量約1.3ℓ、質量約2.1kg●素材／本体：鋳鉄、木蓋：天然木（焼杉）
※2合用。直火可、電磁調理器不可。調理時は持手が熱くなりますので鍋つかみ等をご使用ください。

申込番号 16 W 51829

5 テオリ エン トレイ L

●サイズ／約高さ3.2×径40cm、質量約500g●素材／竹集成材、メラミン化粧板

申込番号 16 W 41411

6 ブラックシェラカップセット

●セット内容／シェラカップ、プレート兼フタ、ミニトング各1●サイズ／シェラカップ：約高さ5.2×径12cm（持手含まない）、容量約480mℓ、質量約120g、プレート兼フタ：約高さ1.3×径13cm、質量約120g、ミニトング：全長約13cm、質量約10g●素材／18-8ステンレス鋼
※直火可。調理時は持手が熱くなりますので鍋つかみ等をご使用ください。

大阪発
旨みを封じ込める 鉄釜で炊く 美味しいごはん
4

日本の食卓に欠かせない〝ごはん〟。鉄釜でお米を炊くと格段に美味しいごはんが炊ける。鍋は高い温度帯をキープし、お米に均一に熱を伝えるため、お米一粒一粒が立ち、ふっくら美味しく仕上げることができるのだ。炊飯器よりも時短で炊けて、耐久性抜群の鉄釜は一生モノ。ごはん以外の調理にだって使える。いいこと尽くしの鉄釜である。



16 W 51477

岡山発
美しく機能的な竹 暮らしに溶け込む 上質なトレイ
5

岡山県倉敷市真備町に本社と工場を構える『テオリ』は、竹の特性を生かした暮らしの道具をつくるブランド。「エン トレイ」は、竹のしなやかな曲げを活かした華やかなトレイ（お盆）。リバーシブル仕様となっており、裏表で白と黒のどちらも楽しめる。天面にはメラミン化粧板を採用し、お手入れも簡単だ。丁寧に仕上げたエッジとわずかな面取り加工が、手触りのよさと品格を生み出している。



16 W 51829

新潟発
無骨なかっこよさと 洗練された機能が備わる キャンプギア
6

ステンレス素材に、加工の中でも難しいとされる黒酸化発色加工を施したケヴンハウンディースタイルの「ブラックシェラカップ」。耐久性が非常に高く、しっかりとメンテナンスを行えば半永久的に使える道具だ。メモリがついており、お米や水を計ることができる。直火も可能だ。プレート兼フタとミニトング付きで、使い方の幅も広がる。



16 W 41411

新潟発

アウトドアの相棒
これ一つで淹れられる
美味しいドリップコーヒー

『カリタ』は創業60年以上のコーヒー器具メーカーだ。〝コーヒーのある豊かな時間を作る〟という想いで多くの商品を生み出してきた。「ドリップバディ102」は、簡単にドリップコーヒーが楽しめるステンレス製のコーヒードリッパーだ。フィルターをセットし、お湯を注ぎ分けずに一気に注いた後は、お湯が落ちるのを待つだけ。一つにまとまるコンパクトさが良く、アウトドアにも最適だ。



16 W 41439

2

山口発

1

萩焼を日常使いへ
淡い色あいが愛らしい
若い世代に人気のデザイン

山口県萩市の萩焼は、茶人に愛される茶陶のイメージが強い。しかし、『萩陶苑』では〝高級な茶陶〟というイメージをいい意味で払拭したいと、日常使いできる生活食器ブランドを立ち上げた。萩焼を知らない世代でも思わず手に取りたくような愛らしさが新しいが、使うほどに色あいが微妙に変化する「萩の七化け」も依然と楽しめる。



16 W 01434

栃木発

土の力強さを感じる
独特な味わい深さ
「用の美」を持つ益子焼

職人が三日三晩、登り窯に火をくべながら焼き続けるのが、伝統的な益子焼の製法だ。萩原製陶所の5代目は、伝統に則りながらも釉薬による新しい表現を追求。ボストンで個展を開くなど海外でも着実にファンを増やしている。日用品のなかに息づく「用の美」の精神を、益子焼の味わい深さのなかから感じて。青磁と柿の2色から。

