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-56

小間物 J-60
日用品、寝具、インテリア小物、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-100
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-144

沖縄のモノづくり J-148

関東地方

J-10 東京都 文庫屋大関
J-12 東京都 CRUX
J-18 茨城県 奥順
J-20 群馬県 笠盛
J-32 東京都 STANDARD SUPPLY
J-36 東京都 TEMBEA
J-38 東京都 アトリエペネロープ
J-40 東京都 工房HOSONO
J-44 東京都 ノット
J-46 東京都 前原光榮商店
J-56 東京都 アナック
J-57 神奈川県 遠山
J-59 神奈川県 伝統横濱スカーフ
J-60 千葉県 菅原工芸硝子
J-88 千葉県 スワン電器
J-90 埼玉県 昭和カートン
J-96 東京都 アボード
J-122 神奈川県 箱根寄木細工
J-126 栃木県 益子焼
J-128 栃木県 野田琺瑯
J-144 東京都 木本硝子

北陸・甲信越地方

J-147 新潟県 アルチザンジャパン
J-146 新潟県 カリタ
J-146 新潟県 アペルカ
J-146 新潟県 工房アイザワ
J-144 石川県 九谷焼
J-140 新潟県 肴七味
J-138 新潟県 柳宗理
J-108 新潟県 磨き屋シンジケート
J-106 富山県 能作
J-104 富山県 炭谷三郎商店
J-102 石川県 箔一
J-100 長野県 丸嘉小坂漆器店
J-99 新潟県 燕三
J-98 新潟県 工房アイザワ
J-97 新潟県 諏訪田製作所
J-82 福井県 オーシン
J-59 福井県 乾レンズ
J-58 石川県 漆塗りアクセサリー
J-28 山梨県 印伝の山本
J-8 新潟県 新光金属

北海道・東北地方

J-147 岩手県 南部池永
J-134 岩手県 及源鋳造
J-124 秋田県 角館伝四郎
J-120 秋田県 栗久
J-98 山形県 ツルヤ商店
J-97 山形県 アサギ
J-96 北海道 ササキ工芸
J-64 青森県 BUNACO
J-14 北海道 ソメスサドル

近畿地方

J-147 大阪府 IKENAGA
J-142 大阪府 藤田金属
J-130 大阪府 kaico
J-114 京都府 西川貞三郎商店
J-99 大阪府 藤田金属
J-97 兵庫県 ジェニ
J-96 京都府 洛中高岡屋
J-86 大阪府 ドクター・スミス
J-78 京都府 洛中高岡屋
J-74 和歌山県 高田耕造商店
J-58 京都府 bio
J-56 滋賀県 清原織物
J-54 奈良県 井上企画・幡
J-34 大阪府 井野屋
J-30 京都府 京都新装
J-26 大阪府 丸安洋傘
J-9 兵庫県 源正宗

中国地方

J-145 広島県 無水鍋®
J-118 山口県 萩陶苑
J-98 広島県 シャクダ
J-94 鳥取県 ビッググロウス
J-72 島根県 吉田製陶所
J-62 岡山県 テオリ
J-50 広島県 竹田ブラシ
J-16 岡山県 石田製帽

九州・沖縄地方

J-151 沖縄県 datta.
J-150 沖縄県 みね屋工房
J-144 佐賀県 鍋島虎仙窯
J-112 佐賀県 KIHARA
J-110 熊本県 悠斗窯
J-76 福岡県 イケヒコ・コーポレーション
J-70 佐賀県 香蘭社
J-58 福岡県 小倉 縞縞
J-57 福岡県 ドーノ
J-52 大分県 別府つげ工芸
J-24 熊本県 光助
J-6 佐賀県 有田焼

四国地方

J-80 愛媛県 村上パイル
J-66 徳島県 長尾繊布
J-42 香川県 ダイコープロダクト

東海地方

J-145 岐阜県 柳宗理
J-136 岐阜県 佐竹産業
J-132 愛知県 バーミキュラ
J-116 岐阜県 作山窯
J-92 岐阜県 オークヴィレッジ
J-84 愛知県 まくらのキタムラ
J-68 岐阜県 幸兵衛窯
J-56 愛知県 タネイ
J-48 静岡県 mizutori
J-22 三重県 田辺真珠養殖場
J-7 愛知県 10Good

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。









【佐賀県／有田焼】

場所を選ばず、おいしいご飯

土鍋でご飯を炊くのは、いつだって心が躍るものだ。揺れる炎を見ながら、ふつふつと沸く蒸気の音を聞くうち、辺りを包む甘い米の香り。「うまく炊けているかな」とふたを開けるのもまたワクワクする瞬間で、その全てが〝ごちそう〟となる。このご飯鍋は、そんな時間をいつでもどこでも楽しませてくれる画期的な道具だ。市販の固形燃料で炊飯でき、火加減の調整も不要。そのまま置くだけでさまになる姿も、さらにご飯をおいしくする。

申込番号 19 W 30240

有田焼 一合簡単陶器鍋ご飯炊き



●セット内容／土鍋、竈門、鍋敷き各1●サイズ／土鍋：約高さ8（フタ含む）×直径16㎝、容量約750㎖、質量約1.17kg、竈門：約高さ11×径17㎝、質量約870g、鍋敷き：約高さ1.5×径17㎝、質量約500g●素材／土鍋：耐熱陶器、竈門・火皿：陶器●日本製※土鍋：1合用。直火可、電磁調理器不可。市販の普通サイズで固形燃料約25gタイプ（23分前後タイプ）で火加減不要で簡単に炊き上がります。火皿2、スティック付。固形燃料は付属しません。

※本体以外は演出品です。

【愛知県／10Good】

感覚を研ぎ澄まし、静かに〝砥ぐ〟時間

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

申込番号 19 W 60305

砥ぎ場セット（手ぬぐい 白色付）

●セット内容／中砥石（#1000番）、荒砥石（#300番）、仕上げ砥石（#6000番）、砥ぎ台、砥ぎ箱、手ぬぐい各1●サイズ／中砥石：約タテ21×ヨコ7×厚み2㎝、質量約570g、荒砥石：約タテ21×ヨコ7.2×厚み2㎝、質量約620g、仕上げ砥石：約タテ21×ヨコ7×厚み2㎝、質量約550g、砥ぎ台：約タテ32×ヨコ7.5×厚み4㎝、質量約360g、砥ぎ箱：約高さ10×幅9.5×奥行32.3㎝、質量約360g、手ぬぐい：約タテ106×ヨコ35㎝●素材／中砥石：アルミナ、粘土、荒砥石：アルミナ、セメント、仕上げ砥石：ホワイトアルミナ、レジン、砥ぎ台：天然木（ひのき）、砥ぎ箱：ポリプロピレン、手ぬぐい：綿100％

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





※セット内容以外は演出品です。

【新潟県／新光金属】

身も心も温める銅のぬくもり

「懐かしい！」思わずそんな声が出てしまいそうな、銅の湯たんぽ。そう、ひと昔前まではこんな湯たんぽを抱えて眠ったものだ。その温もりは、ぽかぽかとやさしい。銅は熱伝導性と保温性が高いため、朝まで温かさが続く。加えて火も電気も使わず、経済的かつエコロジー。先人の知恵が育てた賢い暖房器具なのだ。就寝前、湯たんぽにトクトクとお湯を入れる作業は、眠りへの静かなスイッチ。穏やかな温もりを連れてベッドへ向かおう。

申込番号 19 W 50999

純銅ミニ湯たんぽ

●サイズ／約高さ6㎝（口金含む）×径16㎝、容量約850㎖、質量約580g●素材／本体:銅、口金:真鍮
※直火不可。専用袋、予備パッキン付。ご使用時は必ず専用袋に入れてお使いください。





※本体以外は演出品です。

【兵庫県／源正宗】

大切な樹木をいたわる切れ味

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

申込番号 19 W 62595

ガーデン2点セット

●セット内容／剪定鋏、植木鋏各1●サイズ／剪定鋏:約タテ20×ヨコ5.5×厚み2㎝、質量約265g、植木鋏:約タテ18.5×ヨコ11×厚み2㎝、質量約240g●素材／刃物特殊鋼



※本体以外は演出品です。



白地に映えるビビッドな色味が心をくすぐる革小物

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

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

『文庫屋 大関』は昭和初期、横浜で修業していた初代・大関卯三郎が独





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



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



一筆一筆、職人の技が光る彩色。
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。

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

江戸に伝承された播州の技を日用使いに

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

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



19 M 40876



19 M 40877

申込番号　19 M 40876（梅花）
申込番号　19 M 40877（アンティークレース）

四角いがま口

●サイズ／約タテ10×ヨコ11.2×厚み2㎝
●素材／本体：牛革・真鍮（ゴールド色メッキ）、内側：合成皮革
※開口部：口金式、内部：2室（仕切り1）、カード入3





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。

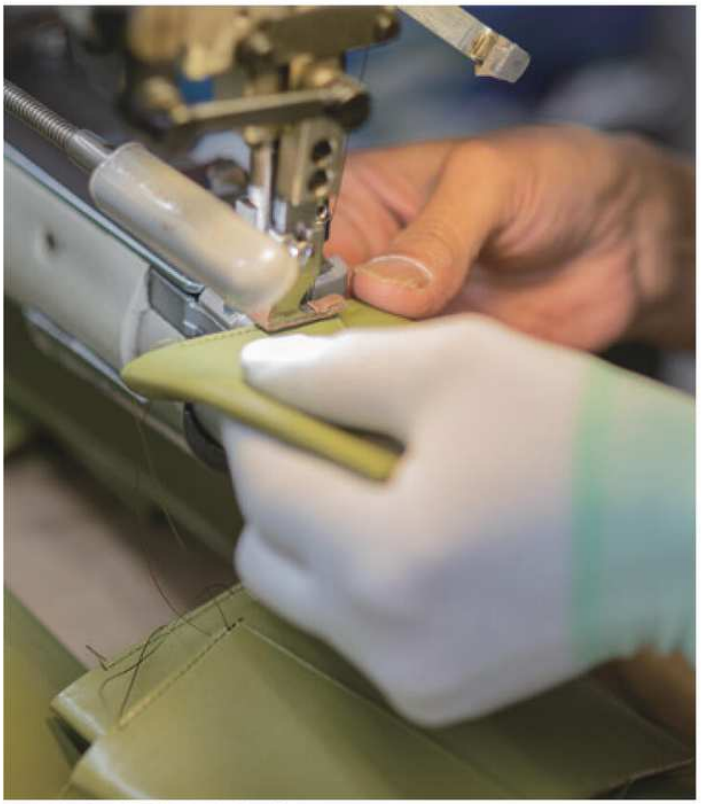
高橋さんは、革バッグを作るメーカーでの経験を積んだのち独立。数々の製品づくりに携わり、築き上げてきた豊富な知識と高い経験値を強みとしている。多くの職人さんたちと信頼関係を築き上げ、それぞれの得意分野を熟知。革のことを深く理解し、求める仕上がりに適した人員選定も高橋さん独自のセンスによる。そこに、マーケットや時代のニーズを読み取る鋭い視点や感性が加わり、本質からブレないオリジナリティ溢れる製品が誕生するのだ。「大切なのは素材がいい、技術が凄いだけでなく、中心となる人が本当に必要な要素を見極め、それを実現しよ



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。



19 M 51010





19 M 51020



申込番号 19 M 51010（オレンジ）
申込番号 19 M 51020（ホワイト）

カードウォレット

●サイズ／約タテ8×ヨコ13×厚み0.5㎝
●素材／本体：牛革、内側：ポリエステル
※開口部：ファスナー式、外部：カード入5・オープンポケット1。商品によって柄の出方が異なります。



原点である馬具づくりの技術が受け継がれた個性的な革製品

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

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

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

“あったらいいな”の発想でつくられたキーケース

手技の粋を集めた馬具は、品質と信頼性に世界各国から高い評価を獲得。その特殊なノウハウを生かして鞄やバッグなど一般向けの革製品の



馬具制作は技術と感性の粋を尽くす、匠の頂点である。



縫製する部分に接着剤を付けて仮留めをする。



高品質の革を無駄なく生かすために、CADを導入した断裁機で効率的にカット。

開発も開始。商品開発は自分たちが使ってみたい物という発想が基本で、キーケースもその一例だ。

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

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

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

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



申込番号　19 M 51000

キーケース

●サイズ／約タテ11.5×ヨコ7×厚み2.5㎝
●素材／牛革
※開口部：ホック式、内部：キーフック4。



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。

ご紹介するのはラフィア素材のかぎ編みタイプの中折れソフトハット。ナチュラルな素材感で、丸めてコンパクトにできる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　19 M 83078

ソフトハット

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



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。



19 M 40960

19 M 40959

申込番号 19 M 40959(ピンク)
申込番号 19 M 40960(グレー)

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%
※手作り品のため、サイズが多少異なる場合があります。



新しい刺繍の形を実現した温もりを感じるアクセサリー

ミシン針がリズミカルな音を立てて繊細な刺繍を縫い上げていく。円や花、音符などのさまざまな刺繍のモチーフは、刺繍のチェーンで繋がれてネックレスに仕上がる。こうした数々の工程は、コンピューターに組み込まれたプログラム通りに、少しの乱れもなく進む。途中でスパンコールを組み込んだり、色の濃淡をつけてグラデーション刺繍にしたりという複雑な作業も自在にこなす。

『笠盛』の刺繍製品は、その精密さに驚かされる。しかも、精密な機械刺繍でありながらも手作りの温もりがあるのは、技術と時間が惜しみなく注がれているからだろう。

『笠盛』の製品作りは、いつも合理性の対極にある。デザインをもとに、特殊ミシンを駆使し、太さや撚りといった糸の状態と針の動きを調整しながらプログラミングし、何度も試作を重ねる。こうして完成した刺繍のアクセサリーは、軽量でシンプルなデザインでありながら、華やかな存在感があり、ひと目で見る者の心を射止めてしまう。

織物の産地で知られる群馬県桐生市で、明治10年（1877）に、和



一つひとつ丁寧に仕上げをしてゆく。



人の手と最新の技術が掛け合わさる事によって、精密な製品が生まれるのだ。



糸は気温や湿度で扱い方が微妙に変化する。
その変化を人の手で確かめながら、ミシンを調整してゆく。

装帯の織屋として創業した『笠盛』。戦後、日本人の着物離れもあり、昭和37年（1962）に、刺繍業に転身し、和装刺繍と並行して靴下のワンポイント刺繍などを手掛けた。

技術とアイデアから生まれたやさしい糸のアクセサリー

やがて、注文される刺繍の種類は多岐にわたり、多様な注文に応じているうちに、オリジナル技術が確立されていく。アパレルの景気に陰りが生じ、中国製の製品が台頭してきたタイミングで『笠盛』は、3つの目標を掲げた。独自の展示会をすること、東京にオフィスを作ること、そして海外の展示会に『笠盛』のオリジナル製品を出品することだ。

数年のうちにこれらを実現し、パリで開催される世界最大のテキスタイルの展示会プルミエールビジョンの服飾資材部門（モーダモン）への出品も果たした。しかも、初出品の平成19年（2007）には、出品作の刺繍の付け衿が、VIPプロダクトに選ばれた。ヨーロッパのビッグメゾンのバイヤーが、笠盛刺繍の高い技術力に目を見張ったのである。

こうした積み重ねから『笠盛』のアクセサリーブランド「000（トリプル・オゥ）」が誕生。常に新しさを発信するという思いが込められた「000」の製品を、気軽に身に着けて楽しんでいただきたい。



19 W 30641



19 W 30642

申込番号 19 W 30641（ベージュゴールド色）
申込番号 19 W 30642（グレーシルバー色）

レース ホイールネックレス・イヤリング

●セット内容／ネックレス、イヤリング各1
●サイズ／ネックレス：車輪モチーフ：径約2.5㎝、全長約50㎝（金具含む）、質量約6g、イヤリング：約タテ3.3×ヨコ2.6㎝、質量約4g
●素材／ネックレス/糸：キュプラ・ポリエステル・シルク、留め具：真鍮、チャーム：錫、イヤリング/糸：キュプラ・ポリエステル、留め具：真鍮・シリコーンゴム



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」。



19 W 40962



19 W 40961

申込番号 19 W 40962

アコヤ真珠 5ミリ珠5連ネックレス

●サイズ／直径約5㎜玉、チェーン：全長約48㎝
質量約2.3g
●素材／トップ：アコヤ真珠、
留め具・チェーン：シルバー925（ロジウムメッキ）
※フリーアジャスター。

