



Title	戦後の事務用家具標準化の出発 : 「JIS Z 5301 事務用家具 (机・卓子・いす)」と「JIS S 1022 鋼製事務用家具」
Author(s)	北田, 聖子
Citation	デザイン理論. 2010, 55, p. 21-35
Version Type	VoR
URL	<a href="https://doi.org/10.18910/53595">https://doi.org/10.18910/53595</a>
rights	
Note	

*The University of Osaka Institutional Knowledge Archive : OUKA*

<https://ir.library.osaka-u.ac.jp/>

The University of Osaka

# 戦後の事務用家具標準化の出発

—「JIS Z 5301 事務用家具 (机・卓子・いす)」と「JIS S 1022 鋼製事務用家具」—

北 田 聖 子

大阪工業大学非常勤講師

キーワード

事務用家具, 標準化, 「JIS Z 5301」, 「JIS S 1022」

office furniture, standardization, “JIS Z 5301”, “JIS S 1022”

はじめに

1. 事務用家具の規格化に向けて
2. 1951年制定「JIS Z 5301 事務用家具 (机・卓子・いす)」— 事務用家具の JIS 制定のはじまり —
3. 1956年制定「JIS S 1022 鋼製事務用家具」— 戦後の事務能率研究と事務用家具 —
4. 「JIS Z 5301」と「JIS S 1022」の位置と意味  
おわりに

## はじめに

戦後、事務用家具に関する「JIS (日本工業規格)」<sup>1</sup>の制定は、1951年(昭和26年)より開始された。開始された、とあえて言うのは、事務用家具の規格はその後改訂が重ねられ現在に至っているからである。本稿では、1950年代に制定された木製事務用家具の最初の JIS とスチール製事務用家具の最初の JIS に注目し、それぞれの JIS の内容とそれらが制定された頃の事務用家具の実状とを照らし合わせる。そのうえで、両者がどのように関連していたか、事務用家具はどのような経緯で JIS による標準化の対象となったのか、事務用家具に関する初期の JIS の意義は何であったのかを明らかにする。特に、初期の JIS が制定された頃、事務能率研究や工芸指導所での取り組みなど、複数の方面から研究がおこなわれていた事務用机を中心に、論を進める。

戦後の事務用家具の標準化に関する先行研究では、規格内容の変遷とそれぞれの JIS の改正を促した要因が明らかにされてきた<sup>2</sup>。特に、事務用家具の JIS の歴史においては、人間工学の研究がとり入れられ、それまでの机、椅子の寸法に大幅な変更が加えられた1971年(昭和46年)が大きな転換点とみなされる。1971年当時も、大幅な JIS 改正にともなって、改正ポイントの解説が複数の雑誌に掲載された<sup>3</sup>。確かに、戦前、戦後をとおり、事務用家具標準化の最重要事項は寸法の標準化であり、寸法が大幅に変更された時点に着目し、その背景を探る

ことは、標準化の意義を考えるのに重要な方法である。しかしながら本稿では、先行研究で掘り下げられてこなかった事務用家具に関する初期のJISに着目し、どのような意味で事務用家具の標準化が出発したのかを考察しながら、その考察より得られる視座からあらためて戦後の事務用家具標準化をとらえなおすことを試みる。それは、事務用家具の事例をととして、標準化とは具体的に何をする事なのか、その内実を再考する試みでもある。

## 1. 事務用家具の規格化に向けて

第二次世界大戦終結以前、事務用家具は、産業合理化運動、経済統制という文脈で政府による標準化事業の対象となり、1934年（昭和9年）に「日本事務用卓子及椅子単純化規格」、1943年（昭和18年）には事務用机、椅子の規格型が決定された。終戦直後、事務用家具の標準化は、「戦後窮乏の極にあった国民生活を安定し、その合理的再建を図るため緊急必需物資特に日常生活用品の急速な生産と出廻りを確保する」<sup>4</sup>という目的から再び政府によって取りざたされることになる。1945年（昭和20年）10月、特許標準局の商品標準化委員会により、事務用机、椅子、整理棚の「商品標準」が決定された<sup>5</sup>。

事務用家具の商品標準は、それが決定された当初から、あくまで終戦直後の応急処置のための規格であると位置づけられ、品質や試験方法などに関しての厳密な規定がないという点から内容の不十分さが指摘されていた。また、例えば学校、公共建築物の復旧が進み、そこで使用される家具が大量に必要となってくるを見込んで、家具に関する規格を商品標準というかたちではなく国家規格として定めたいという主張もあり<sup>6</sup>、規格はいかに作成されるべきかという議論がなされた。

1946年（昭和21年）の『建築雑誌』上の企画で「家具に関する懇談会——規格を作る為の前提として——」<sup>7</sup>が開催され、建築、教育関係者、特許標準局員、そして戦前に型而工房を主催した藏田周忠、工芸指導所の齋藤信治、豊口克平らが議論を交わしている。ここではどのような家具を、そして家具の何を規格化する必要があるかが話題にされているが、その前提としてまず「国民生活様式」の「椅子式」への統一が確認された。ただ、日本ではまだ都会生活者にしか椅子式の生活が浸透していないため、とりわけ住宅用家具の規格化において椅子式を基準にすることは考えにくく、さらには建築との関係から、家屋、部屋自体の寸法が全国的に統一されていないため、個々の家具の規格決定は不可能であるという意見があった。特に豊口は、家具の規格化に際しては、まず家具を使用する「訓練」の必要と、家具の「建築との関係に於けるディメンションの問題」の解決を強く主張している。そして、もう一つ、材料の寸法との兼ね合いをどこまで考慮するかという問題提起もなされた。板材の基準を6尺とし、それから余りができるように寸法をとってしまうと余り分をすぐ使用できないことから家具の値段が上

