

イギリス カントリー・ファニチャー「ウインザーチェア」 の形態分析研究 そのⅢ (英国に於ける製作レポート)

デザイン学科

山 永 耕 平

「初めに」

昨年平成 8 年 8 月 2 日より 40 日間、イギリスを主にした短期海外研修の機会を得た。今回の主な目的はウインザーチェアの形態について、実際の製造現場を訪ねてその製作プロセスについて探究するのがねらいであった。そのメインであった家具メーカー、ステイワート・リンフォード社は、ロンドン西方のウインザー城の北西に位置する町ハイウイカムにある。5 年前に訪れた折には時間の制約もあり、ウインザーチェア・ミュージアムを訪問しただけであった。今回は数ヶ月前からステイワート・リンフォード社と連絡を取り、企業であるために一般には対応できないと言うのをなんとか頼み込んでアポイントを取ることができた。ステイワート・リンフォード社は 1970 年にステイワート・リンフォード氏によって設立されたウインザーチェアのメーカーで、今日も昔のスタイルを忠実に守りつつ生産を続けている。氏はイングリッシュ・ウインザーチェアの研究で知られるアイヴァン・G・スパークスに師事した忠実なイングリッシュ・ウインザーチェアの継承者である。

アポイントはとれたものの、ビジター用に作り安くした簡単な椅子を組み立てるぐらいのものだろうと想像していたが、実際は周到に準備された製作工程で、氏に紹介いただいたチェアメーカー、ピーター・スミス氏補助による短期間で

あったが、5 日間にびっしりと凝縮されたスケジュールは、ウインザーチェアの製作プロセスを知るには十分なものであった。完成したボウバック・ウインザーチェアは 19 世紀中葉前半の形態のもので、まぎれもない製品として本物のウインザーチェア（写真図，1. 2.）であった。





もう一つ特筆すべきことを上げるとすれば、現代のイギリスに18, 9世紀に近いウインザーチェアの製造スタイルがほぼ確実な形で残っているということであった。一部機械化した行程はあるものの、分業の形はほとんど壊されていなかった。ただバック・ボウなど面取りルーターとスピンドルサンダーによる加工や、手押しカンナ盤とサンダーによる座の加工などが特に昔と根本的に変わっている方法であった。

製作のメニューは、あらかじめ大方加工されたチェアの部品を組立仕上げるもので、以下の行程をたどるものであった。

1. シートへの穴掘
2. シートのサンディング
3. アームとバック・ボウのサンディングと穴あけ
4. 脚への穴あけ
5. カウホーンとスタブストレッチャーのサンディング
6. 脚半分の組立
7. サイド・スティックとアームボウの取付
8. アームサポート (スタンプ) のサンディングと取付
9. バックスティックの取付
10. トップボウの取付
11. 塗装仕上げのための研磨

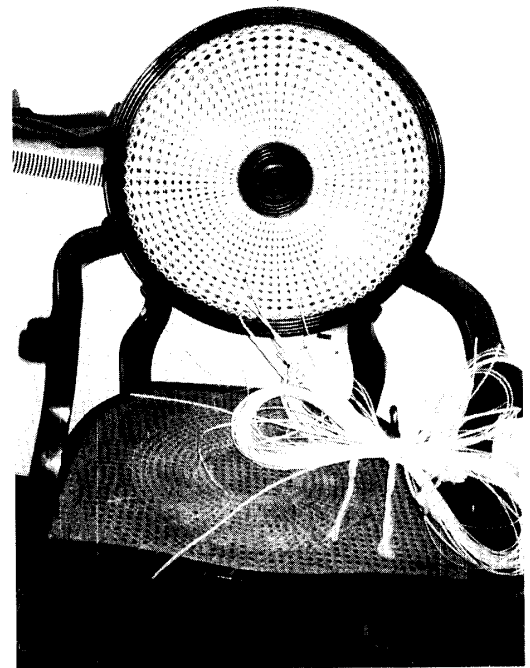
「ボウバック・ウインザーチェア」の製作過程：

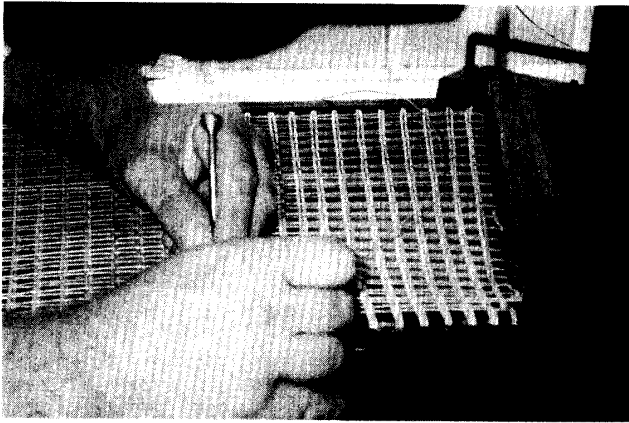
I. ハイ・ウイカムの町並み

1. ウエストウイカムは中世から18世紀にかけての町並みの残る古い町で、いたるところに小さな家具工房があり、昔ながらの家具づくりの形が残っていた。その古い家具工房の一つ。3, 4人の家具職人が昔ながらの方法で家具作りをしていた。



