

Contents

技能実習・講習会の開催

P1

木製品・窯業実習コース
座学コース

技能五輪全国大会への出場

P4

旭川地域の木工職人4名の健闘

試験室だより

P5

楢円ホゾ接合とダボ接合の比較

窯業研究室の取組

P7

釉薬の基礎 -これから釉調合を始める方へ-

各種イベント・展示会

P9

旭川木工技能競技大会 2023
木彫りの源流 ～旭川木彫・工芸品協会展～
旭川陶芸フェスティバル
IFFT 東京国際家具見本市

製造業実態調査の結果概要

P10

家具・建具製造業の令和4年度の状況

その他のお知らせ

P11

工芸センター運営委員会
人事異動報告



工業ニュース Vol.87web 版はカラーでご覧いただけます

旭川市工芸センター



技能実習・講習会の開催



～地域の技術者から若手へ～

旭川地域で活躍されている熟練技術者や経営者の方を講師に招き、実習・座学を開催しました。多くの皆様にご参加いただき、ありがとうございました。

今後も木工・窯業業界の発展に寄与できるよう、ものづくりに関する様々なテーマで講習会を企画・実施していく予定です。多くの方々のご参加をお待ちしています。

●木製品実習コース

①汎用木材加工機械基本操作実習

講 師：センター職員

実施日：令和5年4月24日（月）～5月24日（水）
（うち7日間）

受講者：16名

汎用木材加工機械に関して新入社員が知識を深めるとともに、中堅社員が操作方法や安全管理について再確認することを目的とした研修の要望があり、今回の実習を行いました。

研修内容はクロスカットソー、リップソー、手押かな盤、自動かな盤、昇降盤、テーブル移動式丸鋸盤、帯鋸盤の7機種の操作方法のほか、機械作業時における服装の注意点などについても説明を行いました。

今回の実習は新入社員から熟練者まで、幅広い方々に受講していただくことができ、機械の操作方法や安全管理にとどまらず、材料などについても熱心に学んでいる方が多く見られました。



②木工旋盤研修

講 師：阿部 泰範 氏（阿部木地工芸所代表）

実施日：令和5年7月18日（火）～9月11日（月）（うち21日間）

受講者：10名

昨年に引き続き木工旋盤の加工技術を学ぶ研修会開催しました。

今年は昨年の研修で学んだことをベースに各自が課題を考え、5日間の研修で試作品を完成させるカリキュラムとしました。

初日：講師からのアドバイス、刃物研ぎの指導

2・3日目：アドバイスを基に部分練習（自習）

4日目：講師によるチェック、実地指導

5日目：試作品の製作（実地）、講師アドバイス

講師には自習の成果物へのアドバイスのほか、実際に加工作業を見ていただき、更に完成度を高める手法や難易度の高い加工方法についてご指導いただきました。

本研修は加工技術だけでなく、木工旋盤ならではのデザインや手仕事の醍醐味等を学ぶ貴重な機会となりました。



●窯業実習コース ～石膏型製作と鋳込み成型～

講 師：滝本 宣博 氏（理創夢工房 主宰）
滝本 のり子氏（理創夢工房）

実施日：令和5年10月11日（水）～11月1日（水）（うち4日間）

受講者：9名

型物製作は、同じ形状の製品を効率的に複数生産する手段として、また、ろくろ成形では得られない非円形や左右非対称の形状には大変有用な成形技法であり、日頃から高い関心が寄せられていますが、単独で着手するには難度が高いと感じている方が少なくありません。そこで今回は、理創夢工房の滝本宣博氏と滝本のり子氏を講師にお招きし、石膏型製作と鋳込み成型について実習を行いました。

理創夢工房では、毎年、独自にデザインした原型を石膏で型取りし、鋳込み成型により干支を製作しています。そのご経験から、今回は基礎的な二つ割り型の製作と、出来上がった型を使用した鋳込み成型についてご指導いただき、原型製作の注意点や型製作の手順、石膏の性質、泥漿の配合割合などについて理解を深めました。

受講された方々は、日頃から電動ろくろやたたら、手びねりによる作陶が中心のため、抜き勾配を意識した型物製作に、はじめは少々戸惑いを感じていたようですが、熟練講師による細やかな手ほどきと的確なアドバイスに支えられ、互いに助け合いながら作業を進めることができました。

