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

小間物 J-10
日用品、寝具、インテリア小物、ステーショナリー、ベビー・キッズ
お気に入りの日本に出会う「整える」 J-46

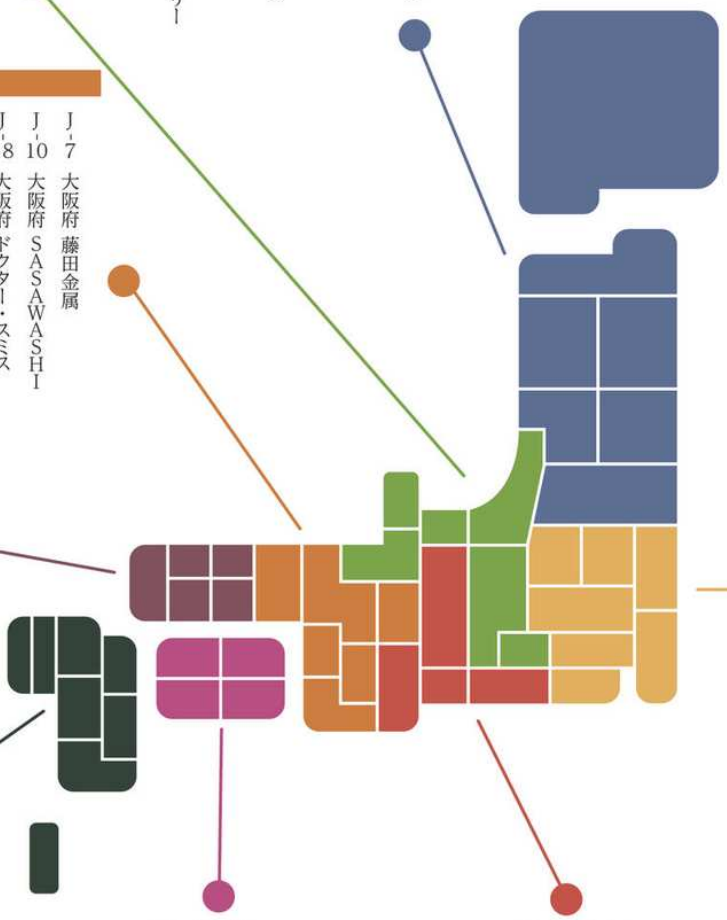
美装品 J-50
バッグ、ファッション小物、アクセサリー、コスメ用品
お気に入りの日本に出会う「装う」 J-86

器と道具 J-88
テーブルウェア、キッチンツール、包丁、鍋
お気に入りの日本に出会う「良器」 J-136

沖縄のモノづくり J-140

関東地方

J-24 千葉県 コロンブス
J-30 神奈川県 箱根寄木細工
J-32 東京都 パイロット
J-36 埼玉県 昭和カートン
J-38 東京都 フィールド
J-46 千葉県 菅原工芸硝子
J-48 東京都 アートブラシ
J-52 東京都 アトリエペネロープ
J-56 群馬県 笠盛
J-72 東京都 工房HOSONO
J-74 東京都 ノット
J-78 東京都 アナック
J-80 東京都 久米繊維工業
J-87 埼玉県 武州織技
J-88 千葉県 菅原工芸硝子
J-96 東京都 山田平安堂
J-100 栃木県 益子焼
J-120 栃木県 野田琺瑯
J-122 茨城県 HARIO
J-137 神奈川県 薗部産業
J-138 茨城県 HARIO



北陸・甲信越地方

J-139 新潟県 郷技
J-138 石川県 拭き漆箸
J-138 福井県 j cocmo
J-137 石川県 九谷焼
J-134 新潟県 肴七味
J-132 新潟県 柳宗理
J-130 新潟県 匠
J-118 新潟県 磨き屋シンジケート
J-116 富山県 能作
J-110 石川県 石川樹脂工業
J-90 長野県 丸嘉小坂漆器店
J-70 山梨県 SIWA 一紙和
J-68 山梨県 印伝の山本
J-49 山梨県 Komons
J-48 長野県 カミツレ研究所
J-26 富山県 炭谷三郎商店

北海道・東北地方

J-139 岩手県 ワラデザインラボラトリー
J-114 岩手県 及源鋳造
J-94 北海道 高橋工芸
J-86 青森県 カルデサック・ジャポン
J-48 北海道 とみおかクリーニング
J-42 福島県 マストロ・ジェッペット
J-14 北海道 サボン デ シエスタ
J-12 青森県 カルデサック・ジャポン

近畿地方

J-139 奈良県 ライクイット
J-87 滋賀県 清原織物
J-84 奈良県 ニット・ウィン
J-82 滋賀県 steteco.com
J-50 奈良県 井上企画・幡
J-49 大阪府 そまり
J-46 京都府 STYLE JAPAN
J-46 大阪府 サクラクラフトラボ
J-34 奈良県 呉竹
J-28 兵庫県 香司セレクション
J-22 和歌山県 高田耕造商店
J-20 京都府 洛中高岡屋
J-18 大阪府 ドクター・スミス
J-10 大阪府 SASAWASHI
J-7 大阪府 藤田金属

中国地方

J-128 島根県 元重製陶所
J-106 山口県 萩陶苑
J-86 広島県 シャクダ
J-60 広島県 竹田ブラシ
J-44 鳥取県 ビッググロウス

九州・沖縄地方

J-143 沖縄県 宙吹ガラス工房 虹
J-142 沖縄県 琉球硝子
J-142 沖縄県 RML
J-108 佐賀県 KIHARA
J-104 長崎県 永峰製磁
J-102 長崎県 高山窯
J-92 佐賀県 やま平窯
J-86 長崎県 五島の椿
J-64 福岡県 小倉 織織
J-62 大分県 別府つげ工芸
J-47 佐賀県 クス ハンドメイド
J-6 鹿児島県 八木竹工業

四国地方

J-136 愛媛県 梅山窯
J-126 高知県 土佐龍
J-76 香川県 ダイコープロダクト
J-66 徳島県 長尾織布
J-16 愛媛県 村上パイル
J-9 高知県 土佐龍

東海地方

J-136 岐阜県 柳宗理
J-136 岐阜県 作山窯
J-124 岐阜県 佐竹産業
J-112 三重県 藤総製陶所
J-98 岐阜県 作山窯
J-58 三重県 田辺真珠養殖場
J-54 愛知県 タネイ
J-47 愛知県 BLANKED
J-40 岐阜県 オークヴィレッジ
J-8 三重県 萬古焼

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。









【鹿児島県／八木竹工業】

五感をくすぐる、竹のおろし器

「おろす」という調理法は、五感で楽しむものである。そんなことを教えてくれるのが、鹿児島伝統の竹細工を今に伝える、このおろし器だ。鬼の歯のように粗い刃が特徴だから、その名も〝鬼おろし〟。ザッザッとおろす音がなんとも耳に心地よく、粗くおろすのは多少の力を要するが、その手ごたえを実感できるのもフードプロセッサーなどでは感じ得ない楽しみといえよう。素材の音、香り、色、そして、味。抜群のおろし感で堪能したい。

申込番号 08 W 30778

鬼おろし・しゃもじ

●セット内容／鬼おろし、しゃもじ各1●サイズ／鬼おろし：約高さ3×幅8.8×奥行30.5㎝、しゃもじ：全長約17㎝●素材／天然木（竹）



※天然木を使用している為、木目は一つひとつ異なります。

※セット内容以外は演出品です。



【大阪府／藤田金属】

使い込むほどに愛着を感じる道具

鉄製の鍋は、一概に言えば、「少々やっかい」だ。使う際は油ならしが必要だし、女性の手には重すぎる場合もある。それでも愛される理由は、料理の完成度にある。高い熱伝導率と保温性により素材をふっくらジューシーに、おいしく仕上げてくれる。これは、そんな鉄製の鍋の魅力はそのままに、特殊加工により面倒な手入れはほぼ不要。使うほどに油なじみがよくなり、少しずつ自分だけの道具へと育ってゆく。そんな時間もまた楽しみだ。

申込番号 08 W 84316

こだわり職人
使いやすい鉄いため鍋 28cm

●サイズ／約高さ8cm×直径28㎝（持手含まない）、厚み約1.4㎜、質量約1.23kg●素材／本体：鉄（ハードテンパー加工）、持手：アルミニウム・フェノール樹脂、補助手：ステンレス鋼



※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。

※本体以外は演出品です。

【三重県／萬古焼】

ゆっくり愉しむ、おいしいご飯

土鍋でご飯を炊くのは、いつだって心が踊るものだ。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。この土鍋は、そんな時間をたのしませてくれる道具。じっくりムラなく熱がいきわたり、旨みが凝縮したご飯が炊ける。そのまま置くだけでさまになる姿も、さらにご飯を美味しくするのだ。

申込番号 08 W 50934

IH土鍋 黒



●サイズ／約高さ10.5(フタ含む)×直径17㎝(持手含まない)、容量約1.65ℓ、質量約1.13㎏●素材／フタ:陶器、本体:耐熱陶器(セラミックコーティング)

※直火可、電磁調理器200V可。IH対応用プレート付。付属のIH対応用プレートを使用することで電磁調理器でも調理できます。商品の特性上、サイズが異なる場合があります。

※本体以外は演出品です。

【高知県／土佐龍】

木の道具で知る、洗う楽しみ

最近、昔ながらの洗濯板が便利な生活道具として見直されているという。例えば、職人が桜の天然木で作ったこの洗濯板。昼でも夜でも必要なものだけを手軽に洗うことができ、きめ細かな材質で、がんこな汚れもしっかり落とせる。生地や泡の感触を確かめながらゴシゴシと手を動かし、汚れが落ちてゆく様子を見ると、まるで心までスッキリするよう。ボタン1つで洗濯が完了する今、昔ながらの道具で〝洗う快感〟を感じてみたい。

申込番号 08 W 60401

サクラの洗濯板 L

●サイズ／約高さ1.5×幅17×奥行36㎝、質量約540g
●素材／天然木（さくら）
※天然木を使用している為、木目は一つひとつ異なります。タオル付。



※本体以外は演出品です。

ベタつきにくく、足裏さらさら
笹と和紙から生まれた心地よさ

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

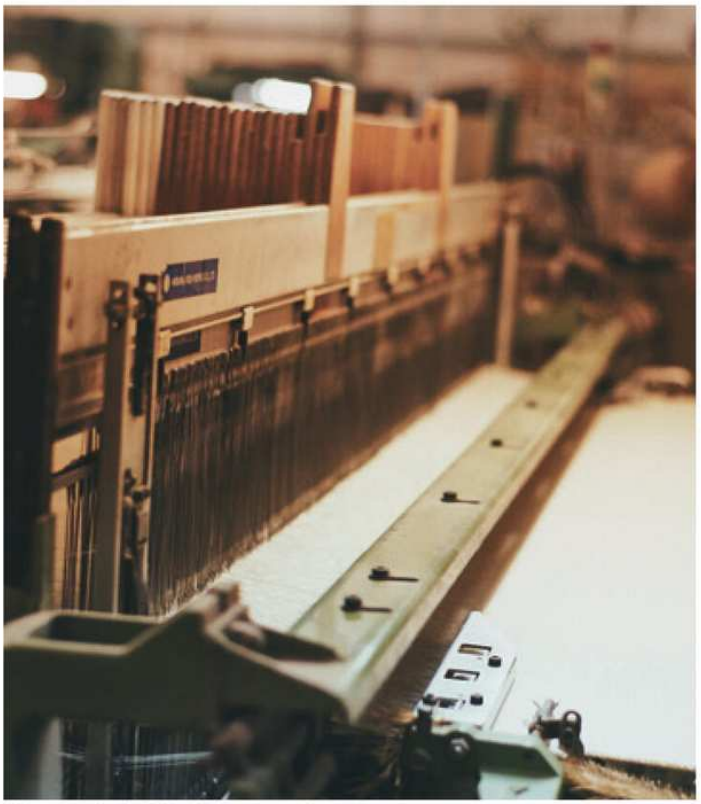
中でも、『ＳＡＳＡＷＡＳＨＩ』の原料は標高１０００メートル以上の高冷地にのみ自生する大隈笹だ。長野の山中深くから、熟練の山師が一枚いちまい手作業で採取した葉を粉砕し、特殊な技術で和紙に漉き込んだら、細くカットし、糸状に撚り上げる。和紙の吸湿性を最大限に引き出すため、撚糸は甘く、ふっくらと、かつ均一に。それを経糸と緯糸に使い、織機で生地を織っていく。伸縮性がなく硬い和紙糸を織り上げるのは容易なことではない。

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





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



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



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

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

素足で履いてもベタつきにくい手放せなくなる快適な一足

和紙と隈笹の持ち味を最大限に活かすべく、技術の粋を尽くした「SASAWASHI」の製品。使用時の気持ちよさにとことんこだわったモノづくりは、30年以上変わらない。

モカシン調のカジュアルなデザインに仕上げたこちらのルームシューズは、曲線が多く立体的なため、伸縮性のない素材で作るのは難しく、職人の技が光る商品である。履き心地にもこだわり、木型を使用した丁寧な作りで、足を包むようにフィットしパタパタしない。外底もスエード調の素材で、足音が響きにくくソフトな歩き心地。

特殊な織り方により表面に凹凸感を持たせた特性の生地は、肌に当たる面積が少なく、素足で履くとサラサラ気持ちよく、ベタつきにくいのが特徴だ。加えて甲の部分はささ和紙生地を2枚貼り合わせているため、保温性がありながら蒸れにくく、一年を通して快適に使えるので、いつも気持ちよく使える一品だ。



申込番号 08 W 41138（グレー・M）
申込番号 08 W 41139（グレー・L）
申込番号 08 W 41166（キャメル・M）
申込番号 08 W 41167（キャメル・L）

ルームシューズ

●サイズ／M：適応サイズ約22～24.5㎝
L：適応サイズ約24～26.5㎝
●素材／本体：分類外繊維（ささ和紙）100%、底面：人工皮革



〝青森ヒバ〟の秘める力を最大限に引き出したプロダクト

木曽ヒノキ、秋田スギと共に日本三大美林に数えられている「青森ヒバ」をご存じだろうか。日本固有の針葉樹である青森ヒバは、美しい木肌に加え、多湿環境下でも腐食に強く耐久性に優れていることから建材として重用されてきた。忌避効果が高く、シロアリを寄せ付けない木材として三重県の伊勢神宮をはじめ多くの社殿や仏閣に使用されている。また、ヒバに含まれるヒノキチオールやβ-ドラブリンなどの成分には、抗菌、防虫、消臭、リラックス効果があるとされている。

『カルデサック・ジャポン』は青森ヒバの効能に着目し、特性を活かしたアイテムを展開するプロダクトブランドである。青森ヒバの製材業を営む家で育ち、その魅力に触れてきたオーナーの村口実姉子さんは語る。

「商品を企画する時に意識するのは〝青森ヒバでなければ作れない製品かどうか〟ということです。私たちはただ木製品を扱っているわけではありません。青森ヒバの特性を活かすというコンセプトに加え、現代のライフスタイルに沿った機能性を備え、その上で〝香り〟を提供した



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



通常、廃材を使用するヒバチップだが、同社はヒノキチオールの有効成分を多く含む赤身を使用している。



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

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

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

津軽海峡の塩とヒバの融合
浴室がより癒しの空間に

　自然の恩恵を凝縮したかのような清浄で豊かなヒバの香りを日常で手軽に味わいたい方には、バスソルトがお薦めだ。天然ミネラルを多く含んだ津軽海峡の地下海水を汲み上げて作られた粗塩に青森ヒバの精油を配合。天然素材１００％でしっとりした肌触りだ。お湯に溶かした瞬間からヒバの香りが立ち上がり、贅沢なバスタイムが満喫できる。ヒバチップはクローゼットや玄関などに好適。ガラスや陶器の容器や、ポーチに入れての使用がおすすめ。



申込番号　08 W 30755

バスソルト・ミニヒバチップ

●セット内容／バスソルト、ミニヒバチップ各1
●サイズ／バスソルト：容量約600g（約24回分）、ヒバチップ：質量約60g
●素材／ヒバチップ：天然木（ヒバ）
※香りの感じ方には、個人差があります。約3〜6ヶ月経つと徐々に香りが薄くなります。



スキンケアに真剣に向き合うことで肌に優しい石鹸を生み出す

石鹸作りにおいて、大きく分けるとコールドプロセス、ホットプロセス、中和法と3種の製法があるのをご存じだろうか。これが肌の弱い人や免疫の少ない幼児にとっては、石鹸を選ぶ時の重要な分かれ道になる。

石鹸作りの工程は、基本的に植物油などの油脂（脂肪酸）と固形にするためのアルカリ成分（固形石鹸は水酸化ナトリウム、液体石鹸は水酸化カリウム）が鹸化という化学反応を起こすことによって作られる。その際、肌の保湿を高めてくれるグリセリン（脂肪酸から遊離したもの）が合成されるが、これは水分を吸着する性質を持ち、残しておくと溶けやすい石鹸になってしまう。

そのため、大量生産に用いられるホットプロセス製法と中和法ではグリセリンの量を軽減、または除去し、壊れにくい石鹸を作っている。

北海道札幌市の石鹸ブランド『サボン デ シエスタ』では、コールドプロセス製法を採用。コールドプロセス製法とは、石鹸を作る方法としては、最も古い方法とも言われている。加熱をする事なく、化学反応のみで原料を〝けん化〟し、約1ヵ月以上じっく



型出し、乾燥させた後、既定のサイズにカットする。



熟成期間を終えた石鹸は、刷毛やカッターなどで綺麗に成形されていく。



ハーブ、オリーブ、ヤシなど自然由来の植物油に水酸化ナトリウムと水を加えて石鹸の基を作る。

り熟成させる方法だ。それにより、原料である天然素材の風合いをより生かした石鹸を作ることができる。すべての工程を手作業で行なうため、完成するまでに約1~2か月を要するが、この製法に限定するには理由がある。肌にトラブルを抱えていた設立者自身が納得できるものを作りたいと、幾度となく研究を重ねた結果、ようやく辿り着いた製法だったからである。

北海道からお届けする製法にこだわった石鹸

製造工場に入るとボウル、お玉、泡だて器、計量器などが置かれ、まるでキッチンに入ったかと思うほど。すべて手作業で作られる石鹸は、まず成分を鍋で混ぜ合わせ液体にし、クッキングシートを入れた型に流し込む。1日寝かせたあと型出し、乾燥させたら既定のサイズにカットする。さらに成分が石鹸に溶け込むまで約40日間寝かせ完成となる。

肌への優しさを熟慮した『サボンデ シエスタ』は、北海道産の素材を使用した白樺石鹸などもある。

石鹸作りを担当する従業員は「自分がもらって嬉しいと思う物を作っています」と口を揃える。時間をかけて一つひとつ丁寧に作られた石鹸を初めて手にした時、洗顔した時、洗顔後の肌に触れた時、その言葉の意味を実感することができるだろう。



申込番号　08 W 20649
石鹸 3個セット
(あずき・やぎのミルク・ラベンダー)
●セット内容／石鹸(あずき・やぎのミルク・ラベンダー)各1
●サイズ／質量約80g
※フェイスタオル付属。

村上パイル

愛媛県



頬ずりしたくなるような今治のふんわりタオル

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

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

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





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。

「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。

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



08 W 30783



08 W 30784

申込番号 08 W 30783（グリーン）
申込番号 08 W 30784（マスタード）

フェルガナ タオルセット

●セット内容／バスタオル、ウォッシュタオル各1
●サイズ／バスタオル：約タテ120×ヨコ60㎝、ウォッシュタオル：約タテ35×ヨコ34㎝
●素材／綿100%
※今治タオルブランド認定番号：第2019-1786号