2. アンティークの店には昔の古い家具が当時と同じように展示してあった。籐のレストレイションの店では今も職人さんがもくもくと籐あみに精をだしていた。

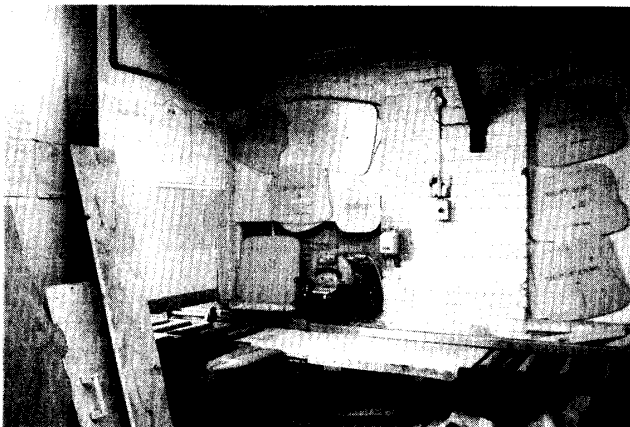




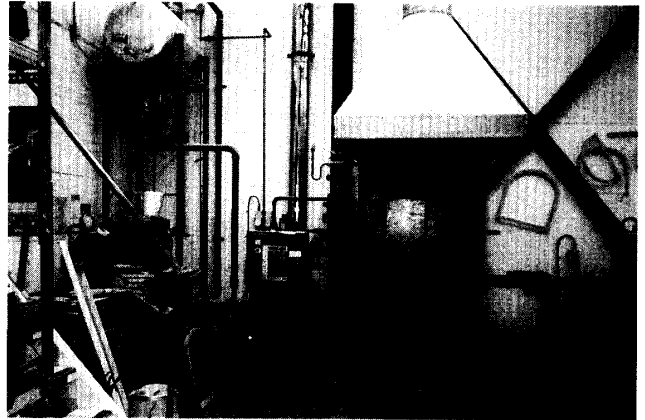
4. イギリスのカントリーサイドにはいたるところにオークをはじめ、ブナやニレ、アッシュなどの直径1~2メートルになる大木が生えていた。その木からできるだけ無駄なく有効に座の形態を切り抜くのが最初の仕事である。



5. 驚いたことに、ほとんどの座板に一枚板の楡 (elm) が使用されていた。その最初の木取りのための型板が装飾のように工場の壁に吊るされていた。



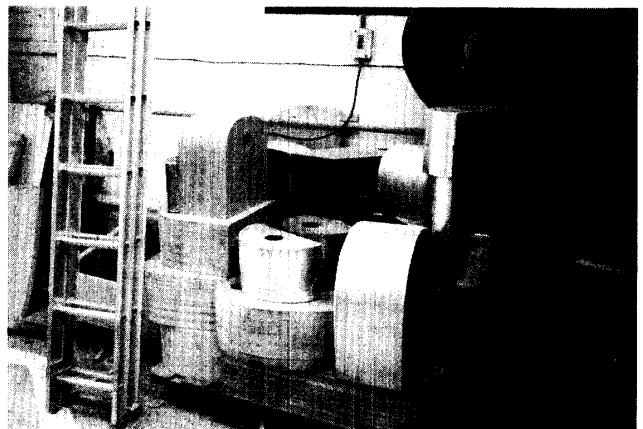
6. 曲げ木のために木を蒸すスチーム。ベンディング専門の職人がいて、何日かに一っぺんまとめてベンディングをやるために、この日は休みであった。