実習後には更に複雑な形状の置き物や、マグカップをはじめとする食器を石膏型で製作したいといった意欲的な声が多数寄せられるなど、型物製作の利点や面白さを知っていただくことができ、実りの多い研修会となりました。



●座学コース

①木材接着の基礎

講 師：センター職員

実施日：令和5年4月25日（火）・27日（木）・
5月9日（火）・11日（木）

概 要：接着機構や固化様式、接着力の評価方法、接着強度に関する因子など

受講者：39名



②釉薬の基礎

講 師：センター職員

実施日：令和5年8月28日（月）・31日（木）・
9月5日（火）

概 要：釉薬の成分と原料、ゼーゲル式と釉調、釉薬の欠陥と対策、釉調に影響を及ぼす要素など

受講者：11名



③伝統工芸とIT活用 ～日本の組子を世界へ～

講師：谷端 信夫 氏（株式会社タニハタ代表取締役）

実施日：令和5年9月27日（水）

受講者：32名

概要：伝統木工技術である組子の技術継承や、デザイナーとの協働によるオリジナル組子の製品開発、ITを活用した取引方法の構築や海外展開の事例などについてお話しいただきました。



④WHAT WE WANT ―旭川家具メーカー発のガレージブランド―

講師：吉村 浩平 氏（有限会社インテリア北匠工房 代表取締役社長
WHAT WE WANT 代表責任者）

村田 一樹 氏（Back&Forth 株式会社 代表取締役・有限会社インテリア北匠工房・WHAT WE WANT デザインパートナー）

実施日：令和5年11月21日（火）

受講者：62名

概要：家具工房がアウトドア用品ブランドを起ち上げた経緯や、ブランディング・マーケティング戦略、製品開発や生産体制などについてお話しいただきました。



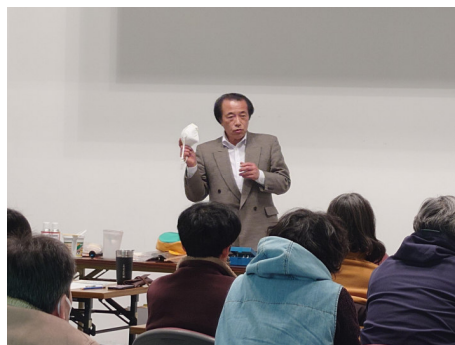
⑤木材塗装の基礎講座

講師：金盛 俊博 氏（株式会社共立商会 代表取締役）

実施日：令和6年2月21日（水）

受講者：49名

概要：塗装の基礎知識や、木材用塗料の種類と用途に適した選択方法、木製品への着色と目的に合わせた塗装工程の組み方などについてお話しいただきました。





技能五輪全国大会への出場



旭川地域の木工職人4名の健闘

●技能五輪全国大会

競技期間：令和5年11月18日（土）～11月19日（日）

今年の全国大会は愛知県常滑市にあるAICHI SKY EXPOで開催されました。家具職種には旭川地域から(株)ウッドパーツの小野選手、(株)ガージーカムワークスの小亀選手とプレスステージジャパン(株)の佐藤選手、旭川高等技術専門学院の渡部選手の4名が出場しました。（北海道からは他に帯広と北見の選手がそれぞれ1名出場）大会に向けた練習は、二手に分かれ過去に全国大会出場経験のある小野選手と小亀選手は当センターで初出場となる佐藤選手と渡部選手は旭川高等技術専門学院でそれぞれ訓練が行われました。

センターでの受入研修は9月から開始、制限時間内にいかに精度と仕上がりが良い状態で課題であるキャビネットを完成させるべく部分練習と通し練習を繰り返しました。また途中2回、本番と同じ形式で4人が揃って合同練習を行うことで緊張感ある雰囲気の中で訓練を行うことが出来、技術・技能に磨きをかけました。

競技前日に発表された課題には大きな変更はなかったものの加工手順を確認するミーティングを行い、また昼休憩や初日終了後にも進捗確認をしつつ競技のライブ配信も行われる中、熱戦が繰り広げられました。

結果は全国から強豪多数が参加する中、小野選手、小亀選手、渡部選手が銅賞に入賞しました。また国際大会における年齢条件を満たす中で上位の点数を獲得した渡部選手が2024年9月にフランス・リヨンで開催される国際大会への切符を手に入れました。

