



LOCAL DESIGNER

地匠

地

地産

LOCAL FACTORY X

地産地匠アワード
二〇二五

LOCAL FACTORY X
LOCAL DESIGNER AWARD 2025

LOCAL DESIGNER

地匠

地

地産

LOCAL FACTORY X

主催・運営
株式会社 中川政七商店
〒630-8144
奈良市東九条町1-1-1
<https://nakagawa-masashichi.jp/>



「地産地匠」Ⅱ地元生産×地元意匠。

日本のものづくりの歴史を未来に繋げる

新しいスタンダードは、産地から生まれる。

今、地域に拠点を置き、地域のものづくりと

関わるデザイナーの活躍が増す中、

その取り組みを深める新たなアワードが誕生します。

地域に根ざすメーカーと、

地域を舞台に活動するデザイナーがタッグを組み、

生み出したプロダクトを募集するコンペティション。

それが「地産地匠アワード」です。

メーカーとデザイナーの

タッグに光をあてる

メーカーが持つ高い技術や、その地域ならではの素材。デザイナーの持つアイデアや生活者としての目線、そして美意識。同じ地域で、同じ風土と暮らしを共有するデザイナーとメーカーが協働してこそ新しいスタンダードとなるプロダクトが生まれ、と考え、2者合同チームによる応募を対象とします。

風土や手仕事を活かされた

プロダクトを募集

募集するのは、生活の中の衣・食・住に関わるプロダクト。産地で育まれる素材や、その土地の暮らしの中で育まれてきた技術・文化・風習を取り入れていることを評価します。一次審査は書類審査、二次審査はプロトタイプおよびプレゼンテーションでの対面審査を行います。

すべての受賞商品を

責任を持って販路支援

継続的な生産と販売を前提とし、産地のメーカーやデザイナーに利益が還元される仕組みをつくります。合同展示会「大日本市」への出展サポートや小売店への卸販売をはじめ、中川政七商店直営店での販売、さらに旗艦店では受賞メーカー・デザイナーを特集する企画展を実施。作られ続けること、使われ続けること、ものづくりが循環することこそが、工芸を未来へ繋いでいくと考えています。



大門箸

箸は料理を美味しく食べるための道具であり、目立たない「名脇役」のような存在でいい。そこで、箸先を極限まで細くすることで、料理の繊細な味わいを引き立てることを考えました。試作を重ねる中で、片側をあえて太めに残す非対称型にすることで、持ちやすさと美しい所作を生み出せると気づきました。さらに、通常の利久箸に使われる杉ではなく、木目が素直で強度のある吉野ヒノキを採用。刃物仕上げの箸先は口当たりが滑らかで、より繊細な食体験を提供します。



吉野割箸
(奈良県)

Maker_

株式会社 廣箸

中磯 まき子

Designer_

A4 / エーヨン

菅野 大門

Comment_

日本人として日常目にし、手にしている箸と産地と真摯に向き合わないと生まれなかったカタチ。想像もできないほどの試作を繰り返し行った先はとてもさりげなくて、スマート。新しい普遍性を感じました。(審査員 矢野直子)

お箸は一生物でも使い捨てでもなく、適切なタイミングで取り替えるのが理想なのだと、大門箸は改めて教えてくれます。素材は吉野ヒノキの「皮目」と呼ばれる部分。建築用材を製材した際に出る外側の木片で、有効活用されることが少ない部位です。

数か月間しっかり使い、きちんとお別れできる。そんな「ちょうど良い」寿命をもつお箸。それは吉野ヒノキの生態系サイクルを支え、日本が大切にしてきた「適切な更新性」という美徳を体現する道具でもあります。こうした循環を前提にした道具こそ、本当のラグジュアリーと言えるのではないのでしょうか。(審査員 大治将典)



(1) 建材を作るときに余る端材が割り箸の原料。(2) 独自に設計した機械で、職人がミリ単位で調整しながら木材を削り出していく。(3) 檜や杉が生い茂る吉野の森の前で。



詳しくは
こちら





名脇役を目指して昇華した 〃極細・非対称の美〃

国内には複数の箸の産地がありますが、割り箸の最大生産地は奈良県南部・吉野地方。もとは製材時に出る端材を有効活用するために始まった箸づくりですが、その品質の高さから全国の料亭や和食店に広まり、吉野は日本一の割り箸産地へと成長しました。ところが2000年代以降、安価な輸入品が国内シェアの大半を占めるようになり、技術の継承も危機に直面して、現在吉野の割り箸は厳しい状況に立たされています。

