

## 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

### 技能五輪国際大会・全国大会への出場 P4

旭川地域の木工職人の健闘

### 試験室だより P5

一液型ウレタン系接着剤の強度について

### 窯業研究室の取組 P7

市販の光沢透明釉を様々な色と質感に

### 各種イベント・展示会 P9

IFDA  
旭川木工技能競技大会 2024  
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

### 地域未来投資促進法 P11

6月より【第2期】がスタートしました

### 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

工芸ニュース Vol.88web 版はカラーでご覧いただけます



# 技能実習・講習会の開催

～優れた技術・技能を若手職人へ～

全国で活躍されている熟練技術者や経営者のほか、当センター職員を講師に、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木材塗装の基礎研修

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9月11日（水）、18日（水）

受講者：14名

塗装経験が浅い（ない）従事者の皆様に、木材塗装の基礎技術を学んでいただく機会として実習形式の研修を行いました。内容は着色塗装の工程を学ぶもので、講師が用意した見本とテキストを見ながら、受講者自身で塗料を配合し着色から上塗りまでの工程すべてを自身で行い、手板（塗装見本）を仕上げているものでした。

手板はシナ材とタモ材の2種類を用意し、同じ工程でも柔らかく吸い込みが強いシナ材と硬く導管が深いタモ材では使用するペーパー番手・目止め剤の量が違うことを確認しながら研修を進めていきました。

研修の最後には講師から受講者が塗装した手板について、うまくいかなかった部分を指導していただき、実りのある研修を行うことができました。



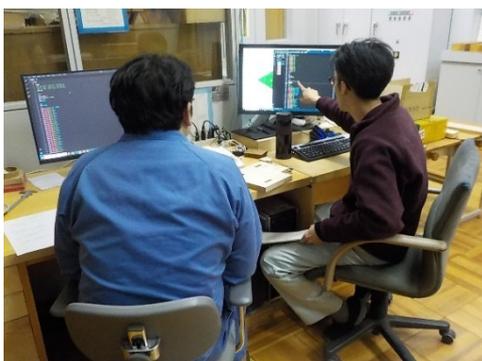
### ②CAM・NC ルータ操作研修—平面加工—

講師：工芸センター職員

実施日：令和7年2月25日（火）、27日（木）

受講者：1名

前年度までに行なった基礎操作研修・初級操作研修の受講者を対象に、更なる技術の向上を目的とした研修を実施しました。今回はCAM設定とNC加工に重点を置き、複数の工具を使った加工指示や「切削モード（G64）」と「イグザクトストップモード（G61）」の使い分けなど、より精度の高い加工を効率的に行うための考え方を確認しました。



## ●窯業実習コース ～石膏押し型の製作～

講師：工芸センター職員

実施日：令和6年10月9日（水）～10月30日（水）

受講者：13名

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の作陶に大変有用な型物製作について、昨年度は石膏鑄込型の製作をテーマに実習を行い、高い関心を集めることができました。

今回は更に身近な技法として各窯元での導入に向けて弾みをつけるため、単独でも取組みやすい石膏押し型の製作を通して基礎を再確認するとともに、身の回りにある食品トレーなどの既存の形から独自の形を作り出す手法や、石膏の特性である軟らかさを生かして精巧な彫り模様を加える手法など、手軽ながらも独創的な作品を生み出す手法について理解を深めました。

受講された方々は、慣れない作業に失敗を繰り返しても屈することなく工夫を重ね、石膏型の完成を迎えることができました。

実習後には「失敗から学んだことが多々あり今後の作陶に役立てていきたい」「自身の作陶に型物を取り入れたい」「更に難度が高い複雑な形状や割り型に挑戦してみたい」といった意欲的な声が多数寄せられました。