がるという問題があげられたが、この座談会では、今後は、材料に束縛されるのではなく、まず家具の寸法を決めて、それから家具用材の寸法を決定する必要があるとまとめられている。

座談会で論じられた規格に求められる意味は二点に集約される。第一の意味は「物の使い方に対する指導的な意味」である。この意味は、どのような寸法のものが使いやすいかという寸法研究の問題に結びつく。第二の意味は「家具の一般メーカーの技術があまりにも高くないような場合、それをある程度指導するという意味」であった。この意味は、規格が家具を生産するための仕様規定となることに結びつく。実際に事務用家具に関する規格は、おもに生産者のための仕様規定という意味から出発することになった。そして、大量の家具が使用される場、例えば学校、そして当時全国家具生産量の5割を占めていたと言われるオフィスの家具の規格が緊要で<sup>8</sup>、そこから上の二点の規格の意味を一般に知らしめていくことが提案されている。

## 2. 1951年制定「JIS Z 5301 事務用家具（机・卓子・いす）」—— 事務用家具のJIS制定のはじまり ——

上の座談会で言われていた国家規格による事務用家具標準化は、1949年（昭和24年）6月に制定された工業標準化法に基づいて決定される「JIS」で実現されることとなった。事務用家具のJISについては、まず1951年（昭和26年）に木製事務用家具を対象とした「JIS Z 5301 事務用家具（机・卓子・いす）」<sup>9</sup>が、1956年（昭和31年）にはスチール製事務用家具を対象とした「JIS S 1022 鋼製事務用家具」が制定された。

本章では、まず、事務用家具に関する戦後最初の規格である「JIS Z 5301」の内容を確認する。次に、「JIS Z 5301」の普及活動および普及状況に触れ、その試みをとおして見いだされる当時の規格への意識、さらには「デザイン」観に言及しておく。それは本稿で取り上げる規格の寸法の問題と直接的に関わる話題ではないが、規格、標準化に付随する共時的な動向をみて、当時の規格の意味により明確な輪郭を与えるためである。最後に、「JIS Z 5301」制定の背景にあった木製家具業者の実態、および次の「JIS S 1022」に至る事務用家具製造の展開について述べる。

### (1) 1951年「JIS Z 5301 事務用家具（机・卓子・いす）」

「JIS Z 5301 事務用家具（机・卓子・いす）」は、1951年（昭和26年）10月31日に制定、同年11月15日に公示された【図1】。この規格の対象は木製事務用家具であり、規格内では「種類」および「寸法」、「材料」、「構造」（試験方法含む）が規定されている。

机の種類は7種で、その種類と寸法（幅（間口）×奥行き×高さ（単位mm））は、「机両袖A」（1460×850×740、袖幅365）、「机両袖B」（1460×730×740、袖幅365）、「机片袖」

(1060×730×740, 袖幅365), 「机脇置」(395×730×740), 「机平A」(1060×730×740), 「机平B」(910×610×740), 「机タイプ用」(910×610×640) となっている。いすは, 「小さいA」, 「小さいB (せばり)」, 「いす廻転A (ひじかけ)」, 「いす廻転B (ひじなし)」, 「いすタイプ用」の5種が設けられ, それぞれの高さは, 小さいは440mm, いす廻転といすタイプ用の最低高は410mm となっている。また, 寸法はメートル法とともに尺貫法(単位は分)でも記されている。

材料は, 主要材料と内部材料にわけられ, さらに品等別に指示されており(たとえば主要材料の一等材はなら, かば, しおじ, たも, みずめ, くり, せんだん), 30近

くの種類が示されている。また, 用材の含水率基準も併記された。構造では, 甲板の積層構造などが示され, 試験方法は, いすの各部に荷重をかけて試験する方法が示されている。

「JIS Z 5301」に携わった専門委員会の委員長には藏田周忠, 委員には大学教員, 家具業者組合の代表者や, 戦前工芸指導所で家具研究に従事した寺坂毅, 西川友武, 剣持勇なども名を連ねた。藏田は規格公布後, 『工藝ニュース』で規格の解説をおこなっている<sup>10</sup>。JIS の決定に際しては, まず, 「実用寸法の統計的な結果と原材の寸法」を参照して「これは守ってほしい限度」の寸法が決定されたと述べられている。先述の座談会では, 今後の規格では材料の寸法から家具の寸法を考える手順を避けたいという意見が示されていたが, 実際に規格を決定するにあたっては, 市場にすでにでている家具の実状が考慮されたということである。机については, 引き出しの寸法の指定はなく, 高さはタイプ用を除いて740mm に統一され, 片袖机の奥行き二倍の寸法が両袖机Aの幅と同じになるようになっているなど, 組み合わせへの考慮が寸法に反映されているところもある。740mm という高さは, 実は戦前の「日本事務用卓子及椅子単純化規格」で示された各種机の高さと同じである。その後, 終戦に至るまでの工芸指導所の標準家具研究においては, 日本人の平均体軀から割り出されたもう少し低い机が提案されていたのだが, 戦後になり実際に一般的に出回っていたのは「75cm」<sup>11</sup>前後の高さの机であった。

寸法の他に, 使用木材, さらに構造の基準, 椅子の強度に試験基準が定められ, 藏田は, これらの基準は「せめてこの部分はこれくらいの程度の仕事・工作はしておいてもらいたい」という意味から設けられたと述べている。このように1951年の木製事務用家具のJISの際には, 規格における生産者のための仕様規定の意味が強調された。

