

「豊かな森を守り・活かす、知恵と意志を訪ねて」 —旭川・東川家具産業視察会を実施しました—

2026年5月25日（月）-26日（火）／JWDA 会員 24 名による産地視察 報告

旭川家具の強さとは、地域発によるビジネスモデルから学ぶべきものは何なのか。

2026年5月25日・26日、日本ウッドデザイン協会の会員 24 名が参加し 1泊2日の視察会。12か所以上を巡り、見て・知って・話して・考える絶好の機会となりました。

北海道の豊かな森林資源、とりわけ広葉樹の活用の可能性、高い技能をもつ職人が絶え間なく育つ地域相互扶助システムととの先端技術との融合性、世界のマーケットから評価される洗練されたデザイン性。今回の視察会を通じ、それらの深淵の一端を垣間見ることができました。

人口約32万人の旭川と、人口約8千人の東川が、なぜ世界のデザイン地図に名を刻むのか。

日本五大家具産地のひとつとして年間出荷額約 232 億円、41 社が組合に加盟する旭川。広葉樹の家具製造で日本最大規模を持ち、UNESCO 創造都市ネットワーク「デザイン分野」に 2019 年認定（日本では名古屋・神戸に次ぐ 3 都市目）。海外見本市での評価も近年高まっています。けれど、産地のスケールだけでは説明がつかない強さが、各訪問先に宿っていました。

1. 川上から川中への工程 ～広葉樹の製材・突板加工

旭川・東川の家具産業は、北海道に自生する豊かな広葉樹資源を基盤としています。ナラ、タモ、サクラ、ニレ、シラカバなど、家具材として高品位な樹種が地域に育ち、これが産地の競争力の源になっています。視察の最初に訪ねたのは、その「川中」を担う 2 社でした。

1-1 地下水で生かす原木（昭和木材株式会社）



最初に訪ねた**昭和木材株式会社**では、原木の土場と大型製材ラインを見学しました。昭和木材株式会社の原木土場は、直径 70 センチを超えるナラやタモが 3 階建てビルほどの高さに積まれた、産地最大級のストックヤードです。広葉樹は乾燥すると数日で割れや変色を起こすため、丸太の山には常に地下水が散布されています。



昭和木材— 散水される原木

積まれた丸太の上から、絶えず散水が降っている。広葉樹は乾燥すれば数日で割れ、変色する。それを防ぐため、伐倒から製材まで丸太を水で「生かしておく」のです。「水が止まれば、産地が止まる」は決して比喻ではなく、水源はすべて地下水。広大な大地と北海道の伏流水が、まだ製材にもなっていない木の品質を、川上で守っているということです。



専務取締役・高橋謙太郎氏は「旭川は、木を使い切る。」は伐られたその瞬間から、家具の脚一本になるまで、誰も木を余らせないと説明しています。「産地に近いほど、消費者にも近づける」という言葉の実践がここにあり、製材ラインから新本社ビル、ショールームを通して視察しました。新本社ビルは複数の道産樹種を内装に併用し、それぞれの経年変化を館内全体で見せる「展示としての建築」となっておりました。



広葉樹の製材工程。樹種ごとに環境を調整して乾燥にかける



新本社ビル（さまざまな樹種が使われ経年美化を実感）



ショールーム兼ショップ（道産木材の製品がリーズナブルな価格で並ぶ）

1-2 0.2 ミリの判断（有限会社 旭川銘木）

続いて訪ねた有限会社旭川銘木では、厚さ 0.2 ミリ前後の突板を一枚一枚、手作業で張り合わせる工程を見学しました。木目は、流れる「向き」を職人が目と指で読みながらつないでいきます。突板は、丸太 1 本から作れる家具の面積を劇的に増やす技術で、薄く削ること自体が「木を最大限に活かす」一つの方法であることを、その感性が美しい突板を生み出し、新たな価値を創出していることを現場で実感しました。



旭川銘木— 突板の手作業による張り合わせ。昔ながらの職人的目利き力と機械化の融合により突板を製象

1-3 使われなかった木を主役に (滝澤ベニヤ株式会社)

滝澤ベニヤ株式会社で見学した環境配慮型の「エコシラ合板」は、北海道産シラカバの間伐材を用いた建築用合板です。シラカバは成長が早く、道内広葉樹で唯一備蓄量が増えている樹種ですが、長らく建築用には使われてきませんでした。ノンホルマリン接着剤との組み合わせで建築合板として商品化したこの取り組みは、2015年度ウッドデザイン賞を受賞しています。

