

木を知り 個性を生かす 家具づくり

日本の森林率は、約67%。先進国の中でも、フィンランドに次いで第二位と、森林大国と言えます。しかしながら、木材自給率は約40%。一度人が手を入れた森は、伐採を含めた適切な管理を行わなければ、土地が痩せてやがて荒廃してしまいます。国産材の活用が進まない背景には、外国産材の加工のしやすさや価格競争力などがありますが、日本の森が多種・少量の木々で構成されていることも関係しています。南北に長い日本には約1200種の樹木が存在します。スギやヒノキの人工林以外の森では同じ樹種がまとまって生えていることは少なく、出材される樹木は種類も特徴も多様です。カリモク家具では、30年以上前からその課題に着目し国産材の活用に取り組んできました。



HISTORY

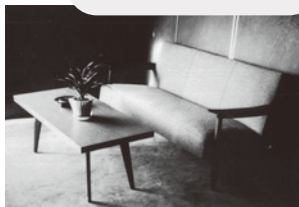
1940

初代社長加藤正平は
愛知県刈谷市に木工所を創業



1962

自社製品として
家具の生産・販売開始



1988

北海道とマレーシアに
資材工場を設立。
その後秋田と愛知にも
設立し、現在計4カ所



2011

国産ナラを使ったコレクション
HARUを発表



HARU

2021

国産ヒノキを使った
コレクションMASを発表



MAS

2009

国産広葉樹の小径木を
使ったコレクション
Karimoku New Standardを発表



Karimoku
New Standard

2024

KARIMOKU CASEに
国産ケヤキ仕様を追加



Karimoku
Case

25都道府県の森から 約70種類の木材を調達

調達している木材は家具に有用とされるナラ材やクリ材などがその多くを占め、カリモク家具の製品に多用されています。一方、一般的には家具づくりに不向きとされる木材も調達しています。たとえば、ヒノキなどの針葉樹や、丸太の末口径が25cm未満の「小径木」と呼ばれる木材がそうしたものです。同じ種類、一定の径級の木材を数多く仕入れたほうが生産性は上がります。しかし、それでは森の多様性を維持しながら持続的に家具を生産することはできません。「多様な木材から家具をつくる」ことが、私たち木製家具メーカーであるカリモク家具の考える「森との共存」のかたちです。