今回の実習を通して型物製作の利点や面白さを知っていただくことができたほか、受講者間での情報交換も盛り上がり、充実した研修会となりました。



## ●座学コース

### ①市販の釉薬の活用と着色材・乳濁材等の効果

講師：工芸センター職員

実施日：令和6年8月21日（水）・22日（木）・  
26日（月）・27日（火）

概要：基礎釉とは・石灰3号釉とは・様々な色や  
質感を生み出す手法・テスト焼成結果考察

受講者：18名



### ②接着に関する工程管理・実践編～はく離させないチェック法～

講師：竹次 修 氏（株式会社ノーザンフォレスト 代表取締役）

実施日：令和6年8月28日（水）

概要：木製品製造における重要な要素技術である  
「接着」をテーマに、接着剤の選定や作業時の  
留意点など、十分な接着強度を得るための  
知識や管理体制についてお話しいただき  
ました。

受講者：64名



### ③木工旋盤（POWERMATIC 社）の加工デモ

講師：中島 信太郎 氏（レジャー産業株式会社 代表取締役）

実施日：令和6年9月26日（木）

概要：木製品製造における重要な要素技術である「旋盤」をテーマに、POWERMATIC 社の木工旋盤による加工方法やハイス刃物の取り扱いなど中島氏の加工技術の実践を交えながら、お話しいただきました。

受講者：33名



### ④若き職人たちの技能五輪への挑戦

講師：家具職種技能五輪出場選手他

第1部（国際大会）

渡部 礼嗣 氏（株式会社匠工芸）

第2部（全国大会）

高橋 溪純 氏（株式会社匠工芸）

中川 仁 氏（コーナス）

小野 竜平 氏（株式会社ウッドパーツ）

荒瀬 響 氏（株式会社WOW）

楠本 恭治 氏（北海道旭川高等技術専門学院 造形デザイン科2年）

佐藤 稜馬 氏（北海道旭川高等技術専門学院 造形デザイン科2年）

澤田 貴之 氏（北海道旭川高等技術専門学院 造形デザイン科長）

実施日：令和7年2月5日（水）

概要：昨年開催された技能五輪国際大会及び全国大会（家具職種）に出場された選手及び指導員をお迎えし、大会の経験談等についてお話しいただきました。

受講者：27名



### ○国際大会

世界中の若手職人がその技能を競うために2年に1度、技能五輪国際大会が開かれています。

令和6年9月10日～15日にフランス第2の都市リヨンで開催された大会に渡部礼嗣さん(株式会社匠工芸)が出場しました。国際大会へは9回連続で旭川から家具職種の日本代表選手を輩出しています。当センターでは、4月から大会直前まで約5ヶ月間、受入研修を実施しました。

#### 【研修内容】

課題候補として公表されている3種のキャビネットを22時間以内に完成させるのを目標に練習をはじめ、競技ルールの詳細が明らかになるにつれ、それらを加味した練習に随時切り替えていきました。最終的に3種をミックスした課題になることが分かり、それに対応した想定練習を行いました。

#### 【大会結果】

家具職種は22か国・地域から選手が参加し18位という結果でした。パーツ数が多く近年にないボリュームでとても難しい課題でしたが渡部選手の最後まで諦めない粘り強さで課題を形にすることが出来ました。製作の途中過程まで細部に渡って評価する国際大会の採点基準により予想より得点が伸び悩んだことに更に上位を目指すときの国際大会の難しさが感じられました。

今後も旭川の選手が国際大会に出場する機会があると思われませんが、今回の経験を生かし選手のスキルアップに貢献できるよう今後も支援していきたいと思えます。



### ○全国大会

全国大会は令和6年11月23日～24日に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6名(選手名はP3座学④を参照)が出場しました(北海道からは他に帯広から1名出場)。大会に向けた受入研修は、旭川高等技術専門学院と当センターに分かれて実施し、小野選手と中川選手、高橋選手は9月から当センターで練習を開始しました。

練習では、課題であるキャビネットを制限時間内に精度と仕上がりが良い状態で完成させることを目標に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6名が揃って合同練習を行い、緊張感ある雰囲気の中で技術・技能に磨きをかけました。

大会中の動きですが、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入念に行いました。そして、2日間の競技期間中もみんなで進捗状況を確認するなど一丸となって完成を目指しました。

