

趣味の文具箱 2024年6月号増刊

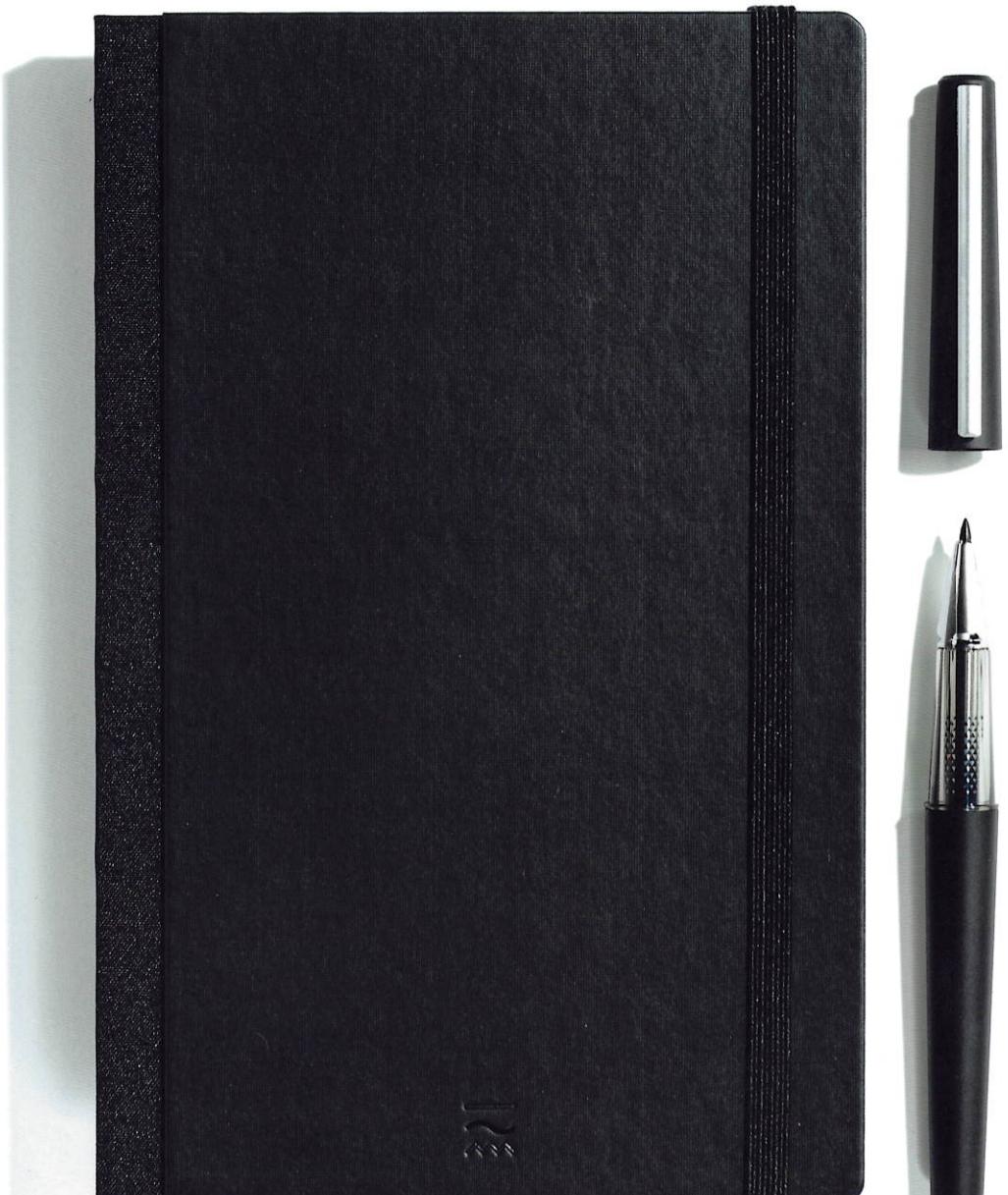
Stationery Magazine 2024

ステーショナリーマガジン



趣味の文具箱 2024年6月号増刊 5月9日発売 第5巻 第3号 通巻23号

今、使ひでも文房具



Good stationery
for your life

日本が誇る鉛筆削り工場

中島重久堂

Japanese Factory Brand

中島重久堂は、大阪・松原市で約80年にわたって鉛筆削りを製造し続ける老舗企業。定評ある削り心地と無駄を削ぎ落した美しいデザインの鉛筆削りを近年発表している。削りかすにもこだわる至高の鉛筆削りについて、製造現場の様子を交えて紹介しよう。



90年以上続く老舗の3代目

創業は1933年。ペン軸やパイプの製造から始まった。1940年代になり、鉛筆削りの製造を開始。現社長の中島潤也さんは3代目。鉛筆削りの魅力を世界に広げるのが目標だ。

