

南アルプス山麓の清流と清涼な大気



アカマツ林の中を抜ける遊歩道。森林浴を楽しめる空間



この日も、たくさんの方が見学に訪れていました

人の技、自然の妙、 重ねる年月で織りなす ウイスキーづくり 樽に秘められた物語



サントリーチーフブレンダー 輿水精一氏に聞く



JR小海線の小淵沢駅から車（タクシー）に乗って10分。南アルプス甲斐駒ヶ岳を見上げる山麓に、サントリー白州蒸溜所があります。「白州」は白い州を意味し、駒ヶ岳に源を発する尾白川や神宮川は山の岩肌を削って白い砂の扇状地をつくりました。1973年に開設された白州蒸溜所は、標高700mの清冽な水、清涼な大気に包まれた約82万平方メートルの森の中にあります。

正門からアカマツ林の中の遊歩道を歩いてゲストハウスに伺うと、輿水さんとスピリッツ事業部ウイスキー課長の矢ヶ崎哲也さんのお二人が待っていて下さいました。ミーティングルームの内壁は、樽の内部を模したブラウンニッシュ・ブラックの局面でデザインされ、大開口の窓からはアカマツ林が見えます。

「樽が育む秘められた物語」

左党（お酒の好きな人）の読者の方には言わずもがなのことかも知れませんが、まずはウイスキー、ビール、焼酎の違いの説明から伺いました。（図1参照）

「ビールはウイスキーと同じ大麦麦芽を原料にしますが蒸溜を経ない醸造酒です。焼酎は穀物を発酵させた後、蒸溜してつくり出します。ウイスキーは大麦麦芽を発酵させ、2度の蒸溜を経てつくり出します。ウイスキーは蒸溜酒で、蒸溜したばかりの原酒をニューポットと呼びますが、これは無色透明です。

ウイスキーほど時間をかけて作られる酒はありません。ニューポットがモルトに育ち、琥珀色に変化するウイスキー特有の香りが生まれるのは、樽熟成の長い時間を経て、樽のオーク材からさまざまな成分が抽出され溶け込むからです。樽由来成

ウイスキーを炭酸で割って飲むハイボールという飲み方。以前からありましたが、それが今、ブームです。定番メニューにする居酒屋も増えていきます。飲み方のバリエーションに加えて、ウイスキーを飲むシーンが拡がりを見せたことで国産ウイスキーが新たな話題を呼んでいます。

ウイスキーは長い樽熟成の時を経てつくられます。サントリーは、モルトを熟成させる樽づくりを、他に任せることをせず、自社工場生産している数少ないメーカーです。樽とモルトの深い結びつきを知り尽くした、日本で最も古いウイスキーメーカーらしいこだわりです。桶や樽、かつては生活に欠かせない木製品でしたが、今は見る機会が少なくなりました。山梨県北杜市白州町にサントリー白州蒸溜所を訪ねて、樽づくりの実際を見ていただきました。

迎えて下さったのはサントリーのチーフブレンダー、輿水精一さんです。輿水さんが自ら手がけた「響21年」は2年連続で「世界最高のブレンド」に選ばれました。ウイスキーの国際品評会ISC（インターナショナル・スピリッツ・チャレンジ）の審査員であり、海外でも名を知られたブレンダーです。ふだんならお目にかかれそうもない方にご案内していただきました。



右から輿水チーフブレンダー、スピリッツ事業部ウイスキー部の矢ヶ崎課長

分の一つ、ヴァニリンは樽づくり工程で火入れ（チャー）するときにリグニンが分解して生成されるので、これが直接溶け出します。ポリフェノール類は熟成香に関係し、その色素がウイスキーを琥珀色に変化させる役割があります。他にもワインの効能で「レンチバラドクス」をもたらすといわれる、抗酸化力の強いポリフェノールなどもあります。樽熟成の長い年月は、一言で言い尽くせない複雑な反応が進む時間です。ウイスキーづくりの奥深い物語が秘められた時間と聞いていいと思います。

では、ウイスキーの製造工程を順を追ってみていきましょう。

「伝統の技法と創意、 ニューポットの由来」

糖化槽のある建屋は熱気がこもり、甘い匂いが立ち込めています。

●ビール・焼酎とウイスキーの違い

	ビール	本格焼酎	ウイスキー
原料	大麦麦芽	芋・麦・米など	大麦麦芽
仕込み・発酵	○	○	○
蒸留	×	1回蒸溜	2回蒸溜
熟成	×	△※	長期にわたる樽熟成

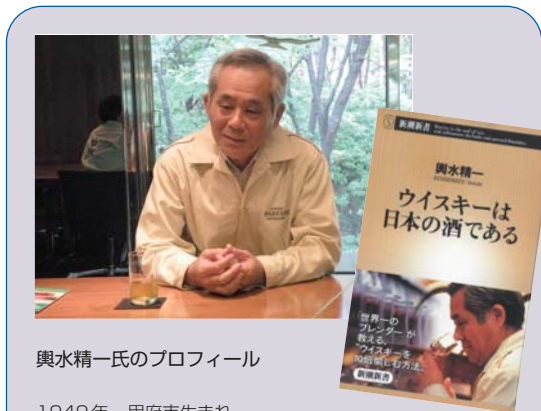
※焼酎の中には、一部熟成させるものがあります

図1-1 ビール・焼酎とウイスキーの違い
(冊子「SUNTORY HAKUSHU DISTILLERY 白州」より転載)

