

木材工芸教育の指導方法論的考察

後藤 敏 伸

(2003年10月20日受理)

Methods in Cultivating Wood Craft Education

Toshinobu GOTO

E-mail : gotoh@edu.toyama-u.ac.jp

キーワード：木工芸 制作ノート 教員養成学部

Key words : Wood Craft Work Sheet Faculty of Education

はじめに

教員養成学部における工芸教育の在り方について、これまで多くを語られることはなかった。と言うよりも、語りようがなかったとも言える。それは、学科目として工芸科目が旧文部省から認定されることがなかったという事情もあるだろう。大学美術教育学会としての毎年の要求項目であり、文部省への概算要求には、各国立大学教員養成学部の美術科から整備要求されていたものである。その後、文部省主導型で大学院が順次設置され、概算要求項目から削除された経緯がある。更に、教員養成学部美術科の専門性の希薄さも一因と考えられる。そして、絶対的問題はその履修時間数の不足にある。とは言え、理念においては戦後、大きく二つの流れが見える。一つはバウハウスの理念に基づいた厳格な手工教育に在り、一つにはスロイド教育改革に基づく手工教育システムの大系化である。理念という点においては、両者ともその内容に異議を唱える必要もなく、その理念において教育がなされていることにも全く問題はな

いのである。けれども、その理念遂行ということになると前述の問題が立ちはだかってきた。

この二つの理念は、もともとドイツ、スウェーデンというヨーロッパの北部からそれぞれ生まれたものであるが、技法的問題、特に材の扱いにおいてそのまま日本の木工芸には当てはまらない。気候風土の違いに起因する決定的な差異がある。湿度と、木材の種類と数、そしてそれに伴う木工道具の成り立ちと変遷である。湿度は、言うまでもなく伐採された木材の耐用度に大きく関り、その意味においては日本の気候が適していることは自明のことである。更に日本は木材の種類の高さにおいても、使用目的、その歴史においても世界に冠たる木材工芸国である。ならば、何故に日本独自の工芸教育が教員養成学部における木工芸教育の中に生かされることはなかったのか？ その答えは先に述べた履修時間の制限に集約される。つまり、工芸学科目の不認定と、それに伴う履修に関する制限に他ならない。また、その為に大学教員にとっても、他専攻との掛け持ちという専門性の希薄さも当然の事ながら生じてきた。日本という正に木工芸の際だった環境にありながら、その

伝統も、技術も失われて行くことは忍びない。

I. 学校教育における木工芸の在り方

言うまでもなく、学校教育と専門家養成のための木工芸を、同一のレベルで論じることは出来ない。けれども、基本的に創るという行為の中においては共通の概念を持つ。その共通の概念には、当然の事ながら押さえておくべき約束事としての知識や経験、必然としての創意、工夫などが考えられる。学校教育の中では、果たしてどれほどの認識を持って効果的な指導が可能であるのかという自問が、指導者としての最初の障害となる。エッセンスのみの指導は、苦痛と、嫌悪を引きずることになるのは明白なことである。その事をパラドックスとして考えるならば、創ることの喜びや、楽しみを享受できる指導法が見えてくる。更に、その想いを日常の生活の中に誘導できることが重要になるのである。つまり手作りの喜びや、その価値観を認識し、次世代へと伝承されて行くことの普遍的営みを再発見することである。

現在の状況は、モノに溢れ、大量消費、大量廃棄の時代である。そのような生活状況の中で、本物を見分け精神的豊かさを享受することなど日常では殆ど不可能なことである。しかし、それは単に時代背景のみの問題ではない。今日に至るまでの、教育実践における明確な指針と、システム化されたカリキュラムの欠如が大きく影響しているように思えるのである。

戦後教育は、それまでの教育観を否定するところから始まったと言っても過言ではない。その事は、新しい教材の開発であったり、手軽な創ることの喜びの追求であったりと、マスプロ教育の必然的方向性であった。それは木材工芸の教育現場においても同様の傾向が観られ、一種、流行の如く蔓延し行き詰まるのである。

近年、その行き詰まった状況が続き、木材工芸教育の原点を見つめ直す傾向も見受けられるようになった。正しい選択と言わざるを得ない。そこに本物志向の考え方が甦るのであり、明確な指針と、システム化されたカリキュラムが見えてくるのである。