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、炭を利用した寝具のシリーズ。寝具に用いる綿は、「帝人」のエコペット綿で、ペットボトルをリサイクルした再生繊維だ。この綿に炭をコーティングして、炭綿を作る。

まず、固い炭を細かいパウダー状にして、炭が沈殿しないような特殊な溶液にする。この炭溶液を薄く延ばしたエコペット綿に噴霧。乾燥機にかけて裏返し、同じ作業を繰り返す。こうして、薄いシート状の炭綿が完成する。

炭綿にしても、コーティングされた炭は有効的に働く。ホルムアルデヒトやアンモニアなどの嫌なニオイを吸着するだけでなく、寝汗をすばやく吸収し、湿度を調整するのだ。

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。



表・裏とも炭溶液を噴霧して乾燥させる工程を繰り返した後、できあがった炭綿を裁断して巻き取る。



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 | 08 W 00557

炭わた入枕

●サイズ／約タテ43×ヨコ63×厚み13㎝、質量約450g
●素材／側地：ポリエステル65%・綿35%、
詰物：ポリエステル100%（炭コート加工組込）
※洗濯可。
サイズ表示の“厚み”は中材の状態により、実寸が異なる場合がございます。目安としてご利用ください。





現代の暮らしに寄り添う かつての座布団の進化形

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

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

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

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

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

高岡さんは、そんな京都ならではの慣わしも最近は廃れてきたと嘆く。

住まいの洋風化に伴い、畳のない家もある。座布団を使わず、洋室に



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。



わた入れ口に施す「くけ縫い」。縫い目が表に出ないように生地を美しく縫い合わせる、和裁の手法だ。

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」

ごろ寝の枕や座椅子として縦に横に好みの高さで使える

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。

「こじゃみ」は2色の布を「おじゃみ」の縫い方で縫い合わせた「おじゃみ」をひと回り小さくした商品だ。枕や正座椅子や足枕にも使えるくつろぎの道具へ進化させた。独特の形をした美しい立体に仕上がるよう、熟練の職人が丁寧に手仕立てする。こうして完成する「こじゃみ」は自然と体に馴染む心地さだ。

2019年に創業100周年を迎えた同社は、くつろぐ道具を「寛具」と呼ぶ。「こじゃみ」も現代の生活に欠かせない「寛具」の一つだ。



08 W 40389



08 W 40388

申込番号 08 W 40389(きなり)
申込番号 08 W 40388(みどり)

こじゃみ縞

●サイズ／約タテ19×ヨコ19×厚み10㎝
●素材／側地：綿100%、詰物：ポリエチレンパイプ
※手作り品の為、色・サイズが多少異なる場合があります。

棕櫚の再生を願って生まれた〝やさしいたわし〟



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。

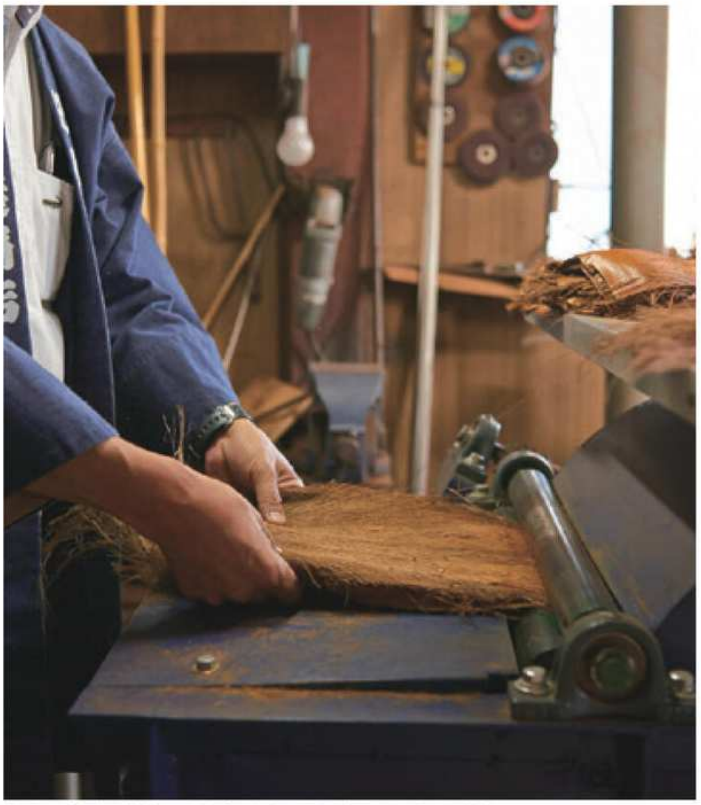
「これまではきっとパームのたわしを使っていたのではないですか。棕櫚を使ったたわしは、やさしいんですよ」そう教えてくれたのは、やさしいたわしを作っている『髙田耕造商店』の髙田大輔さんだ。

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。対して棕櫚は、繊維がしなやかで、水に強い性質を持っている。

『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


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。

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、この地域の産業の核となっていった。

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

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



申込番号　08 W 51062
しゅろのやさしい小ぼうき（すみっこ）＆
しゅろのやさしいたわし（むすび）

●セット内容／小ぼうき、たわし各1
●サイズ／小ぼうき：全長約11㎝、たわし：約高さ6.5×幅6.5×奥行10㎝
●素材／棕櫚・ステンレス鋼
※お品物のお届けはお申し込みから90日程度かかる場合があります。キッチンクロス付。

靴＝動物の皮膚という考えから丁寧に作りこまれた靴クリーム

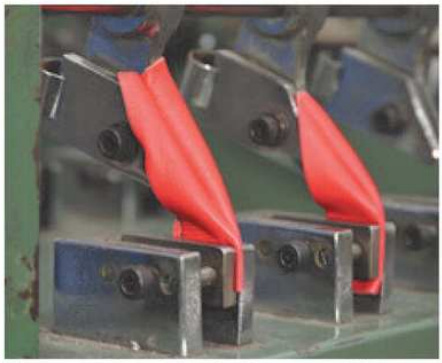


靴クリームのメーカー『コロンブス』の歴史は、創業者の服部実が18歳で上京、アメリカから輸入した靴クリームを手本に製造・卸をする会社に入ったことから始まった。同社でノウハウを学び、昭和5年（1930）に独立する。

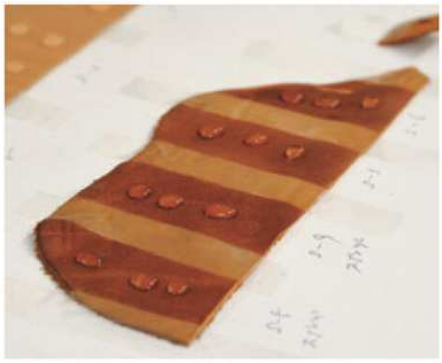
二代目・洌は、靴磨きに靴クリームと布が欠かせなかった当時、簡単に靴の手入れができるよう、昭和40年（1965）、液体靴クリーム「コロライト№100」を考案する。塗るだけで光沢が出るという手軽さに、100万本以上のヒットとなり、業界初の科学技術庁長官賞を獲得することになった。

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

クリーム作りには100種程度から吟味された材料が使用される。まずワックス、界面活性剤を熱で溶かし、水を数回に分けて加え、温度を



革にクリームを塗って、機械で引っ張り、そのつき具合を確認する「屈曲試験」。



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



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

下げて乳化させる。その後残りの材料を入れ、冷却機で冷却し、瓶詰め。どの温度でどのくらい水を加えるかが重要である。

どんな環境でも安定した品質のクリームを提供

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

近年同社では、吸収力と光沢感に優れ、さらに厳しい環境下でも品質が変わらない靴クリームの開発を続けてきた。その想いを具現化しているのが、あらゆる皮革関連業態に100年以上の長きに渡り、靴仕上げ剤・靴クリームを提供しながらその知識と開発力を結集して作り上げた、ジャパンメイドのニューブランド「BootBlack」シリーズである。靴そのものの存在感が増した昨今、一人ひとりの要望と期待に応えるためにコロンブスの「トップシャイニスト」独自の判断基準を採用し、〝磨きのプロ達〟が創りあげた一品となっている。



申込番号　08 W 41121

ブートブラック オリジナルセット

●セット内容／シュークリーム（ブラック、ニュートラル）、ミニクリーナー、ミニシューホーン各1、ミニクロス、クロス各2
●サイズ／シュークリーム：容量約55g、ミニクリーナー：容量約10g、ミニシューホーン：全長約9.5㎝、ミニクロス：約タテ9.5×ヨコ29.5㎝、クロス：約タテ22×ヨコ30㎝
●素材／ミニクロス・クロス：綿



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　08 W 51064

香立 鳥獣人物戯画（兎・蛙）

●セット内容／香立て（兎・蛙）各1
●サイズ／兎：約高さ3.5×幅3.8×奥行1.7㎝、質量約19g、蛙：約高さ3.5×幅3.4×奥行1.5㎝、質量約17g
●素材／錫
※お香は付きません。



生活に寄り添いながら進化を続けた気品ある香り

「香司」という職業がある。その名のとおり、香りを司る人々だ。兵庫県淡路島は、全国でも有数の線香の生産地。島のほぼ中央部にある小さな港町・江井に近づくにつれて、線香の香りが鼻孔をくすぐる。どこか懐かしい空気が街に漂っていた。

お香の歴史はかなり古く、仏教とともにインド、中国から伝来したと言われている。貴族や中世の武士たちも着物や甲冑に香りをたきしめる風習があり、室町時代になると「香道」という香りの芸術が誕生するまでに至る。こうした伝統の積み重ねによって、お香は日本人の生活に溶け込んでいった。

淡路島に特産線香が根付いたのは嘉永3年(1850)頃のことだ。泉州堺で線香製造の技法に接した田中辰蔵が、職人を伴って江井に戻ってきたのが始まりである。当時江井は徳島藩の軍港で、ほとんどの船舶が平戸や堺との交易に従事していたため原料が入手しやすく、販売ルートにも恵まれていた。また、この島特有の〝西風〟も理由の一つ。当時は強い季節風に阻まれて出漁できないことが多く、必然的に家内工業が盛んになった。西風は線香の乾燥にも



沈香（じんこう）や桂皮（けいひ）、白檀（びゃくだん）など、インドや中国から入ってくる植物性香料。



竹べらで隙間なく並べられ、適度の長さに成形する“盆切り”の作業を行なう。



乳鉢で香料をつぶし、やさしい香りや、丸みのある香りなど、折々の香りを作り出している。

適しているほか、原料や製法の改良・進化とともに淡路島に根付いたと思われる。

天然原料の繊細な風味を香りのプロが見極めて作る

線香の原料は、東南アジアなどに生息するタブという植物の木皮を粉末にしたもの。この原料を粉砕・撹拌し、香りや銘柄ごとに調合された香料を加えて練り上げる。この練り玉を押し出し機に入れ、線状に60～70本近く押し出す。その後、干し板に敷き詰め、適寸に切り揃える。そのまま10日ほど自然乾燥させ、束を整えて箱に詰めるまでが一連の工程だ。

淡路島に14人いる香司のひとりである宮脇繁昭さんは、文化年間（1804～18）創業の『慶賀堂』を取り仕切る。「火を使うお香の場合は、先に立つ香りと残り香として最後に感じる香りを見極めて調合します」と話す。代々継承される調合には、いわゆるレシピ帳はあるが、配合原料は天然原料ゆえの〝ブレ〟が存在する。香りは温度や湿度でも感じ方が変わるので、調合は非常に難しい。「風味を見極めるという意味では料理人と同じです」と宮脇さんは語る。

本来は神仏を祀り、悪気を払い、心身を清めるとされるお香だが、今はファッションや嗜好品として親しまれつつある。今後もファンの裾野が広がることを願っているそうだ。



申込番号　08 W 41122

日本の香りシリーズ3種

●セット内容／線香（抹茶、新風白檀、森林）各1
●サイズ／（箱）：約高さ15×幅4×奥行2.5㎝、質量約40g
※日本の香り14本セット付。



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合わせた大きな「種板」をかんなで削る。

やげ品としてだけでなく、美術品としての価値を高めていけたらという本間さんの願いが込められている。

幾重もの手技から生まれた文様がお茶の時間を格上げ

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

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

寄木の文様を複雑にするほどに、また多くの文様を組み合わせた「種板」を作るほどに工程が何倍にも増していくが、本間さんはこう話す。「60年やってもどんどん作りたい文様が増えていきます。複雑になるほど職人魂が燃えるってものです」

「貼り」のトレーは、精緻で多彩な文様の組み合わせと、自然の木によるさまざまな色の違いに魅せられる一品。何気ない日常の時間に、美しく上質な華を添えてくれる。



申込番号　08 W 40491

トレー（小）

●サイズ／約高さ1.8×幅21.5×奥行8㎝
●素材／天然木
※手作り品の為、模様・色等が異なる場合があります。



創業時より貫いてきた国産へのこだわり なめらかなペン先が〝書く〟文化を繋ぐ

最近、白い紙を前に、しっかりとペンを握ったのはいつだろうか。ペンを握って文字を書く多くの人がきっと感じているように、「手書きの良さ」は枚挙にいとまがない。デジタル画面で日々見つめているフォントと違い、一人ひとりの文字の癖には個性があり、その文字の様子によって気持ちや考えを表現して相手に伝えることができる。

1世紀以上に渡り、日本の〝書く〟文化を支えてきた会社、パイロット。万年筆用金ペンの製作に成功し、万年筆の製造販売を始めた創業者である東京高等商船学校出身の同校教授並木良輔が、同窓である和田正雄の友情による協力を得て株式会社並木製作所を設立。後に会社の伸展に伴い、社名も、大船の先頭に立って進む「水先案内人」を意味する言葉にし、日本を代表する筆記具メーカーとして成長してきた。

創業者のふたりがこだわったのは、日本で作るということ。「海外メーカーで作ることができて日本で質の良いものを作ることができないわけはない」と考えて、ペン先の小さなペンポイントからすべて自社工場で生産という一貫製造を徹底し、これまで続けてきたのだ。



ブランク抜き。ひとつひとつ金型にかけられプレスされる。



パイロットミュージアムでは万年筆など筆記具の製造工程や仕組みが学べる展示も充実している。



ペンポイント製球。書き味を左右するペン先とペンポイントの製造はすべて自社工場で行っている。

4000点以上作ってきた商品が、品質の証

パイロットのペンの滑らかな書き味の秘訣は、ペン先、さらにそれを支えるペンポイント。そしてペン先の先端にあるペンポイント作りは様々な金属を合わせて粉末を作るところから始まる。文字を書くときにはペン先と紙が擦れ合うため、ペンポイントにも、長く書いても減らず、紙当たりが滑らかで、インキに侵されることのない硬い金属が必須だ。粉の塊を瞬間的にプラズマで溶かすことによって表面張力を利用して球状に固める。ペン先と合わせて、電気で溶接したのち、書き味を滑らかにするためにひとつずつ手で磨きあげる。パイロットではこの行程もすべて、自社工場で行っている。ペン先は、一つひとつ金型にかけられプレスされる。機械ごとの癖を知り尽くした作業員が、寸法チェックはもちろん、プレス加工の音や振動から、五感を働かせて機械を調整しなければならない作業だ。パイロットのペンはこのように丁寧な行程を経て、自社の工場で作られているのだ。どうしてここまで国産にこだわるのか。「やはり、創業者の『海外メーカーにできて、日本でできないわけがない』という想いが今も受け継がれているのだと思います。自社工場での仕事に誇りを持っているので、どんなに商品展開が大きくなっても、うちではずっと国内生産にこだわっていきます」（広報担当）。



申込番号 08 W 51063

万年筆コクーン（ブラック）

●サイズ／約全長13.8×径1.3㎝、質量約24g
●素材／本体：黄銅、ペン先：ステンレス鋼
※ペン先字幅：細字、カートリッジ・コンバーター（別売）両用式。付属品：カートリッジインク（黒）1本。



卓越した伝統技が織りなす豊かな風合いを持つ墨

奈良県の墨の製造は、全国のシェア90％を誇る。「奈良墨」と呼ばれる奈良の墨は、主に菜種や胡麻などの油を燃やしてつくる「油煙墨」に分類され、黒味が強く艶が美しいという特徴を持つ。高い技術力が生み出す品質の高さから、名高い墨として知られ、伝統的工芸品にも指定されている。

この貴重な伝統的工芸品「奈良墨」の伝統を今も大切に守り続けているのが、奈良県奈良市に本社を構える『呉竹』だ。1902年、墨職人であった綿谷奈良吉さんが墨造りを家業として創業。以来「一貫した高品質へのこだわり」「お客様あっての呉竹」を信念に、墨屋としての看板を守りながら発展。固形墨に留まらず、液体墨や筆ペん、アート用品やコスメ用品といった数多くの斬新な商品を世に送り出してきた。「呉竹は墨屋としては新参者なんです。伝統を守りながら、様々な新しいことに挑戦してきました」と、統括部長の吉野誠さんが教えてくれた。

一つひとつの墨に宿る美しく緻密な職人の技

「墨の製造には職人の繊細な技術が必要なので機械化が非常に難しく、今でも全て手作業なんです」と吉野さん。本社の隣に併設される墨の製造工場からは墨のいい香りがする。ここでは古来から続く伝統製法で、一つひとつ丁寧に墨がつくられる。

墨の原料は至ってシンプル。油を燃やして採った「煤」、主に牛の骨や皮を煮出して得られる「膠（にかわ）」、「香料」の3つだ。その製造工程は複数に渡る。まずは、膠を溶かし、煤と粗く混ぜ合わせる。次に香料を加え、手と足を使いながら均等に練り上げてゆく。この時点ではまだ柔らかい墨を、丁寧に木型に入れてプレス。木型から外すと形が整い、図柄も転写されている。次は「乾燥」の工程だ。まずは木の灰に埋め、水分を取ってゆく。さらに30日～100日程、藁に編んだ墨を天井から吊るして空気乾燥させる。その後、「磨き」「研ぎ」を経て、再び乾燥し最終的に「彩色」により図柄に色付けして完成だ。

「墨は古くなるほど膠の成分の変化によって、墨色や伸び滲みに深みが増してくる。ですから書家や画家は数十年熟成させて使用するんですよ」と吉野さん。

この地で、長年に亘りこだわり続けてきた原材料や製造方法。伝統技術を実直に守り続けてきた『呉竹』だからこそ生み出すことができるこの独特の風合いは、まさに唯一無二といえよう。



奈良墨に不可欠である、木型に描かれる繊細で緻密な彫刻は、日本でも有数の木型彫刻師による匠の技だ。



「彩色」と呼ばれる色付けは専門の職人によって施される。金属粉・顔料粉を用いて文字や図柄が彩られる。



柔らかい状態の墨を木型で型取ってゆく。数分加圧した後、型から取り出すと、木型に彫られている繊細で美しい図柄が見事に転写されている。



申込番号 08 W 41123

書芸呉竹　5.0丁型

●サイズ／約高さ2.4×幅5×奥行14.4㎝（木箱サイズ）、質量約75g、
●素材／煤、膠、香料
※濃墨作品用。濃墨では深い紫紺系の黒色で、淡墨では落ち着きのある赤味を帯びた墨色。



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。

小さくても情報が満載 アンティーク調の卓上地球儀

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。縮尺1億分の1の球体を自転軸1本で支えるシンプルなデザインで、コンパクトながら、他の大型と同じく1000件以上の情報が記され、いつまでも眺めてしまう。

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　08 A 40190

地球儀 卓上型

●サイズ／約高さ17.5×径13㎝、質量約160g
●素材／ポリスチレン、上質紙、ABS樹脂、スチール、アルミニウム
※縮尺：1億分の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。