日本の木で育つ、日本のウイスキー



貯蔵庫入り口に展示された4種類の貯蔵樽。手前からパーレル、ホッグスヘッド、パンチョン、一番奥がシェリー樽。



興水精一氏のプロフィール

1949年 甲府市生まれ
 1973年 山梨大学工学部発酵生産学科卒業後、サントリー入社。その後、中央研究センター、貯蔵部門などを経て
 1991年 ブレンダー
 1999年 チーフブレンダー 現在に至る。
 2011年 自ら手がけた「響21年」が2年連続で「世界最高ブレンデッド」に輝く。
 2004年からは世界の有名ブレンダーと共にウイスキー国際品評会「ISC インターナショナル・スピリッツ・チャレンジ」の審査員を務めている。

●著書に「ウイスキーは日本の酒である」新潮選書(2011年刊)がある。

「モルトウイスキーは二条大麦を原料にして作られます。二条大麦を水に浸して発芽させ、この成長を止めるのに熱を加え、麦芽にします。その際にビートで燻すとウイスキーのスモーキーフレーバーのもととなります。」

この麦芽を粗引きして粉砕し、温水を入れたタンク「糖化槽」に入れると糖化酵素のはたらきでデンプンが糖分に変わり、甘いジュースが出来上がります。この甘い液体を濾過したものが「麦汁」です。

▼発酵槽
 「麦汁は65度前後の温度があるので、熱交換機を通して25度程度まで冷やして「発酵槽」に送ります。ここまではビールの工程とよく似ています。ウイスキーはホップ抜きを生ビールを蒸溜して度数を高めたものとも言えます。

発酵が進み度数が7%ぐらいになると酵母は次第に死んでいき、代わりに乳酸菌が活躍します。乳酸菌が作り出す成分はウイスキーにとって大切なものです。私たちはそれをあえて意図的に伝統的な木桶に戻しました。樹種はダグラスファーです。木桶槽は保湿性にすぐれ、しかも蒸溜所内に棲みつく乳酸菌などはたらきを高めます。乳酸菌のはたらきが、ウイスキーに豊かな味わいをもたらしてくれると考えたからです。」

▼ポットスチル
 蒸溜釜「ポットスチル」の建屋にきました。構内はさらに暑くなってきました。それぞれ形の違う6対12基のポットスチルが並んでいます。

「この蒸溜所の特徴の一つは「ポットスチル」の加熱方式に直火を採用していることです。創業当時の山崎蒸溜所の釜は直火でしたが、その後、蒸気で加熱する方式に代わりました。白州蒸溜所では1981年、直火に戻しました。直火と蒸気とは作業面での手数が違います。蒸気は130

「パーレル(最大径約65cm/長さ約86cm/容量約180L)は内側を強く焼いてあり、パーボンの熟成に1度使用した樽です。パーボンの熟成は新樽で1度きりしか使いません。パーレルはモルトの熟成に適し、昔からウイスキーの貯蔵樽に使われてきました。熟成が速く、繰り返し使った古樽は上品な木の香りをたせます。

ホッグスヘッド(最大径約72cm/長さ約82cm/容量約230L)はパーレルを一旦解体した側板(がわいた)を使い、パーレルよりも少し大きい鏡板(かがみいた)を使って容量を180リットルから230リットルに再生した樽です。パーレルとは違った個性が生み出されます。この点はスコットランドと同じです。

ずんぐりした形の樽がパンチョン(最大径約69cm/長さ107cm/容量480L)です。北米産のホワイトオークの柾目板だけを使い、全くの新材で一からつくった樽です。新材から樽をつくることは非常に珍しいことなのですが、サントリー独自の手法でこれをつくっています。すっきりした

た香味の原酒が育ちます。

シェリー樽(最大約89cm/長さ約128cm/容量約480L)は、スパニッシュオークで作られ、シェリー酒の貯蔵に使われたものです。スペインのシェリー酒メーカーに頼んで3年間、シェリー酒のなかでもオロロツソというドライな酒を寝かして、それを日本に持ってきて使っています。シェリー樽ならではの色合い、深みのある熟成香が得られます。」

「基本的に小さい樽のほうが熟成が速いのですが、サントリーは大きい樽にこだわりを持ってきました。日本の夏は暑く、熟成が速く進むので、それを出来るだけ穏やかに進行させるといいう狙いです。山崎と白州では温度が違います。ですから山崎は大きな樽を主体にし、白州は小さな樽を主体にしています。山崎には山崎の、白州には白州にしかできない、それぞれのモルトが出来上がり