申込番号 19 W 40961

アコヤ真珠 8ミリ珠ペンダント

●サイズ／直径約8㎜玉、
チェーン：全長約40㎝、質量約2.6g
●素材／トップ：アコヤ真珠・シルバー925、
チェーン：シルバー925（ロジウムメッキ）



細川武士に愛された肥後象嵌（ひごぞうがん）歴史ある美術工芸品を胸元に

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。

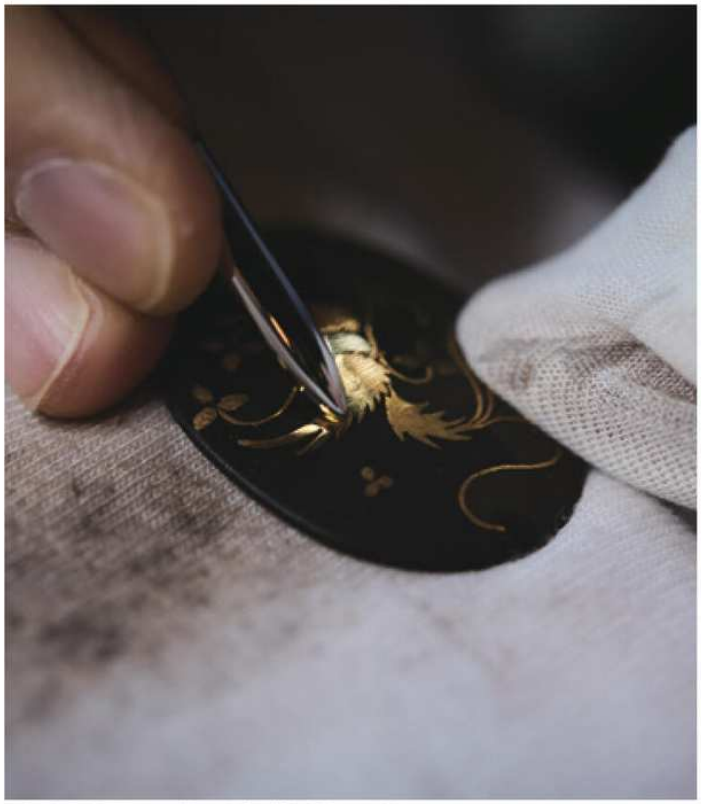
今も、名城・熊本城のすぐ近くに工房を構える「光助」を訪れた。明治７年に創業した同社。皇室への献上品をはじめ、熊本県、熊本市の贈答品などを委嘱されている。４代目光助の、象嵌師・大住裕司さんが工房を案内してくれた。



「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　19 M 40988
肥後象がんペンダント
(ながれ縦帯幾何学)

●サイズ／トップ：約タテ32×ヨコ16×厚み1.6㎜、チェーン：全長約45㎝、質量約8g
●素材／トップ：鉄・24金、チェーン：真鍮（金色メッキ）



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〟の甲州織の傘

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ジャンプ傘も、一つひとつの丁寧な作業の積み重ねで仕上がったこだわりの傘。仕上がりの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。


19 W 10392　19 W 10393

申込番号　19 W 10393(ブラック／パープル)
申込番号　19 W 10392(ブラック／ブラウン)

甲州織 ジャンプ傘

●サイズ／パープル:全長約87㎝、親骨約60㎝×8本、質量約450g、ブラウン:全長約91㎝、親骨約65㎝×8本、質量約500g
●素材／生地:ポリエステル100%、シャフト:アルミニウム、持手:合板木
※ワンタッチ式。



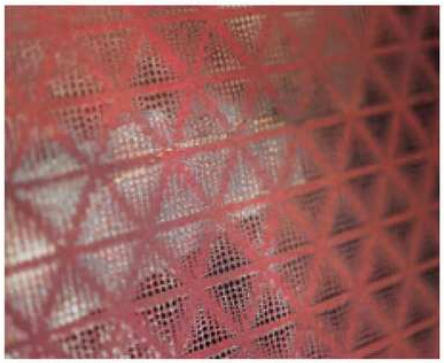
武田信玄も愛した甲州印伝 繊細な漆の文様を手の中に

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だ。その型紙を使い、文様がずれないようにヘラを使って慎重に漆を刷り込んでいく。湿度と温度が管理された室で数日間置き、漆を硬化させれば文様のできあがりで、そこから縫製する。裁断から縫製まで職人が手作業で仕上げている。

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





申込番号　19 M 51021

束入　宝尽くし（濃紫）

●サイズ／約タテ9×ヨコ19×厚み1.5㎝
●素材／鹿革、漆
※開口部：ホック式、外部：ファスナー式小銭入、内部：カード入2。



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

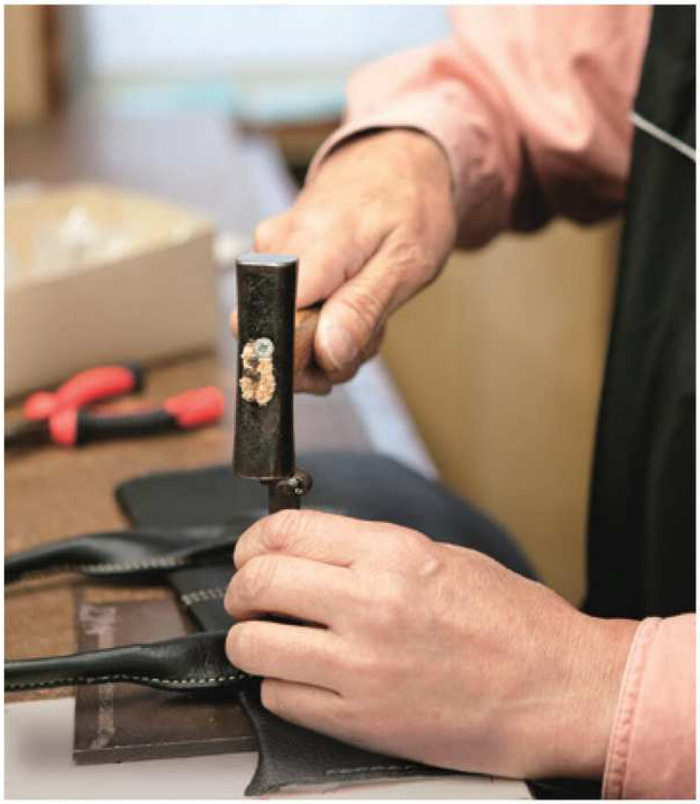




工房では3種類のミシンを巧みに使い分け、それぞれのパーツに合わせた絶妙な力加減で縫い上げていく。



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。

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。

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 19 A 10572

牛革横型ショルダー（ブラウン）

●サイズ／約高さ19×幅25×マチ7.5㎝、質量約300g
●素材／本体：牛革・ナイロン、ショルダーベルト：綿・ナイロン
※開口部：ファスナー式、外部：ファスナーポケット1、内部：オープンポケット2、ショルダーベルト着脱不可（長さ調節可）。

本当に必要とするものを追求する シンプルで飽きのこないバッグ

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

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

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

職人さんとのコミュニケーション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

新たな定番に加わったのが「イージーデイパック」。「軽い・洗える・パッカブル」の３拍子が揃った優れもので、軽くて気軽に使えるのに収納力と機能性も抜群だ。背面には財布やICカードを入れられる独立ポケット、内側には小物を整理できるポケット付き。コンパクトに畳めるので、普段使いはもちろん、アウトドアシーンや旅行でのサブバッグとしても活躍する。素材にも並々ならぬこだわりが。本体には光沢のある１１０dのナイロンツイルを採用、裏側にはアクリルコーティング加工を施し、機能的でありながら、しなやかで上品な質感である。

『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。



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。



生機（キバタ）工場にあるのは「レピア織機」と呼ばれる織機。



今でも手描きの図面で職人に製作依頼。

19 M 60229

19 M 60228

申込番号 19 M 60228（ブラック）

申込番号 19 M 60229（チャコールグレー）

イージーデイパック





●サイズ／約高さ39×幅26×マチ12㎝、質量約230g
●素材／本体生地：ナイロン 100%、部分使い：牛革
※開口部：ファスナー式、外部：ファスナーポケット1、内部：ファスナーポケット1。ポーチサイズになるパッカブルタイプのデイパックです。メッシュケース付。



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。

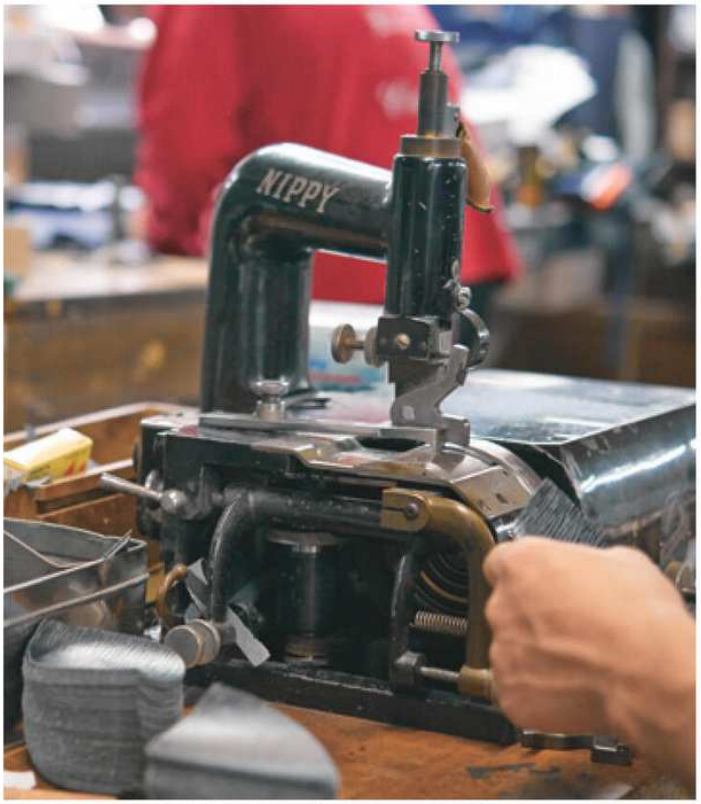
ファッションアイテムであり、快適に暮らしていくために必要があって生まれた道具でもある鞄。人の手



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味わいあるショルダーバッグ

今回ご紹介する「ショルダーバッグ」は、高級感のあるナイロンを使用。使用頻度の高いファスナー引き手や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、また日常から旅先までと、どんな場面でも活躍してくれる万能選手である。

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

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



19 M 80879



19 M 80882



申込番号　19 M 80879（カーキ）
申込番号　19 M 80882（レンガ）

フォルナ ナイロンショルダーバッグ

●サイズ／約高さ20×幅30×マチ9㎝、
質量約320g
●素材／本体：ナイロン・牛革、
ショルダーベルト：アクリル
※開口部：ファスナー式、外部：ホック式ポケット1・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、ショルダーベルト着脱不可（長さ調節可）。男女兼用で使用できます。

いつでも、どこにでも 日常を彩るトートバッグ

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

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

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

収納力とデザインを兼ね備えたトートバッグ

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。

食材や雑貨などを持ち運ぶ際に重宝する「デリバリートート」は、開口部が大きく開いて中身が見やすく、荷物の出し入れがしやすい。ヌメ革のハンドルは、経年変化が楽しめる。買い物の際はもちろん、自由な発想で使えるバッグをお出掛けのお供に是非。


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。



19 M 50777

19 M 50776

申込番号 19 M 50776（ナチュラル）
申込番号 19 M 50777（グレー）

デリバリートート

●サイズ／約高さ25.5×幅31（底幅16）×マチ17㎝、質量約230g
●素材／本体：綿100%、持手：牛革
※開口部：オープン式。

無骨な素材に工夫を凝らしたエレガントなボストンバッグ

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





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。

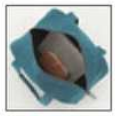
きることもテーマにしています」

　デザインのイメージをそのまま表現するため、簡単なスケッチをもとに、あえて型紙を使わずに生地に直接線を引き、裁断していく。自らの手で試作しながら、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。オックスボストンは、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。



19 M 40849

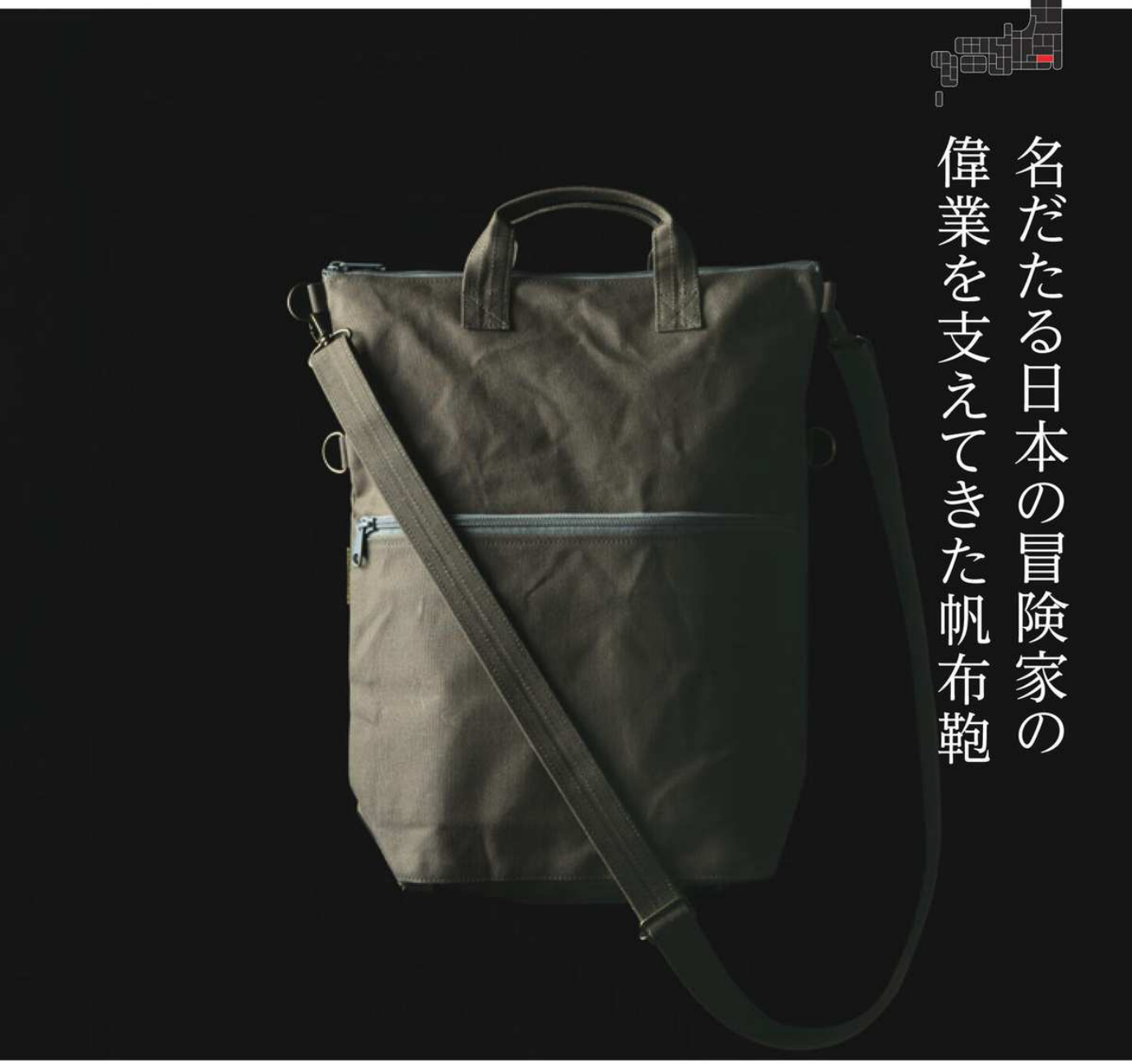


19 M 40850

申込番号　19 M 40849（ブルー）
申込番号　19 M 40850（ブラック）

オックスボストン

●サイズ／約高さ25×幅35×マチ17㎝、質量約530g
●素材／綿100%
※開口部：ファスナー式、内部：オープンポケット1。



名だたる日本の冒険家の偉業を支えてきた帆布鞄

下町情緒あふれる日本橋堀留町。ここに日本における帆布製品の先駆けといわれる『工房HOSONO』がある。創業は大正元年（1912）。人力車の幌、車夫の雨合羽などを製造、販売したことから始まった。時は流れ、昭和11年（1936）、立教大学山岳部がヒマラヤ山脈のナンダ・コートへ、日本初の海外登山遠征を行うことになった。数ある帆布店の中から選ばれた同店は、テントやリュックサックなどの製造を依頼された。どうすれば中のものを安全に守り、耐久性の優れた製品になるか。二代目・細野博吉は、隊員と打ち合わせを重ね試行錯誤の後、水を通しにくく汚れがつきにくいようにと帆布をパラフィンで加工した。金具は錆が出ない堅牢な真ちゅう、ショルダーベルトや底には水に強い牛多脂皮革を使用。ベルトの付け根は太い麻糸を手で縫うことで解れないようにしたほか、できうる限り軽量化に努めた。

使うほどに馴染んでくる帆布の良さを改めて実感

もちろん裁断から縫製まで人によ



細かい目幅のミシンがけも熟練職人がひとつずつ丹念に行っている。



壁に吊るされたいくつもの型紙。『工房HOSONO』の長い歴史を物語っている。



包丁を使って帆布を手裁断する。線などは引かずに感覚だけが頼りだ。

る手作業。工房では三代目・昌昭さんが、一心不乱に帆布を裁断していた。定規で線を引いて裁断している、と思っていたが、線は一切引くことなく、定規と包丁を巧みに使って1㎝単位で断ってゆく。