新感覚のフェルト小物を家の中の楽しいアクセントに

「フェルト」というとどんなイメージを持っているだろうか。かわいらしいぬいぐるみやピアノのカバーなど、一般的には手芸で使われるような柔らかい起毛の生地をイメージするはずだろう。そんなソフトで温もりある質感はそのままに、でもそれだけで板のように使えるのが、家具・雑貨のブランド『フィールト』で使われている硬質フェルトだ。

硬質フェルトは、薄いシート状のフェルトをプレスすることで作られるプレスフェルト。作り方は、まず原料となるポリエステルの繊維を紡毛機で解きほぐし、薄いラップ状態にして数枚重ね合わせる。このときに蒸気を当て、熱い鉄板の間で圧縮することによって繊維同士を接着させる。この圧縮する工程を微調整することで、カチカチの板にならず、表面にフェルトらしいふんわりとした起毛感を残した絶妙な塩梅の素材に仕上がるという。柔らかいのに、触ると木のように硬いという、今までになかったユニークな質感で、厚さは約10㎜。軽く、型で抜いたり、切れ込みを入れて折り曲げたりすることもできる。芯材がないので床などに傷がつきにくく、子供がぶつか



硬質フェルトの検反工程。検反機と人の目により、
1反1反丁寧に品質を確認して完成する。



硬質フェルトに使われる原綿の混綿・開繊工程。
束になっている原綿をほぐしながら、混ぜ合わせる。



ポリエステルの原綿。太さ、長さ、断面形状など多様な銘柄があり、
要求される特性や品質に合わせて選定する。

っても安心だ。また、原料となるポリエステルには、ペットボトルなどの再生繊維を混合しており、地球環境にも考慮されている。

温もりと硬さを併せ持つ新しい素材のインテリア

「可能性が大いにある素材なので、この素材を生かしてどんなものが作れるか、考えるとワクワクします」と話すのは、東京都・世田谷でインテリア製品の企画・製造・販売を行う「ａｂｏｄｅ」の代表・吉田剛さん。デザイナーが開発したこの素材を引き継ぎ、新しい商品を作っている。

一見、花器とは分からないような独創的なフォルムが目を引くこの商品も、その代表格だ。無機質なガラスと温かみのあるフェルトを組み合わせたデザインは、インテリアにも馴染み、感性を心地よく刺激する。パーツの組み合わせ次第で様々な形に変えることができ、挿した花の色々な表情が楽しめる。やさしい素材感に併せ、眺めているだけでほっと心がなごむようだ。

もともと「フェルト」とは繊維を固めて作られた生地の総称。遮音性、耐熱性、弾力性、防寒性に優れ、手芸から建材にまで重宝されてきた。そんな機能的な素材が、デザインの魔法により温もりあふれるインテリア小物に生まれ変わった。



08 W 81144



08 W 81146



08 W 81148

申込番号 08 W 81144（レッド）
申込番号 08 W 81146（グレー）
申込番号 08 W 81148（ブラック）

ペタル 9チューブ

●サイズ／約高さ15×幅31×奥行10㎝（レイアウトサイズ）、約全長15×径2.5㎝（チューブサイズ）、約タテ10.5×ヨコ10.5×厚み1㎝（ジョイントサイズ）、質量約315g
●素材／ガラス・ポリエステル



遊びながら五感を通じて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、面取りを施し、職人が一つずつ丁寧に仕上げていく。また、同社では無塗装仕上げの安全な積木を作っている。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で、自然に接する機会が少なくなった子どもにとって、木に触れ育つことは五感の育成にもなる。

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。



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。



申込番号 08 M 81276

寄木の積木セット（S+）

●セット内容／積木約15ピース
●サイズ／最大ピース：約タテ3×ヨコ12×厚み2㎝、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～。



東北の職人技術が息づく 木の温もり溢れるトイ

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

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

南会津の工場を訪れると、木工を扱う場所にも関わらず床に落ちている木屑や端材が顕著に少ないことに驚かされた。働いている職人にその



さまざまな木材の中から、そのおもちゃに合った木を選んで作る。



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



優しい手ざわりにするための研磨作業は、一つひとつ職人の手によって行われる。

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

子供が想像力を働かせ遊びを発展させてゆくおもちゃ

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

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

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



08 W 60444



08 W 60445

申込番号 08 W 60444(カラー)
申込番号 08 W 60445(グリーン)

ラトル FAVA(ファーヴァ)

●サイズ／約タテ11.5×ヨコ4.2×厚み2㎝、質量約30g●素材／天然木（メープル）
※対象年齢：3カ月～。



独自製法で柿渋染めに光
人と環境に優しい衣類ブランド

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

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

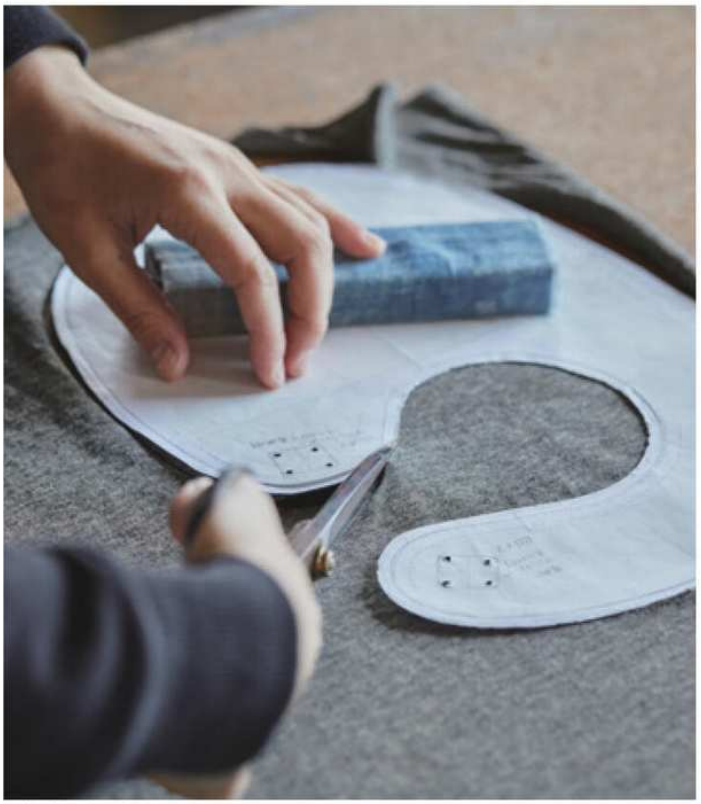
こうした実に目をつけたのが、繊維業を営む家庭で育った森田祐加さんだ。「捨てられる柿がもったいない。柿農園の衰退を食い止めたい。そんな思いで柿渋を使った衣類ブランド『ｋａｋｉｋｋｏ』を立ち上げました」

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

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


柔らかな色合いのグレーとピンクの生地。


柿渋の原料となる鳥取の西条柿。


一枚一枚丁寧に裁断していく。

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

柿渋の消臭効果
赤ちゃんの肌にも安心

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

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

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


08 M 51506


08 M 51507

申込番号 08 M 51506（ダークピンク）
申込番号 08 M 51507（ダークグレー）

ベビースタイセット

●セット内容／スタイ2
●サイズ／前丈約13㎝、首まわり約25~27㎝
●素材／綿100%
※対象年齢:0歳~。

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 大阪発

「かく」感性を刺激
細部にこだわった
愛用したくなる一本



老舗文具メーカーサクラクレパスから生まれたブランド『サクラ クラフトラボ』。手触りや握り心地、書き心地など細部にこだわった数々のペンを生み出している。「クラフトラボ007」は、ゲルインキボールペン。細身で優美なデザインと真鍮をあしらったボディに合わせるカラーが絶妙だ。セージグリーンは落ち着いたマットな質感、プラムワインは奥深いダークブラウン。どちらも大人の風格を帯びた、心くすぐられる一本である。

2 京都発

日本の香道を
気軽に楽しむミニお香
気分に合わせて香りを感じる



奈良時代から始まった日本の香道。それは五感を研ぎ澄まし、香りを通して心で感じるものだ。そんな香道を気軽に楽しめる、小さな小さなお香。夜のリラックスタイムにぴったりの アガーウッド(沈香ベース)と、軽い甘さのある朝向けのサンダルウッド(白檀ベース)は、各5枚入り。

3 千葉発

手づくりの温もりが息づく
優しく、美しい
ガラスの小物入れ



昭和7年の創業から、〝手づくりの温かみ〟にこだわり続けてきた『菅原工芸硝子』が手がける、ガラスの小物入れ。「ガラスは生きている」そう語る彼らが作るガラス製品からは、しっとりと手に馴染む温かい質感を感じる。花の蕾のようであり、氷のようでもある蓋の取手が可愛らしい小物入れは、小さな宝物をそっと仕舞っておきたくなるロマンチックな商品だ。

申込番号 08 W 50918（プラムワイン）
申込番号 08 W 50917（セージグリーン）

1 クラフトラボ007
ゲルインキボールペン

●サイズ／約全長13.2×径1cm、質量約24g●素材／真鍮、アルミニウム、スチール
※ボール径約0.5mm。

申込番号 08 W 51065

2 STYLE JAPAN
小さな小さなお香セット

●セット内容／お香（アガーウッド）・（サンダルウッド）各5●サイズ／約直径5.5cm
※燃焼時間：約1.5時間。香立て付。

申込番号 08 M 30776（クリアー）
申込番号 08 M 30777（ワインレッド）

3 Sghr スガハラ
トレゾー　小物入れS

●サイズ／約高さ8.5×径8.5cm、質量約230g
●素材／ガラス
※手作り品の為サイズ、色の出方が異なります。

申込番号 08 W 30725

4 クス ハンドメイド フォレストアロマ
ウッドディフューザー（カーミングフォレスト）

●セット内容／アロマオイル1、スティック5●サイズ／約高さ26×径5cm、容量約130ml

申込番号 08 W 30726

5 クス ハンドメイド フォレストアロマ
ウッドディフューザー（ウォーミングフォレスト）

●セット内容／アロマオイル1、スティック5●サイズ／約高さ26×径5cm、容量約130ml

申込番号 08 W 41127（トントン）
申込番号 08 W 41128（シトシト）

6 BLANKED
ブランケット　ベビーサイズ

●サイズ／約タテ100×ヨコ70cm
●素材／綿100%

佐賀発

まるで森林浴のよう 心地よく優しい香りの 天然木アロマセット

まるで森林浴をしているような自然の香りが楽しめる、九州産くすのきから作られたアロマをご紹介。天然木のリードディフューザーがアロマを吸い上げて優しく香るので、玄関・寝室・トイレなどにもおすすめ。落ち着きのある「カーミングフォレスト」と、温かみのある「ウォーミングフォレスト」の2種類。

4



08 W 30725

5



08 W 30726

愛知発

使えば使うほど 人や暮らしに馴染んでゆく 4重織のガーゼケット

綿織業発祥の地「三河」で生まれたブランド『BLANKED』。こちらはガーゼ生地を贅沢に四層に重ねたベビーサイズのガーゼケットだ。優れた通気性と吸水性を持ち、使えば使うほど柔らかさや肌馴染みが増してゆく。赤ちゃんはもちろん、大人だって包まれたくなる、やわらかい風合いとなめらかな肌触りが愛おしい一枚。

6



08 W 41127

08 W 41128

1 北海道発

多様な衣類もお任せ 洗濯屋さんが作った 衣類別の専用洗濯洗剤

洗濯の専門店から自宅で使える「おしゃれ着用」と「アウトドア用」の洗剤セットをご紹介。「おしゃれ着用」は、ウールやシルク等のデリケートな衣類が自宅で洗える洗剤と、色あせ防止用洗剤を組み合わせた。「アウトドア用」は、防水・撥水加工の衣類に対応した洗剤と、ダウン製品専用の洗剤のセット。



08 W 30765

2



08 W 30766

3 長野発

肌と健康を やさしく守る 自然由来のカモミール

『カミツレ研究所』のスキンケア製品には、長野県の自社農園で有機肥料と手作業によって大切に育てられたカモミールが使われている。入浴剤はお風呂に入れるだけで優雅な香りに包まれ、スキンバームは全身に使える保湿アイテムだ。独自の方法で抽出された濃厚なカミツレエキスは高い保湿力を発揮し、乾燥や刺激から肌を守ってくれる。蓋を開けると、まるでカモミール畑にいるような優しい香りに包まれ、心も癒されるのだ。



08 W 51558

4 東京発

職人のブラシが紡ぐ 衣類と自分を整える 静かなひととき

ものづくりの街・浅草でブラシ一筋百余年の『アートブラシ』。工房では、熟練の職人が手作業で数々の素晴らしいブラシを生み出してきた。「カシミヤ用洋服ブラシ ドロップ」は、希少な白馬毛を使用した洋服専用ブラシ。柔らかくきめ細かい質感で、カシミヤなどの繊細な衣類にも使える一本だ。身にまとう服に優しく丁寧にブラシかける。そんな時間が心まで穏やかにしてくれる。



08 W 00764

申込番号 08 W 30765

1 とみおかクリーニング おしゃれ着セット

●セット内容／おしゃれ着用洗剤、色あせ防止用洗剤各1●サイズ／容量約350mℓ
※おしゃれ着用:バニラの香り、色あせ防止用:森林の香り。メーカー都合により、パッケージが変更になる場合がございます。予めご了承ください。

申込番号 08 W 30766

2 とみおかクリーニング アウトドアセット

●セット内容／アウトドア用洗剤、ダウン用洗剤各1●サイズ／容量約350mℓ
※アウトドア用:無香料、ダウン用:冬の森の香り。メーカー都合により、パッケージが変更になる場合がございます。予めご了承ください。

申込番号 08 W 51558

3 華密恋 薬用入浴剤5包・スキンバーム（全身用クリーム）

●セット内容／入浴剤（5包入）、スキンバーム各1●サイズ／入浴剤（1包）：容量約50mℓ、スキンバーム：容量約25g
※メーカー都合により、パッケージデザインが変更になる場合があります。

申込番号 08 W 00764

4 カシミヤ用洋服ブラシ ドロップ

●サイズ／全長約20cm、質量約80g●素材／天然木、白馬毛
※天然木を使用している為、色・サイズが多少異なる場合があります。

申込番号 08 W 10104

5 そまり 水回り3点セット

●セット内容／台所用石けん、バスクリーナー、トイレクリーナー、クロススポンジ（グレー・ホワイト）各1
●サイズ／台所用石けん・バスクリーナー・トイレクーナー:容量約300mℓ、クロススポンジ（グレー）:約タテ14×ヨコ20cm、（ホワイト）:約タテ15×ヨコ22cm
●素材／クロススポンジ（グレー）:ナイロン45%、アクリル41%、ポリエステル14%、（ホワイト）:ナイロン87%、綿13%

申込番号 08 W 30727

6 Komons キッチンコンビ（食器洗剤&マルチクリーナー）

●セット内容／食器洗剤、マルチクリーナー各1●サイズ／食器洗剤:容量約300mℓ、マルチクリーナー:容量約300mℓ
※キッチンタオル付。

使うたびにゆずの豊かな香りが広がる食器用洗剤は、手にも優しく使う人を笑顔にしてくれる。マルチクリーナーは、キッチンやレンジ周りの油汚れをオレンジオイルで落とし、ローズマリー精油配合で自然由来の成分が嬉しい一品。汚れをしっかり落としながら、手肌と環境もいたわる洗剤セット。

大阪発

人にも自然にも優しい 純石けんと天然素材で 作られた水回り掃除洗剤

5

天然素材の優しさにこだわった石けん職人の水回りお掃除セット。水垢や汚れをさっと落として除菌にも使える「トイレクリーナー」、しっかりした泡で皮脂汚れを包み込み、水できれいにすすぎ落とせる「バスクリーナー」、純石けんの良さを最大限引き出した液体の「台所用石けん」、泡立ちの良い「クロススポンジ」で水回りを清潔に。



08 W 10104

山梨発

ゆず香る食器用洗剤と マルチクリーナーで 家事の時間を笑顔に

6



08 W 30727

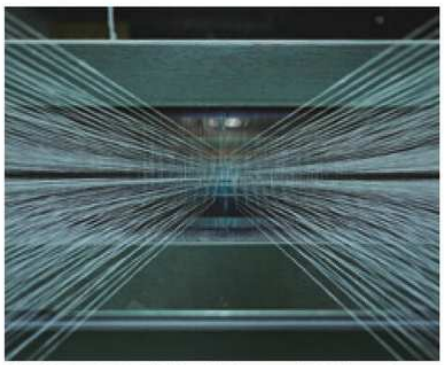


現代の暮らしに心地よい「かや」の新しいスタイル

〝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。

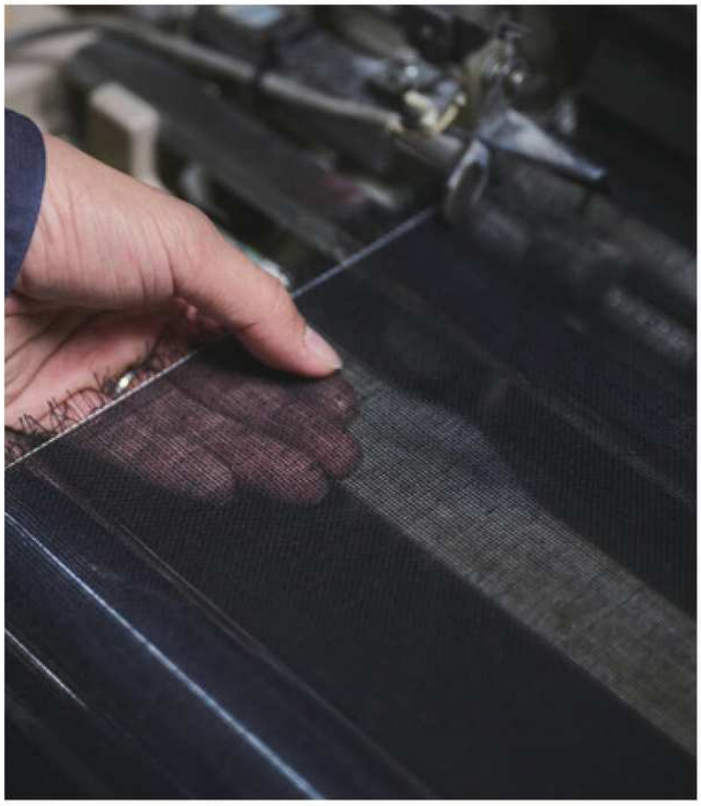
「自分が欲しいと思ったことがアイデアの発端です」と、林田さん。



「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。

「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。



08 W 60395



08 W 60396

申込番号 08 W 60395(つるばみ)
申込番号 08 W 60396(藤)

かや大判ショール

●サイズ／約タテ188×ヨコ110㎝
●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。



無骨な帆布の概念を変えるスタイリッシュなポーチ

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

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

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

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



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



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



アトリエで行われる縫製作業。

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

計算された形と大きさ ロウ引きのシワも味わいに

バッグの中身が見えないように上にカバーを付けたり、鍵などの小物をすぐに引き出せるようにストラップを付けたり。必要な形を追求し、細やかな心遣いを随所に散りばめ、人の手から生まれる温かさや楽しい工夫を足し、商品は完成する。

バッグやポーチからウエア、生活雑貨まで、帆布を使ったアイテムは約60種。ホールドポーチは、筆記具やノートを持ち歩くための〝抱えるポーチ〟だ。A5サイズの収納が可能で、マチが薄いため、バッグに入れてもじゃまにならない。

岡山県産の10号帆布をオリジナルカラーで媒染した後、パラフィン（ロウ引き）加工しており、使い始めは若干の硬さがあるものの、やがてなじみ、風合いが増していく。この特殊加工によって生まれるシワやあせた色合いは、唐澤さんにとっては「布の表情」。少しずつ変化し、やがてそれは使う人の〝個性〟となってゆく。