ます。戦中、戦後の一時期、ホワイトオークの入手が困難で、当時、代用材として北海道のミズナラを使いました。当初は木の成分特性が強く出すぎて期待どおりではなかったのですが、20年以上の年月を経て、スコッチにはない熟成香を持たらす日本ならではの樽に育ちました。ミズナラ樽で育った原酒は伽羅や香木のような複雑でオリエンタルな香りが特徴で、世界からも注目が集まっています。今は、日本にある木でつくる、日本のウイスキーということに意味があるのではないかと思います。思いがあります。ウイスキーの世界で今、ミズナラはジャパニーズオークとも呼ばれ、ジャパニーズウイスキーの特徴を語るべきの象徴にもなっています。ミズナラは樽に適した真直ぐな材が少なく、入手の難しい材です。私も北海道の富良野までミズナラの森を見に足を運びました。樹齢は最低でも150年以上、直径が60cm以上くらいはないと綺麗な柾目の材が取れません。

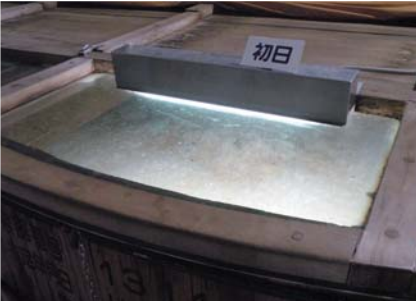
鏡板の多くはオーク材を使いますが、サントリーでは実験的にスギ、サクラ、コウヤマキといった材を使った原酒もあり、個性豊かなほほひろいモルト造りもめざしています。」



麦汁をつくる糖化槽。ここからポットスチルまで熱気のコもる建屋が続きます



ダグラスファーで作られた発酵槽の巨大な木桶



発酵槽の内部を覗く窓。生きた酵母が活動しているさまを見ることができます



それぞれに形の異なるポットスチルが並ぶ。釜の音が聞こえ、最も熱気のコもった建屋

度くらいでかなり穏やかに加熱しますが、直火はどうしても直接火にあたる場所は1000度以上になり、発酵後のどろどろした液体を入れると部分的にトーストされた香りがたちます。突沸という現象が生じるのでコントロールを要しますが、あえて昔の方式に戻しました。

酒造りには伝統的な手法のなかに説明しきれない秘密が隠されているように思えます。なぜか昔の手法の方が手間もかかりますがコクのある酒ができるような気がします。釜の形がそれぞれ違うのもスコットランドにない光景です。蒸溜を通じて、キャラクターの異なる原酒をより幅広くつくりたいという狙いから、異なる形の釜にしています。こんな原酒がほしいというリクエストに応じて発酵の仕方、蒸溜の仕方に工夫を凝らします。しかし、思ったようにはなかなかいかないのがウイスキーづくりです。」

▼貯蔵庫
 貯蔵庫の入り口には、樽が展示されています。手前からパーレル、ホッグスヘッド、パンチョン、シェリー樽の4つです。貯蔵庫ではウイスキーの香りが充満しています。

「モルトのゆりかご、樽」

原酒と樽の長い対話の時間

樽づくりの工程

- 1 柁目板の準備**

ホワイトオークの丸太を自然乾燥させた後、樽の長さより少し長めに輪切りにして、縦割りに4分割。各々をさらに年輪の中心を通る形で分割して柁目板を取る。
- 2 板の乾燥・側板加工**

柁目の板を井桁に組んで、2~5年間、天日乾燥させる。乾燥後、板の上下面をかんなどで削り、長さを切りそろえ、曲線を描いて両端がすばまる形に側面を削る。
- 3 成型と仮絞**

側板を集めて仮輪で絞(仮絞)、樽型に成型しやすくするために蒸す。
- 4 本絞りと火入れ**

蒸し終わった樽を樽型に成型(本絞)し、樽の内面を焼く。樽の内面を焼いて表面に炭を作るチャーや燃やさず穏やかに焙るトーストという方法がある。
- 5 アリ溝切り**

火入れした樽を2~3週間おいて安定させた後、鏡板をはめ込む凹型の溝(アリ溝)を切る。
- 6 鏡板の加工**

鏡板材をかんなどで削り、板と板を木の釘で継ぐ。円形に削り、かんをかけ、内側になる面を焼く。側板にはめ込む凸型の部分(アリ)を削りだし、外面にパラフィンを塗って組立工程へ。
- 7 組合せ工程**

仮輪で絞られている側板に鏡板をはめ込む。仮輪を取り外し、帯鉄で輪締めする。最後にウイスキーを出し入れする「ダボ穴」をあけて完成。

水を入れてのテストなどを経て、最後はウイスキーを詰める。
- 8 完成**

図-4 樽づくりの工程



図-5 柁目取り
中心の髄から樹皮に向かって放射状に切り出す。この方法で切り出すと、オーク材を縦横に走っている導管と放射組織が樽材の表面に顔を出さない。

ンウイスキー^{※2}とブレンドするか、それを演出するのがブレンドの仕事ですが、それだけでなくブレンドは貯蔵スタッフとともに倉の樽の置き場所のローテーションなどを行い、モルト管理にも関わります。

