

イギリス カントリーファニチャー「ウィンザーチェア」の形態分析研究 そのV ('ゴールドスミスチェア'の再調査とハイ・ウイカムにおける椅子生産の時代背景)

An Analytic Study of The English WINDSOR CHAIR Styles V

デザイン学科

山永 耕平

Kohei Yamanaga

Abstract and Acknowledgment

I had an opportunity to visit for England again in 2001. It was third time of my study tour for this subject.

I made several 'Goldsumith' chairs, but I found a few differences every time compare with an original picture. So this aim was to inquire about 'Goldsumith' Chair more precisely at the Victoria and Albert museum and I had to learn historical background of production of English Windsor Chairs.

I visited for the Victoria and Albert museum three days after when I arrived London. It was rainy day, and I was able to meet Ms. Kate Hay who was the Curatorial assistant, I made an appointment with her before this time. She introduced for me Dr. James Yorke and stuffs of the Department of furniture and woodwork. From next day I started my study at this Department and National Art Library which is in the V & A. In this library I found the two books from among some books about Windsor chairs, there was written by Ivan G Sparkes, who is famous author about there.

After that I return to Japan, next year I made this 'goldsumith' chair again with my student.

I wish especially to thank Kate Hay and Dr. James Yorke; the Victoria and Albert Museum, without these help this study tour would not have been possible and I would like to thank for following people: The Stewart Linford chair maker; Mr. Stewart Linford and Mr.

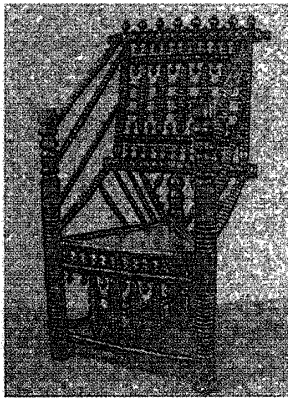
Peter Smith; West Dean Collage, Principal, Mr. Robert Pulley, Ms. Sharon Mich Kusunoki and Mr. Jack Hill; the Chilterns University Collage, Head External Affair, Mr. Lyle Ellard; High Wycombe Chair Museum; and others.

はじめに

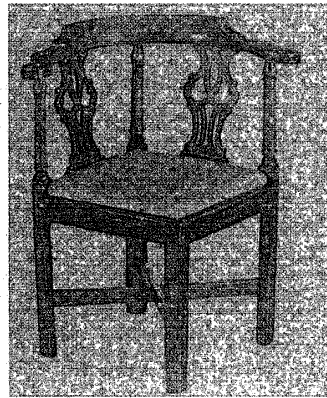
2001年、九州産業大学国外研修助成により、再び英国を訪れ、今回はロンドンのヴィクトリア&アルバート美術館にて5ヶ月にわたる研修の機会を得た。目的はファニチャー&ウッド・ワーキングデパートメントにて本研究のウィンザーチェアの形態について、歴史的価値のある現物に触れ、より確実なものにすることと、その生産当時の時代背景について文献を研究することにあつた。本研究第IVにおいて「ゴールドスミスチェア」について報告したが、その時点で資料写真との照合において微妙な食い違いがあることに気づき、再度製作したりしたが、それでも食い違うところは再度実物を実測し直すしかなかった。今回その機会を得て、ヴィクトリア&アルバート美術館の実際の現場で調査した結果をもとに、帰国後再度製作し、検討した結果をまとめることができた。

ゴールドスミスチェアの形態とその特徴

17世紀のスローンチェアやダービシャーチェアやヨークシャーチェアなどの技術がウィンザーチ



図版1 A late
seventeenth century
thrown chair



図版2 Seventeenth
century Corner chair

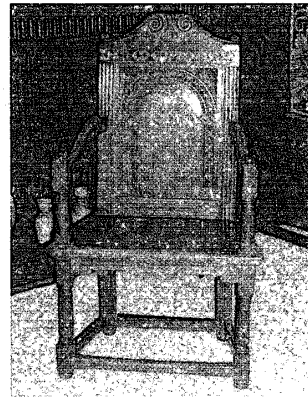


写真1 Wainscot chair
Geffrye museum

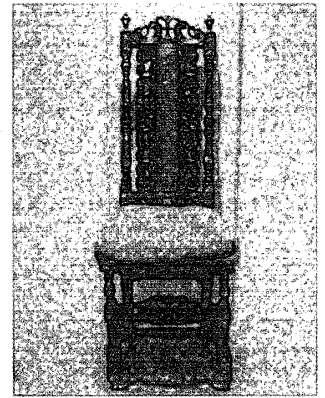


写真2 High chair
Geffrye museum

ェアの形態に引き継がれているが、いずれも座面は床に水平である。(図版1. 図版2)