中島重久堂 ◆ 日本が誇る鉛筆削り

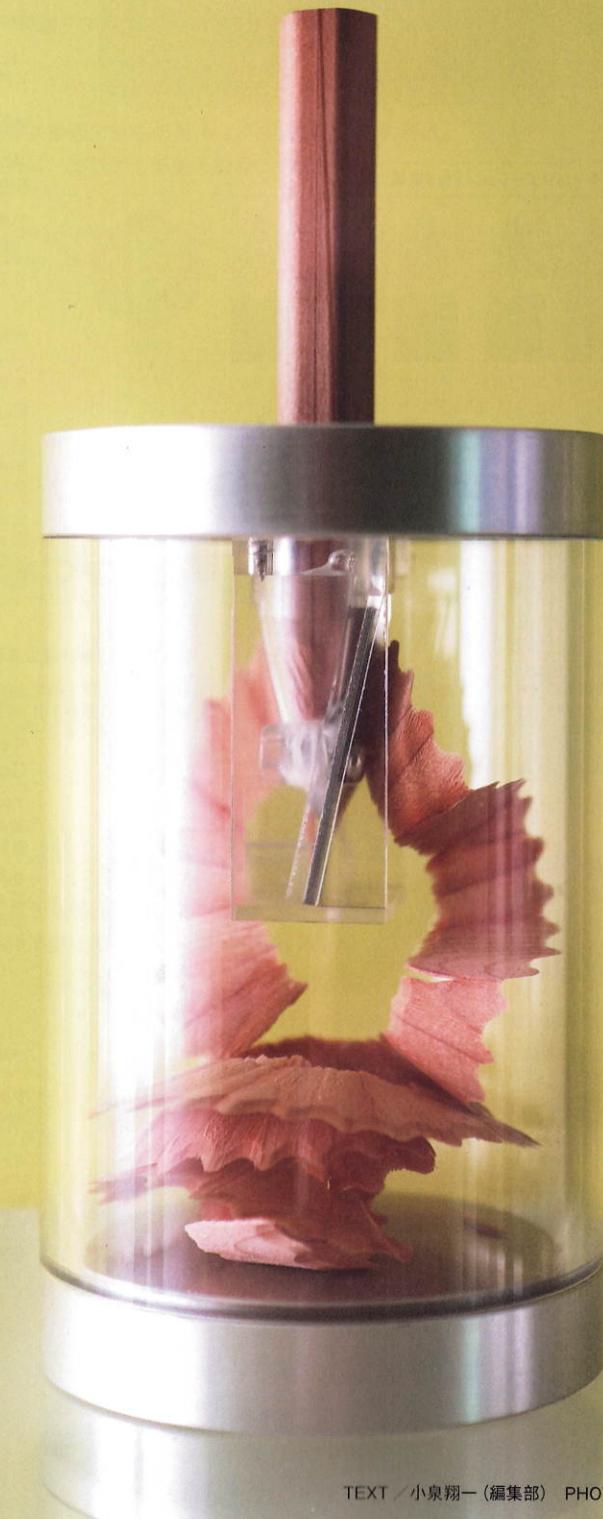
鉛筆を手で回して削る時、腕には独特の心地良い快感が伝わってくる。中島重久堂の鉛筆削りは、削り心地において最高峰と呼んでも過言ではない。同社は1940年代から約80年間にわたり鉛筆削りを製造し続けてきた。日本で初めて樹脂成型の鉛筆削りを作った会社でもある。その製品の中でも特に削り心地が良いのが「8」「e·i·t」。刃が2枚取り付けられていて、一

般的な一枚刃の鉛筆削りとは比べものにならないほどのなめらかさだ。そしてこの鉛筆削りの最大の魅力は、削りかすの美しさ。中島重久堂では削りかすのことを「ペンシルフレーク」と呼ぶ。名称の由来となつた「8」の字に広がる姿はまさに芸術。削り心地の良さに、「ペンシルフレーク」の美しさが加わることで、鉛筆を削る、美的体験を感じる製品に仕上がっている。

「8」「e·i·t」の誕生は、2019年。鉛筆削りの美しさを世界に伝えたい、と思つた3代目社長の中島潤也さんが、ブランドビルダーとして活動する、クリエイツオーネ代表取締役の草野信明さんとともに作り上げた。

インテリア&デザインの世界的な展示会「メゾン・エ・オブジエ・パリ2019」で発表すると、文具としては異例の大好評を得る。翌年には世界で最も権威のあるデザイン賞のひとつ「iFデザインアワード2020」も受賞。国内外で高い評価を得て、現在では世界各地に販売網を広げている。

2023年には廃棄米が原料のエコな「211」を発表。「ペニシルフレークが“かす”を“美”へと転換させたように、“ゴミ”を“原料”へと昇華させた。中島重久堂の鉛筆削りは、これからも人々に感動を与え続ける。