7. ベンディングマシンの前に立つステewart・リンフォード氏。5本ぐらいをまとめて曲げる強力な機械であった。



8. 曲げ木のために種々の型板が準備されていた。

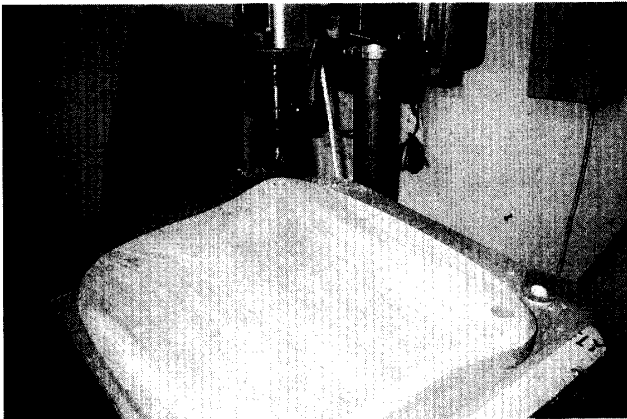


II. 製作第1日目

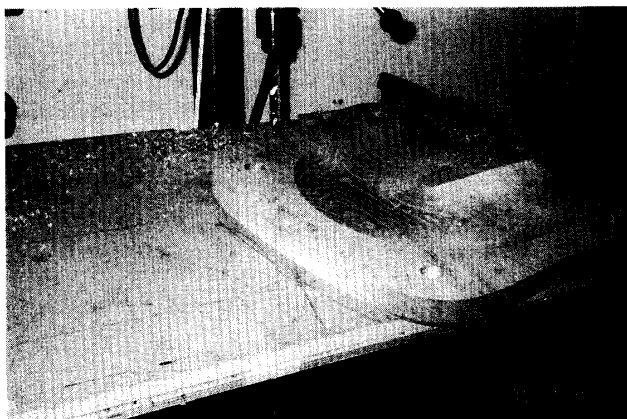
座板の裏と表の表面のサンダー仕上げ。定規板による脚，ストレッチャーの位置ぎめとボール盤による穴開け。角材を曲げたままのトップ・ボウ，アーム・ボウとカウホーン・ストレッチャーのスピンドルサンダーによる丸棒仕上げ。

座面のサドル型凹面仕上げ。最もダスティーな重労働であった。

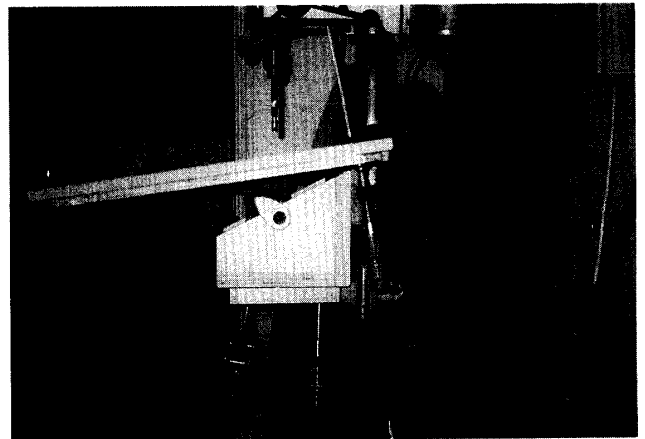
9. 木取りの終わった部品の最初の作業はボーリングマシンによる脚の取付部分の穴ほりから始まった。



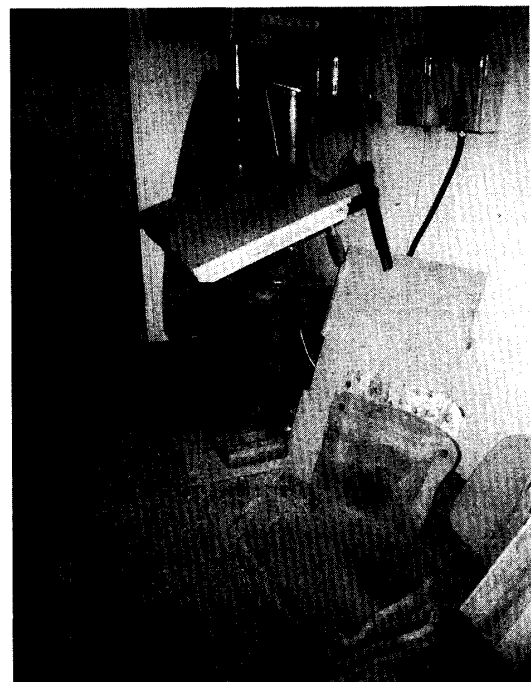
10. 座面は特殊な手押しカンナ盤によって、サドル型の原型に抉られていた。



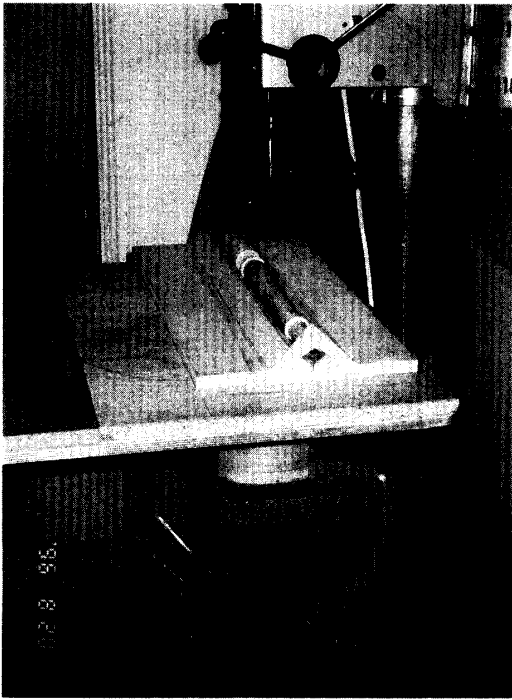
11. 前脚と後ろ脚の角度があらかじめきめられていて、その度に角度の調節ができる道具が考えられていた。