「使われなかった木が主役になる」—滝澤ベニヤの挑戦は、地域の樹種構成を産業として組み直す事例でした。



滝澤ベニヤ— 北海道産シラカバ間伐材「エコシラ合板」の製造ライン

2. 手の側に立つ—職人と仲間と「木の可能性」を語る

1日目の午後は、産地の「川下」—家具メーカーとプロダクト、そして「木をどう活かすか」を考える講演までを体験いたしました。

2-1 道産材 80%、職人の指が決める仕上げ (株式会社カンディハウス)

昼食の後、株式会社カンディハウス (1968年創業・社員約280名) の工場とショールームを視察しました。原材料に占める北海道産材の比率は約80% (創業期は約10%)。地元材へのシフトは、産地全体の方向性を象徴しています。

工場では、CNCで切り出された椅子の脚に職人が鉋を当てる瞬間に立ち会い、木屑がリボン状に床に落ちました。塗装ブースでは、艶を出したい部分にだけ指先で軽く磨きを入れる職人の所作が印象的でした。「**機械が決めるのは形。最後の質感は、手と目で決める**」家具の現場の一連のすべてを見学させていただきました。



カンディハウスの藤田会長と染谷社長



カンディハウス— 工場・職人の鉋がけ・塗装ブース

2-2 北海道広葉樹の可能性 — 空知単板・田村取締役 講演

カンディハウスでは視察に先立ち、空知単板工業株式会社の田村智取締役による講演「北海道における広葉樹の可能性」をお聞きしました。



田村氏は、北海道の広葉樹資源を「製材歩留まりの観点で再評価すべきだ」とご指摘され、単板（薄くスライスした木材）の技術を起点として、家具材だけでなく合板・内装・建築材まで広葉樹の用途を拡張する展望を、データを交えて示してくださいました。

特に印象的だったのは、「広葉樹を一本まるごと活かす設計図を、産地全体で共有できれば、北海道の家具は世界市場でなお優位に立てる」という一節です。「樹種ごとに乾燥条件を変える」「家具と合板で歩留まりを補完し合う」など、産地横断の連携可能性を具体的に提示されました。

「広葉樹を一本まるごと活かす設計図を、産地全体で共有する。」昭和木材の原木保全、旭川銘木の突板、滝澤ベニヤのエコシラ、カンディハウスの製品化—この日午前から夕方までに見てきた現場が、田村氏の講演で一本の線につながりました。

2-3 家具技術を、樽に転用する（北海道バレル）

カンディハウスがいま注力しておられるのが「北海道バレル」です。

2025年3月に株式会社として独立、2026年春から本格展開する樽製造プロジェクトで、道産広葉樹12種を樽材に試験開発中で、ニレ、クルミ、ナラなどは販売を開始しています。



旭川式の樽は、木を「曲げずに」家具と同じ精度で組み立てる手法のため漏れにくく、樹種ごとに香りも色も大きく異なります。試飲用に用意された5種類の焼酎は、それぞれ違う琥珀色を湛えており、会場には「これ、ナラですよね」「いや、もっと甘い。サクラかな」という声が交錯しました。



北海道バレル— 樹種ごとに異なる色と香りの焼酎（試飲ショールーム）

2-4 端材から逆算する商品開発（株式会社コサイン）

夕方には株式会社コサイン（1988年設立）のショップと工房を訪ねました。創業は4名のクラフトマンで、第一号製品はスイッチカバーでした。電気工さんのひと言から発案され、家具づくりで出る短材を活用する発想から生まれたこの会社は、35年以上「家具を作ると、木の三割は端材になる。その三割を、誰かが使わないと、産地は本当には循環しない」を理念に、生活道具を作り続けておられます。



工場の壁には、各サイズの端材が分類されて並んでおりました。製品開発は、残った木のサイズから逆算して始まる――発想の起点が川上ではなく川下にある、産地循環の優等生でした。



コサイン――端材から生まれたプロダクト

カンディハウスが「木を余さず使う」ために樽を生み出し、コサインが「端材を余さず使う」ためにプロダクトを生み出す。同じ産地に根ざした「木への誠実さ」が底流にありました。

その後、ワークショップが開催され、北海道の広葉樹の手触りと色合いを感じながらペン立てを作成しました。モノづくりの一つの行程を体験させていただきました。



2-5 大雪地ビール館での懇親会――産地の方々と語る夜

夜は大雪地ビール館にて夕食懇親会を開催いたしました。カンディハウスの染谷哲義代表取締役社長、藤田哲也会長をはじめ、旭川の関係者9名が駆けつけてくださり、大雪山系の地ビールを傾けながら、産地の過去と未来を語り合いました。