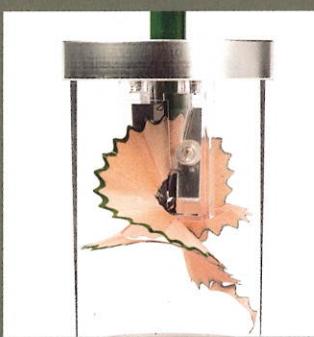


独自の技術が生む、切れ味鋭い刃

現在の製造技術は1970年代、2代目の良規さんが研究することで確立した。ゆがみのない鋭い刃先は、鉛筆の木材部分と芯をなめらかに、美しく削り上げることができる。

中島重久堂の代表作

中島重久堂らしさの詰まった「8 [eit]」と「211」。シンプルなデザインで洗練された印象を与える2製品だ。



8の字を描く
削りかす
本体の外装は透明なアクリル。美しい8の字の削りかすが分かりやすい仕様になっている。



驚異の切れ味を持つ
2枚刃
8 [eit]

2枚刃の削り心地とミニマルな造形が国内外で高い評価を得ている鉛筆削り。アルミ削り出しの上下蓋は新潟・燕三条の金属加工メーカー、タケダデザインプロジェクトが製作。1963年に創業した企業で、独自のデザイン観が魅力だ。

約Φ45×73Hmm
税込11,000円



組み立てはすべて社長自ら行う
8 [eit] の組み立てはすべて社長が行う。代表作には自ら責任を負うという決意、そしてもの作りへの情熱が中島さんの手を動かしている。



鉛筆削りユニットは着脱式

鉛筆削りユニットは米粉原料の蓋に取り付けた。着脱可能で交換もできるように設計した。



New

米粉が原料の
サステナブル製品

211

名称は、本体がアルミと米粉が原料で2つの部品、鉛筆削りユニット1つ、刃の枚数が1枚で「211」と付けられた。廃棄米を原料とするだけでなく、アルミもリサイクル可能な、環境に優しい製品に仕上がっている。

約44.5W×54.5Hmm・税込2,200円

手作業での
調整作業

鉛筆削りユニットとの組み付けは手作業。きれいに仕上がるよう、ナイフで丁寧な調整を行う。



原材料となるのは廃棄米(米樹脂)

新潟県で廃棄予定だった米を再利用。右の画像の黄色味が強いのが廃棄米(米樹脂)。

鉛筆削りユニットの制作現場

刃の製造からプラスチック部品の成形、組付け、完成まで、鉛筆削りユニットの製造工程を追ってみよう。



鉄から銅へ

全長約20メートルの機械で2度の焼き入れを施す。最初は約900°C、2回目は約300°Cで焼き戻せば、鉄は硬くて耐久性のある銅に変わる。



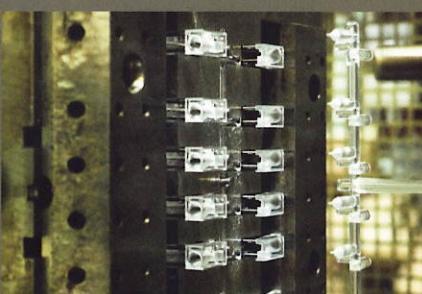
刃の大きさに切断、そして油漬け

自動刃折り器を使い、所定の刃の寸法に一枚一枚折る。その後は油に浸けて、紙に包み込む。刃物に被膜を作り、錆を防止するための重要な工程だ。



研磨を繰り返して鋭い切れ味に

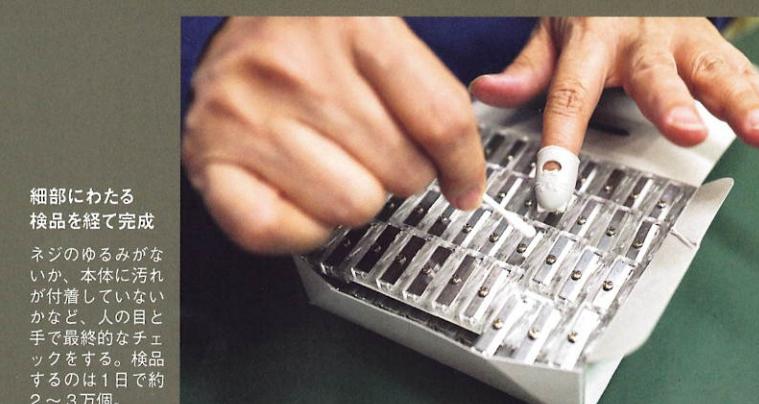
粗さを変えて、3段階の研磨を施す。その後バフ掛けで銅に付着したカスを取る。すると一振りで紙が割けるほどの切れ味が生まれる。

プラスチック部分の
成形

商品ごとに管理された成形条件管理表に基づいて機械を操作。溶かした樹脂を金型に射出、充填し、冷却してユニット本体の形に成形する。

刃の仕上がりを
くまなく確認

刃先の仕上がりを人の指先で1枚ずつ確認する。やがてみなどがある場合はここで抜き取る。一定数を選び取り、鉛筆の削り具合もテストする。

細部にわたる
検品を経て完成

ネジのゆるみがなければ、本体に汚れが付着していないなど、人の目と手で最終的なチェックをする。検品するのは1日で約2~3万個。



刃の組付け

ターンテーブル状の機械を使い、刃とユニット本体を組付ける。機械は中島重久堂がオリジナルで発注した特別なものを使用している。