また、ブレンドしたものをそのまま瓶詰めするのではなく、高酒齢のウイスキーはブレンド後に樽に戻してお互いの原酒がなじむように4~6ヵ月後熟をします。一つのアイテムの品質を維持するために最低1年に1回、もしくは2回レシビの見直しをして微調整をします。これは人間の目、鼻、舌を使って出来ることで、機械にはけっして出来ません。

※1 複数のモルト原酒を混ぜ合わせる事。
※2 グレーンとは穀物のこと。トウモロコシなどの穀物を主原料につくられる。グレーンウイスキーはモルトに比べ個性が弱く、ライトで穏やかな性格をもつ。サイレントスピリットとも呼ばれる。

上を見ても下を見ても、樽、樽、樽の壮観な光景。鏡板に樽詰めされた年が記されています。年代順に規則的に並んでいるわけではないようです。

「ニューポットは1度目の蒸溜で20度、2度目の蒸溜で70度くらいのアルコール度数になりま。この度数と樽に寝かせることとの関係には深い結びつきがあります。不思議なもので度数が高くても低くても駄目で、樽由来成分の一つポリフェノールが最も抽出されるのが60度くらいです。長い試行錯誤から生まれた経験値ですが確かな合理性があります。ですから70度の原酒に加水して60度くらいにして樽貯蔵するのが一般的です。どの樽で、どのくらいの期間寝かせるか、樽をとりまく環境など、さまざまな要素が関わって多様な個性のモルトが育っていきます。

貯蔵する位置(上段か下段か)、貯蔵庫の温度、湿度、雰囲気などがモルトの個性に反映します。長い眠りにについているうちに、同じ貯蔵庫のなかで置き場所によってもモルトの個性は変わってきます。壁際と奥とでも違ってくるし、建物の方向も影響します。貯蔵庫内の温度が上がると「天使の分け前」は増え、湿度の低い乾燥した場所だと度数が上がります。ウイスキー樽は呼吸しているといわれる所以です。モルトウイスキーが生まれるまでの熟成メカニズムは多くの要因が絡んでいて未解明な部分もまだまだあります。(図-2参照)

「技術と技能の結集、樽づくり」

白州製樽工場は蒸溜所からは少し離れたところにあります。車で案内をしていただきました。

「スコットランドのウイスキーメーカーは新樽の製造は専門の業者に一任するのが一般的で、樽をウイスキーメーカーが自社で作るといのは世界的にも珍しいかと思えます。サントリーは自社製の樽にこだわり、樽づくりの技術、技能を磨いてきました。ニューポットが例え最高でも、それを熟成させる樽にもこだわりが必要であると考えています。滋賀県の近江エイジングセラリーの製樽工場と、白州の製樽工場の二つで新樽をつくり、貯蔵に使った古樽の修理、再生をしています。

白州製樽工場は、白州蒸溜所がつけられた73年の翌年74年に出来ました。(図-3参照)

ウイスキー樽づくりは、材料選びから始まり、柁目板の準備、乾燥、成型、仮絞、本絞、火

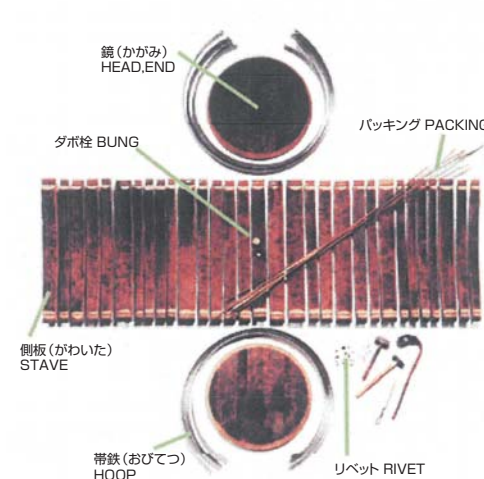


図-3 樽の構造

熟成は、原酒、樽、そしてそれを取り巻く自然の間で交わされる長い対話の時間です。熟成期間が12年以上となれば、ブレンドにとつては樽の一つひとつ、すべて違う個性のモルトです。それぞれのモルトの個性を知り尽くし、そのどれとどれをヴァッティング^{※1}するか、どの比率でグレー

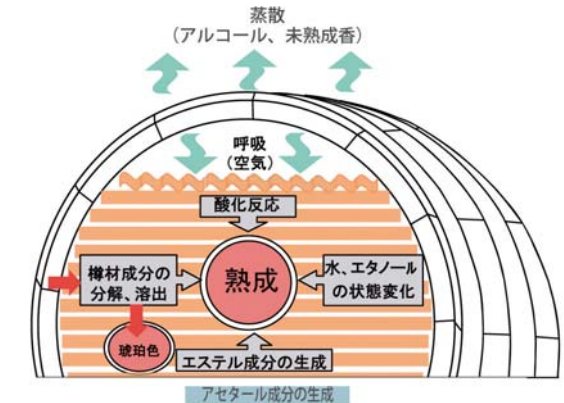


図-2 ウイスキー貯蔵中の成分変化：未熟成成分の蒸散・消滅(きた産業(株)HP、「e-アカデミー tips for B.F.D.」連載第29回 古賀邦正氏による記述「酒類の熟成についての一考察(1)ーウイスキーの熟成機構を参考にしー」から一部転載)

