

コッツウォルド・グループの木工ディテール

Woodworking Details of the Cotswold Group

谷 誉志雄
TANI Yoshio

1. はじめに

イギリス20世紀前半における工芸的家具作りの伝統形成に、コッツウォルド・グループは重要な貢献をしている。グループが展開した木工技法とディテールの特徴という視点から家具デザインの近代化を考察する。

コッツウォルズ丘陵の南に位置するサイレンスター（ Cirencester）近郊の田園に、アーネスト・ジムソンとアーネストとシドニーのバーンズリ兄弟が活動の拠点を求めて住み着いたのは1893年のことである。ジムソン（Ernest Gimson, 1864-1919）は実業家の四男としてレスターに生まれ、17歳で地元の建築家に弟子入りした。若くからデザイナーとして優れた才能を示したジムソンの生き方を決めたのは、青年としてウィリアム・モリスと出会い、その薫陶と援助を受けたことである。20世紀到来と歩を合わせるように、ジムソンとアーネスト・バーンズリ（Ernest Barnsley, 1863-1926）は、サパトン村（Sapperton）の古い館を改装して家具工房を設立した。家具職人を募り、手作りによる良質のテーブルやキャビネット類を一品制作するコッツウォルド・グループのスタイルがここに生まれることになる。

ふたりの優れた木工家がこのスタイル展開を技術的な面から主導する柱となった。サパトン近くに自宅兼工房を建て、単独で家具作りに専念した弟のシドニー・バーンズリ（Sidney Barnsley, 1865-1926）と、ジムソン工房の職人長としてグループに参加したハーグ出身の

キャビネットメーカー、ピーター・ワールス（Peter van der Waals, 1870-1937）である。著名な物理学者ファン・デル・ワールスの甥にあたる [注1]。ブリュッセル、ベルリン、ウィーンで仕事をしたのち1900年頃ロンドンに渡り、1901年にジムソン工房に加わった。以後、終生をコッツウォルズで過ごした。

2. コッツウォルド・グループの経歴

コッツウォルド・グループの経歴についてはアネット・カルーサス（Annette Carruthers）とメアリ・グリンステッド（Mary Greensted）の著作に詳しく紹介されている。ヴィクトリア&アルバート美術館以外では、グループに関係する建築と家具の図面や、家具工芸作品の主要なコレクションが、ジムソンの出身地レスターと、コッツウォルズ地方北部の都市チェルトナムの美術館に所蔵されている。この両美術館を研究拠点として両氏は、展覧会の企画と作品集等の編纂に従事してきた。以下では、両氏の研究を参照しながらグループの経歴を簡単にたどってみる [注2]。

ウィリアム・モリスと、アーツ&クラフツに関係する建築家であるフィリップ・ウェッブ、ノーマン・ショウ、ジョン・セディング（Philip Webb, 1831-1915; R. Norman Shaw, 1831-1912; John D. Sedding, 1838-1891）の4人はいずれもゴシック・リバイバルの建築家である。G. E. ストリート（George Edmund Street, 1824-1881）の助手または門下生を経験している。1834年生

まれのモリスとともに、アーツ&クラフツの理念を実践に移した仲間世代である。

ジムソンは、レスターで先進的な建築家バラデール (Isaac Barradale) の徒弟を経験したのち、21歳でロンドンに上る。モリスの紹介状をもってセディングの建築事務所に入ることになる。この事務所でジムソンは、アーネスト・バーンズリと出会い親交を結ぶことになる。

バーンズリ兄弟の経歴もジムソンのそれとよく似ている。バーミンガムで成功した建設業の家に三男と四男として生まれ、経済的に恵まれた境遇にありながらも家業を継ぐ義務を負わずに自由な生き方を選ぶことができた。ヴィクトリア時代中期の裕福な中流階級に生まれ、ものづくりと美への大志を抱く青年たちは、プロダクト・デザインとインテリア・デザインが当時はまだ分化していない総合的デザインである建築を目指すことになる。兄とともに、ジムソンより早く1885年にロンドンに出たシドニー・バーンズリは、ノーマン・ショウの建築事務所に所属していた。