特に目を引いたのは、布に折り目を付ける〝折り付け〟の工程である。新しい帆布は硬い。普通なら何か道具を使うと想像するが、昌昭さんは親指をまるで〝アイロン〟のように操り、一寸の狂いもなく折り目をスッと付けていった。裁断された帆布に折り目を付けたら、それらをミシンで縫い合わせていく。この工房では、ひとつの製品の縫製はひとりの人間が、最初から最後まで手掛けているのだ。昌昭さんはこう話す。「工場のように流れ作業で行うと、パーツごとに違う人間がやるケースが多いのです。でも人間ってどうしても〝縫い癖〟があるから、持ち手、ファスナーなど別々の人が縫うと、寸法がずれたり、布がよれたりするんです。ウチはお客様の立場に立って、丈夫で長く使える製品を、がモットー。だから縫製は同じ人間が行っています」と語る。

ご紹介するのは、「3ウェイバッグ」である。高さが約40㎝と容量も充分。またショルダーベルトも付き、使い勝手のよさは格別だ。帆布自体も時を経ることで柔らかくなり、体に馴染んでくるのもいい。



19 M 82993



19 M 41897



申込番号　19 M 82993（ネイビー）

申込番号　19 M 41897（チャコールグレー）

3WAYバッグ

●サイズ／約高さ40×幅35×マチ10㎝、質量約500g
●素材／綿100%
※開口部：ファスナー式、外部：ファスナーポケット1（内部：オープンポケット2）、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）



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 19 M 60295

2WAYショルダーバッグM（ブラック）

●サイズ／約高さ25×幅43（底幅33）×マチ12㎝、質量約400g
●素材／本体/表地：牛革、裏地：綿、持手：牛革・ポリプロピレン
※開口部：マグネット式、内部：オープンポケット2、ショルダーベルト着脱不可（長さ調節可）。





流行に流されることの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

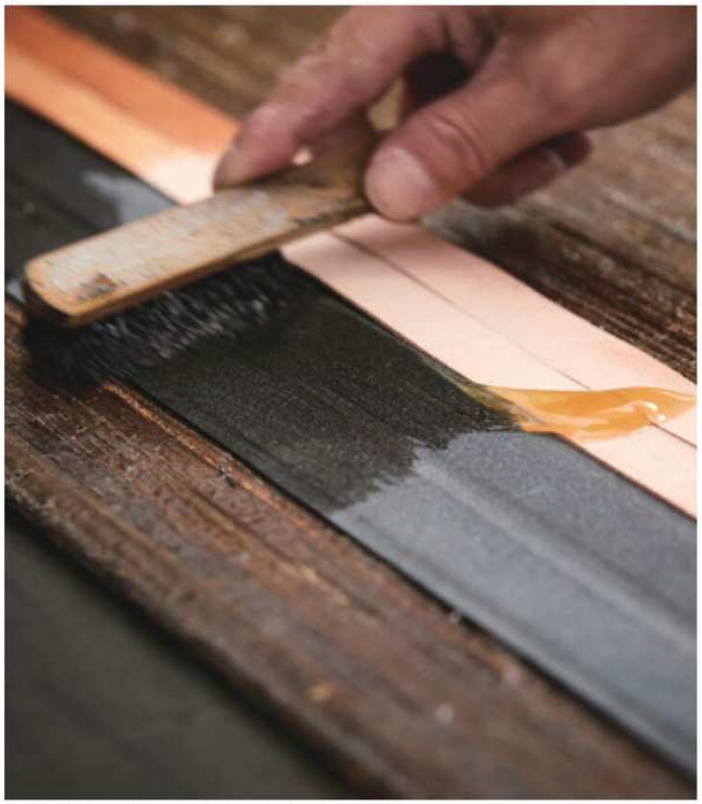




選び抜いた革を裁断するスリッター（裁断機）。約40年前の機械だが、今もなお現役で使われている。



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。

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

このベルトには、イタリア・トスカーナにて1961年創業の老舗タンナー『ラ・コンチェリア・ブレターニャ社』のイタリアンショルダーを贅沢に使用している。昔ながらの植物性タンニンなめしの方法で、時間をかけて職人が一枚ずつ手作業で染色を行い、自然な色ムラや天然のシボによる豊かな風合いを生み出している。

仕立ては「フランス製法」と呼ばれる高度な製法。裏の革を芯材に包み込み、その上に表革を貼り付けてミシンで縫い付ける。そうすることで裁断面が表に出ることがなく、とても綺麗な仕上がりに。優れた技術を持つ職人にしか生み出せない高級感溢れる一点なのである。

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、手で触れた時の質感や見た目の美しさを貫くためにほかならない。きめ細やかに設計された流行に左右されないシンプルなデザイン、使うほどに味わいが深まる極上の品質。長く使える工夫が凝縮されている。



申込番号　19 W 51005

KT イタリアンレザーベルト

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

情熱ある職人たちが作る優美で丈夫な洋傘の魅力

昭和23年創業の高級洋傘メーカーである『前原光榮商店』では、傘という字に含まれる4つの「人」は、生地を織る・骨を組む・手元を作る・生地を裁断する、の4分野の職人たちを表しているという。傘作りは分業が基本だが、同店では加工の工程を一貫して行っているのが特徴だ。御徒町にある工場を尋ねると、30代を中心とした職人がもくもくと傘と向き合っていた。最盛期に活躍した70代、80代となった職人たちから、傘作りを学び、受け継いだ若い職人たちが同店の主力だ。話を聞くと「なにかものづくりの仕事をしたいと考えていたときに、職人が作った洋傘を開いて感動し、職人の弟子につかせてもらいました」と教えてくれた。ビニール傘が主流になっている今だが、高級傘の魅力に気がついている人も多いという。

傘は、親骨の数が多ければ多いほど、開いた時のシルエットが円に近




職人自ら製作した三角の「木型」で裁断していく。


裁断した三角形のコマを専用のミシンで縫っていく。


裁断・縫製した生地を骨にのせて仕上げる。

雨の日が待ち遠しくなる、
持つことに喜びを感じる一本

その生地と、骨が前原光榮商店に届いたところで、重要な加工の工程に入る。裁断した生地は、下糸のない専用のミシンで縫い合わせて行く。下糸がないことで、生地に遊びができてしなりが生まれる。生地をすべて縫い合わせたら、中棒に縫い留める。傘の張力を支える重要な部分だ。この工程が、傘の開きに影響する。そこから親骨に手縫いで縫いつけていく。親骨に生地を縫い付けたあとは、パーツを取り付ける。傘には様々なパーツがあり、その一つひとつが重要な役割を果たす。先端には、「菊座」と呼ばれる雨の染み込み防止の布、そしてその上から「陣傘」という金具を取り付ける。最後にハンドルをつけて、やっと1本が完成する。1日にひとり4本仕上げるのが限界だという。

紳士・淑女に似合う優美な折りたたみ傘も、同じように職人のこだわりによって作られた一品だ。一度使ったらもうビニールの傘には戻れない魅力がある。


19 W 10719


19 W 93425

申込番号　19 W 10719
（ピンストライプ/エンジ）

申込番号　19 W 93425
（ピンドット/ブラック）

折傘

●サイズ／全長約68㎝（使用時）・全長約40㎝（折りたたみ時）、
親骨約58㎝×8本、質量約320g
●素材／生地：ポリエステル、シャフト：アルミニウム、骨：スチール、持手：天然木
※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。



歩きやすく、美しく 足がよろこぶ新感覚の下駄

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

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

「下駄は左右がなく平ら。現代風にするには、靴と同じく、左右の足型を作り、鼻緒も足の甲を包み込むようにすれば、足に優しく、一日中履いていても履き心地がよいのではないか、と思いました」（正志さん）

靴の中底にあたる下駄の木地は、履き心地を左右する要だ。そこで、足裏にフィットするよう、指などに





鼻緒の裁断も全て職人によるもの。



鼻緒は、足当たりがソフトになるように中にクッション素材を入れている。幅広で、足をしっかり包む。



日本人の平均的な足型に合わせて吊り込んでいる。

沿ってオリジナルの彫りを施し、右足、左足と分けた。また、伝統的な下駄の難点はかかとが浮き、音が鳴ること。長時間履いていると鼻緒がくいこみ、指の間を痛めてしまうことも気になる。そこで、足当たりがよく、歩きやすくなるように鼻緒の幅を広くし、特殊なクッション素材を入れた。裏底には、合成ゴムを採用し、音を軽減させた。その結果、「一日中履いても痛みがなかった」と地元の人々に大評判となった。

職人技が息づくモノづくり おしゃれなサンダル感覚で

履き心地を決定するのが、「吊り込み」といわれる工程だ。これは、木地の上に人の足を模した足型を載せ、前の穴に鼻緒の先端を通してから足型に合わせて鼻緒を装着していく作業。従来の下駄作りとは異なり、足型に合わせて吊り込む靴作りの技術を応用しているため、足入れがよく感じる。現場の職人は言う。

「サイズごとに規定はありますが、微妙な調整はやはり経験ある職人の手によるもの。機械ではできません」

歩きやすく足元が美しく見えると好評のこの「hitete（ハイテテ）」シリーズは、約6・5㎝のヒールで、ヒールが苦手な方でも気にならない履き心地のよさ。鼻緒はちりめんのような素材感で、夏の浴衣や和装はもちろん、サンダル感覚で洋服にも合わせやすいシルエットが魅力だ。現代版の下駄は徐々に認知され、多くの賞を獲得。下駄の復権を目指した思いは通じ、今日では若者層にも確実に広まっている。



19 W 00647



19 W 00649

申込番号 19 W 00647（白／紫・紫）
申込番号 19 W 00649（黒／黒・ワイン）

レディース 下駄 hitete ドット

●サイズ／適応サイズ：約23.0~23.5㎝、ヒール高：約6.5㎝
●素材／鼻緒：ポリエステル、台：天然木、底：合成ゴム
※タオル付。



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。

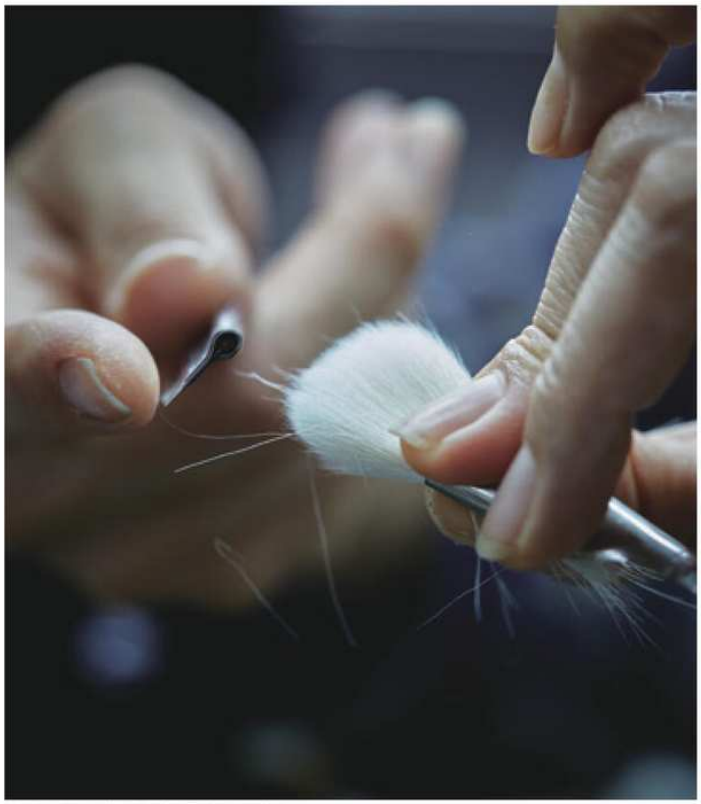
1本で太く細く、ときに濃淡のラインを自在に生み出すその品質は、



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。

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

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の3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　19 W 30710

化粧ブラシ3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㎝
●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
※手作り品の為、色・サイズが多少異なる場合があります。



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。



1本1本の歯を、ブラシ本体の穴に差し込む。



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。

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ブラシと、椿油をセットでお届けする。ぜひご愛用いただきたい。



申込番号　19 W 60105

つげブラシ 楕円・椿油セット

●セット内容／つげブラシ、椿油各1
●サイズ／つげブラシ：全長約19.5㎝、椿油：容量約46g
●素材／ブラシ部分：薩摩つげ、柄：天然木
※天然木を使用した手作り品の為、色・サイズが多少異なる場合があります。

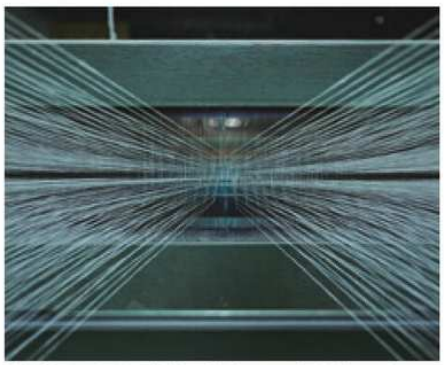


現代の暮らしに心地よい「かや」の新しいスタイル

〝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。

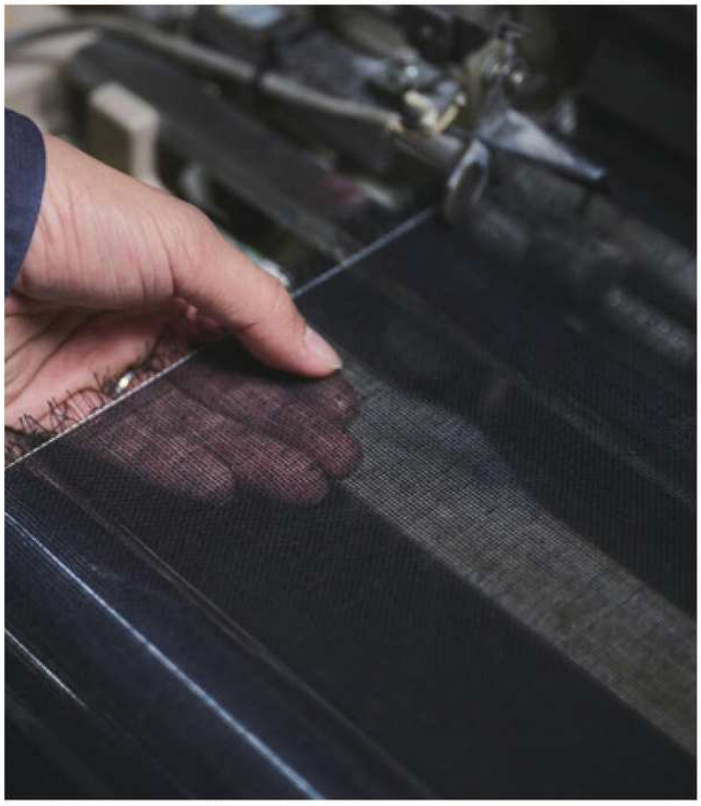
「自分が欲しいと思ったことがアイデアの発端です」と、林田さん。「かやは現代の暮らしにも必ずフィットする」そう確信したという。こうして誕生した「かや」シリーズは、〝素肌に心地よく、じゃぶじゃぶ洗



「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。



19 W 40970



19 W 30644

申込番号 19 W 30644（つるばみ）
申込番号 19 W 40970（藤）

かやパジャマ

●サイズ／トップス：約身丈65×身幅58×裄丈60㎝、ボトムス：適応ウエスト約65～80㎝、総丈約85㎝、股上約36㎝
●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。

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。

東京発

職人の手仕事と革の美しさが融合した外出時のマストポーチ

大正14年から続く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が登場した。スマートフォンに財布など、ちょっとした外出時の必需品を入れるのにちょうどいいサイズだ。バッグ2個持ちのスタイルにもぴったり。

1



19 M 82995

19 M 82994

滋賀発

綴織を未来へ紡ぐ純銀系の極細ラインを手織りで仕立てた匠の技

四千年の歴史を誇る綴織を未来へ繋げるために『清原織物』が立ち上げたプロダクトブランド「sufuto」。HAKUシリーズの名刺入れは、一枚ずつ手織りの織師が織り上げた一品だ。極細のラインを正確かつ直線的に織り込む。高級感ある美しい佇まいに、取り出すたびにうっとりしそうだ。

2



19 W 60311

愛知発

100年の歴史を誇る柔道衣メーカーの刺し子織のトート

愛知県三河地区で100年続く、柔道着メーカー『タネイ』が生み出したブランド「sasicco」。柔らかくて軽い三河木綿の刺し子織を使い、柔道着の縫製技術を活かした丈夫なバッグを生み出している。「アーバントート」は、白と黒の伝統柄「消防刺子」が特徴的なバッグ。底板の取り外しができたりナスカンが留められたりと、荷物に応じて柔軟に形が変わる仕様が使いやすい。見た目と裏腹に軽量で、ついつい毎日手にしてしまう。

3



19 W 60310

申込番号 19 M 82994(ブラック)
申込番号 19 M 82995(レッド)

1 アナック
オリジナルショルダーポーチS

●サイズ／約高さ11.5×幅18.5×マチ9㎝、質量約140g●素材／牛革
※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。

申込番号 19 W 60311

2 sufuto 名刺入れ HAKU(藍霞)

●サイズ／約タテ6×ヨコ10.5×厚み1㎝
●素材／絹100%
※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。手織り製品のため若干の個体差がございます。タオル付。