08 M 60233



08 M 60234



申込番号 08 M 60233（レッド）
申込番号 08 M 60234（ネイビー）

ホールドポーチ

●サイズ／約高さ17×幅26×マチ1.5㎝、質量約110g
●素材／本体:綿100%、引手:牛革
※開口部:ファスナー式、内部:仕切り1。
筆記具やノートを持ち歩くための抱えるポーチです。A5サイズの収納ができ、マチも薄く軽いのでバッグに入れても邪魔になりません。帆布のパラフィン加工により使い始めにロウを燃やしたようなオイル系の臭いが感じられますので、ご了承ください。



軽く丈夫な三河木綿の刺し子織 味わい宿る表情を日常小物に昇華

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

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

長く親しまれてきたこの「三河木綿」の歴史や魅力、そして、日本古来の武道の精神を武道経験のない人々にも伝えたい。そんな思いから



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



細やかな手作業でつくられた製品は、平成28年（2016）の伊勢志摩サミットのプレスバッグにも採用された。



商品はすべて本社に併設された自社工場で製作。
まち針1本刺さず、刺し子織の紋線に合わせて縫うのは熟練の技。

同社が立ち上げたのが、バッグのブランド『ｓａｓｉｃｃｏ（サシッコ）』だ。

道着作りの技で現代に伝える三河木綿の魅力と武道の心

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

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

一つずつ縫い上げられたがま口は、なんといってもその風合いに魅せられる。太糸と細糸が他にはない〝3Dの風合い〟を醸し、陰影を有するその表情は豊かだ。特に白と黒の刺し子織は「消防刺子」と呼ばれ、前述の火事羽織にも使われた伝統的なものだが、いま改めて目にするとシックでモダン。カード入れや化粧ポーチとしても使用でき、使うほどに趣が増すのも楽しみだ。

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



08 W 41135



08 W 41137



申込番号　08 W 41135（消防刺子）
申込番号　08 W 41137（赤）

三河木綿　がま口

●サイズ／約タテ12×ヨコ18×マチ4.5㎝
●素材／表地：綿100%（三河木綿刺子織）、内側：ナイロン
※開口部：口金式。



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。

刺繍技術の高さに定評 糸のみを使ったネックレス

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。



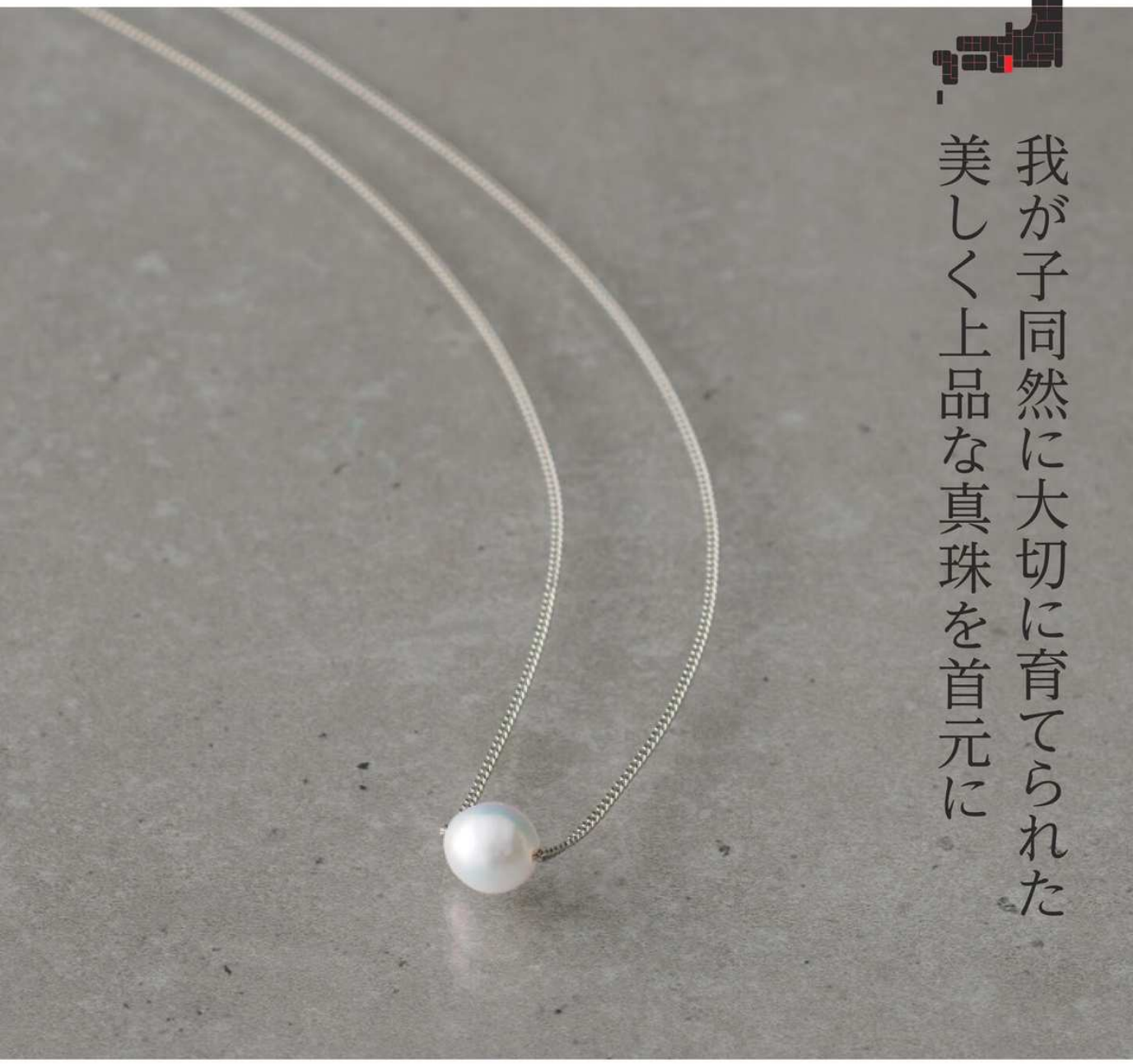
08 W 30722



08 W 30723

申込番号 08 W 30722（ネイビーブルー）
申込番号 08 W 30723（グリーン×シルバー色）
スフィア・プラス60
ネックレス ラメ

●サイズ／全長約60㎝、質量約6g
●素材／糸：キュプラ・ポリエステル、留め具：真鍮、チャーム：錫



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」。



申込番号　08 W 41132

バロック パールネックレス

●サイズ／トップ：直径約8㎜玉、チェーン：全長約40㎝、質量約2g
●素材／トップ：アコヤ真珠、チェーン：真鍮（代用ロジウムメッキ）



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。

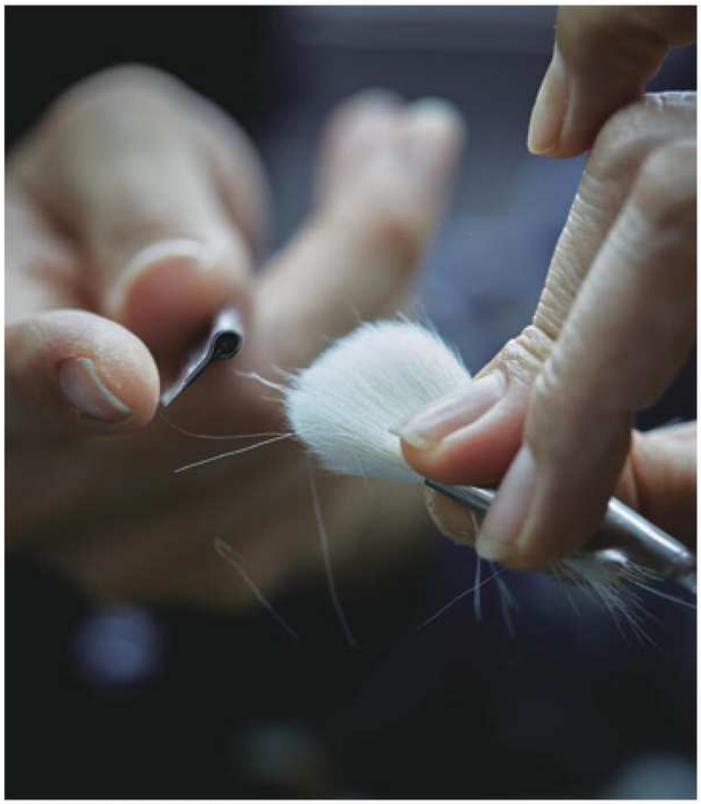
1本で太く細く、ときに濃淡のラインを自在に生み出すその品質は、



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。

コシのあるヤギの毛で発色も濃淡も思うままに

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

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

「日本の美」を意識した漆黒と紅の柄が美しいチークブラシは、弾力があり細かい毛先をもつヤギの毛を使用。筆圧を調整しやすく、使う化粧品をほぼ選ばずにしっかり発色し、濃淡も出しやすい。

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 08 W 30775

チークブラシ（シッカリタイプ）

●サイズ／全長約14㎝
●素材／穂先：薄青染上質山羊毛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。

最後に椿油を染み込ませたら、ようやく完成となる。使い込むほどに、艶が出てきて愛着が湧いてくるブラシである。



申込番号 08 W 51126

つげブラシ 2 列 とんがりロング

●サイズ／全長約20㎝
●素材／歯部分：薩摩つげ、土台：天然木
※天然木を用いた手作り品の為、色・サイズが多少異なる場合があります。



よみがえった伝統の織物が日常を彩るモダンなバッグに

くっきりと冴えた縞柄、艶やかな織りとしなやかな質感。そんな小倉織の端布に染織家・築城則子さんが出会ったのは約40年前のことだ。小倉織は、豊前小倉藩（現・福岡県北九州市）の特産品として、江戸初期から武士の袴や帯に用いられ、かの徳川家康も愛用したと伝えられている。夏目漱石の『坊っちゃん』にも制服の生地として登場するが、昭和初期には生産が途絶えてしまった。

築城さんは2年の歳月をかけて試作を繰り返し、手織による小倉織の復元・再生に成功する。伝統を継承しつつ、より現代的で汎用性に富んだ小倉織を追求するために築城さん監修のもと、平成19年（2007）に誕生したテキスタイルブランドが『小倉 縞縞』だ。代表を務める渡部英子社長と築城さんは姉妹の間柄でもある。

小倉織は良質な木綿糸を使用した先染めの織物だ。まず生成りの綿糸を染め、それぞれの色を使ってデザインどおりに配置した経糸を織機に掛けて織るので、一度決めるとやり直しがきかない。また、細い番手の綿糸を使い、緯糸に対して約2倍の


機械織で密度のある縞柄を織りあげる。


織りあがった生地を検反。


綿糸は、糸から染める。

経糸を用いるため密度が高い。その分、経糸が際立ち光沢が出るが、織りにくく多くの手間と時間を要する。

光沢と立体感が美しい縞模様 折り畳めるショッピングバッグ

こうしてできた機械織の小倉織は、手織に比べ140㎝幅と幅広で、現代に合ったファッション小物の展開など、テキスタイルとしての可能性を広げた。かつての小倉織の柄は渋く落ち着いた色が多かったが、『小倉 縞縞』はデザイナーの自由な発想により本来の縞の特性を生かしつつ、鮮やかな色彩が魅力だ。地厚で丈夫なのにしなやかで、使うほどに独自の風合いが増す。ドイツの「アンビエンテ」やパリの「メゾン・エ・オブジェ」など権威ある見本市にも出展し、海外での評価も高い。

たて縞が美しいシンプルバッグは、ものを入れて持つとコロンとした三角のフォルムに。持ち手が両端にあることで口が広くなり、ものを入れるのもスムーズだ。コンパクトに折り畳めるので、ショッピングバッグとしても重宝する。そして、スタイリッシュなデザインは、洋装にも又、和装にも合う。息を吹き返した伝統の織物は、日常生活の中で心地よい存在感を放っている。





申込番号 08 W 60397
小倉織 シンプルバッグM
（無彩キュービック）

●サイズ／約高さ42.5×幅43×マチ10㎝、質量約75g
●素材／綿100%
※開口部：オープン式。生地の使用する部分により、柄が異なる場合があります。



日本の暮らしに息づく深く美しい〝ジャパンブルー〟

藍は青色染料として使われた、最古の染料だという。紀元前３０００年頃の遺跡から藍染め染色槽の跡が発見されている。日本に伝わったのは奈良時代。中国から朝鮮半島を経て伝来したといわれている。

藍は、日本で生まれ育った者にとって特別な色だ。戦国時代以前より、その薬効が知られ、貴重な民間薬として使用されていたそうだ。江戸時代以降には、作業着から高級衣装、手ぬぐいやのれんまでさまざまなものが藍染めになった。歌川広重をはじめ、多くの絵師が愛した色でもあり、海外では「ジャパンブルー」とも呼ばれている。明治時代以降は国鉄や郵便局の制服に藍染めの布が使用され、大正時代中期まで着用された。藍の青色は、暮らしの中にある基本色だったのだ。

現在の徳島県、阿波に藍染めが伝わったのは西暦９００年頃。吉野川流域の気候風土が藍の栽培に適していたことから、藩による生産の保護と奨励を受けて発展し、質のよい染料として全国へと出荷されるようになった。今では「阿波藍」は徳島県の無形文化財にも指定されている。



熟練の職人が一枚ずつ丁寧に染め上げていく。鮮やかな藍色には皮膚を保護してくれる薬効があるともいわれる。



「藍師」が手間ひまかけた「すくも」を使って染液を作る「藍建て」。美しい藍色に染め上がるように細心を払う。



藍の染液ができるときに液の表面に浮かぶ泡は「藍の華」という。よい状態の藍にだけ見られるものだ。

丈夫で風合い豊かな日本ならではのストール

『長尾織布』は明治30年（1897）の創業以来、徳島の水と藍を使った染め物や織物を手がけてきた。その担い手となるのは「藍師」と呼ばれる職人。藍染めに欠かせない染料のもととなる「すくも」を作る人だ。最初に蓼藍という植物の葉を収穫して乾燥・発酵させて「すくも」にする。「藍師」が約120日かけて作るのだが、原料となるのは自然の葉ゆえ、長年の経験で培った感と技術に頼る部分が大きい作業となる。

この「すくも」にアルカリやブドウ糖などを加え、約1週間じっと寝かせてようやく天然染液ができあがる。この工程を「藍を建てる」という。この染液に布を浸し、水洗いすることを繰り返して、より深みのある鮮やかな濃い藍色へと染めていく。

職人が一枚一枚丁寧に染め上げ、ゆるやかなカーブの一本線が美しく濃淡をわけているストールは、巻き方によって表情が少しずつ変わり、シンプルな装いに遊び心をプラスする。日光や水洗いに強く、洗うほどに色の深みが増し、落ち着きのある風合いになってゆく。

古くから日本の暮らしの中で愛されてきた伝統工芸の藍染め。先人の知恵が詰まった藍染めは、今も熟練の職人が一枚一枚丁寧に染め上げている。現代の生活に粋に取り入れてみたい。



申込番号　08 W 51557

麻混ストール

●サイズ／約タテ37×ヨコ140㎝
●素材／レーヨン85%・麻15%



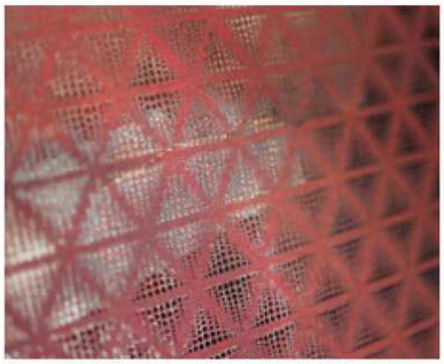
武田信玄も愛した甲州印伝 繊細な漆の文様を手の中に

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

印伝の起源は、約1500年前の仁賢天皇6（493）年までさかのぼる。『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。

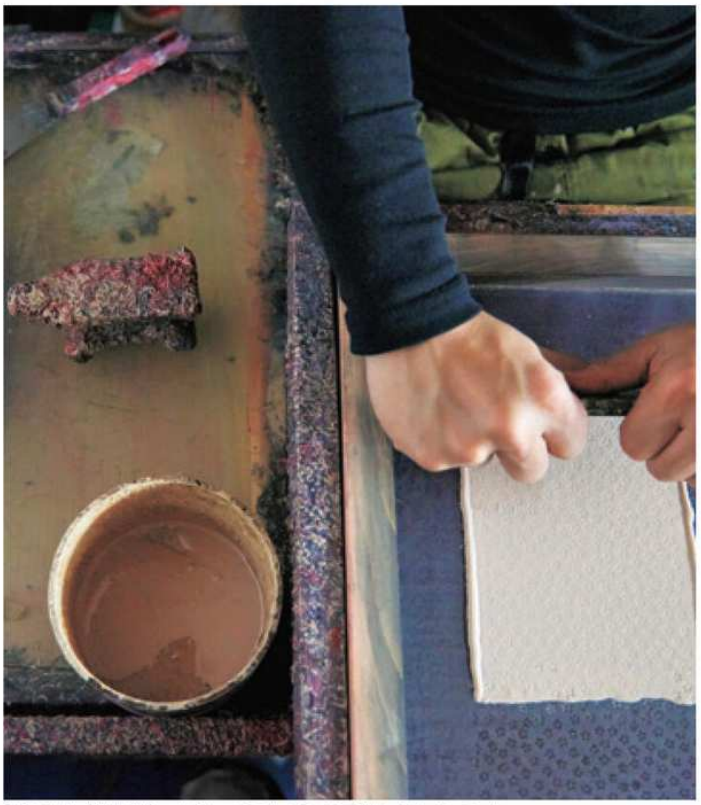
軽くて丈夫、そして華やか。武士をも虜にした印伝の魅力は、想像を超える手間をかけて作られている。甲州で3代にわたり印伝を製作する



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。



08 M 41130



08 M 41129



申込番号 08 M 41130(紅)
申込番号 08 M 41129(鉄紺)

ミニがま口

●サイズ／約タテ7×ヨコ8×厚み3㎝
●素材／鹿革、漆
※開口部：口金式。



時代を経て進化した和紙が気軽に使える便利なバッグに

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

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

このシリーズを形作る素材は、「ナオロン」という新しい和紙。木材パルプとポリオレフィン繊維を混抄させたものや、ペットボトル再生繊維



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



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



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

などを原料とし、和紙の紙すきの製法で作ったものだ。軽く、柔らかく、しなやかな紙質を備えながら、水に強くて破れにくい。

柔らかく丈夫で超軽量 使うほどに増す風合い

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

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

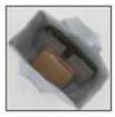
底面のラウンドがアクセントとなったこのバッグは、人気のロングセラーモデル。ペットボトルや水筒、折り畳み傘も収納できる大きさで、職人の丁寧な袋縫いにより、わずか50gという軽さながら、約5kgもの耐荷重を持つ。濡れたものを入れても破けることなく、使い込むうちに風合いが増してゆくのも、また楽しみ。紙という素材に全く新しい価値を吹き込んだ一品なのだ。



08 W 10754



08 W 10753



申込番号 08 W 10754(ブラウン)
申込番号 08 W 10753(グレー)

ラウンドバッグ

●サイズ／約高さ27×幅22×マチ12㎝、質量約50g
●素材／ナオロン(和紙)
※開口部:オープン式。若干の色移り・色落ちの可能性があります。あらかじめご了承ください。



