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-10
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-52

小間物 J-56
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-96

器と道具 J-98
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-136

沖縄のモノづくり J-140

関東地方

J-8 東京都 アートブラシ
J-10 茨城県 奥順
J-14 東京都 CRUX
J-16 東京都 文庫屋大関
J-18 神奈川県 遠山
J-32 東京都 STANDARD SUPPLY
J-34 東京都 アトリエペネロープ
J-36 東京都 TEMBEA
J-40 東京都 ノット
J-52 東京都 アナック
J-52 神奈川県 伝統横濱スカーフ
J-54 群馬県 笠盛
J-54 東京都 工房HOSONO
J-55 東京都 前原光榮商店
J-56 千葉県 菅原工芸硝子
J-66 東京都 アボード
J-88 埼玉県 昭和カートン
J-90 東京都 山田平安堂
J-94 千葉県 コロンブス
J-100 茨城県 カガミクリスタル
J-116 神奈川県 箱根寄木細工
J-137 栃木県 益子焼

北陸・甲信越地方

J-139 新潟県 カリタ
J-138 新潟県 涅
J-138 新潟県 銅製ケトル
J-136 石川県 山中塗
J-136 新潟県 アルチザンジャパン
J-134 新潟県 脊七味
J-120 富山県 能作
J-118 石川県 石川樹脂工業
J-98 長野県 丸嘉小坂漆器店
J-92 新潟県 角利産業・角利製作所
J-82 福井県 オーシン
J-60 富山県 炭谷三郎商店
J-26 山梨県 印伝の山本
J-22 石川県 大下香仙工房
J-7 新潟県 極
J-6 長野県 雅うるし工芸

北海道・東北地方

J-138 岩手県 ICHI
J-122 岩手県 及源鋳造
J-114 秋田県 栗久
J-97 山形県 アサギ
J-74 北海道 コサイン
J-64 青森県 BUNACO
J-53 北海道 ソメスサドル

近畿地方

J-130 大阪府 馬場刃物
J-128 大阪府 kaico
J-126 大阪府 藤田金属
J-110 京都府 西川貞三郎商店
J-96 奈良県 呉竹
J-80 大阪府 ドクター・スミス
J-72 和歌山県 高田耕造商店
J-68 京都府 洛中高岡屋
J-54 滋賀県 清原織物
J-53 兵庫県 NAKATA HANGER
J-48 奈良県 井上企画・幡
J-42 大阪府 丸安洋傘
J-30 大阪府 井野屋
J-28 京都府 京都新装
J-9 大阪府 スワン

中国地方

J-139 広島県 無水鍋®
J-137 山口県 萩陶苑
J-97 島根県 吉田製陶所
J-96 広島県 晃祐堂
J-84 岡山県 テオリ
J-50 鳥取県 ビッググロウス
J-46 広島県 竹田ブラシ
J-12 岡山県 石田製帽

九州・沖縄地方

J-143 沖縄県 datta.
J-143 沖縄県 みね屋工房
J-142 沖縄県 ル・コーゲイ
J-138 鹿児島県 桜島溶岩
J-112 宮崎県 生楽陶苑
J-108 佐賀県 やま平窯
J-106 熊本県 悠斗窯
J-104 佐賀県 鍋島虎仙窯
J-102 鹿児島県 薩摩びーどろ工芸
J-70 福岡県 イケヒコ・コーポレーション
J-62 佐賀県 香蘭社
J-55 福岡県 ドーノ
J-54 福岡県 小倉 縞縞
J-44 大分県 別府つげ工芸
J-24 熊本県 光助

四国地方

J-96 愛媛県 ヤマト
J-76 愛媛県 村上パイル
J-38 香川県 ダイコープロダクト

東海地方

J-136 岐阜県 作山窯
J-132 岐阜県 佐竹産業
J-124 愛知県 パーミキュラ
J-86 岐阜県 オークヴィレッジ
J-78 愛知県 まくらのキタムラ
J-58 岐阜県 幸兵衛窯
J-52 静岡県 みずとり
J-20 三重県 田辺真珠養殖場

特集

暮らしの道具、丁寧時間。



何ごとも手間を惜しまず、丹念に。

トントン、カランカラン、ジャブジャブ。
暮らしの中には、たくさんの音があふれています。
それは、日々の暮らしを助けてくれる〝道具〟が奏でる音。
昔から伝わる道具は、職人の手で丹念につくられています。
伝統の技を受け継ぎ、誇りを持った彼らの手で。
そんな道具の中には、手入れなどに時間を要するものも、
もちろん、あるでしょう。
今はスイッチ一つで何でもできてしまう時代ですが、
だからこそ、手間ひまかけられた道具を丁寧に大切に使ううち、
改めて知ることがたくさんあります。
それは、使うからこそ感じられる楽しさや意匠の美しさ、
そして、それらが生まれた土地の歴史や道具の由来まで。
現代が忘れかけていた豊かな時間、そして、モノを使う喜びを、
日本の〝道具〟が教えてくれます。









【長野県／雅うるし工芸】

先人の知恵がおいしく保つご飯の味

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、やっぱりご飯がおいしいから。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 21 W 00590

木曽椹 江戸びつ21㎝

●サイズ／約高さ14.8×径24㎝（フタ含む）、容量約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。

※本体以外は演出品です。

【新潟県／極】

食卓を包み込む、削りたての香り

だしをとる、料理に旨みを足す。鰹節は日本の食文化になくてはならないものだ。子どもの頃、母を手伝ってこんな削り器で削った思い出を持つ人も多いだろう。堅い鰹節を刃の上で滑らせると、まず感じるのは心地のよい音。少しずつ削るうちに辺りを包む芳醇な香りがたまらない。削られた鰹節が薄かったり厚かったりするのもご愛嬌。不揃いなのもまた、手で削る醍醐味だ。削り器ごと食卓に置いて、削りたての旨みと香りを存分に。

申込番号 21 W 60293

かつお節けずり器

●サイズ／約高さ10.8×幅10×奥行26.5㎝、質量約1.3kg●素材／本体:天然木、フタ:天然木、炭素鋼(安来鋼青紙)
※手作り品の為、色、柄が異なる場合があります。



※本体以外は演出品です。

【東京都／アートブラシ】

職人のブラシが紡ぐ大切な時間

お気に入りの服を長く着るための手入れには、こんなブラシを使いたい。ものづくりの街・浅草で100余年、ブラシ一筋の『アートブラシ』のカシミヤ用洋服ブラシ。天然木の持ち手からは無垢な温もりが伝わり、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。身にまとう服を慈しむように、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 21 W 20375

カシミヤ用洋服ブラシ 極

●サイズ／全長約27.5㎝、質量約160g●素材／天然木、白馬毛
※天然素材を使用している為、色・サイズが多少異なる場合があります。



※本体以外は演出品です。



【大阪府／スワン】

進化した道具が生むふんわりかき氷

夏の風物詩といえば、かき氷。幼少の頃、夏休みに自分で氷を削り、色鮮やかなシロップで食べるのを楽しみにしていた人も多いだろう。そんな記憶をよみがえらせるのが、このかき氷器だ。切れ味のよい刃で氷をシャクシャクと削るのは、もはや誰にも譲りたくない楽しい作業。真っ白い氷がこんもりと高くなってゆくのを見ると心が躍るのは、あの頃と同じだ。お店で食べるようなふわふわのかき氷を味わいながら、夏の思い出をたどりたい。

申込番号 21 W 30161

かき氷器

●サイズ／約高さ43×径23㎝、質量約2kg●素材／フレーム：ABS樹脂、刃：ステンレス特殊鋼
※専用氷カップ2付。

※本体以外は演出品です。



日本伝統の絹織物を モダンなショールでまとう

結城紬の歴史は紀元前まで遡り、奈良時代には常陸国の物産物として朝廷に上納された布が、今も奈良の正倉院に保管されている。江戸時代には結城紬と呼ばれるようになり、そのころになると渋く粋好みな着物が大流行する。

明治40年（1907）創業の『奥順』は、長年にわたり結城紬の発展に寄与してきた産地問屋だ。8年ほど前より、新しい提案としてショールや小物などの企画、販売も積極的に行なっている。「結城紬の特徴は、なんといってもほかにはない真綿の心地良さです」と語るのは『奥順』の国府田さん。しっかりとしているのにふんわり軽く、絹独特の風合いが生きている。

繊細な真綿糸を五感で染め織り上げて生まれる風合い

結城では糸つむぎから機織りまで全て手作業の製品を「本場結城紬」、それを合理化した技術で織り上げたものを「結城紬」と分け、厳格な基準を設けている。ちなみに「本場結城紬」は、平成22年（2010）にユネスコの世界無形文化遺産に登録された。

掲載している品は結城紬だが、どちらにも共通して言えるのが、約40もある工程の多さと熟練の手技を必要とすることだ。結城紬の工程は、まず真綿から糸を引き出し、カセ上げをして糸をまとめる。その後、図案に合わせて染色し、経糸は整形機にかけられ、緯糸は管巻き機にかけられる。糸の糊付けに使う糊には小麦粉を使用するが、これも結城紬独特のものだ。

製品によって染色には型を使う〝手捺染〟や絣括りなどいくつか方法がある。どの作業も道具は使うが主流は手作業である。こうして丁寧に糸染めにすることで、後染めであるプリントとは比べものにならない上質感が出るのだ。

さらに経糸は筬に通し、機巻きをして一本一本糸のテンションを整え、やっと織り始めることができる。

天然の糸を扱うから、朝晴れていても雨が降れば張り具合を変え、乾燥すれば霧を吹く。そういうことを肌で感じながら、五感で糸の素性と合わせていく。天候、温度、湿度に左右される分、気を抜くところがない仕事だ。

こうして生まれた美しい製品は、使うほどに艶を増し、長く愛用できる。シルクロードの終着点ともいわれる、日本ならではの技が生きる製品だ。



『奥順』の社屋。現在も機屋との取引に使われている「見世蔵」は国の登録有形文化財に指定されている。



糊付けされ、染色された糸は気候を見ながら天日干しにする。糊付けに小麦粉を使うのも、結城紬独特の方法。



製織に使われる半自動織機。終始、糸の面倒を細やかに見るため、1台に1人がかかりきりになって織り上げる。



21 M 40647

21 M 40648

申込番号 21 M 40648（ボルドー×ウィスキー）

申込番号 21 M 40647（グレー×ラベンダー）

結城紬 ショール

●サイズ／約タテ42×ヨコ169㎝（フリンジ含む）
●素材／絹100%



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。

高い縫製力により実現した体の一部のような帽子

帽子には、型に入れてプレスして


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。

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。

よく晴れた日に、『石田製帽』を訪れた。その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。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、全てフリーハンド。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あがった。

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。このミシンを的確に使いこなすと、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。

ご紹介するのは、つば広で顔周りに映えるデザインが魅力のマニラ麻ブレードのカサブランカ。軽く、通気性が高いのも嬉しいポイント。被り心地にこだわり、高い技術力を持った職人の手作業から生まれた美しいシェイプとフォルム。丁寧に作られた帽子を身につければ晴れた空の下へ出掛けたくなるだろう。



申込番号 21 M 82582

ソフトハット

●サイズ／頭回り約57.5㎝
●素材／植物繊維（マニラ麻）
※手作り品の為、多少サイズが異なる場合があります。



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。

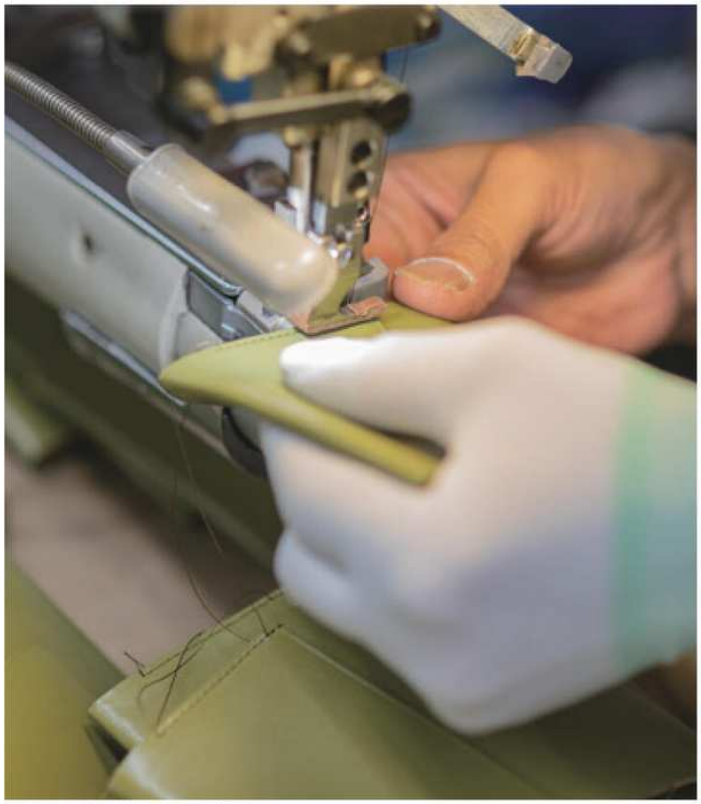
高橋さんは、革バッグを作るメーカーでの経験を積んだのち独立。数々の製品づくりに携わり、築き上げてきた豊富な知識と高い経験値を強みとしている。多くの職人さんたちと信頼関係を築き上げ、それぞれの得意分野を熟知。革のことを深く理解し、求める仕上がりに適した人員選定も高橋さん独自のセンスによる。そこに、マーケットや時代のニーズを読み取る鋭い視点や感性が加わり、本質からブレないオリジナリティ溢れる製品が誕生するのだ。「大切なのは素材がいい、技術が凄いだけでなく、中心となる人が本当に必要な要素を見極め、それを実現しよ



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。



21 M 50786



21 M 50787

申込番号 21 M 50786(オレンジ)

申込番号 21 M 50787(トープ)

札入れ

●サイズ／約タテ9×ヨコ19×厚み2㎝
●素材／牛革・ナイロン
※開口部：オープン式、内部：札入1・オープンポケット3・カード入8。商品によって柄の出方が異なります。



21 M 50785



21 M 50784

申込番号 21 M 50785(サックスブルー)

申込番号 21 M 50784(オレンジ)

スモールウォレット

●サイズ／約タテ7×ヨコ9.5×厚み3㎝
●素材／牛革・ナイロン
※開口部：ホック式、外部：オープンポケット1・ホック式小銭入、内部：札入1・カード入3。

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。



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。花柄に使うことが多い赤系と緑系の絵皿は、特に豊富な色数をそろえている。

江戸に伝承された播州の技を日用使いに

真っ白なな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。型の製作は彫り師に依頼するが、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（河川の岸辺に生息する水生植物）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。

２つの柄ともに鮮やかさと繊細さを併せ持ち、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。



21 M 40554



21 M 40555



申込番号　21 M 40554（いちご）
申込番号　21 M 40555（ダリア）

乙女ポーチ

●サイズ／約高さ11.5×幅11.5×マチ5㎝、質量約90g
●素材／牛革・シャンタン
※開口部：ファスナー式、内部：オープンポケット1。



世界に誇る「横濱シルク」を装いの美しいアクセントに

「捺染」というプリント手法をご存知だろうか。かつて横浜には、130以上の捺染専門の会社があったという。横浜港が開港され、海外との交易が盛んに行われるようになったころから、日本の一大産業だった蚕糸。そのほとんどが横浜港から出荷されており、気候や水資源にも恵まれた好条件から、横浜は染め物の一大産地と発展していった。捺染によって仕上げられたスカーフは、海外の有名メゾンからの信頼を得るまでになり、「横濱シルク」としてイタリアのコモ製に並び、世界でも高く評価されていたのだ。

その横濱シルクの伝統を受け継ぎ、オリジナルプリントのスカーフを作っているのが、昭和5年（1930）に創業した『遠山』だ。自然豊かな山あいにある工場には、スイミングプールと同じ25mもの長さの捺染台が何台も並んでいる。天井には同じ25mの染め終わった生地が吊るされ、鮮やかな色合いに目が奪われる。その色は「調色」と呼ばれる作業によって表現され、10年やっても一人前にはなれないといわれるほど高度な技術を要するもの。海藻を原



熟練の職人でも難しいと言われる「調色」。高度な技術だが、経験を積めばどんな色でも作ることができるという。



今まで作った色はすべて記録され、再現できるように「色見本」として大切に保管されている。



型の上に流した染料を、スケージを使い手作業によって一色ずつ丁寧に塗り重ねていく匠の技術「手捺染」。

料とした粘度の高いノリに数種の染料を溶き、色を細かく調整していく。生地や湿度によっても発色が変化するため、微妙な調整が必要となる。

繊細な手捺染が生み出す繊細な色柄のスカーフ

そうして作られた染料は、1色1色、職人の手により塗り重ねられていく。いわば版画と同じ手法だ。色の数だけ型を作り、捺染台に白生地を張り付け、1色ずつ型がズレないようにヘラを使いながら手作業で丁寧に染料を布地へと染め込んで行く。ひとたび型紙と布地がズレることがあれば、模様が「ピンぼけ」をおこしてしまうため、1㎜のズレも許されない繊細な作業。3人の職人が長さ25ｍの捺染台を行き来して、代わる代わる、そして黙々と色を重ねてゆく。多いときには20版以上も重ねることがあるという。

染料や生地の種類、色や柄によって職人の感覚的な調整が生かされる手捺染のスカーフには、今や主流となったデジタルプリントでは表現できない温もりと深みがあふれている。クラシカルな柄と落ち着いた色合いが、いつもの装いを格上げしてくれることだろう。柔らかくなめらかな質感のシルクツイル生地はハリがあり、しわになりにくい。首に巻いたり、肩にかけたり、さまざまなアレンジで楽しんでみたい。



21 W 50133



21 W 50134

申込番号 21 W 50133(シルバーグレー)
申込番号 21 W 50134(ラズベリーワイン)

レディーススカーフ

●サイズ／約タテ88×ヨコ88㎝
●素材／シルク(ツイル)



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存在感のあるネックレス

「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、水温によっては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」。



申込番号　21 W 40650

アコヤ真珠 8ミリYネックレス

●サイズ／パール：直径約8㎜玉、チェーン：全長約46㎝（フリーアジャスター）、質量約3g
●素材／玉部分：アコヤ真珠、留め具・チェーン：シルバー925（ロジウムメッキ）



まるで加賀蒔絵の世界観
白蝶貝と漆の優美なアクセサリー

日本の伝統工芸を代表する絢爛豪華な蒔絵。器の表面に漆で絵文様を描いて金銀の粉を蒔く技は、日本特有の技法として、海外でも高い評価を受けている。石川県加賀市山中エリアには、古くから挽き物轆轤木地に漆を塗った山中漆器がある。山中で漆器業を手がけていた大下雪香は、郷土の伝統をもっと発展させたいと考え、金沢に出向く。その地で加賀蒔絵の礎を築いた名人、五十嵐道甫の流れを汲む五十嵐流の技を身に付け、郷里で明治27年（1894）工房を設立。後進の指導に励み、普及に尽力した。その技を継承するのが『大下香仙工房』である。

現五代目・香征さんは24歳の時、技術を受け継ぐことにしたが、当時すでに世相が変わっており、伝統が消えかかっていた。そこで香征さんは、新たな商品作りを考えるようになる。「伝統を基に新しい作品を作るにも、新たな世界観を造り出さないと人の心には響かない。大下が培った技を、自分たちなりに表現していこう」と、平成18年（2006）漆器とアクセサリー小物の自社ブランドをそれぞれ立ち上げた。



