

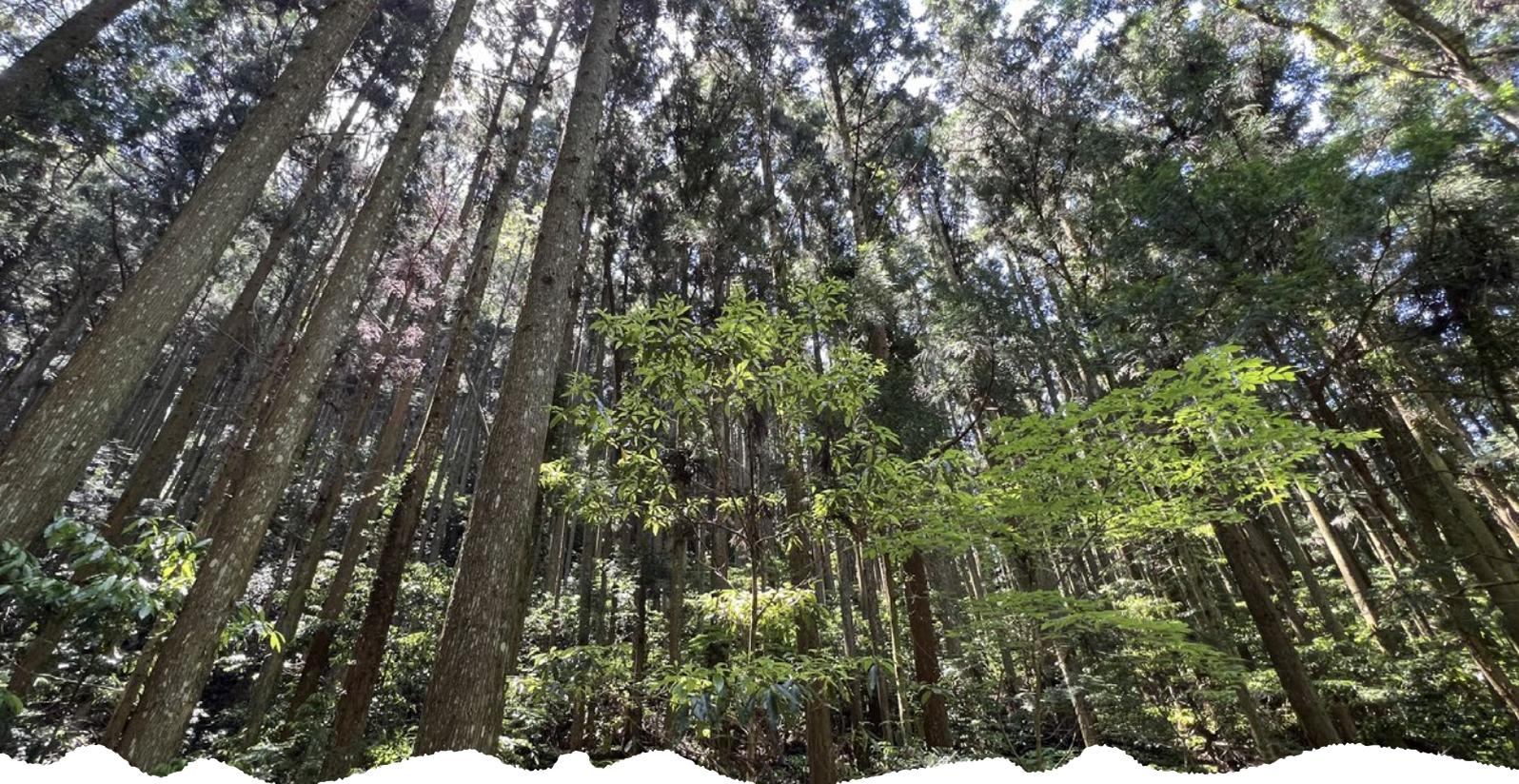


大阪育ちの木で  
つくってつかう、  
山とまちを繋ぐ  
ものづくり。

おおさかの木の椅子づくりの記録



KITOHITO LAB.