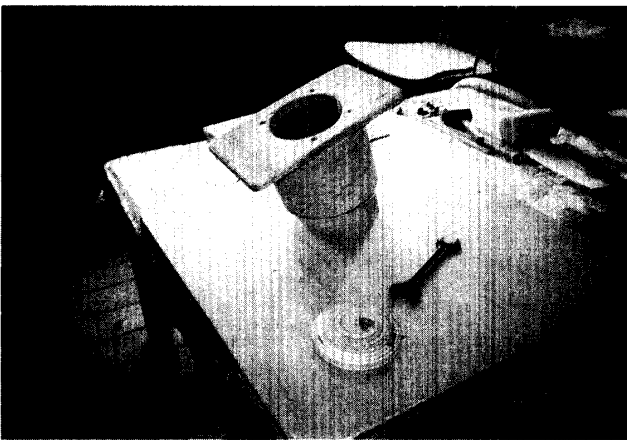
12. 座とアームに開けるスタンプとスティックの穴開けには、センターの左右に角度のついた台と、それをそれぞれの角度に分ける特殊な工具が準備されていた。



13. 脚への貫の穴開けは角度調節の自由にできる特殊な道具と、ロクロ脚のずれを止める治具をそなえた台の上に固定して行われた。



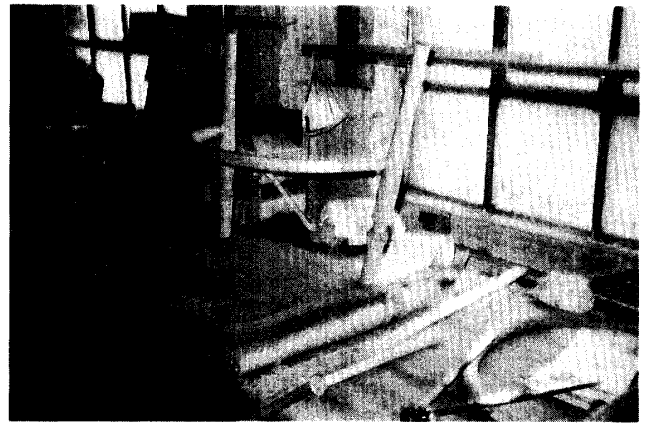
14. 角度を自由に変えることのできる道具。職人たちの工夫のあとが見える。



Ⅲ. 製作第 2 日目

引き続き座面の凹面削りと仕上げ。脚の組立と座面縁飾り加工, 上部構造の組立, 両サイド・ステイックの取付。

15. 組立の始めは前脚を座面に取り付けることから始まった。



16. カウホーン・ストレッチャーにスタブ・ストレッチャーの位置をきめる。



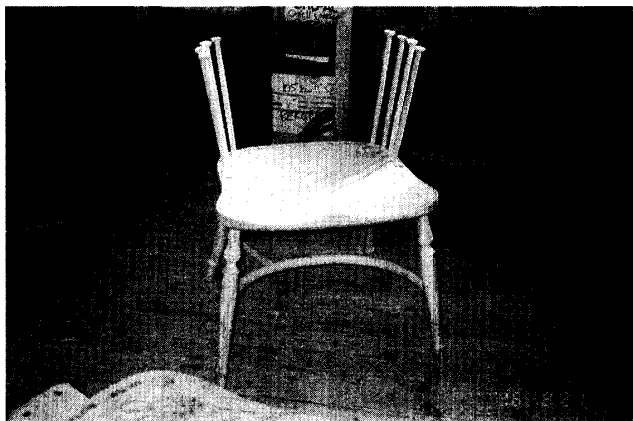
17. カウホーンに穴を開け, スタブ・ストレッチャーを取り付ける。



18. スタブ・ストレッチャーを後ろ脚に装着しながら座面に打ち込んで行く。



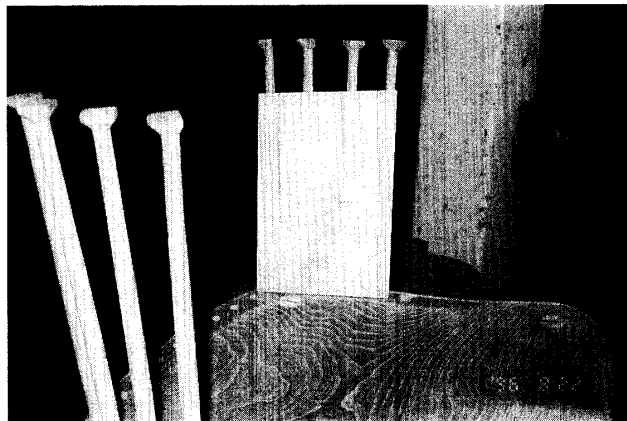
19. 下部構造が出来上がり、上部構造の組立に入る。



20. 座面に取り付けられたスピンドルをアームに取り付けるために、角度に合わせた定規にそって余分な部分を切り落とす。

IV. 製作第3日目

アームの取付, バック・スティックの取付, トップ・ボウの取付, トップ・ボウの縁カザリの加工。特殊な毛引きを使った高度な技術の加工であった。