1890年に、良質な家具デザインを志す若い建築家の有志がケントン社 (Kenton & Co.) を設立する。ジムソンとシドニー・バーンズリは、ウィリアム・レザビー (William Lethaby, 1857-1931) らとともに5人の主要メンバーに含まれている。デザインのスタイルを統一するというより、メンバーがそれぞれ個性的なデザインを描いてもちより、家具職人に製作させた。グリンステッドが著書に挿図している1891年に開かれた作品展示会の写真からは、ジムソンとシドニー・バーンズリの家具デザイン傾向がはっきりと見て取れる [注3]。資金不足のためケントン社プロジェクトは短命に終わったが、コッツウォルド・グループの方向性を示唆する試みであった。社交的及び競争的能力が重視されがちになるロンドンの建築界を脱して純粋にものづくりに向かい合うため、ジムソンとシドニー・バーンズリはコッツウォルドの田舎を選んだ。バーミンガムに戻って建築家をしていた兄アーネストとその家族も呼ばれてここに移り住むことになる。

コッツウォルド・グループは、現代にいたる工芸的家具作りの規範となる道を拓く一方で、量産される木製家具のデザインにも大きな影響を残している。20世紀前半のデザインを先取りするジムソンのセンスと、素材としての木と向き合う職人的な感覚が融合して、歴史的様式の因習にとらわれない「木のデザイン」が熟成していった。ロンドンの喧噪を離れた田園的コミュニティで、少人数の優秀なメンバーが密接に連携する活動スタイルが、なによりこの熟成を促進したと考えられる。

コッツウォルド・グループの中核となったジムソン、バーンズリ兄弟、ワールスの4人はそれぞれ異なる資質とパーソナリティをもちながらも、お互いの能力を尊重して良い影響を与え合ったと考えられる。彼らを中心として腕の良い家具職人が集い、木工家具の模範となる作品が作られるとともに工芸理念の伝統が育っていくことになる。

3. 家具工場の成立

コッツウォルドに移住してからサパトン村に本格的な工場が設立されるまでの7～8年間、ジムソンとバーンズリ兄弟は、ピンバリ・パーク (Pinbury Park) というエリザベス朝様式の館に付随した建物に小さな工房を構えて家具作りなどの実験的制作を進めた。

まだロンドンに住んでいた1890年頃、ジムソンはウスターとヘレフォードの中間にあるボズブリ村 (Bosbury) に椅子作り職人を訪ねて短い期間弟子入りしている。ボジャー (bodger) と呼ばれる挽物職人で、足踏み式ろくろ (pole lathe: 竿式ろくろ) を操作して椅子のパーツを回転成形する。この方式で作られるカントリー・チェアは、ウィンザー・チェアとラダー・バックの二種類の構造に大別できる。ジムソンをはじめアーツ&クラフツの好みは、バックを構成する左右の棒が後脚と連続した1本の部品からなり、編んだ座面をつけるラダー・バック・タイプに集中しているようである。

ピンバリ・パークの工場でジムソンが自作した椅子は、カントリー・チェアの簡素なデザイ

ンにアートの的な変更を加えていない。ジムソンより7歳年長のヴォイジー、また4歳年下のマッキントッシュがデザインした椅子では、同じ構造形式をベースにしながら個性的表現の強いフォルムになっている。地方に出向いて伝統的技法を直接体験し、木の合理的扱いから自然に展開するフォルムを尊重するジムソンのデザイン感覚が示されている例である [図1]。

