



旭川家具の職人技と技術伝承

え続けるであろう将来も楽しんでみなスポットでした。市役所前の緑橋通沿いの桜並木もピンクの色が濃い桜が一斉に咲いて素敵でした。

こうした植樹された桜だけでなく、忠別湖や就実の丘などをサイクリングした際には、各所で野生の桜のとも見事で立派な大木を多く見ることができました。

旭川家具の産地展「Meetsupport furniture Asahikawa(ミーツアップファニチャー旭川)」のイベントで、カンディハウスのファクトリーツアーに参加して家具づくりの工程を見学しました。これまで、旭川デザインセンターや東川町のせんとひゅあ、JR旭川駅、旭川空港などに展示さ

今月初旬から中旬にかけて、旭川近郊の桜の名所を自転車で巡って楽しみました。東部中央公園では、サイクリングロード脇の桜並木と新緑の芝生、大雪山連峰の雪景色、青空のコントラストがとてもしっかりとした。鷹栖町のパレットヒルズでは、展望台からの眺めが壮観で、桜の植樹がこれからも広がりそうなエリアが沢山あり、桜が増

れている数々の素敵な旭川家具を鑑賞してきましたが、家具の制作過程をじっくり見学したのは今回が初めてで、ものづくりの素晴らしさを学べる貴重な体験になりました。

ツアーでは、丸太から材を切り出し、乾燥させ、家具のパーツとなる部材や合板を造成し、家具の形状に合わせて曲げたり削ったり成型加工し、組み立て、やすりを掛け、塗料を塗り、皮や布などを張り、最終検査をして完了するまでの一連のプロセスを、職人の方々の臨場感ある解説つきで作業場を案内してもらいました。

大切な木材資源を最大限活用するための工夫を各工程で伺いました。木材を家具のパーツの形状に合わせてカットする「木取り」工程では、パーツに求められる強度や内部構造なども考慮して、無駄になる部分を極力生じさせないようにカットする目利きが必要で、技術習得に何年もの経験が必要とのことでした。

椅子の背もたれなど丸みを帯びた部材を一枚板として材から削り出す場合には、無駄になってしまう部分が多いので、薄板を複数張り合わせて高周波プレスで曲げて部材を成型する技術も見学しました。この成型技術により、一枚板として削り出した場合と比べて、材料が3分の1程度で済むほか、強度も強化される一石二鳥の優れた技術だそうでした。

イスされた板を単板に接着して、外装に使用する「天然木化粧板」に加工する工程は、突板にポリエステル系を接着して板同士をはぎ合わせる繊細な作業を、人手と専用機器を用いた見事な工程でした。

部材を曲線など複雑な形に彫像したり穴あけをする専用機器の機能度や作業効率にも驚かされました。コンピュータへの指示をどのように行っているのか好奇心がわく高度な技術の工程でした。

体験コーナーでは、ペン立てのやすり掛けや塗装を体験したり、柔らかさの異なるウレタンを組み合わせてクッションの座り心地のテストをしたり、2種類の部材を立体パズルのように組み合わせて格子状の板を作る「木の織」の体験をしたりと、ものづくりの一端を実体験して楽しむこともできました。

木材をカットする際の材の目利き、皮の型取り、椅子のウレタン接着や張り込み、やすり掛け・塗装など、いずれの工程においても、繊細な人の手作業で最後の仕上げを行うなど、いたるところで垣間見られる職人技に感心させられました。機械を用いた作業の効率化とそれを操作する職人の経験に裏付けられた技術・感覚に支えられた高品質な家具づくりの神髄を垣間見ることができました。

ツアーを通して、優れたデザイン性と機能性を有する旭川家具がこうした様々な技術の結晶であることを実感するとともに、個々の企業努力のみならず、旭川家具工業協同組合という業界団体を通じて技術力を共有・継承する知恵や、技術力のさらなる向上を競い合う地域全体での組織的な行動が、旭川家具の伝統の礎となっていると感じた、旭川家具の素晴らしさを体感できる非常にいい機会でした。個人的にも旭川家具の素晴らしさを国内外に伝えられるよう、これからも微力ながら貢献できればと思います。

(毎月第四週に掲載します)



【佐藤弘康(さとうひろやす)】 1970年、宮城県出身、東北大学法学部卒。システム情報局企画役、決済機構局企画役、業務局企画役、発券局戸田発券課長を経て、2025年、旭川事務所長に就任。