申込番号 19 W 60310

3 sasicco 三河木綿刺し子織
アーバントート 消防刺子

●サイズ／約高さ30×幅43~60×マチ19㎝、質量約630g●素材／本体:綿100%、裏地:ナイロン
※開口部:ホック式、内部:オープンポケット2・ファスナーポケット1。

申込番号 19 W 40985(ブラック)
申込番号 19 W 40986(ナチュラル)

4 ドーノ
レターウォレット

●サイズ／約タテ10×ヨコ12×厚み2.5㎝●素材／牛革
※開口部:ホック式、内部:札入1・ホック式小銭入・カード入4・オープンポケット2。
※天然素材を使用しているため、サイズ、質感に若干の個体差が生じます。予めご了承ください。

申込番号 19 W 30702(オレンジ)
申込番号 19 W 30703(グレー)

5 遠山
シルクスカーフ グランドポピー

●サイズ／約タテ88×ヨコ88㎝●素材／絹

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。

4



19 W 40986

19 W 40985

神奈川発
国内外で評価される 匠の技で彩られた 可憐な一枚

染め物の一大産地・横浜で生まれた『横濱シルク』。型に流した染料を、スケージで一色ずつ塗り重ねていく匠の技術「手捺染」によって染められるスカーフは、デジタルプリントでは表現できない深みとぬくもりが溢れている。デザインには、春から夏にかけて見頃を迎えるポピーをあしらい可憐な印象。一枚で首元を華やかに彩ってくれる一品だ。

5



19 W 30703

19 W 30702

京都発 1

着る人の肌を思う素材と製法でつくる手放せないルームウエア

雑菌を寄せ付けないサトウキビ由来のポリ乳酸繊維「PlaX」を使用したワンピース。10年以上研究開発に取り組んだ独自素材だ。また、縫い目が肌に当たらないように計算されているなど、細部までこだわりが行き届く。柔らかな着心地と抗菌防臭に優れた生地で、春夏のルームウエアにぴったり。環境に配慮した次世代のウエアだ。



19 W 30696



19 W 30697

福岡発 2

冴えた縞柄と艶やかな織りに世界も注目丈夫でしなやかな小倉織

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



19 W 70536

石川発 3

優雅に煌めく色の粒をまとう漆のアクセサリー

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



19 M 51031



19 M 51035

申込番号 19 W 30696（エクリュ）
申込番号 19 W 30697（ネイビー）

1 bio
ワンピース

●サイズ／約身丈123×身幅62×袖ぐり52cm●素材／綿88%・ポリ乳酸12%

申込番号 19 W 70536

2 小倉織 トートバッグ&Tポーチセット（無彩キュービック）

●セット内容／トートバッグ、Tポーチ各1●サイズ／トートバッグ：約高さ35×幅43×マチ10cm、質量約100g、Tポーチ：約高さ16.5×幅24cm、質量約50g●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100%、裏地：合成皮革、チャーム：牛革
※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。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 19 M 51031（あかね・緑・青）
申込番号 19 M 51035（しっこく・赤・白）

3 輪島でうまれた うるしのピアス&ブレスレットセット

●セット内容／ピアス1、ブレスレット2●サイズ／ピアス/直径約6mm玉、質量約1g、ブレスレット/玉部分：直径約8mm玉、手首まわり約17.5cm、質量約1g●素材／ピアス/真珠核（漆塗り）、サージカルステンレス316（ニッケルフリーメッキ加工）、ブレスレット/天然木（漆塗り）、銅、真鍮
※手作り品の為、色が異なる場合があります。

申込番号 19 W 30787（レッドXブラック/+1.5）
申込番号 19 W 30788（レッドXブラック/+2.0）
申込番号 19 W 30789（ブラウンXホワイト/+1.5）
申込番号 19 W 30790（ブラウンXホワイト/+2.0）

4 乾レンズ
オールタイムリーディングポケット老眼鏡

●サイズ／約高さ2.6×幅13.5×奥行14cm、質量約12~17g（度数によって異なります）●素材／フレーム：弾性プラスチック、レンズ：光学用プラスチックレンズ（ハイドコート）
※ケース、クロス付。可視光線透過率80%、紫外線透過率3%以下。医療機器製造販売届出番号27B3X000330000014。

申込番号 19 W 10729（日本丸・イエロー）
申込番号 19 W 10728（オーナメントキー・ブラック）

5 伝統横濱スカーフ
スカーフ

●サイズ／約タテ88×ヨコ88cm●素材／シルク100%

福井発
眩しい光から眼を守る 読書での使用に最適な 携帯老眼鏡

眩しい光は、眼のかすみや疲れ、頭痛や肩こりの原因の一つとなる。『乾レンズ』の「オールタイムリーディングポケット」は、透明度の高いレンズカラーでありながら、太陽光や人工灯をやわらかくカットし、大切な眼をサポートする特殊レンズを使用。常に持ち歩きたい携帯老眼鏡だ。



19 W 30787
19 W 30788

19 W 30789
19 W 30790

4

神奈川発
港町らしく洗練された デザインが魅力の 伝統横濱スカーフ



19 W 10729



19 W 10728

5

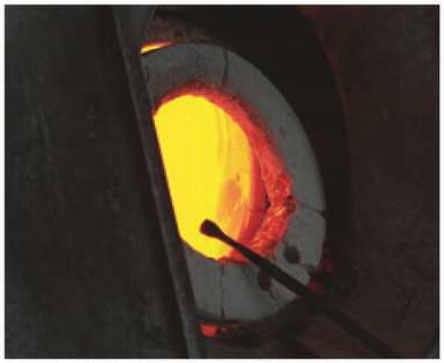
シルク特有の光沢や滑らかな肌ざわり、港町らしく洗練された絵柄、職人による高度な技術。『伝統横濱スカーフ』の一枚のスカーフにはそれらが重なり、個性的な魅力となっている。横浜港の帆船「日本丸」を中心に航海道具等を描いた「日本丸」、鍵やベルトをモチーフに優美な装飾を施した「オーナメントキー」。一枚で華やかになるアイテム。



手づく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。

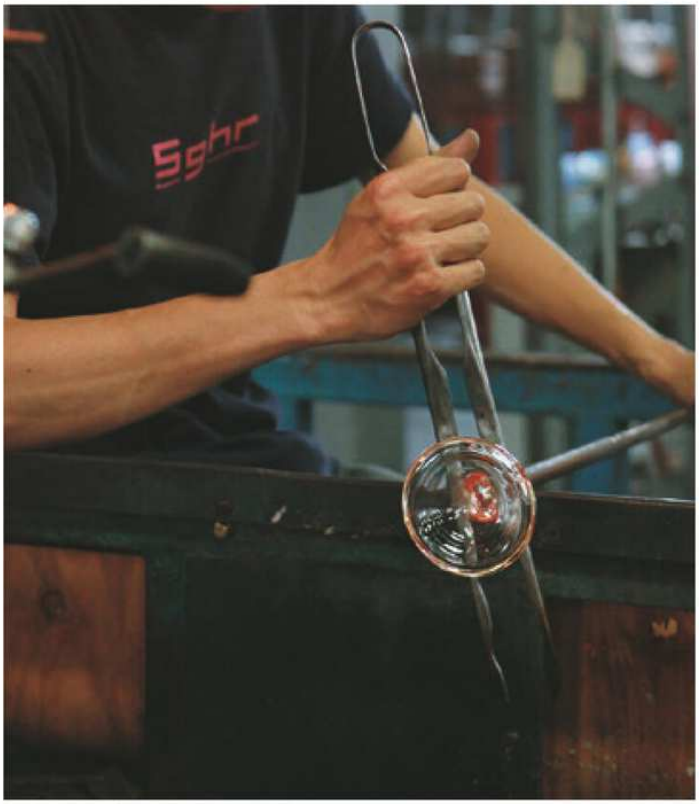
元々は受注生産が中心であったが、オイルショックを機に、自立型企業へと転換すべく、オリジナル商品の開発と販売を開始。1984年には、欧米、香港、シンガポール、オーストラリア等への輸出を開始し、その4年後には、チェコスロバキアより「吹き」および「グラヴィール」の最高技術者を招いて技術を学ぶなど、確かな技を生かして、ガラスづくりに取り組んでいる。世界中で多くの支持を得ている理由は、その独創性あふれるデザインと、そして何より、手にしたときに感じる〝手づくり〟の温かみに他ならない。手にした瞬間に思わず笑みがこぼれるような、手にしっとりと馴染むガラスの質感とフォルムにこだわっているのである。それら、ほとん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



ツボの中で真っ赤に溶けた硝子は、約1400℃になる。



工房の中心でガラスを煮溶かす溶解炉。



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

ガラスの声に真摯に耳を傾け心を込めて制作する

灼熱の液体であるガラスには、最高に美しくなる瞬間がある。その一瞬を逃さずに捉えて、かたちにするのが、ガラス職人の仕事だ。ガラスに魅せられ、日々ガラスに接している職人たちは、真摯にガラスと向き合い、ガラスの〝声〟に耳を傾けているのだ。千葉・九十九里の工房では、30名ほどの職人が働いているが、若手や女性も多く、世界的に男性中心であることが多いガラス工房において、大変珍しいと言われている。「家庭内で日常的に食器を使うのは、比較的女性が多いですよね。ですから、使い手の心を理解している女性の職人が活躍することは、とても大切なことなのです」と、社長の菅原裕輔さんは語る。日頃からガラス製品に触れることの多い女性達が携わることによって、より、使う人にとって優しいデザインが生み出されているという。

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

ご紹介する花器にも、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。



19 M 30662



19 M 30663

申込番号 19 M 30662（フォレスト）
申込番号 19 M 30663（ワインレッド）
Sghr スガハラ
アルテミス　フラワーベースS
●サイズ／約高さ15×径16.8㎝、質量約550g
●素材／ガラス
※手作り品の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。



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」と代表取締役社長を務める中山和幸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シンプルながらも存在感のある壁掛けミラーなど、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 19 W 60306

壁掛けミラー ゼロ カク（乳白）

●サイズ／約タテ30×ヨコ30×厚み6㎝、質量約1.3kg
●素材／竹集成材



申込番号 19 W 60307

壁掛けミラー ゼロ カク（墨色）

●サイズ／約タテ30×ヨコ30×厚み6㎝、質量約1.3kg
●素材／竹集成材



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ペンダントライト

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、リビングによく似合う「ペンダントライト」である。木肌の温もりとシンプルで瀟洒なデザインが魅力。内側の明るい色合いが光を優しく拡散させてくれる。

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。


19 M 93282


19 M 93284

申込番号 19 M 93282（ローズ）
申込番号 19 M 93284（ブラック）

ペンダントライト

●サイズ／約高さ19×径20㎝、質量約390g、コード約1m
●素材／天然木（ブナ材）、天然木突き板貼り繊維板
※電源100V-40W、引っ掛けシーリング対応。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。



日本の風土に寄り添う織物を暮らしの中に

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

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

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



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



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



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

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

風合い豊かな阿波しじら織
和洋の空間のアクセントに

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

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

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



申込番号　19 W 60300

阿波しじら織 テーブルランナー

●サイズ／約タテ35×ヨコ130㎝
●素材／絹50%・綿50%



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』を代表する逸品。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 19 W 51004

青釉オーナメント ウェネト

●サイズ／約高さ13×幅7×奥行7㎝、質量約170g
●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 19 W 51016

青釉オーナメント セト

●サイズ／約高さ6.5×幅11×奥行6㎝、質量約170g
●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。

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

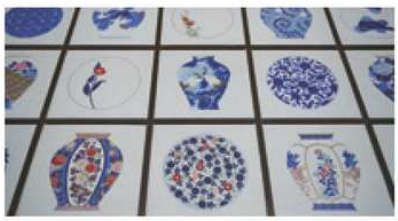
数々の名品は、自社工場にて生み出される。原料となる陶土は、全て成分検査にかけ、品質の安定化を図る。その良質な陶土を用いて「鋳込み」や「機械ろくろ」などで自由自在に形状を生み出してゆく。それを一度素焼きし、吸水性を高めて下絵付けをしやすくする。下絵付けの色塗り作業、「濃み（だみ）」では、太い筆に呉須を含ませ、熟練の職人が絶妙な力加減で濃淡を描いてゆく。

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 | 19 W 51011

瑠璃富士絵

●サイズ／約高さ2.5×径19㎝
●素材／磁器
※皿立て、タオル付。



伝統を活かした確かな品質と素朴でいて頑丈な「石見焼」

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

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

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



歴史があり、昔ながらの伝統を守りつくっている吉田製陶所の成形窯場。



じっくりゆっくりと自然乾燥されている陶器たち。



すべて手ろくろで制作される吉田氏の陶器。

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

大物づくりの伝統的技法を継承して作り上げた花瓶

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

黄味がかったベージュが特徴的で、しっとりとして艶やかな印象の花瓶は、素朴な風合いで、使えば使うほど味が生まれる。一つひとつ職人の手によって生み出される日用品としての芸術を、ぜひ普段の生活に取り入れてみてほしい。



申込番号　19 W 00835

花瓶

●サイズ／約高さ21.5×径20㎝（口径約16㎝）、質量約2.5kg
●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。



紀州棕櫚（しゅろ）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 19 W 51007

しゅろのやさしいほうき 三玉（焼檜柄）、はたき（焼檜柄）

●セット内容／ほうき、はたき各1
●サイズ／ほうき：全長約112㎝、質量約170g、はたき：全長約82㎝、質量約80g
●素材／棕櫚・ステンレス鋼・天然木（ヒノキ）
※お品物のお届けはお申込みから90日程度かかる場合があります。



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10年以上かかりました。今では自分が選んだい草で作った製品を購入いただいた方から、感謝されることもあります。とても嬉しいですし、続けていて良かったなと感じま



それぞれの機械に入っている糸の数が多ければ多いほど複雑な模様を表現できる。



職人の手で厳選されたい草は、ラグやカーペット等それぞれの用途に応じて染色される。



繊維が高密度に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。

すね」と話してくれた。

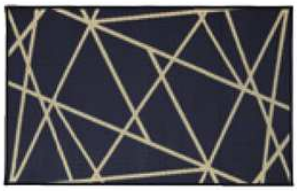
次世代に繋いでいきたい素材の魅力と長年の伝統

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。

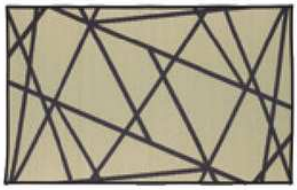
同社の製品は、い草を染色し、特定の機械に入れ、編みこんで作られる。その後、余計なものが入っていないか一つひとつ人の目でチェックして納品。できあがったものは、高級絨毯のようなデザイン性の高い製品もあり、一見すると、い草で作られたとは思えないほどである。

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。



19 W 30645



19 W 30646

申込番号 19 W 30645（ブラック）
申込番号 19 W 30646（ナチュラル）

い草マット 幾何柄

●サイズ／約タテ95×ヨコ150㎝
●素材／表地：い草、裏地：ウレタンフォーム



現代の暮らしに寄り添う座布団三枚分のくつろぎ

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

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

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

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

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

髙岡さんは、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



長く受け継がれてきた座布団作りの技を生かしつつ、ミシンも使いながら、慎重に縫い上げる。



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。



綿とポリエステルのミックスわたを使い、代々受け継いできたふとん作りの技で職人が手作りしています。

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」

ちょっとしたリラックスタイムに使い方は自由自在

そんな高岡さんの分析から、同社では現代のライフスタイルに合うようなさまざまな座布団を作り出してきた。関西ではお手玉を「おじゃみ」と呼ぶことにちなみ、4枚の長方形の布を縫い合わせて立体にした「おじゃみ座ぶとん」を筆頭に、フローリングにも合う小座布団、シートクッションのようにも使える長座布団など、アイデアは尽きることがない。

どれも、生地の裁断から縫製、中身を詰めて閉じるまで、昔ながらの技が生かされ、それでいてクッションのように洋の空間にもよくなじむ。

「ごろ寝敷き布団」は、座布団約3枚分の大きさで、ちょっとしたうたた寝やお風呂上がりのごろ寝にもぴったり。クルッと丸めて玉止めをするとクッションとして使用できるのも魅力だ。コンパクトに収納でき、カバーは取り外して洗うことができる。

令和元年(2019)に創業100周年を迎えた同社は、くつろぐ道具を「寛具」と名付けた。「ごろ寝敷き布団」は現代の生活に欠かせない、そんな寛具の一つだ。



19 W 60136



裏面



19 W 60135



裏面

申込番号　19 W 60136（フローラルベージュ）

申込番号　19 W 60135（フローラルグリーン）

ごろ寝敷き布団

●セット内容／布団本体、カバー各1
●サイズ／布団本体：約タテ165×ヨコ65㎝、質量約1.5kg（詰物約1.3kg）、カバー：約タテ165×ヨコ65㎝、質量約400g
●素材／布団本体/側地：綿100%、詰物：綿70%・ポリエステル30%、カバー：綿100%



頬ずりしたくなるような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が、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。

その日の気分によって2つの色を楽しめるリバーシブルのタオルケットは、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。