そんな逆風のなか「大門箸」を生み出したのが、吉野の下市町にある創業約40年の株式会社廣箸。創業者の後を現代表の中磯まさきさんが継ぎ、吉野杉やヒノキの端材を使っ

片方は中太、もう片方は極限まで細くした左右非対称の形は、千利休が考案した「らんちゅう箸(利久箸)」をより持ちやすく進化させたもの。料理の味わいを引き立てる口当たりのよさと、吉野ヒノキならではの特徴を活かして1膳わずか5gという軽やかさを実現しました。無塗装の白木は品格を備え、晴れの日にも日常にも寄り添って食卓を豊かにしてくれる。まさに〃名脇役〃です。

「十分な強度があるので、一度使って終わりにするのはもったいない。『使い捨てない、使い捨て箸』『自分のタイミングで使い捨てる、使い捨て』という感覚で、寿命がくるまで何度でも使っていた方がいいですね(菅野)

「割り箸は、焼却炉で助燃剤のような役割をするそうです。キャンプでも焚き火に入れて活用できるし、子どもの工作や掃除にも使えて、最後の最後まで役に立つんですよ。菌ブラスの替え時と同じように、自分のタイミングで使い切ってもらったらいと思います(中磯)

廣箸の工場では、先代が独自に設計・改良した機械が今も現役で動いています。箸削り機や「角材揃え機」削りくずを利用した乾燥室の装置など、70種類を超えるお箸を美しく、効率的に製作するために、独自の設備を生み出してきました。宮大工もされていたという先代の美意識とこだわりが、つまったこれらの機械が連動することが廣箸の技術力につながり、1本1本のお箸がたちになっ

「どれも本当によく考えられている機械たちで、感心しました。お箸がきれいに見えるようこまで微調整できる機械なんて、他では見たことがありません。『大門箸』の極細の先端は、まさにこの機械と吉野ヒノキがあってこそ。世界でも廣箸にしか作れないお箸だと思います(菅野)

「ただ機械があるだけではなく、職人が図面を見ながらつきっきりでミリ単位の細かい調整をしています。完全オートメーションではない。工芸」と言える手仕事なんです。どれも欠けても「大門箸」はできなかったでしょうね(中磯)



「一番安い工芸」を、 100年売るために

菅野さんと出会った当初の中磯さんは業務に追われ、何か新しいことや改善案を考える余裕すらない状況でした。そこに、自主的に通ってあれこれ手を付けていく菅野さんの行動力と、それを受け入れる中磯さんの懐の深さが重なり、さまざまな改善が進められていきます。

「お箸の帯のつけ方や帳簿のことなど、聞けば聞くほど苦労がかかっていたり整っていないかったりすることが多くて。新商品の生産を始める前にまず会社の基盤を整える必要があると思ったので、自主的に動きました(菅野)

帯巻き作業の機械化に始まり、帳簿請求書のデジタル化、ネット環境や無線LANの整備、トイレや事務所の改修、ウォーターサーバーやコピーメーカーの導入、輸送効率の改善、昼食代・交通費補助の制度改正までさらに、学生から高齢者まで働ける柔軟な勤務体系も整え、「自分が働くならこうあつてほしい」という労働者と経営者の両方の視点で、菅野さんは廣箸の環境を一つひとつ整えていきました。

「働く環境を今のスタンダードにしていけないと、若い人がまず来ないじゃないですか。女性や若い人が働きやすい環境を整えることは、人材確保に直結します。夢を追う若者も、人生を重ねたおじさんも応援する。みんなが気持ちよく働きやすい場所になりたいんです(菅野)

こうした環境面の整備が功を奏し、以前は年配者ばかりだった職場にも、若い人たちが加わりました。手伝いに来てくれていた学生の卒業制作展を見に行ったり、引っ越しを手伝ったり、ともに風呂で汗を流したり。このような繋がりがから新たな仲間が増え、SNSでの発信を通じて遠方から通う人も出てきています。

「一度若い人が集まるとその中で盛り上がるし、環境を整え

れば現場から自然にアイデアが出るようになる。それが一番大事だと思っています。スポットでコンサルや商品開発をして去っていくことを僕はしたくなくて、5年、10年かけて一緒に商品を作り、100年売るくらいのスタンスでいたいなど。それを廣箸さんで実現させてもらっているところですね(菅野)