本物志向の考え方には三方向への指針が見えてくる。素材、道具、組上げの技術である。

素材においては、いわゆるベニヤ材と呼ばれる合板や、集成材が多用されて来た経緯が認められるが、昨今和木、洋木の無垢材が再び見直され、確かに高価ではあるが耐久性や、存在感、美観上の認識がそれを上回る選択となって来ている。

当然、和木、洋木の無垢材を使用することになれば、道具類においても安易なものは合理性を欠き、日本古来より使用されていた道具類の使用が必然となる。道具類においては、その扱いに困難が生じるのではなく、仕立てに時間と、経験が必要となるのである。ここでも、合理性を伴う伝統的道具類が高価であることに異論がでてくるであろうが、道具類が一生ものであることを考慮すれば決して高価なものではない。道具の仕立てを一度覚えれば、一般的な使用頻度であるなら再び買い揃える必要もなく、次世代、あるいはそれ以上に渡って使い続けることができる。

組み上げの技術については、適所に見合う道具の選択とその道具の扱いに全てが凝縮される。日本の木工技術は、概ね材の扱いにせよ、道具の扱いにせよ一定の約束事の上に乗っ取っており、その定理を理解することにより、合理性は一段と高まり、組み上げの技術も日常の生活家具においては単純な技法によって解決できるものが多いのである。

以上の三方向への指針が明確であれば、本物志向の考え方に位置することになるのであるが、教員養成系学部での限られた授業時数の中で実践して行くには、綿密な授業計画と授業毎時の段取りは欠かせない。

一般的に、教員養成系の授業としての木材工芸履修時間は、週2時限で半期、つまり15週の中で単位化されていることが多く、その総履修時間は祝日等を考慮すれば、30時間を切るのが現状である。その上、当然の事ながら、学生の中においては修得能力の差があり、現実的には授業時数の不足は必然である。そこで、その不足を如何なる方法論で補い、さらにその上で、学生に如何のように興味をその後に継続させることができるのかを、指導者として真摯に考えるべきなのである。

II. 木工芸の基礎教育とは

これまでの木工芸の基礎教育は、用と美の解釈と差異について始まり、伝統や歴史についての理解、さらには技術的な基礎訓練に終始して来た感があり、学生の興味、感心については後から就いてくるものとの思いが在ったように感じる。

しかし、今日の住宅や、身の回りの木製品といわれる家具や調度品にいたるまで、無垢の木材を加工したものは極めて稀と言えることから、まず無垢材の正確な認識から、その実感を体験させることから始まるのではないか？ それまで、木製品だと思っていた自宅のドアが、実際はフラッシュ合板であり、プリント合板であった等という誤解は日常的である。ましてや、椅子や机にいたっては一部ラワン材等の無垢材が使用されているが、大部分が圧縮材に木目がプリントされたものであり、おおよそ木工芸製品とは言い難いのである。それらの量産品を、日本の木工芸の水準と認識している学生も多く存在することに驚くのである。また、日本の代表的な木材の名称を学生に記述させると、松、杉、檜まではなんとか知ってはいるものの、その他の名称は出てこない。中には、ベニヤ、ラワン、と記述する学生も少なくないという状況である。しかし、これを無知であると単純に片付ける訳には行かないのである。このことは、更に根源的な悲劇が隠されていることに気づかされることになる。つまり、彼等は知らないと言うより、興味を持つことが無かったのである。森林破壊、自然環境破壊等とナチュラルリストの活動や、政府広報で保護を促してみても守るべき木の名称や、その必然的理由が理解されていなければ無意味であり、空しくもある。

そのこともふまえながら、日本の木工芸の歴史とその世界的質の高さ、更には伝統としての木工芸に就いても理解を促し、彼等に興味と誇りを持たせることが急務なのである。

西洋における木工芸の歴史は、日本の成り立ちとは大きく異なる。特にイギリスにおける産業革命以降顕著となり、バウハウスの合理的方向性によって結実し今日に至る。それが、バウハウスの

本質的方向であったか否かは別にして用と美の理論的バランスは保たれることになる。確かに、ウィリアム・モリスの民芸的方向性や、アール・ヌーボー等の感性美を追求するような一種の芸術運動も展開されては来たが、大量生産の波に押し流されたと言えよう。