今後は当センターで国際大会へ向けた研修が予定されています。



小亀選手



小野選手



課題キャビネット



北海道から出場した選手達(以下敬称略)

左から順に、良知(北見)、渡部、古谷(帯広)、小亀、小野、佐藤



試験室だより



～楕円ホゾ接合とダボ接合の比較～

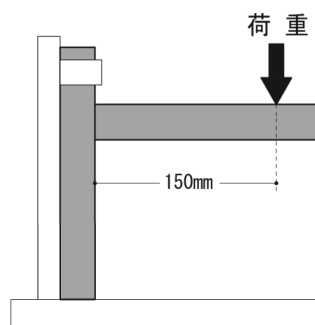
楕円ホゾ接合は強度が高く、椅子の台輪のような高強度が求められる接合部でその効果が発揮されます。一方、ダボ接合は加工が容易で歩留まりが良いといったメリットはありますが、仕口の強度面では楕円ホゾ等に劣るため、ねじれや衝撃、大きな荷重が加わることが多い接合部には不向きな場合があります。加工の作業性と必要とする強度により、どの仕口を選択するか悩めることもあるかと思います。そこで今回は、3種の樹種を用いて楕円ホゾ接合とダボ接合の仕口供試体を製作し、強度にどのような差が生じるのかを検証しました。

また、ダボの「径」「長さ」「ピッチ」の条件を変更した場合の強度変化を測定しました。

●試験方法 T字型接合部の強度試験

供試体を右図のように万能試験機（島津製作所）にセットし、破壊荷重や荷重変位等を求めた。

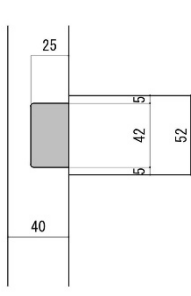
- ・荷重速度：3mm/分
- ・荷重点：胴付面から150mm
- ・供試体数量：供試体1種類につき5本



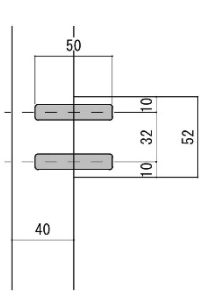
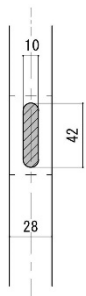
●供試体 T字型接合部サンプル（5種類・図のとおり）

※材料による強度差を最小限にするため同じ板材から製作

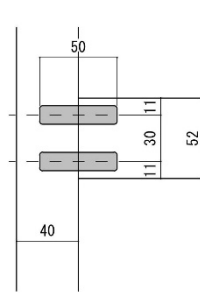
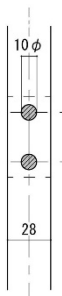
樹 種	①ナラ（比重：0.71） ②タモ（比重：0.57） ③カツラ（比重：0.35）	接 着 剤	αオレフィン系 ※ダボ、ホゾ、穴、胴付面に十分に塗布
ダボ材	ブナ	圧縮時間	5分間
嵌合度	楕円ホゾ：幅±0.0／厚±0.0 ダボ：-0.1～+0.1	養生時間	9日間以上（常温下）



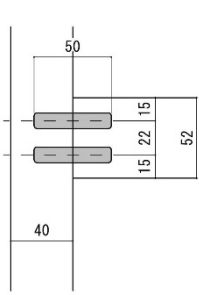
供試体 A（楕円ホゾ）



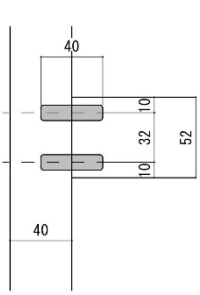
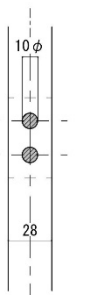
供試体 B（ダボ）



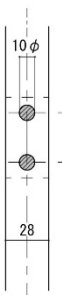
供試体 C（ダボ：太径）



供試体 D（ダボ：ピッチ狭）



供試体 E（ダボ：短）



No.	厚	長さ	幅
A	10	25	42
No.	径	長さ	ピッチ
B	φ10	50	32
C	φ12	50	30
D	φ10	50	22
E	φ10	40	32