## 大阪の山で育った

ヒノキと杉で、

「おおさかの

木の椅子」をつくる。

日本で最も森林面積が少ない大阪でも  
少し高いビルに上れば、  
遠くに山並みが見えます。

そこには林業があり、  
木材を産出する場があります。

地域の木でつくること、  
作り手とつながり、  
暮らしに取り入れること。

その豊かさを伝える取り組みを、  
大阪・南河内産ヒノキと杉をつかった  
椅子づくりから始めます。

普段、様々な木製品に囲まれて暮らしていても、  
それを都市に近い山の木でつくるのは  
ピンとこない、と言う人が殆どかもしれません。

でも、五十年後そしてさらにその先の世代を思い  
木を植えた先人が大阪にもたくさんいました。  
人工林の抱える課題が、家具づくりで

すぐ解決するわけではありませんが、  
まずは知ってもらうところから始めます。

山とまちを繋ぎ、循環を生み出す  
そんなものづくりを、より実践的に。

そして、この「おおさかの木の椅子」を起点に  
身近で豊かな資源への気づきや

地域の産業や作り手に出会うこと、  
山からまちへ、川上から川下へ、

地域のこと環境のこと、モノの背景や手仕事、  
そこに携わるさまざまな人のこと…

その流れと循環、多様さを知っていただき、  
関心を広げて下さることを願って。



おおさかの木が  
まちに届くまで。

「おおさかの木の椅子」に使う

ヒノキや杉は、南河内産。

南河内エリアは、大阪府南東部の

河内長野市や千早赤阪村、

河内町、太子町といった、

府内では比較的起伏の大きい山々が連なる、  
果実や野菜の生産も盛んなエリアです。

山から原木市場へ、市場から製材所へ。

山とまちの繋がりは

まずここから始まります。

そして、製材所から、

乾燥期間を経て、

つくる場である町の木工所、  
ブリコラージュの工房へ。

- 1 千早赤阪村 原木市場
- 2 南河内の植林地
- 3 タリモールへ 田中製材所



つくり手のこと。

椅子デザイン／設計／監修

賀来 寿史（木工家／プロダクトデザイナー）



製作／ブリコラージュ

城森 陽介（一級家具製作技能士）



木工で 人、モノ、コトを繋ぐ、  
木工家／プロダクトデザイナー。  
家具製作においても高い技術を持つ。  
奈良・吉野をはじめとした、地域材活用の  
アドバイザーやワークショップ等の実績多数。  
専門学校、大学等でプロダクトデザインの  
講師としても活躍している。

大阪に七十年続く造作家具製作工房の三代目。  
彫刻を学び、木材以外の様々な素材を扱った  
経験が、現在の柔軟な家具製作に生かされて  
いる。詳細な手加工技術はもちろん、アーテ  
ィストとしての感覚をも合わせ持っている。  
一級家具製作技能士（知事表彰）