割り箸は、捨てられてしまう丸太の端部分を活用したエコロジカルな商品。山を維持するための間伐にも一役買っていますが、この素材が育まれる森を健全に保つためには、木を伐り、余すところなく使い、再び植える循環が必要です。丈夫な箸を毎日の食事で繰り返し使うことは、環境にとっても大きな意味があります。菅野さんの提案で、今後はお箸づくりからさらに1歩踏み込み、〃山〃そのもののへと視野を広げようとしています。

「将来的には丸太から買って、芯材は建材として販売し、端材を自分たちの箸づくりに活かす。廣箸の3代目となる予定の息子さんには、お箸屋と建材屋を同時にやることも提案しています(菅野)

「実際に丸太を切るところから試したこともありましたが、今は端材をもらってきた方がまだ安いんです。ただ、建材側で利益をしっかりと出し、その端材でお箸を作る流れができれば、林業にも貢献できると思っています(中磯)

「『大門箸』は、日本で一番安い工芸。だと思っています。僕らは工芸として作っている感覚はないですが、機械生産とはいえ、自然のものを扱う以上、その大部分は人の手によって作られるものです。500年続く林業と日本の食文化に根付いている道具を広い目で見てみると、きつと工芸と呼べるものなんじゃないかと思っています(菅野)

メーカー 中磯まさき株式会社 廣箸
デザイナー 菅野 大門(タカノ エイヨン)

インタビュー全文
こちらから
お読みいただけます



KOHABAG - 久留米絣 -

福岡県南部・筑後地方で織られる久留米絣は先染めの織物で、染め分けた糸(絣糸)を用いて文様を表現します。その製織工程で生まれる柄のズレを錯視効果として捉え、オリジナル柄「Optical Illusion Ikat」を考案し、バッグに仕立てました。約38cm幅の小幅生地を無駄なく活用し、どの柄や色でも魅力が映えるよう、シンプルで機能的なデザインに仕上げています。



久留米絣
(福岡県)

Comment_

Designer_

Maker_

Hana Material Design
Laboratory 株式会社
光井 花

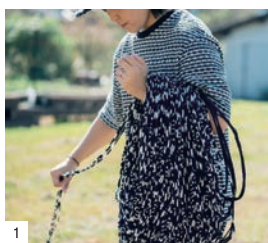
下川 織物
下川 強 臈

つくり手とデザイナーの筋の良さを強く感じた。着物の幅がそのままバッグの幅になるという展開の明快さと、自分たちを超えて、久留米絣の産地全体をも見据えたあり方に、感銘をうけた。またテキスタイルのユニークさにもこのタッグの良さが現れていた。伝統柄の素晴らしさは言うまでもないが、次代の伝統柄になりえるものづくりに取り組む気概を感じる、そんなテキスタイルだ。
(審査員 坂本大祐)

デザイナーと職人のタッグのバランスが素晴らしく、まさに「地産地匠」を体现されているチームであることに感銘を受けました。「幅が決まっている」という特産品の特性を変えずに活かし、また属人的にならず、持続可能な製作を実現しており、工芸の存続と未来が見据えられているという視点にも魅力を感じました。(審査員 長田麻衣)



3



1



2

(1) 久留米絣では糸を染めてから織ることで柄にズレが生まれる。デザイナー自身が工場に滞在し制作を行った。(2) 機場の前で。(3) デザイナーの考案した現代的な図案が、伝統的な久留米絣の製法で編み上げられていく。

三河軍手

使い捨てでは無く、使うことで愛着がわき、使い続けたいと思える軍手。原料の「特紡糸」は繊維リサイクルの原点と言える糸で、愛知県三河地方が元祖。市場に出せない「B格」のワタを糸に紡ぎ、軍手の原料として発展してきました。糸にムラがあるのが特徴で、大量均一生産の糸では出せない独特な温かみのある風合いを生み出します。さらに生地にはポリウレタンを混合させフィット感と保温性を高め、カラーネップ（色とりどりの繊維つぶが入った）糸を使い選ぶ楽しさとアナログ感を向上させました。



三河紡織
(愛知県)

Maker_

石川メリヤス有限公司
大宮 裕美

Designer_

Rosey Aphrodina
久保田 千絵

Comment_

軍手がこんなにチャームインクに！素材の使い方もさることながら、様々なシーンで活躍できる魅力あるプロダクトです。使い捨てではなく「愛着を持って長く使いたい」と思わせる、従来の軍手のポジションを覆してくれました。