●試験結果（数値は各供試体の平均値）

単位：kgf

樹種	供試体	最大荷重	比例限度	接合部が 抜け始める荷重	1mmの変形に 要する荷重
		○ 内は、供試体 A を 100 とした時の相対値			
ナ ラ	A 楕円ホゾ	189.4 (100)	41.9 (100)	157.1 (100)	45.3 (100)
	B ダボ	150.9 (80)	42.7 (102)	121.4 (77)	49.7 (110)
	C ダボ：太径	170.4 (90)	37.4 (89)	123.0 (78)	48.5 (107)
	D ダボ：ピッチ狭	130.2 (69)	38.2 (91)	101.9 (65)	44.3 (98)
	E ダボ：短	129.9 (69)	47.1 (113)	100.2 (64)	48.0 (106)
タ モ	A 楕円ホゾ	165.5 (100)	43.6 (100)	115.4 (100)	39.9 (100)
	B ダボ	131.8 (80)	42.7 (98)	94.5 (82)	45.2 (113)
	C ダボ：太径	144.4 (87)	42.3 (97)	92.4 (80)	44.5 (111)
	D ダボ：ピッチ狭	111.3 (67)	41.3 (95)	85.7 (74)	39.8 (100)
	E ダボ：短	108.8 (66)	47.5 (109)	90.1 (78)	38.4 (96)
カ ツ ラ	A 楕円ホゾ	92.4 (100)	32.7 (100)	71.9 (100)	24.8 (100)
	B ダボ	111.6 (121)	35.8 (110)	78.1 (109)	28.4 (115)
	C ダボ：太径	115.3 (125)	37.6 (115)	77.9 (108)	28.6 (115)
	D ダボ：ピッチ狭	85.4 (92)	35.4 (109)	61.1 (85)	25.1 (101)
	E ダボ：短	86.3 (93)	34.0 (104)	65.2 (91)	27.3 (110)

※最大荷重：接合部が完全に破壊した時の荷重値

比例限度：接合部が破壊されていない状態での最大値

試験の結果、ナラとタモでは楕円ホゾ（A）に比べてダボ（B）の接合強度が0.8倍に低下しました。カツラでは（A）に比べて（B）が約1.2倍と高い値を示し、ナラ・タモとは逆の結果になりました。カツラ（A）の供試体5本のうち4本の縦部材に胴付部分から割れが発生しており、楕円ホゾの高い接合強度に対して部材が耐えられず破損したものと考えられます。このことから、必ずしも楕円ホゾがダボ接合より優位とは言いきれず、材の比重によって変わることを考慮した上で仕口を選択することが必要と考えられます。

また、ダボ（B）を基準とした各ダボ供試体（C、D、E）の強度の相対値は次のとおりです。

供試体 C：径が1.2倍になるとナラ・タモは約1.1倍に増加。カツラは差異なし。

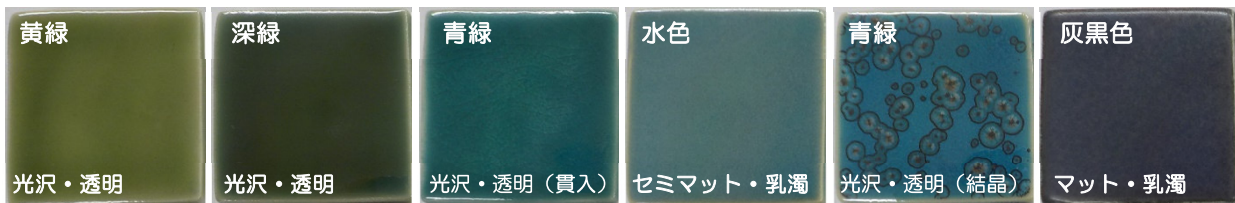
供試体 D：ピッチが約0.68倍になるとナラ・タモは約0.85倍に低下。カツラは0.77倍に低下。

供試体 E：長さが0.8倍になるとナラ・タモは約0.85倍に低下。カツラは0.77倍に低下。

以下に掲載したテストピースは、様々な組成の基礎釉それぞれに酸化銅（CuO）を着色材として3%外割添加し、酸化焼成したときの発色について調べたものの一部です。

一般的に酸化銅を添加した釉薬は、酸化焼成すると緑色に発色すると言われますが、一口に“緑色”と言っても黄緑・青緑・深緑など幅広く、また、水色や灰黒色など緑色以外に発色することもあります。加えて透明・乳濁・光沢・マット・結晶・貫入などの質感も相まって、その釉調は更に多様化します。

