

松葉屋通信



松葉屋は職人さんをはじめ、
たくさんの方の手に支えられています。

いいものをつくりたい。

それをお客さまにお届けしたい。

そのためには、

どれだけの人の手がかかっているのでしょうか。

すこし想像してみてください。

家具製作の木材の調達でさえ、

途方もない時間と人の手が携わっています。

「山と森、樹と人々の暮らしが一本の糸でつながる」という
永い永い時間をかけた、ひとつなぎのループ。

山、林業、森の保全から、

材料調達、家具製作、運送、

200年後のメンテナンス修理まで、

「ものの命の行く末」を、全部見通せるようにしたい。

多様化に対応し非効率的であっても

丁寧ひとつとか、細かい修理メンテナンスをふくめ

高品質の特注家具をつくりあげたい。

さらには世の中にある、役目を終え、廃棄されてしまうような

家具や道具（僕たちがつくったものでなくとも）を、

松葉屋が磨きあげ、締め直し、手を加え、

一度は価値がなくなつたと思われるようなものにも、

もう一度意味と価値と、命を与える。

それが松葉屋が決めたものづくりのかたちです。

「原木を選ぶ」

松葉屋の家具製作は原木の買い付けから始まります。身近な山で伐採された材木で家具製作をする。そう決めた私たちは信濃町に、大町に、様々な山を見てきました。そして今回出会ったのが北信木材センターです。ここで何本かの美しい原木を選ぶことができました。それは長野市からすぐそばの信濃町でとれた木。身近な森林でとれた木、身近な人たちの手が加わった木。私たちはこの木を使った家具作りを始めることにしました。

北信木材センター 所長
小池 淳さんの話

長野県北部地域の森林から伐採された木の流通、管理を引き受けている3ヘクタールに及ぶ広大な敷地に製材される前の丸太が集められています。スギ・カラマツなどの針葉樹が多数を占めますが、中には松葉屋が家具材として使う広葉樹もあります。建築資材として流通しているものがある一方で、チップ工場に流通して燃料となるものが多く、家具材としての利用はそのうちの数%になります。



▲大雪の降る冬。信濃町の山にチェーンソーの音が響きわたりました。



「製材と乾燥」

一枚板をはじめ、無垢の木材は「乾燥が命」。今回原木を持ち込んだカネモクさんは1954年の創業以来広葉樹の製材と乾燥を一貫して自社工場で行って来ています。松葉屋では一枚板のテーブルをはじめ、様々な樹種の製材と乾燥をお願いしています。

「広葉樹専門の乾燥」に特化した高い技術をもつカネモクさんの長年の乾燥の知恵を教えてくださいました。

「木に含まれる水分量を、10%±2%にする」

昔の家は隙間風が入り、断熱も施されていない住宅でしたが、今の住宅は断熱が施された高気密な状態。その上、冷暖房でかなり乾燥した室内になっています。そんな環境下でも影響を受けない、現代の住宅に合った乾燥をしなければなりません。そのため、木の含水量(含水率)を測りながら、また樹種による木のクセなどの違いを見極めた人工乾燥が必要不可欠です。まず、自然乾燥で含水率を23%〜25%くらいまで下げた材を蒸気乾燥室に入れます。一旦、蒸気乾燥で7%くらいまで下げたあと、加湿して全体



製材



乾燥



▶乾燥室で乾燥を終えた広葉樹

パートナー工房のひとつ
『木と暮らしの制作所』
浦西 正幸さんの話

木工を始めたのは、東京で服飾雑貨の企画営業をやっていた時、¹オークビレッジの稲本さんの講演の企画をしたり、イベント企画したり、マネジメントの手伝いをして入り浸っているうち、稲本さんがとにかく高山に来ていってということで、こちらに来たんです。最終的には家具メーカーに勤め、造形も好きだから、一枚板を製作しようと2002年に個人工房を立ち上げました。滝澤さんにそそのかされて工房「木と暮らしの制作所」を設立したのは2年と少し前になります。一枚板の専門の個人工房から松葉屋さんの細かな要望やオーダーテーブルを担当できるようになりました。工房設立は社会活動として、雇用と税金を払うっていうのは基本だと。そう思って自分一人で終わるのは勿体無いなっていうこと、それを誰かに伝えたいっていう思いもありましたし。僕は元々ね、自分ありきじゃないんです。物作りは相手さんありきなので、あれはダメこれはダメっていうのはないんです。注文家具、オーダー家具の製作の流れをいうと、ゼロからオーダーを取れるっていうのは、やっぱり他の家具屋さんにはできないことです。そこが、松葉屋さんの大きな特徴だと思います。