1902年にジムソンは、アーネスト・バーンズリと共同で家具生産事業を立ち上げ、サパトン村のデンウェイ・ハウス (Daneway House) を改装した家具工房を設立する。家具職人を雇い、自身は家具デザインに本格的に取り組むようになる。シドニー・バーンズリは、この事業には参加していない。近くの自宅家具デザインと木工作业をほとんどひとりでこなし。ジムソンも、バーンズリ兄弟も建築家としての職業的教育を受けているものの、家具と木工に関しては基本的にアマチュアである。アーツ&クラフツの最も先進的なデザイナーのひとりであるジムソン、職人氣質の求道的アマチュアであるシドニー・バーンズリ、そこにヨーロッパで修業を積んだプロの家具職人ピーター・ワールスが加わることになる。兄アーネスト・バーンズリは、社交的性格でビジネスマンとしての才覚があったといわれる。ピンバリ工房時代にはチェストなどの興味深い、おおらかな木工作品を残しているが、その後家具作りから撤退して建築に専念するようになる。

もともと体があまり丈夫でなかったジムソンは、1919年に55歳で亡くなった。ジムソン工房の事業と家具デザインは、職人長ワールスによって継承される。サパトンから約5キロ西に位置するチャルフォード (Chalford) にワールスは新たな家具工房を構え、ジムソンのもとにいた家具職人の何人かもここに移ることになる。

サパトン・スタイルやデンウェイ・スタイルとして知られるジムソン＝バーンズリの木工家具デザインは、ワールスの同僚として働いた家具職人たちが独立して、その伝統が現代まで引き継がれることになる。もうひとりの重要な継承者は、シドニー・バーンズリの息子で、幼少から父の仕事を見て育ったエドワード・バーン

ズリ (1900-1987) である。現代イギリスの優れた家具デザイナー・家具工芸家のひとりである。

4. コッツウォルド・グループの木工ディテール

4.1. オーク材

コッツウォルド・グループの家具は、オーク (English oak) を用いた作品が多数をしめている。イギリスの伝統的良材であり、なによりコッツウォルズの地元で入手しやすい木材である。日本の樹種では、ミズナラ (Japanese oak) が類似している [図3]。ナラの仲間は環孔材で、道管が大きいので表面が粗く立体感がある。カンナで仕上げるとつやを生じ、芳香がある。ナラやカシなどオーク類は、木を構成する細胞の一種である放射組織が大きく、柾目面に縞状の模様 (虎斑) が現れるのが顕著な工芸的特徴である。オークの虎斑にはそれ自体に明快な装飾的効果があるので、シンプルなデザインの家具と相性がよい。

デンウェイ・ハウスのジムソン工房発足と並行して自宅の工房で家具制作を開始したシドニー・バーンズリは、とりわけ初期の作品でもっぱらオークを愛用している。地元で比較的安価に調達でき、カップボードやドレッサーなどの収納家具に適した、耐久性のある堅めの広葉樹である。シドニーの独学による職人氣質とデザイン感覚をオークが奨励したとも考えられる。シドニーとオークの密接な関係が、コッツウォルド・グループの木工ディテール展開に果たした役割は見過ごせない。

重厚素朴でイギリス的という中世的ニュアンスをよく象徴するオークは、アーツ&クラフツの家具にも好んで使われる。フィリップ・ウェッブがデザインしたテーブルはシンプルだが、どっしりした量感とディテールの装飾に中世趣味を残している。ヴォイジーのキャビネットは、オークの虎斑を背景として見せることで、バックグラウンドの造形的要素として生かしている。その一方で、全体の特徴的なフォルムとプロポーション、平面デザイン的なディテールの処理が相乗して作家のアートの表現を明確にしている

[図2]。

シドニー・バーンズリは一般の依頼者からの注文を受けて家具をデザインし、自分で作った。その家具がどこでどのように使用されるのか、コスト面での顧客の要望など現代のデザインに求められる現実的思考が常にあったはずである。なにより重要なことは、デザイナー自身がオークを切って削り、組み立てるといふ木作業を日々の営みとしていたことである。ヴォイジーやマッキントッシュなど同時代の有名な家具デザイナーは、歴史に残る個性的建築家であり優秀なグラフィック・デザイナーでもあった。彼らにとっての家具は、自分のスタイルを表現する総合的デザインの構成要素にほかならない。シドニー・バーンズリはオークと出会い、木そのものに内在する世界から造形が発露してくる木工デザインのアプローチを確信したにちがいない。