一方、日本においては、江戸時代からの職人技の継承が世襲制というかたちを取りながら昭和期まで成されて来た。平成期に至っては、世襲制は崩れて来たが、師弟制度や本物志向への興味とドロップアウトする若者の継承努力によって、少数ではあるが確実に伝統は守られて来ている。当然のことながら日本においても、産業革命の影響と、その後の大量生産の時代を迎え一時期は木工芸の低迷期などと言う声も聞かれはしたが、今や創作木工家は時代のトレンドである。何故木工芸が日本においては途切れること無く、今日に至ったのか？ その答えは明解である。気候風土と、木工道具の合理性、そして日本人の気質にあると断言できる。

日本の気候風土の恩恵は、言うまでも無く世界的にも稀な多種類の豊かな森林をもたらした。それは、単に種類の多さだけではなく四季の変化に伴う表情豊かな木目や、均一で粘りのある程良い硬度、そして国土の67%を占める森林面積が保有する絶対数としての産出量など、正に日本の文化が「木の文化」と言われる所以がそこにある。さらに、成長に適した気候であることや、加工された木材の保持に適した湿度などは恩恵の最たるものと言える。

木工道具においてはその種類と数は、加工目的と、対象材種、材の大きさ、形、硬度、全てにおいて存在し、これほどの道具を生み出した民族は他に例を見ない。道具の質と、構造においても合理的であり、一切の無駄が無いというのも大きな特徴として挙げられる。この構造的合理性は、使用に係るのみで無く、道具の仕立てにおいても砥石や、ヤスリなどの仕立て用具の合理性に見事に関連しているのである。

この計算し尽くされた合理性こそ日本人の職人氣質に他ならないと言える。つまり何ごとにも明確な意味を持たせ徹底的に無駄を省くことにより、

木工芸作品の完成度と、制作作業能率を上げて行くのである。そのことは、欧米の合理主義とは異なり、強いて言うなら「こだわり」の為の合理性なのである。素材の選択、道具揃え、道具の仕立て、制作技法の熟練度、作品の完成度に至るまで「こだわり」を持ち続けて来たのが日本人の職人氣質なのである。

以上の三項目を学生に理解させ、認識を促すことは、今日のプラスチック全盛時代においては有効である。彼等は、プラスチック素材の様々なモノに囲まれ日常の生活を送っているが、それを大切に扱うということにはあまり意識が無い。つまり手軽なモノであり、壊れるモノなのであり、廃棄するモノなのである。このような彼等に対して木工（木材工芸・木材加工）の授業の導入時に、古材を用意しておき鉋をかけて見せるのである。そこに現れた木材の本来の表情に彼等は驚きを隠せない。さらに鉋屑の、透けて、繊維のみが織り成す美しさにも感嘆の声をあげる。同時に、鉋の合理性、扱いにおける技術の修得への興味、古材から再生されて行く様々な形態の発想を抱くのである。

木工芸の基礎教育をどのように捕らえるかという事は、問題意識の有様、興味の方向に重点を置くべきであり、いきなり道具の扱いに慣れさせることや、単純な形態を試作させ技術的なエッセンスを感得させることでは無いと考える。これまで、時間的な制約の為に基礎技術教育に走る傾向が見受けられたが、そこには、学生の自発的な興味や、感動は介在していない。

Ⅲ. 木工芸教育の実践

履修時間に制限のある教員養成系の木工芸教育ではあるが、単なる工芸科目単位取得に終わらせない実践授業の成立には、如何なる方法論で望むべきであろうか？ 学生に興味を啓発し、日本における木工芸の確かな伝統と技を理解させつつ、作ることの喜び、本質的な達成感、さらには履修後の日常への誘導と継続ということになると空論にも等しい授業計画ができあがる。伝えるべき内容、教えるべき事柄が多過ぎることで、一種の使

命感にも似た押し付けの授業に変容する危険性を孕んでしまうことがある。このことは、学生不在の授業であり、授業者、学生とも疲労感のみが残ることとなる。限られた授業時間数を有意義に展開するためには、専門家養成の授業では無いことを確認し、道具の仕立てと、刃物使い、組上げの技術の達成レベルをかなり低く設定しておく必要がある。しかし、これらのそれぞれの技術こそが木工芸修練の核になるものであり、作品の出来上がりを決定付けることは言うまでも無い。けれども、ここでの相互理解、納得が無ければ教員養成系の木工芸授業は成り立たない。それに変わり得るものが、学生自身による制作ノートの記録と提出にある。