ところがゴールドスミスチェアは後ろに3度(正確には2.7度)傾いている。ウィンザーチェアの初期のスタイルに見られる3本脚や、座に貫なしに直接打ち込まれたストラットレッグのスタイルから変化したと思われるこの後ろに傾斜したスタイルは、それ以前の椅子の歴史には決して見られない。古来より椅子は権威の象徴でもあり、行儀よく座るものであったし、婦人方は特にエレガントに座るものであったので後ろに傾斜させること自体が許されることではなかった。(写真1. 2. 3.) その後ろへの傾斜はどのようにして作られたのだろうか? ウィンザーチェアの4本の脚はカブリオーレを除いて、基本的には後ろ脚と前脚共に同じ部品からなっており、座へ直接ホゾで打ちこむコロビの角度の違いでその区別がわかるようになっており、その違いが座り心地を決定付ける微妙な角度を形成している。座りやすく傾斜した椅子は現在でこそ当たり前となっているが、あのトーマットの椅子でさえロッキングチェアをのぞいて後ろに傾斜したアイテムがみられない。それがすでに240年も昔に作られていたとは! そこが現代的なセンスをうかがわせる重要なポイントであり、現代デザインの椅子の原型といわれる所以でもあろう。(写真4. 5)

ようするにゴールドスミスチェアはウィンザー型の原始的形態を保ちつつ、それが工業生産され、

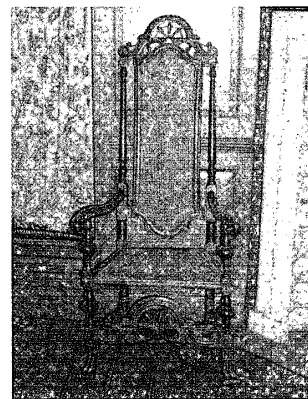


写真3 A seventeenth
century arm chair
Geffrye museum

形態が確立してゆくプロセスにおいて、その隆盛をきわめた型へ進化する要素をも兼ね備えていたのである。

4本のコルツ・フットによって支えられた深く挟まれたサドル形シートの後ろにはボブ・テール(馬の切り尾)と呼ばれる出っ張りがあり、そこからスティックを延ばして笠木を支える構造をしている。このようにその形態は馬具、あるいは馬そのものの形からきている。(写真6. 7) 脚はコルツ・フットと呼び、まさしく子馬の脚そのものの形をしている。(写真8. 9) そのことから推測を拡大させると笠木は馬の耳ということになる。笠木の中央の大きなアールの部分が馬の額で両端の円が耳ということになるが、ここまで来るとこじつけかもしれない。額と両耳の付け根の部分が1センチ笠木の底辺に平行に直線となっており、このアールと直線と円という単純な組み合わせだけで、愛らしくユニークな形態を作り出して