4.2. デザイナーと家具職人の協調

デンウェイ・ハウスの工房では、ジムソンがデザインする家具を職人長ワールスのもとで数名の職人が一人一品制作するという作業方式がとられた。椅子作りやプラスター・ワークなどの職人仕事を自ら経験したジムソンは、職人の仕事内容と立場を熟知したデザイナーだったといわれる。

「彼は職人と同じように考え、職人に何を求めるのが良いのかを熟知していた。ひとつひとつのデザインがまったく適切で、職人たちの完全な信頼を得ていた [注4]。」

またジムソンは、テーブルなどに合わせる椅子作りを継続するために、ピンバリ・パークに隣接する農家の息子だった少年エドワード・ガーディナー (Edward Gardiner) に挽物とイグサ座編み (rush seating) の技術を学ばせた。ガーディナーは、コッツウォルド・グループの流れをくむ椅子職人の中心的人物に育つことになる。ジムソンのデザインとして伝わっているカントリー・チェアの多くをガーディナーが手がけ、伝統技法に洗練を加味したフォルムになっている [注5]。

家具職人としての高度な技術を身につけていたワールスは、デザイナーとしてのジムソンを尊敬する一方で、パネル成形やヴィニアリング (高級木材の薄板を貼り付ける装飾技法) など高級家具の技法をジムソンのデザインにフィードバックしたと考えられる。田舎の小規模な工房という緊密な共同体で、デザイナーと優秀な職人集団が相互的信頼を築き、クオリティの高い家具を制作した。ジムソン工房と、近くに単独の工房を構えたシドニー・バーンズリが連絡を取りながら、よく似た家具デザインのスタイルを完成させたことも興味深い結果である。

4.3. チャンファリング

ジムソンとシドニー・バーンズリが家具デザインに多く用いた木工ディテールにチャンファリング (chamfering: 面取装飾法) がある。木の収納家具やテーブルは、板材と角材などの直方体を組み合わせることで形態の基本的アウトラインが成り立っている。木工では、板または角材を構成する二平面が直角に交わる角を「面」と呼ぶ。この面をどのように処理するかが木工の基本的な造形的要因になる。直交する表面をカンナで仕上げた木は角が鋭利となり危ないので、2~3回以上カンナをかけて角を鈍化させる「面取」を必ず実施する。たとえば断面が正方形の角柱の四面を同じ割合で面取すると、断面が正方形と正八角形の間で様々なプロポーションの角柱を作ることができる。面のプロポーションは、その角柱が用いられる家具や木造建築の空間的イメージを演出する重要な要因となる。面を平面に削る「角面」、丸く削る「丸面 (ぼうず面)」、装飾的な段を加える「几帳面」などの造形的ヴァリエーションがあり、木工作品の基本的印象を決定する。

ジムソンとシドニー・バーンズリの作品、またアーネスト・バーンズリの初期作品では、連続した角面のほか、曲面状にすくい取るように削った面を繰り返し並べるチャンファリングが用いられている。地方に伝わる、農器具やカートの車輪などを製作する木工技法に影響を受けたといわれる。農器具では、木の部品から重量とヴォリュームを軽減する実目的から成立

したと考えられるが、同時に木の表情をストレートに伝える造形にもなっている。

基本的には単純な加工であるチャンファリングは、アーネスト・バーンズリの作品に見られるように二段に削ったり、格子やストレッチャーでいくつかの向きを組み合わせることで、複雑な木工形態を形成することができる。また、細かいチャンファリングを連続して施すと、磨いた木が発するハイライトの効果を強調することができる [図4, 5]。

4.4. フィールドッド・パネル

フィールドッド・パネル (fielded panel) と呼ばれる木工ディテールは、ワールスの影響のもとで取り入れられた装飾技法であると考えられる。ジムソンもシドニー・バーンズリも、この装飾法を応用することに非常に熱心であったといわれる [注6]。チャンファリングと同じように、木を削り出すことで木の造形的表情を強調する手法が彼らの共感を得たと考えられるが、より精密な家具職人の技が要求される。フィールドッド・パネルはジムソン、シドニー・バーンズリ、ワールスがデザインまたは制作した収納家具にたびたび用いられ、コッツウォルド・グループの家具デザインを象徴するトレードマークになっている [図6～9]。