筆者のこれまでの木工芸授業から、学期末終了時の課題作品提出時に学生に添付させた制作ノートの中の一例を紹介しつつ、その狙いと実践を検証して行きたい。(制作ノートは、学生が提出した原文を加除なく掲載するものである。)

学生Kによるアームチェア制作作業手順の例

(1) 木取り

図面をもとに木材にさしがねとスコヤを使いケガキをする。その木材を、帯のご盤、昇降丸のご盤、両刃のこぎりを使いおおまかに切り分けた後、再び帯のご盤、昇降丸のご盤を使い、各部材に切り分ける。木材は、充分乾燥した板材を使用する。

(2) 部材の製材

切り分けた各部材にさしがねと直定規を使い再びけがきをし、帯びのご盤、小型帯びのご盤を使い切り分ける。平面部は、手押しかな盤、自動送りかな盤を使い基準をとり、更にさしがねや直角定規を使い部材のずれや幅などを確認しながら、平がんなにより仕上げる。曲面部分は、小型帯のご盤を使い切り分けた後、反台かなにより仕上げる。

(3) ほぞ・ほぞ穴作り

製材した各部材にほぞ・ほぞ穴のけがきをした後、角のみ盤を使いけがきよりも小さめにほぞ穴をあけ、げんのう、たたきのみを使い仕上げる。次に、昇降丸のご盤、胴つきの

こぎりを使いけがきよりも大きめにほぞを作り、げんのう、たたきのみを使い仕上げる。ほぞ・ほぞ穴は、直角定規を使い確認しながら慎重に作る。

(4) 仮組み立て

各部材をもう一度さしがねと直定規を使い検査した後、仮組み立てをする。

(5) 面とり

各部材の角を平がんな、反台かんなを使い面とりをする。

(6) やすりがけ

面とりした各部材にハンドサンダー、サンダー、紙やすりを使いやすりがけをする。今回は紙やすり100番、180番、240番、320番を使用。

(7) 組み立て

各部材を接着剤を使い組み上げる。まず、左右の部材を接着剤を使い、別々に接合した後、接合部の角度やねじれを正しくし、はた金を使い固定させ、接着剤が乾固するまで静置する。そして、組み上がった枠板に接着剤を使い座板を取り付け、固定して接着剤が乾固するまで静置する。

(8) 塗装仕上げ

組み立てが済んだいすに、紙やすり400番を使い、やすりがけをした後、ハケを使いワトコオイルを二回塗る。ワトコオイルが十分にしみ込んだ後、ウエスで磨く。後は自然に乾燥するまで静置する。

この制作ノートから、学生が使用した手道具、木材加工機械などを授業者として把握でき、更には学生自身の制作における留意点や、方法論の過ちも確認できることになる。

手道具の種類は、両刃鋸、胴つき鋸、平鉋、反り台鉋、叩き鑿、玄能、その他ハタ金、差し金、スコヤ、定規類である。基本的な道具ばかりであり、少々不便を覚悟すれば、大方の木工作品を手掛けることができる。その中で、仕立てを義務付けるものは鑿と鉋類であり、両方共に構造が同じことから鉋の仕立て（研ぎに限る）を理論的に理解できれば充分である。鉋台の直しは学生に望

むことは、不要であり、不可能である。

木材加工機械類は、帯鋸盤、小型帯鋸盤、昇降丸鋸盤、角鑿盤、手押し鉋盤、自動送り鉋盤を使用している。加工機械類の扱いにおいては、執拗なまでの事前指導と注意が必要であり、使用時には必ず二人一組での作業を義務付ける事が絶対条件である。

作業行程には無駄も多く見受けられるが、基本的には問題はないと言える。留意点については、本人が制作ノートに「問題点と課題」で記述しているのでそのまま掲載し、その解決法を述べることにする。