資材調達MAP

【北海道】

◎ナラ、◎カエデ
◎セン、カバ、ニレなど

【東北地域】

◎ケヤキ、◎ナラ
◎クリ、◎ブナ
サクラ、スギ、クルミ
ウルシ、カツラなど

【石川県】

ヒバ

【富山県】

◎ナラ、◎クルミなど

【東京都】

◎ナラ

【埼玉県】

◎ナラ、サクラなど

【山梨県】

◎ナラ、◎ケヤキ

【長野県】

◎ナラ・クリ・ホオなど

【岐阜県】

◎ナラ、◎クリ、◎ヒノキ
ホオ、サクラ、ブナ
ミズメ、サワグルミ
キハダ、ハンノキなど

【愛知県】

◎ヒノキ、◎ナラ
サクラ、スギ
センダン

【三重県】

◎ヒノキ

【大阪府】

◎ヒノキ、スギ
クワ、キハダ
アカガシ

【兵庫県】

◎ナラ
◎ケヤキ、クス

【京都府】

スギなど

【奈良県】

◎ヒノキ、スギ

【岡山県】

◎ヒノキ、◎ナラ
クヌギ、サクラなど

【広島県】

◎クリ、サクラ

【島根県】

ナラ、シイ、
アベマキなど

【山口県】

シイ、シラカシ
タブ

【愛媛県】

◎ヒノキ
クヌギ

【熊本県】

スギ
スラッシュマツ

【宮崎県】

イチイガシ、シラカシ
クス、タブなど



森から人へ 木材加工のプロセス



山で伐採された木は、運びやすい長さに切られた後、木の種類ごとに仕分けられ、板状に加工されるのを待つ。



板材はカリモク家具の工場乾燥される。乾燥時の反りやカビの発生を抑制するため、板の間に栈木を均等かつ垂直に配置する「栈積み」を行う。



板材から用途に応じて必要な部材を切り出していく木取り工程。個々に異なる木の特性を見極め、適材適所を意識した木取りを行う。



短い材料もフィンガージョイントを使用し再構成して活用する。

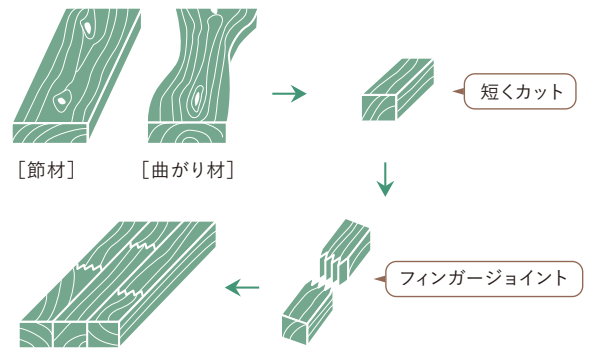
TECHNIQUES

01 未利用材を使う

短尺材や端材を活かす「フィンガージョイント」

「フィンガージョイント」とは、材料を縦方向に継ぐ技術の一つで、接合面をジグザグに加工して接着することで安定した強度を保つことができる技術です。節が入っていたり、曲がっていたり、必要な長さが取れない木材の活用に用いられます。ジョイント部分の丁寧な加工は、意匠的な美しさをも兼ね備えます。

[使用コレクション]
Karimoku New Standard など

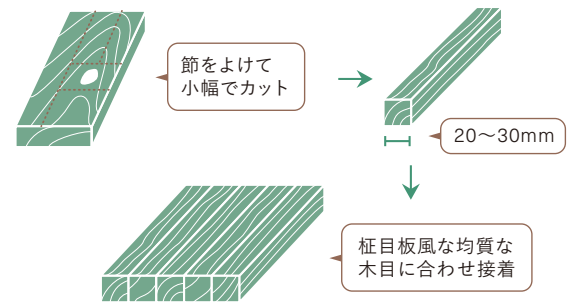


02 針葉樹を使う

針葉樹ならではの木目を生かした「小幅集成」

針葉樹は広葉樹に比べて木目がはっきりとした木材で、また節が大きいのの特徴です。一般的に好まれる、節がなく幅の広い無垢の板材を調達するのは容易ではありません。カリモク家具では節を避けて、小さな幅で木材をカットし、それらを再構成して一枚の桎目板のように仕上げ、家具部材として用いています。

[使用コレクション] MAS など

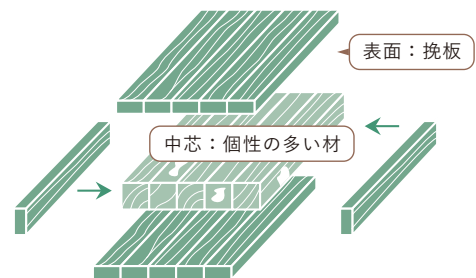


03 個性の多い材を使う

表面に薄い木材を貼る「挽板加工」

「挽板」とは木材を3mm程度に薄く加工したものです。節が多い材やシミの多い材などの個性的な材を中芯材にして、表面に仕上材として「挽板」を張り込むことで、無垢材本来の量感と巾ハギ材の質感を両立しています。木本来の価値をそのままに、かつ材料を有効に活用する技術です。強度担保や軽量化を目的とした異樹種接着にも取り組んでいます。

[使用コレクション]
Karimoku New Standard、Karimoku Case、MAS など



小さくても、曲がっていても。
木の個性を生かした
家具づくりに挑みつづける

全国各地から調達した木材の中には、針葉樹をはじめ、加工に手間がかかる小径木、曲がり材、虫食い材、そして、柔らかく家具づくりに不向きな広葉樹材など、実にさまざまな木材が存在します。それらを、カリモク家具の高い加工技術とデザイナーたちのクリエイションを掛け合わせ、ウィークポイントから「個性」へと変換し、人々の暮らしを支える家具として世に送り出しています。

未利用材を活用した 家具づくり

ナラ枯れの被害を受けた木材を活用するプロジェクトが増えています。虫食いの跡や変色といった個性的な表情があるこれらの木材は、市場では価値がないものとされてきました。しかし、その表情を、木が生きた背景を感じられる「魅力」と捉え、活かした製品をご提案しています。木が持つ魅力を見直し、新たな価値を与えることが、適切な森林管理を進め、林業全体の活性化につながっていくと考えています。

※ナラ枯れとは、カシノナガキクイムシが持ち込む菌によって、樹木が枯れてしまう伝染性の病気です。

WORKS

SAKURA DEEPTech SHIBUYA

納品年：2025 年

納品したコレクション：Karimoku New Standard

仕様樹種：ナラ（国内産）



豊田市役所

納品年：2024 年

納品したコレクション：Karimoku New Standard

仕様樹種：ナラ（愛知県豊田市産）



撮影：Masaaki Inoue, Bouillon

MAINTENANCE

木製家具は、修理やパーツ交換によってリフレッシュのできる製品です。天板の補修や張地の張り替え・クリーニングなど、全国をカバーするサポート拠点を通じて、長く安心してお使いいただける体制が整っています。

詳細はこちら



karimoku

カリモク家具株式会社
0562-83-1111

www.karimoku.com/
Instagram @karimoku_official

お問い合わせ