（審査員 矢野直子）

軍手というモノは、身の回りに必ずあるが、そのモノの先を考える人はあまりいなかったのではないかな？もちろん高価なものになれば良いものはたくさんあるけれど、身近な軍手というポジション

そのままに、素材やデザインの見直しでアップグレードされた軍手。ありそうでなかったこのプロダクトには、つかい目線で考えられた優しさがある。

（審査員 坂本大祐）



(1) 機械が編み上げた土台に、人の手で手首の加工を施していく。(2) 原料となる特紡糸は愛知県三河地方で戦前から作られているリサイクル繊維で、温かみのある風合いが特徴。(3) 軍手工場のなか、原料となる特紡糸を抱えて。

詳しくは
こちら



スパイラルインナー

包帯のように斜めに肌に沿いフィットするウェア。ニットをあえて斜行させ、縦横だけでなくバイアス方向の伸縮性も実現しました。シャリ感が特徴の綿100%の強撚糸に縮絨（ソーピング）を強くかけ、肌触りの良いプレミアムな風合いに。またホールガーメント（無縫製）で作成している為、縫い目が無く、着るときも脱ぐときも着ているときも、ストレスフリーな着心地です。襟ぐりから履くように着脱する事も可能なユニバーサルデザインで、肩を上げづらい方も楽に着脱いただけます。



泉州ニット
(大阪府)

Designer_ Maker_

株式会社 アイストープ
浅田 好一

特定非営利活動法人
ユニバーサルファッション協会

川村 岳彦／錦織 悦子／佃 由紀子

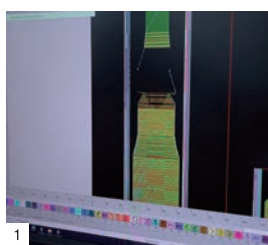
地方独立行政法人
東京都立産業技術研究センター

加藤 貴司

Comment_

本来は不良と見なされる斜行を逆手に取り、優れた伸縮性を活かしてワンサイズで幅広い体型にフィットするインナーニットへと昇華させました。襟ぐりは大きく伸びるため、被って着用するだけでなく、履くようにも着用でき、寝たきりの方に着せる際にも負担を軽減します。製造地は工芸産地ではなく、いわゆる産業集積地です。こうした地域も転換期を迎える中で、地産地匠の視点を取り入れたものづくりが新たな生態系を育み、持続していくことを期待しています。(審査員 大治将典)

技術と繊維のプロフェッショナルが生み出した革命的な作品で、感動と驚きが沢山ありました。産業の構造的課題を解決したいという視座の高さと、体型などにとらわれず、あらゆる人が心地よく着用できる作品である点が魅力的でした。介護の現場等でも活躍することがイメージでき、今後の展開が楽しみです。(審査員 長田麻衣)



1



2



3

(1) 精密な設計によって、ニットの着心地や柄をコントロールする。(2) 技術者、当事者、そして作り手が話し合いを重ねて完成した。(3) 何年にもわたる試行錯誤の末、理想の伸縮性を実現。襟ぐりから履くように着ることも可能に。

詳しくは
こちら





桐生織物
(群馬県)

シルックアップ サイクルブランケット

私たちがシルクの衣服を仕立てていく中でどうしても生じてしまう裁断くず。小さな布の端切れであったとしても、シルクであることには変わりありません。蚕が懸命に吐き出してくれたその糸には、夏は汗や熱を放ち、冬は体の体温と湿度を守ってくれる優れた機能があります。そんなシルクの裁断くずを集めて繊維同士を無数の針によって絡み合わせ、一枚のブランケットに仕立てました。このブランケットを作ることです。私たちは糸から服になるまでの過程においてほとんどゴミを生み出さない生産が実現できます。蚕の命の力をいただいている私たちだからこそ、最後までその素材を使い切りたいという思いから始まったものづくりです。

Maker_ **Texbox**
澤利一

Designer_ 桐生整染商事株式会社／SILK1
川上由綺



日光下駄
(栃木県)

ATSUZOKO

現代の「厚底靴」から着想を得た、厚さ8cmの「厚底日光下駄」。多様化する現代ファッションにおいて「厚底靴」は一般的な存在となっていますが、日本人としてのアイデンティティをより深く表現したい、自分らしさや個性を際立たせたいと考える方に向けた新たな選択肢として考案されました。