熱戦が繰り広げられた大会の様子はYouTubeでライブ配信されていたので、ご覧になった方も多いのではないのでしょうか。

結果は全国から多数の強豪が出場する中、高橋選手、中川選手が銀賞、小野選手、荒瀬選手が銅賞、楠本選手が敢闘賞を受賞しました。

次回は国際大会の予選を兼ねた大会となり愛知県での連続開催が予定されています。

旭川地域の国際大会10回連続出場が実現できるよう支援していきたいと思えます。





# 試験室だより



## ～一液型ウレタン系接着剤の強度について～

これまでの木工用接着剤は水を溶剤とするエマルジョンタイプが主でした。最近では無溶剤タイプも多数見かけるようになったものの、その多くは弾性系接着剤で高い強度が求められる製品では使用されてきませんでした。

しかし、椅子やテーブル天板の接着用として長年にわたり使用実績を持つ『水性高分子-イソシアネート系（水性ビニルウレタン樹脂系）』と同等の性能を謳っている無溶剤タイプの製品が海外メーカーから販売されるなど状況が変わりつつあります。

今回、その高性能を謳った一液型ウレタン系接着剤（無溶剤タイプ、湿気硬化型）の接着強度（圧縮せん断接着強さ）を測定しましたので、その結果を紹介します。

### 1. 接着剤の概要

1	接着剤タイプ	一液型ウレタン系（無溶剤タイプ）
2	固化様式	湿気硬化型 ※空気中及び基材（木材）から水分を得て硬化が促進する
3	用途	構造用 ※シリーズ中でも高強度を有するタイプ
4	塗布量	100g/m <sup>2</sup> ※溶剤を含まないのでエマルジョンタイプ（250g 前後/m <sup>2</sup> ）よりも塗布量が少ない
5	その他	<ul style="list-style-type: none"> <li>推奨含水率：湿気硬化型の為、木材の推奨含水率 8～12%が設定されている</li> <li>推奨圧縮力：0.6Mpa（6kgf/cm<sup>2</sup>）以上</li> </ul>

### 2. 圧縮せん断接着強さ（JIS K 6852）

※全樹種、含水率がメーカー推奨値を若干下回っていたが、このような木材を使用する状況もあることから調整をせずに試験を実施。

#### ●供試体

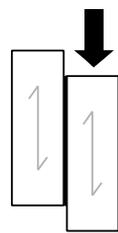
- ①樹種：ナラ、タモ、サクラ、メープル
- ②含水率：各 7～8%
- ③接着面積：6.25 cm<sup>2</sup>（2.5cm×2.5cm）
- ④接着面：柃目面同士
- ⑤塗布量：100g/m<sup>2</sup>
- ⑥圧縮力：6 kgf/cm<sup>2</sup>

#### ●測定結果（数値は各供試体の平均値で小数第 2 位を四捨五入）

No	樹種	比重 (全乾)	接着強さ (kgf/cm <sup>2</sup> )			標準 偏差	木破率 (%)
			平均	最大	最小		
1	ナラ	0.68	143.0	176.1	51.7	51.1	10
2	タモ	0.66	163.0	191.3	105.4	38.7	10
3	サクラ	0.59	163.3	194.5	132.8	25.7	60

#### ●試験条件

荷重速度  
0.5mm/分



繊維方向

サクラ → 一定の接着強さを発揮 ナラ・タモ → サンプル間のバラツキ大・破断率小

サクラは3樹種の中では接着力と木破率が最も高いことに加え、標準偏差（サンプル間のバラツキ）が最も低いことから接着剤の食いつきがよいのがわかります。

一方、環孔材のナラとタモは破断率が低いうえ標準偏差（バラツキ）も大きく、十分に接着力が発揮されていないことが明らかです。原因としては ①接着剤との相性の悪さ ②圧縮力不足 ③接着面の水分不足（含水率の低さ）等が考えられます。

### 3. 追試験①・・圧縮力増加

先の試験において、接着強度の低さ・バラツキが見られたことから追試験を実施しました。  
 サクラが高い木破率と一定の接着強さを発揮していることから「①接着剤との相性の悪さ」は接着不良の原因から外し、まずは、次の条件にて②圧縮力不足について検証を行いました。

- ①圧縮力変更：10kgf/cm<sup>2</sup>（先の試験で6kgf/cm<sup>2</sup>だったものを増加）
- ②樹種変更：メープルを採用 ※木破率が高いサクラは先の試験以上の接着強さが見込めないため  
 環孔材はナラのみとする ※タモはある一定の接着強さを示しているため

