の引き上げが最大の課題と位置づけ る。各々が自覚と責任を持ち、個の力 の地域メーカーでデザイン活動を続け Koizumi Studioの小泉誠氏。10数社 小泉氏を紹介する。

# リエ事務所への弟子入り

グをしないと成長しないと思ってい 育会系でサッカーをやってきた経験 場に関わることで、このままではまず かし、学校を出て社会でデザインの現 はいったという訳ではありません。し たいという情熱を持って、この世界に だから、是が非でもデザイナーになり 世代となる私たち、しらけ世代です。 道を切り開いていきました。その恩恵 上、きちんと負荷をかけたトレーニン いな、と実感しました。学生時代は体 にあやかっているのが、その少し下の 一世代前の団塊の世代は、いろんな

のアトリエ事務所に入り師事を受け なる25歳の頃に原兆英氏、原成光氏 985年、バブル前のタイミングと そのため、自らを追い込むため、

弟子入りしたわけですから、逃げる こともできません。それからの5年間 危機感からとはいえ、自ら望んで

> 動していくのだろうという位しか考 は、まだぼんやりと、いつかは一人で活 で、相当、鍛えられました。弟子入り えていませんでした。 んでいましたが、将来のことについて して、与えられた仕事に一生懸命に励

## 新たに立ちはだかる壁

らかになってきました。 た。やがて自分が進みたい方向性が明 らも、長年一緒に過ごしていれば、考 え方が違うところも見えてきまし

分の色も見えて来たようです。 に全身全霊をかけて関わった事で自 仕事も無かったのですが、全ての仕事 で生きていくのだろうという思いの みで活動を開始しました。たいした

## 独立して感じた

原兄弟のことを心から尊敬しなが

独立した当初も、とりあえず、個人

が殆ど売れることもなく作りつぱな すが、話題性のあるものはできました カーとの関係も長続きせず愕然とし なやり方ですよね。結果的には、メ しとなりました。今思えば、旧態依然 数年後にようやく地域の家具メ ーとの縁があり、製品を作るので

が、個人でやっていれば、言い訳はで 問題点にも気づくことができました きませんから。 して気がつかなかったかもしれません なりました。組織の中では人のせいに この経験から、自分自身が抱える カー側の問題点も明らかに

で練り上げたビジョンや目標もなく、 ていたんです。生活者やつくり手目線 いろんな意味で必要のない物を作っ ただ自己満足やメディアを意識した 結局、ものづくりといいながらも、

落ちていたのです。 ンクするという基本的な視点が抜け まり、手掛けてきた製品が社会とリ ものばかりを追い求めていました。つ

# この失敗でいろんなことに気づ

に気づいたメーカーも共通の課題 かされました。幸いにして同じよう

#### ーム分業の体制

失敗を糧に

いました。それが30代後半の頃のこ 本的な課題から洗いざらい話し合 が満足いく物になるのかという根 人間として、どうすれば自分たち 大きかった。同じものづくりをする を設けることができました。これが 認識を持ち、一緒に語り合う時間

2007年より日本デザインコミッティーメンバー 2012年毎日デザイン賞

1960年東京生まれ。木工技術を習得した後、デザイナー原兆

2003年にはデザインを伝える場として「こいずみ道具店」を開 設。建築から箸置きまで生活に関わる全てのデザインに関わ

■こいずみ まこと プロフィール

家具デザイナー

英と原成光に師事。 1990年Koizumi Studio設立。

> 関係であることを強く願うようにな の環境では彼らが居ないと始まらな をデザイナーは蔑ろにしてきました。 は、作り手がいないと製品は作れませ の立脚点となりました。ものづくり にあっても良いはずです。ものづくり 作り人のヒエラルキーは、もっと上位 ん。これまでは、その当たり前のこと りました。 いですし、そのため、もっとフラットな

#### 新たなデザインフォーマット構築 プロジェクトごとの分業化

専門分野を担当するのは当然です。 ロジェクトとして見ると各専門家が として考えるようになりました。プ づくり自体を一つのプロジェクト ットなものと思うようになり、も 作り手とデザイナーの関係をフ