日光下駄は、「草履」と「下駄」が一体化した独自のデザインが特徴で、他の履物とは一線を画します。さらに、厚みのある台木の側面部分は、履く人の個性を存分に表現できる「キャンパス」としての機能を備え、さまざまなアイデアを具現化する可能性を秘めています。

Maker_ **日光下駄**
山本政史／中山美穂

Designer_ 株式会社あを
青柳徹

デザイナー

Oji & Design

大治将典



株式会社SHIBUYA109
エンタテインメント
SHIBUYA109 Lab. 所長

長田麻衣



クリエイティブディレクター
合同会社オフィスキャンプ

坂本大祐



積水ハウス 業務役員 兼

デザイン設計部長

矢野直子



書類審査の段階では、不安を覚える応募も少なくありませんでした。慎重に審査を重ねて最終候補を約10点に絞り込み、実物を前にするといずれも秀逸で、落選するのは本当に難しかった。これが率直な感想です。

さらに、「地産」である作り手と「地匠」であるデザイナーご本人から直接お話を伺う中で、その人柄のすばらしさと、日本各地にこれほど多彩な才能が息づいている事実に深く感銘を受けた。改めて感じています。

地産地匠アワードは、このような逸材をすくい上げ、新たな視点を社会に提示する役割を担っています。伝統工芸やクラフト、産業といった既存の枠組みに埋もれさせるのではなく、「地産地匠」というレイヤーに引き上げることで、日本の風景はこれまでもとは異なる表情を見せ得るのではないだろうか。その可能性を、これからも広げていきたいと強く願っています。

今回、初めて審査に参加いたしました。日々目まぐるしく移り変わる若者の消費とは違う世界観があり、沢山の刺激をいただきました。また、日々ものづくりに向き合われている皆さんの真摯な姿勢と熱い思いに触れることができ、胸を打たれる瞬間が何度もありました。今回の受賞作品は、伝統工芸を未来につないでいくために重要な視点や向き合う姿勢があり、他のものづくりでも参考にできることがあるように感じます。工芸品をより多くの人に手に取ってもらえる機会を作り、今後も長く続いていくために、工芸に対する理解を深めるだけでなく、使い手への理解にも目を向けることが重要であると改めて感じました。

昨年に続き、本年のアワードでも、素材や原料の巡り、担い手のこと、市場のことなどモノを取り巻く「生態系」のようなものにまで射程をもつモノがありました。産地の窮状を訴えんがために、多くをつくらないという選択をしたプロダクトもあります。そんななかで受賞されたみなさまのモノからは、より多様な「生態系」を感じました。産地に対しては百姓のようなアプローチで、環境の循環を意識した手入れをし、モノに対しては、最小限の意匠で、最大限の美を引き出す、そんな振る舞いを感じます。それは「控えめな創造力」と言えるようなデザインの有り様でした。こういったものづくりが広まることで、小さくとも豊かな暮らしがこの国で営み続けられるのではないかとそんな希望を感じたアワードでした。ありがとうございました。

様々な賞や、工芸を盛り立てるという活動が多くある中で、今回のプロジェクトでは、自分自身とても素直な気持ちで作品と向き合うことができました。それは皆さんがそれぞれの産地、ジャンルの中で真摯にモノと対峙し、知恵を絞り、出来上がったプロダクトを愛をもって伝えてくれたからだと思います。

審査に参加させていただきとても幸せでした。いえ、私が皆さんからものを生み出す喜びと感動をいただいたのだと思います。ありがとうございました。この続きを、そして新しい発見をこの「地産地匠」に期待しております。

ABOUT

募集概要

地産地匠アワードは、地域に根ざすメーカーとデザイナーがつくる、新たなプロダクトを募集するアワードです。全国各地の風土や手仕事をいかすものづくりを発見し、販売を通じて作り手へ還元することを目指します。

応募資格

地域に根ざすデザイナーと
メーカーの2者合同チーム

募集対象

日本各地の風土や
手仕事を活かされたもの
(衣食住に関わるプロダクト／食品は対象外)

審査の重点ポイント

- 一、【地産】地域に根ざすメーカーが
培ってきた技術や、その土地の文化・風習
などが活かされていること
- 二、【地匠】産地・地域へのコミットがあること、
産地の人たちのことを考えて
デザインをしていること
- 三、両者が協業すること、
新しいスタンダードとなるプロダクトの
可能性が生み出されていること
- 四、継続的な生産と販売ができ、
日本各地の使い手に届けていく志があること

