

浅蔵五十吉美術館—第36回建築業協会（BCS）賞受賞作品

白藤 進*
Susumu Shirafuji

1. はじめに

石川県寺井町は、有名な九谷焼の産地であり、同町はその拠点として九谷焼陶芸村を建設し、多くの九谷陶芸家を輩出している。当建物は、同町の名誉町民で、かつ、文化功労者の陶芸作家浅蔵五十吉氏より寄付された作品を広く一般に公開するため、同町が建設したもので、設計は日本芸術院会員である建築家池原義郎氏が行った。当建物は自然と調和し、素朴な暖かみを感じられ、作品と建築が一体となり、全体が芸術作品のように映え、また、外壁の打放しコンクリート仕上の美しさと水盤の池

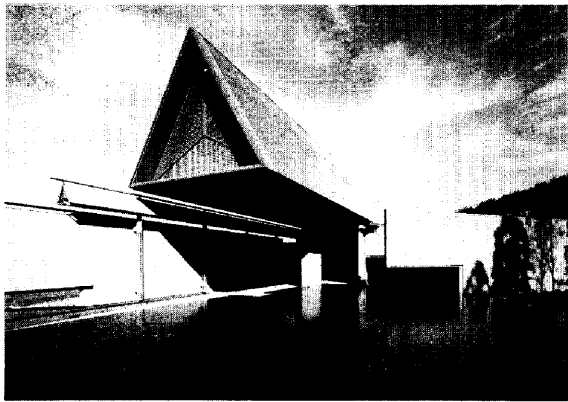


写真-1 全景

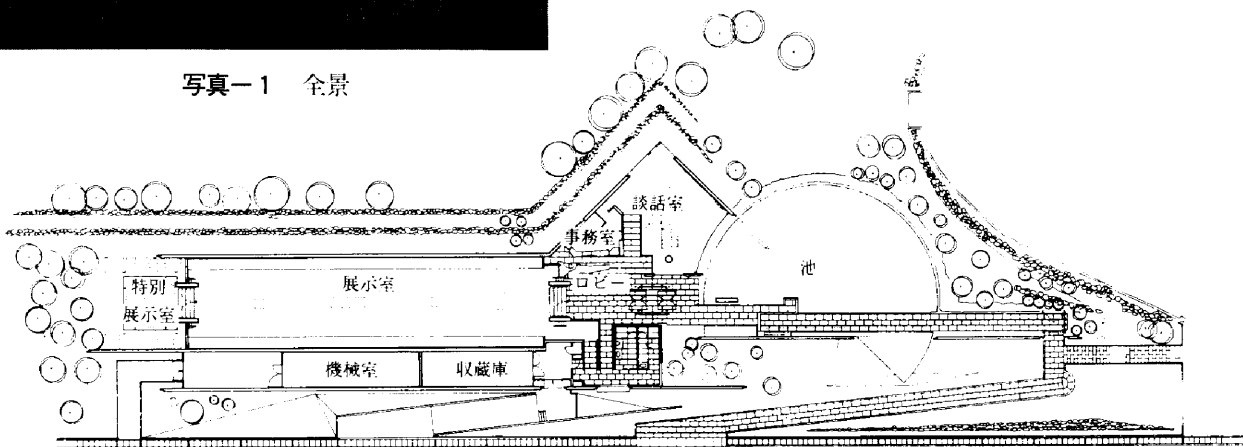


図-1 平面図

*中部(支)土分岐(出)

は、静けさを感じずにはいられない気持ちになる、『北陸の古都地方にマッチした、『優美な美術館』である。

このため、施工の難度は高く、高度な施工精度が要求された建物であった。

2. 建築概要

敷地面積：105,228.36m²

建築面積：687.50m²

延床面積：624.87m²

構造：鉄筋コンクリート造一部鉄骨造

規模：地上1階

工期：1992年11月～1993年10月

3. 型枠

躯体工事は、一日の打設量を考慮し、全体を三工区とする施工計画とした。型枠材は転用を考慮したが、第三工区のみ転用材で施工した。設計時点の型枠工事は杉板本実出目地打放しコンクリート面セパシ工法となっていたが、見本打の結果、実施では仕上げを杉板本実出目地（一辺が9mmの正三角の目地を水平に12cmピッチ、パネル間ごとに12mmの三角の縦目地）打放しコンクリートとし、セパは一般プラコンよりひと回り小さい鉄コンを用いる工法を採用した。ただし、鉄コン穴埋めの深さは表面より1mmまでとした。

本実板の加工刃は、出目地の面と同時に加工するため、特注刃を用い、加工数量が多く、磨耗するため、数枚必要であった。型枠の施工に関しては、出目地の三角の頂点を合すため、加工順通りに型枠のパネル化をしなければならず、かつ、建方時には横のパネルの目地と水平を