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

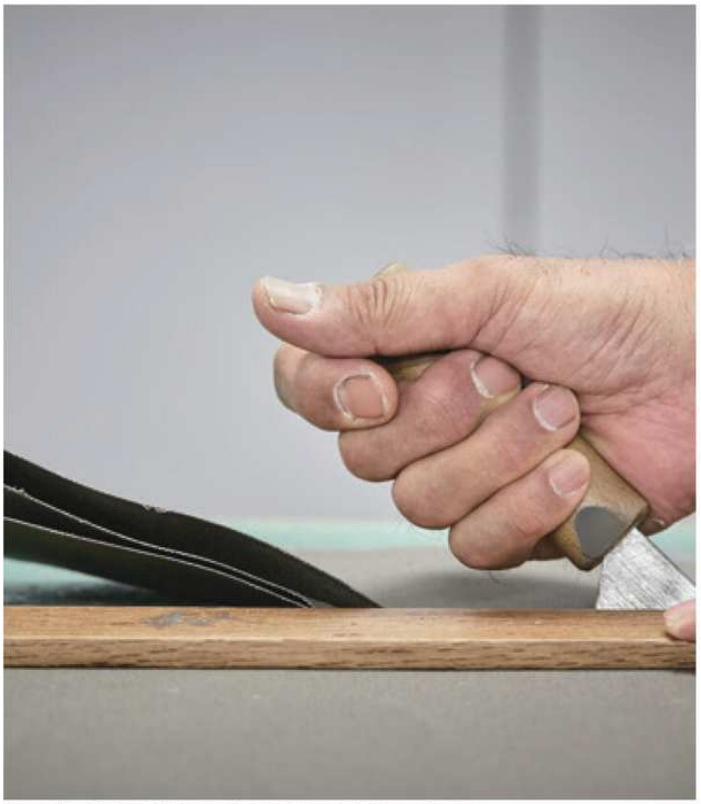
もちろん裁断から縫製まで人によ



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、使い勝手に優れたシンプルな「ミニトートバッグ」である。小ぶりなサイズで、ツートンカラーの色合いも愛らしい。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。



08 M 41708



08 M 41709



申込番号　08 M 41708（生成×ラクダ）
申込番号　08 M 41709（ネイビー×カラシ）

ミニトートバッグ

●サイズ／約高さ18×幅28×マチ10㎝、質量約140g
●素材／綿100%
※開口部：オープン式、外部：オープンポケット2。

流行に流されない 不変のベーシック

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

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

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

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

革の質感と美しさが際立つ紳士のための牛革ベルト

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

ベルトは〝成功の象徴〟として男性に贈呈されることもある。相撲の横綱がまわしを締めることや格闘技の勝者がチャンピオンベルトを掲げることにちなんでいるという。

革本来のよさを最大限に引き出すため、手がかかる作業も惜しむことなく取り入れる姿勢は、手で触れた時の柔らかな感覚や見た目の美しさを貫くためにほかならない。これこそ成功の象徴にふさわしい紳士ベルトと言えるだろう。流行に左右されないシンプルなデザインにも、長く使える工夫が凝縮されている。



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



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



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



申込番号 08 W 64203（ブラック）
申込番号 08 W 64205（ブラウン）

スエードメンズベルト

●サイズ／幅約3㎝、最大ウエスト約95㎝
●素材／表：豚革（スエード加工）、
裏：合成皮革
※長さ調整可、穴数：5穴



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。



08 M 60386

08 M 60385

申込番号 08 M 60385（グレージュ）
申込番号 08 M 60386（ブラック）

フォンショルダー

●サイズ／約高さ18×幅11㎝、質量約70ｇ
●素材／本体：牛革、ショルダーベルト:ポリエステル
※開口部：オープン式、外部：オープンポケット1、ショルダーベルト着脱不可（長さ調節可）。







革の味わいと愛着が増し使う人とともに歴史を刻む

革小物の魅力は使い込むほど手に馴染み、色艶が深まっていくところにある。『アナック』は、革の特性を生かした素材使いと洗練されたデザインを打ち出すブランドだ。

ブランド名の『ａｎｎａｋ』は鉋＝かんなをローマ字にして、逆さから読んだもの。革の裏漉きや磨き、コバ面の削りに使用される革加工に欠くことのできない道具であり、手仕事への誇りと自信をうかがわせる。

服飾用ベルトの製作工房としてスタートし、現在は財布をはじめとした革小物やバッグなど、革製品の商品企画からデザイン、製造、卸まで一貫して行う。若いデザイナーと熟練職人が共同作業を行い、独自性溢れる製品を生み出す「ファクトリーブランド」というスタイルのもと、新品でもヴィンテージライクを楽しめるのが同社の製品の特徴だ。

商品づくりは革の素材感を大切にした温もりのあるものづくりを追求。革は国産の特注品で、皮革製造メーカーに託している。革の善し悪しが製品にはっきりと出るため、加工のための油や成分を最小限にした良質の革を使用する。



革専用のミシンで縫製する。財布のように小銭入れやカード入れがあるものは、部品も多い分工程も増える。



コバを整えるために使用する鉋（かんな）。



革包丁で革を裁断する荒断ち。

良質な革は、感触が違う。そのために大切なのが、「革を漉く」という工程だ。革はまず大きく裁断する荒断ちを経て、抜き型でパーツを抜いていく。そのあとに、革漉きだ。

職人のこだわりが光る手仕事を追求した革小物

革には本来、原皮に応じた厚みがあるが、そのままの厚みの革を「元厚（げんあつ）の革」と呼ぶ。革によって様々で、軽量化のためと、加工をしやすくするために、革を薄くする。商品の出来を左右するため、1㎜以下の単位で調整を行う必要がある重要な行程。一言では括りきれない。「どの革をどれくらい漉けば、作りたいものが出来るのか」という判断には、職人の経験値が頼りになる。多くの知識と経験がなければ、辿りつくことのできない頂だ。

革漉きの加工ができたものは、糊や両面テープなどを使いながら組立、縫製していく。コバと呼ばれる革の切断面を磨くのが、最後の仕上げだ。見た目の完成度を高めるだけではなく、耐久性の向上にも繋がる行程だ。綺麗に処理されたピカピカのコバは、工業的に作られた製品では見られない、ハンドメイドならではの魅力を醸し出す。細部に宿った職人のこだわりは、エイジング（経年変化）でさらに味わいを増す。革の奥深さを感じられる一品だ。



08 M 83612



08 M 83608



08 M 83624



申込番号 08 M 83612（ブラウン）
申込番号 08 M 83608（ブラック）
申込番号 08 M 83624（ホワイト）

オリジナル カードケース

●サイズ／約タテ6.7×ヨコ10.6×厚み2.2㎝
●素材／牛革
※開口部：ホック式、内部：オープンポケット2。



長い愛用に応える こだわりのデザインと耐久性

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

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

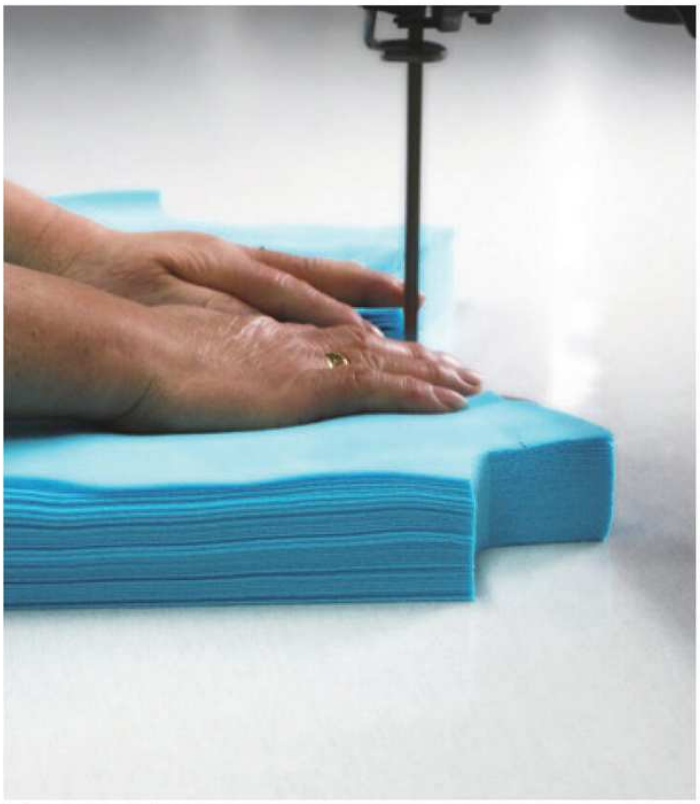
シンプルで流行りに左右されず美しいシルエットが叶う一着

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



時代を感じさせるミシンは、直営ショップのディスプレイ。


墨田区にある直営ショップ。


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

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

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

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

こちらは寒い季節などに首元を暖めながら着用できるハイネックタイプ。落ち着きのある自然なシルエット、ビジネスでもカジュアルでも活躍する万能な一枚だ。上質な着心地の綿ニット素材は、洗い込むほどに増す風合いの変化も楽しめる。



申込番号 08 M 51328

ハイネックロングスリーブ（黒）

●サイズ／約身丈74×身幅55×ゆき丈89㎝
●素材／綿100%
※綿ニット素材の特性で保存状態により1~2㎝の違いが出ることがございます。



吸汗・速乾・通気性を備えた涼を呼び込む高島ちぢみ

steteco.com

このところステテコがブームになっている。こうしたステテコブームの火付け役となったのは、昭和13年（1938）創業の下着メーカー「アズ」が立ち上げたステテコ専門ブランド『steteco.com』だ。

ステテコの代表的な素材である綿ちぢみは、江戸時代末期から生産され、綿クレープとも呼ばれてきた。その産地として知られる滋賀県高島地区。雨の多い湿潤な気候が糸の強度を増し、大量の水を使う晒し加工には、豊富な水が不可欠であった。

綿ちぢみの特徴は、布面に現れる〝しぼ〟と呼ばれる凹凸があること。緯糸にだけ、強く撚りをかけた糸を織り上げ、さらし工程によって緯糸が戻ろうとする力を利用して〝しぼ〟を出す。このしぼがあるために、肌に触れる布面積が少なくなり、サラッとした肌触りが生まれる。

「通常の綿糸を経糸に、強撚糸を緯糸に使って織られる高島ちぢみ





シンプルな柄や単色染めほどズレが目立つため、より入念な作業が要求される。



緯糸を撚る際に使われる、リング撚糸機。



この工場では3台の半自動の捺染機のほか、手作業の捺染も行われている。

は、温度や湿度といった条件によって生地の仕上がりに大きな差が生まれます。温度や湿度を考慮して、機械や糸の撚りを調整しながら、均一なしぼを作り出す。綿ちぢみの製織において、これが最も難しい部分です」。こう語るのは昭和27年（1952）創業「本庄織布」の本庄勉社長だ。空調を管理された工場では、53台の製織機から、迅速に正確にちぢみ生地が織り上げられていく。

富士の柄をあしらった新しいリラックスウェア

生地へのプリントは、半自動の捺染機を扱える工場でなくては立ち打ちができない。職人は生地のこと、柄のことを全て理解し、染める色の手順を決め、版型（スクリーン型）を準備し、しぼの重なりを見逃さないように神経を集中して1色ずつ染め上げる。そして、完全に乾かしてから、次の色を染めるという手間と時間を惜しまない。ときには、部分的に2度刷りをしたり、圧を強くかけたりして、色を強く出すような作業が要求される。

さらに、自社工場で丁寧な縫製ができるのも、ノウハウを有する下着メーカーの強みである。アウター使用も意識した『steteco.com』の製品は、ちぢみ生地本来の快適性を損なうことなく、透けにくいように肉厚の特別規格の生地を開発し、色の濃さや柄のニュアンスを工夫している。快適さは保ちながらも、オシャレに復権を果たした現代のステテコには、細部に至るまで職人の知恵と技術が凝縮されているのである。

申込番号 08 W 51122（Mサイズ）
申込番号 08 W 51123（Lサイズ）

ステテコショート 富士さん

●サイズ／Mサイズ：適応ウエスト約76~84㎝、股下約26.5㎝、Lサイズ：適応ウエスト約84~94㎝、股下約28㎝
●素材／綿100%（プリントクレープ）
※男女兼用、ショート丈（ひざ上丈）。前開き（ボタン留め）、後ろポケット付。





履く人の一日を変える〝はくひとおもい〟の靴下

奈良県は日本一の靴下の産地。その背景には、江戸時代から栽培されていた綿と、製糸や織物の発展にあったといわれる。近代化が進む中、この地に海外製の靴下編み機が持ち込まれ、良質な素材と加工業者が集まり、靴下産業が発展していった。

『ニット・ウィン』は、1950年に西口勝次さんによって創業。奈良県葛城市で戦後三代続く靴下メーカーだ。現在、国内の靴下の90%は海外製といわれるほど靴下市場は低迷。そんな中、3代目代表となった西口功人さんは「独自の価値を提供する自社ブランドをつくらなくては生き残れない」そう感じ、2017年に『ニシグチクツシタ』というブランドを設立。コンセプトを〝はくひとおもい〟、とした。「ずっと変わらない良質な定番を作りたかった」と、西口さん。天然素材のみ使用し、素材の特徴を生かした編み方で、かつ時代にとらわれないデザイン。この3つを守りながら、大量生産せず、自社工場で一つひとつ丁寧につくる。ファクトリーブランドだからできる、〝本質的な定番〟ばかりが揃う靴下ブランドが生まれた。今や売上の半分



天然素材の糸は切れやすいなど扱いが難しい。新旧さまざまな種類の編み機を使い、素材やデザインによって使い分けている。



糸が編み機の中に吸い込まれ筒状に編み上げられる。工場内には100以上もの機械が並び、扱いには高度な技術を要する。



編み機で編みあげられた靴下はまだ筒状だ。その後、たくさんの"人の手作業"によってカットや縫製などの工程が施され、段々と靴下の形になっていく。

以上が自社ブランドとなるまで成長し、海外展開も始めるなど、ますます広がりを見せる。

靴下への情熱が詰まったこころ躍る、履き心地

〝履き心地〟も大きな魅力だ。「ファッション以上に、靴下を肌と直接触れる下着として捉えているので、履き心地をとても大事にしています」と、西口さん。靴下に使用するのはシルクやウール、リネンにコットン、といった天然繊維のみ。天然素材の良さは、化学繊維にはない〝自然な気持ち良さや温かみ〟を表現できることだという。素材の組み合わせ方や編み方の工夫も秀逸で、季節や用途に応じて使い分けることで多くの表現を可能にしている。「良い素材や編み方を見つけたとしても、闇雲に新商品を作ったりはしません。それと一致するコンセプトがあって初めて、商品化に踏み切ります」と西口さん。お客さんにとって意味のあるモノづくり。良いコンセプトあっての〝はきごこち〟、なのだ。

こうした靴下への飽くなき探究心と誰よりも熱い想いが一丸となって生まれる『ニシグチ クツシタ』の靴下。そこには、彼らの〝はくひとおもい〟がギュッと詰まっていて、一度でも足を通せばその心地良さに心奪われ、「やっぱりこれが良いよね」と、毎日履きたくなってしまう。



08 W 41133



08 W 41134

申込番号 08 W 41133（Sサイズ）
申込番号 08 W 41134（Mサイズ）
ニシグチ クツシタ
ウールリブソックスセット

●セット内容／Sサイズ：（ライトグレー・ベージュ）各1、Mサイズ：（チャコール・ライトグレー）各1
●サイズ／Sサイズ：適応サイズ約23~25㎝、Mサイズ：適応サイズ約25~27㎝
●素材／ウール94%・ナイロン6%

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。

広島発

筆づくりの神髄が息づく
美しく、洗練された
贅沢なブラッシュ

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』。「スーヴェノーズクレンジングブラシ」は極細の松リスの毛で筆職人が一本一本手づくりした小鼻洗顔用ブラシ。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といえる。

2



08 W 41143

長崎発

五島の椿を丸ごと使用
天然成分の高密度泡で
つややかな椿肌へ

オレイン酸をたっぷり含む椿実のオイルに、葉、果皮、花と五島の椿を丸ごと加えて作られた「椿酵母せっけん」。五島の椿由来の天然スクラブと洗浄成分が作る高密度な泡で、つるんとしたつややかな椿肌が期待できる。天然の保湿成分〝椿葉クチクラ〟配合で、洗浄力と洗顔後も続く潤いを感じてもらいたい。

1



08 W 41140

青森発

天然アロマと機能性で
日常を豊かに彩る
青森ヒバのプロダクト

「青森ヒバ」の特性を活かした商品が人気の『カルデサック・ジャポン』。抗菌、除湿、消臭機能を持つ青森ヒバのチップと枝を青森ヒバ精油に浸け込み熟成させたオイルウッドは、ガラスポッドなどの器にいれてポプリのように香りを楽しめる。ヒバの優しく力強いウッディな香りが広がり森林を彷彿とさせる。寝室に置くのもお薦めだ。

3



08 W 30754

申込番号 08 W 41140

1 五島の椿 椿酵母せっけん2個セット

●セット内容／せっけん2●サイズ／質量約60g
※泡立てネット、タオル付。

申込番号 08 W 41143

2 シャクダ スーヴェノーズクレンジングブラシ

●サイズ／約高さ6.3×幅2.5×奥行3㎝●素材／穂先:松リス毛、軸:天然木(ウォールナット)
※ハンドタオル付。

申込番号 08 W 30754

3 カルデサック・ジャポン ディープオイルウッド・クローゼット用消臭防虫剤(1袋)

●セット内容／ディープオイルウッド、クローゼット用消臭防虫剤各1●サイズ／ディープオイルウッド:質量約200g、クローゼット用防虫消臭剤:質量約20g●素材／天然木(ヒバ)
※香りの感じ方には、個人差があります。月日が経つと徐々に香りが薄くなります。

申込番号 08 W 00443

4 武州織技 ウールライトストール(グレー)

●サイズ／約タテ38×ヨコ165㎝(フリンジ含む)●素材／毛100%●日本製
※男女兼用。軽量ウールストールです。年間を通してご使用いただけます。

申込番号 08 W 60398(ストーングレー)
申込番号 08 W 51559(ストーンブルー)

5 清原織物 フラットポーチ

●サイズ／約タテ9×ヨ12.5㎝、質量約25g●素材／レーヨン
※開口部:マグネット式。

埼玉発

大正の名機により ゆっくり丁寧に織られた ウールのマフラー

大正時代から受け継がれる織機で作られた「武州織技(ぶしゅうおりわざ)」マフラーシリーズ。ゆっくりと丁寧に織っていくので、糸と糸の間に空気が入り、手織りのような ふっくらした質感に仕上がるのが特長だ。オーソドックスながら洗練されたデザインで、世代を問わず首元にフィットする。

4



08 W 00443

滋賀発

伝統的な「綴織」が映し出す 気品溢れる文様

「綴織」は、日本美術織物の最高峰とも呼ばれる歴史ある織物。緯糸を手作業で織り込むため、糸の色数に制限が無く、まるで絵画のように優雅な柄を生み出せる。明治6年創業『清原織物』が手がけるフラットポーチは、伝統にモダンを掛け合わせた一品。滋賀の石垣から着想を得た〝ストーンウォール柄〟をまとい、綴織の奥深い美しさと現代の感性を上品に融合させた。その凛とした気品は、触れるたび静かに伝わってくる。