表 2 単位 mm (分)

甲板寸法	1060 × 730 (330) (240)
高 さ	740 (245)
袖 幅	365 (120)
脇置開口	395 (130)
脇置用*	340 (245)
脇置奥行	230 (240)

ただし 脇置の高さを 250 分としてもよい。

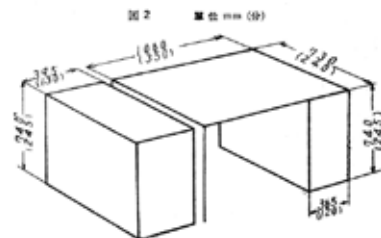


図1 「JIS Z 5310」(1951年)より

## (2) 「JIS 事務用家具設計技術コンクール」および規格の普及

既述のとおり藏田は「JIS Z 5301」での寸法の意味を生産者に「守ってもらいたい限度」と言い表しているが、同時に、その限度さえ守ればこの規格による家具生産では「形や色や細部の取扱い方で各自の意匠が充分表現され得る」と述べている。この藏田の説明を裏打ちするよ

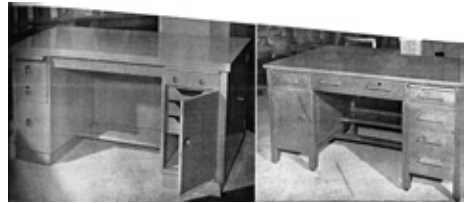


図2 「朝日型」デスク、『イトーキ100年史』より

うに、「JIS Z 5301」が制定されてから、東京都、全日本家具協会、東京都木製品工業会、中小企業庁の共催、通産省、工業技術庁、工芸指導所後援で「JIS 事務用家具設計技術コンクール」が行われ、そこに応募された54社190点のうちの受賞作【図2】から「新作事務用家具展示会」が日本橋三越本店で開催された。単なる文書である規格に則って、具体的にどのような事務用家具があり得るのがその展示会で示されたのである。

JISの解説とともに展示会の評も藏田によっておこなわれている<sup>12</sup>。藏田は、コンクール出品者の「苦心とまじめな工夫」に敬意を表しているが、全体的には出品者に辛辣な評価を下し、特に、重厚感のある家具に対して「洗練の不足」、「近代性」の欠如が目立っていたという感想を述べた。

工芸指導所からの参考出品作【図3】に対しては、藏田はそれらが「最も実質的でスマートな、真に洗練された合理主義的な時代の感覚」、「軽快な近代性」を表現していると賛辞を贈っている。受賞作と工芸指導所の出品作を比較すると、例えば机の袖部分、引き出しに関しては、受賞作には引き出しの取り付け方や把手に工夫が凝らされているものが見られるが、工芸指導所のものは各机の引き出しのそれぞれの高さや把手の形状が統一



図3 「工芸ニュース」20巻4号より

されており、袖は吊袖式で各部は直線で構成されている。藏田は、工芸指導所の作品は工作が容易で、材料も最少限におさえられており、「量産性をもたせたデザイン」であると述べている。言えるのは、規格の寸法を「守ってもらいたい限度」とし、それに基づく自由な「各自の意匠」が可能という基本的な考えが先に示されながらも、ある一定の外観をもつ「合理主義的な」事務用家具が求められていたということである。

コンクールは、いわば規格の普及活動の一環であった。その後「JIS Z 5301」を遵守する木製事務用家具はどれくらい普及したのか、その全体像を把握することはできないが、官庁の家



具購入の調査をおこなった1953年（昭和28年）の「官庁の事務用家具 ― 統一の必要性 ―」という記事によれば<sup>13</sup>，JIS にそくした木製事務用家具が各官庁でも実際にはほとんど普及していなかったことがわかる。同記事では，例えば両袖机と言っても多種多様な寸法，かたちのものが使用されており，購入価格に大きな幅があることが明らかにされ，規格が制定されてもなにも改まっていないと述べられている。それは，各官庁が適宜注文，購入し，注文のごとに設計図，仕様書が変えられるためだと説明されている。さらに記事は，注文する側では同じ職場で寸法を統一させた机を使うことや，買い替え時に前と同じもの購入する習慣もなく，ましてや自発的に規格品を発注する意識は薄く，製造者側もそのつどの受注生産に終始し，見込み生産の体制を整え，規格をもとに寸法や品質などを統一した机を持続的に供給する段階には至っていなかったことを示している。そういった状況を踏まえ，規格による今後の事務用家具の見込み生産，持続的な安定供給，低価格化に期待が寄せられている。規格は，まず量産を促す契機となること自体が期待されていたと言えるだろう。

### （3）木製からスチール製事務用家具へ

先に、「JIS Z 5301」制定時，規格における生産者のための仕様規定の意味が強調されたことについて述べた。それは，当時の木製家具業者では零細なメーカーが圧倒的に多く，まず量産体制を軌道に乗せ生産システムを整えさせるという目的からであった。ただ，その後，事務用家具の木製からスチール製への移行が本格化し，JIS もスチール製の事務用家具を対象にするようになる。その移行にまつわる出来事，背景をここで述べておく。

1945年（昭和20年）創業の戦後初のスチール家具メーカー，岡村製作所がスチール製家具の大量生産体制を整備する機会を得たのは，1956年（昭和31年）の沖縄に建設されたアメリカ軍住宅用スチール製家具の受注であった<sup>14</sup>。その翌年，岡村製作所はスチール製事務用机（両袖机），椅子の販売を開始している。伊藤喜は，1954年（昭和29年）には，クリフォード・ウィルキンソン・タンサン鋳泉株式会社からスチール製事務用机の受注に成功し，40から50台を製造



