



### 日陰と風を生かして環境と共生する

沖縄は、年間最高平均気温23.4℃・最低平均気温17.5℃、夏日(25℃以上)が半年以上続き、そして年間湿度平均は約77%、また湿度75%以上を超える期間約7ヵ月と、日本において唯一亜熱帯気候に属する蒸暑地域である。夏季には、非常に強い日射・紫外線が当たる場所は、まさに灼熱の過酷な環境となる。一方で、海洋に囲まれた島国であるため、偏西風(平均風速4.7m/s)の影響により、1年を通してひとたび日陰に入ると心地よい「涼」を得ることができる。先人たちは、そのような気候条件を生かし、風通しのよい半戸外の日陰空間をバッファーとして設け内部環境をコントロールしてきた。そうして自然環境・気候に寄り添いながら、独特な環境と共生を図りながら、人びとの営みを支えてきた。

### 戦後のコンクリートブロック普及

第二次大戦後、焦土と化した沖縄は、建設資材を米国支給による復興住宅(2×4工法による規格型木造住宅、7.5坪)の建設により急場を凌いだ。度重なる台風の襲来によって甚大な被害を受けた。その後安定した住宅供給を目的として、急速に住宅建築等のRC・CB造化が推し進められた。

1960～70年代に入ると、スプロール化した都市部を中心に狭小敷地内でのプライバシーの確保、遮熱と通気性能、かつ台風時の暴風への対策として、花ブロックが用いられるようになった。バルコニーや外周面に積みスクリーンが構築され、多くの住宅をはじめ公共・民間施設が花ブロックに彩られた。

また空気中の塩分濃度が本土と比較して10倍強、台風時には数十倍ともいわれる沖縄では、金属系材料を外気に面した箇所で使用するのが困難である。そうしたことも、アルカリ性に耐久性・対候性において優れたセメント系材料の拡大した要因といえる。コンクリートブロックを生成する技術は、当時の米国DE(在沖米陸軍地区工兵隊)により、広大な基地内の施設供給を充足する目的の下、1948年に本国よりもち込んだ手動式のブロック製造機器の導入に端を発した。その後県内のブロック製造所(知花ブロック)により製造されるようになった。資源・資材の乏しい沖縄にあって、豊富に採掘できた地産地消によるセメント材料に加え、DEから技術を学び、県内での規格コンクリートブロックの製造供給が可能となった。

### 花ブロックがもたらす意匠性

その後の仲座久雄氏<sup>\*</sup>をはじめとする県内の建築家

や製造者による形状パターンの多様化への試みは、花ブロックの可能性を拡大し、均一で面としての「のべつ」とした矩形のRC・CB造建物に陰影による奥行と個性としての表情を与えるものとなった(写真6)。内側にもたらされる美しく切り取られた陰影/光は、時々刻々内部空間を豊かに変化させる等、表層表現に留まらない空間の質・量に大きな影響を及ぼす装置の役割を担っている。

### 多様化するデザイン

近年では、各プロジェクトでのコンセプトを建築に表現する中で、オリジナルの志向性が高まり、花ブロックのデザインはさらに多種多様化してきている。義空間設計工房の「casa villa 真地」(写真6)や「エルサピエント朝」、矢作昌生建築設計事務所の「あいレディースクリニック」(写真7・9)にその傾向は顕著である。またわれわれが手がけた「ホテルリゾネックス名護東館」(写真1・2)では積層感を解消する意図により、水平垂直ではなく各平面・断面のグリッド交点をつなぐ斜めのラインによりファサードを構成した。ピジターの訪れる時間帯(夜間)に、花ブロックを

透かして溢れる光でホテル全体が行燈のような照明装置となり、人を招くランドマークとしてのリゾートのあり方を提案した。

### オキナワ発

県内の花ブロックシェア80%を超える山内ブロックの安里氏は「赤瓦が古のウチナーヤー(沖縄の家)のシンボルなら、花ブロックはコンクリート建築が普及した戦後復興のシンボル」とかつてコメントされていた。幾多のデザイン・建設資材が時代の流れにより淘汰される中、先述のように花ブロックは、光や風という自然の要素を現象へと変換する媒介であり、また古来から脈々と受け継がれるプリミティブな工法により生成される環境配慮型の魅力的な純素材である。今、改めて再評価されてきており、いっそう人びとに親しまれ馴染みのある「made in okinawa」の建材として認知度は向上している。