この経験が、私のデザイナ

共有しています。 そして、デザイナー ち位置ではない「分業」という意識を が指揮者的な立

やすいと思います。 造、販売、生活者が見えてきて分かり ジェクトとして捉えると、企画、製 かもしれませんが、ものづくりをプロ と製造工程でのことを考えてしまう に、布地を作る人、それを織る人など 一般的な分業といえば、物を作る際

技術と経験を最大限に生かしてプラ を探り優れた道具を考え、作り手は、 す。デザイナーは地域や技術の特色 任を持つことが重要だと思っていま なにはともあれ、個々が自覚と責

かすことを考え選択する。 わる。その道具を生活者は生活で活 そして、お互いの為を思い誠実に関



個の力を高め合う デザイナー的状況からの脱却

#### **Career Summary**

Furniture Designer
Born in Tokyo, 1960. After learning carpentry skills, studied under designers Choei Hara and Shigemitsu Hara. In 1990, established Koizumi Studio.

In 2003, established the "Koizumi Douguten" as a place to show design. From construction to chopstick rests, he touches on all aspects of design in life, and is currently working with others to locally manufacture and craft products throughout Japan.

In 2007, became a member of the Japan Design Committee In 2012, received the Mainichi Design Award.







❶ambai玉子焼 An "ambai" frying pan for eggs

2宮崎椅子製作所dan-dan The "dan-dan" by Miyazaki Chair Factory

❸テーブル工房kikiコップホルダー Cup holders by Table Koubo KiKi

### 掛け合いから生まれる新しいモノ 製造者と向き合うものづくり

れが、メー ための行為と似ているのです。 の力を引き出して技を掛けます。そ 柔道では、相手の重心をずらし相手 で柔道みたいなものだと感じました。 くりのスタンスを振り返った時、まる これまで、私が携わってきたものづ カーの気持ちを引き出す

柔道では、いきなり相手に取っ組み

した。

とだったりと、互いの力を生かし合う 動かすことだったり、相手を知るこ くりでは、それが重心ではなく心を な技を掛けることができます。ものづ にかかり、相手の力を利用して大き 仕掛けあう中で、相手の重心を崩し しれません。しかし、互いの得意技を かかり技を掛けることもできるかも ことが多かったのです。 ことで納得がいく製品が出来上がる

#### 「こいずみ道具店」という存在 新たな道を切り開く

にしています。それはチームに支えて い」と常に自分を磨き上げようと口 いかなければ、チーム全体が機能しな 日本選手は、「個人の実力を強化して いるのですが、欧州で活躍する最近の もらう軟弱な気持ちではなく、チー サッカーが好きでよく試合を見て

れるものでもありません。持続して

たからだと思います。 ト、チーム等、そのスケー ムとして戦う、強くなる論理が分かっ まさにものづくりの環境も同じこ

年前に「こいずみ道具店」を開設しま の中の「個」に力が無いことには繋が らないのだと思っています。 きない仕事はありますが、強度を増 とが言えると思います。組織、ユニッ そんな個を鍛えることも含めて10 為のトレーニングは、あくまでもそ ルでしかで

ザイン料をいただき仕事をしていま す。メーカーは製品が売れないと仕事 我々デザイナーはメーカーからデ

す。我々が目指すものづくりは、 けがえのない製品を自ら伝える場で は、これまでのデザイン活動の中で て生産工程も整ったのに「売れない」 が、試作も沢山つくり素材も購入し になりません。つまり製品が売れな ニュース性のあるものでも、直ぐに売 お互いが自信をもって作り上げたか る訳がありません。 り手とデザイナーの信頼関係が結べ あたりまえです。そんな状況ではつく となるとメーカーが困り、怒るのも くてもデザイナーは困らないのです 10年前に始めた「こいずみ道具店」

境をつくりリスクを負う事を目的と 必要で、その先陣を切って伝える環 作り続けられ、使い続けられる定番 づくりです。定番は売る側も我慢が しました。

た力と、団塊の世代にはできなかっ 信用をしてくれたように思います。そ た、我々なりのあらたなトレ れは、10年という時間がつくってくれ メーカーや販売店、そして生活者が 方法だったと思っています。 10年続けた結果として、多くの



こいずみ道具店(2F) Koizumi Douguten (2F)