人の技が集うウイスキーづくりの世界

樽材はその後、長い時間をかけて自然乾燥されま
す。乾燥度の異なる材を組み合わせると収縮度が
異なり、樽にひずみが生じて漏れの原因をつくっ
てしまうからです。

樽づくりの工程はそれぞれに職人技を必要とし
ます。樽には金釘や接着剤を一切使いません。オ
ーク材を削った板と帯鉄（フープ）だけから出来て
います。長い間原酒を寝かせて、少しの漏れも許
されない樽ですから、樽の側板どうしは寸分の隙
間なくぴったりと合わせなければなりません。側
板どうしが接する面を正直面と呼びます。正直面
に必要な角度の割り出しには道具の型を用います
が、これも長い経験と勘が必要とされる仕事です。
こうした工程のすべてを限られた時間で見てい
ただくのはとても難しいので、今日、ご覧いただ
くのはその組立て作業のほんの一部分です。



ウイスキー樽を解体して並べた樽材。上部
と中央に置かれた円形の樽材が鏡板。中央
の鏡板の周囲に側板が並べられている



一度使用された樽から解体された側板

「経験と勘に培われた技」

工場は、外からの風が自然に吹き抜ける開放的
な空間です。（工場内）パレットに載せられたホ
ッグスヘッドが天井に届かんばかりに積上げられ
ています。

白州蒸溜所の佐野さんが自らホッグスヘッドの
側板の組み立てを見せて下さいました。一度使わ
れたパレットが解体され、ホッグスヘッドに再生
される工程の一コマです。

側板を何枚使うか決まっているんですか？
「決まっています。板の寸法によって25枚か
ら35枚前後。明確な枚数は決まっています。経
験と勘で側板を選んで組み立てています」。

続いて、鏡板の制作、ダボ詰めを経て樽の完成
に至る工程を見せていただきました。

再びゲストハウスに戻り、奥水さんのお話を伺
いました。

「ウイスキー誕生の地であるアイルランドやス
コットランドから遠く離れた日本で、ウイスキー
をつくるということには、さまざまなハンディキ
ャップがありました。私はウイスキーメーカーの
チーフブレンダーとして、ウイスキーの設計を担
当しています。しかし、ウイスキーづくりの仕事
は、それぞれ職務にあるスタッフの技能と経験、
この徹底した現場の共同作業の積み重ねです。一
人の技でなせるものではありません。『伝統の継
承と革新』という企業スピリッツはここで培わ
れました」。

人の技の結晶に、日本の自然が加わり、日本に
しか出来ないウイスキーが生まれます。日本の木、
ミズナラで作った樽も、長い時を経て見事な熟成
樽となり、世界からも注目されるウイスキーが育
ってきました。誇っていることだと思います。



1～8 4本の足をもった台に載せた仮輪を中心に側板を並べていきます。側板は大きさも幅も曲がり具合も少しずつ異なっています。
9～11 鉄輪（かなわ）を載せ、側板を足で軽く叩きながら形を整えていきます。ここまでは瞬時の仕事でした。

かし、ウイスキーづくりの奥深さを前にして、私
自身はまだまだ終わりは無いという気にさせられ
ます」。

——★——★——★——

奥水チーフブレンダーからお話を伺い、白州蒸
溜所と製樽工場を案内していただいて、ウイスキ
ーに持っていたイメージが変わりました。これま
では、工場内で生産されるもっと「工業製品」的
なイメージで捉えていたような気がします。それ
は大きな間違いでした。奥水さんはブレンダーと
してのテイasting能力を一定に保つため、こ
の20年来、朝・昼食のメニューを変えていないと
伺いました。いくつもの樽に隠されたモルトとの
微妙で繊細な対話。でも、ブレンダー室ではモル
トの個性を出来るだけ言葉で共有する努力も惜し
んではならないと、奥水さんはおっしゃいます。
ウイスキーづくりは、繊細な感性、経験と技能、
そして現場の協働の結晶であることを知る機会で
した。