粉筒を使い、金粉を蒔く作業。



金や銀の粉は表現により粗いものから細かなものまで、
数種類を使い分ける。



粉筒、筆、くじらのひげのへら、ひのきのへら。
ひとつ作るにもさまざまな道具を用い、色漆も数種類使って描いていく。

伝統だけではなく個性を加えたアクセサリー

アクセサリーの素材は琥珀、白蝶貝といった天然素材を使用する。漆で素材の上に絵を描いた後、金粉や銀粉を蒔き（振る）、湿度約80％、温度20～25度に管理した「風呂棚」で1日乾燥させる。取り出して、絵に添って漆を塗り込み、再度、風呂棚に入れて、1日乾燥させる。

次に磨きの作業は、炭、石粉、たね油など、ものにより使い分けて磨き上げる。その後、上絵を描いて仕上げるが、完成には約3週間を費やす。香征さんはこう語る。「作業の中でも、特に留意しているのが磨きです。研ぎすぎると金粉が削れてしまい修正不可能なので、一からやり直します。漆は生き物なんです」。加えて細かい気温の管理など、一つひとつの丁寧な作業により、満足のいくアクセサリーが生まれる。

伝統の技を基本にしながらも、これまでの蒔絵の〝絢爛〟な印象を、大下流に〝軽やか〟に表現。クラシカルなものから愛らしい雰囲気のものまで、いずれも肩苦しさはなく、日常でも気軽に身に付けられるものに仕上がっている。

伝統を受け継ぎながらクリエーションし、世界に通用するブランドにしていきたい――香征さんの夢は、着実に花開きつつある。



申込番号｜ 21 W 30478

勿忘草のペンダント

●サイズ／トップ：約タテ20×ヨコ15×厚み3㎜、
チェーン：全長約50㎝、質量約4g
●素材／トップ：白蝶貝、蒔絵：銀・漆、
チェーン・トップ金具：シルバー（ロジウムメッキ）
※フリーアジャスター式。トップ着脱可。



細川武士に愛された肥後象嵌
歴史ある美術工芸品を胸元に

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。

長い伝統を守って繰り返されてきた手間のかかる作業を経てできあがる象嵌は、まさに美術品だ。武士がダンディズムの象徴として、こぞって刀の鍔や小柄、鉄砲などに象嵌を施していたのも頷ける。しかし、細川武士と共に隆盛を極めた肥後象嵌も、廃刀令を受けて需要は激変。多くの象嵌師が廃業の危機に追い込まれた。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　21 W 60296
肥後象がんペンダント
(丸形幾何学)

●サイズ／トップ：約直径25×厚み1.5㎜、チェーン：全長約45㎝、質量約11g
●素材／トップ：鉄・純金・18金、チェーン：真鍮(金メッキ)



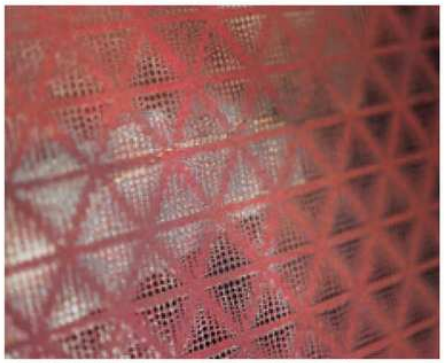
武田信玄も愛した甲州印伝 繊細な漆の文様を手の中に

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。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だ。ミリ単位の文様を手で抜いていくのはまさに職人技。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。





申込番号　21 M 50790

札入　鶴亀（墨黒）

●サイズ／約タテ9.5×ヨコ10.5×厚み2.5㎝
●素材／鹿革、漆
※開口部：ホック式、内部：ホック式小銭入・オープンポケット1・カード入3・札入1。



軽くて柔らか。使う人の声に応えた本革ショルダー

本革バッグと言えば、まずは本場イタリアが思い出されるかも知れないが、実は日本にもイタリアのアルチザン（職工）に引けを取らない高い技術を持つ鞄職人たちがいる。

京都府南丹市にある『京都新装』は昔ながらの鞄作りを行う工房だ。全行程を見渡せるワンフロアの工房には、リズミカルなミシンの音や鞄に金具を取り付ける金槌の音など、手仕事ならではの音であふれている。

代表の出野敏さんは鞄職人歴30年の大ベテラン。工房を開いた当初は、呉服商の多い京都という場所柄、和装用のフォーマルバッグや着物地を使った袋物を主に作っていたが、時代の流れとともにナイロンや帆布など、さまざまな素材を使ったバッグを製作するようになった。

そしていつしか「丈夫で飽きがこず、長く使ってもらえる鞄を作りたい」という思いが強くなり、10年ほど前からは普段使いができるバッグの製作を中心に行うように。

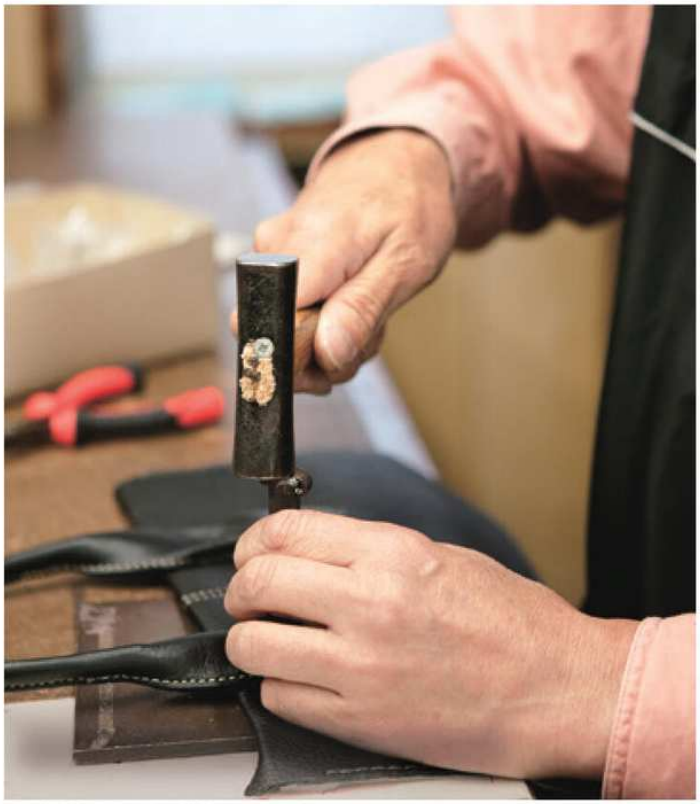
「大規模な工場で流れ作業で生産するのではなく、縫製から仕上げまでしっかり目が行き届くこの工房だからこそ、作れる鞄がある」と話す。



工房では3種類のミシンを巧みに使い分け、それぞれのパーツに合わせた絶妙な力加減で縫い上げていく。



革には縦と横があり、方向によって伸びやすさが変わる。裁断する際もその性質を生かす向きでカットされる。



取っ手を仮留めするための糊付けやミシン縫い、金具を付ける工程など、すべてが熟練の職人による手作業。

丁寧な加工による革の風合い 男女問わずあらゆるシーンに

例えば、ポケット口や金具を支える部分はほつれやすいため、糸の太さや縫い方を変えて補強を行うなど、手作業ゆえの丁寧さが随所に込められている。さらに長年の経験から得た絶妙な力加減でミシンをかけることで、縫いずれや縫いちぢみも起こらない。こうして手間と時間をかけて美しい仕上がりを追求している。

このショルダーは「日常に気軽に持てる本革のバッグを」との思いから誕生。まずこだわったのが革だ。国産の原皮を、20以上の工程を経て柔軟性、伸縮性、強靱性が高く、しなやかな革に。革を上下に振る「バタ振り」により柔らかさと自然なシボを生み出し、革内部に空間ができる加工で軽さも実現した。場所や服装を選ばないシンプルさを大切にしつつ、遊び心も。縫い合わせ部分は、外側でつまんで縫うことで自然なカーブと革の風合いを出している。

デザイン性と機能性をしっかりと両立したショルダーは、「気がついたら毎日持っていたほど使いやすい」という声も挙がるほど。使えば使うほど自分になじみ、味わい深い風合いになっていくのも、このショルダーの楽しみの一つだ。長い付き合いのできる〝本物〟の魅力を心ゆくまで味わってみたい。





申込番号 21 A 10406

牛革縦型ショルダー（ブラウン）

●サイズ／約高さ26×幅26×マチ7.5㎝、質量約400g
●素材／牛革（底部：ナイロン）
※開口部：ファスナー式、外部：マグホックポケット1・ファスナーポケット1・内部：オープンポケット2。革の部位や染色により一つひとつ色合いが異なります。



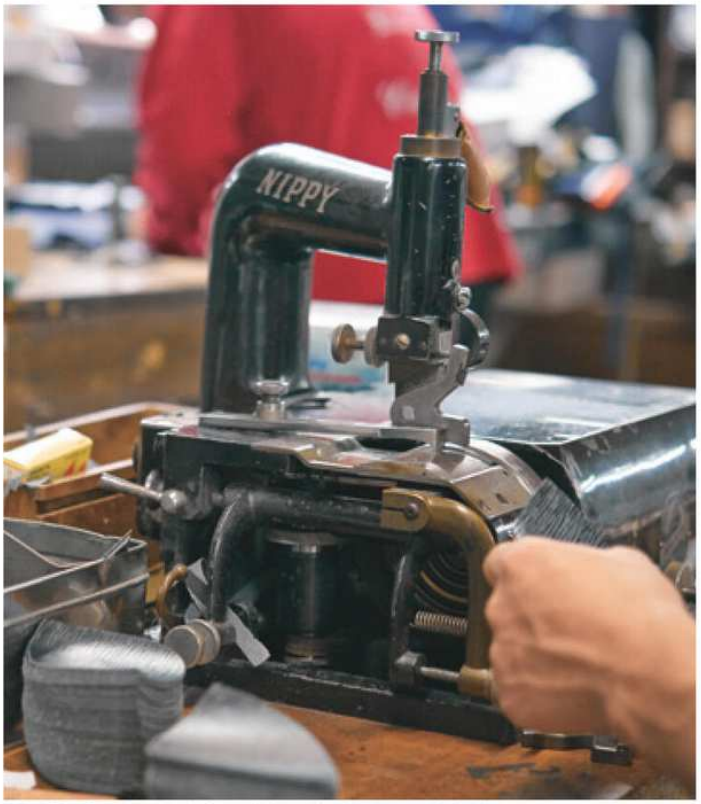
職人の手で生み出される鞄の「自然なかたち」

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トート

今回ご紹介する「トートバッグ」は、高級感のあるナイロンを使用。使用頻度の高い持ち手、ショルダー付け根等、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、またビジネス、フォーマル、カジュアルと、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。


21 M 80342


21 M 80344



申込番号 21 M 80342（カーキ）
申込番号 21 M 80344（レンガ）
フォルナ ナイロントートバッグ

●サイズ／約高さ34×幅33×マチ15㎝、質量約520g
●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：被せファスナー式、外部：オープンポケット2・ファスナーポケット1、
内部：オープンポケット2・ファスナーポケット1、ショルダーベルト付（着脱可・長さ調節可）。
男女兼用で使用できます。
国内の職人が一つひとつ手作りしています。



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。



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。

職人さんとのコミュニケーション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』で最初に手がけたのは、デイリーデイパック。見た目はシンプルそのものだが、ポケットがたくさん付いて機能的。日常使いにちょうど良いサイズのデイパックとして人気を博し、ブランドを代表する定番商品となった。

素材にも並々ならぬこだわりが。ご紹介するデイパックに使用されているのは〝64クロス〟という、コットン60％とナイロン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。コットンよりも光沢があり、耐久性、しなやかな質感、軽さといった両素材の良いとこ取りな機能を併せ持っているのが特長だ。

『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。このデイパックも余計な装飾をせず、余白の美しささえ感じさせるデザインで、使う人を選ばず、長い時間を共に過ごす定番品になるだろう。



21 M 50643



21 M 50645



申込番号　21 M 50643（ブラック）
申込番号　21 M 50645（スチールグレー）

デイリー　デイパック

●サイズ／約高さ45×幅33×マチ12㎝、質量約465g
●素材／本体生地：綿60％・ナイロン40％、部分使い：牛革
※開口部：ファスナー式、外部：オープンポケット1、ファスナーポケット1（内部：オープンポケット2）、面ファスナー式ポケット1、内部：オープンポケット1。

無骨な素材に工夫を凝らした エレガントなトートバッグ

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」





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。

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

唐澤さんは帆布以外の生地へもこだわりを持つ。大切しているのは使い手によってなじんでいく「布の表情」だ。

2WAY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。綿糸を太く撚り、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ってきた」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。



申込番号　21 M 40532（パープルグレー）
申込番号　21 M 40533（ココア）
2WAYオックストート

●サイズ／約高さ35×幅48（底幅36）×マチ13㎝、質量約720g
●素材／綿100%、持手：牛革
※開口部：マグネット式、内部：オープンポケット1、ショルダーベルト付（着脱可・長さ調節可）。



21 M 40532



21 M 40533

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トートバッグ

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。

収穫用の大きなバッグをイメージして作られた「ハーベストトート」という名のトートバッグは、収納力抜群だ。サイドの持ち手は重い荷物を入れた時の補助になり、荷台からバッグを降ろす時にも便利。旅行や出張を始め、自由な発想で使えるバッグをお出かけのお供に是非。


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。



21 M 50551



21 M 50550

申込番号 21 M 50551（ライトオリーブ）
申込番号 21 M 50550（ナチュラル）

ハーベストトート

●サイズ／約高さ36×幅50×マチ16.5㎝、質量約752g
●素材／綿
※開口部:ファスナー式、外部:オープンポケット1、ショルダーベルト着脱不可（長さ調節不可）。





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。

申込番号 21 M 60291

ビッグトートバッグ

●サイズ／約高さ30×幅59（底幅41）×マチ18㎝、質量約610g
●素材／本体/表地：牛革、裏地：綿、持手：牛革・綿
※開口部：ホック式、内部：オープンポケット3。



流行に流されない 不変のベーシック

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〟として男性に贈呈さ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 | 21 W 50653

KT イタリアンレザーベルト

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



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。

細部までこだわり抜かれた〝一生もの〟の甲州織長傘

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っており、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。伝統の技で織り上げた甲州織の樫棒手開き長傘も、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。仕上がりの良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。


21 W 40083　21 W 40082

申込番号 21 W 40082（ブラック/ブラウン）
申込番号 21 W 40083（ブラック/パープル）

甲州織 樫棒手開き長傘12本骨

●サイズ／全長約88㎝、親骨約60㎝×12本、質量約490g
●素材／生地：ポリエステル、シャフト：天然木（樫）、持手：天然木
※手開き式。



地肌に心地よく、かつ髪に艶を与えるつげブラシ

日本有数の温泉地、別府にある『別府つげ工芸』は大正8年（1919）に創業。温泉地で櫛を使う機会が多いのと、土産物としての需要があったため、別府ではつげの櫛をはじめつげ細工が発達した。硬くて粘り強く、使い込むほどに艶が出るつげは、変わらない強い絆をあらわす縁起ものとされてきた。特に、つげの櫛は古来より日本女性の髪の手入れに用いられてきた。

しかし、時代が進んで日本女性の髪形も変わり、多様化すると櫛よりもブラシが好まれるようになった。そんな時代の流れを汲み取った『別府つげ工芸』は、つげの櫛の伝統を引き継ぎながら、その良さを生かしたヘアーブラシを開発。毎日髪を洗い、ダメージを受け、絡まりやすい髪でもしっかり解きほぐしてくれる、現代の方にも使いやすい形のブラシを作り上げた。

そもそも木には無数の空洞部があり、つげはこの空洞部がミクロの単位ほどに細かいとされるのだが、その性質を生かし、古来よりつげに相性が良いのは椿油とされてきた。薩摩つげは木目がとても緻密なため、



カット後手作業で1本1本磨きあげ、形を整えていく。



板状の木から細い丸棒を作り、歯の長さに合わせてカットする。



1本1本の歯を、ブラシ本体の穴に差し込む。

椿油以外のものはその空洞に染み込みづらく、油じみになってしまうものもある。同社のつげブラシには、しっかりと染み込む椿油を使用している。

熟練職人が丹精込めて製作 使うほどに愛着がわく一本

　櫛と同様に、ブラシの製作工程でも椿油を染み込ませる。髪に艶を与えるとともに、歯先に汚れが付きにくくなるのだ。椿油を浸み込ませたつげは、静電気を起こしにくいので、髪の毛が絡みにくく、枝毛・切れ毛が起きにくいのが特徴。つげの歯の堅さと粘り強さ、そしてその形状から、歯先が適度に頭皮を刺激し、ブラッシングすることでほどよいマッサージ感が得られるのも嬉しい。

　この1本1本の歯もすべて、つげの木を手作業で磨いて、作られている。歯の部分にするつげの木は、硬さとしなやかさを併せ持つ国産の薩摩つげを使用。原木の切り出しから始まり、皮むき、製材、そして仕上げまでの一連の工程すべてを手作業で行う。ブラシの歯1本1本からブラシの柄に至るまで、職人の目や手の感覚により、手触り良く、やわらかな曲線が手になじむ形状に仕上げられている。

　今回は職人の手により丁寧に作られ、使い込む程に艶が出てくる3列のつげブラシをお届けする。ぜひご愛用いただきたい。



申込番号　21 W 41500

5列つげヘアーブラシ

●サイズ／全長約19.5㎝
●素材／歯部分：薩摩つげ、土台：天然木
※天然木を用いた手作り品の為、色・サイズが多少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、リップ用…と、多種多様のブラシがあり、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。

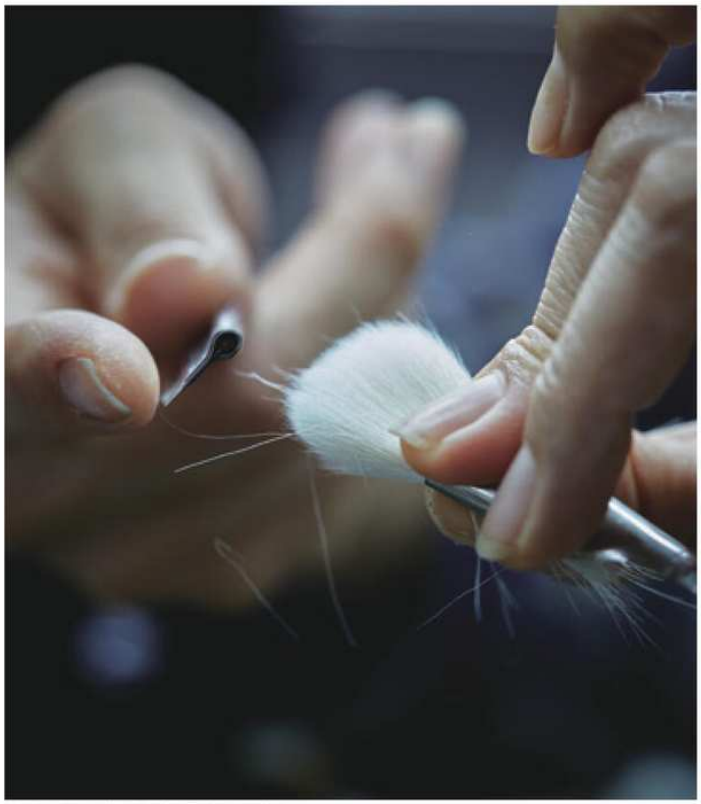
1本で太く細く、ときに濃淡のラインを自在に生み出すその品質は、パリコレクションのメイクを監修す