19 W 50129

19 W 50130

申込番号 19 W 50129（ブルー×ホワイト）
申込番号 19 W 50130（ベージュ×ホワイト）

リバーシブルタオルケット

●サイズ／約タテ190×ヨコ140㎝、質量約1.27kg
●素材／綿100%
※今治タオルブランド認定番号：第2015-222号



立体構造で体をしっかり支えて快眠へいざなう次世代マットレス

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。

看板商品の「ファインエアー®」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。

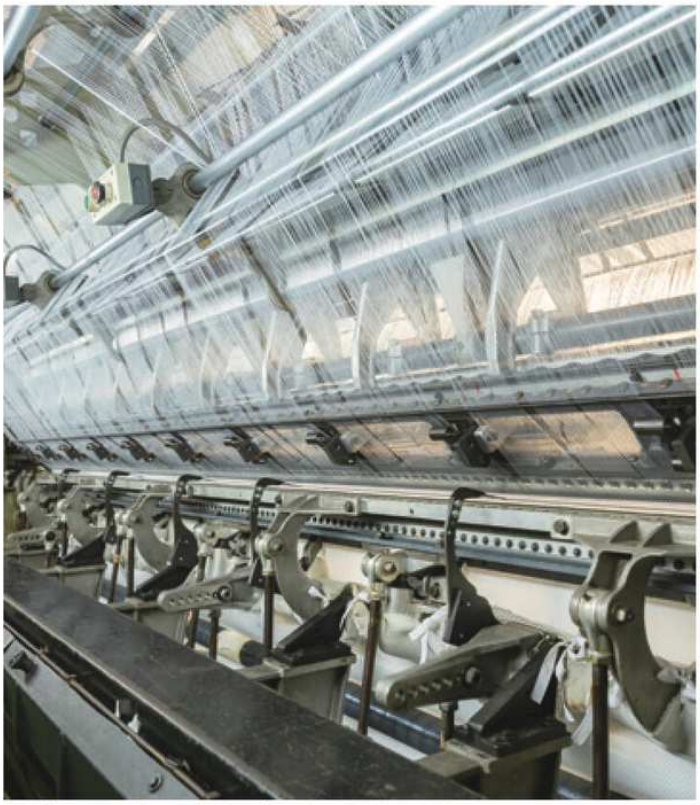
その工程は、ポリエステル原糸を数百本ずつ、編み立て機に合わせた「ビーム」（巨大なロール）に巻く「整経」から始まる。仕上がりに影響する、最も重要な工程だ。ポリエステルには気温や湿度により糸の伸縮



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。寝返りがしやすく、介護施設などでも使われている。



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。

特殊な編み立て機が生み出すクッション性、通気性、軽量感

「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。これによってしなやかな寝心地と底つきしないクッション性を併せ持ち、快適な寝姿勢を保つ中材が完成するのだ。

「エアーラッセル®」は約93%が空気で構成されているという。だから、実に軽い。女性でも運びやすく通気性も高い。シャワーでの水洗いも可能で、自然乾燥にかかる時間は冬でも1時間ほど。これは、湿気の多い国に暮らし、衛生観念が高い日本人が使うことを考慮した工夫だ。

「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。「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　19 W 30691

オリジナル ファインエアー®トッパー

●サイズ／約タテ195×ヨコ94×厚み3㎝、質量約3kg
●素材／側地・詰物：ポリエステル100%
※手洗い可。



寝返りをサポートする そら豆形の枕で上質な眠りへ

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



4種類の中材は、試寝を重ねて1g単位まで導き出した重さに計量した後、本体に充填。自分で高さ調整もできる。



そら豆型の『ジムナストプラス』は、頭がズレ落ちにくく、寝返りがスムーズ。



ボール紙製の型紙を使って紙の型を取り、生地に当てて裁断する。生地の厚さ、伸縮性などを見極める熟練の技だ。

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。

「眠りの質」を追求した枕に日本古来の近江麻をプラス

『ジムナストプラス』は10年以上のベストセラーを誇る枕。そら豆型を特徴とするのは、これが睡眠中の頭部にとって必要な形状だからだ。人は一晩で約20~30回の寝返りを打ち、その際、頭は体を中心に弧を描くように動く。その軌道に着目し、両端に41度のカーブを付けることにたどり着いた。両サイドは横を向いたときの肩の高さに合わせて緩やかに膨らみ、自然な横向き姿勢を保つ。

本体は頭部の位置や動きに合わせた6つの部屋に分かれ、各々に適した4種の中材を入れ分けている。完成までの歳月は約2年。社員一同が試寝をしては120回以上の試作を重ね、48種の素材を試したという。

そんな『ジムナストプラス』と500年以上の歴史を持つ近江麻のキルト生地を施した枕パッドを組み合わせた限定品。麻は古来日本で親しまれる素材で、さらりとした質感に加え、吸・放湿性に優れ、一年中快適だ。キルト生地の中材は特許取得の洗える麻わたで、抗菌性も高い。

「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　19 M 30692（ロータイプ）
申込番号　19 M 30721（ミドルタイプ）
ジムナストプラス
オリジナル近江麻パッド枕

●サイズ／（ミドルタイプ）：約タテ37×ヨコ73×厚み5~9.5㎝、質量約1.8g、（ロータイプ）：約タテ37×ヨコ73×厚み4~9.5㎝、質量約1.7kg
●素材／側地/表地（キルト）・中わた：麻100%、裏地：綿100%、中生地：綿100%、詰物：エラストマー、ポリエチレン
※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。手洗い可。

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。


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。


炭を発泡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。



申込番号 19 W 11205

メディカル炭枕イレタン

●セット内容／炭入低反発枕、専用枕カバー各1
●サイズ／約タテ32×ヨコ50×厚み10㎝、質量約1kg
●素材／表地ネット部分：ポリエステル100%、
裏地：ポリエステル65%・綿35%、
詰物：低反発ウレタンフォーム（炭充填発泡方式）、
専用枕カバー側地：ポリエステル65%・綿35%
※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。



「機能美」を体現するライトが大切な空間をやさしく照らす

機能的に役割を果たしているか。そのために合理的であるか。両方が兼ね備えられた時に生まれる美しさを「機能美」と呼ぶ。物や情報が溢れ、様々な流行が過ぎ去る様子が目まぐるしく感じる時代だからこそ、特に日用品において、機能美が求められるケースが多くなっているように感じる。しかし装飾を削いだシンプルな佇まいが美しくあることは、そう単純ではない。デスクライト、照明器具を作り続けてきた『スワン電器』は、創業当時から「機能美」を大切にしており、アームや部品の一つひとつにこだわり抜いてきた。

「アームにこだわるなら、アームマニア、アーム馬鹿であれ」とは黒澤英之社長の言葉。機能美は、その機能を知り尽くしてこそ生み出せる。普通なら見過ごしてしまうような些細なことにもこだわり抜くことで、シンプルな美しさにたどり着く。

そのこだわりを叶える秘訣は、製造環境にあった。『スワン電器』ではデザインの企画開発はもちろん、部品の設計から製品組み立てまでを全て自社工場で行っている。海外での生産に頼ることの多い、この種のメーカーでは非常に稀だ。



照明の光量を計る測定器、熱量にどれくらい耐えられるか実験する機械などでスペックや安全性の確認を行う。



照明器具の製作は、千葉県柏市にある工場で行われる。その作業は、イメージを形にしてみることから始まる。



30代の若手デザイナーから70代の熟練デザイナー、そして、社長自らがデザインを引き、職人の手で試作品を作り出す。

「モノは手先の延長であるべき」という考えも、大切にしている理念のひとつだ。『スワン電器』で作られる照明は気持ちよく滑らかな操作性と、デスク周りに置かれたときの美しさを意識してデザイン・企画される。考案されたデザインは、すぐに発泡スチロールによってイメージモデルが作られる。手で考えるという、アナログな試行錯誤を大切にしているのだという。

自社工場で丁寧に作られたシンプルなデスクライト

「機能美」と併せ、時代と共に進化していく製造・加工技術・光源性能を追求し、より進化させて一般家庭に届けることも『スワン電器』が掲げる使命だ。トライ&エラーを繰り返しながら物づくりを続けていく中から生まれたデスクライトは、書斎やリビングなど、あらゆるインテリアにも調和するシンプルなデザインとアームの直線美、そして木目調の温かみが特徴である。

「機能美」は、簡単に生み出せるものではない。それは、本当に実用的かどうか、本当に美しいかどうか、何度もテストを繰り返し、無駄を削ぎ落としたものにだけ宿るということを、このデスクライトが教えてくれるだろう。



19 W 83014



19 W 83015

申込番号　19 W 83014(ブラウン)
申込番号　19 W 83015(ナチュラル)

レディックエグザームデスクライト

●サイズ／本体:(使用時)約高さ45×幅45×奥行13.1㎝、ベース部:径約13.1㎝、質量約2kg、コード約1.7m
●素材／ABS樹脂、アルミニウム、スチール
※電源/100V-7W、ON・OFFスイッチ、昼白色LED内蔵。本体サイズは使用時の一例です。



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。上下回転可能なリング式ホルダーで南半球も見やすく、国旗付きの世界地図も付属されているので、両方を見比べるのも楽しい。

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　19 A 40334

地球儀 アンティークタイプ

●サイズ／約高さ47.5×径32㎝、質量約1.4kg
●素材／上質紙、ポリスチレン、スチール、ABS樹脂
※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。



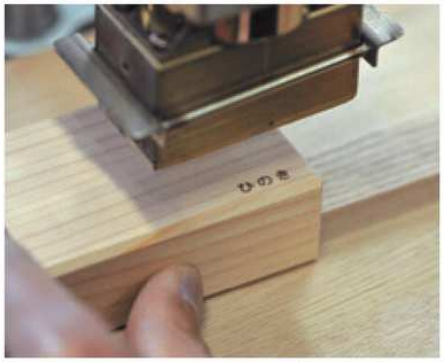
遊びながら五感を通じて日本の森と触れ合える積み木

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



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。

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　19 M 62760

寄木の積木セット(LL)

●セット内容／積木約45ピース
●サイズ／最大ピース：約タテ6×ヨコ12×厚み3㎝、最小ピース：約タテ3×ヨコ6×厚み2㎝
●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、重さなど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～。



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。

柿渋の消臭効果
赤ちゃんの肌にも安心

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



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 19 M 51024

子供用甚平

●サイズ／適用サイズ:約90cm●素材／綿100%
※男女兼用。

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 京都発

お手玉型が愛らしい ソファでも座布団でもない 新感覚な心地よさ

「おじゃみ座布団」の〝おじゃみ〟とは、関西でお手玉のこと。4枚の生地で仕立てる昔ながらのお手玉の手法を参考に、京都の職人がオリジナリティ溢れる形の座の道具を生み出した。安心感のあるボリューム、沈みすぎないしっかりした作りは、座布団としてもソファの背あてクッションとしても活躍する。現代の生活スタイルにあう寛具といえる。



19 W 40969



19 W 40968

2 北海道発

美しく、自然な佇まい 玄関に置きたくなる 天然木の靴べら

『ササキ工芸』は木製クラフトと呼ばれる小物作りを得意としている。「シューホーン」は、凛とした洗練された見た目が印象的だ。丸みのある優しいフォルムと、素材そのものの色を生かした自然な風合いを楽しむことができる。手に馴染ませて、足をスムーズに滑らせる。床置きのホルダーに靴ベラが吸い込まれるように収まっていく。機能性も兼ね備えた美しい靴べらである。



19 W 40966

3 東京発

美しくて機能的 日々の暮らしを 豊かにする家具

2008年に登場した『abode』は、日々の暮らしにフィットする洗練されたデザインと機能性を兼ね備えた家具を生み出すファニチャーレーベルだ。サイドテーブルは、シンプルでありながら脚部のディティールが美しく、空間のちょっとしたアクセントにおすすめ。日本の住宅でも使いやすいよう小ぶりに設計されているのが嬉しく、わずか1.2kgと軽量なのでサッと移動させてさまざまなシーンで活躍してくれる。



19 W 30350

申込番号 19 W 40968(紫紺)
申込番号 19 W 40969(黄金色)

1 洛中高岡屋
おじゃみ座布団七宝

●サイズ／約タテ40×ヨコ40×厚み15㎝、質量約800g(詰物約730g)●素材／側地:ポリエステル100%、詰物:綿70%・ポリエステル30%、中芯:ウレタンフォーム(中芯着脱不可)

申込番号 19 W 40966

2 ササキ工芸 コンフィ
シューホーン レギュラー (ウォールナット)

●セット内容／靴べら、台座各1●サイズ／ 靴べら:全長約72㎝、質量約130g、台座:約高さ4.8×幅10.5×奥行10.5㎝、質量約440g●素材／天然木(ウォールナット)

申込番号 19 W 30350

3 アボード
サイドテーブル

●サイズ／約高さ50×径32㎝、 質量約1.2kg
●素材／天然木積層合板
※耐荷重約3kg。お客様組立品。

申込番号 19 W 50480

4 ジェニ
音色スロープ

●セット内容／本体1、ボール3●サイズ/本体:約高さ36×幅33.5×奥行11㎝、質量約1.9kg、ボール:径約3.9㎝●素材／天然木
※対象年齢:3歳～。

申込番号 19 W 60262

5 スワダ つめ切り ダイヤモンド

●サイズ／全長約12㎝
●素材／ステンレス刃物鋼
※手作り品のため、サイズが若干異なる場合があります。

申込番号 19 W 60297

6 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1kg(詰物約250g)
●素材／側地:ポリエステル85%・綿15%、詰物:ダウン50%・フェザー50%
※洗濯機可(ネット使用)。

兵庫発
代々受け継がれる 自然の温もりに 心癒されるおもちゃ

「受け継がれるおもちゃ」をコンセプトにつくられるジェニの『NIHON』シリーズ。音色スロープは、日本の木材や塗料のみを使用し、日本の熟練の職人が丁寧に仕上げたシロフォン付きのスロープだ。3色の木の球を転がすと、「ファミレド」の音を奏でてくれる。楽しい音色、木肌を感じる温かい質感、リズミカルな動き。子供から大人まで心地よく感覚を刺激してくれるおもちゃである。

4



19 W 50480

新潟発
歴史ある刃物メーカーが生み出した機能美 職人魂が息づく爪切り

5

90年以上の歴史を誇る燕三条の刃物メーカー『諏訪田製作所』。刃物本来の「切る」機能を突き詰め、丹念につくられた爪切りは、バチンでなくサクッと切れる、心地よい切れ味。カット後の爪の断面を見れば、その違いは一目瞭然だ。中でも「つめ切りダイヤモンド」は、逆手で持ったり、指先だけで持っても滑らず持てるよう、ハンドルに美しい面取りが施されたモデル。職人魂を感じる、ワンランク上の爪切りである。



19 W 60262

山形発
ふんわり軽く どんな季節も快適 洗えるダウンケット

6

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。



19 W 60297

広島発

筆づくりの神髄が息づく 美しく、洗練された 極上のブラッシュ

熊野筆の伝統的な技巧と洗練されたデザインが融合した新時代のブラッシュブランド『SHAQUDA』。「スーヴェボディブラシロング」は細やかな穂先がつくる豊かな泡と羽毛のような優しさで洗い上げるボディブラシ。職人の見事な技が宿るエレガントなフォルムに、優しく包み込むような上質な感触のブラッシュ。日常の些細な時間をアップデートしてくれる贅沢な道具だ

新潟発 1

無駄を削ぎ落とした 美しさが心地よい 長く使える日用品

金属製洋食器の生産で世界的なシェアを誇る新潟県燕市。『工房アイザワ』はその地で大正11年に創業した老舗メーカーだ。手廻し機械と手仕事を併用したものづくりの製法を継承しながら、日々の暮らしに馴染む、美しさと使いやすさを兼ね備えた道具を生み出している。どこか懐かしさを感じる銅製の洗面器は、見た目の美しさのみならず、耐久性も高い優れもの。日常を心地よくさせてくれる日用品だ。



19 W 40963

山形発

どこか懐かしい 使うほどに変化する 上質な「籐」の風合い

『ツルヤ商店』は明治末期の創業以来、天然素材「籐」を用いた商品を作り続けてきた。籐のしなやかで強い素材の特性を生かし、「曲げ・編み・巻き」を施して日常で使われる道具を生み出している。「籐脱衣カゴ」は無着色・無塗装であり、籐本来の質感を身近に感じられる。使うほどに籐が飴色に艶を増し、独特の風合いを楽しむことができる。

2



19 W 40828

3



19 W 40964

申込番号 19 W 40963

1 銅の洗面器

●サイズ／約高さ9×径31.7㎝、容量約4.5ℓ、質量約658g●素材／銅
※使用後は水気を切って保管してください。

申込番号 19 W 40828

2 シャクダ スーヴェ ボディブラシ ロング

●サイズ／約高さ5.6×幅5.3×奥行28.8㎝●素材／山羊毛・鮑和ポリエステル樹脂・天然木（ウォールナット）

申込番号 19 W 40964

3 ツルヤ商店 籐脱衣カゴ（角）

●サイズ／約高さ18×幅54×奥行41㎝、質量約600g●素材／籐
※手作り品の為、サイズが異なる場合があります。

申込番号 19 C 50514

4 燕三 シンクイン・オンで使える 伸縮式水切りバスケットセット

●セット内容／本体、カトラリーポケット、蓋・まな板用スタンド各1●サイズ／本体：約高さ12×幅35～56.5×奥行26㎝、質量約920g、カトラリーポケット：約高さ5.5×幅32.5×奥行8.5㎝、質量約175g、蓋・まな板用スタンド：約高さ14×幅13×奥行6.5㎝、質量約95g●素材／ステンレス鋼
※本体耐荷重約3kg。すべり止め（シリコーンゴム）付。