5



08 W 60398



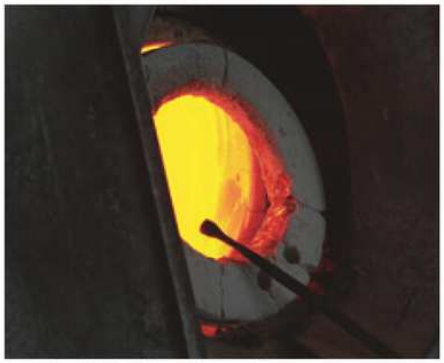
08 W 51559



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。

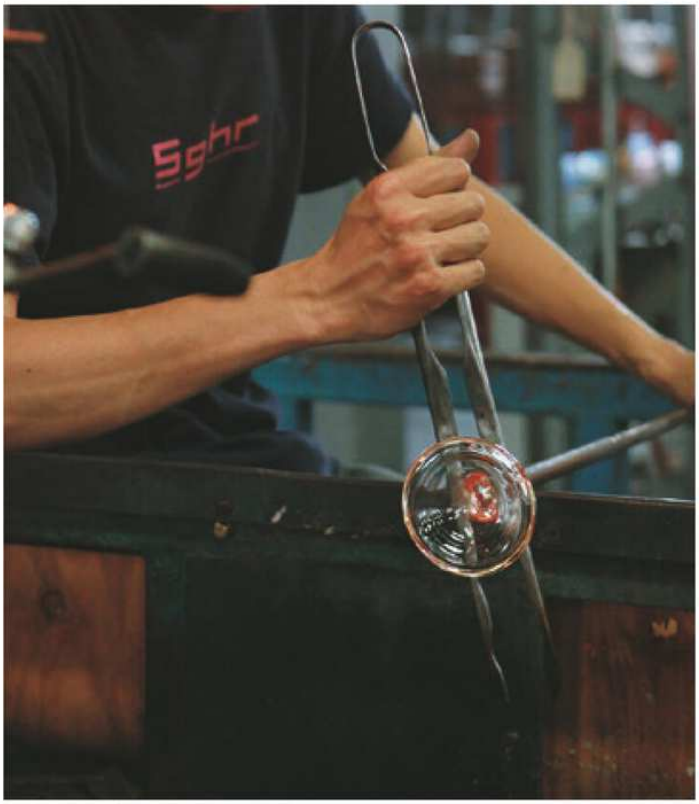
元々は受注生産が中心であったが、オイルショックを機に、自立型企業へと転換すべく、オリジナル商品の開発と販売を開始。1984年には、欧米、香港、シンガポール、オーストラリア等への輸出を開始し、その4年後には、チェコスロバキアより「吹き」および「グラヴィール」の最高技術者を招いて技術を学ぶなど、確かな技を生かして、ガラスづくりに取り組んでいる。世界中で多くの支持を得ている理由は、その独創性あふれるデザインと、そして何より、手にしたときに感じる〝手づくり〟の温かみに他ならない。手にした瞬間に思わず笑みがこぼれるような、手にしっとりと馴染むガラスの質感とフォルムにこだわっているのである。それら、ほとん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



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。

のようにそう口にする。

ガラスの声に真摯に耳を傾け心を込めて制作する

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

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

ご紹介する優美なタンブラーにも、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。



08 M 60399



08 M 51553

申込番号 08 M 60399（花・レッド）
申込番号 08 M 51553（花・白）
Sghr スガハラ
ブルーメ タンブラー クリアー

●サイズ／約高さ12×径7.5㎝、容量約300㎖
●素材／ソーダガラス
※電子レンジ不可。手作り品の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。製造上、小さな気泡等が見られる場合があります。



ガラスに纏わせた美しい漆が食卓を華やかに彩る盃

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

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

今は、三代目を継いだ小坂玲央さんや塗師の小坂智恵さんと共に、新しいテーブルウェアを目指して、百色眼鏡（＝万華鏡）から名前をとった「百色」というブランドで商品を作り続けている。

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



桶に詰められた漆。種類・色ごとに分けられて大切に保管されている。



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



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

より一層引き立つ漆の美しさ
伝統と革新を体現した漆器

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

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

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



申込番号　08 W 51068

輪輪（warin）盃

●サイズ／約高さ4.5×径5.8㎝(口径約4㎝)、容量約80㎖
●素材／ガラス（漆塗）
※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。

江戸時代の器から発想を得た 卵の殻のように繊細な有田焼

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

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

『やま平窯』は業務用食器専門の窯元として昭和47年（1972）に





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



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



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

創業。有田焼は分業が多いが、ここでは一貫製造を可能とする自社工場を持つ。長く有田焼のメーカーとして培ってきた経験をもとに2011年頃から家庭用食器を視野に入れたオリジナル商品の開発を開始。その最初のシリーズが「エッグシェル」だ。

透き通るほどの白さと薄さ、彩りの変化を楽しむ

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

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

ゆるやかにくびれた形状が特徴的な「ピルスナー」は、350㎖の缶ビールがちょうど1缶入るサイズだ。手に持つとふわりと軽く、優しい質感で、光にかざせば器全体がほのかに光る。さらに飲み物を注げば液体が透けて見え、口に付ければすっとなじむ。

繊細で、一見壊れてしまいそうな印象さえ与える「エッグシェル」。しかし、その凛とした姿には、400年を超える有田焼の伝統と誇りがしっかりと息づいている。



申込番号　08 W 60389

エッグシェル ピルスナー

●サイズ／約高さ15.7×径7.3㎝、容量約385㎖
●素材／磁器
※電子レンジ不可。手作り品の為、サイズが多少異なる場合があります。



木とは思えない薄さと軽さ 道産白木の端正なコップ

北海道の豊富な森林資源を生かし、木工業が盛んな旭川。明治時代中期の鉄道開通と、北辺の防衛と開拓を担う第七師団の設置を機に木工産業の需要が生まれ、国内有数の家具の街が形作られていった。その後、木工伝習所の設置や、大規模展示販売会など行政による振興施策もあって家具産業は発展。いまや旭川家具としてブランドを確立している。

その中で木製テーブルウェアの分野を開拓しているのが『高橋工芸』だ。1965年の創業当初はろくろ挽きで家具の装飾部材を製造し、80年代からはその加工技術を食器に活かしている。材料は道産にこだわり、木材の乾燥・製材から加工、塗装までを一貫。外部デザイナーと新製品の開発も行い、年間で約2万点を製造、国内外に送り出している。家族経営の工房を全国区にしたのが、シンプルな造形と飲み口厚2㎜と紙をイメージした薄さが特徴の「Ｋａｍｉグラス」。父・昭一さんの後を継ぐ2代目代表の高橋秀寿さんが2005年、世に出した。

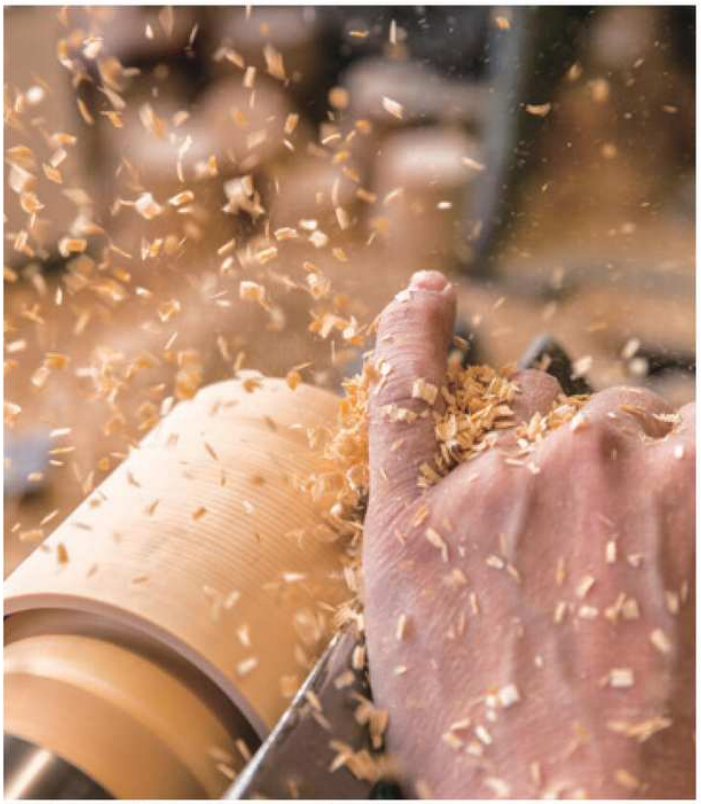
「薄いコップってガラスだとあるけど、木でやったら面白いかも」。



コップなどの挽物には木材に厚みが必要。角材もしくは丸太から仕入れ、製材に加工する。



ろくろ挽きで使用するバイトと呼ばれる刃物。3本を使い分けて成形する。



外側を整えるろくろ挽き作業。木くずを散らして瞬く間に削られていく。

そんな発想から始まったという開発は強度と薄さの両立を追求する挑戦だった。ろくろ挽き加工機械の改良や強度を保つ削り方を吟味するなど1年以上試行錯誤し、完成させた。

ろくろ挽きの繊細な手仕事 旭川に根差しつつ、海外へ

ろくろ挽きの作業を見せてもらうと、高速で回転するろくろに固定された筒状の木材が、押し当てられた刃物で削られ、みるみるとなめらかな傾斜のコップへと成形されていった。外側を仕上げるのに約1分。ろくろ挽きの奥深い繊細さを垣間見せる。

手に取ると薄さと軽さに驚く。木特有のすべすべとした手触りの良さも特徴的だ。だが、発表当初は薄くて軽いという驚き以上の反応は得られず、あまりの薄さに、長く使えるものだと受け入れられなかった。高橋さんは、ろくろ挽きの機材を展示会に持ち込み一連の手仕事を訴え、少しずつ実を結ぶことができた。

Ｋａｍｉグラスのシリーズ化や新商品の展開を経て、近年は海外での人気も高まり大きいサイズの食器の展開を望む声もあるが「うつわを通じて日本の食という文化も知ってもらいたい」そんな思いから海外向けの商品をつくることはしないという。旭川に根差した木のうつわは、小ぶりで明かりが透けてしまいそうな意匠に日本文化の魅力を添えている。



申込番号 08 M 20647

kami グラス ワイド(L)

●サイズ／約高さ9.6×径8.5㎝、
容量約330ml
●素材／天然木(セン)ウレタン塗装
※天然木を使用している為、木目・風合いは一つひとつ異なります。キッチンタオル付。



申込番号 08 M 20648

kami グラス ロング(XL)

●サイズ／約高さ12.9×径7.3㎝、
容量約320 ml
●素材／天然木(セン)ウレタン塗装
※電子レンジ不可。天然木を使用している為、木目・風合いは一つひとつ異なります。キッチンクロス付。

「もっと身近に、楽しく」を体現する漆器デザイン

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

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

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

美しさと機能性が備わった日常的に楽しめる漆器の魅力

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

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

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


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


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


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



申込番号 08 W 40516

丸盆 白檀（小）

●サイズ／約高さ1.5×径24㎝
●素材／天然木（カシュー塗装）



色に形、使い心地まで美しい自由な発想が生む美濃焼

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

風光明媚な土岐市に在る、１９５２年から続く美濃焼の窯元。１９８７年に三代目・高井宣泰さんへの世代交代を機に、新たな『作山窯』としての第一歩を踏み出した。『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ていくうちに、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。



08 M 30769



08 M 30768

申込番号 08 M 30769(ネイビー)
申込番号 08 M 30768(イエロー)

かいらぎ 中鉢

●サイズ／約高さ6.8×径19.5㎝
●素材／陶器
※電子レンジ不可。手作り品の為、
色・サイズが多少異なる場合があります。



伝統の窯と熟練の職人の情熱が未来に繋がる益子焼の世界を作る

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



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。

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。この中鉢も、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。爽やかな「青磁」と、益子焼らしい赤系の発色が魅力の「柿」は、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。



08 W 41152



08 W 41153

申込番号 08 W 41152（青磁）
申込番号 08 W 41153（柿）

益子焼 中鉢

●サイズ／約高さ5.4×径17㎝
●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。

伝統と技術が調和した進化を続ける波佐見焼

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

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

広々とした工場では、機械や道具に囲まれながら多くの職人が作業を行う。なかでも印象的なのは、棚にずらりと並んだ様々な形やサイズをした真っ白なパット。この柔らかいパーツにインクを付けて、スタンプのように絵付けしてゆくのが「パット印刷」だ。クッション性抜群のパットは、多種多様な器にフィットし、幅広い表現の印刷が可能。生産性のよさも魅力で、機械が作動するとリズミカルに作業が始まり、一日に何百個もの新しい絵付けができあがる。

高度なパット印刷技術が生む繊細かつ優美な「青海波文」

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

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



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



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



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



申込番号 08 M 41082

波佐見焼 青海波文 小鉢ペア

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

日本の食文化を映す器で食卓にさりげない彩りを



長崎県波佐見町で作られる、波佐見焼。透けるような白磁が美しく、手に取るとそのはかなげな佇まいとは裏腹に確かに硬質な質感をも感じられる焼き物だ。

今から400年前、庶民が日常的に使う器として、粗めの素地と唐草模様を筆で簡単に描いた絵柄で、手頃な金額だった「くらわんか碗」は、波佐見焼を語るのに欠かせない器。それまでは高価な陶磁器が庶民の食卓に取り入れられることはなかったが、「くらわんか碗」がその常識を変え、日用食器として身近な存在に、そして、波佐見焼の代表作となった。

明治末期ごろまでは醤油や酒を入れるための「コンプラ瓶」が量産され、出島からオランダや東南アジアに数多く輸出されたことも。波佐見と海外を結ぶ大きな架け橋であったコンプラ瓶の存在は出島の歴史とともに、今もなお語り継がれている。

現在は、天草で産出される天草陶石を主原料とした薄手の焼き物が主流。『永峰製磁』は、昭和初期に手作りろくろの名手である先々代が、昭和11年（1936）年に波佐見に創業した歴史ある窯元だ。創業時と変



成形の後、素地を整え、乾燥させた後、素焼きの工程へ。
焼き上がった時の釉薬の発色を考えながら、窯積みを行う。



焼き上げると、波佐見焼独特の上品な白さを出す天草陶石。
中でも白磁の陶石は、職人の手作業にて選別する。



釉薬はその日の気温、湿度により微調整して掛ける。
白やミントブルーのほか、ネイビー、ピンク、グレージュなども。

わらぬ伝統技術を今でも高い水準で保ちながら、「現代的な形と自然の中にある色の中和」をテーマに、シンプルで使いやすく、手作業による温もりを大切にした、現代のライフスタイルに合う器を製作している。

日常使いで映える美しい質感のプレート

『永峰製磁』の器は、欧州最大規模のインテリア総合見本市「メゾン・エ・オブジェ」への出展や、パリの有名百貨店「ギャラリー・ラファイエット」にも展示されるなど、日本のみならず海外からも高く評価されている。波佐見焼が、今また世界で注目されているのには理由があった。

「波佐見の住民には、職人がたくさんいます。他の産地と同じように、職人の高齢化が進んでいますが、ここ波佐見では、新しい感性を持った若者が興味を持ち、波佐見焼の新しい魅力を作り上げていっているんです」（長崎隆紘さん）。

角プレートは、使いやすくシンプルな形状で、手触りのよいマットな質感と釉薬のシックな色合いが魅力。日々の食事に寄り添うようなデザインで、和食はもちろん、洋食や中華もよく映える。その昔、素朴な「くらわんか碗」が庶民の食卓をランクアップさせたように、『永峰製磁』の器は、いつもの食卓をさりげなく輝かせてくれる。



申込番号　08 W 10758

波佐見焼 角プレートセット

●セット内容／角プレート（L・M）各1
●サイズ／角プレートL：約高さ2.1×幅25×奥行16.5㎝、角プレートM：約高さ1.9×幅18×奥行13.5㎝
●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。



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。

その第二弾が、ピンクの縁取りにミントグリーンの色合いが目を引くこの『ｍｉｎｔ』シリーズだ。萩焼独特の柔らかな風合いは残しつつ、かわいらしさにクールさもプラスしている。また、第三弾は甘酸っぱいレモネードのように爽やかな『Ｌｅｍｏｎａｄｅ』シリーズ。レモンをイメージしたイエローの縁取りに、海を思わせるブルーグリーンがぱっと目に飛んでくる。



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茶碗

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磯部さんだが、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も落ちているのが見当たらない。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。このクリーンな作業場から、さわやかで愛らしい食器が生まれるのも納得だ。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。



08 W 41148

申込番号 08 W 41148(ミント)



08 W 41149

申込番号 08 W 41149(レモネード)

お茶碗ペア

●セット内容／茶碗2
●サイズ／約高さ6×径13㎝
●素材／陶器
※電子レンジ可（温めのみ）。手作り品の為、色・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


染付に使われる原版。


パット印刷という絵付の技法。


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

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

古から次世代へ継承される新しい有田焼のカタチ

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

今回キハラが手がけたのは、「和モダン」というキーワードをもとに、100以上ある窯元から今プロジェクトに合う窯元を選出し、何度も話し合いや試作を繰り返しながら生まれた器だ。

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



申込番号　08 W 30782

Botanical豆皿5枚セット

●セット内容／豆皿5
●サイズ／約高さ1.5×直径8.5㎝
●素材／磁器
※電子レンジ不可。手仕事の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。

食体験を豊かにする一生モノの樹脂

繊細に波打つ凹凸、光をやわらかく返す曲線。その豊かな表情に目を奪われ、思わず〝樹脂〟であることを忘れてしまう。『ARAS（エイラス）』は、石川樹脂工業株式会社が展開する樹脂の新たな価値を切り拓くブランドだ。

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

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

自然の造形を映す工芸品のような質感

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

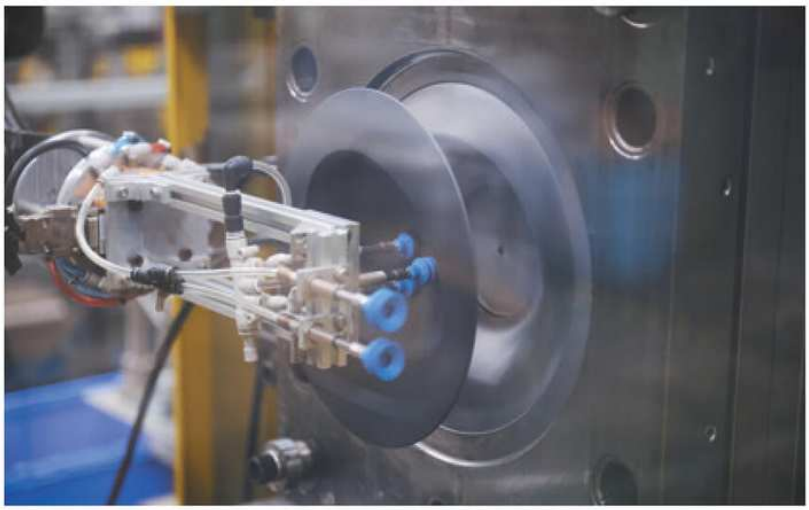
静かな機械音が鳴り響く工場では、ずらりと並ぶロボットが黙々と作業を行う。同社は、自動化を積極的に取り入れ、成形工程をすべてロボットに任せている。正確な形を次々と生み出すロボットと、それを見極める人の感覚。どちらも製品づくりに欠かせない。

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

「妥協の選択ではなく、日常で自然に手にしてほしい」と、デザイナーの上町達也さん。樹脂ならではの扱いやすさと工芸品のような温もり。それを見事に両立させた美しい製品は、どこか肩の力を抜いて使えて心地よい。私たちの暮らしにそっと寄り添い、新たな楽しみを与えてくれることだろう。


小さな粒状に加工された樹脂を機械へ入れ高温で溶かしてゆく。


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


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



申込番号 08 W 60403

ARAS カトラリーセット グレー

●セット内容／スプーン、フォーク、ナイフ各1
●サイズ／スプーン・フォーク：全長約21.4㎝、ナイフ：全長約24.3㎝
●素材／コポリエステル樹脂（トライタン）、GF（ガラス繊維）



よりおいしく、使いやすく 一服を変える「萬古焼」の急須

三重県四日市市と菰野町周辺に伝わる『萬古焼（ばんこやき）』。国内生産高の約80％を占める土鍋や急須で知られる、素朴で温かみのある焼き物だ。その始まりは、江戸時代の元文年間（1736～1741）に、桑名の豪商・沼波弄山が茶の趣味が高じて現在の三重郡朝日町に窯を築き、自ら茶器を焼いたことにある。上質な粘度と窯を燃やす薪となる森林に恵まれ、破損させずに海路で運べる四日市港が隣接していたことから発展した。