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。

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。

顔の各パーツに合わせた毛と形状でメイクがフィット

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。

弾力と安定感があり、発色も濃淡も調整しやすいチーク用とアイシャドウ用、強めの毛を密集させて短く斜めに仕上げたアイブロウ用、細やかな毛先で口紅がのばしやすいリップ用の4本。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　21 W 30510

化粧ブラシ4本セット

●セット内容／チークブラシ、アイシャドウブラシ、アイブロウブラシ、携帯用リップブラシ各1
●サイズ／チークブラシ：全長約14.5㎝、アイシャドウブラシ・アイブロウブラシ：全長約13㎝、携帯用リップブラシ：全長約11.7㎝
●素材／チークブラシ・アイシャドウブラシ/穂先：特殊整毛特細毛やぎ毛100%、口金具：真鍮（黒クロムメッキ）、軸：天然木、アイブロウブラシ/穂先：イタチ毛100%、口金具：真鍮（黒クロムメッキ）、軸：天然木、携帯用リップブラシ/穂先：イタチ毛100%、口金具・ボディ：アルミニウム（アルマイト加工）
※手作り品の為、色・サイズが多少異なる場合があります。

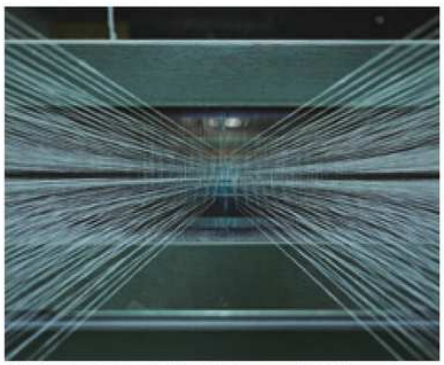


現代の暮らしに心地よい「かや」の新しいスタイル

〝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。

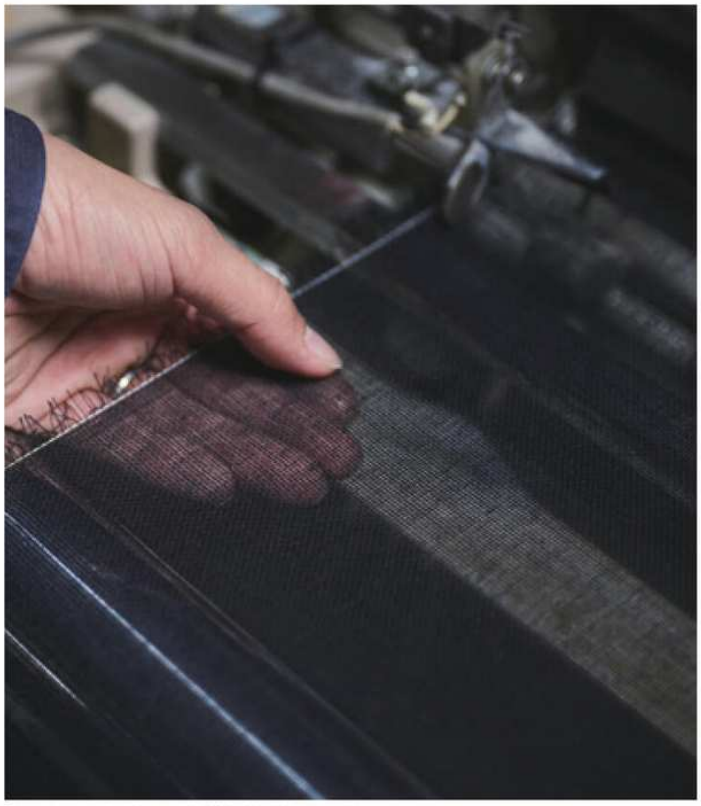
「自分が欲しいと思ったことがアイデアの発端です」と、林田さん。「かやは現代の暮らしにも必ずフィットする」そう確信したという。こうして誕生した「かや」シリーズは、〝素肌に心地よく、じゃぶじゃぶ洗



「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。



申込番号　21 W 60297

かやオーガニックパジャマ（生成）

●サイズ／トップス：約身丈65×身幅58×裄丈77㎝、ボトムス：適応ウエスト約65-85㎝、総丈約94㎝、股上約35㎝
●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。



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。

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。

柿渋の安心な消臭効果
ルームウェア

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。



柿渋の原料となる鳥取の西条柿。



柔らかな色合いのグレーとピンクの生地。

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。



一枚一枚丁寧に裁断していく。



申込番号 21 M 50799

ルームウエア

●セット内容／シャツ、半ズボン各1
●サイズ／シャツ：約身丈67×身幅60×袖丈41㎝、
半ズボン：適応ウエスト約86㎝
●素材／綿100%
※男女兼用。フリーサイズ。

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。

静岡発 1

下駄づくりの技と現代の感性がコラボ ひのきの室内履き

静岡県静岡市で下駄を作り続ける『みずとり』と、デザインスタジオ「ドリルデザイン」がコラボレーション。なめらかな履き心地を追求し、伝統的な下駄を現代の暮らしに進化させた室内履きを完成させた。2枚を伸縮素材で繋ぎ、これまでにない履き心地を実現した。



21 W 00411

東京発 2

大正から続く熟練技と革への愛情に満ちた長く愛用したい革小物

大正14年から続く老舗革製品メーカーの三竹産業が運営するブランド『アナック』。同社の丁寧な手仕事が生んだショルダーポーチとキーケースをセットでお届けする。ショルダーポーチは、同じ革のキーケースやスマートフォンに財布など、外出時の必需品を入れるのにちょうどいいサイズだ。

21 M 92892



21 M 92893

神奈川発 3

紳士・淑女の首元を伝統柄で彩る上品なシルクスカーフ

紳士・淑女の嗜みにスカーフは欠かせないアイテム。ゴールドが煌びやかな「オーナメントキー」は、華やかな日に。落ち着いた色味の「ホルン」は、シックに首元を彩る。どちらも使い勝手のいい王道のデザインなので、手持ちの洋服と組み合わせることで新たな印象を与えてくれる。



21 W 10564

申込番号 21 W 00411

1 みずとり ドリルデザイン×みずとり 室内履きペア

●セット内容／紳士用(ブラック)、婦人用(レッド)各1●サイズ／紳士用:適応サイズ約25.5~27.0㎝、ヒール高:約3㎝、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(静岡産ひのき)、EVA樹脂
※タオル2付。かかとのロゴデザインが変更になる場合があります。

申込番号 21 M 92892 (ブラック)
申込番号 21 M 92893 (レッド)

2 アナック オリジナルショルダーポーチ・キーケース

●セット内容／ショルダーポーチS、キーケース各1●サイズ／ショルダーポーチS:約高さ11.5×幅18.5×マチ9㎝、質量約140g、キーケース:約タテ9.5×ヨコ5×厚み2㎝●素材／牛革
※ショルダーポーチS/開口部:ファスナー式、内部:オープンポケット1、ショルダーベルト付(着脱可・長さ調節可)、ハンドストラップ付、キーケース/開口部:ホック式、内部:キーフック4。

申込番号 21 W 10564

3 伝統横濱スカーフ スカーフ2枚セット

●セット内容／スカーフ(オーナメントキー/ブラック・ホルン/ネイビー)各1●サイズ／オーナメントキー:約タテ88×ヨコ88㎝、ホルン:約タテ58×ヨコ58㎝●素材／シルク100%

申込番号 21 M 60145(ブラック)
申込番号 21 M 60146(レッド)

4 ソメス 折財布

●サイズ／約タテ10×ヨコ12×厚み2㎝●素材／本体:牛革、内装:綿
※開口部:ホック式、内部:札入2、小銭入2、カード入6、オープンポケット4

申込番号 21 W 60298

5 NAKATA HANGER 木製スーツ&ボトムハンガーセット

●セット内容／スーツハンガー5、ボトムハンガー2●サイズ／スーツハンガー:約高さ26×幅40×奥行4㎝、質量約310g、ボトムハンガー:約高さ18×幅38×奥行1.5㎝、質量約190g●素材／ブナ材
※天然素材を使用している為、色・サイズが異なる場合があります。

北海道発
馬具づくりの精緻な技が息づく端正な革財布

昭和39年創業の『ソメスサドル』は日本屈指の馬具メーカー。世界各国から高い評価を得る特殊なノウハウを活かして一般向けの鞄やバッグの製品開発も始めた。「折財布」は、職人の手で革一枚一枚の個性やクセを見抜きながらハンドメイドでつくられている。手のひらやポケットにすっと収まるサイズ感が重宝する。革ならではの自然な風合いが、光の加減で豊かな表情を見せてくれる。

4



21 M 60145



21 M 60146

兵庫発
スーツの型を日々美しく整える上質な木製ハンガー

木製ハンガーメーカー『中田工芸株式会社』が展開するブランド『NAKATA HANGER』。企業向けハンガー製造で培った経験をもとに、「暮らしを豊かにするハンガー」を生み出す。中でもスーツハンガーとボトムハンガーは入門モデルにおすすめ。フェルトバーにスラックスを掛ければ一式をすっきり保管できる。絶妙なカーブと肩先の厚みがスーツのシルエットを美しく保ち、お気に入りの一着をより引き立ててくれる品である。

5



21 W 60298

1 福岡発

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。



21 W 00412

2 滋賀発

伝統的な「綴織」が映し出す気品溢れるモダン

『清原織物』は室町時代より綴織（つづれおり）を家業とし、結納の帯びや祭礼用の幕地や舞台緞帳などを制作していた老舗だ。こちらは、手織りの綴織で仕立てたシルクの名刺入れ。絹糸を100%使用し、幾度と染料に潜らせることで泥染めならではの「ゆらぎ」と色合いとなり、唯一無二の魅力をつくり出す。伝統にモダンが融合した、気品溢れる品だ。



21 W 60299

3 東京発

普段使いだからこそ長く使えるものを 職人の技が光るバッグ

日本の帆布製品の先駆けとよばれるメーカーのフラップトートバッグ。長く使える製品を目指し、パーツ単位で生産するのではなく、縫製はすべて一人の職人が担当。さらに、水にこだわった色染めを行い、柔らかく体に馴染む仕上がりに。普段使いに持っておきたい。



21 M 41583



21 M 82517

4 群馬発

大小シルクの糸玉で編んだネックレスが首元を軽やかに飾る

群馬県桐生市で100年以上の歴史を持つ刺繍メーカー『笠盛』が手掛けたネックレス。一見するとパールのように見えるが、すべてシルクで作られている。大小に編み分けた糸玉を使った大胆なデザイン。重さ約19gと実に軽く、一個でつけても、他のサイズと重ねてつけることもできる。手洗いできるため、お手入れも簡単。



21 W 30467

申込番号 21 W 00412

1 小倉織 トートバッグセット（無彩キュービック）

●セット内容／トートバッグ、Tポーチ、金封入れ各1
●サイズ／トートバッグ：約高さ35×幅43×マチ10㎝、質量約100g、Tポーチ：約高さ16.5×幅24㎝、質量約50g、金封入れ：約タテ12×ヨコ20㎝
●素材／トートバッグ／本体：綿100%・合成皮革、持手：合成皮革、Tポーチ／表：綿、裏地：合成皮革、チャーム：牛革、金封入れ／表：綿、裏地：レーヨン
※トートバッグ／開口部：オープン式、Tポーチ／開口部：ファスナー式。金封入れ：木箱入り。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 21 W 60299

2 SOHACHI 泥染の名刺入れ

●サイズ／約タテ6.5×ヨコ10.5×厚み1㎝●素材／絹100%
※手作り品の為、色・柄が異なる場合があります。染料の性質上、摩擦や汗、雨などにより色移りする可能性がありますのでご注意ください。

申込番号 21 M 41583（チャコールグレー）
申込番号 21 M 82517（ネイビー）

3 工房HOSONO フラップトートバッグ

●サイズ／約高さ28×幅35×マチ13㎝、質量約780g●素材／綿100%
※開口部：オープン式、（フラップ付）、外部：オープンポケット1、内部：オープンポケット3、ファスナーポケット1、底板付、ショルダーベルト付（着脱可・長さ調節可）。

申込番号 21 W 30467

4 笠盛 スフィアシルクネックレス（ホワイト）

●サイズ／全長約70㎝、質量約19g●素材／糸：シルク、留め具：真鍮、チャーム：錫

申込番号 21 W 10550

5 前原光榮商店 レディース長傘 シャンブレイ（BF）

●サイズ／全長約86㎝、親骨約55㎝×16本、質量約395g●素材／生地：ポリエステル、シャフト・持手：天然木、骨：カーボン
※手開き式。一部天然素材を使用している為、質量に若干個体差があります。

申込番号 21 W 40666（ブラック）
申込番号 21 W 40667（グレージュ）

6 ドーノ イントレネックウォレット

●サイズ／約タテ10×ヨコ10×厚み3㎝●素材／牛革
※開口部：ホック式、内部：札入1（仕切1）・ファスナー式小銭入・カード入4。ストラップ：全長約105㎝。天然素材の風合いを活かしており、革本来の不均等なシワ、部位の濃淡、表面の斑点などがある場合がございます。天然素材を使用しているため、サイズ、重さに若干の個体差が生じます。あらかじめご了承ください。

東京発

雨の日のとっておき 洋傘メーカーの 美学を感じる一本

『前原光榮商店』の洋傘は、雨の日でも気分を高めてくれる。メンズ用の「チェス」は、チェスボードのように整然と並ぶ格子柄。一色の糸から織り成された模様は、光の角度によって見え隠れする。「シャンブレイ」は、2色の糸を使って、見る角度や光の角度で変化する可憐なグラデーションを楽しめる。

5



21 W 10550

福岡発

唯一無二の味わいに育つ ファクトリーブランドが生む 普遍的な革製品

『dono』は創業40年、九州は福岡にあるファクトリーブランド。機械的な大量生産ではなく、自然との同化、環境にやさしい素材を吟味し、使えば使うほど味わいの出てくる商品づくりをブランドポリシーとして掲げており、無機質をテーマに、大人の女性に向けてシンプルで普遍的な革小物を展開している。この商品では、絶妙な質感や風合いが特徴的な上品さを持った牛本革を使用しているため、シワ、色ムラ、染まり具合に個体差があり、一つとして同じにならない特別な価値を生み出している。

6



21 W 40667

21 W 40666

手作りの温もりが息づく美しいガラス製品

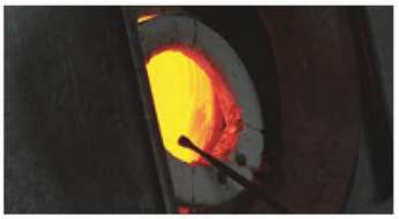
毎年多数の新製品を発表し、バリエーション豊かな製品を製造している『菅原工芸硝子』。昭和7年の創業から、〝手づくり〟にこだわり、製品づくりを続けてきた。

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。

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。


工房の中心でガラスを煮溶かす溶解炉。


ツボの中で真っ赤に溶けた硝子は、約1400℃になる。


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。

「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。



申込番号 21 M 60292

Sghr スガハラ
トゥルボー フラワーベース（クリアー）

●サイズ／約高さ28.5×幅8×奥行14㎝、質量約1.4kg
●素材／ソーダガラス
※手作り品の為、柄・サイズが異なる場合があります。製造上、小さな気泡等が見られる場合があります。



多彩な作風が織りなす歴史ある美濃の名窯

「美濃焼」は、5世紀に朝鮮半島から伝わった「須恵器」が起源だ。岐阜県多治見などで栄えたのは、原料となる粘土、窯を焚く燃料が豊富であったことからと伝えられている。現在、全国一の陶磁器生産地を誇り、多様な技法が生む個性豊かな焼き物に出会えるのは、美濃焼ならでは。

1804年、岐阜県多治見市市之倉にて開窯された『幸兵衛窯』は、市之倉で最も古い美濃焼の窯元だ。初代・加藤幸兵衛により始まり、その名を代々受け継ぎながら、「青釉」「赤絵」「ペルシア色絵」「織部」と、各時代で個性溢れる作風を生み出してきた窯元である。

六代目・加藤卓男は、シルクロードとの出会いを機に、古代ペルシア陶器を日本へ取り入れ始め、中でも魅了されたのが、〝ペルシャンブルー〟。「日本で再現したい」と、試みたことで「青釉」が誕生。その後、七代目・加藤幸兵衛へと引き継がれ、現代的な要素を織り交ぜた幅広い作品を展開していった。

「伝統ではなく伝承という言葉をよく使います。新しい作風を絶えず取り入れてきたからこそ今がある」と、営



絵付け職人による絵付け作業。金彩が施され、華やかな印象へと仕上げてゆく。



味わいのある古民家の中には、ギャラリーや古陶磁資料館などが置かれている。



釉薬を乾かしている様子。数回に及ぶ「釉塗り」を時間をかけて行ってゆく。

業部部長・森川高臣さん。時代やニーズの変化、作家が持つ感性に素直に従いながら、進化を遂げてきた『幸兵衛窯』。こうして築き上げてきた独自の窯風は、今も大切に〝伝承〟され続けている。

唯一無二の輝きを放つ神秘的なペルシャンブルー

趣のある風景のなかに佇む、古き良き建物。製品づくりは、その一角にある工房にて行われる。まずは「鋳込み」によって形をつくり、その上に呉須で絵付けを施して焼きあげる。次は「釉塗り」の工程に進む。『幸兵衛窯』では、奥深い青色を表現するために、「釉がけ」ではなく「釉塗り」という手法を用いる。筆に釉を含ませ、4～5回にわたり熟練の職人が一つひとつ丁寧に「青釉」を塗り重ねることで、釉薬に十分な厚みを持たせることができる。焼成後、煌びやかな金彩を施し、最後にもう一度焼いて完成だ。

神々をモチーフにした青釉オーナメントは、『幸兵衛窯』を代表する商品。砂漠の民にとって生命の象徴とも称される、神聖なペルシャンブルーを、動物の守り神に纏わせた。奥深く、眩いほどの光沢を放つ鮮やかな青、語りかけてくるような愛らしい表情。『幸兵衛窯』にしか表現できない、この一点に、独自の感性がしっかりと息づいている。



申込番号 21 W 50757

青釉オーナメント　バステト

●サイズ／約高さ16.5×幅6.5×奥行8.5㎝、質量約290g
●素材／陶器
※手作り品の為、サイズ・柄が異なる場合があります。



申込番号 21 W 50758

青釉オーナメント アヌビス

●サイズ／約高さ13×幅17.5×奥行6.5㎝、質量約380g
●素材／陶器
※手作り品の為、サイズ・柄が異なる場合があります。



伝統とモダンの融合 心に触れる金工品

富山県高岡市でつくられる金工品を「高岡銅器」と呼ぶ。明治以降「分業制」が行われ、原型や鋳造、仕上げ、着色、彫金といった各技術が集結する、世界に誇れる銅鋳物産地だ。

そんな金工の町で1939年に創業した『炭谷三郎商店』。創業時は花器や置物などの銅鋳物を中心に扱っていた。三代目・炭谷政孝さんへ継承されたことを機に、「日常生活に取り入れやすいものづくりを」と、新たな商品軸をスタート。その後、錫工場を同社へ招き入れ、製造部門も立ち上げた。30年余りで目まぐるしい変化を遂げた『炭谷三郎商店』。鋳造・金属加工の伝統を大切に継承しながらも、それに捉われない〝独自の製品づくり〟に力を注ぎ、現在もなお進化し続ける。