申込番号 19 W 40871（黒）
申込番号 19 W 40872（白）

5 藤田金属 テーブルランプイチ

●サイズ／本体：高さ約26.6㎝、台座：径約10㎝、質量約600g●素材／鉄（粉体塗装）
※電源／単3乾電池×4（別売）。本体スイッチ。4段階の明るさ調整ができます。



19 W 40872



19 W 40871

新潟発

洗い物が快適に 3WAYで使える 水切りバスケット

歴史ある金属加工の街、新潟県燕三条で作られる高品質な水切りバスケット。シンク横、シンクオン、シンクインと3つの使い方ができるスタイリッシュな一点だ。シンクを広々使いたいなら、シンク横。シンク周りをすっきりさせたいなら、シンクオン。隠したいならシンクイン。丈夫で錆びにも強く、衛生面にも優れたステンレス製。伸縮式でサイズ調整も容易。その時々で使い方を変えられる画期的な一点である。

4



19 C 50514

大阪発

いつでもどこでも 気軽に持ち運んで使える ひとときの居場所を作るランプ

5

「テーブルランプイチ」はフライパンを製造する『藤田金属』、クリエイティブユニット『TENT』、エンジニアの共同開発によって生まれた商品だ。「気軽に持ち運べる照明を作りたい」という想いから生まれた照明で、分解ができて持ち運びがしやすく、充電も不要。4段階の明るさ調整が可能だ。乾電池と鉄からなる徹底してミニマルな設計は、長く愛用できるという魅力がある。

ガラスに纏わせた漆が食卓を華やかに彩るグラス

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

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

今は、三代目を継いだ小坂玲央さんや塗師の小坂智恵さんと共に、新しいテーブルウェアを目指して、百色眼鏡（＝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。

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。


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。


一色ごとに最低一日乾きを待つ。時間をかけて一つひとつ丁寧に作られている。


特別な筆で一本一本線を描いていく。新しい表現のために、絵筆を使うこともあるという。



申込番号 19 W 83016

百式 蕾 盃・線（赤・青セット）

●セット内容／盃（赤・青）各1
●サイズ／約高さ6.1×径6㎝（口径約5.4㎝）、容量約100㎖
●素材／ガラス



繊細な技が成す華やかな輝き
特別感を演出する金の酒器

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

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

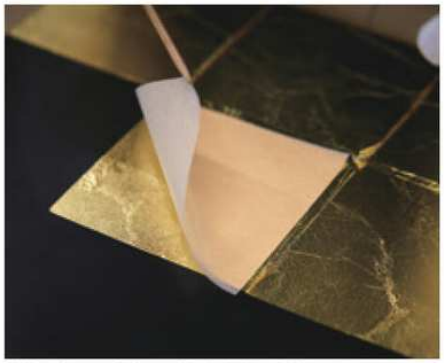
『箔一』では、金箔の製造から工芸品への箔貼りまですべて自社で手がけている。要となる金箔の製造は、伝統工芸士に認定されている山根勉さんら熟練の職人が行っている。

金箔の厚さはわずか0・1ミクロン。製造工程は細かい工程まで合わ





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



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



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

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

金箔に入ったひび文様が上品な趣を醸し出す

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

片口とぐいのみの酒器セットは、「貫入」という特殊な技法を用いた人気のシリーズ。金箔に入った独自のクラック（ひび）文様が作り出す光と影が、優雅なひとときを演出する。そして文様は一つひとつ割れ方が異なり、それがまたとない味わいを生み出している。金の輝きを生かしたシンプルかつモダンなデザインが、和の席、洋の席に華やかな彩りをプラスしてくれる。



申込番号　19 W 40973

貫入 酒器セット

●セット内容／片口1、ぐいのみ2
●サイズ／片口：約高さ9×径8.5㎝、容量約220㎖、ぐいのみ：約高さ5×径7㎝、容量約90㎖
●素材／ガラス
※電子レンジ不可。手作り品の為、色・柄が異なる場合があります。



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。


仕上げの工程。表面や縁などを削り、形を整えてゆく。


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。


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。

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。



申込番号 19 W 60308
豆皿セット
（ねじり梅・稜花・雪輪・木瓜）

●セット内容／豆皿4
●サイズ／ねじり梅：約高さ0.6×幅8.4×奥行8.4㎝、稜花：約高さ0.8×幅8.2×奥行8.2㎝、雪輪：約高さ0.8×幅8.2×奥行8.2㎝、木瓜：約高さ0.6×幅9.2×奥行8.3㎝、
●素材／錫
※電子レンジ不可。



金属なのにやわらかく曲がる 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）、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やわらかく、加工の段階で行き詰ってしまう。そんな状況を救ったのが、「いっそのこと、逆に、曲がることを売り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。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、やわらかい〟ということを前面に出して、製品開発をしようという、まさに逆転の発想だった。

可能性を秘めた錫製品を身近に感じられる商品に

鋳物づくりでは通常、木型を型枠に収め、砂・水・粘土を混ぜた「鋳物砂」を押し固めて成形する「生型鋳造法」が用いられる。一方『能作』では、シリコーンゴム型に金属を流し込んで成形する「シリコーン鋳造法」も積極的に採用している。融点の低い金属に適したこの方法は、錫との相性が非常によい。柔軟性に優れた型により、繊細かつ優美な造形を生み出せるのだ。

成形後は表面を丹念に研磨を施し、職人が一つひとつ目で確かめ、手で触れ、丁寧に仕上げていく。



鋳造に使う鋳型（いがた）を作る工程。



錫100%なので、やわらかく、手で簡単に曲げることができる。

錫100%で作られた製品たちは、金属なのにどこか温かみを感じさせてくれる。曲げられる金属を使った今までにない製品は、平成22年（2010）、フランスの展示会に出品され、海外からも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、さほど遠くはないだろう。



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。



申込番号 | 19 W 60298

能作 シャンパングラス - L - 金箔

●サイズ／約高さ19.8×径6㎝、容量約190㎖
●素材／錫100%、金箔
※電子レンジ不可。手作り品の為、サイズが異なる場合があります。

職人たちが磨き上げる見目麗しいタンブラー



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

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

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

金属研磨には、鏡のように仕上げるミラー仕上げやサテン仕上げ（つや消し仕上げ）、極細のラインがう


卓越した技術を持つ磨き職人。


既存の製品も、磨きという技術により付加価値が生まれる。


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

っすらと付いたヘアライン仕上げなどがある。光沢を出す方法としてはメッキもあるが、その場合にも下地としてある程度の磨きが必要だという。メッキで可能になる美しい光沢を、『磨き屋シンジケート』ではあくまで「磨き」で再現している。

磨きの技を積み重ね〝鏡〟の光沢を引き出す

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

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

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

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



申込番号 19 W 30636

ビアカップ 3ピースセット

●セット内容／タンブラー3
●サイズ／タンブラー：約高さ12.7×径7.2㎝、容量約400㎖
●素材／18−8ステンレス鋼
※電子レンジ不可。鏡面仕上げ。



気品溢れる白磁を日常に取り入れる贅沢さ

空気がピンと張りつめるような、特別な存在感を放つ『悠斗窯』の白磁。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。聞こえてくるのは風の音や鳥の鳴き声だけ。ひんやりとした空気に包まれた工房は整理整頓されていて、久保田烈工さんは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


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。

とによって生み出されていると言う。

「硬く冷たい印象にもなる磁器を、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」と烈工さんは話す。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。

自然の美しさから追求した手捻りの白磁

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

植物や生き物など、自然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 19 M 10726

白磁 面取 カップペア

●セット内容／湯呑み2
●サイズ／約高さ9.6×径7.2㎝、容量約320㎖
●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。



伝統文様×モダンデザインで400年の技術を未来に繋ぐ

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

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

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


香酒盃はローラーマシーン成形で生地を生成。


一つ一つ職人の手仕事で釉薬をかける。


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

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

古から次世代へ継承される新しい有田焼のカタチ

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

焼酎の「香り」をテーマに、有田焼窯元のグループが地元焼酎メーカーの協力を得て、何度も話し合い、試作を繰り返しながら生まれた香酒盃だ。

これまでの焼酎の器とは異なる「香り」や「味わい」をより一層感じられる器に仕上がった。

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



申込番号 19 W 50158
香酒盃ペア(L)
金彩・銀彩

●セット内容／香酒盃2（金彩1、銀彩1）
●サイズ／約高さ9×径8.3㎝（口径約7.5㎝）、容量約300㎖
●素材／磁器
※電子レンジ不可。手仕事の為、サイズ・色が異なる場合があります。盃の内側に独自の丸みを持たせることで香りが対流し引き立たせてくれます。



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ぐい呑

『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。

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。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」、そしてこの「貞雲」だ。

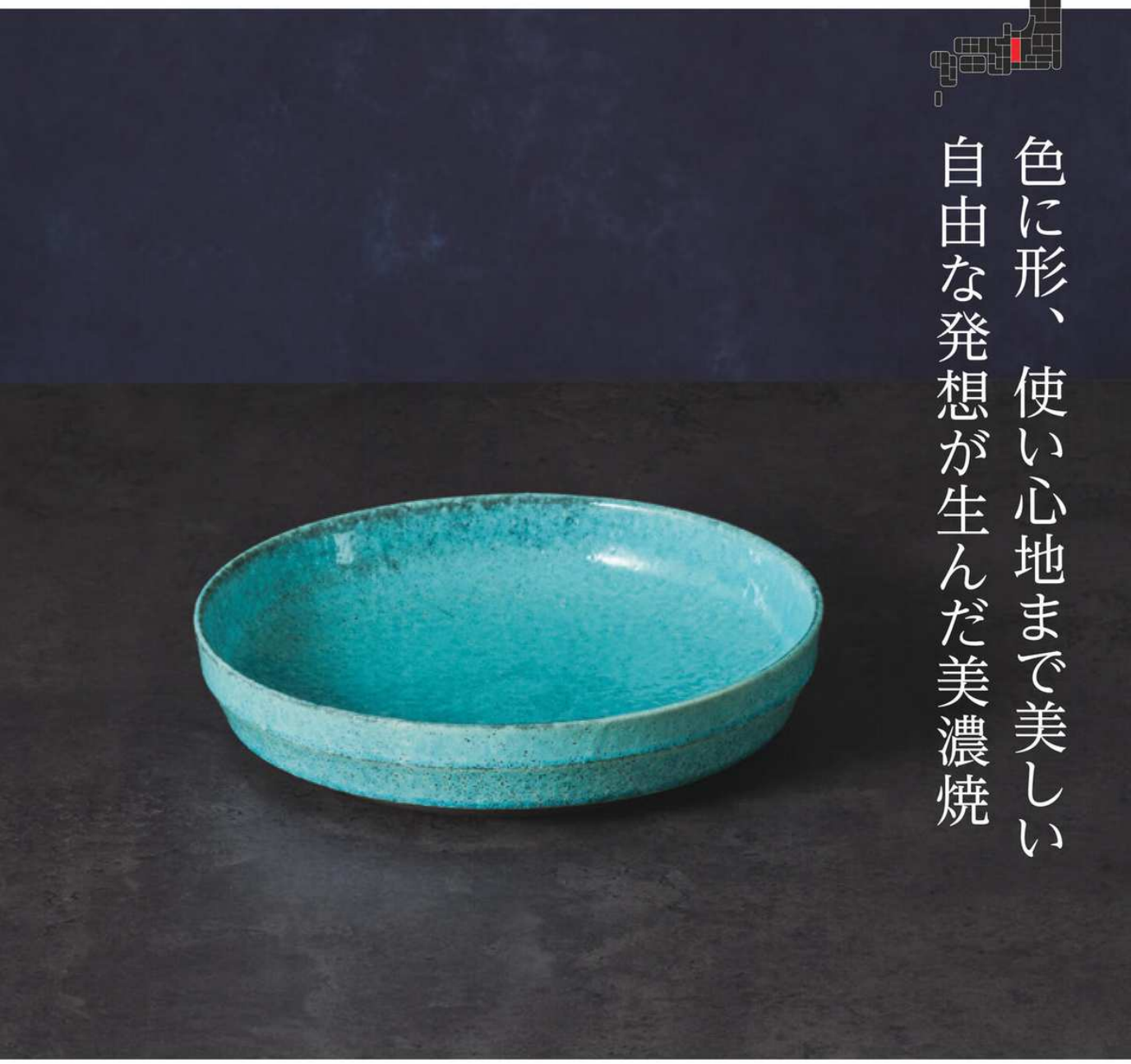
「貞雲」のコンセプトは「技と伝統を味わう」だ。京焼・清水焼を代表する絵付けの技法「描き詰め」により、受け継がれてきた技を伝えている。細かい楕円が連なった「七宝詰」は京の焼き物の代名詞といわれる柄。描く場所により少しずつ楕円の大小を変えた、精緻な絵付けに目を奪われる。こんな酒器を傾けて一日をリセットする一献を楽しみたい。



申込番号　19 W 93441

京焼・清水焼 貞雲 ぐい呑
染付七宝詰

●サイズ／約高さ5×径6.2㎝、容量約100㎖
●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。



色に形、使い心地まで美しい 自由な発想が生んだ美濃焼

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

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

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



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



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



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

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

固定概念を持たないものづくり 手間ひまと工夫による、唯一無二

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

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

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



申込番号　19 M 41848

かいらぎ 盛鉢28㎝ トルコブルー

●サイズ／約高さ5.7×径28㎝
●素材／陶器
※電子レンジ不可。手作り品の為、色の出方が異なります。



女性のアイデアが導く新しい萩焼の生活食器

「萩焼」というとどんな陶器を思い浮かべるだろう。多くの人は茶の湯で使われる「茶陶」としてのイメージが強いのではないだろうか。山口県萩市で生まれた萩焼には、毛利藩の御用窯として開窯した歴史がある。それゆえに茶人の間で特に愛され、「一楽、二萩、三唐津」という言葉もあるほどだ。

しかし、『萩陶苑』の2代目を父に持つ礒部めぐみさんは、「萩焼＝高級な茶陶」というイメージをいい意味で払拭したいという。「大事に飾ってもらえるのもうれしいけれど、普段からどんどん使ってほしい」と、日常使いできる「生活食器」をメインに製造するブランドを立ち上げ、これまでの萩焼と一線を画す新しいデザインを提案している。

その第一弾が「Ｓｈｉｋｉｓａｉ」シリーズ、第二弾が淡い色合いの「ｍｉｎｔ」シリーズだ。特に萩焼を知らない若い人たちに人気だという。「Ｓｈｉｋｉｓａｉ」は2色の化粧土を重ねる萩焼の伝統技法「掛け分け」で新たな趣を表現しており、「ｍｉｎｔ」はクールなミントグリーンに、ピンクの縁取りでかわいらしさをプラスしたシリーズ。



萩焼の特徴「切り高台」の工程。『萩陶苑』は自社で生地作りから焼成まで一貫して生産している窯元だ。



化粧掛けの後、生地の水分がなくなるまでしっかり乾かす。その後、素焼、施釉、本焼の工程へと進む。



成形後、1つずつ手作業で行われる「化粧掛け」。異なった色の土をかけて下模様をつけ、味のある風合いを生む。

シンプルな形に重なる色と風合いを楽しむ大鉢や皿

萩焼と知らなくとも「かわいい！」と手に取ってもらえるような器作りを目指したという礒部さんだが、ただ新しいもの、流行りそうなものを作ればいいというわけではなく、そこには強いポリシーがあった。

「萩焼からぶれずにやりたいんです。他の産地の粘土や釉薬を使えば可能性は広がりますが、それは萩焼ではなくなってしまう。私たちは器ではなく『萩焼』を作りたいんです」

そのため、原料となる土や釉薬、工程、焼成などはすべて伝統的な萩焼の技法に準じている。土や釉薬の配合を変えたり、へらや刷毛で表面に細工したりすることで、器に表情を出していく。

また、萩焼は高火度で短時間焼成するため、土味が残り、柔らかくしっとりとした感触が特徴だ。土が焼き締まっていないため、使うほどに色合いが微妙に変化していく「萩の七化け」も楽しむことができる。

『萩陶苑』は、自社で一貫して製造している窯元だ。作業場に足を一歩踏み入れると、その清潔さにまず驚かされる。すべての道具や材料が整理整頓され、土すら落ちていないのだ。日差しがよく入る明るい室内では、多くの女性が作業に励んでいた。どんな料理にでも合う温かみのある食器は、萩の女性たちの手によって生まれていた。