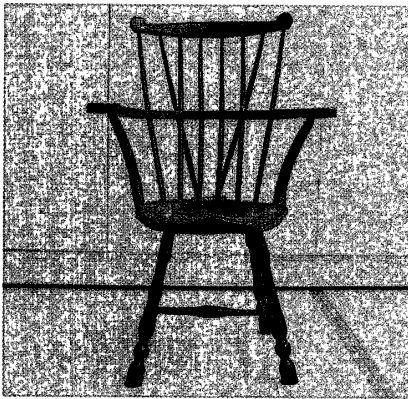


写真 4 'Goldsmith chair' V&A

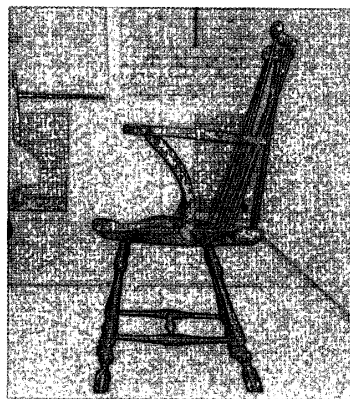


写真 5 'Goldsmith chair' V&A

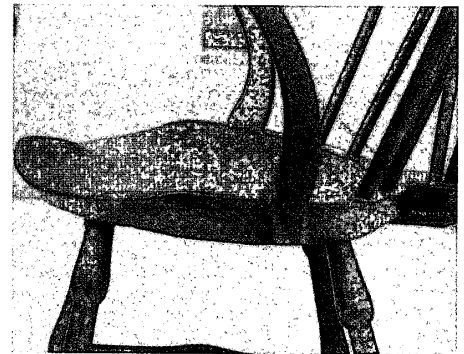


写真 6 'Goldsmith chair' V&A

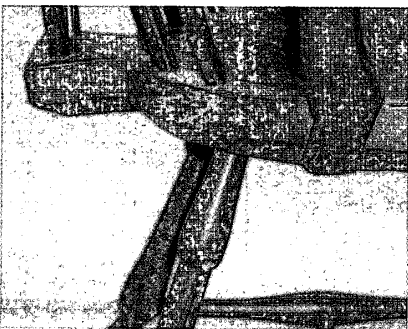


写真 7 'Goldsmith chair' V&A

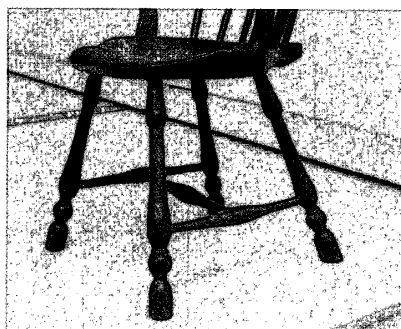


写真 8 'Goldsmith chair' V&A

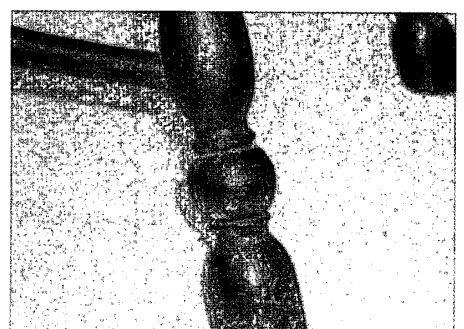


写真 9 'Goldsmith chair' V&A

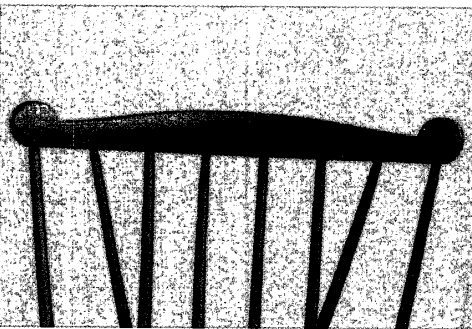


写真10 'Goldsmith chair' V&A

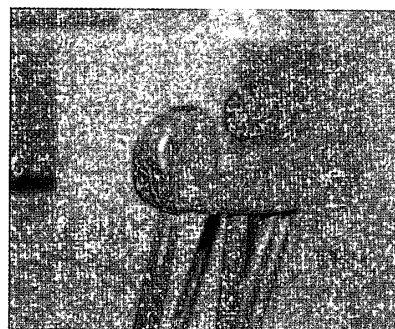


写真11 'Goldsmith chair' V&A



写真12 'Goldsmith chair' V&A

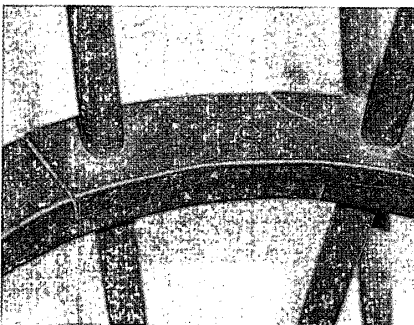


写真13 'Goldsmith chair' V&A



写真14 'Goldsmith chair' V&A

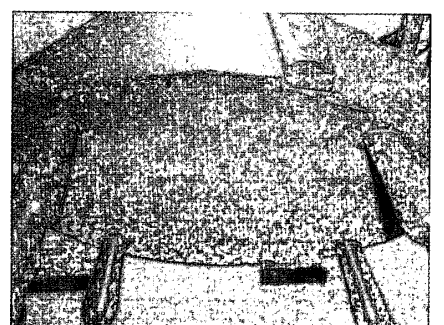


写真15 'Goldsmith chair' V&A

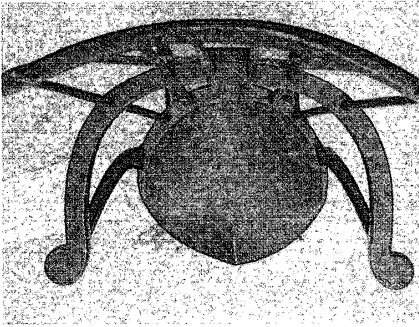


写真16 'Goldsmith chair' V&A

いるのである。(写真10. 11. 12. 13. 14. 15. 16.)