「心と暮らしを豊かにする道具を提供したい」そう語る、四代目・炭谷達郎さん。その想いが息づく製品の数々は、どれもシンプルでありながら、洗練されたアイデアが盛り込まれている。金属ならではの風合いを生かした、美しい色合いや質感。無駄のない心地よい造形。心くすぐるアイデア。暮らしに一つあるだけで、日常が彩る。

ものづくりに真摯に向き合う こだわりが息づく風合い

素材に用いる金属は、真鍮や青銅、アルミや錫、鉄などさまざまだ。製品ごとに最適な素材を選定してゆく。加工には、金属を溶かして造形する「鋳造」を用いる。他の技法に比べ、「鋳造」は、アイデアをカタチにしやすい自由度の高さが魅力だ。デザイン画から起こした原型を基に、「鋳型」と呼ばれる型を作る。そこに高温で溶かした金属を流し込み、固めてゆく。熟練の職人は金属の温度を「目で測る」と言われるほど、高い経験値がものをいう技術だ。

仕上げには、磨きをかけたり、形を整えたり、模様を施したりすることで表情を加えてゆく。色づけにもこだわり、伝統的な手法を用いた「着色」で味わいを出す。自然素材と化学反応させて発色させる方法で、炭や漆、塩、梅干し、日本酒などを用いることも。

「同じ形でも、素材や質感、色合いによって全く違ったデザインになる。それを試行錯誤するのが面白い」と、炭谷さん。ものづくりは、多くの工程や技術、アイデアや工夫による賜物だ。そこから生まれるストーリーが、製品により一層奥行きをもたらす。『炭谷三郎商店』から感じられる〝奥深い風合い〟は、きっとそこに由来するのだろう。



金属に熱を加え、溶かす工程。液体状になった金属を型に流し込み、形を作ってゆく。



仕上げの工程。表面や縁などを削り、形を整えてゆく。



工場の隣に佇むショップ兼ギャラリー「SSS」。洗練された空間に美しく商品が並ぶ。



申込番号 | 21 W 60304

花入 茄子銀灰

●サイズ／約高さ9×径7.5㎝、質量約465g
●素材／真鍮
※フラワースタンド付。

有田焼の老舗が織りなす伝統の技と美の集結

透き通るような白い磁肌、ガラスのように滑らかで美しい、日本最古の磁器「有田焼」。佐賀県有田で生産されるようになったのは、有田町の泉山で磁器の原料となる「陶石」が発見されたことがきっかけだと言われている。

磁器発祥の地で1689年創業の『香蘭社』は、伝統技術を継承し続ける有田焼の老舗窯。初代・深川栄左衛門が、陶磁器の製造を始めたことを起源とし、その後、選りすぐりの陶工や絵付師、陶商を集め、1875年に『合本組織香蘭社』を設立。白く硬い生地の上に、「染付け」や「赤絵」といった伝統的な紋様をはじめ、金や銀などを施した色彩豊かなデザインを生んだ。

伝統様式の一歩先をゆく個性的な作風は「香蘭社様式」などと呼ばれ、親しまれてきた。「今まで、絶えず新しい挑戦をしながら進化してきました」と、美術品事業部担当取締役の深川敏孝さん。優美な造形、鮮やかな色彩、華やかな装飾。製品には、時代と共に変化し、磨き上げられてきた400年以上の伝統の技と美が凝縮されている。その文化は変わらずに息づき、時代と共に新たな価値を生み出し続けている。

長く楽しめる風合い 確かな品質と多彩なデザイン

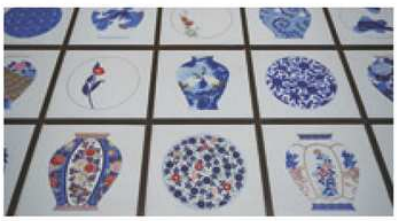
数々の名品は、自社工場にて生み出される。原料となる陶土は、全て成分検査にかけ、品質の安定化を図る。その良質な陶土を用いて「鋳込み」や「機械ろくろ」などで自由自在に形状を生み出してゆく。それを一度素焼きし、吸水性を高めて下絵付けをしやすくする。下絵付けの色塗り作業、「濃み（だみ）」では、太い筆に呉須を含ませ、熟練の職人が絶妙な力加減で濃淡を描いてゆく。

釉薬にもこだわり、透明で滑らかな質感の「白磁釉」をはじめ、フラッグカラーである瑠璃色、緑、黄、青磁など、さまざまな釉薬を用いて「釉がけ」を行う。その後、本焼成へと進み、焼き上がった器に転写やエアブラシといった技術も織り交ぜながら、絵付け職人がゆっくり丁寧に筆を走らせる。こうして華やかな上絵付けが施され、完成だ。

「何十年、何百年と楽しんでもらえる製品をつくりたい」と、深川さん。同社が生み出す製品は、「長く楽しめる」確かな品質と多彩なデザインが持ち味。手にした瞬間、その素晴らしさに触れ、時を重ねるほどに、また違った魅力を堪能していただけることだろう。



本焼成で仕上がった器へ施される上絵付け。
金彩を施し華やかに仕上げてゆく。



工場の壁に飾られていた有田焼のタイルアート。
工場内のいたる所で有田焼の伝統を感じさせる。



下絵付けの「濃み（ダミ）」と呼ばれる色を塗る作業。
太い筆に含ませた呉須を絞るようにして塗ってゆく作業は繊細さを要する。



申込番号 21 W 50763

富士絵　飾り皿

●サイズ／約高さ2.5×幅15.5×奥行12㎝
●素材／磁器
※皿立て付。

技が冴える先進プロダクト。白木の温もり伝わるブナコ



白木の温もりが伝わり、どこか親しみやすさが醸し出される『ブナコ』という名称は、ブナ材そのものの名前に、コイル状に巻かれることから〝コ〟がついた。また、津軽弁で使われる語尾に「～コ」という方言から命名されたそうだ。

青森は樹木の豊かな県で、とりわけ広葉樹のブナは国内有数の蓄積量を誇っている。ブナは水分をたっぷり含む樹木で、その独特のしなやかさと製作における程良いねばりや柔らかさを持っている。この木を有効利用するために『ブナコ』は考案され、製品開発された。まるで、大根のかつらむきのような薄板に製材されたブナ。その厚さは1㎜と紙のように薄い。この薄板をテープ状に一定幅で裁断する。製品の底となる底板に、均等にテープを巻き付けて巻板を作っていく。力の加減がその後の成形に響いてくるため、極めて難しい作業である。

平坦な巻板を回転させながら茶碗で少しずつ押し出すように手を加えていくと、テープ状の木が微妙にずれていき、どんどん立体の器になっていく。丸みを帯びたボール型にも



職人が、長く細いテープ状の薄板を底板に巻き付けていく。



小学校をリノベーションした、西目屋工場。



なんと湯呑み茶碗で成形する。平らだった巻板がみるみる立体に姿を変えていく。

なれば、直線的なすり鉢型にもなる。自由自在な発想で作られる形は、フレキシブルで無限なようだ。

インテリアによく馴染む瀟洒なスタンドライト

今の時代、環境との共生を考えるエコの価値がとみに注目されている。同社の製品の場合、たとえば、木の立体を削り取る〝挽きもの〟と比べ、その使用量に大きな差がある。単純にロスが少なく無駄がない。また、驚くほど軽く、強度も保たれている。木がもつ特有の歪みや割れ、狂いも少なく、気候などの影響も受けにくいために安定した供給ができ、製品は卓上回りだけでなく、椅子などインテリアの分野まで広がっている。木の風合いを残しつつ、モダンでスタイリッシュなデザインは、北欧のインテリア用品を彷彿とさせる。

ご紹介するのは、「スタンドライト」である。木肌の温もりと瀟洒なデザインが魅力。上部からだけではなく、ブナ材を通して漏れる明かりが辺りを優しい雰囲気にしてくれる。

数多くの経済産業省選定グッドデザイン賞（Gマーク）や海外のデザインアワードも受賞し、高い評価を受けている『ブナコ』の製品。革新的な技術と、エコにもつながるその製法は、今後さらなる注目を集めるに違いない。



申込番号　21 M 30531

スタンドライト

●サイズ／本体：約高さ29×幅22×奥行17㎝、質量約550g、コード約1.9m
●素材／ブナ材、天然木突き板貼り繊維板
※電源/100V-40W、中間スイッチ。
適合電球：E17,40W形相当×1（別売）。
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。

日々の暮らしが色づく 機能性を兼ね備えた家具

日々の生活の基本となっている住空間。毎日、食事をするときに座る椅子、大切な本をしまっておくシェルフ、生活の中でなにげなく目に入るもの、触れるもののひとつひとつがその人のアイデンティティの基礎を築いていると言っても過言ではないだろう。そう考えると、味気ないものを使っていてはもったいない。

自分の気に入ったデザインを生活のなかに取り入れていきたい。木工メーカーに勤務していた吉田剛さんは、そんな自分の考えをかたちにするために独立。「住居」を意味する名前を冠したファニチャーレーベル『ａｂｏｄｅ』を２００８年に立ち上げた。

「まずは〝自分がその値段で買いたいと思えるか〟ということを前提に考えています。毎日目に入るものだからこそ、デザインは気に入ったものを揃えたいと思うでしょう。でも、いくら気に入ったものがあっても予算に見合わなければ暮らしに取り入れることもできないですよね。だから、品質を落とさずに、梱包の方法などを工夫しています。もしデザインが気に入ったものでも、使っていて不便だったらきっと暮らしから遠のいてしまうでしょう。

デザイナーと木工職人がこだわったコートハンガー

だから、『ａｂｏｄｅ』から発表するアイテムは、日本の住宅に合わせて、少し小ぶりにデザインしています。暮らしのなかに取り入れたときの利便性を考えてのことです」（吉田さん）

ひとつひとつ考え抜いてベストのものを商品化しているので、商品を廃盤にすることはない。暮らしの中のアクセントを様々なシチュエーションで揃えられるように、少しずつアイテムを増やしている。頻繁に買い替えるものではないから、飽きがくることのないシンプルなデザインに仕上げている。ジョイントにＰＶＣを使用したコートハンガーは、容易に折り畳めるのが便利だ。

品質のことを考え、国内での生産にこだわっている。加工は、福井県鯖江にあるヤマト工芸に発注している。越前漆器の木地作りから始まったヤマト工芸は、大型機械が取り入れられている今でも「本当のよいものは人の手から生まれる」という気持ちを大切にして細部の仕上げは手仕事で行っている。シンプルな佇まいのなかに生きる機能性を兼ね備えたデザインが、日々の暮らしを豊かにしてくれるだろう。


仕上がった部材はパーツごとに管理してから組み立てる。


角度を必要とするカットは職人が傾斜盤で行う。


繊細なカットは糸鋸盤で職人がひとつずつ行う。



申込番号 21 A 30238

コートハンガー

●サイズ／約高さ150×幅77.5×奥行75㎝、
質量約2.6kg
●素材／天然木（ホワイトアッシュ）、塩化ビニル樹脂
※総耐荷重約10kg。ジョイントにPVCを使用した
シンプルな構造のコートハンガー。



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『洛中高岡屋』。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」

代表取締役の高岡幸一郎さんは、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」

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。



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。



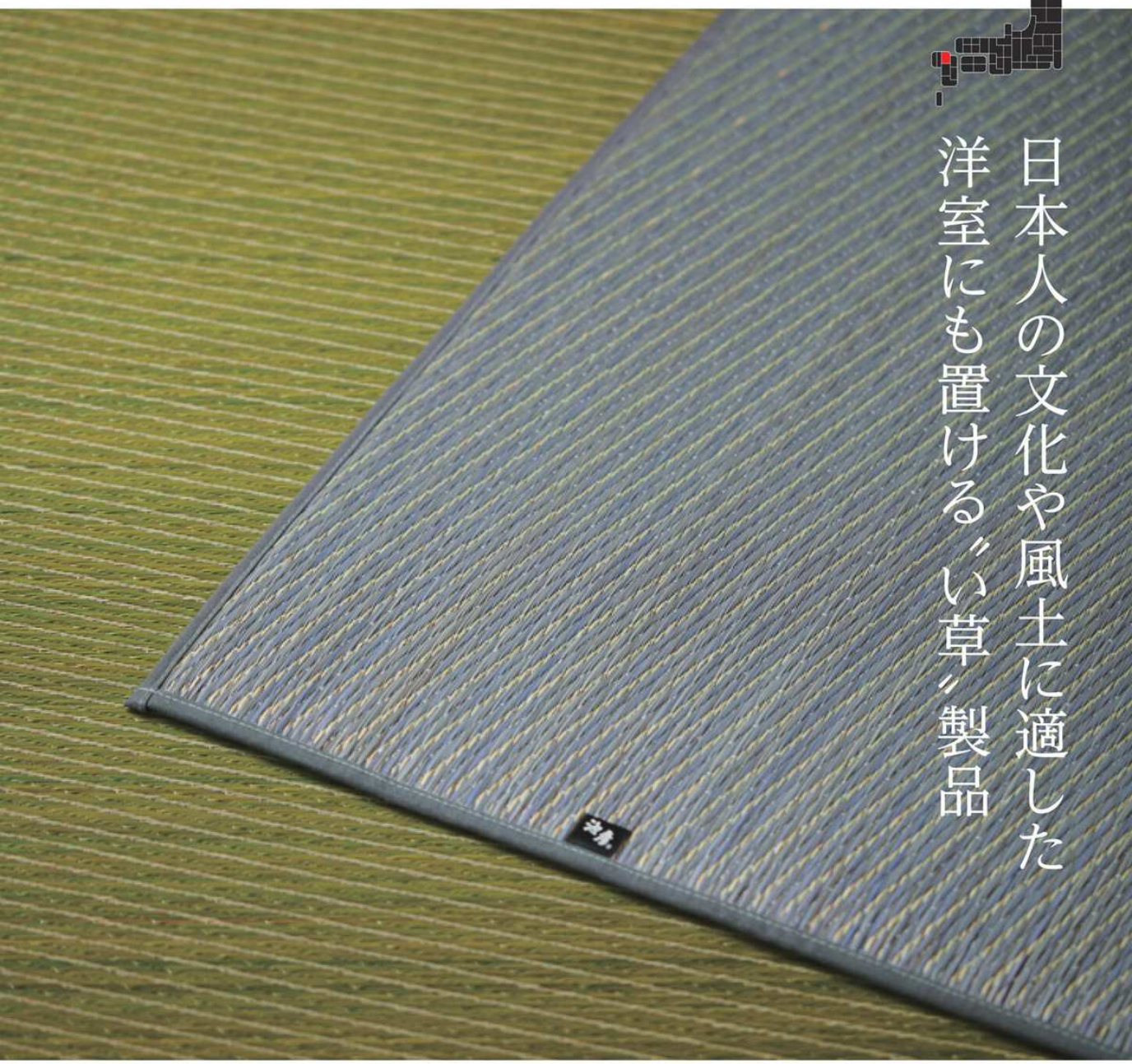
裏面は平らに、表面は中央にわたを多めに入れることにより、裏は安定感があり、中央はへたりにくくする。



申込番号 21 W 41468

小座ぶとん4色組

●セット内容／小座ぶとん4
（裏葉・金木犀・里桜・紙屋紙）
●サイズ／約タテ50×ヨコ55cm
●素材／側地：綿100%、詰物：綿70%・
ポリエステル30%（中芯着脱不可）



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スポンジ状の繊維が高密度に詰まっており、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は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



先代からこの地でい草製品を作り続ける工場。上品な香りとレトロな雰囲気が辺り一面を漂っている。



厚みのあるい草製品はその分期待できる効果も高いという。



綿が多く詰まっているかどうかは、い草の束をつかめば概ね判別できる職人が多く在籍。

ますね」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。



21 W 30468



21 W 30469

申込番号 21 W 30468（グリーン）
申込番号 21 W 30469（グレー）

い草ラグ 無地調

●サイズ／約タテ191×ヨコ191㎝
●素材／表地：い草、裏地：ウレタンフォーム



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『髙田耕造商店』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『髙田耕造商店』の髙田大輔さんだ。

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、腐りやすいが、棕櫚は繊維がしなやかで、水に強い性質を持つ。

『髙田耕造商店』は１９３０年に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の8割強を占める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。



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。



申込番号 21 W 50760

しゅろのやさしいほうき 五玉（焼檜柄 短）、はりみちりとり（黒塗り 大）

●セット内容／ほうき、ちりとり各1
●サイズ／ほうき：全長約86㎝、質量約330g、ちりとり：約高さ10×幅30×奥行28㎝、質量約67g
●素材／ほうき：棕櫚・ステンレス鋼・天然木（ヒノキ）、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あります。



もったいない精神から始まった人や自然に優しい木工商品

〝もったいない精神〟から生まれた会社がある。昭和63年（1988）に開業した、北海道旭川で木のものづくりをしているメーカー『コサイン』だ。家具を作る時にどうしても出てしまう短い材料、これを小さな製品として生かすことができないかと立ち上がったクラフトマン4名が、会社を設立した。開業間もないころ、『コサイン』に電気工事が入り、作業員のひとりがこう言った。

「新築住宅の工事中にいつも思うんだけど、木の空間に似合うスイッチカバーってないよね」。この言葉がきっかけで、短材を使った素朴な風合いのスイッチカバーを製作する。

木が持つ温かな雰囲気を重視し、固定する際に表に出てしまうネジを使わず、強度の高い接着テープを使用。壁の一部として空間の雰囲気を損なわず、むしろ木の良さを生かすスイッチカバーが誕生したのだ。

長い年月をかけて育った木を無駄にせず作る『コサイン』の生活道具。スイッチカバーから文房具、時計などの小物へ。その後、ロングセラーのドレスラックが生まれ、『コサイン』が生み出す製品は「小から



仕上げの工程は、すべて手を使って行う。



家具を製造した時に出る形やサイズも異なる端材も、無駄にせず活用している。



1枚の板を部位ごとに目検で選別する。色の濃淡や木目など細かく確認していく、「木取り」の作業風景。

大へ」徐々に移り変わっている。近年では、ソファやダイニングテーブルなどの家具類も作り始めている。

木の優しい温もりが伝わるシンプルで機能的な生活道具

創業から時を経た現在も、木の切れ端や鋸くずまでも無駄にせず、有効活用する精神は受け継がれている。家具を作る時にどうしても出てしまう短い材料は玩具に。さらに細かな木屑は牧場へ届けられ、牛の敷き藁代わりになり、堆肥となって土に戻り土壌となる。

『コサイン』が最も大切にしていることは、〝伝えること〟。購入者の声も、小さな声をこぼすことなく汲み取れるような工夫を日夜重ねている。ブランドがより身近な存在となることで、購入者が実際に使った時の感想や意見を伝えてくれる関係性を築いているのだ。

良質な木を選び、最適な環境で乾燥させ、適切な木取りするという、丁寧な〝ものづくりの始まり〟を大切にした『コサイン』の強みが生きている。この折り畳み可能なスマートラックは、衣服などをさっと掛けられる使い勝手の良さが魅力だ。

長く大切に使える、木の生活道具を柱に商品展開をしている『コサイン』は、今後も「あったらいいな」を形にするブランドとして、我々の日常を楽しませてくれるだろう。



申込番号 21 A 30085

スマートラック

●サイズ／約高さ80×幅64×奥行26㎝（収納時：約高さ80×幅64×奥行3.5㎝）、質量約1.9kg
●素材／天然木（メープル）ウレタン塗装
※お客様組立品。洋服やタオルをちょっと掛けて使えるラック。折りたたんだときはフラットになるので、狭い隙間にも収納できます。