図4 「朝日型」デスク、『イトーキ100年史』より

したと言われている。その後，総合商社，日商から100台のスチール製事務用机の発注を受け，伊藤喜は本格的にスチール製事務用机の自社生産，量産体制の整備に取り組むことになった。日商型の登場した翌年1957年（昭和32年）には，朝日放送より400台の受注に成功している。その際製作された机は「朝日型」と呼ばれた片袖机であった【図4】。

主要メーカー躍進の過程で，スチール製事務用机は，「スチール・デスク」という呼び名で

市民権を得ていくことになる。スチール・デスクが1950年代後半から本格的に量産化され、オフィスに普及していくことになったのは、高度成長期において鉄鋼業が発展し、薄鋼板の供給体制が安定化したからである<sup>15</sup>。1950年代後半には大手鋼鉄会社でストリップ・ミルが相次いで操業し、大量の薄鋼板が安く入手されるようになり、スチール製家具メーカーの工場設備の拡充がはかられてきたことで、スチール製家具の価格の低下が実現されるようになる。一方で、国内の木材資源の減少により木材の輸入への依存度が高まり、木製事務用家具の価格が上昇する傾向があった。1950年代前半にはスチール・デスクの価格は木製の事務用机のそれに比べ四倍ほどであったが、1960年（昭和25年）には両者はほぼ同価格のところまできたという<sup>16</sup>。

当時の広告におけるスチール製家具の宣伝文句は、まず、長年の使用においても、ひずみ、狂い、摩滅が生じ難いということ、引き出しの内容積が木製のものに比べて大きいこと、当時は深刻な問題であった鼠害がないこと、そして、オフィス用高層建築物の増加にともない要求された耐火性を有していることであった。これらのスチール製事務用家具の利点は、木製と比較されるところとなっていき、事務用家具の主流は木製からスチール製に移り変わるようになった。

### 3. 1956年制定「JIS S 1022 鋼製事務用家具」—— 戦後の事務能率研究と事務用家具 ——

木製事務用家具の規格が制定されてから5年後、スチール製事務用家具を対象にしたのはじめての規格である「JIS S 1022 鋼製事務用家具」<sup>17</sup>が1956年（昭和31年）7月に制定、10月に公布された【図5】。この時期は、先にみたとおり、事務用家具の主役が木製からスチール製に移り変わろうとしていた転換期であった。ただ、「JIS S 1022」制定の背景にあったのは、事務用家具の材料の変化だけではない。

本章では、まず「JIS S 1022」の内容をみて、次にその内容の背景にあった戦後における事務能率増進のためのファイリング・システム、およびファイリング・キャビネットの普及について述べる。そしてファイリング・

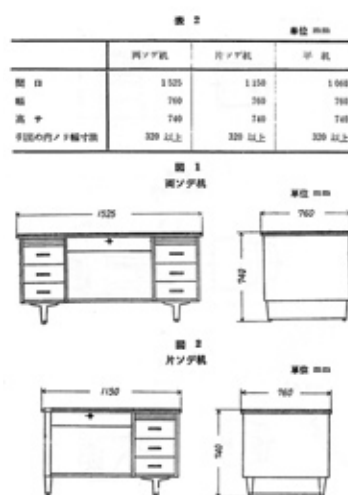


図5 「JIS S 1022」（1956年）より

システムとの関連から見直すことで浮かび上がる「JIS S 1022」で示された寸法の決定要因を確認し、事務用家具の初期の JIS でどのような標準化がおこなわれたのかを明らかにする。



### (1) 「JIS S 1022 鋼製事務用家具」の内容

スチール製事務用家具のJISの原案作成は、戦後結成された日本金属家具工業協同組合への工業技術院からの申し入れを契機に開始された。専門委員会では、木製事務用家具のときと同じく蔵田が委員長に任ぜられ、他はおもに業者側の各代表者が委員であった。産業工芸試験所（1952年工芸指導所から改称）にいた豊口克平の名前も見られる。JIS制定時の状況が記されている『スチール家具産業史』で、規格原案作成に関わった同書の編者は、原案作成には業者側の人間が奔走し、蔵田に対しては、文章をつくるのに指示を仰いだとしか述べていない<sup>18</sup>。

「JIS S 1022」は、スチール製の机、椅子、ファイリング・キャビネット、ロッカー、および書庫のそれぞれの「種類および等級」、「寸法」、「材料」、「構造および加工」、「品質」（試験方法）を規定した規格である。机についてみると、机は両袖机、片袖机、平机の三種とされる。寸法（間口×奥行（規格本文では「幅」）、高さ（単位mm））は、両袖机が1525×760×740、片袖机が1150×760×740、平机が1060×760×740と定められた。加えておくと、椅子の座の高さは、「JIS Z 5301」と同じく440mmで、廻転椅子の場合も基準は440mmだが、その最低高が「JIS Z 5301」ですでに示されたものより低く380mmとなっている。