問題点

1. 寸法の狂いが多すぎる点

これは製材の時に慎重に検査をしなかったことや、製作途中で寸法を変更したこと、さらには木工具や木工機械を有効に利用できなかったことによる。

2. 強度が著しく弱い点

これは寸法の狂いにも大きく関ることだが、ねじれを無理矢理戻そうとしたり、ほぞとほぞ穴がゆるく、しっかりと接合してないことや、組み立ての時に、正しい手順で木工具を使わなかったことなどによる。また設計上にも無理があり、天板には何も手を加えなかったために固定されず、不安定だった。補強に関しても何も施さなかったために、いすとしての安定感に欠けるものとなってしまった。

上記の1.に関しては木目の読み方や、芯去りの木取りを指導し、木工具、木工機械の合理的使用方法について説明、指導をした。また、2.においては、楔を打つことで強度を確保し、天板の固定にはダボによる接合を指導し、補強の為に横木を追加し、ホゾ組みを勧めた。

課題

- (1) 木工具および木工機械の用途を明確にし、有効に活用する。
- (2) けがきは、できる限り正確に行ない、寸法のずれを少なくする。
- (3) 鉋がけは、平面はスコヤを使い慎重に検査

しながら仕上げ、曲面は部材をしっかりと固定させ慎重に仕上げる。

- (4) ほぞ、ほぞ穴の仕上げは、いすの強度を考え、寸法に気をつけながら慎重に仕上げる。
- (5) 組み立てにおいては、部材の接合部を垂直になるように、また、ねじれや無理な力が入らないように注意しながら行なう。さらに、接合部に隙間ができないように、はた金を使いしっかりと固定する。 Etc.

課題については、本人記述のごとく完成度のより高い作品を目指し、慎重な作業の取り組みを反省しつつ述べている。この問題は木工技術の未熟と、経験不足に起因していることは明白であり、その解決は正に修練時数の積算にある。つまり、授業者はこの問題についてはこれ以上関れないことであり、学生の自主的継続の意志に委ねることなのである。つまり、学生の自己責任の中に課題を提供することが授業者の役目と言える。

学生Kの本時における提出作品(写真-1)は、特別、高く評価したものではなく、ごく平均的な作品である。けれども、その後卒業制作へ発展して行ったことは特筆すべき事実である。無論、作品の完成度は飛躍的に向上し、表現意図も明確に感じ取れるものである。(写真-2)さらに、制作ノードは内容を膨らませて卒業論文へと形を変えた事も付記しておかねばならないであろう。

これまで、履修時間に制限のある工芸教育には、技術指導を徹底する余裕もなくそれに変わることのできる実践方法は、「創ることの喜び」という抽象的テーマに置き換えられ、短絡的な経験、つまり手軽で扱いやすい合板を用い、道具にいたっては仕立ての必要もない使い捨ての日曜大工用品で、工作の延長的作品を木工芸の授業として展開して来た状況も見受けられる。そこには、本物と呼ばれる日本文化独自の木工芸の姿は見えない。結果的には、「創ることの喜び」は、日本文化の銚先を変えていった感がある。教員養成系大学の学生が、卒業後、小、中学校の教壇に立ち、日本文化を語るができるのであろうか？ 少なくとも、木工の授業は、小、中学生に作らせるモノを事前制作する場ではない。指導者として、木材

工芸教育の背景にある日本文化そのものを伝えるための認識と、経験の場でなければならないのである。

IV. 実践教育から見えてくるもの

これまで、筆者は木工芸関連の授業として、科目名「木工Ⅰ」および「木工Ⅱ」を前期、後期に渡り開設している。共に演習単位であり、それぞれ一単位と二単位の授業となっている。「木工Ⅰ」においては、そのほとんどが道具の仕立てと、扱いの技術指導に終始し、日本の木工道具の独自性と合理性について体験させていることになる。特に、刃物としての鉋と鑿については履修時間を多く確保し、半期の内に研ぎを、ある程度可能となるよう指導している。同時に、鉋台の直しについては筆者自身が行なうことで、学生に鉋の仕立てと、鑿の仕立てについては一応の修得として次の課題を与えることになる。その課題とは40mm角、長さ200mmの角材による、L型仕口4種(図-1)、T型仕口3種(図-2)、X型仕口2種(図-3)の加工である。そこで使用する手道具は、両刃鋸、胴つき鋸、鉋、鑿で木工機械は一切使用しない。