酸化銅（CuO） 3% を外割添加したときに得られる様々な発色と質感



※素地：信楽新特漉 / 焼成：酸化 1250℃[SK8]

このように、基礎釉の組成が異なるだけでも発色や質感に大きな変化が現れますので、更に素地や焼成条件、着色材の種類や添加量などを変えると、釉調は無限に広がります。その複雑さに混乱し、もっと簡単に求める釉調にたどりつきたいという気持ちが芽生えますが、同時に、試行錯誤を重ねて独自の釉調にたどりついたときや、思いもよらない発色に出会えたときの感動は大きく、それが陶芸の面白さの一つでもあります。

同質同量の着色材を用いても、基礎釉の組成によって発色や質感が大きく変わることについて述べましたが、日頃見慣れた原料の調合割合から、基礎釉の特徴をどのように知ることができるのでしょうか？

まずは「原料の調合割合」を「成分の比率」に変換してみましょう

基礎釉の成分は役割によって、大きく以下の3つのグループに分けられます。どんな「原料」を用いても、「成分」の構成を同じにすることができれば同じ釉調となります。実際は使用する原料によって微量に含まれる成分の違いや、天然原料については成分が変動するといった影響により、釉調に微妙的な違いが生じるものですが、それでも釉薬を主な成分の比率で表すことは、大まかな釉調の予測や、調合・改良を考える際の一つの指針として大変役立つものであり、古くから釉調合を考える際に用いられている「ゼーゲル式」の基礎となっています。

基礎釉の成分

ガラス質本体となる

- ・二酸化珪素（SiO₂）

粘る

- ・酸化アルミニウム（Al₂O₃）

溶かす

- ・酸化ナトリウム（Na₂O）
- ・酸化カリウム（K₂O）
- ・酸化リチウム（Li₂O）
- ・酸化カルシウム（CaO）
- ・酸化マグネシウム（MgO）
- ・酸化バリウム（BaO）
- ・酸化ストロンチウム（SrO）
- ・酸化亜鉛（ZnO）

実質的に、ガラス質本体となる成分は二酸化珪素（SiO₂）のみ、粘る成分は酸化アルミニウム（Al₂O₃）のみであることに對し、溶かす成分は複数あり、それぞれ溶け方だけではなく、発色などにも影響します。

使用する各原料に、上記の成分のうち、どれがどのくらい含まれているかが明らかであれば、次に示すとおり、「原料の調合割合」から「成分の比率」を計算して求めることが可能となります。逆に、「成分の比率」から「原料の調合割合」を計算して求めることもできます。

原料の調合割合

原 料	重量%
福島長石	39.3
朝鮮力オリソ	2.0
福島珪石	38.2
ねずみ石灰	13.5
マグネサイト	7.0
合 計	100.0

各原料の成分が
明らかであれば

相互に変換可

成分の比率

成 分	モル比
Na ₂ O・K ₂ O	0.20
CaO	0.50
MgO	0.30
Al ₂ O ₃	0.25
SiO ₂	4.00

溶かす成分

粘る成分

ガラス質形成成分

※Na₂O と K₂O は性質が似ているため合算

釉薬の「成分の比率」が明らかになると…

1 釉薬の特徴が見えてくる

①ガラス質本体となる成分(SiO₂)と粘る成分(Al₂O₃)の量や比率からわかること

この二つの成分が少ないと溶けやすく、多いと溶けづらくなるほか、比率によって、透明釉・結晶釉・乳濁釉・マット釉といった釉調がある程度予測できるようになります。

②溶かす成分(Na₂O・K₂O・Li₂O・CaO・MgO・BaO・SrO・ZnO)の組み合わせと比率からわかること

溶かす成分は複数ありますが、それぞれに特徴があり、その組み合わせや比率によって、溶けやすさや着色材を添加した時の発色がある程度予測できるようになります。

2 元の原料とは異なる原料を用いた調合割合を求めることができる

上記で「原料の調合割合」と「成分の比率」は相互に変換できることをお伝えしましたが、これを活用すると、従来と釉調を大きく変えずに（従来と成分の比率を大きく変えずに）、新たな原料を用いたときの調合割合を求めることができます。

例えば、「いつもの釉薬を作りたいが、日頃使用している福島長石が在庫切れのため、手元にある大平長石を代用しよう」「これまでの釉調を変えたくはないが、旭川らしさを出すため、福島長石の代わりに台場火山灰を用いてみよう」ということが可能となります。