ゴールドスミスチェアの木取りと構造

周知のことであるが、ウィンザーチェアには図面がない。現在でもスティワートリンフォード社でさえ、図面はなく、型板があるだけである。ゴールドスミスチェアを何度となく製作していくうちにその構造には特徴があることが判明した。貫は3本とも同じ部品からなっており、センターの貫が少し長めである。座板の厚みと笠木の幅が同じなので、同じ部材から木取ることができる。アームとアームサポートの部材は座板の部材を二枚にわいて取ることができる。結果500ミリ幅の部材から木取りが可能なのである。

木材をフンダンに使用しながらも、合理的に無駄のない材料の取り方には、当時の人々の自然の材料を大切にしたい思いがこめられているようであり、このことが「ゴールドスミスチェア」が機能的でシンプルな普遍的な美を持つ椅子として、アメリカンウィンザーやその後のウィンザーチェアの規範としての地位を確立した所以だといえないであろうか。(写真17)

ハイウイカムにおける椅子生産の時代背景について「THE ENGLISH COUNTRY CHAIR」「家内工業から工業生産へ」要約

椅子製造業は、生産のスピードアップのために

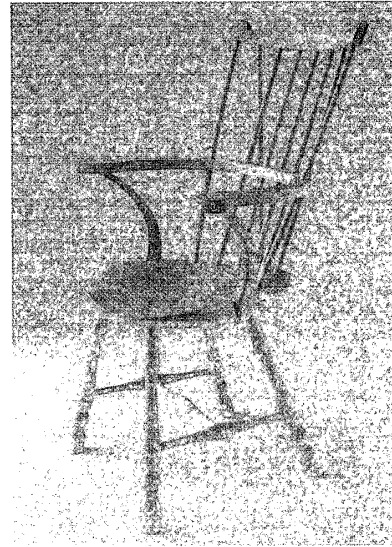
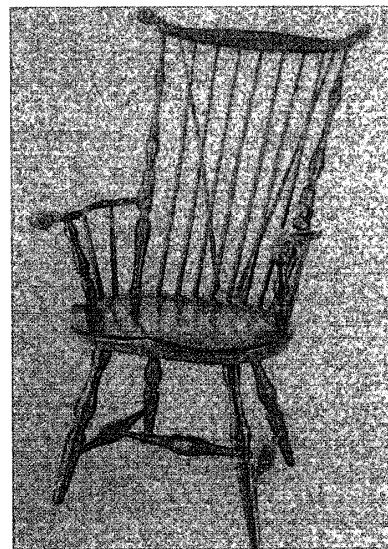


写真17 'Goldsmith chair' 2002年製作



図版3 Seventeenth century American Windsor chair

マスプロダクションを取り入れた最も速い業種の一つであった。ウィンザーチェアはその中でも良い見本である。椅子が組み立てられる前に多くの人々の手で異なる部品が作られ、早い時期には、それを組み立てるのに、ロンドンに運び、後には新しいハイウイカムの工場に送られた。さらに部品はウェールズやミッドランドまで送られ、一時期は椅子がオーストラリアや他の英国領に部品として送られ到着と同時に接着組み立てられるようになっていて、大きなビジネスを形成した。

チルターンでは、ボッジャーによって苦勞して作られた脚が工場に送られ、他の職人によって作られた部品と組み合わされた。ソリッドの椅子の座は、ソーピットで切られた楡の板材からボトマーが鋸で切り出した。版木を鉄の留金でしっかりと固定して、型どおりに切る道具をフレームソウと呼び、4角のフレームの中心又は片方に鋸歯を持ったクルット回転させることのできる当時よく普及した鋸であった。この鋸の刃は取り外しができ、複雑な形やパターンを切り抜く時、木に穴を開け、その穴に鋸刃を通して使用した。普及するにつれていろいろの名前が付けられた。なかには「上下する」とかダンシングベティーとか、それを使用するときに (you did keep on a bowing to Him!) 深い感謝のお辞儀に似ていることから、イエス・キリスト・ソウという名前まで現れた。

その鋸の一つがハイウイカム・ミュージアムに残っているが、鋸のプレーキング・ポイントのところは磨り減っているが、おそらくその鋸は12才の少年によって、オリジナルに作られ、彼が退職する72才まで使用されていた。