以上の授業行程で半期15週は終了することになる。「木工Ⅰ」では、あえて作品制作は行なわずに、道具の仕立てと扱い、仕口加工に徹する。(継手加工についてはその必要性から観ても指導の意味は薄く、筆者の判断により省いている。)当然、この授業時数と内容で十分な木工技術の指導は行えないが、合理的、且つ正確な加工には、道具の仕立てが最も重要であることを体験することになるのである。研ぎが上達して行く感覚や、仕口加工が正確に成し得た時には、学生の達成感及び向上心は明らかに獲得されている。それこそが授業者の狙いでもあり、システム化して行くカリキュラムの序章となる。

「木工Ⅱ」においては、「木工Ⅰ」において修得した技術の応用となる椅子の制作に取り掛かることになる。演習2単位は、「木工Ⅰ」の倍の授業時数ではあるが、実際には思うようには授業計画通りに進行できず、時間外での学生の自主的取り組みに期待することが大である。その自主性の啓

発に必要な要素は、学生共通の創作意識の中に見られる。それは、独自の椅子を作り、自らそれを使用するという思いである。一見当然の思いとも言えるが、この中には他を意識することのない独善的な危険性も含むのである。例えば、自らの技術的な未達成度を顧みず無謀なデザインに走り、結果的にはそのデザインを放棄することや、椅子の機能、および耐久性に対して独自の判断による誤解とつまずきである。客観性の無さや、他を意識しない造作には「用」の概念は活かされることはない。そのことを明確に意識させ、独自性を確立させることが重要であり、自主性への啓発にもつながるのである。

さらに、自らの上達度が、視覚的に確認できることへの手立てが必要となる。正確に道具を扱えない学生に対して、自ら加工の上達度を視認させて行くことは最も効果的な啓発手段である。特に時間的制限により技術的飛躍を望めない学生に、加工の為の、補助具としての治具を用意しておくことと、木工機械の合理性は欠かせない。

以上の事柄を踏まえ、制作ノートを課して行くことによりシステム化されたカリキュラムの進行度を図るのである。制作ノートの必然性は、指導者にとっても、学生にとってもお互いの確認事項を遂行する上で、必然的なコミュニケーションの場を提供することになる。同時に、学生自身による制作の方向性を明確にし、計画的な制作手順を導くことにもなる。その結果、学生自らが時間数の不足を補う必要性と課題が見えて来ることにより、自発的な補充意志が生まれる。

また指導者にとっては、時間数の不足をどの時点で補い、如何なる手立てを持って対処すべきであるのかが一目で理解できることは、何よりも合理的指導へ結びつくことになる。

このように、制作ノートを学生に課して行くことは、教員養成系の木工授業においては、木工技術の問題や、授業時数の問題、或いは教授法の問題をも補うに足りる効果をもたらすと言えよう。その上、学生にとっては履修後に再び木工の機会を得、新たに制作を行なうことになる場合に、この制作ノートはテキストとして大いに役立つことになるのである。このことも、興味を継続して行

くための要因となり得る。

教員養成系の木工芸教育の目指すものが、単なる技術教育では無いことは先に述べたが、学生の木工芸に対する興味や、そこから発展的に生じる継続の意識への最も有効な根拠となるものは、自らの技術向上を確認して行くことに他ならない。技術的向上の確信を持って始めて、興味は深まり、継続へとベクトルが定まると言える。それには、時間的、経験的不足の問題は障害になることは必須であり、現状では解決は不可能である。しかし、理論的合理性の獲得は可能であり、それが技術上の不可能を補えるものと確信する。写真3及び4は、木工初体験の女子学生の授業提出作品である。写真3の授業時においては、演習室備品の箱椅子を基本形に、学生自身のデザインを付加して制作させたものである。4本の脚と横木、座板の部分に独自のデザイン性が観られ、シンプルながらも正確な組み上げと、オイルフィニッシュされた素材の活かしには初めての木工作品とは思えない完成度が感じられる。写真4の授業時には、和木の基本的な扱いのみを押さえ、学生のデザイン性を主体として制作させたものである。機能性という面においては難があり、座板の厚みの必然性にも問題はあがるが、実材としての木に感動し、それを自身のデザイン性の中に活かそうとする意図が見受けられる。前者の学生は、美術系大学院へ進み木工芸による修了制作に連係させている。後者の学生は、卒業後県内の美術教員となり工芸・デザイン教育に連係させている。