3



16 W 43675

16 W 43676

申込番号 16 W 01434

1 萩陶苑 テーブルセット

●セット内容／大鉢1、マグ2●サイズ／大鉢：約高さ8×幅26×奥行23.5cm、マグ：約高さ9×径8.5cm、容量約330mℓ●素材／陶器
※電子レンジ可。手作り品の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。

申込番号 16 W 41439

2 カリタ ドリップ バディ102

●サイズ／（セット時）約高23（フタ含む）×径12cm（持手含まない）、容量約600mℓ、質量約518g●素材／18-8ステンレス鋼
※直火不可。キッチンタオル、コーヒーフィルター、メジャーカップ付。

申込番号 16 W 43676（青磁）
申込番号 16 W 43675（柿）

3 益子焼 大鉢

●サイズ／約高さ8×径25.8cm●素材／陶器
※電子レンジ可。手作り品の為、色・柄・サイズが多少異なる場合があります。

申込番号 16 W 30142

4 HARIO スタッキング耐熱ガラス コンテナセット

●セット内容／保存容器（250mℓ）4、（600mℓ・900mℓ）各2、（1.4ℓ・2ℓ）各1●サイズ／（250mℓ）：約高さ4.7×幅11.1×奥行10.7cm、（600mℓ）：約高さ6.2×幅14.3×奥行13.9cm、（900mℓ）：約高さ5.6×幅23.8×奥行12.5cm、（1.4ℓ）：約高さ6.2×幅27×奥行14.5cm、（2ℓ）：約高さ5.9×幅26.7×奥行24.3cm●素材／本体：耐熱ガラス、フタ：ポリプロピレン
※電子レンジ可、オーブン可（フタ：オーブン不可）。

申込番号 16 W 30911

5 GEL-COOま ランチボックス ファミリーセット

●セット内容／メス、ボス、ツインズ、ファミリー各1●サイズ／メス：約高さ5.5×幅9.4×奥行11cm、容量約220mℓ、ボス：約高さ6×幅9.4×奥行15cm、容量約400mℓ、ツインズ：約高さ6×幅8.7×奥行17.8cm、容量約500mℓ、ファミリー：約高さ6×幅17.8×奥行17.8cm、容量約1100mℓ●素材／ポリプロピレン、ABS樹脂、シリコーンゴム、熱可塑性エラストマー、SEBS樹脂、レーヨン、ラバー、ポリエステル
※メス・ボス・ツインズ本体のみ電子レンジ可。

茨城発 4

地球にも優しい耐熱ガラス蓋をしたまま電子レンジで温めも

作り置きなどに便利な、スタッキングできる耐熱ガラスコンテナ。5種のサイズを揃えた10点セットなので、用途に合わせて使い分けができる。電子レンジ使用可能で、フタを外せばオーブンでも使える。多様な生活スタイルに対応する便利なアイテム。



16 W 30142

北海道発 5

ホッキョクグマに和む蓋に保冷剤を内蔵した機能性の高いお弁当箱

北海道円山動物園のホッキョクグマをモチーフにしたお弁当箱。保冷剤が内蔵されたフタを冷凍庫で凍らせれば、25℃の気温で4時間程度の保冷力を持つため、お弁当の傷みが気になる季節も安心だ。メスとボス、ツインズ、ファミリーが描かれたセットはランチタイムにほのぼのとした雰囲気をもたらしてくれる。



16 W 30911



沖縄のモノづくり

青く澄んだ海に白い砂浜。南国特有の植物。
南の島のこの土地で暮らす人々は、
自然を愛し、独自の文化を育んできた。

とっておきのニッポンを贈る

OKINAWA



申込番号 16 W 30288

沖縄・琉球城陶器 シーサー

●セット内容／シーサー2●サイズ／約高さ8.5×幅11.5×奥行7.5㎝、質量約200g●素材／陶器
※沖縄の伝統的な守り神・シーサー。勇ましい姿だけでなく、置物として可愛らしい表情のシーサー。シーサーには、大きく口を開けて幸せを呼び込む、口を閉ざして厄を家に入れないようにする、という言い伝えがあります。