外気を感じる開放的な工場内



アリ溝（鏡板を嵌め込む側板内
側の溝）の形、三角アリに合わ
せて円周を切り落とす

円形に切り出す

鏡板の接合

鏡板の切り出し

ダボ栓は試飲の時などに利用
される

樽を締める帯鉄（フープ）

最終工程のダボ詰めを経て
出てくる完成樽

鏡板の完成。45度にカットされた円周の三角アリ（ほぞ）



再びゲストハウスで。ハイ
ボールをいただきました。奥水さんは静かな話
し方をなさいます

読者の皆さん、ジャパニーズウイスキーはいか
がですか。飲み方はハイボール、水割り、オンザ
ロック、ストレート？ たくさんの楽しみ方があ
ります。

予定数を上回る受講者で開催 新人育成に向け、 川上から川下を見通す充実の講座内容

平成24年10月15日(金)の5日間にわたって、第1回ウッドマスター(基礎)講習会が開催され、無事全日程を終了しました。この講習会は、林業・木材産業に携わる人材育成の側面支援として、森林・林業・木材産業に関わる川上から川下に至る基礎知識の習得を目的として企画されました。このたび開催された基礎コースは、主に今年度採用された新人の皆さんを対象に受講希望者を募り、当初の予定人数を上回る75名の応募がありました。基礎コースは8名の講師による8講座の座学講習と、工場見学を含む3つの実技・実習を内容として実施され、最終日には「ウッドマスター(基礎)」の資格認定試験が行われ、受講者全員に認定証が授与されました。このたびのウッドマスター(基礎)講習会を博物の成功に踏まえ、ウッドマスター講習会を博物の基本活動の一環として持続発展させていきます。今後とも木材・合板等の製造販売に直接携わる企業だけでなく、「木」をとりあつかう関連企業の皆様のご理解とご協力をお願い申し上げます。

座学講習



新木場タワー1F大ホールでの受講風景



受講後に受講者全員で記念写真



【青木謙治】
(独)森林総合研究所 主任研究員



【岡野 健】
木材・合板博物館 館長・東京大学名誉教授



【杉山淳司】
京大大学生存圏研究所 教授



【立花 敏】
(独)筑波大学生命環境系 准教授



【淡中克己】
物林(株) 経営企画部長



【林 知行】
(独)森林総合研究所 研究コーディネータ



【平川泰彦】
木材・合板博物館 副館長・森林総合研究所フェロー



【松本光朗】
(独)森林総合研究所 研究コーディネータ

見学実習



木更津市の(株)キーテックにて



茨城県坂東市のボラテックプレカット工場



林業実習



懇親会



開会挨拶をする吉田繁理事長



座も盛り上がりパフォーマンスも飛び出し始めた自己紹介

女性受講者お二人に、 受講後の感想をお聞きしてみました

お客さまに新しい 提案をしていける知識の糧に

講習会を受講してみて、これまで知らなかったことがたくさんありました。私は営業担当でお客様をお話する機会が多いのですが、会話の幅が広がるということだけでなく、裏付けのある知識が増えたことはとても有益でした。木材業界は経験を積まれた年齢層の高い先輩がたくさんいますので、私のようなヒヨッコは勉強しないことにはとても同じ土俵には立てません。林業実習は体力がなくて疲れましたけど(笑)、ふだんああいう機会はないので楽しい経験でした。

ちょっとびっくりしたのは、同じ商品を扱っている会社で、私と同じ入社2年目の人が受講者にいたことです。ライバル会社でもあるんですが、ちょっと嬉しかった。励みになります。私たちの仕事は輸入材が中心なのですが、これからお客様に新しいものを提案していくためにも、今度の講習で得た「木」の知識を糧に役立てていきたいと思っています。ありがとうございました。
(伊藤忠建材株式会社 衣笠蘭さん)

木材利用の 可能性と広がりを感じました

試験は記述が多くて、内容の理解度はかかる試験だったと思います。頭を悩ませましたが、自分なりの理解を答案用紙に思い切りぶつけました(笑)。

どの講義も木材の可能性の広がりを感じられるものが多く、ひょいに良かったと思います。特に「地球温暖化防止に向けた森林・林業・木材利用の役割」は森林資源の可能性を強く感じました。「木材と放射線に関する基礎知識」は未だ研究段階ということでしたが、今回、基礎的な部分を教えていただいたので、今後次ぎの段階の結論が出たときの理解がしやすくなったのではないかと、思います。5日間の講義と実習で、木材の持つさまざまな面をあらゆる角度から情報を得ることができたのは収穫でした。時間が許すならグループディスカッションの時間などあれば、自分以外の人の意見も聞いて考え方がもっと広がったかもしれないと思います。この知識を今後活かしていきます。ありがとうございました。

(銘建工業株式会社 古南志那子さん)

新木場 漫歩



木と暮らしのふれあい展

「木」という字、これを分けると「十」と「八」となります。これに因んで木材業界は10月8日を「木の日」とし、この日の前後にさまざまな木のPR事業・イベントを開催しています。「木のまち 新木場」とその周辺エリアで気になる会社、企業、人物、スポットを紹介する新木場漫歩のコーナー。今回は木場公園（江東区平野）まで足を伸ばし、ここで10月6日（土）～7日（日）に開催された「第32回 木と暮らしのふれあい展」取材しました。開催2日目の7日（日）は朝からあいにくの雨でしたが、昼にかけて晴れ間が拡がり、「木」に親しむ秋の好日となりました。

第32回 木と暮らしのふれあい展

見る、触れる、作る、学ぶ

五感で「木」と親しむ、秋の好日

テーマ 森を育てよう。だから木を使おう。受け継ごう。日本の文化、木の住まい。



10/6 (土)	10/7 (日)
10:00 開場・開演	10:00 開場
10:30 記念式典	10:30 記念式典
11:00 木と暮らしのふれあい展	11:00 木と暮らしのふれあい展
11:30 アナタの部屋	11:30 アナタの部屋
12:00 移動木工教室	12:00 移動木工教室
12:30 移動木工教室	12:30 移動木工教室
13:00 移動木工教室	13:00 移動木工教室
13:30 移動木工教室	13:30 移動木工教室
14:00 移動木工教室	14:00 移動木工教室
14:30 移動木工教室	14:30 移動木工教室
15:00 移動木工教室	15:00 移動木工教室
15:30 移動木工教室	15:30 移動木工教室
16:00 移動木工教室	16:00 移動木工教室