●測定結果（数値は各供試体の平均値で小数第2位を四捨五入）

No	樹種	比重 (全乾)	圧縮力 (kgf/cm <sup>2</sup> )	接着強さ (kgf/cm <sup>2</sup> )			標準 偏差	木破率 (%)
				平均	最大	最小		
1	ナラ	0.68	6	143.0	176.1	51.7	51.1	10
			10	159.5	218.5	67.8	57.2	35
2	メープル	0.68	10	190.6	237.0	99.6	41.3	10

#### 圧縮力増加の効果あるが、サンプル間のバラツキは解消されず

圧縮力を増加したことでナラの接着強さ・破断率がともに向上したことから、先の試験でのメーカー推奨圧縮力の下限值では最大強さを得られないことが確認できましたが、サンプル間のバラツキまでは解消されませんでした。

メープルの接着強さは十分ながら、こちらもバラツキが見られます。

### 4. 追試験②・・接着面への水分塗布

ナラの接着強さが向上しメープルも高い接着力を示しましたが、サンプル間のバラツキが解消されないため、次の条件にて③接着面の水分不足について検証を行いました。

- ①接着面に水を霧吹き：霧吹きスプレーにて水分を塗布してから接着
- ②接着面を水拭き：濡れた布をよく絞り、表面の色が変わる程度に拭いてから接着

●測定結果（数値は各供試体の平均値で小数第2位を四捨五入）

圧縮力：10kgf/cm<sup>2</sup>

No	樹種	条件	接着強さ (kgf/cm <sup>2</sup> )			標準 偏差	木破率 (%)
			平均	最大	最小		
1	ナラ	水分塗布なし	159.5	218.5	67.8	57.2	35
		①霧吹き	155.0	215.3	99.6	52.4	50
		②水拭き	222.2	238.9	215.6	8.0	100
2	メープル	水分塗布なし	190.6	237.0	99.6	41.3	10
		①霧吹き	200.5	219.8	189.0	10.8	40
		②水拭き	234.7	261.9	187.9	26.8	90

#### 接着面に水分を与えることで接着性能が大幅に向上！

水拭きによりナラ、メープルともに接着強さ・破断率が大幅に向上しました。本試験での木材含水率はメーカー推奨値より若干下回る程度でしたが、接着剤の固化に必要な接着面の水分量が不足していると所定の接着強さが得られないことを確認する結果となりました。しかし、部材一つ一つを水拭きすることや含水率をコントロールすることは困難であり、現場においての課題として浮かび上がってきました。

霧吹きも一定の効果はありましたが、塗布時の水分量ムラ（重なった部分の水分量が多すぎた）が悪影響を及ぼしたと推測されます。

# 窯業研究室の取組

市販の光沢透明釉を様々な色と質感に

旭川工芸技術等継承事業（P2に掲載）では、市販の光沢透明釉の中でも代表的な「石灰3号釉」を様々な色や質感にアレンジすることをテーマに、実際に試した約700種類のテストピースを用いて講習会を開催しました。以下の画像は、そのテストピースの一部です。

**石灰3号釉**  
(無色の光沢透明釉)

**■ 着色材**

- ・酸化第二鉄
- ・酸化銅
- ・酸化コバルト
- ・二酸化マンガ
- ・酸化クロム
- ・酸化ニッケル

**■ 乳濁材**

- ・酸化錫
- ・酸化チタン
- ・珪酸ジルコニウム
- ・骨灰

**■ 釉調を変える原料（期待する効果）**

- ・朝鮮カオリン（マット）
- ・マグネサイト（マット）
- ・亜鉛華（結晶）
- ・炭酸バリウム（鮮やかな発色）
- ・炭酸リチウム（鮮やかな発色）

石灰3号釉を活用した釉薬テストピースの一部



## 無限に広がる色彩

石灰3号釉は無色の光沢透明釉ですが、着色材・乳濁材の添加により多彩に発色します。更に複数を併用することにより微妙な変化や深みが生まれ、組み合わせ次第で無限に色彩が広がります。また、絵の具の混色とは異なり、時に思いもよらない劇的な変化が現れることがあります。