頬ずりしたくなる 今治のタオルケット

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の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。

ありそうでなかなか出合えなかったモダンなストライプ柄のタオルケットは、オリジナルデザイン。他のタオル商品と同じく、とても柔らかな風合いで、まさにふんわりと包み込まれるような至福の感覚が上質な眠りへといざなってくれる。吸水性が高いため、睡眠中に汗をかいてもさらりと快適な点も、うれしい特長だ。



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。



申込番号 | 21 W 50126

ストライプ タオルケット2枚セット

●サイズ／約タテ190×ヨコ140㎝、質量約900g
●素材／綿100%
※今治タオルブランド認定番号：第2015-216号



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『まくらのキタムラ』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、共同開発のこの枕。「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「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用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　21 M 30505

オリジナル枕2点

●セット内容／枕2
●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：ポリエステル100%、裏：ポリエステル80%・綿20%、詰物：エラストマー、ポリエチレン、ストレッチ枕：ポリエステル80%・綿20%、詰物：エラストマー
※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スミフォームαは、蒸れを吸収して寝入りやすく、体や加齢の不快なニオイを吸着する。

金型から一つひとつ成形され、品質安定に28時間寝かせるなど、手間と時間を惜しまない製品作りを心がけている。

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



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。



炭を発砲した特許素材スミフォームα。
一つひとつ成形して品質安定に28時間寝かせる。



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。

化させている。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 21 W 62201
炭入り低反発枕
デオドラントケア

●サイズ／約タテ35×ヨコ49×厚み9.5cm、
質量約950g
●素材／側地/表地：ポリエステル82%・ポリウレタン18%
裏地：ポリエステル100%、詰物：ウレタン（スミフォームα：炭充填発泡方式）高さ調節シート：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。



寝心地も取り扱いも〝ラク〟を追求した次世代マットレス

上質な眠りは明日への英気を養うために不可欠だ。それ故、寝具にこだわり、自分に合うものを探し求めている人も多いのではないだろうか。

福井県越前市に自社工場を構える『オーシン』は、4代にわたり「メイド・イン・ジャパン」の寝具を製造してきた。明治20年（1887）、この地の特産である蚊帳の製造業から始まり、やがて、和布団や布団カバーなどの軽寝具を作るように。近年は睡眠を重視する時代を読み、マットレスの開発・製造に注力する。

人気商品の「スゴ楽®マットレス」は高反発マットレスのシリーズ。いま使っている寝具に重ねるだけで、まるで水に浮いているようなやさしい寝心地ながら、優れた体圧分散性でしっかり体を支える。これを実現するのが、耐久性の高いポリエステル100%の糸を編み立てた立体構造の中材「エアーラッセル®」だ。

その工程は、ポリエステル原糸を数百本ずつ、編み立て機に合わせた「ビーム」（巨大なロール）に巻く「整経」から始まる。仕上がりに影響する、最も重要な工程だ。ポリエステルには気温や湿度により糸の伸縮



原糸を巻き取っていく「整経」の工程。200〜400本もの糸を通し穴やガイド板に通すのもすべて手作業だ。



弾力性、体圧分散性に優れ、厚さ約3㎝とは思えないほど快適な寝心地。しなやかな反発性があり、寝返りもしやすい。



中材「エアーラッセル®」は数百本のポリエステル糸を使って編み上げる。編立機の開発には2〜3年を費やしたという。

性が変わる特性があり、職人による細やかな機械の調整は欠かせない。

約96％が空気の軽量中材で持ち運びも洗濯も簡単

「エアーラッセル®」は特別に開発した編立機で編んでゆく。使う糸は、体をしっかり支える太い糸、体の凹凸を包む細い糸、熱で溶ける糸の3種。熱で溶ける糸は編み立て後に約200℃の熱を加えると、太・細2種の糸をくっつける接着剤の役割を果たすと同時に、表面は糸が縮んで強力糸となり、内部を支える。これによって弾力があり、底つきせずに寝姿勢を保つ中材が完成するのだ。

「スゴ楽®マットレス」の〝楽〟はこの寝心地。そして中材1枚が約1kgと軽量で「持ち運びが楽」、大きく開くファスナー付きカバーで「出し入れが楽」、シャワーで洗え、「洗濯が楽」だ。

「一貫製造で〝ものを作る〟ことにこだわりたい」と4代目の渡辺哲広さんは言う。「体が沈まず寝返りが楽」「幼児が寝るので洗えて助かる」と好評だが、使い手の声を聞き、体の構造に精通する社内のメディカル事業本部とも連携しながら、今も改良を続ける。そんな作り手の熱意が結集したマットレスだ。





申込番号 21 W 40703

オリジナル スゴ楽®マットレス

●サイズ／約タテ195×ヨコ94×厚み3㎝、質量約4kg
●素材／カバー・中材：ポリエステル100%
※カバー：洗濯機洗い可（洗濯ネット使用）、中材：手洗い可。



美しく機能的な竹の魅力を活かし人に優しい暮らしを生み出す

空に向かってスッと伸びた竹が並び、サラサラと竹の葉が風に揺れる音が聞こえてひんやりとした空気に包まれる。岡山県の倉敷市真備町は豊かな竹林に恵まれている。

昔からごく身近にあった竹。軽くて加工性の高い素材として、かごとして編まれ、伝統的な日本家屋にも至るところに竹は使われている。茶道や華道の道具、楽器、武道具まで、生活はもとより文化的にも重要な素材であったことは間違いない。

倉敷市真備町に本社と工場を構える『テオリ』。１９８９年の創業以来、竹集成材を使い、竹を加工する独自の技術を磨いてものづくりを続けている。工場を訪ねると、「会社のすぐ裏が竹林だから」と取締役会長を務める中山正明さんが案内してくれた。「竹は、本当に優秀な素材で、捨てるところがない。３～５年で材料として使用できるようになり、植林しなくとも自然と繁殖するので、資源の枯渇の心配のない環境に優しい素材なんです」。

集成材となるのは、発生から約３～５年の孟宗竹。地面から約２・５ｍのところを筒状に、そして繊維の


均一に製材された加工前の竹集成材。


竹集成材を作るために集められた真備町の孟宗竹。


「竹抗菌オイル」の原料となる竹表皮の粉。

方向に裁断する。防虫処理のために熱湯で煮沸し、余分な糖分やでんぷんを除去。一定時間、高温の窯に入れて再度防虫処理を行う。強度を高めた上で材料を均一に削り、接着剤で貼り合わせてプレスし、板状にする。これが竹の集成材の作り方だ。この工程により扱いやすく、強度にも優れた、木目の美しい集成材となる。

竹の特性を活かした生活に馴染むものづくり

竹は硬くて丈夫な上に、曲げ圧縮強度に優れており、厚みを薄く仕上げても強度がある稀有な素材だ。加えて人体にも優しい素材だと言える。

『テオリ』が目指しているのは、そんな竹の特徴を生かした「永く生活に寄り添えるような、生活の定番になるようなものづくり」。大物家具だけではなく、インテリアに馴染むティッシュボックスや脱臭ボックスなど、竹集成材の可能性は奥が深い。「竹の素材を活かすこと」、「新しい技術に挑戦すること」、「永く愛されるものを作ること」を大切にものづくりを続ける『テオリ』の製品が、現代の暮らしをより良いものに導いてくれる。



申込番号 21 W 00413
ペーパーブロック&
カーボンブロックセット

●セット内容／ペーパーブロック、
カーボンブロック各1
●サイズ／ペーパーブロック：約高さ8.9×幅27.6×奥行14.4㎝（内寸：約高さ6.3×幅24.8×奥行13㎝）、質量約850g、
カーボンブロック：約高さ8.9×幅14.4×奥行14.4㎝、質量約600g（竹炭約150g入り）
●素材／竹集成材（竹オイル仕上げ）
※カーボンブロック：竹のブロックに竹炭を入れたボックスです。

遊びながら五感を通じて日本の森と触れ合える積み木

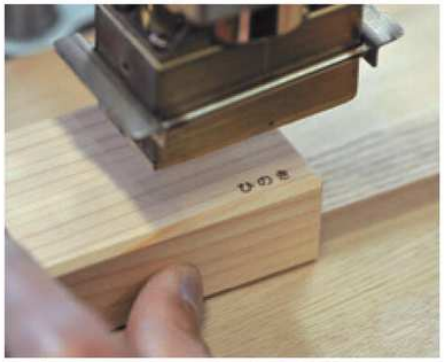
森の環境破壊が進んでいるといわれる昨今。岐阜県の飛騨高山に森の再構築に力を注ぐ会社がある。木工房『オークヴィレッジ』だ。創業者の一人である稲本正さんが、29歳の時にこの地に移り住み、昭和49年（1974）に4人のメンバーと共に会社を設立。荒れ果てた土地を購入し、ゼロから整備し、今では、約2万坪の豊かな森へと再生した。木工房では、家具をはじめ、おもちゃや文具、家まで自社で開発・設計し、制作まで行う。

開業時、稲本さんは3つの基本理念を据えた。一つ目は「100年かかって育った木は100年使えるものに」。すなわち、森の木に敬意を払い、永く使えるものづくりを目指した。二つ目は「お椀から建物まで」。木を慈しみ、すべてを有効活用することだ。木の作品を通じて自然と共に生きる意義を常に考えており、木屑さえも地場産業である飛騨





定規を当てながら正確に面取りをしていく。赤ちゃんや子どもの小さな手にもなじむ、やさしい手触り。



何の木かわかるように、一つずつに木の名前の焼き印が入っている。



各ピースは6cmを基尺とした法則性のある形。

牛の寝床となり、肥料として土に還るという。三つ目は「子ども一人、ドングリ一粒」。豊かな森を未来の子どもたちへ残すために森づくりにも力を入れている。野外散歩道なども整備し、人と自然が触れ合える場を提供。また、日本の木で作ったおもちゃを通じて子どもの創造性を刺激する遊び場「オークヴィレッジ木育キャラバン」を展開し、「木育」の輪も広げている。

重さも色も香りも異なる木で子どもの情緒を育む

無垢材の積み木は、森を思う同社を象徴する商品として知られている。ブナ、トチ、ホオなどすべて日本の森から採れた木を10種以上も使うのは、木それぞれの感触や重さ、香り、本来の色の美しさを五感を通じて感じてほしいから。何十種とある木の中から、小さな子どもの手にも堅さや重さがちょうどよく感じられるものを選別しているという。

手でふれたときの安全性を考慮し、丁寧に面取りを施し、無塗装で仕上げている。木肌そのものの色や手触り、香りを楽しめるのも無塗装ならでは。職人が一つずつ丁寧に仕上げていく。

積んで、置いて、並べて、叩いて、壊して…。無垢材の小さな一片には、子どもの成長に欠かせない遊びの要素だけでなく、自然の安らぎ、そして、日本の森が詰まっている。

申込番号 21 M 00649

寄木の積木セット 木箱入り(M)

●セット内容／積木約45ピース
●サイズ／木箱内寸：約タテ24×ヨコ24×厚み6cm、最大ピース：約タテ6×ヨコ12×厚み3cm、最小ピース：約タテ3×ヨコ6×厚み2cm
●素材／国産天然木（無塗装）
※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）。色合いや木目、肌ざわり、重さのそれぞれ違う日本の木を集めました。全ピースに樹種名（ひらがな）の焼印入り。木のミニガイドブック付。対象年齢：3歳～。





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大型地球儀

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。

この地球儀は迫力の大型サイズで、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ている。上下回転可能なスチール製のリング式ホルダーと、一部に天然木を使った台座を採用し、高級感あふれる仕上がりが存在感を放つ。

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。



申込番号　21 A 40165

地球儀

●サイズ／約高さ46×径32㎝、質量約1.63kg
●素材／ポリスチレン・上質紙・繊維板（ウレタン樹脂塗装）・天然木（ウレタン樹脂塗装）・スチール（クロムメッキ）
※縮尺4千万分の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。

「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 21 W 50761

手文庫　秋草

●サイズ／約高さ5×幅24×奥行32㎝、質量約920g
●素材／木質繊維板（カシュー塗装）



道具を通して伝える人と技が調和する豊かな日々

日本の物づくりの現場には、いつだって素晴らしい道具がある。『角利産業株式会社』は、そんな〝道具〟に情熱を捧げるプロフェッショナルだ。

今から75年以上前の1946年に加藤重利初代社長が、伝統の技を命とする本職大工の厳しいお眼鏡に叶う道具を作り始めたのが同社の始まり。

1953年には、「日曜大工も楽し！」というキャッチフレーズで「角利の大工道具セット」を発売。お年玉付き年賀はがきの賞品に採用されるなど、日曜大工の言葉とともに一般家庭に急速に広がっていった。今で言うところのDIYの精神は、この頃にはすでに日本の一般家庭に根付いていたのかもしれない。

『角利産業株式会社』の道具は、金物の町・燕三条で作られている。長い歴史の中で、伝承と開発を繰り返して続いてきた燕三条の刃物鍛冶。同社でも、研鑽と伝承をつないできた職人が活躍する。彼らが作るのは、本職がその違いに納得するプロのための道具。使い方にも絶妙な力加減を要する、繊細な刃物だ。人が道具を選ぶように、道具も人を選ぶ。

しかし同社が世に送り出している


最高の切れ味を求め鉋刃の製作に打ち込む。


仕上がりを確認。職人の目は一切の妥協を許さない。


指先から伝わるわずかな差を見逃さない。
長年の経験と勘により最高の状態へと仕上げていく。

ものは必ずしもプロのための道具だけではなく、日曜大工という言葉を生み出したその歴史からもわかるように、日常的には道具を触らない人のための道具も少なくない。

使う人のことを考えて作られた創造性を生む道具たち

「今日は大工仕事をしよう」とやる気を入れて道具箱を開き、肝心の道具が錆びついていたり刃がかけていたりしたらせっかくのやる気も即座に削がれてしまうだろう。たまにしか使わない道具は、手入れが簡単な方が良いし、丈夫であればあるほど良い。プロと初心者では、同じ道具でも使い方に大きな差がある。ある程度、余計な力を入れられても堪えられるようなかけづらい刃が、初心者に優しい道具だと言える。刃物鍛冶を知り尽くした職人たちだからこそ、その微妙なニュアンスを実現することができるのだ。

「人と道具の調和」が『角利産業株式会社』のものづくりのコンセプト。そこには、熟練の職人の技と、長い歴史の中で育まれた日曜大工の精神が込められている。

次の日曜日にワクワクしながら何を作るか考えた時、工具袋に入った鋸や鑿、鉋、毛引き、玄能といった『角利産業株式会社』の道具たちが、創造力をカタチにする心強い味方になってくれるだろう。



申込番号 21 W 60294

大工道具セット6点（工具袋入り）

●セット内容／道具袋、鋸、鑿9㎜、鉋、毛引き、玄能各1
●サイズ／道具袋：約高さ33.5×幅24×奥行9.5㎝、質量約1.5kg
●素材／道具袋：帆布

靴＝動物の皮膚という考えから丁寧に作りこまれた靴クリーム



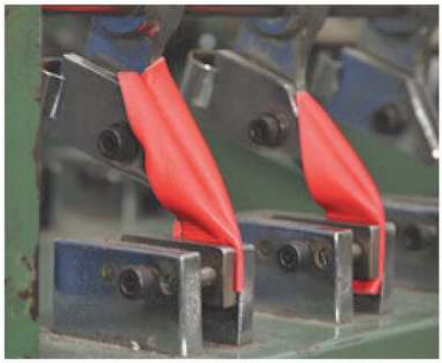
靴クリームのメーカー『コロンブス』の歴史は、創業者の服部実が18歳で上京、アメリカから輸入した靴クリームを手本に製造・卸をする会社に入ったことから始まった。同社でノウハウを学び、昭和5年（1930）に独立する。

二代目・洌は、靴磨きに靴クリームと布が欠かせなかった当時、簡単に靴の手入れができるよう、昭和40年（1965）、液体靴クリーム「コロライトNo.100」を考案する。塗るだけで光沢が出るという手軽さに、100万本以上のヒットとなり、業界初の科学技術庁長官賞を獲得することになった。

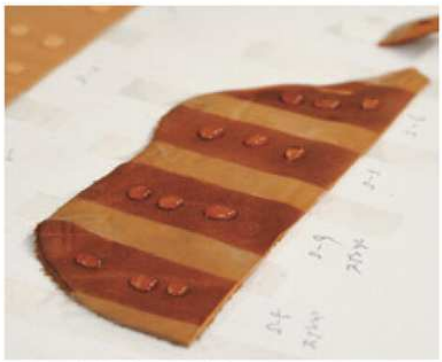
製造責任者は、革についての基本的な考えをこう話す。「靴の革＝動物の皮膚という点では、靴の革は人間の肌と同じ。肌質がそれぞれ違うように革の性質も異なるので、開発やテストを繰り返し行ない、最低でも1年は費やします」開発は化学実験そのものだ。

どんな環境でも安定した品質のクリームを提供

クリーム作りには100種程度か



革にクリームを塗って、機械で引っ張り、そのつき具合を確認する「屈曲試験」。



クリームを極薄に塗った上に水滴をたらして、どれくらいの時間浸透しないか試す。



数段階の温度に分けて、固まり具合、粒子の細かさ、伸び具合などを詳細にチェックする。

ら吟味された材料が使用される。まずワックス、界面活性剤を熱で溶かし、水を数回に分けて加え、温度を下げて乳化させる。その後残りの材料を入れ、冷却機で冷却し、瓶詰め。どの温度でどのくらい水を加えるかが重要である。

同社の製造工場では、温度別に分けた原材料をステンレスの板に塗り、固まり具合や伸びをみる「光沢テスト」や、革にクリームを数段階に分けて塗り、水滴をたらし、水にどのくらいの時間耐えられるかをみる「防水性試験」など、さまざまなテストを行なう。もちろん、開発のどの段階でも目標とする質に達していなければ、原材料の選択から再検討し、作り直している。

近年同社では、吸収力と光沢感に優れ、さらに厳しい環境下でも品質が変わらない靴クリームの開発を続けてきた。その想いを具現化しているのが、あらゆる皮革関連業態に100年以上の長きに渡り、靴仕上げ剤・靴クリームを提供しながらその知識と開発力を結集して作り上げた、ジャパンメイドのニューブランド「BootBlack」シリーズである。靴そのものの存在感が増した昨今、一人ひとりの要望と期待に応えるためにコロンブスの「トップシャイニスト」独自の判断基準を採用し、〝磨きのプロ達〟が創りあげた品となっている。



申込番号　21 W 92894

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）、シューポリッシュ（ブラック、ニュートラル）、ツーフェイスプラスローション、ポリッシュウォーター、コロンブスブラシ、HGグローブシャイン、クロス、エッヂクレヨン（ブラック）、ポリッシュクロス（3枚入り）各1
●サイズ／シュークリーム：内容量約55g、シューポリッシュ：内容量約50g、ツーフェイスプラスローション：内容量約100ml、ポリッシュウォーター：内容量約100ml、コロンブスブラシ：全長約17㎝、HGグローブシャイン：約タテ18.5×ヨコ13.5㎝、クロス：約タテ22×ヨコ30㎝、エッヂクレヨン：全長約11㎝、ポリッシュクロス：約タテ15×ヨコ50㎝
●素材／コロンブスブラシ：天然木、天然毛（豚毛）、HGグローブシャイン：セーム革、クロス・ポリッシュクロス：綿