この規格原案作成にあたっては、鋼板のサイズに左右される規格ではなく、家具のための新たな規格をとという名目があったため、まず何を基準に規格を作成するのがよいかという問題があった<sup>19</sup>。机の寸法に関しては、先に公布されていた木製事務用家具のための「JIS Z 5301」や、日本のスチール家具メーカーがアメリカの会社の日本支社からの受注時にもたらされたサンプルなどを参考に検討された。特に、（合衆国）「連邦規格」と呼ばれるFS（Federal Specifications and Standards）という政府機関内で調達、使用される物品に対して作成される規格が手本にされたと言われている。FSの机の幅「78インチ、60インチ、45インチ」、そして29インチという高さが参考となったようで<sup>20</sup>、これらをメートル法で換算すると、約1980mm、約1524mm、約1143mmであり、1524mmは「JIS S 1022」の両袖机の幅1525mmに近く、1143mmは片袖机の幅1150mmに近い。高さは約737mmで、規格で定められたのはそれに近い740mmである。奥行きは木製事務用家具の「JIS Z 5301」で定められていた寸法より少し大きくなっている。あと、この規格では「JIS Z 5301」でみられたような寸法の尺貫法での表記はみられなくなった。

当時のスチール製事務用家具製作では大部分が外国製品をコピーすることが基本となっており、業者が新たに定められる寸法に即対応できるかどうかが不安視されていたが、最終的には当時の業界の現状とも折り合いをつけて、無理をせず「少し努力すればついていける線」で規格をまとめたとされる<sup>21</sup>。1950年代の広告に見られた机の寸法をみると、1956年の規格制定で参考にされたFSの机幅が1954年の岡村製作所のスチール・デスクの天板幅寸法、

「45"」<sup>22</sup>と同じであった。インチ表記ということから、岡村製作所の当時の机はアメリカの家具を参考にして製作されたのだろう。また、規格で定められた平机の幅1060mmという寸法は、規格制定以前、同時期にメーカーでつくられていた寸法と一致する、あるいは近い。これは、規格では、すでに家具メーカーで使われていた寸法が考慮されたということを示している。

「JIS S 1022」は、市場にすでにあらわれはじめていたスチール・デスクとの折り合いのなかから生まれた。しかし、「JIS S 1022」制定の背景にあったのは、事務用家具における主流の材料の変化のみではない。「JIS S 1022」より、前の「JIS Z 5301」では指定されていなかった事務用机の引き出しの「内ノリ幅寸法」が「320 (mm) 以上」という数値で示されるようになった。この寸法は、JISの事務用家具というカテゴリーのなかに含まれるようになった「ファイリング・キャビネット」が関わっている。そして、追加されたこれらの規定の背後にあったのは、新たな事務用家具の流通であった。それは、「ファイリング・システム」を実現するために求められた事務用家具である。次に、「JIS S 1022」の内容の背景をさらに明らかにするために、戦後のファイリング・システム、そしてファイリング・システムのための家具の流通について述べる。

## (2) ファイリング・システムへの注目とファイリング・キャビネットの製造

戦後の不況の対応策として、政府は、経営管理、「能率指導」<sup>23</sup>を含む合理化施策を積極的に進めることとなったが、企業は不況の中即座に合理化への投資（設備の拡充など）を行うことができなかった。ところが、1950年（昭和25年）の朝鮮動乱の勃発により、日本の経済復興は一気に加速し、合理化のための投資活動が積極的に行われることとなった。設備面の充実も可能となる段階にきたちょうどその頃、アメリカ式の経営管理方式が脚光を浴びようになっており、「オフィスの近代化」<sup>24</sup>の機運が高まってきた。そして、合理化が講じられた事務作業面の整備は、ファイリング・システムの導入を中軸として急速に進展することとなった。

ここでいうファイリング・システムとは、書類をフォルダではさみ、そのフォルダを専用キャビネットに立てて収納するヴァーティカル・ファイリングという文書整理方法のことである。ヴァーティカル・ファイリングは、文書の分類、並び替え、取り出しが容易ということで最先端のファイリング・システムとして推奨されていた。また、ヴァーティカル・ファイリング用キャビネットの利用によって、文書の集中管理システムを構築し、文書の私有化を防ぎ情報の共有化も目指されていた。戦前にもすでにヴァーティカル・ファイリングは日本で紹介されており、専用キャビネットの製造も開始されていたが、キャビネットの生産量は伸びず、ファイリング・システム自体普及しなかった。

実は、戦後のヴァーティカル・ファイリングへの注目と専用キャビネットの流通にも、先述

したスチール家具業界の躍進が大きく関わっている。1948年（昭和23年）にはGHQが日本政府に対してファイリング・システムの指導をおこない、それを端緒にくろがね工作所（1927年創業）などはファイリング・キャビネットの製作を本格的に始めることになった<sup>25</sup>。伊藤喜商店も、1949年（昭和24年）にはファイリング・キャビネットの仕入販売を再開した【図6】。

このように1948年頃より他のスチール製家具類に先駆けてファイリング用キャビネットの製造、販売が再開されるようになった。それは、ファイリング・システムが注目され始めたことに起因しているが、スチール家具業界にとってキャビネットが、木製が支配的であった机、椅子に比べて、取り組みやすい領域であったからでもあった。その後、具体的には1950年代中頃、岡村製作所、伊藤喜といった主要メーカーが、企業などからのスチール製事務用机、椅子の大量受注を開始したことで、事務用机、椅子のスチール製への移行が本格化したのは先に述べたとおりである。

