

技をつなぐ

17

風間

(中)

■骨組できて二人前

ラタンには200以上の種類がある。このうち10種類ほどが、家具など産業資材として使われており、8割以上がインドネシアで供給されている。

刈り取りまで成長に要する期間は10～15年。木材と比べてはるかに成長が早いいため、自然環境に負荷を与えず、安定した資材の供給体制を維持することができる。根元から先まで細い繊維が一本一本通っているため弾力性が高く、家具などの曲げ加工に適しているためデザインの自由度も高い。

ラタンというと籠や椅子など、編んだ素材を思い浮かべる人も多いだろう。籐家具は、こうした編み加工と直径20ミ

から30ミの太いラタンからなる骨組みのフレーム加工からなる。その工程のほとんどが手作業で行われる。実はこの

骨組み加工が難しい。技術の習得に時間がかかるため、骨組みができて初めて一人前の籐家具職人として認められていた時代があった。大正時代に横浜の元町で風間を創業した中村伊助さんの技を受け継ぐ丸尾良さん(72)もその一人だ。

■材を見極める力

丸尾さんは1956(昭和31)年、15歳で風間に入り下働きを始めた。当時は中村友恵社長の父親にあたる2代目



熟練の技術で籐家具を手づくりする丸尾さん

・展友(のぶとも)さんが伊助さんの精神を受け継ぎ、風間を成長の波に乗せようとしていた。

「出来高払いだったため、職人たちは手を休めずに働いていました。教わるのはたった一度きり。同じことを再度聞くことは許されません。だから、昼休みに巻いてある籐皮をほどいて接合部の作りを確認したりして必死に覚えま

したと丸尾さんは振り返る。当時、籐家具は夏物商品だったため、冬場にパーツを作り、季節になるとそれを一気に組み立てて出荷した。

曲げ一つとってもラタンの技術は奥深い。ガスバーナーに一本一本かざして曲げて、設計図面のR(アール)に近付ける。硬さや節の入り方によって曲がり具合が変わるという自然素材ならではの難し

さがある。

曲げの品質を一定に保つには、材を見極める力と熟練の技を要する。丸尾さんは、ラタンの材料を手にしただけで、曲げのイメージを描くことができる。そこまで10年以上かかるという。

■素材を知り尽くす

そのころ社長の展友さんは、冬場の売り上げを補うために、国交が確立

されていなかった中国や東南アジア各国を駆け巡り、家具や関連雑貨の輸入販売を手掛けた。早稲田大学の政経学部在学中はジャーナリスト志望だったという展友さんは「パイオニア精神あふれる人だった」(中村社長)という。

昭和30年代後半、風間を高度成長期の波に乗せた展友さんは、手作業に頼る籐家具の国内生産の限界を見極め、技術を指導した海外提携工場では、インドネシアの提携工場ではほとんどの家具を生産している。現地では機械でラタンを蒸した後、型に入れて曲げる手法によって生産の効率化を図っている。(つづく)

生きた素材 ラタンの奥深さ



風間の新作「Ventura Folia」(ベンチュラフォリア)