以上のことを踏まえて見比べてみましょう

以下に示す「調合 1」と「調合 2」を本焼きした結果、概ね同じ質感と発色になりました。「原料の調合割合」を見比べても、使用している原料や割合が大きく異なるため、同じ釉調になることは想像し難いと思われますが、「成分の比率」に変換すると、2つの釉薬が概ね同じ成分で構成されていることがわかります。また、各成分の特徴や比率などから光沢透明釉になることや、酸化銅を添加して酸化焼成した場合、深緑に発色することなどが予測できるようになり、その後の改良も合理的に行えるようになります。

調合 1

原 料	重量%
大平長石	46.6
朝鮮力オリソ	8.7
福島珪石	27.4
ねずみ石灰	17.3
合 計	100.0

深緑

光沢・透明

≡

調合 2

原 料	重量%
釜戸長石	75.3
蛙目粘土	6.5
福島珪石	1.0
ねずみ石灰	17.2
合 計	100.0

深緑

光沢・透明

※いずれも着色材として CuO3%外割添加
※素地：信楽新特漉 / 焼成：酸化 1250℃[SK8]

成分の比率

成 分	モル比
Na ₂ O・K ₂ O	0.30
CaO	0.70
Al ₂ O ₃	0.45
SiO ₂	4.00

具体的な手法や詳細につきましては、旭川工芸技術等継承事業座学コース（P2に掲載）で講習会を実施しました。今後ご要望に応じて個別講習で対応いたします。また、多数の釉薬テストピースを常設展示しておりますので、いずれもご興味をお持ちいただけましたら、お気軽にお問い合わせください。



各種イベント・展示会



旭川の優れたものづくり技術をPR

1 旭川木工技能競技大会 2023

予選 令和5年5月28日(日)

旭川高等技術専門学院体育館

決勝 令和5年6月25日(日)

旭川デザインセンター搬入口

Meet up Furniture Asahikawa 2023 において、第2回目となる旭川木工技能競技大会2023が開催されました。競技内容は留め形天秤差接ぎを手加工で1時間以内に完成させるものです。予選には25名が参加し、勝ち抜いた上位12名が決勝戦に臨みました。工芸センターでは競技課題の案出しや競技会における採点支援などを行いました。決勝戦は日曜日ということもあり選手の家族や同僚を含めた多くの市民が観戦に駆けつけました。出来映えなどを採点した結果、山口智大さん(㈱ガーシーカムワークス)が優勝者となり昨年に続き二連覇を達成しました。



2 木彫りの源流～旭川木彫・工芸品協会展～

旭川木彫・工芸品協会が主催する「木彫りの源流～旭川木彫・工芸品協会展～」が、8月24日から28日までの5日間、イオンモール旭川駅前にて開催されました。

旭川の木彫の魅力を幅広い世代に発信することを目的に、毎年、子どもの長期休暇期間に合わせて開催される同イベントでは、会員による作品の展示販売や木彫りの実演などが行われています。第6回目となる今回は、前回に引き続き4名の会員が出展し、外国人観光客を含めた多くの来場者で賑わいました。

各ブースには熊やフクロウなどの伝統的な木彫作品を中心に、生活雑貨のほか、白熊やシマエナガといった時流に合わせた作品も並び、訪れる人の興味を惹き付けていました。大型木彫との撮影スペースや子ども向けのワークショップコーナーも設置され、親子連れや観光客が、作品に直に触れて感触を確かめながら、思い思いに楽しむ姿が見られました。木彫りの実演では、来場者だけでなく通りかかった買い物客も足を止め、職人達の巧みな技を食い入るように見つめていました。



3 旭川陶芸フェスティバル

27回目を迎えた今回は、9月23日(土)・24日(日)の2日間、旭川地場産業振興センターを会場に97窯が出展し、約10,000人のお客様で賑わいました。

熟練窯元による電動ろくろ実演や特別企画展など、コロナ禍前の人気企画を一部再開することができ、4年ぶりの開催となった特別企画展では「マグカップ展～個性と調和～」と題し、出展窯元いちおしのマグカップを多数展示しました。お客様が作品を手に取り、お気に入りを見つけて売り場を訪ねる様子がしばしば見られたほか、抽選で展示品のマグカップが当たる来場者人気投票では、投票用紙を求める方々や、目移りしながら楽しそうに作品を選ぶ方々で人垣ができるなど、大いに盛り上がりしました。