以下の画像は、ある着色材を軸に、複数の着色材を補助的に添加して色調を変化させる過程を示したものです。

### 1 酸化クロム

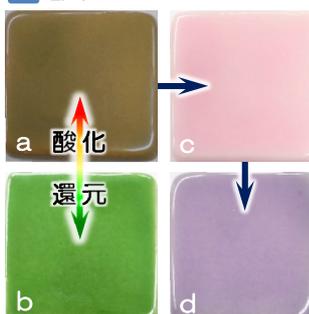
**a. 酸化クロム 0.3%**  
茶色がかった緑

**b. aを還元焼成**  
鮮やかな緑

**c. 酸化クロムを0.05%に減らし、+酸化錫 3.0%**  
淡いピンク

**d. c+酸化コバルト 0.05%**  
淡い紫

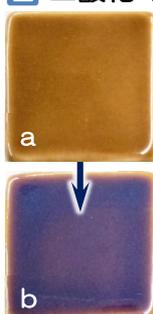
・aとbは同じ釉薬



### 2 二酸化マンガ

**a. 二酸化マンガ 5.0%**  
明るい茶色

**b. a+酸化チタン 4.0%**  
茶色がかった紫



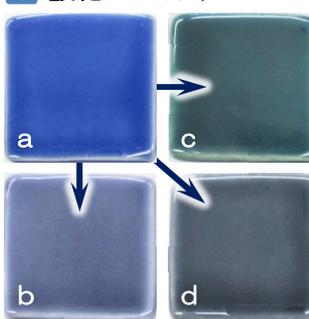
### 3 酸化コバルト

**a. 酸化コバルト 0.3%**  
鮮やかな青

**b. a+二酸化マンガ 2.0%**  
紫がかった明るめの青

**c. a+酸化銅 3.0%**  
深みのある青緑

**d. a+酸化ニッケル 0.5%**  
紫がかった深みのある青



**1** 酸化クロムは多くの場合緑色に発色し、酸化焼成よりも還元焼成の方が鮮やかです。酸化錫を併用すると発色が大きく変化し、酸化焼成でピンクやエンジになることが知られています。

**2** 二酸化マンガは酸化焼成で多くは茶色に発色しますが、酸化チタンの添加により劇的に変化し、紫になりました。

**3** 酸化コバルト単独では焼成雰囲気に関わらず安定して鮮やかな青色となります。今回は様々な着色材を併用することにより単調さがなくなり、曖昧で魅力的な青系の色が複数生まれました。

## 着色した石灰 3 号釉の活用法

石灰 3 号釉は均質で安定した光沢透明釉であるため、変化に乏しく味気ないといった声が時折聞かれますが、透明感がある色釉は、彫り模様やイチンなど、凹凸がある装飾を際立たせることに適しています。また、釉薬の重ね掛けの多くは、複数の釉薬が溶け合って生まれるグラデーションが味わい深さにつながりますが、石灰 3 号釉の流れづらいい性質を生かして、複数の釉薬が混ざり合わずに、境界がくっきりとした仕上がりも面白いのではないのでしょうか。



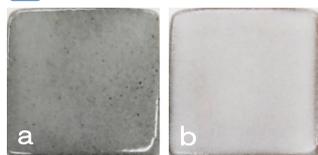
際立つ彫り模様とイチン

釉薬が混ざり合わない重ね掛け

## 釉薬の性質を変えて更なる広がり

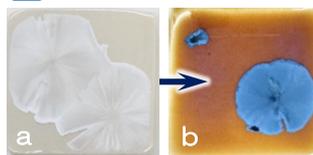
石灰 3 号釉を用いて新たな質感を求めるのであれば、一から独自に調合することに比べ自由度が高くはありませんが、以下に示すように釉薬の性質を変える様々な原料を添加し、マット釉や結晶釉のほか、石灰 3 号釉では通常得られない鮮やかな発色を得ることなどが可能です。