1:オークビレッジ
飛騨高山に本社を構える
森林資源を活用した事業を行う企業。

▶浦西さんと
工場長の阿部さん



浦西さんとの付き合いも長くなりました。「こういうことをやりたい」と投げると、思った以上の提案をしてくれます。逆にダメ出しが多いのも信頼できる関係だからこそ。



▲ 木と暮らしの制作所 作業中

「乾燥材を工房に運ぶ」

ここから、松葉屋のオーダー家具などを製作してくれている、パートナー工房へ持ち込みます。

木を伐り、製材し、乾燥する。ようやく家具づくりの道半ば。いよいよ家具の製作にかかります。松葉屋の信頼の置けるパートナー工房さんに乾燥材を持ち込みます。メール添付してポチッというわけにはいかなから木材の運搬もなかなか大変です。



を均一な10%±2%にしています。

「蒸気で乾燥させるとは？」

乾燥させるのに、なぜ蒸気・水分が必要なのか？不思議ですよね。乾燥させるときに水分を飛ばそうと表面ばかり乾かしてしまいうと中の水分は抜けにくくなってしまいます。最初は蒸気で全体をひたひたに覆い、木の中の水分をゆっくり少しずつ引き出していく。蒸気で蒸された木材は繊維が柔らかくなり、全体が同じ水分量になる状態だと、木の中の水分をきちんと引き出すことができます。

製材から天然乾燥、人工乾燥を経て1年半から数年、ようやく原木が家具製作に進める時期になりました。

株式会社カネモク
森本 敏社長の話

針葉樹と広葉樹では乾燥の仕方が全く違うので、うちは広葉樹だけをやってきました。乾燥といっても色々な方法があって、今は蒸気乾燥ですが、最初は燻煙乾燥や除湿乾燥などもやっていました。蒸気乾燥でも樹種によって乾燥具合が全く違っていたり、色々な過去のデータや新しく試したこと知恵の蓄積で今があると思っています。広葉樹はいろいろな色や形、空目があって表情が豊かで、そこがやっていて飽きないところですね。時代は変わっていくので、乾燥のやり方も変わっていくと思います。だからこそ僕らは勘ではなくて木のことをもっと知らないといけないと思いますね。