次回の旭川陶芸フェスティバルは、人気企画の更なる再開や新たな楽しい企画づくりを目指して、2024年9月に同会場での開催を予定しています。



4 IFFT東京国際家具見本市

日本最大級の家具・インテリア専門の見本市「IFFT2024／東京国際家具見本市」が令和6年3月12日（火）～3月15日（金）の4日間、東京ビッグサイトで開催されました。

旭川家具工業協同組合のブースでは過去の国際家具デザインコンペティション受賞作品の展示が行われ、令和6年6月に開催される各イベントのPRを行っていました。

なお、イベント会場には4日間で23,141人と多くの方が来場されました。



製造業実態調査の結果概要



家具・建具製造業の令和4年度の状況

当センターでは、旭川地域の木製品製造業界及び陶磁器製造業界の実態を把握するための調査を実施しています。家具製造業及び建具製造業は毎年、工芸品製造業及び陶磁器製造業は隔年での実施となっています。

●家具製造業

旭川地域全体の推計総売上高は158億円（対前年+3.9%）で、コロナ禍にあった令和2年度には大きく落ち込んでいましたが、翌年にはコロナ禍前と同レベルにまで回復し、令和4年度にはさらに順調な伸びを示す結果となりました。

推計総従業員数は1,510人（対前年+5.8%）と大きな伸びを示しており、その一因としては、近年の中では比較的多くの採用があったことが挙げられます。

各事業所が抱える課題としては、前回調査で回答数が急増していた「原材料の確保」が以前の水準に戻っており、ウッドショックの影響がいったん落ち着きを見せ始めていることがうかがえます。

今後の経営見通しについては、受注増加と受注減少を見込む割合が概ね同程度となりましたが、規模の大きな事業所ほど増加を見込む割合が高い傾向にありました。

●建具製造業

旭川地域全体の推計総売上高は19億円（対前年+35.7%）と大きな伸びを見せました。コロナ禍の影響を受けた令和2～3年度には大きく落ち込んでいましたが、コロナ禍前と概ね同レベルにまで回復した結果となりました。

推計総従業員数は141人（対前年+1.4%）で、横ばい傾向が続いています。

各事業所が抱える課題としては、家具製造業と同様に、前回調査で回答数が急増していた「原材料の確保」が以前の水準に戻っています。

今後の経営見通しについては、約3割が受注増加を、残りが変化なしを見込んでおり、受注減少を見込むと回答した事業所はありませんでした。



その他のお知らせ



工芸センターからのお知らせ

1 工芸センター運営委員会

工芸センターでは、センターの運営や事業計画の策定に関して業界団体などから幅広く意見を聴く場として、関係機関や団体、教育機関からの推薦による委員で構成された「旭川市工芸センター運営委員会」を設置しています。

令和5年度は8月1日に開催されました。開催結果はホームページからご覧になれます。

現委員は、前委員の任期満了に伴い、12月1日に改選されました。

任期は令和5年12月1日から令和7年11月30日までの2年間となっています。



【業界代表】

旭川家具工業協同組合	藤田 哲也
旭川家具工業協同組合	木村 亮三
旭川建具事業協同組合	河野 広秀
旭川地方木材協会	宮島 真
旭川木のモノ組合	井上 寛之
旭川陶芸協会	滝野沢 泰子

【学識経験者】

地方独立行政法人北海道立総合研究機構 森林研究本部 林産試験場	河原崎 政行
北海道立旭川高等技術専門学院	澤田 貴之
東海大学	笹川 寛司
北海道教育大学旭川校	小泉 匡弘
北海道インテリアコーディネーター協会	中村 雅彦
	(敬称略)

2 人事異動報告

令和5年4月1日付けで、以下の職員の異動がありました。

<転出>

鈴木 三千仁（公立大学課へ）

<転入>

内田 和博（子育て助成課より）

工芸ニュース 第87号 発行年月/令和6年3月

発行/旭川市工芸センター

〒078-8801 旭川市緑が丘東1条3丁目1番6号 旭川リサーチセンター内

TEL : 0166-66-1770 FAX : 0166-66-1776

E-mail : kougeicenter@city.asahikawa.lg.jp

HP : <https://www.city.asahikawa.hokkaido.jp/kurashi/364/365/369/d053192.html>