収納家具の扉など比較的大きな平面部品では、木の形状を安定させるためにパネル・フレーム構造が利用される。中心のパネル板をフレームで囲うことで、長方形の4辺に木の繊維方向を一致させ、収縮などの変形をできるだけ軽減する構造である。フィールドッド・パネルは、オークやウォルナットの無垢材に正方形、長方形、八角形の幾何学的パターンをレリーフ状に重ねて彫る装飾技法である。中心パネルが平たく圧縮した多段ピラミッドのような形状となり、木の立体的表情を効果的に表現できる装飾法である。古典的なキャビネットなどの装飾技法のなごりを感じさせる一方で、直線的なパターンには歴史的スタイルを超えた普遍性があり、コッツウォルド・グループの家具デザインが志向する近代性の要因となっている。

4.5. 収納家具デザインの課題

天然木を素材にして収納家具のような構造的な作品を組み立てるには、本質的な技術的課題がある。構成部品が多数にのぼり、扉や引出しなどの可動部分が複数含まれる。比較的幅の広い板材を多く使用するので、その平面形状を安定させて長期間維持しなくてはならない。収納家具の基本形態は、平面で構成される「箱」にほかならない。木のように変形しやすい素材で、複雑な構造の基準となる安定した大きな平面を構成することに技術と経験の多くが費やされることになる。形状が安定した木質平面素材である合板やパーティクル・ボードを使えばこの問題のほとんどが解消されることになるが、天然木の無垢材にこだわりたい木工家にとっては最大の技術的課題といってもよい。

収納家具の平面性という技術的課題は、同時に造形面での課題にもなっている。キャビネット、引出しチェストなどのシンプルなデザインは、平面で構成した直方体に近くなる。しかし、このような合理的でシンプルなデザインでは、合板で作った量産家具と、木工芸家が技術と時間をかけて制作した天然木の作品との差異が見えにくくなるのである。天然木で平面を構成することに多くの労力と制作時間を費やししながら、その平面性が作品の造形的個性を匿名化する要因として作用するディレンマに、収納家具を手がける木工芸家は常に直面している。

形態が直線と平面で構成されること、つまり「レクティリアリティ」とどのように向き合うかが、工芸的に制作される収納家具をデザインする作業の根本にある普遍的なテーマである。伝統的な解決は、美術的様式を家具にまとわせることであった。19世紀までの家具デザインは、様式的家具と地方で代々継承されてきた実用性を重視するカントリー・ファーニチャーの系譜に区別できる。モリスやウェッブに始まり、ジムソンとコッツウォルド・グループによって確立された木製家具デザインの近代性への道は、このふたつを統合することをベースにしている。

5. 木工ディテールのアプライとアンフォールド

歴史的様式、あるいはジムソンの同時代人たちも影響を受けたアールヌヴォ様式を家具に應用することで、木工デザインにおけるレクティリニアリティを回避する方法がある。様式的ディテールがデザインを主導し、素材としての木は、物理的にディテールを支える脇役的な立場に置かれることになる。デザインが仮装のように木製家具の体躯に「アプライ」される。コッツウォルド・グループのデザインでは、様式的ニュアンスを残しながらも、木そのものが主役として前面に表出してくることになる。家具職人と共同生活を営んだジムソンや、ひとりでデザインと木工をこなしたシドニー・バーズリは木を熟知していた。地方にまだ残っていた実用的木工技術の伝承と、多用されたオークの特性が木への強い志向を促すことになったと考えられる。