※空気中の湿度と木の含水率は意味が違います。興味のある方はお問い合わせください。

「家具をつくる」

100年使えるロングライフデザインを考え、お客さまの要望を叶えながらひとつひとつ製作していきます。

ドローリーフテーブル

2人がけが4人がけに、4人がけが6人がけに、天板が広がる伸張式の松葉屋オリジナルのテーブルです。



広葉樹一枚板テーブル

樹種・形・空目、様々な要素から選び抜いた、表情豊かな一枚板テーブル。



栗の戸棚

基本の形から、引き出しや棚板の数、サイズをアレンジしてオーダーで製作できる戸棚です。



広葉樹オーダーテーブル

身近な山で育った広葉樹で作る3~4枚の板を合わせて作ったテーブル。信州産材での製作も始まりました。



学習机

天板から引き出し、脚まで全てを同じ材の一生使える机です。



「お届けする」

お客さまの手に渡って、ようやく僕たちが作った家具の役割が始まります。



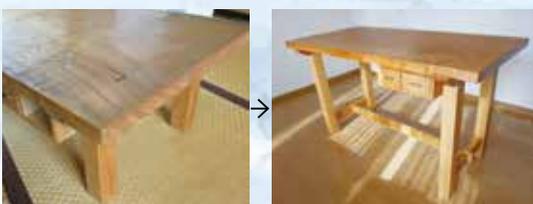
キッチン収納

クルミ材で作った3mのキッチン収納。デスクのように作業ができる場所や、引き出しの深さなど、デザインをお客様と相談しながら製作しました。



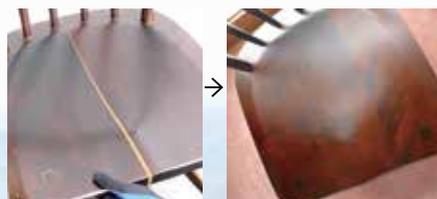
「直し、繕い、使う」

ゆるんだり、座がやぶけたり、キズやシミがついたから家具の価値がなくなるわけではありません。直し、削り、繕い、そうすればまた何十年も使うことができます。長く使うことがものの価値を高めることになります。



裁ち板をテーブルにリフォーム 長野市T様

裁縫機として使っていた座卓をテーブルにリフォーム。使い道がなくなっていたものが形を変えることで、毎日使えるものに生まれ変わりました。



椅子の座割れ修理 佐久市Y様

座面が割れて、ガタガタしていた椅子。椅子の座面は何枚かの板を接ぎ合せて作っているので、経年で接着剤が弱くなると外れ、それをきっかけに椅子が歪んでガタガタしてしまうことがあります。座面の裏から補強をしてしっかりとくっつけることで修理できます。



桐ダンスの削り直し 大田市I様

I様のお嫁入りの道具として使っていた桐ダンス。塗り直して新しいもののように生まれ変わりました。息子さんのご結婚のお祝いに、引き継がれていきました。

まちの中の 大きな木

人は山を切り開いて住んでいる。街はアスファルトやコンクリートの道路ばかりで木々は肩身を狭くして生きている、と思っていたけど、実は街の中に堂々と大きな木が、人と一緒に生きている。そんなことに気づきました。

松本市 耳塚古墳の櫟

胸高直径：6.3m

県道 288 号から Y 字路に別れまん中に大きな櫟が 2 本そびえます。耳塚古墳と言って 1500 年前の安雲族王の墓の敷地内にあり、櫟の前面には金比羅大神の石碑と道祖神が祀られています。



長野市 湯福神社の櫟

胸高直径：5.7m / 樹高：17m /
推定樹齢：800 年

善光寺より北西に進んだところ、カフェトケケさんの目の前に現れた大きな櫟でした。3 本の大櫟があり写真はそのうちの一番大きな櫟です。タコの足のように広がった根本に迫力があります。



長野市 安達神社の櫟

胸高直径：6.5m / 樹高：15m 弱

松葉屋から須坂方面へ国道 406 号を走っていると左手に見える大きな櫟。神社の外側に歩道にまでせり出した大きな根元、トタン屋根がついた姿は、幹や枝が折れても人が手を入れて生かしてきたことがうかがえます。



長野市 如法寺の桜

若穂にあるお寺の本堂の裏手から、春になると見事な景色を覗かせる桜。近年、枯れたところが目立つようになり、そろそろ切った方がいいのだろうか…という話も出ていたけれど、多くの人から残して欲しいと希望があり、枯れたところだけ剪定することにしたそう。大切に思う気持ちが繋がったおかげで、またこの桜が咲く姿が見られます。



長野市 日詰の芹田下社の櫟

胸高直径：5.7m

お客様の配達を終えて、車を少し走らせると偶然に見つけました。ぼこぼこした木肌は生き生きと葉をたくさん茂らせていました。長野市の保存木に指定されています。

松葉屋のおとなりの画材屋さんを畳まれると聞いた時
残念に思う反面、大きいチャンスだと思った。
僕はここを森にする。善光寺・大門町を森にする。僕の夢の一步。

「森のなかにまちがある。一步プロジェクト」

善光寺・大門町界限には寺、神社が数多く点在している。そもそも僕たちは鎮守の杜に居させていただいている存在なのだ。森のなかにまちがあり、森のなかに人々の暮らしがある。

