「丸の内一丁目 しち十二候」のカウンター席の下がり席には、電気鋳造で寒冷紗の表情を転写した銅ニッケルの2層の素材が貼られている

仕上げの美学

第12回

取材・文／加藤 純（エディター） 撮影／白鳥美雄

電気鋳造

丸の内一丁目 しち十二候

×

t.c.k.w

立川裕大 ＋イシワタ

仕上げ材としての金属と言えば、そのまま使用したり、表面加工でバリエーションを付けることが多いが、今回は電気鋳造（電鋳）という技術で精緻な表情を施した事例を紹介する。

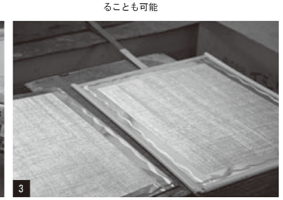
日本料理店「丸の内一丁目 しち十二候」（設計：隈研吾建築都市設計事務所＋向後千里デザイン室）では、カウンター席上部の下がり壁に金属板が貼られている。光を受けて微妙な陰影が生まれるこの板材は、寒冷紗の表情を電鋳で写し取ったもの。金属の質感と布の柔らかな目が融合した、不思議な表情が生まれている。

電鋳の技術を高めてきたイシワタは、工芸品の類では圧倒的なシェアを占めている。ウイスキーなどのラベルやネームプレート（社章）からサインボードまで、製作の分野は幅広い。「電鋳は めっきの厚いもの"という考え方が分かりやすいと思います」とイシワタ営業部の金城翼氏。電解液を満たした槽に、金属とマスターと呼ばれる原型を漬けて両者に電気を流し、電気分解された金属イオンを原型の表面に電着させる、という原理である。通常の金属めっきであれば漬ける時間が数秒のところを、4～5時間とすることで厚さを増し、表面に特殊な加工をしておくことではがせるようにしておく。はがしたものは、原型との見分けがつかないほどに表面の精度が高く写し取られる。転写の精度は0.05～0.1ミクロン。原型が鏡面のものであれば後仕上げなしで鏡面として使用でき、和紙やレザー、布であれば、表面のパターンをそのまま転写できる。貝殻の螺鈿を転写すると、金属面にホログラムが生まれる。金属面にはさらにめっきや塗装をかけたり、アンティーク仕上げを施すこともできる。イシワタ常務の島村豊氏は「質感は、表面の微妙な凹凸の集合から生まれます。電鋳は質感までそのまま転写できるので、本物の革や和紙の質感を金属だけで表現できるところが面白い」と説明する。

電鋳は銅、ニッケル、銀、金での製造が可能で、これらの金属を組み合わせた複合層の電鋳品もできる。「しち十二候」では、銅とニッケルの2層の素材が使われている。寒冷紗の原型は、イシワタが保有していたものを使用。202×326mmのサイズで現場に搬入し、施工された。電鋳製品は17ミクロン程度の極めて薄い製品から20mm以上の薄いものまで、任意の厚さにすることが可能。サイズは、300㎜角に納まるようにつくることが基本であるが、槽を用意することで畳1枚分ほどの大きさまで対応できる。そして、再現性の高い電鋳だけに、原型の製作には熟練の技を要するという。

この仕上げは、t.c.k.wのプロデュースにより、隈研吾氏と電気鋳造技術を持つイシワタのコラボレーションで生まれたもの。t.c.k.wは、日本全国の伝統的手仕事を持つ職人と、さまざまなデザイナーをつなぐプロジェクト「ubushina（うぶしな）」を実践してきたことで知られる。代表の立川裕大氏は「その土地ならではの際立った技術を活用して、日本に宿っている多様性を形にしていきたい」と語る。家具や什器、内装材などの製作面で独自のネットワークを築いてきた同社では、デザイナーには技術や素材の企画提案を行い、職人やメーカーとは品質・納期・コストの調整を重ねてプロジェクトを実現していく。「クリエーティビティーと技術の媒介をするのが私たちの役割。日本の職人はクラフトマンシップに長けていて、モラルも高い。納得できるところまでつくろうという姿勢に溢れています」。職人同士のコミュニティーから、より次元の高いものが生み出されることも多々あるという。「最近では、施設やショップの立地にちなんだ地域らしさを表現したいという要望も増えていて、嬉しいですね」と立川氏は語る。

「丸の内一丁目 しち十二候」データ
設計／隈研吾建築都市設計事務所
電気鋳造／イシワタ　施工／乃村工藝社



1. t.c.k.w 代表の立川裕大氏
2. イシワタの工場にて。電気鋳造は、人の目では違いがわからないほどに質感や表情を転写することができる。電気が通らない原型でも、ゴム型やシリコン型をとり、それを更に金型の生産型にすることで、鋳造が可能になる。
3. 右が原型で、左が転写されたもの。更に複製する際には、転写したものを原型にすることも可能