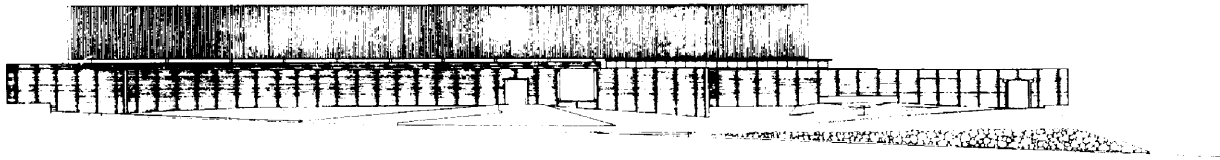


図-3 北側立面図

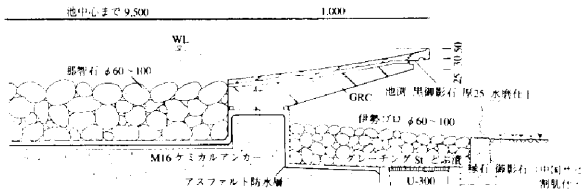


図-2 水盤端部詳細図

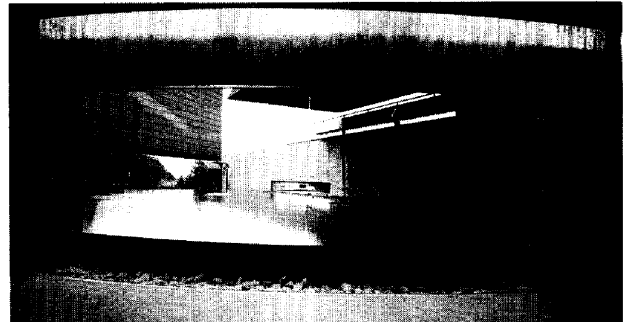


写真-2 談話室より池を見る

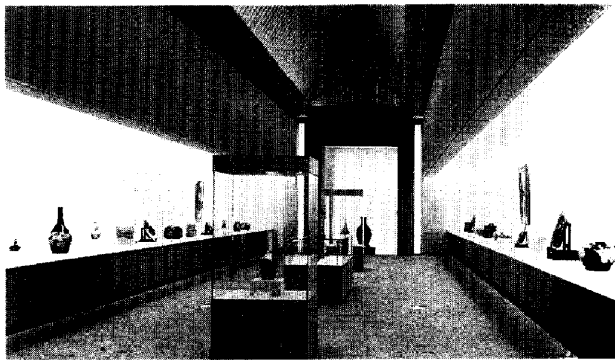


写真-3 展示室内部

合せながら施工するため、難度の高いものであった。また、型枠の養生に関しては、パネルの日焼けむら（パネルに木片等の日焼け跡が残るとその箇所のコンクリート打放面が浮き出る）の防止やコンクリート打設前（特に夏期）における本実板の収縮（目地の隙間の拡大）を防止するための水撒き（本実板に水を含ませ膨張させる）等、養生管理には十分注意を払う必要があった。

4. コンクリート打設

1日のコンクリート打設量は最大で150m³とした。コンクリート打設の際には、ポンプの筒先を1.5m以下まで型枠内に挿入し、コンクリートの分離をさせた。また、型枠出目地が水平かつ三角形であるため、木槌のタキを主体とし、7～8m³当り1人の割合で打設工を配置し、午前中に必ず打設を完了させる計画とした。特に、スラブ上のハラベット部分は三角形の水平出目地の上面に気泡の穴が残りやすく、型枠脱卸する時に目地だけが取れる恐れがあるため、型枠は必ず幅30cm程度の蓋をし、外面は必ずハラベット天端までタキ作業を十分行った。

5. 御影石の池

中央の池は、石の先端が濡れる程度の浅い水深で、水面にサザ波が立つ程度の噴水を配している。池の石の断面は、大きな盃のように内側にそった形状をしており、可能な限り分割数を少なくするため、長さ約1mの一枚物を採用した。このため、施工に関しては石と石との取り合い、先端を合わすと目地のところで断差ができる等、施工の難度が高いものであった。また、限られた予算と工期内で施工を完了させるためには、業者の選択は重要な要素であった。

6. 天然木天井

天井仕上材は石川県の県木『アテ』の無垢材を採用した。このため、できるだけ早く使用材を選定し、ロスを見込んだ発注を行い、製材・乾燥期間を十分にとることでその問題の解決に努めた。また、施工段階でも、棧を入れたり溝を彫ることで、その防止対策を講じた。

7. おわりに

施工期間中、設計者の執拗なまでのこだわりで悩まされたが、栄誉あるBCS受賞の報を聞いた時、「やっとあの日々の努力が報われた」と感無量であった。なお、この建物は、次のような選評を得た、『地方都市にこのような質の高い建築作品が生まれたことは、建築文化の波及という意味でも、誠に意義深いものであり、施工は設計同様に入念であり、美術館にふさわしい、緊張感をもった美しい仕上げの精度をみせている。』