原寸図からプロトタイプ用のホワイトウッドをカット



椅子づくりは、  
プロトタイプピングから。

家具製作を生業とする私たちの椅子づくりは、基本図からまずプロトタイプ製作へと流れます。言うなれば、立体のラフスケッチです。

求められる機能と条件

- ・ 背もたれ付き
- ・ スタッキング可能

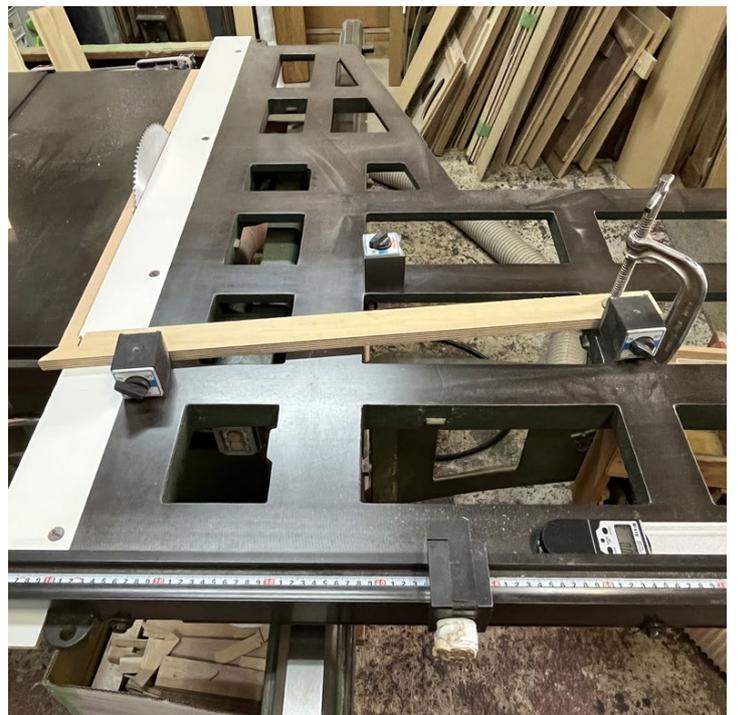
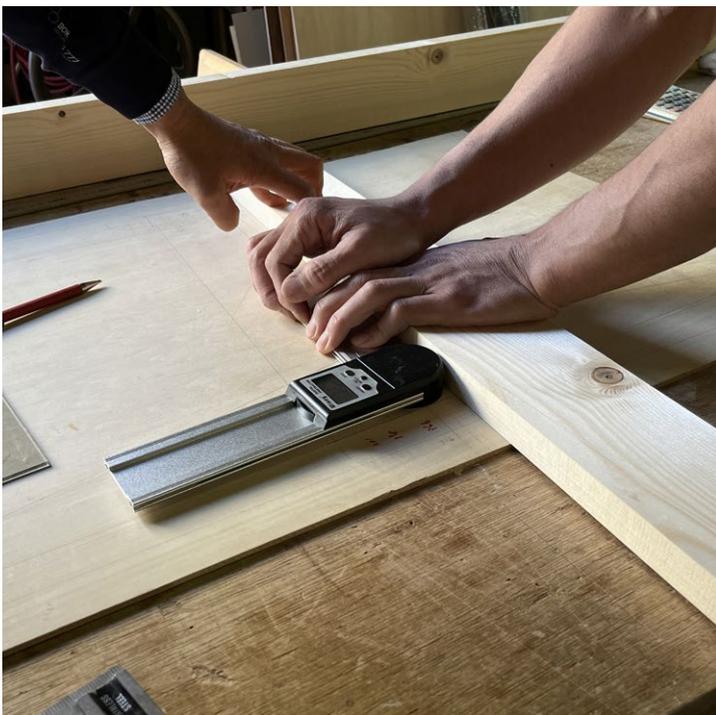
そして、チェアメーカーではない私たちの工房にある機械で材の加工ができること。

細部の仕上げは、手加工技術で解決できること。といっても、一級家具製作技能士でなくても基本的な加工精度を出せるつくり手なら、製作が可能であること。

今回、椅子の設計・製作経験豊富で、様々な活動を経て現在は主にプロダクトデザイナーとして学生の指導にも当たられている、木工家の賀来寿史さんに、設計と全体のディレクションをお願いしました。