さあ、はじまりはじまり。 寸劇「もりの学校」に子供たちが集まってきました



会場の様子



隅谷壽夫事務局長にお話を伺いました。もの柔らかな印象の方です

会場入り口近くの本部テントで、社団法人東京都木材団体連合会の隅谷壽夫事務局長に、開催の経緯やテーマについてお話を伺いました。

■ 昨年は55000人

「今年で32回目を迎えるこの催しは、昭和56年に東京都木材団体連合会（以

キヤクターショーや寸劇など盛りだくさんの内容で、ご家族連れでみえる方が多いですね。昨年は5万5千人の方が参加されました。」

■ 「木」をもっと身近に

「木に触れる機会がだんだん少なくなってきています。かつて住宅の多くは木造でしたし、生活用品にも木を使ったものが身近にふんだんにありました。今は、鉄やコンクリートといった素材が重きをなすようになって、木材が暮らしから遠い存在になりつつあります。こうした「木離れ」ともいえるべき状態のなかで、少しでも木に触れる機会を多くの人にもっともらいたい、というのが「木と暮らしのふれあい展」の開催趣旨です。」

下、都木連）が単独で木材のPR活動というところで出発しました。今は、東京都と都木連の共催で、東京緑化推進委員会の後援、関東森林管理局東京事務所、東京都森林組合連合会、東京都合板組合連合会の協賛をいただいで開催しています。木材や木製品の展示販売、移動木工教室、お子さんの好きな

■ 「木」の良さを学ぶ

「木という素材のメリットをもっと幅広く理解していただきたい。活き活きとした森林はCO2を吸収し、木材の活用はCO2を固定し続ける役割を持っています。森と木は、世界的に問題となっている地球温暖化の防止に役立っています。また、木材は製造や加工過程で使用されるエネルギーも少なくすむ素材。人に優しく、健康にもいいという「木」の良さを知ってもらいたい。「木」とふれあう機会の少ない人にも、この会場で「木」を見て、「木」に触れて、五感で木とふれあってもらえたら、と思います。」

かつて日本には「木の文化」が息づいていました。それを受け継いでいくのは、木材業に携わる関係者の使命で

出展団体一覧

- (公財) 東京都農林水産振興財団・東京緑化推進委員会
- 都立城南・城東職業能力開発センター
- 関東森林管理局東京事務所
- 全建総連東京都連合会
- 東京材木商協同組合
- TOKYO木材ネットワーク
- 新東京木材商業協同組合
- (社) 東京中小建築業協会
- 東京木場製材協同組合
- 東京銘木協同組合
- 東京都木材市場買方組合連合会
- 生活協同組合・消費者住宅センター
- (社) 大多摩観光連盟
- 東京都林業研究グループ連絡協議会
- 東京都森林組合連合会・東京都椎茸生産組合連合会
- 雑木林からの恵みの会
- 東京木材問屋協同組合



女の子も丸太切りに挑戦



ちびっこチェア作り



やっぱり積木広場は子供たちに人気の場所。遊び始めると夢中



ヒノキの香りに包まれたヒノキ玉のプール



あいにくの空模様の中でも、懸命に作業作業



するする飛び出す長いカンナ屑



「私にも出来るよ」スタッフが付きっきりで工具の使い方を教えてください



この日一番多かったのは、親子が一緒になって木工に挑戦する姿



カンナ削りコンテストのコーナー。記録を更新した方は、賞品の新米1kgを手に入れました



椅子づくりに挑戦、私にも出来ました



メインステージで始まったキャラクターショー



身近な木製品、箸づくりのコーナーは人が絶えません

「子供たちが楽しめるようにという工夫を凝らしました。出来るだけ、会場のすみずみまで見てもいい、少しでも「木」について知ってもらいたいという趣旨でクイズスタンプラリーという企画をやっています。クイズに答えながら、各コーナーに行けば答えがわかる仕組みです。ここには19団体が参加していますが、クイズについては11団体のご協力をいただいています。もう一つは、ミックスボックスラリー