21. アームを突き通して、座板にスティックが取り付けられた。



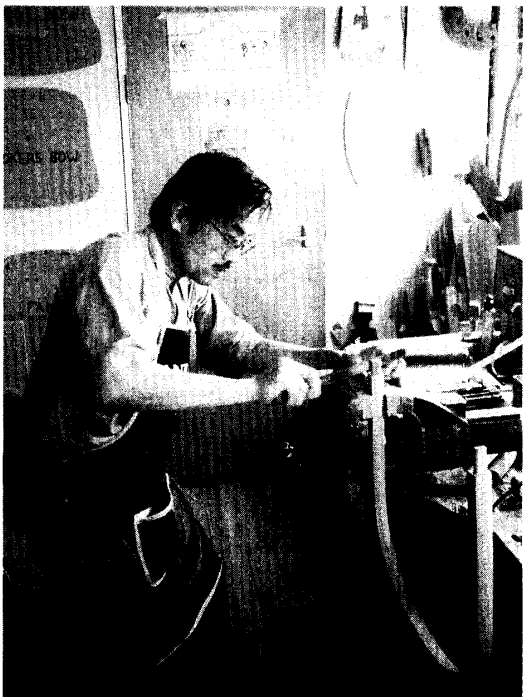
22. トップ・ボウの取付部分にはほぞ穴が開けられたが、一つ間違えればアーム・ボウ全体を無駄にしかねない非常に微妙な仕事であった。



24. トップ・ボウに開けるスティックの穴の角度は長い経験によって裏付けられた角度がきめられていた。



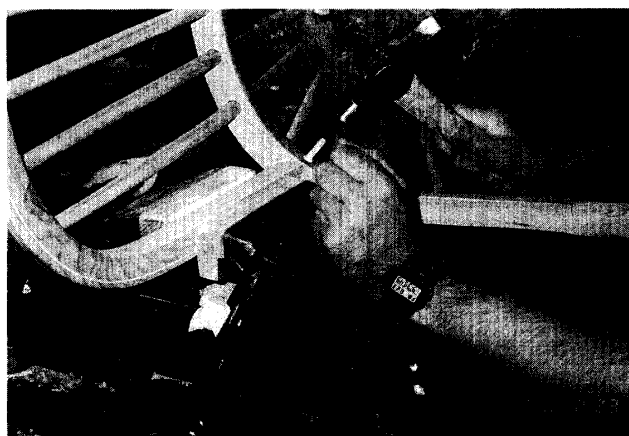
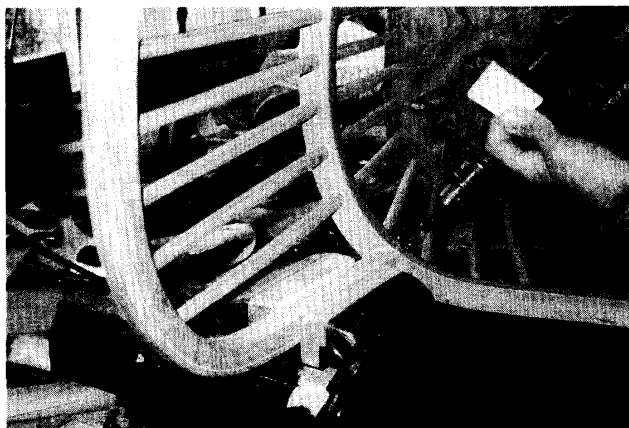
23. トップ・ボウのアームへの取付部分は隙間のできないように精密に行われた。



25. トップ・ボウは取り付ける前に何度か仮組された後、ホゾの深さがきめられた。



26. 27. トップ・ボウがアーム・ボウに取り付けられた後、直径6ミリの穴を通し、ダボでしっかりと固定された。



V. 製作第4日目

アーム・スタム（アーム・サポート）の丸ボウ仕上げと取付。スタムのスピンドルサンダーによる丸棒仕上げはトップ・ボウなどと比べて非常に難しいものであった。特に座の穴の直径に合わせてテーパさせる技術は並のことでは出来ないものであった。全行程の中でこのスタムの加工と取付が一番手間がかかった。

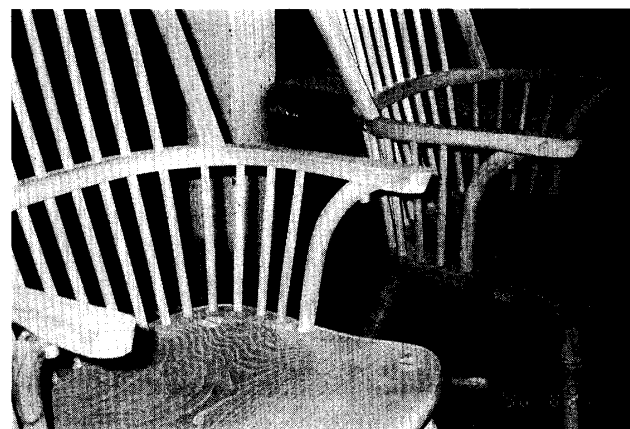
28. アーム・スタム（アーム・サポート）を取り付けるために、アームの裏側接着面が特にていねいに仕上げられた。