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。

1 広島発
「筆の都」が生んだ ボディブラシ 心地良い肌触りと泡立ち

広島県安芸郡熊野町は、熊野筆をブランドとして持つ筆の名産地。『晃祐堂』は熊野筆の製法技術を活かして化粧筆を手がけるメーカーだ。柔らかな山羊毛を使用し、化粧筆と同じ製法で仕上げたことで心地良い肌触りと泡立ちを実現した。天然木の柄が、手にしっくり馴染む。



21 W 30323

2 愛媛発
シンプルの極み 足を衝撃から守る ルームサボ

サンダルメーカーとして技術を磨いた『ヤマト』のブランド「Ｒｅｅｌａ」。熟練職人が手がけた製品を展開し、着実にファンを広げてきた。こちらのルームサボは、シンプルイズベストを極めた一品だ。サンダルの技術を活かした木型を利用。歩行の衝撃を和らげるよう、ソール部分のクッション材の位置や厚みにもこだわりが行き届く。



21 M 00401

3 奈良発
ほどよくコシのある 滑らかな書き心地 持ち歩ける本格筆記具

１９０２年、奈良県奈良市に創業した『呉竹』は、墨、書道用具、筆記具などを製造する文具メーカーだ。「くれ竹万年毛筆・夢銀河」は天然の「梨材」を使用した万年毛筆。穂先には「いたち毛」を使用し、滑らかな書き心地と適度なコシを実現。熟練の筆匠によって丹念に造筆された穂先はまとまりが良く、トメ、ハネ、ハライの美しい表現を可能にしている。使うほどに手に馴染み、書く喜びも増してゆく。



21 W 40656
21 W 40657

申込番号 21 W 30323

1 晃祐堂 花型ボディブラシ 柄付き

●サイズ／全長約30㎝●素材／山羊毛・ポリエステル・天然木

申込番号 21 M 00401

2 ヤマト
ルームサボ ペアセット

●セット内容／メンズ（ブラック）、レディース（キャメル）各1●サイズ／メンズ（ブラック）：適応サイズ約26~27㎝、レディース（キャメル）：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 21 W 40657（型おろし）
申込番号 21 W 40656（白）

3 くれ竹万年毛筆
夢銀河 天然木 梨

●サイズ／約全長13.7×径1.5㎝、質量約20g
●素材／本体：天然木、ペン先：イタチ毛
※スペアーインキ（水性顔料インキ・黒）3本、替穂首（細字タイプ）1本、替ペン先硬筆1本付。

申込番号 21 W 50798

4 傘立て

●サイズ／約高さ40×径20㎝、質量約5kg●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。

申込番号 21 W 60290

5 ウォッシャブルダウンケット

●サイズ／約タテ210×ヨコ150㎝、質量約1.05kg（詰物約300g）●素材／側地：ポリエステル85%・綿15%、詰物：ダウン70%・フェザー30%
※洗濯機可（ネット使用）。

島根発

素朴でいて頑丈 伝統を生かした 石見焼の傘立て

島根県浜田市の山間にある『吉田製陶所』は、昔ながらの「石見焼」を継承する窯元だ。石見の命ともいわれる土作りから全て行い、伝統的技法を用いることでちょっとやそっとじゃ壊れない丈夫な焼き物ができあがる。石見焼の傘立ては、素朴な風合いでありながら、使うほどに味わいが生まれる一点。一つひとつ職人によって生み出される日用品としての芸術品を、ぜひ普段の生活に取り入れてみてほしい。

4



21 W 50798

山形発

ふんわり軽く どんな季節も快適 丸洗いできるダウンケット

山形県山形市に本社を構える『アサギ株式会社』は、1906年の創業以来、羽毛素材にこだわり続けてきた寝具メーカーだ。「ウォッシャブルダウンケット」は、季節を問わず快適に使える便利な一枚。ふんわりとした軽やかさと柔らかな肌触りが魅力で、余分な熱や湿気を逃がしながら、心地よい温度を保ってくれる。夏はさらりと涼しく、冬は羽毛布団に重ねてあたたかく。自宅で丸ごと洗えるので、汗ばむ季節も清潔に使えて安心だ。

5



21 W 60290



ガラスに纏わせた美しい漆が食卓を華やかに彩る盆

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（＝万華鏡）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　21 W 60295

帯輪 トレーL

●サイズ／約高さ3×径30㎝
●素材／ガラス、天然木
※手作り品の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。



日本のクリスタルガラスの基礎を築いた創業者の情熱と伝統技法を継承

光を反射し、美しく輝くクリスタルガラスは「水晶のように透明なガラス」という意味がある。日本ではじめて、クリスタルガラスの専門メーカーとして創業したのが、茨城県龍ケ崎市『カガミクリスタル』だ。

創業者の各務鑞三は、日本の近代ガラス工芸を確立した第一人者として知られている。昭和2年（1927）にドイツへ留学。手吹き、ハンドカット、そして高度な技術を要するグラヴィール技法を学び、帰国する。昭和9年（1934）に日本初のクリスタルガラス専門工場を創業し、優れた技術者を育てながら、日本を代表する工芸ガラス会社へと発展させた。

日本の美意識を織り交ぜ、芸術にまで昇華させた功績が認められ、昭和12年（1937）のパリ万国博覧会名誉賞受賞にはじまり、ニューヨーク万国博覧会名誉賞受賞、ブリュッセル万国博覧会グランプリ受賞など、数々の栄誉に輝いた。昭和18年（1943）の照宮内親王ご降嫁の際には、調度品製作も拝命した。




溶けたガラスを吹き竿で巻き取る。


巻き取ったガラスの形を整える。


寸分の狂いもないよう刃先に意識を集中させながらの作業は、傍らで見ているだけでも緊張が伝わる。

幾何学模様のカットが生むクリスタルの輝き

同社のクリスタルガラスは20数工程を経て、世に送り出される。

第一段階は成形工程だ。高純度の原料混合物と、不純物の混ざらないクリスタルガラスの破片などを調合して原料を作る。1400℃の溶解炉でひと晩溶解させた後、翌日1000℃～1200℃に溶けたガラスの生地をステンレス製の吹き竿で少量巻き取り、下玉を作る。再び竿を溶解炉に入れ、さらに上種を巻きつける。

水飴のように柔らかいガラスが垂れないよう、吹き竿を回転させながら空気を吹き込むのが至難の業。他の製品との厚さを均一にするため、巻き取る際にガラスの重量を合わせるのだが、この技術を習得するのに下玉で3年、上種には最低10年はかかるという。

不要部分をバーナーで切り落とし、口元を摺って滑らかにした後は、ガラスの表面をグラインダーで削って幾何学的なパターンを施す工程へ進む。カットする前に下絵となるエナメル線を引く。これを目安に模様の下地となるカット「荒ずり」を行うのだが、ダイヤモンドの粒を埋め込んだダイヤモンドホイールのエッジにガラス器を押しつけて摺り下ろす。太さ、深さをミリ単位で均一に仕上げるため、力の入れ方を一定に保つことが要求される。一度削り出してしまえばその線を消すことはできない。

同社は精密なカット、立体感を出す深い彫り、格調高いデザインに定評がある。江戸切子の伝統的文様の四角籠目と舞台の幕襞をモチーフとしたカットを施したロックグラス。仲睦まじく並んだ赤と青のペアは、光を受けてより一層輝く。



申込番号 21 W 60303
KAGAMI
江戸切子ペアロックグラス
●セット内容／グラス2
●サイズ／約高さ9×径7.6㎝、容量約240㎖
●素材／クリスタルガラス
※電子レンジ不可。手作り品の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。

120余年を経て甦ったグラスを今宵のお供に

江戸末期、薩摩藩で作られたカットガラス。それが薩摩切子だ。透明なクリスタルガラスの上に色ガラスをかぶせ、その表面にカット（切子）を施して磨き上げる。かぶせた色ガラスが厚いため、カットして研磨した際に、透明なガラスと色ガラスの間にグラデーションができ、そのぼかしが薩摩切子の大きな特徴だ。

薩摩切子の歴史は、弘化3年（1846）に薩摩藩10代藩主・島津斉興が製薬館を創設したことに始まる。江戸よりびーどろ（ガラス）師を招き、薬品の容器を製造した。11代藩主・斉彬の時代にはガラス製造の目的が、色をかぶせた切子ガラスを作ることに変わり、赤をはじめ、藍、紫、緑などの発色に成功。ガラス製造は切子の技法と共に盛んになるが、斉彬の急逝により縮小の道をたどる。さらに、文久3年（1863）の薩英戦争でガラス工場も大打撃を受け、薩摩切子の技術は途絶えることに。幻ともいわれた薩摩切子の復元が、鹿児島県で始まったのは昭和60年（1985）。約120年を経て、ようやく往年の輝きが甦った。

日本の名山に見立てた遊び心あふれる薩摩切子

薩摩切子を手がける『薩摩びーどろ工芸』では、約20人の職人が連日、ガラスと向き合っている。

薩摩切子は、ガラス生地そのものを作ることから始まる。まず、窯の中で溶けた色ガラスを吹き竿の先に巻き取り、型の中に吹き込む。次に、同じように透明ガラスを色ガラスの内側に入れ、熔着させる。再び加熱し、色ガラスと透明ガラスをなじませ、形を整えて成形。その後、ダイヤモンドホイールを回転させ、一つずつ文様を彫り込んでいく。

文様は、かつての薩摩切子に施された魚子文、薩摩縞、八角籠目、麻の葉小紋といった復元柄と、伝統を踏まえて新たに創作した柄とがある。色ガラスの厚みは1.2㎜程度。この厚みを巧みに利用して文様を彫り込むと、柔らかなぼかしが生まれる。

「富士山」「桜島」と名付けられた盃は、その名のとおり、日本、そして九州を象徴する名峰をモチーフとしたオリジナルの薩摩切子だ。シンプルながら、大胆なカットを施した盃を逆さに置くと、それぞれの山を見立てた姿になるのがなんとも粋。光を通すと美し色を放ち、職人が一つひとつ手でカットしているため、文様の出方がわずかに異なるのもまた趣がある。こんな盃があれば、今宵の一献がいっそう楽しみになる。


吹き竿で巻き取った高温のガラスを成形する際、紙リンと呼ばれる道具で丸い形にならすのは日本独自の手法。


専用の油性ペンでカットする文様の目安となる線を引く「割付」。これが終わると、いよいよカットの作業だ。


ゴムや木などを使い、カットした1本1本の線を丁寧に磨くことで、なめらかでつやがあり、美しく輝く文様が現る。



21 W 62265



21 W 62266

申込番号 21 W 62265（桜島・ブラウン）
申込番号 21 W 62266（富士山・青富士）

薩摩切子 盃

●サイズ／約高さ4.3×径7.5㎝、容量約80㎖
●素材／クリスタルガラス
※電子レンジ不可。手作り品の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。



独自の文化が息づく鍋島焼 格式高い磁器をもっと身近に

「鍋島焼」は、かつて大名や将軍がこよなく愛した日用品。江戸時代、現在の佐賀県伊万里市大川内町にて、将軍への献上品をつくるために鍋島藩が藩窯を築いたのが始まりだ。そこでは、肥前国の有田で集められた選りすぐりの職人によって、庶民の手には決して渡らない最高の品が生み出されていた。

創業60余年の『鍋島虎仙窯』は、「鍋島焼」を継承し続けてきた窯元である。初代の川副為雄さんは、「青磁を世に広めたい」と、青磁釉薬の研究を始めた。「青磁」とは、青磁鉱石による釉薬を施した磁器である。割れやすく扱いが難しいことから「商売には不向き」と言われていたが、10年に及ぶ研究が実り〝製品化〟に成功。日用品としての青磁は、こうして誕生した。

現在『鍋島虎仙窯』では、「鍋島青磁」「色鍋島」「藍鍋島」の3つの技法を用いた製品づくりを行っている。瑞々しい翡翠色を纏った「鍋島青磁」。呉須の藍色による染付に、「赤・緑・黄」の3色で表現される「色鍋島」。藍一色、濃淡のみで優雅に描かれる「藍鍋島」。どれも「鍋島焼」を語る上では欠かせない伝統技法。「鍋島焼の魅力を多くの人に知ってもらい、未来へ繋ぎたい」と、三代目・川副隆彦さん。先代が残した技術や想いを大切に受け継ぎながら、新たなミッションとして「鍋島焼文化の確立」を掲げ、その魅力を発信し続けている。

伝統を未来へ繋げる 鍋島焼の新たな魅力

全ての工程は、職人による手作業を基本としている。中でも、100%天然の青磁鉱石を用いた「釉がけ」は時間をかけて行われる作業。何度も繰り返し塗り重ねることで、ぽってりとした厚み、透明感のある表情が生まれる。成形された磁器に施す「絵付け」では、下絵付け・上絵付けと工程を踏み、手書きによって見事な風合いが映し出される。

「伝統を生かしながら現代的な解釈を随所に盛り込んだ製品づくりを心がけています」と、川副さん。茶器や酒器、マグカップに茶碗といった日常に取り入れやすい製品を展開しながら、1998年には、新たなブランド『KOSEN』を立ち上げた。美術品としても日用品としても楽しめる、新たな「鍋島焼」。大胆に描かれる、独創的で自由なデザインにワクワクさせられる。

卓越した技術がつくりだす唯一無二の表現、歴史ある背景がもたらす独特の奥行き。実際に触れ、その魅力をたっぷり味わっていただきたい。



青磁を砕いて溶かした釉薬に、付けては乾かす作業を繰り返し行い、時間をかけて「釉がけ」をする。



大川内山で採取される「青磁鉱石」。この黄色い鉱石から美しい青磁色が生まれる。



「下絵付け」の作業は絵付け職人の手描きによる。古くから使われている紋様に現代的な解釈を加えたデザインが描かれる。



21 W 40665

21 W 40659

申込番号 21 W 40665（宝尽くし文）
申込番号 21 W 40659（組紐文）

藍鍋島ゴブレット

●サイズ／約高さ12.5×径7㎝、容量約150㎖
●素材／磁器
※電子レンジ可。



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、久保田烈工さんとその息子の真土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磁器

「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｜21 M 10560

青白磁 線彫文 フリーカップペア

●セット内容／フリーカップ2
●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。

江戸時代の器から発想を得た卵の殻のように繊細な有田焼



その昔、多くのヨーロッパ人を魅了したという磁器「卵殻手（らんかくで）」をご存知だろうか。卵の殻のように薄いことからその名が付いたという、厚さ1㎜ほどの極薄の焼きものだ。江戸時代後期には欧州へ輸出され、現在でもコレクターが多い。

そんな古の器からインスピレーションを受けて作られたのが、有田焼の窯元『やま平窯』の「エッグシェル」シリーズだ。一般的な陶土より粒子が細かく、白さの度合いが強く、ガラス質を多く含む陶土を使い、成形工程に改良を重ねたことで、透き通る白さと薄さ1㎜以下を実現した。「繊細」や「上品」といった言葉がしっくりくるこの器は国内のみならず海外でも高く評価され、毎年香港で開催されている飲食業界のエキスポ「レストラン&バー香港」にも出展している。

『やま平窯』は業務用食器専門の窯元として昭和47年（1972）に創業。有田焼は分業が多いが、ここでは一貫製造を可能とする自社工場を持つ。長く有田焼のメーカーとして培ってきた経験をもとに2011年頃から家庭用食器を視野に入れた



焼成を待つタンブラーやグラスなどの商品。この後、1300℃の高温で約13時間かけてしっかりと焼き締められる。



製品化前の精密なスケッチ。「エッグシェル」の試作品第1号はビールグラス。その後、約1年かけて製品化された。



飲み口には職人の手によって繊細な金彩が施される。一つずつ、やさしく、丁寧に仕上げられていく。

オリジナル商品の開発を開始。その最初のシリーズが「エッグシェル」だ。

透き通るほどの白さと薄さ、彩りの変化を楽しむ

「工場」といっても、ほとんどすべての工程が職人による手作業だ。非常にデリケートな素材のため、少しのミスが命取り。作業場のピンと張り詰めた空気から、職人たちの緊張感がひしひしと伝わってくる。

まずは石膏型を使って形を作る。一晩乾燥させたものを水のついたスポンジでなめらかにするのだが、少しでも力が加わると割れてしまうため、絶妙な力加減が要される。素焼きした後、内側だけに釉薬をかけ、外側は筆を使って化粧土を巻くように描いていく。こうすることで焼き上がった時に凹凸のある質感を醸し出す。「繭」や「障子」をイメージしたのだそうだ。本焼きした後、窯から出したものに金彩などを施して再度焼き付け、完成する。

盃のセットは、それぞれに「富士」「曲水」などの名が付けられ、個性的な形状によって酒の味の違いを楽しめる。手に持てばふわりと軽く、光にかざせば器全体がほのかに光り、口に付ければすっとなじむのもいい。

繊細で、一見壊れてしまいそうな「エッグシェル」。しかし、その凛とした姿には、４００年を超える有田焼の伝統と誇りが息づいている。



申込番号　21 W 60301

エッグシェル ぐい呑みセット

●セット内容／ぐい呑み（大黒・曲水・富士・竹取・日月）各1
●サイズ／大黒：約高さ4×径6cm、容量約80mℓ、曲水：約高さ4×径6cm、容量約48mℓ、富士：約高さ4×径6cm（口径約4cm）、容量約70mℓ、竹取：約高さ4×径6cm、容量約40mℓ、日月：約高さ4×径6cm、容量約63mℓ
●素材／磁器
※電子レンジ不可。手作り品の為、サイズが多少異なる場合があります。



現代の生活に京の心を伝える実用のための京焼・清水焼

京都で作られる焼き物のことを「京焼」と呼ぶ。なかでも「清水焼」は、東山の清水寺周辺に多く集まっていた窯元で作られていたことからその名が付けられ、日本料理店や茶道の世界で生きる目の肥えた人々の注文に応えるために、各地の焼き物の技を取り入れ、発展を遂げた。

京都の五条坂。焼き物の窯や陶房が軒を連ねる界隈に『西川貞三郎商店』はある。大正6年（1917）の創業以来、陶器や磁器を国内外に販売してきた初代社長の西川貞三郎は、昭和33年（1958）にベルギー万博に京焼・清水焼を出展。2代目の計太郎は、日本の優れた伝統工芸品や雑貨をも取り扱うようになった。現在では3代目の加余子さんが先代を引き継ぎ、清水焼をはじめとする日本の伝統工芸品、伝統文化を世界に紹介することに尽力するほか、「実際に使って食卓を華やかにする器」の提案、他産地とのコラボレーションも積極的に行っている。

「京焼・清水焼は日本料理店で重宝されていますが、案外、洋食器とも相性がいいんです。ご家庭の食卓に取り入れると華やかで、普段の食



用途に合わせて使う下絵・上絵用の筆の数々。細やかな工程を海外にも発信し、ファンは世界へと広がっている。



京都五条坂の界隈に佇む『西川貞三郎商店』は創業以来の京町屋造り。ロゴの「雪月花」は日本の自然美を象徴。



ろくろ成形。京焼・清水焼は「特徴がないことが特徴である」ともいわれ、幅広い技法が受け入れられている。

事がいっそう素敵に見えると思います。京焼・清水焼をもっと現代のライフスタイルに取り入れていただきたいと思っているんです」と話す。

海外の人々をも魅了する京が育んだ精緻な柄の飯碗

京焼・清水焼の魅力を国内外のより多くの人によりわかりやすく伝えるため、近年には3つのブランドも立ち上げた。絵付けによって技と伝統を味わう「貞雲」、従来にない京の華やかさを楽しむ「かより」、京都の豊かな四季や美を感じる「見立て」だ。どのブランドも趣こそ異なるものの、長く製作を続けてきた職人による手業が光るものばかりだ。