### 1 マット釉 (素地: 赤土 2 号)



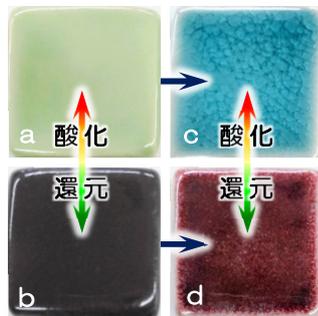
- a. 朝鮮カオリン 20%  
透明感があるセミマット釉
- b. マグネサイト 10%  
しっとりとしたマット釉

### 2 結晶釉 (焼成: 酸化 1280°C(SK9))



- a. 亜鉛華 30%  
亜鉛結晶釉
- b. a+酸化ニッケル 1.5%  
結晶部分のみ青、  
その他は茶色に発色

### 3 発色を鮮やかに



・aとb、cとdは同じ釉薬

- a. 酸化銅 1.5%  
淡い緑
- b. aを還元焼成  
黒に近い灰色
- c. a+炭酸バリウム 20.0%  
+炭酸リチウム 8.0%  
トルコ青系の水色
- d. cを還元焼成  
辰砂系の赤

1 通常、朝鮮カオリンから釉中に取り込むアルミナは、釉薬が溶けたときに粘性をもたらし、マグネサイトから取り込む酸化マグネシウムは釉薬を溶かす役割を果たしますが、どちらの成分も多くなると微細な結晶が析出するため、マット調になります。

2 亜鉛華は溶かす原料として使用しますが、多量の使用により結晶が析出します。なお、あさがおの花のような大きな結晶を得るには調合だけではなく、温度管理が大変重要となり、焼成温度を高めにし、焼成後はゆっくりと冷やすことが大切です。

3 炭酸バリウムと炭酸リチウムはどちらも溶かす原料であるとともに、発色を明るい調子にする性質があり、トルコ青釉の鮮やかな発色などに役立ちます。

釉薬を自在に操り様々な色や質感を生み出すことは、作陶の面白さの一つであり、作品の独自性を高める大切な要素でもあります。しかし、釉薬を一から考えて調合するには、各原料の成分やはたらきに留まらず、焼成工程、素地との相性など広く論理的な捉え方が必要であるとともに、時に直観的な判断が求められるため、長年の経験を要します。こうして表現意欲の高まりとは裏腹に、技術習得の過程で数々の困難が生じて板挟みに陥り、苦悩することもあるのではないのでしょうか。

今回の講習では、作陶を始めて間もない方には釉薬調合の第一歩として、また、熟練された方には知識の再確認の場としてご活用いただくことを目的に、市販の釉薬に少々手を加えるだけでも多彩な表現が可能であることを、体系的に整理したテストピースでご覧いただきました。今後はこれを足がかりに知識を深めていただき、いずれは独自の釉薬開発につながることを願っております。

紙面では一部分のご紹介となりましたが、全てのテストピースをお手にとってご覧いただけるよう公開しておりますので、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。

・各添加材は、石灰 3 号釉を 100%とし、外割で添加しています。  
・特段の記載がないものは、素地に信楽新特漉(半磁器)を使用し、焼成は酸化 1250°C(SK8)としています。  
・テストピースのカラーの画像は、工芸ニュース Vol.88 web 版にてご覧いただけます。

# 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 IFDA（国際家具デザインフェア旭川2024）

新しい生活文化の提案と発信を目的として、平成2年から3年ごとに開催している「国際家具デザインフェア旭川（IFDA）」は、今回で12回目の開催となりました。

メイン事業であるデザインコンペティションは、38の国や地域から655点の応募があり、令和6年1月の予備審査を経て、入選作品候補として15点が選出されました。

本審査は令和6年6月18日に行われ、今回、新しい試みとして応募者が作品への思いやコンセプトをプレゼンテーションする機会が設けられ、それぞれが作品に込めた熱い思いを審査員に語っているのがとても印象的でした。

その翌日の19日の表彰式では、入賞者が発表されるごとに多くの拍手が送られ、コンペティションの最高賞のゴールドリーフ賞をシュ・ユコウ氏（中国）の「ハグ・チェア」（左写真の左から2番目の作品）が受賞した時には、会場は最高潮の熱気に包まれ、IFDAは大盛況のうちに終わりました。