椅子の座は床の上に置かれて、手斧で削られた。ボトマーによって座の中ほどが抉られ、リズミカルにかつ正確に部材の端を動かしながら木目にさからって削られ、ウインザーの特徴である良い座り心地にサドル型に削られた。アッズはアックスのタイプで、曲がった鋭い刃で皿型に削られた。2インチの厚さの板木が、1/3インチ残る程度に抉られた。その刃は特に鋭くしなければならず、この作業をする時は特に注意をはらった。ローカル・ボトマーのつま先なしのビリー・ネビルやプリミティブ・メゾシストのレイ・プリチャーのようになってしまう危険がいつもあったからだ。(p36)

彼はアッズで座を削る時に親指を失った。トーマス・グレニスターによってはじめてマシン・アッズという機械が導入された。それはビリー・ネーブルと呼ばれ、ミスター・グレニスターは、この機械でもはや誰の親指も切り落とさないと注目された。

ボウバックチェアの人目をひく部材はユー(一位)によって作られた。必要な長さの部材をタンクの中で蒸して、十分に水分を含ませたあと、型にあてて曲げたあと、要所に釘をあてて乾燥させた。熟達した職人は型なしで曲げることができた。曲げたあと、紐で両端をしぼるだけで良かった。マホガニーなど硬木でボウを作るときは二つあるいは三つの部材に分割して削る必要があった。スポークシェーブを使ってバックスティックとデコラティブなスプラットをささえる役割を持つ形に仕上げられた。アメリカンウインザーとイングリッシュウインザーの違いの一つはこの装飾的なスプラット、あるいは手すり子があることである。そのパターンは親しみのあるホイールであるか、プリンスオブウェールズの翼であるか、こったゴシックのパターンであるかが椅子の重要な特徴であった。(p37)

スプラットは紙または木の型を利用してボウソウで3、または4個に切って作られた。それぞれのデザインの型のところで新しい穴が開けられ、ボウソウの刃が必要なパターンに切られた。非常に手のこんだスプラットは12、15の穴が必要であった。ハイウイカムミュージアムにペンシルによるメッセージの書かれた木の型が残っている。このころの時代までは脚と貫をシートの下部に取り付ける作業がフレーマー、又はベンチマンと呼ばれる人の仕事であった。彼はベンチの上に置かれたシートに向かって、スプーンドリルを使ってジョイントの穴を開けた。このスプーンビットは木を割ることなくいろんな角度から穴を開けるフレーマーの得意とするところであった。そうとうの力が穴を開けるには必要であった。ブレースの頭の形にハードウッドで作られた胸当てを皮製のもので胸に掛けて守った。もしそれらのサポーターを使用しなかったら、(p38)

血管が破裂するか血液が逆流するほどの圧力と考えられるかぎりの苦痛を与える圧力がかかる可能性があった。種々のビットが出揃う現代のブレースが出現する前はそれぞれのサイズに合わせて、ブレースが作られた。その数は10-15種あり、

それぞれの刃はヤスリで研いだ。

シートには多くのスポークシェーブが使用されることによって、よりスムーズに仕上げられた。最初、トラビシャーと呼ばれる極端に曲がった刃のカンナが使用され、その後アイロンで掃き清められた。そのアイロンとは垂直に刃が取り付けられたデビルというもので、最後はスクレーパーとサンドペーパーによって、サテンのような仕上がりが得られた。ベンチマンが使用するスプーンドリルでストックやボウ・アームを取り付ける穴を開ける場合、その先を炉でしっかり乾燥させてから座の穴に取り付けると時間が経つにつれてしっかりと固定され、椅子の強度を増すこととなった。(p 39)

チェアメーカーの技術がより上達するにつれて、それをビジネスにする小屋が現れるようになった。それがすぐに完全なチェアメーカーの誕生をうながした。工房を成立させるには普通レンガ造りの1階の上に、木造の小屋が必要であった。同時に木材の管理場所と馬小屋に完成した椅子を売るために荷馬車が必要であった。それら全てをひっくるめてチェアメーカーのビジネスとなった。(p 40)

しばしば、そのような会社の成功は椅子を即座に売りさばく能力と職人の給与を間違いなく工房に支払えるかどうかにかかっていた。土曜日の給料が待ちきれずに月曜日にはその週の食料を食料雑貨店で信用買いして貧しい家計を助けた。(p 41)