<sup>\*</sup> 故仲座久雄氏は、上記復興住宅の建設に尽力した統率・牽引者でもあり、沖縄建築士会の初代会長を歴任するなど、戦後の沖縄を支えた建築家。

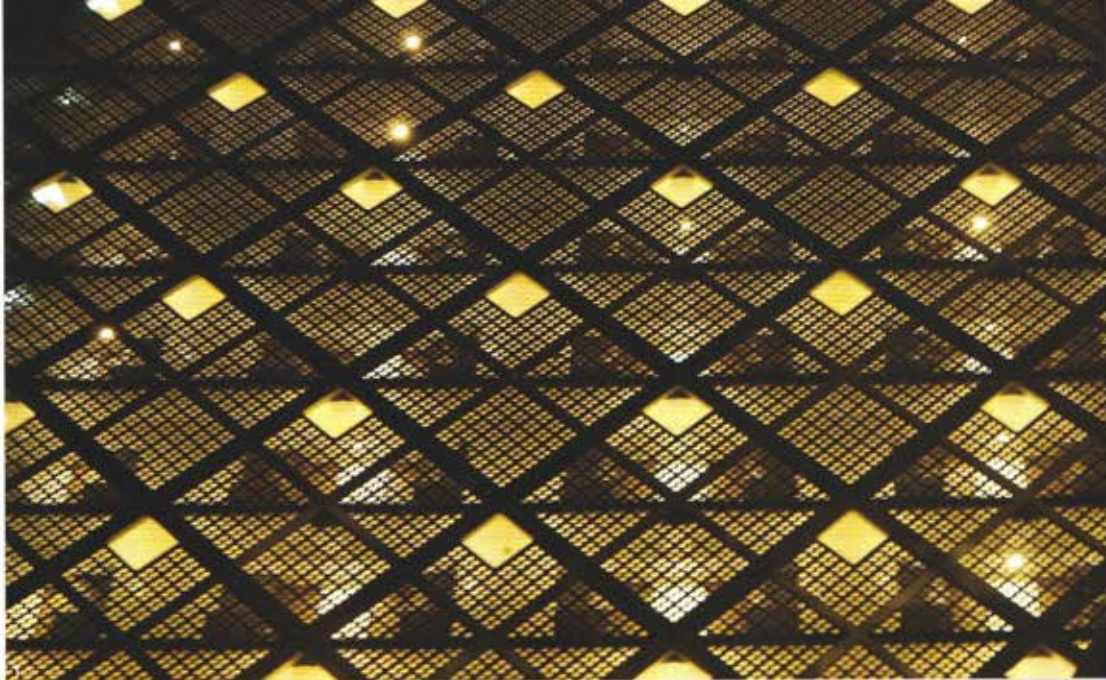
### 花ブロックの制作工程を聞く

県内の花ブロックシェア80%を超える製造元である1957年創業の山内コンクリートブロック(安里亨氏・代表取締役)に製造過程の説明を伺った。

花ブロックの材料は、セメントに塩抜きした海砂、強度を高めるための砕砂(いずれも沖縄県産)、これらを水で混ぜ金型に入れ振動を与えながらプレスする。そして型枠を外して、一晚養生室にて自然乾燥させることで完成となる。金型の製作から作業のひとつひとつの工程を熟練工が行うため、安定した品質を保っている。ひとりの職人により200～300個/日の製造が可能。既成品として100種類以上の豊富なデザインパターンを所持している。また400mm角以内に納まるサイズであれば、オリジナルデザインによる花ブロックの製造も可能である。かつての県内需要と比較すると多少減少傾向にあるとされながらも、ここ数年は、受注全体の1～2割が県外(首都圏を中心に北海道まで)からの発注であり、「オキナワ発」の建材として全国での認知度も高まっている。



1・3: ホテルリゾネックスのためにつくられた菱形ブロックを組み合わせる、山内ブロックの安里さん。(1は撮影: 本誌編集部) / 2: ブロック製造の金型枠。



1・2：ホテルリゾネックス名護東館 (tin architects+長瀬尚建築設計事務所)。織物をモチーフとして、グリッドプランの交点を斜めにつなぐ菱形のRCフレーム内に公約数となる幾何形ブロックを積み上げている。／3：仲座久雄建築設計事務所ビル (1956年、仲座久雄建築設計事務所、現存せず。写真提供：沖縄県立博物館・美術館所蔵) 円形の開口(孔)を生み出す万年筆のペン先状の装飾性の高い花ブロックで、花ブロックの技術に意匠性を加え、建築の新たな異なる表情をつくり出すきっかけとなった作品。／4：GOD BURGER HOUSE (2010年、土井一秀建築設計事務所。撮影：矢野紀行) 県外からの受注も増えている。／5：聖クララ教会 (1958年、片山猷+米岡設計事務所指導)。／6：Casa Villa 真地 (2010年、義空間設計工房。写真提供：伊良波朝義/義空間設計工房)。「耕」をモチーフとしたオリジナルで、昼は影により建物全体に市松模様が浮かび上がり、夜には模様の間から光が漏れる。／7・9：あいしディアスクリニック (2012年、矢作昌生建築設計事務所)。奥行方向ヘテーパーがかかった孔が象徴的で、表裏の見え掛かりが異なる。内部には外からの光が効果的に注がれ、プライバシーも確保される。／8：FESTIVAL (現OPAビル) (1984年、安藤忠雄建築研究所)。

特記なき写真提供：美濃祐央/tin architects