また、その他のイベントとして、デザインコンペティションの審査委員によるトークイベントや旭川家具メーカー・団体が各社の新作発表を行う Meet up Furniture Asahikawa（旭川家具エキシビション）等が開催され、たくさんのお客様が来場されました。



## 2 旭川木工技能競技大会 2024

予選 令和6年5月26日（日）  
旭川高等技術専門学院体育館  
決勝 令和6年6月23日（日）  
旭川デザインセンター搬入口

Meet up Furniture Asahikawa 2024において、3回目となる競技大会が開催されました。

今回の課題は前2回と少し変わり予選は4本の部材を使った枠を60分で、決勝は3本脚の脚部を90分で完成させるものでした。予選は29名が参加し、勝ち抜いた上位12名が決勝に臨みました。

当センターでは課題の案出や練習会、採点支援などを行いました。

会場には、真剣な眼差しで手を動かし時間ギリギリまで頑張る選手を応援しようと、同僚や家族を含めた多くの市民が訪れました。

嵌め合いや出来映えなどを採点した結果、山口智大さん（株）ガージーカムワークスが優勝し三連覇の栄冠に輝きました。



### 3 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22日から26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、毎年夏休み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7回目となる今回は、前回に引き続き会員4社が出展し、平日・土日問わず多くの来場者で賑わいました。スーツケースを転がす外国人観光客の姿も目立ち、個性豊かな作品を興味深く眺めている様子でした。

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、シロクマやシマエナガといったユニークな作品も並び、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。

次回は令和7年8月21日から25日に同会場にて開催予定です。



### 4 旭川陶芸フェスティバル

このイベントは「自然にやさしく、人にやさしく」をテーマに、やきものの普及と愛好家の拡大、やきものが持つ人と環境に対するやさしさへの理解を深めていただくことを目的として、旭川やきもの協会の主催で毎年開催しています。

28回目を迎えた今回は、9月21日（土）・22日（日）の2日間、旭川地場産業振興センターを会場に101窯が出展し、12,000人を超えるお客様が来場されました。

電動ろくろ実演では、熟練窯元の技に見入るお客様で人垣ができ、新企画の絵付け体験コーナーでは、家族へのプレゼントや記念品づくりに励む方々や、自由な発想でのびのびと絵を描くお子様たちで賑わいました。

毎年好評の企画展は「めし碗展 ―お気に入りの器で新米を食べよう―」と題し、出展窯元いちおしのめし碗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、抽選で展示品のめし碗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がひしめき合い、大いに盛り上がりました。

次回の旭川陶芸フェスティバルは、令和7年9月に同会場での開催を予定しています。





## 地域未来投資促進法



～6月より【第2期】がスタートしました～

地域未来投資促進法は、地域の特性を生かした成長性の高い新たな分野の取組を活性化させ、地域の成長発展の基盤強化を図ることを目的とし平成29年に制定されました。

第1期の終了に伴い、旭川市は東神楽町、東川町とともに地域未来投資促進法に基づく【第2期】基本計画を再策定し、令和6年6月に国の同意を得ました。

この同意により『木材資源を活用した木材産業の活性化』を目指す事業に対し、引き続き（令和11年3月まで）様々な支援制度の利用が可能になりました。

### ●支援制度

- (1) 税の優遇：工場の新設・増設及び設備投資等に対する控除
- (2) 金融支援：日本政策金融公庫からの固定金利融資、信用保証協会による債務保証等
- (3) 規制の特例措置：緑地面積率・環境施設面積率の緩和等

※上記制度を活用する条件

- (1) 「地域経済牽引事業計画」を作成し北海道知事の承認を得ている事業者であること
- (2) 旭川市・東神楽町・東川町に立地している事業者であること

支援制度の内容は各自治体により異なります。事業の活用を検討されている方は、各自治体及び各関係機関にお問い合わせください。



## 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、当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6年度は8月22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。



### 2 人事異動報告

令和6年4月1日付けで、以下の職員の異動がありました。

<転出>

佐橋 智弘（農林整備課へ）

<転入>

佐原 聖二郎（スポーツ課より）

工芸ニュース 第88号 発行年月/令和7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>