馬と馬車は商売の発展に大きな役割をはたした。木材業が19世紀の間にチルターンに現れるようになり、長い間続いた。

1786年頃、400人の弟子をかかえて家庭用家具を生産していた。ジョイナー、彫師(carvers)鏡職(mirror-worker)、椅子張り(upholsterers)、ブロンズの型取り(girdlers)、超高級なパターンや錠前などの型取り職の仕事場は建築当初はなんの装飾もない原始的な建物で低い傾斜で、非常に狭かった。階段は中のスペースを確保するために外に取り付けられていた。窓に

はガラスがなく、わずかな光が入る油で防水した布を張ったパネルで庭や外の風景をながめることができないもので作られていた。

1860年の蒸気の導入が家具産業の根幹を動かす役割をはたし、材木を板木に加工するために丸鋸が使用されるようになった。2フィート6インチ(72センチ)の根元の木を可能にした。そのうちにバンドソーが導入され、ジグソーが使用されるようになった。Bert Mullet 彼が1971年に退職した時、60年の職人生活の中で、手動のハンドソーを使用していた頃ののこについて触れている。木材をわき終えるのに3人が必要であった。1時間かそれ以上かかって作業が終わった。あとは崩れるようであった。

木材の供給がスピードアップするにつれて、多くの男達が雇われるようになり、いくつかの技術革新が導入された。機械の使用は頭上に多くのベルトをめぐらせた。運転軸(driving shafts)や滑車が工場内に危険を増すものとして現れていた。安全ガードのない機械に、高い揮発性、燃えやすい磨き粉に塗料、床下の鋸くずなどどれもこれも工場管理官の悩みの種であった。重要な機械の導入の一つに座板の穴堀機の導入があった。シートの籐の穴を60~70個開ける必要があった。1890年に使用された穴堀機で、一日に35000の穴を開けることができた。(p 43)

座に籐を使用するのはスチュアート朝(1603-1714)では一般的であったが、19世紀前半(in the second quarter of the nineteenth century)に急速にリバイバルしたものである。籐網の機械化が家内工業の労働者の間にビジネスを生み出し、女性が椅子の籐網に興味を示すようになった。籐網の仕事は女性や子供達によってなされた。7才ぐらいの若い少年や少女が家庭内でこの仕事を助けた。1900年以前までは籐網を専門とする職人を雇うところはまれで、ほとんどが家内工業として行われていた。(p 44)

ブナの豊富なバッキンガムシャーのチルターンに椅子の生産が集中し、そこに椅子のメーカーが集まった時期とかその理由については定かではな

い。1700年代にその基礎ができ、1750年代にはハイウイカムにチェアメーカーが集中していた。もちろんロンドンのハマースミスは1813年頃にはいろいろなデザインのウインザーチェアで知られていた。

1790年から1877年の間にハイウイカムを中心に生産されるようになった椅子は1日に4700脚にのぼった。道路の改装と、鉄道が部品の運搬を容易にし、市場が広がり産業はより発展するようになっていった。(p46)

このころの注文にはアメリカから1873-75年ころの19200脚やクリスタルパレスからの8000脚や1874年セント・ポール寺院からの4000脚、軍関係から6000脚などがあつた。中でも政府からの契約が第一次大戦の間、重要な役割をはたした。

新兵の訓練用の木製ライフル、弾薬箱、プロペラやその他の新しく導入された飛行機の部品などが、クラフトマンの仕事の助けになった。

最も機械化による改良の手助けになったのは、火事であった。木造建造物には数多くのオイルランプや、可燃ストーブ、削りくずや籐、い草のきり粕などが火事の危険の元であり、しばしば火事を起こした。

1922年の1月にはハイウイカムのゴメスの屋敷内から出火、新しい機械類など、多くを失い、その被害は£30,000になったとある。労働者はたちまちその道具類を失ってしまった。そのために基金が設立されるようになった。(p47)

THE MACHINE AGE AND THE LAST OF THE BODGERS

1870年頃、ハイウイカムは安物の汚らしい椅子の産地といわれ、1888年頃には第三階層 (the third class) の最も低い階層の取引が行われる町として知られていた。これが19世紀の後半までのハイウイカムの印象であったが、機械の導入で今日根本的に変わった。椅子の生産はもともと量産の形として早い時期に始まったが、工場内での機械化はきわめて遅い改革であった。機械導入のパイオニアはSamuel Bentham (1757-1831) という人で1791-93頃が著しく1880年頃には機械の導入

が資本家と労働者の対立となり労働争議が恒常的なものとなっていた。労働力の省力化のための機械化が必要となってきた。それでもポール・レースは1894年頃も工場内でコンスタントに使用されていた。