『西川貞三郎商店』の製品作りに長年携わる工房では、ろくろで成形し、電気釜で焼き、さらに絵付けまでを職人一丸で行なっている。細い筆を何本も使って、素焼きの状態のものに一つひとつ絵付けをしていく。この綿密な作業は、海外の見本市で披露されたこともある。諸外国の人々はじっと見入り、この繊細で美しい職人技に感動してくれたという。

大小セットの飯碗に、細かい楕円が連なって描かれた「七宝詰」は、京焼・清水焼を代表するといわれる柄。金彩の華やかさに青色で描かれた松竹梅の柄を合わせ、縁起のよく華やかな表情を見せる。こんな飯碗で、日々の食事を豊かに楽しみたい。



申込番号　21 W 92896

京焼・清水焼 組飯碗 金七宝松竹梅

●セット内容／小、大各1
●サイズ／小：約高さ4.5×径11.5㎝、
大：約高さ5×径12㎝
●素材／磁器
※電子レンジ・食洗機不可。手作り品の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。
お品物のお届けはお申込みから約60日かかる場合があります。



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｜21 M 82538

白砂天目 茶杯 ペア

●セット内容／茶杯2
●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。



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。

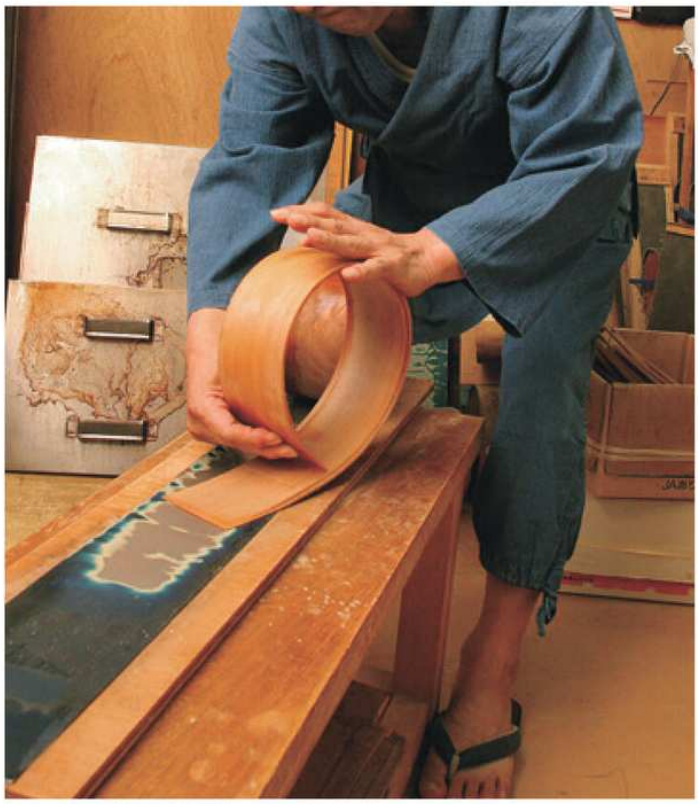
薄く剥いだ秋田杉の柾目板を湯に浸して十分に水を吸わせたら、コロと呼ばれる丸太の曲げ道具上に二枚重ねにし、転がしながら巻き込むように曲げていく。コロは器の大きさや深さでさまざまな形状があり、円



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年（1968）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。このおわんもスタッキングが可能で収納しやすく、現代の暮らしにあった機能性とデザイン性が高く評価されている。



申込番号　21 W 30472

おわん（大）2点

●セット内容／おわん2
●サイズ／約高さ7.2×径14.8cm
●素材／天然木（ウレタン塗装）
※電子レンジ不可。手作り品の為、サイズ・色・柄の出方が異なる場合があります。



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



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。

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。

幾重もの手技から生まれた文様がお茶の時間を格上げ

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」をそのまま木工用ろくろで挽き、お盆などの形にすれば「無垢」の作品となる。「無垢」を完成させるのは木地師。「種板」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。

「60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」

「無垢」の茶筒は、精緻で多彩な文様の組み合わせと、自然の木による様々な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 21 W 30261

無垢六角茶筒（アジロ上）

●サイズ／約高さ11×幅7.5×奥行8.5㎝
●素材／天然木
※手作り品の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。

食体験を豊かにする一生モノの樹脂

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。『ARAS（エイラス）』は、石川樹脂工業株式会社が展開する樹脂の新たな価値を切り拓くブランドだ。

石川県加賀市は、古くから漆器の産地として知られる。この地で1947年創業の石川樹脂工業もまた、漆器を原点とし、時代とともに合成樹脂の成形から塗装まで一貫して手がけるメーカーへと発展を遂げた。

しかし、いつしか樹脂製品は「使い捨て」「環境に悪い」という印象を持たれるようになる。「悪いのは樹脂製品ではなく、捨てる行為や捨てられてしまうようなものづくりだと思うんです」と、専務取締役の石川勤さん。使い捨てでなく、食体験を豊かにする長く使える樹脂製品をつくりたい。『ARAS』はそんな思いから誕生した。「壊れないから長持ちし、再利用もできる。視点を変えると樹脂こそサステナブルな素材なんですよ」

自然の造形を映す工芸品のような質感

土のざらつきや手に伝わる重み、有機的な色味。人は自然物に安らぎを感じる。均一に整った樹脂製品は便利である一方、どこか無機質だ。『ARAS』は、そんな樹脂の概念を覆そうと、〝不均一な中の美〟の表現を試みた。原料には、飽和ポリエステル樹脂（トライタン）にガラス繊維を混ぜた再生可能な新素材を採用。含有量を独自に調整し、情緒溢れる自然なムラを生み出した。

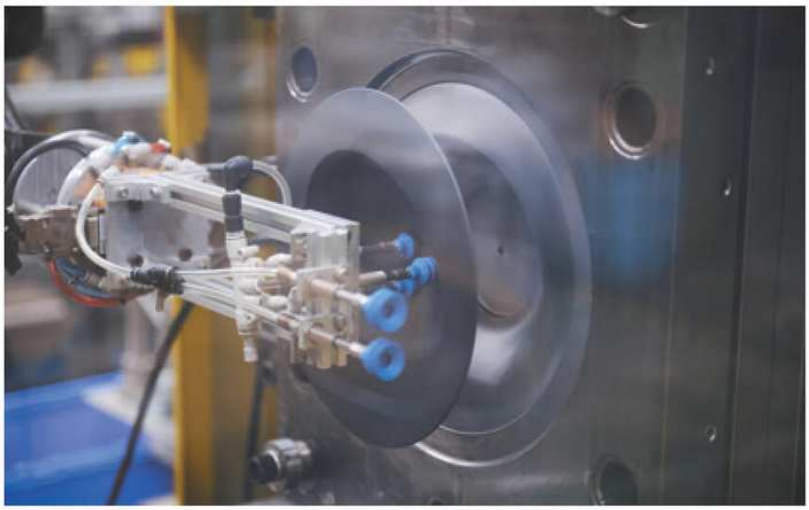
静かな機械音が鳴り響く工場では、ずらりと並ぶロボットが黙々と作業を行う。同社は、自動化を積極的に取り入れ、成形工程をすべてロボットに任せている。正確な形を次々と生み出すロボットと、それを見極める人の感覚。どちらも製品づくりに欠かせない。

造形を生み出す際は、製品ごとにアプローチが異なる。例えば、波のような凹凸を表現した「ウェーブシリーズ」では、あえて手彫りの原型を3Dデータに取り込み金型に起こすことで、有機的な線を表現できた。概念にとらわれないものづくり精神がまたここにも息づく。

「妥協の選択ではなく、日常で自然に手にしてほしい」と、デザイナーの上町達也さん。樹脂ならではの扱いやすさと工芸品のような温もり。それ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、新たな楽しみを与えてくれることだろう。


小さな粒状に加工された樹脂を機械へ入れ高温で溶かしてゆく。


面取り作業は一つひとつ職人の手で。この丁寧なひと手間が仕上がりの表情に磨きをかける。


成形作業は全て産業ロボットが行う。生産効率を高め、品質の安定化にもつながっている。



申込番号 21 W 60302

ARAS セット（グレー）

●セット内容／深皿・大皿・小鉢・豆皿・スプーン・箸各1
●サイズ／深皿：約高さ5×径25.7㎝、大皿：約高さ1.1×径27.5㎝、小鉢：約高さ4.2×幅9.3×奥行8.6㎝、豆皿：約高さ1.2×径8.5㎝、スプーン：全長約21.4㎝、箸：全長23㎝
●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。



金属なのに柔らかく、曲がる鋳造技術を生かした錫製品

慶長14年（1609）、加賀藩主・前田利長により開かれた富山県高岡市。商工業の町として発展したが、特に鋳造の技に秀で、繁栄した。

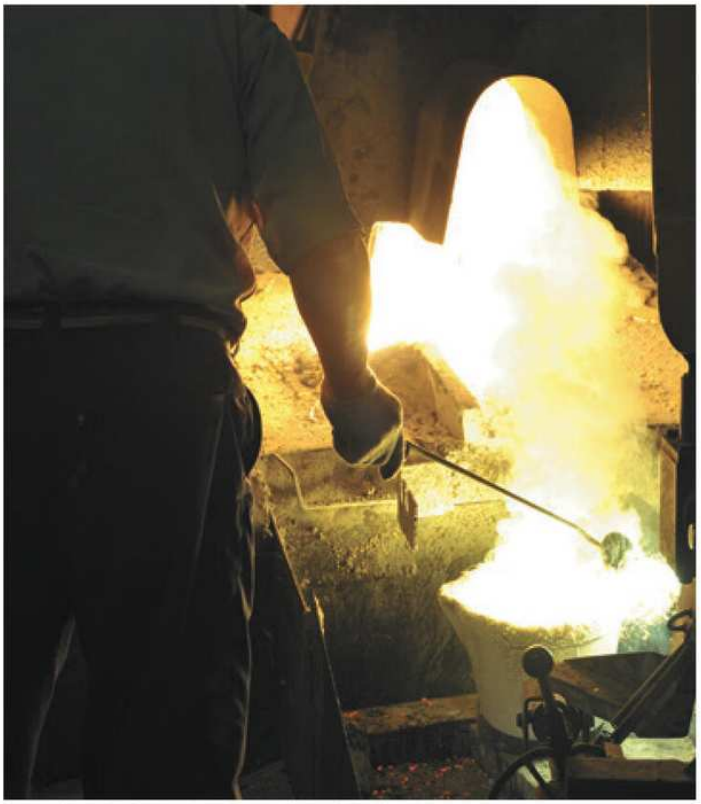
大正5年（1916）、その地に能作兼次郎が創業した『能作』は、仏具や茶道具などを中心に手掛けていた。しかし、現会長の四代目・克治さんは「優れた鋳造の技を、もっと違う形で世の中に広めていけたら……」と考えるようになる。そこで克治さんは、銅や真鍮以外の素材を使ってみようと、金や銀に次いで高価な金属、〝錫〟に着目する。

一般的に錫製品には、硬度を持たせるためにほかの金属を加えるが、克治さんは錫100%でのものづくりに挑戦した。しかし、高純度の錫は非常に柔らかく、加工の段階で行き詰まってしまう。

そんな状況を救ったのが「いっそのこと、逆に、曲がることをウリにしてみてはどうか」という家具デザイナー・小泉誠さんのアドバイスだ。これまでの金属製品は、使用中に曲がったり凹んだりすることはマイナスイメージだと思っていた。しかし、〝曲がる、柔らかい〟ということを前面に出して、製品開発しよ


鋳造に使う鋳型（いがた）を作る工程。


錫100%なので、指で押すとピキピキと音を立てながら凹む。


真鍮を溶解する温度は1000℃を超える。職人は想像を絶する猛烈な暑さと戦いながら作業を行なう。

うという、まさに逆転の発想に至った。

可能性を秘めた錫製品を身近に感じられる製品に

錫は古来より、酒器や茶器に用いられてきた。また、熱伝導率が高いため冷蔵庫に1、2分入れることですぐに器自体が冷たくなり、冷酒をより一層楽しめる。平面だった金属が、手で軽く曲げるだけで愛らしい表情をみせ、金属なのにどこか温かみを感じさせてくれる。曲げるとピキピキと音がなるが、これはTin Cry（ティンクライ）と呼ばれ、錫の分子が擦れ合うことで起こるものだという。

曲げられる金属を使ったユニークな製品は、平成22年（2010）、フランスの展示会に出品され、海外からの注文を受けるまでになった。

克治さんはこう話す。「伝統とは、守りながらも、私たちが新しく作り上げていくものだと思います。現に高岡市は今までになかった錫製品で注目が集まっています。将来、高岡の伝統産業になる可能性もありますね」

伝統の鋳造技術を基にした高岡が、今後、新しい錫製品の中心地に発展していく日も、遠くはないだろう。



申込番号　21 W 40654
ちろり - S・ぐい呑
富士山 FUJIYAMA2点セット

●セット内容／ちろり1、ぐい呑2
●サイズ／ちろり：約高さ12.8（持手含む）×幅11×奥行6.5㎝、容量約245㎖、ぐい呑：約高さ3.7×径7.4㎝、容量約60㎖
●素材／ちろり：籐・錫100%、ぐい呑：錫100%
※電子レンジ不可。手作り品の為、色・サイズが異なる場合がります。



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



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。

せることで、品質を保っている。

ツルの形がエレガント スマートなシルエットの鉄瓶

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、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。

南部鉄器の伝統美を受け継ぐクラシックなアラレ模様の鉄瓶は、不動の人気を誇る。「鉄瓶なつめ形アラレ」は、マグカップ約2杯分を沸かせる程よいサイズだ。注ぎ口が細くきれいに湯が注げて使いやすく、はじめての鉄瓶としてもおすすめ。白湯もお茶も珈琲も、まろやかな鉄瓶のお湯で一段と本格的な味わいとなる。

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 21 W 60241
鉄瓶なつめ形アラレ0.75ℓ・瓶敷雪格子セット

●セット内容／鉄瓶、瓶敷各1
●サイズ／鉄瓶：約高さ12.4（フタ含む）×直径13.6cm（持手含まない）、容量約750㎖、質量約1.4kg、瓶敷：約タテ15.5×ヨコ13.5×厚み2㎝、質量約375g
●素材／鋳鉄
※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。

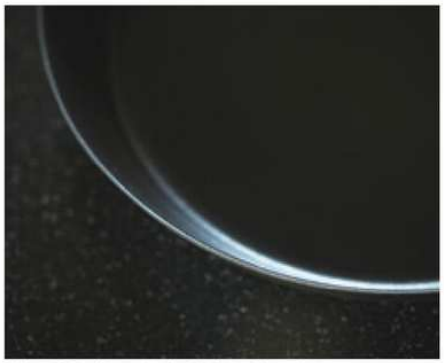


世界中にファンを持つ革新的なフライパン

日本発の鋳物ホーロー調理器ブランド『バーミキュラ』。バーミキュラを生み出したのは、1936年に愛知県名古屋市で創業した鋳造メーカー「愛知ドビー」の3代目。

以前は、ドビー機という繊維機械を製造していたが、鋳造と精密加工技術を使って世界に誇れる製品ができないか、と考えられたのが鋳物製でありながら無水調理ができる高い密閉性を持つ「鋳物ホーロー鍋」だった。鍋の製造過程は、「鋳造工程」「精密加工工程」「ホーロー工程」の3つに分けられ、職人の手によって作り上げられる。最初の鋳造工程では、1500℃で溶かした鉄に13種類もの金属を配合し、鋳型といわれる砂でできた型に流し込むことで形を作る。次の精密加工工程では、鍋を叩いたときの音の違いや、指先の振動の違いを感じながら、0・01㎜単位で精密に加工していく。そして最後のホーロー工程では、0・3㎜

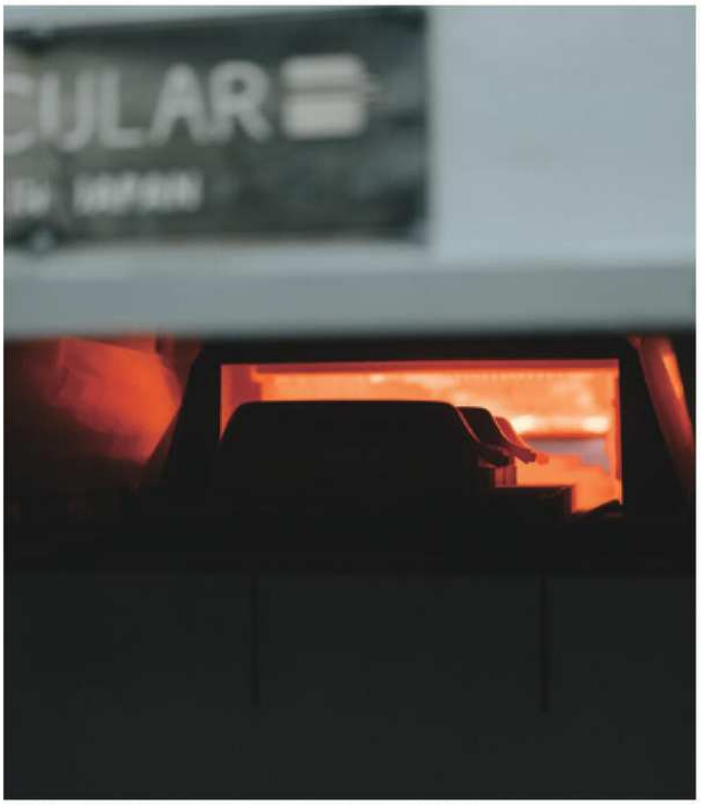




鋳物の限界に挑んだ通常の約半分の薄さと軽さ。



持ちやすさを追求した削り出しウッドハンドル。



薄さ約1.5㎜のフライパンを約８００℃で歪みなく焼き上げる高度な技術。

の膜厚でホーロー釉薬を吹き付け、約８００℃の窯で焼成。釉薬がけと焼成を3回繰り返し、ようやく完成となる。

そんな、世界が注目する鋳物ホーロー調理器ブランドから、フライパンが誕生した。

素材本来の旨みを凝縮し手料理の世界が広がるのを実感

プロの炒め物がおいしい理由は、食材から出る余分な水分を、〝高火力の熱源〟と〝鍋振りの技術〟で素早く飛ばすからと考え、瞬間蒸発を可能にする「エナメルサーモテクノロジー」を新開発。水がなじむ特殊な性質を持つホーローと、蓄熱性が非常に高い鋳鉄を組み合わせることで、余分な水分を瞬間的に蒸発させることが叶った。この独自のテクノロジーにより、例えば厚切りのステーキは表面をカリッとさせながら肉汁を内部に閉じ込め、まるでプロのような料理を手軽に目指すことができる。

見た目の美しさや、使いやすさにもこだわった。通常3～5㎜の厚さがある鋳造ホーロー製のフライパンだが、職人の卓越した技により約1.5㎜の薄さが実現。本体とウッドハンドルの接合部分は、独自開発の十字型締結構造で、緩みにくいのも特徴だ。より深さを出した深型は、煮込み料理や揚げ物にも重宝するフライパン。新開発のホーローコーティングで、鉄のように錆びることなく、洗剤で丸洗いが可能だ。