「萬古焼」の急須を代表するのが、紫褐色を帯びた紫泥の急須だが、これは明治時代中ごろから広まったもの。もとは白い陶土で作られた急須が主流だったが、それが枯渇し、代わりに鉄分を多く含んだ赤土を利用したことに端を発する。大正～昭和時代に煎茶を飲むことの大衆化が進むとともに、紫泥を中心としたさまざまな急須が作られるようになった。

「萬古の急須で淹れたお茶はおいしい」。そう聞いたことはないだろうか。その所以はまさにこの赤土と、焼成にある。赤土を使った急須は製品の酸素を使う「還元焼成」で



成形に使う石膏型。泥漿を流し込み、着肉するまで約20分。
天候や湿度を見ながら、陶工が排泥のタイミングを計る。



成形後、素焼き、本焼成を終えた急須。工房内には3つの窯があり、さまざまな鍋や皿、茶碗なども作られている。



石膏型で形をとり、素焼き前に蓋のつまみを成形。
本焼成では約1250℃でしっかり焼き締める。

焼き締める。すると素地の鉄分が変化し、お茶のタンニンと反応して渋みを和らげ、まろやかに感じるのだ。

定番の急須にひと工夫し使うほどに味わいが増す

明治40年(1907)、四日市に起業した窯元『藤総製陶所』では、長く急須や食器、ご飯釜などを製造してきた。この急須は、色・形ともに萬古焼の急須を象徴する一品だ。土と水を混ぜた泥漿(でいしょう)を石膏型に流し入れ、型が水分を吸収して固まり、必要な厚みの泥漿が着いたころを見計らって余った泥漿を流し出す「排泥鋳込み成形」で一つずつ形を作る。

内側に釉薬をかけていないため、生地がお茶の渋みや苦みを吸収し、いつものように淹れるだけで、おいしい1杯に。内部にはワイドメッシュのステンレス製茶こしが付いており、茶湯の流出面を広く、壁面との空間を多くしているので、茶葉が目詰まりしにくく、手入れも簡単。

4代目の藤井健司さんは「伝統は創るもの」と話す。伝統は守っているだけではいつか廃れてしまう。「100年後に〝伝統〟となっているものづくり」を目指しているという。「萬古」の名は、前述の沼波弄山が自身の作った茶器が変わることなく永遠に残るように「萬古」または「萬古不易」の印を押したことに由来するという。その名のとおり、長く手元に置いて、大切に使いたい。



申込番号 08 W 20402

急須 筒

●サイズ／約高さ8.2(フタ含む)×径10.5㎝
(持手含まない)、容量約320ml、質量約263g
●素材／陶器
※茶こし一体型。手作り品の為、色・サイズが異なる場合があります。



心を豊かにしてくれる使って育てる鉄器のある暮らし

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

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

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



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



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



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

繊細ながら存在感を放つ鉄ならではの表情を楽しむ

鉄製品には、さまざまなメリットがある。丈夫で変形しにくく、傷に強い。高温に強く、蓄熱性に優れ、あらゆる道具の素材として重宝される。また、加工しやすい金属であることから、独自性のある形を自由に生み出せるのも魅力だ。使い込むほど風合いが増し、酸化による錆びさえも味わい深い、まさに〝育てる道具〟といえよう。

「手間をかけてゆっくり育んでいく感覚を知り、変化する表情を楽しんでもらいたいと思います」と、5代目の及川久仁子社長。誰よりも鉄製品のある暮らしを楽しみ、その魅力を発信し続けている。

鉄ならではの表情を生かした茶托は、繊細かつ力強い風合い。マットな質感の美しい鉄肌。手に持つと程よい重みが心地よい。無駄のないシンプルな佇まいは、どんな湯呑みやコップを合わせても相性がよく、お茶の時間を華やかに演出してくれる。小さなお菓子の小皿にしてもちょうどよい。

大切に使い続けることで一生モノとなる鉄製品。さりげなく道具として日常に取り入れることで、ふと気付かされる。日々変化してゆくことの喜びや、愛着を持つことの楽しさに。そんな豊かな暮らしを、きっとこの茶托がもたらしてくれることだろう。



申込番号　08 W 51066

茶托 アラレ3枚

●セット内容／茶托3
●サイズ／約高さ1×幅11.2×奥行8.3㎝、質量約140g
●素材／鋳鉄



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。

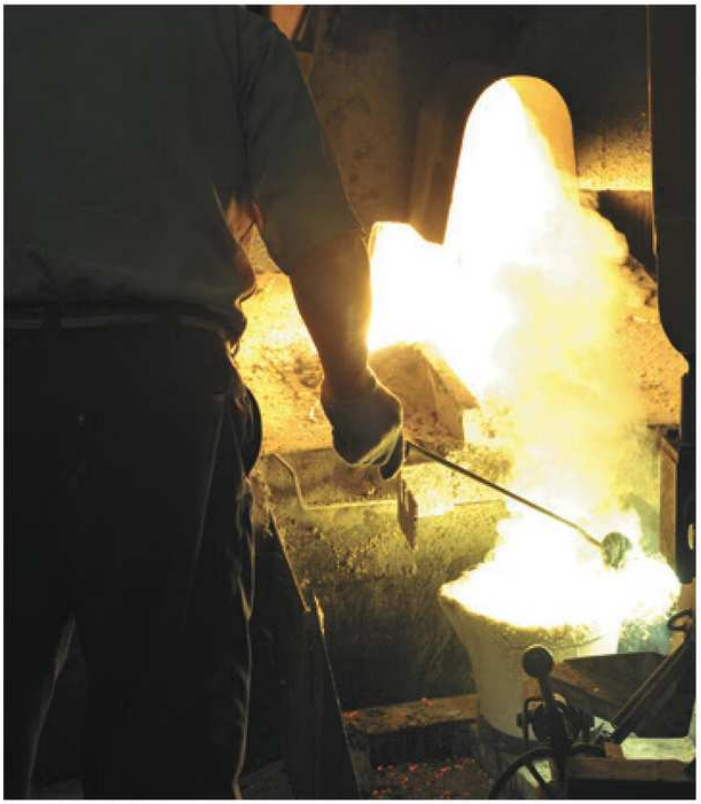
大正5年（1916）、その地に能作兼次郎が創業した『能作』は、仏具や茶道具などを中心に手掛けていた。しかし、現会長の四代目・克治さんは「優れた鋳造の技を、もっと違う形で世の中に広めていけたら……」と考えるようになる。そこで克治さんは、銅や真鍮以外の素材を使ってみようと、金や銀に次いで高価な金属、〝錫〟に着目する。

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

そんな状況を救ったのが「いっそのこと、逆に、曲がることを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。これまでの金属製品は、使用中に曲がったり凹んだりすることはマイナスイメージだと思っていた。しかし、〝曲がる、やわらかい〟ということを前面に出して、製品開発を


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。


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。

しようという、まさに逆転の発想に至った。

可能性を秘めた錫製品を身近に感じられる製品に

平面だった金属が、手で軽く曲げるだけで愛らしい表情をみせ、金属なのにどこか温かみを感じさせてくれる。曲げるとピキピキと音がなるが、これはＴｉｎ Ｃｒｙ（ティンクライ）と呼ばれ、錫の分子が擦れ合うことで起こるものだという。

曲げられる金属を使った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、海外からの注文を受けるまでになった。

スタンダード且つ落ち着きのある形状が魅力的な錫１００％の器。金属でありながらどこか素朴で温かみを感じさせ、手にしっくり馴染む。口の開きが少ないオーソドックスなこちらのぐい呑は、フレッシュで清涼感がある、なめらかな日本酒に抜群に合う。日々の晩酌で活躍することだろう。

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

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



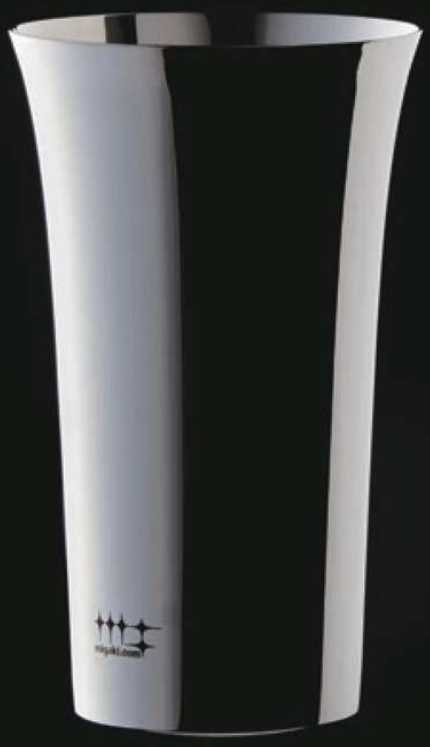
申込番号　08 W 60404

ぐい呑

●サイズ／約高さ4.4×径6.7㎝、容量約90㎖
●素材／錫100%
※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。



職人たちが磨き上げる見目麗しい一口ビール



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』が共同で手掛けるビールも、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 08 W 82249

一口ビール

●サイズ／約高さ10.7×径6.1㎝、容量約190㎖
●素材／18-8ステンレス鋼
※電子レンジ不可。鏡面仕上げ。

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。

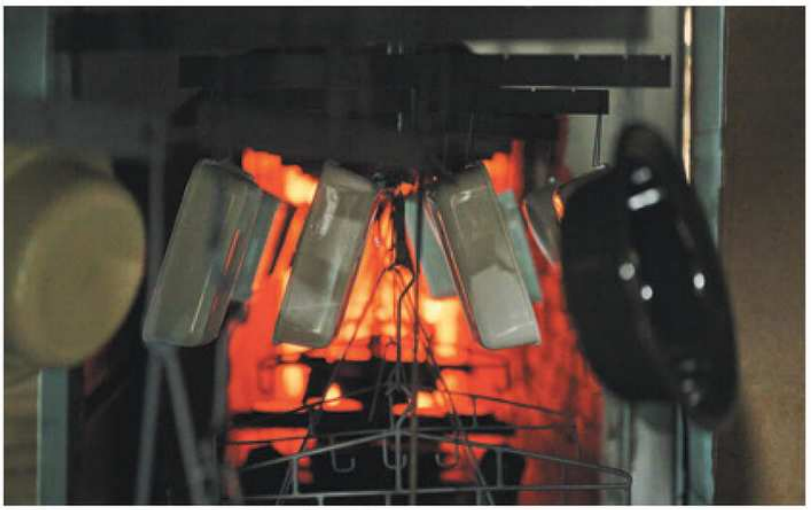
いつの時代も変わらず職人魂を貫き、使いやすくて美しい、普遍的な機能美を生み出してきた野田琺瑯。その軸をぶらさず、丁寧なものづくりを続けてきたからこそ、今の信頼がある。ふと気づくと日常にある道具。使うたび、便利さや安さだけでは語れない〝本質的な価値〟を、そっと教えてくれる。



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 08 W 60402

レクタングル深型保存容器
（M・L）セット（シール蓋付）

●セット内容／レクタングル深型（M・L）各1
●サイズ／（M）：約高さ6.2× 幅18.3×奥行 12.5㎝、容量約850㎖、（L）：約高さ6.8×幅22.8×奥行15.5㎝、容量約1500㎖
●素材／ほうろう用鋼板（ほうろう加工）、EVA樹脂
※電子レンジ不可。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。キッチンクロス付。



職人の技が光るケトルで じっくり淹れる特別な1杯

耐熱性、耐薬品性が要求される医学や理化学分野で安全性が評価され、フラスコやビーカーなどに用いられている「耐熱ガラス」。加熱調理にも対応し、家庭用品にも活用されているが、その製造の日本最大手であり、国内で唯一、耐熱ガラス工場を保有しているのが『HARIO』だ。

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

耐熱ガラスの原料は、珪砂、硼砂、硼酸といった天然の鉱物を精製したものだ。人と環境に配慮した物づくりを目指す同社では、鉛、亜鉛、カドミウムなどの重金属は一切使用せず、100％天然の鉱物を精製したものを原料としている。これらを空気の勢いでミキサーへ送り込み、調合されたガラス原料は、コンピュータ制御のコンベアによって溶融炉へ。原料と、「カレット」と呼ばれる工



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



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



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

場内で発生したリサイクルガラスを溶かし、耐熱ガラスを精製していく。

技術開発の結晶である本格派のコーヒー器具

人と環境に優しいものづくりを掲げる同社は、電気を直接通して溶かす電気溶融炉も開発。「煙突のないクリーンな工場」を時代に先駆けて実現した。耐熱ガラスと組み合わせる部品も、環境ホルモンを含まない合成樹脂を採用している。

ガラス加工の技術は、コーヒー器具の製造にも生かされている。昭和32年（1957）には本格的なサイフォンを発売し、以来60余年にわたり開発に努めているだけに、品質や機能性への自信も大きい。

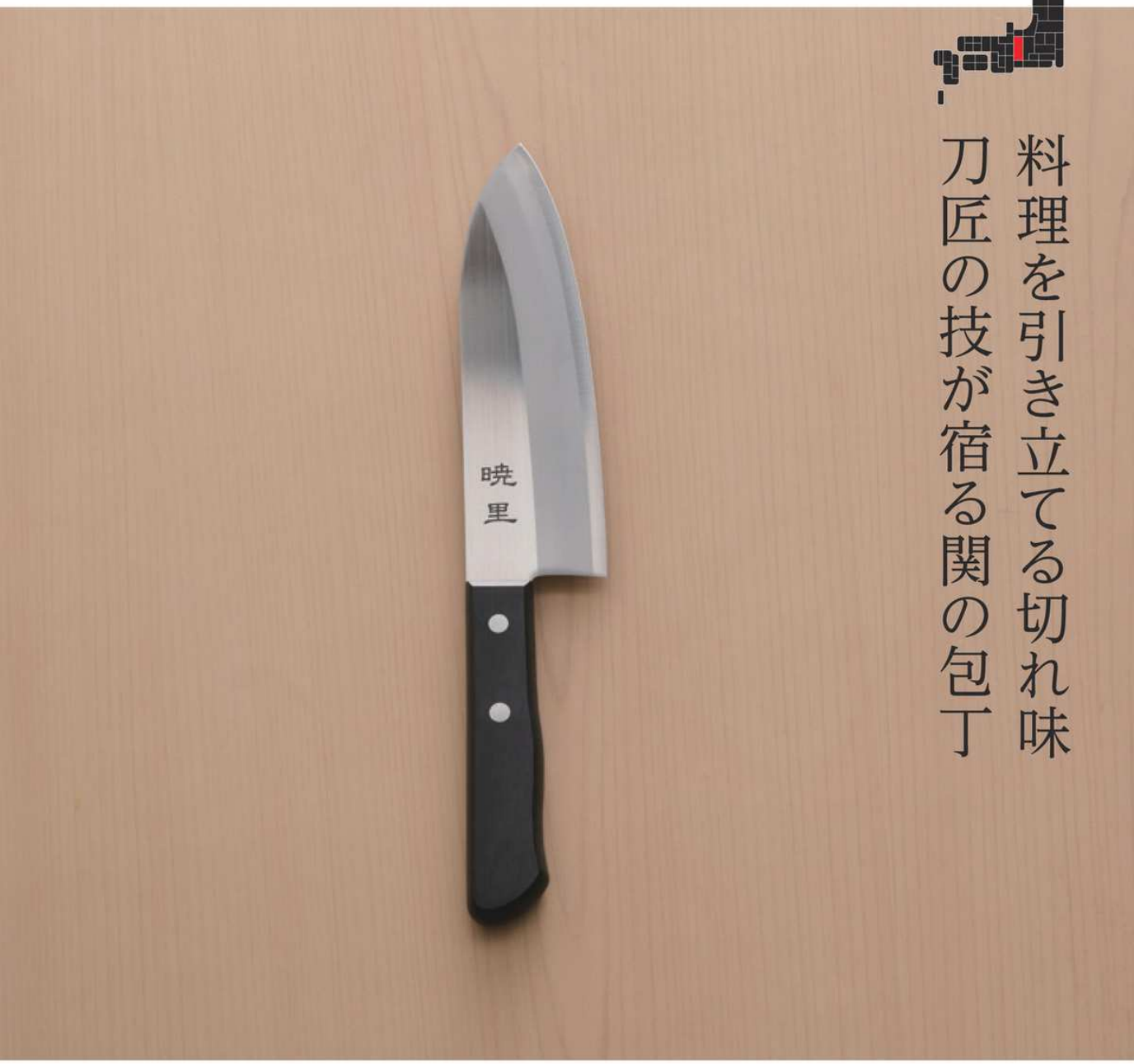
このケトルもそんな『HARIO』を代表する商品だ。注湯する注ぎ口は、コーヒーの味を左右する大事な要素の一つだが、これは注ぎやすい細口。注湯のスピードを自在にコントロールすることができ、職人技が光る注ぎ口のカットは、こだわりの一滴を求めるプロからの評価も高い。ステンレス鋼を使った本体は特徴的で、美しいウエーブがキッチンやテーブルでもよく映える。また、IHやガスコンロ、ハロゲンヒーターなどあらゆる熱源で使えるのもうれしい点。日々の優雅なコーヒーブレイクを楽しむアイテムとしてひと役買ってくれそうだ。



申込番号　08 W 41150

ドリップケトル・ヴォーノ

●サイズ／約高さ12.5×幅29.5×奥行14.4㎝、容量約1ℓ、質量約380g
●素材／本体・フタ：ステンレス鋼、フタツマミ・取手：フェノール樹脂
※電磁調理器200V可。実用容量約600mℓ。



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丁でも、力を入れずに切れるように


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。

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。

刃物用に開発された刃材 持ち手には積層強化木を使用

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」

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

紹介する包丁は、持ち手には手に馴染みやすく、強度に優れた積層強化木を使用したステンレス刃物鋼によるもの。国内外で認められる確かな切れ味をぜひ。



申込番号 08 W 40702

暁里 三徳包丁

●サイズ／全長約29㎝、刃渡り約16.5㎝
●素材／刃部：ステンレス刃物鋼、柄：黒色積層強化木

木の料理人が手掛けた 四万十檜の精緻なまな板

四万十川の近くにある檜を扱う工房『土佐龍』の池龍昇さんは工房の裏山を歩く足を止めて、土の上に落ちていたあるものを拾って見せてくれた。

「これが檜の赤ちゃんですわ」。緑豊かな裏山にたくさん転がっている、直径4㎜ほどのサッカーボールのようなかたちをした小さな種子。これらが育つまでに30年以上かかるそうだ。山の南側に生えている木は、日の当たる側面とそうでない側面の差が激しいため、年輪が歪み楕円形になる。北側に生えている木は、円形になっている。原木の丸太を指差しながらまた池さんが教えてくれた。

森の中に入ると、その心地好い〝森の香り〟に思わず深呼吸をしたくなる。森の中には動物の亡きがらや排泄物といった堆積物がたくさんあるはずなのにも関わらず、その臭気を感じず爽やかな空気が保たれているのは〝森の香り〟の正体、「フィトンチッド」と呼ばれる成分のおかげだそうだ。また、日本の檜のなかでも特に油性分〝ひのきオイル〟の多い四万十檜は、水切れがよく、乾燥に強く耐久性に富んでいる。

間伐材を余すことなく使う環境に配慮した製品

土佐龍で使っているのは、檜の間伐材、建築材等の端材だ。それらを余すところなく、有効に利用できるような加工の方法や商品のラインナップが考えられている。「木を大事に考えていくと、喜んで大切に使ってくれる人に使ってほしいですね。プラスチックのものよりも少し高いけれど、『ちょっと高かったから大切に使おうね』という人に使ってほしいと思うんです。無機質なもののなかで生活をするよりも、木のなかで生活をしていた方が、生活が潤うと思うんですよ」。