申込番号 16 M 41653

宙吹ガラス工房 虹 紅葉ぐい呑み 大

●セット内容／ぐい呑み2●サイズ／約高さ6×径8㎝、容量約150㎖●素材／ソーダガラス
※手作り品の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。琉球ガラスの名工、稲嶺盛吉の後継者、「宙吹ガラス工房虹」主宰稲嶺盛一郎作。独自の技法で発展させた泡ガラスから生まれる美しさをお届けいたします。



申込番号 16 W 41428

琉球硝子 兼次侃公作　琉球グラス2点(パープル&ターコイズ)

●セット内容／グラス2●サイズ／約高さ9×径11㎝、容量約400㎖●素材／ソーダガラス
※手作り品の為、サイズ・色・柄の出方が異なります。電子レンジ不可。



申込番号 16 M 51672(朱赤&赤)

申込番号 16 M 51673(藍&青)

みね屋工房 花織パスケース&眼鏡ケース

●セット内容／パスケース、メガネケース各1●サイズ／パスケース:約タテ8×ヨコ12㎝、メガネケース:約タテ6.5×ヨコ17×厚み4㎝●素材／表:綿100%、裏:ナイロン100%、芯:ポリエステル100%
※メガネケース:開口部/マグネット式。商品によって柄の出方が異なる場合があります。

お申し込みについて

いずれかの方法でお申し込みください。

[インターネットでのお申し込み]

パソコンでもスマートフォンでもOK。24時間お申し込みが可能です。インターネットでのお申し込みは

https://order-gift.com

もしくは右記二次元コードをご利用ください。
※インターネットでのお申し込みは、はがき記載のID、パスワードが必要です。



[はがきでのお申し込み]

お申し込み用はがきを切り取り、裏面の説明をご確認いただき、必要事項をご記入の上、ポストにご投函ください。



お届けについて

◎商品はお申し込み後、約2週間前後でお届けします。3週間以上経過してもお届けがない場合は、お手数ですがギフトカタログオペレーションセンターまでお問合せください。
◎製造工程上、手作業が多く、生産量にかぎりがある商品は、お届けまでに日数をいただく場合がございます。
◎お届けの商品にお気付きの点がございましたら、ギフトカタログオペレーションセンターまでご連絡ください。
◎お選びいただきました商品は、環境に配慮した簡易パッケージでお届けさせていただきます。
◎商品のお届けは日本国内に限ります。海外への発送はご容赦ください。北海道、九州、沖縄、島部について、お届けできない地域がございます。
◎大型連休や年末年始の前後、または天候不順等の諸事情により商品のお届けが遅れる場合がございます。

商品について

◎掲載商品の色合い・柄・サイズの多少の差異はご了承ください。
◎一時的な品切れ、モデルチェンジの節は、同格又は、上級種の商品に変更をお願いさせていただく場合がございます。
◎お客様都合による商品の交換及び返品はご容赦ください。
◎パッケージデザインが変更になる場合がございます。
◎掲載商品はすべて日本製ですが、原料・部品・部材等、一部海外から調達しているものも含まれます。
◎カタログ掲載商品は、やむをえず取扱いを中止・変更する場合がございます。

カタログ掲載商品のお申し込みには期限がございます。お申し込み期限は、はがきに記載しています。お申し込み期限を過ぎた場合は無効になります。
※商品のお申し込み期限は、はがきの差出有効期限ではございませんのでご注意ください。

個人情報の取り扱いについて

商品申し込みの際にお客様よりお預かりした個人情報は、商品発送に関わる業務及び贈り主様へお知らせが必要な場合など、業務以外の目的で使用することはございません。配送や商品直送等の業務遂行目的で業務委託を行う場合は、個人情報保護契約を締結した適切な業者に委託し、適切な管理を行います。個人情報は一定期間厳重に保管管理し、その後安全に廃棄いたします。第三者に情報を提供、譲渡することはございません。

yamato

株式会社 大和
ギフトカタログオペレーションセンター
0120-528-336
受付時間　9時～17時（土・日・祝日を除く）