木は正確な平面であることを忌避する素材である。木はその物理的特性により常に平面から逃れようとする。同時に、木の内的世界をレクティリニアな形態が凍結してしまう違和感を感じさせるからである。日本の伝統的木造建築に用いられるヒノキは、均質で緻密な針葉樹で、レクティリニアな形態との視覚的不調和が比較的少ない。平面で構成される空間に対しておさまりのよいヒノキは、日本建築の端正な室内を演出する。環孔材で顕著な放射組織を見せるオーク類は、ヒノキの対極にある樹種であり、強い3次元的主張をもっている [図3]。ヴォイジーやマッキントッシュの家具デザインでは、オークの造形的特性をよく理解しながらも、ディテールはアートの様な様式要因としてアプライされている [図2]。オークを削り出して放射組織が変幻する多様な表情を発見することは木工家の大きな喜びにちがいない。コッツウォルド・グループが開拓したチャンファーやフィールデッド・パネルなどの木工ディテールは、オークに

内在する立体的世界を発露・発現させる技法である。つまり、木の内的世界を「アンフォールド (unfold)」させるのである。「レクティリニアリティからのアンフォルディング」は、20世紀の量産される木製家具デザインにつながると同時に、キャビネットメーカーなど現代の木工芸家にとってもメイン・テーマであり続けている。

注

- 1) Wikipedia
- 2) コッツウォルド・グループの経歴と工房の成立過程については、次の文献を参考にした。
Carruthers, A.: *Ernest Gimson and the Cotswold Group of Craftsmen*, Leicestershire Museums, 1978
Greensted, M.: *Gimson and the Barnsleys*, Alan Sutton Publishing, 1991
Carruthers, A.: *Edward Barnsley and his Workshop*, White Cockade Publishing, 1992
Carruthers, A., Greensted, M.: *Good Citizen's Furniture, The Arts and Crafts Collections at Cheltenham*, Cheltenham Art Gallery and Museums, 1994
- 3) Greensted, M.: *op.cit.*, 55-56
- 4) Trevelyan, G.: *Peter Waals*, Gryffon, 1988, 2
- 5) Carruthers, A.: *op.cit.*, 1978, 54-58
- 6) Greensted, M.: *op.cit.*, 107

図版出典

- 図1 Victoria&Albert Museum, Collections HP
- 図2 Carruthers, A., Greensted, M.: *op.cit.*, 68
- 図3 筆者撮影
- 図4 Carruthers, A.: *op.cit.*, 1978, 27
- 図5 Greensted, M.: *op.cit.*, 107
- 図6 Carruthers, A., Greensted, M.: *op.cit.*, 103
- 図7 Greensted, M.: *op.cit.*, 153
- 図8 Carruthers, A., Greensted, M.: *op.cit.*, 117
- 図9 Carruthers, A.: *op.cit.*, 1978, 47



図1 アーネスト・ジムソン ポピン・ターニングのアームチェア
1900~1905年頃 高96.5cm ヴィクトリア&アルバート美術館



図2 C.F.A.ヴォイジー ケルムスコット=チャーサー・キャビネット
オーク 1899年 高133.2cm チェルトナム美術館

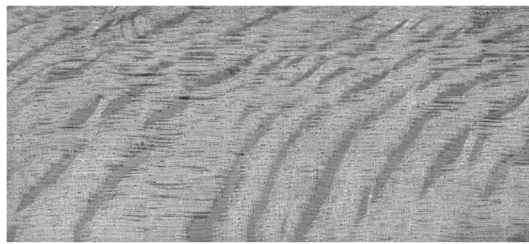


図3 オーク(ミズナラ)の虎斑



図4 アーネスト・ジムソン ベビー・コット オーク 1904年 高107.2cm レスター美術館



図5 アーネスト・バーンズリ 引出しチェスト
オーク 1902年



図6 シドニー・バーンズリ サイドボード オーク
1924年 高114.7cm チェルトナム美術館



図7 アーネスト・ジムソン 引出しチェスト オーク 1906年頃



図8 ピーター・ワールス シンガー・キャビネット オーク
1929年 高166.4cm チェルトナム美術館



図9 ピーター・ワールス キャビネット ウォルナット
1920年 高156.9cm レスター美術館