建物をつくるかわりに、そのお金を使ってまちに森をつくる。空き地があれば、人工的な公園にするのではなく、ちいさな森をつくって、森の中で子どもを遊ばせる。山の手入れをすると同時に、山そのもの、森そのものをつくる。

これから先、人口減とともに日本の都市にはどんどん空き地が増えていく。すでに善光寺界限にも空き地という駐車場と、空き店舗、空き家がそこそこに点在している。今がチャンスだと思ふ。

善光寺東側一帯公園整備と県立信濃美術館の建替えがはじまったのも何か同時性を感じる。何より、バカみたいな、利益主導じゃない夢ものがたりに今ほど人の共感が集まる時代はない。

なぜ、森なのか。環境保全や災害防止、心が洗われるような、人の心よりどころとなる「自然とつながる」

いいのに、と思う。「森のなかにまちがある」というイメージ。「森のなかにまちがある」には、手本がある。たとえば明治神宮。明治神宮の森は天然林ではない。明治天皇崩御を機に、当時の日本人々が100年先を見越してつくり上げた人工林だ。かつてそこは樹木のない荒地で、ほとんどが畑地や草原や沼地の荒れた土地だったという。また個人所有の庭などを「小さな森」として登録する、東京世田谷の小さな森制度や千葉県の小湊鐵道の逆開発の取り組み。規模を問わなければ、個人でもやれることはいくらでもある。時代はもうはじまっていると言ってもいいかもしれない。

「心を取り戻すまちづくりが、理屈なしで必要だ。気持ちがいい、楽しい、そう、理屈じゃない。もちろん、観光商業の振興もある。セントラルパークは毎年約350000万人の観光客、明治神宮は初詣に300万人が参拝しているという。年間700万人の参拝があるという善光寺。界限に来た人々が心から、溢れるような笑顔で家路につく。

日本の林業は山奥にあるものをお金にしようとするから、運搬費など多額の費用が必要になる。もつと近場で林業をできないか。まちの中に森をつくれればコストがかからないですむ。僕たちの一步目の森はたった100坪、まったくマイクロ林業だけど。素人考えと思っていたら「都市林業」という言葉があることを知った。家具屋として傍らの森で生育した木で家具を製作する。究極の地産地消として、ものづくり本来のあるべき形の夢が膨らんでくる。

大きく風呂敷を広げたものの正直どう進めたらいいか、見当もつかない。けど考えるのもういい。一本の樹からでいい。松葉屋の敷地から始めると決めた。ただ空いた場所に木を植えたらいんじゃないか。森をつくる。黙々と木を植える。絵本「木を植えた男」のように。

樹は植えて2年もすると、巾の大きな家具材は無理だがけっこう大きく育つ。逆にいうと、サマになるのに少なくとも20年かかるってことだ。僕がヨイヨイになる前に、すこし森らしくなった状態を見てみたい。

善五郎 編集後記

漠然と「山と森、木と人々の暮らしを一本の糸につなげたい」と考えはじめて20年以上になります。今僕たちはそのパズルのかけらをひとつひとつ埋めていく作業をしています。活動と言ってもいいかもしれません。ようやくうすうすら形が見えてきた気がします。

「森へいくツアー」、「身近な山で育った木の家具製作」、そして「森のなかにまちがあるプロジェクト・小さな森づくり」。この3つが静かに静かに進みつつあります。

今回の松葉屋通信はその一端をご報告させていただきます。ちょうど年のはじめに読んでいただく通信です。松葉屋は当たり前のことを当たり前にコツコツ積み重ねていく一年にしてまいります。



ここを森にする



更地にしていく



大量の土を入れかえて



まず一步、34本12種の広葉樹を植えました

松葉屋家具店 滝澤 善五郎

松葉屋通信 VOL.40

発行所:

松葉屋家具店+くらし道具学研究所
〒380-0841 長野市大門町 45

TEL : 026-232-2346

FAX : 026-237-4558

Email : since1833@matubaya-kagu.com

定休日 : 水曜

発行日 2018年2月5日