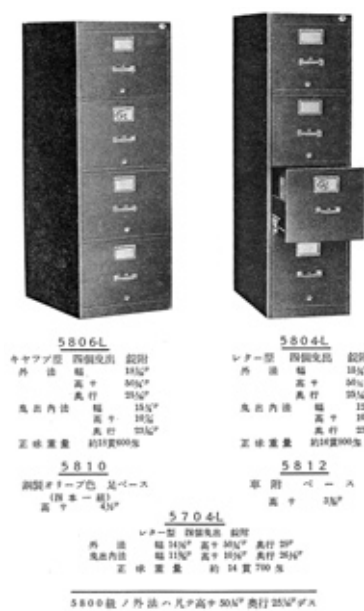


図6 伊藤喜商店「直立式文書整理容器」,「itoki-office equipment CATALOG No.50」より

### (3) 規格で示唆された具体的な事務用机のかたち ― ファイリング用引き出し付きの机 ―

上に述べたファイリング・システムと「JIS S 1022」制定前後に実際に製作されていた事務用机との関連から、「JIS S 1022」に書かれている内容を見直してみたい。先に述べたように、「JIS S 1022」で示された事務用机の引き出しの内り幅は「320 (mm) 以上」である。この数値は、いったいなにを基準に決められたのだろうか。結論を先取りすれば、前節で述べたファイリング・システムが関係している。そのことは、規格内部、あるいは規格を決める側の理念だけを参照してはわからず、当時の実際の事務用机の製造、流通状況を鑑みてはじめてわかることである。

先の木製事務用家具のためのJISであった「JIS Z 5301」が公布されてから「JIS S 1022」公布までの間、日本能率協会は、ヴァーティカル・ファイリング用の引き出しが取り付けられた木製事務用机を製作していた【図7】。例えば従来の片袖机は、戦後まもなくに定められた商品標準でも見られたように、袖部に四段引き出しのものが一般的であった<sup>26</sup>。四段引き出し型の場合、引き出しが浅いため書類を水平に積み重ねて入れねばならず、いったん収納してし

まった書類を探し、取り出すことが困難になる。先述のとおり、ヴァーティカル・ファイリングは文書の集中管理が前提にあったが、そのファイリング・システムが完全に構築されていない場合、あるいは、未決の文書や頻繁に利用する資料を手元にとっておく場合、引き出しに書類を収納し難ければ、机の上に書類を積み重ねていくことになる。日本能率協会では、書類による机上の占領は執務能率の低下につながるということで、ファイリング用の引き出しを机に組み込む研究がおこなわれた。ファイリング用引き出しの取り付けにより、机の上に書類を置くことがなくなるということで、日本能率協会の机は甲板の奥行きが狭くなっている。ファイリング用引き出しは、オフィスのスペースの節約にもつながるというのである。

スチール製家具にレールをとりつけ引き出しの動きを円滑にするためのサスペンションを取り付けることは容易なのだが、日本能率協会は、木製の机の引き出しにサスペンションを設置することにこだわっていた。それは価格の問題からであった。木製机をあえて対象としているのは「美観上や、甲板の手ざわり」という利点からと説明されているが、まず強調されているのは、ファイリング用の引き出しのあるスチール製の机が高額であるということであった。

日本能率協会が木製機の優位を説いている一方で、同じ頃、スチール製の事務用机でもファイリング用の引き出しが取り付けられたものが販売されていた。アメリカでは、1920年代にはすでにヴァーティカル・ファイリング用の引き出しが設けられた机が木製でもスチール製でも登場しており<sup>27</sup>、それらは戦前に日本でも紹介されていた<sup>28</sup>。戦後、先に述べた1950年代中頃の伊藤喜の「日商型」および「朝日型」スチール・デスクにもファイリング用の引き出しがすでに取り付けられており、スチール製事務用家具の量産が軌道に乗り始めたのと同時にファイリング用引き出し付きの机が市場にあらわれていたことがわかる。ただ、日本能率協会の木製机を含め、ファイリング用の引き出しの取り付けられた机には問題点があった。それは、引き出しの内のり幅がアメリカの紙寸法であるレター・サイズ用のフォルダを入れるための寸法に合わせられていたことである。この頃すでに日本でA・B判という規格判が普及していたにもかかわらず、である。実際に、1950年代のファイリング用引き出し付きの机の広告では、その引き出しがレター・サイズ用であることが記されていた<sup>29</sup>。戦前にファイリング用キャビネットが日本に移入された時から、キャビネットの各部の寸法、サイズ表記はアメリカのそれに倣っており、戦後になってもその慣習はしばらく続いていた。要は、事務用机にファイリング用引き出しが取り付けられた際、キャビネットのサイズ表記がそのまま机の引き出しのサイ



図7 日本能率協会片袖机、『マネジメント』vol. 15 no. 6より

ズ表記に転用されたのである。キャビネットのサイズ表記と日本の規格判との齟齬の問題は戦前からすでに指摘されていたのだが、アメリカ式のサイズ表記がファイリング・キャビネット、そして机の引き出しから消えたのは、1960年以降のことである。

既述のとおり「JIS S 1022」にはファイリング・キャビネットの規格も含まれており、そこでも、上のサイズ表記の問題がみられる【図8】。日本の規格判であるB判によったサイズ表記と、レターおよびもう一つのアメリカの代表的な紙寸法であるキャップによるものがともに示されており、レター・サイズのキャビネットの引き出し内のり幅は、320mm 以上となっている。そして、同じく「JIS S 1022」で示された事務用机の引き出しの内のり幅は先にみたように「320 (mm) 以上」である。つまり、事務用机の引き出し内のり幅が320mm 以上であることは、レター・サイズに基づいたファイリング用の引き出しが想定された結果である。その

表 4 単位: mm

		1段 ファイリング キャビネット				2段 ファイリング キャビネット			
		11 サイズ	5 サイズ	レター サイズ	B サイズ	11 サイズ	5 サイズ	レター サイズ	B サイズ
外ノリ	高さ	1335	1335	1335	1400	740	740	740	740
	幅	380	455	390	455	455	390	455	455
	奥行	620	620	620	620	620	620	620	620
引出内ノリ	高さ	215 以上	270 以上	270 以上	290 以上	270 以上	270 以上	290 以上	290 以上
	幅	290 以上	385 以上	320 以上	385 以上	385 以上	320 以上	385 以上	385 以上
	奥行	560 以上	560 以上	560 以上	560 以上	560 以上	560 以上	560 以上	560 以上