四万十檜の魅力を誰よりも知っている池さん。高知県の豊かな森の中にある、この工房が、世界中のキッチンを檜の爽やかな香りで満たす日はそう遠くないかもしれない。

この丸い形状をしたまな板は、見た目の可愛らしさだけでなく実用性にも優れている。奥行きが広く取れるため、野菜や果物などの食材をゆったりとカットでき、一時置きもしやすい。食材が飛び散りにくく転がり落ちにくいため、調理時のストレスを軽減してくれる。フック穴付きで収納や水切りにも便利である。美しさと機能を兼ね備えた便利な一品なのである。


四万十地域の原木集荷場。


カンナがけで表面を加工。


まな板のサイズに合わせて寸法切りを行う。



申込番号 08 W 60405

四万十ひのき 丸いまな板

●サイズ／約高さ1.5×径30㎝、質量約480g
●素材／天然木（四万十ひのき）
※天然木を使用している為、木目は一つひとつ異なります。キッチンクロス付。



元エンジニアの設計と職人の技の融合

いいすり鉢といいおろし器の条件とは――その答えを教えてくれたのが、すり鉢・おろし器専門窯元『元重製陶所』の四代目・元重慎市さんだ。

元重製陶所のすり鉢とおろし器は島根県江津市を中心に古くから作られる「石見焼」という技法で作られている。大正14年（1925）の創業時は、石見焼の特産である水甕を生産していたが、三代目からは「すり鉢」を専門に作るメーカーとして生まれ変わった。元エンジニアだった三代目は、これまでに例を見ないすり鉢専門のラインを自ら設計し構築。初の自動化に成功した。しかし、すり鉢の命である櫛目は一つひとつ職人の手で掻かなければならない。その理由は、「粘土の硬さは毎日変わり、すり鉢の形や掻く道具によっても一定にはならないためです」と語る。自作のステンレス製の櫛でスッと引く。失敗のできない一発勝負だ。

四代目の慎市さんも、三代目と同じ元エンジニアだった。約4年前、家業を継いだころは、ちょうどおろし器ラインの開発中。最初に手がけたのが、おろし器に強化セラミックの刃を均一に並べる機械だった。この研究の末に、元重製陶所の唯一無二のおろし器が完成した。

研究と開発を繰り返し、すりおろしやすさに特化

いいすり鉢の条件には、触った時に段差を感じないこと、櫛目が鋭利であることが挙げられる。多くのすり鉢は型で押し付けて作られるが、どうしても先端が丸くなってしまう。小さなゴマは擦れても、大きなものは潰しにくい。だが、元重製陶所では職人の絶妙な力加減で、櫛目は鋭利に、そしてほとんど段差を感じない仕上がりになった。器の形状は、一般的なすり鉢よりも深くすることで、すりつぶしたものが自然と真ん中に集まるようにしている。底にもシリコーンゴムをつけることで、安定感のある機能的なすり鉢が完成した。

一方、いいおろし器は、刃の鋭さで決まるという。同社のおろし器は砕いた強化セラミックの破片をランダムに並べているため鋭い面が多く、軽い力でもサラサラおろせると評判だ。「繊維がたまりにくいまま最後までおろせて、水で流すだけで綺麗になります」と元重さんは言う。

元重製陶所のすぐ裏には雄大な日本海が広がり、海に沈む夕日が工場をキラキラと照らしている。この穏やかな風土とやわらかい人柄から生み出されるすり鉢とおろし器が、日々の食卓を彩ってくれるはずだ。



潮風が気持ちよく吹き抜ける元重の窯場全景。



職人の手が入ることにより、使い勝手がぐんとよくなる。



じっくりゆったりと自然乾燥されているすり鉢。



申込番号 08 W 00909

おろし器（小）・すり鉢（小）・すり棒セット

●セット内容／おろし器、すり鉢、すり棒各1
●サイズ／おろし器：約高さ2×径10㎝、すり鉢：約高さ6.5×径11㎝、すり棒：全長約17㎝
●素材／おろし器：陶器・セラミック・シリコーンゴム、すり鉢：陶器・シリコーンゴム、すり棒：天然木（山椒）
※手作り品の為、色・サイズが多少異なる場合があります。すり鉢：電子レンジ可。
すり棒：天然木を使用している為、木目・色合い・形状は一つひとつ異なります。



日本の金物の街で生まれた日常使いに便利なフライパン

戦後の日本のインダストリアルデザインを牽引したプロダクトデザイナー、柳宗理。そのデザイン性と機能性を兼ね備えたプロダクトは、今でも世界中のファンの心を掴んで離さない。そんな柳宗理のプロダクトの中でも名品が数多く存在するのが、キッチンウェア。そしてその生産を担っているのは、日本を代表する金物の街・新潟県燕三条である。

以前は洋食器をメインに製造していたこの工場は、柳宗理との出会いがきっかけで、潮目が変わった。工場の職人はこう語る。

「はじめてカトラリーシリーズを作り始めたのが1975年。当時は図面もなく、柳先生が持ってきた石膏のプロトタイプをもとに、何度も出し戻しをして生産化したそうです」

それからは柳宗理の美意識が詰まった製品を、ブレることなく大量に作り出すべく、生産ラインを強化。品質管理を徹底し、細かいキズも見逃さずに手磨きをかけて完璧に仕上げる姿勢が今も工場の基本理念だ。

「柳先生のプロダクトを生産する上で、得たものはすごく多いですね。機能性を求める上で生まれるデ



プレスをして型を抜く。



持手も一つひとつ手作業で取り付けていく。



細かいキズなどがないか、職人の手で入念にチェック。

ザインの美しさといったものづくりの美学からも、今の私たちは多大な影響を受けています」

程よい深さで使いやすい洗練された意匠を日常に

プロダクトデザイナーの名匠から学んだものづくりの機微を生かして生まれたのが、この『匠』シリーズ。焦げ付きやすさを改善する加工を施した「マグマプレート」。表面に細かい凹凸をつけることで、熱伝導を良くし、食材の奥まで熱を伝えることができるうえ、油馴染みも良く表面も焦げ付きにくい。「南部鉄器の質感からヒントを得て生まれた独自の加工です。見た目の趣はもちろん、機能面でも様々なメリットがあり、IHにも対応しています」

長く愛されるものは、使いやすいもの、その基本的なことを教えてくれたのが柳宗理だった。そこからさらに工場がものづくり独自の研究を重ねることで生まれた『匠』シリーズは、次の名品として、これから多くの家庭で重宝されるに違いない。

「鉄のキッチンウェアというのは、皆さんが思っているほど難しくない。『匠』のシリーズは、これまでに培った技術を総動員して使いやすさを向上したものなので、ぜひ一度使ってみて、調理道具を使いながら自分だけのものに〝育てる〟楽しみを実感していただきたいです」



申込番号　08 W 41176

フライパン24㎝

●サイズ／約高さ5.4×直径24㎝（持手含まない）、厚み約1.6㎜、質量約990g
●素材／本体：鉄（マグマプレート）、持手：天然木
※電磁調理器200V可。



楕円形に凝縮された使い勝手「用の美」が宿るキッチンウエア

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

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

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



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



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



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

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

余計な装飾を省いた長く使えるデザインと品質

数あるキッチンウエアの一つであるこのフライパンは、真円ではなく、楕円という独特の形状をしている。利き手に関係なく使える両側の注ぎ口は、ソースやタレにからめた料理の盛り付けや湯切りの際に威力を発揮。注ぎ口にぴったり沿う蓋を閉じれば蒸し焼き、蓋をずらせば本体との間にすき間ができ、吹きこぼれを防いだり、茹でこぼすのにも便利だ。

本体の素材には、マグマプレート材を採用。鉄の表裏両面に細かな凹凸がついており、油なじみがよく、こげつきを軽減。油なじみがよいということは、鉄製品の大敵であるサビの発生も抑えることができる。フライパン一つとっても、使う人の目線で操作性を重視して作られていることがよくわかるだろう。

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



申込番号 08 W 82799

マグマプレートフライパン18㎝

●サイズ／約高さ7.2（フタ含む）×直径18㎝（持手含まない）、厚み約1.2㎜、質量約650g
●素材／鉄（マグマプレート）、フタ：ステンレス鋼、ツマミ・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　08 C 51077

ステンレス製 卓上鍋（おろし金付）

●セット内容／卓上鍋、おろし金各1
●サイズ／卓上鍋：約高さ8×直径24㎝（持手含まない）、厚み約1㎜、容量約3ℓ、質量約550g、おろし金：約タテ22×ヨコ10×厚み1.8㎝、質量約50g
●素材／卓上鍋：ステンレス鋼、おろし金：アルミニウム合金
※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。

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

愛媛発
青色の絵付けが繊細かつ大胆な唐草紋の砥部焼

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



08 M 22229

2

岐阜発
色彩やフォルム使い心地までも美しい新しい発想の美濃焼

風光明媚な土岐市にある『作山窯』。昭和27年から続く窯元が新たな発想で美濃焼のデザインを展開し、新境地を開拓し続けている。現代の暮らしに馴染むシンプルで心地よい色や形、質感に新鮮さを感じる。この器たちは、『作山窯』に別注したもの。新しい感性が息づく商品の数々は、世界中で愛される万国共通の美しさを持っている。



08 M 41035

3



08 M 41034

4

岐阜発
柳宗理デザインの和食器シリーズより普段使いできる皿を

1975年に柳宗理が普段使いのうつわとしてデザインした「和食器シリーズ」が復刻。その中から、渦の染付紋が描かれた使いやすい皿をご紹介する。幾重にも円を描くこの紋様は「鳴門の渦潮」をイメージしたもの。普遍的かつ品を感じるデザインで、食卓を上品に彩ってくれるだろう。



08 W 60388

申込番号 08 M 22229

1 砥部焼 呉須唐草紋ペア飯碗

●セット内容／碗(大・小)各1●サイズ／(大):約高さ7×径12㎝ 、(小):約高さ6×径11㎝●素材／磁器
※電子レンジ可。手作り品の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。

申込番号 08 M 41035

2 作山窯 フルム ボウルペア

●セット内容／ボウル2●サイズ／約高さ6.5×径11.5㎝●素材／磁器
※電子レンジ可。手作り品の為、サイズ、色、柄の出方が異なります。商品の特性上一つひとつ柄が異なりますが風合いとしてお楽しみください。

申込番号 08 M 41034

3 作山窯 フルム マグペア

●セット内容／マグ2●サイズ／約高さ6.8×径9.2㎝、容量約250㎖●素材／磁器
※電子レンジ可。手作り品の為、サイズ、色、柄の出方が異なります。商品の特性上一つひとつ柄が異なりますが風合いとしてお楽しみください。

申込番号 08 W 60388

4 柳宗理 皿ペア 染付紋・渦

●セット内容／皿2●サイズ／約高さ3×径15㎝ ●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。

申込番号 08 W 51560

5 めいぼく椀terraサクラ大

●サイズ／約高さ7.4×径13㎝●素材／天然木(ヤマザクラ材)
※電子レンジ不可。天然木を使用している為、木目の出方・色は一つひとつ異なります。

申込番号 08 W 30729

6 九谷焼 鉢 亀甲文

●サイズ／約高さ5.9×径17.5cm ●素材／磁器
※電子レンジ不可。

申込番号 08 W 30728

7 九谷焼 組小鉢 小紋花鳥

●セット内容／小鉢2●サイズ／約高さ5.5×幅8.3×奥行き8.3cm●素材／磁器
※電子レンジ不可。手作り品の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。

神奈川発
暮らしの中で心地よいコロンと手に馴染む木製のお椀

古くから箱根山系の豊富な木材を使い、木地挽きした木製品を生産してきた神奈川県小田原。1949年創業の『蘭部産業』がつくる「めいぼく椀」は、コロンとした形状と木目の自然な風合いが魅力だ。製造する際、節や筋が目立って間引かれてしまう製品に濃い色のウレタン塗装を施したのが「めいぼく椀terra」。口当たりのよさや風合いはそのままに、深みのある茶色が食材のみずみずしさを引き立てる、新たな名品が完成した。

5



08 W 51560

石川発
華やかな色合いと優美な絵模様を楽しむ九谷焼の器たち

日本を代表する色絵陶磁器である、九谷焼。その魅力は華やかな色合いと優美な絵模様にある。6は長寿を表す亀甲文模様の中鉢。7は花鳥図の周りに円満・調和を意味する七宝文様をあしらった組小鉢。どちらも九谷焼独特の色使いが美しく、器に盛られた料理を引き立て、食卓に華を添えてくれる。

6



08 W 30729

7



08 W 30728

1 茨城発

人にも環境にも優しい耐熱ガラスをキッチンの道具に

「耐熱ガラス」の製造における日本最大手である『HARIO』は人にも環境にも優しい、丁寧なものづくりを行う。その高い技術力は見た目の美しさのみならず、品質や機能性にも現れている。「ガラス製ボウルセット」は、適度に深さがあるフォルムが優れもの。使い勝手が良く、手放せなくなること請け合いのキッチンツールだ。



08 W 41170

2 福井発

漆の発色を楽しめる食洗機対応可能の漆器普段使いにも最適

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



08 W 41154

08 W 41155

3 石川発

天然木の温かみ軽くて扱いやすい輪島の拭き漆箸

千年以上にわたり漆の文化が息づく石川県輪島。堅牢で美しい「輪島塗」の技は脈々と受け継がれてきた。その伝統を日常の道具に活かしたのが「拭き漆箸」である。能登ヒバと生漆の天然素材を使い、職人が丹念に仕上げた箸は、驚くほど軽く、滑りにくくて手になじむ。角を丸く削った四角形状に仕上げ、しっかりと食材を掴むことができて、快適な使い心地。艶やかな漆は、口当たりが柔らかく、長く使うほど深みを帯びてゆく。



08 M 60392

申込番号 08 W 41170

1 ハリオ
ガラス製ボウルセット

●セット内容／耐熱ガラスボウル(2.2ℓ・1.5ℓ・900mℓ)各1●サイズ／(2.2ℓ):約高さ12×径21㎝、(1.5ℓ):約高さ11.5×径18.7㎝、(900mℓ):約高さ10.2×径15.6㎝●素材／耐熱ガラス
※電子レンジ可。オーブン可。クッキングシート付。

申込番号 08 W 41154(銀朱グラデ)
申込番号 08 W 41155(溜グラデ)

2 j cocomo 越前漆器 Fudan
いつもかっぷ Sサイズ

●サイズ／約高さ7×径6.5㎝、容量約130mℓ●素材／木粉とメラミン樹脂の成形品(漆塗)
※電子レンジ不可。食洗機可。手作り品の為、色・サイズが異なる場合があります。

申込番号 08 M 60392

3 拭き漆箸22㎝ 4膳

●セット内容／箸4●サイズ／全長約22㎝●素材／天然木(漆塗)
※手作り品の為、色・サイズが異なる場合があります。

申込番号 08 W 40443

4 郷技
ステンレス茶筒(茶箕付)

●セット内容／茶筒、茶箕各1●サイズ／茶筒:約高さ11.7×径7.2㎝、質量約190g、茶箕:全長約6.5㎝●素材／18-8ステンレス鋼

申込番号 08 W 51067

5 ワラデザインラボラトリー
鍋敷き(紫黒米)

●サイズ／約タテ14×ヨコ14×厚み2.5㎝、質量約100g●素材／藁
※手作り品の為、サイズが異なる場合があります。

申込番号 08 W 20001

6 ライクイット
調理ができる保存容器セット(グリーン)

●セット内容／保存容器(L、S)各1●サイズ／保存容器L:約高さ5.5×幅20.3×奥行20.3㎝、容量約1.2ℓ、保存容器S:約高さ5.5×幅10×奥行10㎝、容量約200mℓ●素材／本体・フタ:ポリメチルペンテン、パッキン:シリコーンゴム
※電子レンジ可、オーブン不可。電子レンジで加熱の際は、フタを外してご使用ください。キッチンタオル付。

新潟発
極限までのシンプル 美しい佇まいが魅力の ステンレス製茶筒

新潟県燕三条で歳月をかけて会得した金属加工の職人技を「郷技(ごうぎ)」と呼ぶ。そんな職人の「郷技」によって生まれた「ステンレス茶筒」はシンプルで美しい佇まいが魅力だ。密封性や遮光性が高く、匂い移りがしにくいステンレス素材は機能性も高く、茶筒にはうってつけ。日本茶だけでなく、様々なお茶の保存に適しており、使い勝手もお墨付きだ。



08 W 40443

岩手発
5
今の暮らしに寄り添う 天然素材で編み上げた 紫黒米のわらの鍋敷き

現代の暮らしに使いやすく進化した、断熱性のあるわらの鍋敷き。通常の稲よりも紫黒色素を多く含んだ、希少な国産の紫黒米の稲を使っているため、独特な美しい色味がある。熟年の職人がオリジナルの編み模様で丁寧に編み上げており、経年変化で増していく味わいも魅力だ。コーヒーポットや鍋等に使用可能。



08 W 51067

奈良発
6
機能美を体現した 電子レンジと食洗機が 使用可能な保存容器

耐熱・耐冷性に優れた樹脂製の保存容器は、フタを外せば電子レンジでの加熱調理に。冷蔵冷凍はもちろん、食器洗い乾燥機にも対応可能。優れた撥水性で、食品の色移りや汚れがつきにくいのも特長だ。フタにはシリコンパッキンが付いているので、密閉保存ができるのも嬉しい。落ちついたグリーン色でキッチンをスタイリッシュに。



08 W 20001

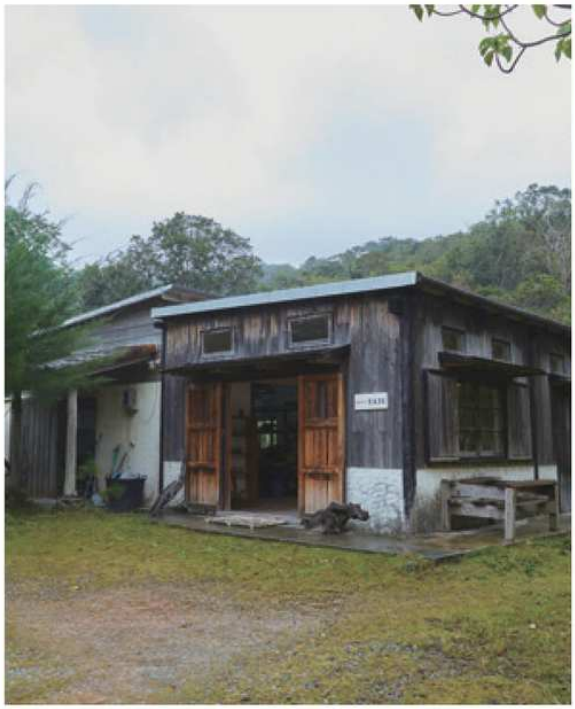


沖縄のモノづくり

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 08 M 51493

RML 苧麻守り[#2]

●サイズ／全長約6㎝●素材／苧麻、ホタルガラス
※手作り品の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。



申込番号 08 W 51498

琉球硝子 兼次侃公作 琉球ガラス 丸ジョッキグラス

●サイズ／約高さ9×径10㎝（口径約7㎝）、容量約400㎖●素材／ガラス
※電子レンジ不可。手作り品の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。
沖縄の工芸家、兼次侃公による手作りの琉球ガラスです。



申込番号 08 M 00923

宙吹ガラス工房 虹 アイスカットグラス

●サイズ／約高さ9.5×径10㎝、容量約330㎖●素材／ソーダガラス
※電子レンジ不可。手作り品の為、色・柄・サイズが異なる場合があります。琉球ガラスの名工、稲嶺盛吉の後継者、「宙吹ガラス工房 虹」主宰稲嶺盛一郎作。独自の技法で発展させたアイスカット技法から生まれる美しさをお届けいたします。

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）