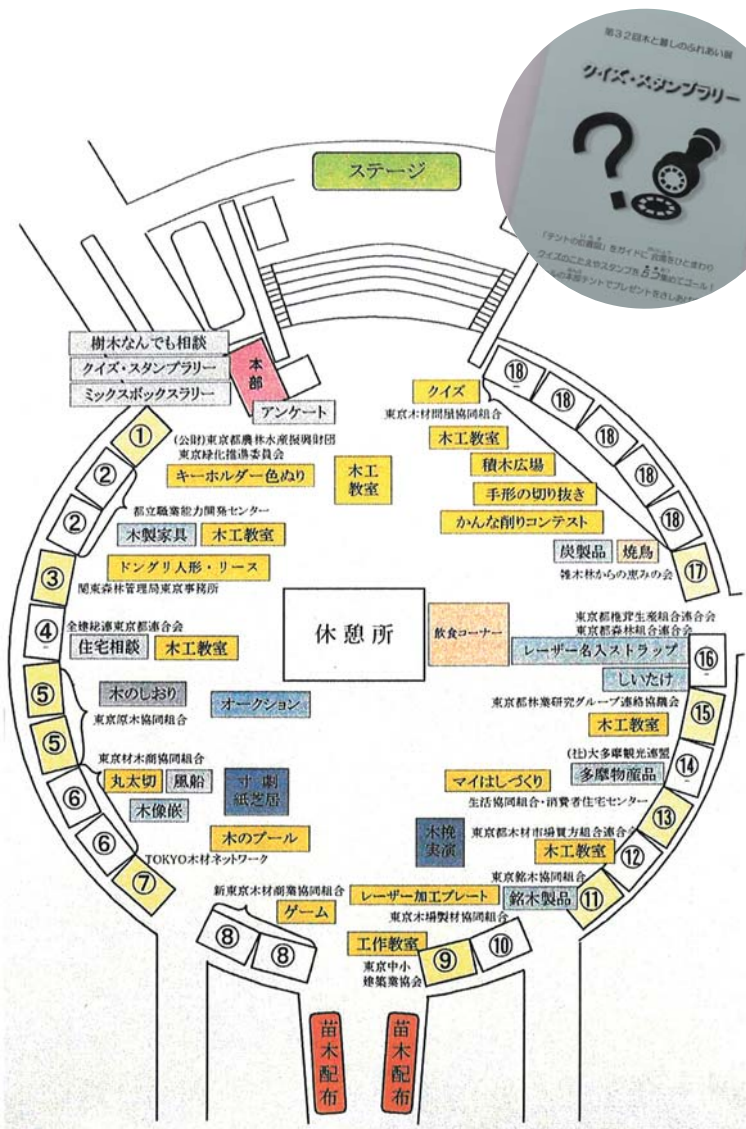


1. 10団体に協力いただいています。これは参加者が各ブースを回ってスタンプを押してもらいながら、12種類の部材を集めていきます。樹種の異なる部材はそれぞれに色も香りも違います。最後には部材を組み立てて面白い彩りのある木箱ができあがるという企画です。

そろそろ雨も上がりそうですね。お子さんたちに人気があるのは、やっぱり「積木広場」かな。メインステージではキャラクターショーも始まります。

はなでしようか。特に子供たちには、ここで楽しみながら、木について学んでもらい、次の時代にこの文化を継承し、活かしてもらいたいという願いがあります。」

メインステージの他に、会場一杯に設置されたさまざまなコーナーやブース。その一つひとつを私たちも楽しんでみました。



ミックスボックスラリーにも挑戦しました。出来上がったミックスボックス。10箇所のブースめぐって部材を集め、自分で組み立てます。スタンプ帳には「樹種」についての一知識も載っています



11月20日、開館5周年記念式典を行いました

木材・合板博物館は平成19年10月の開館オープンから5周年を迎え、特定非営利活動法人としての当博物館の活動をこれまでを支えて下さった方々への感謝を込めて、賛助会員及び関係者の皆様、そして当博物館をご利用いただいた方々を新木場タワー大ホールにお招きし、開館5周年記念式典を挙行了しました。日本における合板誕生100年を記念する事業として設立された当博物館に、この日、「日本の合板誕生の父」浅野吉次郎氏の子孫にあたる方々にもご列席をいただき、新たに11月3日を「合板の日」と定め、そのお披露目を行ないました。これまでを振り返るとともに新しい出発を期すべく、思いを新たにす日となりました。(詳細は「木と合板」次号で)



開会挨拶をする吉田繁理事長



木材・合板博物館のご案内

- アクセス** 東京メトロ有楽町線 新木場駅 →より徒歩7分
JR京葉線 東陽町駅 →よりバス
東京りんかい高速鉄道 ②のりば/木11甲・木11折返 新木場一丁目バス停 より徒歩1分
東京メトロ東西線
- 開館時間** 10:00~17:00 (最終入館時間16:30)
- 入館料** 無料
- 休館日** 月曜日、火曜日、祝日 年末年始

*都合により開館日・時間を変更することがあります
*幼児および小学生の入館には、保護者のつきそいが必要です。
*団体での見学は事前にお申し込みください。



表紙：第32回 木と暮らしのふれあい展から「木工教室」で丸太切りに挑戦する女の子

木と合板 第19号 2012年12月15日発行 定価:525円(消費税込)
発行：特定非営利活動法人 木材・合板博物館
〒136-8405 東京都江東区新木場一丁目7番22号 (新木場タワー)
TEL.03-3521-6600 FAX.03-3521-6602 Eメール: info@woodmuseum.jp
編集：「木と合板」編集委員会
制作：株式会社デジタルアート



特定非営利活動法人 木材・合板博物館

<http://www.woodmuseum.jp>

木材合板 で 検索 クリック!!