申込番号　19 W 00832

テーブルセット



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



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。

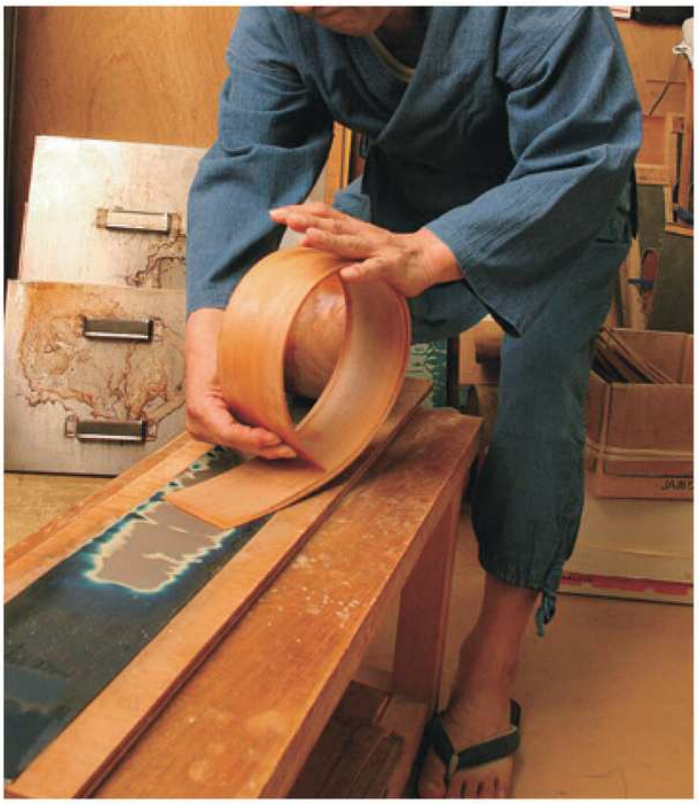
薄く剥いだ秋田杉の柾目板を湯に浸して十分に水を吸わせたら、コロと呼ばれる丸太の曲げ道具上に二枚重ねにし、転がしながら巻き込むように曲げていく。コロは器の大きさや深さでさまざまな形状があり、円



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。現代の暮らしにあった機能性とデザイン性を併せ持つこの弁当箱で、ご飯をより美味しく味わっていただきたい。

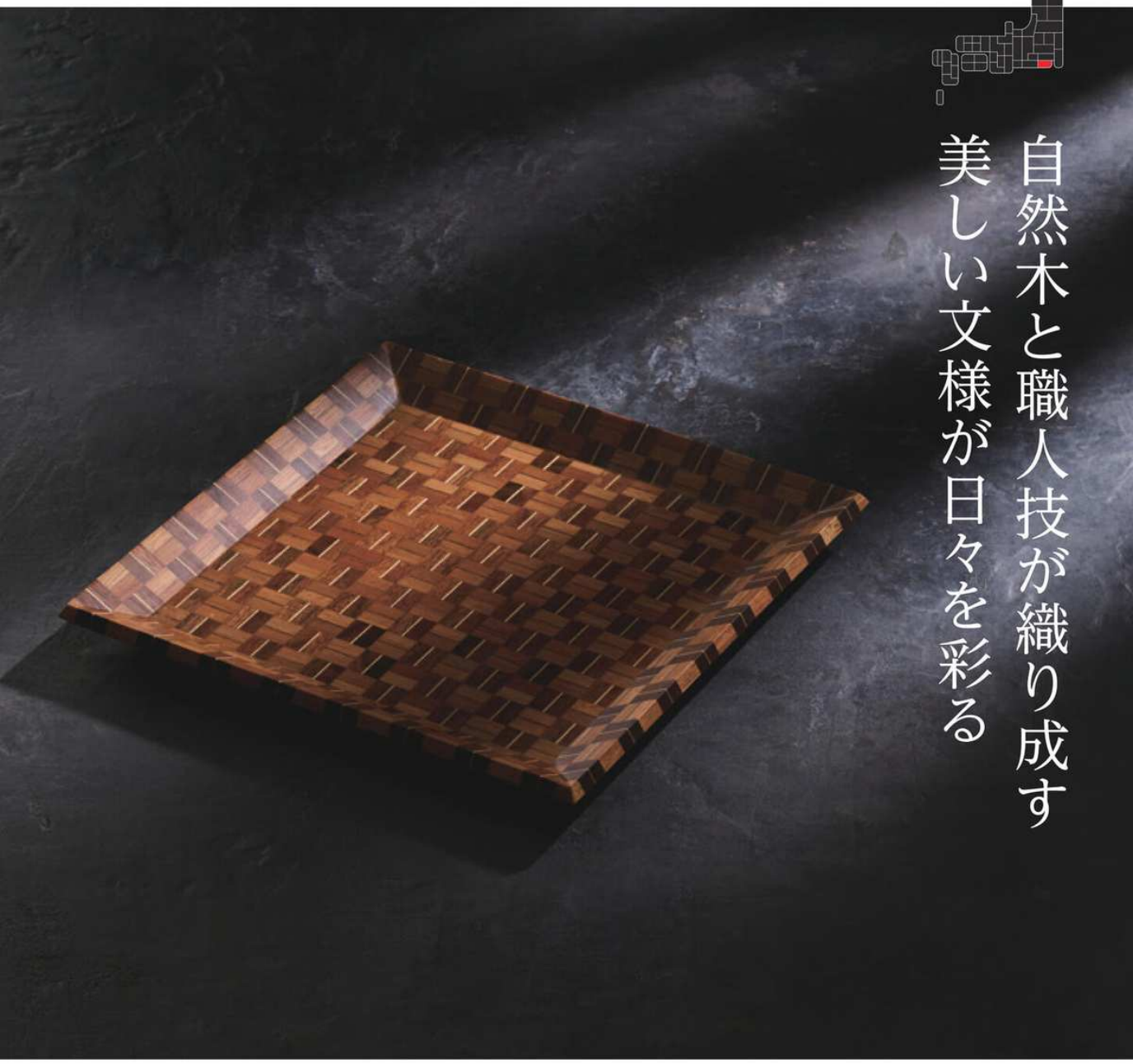




申込番号　19 W 30650

小判入子 レディース 弁当箱

●サイズ／約高さ8.5×幅16.5×奥行き9.7㎝、（上段）容量約300㎖、（下段）容量約400㎖、質量約136g
●素材／天然木
※電子レンジ不可。手作り品の為、サイズ・木目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。

文様に情熱を注ぐ職人の思いも運ぶようなお盆

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

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

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

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

「無垢」の7寸角盆は、3種類の木を使った緻密な網代模様と、組み合わせた木々の色の違いに魅せられる一品。何気ない日常の時間に、美しく上質な華を添えてくれる。



申込番号　19 W 50584

無垢角盆（アジロ）

●サイズ／約タテ22×ヨコ22×厚み2㎝
●素材／天然木
※手作り品の為、模様・サイズ等が異なる場合があります。箱根寄木細工は、国の伝統的工芸品に指定されています。



伝統に裏付けられた技術力で常に歩を進める樺細工

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

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

異なる素材を組み合わせその特性を生かした茶筒

樺細工には、〝型もの〟〝木地もの〟〝たたみもの〟などの技法がある。



約180℃に熱したコテを使って、筒状の芯に樹皮を貼り付ける工程。



樹皮を薄く削って研磨した無地皮を用いた茶筒の蓋部分。



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

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

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

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

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



申込番号　19 W 30637

帯筒 茶筒（大）シルキーオーク

●サイズ／約高さ12.2×直径8.2㎝
●素材／天然木（外側：蜜蝋仕上げ、内側：研磨仕上げ）・桜の樹皮
※手作り品の為、サイズ・柄の出方は一つひとつ異なります。茶葉容量約150g。内蓋はつまみがなく平らな為、茶さじ代わりにお使いいただけます。



益子の土の温もりを感じる日用使いのポット

全長10m以上にもなる、土の塊。益子焼の伝統的な登り窯を使って、三日三晩かけ、職人が火をくべ焼き続けるのが伝統的な益子焼の製法だ。窯の傍らにある工房で、一人黙々と手を動かす萩原芳典さんは、この『萩原窯』の五代目。伝統的な益子焼の製法に則りながら、釉薬の可能性に魅了されて新しい表現を追究する萩原さんの作品は、海外でも評価が高く、ボストンでも個展を開くなど、「MASHIKOYAKI」のファンを着実に増やしている。

「海外では、このような〝土の塊〟感のある器は珍しいみたいですね。特に益子焼の『柿釉』は深みのある不思議な色なので、その佇まいを気に入ってくれる方が多いようです」

地元の「芦沼石」を砕いたものだけで作られる「柿釉」、寺山白土や大谷津砂など、栃木県産出の原料で作られた透明釉の「並白」をはじめ、「糠白」「黒釉」「泥並」「飴」「灰釉」の七色が「益子七釉」と呼ばれる、益子焼の伝統的な釉薬だ。もともと益子焼の釉薬は「赤粉」と呼ばれ、防水機能に役立つことから、屋根瓦や水瓶などに使われていたという。つまり、丈夫なことも益子焼の長所といえる。

益子ならではの釉薬が生む素朴な趣と独特な味わい

江戸時代、大塚啓三郎という人物が農業の傍らに窯を開いたのが益子焼の始まりだ。殖産事業の一つとして黒羽藩から援助を受け、日本の食卓で日用品として広く使われるようになった。

しかし、時代は移り変わり、衰退の影が忍び寄った頃、民藝運動の主唱者である柳宗悦と、彼と共に運動を発起した陶芸家の濱田庄司が益子に移り住んだ。民藝運動で唱えられた「用の美」は、それまで美術品として評価されることのなかった民衆の日用品に息づく美しさを表す言葉。「用の美」という精神と共に、益子焼は世界へと広まった。

「正直、益子の土は目が粗くて扱いづらいんです。でも、やはり益子の土には益子の釉薬が合うし、益子の登り窯が合うんですよ」と、萩原さんは言う。

土や釉薬の性質上、ぽってりと厚くなる益子焼。このポットも、萩原さんが手をかけた証のようなその厚みが、使う人に手の温もりや土の力強さを感じさせる。色は益子独特の釉薬を使った「柿」で、どれも一つひとつ釉薬の出方が異なるので、その趣を存分に楽しみたい。



陶土の柔らかさを均一にしたり、中の空気を抜いたりして制作がしやすいように練る「土揉み（萩揉み）」。



作品を焼き上げる登り窯。何度も焼いてみたり、釉薬のかけ方を変えてみたりしながら、挑戦を続けている。



ろくろで器を形作っていく。萩原さんは14歳からこの道一筋の陶芸家。「これしかやってこなかった」と笑う。



申込番号 19 W 41778

益子焼 ポット（柿）

●サイズ／約高さ14（フタ含む）×直径14.5㎝（持手含まない）、容量約1.1ℓ、質量約855g
●素材／陶器
※電子レンジ不可。手作り品の為、色・柄・サイズが多少異なる場合があります。

丈夫で扱いやすく美しい ふと日常にある、白い道具

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

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

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

職人魂がつくりだす、変わらぬ美しさと性能

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

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

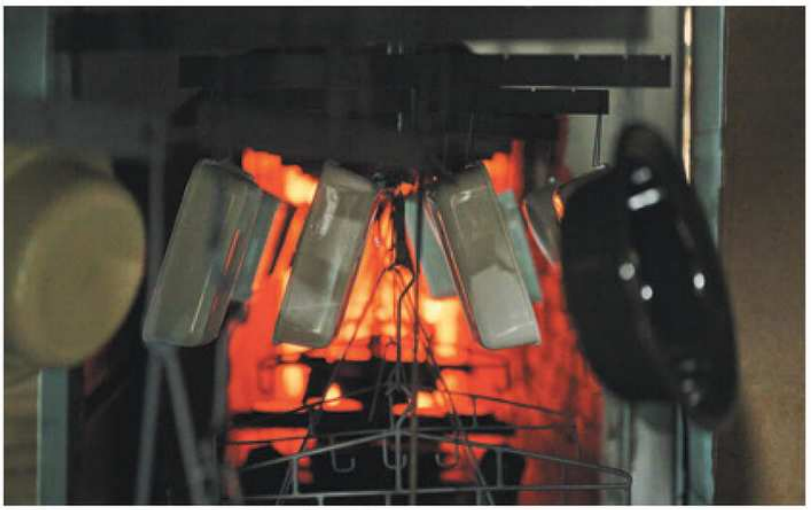
いつの時代も変わらず職人魂を貫き、使いやすくて美しい、普遍的な機能美を生み出してきた野田琺瑯。その軸をぶらさず、丁寧なものづくりを続けてきたからこそ、今の信頼がある。ふと気づくと日常にある道具。使うたび、便利さや安さだけでは語れない〝本質的な価値〟を、そっと教えてくれる。



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



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



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



申込番号 19 W 60312

ルーク 浅型キャセロール25㎝・
レクタングル浅型保存容器L（シール蓋付）2個

●セット内容／浅型キャセロール1、レクタングル浅型保存容器2
●サイズ／浅型キャセロール：約高さ13（フタ含む）×直径24㎝（持手含まない）、厚み約2㎜、容量約3.4ℓ、質量約2.2kg、保存容器：約高さ5.7×幅29×奥行22.8㎝、容量約2.4ℓ
●素材／浅型キャセロール：ほうろう用鋼板（ほうろう加工）、フェノール樹脂、保存容器：ほうろう用鋼板（ほうろう加工）、EVA樹脂
※浅型キャセロール：電磁調理器200V可。電子レンジ不可。保存容器：電子レンジ不可。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。商品の製法上商品の製法上、黒い筋や点が見受けられる場合があります。キッチンタオル付。



使いやすく機能的なほうろうのシンプルでモダンな新しいカタチ

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

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

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

多くの特長を持ち、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。

精細なお湯の雫を作り出す三角断面の湯口のドリップケトル。ドリップに特化した形を追求しスタイリッシュなフォルムで、持手も籐巻が施されミトンも不要だ。

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｜19 W 30651

ドリップケトルS 籐巻

●サイズ／約高さ11.5×径13㎝（持手含まない）、厚み約0.8㎜、容量約0.95ℓ、質量約545g
●素材／ホーロー用鋼板（ほうろう加工）、天然木
※直火不可、電磁調理器200V可。



世界中にファンを持つ革新的な鋳物ホーロー調理器

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、「オーブンポット1」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、約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㎜の膜厚で





0.01㎜の精度のフタと本体の密閉性は熟練職人の成せる技。



約800℃での焼成を繰り返し、完成。



約1500℃で溶かした鉄に様々な金属を配合し、砂型に流し込む。

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、「世界一、素材本来の味を引き出す鍋を」という想いのもと誕生したのが、「オーブンポット2」である。

驚きの早さで旨みを凝縮 手料理の世界が広がるのを実感

高い密閉性と熱伝導性はそのままに、瞬間蒸発ホーロー性能を搭載。これにより、食材を焼きつけてから無水調理する新しい調理法「無水ベイク」が可能になった。例えば、塊肉や野菜の調理も、短時間でまるでオーブンで焼いたように香ばしく、中はジューシーに仕上がる。余分な水分を瞬時に蒸発させる構造により、鍋を振らずともパラリと仕上がる絶品チャーハンもお手のもの。無水ベイクが食材の旨みを凝縮し、瞬間蒸発で余分な水分をサッと蒸発させる。プロ顔負けの調理が、驚きの早さでできるのだ。

見た目の美しさや、使い勝手のよさにもこだわり抜いた。職人の技術により、1.8㎜という極薄の鋳物を実現したことで熱伝導率を高め、調理時間を短縮。同時に約30％の軽量化を可能にし、鍋の取り回しが格段にしやすくなった。機能が際立つ洗練されたデザインが美しく、できあがった料理をそのまま食卓へ運んでも絵になる。「だれもが手軽に美味しい料理を楽しめるように」。そんな願いから生まれた鍋は、台所に立つ時間そのものを豊かに変えてくれる。日常の料理に新しい発見と楽しさをもたらす、一生ものの相棒となることだろう。

申込番号 19 W 60208
オーブンポット2 ミニ14㎝
(マットリネンベージュ)

●サイズ／約高さ11.9（フタ含む）×直径14㎝（持手含まない）、容量約0.9ℓ、質量約1.2kg
●素材／鋳鉄（ほうろう加工）
※直火可、電磁調理器200V可（IHクッキングヒーターは底径10㎝以上対応機種でのみご利用いただけます。）オーブン可、調理時は持手が熱くなりますので鍋つかみ等を使用ください。手作り品の為、サイズが異なる場合があります。レシピブック、キッチンタオル付。







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。

鉄蓋で食材の旨みを凝縮 調理器具としても器としても

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

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

「クックトップオーバル」は、シンプルながら温かみを感じるデザイン。金属造形作家の廣瀬愼さんによるものだ。蒸気孔付きの鉄蓋が対流熱と食材の旨みを閉じ込め、調理後はそのまま食卓へ運べばアツアツを演出する器に。魚や細長い食材も丸ごと入る大きめのサイズで、煮る、炊く、焼く、蒸すと重宝する。

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 19 W 51012

クックトップオーバルL

●サイズ／約高さ10.2（フタ含む）×幅24（持手含まない）×奥行17㎝、容量約1.2ℓ、質量約3.1kg
●素材／鋳鉄
※直火可。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。



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の違いだけ。職人はどんな価格の包



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。

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 硬度の高い白紙鋼を芯材に使用

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」

白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。白紙鋼は、鋼の中にある不純物を極力取り除くことで硬度を高めており、切れ味と研ぎやすさを併せ持つ鋼だ。