29. 上部構造の組立完成。スタム（アーム・サポート）の取付は最も技術と経験の必要な部分であった。



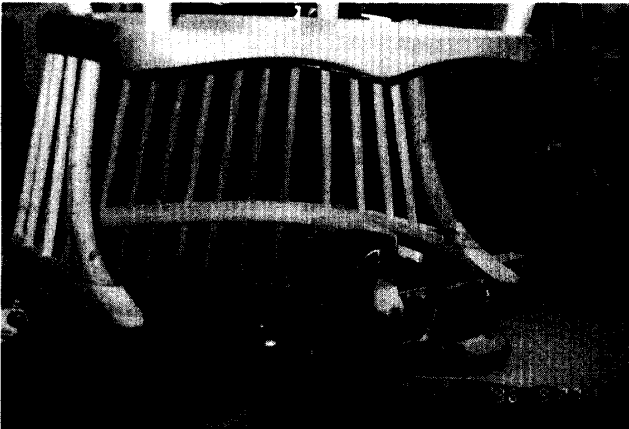
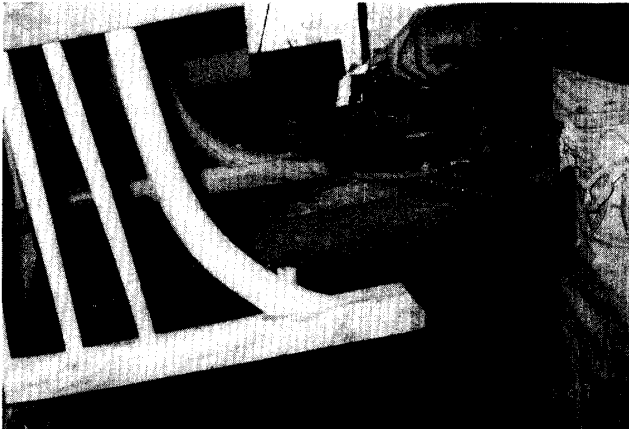
30. アームの先端が適度な長さに切り落とされ、スタム（アーム・サポート）とアームをしっかりと固定するためにかくし釘穴が掘られ、ガイドホールを開けた後、木ネジで固定され、ダボが埋められた。



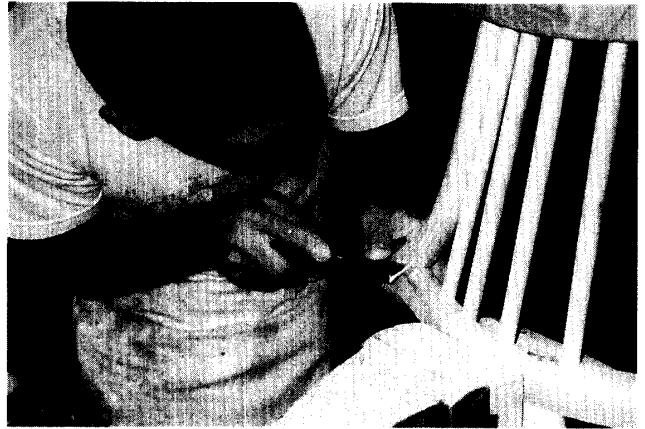
Ⅵ. 製作第 5 日目

アームとスタム（アーム・サポート）の部分の仕上げ加工。アームの先端は手の感触を最も重視するために、神経質にしかも丁寧に仕上げられた。仕上げとポリッシング。

31. 32. アームとアームサポートのジョイント部分がスムーズな形にサンダーによって削り落とされ仕上げられた。



33. アームとアームサポートの接着面は特に神経質に仕上げられた。



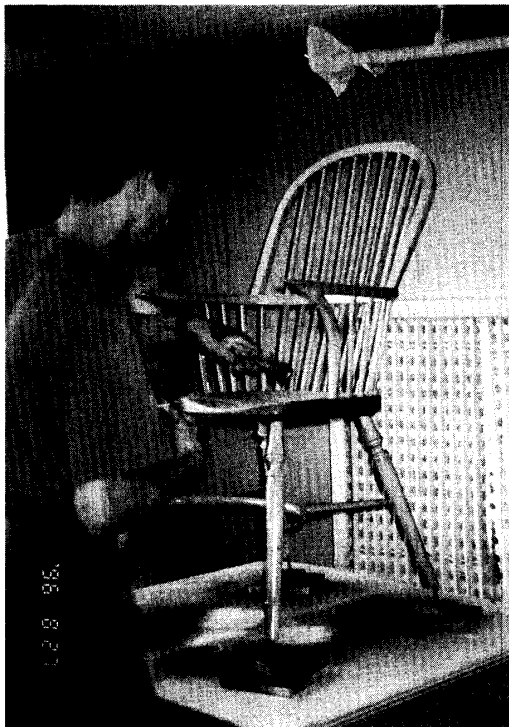
34.