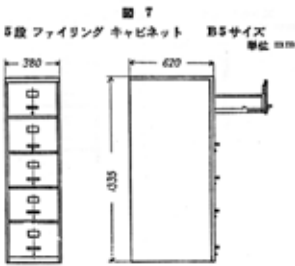


図8 「JIS S 1022」(1956年)より

根拠は、当時の一般的な市販のレター・サイズ用フォルダは320×245mm であったということにも求められる<sup>30</sup>。現に、日本能率協会の本製事務用机の引き出し内のり幅は、フォルダの幅である320mm 以上を確保すべきということと決定されている。規格には320mm という数値が書かれているだけであるが、その数値がいったい何なのかをたどると、規格には、すでに実際に販売され評価を受けていたファイリング用引き出し付きの事務用机、つまりは具体的な一定のかたちの事務用机が前提としてあったことがわかる。そのため、事務用家具のJISは、市場に出回っていたファイリング用引き出し付きの机がもっていた、問題のあるサイズ表記もそのまま受け継いでいた。

#### 4. 「JIS Z 5301」と「JIS S 1022」の位置と意味

これまで述べたような当時出回っていた事務用机が含む問題のあるサイズ表記が「JIS S 1022」の内容に反映していることは、なにを意味するのか。「JIS S 1022」以後、アメリカの紙寸法に基づいた引き出しの内のり幅寸法は、事務用家具のJISが改正を重ねられるなかで日本の規格判に基づいたものに修正されるようになり、引き出しの内のり幅だけでなく引き出しの例としてファイリング用の引き出し自体も明示されるようになる。加えて言えば、アメリカの事務用机に倣ったという各部の寸法も、例えば1960年（昭和35年）改訂の際にはヴァリエ



イションが加えられ、1971年（昭和46年）には建築モジュール、人間工学の視点が取り入れられ大幅に変更されることになる。

JIS 内で示された寸法の変遷を通時的にみて、JIS の内容が改訂されていくことを考えると、本稿で取り上げた木製、スチール製事務用家具の最初の JIS は、後に改訂される余地がある、ある意味不完全な JIS であったと言えるかもしれない。「合理的に」検討すれば、「JIS S 1022」は、例えば日本の規格判とアメリカの規格判とのサイズ表記の齟齬を解消するような規格内容を提示し得たであろう。そうすることこそが、規格の「指導的」役割を実現することでもあったであろう。実際、市場の動向に歩調を合わせた JIS に批判的な意見がなかったわけではない。「JIS S 1022」が公布された後に刊行された三沢仁の『ファイリング・システム』の全改訂版では、JIS で示されたファイリング・キャビネットの種類に対する疑問が述べられている<sup>31</sup>。それは同書が刊行された1958年（昭和33年）の時点でもキャビネットのサイズ表記として圧倒的に流通していたレター・サイズ、キャップ・サイズが JIS でそのまま採用されていることについての疑問であった。

しかしながら逆に考えれば、「JIS Z 5301」においてにせよ「JIS S 1022」においてにせよ、規格の内容がそれぞれの制定時の市場の動向に迎合することが、その時点での一つの標準化、合理化の方法であったと言える。JIS 制定が始まる前に、規格は生産者、使用者に対する指導的な意味、つまりは上から下へ提示される仕様規定の意味から出発すべきだと述べられていた。しかし、規格による標準の設定には、結果的に下から上へのフィードバックがおこっている。寸法の問題だけでなく、JIS の対象が木製からスチール製へ移行したこと、事務用家具というカテゴリーにファイリング・キャビネットも含まれるようになったことなどもそのことを物語っている。つまり、規格が製造を指導し、製造が規格に従うという理念の一方で、製造が規格を規定し、規格が製造に牽引されるという相互影響関係の下で、規格化自体が推進していく。

## おわりに

本稿では、戦後初めて制定された木製事務用家具とスチール製事務用家具の JIS で、標準がいかにして決定されたかという問題に終始した。ただ、これらの規格の目指すところが事務用家具の合理的な量産化であるとするならば、さらに、寸法のヴァリエーションを標準のもとにいかに収斂させるかが問題になる。では実際に、これらの JIS が公布されてからメーカーは JIS に従ったのだろうか。「JIS S 1022」公布後に調査された主要メーカー7社の木製およびスチール製事務用機の各寸法は、JIS を全面的に採用している例がなく、2社の木製片袖機の甲板寸法で JIS の寸法との一致がみられるのみであった<sup>32</sup>。

「JIS Z 5301」は「実用寸法の統計的な結果」により、「JIS S 1022」の内容は「少し努力



すればついていける線」のはずであったが、実際には、ついていけるはずの JIS とのわずかな差はわずかではなかった。そもそも規格によらずともメーカー内部で合理的な少品種大量生産が実現されるかもしれない。つまり、本稿でみた事務用家具の JIS は、それを遵守させる力が必要れば、合理化に際して意義をもたないとも考えられる。しかし、事務用家具の JIS は決められただけで終わったのかといえばそうではない。「JIS S 1022」以降、スチール製事務用家具の生産高は急激な伸びをみせ、次のスチール製事務用家具の JIS である「JIS S 1031 ～ 1034」が決定された1960年（昭和35年）には235億円に達し、メーカーの数は全国で300を超えた<sup>33</sup>。メーカー同士の競争が激しくなるなか、JIS 表示許可工場の認定が開始されることになり、複数の大手メーカーは、一定レベルの品質保証の指標となる JIS 製品の充実をはかることを考え、1960年の新 JIS 制定後、即座に JIS 製品の製造に着手した。つまり、政府からの保証という意味は、JIS 自体に求心力をもたせたのである。戦前にさかのぼれば、強制実施という方法で、規格が強い力をもったこともあった。