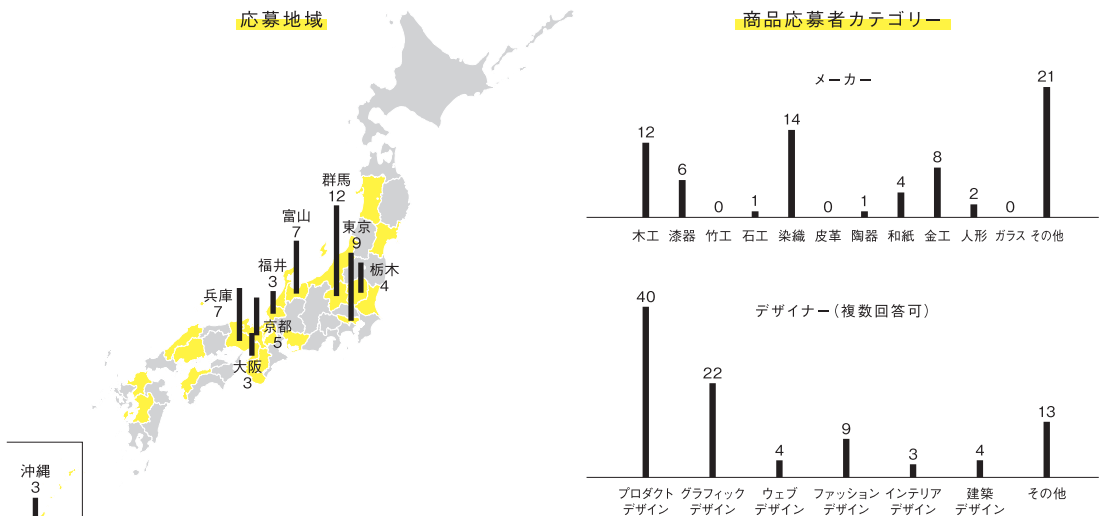
受賞後

すべての受賞商品を責任を持って販路支援
(審査員奨励賞は販路支援以外の形でサポートを行う)

2025 AWARD

審査結果

2024年11月よりエントリーを開始し、2025年1月末日に締切。全国各地、さまざまなものづくりのチームから計69件のエントリーが集まりました。書類による一次審査を11点が通過し、6月10日・11日に実物プレゼンテーションによる最終審査を実施。グランプリ1点、準グランプリ1点、優秀賞2点、奨励賞2点が決定し、9月3日の授賞発表式にて発表しました。優秀賞以上の4商品は、10月下旬より販路支援を開始予定です。



地産地匠アワード 2024

初の開催となった「地産地匠アワード2024」は、2023年10月よりエントリーを開始し、2024年1月末日に締切。全国各地、さまざまなものづくりのチームから計80件のエントリーが集まりました。書類による一次審査を15点が通過し、6月20日・21日に実物プレゼンテーションによる最終審査を実施。グランプリ1点、準グランプリ1点、優秀賞2点が決定しました。



Merit Award 優秀賞



桐生織物・刺繍（群馬県 桐生市）



Merit Award 優秀賞



越前瓦（福井県 越前市）



Second Award 準グランプリ



木工産業（静岡県）



Grand Prix グランプリ



会津漆器（福島県 猪苗代地域）

めぶく弁当

Maker_

漆とロック株式会社
猪苗代漆林計画

貝沼航

Designer_

Helvetica Design 株式会社
佐藤 哲也

支障木プロジェクト
わっぱのケース・バスケット

Maker_

株式会社 wakagu
岩崎 翔

Designer_

OTHER DESIGN
西田 悠真

越前瓦器

Maker_

株式会社 越前セラミカ
石山 享史

Designer_

高橋孝治デザイン事務所
高橋 孝治

トリプル・オウ
刺繍ポシエット

Maker_

株式会社 笠盛
野村 文子

Designer_

株式会社 笠盛
片倉 洋一

本アワードに共感し、ともに地域のものづくりとデザインを応援いただける企業や団体の方に、「地産地匠アワードサポーター」として参画いただいています。告知活動へのご協力のほか、トークセッションやPOPUPイベントを通したコラボレーションが実現しています。

地産地匠アワード
サポーター（協賛）

SUPPORTERS

S-PAL

仙台ターミナルビル株式会社

中日ビル

中部日本ビルディング株式会社