おわりに

世界的にも高名な家具デザイナー、ジョージ・ナカシマの言葉に興味ある一節が観られる。

私はまず木から始める。なるべくいい木を探して、それから仕事を始めることになる。だからいま世界中の木を探しており、イギリスのウォルナットを大分使っているし、これからインドへ木を探しに行くところである。アメリカで木を買う場合には、材木屋から買うのでなしに、山へ行く人から直接買う。だから、いわゆる銘

木屋に行く前に私が選んでしまうから、アメリカの一番いい木は私のところにあることになる。

(『芸術新潮』1965年2月号)

正に、日本人の職人氣質を垣間見る言葉である。「本物」を手掛けた木工家であるが故のこだわりは、傲慢とも言える程の説得力を持って、読むものへ語りかける。彼の仕事は、素材としての木を最大限に活かし、日本の伝統技術に裏打ちされた合理性が「用」と「美」の極みに達していると思える。彼の多くの仕事はアメリカで発表され、世界的な支持を得たが、そのナカシマイズムを支えたものは、日本の伝統木工芸が脈々と継承し続けた「本物」へのこだわりには他ならない。このことを授業者として学生達に伝えたいのであり、日本独自の木工芸教育が存在していることを忘れてはならないのである。

<引用・参考文献>

- 1) 河合直人 他『木構造の継手仕口(I)(II)(III)』日本木材学会大会研究発表要旨集 1983,84
- 2) 氷見眞一 『木の仕事』 住まいの図書館出版局 1997
- 3) 佐藤庄五郎 『図解木工技術－日曜作業から専門まで－』 共立出版 1996
- 4) 只木良也 他『森と人間の文化史』「NHK市民大学10月－12月期」日本放送出版会 1986
- 5) 秋岡芳夫 『木工(道具の仕立て)』 美術出版社 1976
- 6) 塚田耕一 「北欧デザインの流れと教育」『造形美術教育大系7 高等学校・教員養成編』美術出版社 1983

①仕口 (L)

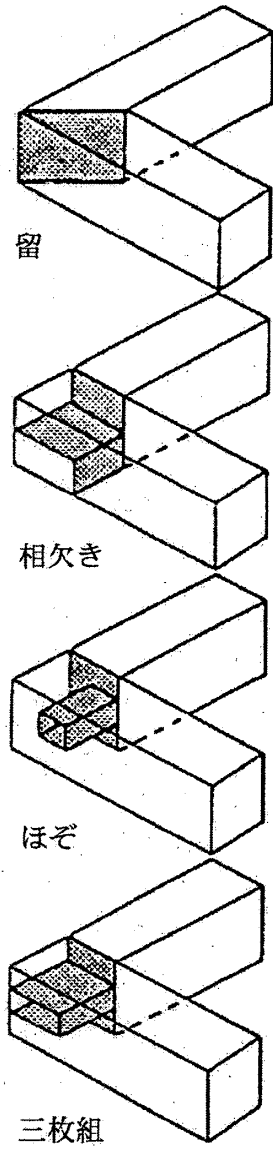


図-1

②仕口 (T)

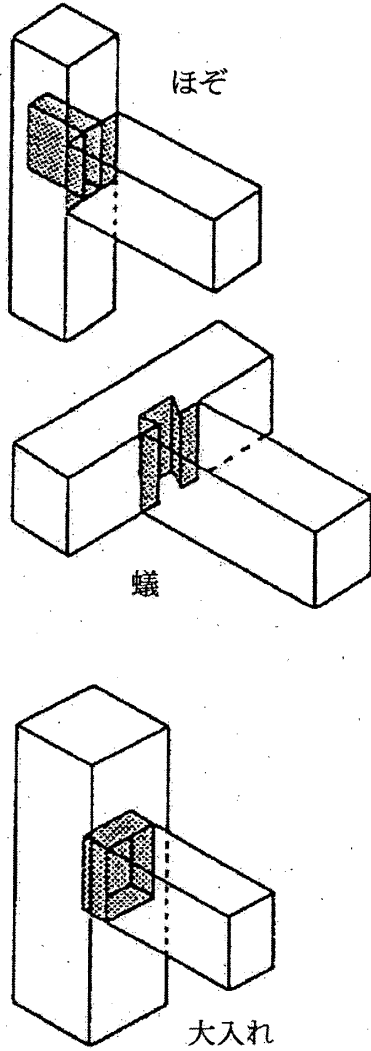


図-2

③仕口 (X)