逆に言えば、戦後になって決められた JIS は、市場の動向に対応することによって、標準を設定した後に JIS に従わせやすくするという意味で求心力をもっていたと言える。ただその力は十分ではなかった。本稿では、これまで深く掘り下げられてこなかった1950年代に制定された事務用家具の JIS の具体的内容を詳らかにすることで、それらの JIS が市場の動向に迎合するという意味で求心力をもたせられようとしていたことを明らかにした。本稿においては事務用家具の事例のみを扱い、その内部で標準化を考察したが、同時代の他の家具、例えば同じく1950年代はじめに JIS が制定された学校用家具の製造の実状と比較する、あるいは事務用家具の標準化を通時的に検討することにより、戦後まもなくおこなわれた事務用家具標準化に明確な輪郭を与えられるかもしれない。それについては今後の課題としたい。

## 註

- 1 Japanese Industrial Standards の略号。
- 2 岩井一幸「家具の標準化（レビュー）」『デザイン学研究特集号：デザインと標準化』通号44，日本デザイン学会，2004年，pp.8-11
- 3 例えば，原野律郎・小原二郎「新しい事務用家具の規格」『近代建築』25巻6号，近代建築社，1971年6月，pp.134-137
- 4 宮本惇『工業標準化法の解説』工業新聞社出版局，1949年，p.58
- 5 商品標準の内容を知るための資料としては1947年（昭和22年）に刊行された『商品標準化委員会決定：家具規格集』（財団法人日本規格協会）がある。
- 6 「家具に関する懇談会 ― 規格を作る為の前提として ―」『建築雑誌』vol.61 no.726-727，建築学会，

- 1946年12月, p. 7
- 7 同記事, pp. 7-14, および, 「家具に関する懇談会 ― 規格を作る為の前提として ― (つゞき)」『建築雑誌』 vol. 62 no. 730-731, 建築学会, 1947年 3 月, pp. 8-12
  - 8 「新作事務用家具」『工藝ニュース』 20 卷 4 号, 丸善出版株式会社, 1952 年
  - 9 「JIS Z 5301 事務用家具 (机・卓子・いす)」(1951), 日本規格協会
  - 10 藏田周忠「事務用家具の JIS 作品」『工藝ニュース』 20 卷 4 号, 丸善出版株式会社, 1952 年, pp. 27-29
  - 11 「書類整理と机」『マネジメント』 vol. 15 no. 6, 日本能率協会, 1956 年 6 月, p. 96
  - 12 藏田, 前掲記事, pp. 27-29
  - 13 伊藤宗文「官庁の事務用家具 ― 統一の必要性 ―」『建設月報』 6 卷 6 号, 建設省大臣官房広報室, 1953 年 6 月, pp. 16-17
  - 14 株式会社岡村製作所 60 周年記念社史編纂委員会『岡村製作所 60 年史』株式会社岡村製作所, 2006 年, p. 18
  - 15 戦後しばらく, 鋼板は, 戦前からの流れを受けプルオーバーミルと呼ばれる旧式の圧延設備で製造され, 品質が安定しなかったが, 1950 年代半ばからストリップ・ミルによる連続式圧延法, そして冷間圧延機 (コールド・ストリップ・ミル) の導入により均質で寸法に狂いのないものが量産されるようになった。
  - 16 桧山邦祐『つくえ物語』株式会社イトーキ, 1979 年, pp. 178-180
  - 17 「JIS S 1022 鋼製事務用家具」(1956), 日本規格協会
  - 18 八木朝久編著『スチール家具産業史』株式会社近代家具, 1976 年, pp. 232-233
  - 19 同書, p. 233
  - 20 同書, p. 233
  - 21 同書, p. 233
  - 22 「岡村製作所広告」『マネジメント』 vol. 13 no. 8, 日本能率協会, 1954 年 8 月, p. 109
  - 23 通商産業省編『産業合理化白書』日刊工業新聞社, 1957 年, p. 13
  - 24 株式会社イトーキ 100 年史編集委員会編『イトーキ 100 年史』株式会社イトーキ, 1991 年, p. 31
  - 25 八木, 前掲書, pp. 69-70
  - 26 「書類整理と机」『マネジメント』 vol. 15 no. 6, 日本能率協会, 1956 年 6 月, p. 92
  - 27 W. H. Leffingwell, *The office appliance manual*, Published for the National Association of Office Appliance Manufacturers, 1926, p. 676, pp. 683-684
  - 28 例えば, 松下伝吉『事務室の能率化』中外産業調査会, 1929 年, など。
  - 29 例えば, 「アンドカード株式会社広告」『マネジメント』 vol. 15 no. 10, 日本能率協会, 1956 年 10 月, など。
  - 30 「書類整理と机」『マネジメント』 vol. 15 no. 6, 日本能率協会, 1956 年 6 月, p. 95
  - 31 三沢仁『ファイリング・システム (全改訂版)』日本事務能率協会, 1958 年, pp. 193-194
  - 32 「事務用机についての資料」『マネジメントガイド』産業能率短期大学, 1956 年 12 月, p. 56
  - 33 八木, 前掲書, p. 86