打ち合わせをしながら、工場で設計者の手ほどのきのもと製作者も一緒に手を動かす、プロトタイプピング・ワークショップスタイルです。

「つくること」が生業の私たちだからこそ、設計プロセスに、ワクワクが止まりません！

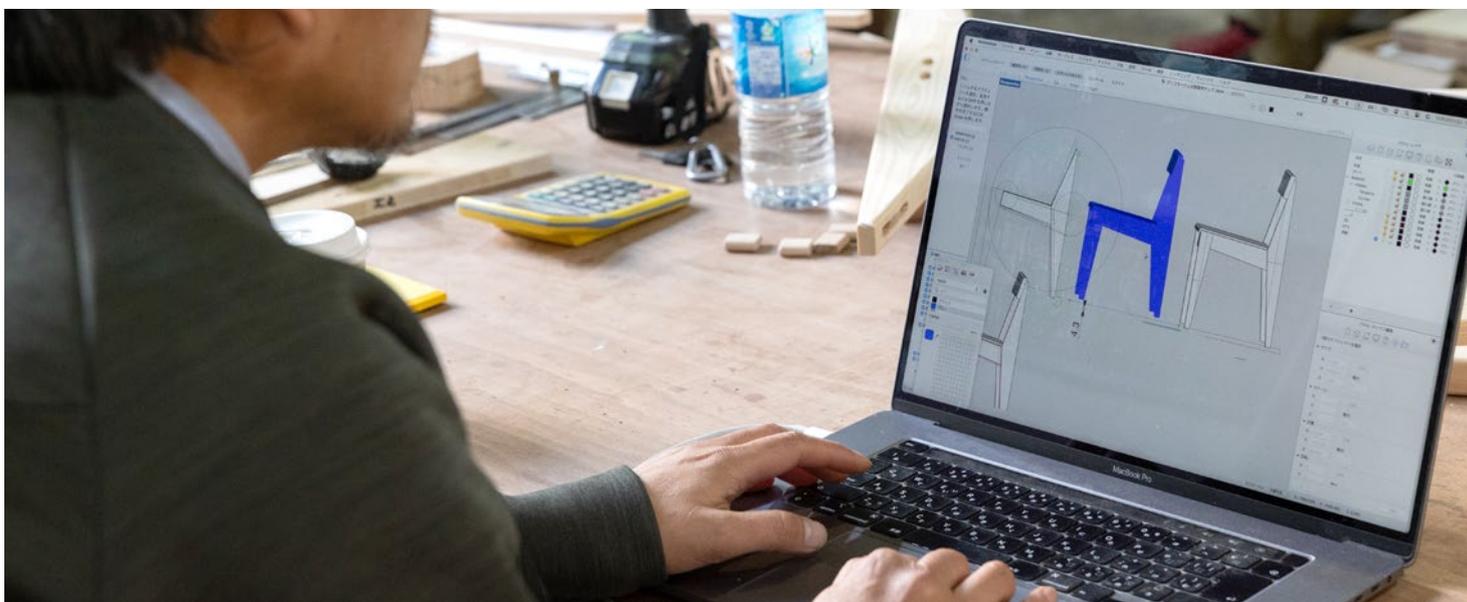




補強と組立を兼ねたスチールパイプの設置検討

設計と製作の間を  
行ったり来たり。  
家具工房ならではの  
開発過程です。

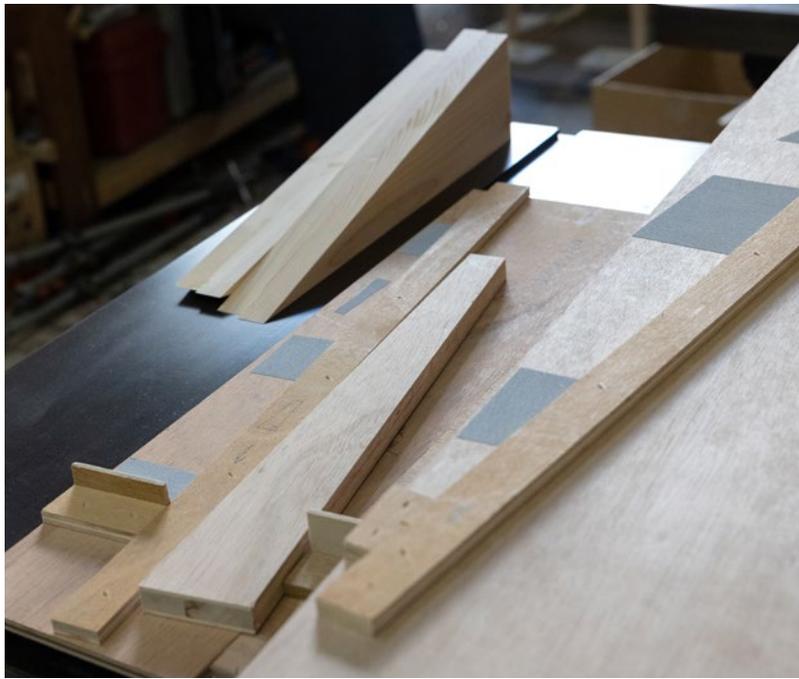
大まかな形状を決め、ここから角度や細部、  
製作過程の検証など、修正をかけていきます。  
プロトタイプのひとつの完了を経て、  
次はいよいよ、大阪府産ヒノキ材を加工していきます。



加工のガイド役、  
治具（じぐ＝jig）。  
加工精度を向上させ、  
作業の効率を高めます。

椅子の部材をカットするための治具、  
角度を出すための治具など、  
加工に応じて様々な治具を製作します。  
今回は試作のため簡易なものですが、  
治具は精度や作業効率の要であり、  
とても大切な仕事の一つです。