だれもが手軽に美味しい料理を楽しめるようにと願い開発されたバーミキュラのフライパン。料理の可能性が広がる、おうちのお料理道具にぜひ加えていただきたい一品だ。



申込番号　21 W 60305

フライパン 24㎝深型（ウォールナット）
専用リッド付

●サイズ／高さ約18.5（リッド含む）×直径24㎝（持手含まない）、質量約1.65kg
●素材／鋳鉄ホーロー、天然木、強化ガラス
※電磁調理器200V可。持手は自然素材の為、色や木目が異なる場合があります。キッチンクロス付。

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、鉄は唯一、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。真っ赤な鉄の塊を見ながらタイミングを測る職人の勘に頼ることになる。

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。



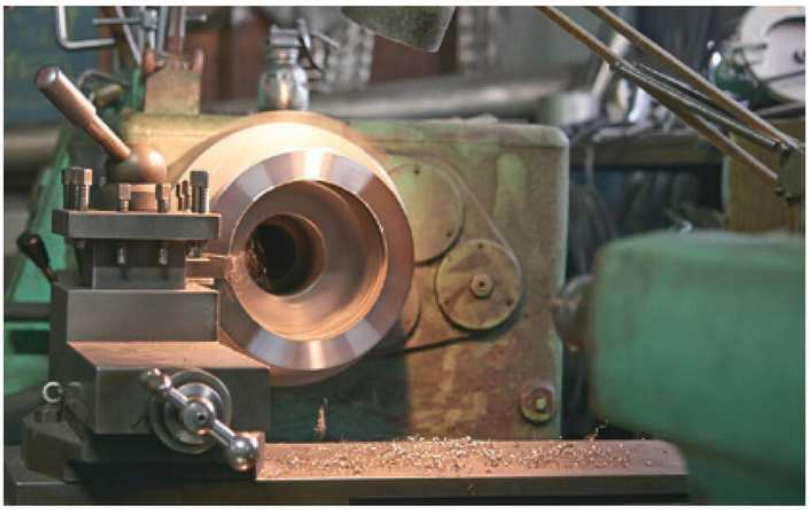
「つくる」と「たべる」を一つにした、町工場が作る鉄フライパン、それがフライパン「ジュウ」。



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。

このセットも、もちろん「ハードテンパー加工」を施したものだ。「焼く」「炒める」「揚げる」に加えて、「オーブン調理」も可能である。ハンドルは着脱可能、パッと外して出来立てのお料理をそのまま食卓に出せば、料理は熱々のままおしゃれな器に早変わりする。

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。すべては製品を長く使ってもらうために。『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。



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。



申込番号 21 W 30317

フライパンジュウ 5点セット

●セット内容／プレート（S・M・L）、着脱ハンドル各1
●サイズ／プレートS：約高さ3.6×直径21.5㎝（持手含まない）、厚み約1.6㎜、質量約560g、プレートM：約高さ8（フタ含む）×直径25.5㎝（持手含まない）、厚み約1.6㎜、質量約1.35kg、プレートL：約高さ4.5×直径30㎝（持手含まない）、厚み約1.6㎜、質量約1.04kg、着脱ハンドル：全長約19㎝、質量約200g
●素材／プレート：鉄（ハードテンパー加工）、着脱ハンドル：天然木、フタ：鉄（シリコーン塗装）
※電磁調理器200V可。



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。

大容量で煮込み料理にも活躍のパスタパン。中網の持ち手は、立てた状態がキープでき、調理の効率もＵＰ。衛生面を配慮し、蓋の端面は敢えてのカール無しの仕様となっている。

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　21 W 30473

パスタパン

●セット内容／パスタパン、中網各1
●サイズ／パスタパン：約高さ17.5×径23.5㎝（持手含まない）、厚み約0.8㎜、容量約5.7ℓ、質量約1.55kg、中網：約高さ14×径21.5㎝（持手含まない）、質量約360g
●素材／パスタパン：ホーロー用鋼板（ほうろう加工）、天然木、中網：18-8ステンレス鋼
※電磁調理器200V可。

堺打刃物の伝統と技術を継承し 匠の手技が生む絶妙な切れ味

堺の包丁の伝統は室町時代、南蛮貿易で鉄砲や煙草が日本に伝来したことに始まる。その後、堺は国内の鉄砲の産地としても織田信長などの武将に注目されるようになるが、確かな技術から生まれる切れ味の鋭い刃物は高い評価を受ける。また、江戸時代には、徳川幕府が堺で生産されるタバコ包丁の質の良さを認め、他の産地のものと区別するために極印「堺極」を附して専売。堺の包丁の名声は、このようにして全国に拡がった。

『馬場刃物製作所』の創業は大正5（1916）年。現社長の三代目・馬場修三さんは「堺打刃物の最大の特徴は、鍛冶職人と刃付職人の分業製造にある」と語る。「製造工程は大きく分けて鍛冶、研ぎ、柄付けの3つ。それぞれの職人が専門の技術をもって行う完全分業制。鍛冶は昔ながらの火造り鍛造による製造で、世界でも類をみない技術です」。

職人の想いや技術が詰まったプロ達が求める和包丁

堺の包丁は極軟鉄（地鉄）と鋼（熱処理すると硬くなる鉄・1％前後のカーボンを含む）という2種類の鋼材を鍛造により接合（「先付け」と呼ぶ）するのだが、炉で熱され赤々とした金属が、職人の鎚でリズミカルに打たれ、火花を散らしながらも、あっという間に包丁の形に整形される様は見事なものである。以上の2種類の異なる鋼材を接着する「刃金付け」、「焼きなまし」、「焼き入れ」、「焼き戻し」などの鍛造技術が鋼の硬度を高める。それが包丁の刃先を薄くすることを可能とし、切れ味の良さとともに、鋼に粘りを持たせて欠けにくい刃にするのだ。

ところで和包丁の表ブレード（平）部分にはシノギと呼ばれる筋があるが、これは和包丁特有の構造。シノギは食材を切った時に、包丁の刃が食材の抵抗を軽減し食材の切れ離れ、つまり切れ味の良さの秘密でもある。「調理人や板前さんが使う和包丁の多くは堺で製造されたもの。プロが認めたという意味でも品質には自信を持っています。だからこそ、ご家庭でも堺の包丁を使って欲しいですね」（馬場さん）。


包丁の出来栄えを左右する「先付け」は鍛冶職人の技。


鍛造工程を終えた直後の包丁。熱が残り、真っ赤な部分が残っている。


包丁の凹凸をグラインダーで1丁ずつ手作業により仕上げていく。

『馬場刃物製作所』の家庭用包丁は、軽過ぎず重過ぎないバランスの良い包丁。使う立場に立った物作りを進めている。包丁1本で、食材の旨みや料理の味も変わるというが、堺の包丁を使うことは、調理する楽しみそのものを教えてくれるだろう。



申込番号 21 W 50791

和三徳包丁

●サイズ／全長約31.5㎝、刃渡約16.5㎝
●素材／刃部：鉄・鋼、柄：天然木（ウォルナット）



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。

切れ味が長持ちする刃材
硬度の高い青紙鋼を芯材に使用

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」

紹介する「青紙 鋼割込三徳包丁」で芯材に使用している青紙鋼は、日立金属が製造する高級鋼である安来鋼（やすきはがね）の一種。鋼製の包丁は切れ味が良いと言われるが、その理由は硬度が高い事にある。青紙鋼は、鋼の中にある不純物を極力取り除き、さらにタングステン、クロムなどを含有して硬度を高めており、切れ味と研ぎやすさを併せ持っている。国内外で認められる確かな切れ味をぜひ。





申込番号　21 W 30002

桜鋼 青紙鋼 割込三徳包丁

●サイズ／全長約29㎝、刃渡約16.5㎝
●素材／刃部：割込刃物鋼（青紙鋼）、
柄：黒色積層強化木
※日本でも有数の刃物の町、岐阜県関市で造られた包丁です。柄には握ったとき手に馴染みやすく、耐久性のある黒色積層強化木を使用しました。



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㎜の銅製のため、軽量で熱伝導が優れている。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





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。

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。

熱伝導のよい銅を採用し土鍋などと比べ、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　21 C 20404

銅製 卓上鍋

●サイズ／約高さ8×直径24㎝（持手含まない）、厚み約1㎜、容量約3ℓ、質量約660g
●素材／銅
※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。

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。

1 岐阜発

色に形に使い心地
創意工夫が詰まった
美濃焼の器

岐阜県土岐市で1952年から続く美濃焼の窯元『作山窯』は、3代目との交代を機に『SAKUZAN』という新しいブランドを設立。「5年、10年と長く使える」を念頭に、自由な発想から生まれる器は、土ものの自然な風合いを活かした美しいデザインばかり。そんな作山の器は、料理を盛り付けるとより輝きを放つ。皿の自然な風合いと食材が絶妙に調和して、味わいもより一層深まる。



21 M 60186

2 新潟発

金属加工と着色技術
二つの技が合わさった
唯一無二の鮮やかさ

新潟県燕市の金属加工技術と、高岡銅器の伝統着色技法を融合させた「折燕—ORIEN—」。カップ上部を少し膨らませ、持ちやすくした「タンブラー」は軽くて使いやすい。また職人技が織りなす華やか斑紋柄は、一つひとつ異なる模様で高級感ある一品だ。美と和の伝統を感じさせてくれる。鮮やかな色彩のタンブラーに、お好みのドリンクを注いで、ご堪能あれ。



21 W 40702

3 石川発

桜模様が際立つ
落ち着きのある
溜塗の風合い

石川県加賀市で200年以上にわたり山中漆の商品の企画や製造、販売を行う『北市漆器店』。「円山吸物椀」は、桜模様が描かれた品格のある吸物椀である。艶やかで透明感が美しい溜塗りは、時間の経過とともに色合いに変化が生まれ、使い込むほど味わいが増してゆく。日常使いからおもてなしまで幅広く活用できるのが嬉しい。



21 W 50530

申込番号 21 M 60186

1 S-平ボウル・プレートセット

●ボウル(L)1、ボウル(M)、プレート各2●サイズ／ボウルL:約高さ8×径25㎝、ボウルM:約高さ6.5×径16.5㎝、プレート:約高さ2.5×径20㎝●素材／陶器
※電子レンジ不可。手作り品の為、色・柄の出方・サイズが一つひとつ異なります。風合いとしてお楽しみください。キッチンタオル付。

申込番号 21 W 40702

2 アルチザンジャパン タンブラー320㎖

●サイズ／約高さ10.5×径7.2㎝、容量約320㎖
●素材／18-8ステンレス鋼(銅メッキ着色加工)
※電子レンジ不可。商品の特性上、色・柄の出方が一つひとつ異なります。

申込番号 21 W 50530

3 山中塗 円山吸物椀4点

●セット内容／吸物椀4●サイズ／約高さ8×径12㎝●素材／木粉とフェノール樹脂の成型品(漆塗)

申込番号 21 W 41488

4 益子焼 丸皿5枚セット

●セット内容／丸皿5●サイズ／約高さ2×径22.8㎝●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 21 W 00525

5 テーブルセット

●セット内容／大鉢1、マグ・中皿・小皿・まめ皿各2
●サイズ／大鉢：約高さ8×幅26×奥行23.5㎝、
マグ：約高さ9×径8.5㎝、容量約330㎖、
中皿：約高さ2.3×径20.5㎝、
小皿：約高さ2.3×径16㎝、
まめ皿：約高さ2×径11.5㎝
●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。

栃木発

伝統の技術で焼いた 日常使いの丸皿で 益子の土の温もりを感じて

全長10メートル以上にもなる益子焼の登り窯。その窯を使って、職人が三日三晩かけて火をくべ焼き続けるのが益子焼の伝統的な製法。使う人に手の温もりや土の力強さを感じさせる益子焼の丸皿は、その厚みこそが職人が手をかけた証。深みのある色合いで料理を引き立てる器だ。

4



21 W 41488

山口発

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。

5



21 W 00525

新潟発 1

輝き放つ銅製のケトル 優れた熱伝導率や風合いの変化が魅力

歴史ある金物の街、新潟県燕市の職人によって丁寧に作られる、柔らかく輝きを放つ銅製ケトル。ステンレスの22倍とも言われる高い熱伝導率により、お湯が素早く沸く優れもの。ぽってりと丸みのあるフォルムが愛らしく、使い込むほど色合いや表情に変化が生まれるのも銅の醍醐味。ゆっくりと自分色に染まってゆき、いつしか唯一無二の道具となる。



21 W 50767

新潟発

鉄とステンレスのスタイリッシュな錆びにくいフライパン

鋼に窒素を浸透拡散させ、鋼と化合させ表面の硬度をあげる窒化処理を内外面に施した錆びにくい鉄のフライパン。使い込むほどに油なじみが良くなり、焦げ付きにくい道具へと成長するのも鉄製品の特長。熱をしっかり蓄え、食材に熱を伝えるので、炒め物はシャキッと、焼き物は香ばしく仕上がる。

2



21 C 30442

鹿児島発

鹿児島桜島の溶岩プレートをヘルシー調理器具に

鹿児島県桜島の溶岩石から作った溶岩プレート。焼き物に適しており、肉や魚、野菜などの旨みを引き出してくれる。遠赤外線効果により、食材の内側から均一に火が通り、焦付きも少なく調理の手間が楽に。油の吸収効果にも優れており、食材の余分な油を吸ってくれるため、ヘルシーな仕上がりになるのも嬉しい。

3



21 W 30506

岩手発

一人用土鍋で炊いたふっくらご飯で贅沢なひとときを

「一人で贅沢なひとときを」という思いが込められた一人用の南部鉄器ブランド『ICHI（イチ）』。「TETSUGAMA」は、約2合まで炊くことができる小さな南部鉄のご飯釜だ。熱を均一に伝えるのでムラがでにくく、ふっくら瑞々しいご飯が炊ける。天然杉を使用した蓋が適度に蒸気を逃し、豊かな香りとともに蒸しあがる。趣のある風貌はそのまま食卓においてもさまになる。自分だけの炊き立てご飯を思う存分ご堪能あれ。

4



21 W 50769

申込番号 21 W 50767

1 銅製ケトル2.4ℓ

●サイズ／約高さ15(フタ含む)×径19cm(持手含まない)、厚み約0.6㎜、容量約2.4ℓ、質量約687g
●素材／本体・フタ:銅、持手・つまみ:真鍮、天然木
※電磁調理器不可。

申込番号 21 C 30442

2 涅 IH対応窒化鉄いため鍋蓋付24cm

●サイズ／約高さ13.5(フタ含む)×直径24cm(持手含まない)、厚み約1.6㎜、質量約1.2kg●素材／本体:鉄(窒化加工)、フタ・持手:ステンレス鋼
※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

申込番号 21 W 30506

3 桜島溶岩 溶岩プレート八角

●サイズ／約タテ32×ヨコ30×厚み2cm(持手含まない)、質量約3.7kg●素材／本体:溶岩、持手:ステンレス鋼
※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。スクレーパー付。

申込番号 21 W 50769

4 1CHI　TETSUGAMA

●サイズ／約高さ15(フタ含む)×直径15.5cm(持手含まない)、(外寸径約19.5cm)、容量約1.3ℓ、質量約2.4kg●素材／鋳鉄・天然木
※直火可、電磁調理器200V可。

申込番号 21 W 91787

5 ムスイ KING無水鍋®24cm

●サイズ／約高さ14.3(フタ含む)×直径24cm(持手含まない)、厚み約6.5㎜、容量約4ℓ、質量約2.2kg●素材／アルミニウム合金
※電磁調理器200V可。お玉・ターナー・キッチンタオル付。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 21 W 40662

6 カリタ ドリップポット スリム

●サイズ／約高さ19(フタ含む)×径10cm(持手含まない)、厚み約0.6㎜、容量約700㎖、質量約315g●素材／18-8ステンレス鋼
※直火可。電磁調理器不可。

広島発 5

少ない油と調味料で美味しく仕上がり調理の幅が広がる無水鍋®

ガスでも羽釜のような美味しいごはんが炊けるようにという思いで開発された無水鍋®。旨味を引き出す無水調理炊飯など、1つで8通りの調理法が楽しめる。なかでも特徴的なのは、名前の由来にもなった無水調理。余分な水を加えず、素材に含まれる水分や油分を活かし、ビタミンなどの流出を防ぐことができる。



21 W 91787

新潟発 6

金属と天然木の共演 コーヒーの香り引き立つドリップポット

コーヒー機器メーカーの『カリタ』と、ステンレス加工技術に定評がある新潟県燕市の企業がコラボしたドリップポット。コーヒー豆の香りを引き立てるために、お湯を細く安定して注げるように考えられたデザインだ。木製ハンドルは、高温になりすぎないためのアイデアだそう。ドリップ派ならぜひ検討してほしい一品だ。



21 W 40662

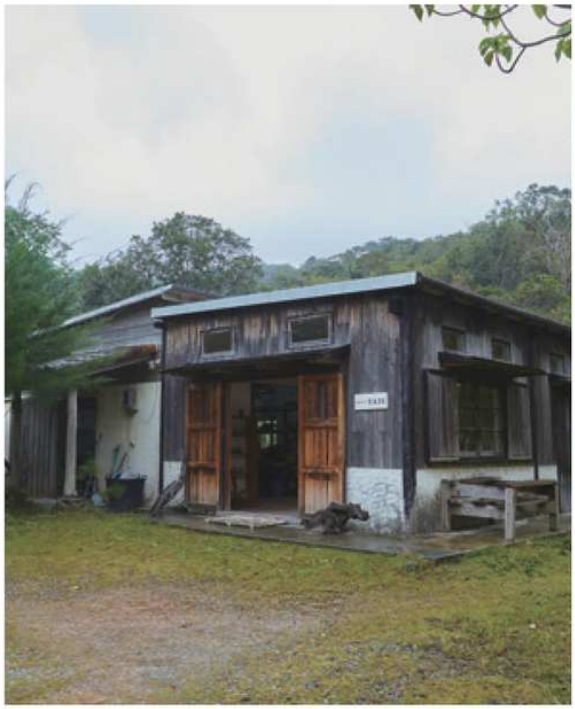


沖縄のモノづくり

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









平均気温は約24℃。温暖な気候に恵まれ、本州では見られない貴重な動植物も多い。
賑やかな観光街から少し離れると、ヤシの木やハイビスカスが潮風に揺れ、
遠くから波の音が聞こえる。この地で作られた手仕事の品々からは、
南国特有の素朴な温かさを感じた。



申込番号 21 M 50773(ナチュラル)
申込番号 21 M 50775(ブラック)

ル・コーゲイ サコッシュ

●サイズ／約高さ17.5×幅14×マチ4㎝、質量約182g●素材／クージ・牛革・綿・ポリエステル
※開口部:オープン式、ショルダーベルト付(着脱可・長さ調節不可)。



申込番号 21 M 40669(レッド)

みね屋工房 八重山みんさ純手織工芸 トートバッグ

●サイズ／約高さ26×幅30×マチ10㎝、質量約270g●素材／表地:綿100%、裏地:ナイロン100%
※開口部:マグネット式、内部:オープンポケット2。島の心「いつ(五つ)よ(四つ)までも」の柄を織り込んだ八重山みんさ。久しく途絶えていた「花織(浮き彫り)」の技法を探求しつつ、伝統と創造、現代生活の中で生かされる手織布の提案をし続けている「みね屋工房」主宰高嶺幸子の作品です。



申込番号 21 M 50772

datta. 沖縄の海と縁起の良い珊瑚タンブラーペア

●セット内容／タンブラー2●サイズ／約高さ9.5×径8.8㎝、容量約250㎖●素材／陶器
※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。

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）