蒸気機関の導入は1864年にハイウイカムの商取引の中に記載されており、蒸気エンジンと製材が最初であった。工場における最初の機械の導入はバンド・ソーなど上下運動によるカットであった。やがて丸削りのホゾ加工からポール・レースの機械化と進み、ボーリング・マシンなどの退屈な作業が機械化されていった。(p74)

その他の機械化はシートを掘るアッザーやサンダーやポリッシングなどでこれらのすべてが蒸気によって、中心になるシャフトからベルトを通じて床の動力のポイントまでスチームエンジンのパワーが各部署に伝えられた。電力の導入が工場の床の様子を一変した。もはや機械の位置をシャフトの順に決める必要はなくなった。今日では機械はいやというほど自動化され、ベルトコンベアでつながっている。多くの椅子の部品が一度に仕上げられ、手加工が加わる余地がなくなっている。それまでの工場はせまくて木造の古い過去から自ら脱却して、新装したショッブに生まれ変わりはじめた。リフトと近代的暖房設備の3階建ての煉瓦造りのすてきな軒並みに変わっていった。

木材の使用が本格化するにつれて変化が現れ始めた。椅子製造がチルターンに発展した基礎はブナ材の永久的な供給にあった。しかしこの供給がダニエル・デュフォーの信念に反して枯渇し始めたのである。木材を輸入する必要が生じた。特にカバから地元産の木材に補充して輸入する必要が生じた。W.O.Haines の会社が自分の所で用意した材木で生産して数年の間、彼らは400エーカーの森を必要とした。しかもこの木材はひき続き新しく再生する必要があった。会社の未来を明確にする上で、この伝統的な考えはしっかりと椅子生産の産業に守られる必要があった。そして家具生産の方法に変化が生じた。最も大きな変化は工業生産化であった。チャールズ・スカル

(Charles Skull) は1931年にこう描いている。かつてはハイウイカムは一階級の家財の生産でしか知られていなかったが、今日では表向き超高級の椅子やアップホルスタリー、キャビネット生産をすることで、世界のいかなるところにでも知られている。(p76)

最初の変化はHutchinsonの会社で始まった。高級な籐アミの椅子からであった。1851年の万博に‘チャンピオンチェア’を出品したのが成功の始まりであった。その他の会社もそれに追随した。次のような話がある。私はよく覚えている。あざ笑いと辛らつな発言を‘なんと、ハイウイカムでは安物の椅子ならなんでも作る。’と (p76)

姿勢もが変わった。古典的デザインの精神を取り入れようとして、アンティークチェアの生産を始めた。

フレデリック・パーカー (Frederick Parker) 社は17世紀、18世紀の椅子の今日よく知られているパーカーコレクションを始めた。椅子を前もって見せるためのショールームをこぞってロンドンに作る会社が現れた。このショールームは市にとって重要なことであった。顧客が自分の注文する椅子の田舎のイメージを拭い取ることができたからである。いくつかの会社はハイウイカムからロンドンに出て1881年には家具展示会を開催し始めた。(p78)

1898年頃、ハイウイカムは複製の時代に入っていた。このリバイバルと18世紀家具のコピーは彫刻の専門職を他国から呼び寄せ、徒弟見習制度も充分なものとなった。アルフレッド・オークレー (Alfred Oakley) はハイウイカムの記念すべきウッドカーバー、そして彫刻家となった。

トーマス・グレンスター (Thomas Glenister) は20世紀初頭に多くの椅子やツールをエドワードⅧの即位のために供給した。この申し分のない市民的家具を製造する伝統は今日も残っている。(p79)

機械とデザイン、クォリティーの変化とともに新しい運搬方が現れた。馬車は終わりをとげ、椅子

の運搬のスピードアップが必要になって新しい方法が考えられた。列車がその明白な答えであったが、経験するにつれて、椅子は軽いけれどもかさばり、よりわれやすく、厳しい天候にさらすことができないということから列車には不相当であった。1874年と1882年に苦情があり、鉄道会社は貨物のための駅をハイウイカムに置いた。長い旅には鉄道は良かったが短い旅には機動的な道路の方が良かった。