おおさかの木の椅子 製作過程



椅子の部材すべて





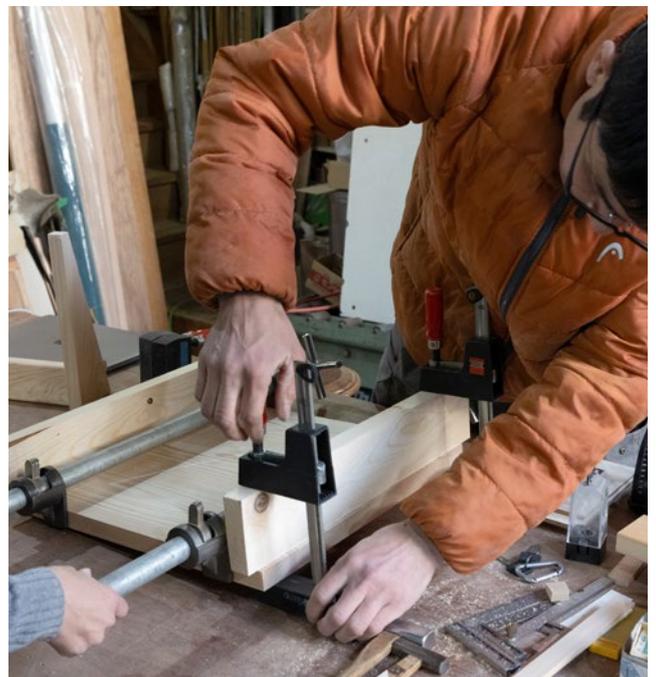
スタッキングのための、わずかな切削加工



経年使用での傷を目立たせない、1.5分の面取り



板座になる杉は、巾はぎ加工で製作します





杉の板座の仕上げ中



クッション座の硬さチェック





背もたれは

杉

sugi



樹種は

桧

hinoki

おおさかの木の椅子、フレーム完成。



座面  
**杉**  
sugi

座面  
**caleido**  
cotton 63%  
linen 37%

スタッキング可能



座面は、クッション座と杉の板座の二種類。

布地はイタリア製・コットンとリネンの混紡でわずかに起毛加工された「caleido」を採用。ヒノキの滑らかな木肌に、ビロードのような上品で柔らかな質感がとても良く合います。

板座には、「おおさかの杉」を使っています。ヒノキに比べて柔らかく、赤みも強め。材料は全て大阪府産材のこちらは、小学校の椅子のような、どこか懐かしい表情に仕上がりました。



座面は座り心地良いウェビングテープ仕様  
製作 | さかとういす  
大阪・生野



マットブラック焼付塗装の別注スチールパイプ  
製作 | 松源製作所  
大阪・生野

＼椅子のフレームの材料も、座面も金物も、全て「おおさか」で製作しました！



## おおさかの木の椅子、完成。

地域の木材の活用が進められるなか、  
さまざまな公共空間でも、  
国産材による内装や、  
家具が導入されているのを  
見かけるようになりました。  
日本一森林率が低いと言われる大阪にも、  
誇れる木材があり、林業・製材業もあります。  
山とまちをつなぎ、つくり手をつなぎ、  
家具という身近なモノにして手渡す。  
本格的な取り組みは始まったばかりです。



### 「おおさかの木の椅子」 クッション座 / 板座

大阪・南河内産 ヒノキ / 杉  
クリアオイル仕上 (自然塗料)

寸法 | W466 D463 H751 (SH450)

販売開始予定 | 2024年5月

\* 受注生産 \* お問い合わせは下記まで

ブリコラージュ [toiawase@bricolage-factory.com](mailto:toiawase@bricolage-factory.com)



instagram  
[@bricolage\\_factory](https://www.instagram.com/bricolage_factory)



homepage  
[bricolage-factory.com](http://bricolage-factory.com)

おおさかの木の椅子

発行：2024.01.10  
制作：株式会社 ブリコラージュ  
写真：浪本浩一 ほか

株式会社 ブリコラージュ

551-0021 大阪市大正区南恩加島 2-11-17  
TEL. 06-6551-2170 [toiawase@bricolage-factory.com](mailto:toiawase@bricolage-factory.com)  
<https://bricolage-factory.com>



KITOHITO LAB.