「家具を売るだけでは、産地は持続しない。木を育てる人、伐る人、使う人の三者を、産地でつなぐ仕組みが要る」――参加者の一人がこぼした言葉は、その夜の議論の通奏低音でした。

3. 世界のデザイン都市へ ～高い戦略性と情報発信力～

3-1 駅は美術館ではなく、日常である（旭川駅）

Day 2 は、旭川・東川の「川下」――家具を社会に届ける仕組みづくりを訪ねました。

旭川駅は、2011 年完成の新駅舎で、内藤廣氏の設計です。全長 180 メートル、幅 60 メートルの大屋根を「四叉柱」20 基が支える大空間に、北海道産タモ材がふんだんに使われています。コンセプトは「川のある駅」。



特徴的なのは、改札の中まで旭川のメーカーが実際に貸し出した椅子やテーブルが並んでいる点でした。完成当初は広さゆえに閑散としていたこのコンコースに、「旭川家具を美術館のように飾って旅人に親しんでもらおう」と発想し実現したのが現在のスタイルです。コンコースから改札の中まで、旭川のメーカーが貸し出した椅子やテーブルがいたるところに置かれ、家具が「展示物」ではなく、忠別川の雄大な景観とともに、駅の日常に溶け込んでいました。



旭川駅――道産タモ材の大空間。改札の中まで旭川家具が貸し出されている

3-2 市役所が、ウッドデザイン賞を受賞するということ（旭川市役所新庁舎）

旭川市役所新庁舎（2024 年ウッドデザイン賞受賞）では、市有林のカラマツ・トドマツ・タモがふんだんに使われています。旭川工芸センター副所長・稲垣氏より、旧市庁の歴史と現市庁のコンセプト、館内に活かされた道産材のディテールについてご案内をいただきました。また、経済部産業振興課長・後藤哲憲氏からは、2019 年認定の UNESCO 「デザイン都市」を軸とした産地ブランド戦略を、旭川市工芸センターの所長・小関 敬之氏と副所長・稲垣 啓氏より森林環境譲与税の活用方針を伺いました。

市が、市有林を、市の建物として使い切る――川上から川下まで一貫した産地モデルがここでも成立していたことが、強く印象に残りました。



※旭川工芸センター



旭川市役所新庁舎— 市有林のカラマツ・トドマツ・タモ材

3-3 産地の「共有地」 (旭川デザインセンター・ADC)

旭川デザインセンター (ADC) は 1980 年開設、約 30 社が常設ブースを構え、約 1,200 点の家具を販売する産地の「共有地」です。理事長・藤田哲氏 (カンディハウス会長兼) のご発案で、共同物流コンテナで全国・海外に届ける仕組みまで一体化されています。



旭川デザインセンター (ADC) — 約 30 メーカーが集まる産地の「共有地」

メーカー単独では届かない距離を、産地共同で届ける—これが、旭川家具が国境を越える「物流のインフラ」になっておりました。



3-4 全国から若手が集まる「見える工房」（クラフトピア）

東川町クラフトピア（CRAFTPIA）は、旭川家具の約30%を生産する東川町が2025年に設立した公設民営の木工拠点です。ガラス越しに職人の工程が一望できる工場には、全国から移住してきた若手が機械の前に立っておられました。

「作り手の手元が見えると人は引き寄せられる」という木村社長の言葉が印象に残りました。人材を産地で育てる場が、産業の持続可能性を担保していました。



クラフトピア— 全国から若手が集まる東川町の公設民営拠点

3-5 椅子と写真が育む、まちの文化拠点（せんとぴゅあ）

東川町のせんとぴゅあⅠ・Ⅱは、図書館・ギャラリー・文化交流施設が一体となった複合拠点。椅子研究家・織田憲嗣氏が約50年かけて収集した「織田コレクション」を中核に、イームズ、パントン、アアルトら世界的デザイナーの名作椅子が一堂に並んでいます。



せんとぴゅあ— 織田コレクション（世界的名作約8,000点超）

そして最も心に残ったのが「君の椅子」プロジェクトです。東川町では2006年から、町で生まれた赤ちゃん全員に、その年の担当家具職人がデザインした特製の椅子をプレゼントしています。毎年デザイナーと担当職人が変わるため、生まれた年ごとに世界にひとつだけの椅子が届く。名前と生年月日が刻まれた「その子だけの椅子」は、まちからの「ようこそ、君の居場所はここにあるよ」というメッセージでした。