1893年に蒸気牽引エンジンが2台のトレーラーとともに導入された。1904年にワゴン型の自動車が入り導入され、その後にはトレーラーを牽引できて700脚の椅子をバーゲンのために運ぶことができた。長い間かけて製材所と工場は椅子の脚の丸太をわくための機械化に取り組んできたが、ボジジャーはまだクラフトマンとしての利益を得ることができていた。多くの椅子製造業者はまだボジジャーの作る脚は優良であると思っていた。エドワード・ハーマン (Edward Harman) 氏は、それは感傷的な理由でもなく、昔からのクラフトを守るという意味でもなく、経済的なものであったと指摘している。(p81)

古いボジジャーは非常に早く脚をクルることができた。その当時の自動化された機械よりも品質が良かった。賃金を得るための工場労働者が増えはじめたが、古いボジジャーは昔のままの賃金レベルにとどまっていた。少しずつ減少させた。新参者に対しても無頓着であった。そうして、チルトターのボッチャーの数は1940年までに減少してしまっていて、ほんの数人のボジジャーがハイウイカムの周辺で仕事をするだけになってしまった。(p83)

第二次大戦が終了し、それまで過去5年の間政府の契約ものを生産していた家具製造業者は椅子の生産に再び戻りはじめた。最初彼らは実用家具の生産を始めた。木材は入手できるものを利用して作った。そのデザインはけっして仰々しいものではなく、まだ素朴できれいなプロポーションをしていた。この実用の時代にウィンザーチェアは力強く生き返り再び人気を回復したかのようであ

った。

木材供給の制限がゆるむと多くの椅子製造業者がアイデンティティーを持った明確なスタイルやデザインを見つけるべきだと活気付き始めた。テレビジョンの人気と新聞などの広告が氾濫するにつれて、工場生産の仕事としてのスタイルやクオリティーを簡単に認識できる広告を通じてよく知られる企業が現れてきた。(p85)

参考文献と参考資料

IVAN G・SPARKES著 「THE WINDSOR CHAIR」1975

IVAN G・SPARKES著 「THE ENGLISH COUNTRY CHAIR」1970

Victoria and Albert Museum 所蔵

図版 1. 2. 3

おわりに

4月20日午後5時半ヒースロー着、入国審査、荷物の引き取りなどけっこう時間を要し、ロンドン市街に出たのは夕方7時を過ぎていた。気温は4月といっても10度以下、あいにく小雨模様の中、目的のホテルに着いたのはようやく午後8時過ぎ、幸いロンドンの日は長く、それでも薄暗くなったころであった。3日後には約束のヴィクトリア&アルバートミュージアムを訪れねばならなかった。あいにくその日は雨の中マープル・アーチでバスを下車、ハイドパークを徒歩で渡って向かったヴィクトリア&アルバートミュージアムまでは意外と時間がかかってしまった。約束の時間に遅れたにもかかわらずV&A、ファニチャー&ウッドワーキングデパートメントのキュレーター、ケイト・ヘイ女史は暖かく迎えてくれてドクター、ジェームス・ヨーク氏並びにスタッフを紹介してくれた。早速、研修のスケジュールと研究内容について相談、次の日からミュージアムに通うことになった。貴重な資料の中からウィンザーチェアについての資料の提供を受けて、調査と記録に取り掛かることができた。今回特筆すべきこと

はケイト・ヘイ女史とジェームス・ヨーク氏に紹介いただいたV&Aナショナル・アート・ライブラリーにおいて思いがけない文献に出会う機会を得たことである。それは今では絶版となっているアイバン・G・スパークス著の「THE WINDSOR CHAIR」と「THE ENGLISH COUNTRY CHAIR」で、前者においてはウィンザーチェアの起源について、後者においては今回の目的の一つでもあったウィンザーチェアのマニファクチャーと現代デザインの接点について調べることができた。ドクター、ジェームス・ヨーク氏にはウィンザーチェアについてごく最近出版されたすごい著書があると紹介されたバーナード・コットン(Bernard D. Cotton)の著作(THE ENGLISH REGIONAL CHAIR)は前回ハイウイカム・チェアミュージアムで見かけたものであったが入手が困難で、紹介いただいたキングス・ロードのアンティーク書店に注文して一ヶ月後にやっと入手でき、最近のイギリスにおけるウィンザーチェアの研究をかいま見ることができた。

また、帰国間際になって、ウエストディーン・カレッジではあいにく会うことができなかったジャック・ヒル氏(「Jack Hill's COUNTRY CHAIR MAKING」著者)より電話が入り、所在を確認し、その工房を尋ねたところ、快く迎えていただき、話を交えることができたが、時間が足りなさすぎたのが残念であった。

末尾になりますが、今回の機会をいただきました九州産業大学関係者皆様に厚く御礼申し上げます。