35. 組立完成。繊細ではあるが、しっかりとしたボウ・バックウインザーチェアが完成した。



36. ポリッシング。木地仕上げを希望したために、塗装は簡単なウレタンの吹き付け仕上げであった。



VII. 完成品の3面図(軸線図)と部品図

想像通りウインザーチェアの図面はなかった。あるのは型板だけで、脚の角度からスピンドルの角度まですべてがピーター・スミス氏の経験によるものであった。これでは形態分析の意味を持たないので、完成したウインザーチェアをできるだけ細部にわたって実測し、可能なかぎりを図面に表してみた。それが図(1, 2)である。

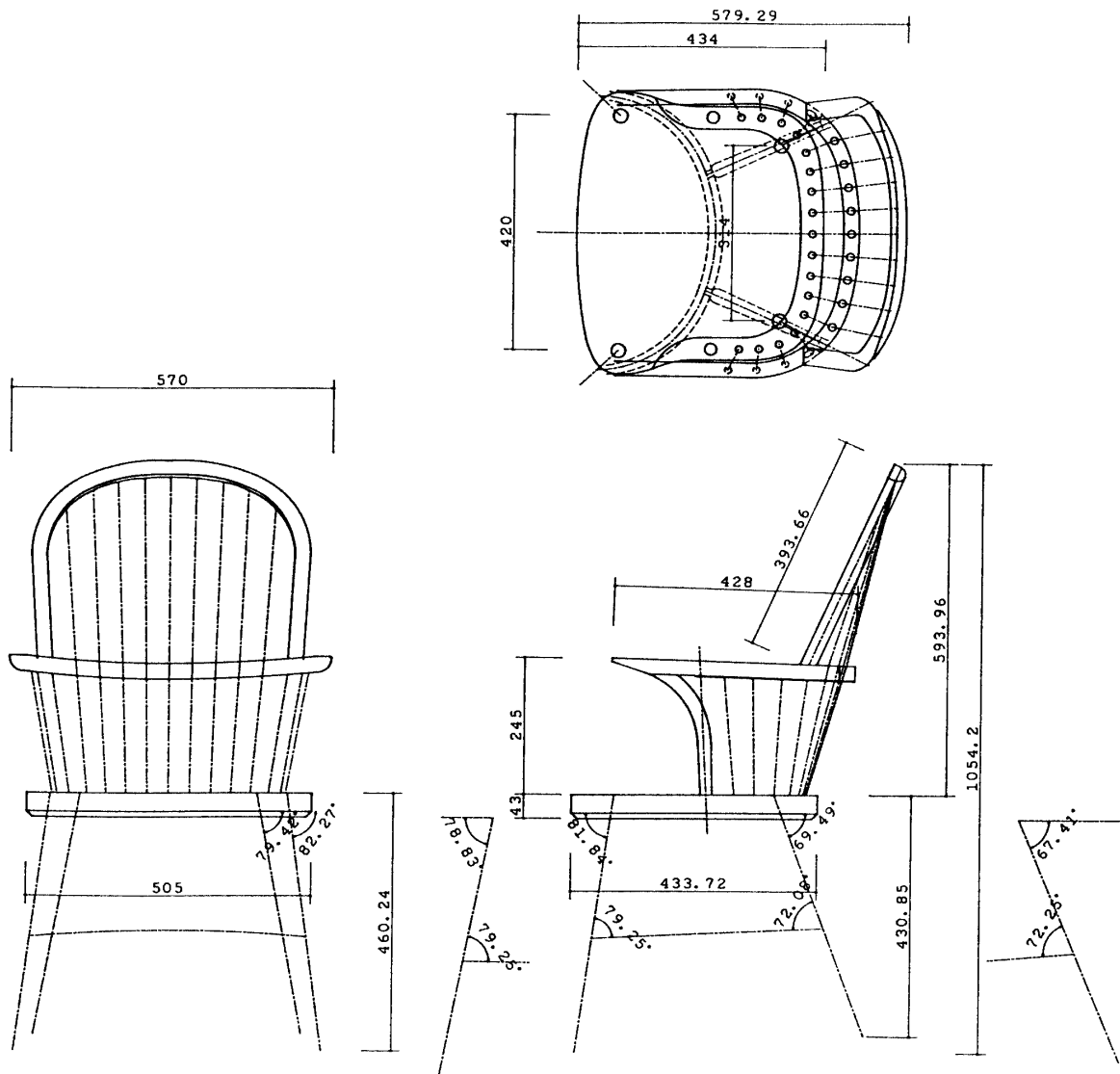
材料とサイズ

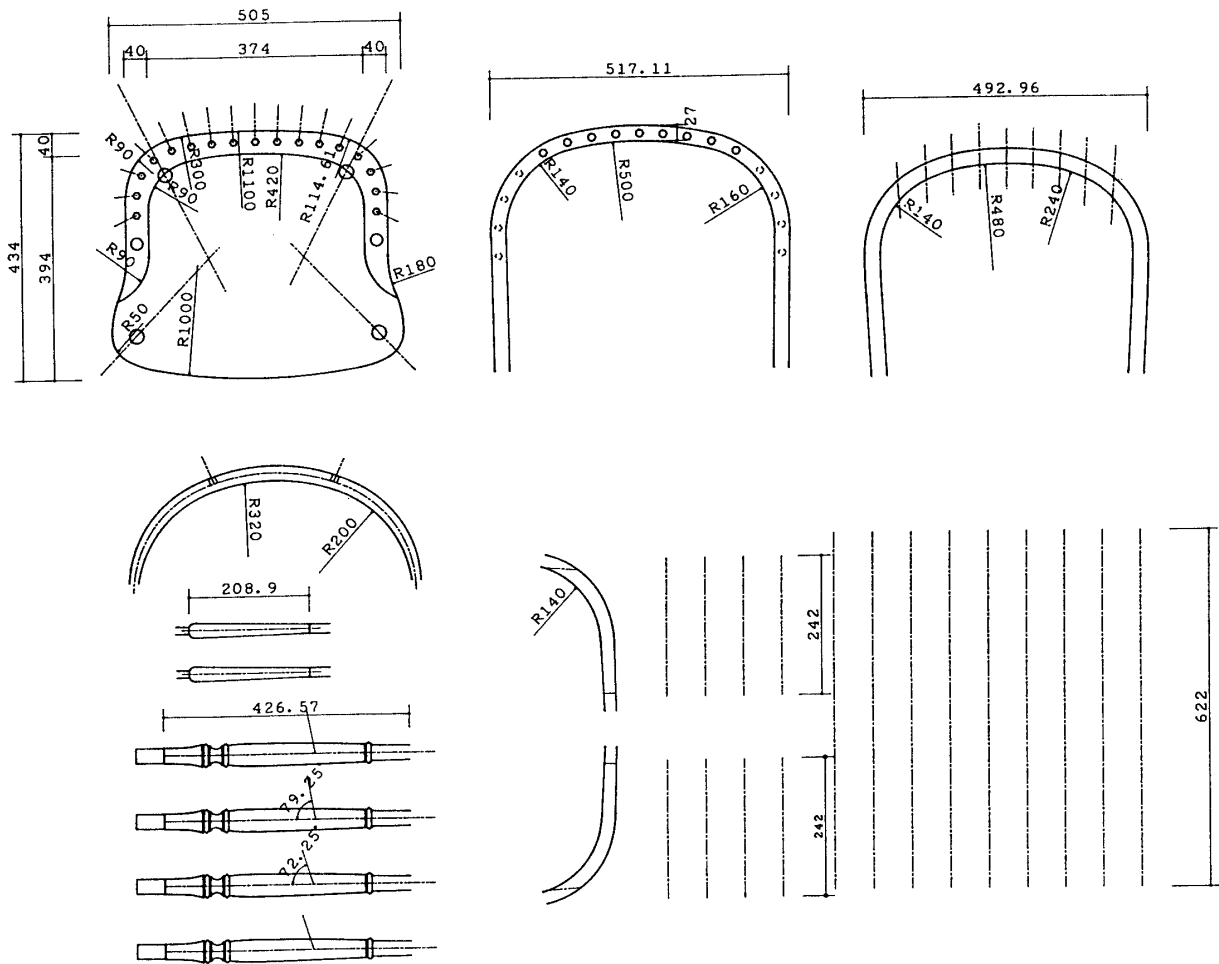
サイズ:

高さ (high)	1020mm
幅 (width)	570mm
奥行 (depth)	645mm

材料:

○座板 (saddle seat)	1	榆 (elm)
○脚 (leg)	4	本 いちい (yew)
○カウホーン・ストレッチャー (cow-horn stretcher)	1	いちい (yew)
○スタブ・ストレッチャー (stub stretchers)	2	本 いちい (yew)
○アーム・ボウ (arm bow)	1	いちい (yew)
○トップ・ボウ (top bow)	1	
○アーム・スタンプ (arm stumps)	2	いちい (yew)
○サイド・スティック (side sticks)	4	本 桜 (cherry)
○バック・スティック (back sticks)	9	本 桜 (cherry)





「結びに」

今回の渡英の期間はちょうどウィリアムモリス没後100年の年にあたり、ヴィクトリア&アルバートミュージアムにおける「ウィリアム・モリス生誕から没後まで」展を見る機会を得た。現代のデザインを問直す意味で取り組んで来たウインザーチェアの形態研究がウィリアム・モリスが提唱したアーツアンドクラフツの運動に直接結びつく根拠はないにしても、劣悪な工業生産品を嘆いて美の根源を中世のクラフトマンの手の中に見いだそうとしたモリスの思想に根本のところで結びつくという実感を得ることができた。またケイト・

マクルスキー氏に面会できて、次のテーマとして
いるゴールド・スミスチェアについて、150年
前当時の生々しい資料を閲覧でき、女史の立ち会
いのもとで、詳しく実測することができたのも大
きな収穫であった。