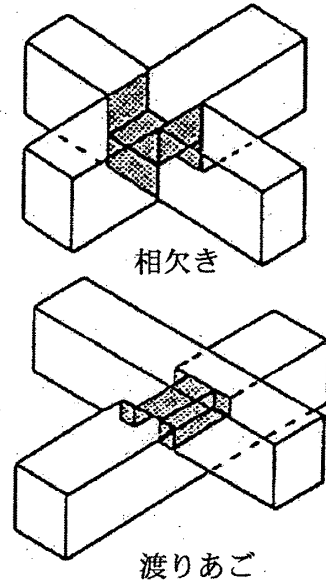


図-3

『木構造の継手仕口 (I) (II) (III)』1983,84/
河合直人 他/日本木材学会大会研究発表要旨集より

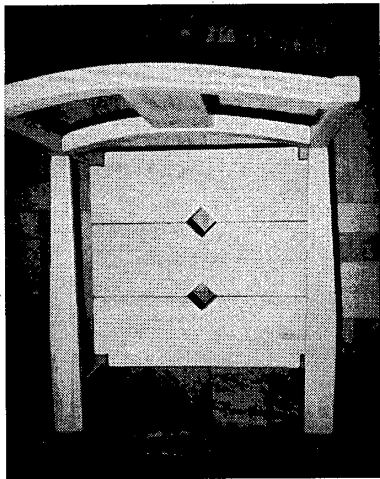


写真-1 (学生本人提供) A



B

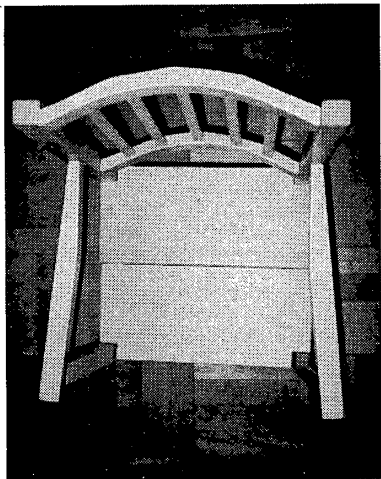
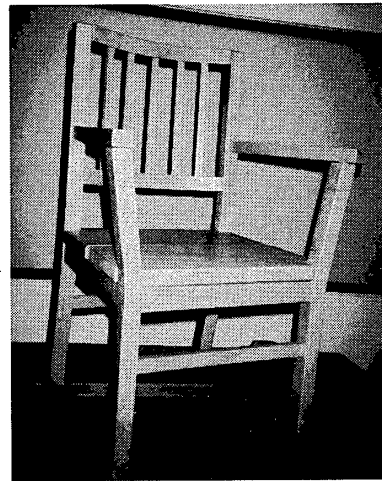


写真-2 (学生本人提供) A



B

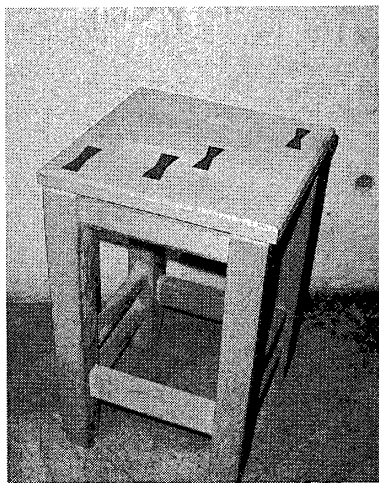


写真-3 (筆者撮影)

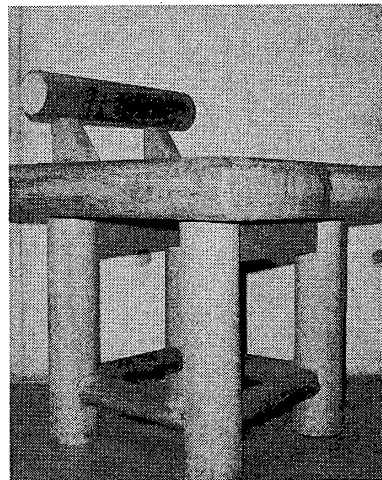


写真-4 (筆者撮影)