紹介する「白紙割込 三徳包丁」は、持ち手には握ったときに手に馴染みやすく、耐久性のある茶色積層強化木を使用。国内外で認められる確かな切れ味をぜひ。



申込番号 19 W 30002

桜鋼 白紙鋼 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（白紙鋼）、柄：茶色積層強化木



機能を追求したデザインに「用の美」が宿る両手鍋

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

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

完成品に近いものを作っては検証し、変更・修正がなされ、また作り直しては確かめる作業が繰り返される。また、デザイン画の類に頼らず、手を使う実用品は手を使ってデザインする姿勢も興味深い。市販される商品はもちろん、試作品が完成するまでにも、多くの手間と時間が費やされるのだ。特にキッチンウエアは、洗練されたデザインと計算された使いやすさに、ひとたび使えば、「一生、使いたい」という声が挙がるのもうなずける。

余計な装飾を省いた長く使えるデザインと品質

数あるキッチンウエアの一つであるこの両手鍋は、効率良く調理が出来るシンプルでモダンな形状。鍋の内側には耐久性に優れた18-8ステンレス、芯材には熱伝導性に優れた純アルミニウム、外側にはIH加熱に適した18-Tiステンレスを使用し、効率的な熱伝導で食材をおいしく調理できる工夫がされている。

試行錯誤の末に完成した金型でステンレスをプレスする際、職人はプレス機の隅々にまで手早く圧搾空気を吹き付ける。小さなゴミやほこりとはいえ、プレスをかけることで製品の傷になるからだ。付属の蓋は、丁寧に羽布で磨かれた後、職人たちによってつまみなどが取り付けられ、入念な検品を終えてようやく製品として大切に梱包される。

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



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



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



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



申込番号 19 W 77412

三層鋼両手鍋浅型22㎝

●サイズ／約高さ14.7（フタ含む）×
直径22㎝（持手含まない）、厚み約2.6㎜
容量約3.8ℓ、質量約1.6kg
●素材／本体：ステンレス鋼・アルミニウム
（三層鋼）、持手：フェノール樹脂
※電磁調理器200V可。

金属加工と熟練職人の技術が融合した燕三条金物



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

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

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



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



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



成型した後は、シャフトに羽布をセットして高速回転で磨きを掛ける。

丸形の鋼板を回転させ、鍋の形状に引き延ばしながら成型する。

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

軽量で手入れも簡単
味わいと質感のある卓上鍋

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

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

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

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



申込番号　19 C 20552

ステンレス卓上鍋
（お玉・目皿・おろし金付）

●セット内容／卓上鍋、目皿、おろし金、お玉各1
●サイズ／卓上鍋：約高さ13.5（フタ含む）×直径24㎝（持手含まない）、厚み約1㎜、容量約3ℓ、質量約800g、目皿：約高さ3.5×径21.5㎝、質量約160g、おろし金：約タテ24×ヨコ13㎝、質量約280g、お玉：全長約23㎝
●素材／卓上鍋・目皿・おろし金：ステンレス鋼、お玉：アルミニウム
※卓上鍋：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。

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。

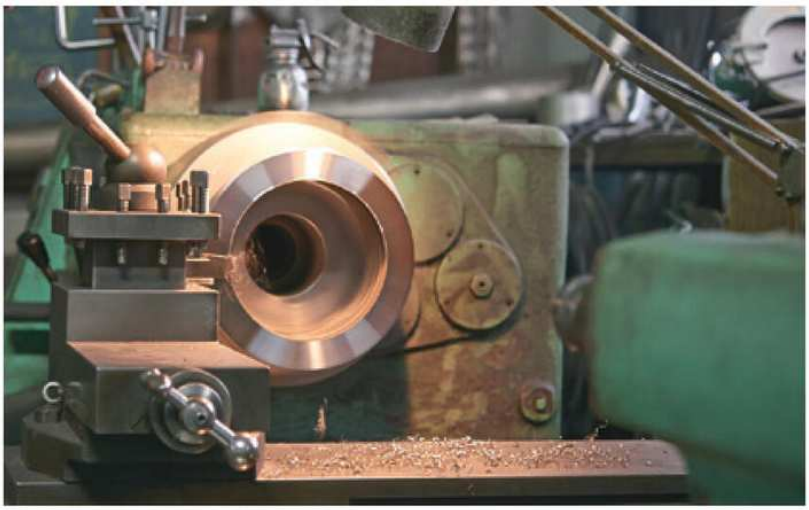
『藤田金属』の創業は昭和26年（1951）。大阪の工場街、西成でアルミニウム製金物の製造販売から始まった。現在は三代目と四代目が親子で商品開発に携わり、「長持ち」で「優しい」、そして「便利」な金属製品を日々考えている。



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



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。



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。

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。2つのメタルパンは「焼く」「炒める」「揚げる」に使え、どちらも深型なので食材がこぼれにくく、油が飛び散りにくい。玉子焼用は鉄の特性でふんわりと焼き上げ、こちらも炒め物や焼き物にも使える。

製品には「鉄製調理器具取扱説明書」が付き、「こげつきにくくするには？」など、デリケートな鉄製品を活用するための情報が列挙されている。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。



申込番号 19 W 62755

こだわり職人
使いやすいカラーメタルパン3点セット

●セット内容／カラーメタルパン深型28㎝、カラーメタルパン深型20㎝、玉子焼各1
●サイズ／カラーメタルパン深型28㎝：約高さ8×直径28㎝（持手含まない）、厚み約1.4㎜、質量約1.1kg、カラーメタルパン深型20㎝：約高さ9×直径20㎝（持手含まない）、厚み約1.4㎜、質量約865g、玉子焼：約高さ4×幅15.5×奥行18㎝（持手含まない）、厚み約1.6㎜、質量約735g
●素材／本体：鉄製（ハードテンパー加工）、持手：天然木
※電磁調理器200V可。
焼き付け加工を施す為、焼きムラがありますので予めご了承ください。

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 東京発

個性やシーンで選ぶ日本酒を味わうためのグラス

創業昭和6年の硝子食器専門問屋『木本硝子』では、多種多様な日本酒専用に作られた「サケグラス」を取り扱っている。その中から日本酒の味わいやタイプ別に、3つの選りすぐりのグラスをセレクトしたのが「サケグラスセレクション3点セット」だ。お酒の味わい、シーン、気分などによってグラスを選ぶという楽しみ方を提案してくれる。



19 W 40827

2 佐賀発

藍一色の繊細な濃淡伝統の技術が生み出すエレガントな佇まい

鍋島焼の産地、佐賀県伊万里市で焼き物作りを行う『鍋島虎仙窯』。「藍鍋島」は「鍋島焼」を代表する、藍一色の染付のみで絵柄を施し、濃淡で細かい表現をする手法である。シンプルでありながら、エレガントな佇まい。その落ち着いた美しさに魅了される。日常はもちろんのこと、おもてなしにも最適だ。



19 W 40975

3 石川発

九谷焼の魅力を味わう伝統絵柄が色鮮やかな器を日常に

美しく豊かな色彩表現が魅力の九谷焼。その歴史は300年以上も続いているが、古びることなく根強い支持を得ている。九谷焼の特徴である「五彩ー青(緑)・黄・赤・紫・紺青」の釉薬をふんだんに使って描かれる色鮮やかで美しい絵付は華麗であり、「上絵付けを語らずして九谷はない」と言われるほど。北国ならではの力強い素地と、色彩が重なり合って生まれる重厚感を是非。



19 W 40987

申込番号 19 W 40827

1 木本硝子 サケグラスセレクション3点セット

●セット内容／スリム01、マイ、ステム01各1
●サイズ／スリム01：約高さ11.8×径5cm（口径約3.8cm）、容量約120mℓ、マイ：約高さ5×径6cm（口径約5.1cm）、容量約110mℓ、ステム01：約高さ11.8×径7.2cm（口径約5.5cm）、容量約160mℓ
●素材／ソーダガラス●日本製
※電子レンジ不可。手作り品の為、サイズが異なる場合があります。キッチンタオル付。

申込番号 19 W 40975

2 虎仙窯 藍鍋島ゴブレット（青海波文）

●サイズ／約高さ12.5×径7cm、容量約150mℓ●素材／磁器

申込番号 19 W 40987

3 九谷焼 皿揃 古九谷風花鳥の図

●セット内容／皿5●サイズ／約高さ2.7×径16.3cm●素材／磁器
※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。

申込番号 19 W 10029

4 ムスイ KING 無水鍋® 18cmセット

●サイズ／約高さ11（フタ含む）×直径18cm（持手含まない）、厚み約6.5mm、容量約1.8ℓ、質量約1.4kg
●素材／アルミニウム合金
※電磁調理器200V可。クレンザー・タワシ付。

申込番号 19 W 60309

5 柳宗理 ペア飯碗・茶器セット 染付紋・渦

●セット内容／急須1、湯呑み・飯碗各2●サイズ／急須：約高さ9.2×径8cm（持手含まない）、容量約280mℓ、湯呑み：約高さ6.8×径6.4cm、容量約150mℓ、飯碗：約高さ6.5×径11.5cm●素材／磁器
※電子レンジ可。手作り品の為、色・サイズが異なる場合があります。

4 広島発 時代を超えて受け継がれる無水料理の王道

1953年に広島で誕生した「無水鍋®」は、発売当初から変わらぬ機能とデザインが受け継がれる無水料理の原点とも言える鍋。本体と蓋、ともに熱伝導性や耐久性に優れた厚手アルミニウム鋳物製。水を使わず素材の旨みを閉じ込める無水調理はもちろん、炊く・煮る・蒸す・茹でるなど、1つで8通りの調理ができてしまう万能さ。一台あるだけで調理の効率を格段に上げてくれる、そんな料理の名パートナーだ。



19 W 10029

5 岐阜発 日本を代表するデザイナーが生んだ名作和食器が復刻

日本を代表する工業デザイナー・柳宗理がデザインした「和食器シリーズ」が復刻。普段使いをテーマにした、渦の染付紋が描かれた食器セット。湯呑、飯碗、急須どれもシンプルでありながら使いやすさに優れ食卓で重宝するアイテム。時を超えても日本人の手に馴染む食器をご自宅で愛でて欲しい。



19 W 60309

新潟発

老舗メーカーが作る しっくりと手に馴染む 純銅カトラリーセット

新潟の『工房アイザワ』は、金属製洋食器の生産において世界的なシェアを誇る老舗メーカー。大正から伝わる、手廻し機械と手仕事を併用した製法から生み出すカトラリーが支持を集めている。純銅の本体に、白銀メッキ加工でさらりとした質感に。使い込むほどに味わいが出る、そうした経年変化も魅力のアイテム。

2



19 W 51014

新潟発

カジュアルに使える 小ぶりな燻製機で ナッツやチーズを香ばしく

1

カジュアルなもてなしや、特別な食事の時間に活躍してくれる小ぶりな燻製機。ナッツやチーズ、ベーコンや煮卵、野菜などあらゆる食材を香り高くしてくれる。スタイリッシュでオシャレなデザインなので、テーブルコーディネートの邪魔をしない。コンパクトサイズで軽く、重ねて収納できる点も嬉しい。チップ・ウッド両方に対応。



19 W 93452

新潟発

コーヒーの味わい深まる お湯を美味しく沸かす 銅製のケトル

3

『カリタ』は創業60年以上のコーヒー器具メーカーだ。〝コーヒーのある豊かな時間を作る〟という想いで多くの商品を生み出してきた。「カリタCUケトル」は銅製のケトルだ。熱伝導率に優れ、火の通りにムラが出づらく、素早くお湯をわかすことができて便利だ。愛用するほどに味わいを増していくクラシカルなケトルで、普段入れるコーヒーも少し特別な味わいに。



19 W 40974

申込番号 19 W 93452

1 アペルカ テーブルトップスモーカー

●サイズ／スモーカー:約高さ22(フタ含む)×幅23×奥行18㎝、質量約830g●素材／本体:鋼板(シリコーン樹脂塗装)、フタ・内フタ・網・チップ皿:ステンレス鋼、つまみ:天然木(ウォールナット)
※チップ・ウッド両方に対応。スモークチップ(サクラ)50g、スモークウッド(サクラ)100g、収納布袋、レシピ冊子付。

申込番号 19 W 51014

2 アイザワ 純銅カトラリーセット

●セット内容／デザートスプーン、デザートフォーク各2●サイズ／デザートスプーン:全長約18.2㎝、デザートフォーク:全長約18.4㎝●素材／純銅(シルバーメッキ塗装)

申込番号 19 W 40974

3 カリタ CUケトル

●サイズ／約高さ17.6(フタ含む)×径13㎝(持手・ノズル含まない)、厚み0.7㎜、容量約900㎖、質量約533g●素材／銅
※直火可。電磁調理器不可。調理時は持手が熱くなりますので鍋つかみ等をご使用ください。

申込番号 19 W 20587

4 IKENAGA 炭火台コンロ

●セット内容／コンロ、敷台各1●サイズ／コンロ:約高さ14.5×径26.5㎝、質量約2.9kg、敷台:約タテ21.7×ヨコ21.7×厚み2.3㎝、質量約200g●素材／コンロ/本体:アルミニウム・鋳鉄、焼きアミ:鉄、敷台:天然木

申込番号 19 W 60301

5 南部池永 南部鉄Pan Plate

●サイズ／約高さ4.4×直径29.8㎝(持手含まない)、質量約3kg●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。

申込番号 19 W 40978

6 アルチザンジャパン 二重ぐい呑み

●サイズ／約高さ4.2×径5.7㎝、容量約50㎖●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。



19 W 40978

大阪発 4

焼肉屋でも使われる 鉄の炭火台コンロで 本格炭火焼料理を

鋳鉄製品を手掛けて80余年の池永鉄工が立ち上げた新ブランド『IKENAGA』では、普段使いでもアウトドアシーンでも使える鋳鉄商品を揃える。焼肉屋でも使用される本格的な炭火コンロを家庭用に改良した炭火台コンロは、これ1台で肉、野菜、魚の炭火焼きが楽しめる。いつもの食卓で本物の鉄器の良さを感じてほしい。



19 W 20587

岩手発 5

いつもの料理を 格段に美味しくする 南部鉄のプレートパン

歴史と自然が長い年月をかけて作り上げた日本が誇る伝統工芸品の南部鉄器。「南部鉄 Pan Plate」は、食材の旨みを存分に引き出す鉄製プレート。しっかりと厚みがあり、熱を均一に伝えるため、どんな食材も外は香ばしく中はふっくらジューシーに仕上げてくれる。使うたびに油が馴染んで、焦げつきにくく育っていくのも魅力的。自宅だけでなくアウトドアシーンにもおすすめの一台だ。



19 W 60301

新潟発 6

そそぎたての日本酒を ゆっくり味わえる 保温・保冷に優れたぐい呑み

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」。「二重ぐい呑み」は熱伝導を抑える「中空二重構造」が施されており、熱燗を注げば、ぬるくなりにくく、冷酒を注げば、冷えたお酒を堪能できる。また職人技が織りなす華やかな斑紋柄は、一つひとつ異なる模様で高級感ある一品だ。鮮やかなグラスの色彩と、注ぎたてのお酒をたっぷりご堪能あれ。

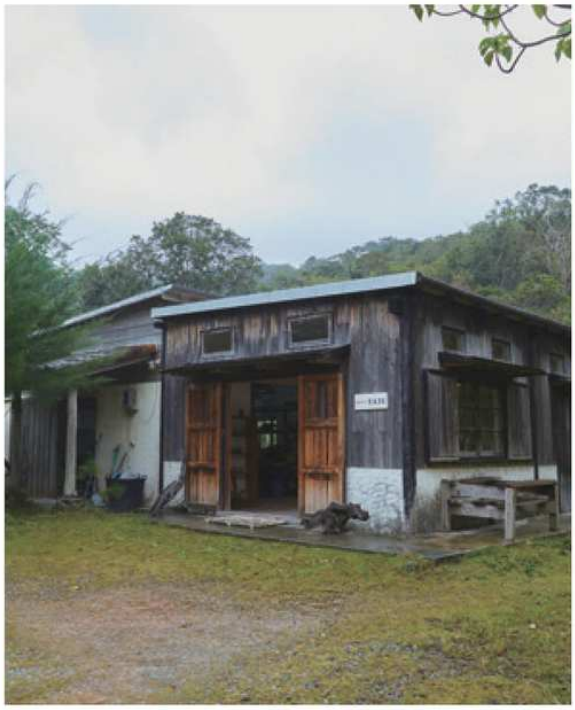


沖縄のモノづくり

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 19 M 40980(ブルー)

申込番号 19 M 40981(レッド)

みね屋工房 八重山みんさ純手織工芸
ポーチ　ストラップ付

●サイズ／約高さ18×幅27×マチ7㎝、質量約130g●素材／表地:綿100%、裏地:ナイロン100%
※開口部:ダブルファスナー式、ストラップ着脱可(長さ調節不可)。八重山の豊かな自然の恩恵を受け、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 19 M 51015

datta. 沖縄の海と縁起の良い珊瑚
ボウルペア

●セット内容／ボウル2●サイズ／約高さ6×径8cm
容量約120mℓ●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）