「君の椅子」— 年ごとに異なるデザイン。東川町で生まれた赤ちゃん全員にプレゼント

3-6 家具が建築の骨格になる（KAGUの家／隈研吾氏設計）

「KAGUの家」（隈研吾氏設計・2022年5月運用開始）は、木造2階建て4棟のサテライトオフィス群です。最大の特徴は、地元の家具事業所が製作した造作家具（キャビネット、書棚、ベンチ）が、筋交いの代わりに耐震を担う「家具を耐力要素として組み込む構造」を採用している点にあります。駐在設計士・関口氏から、「家具職人の精度が、内装ではなく建築の骨格そのものになっている」とご説明いただきました。壁、床、建具、家具のすべてが産地の技術の延長線上にあり、参加者からは「これ、住みたい」という声に参加者の間で広がりました。



KAGUの家（隈研吾氏設計）— 家具が建築の耐力要素となる新しい木造

「産地をまるごと見せる」「家具を駅に置く」「生まれた子に椅子を贈る」——旭川・東川のデザイン発信は、展示会や広告ではなく、まちの日常に木と家具を溶け込ませることで実現していました。

－旭川・東川が世界に届く理由

視察を終え、冒頭の問い「なぜ旭川・東川が世界のデザイン地図に名を刻むのか」に対する答えが、いくつか見えました。

第一に、川上から川下まで「産地が分断されていない」ことです。原木の地下水保全、突板の手作業、シラカバ間伐材の合板化、家具の道産材 80%、樽への技術転用、端材のプロダクト化、駅・市役所への家具実装、教育拠点クラフトピア、家具を耐力要素にした建築――木の流れが、一本の線でつながっておりました。

第二に、行政・民間・教育が同じ言葉話していることです。UNESCO デザイン都市認定、ウッドデザイン賞受賞庁舎、共同物流コンテナ、隈研吾氏の建築実装、織田憲嗣氏の世界的椅子コレクション（東川町せんとぴゅあⅡ・椅子約 1,300 点を公有化）――一つの産地の取り組みが、世界の文脈で語られる仕組みになっています。

第三に、産地横断の対話が日常的に成立していることです。空知単板・田村取締役の講演にあった「広葉樹を一本まるごと活かす設計図を、産地全体で共有する」という言葉は、企業や自治体の枠を超えて、北海道の森と人を一つの共同体として捉える視座を示しておりました。

旭川・東川は、家具をつくる産地ではなく、森と人とまちを「つなぐ」産地でした。

日本の一家具産地が世界に響くのは、家具そのものの完成度だけではありません。森を守る人、木を活かす人、家具を運ぶ人、建築に組み込む人、そしてまちに伝える人――それぞれが分業ではなく「同じ目標を共有して動いている」からだ、私たちは現地で実感いたしました。

ご案内くださった皆さま、講演をいただきました旭川・東川の皆さまに、心より御礼を申し上げます。

日本ウッドデザイン協会は、本視察で受け取った「森と人とまちをつなぐ意志」を、これからの活動に確かに渡してまいります。

本視察は単なる見学にとどまらず、その後の具体的な連携へと発展しています。

6月25日には滝澤ベニヤ株式会社の瀧澤社長が日本ウッドデザイン協会を訪問される予定となっており、また今後開催するウッドデザイン賞相談会には旭川地域の複数の家具メーカーの参加も予定されています。今回の視察を契機として生まれた対話は、産地と協会との継続的な関係構築へと着実につながっており、今後も木材利用やデザインの価値向上に向けた新たな連携が期待されます。

一般社団法人 日本ウッドデザイン協会

2026年5月29日記

【訪問先・関連リンク】

- ・ 旭川家具工業協同組合 <https://asahikawa-kagu.or.jp/>
- ・ 昭和木材株式会社／滝澤ベニヤ株式会社／有限会社旭川銘木／空知単板工業株式会社
- ・ カンディハウス／北海道バレル <https://www.condehouse.co.jp/>
- ・ コサイン <https://www.cosine.com/>
- ・ 旭川デザインセンター(ADC) <https://asahikawadesign.com/>
- ・ 東川町・せんとびゅあ I ・ II／クラフトピア <https://town.higashikawa.hokkaido.jp/>
- ・ 旭川 UNESCO デザイン都市 https://www.city.asahikawa.hokkaido.jp/unesco-designcity_asahikawa/
- ・ ウッドデザイン賞 (JWDA) <https://www.jwda.or.jp/>