

2 あきたの木竹工

秋田の木の文化

秋田は北に世界自然遺産の白神山地が広がり、南には靈峰鳥海山^{そび}が聳え立つ。中央部には出羽丘陵が連なり、東には岩手を境す衝立のような奥羽山脈が厳然と立ち誇っている。秋田の多くの人々は、緑の木々の中で長い営みを続けてきた。

私の住む角館にも、木を素材とした仕事が満ちあふれ、昭和40年前後までは、町の風景の中にそれらが点在していた。

近所には建具屋が二軒あり、前を通ると、おが屑の木の香が一面に立ちこもっていた。飾山囃子に使う太鼓のバチを作ってもらったのも、その一軒だった。

友人のおじいさんは桶屋で、大小様々な木屑が、我々の遊びの材料に生まれ変わった。遊び道具といえば、竹屋で豆鉄砲を作ってもらったことも、懐かしい思い出のひとつである。

叔父の家は代々下駄職人だったし、隣には臼や杵を作る老人もいた。当時の家はまだ木羽葺きや杉皮葺きの屋根が多く、ザク割りをする職人もその近くに住んでいた。

樺細工の職人が、樺を包丁でガリガリ削ると、中から魔法のようにきれいな光沢が表れた。イタヤ細工では、イタヤをリズミカルにはね上げ、素早く藤皮を織り込んでいくそのスピード感に見惚れた。

小学校の帰り道は、こうした職人達の仕事を何気なく、時には真剣に眺めながら家路についた。

中でも、角館に生まれ育った少年達の最大の楽しみは、祭りの人形作りだった。木彫りされた顔や手足が白塗りされ、やがて隈取りされる。義経・弁慶・曾我兄弟、暫・児雷也・車引、碇知盛に川中島……。ただの木の塊に生命が宿る瞬間は、子ども達にとって、正に至福の一時だった。

さて、この調査で木竹工部門の扱った品目は、樺細工・大館曲げわっぱ・秋田杉桶樽・イタヤ細工・木地山こけし・あけびづる細工・竹細工・組子細工・曲木家具の8種類である。

私自身の仕事に対する知識に濃淡があって、すべてを語ることは出来ないが、この調査中偶然にも、あまりなじみのなかった木地山こけしに触れる幸運があった。角館のこけしコレクターが大量のこけしを、私の勤務する角館樺細工伝承館に寄贈してくれたのが、その始まりだった。東北六県のこけしを整理してみると、秋田のこけしのなだらかな肩の線と、品のある顔立ちが際だっていることに気づかされた。これは秋田おばこのものの具現化であり、こんな美しい人形を育ててきた秋田の風土や自然に、誇りを持てた瞬間でもあった。

現在、秋田県には国指定の伝統的工芸品が四品目ある。指定順に樺細工・川連漆器・大館曲げわっぱ・秋田杉桶樽である。これらはすべて木を素材とする工芸品に他ならない。川連漆器でさえ、原料は木から抽出される。だがこうした工芸品でも、取り巻く環境は必ずしも楽観できない状況にある。角館を例にとると、樺細工の伝統的な工具「打目」を作れる鍛冶屋は一人もいなくなった。また、原材料の確保や後継者不足など、今後に不安を覚える要素も多々ある。そして一度絶えてしまった仕事の復活が非常に困難な事は、途絶して50年にもなる角館春慶が証明している。

こうした轍を踏まないために、今私たちがしなければならないことは、ひとりでも多くの伝統技法を継承する若者を育てることではなかろうか。長い伝統が培ってきた秋田の木の文化を、この時代で絶やすことはできないから。

(中田 達男)

樺 細 工

● 沿革・由来

秋田における樺細工の発祥については、明確な資料が伝わっておらず詳かでないが、合川鎌沢の神職御處野家に伝わる樺細工由緒書に次の一節がある。「阿仁村之元祖ハ不詳ニ御座候共寛政十一年死去セル大学院宥俊日ク、樺細工ハ先代ヨリノ秘法ナレバ此ヲ子孫ニ必ズ伝フヘキナリ……」また同地の郷土史家故御處野長三郎の研究によると「御處野家先祖は京都の御所野におり、そこから熊野修験者となって樺細工の秘法を習得し、釜の沢に入った。数年後熊野神社を建て、神職の傍ら樺細工製作で生計を助けた。京都・奈良地方からも注文が殺到した。」と伝えている。いずれにしろ、秋田の樺細工の始まりは合川鎌沢で、近世初頭にはこの仕事が秋田に伝來したと想像される。

さて、秘伝の樺細工がいかなる理由で他所へ伝授されたかも不明であるが、一つには秋田藩の殖産興業策の一環として広まった可能性も考えられる。角館には御處野家13代宥俊の天明年間(1781~89)に、佐竹北家家中藤村彦六へその技法が伝えられたといわれる。さらに大館には16代宥俊の時、八幡社宮司佐々木節三に秘伝伝授されている。大館ではその技法が斎藤吉郎に受け継がれ、また同流には田代(大館市)の小笠原父子がいる。

次に、樺細工の発展を角館の樺細工変遷から辿ることにしたい。

天明の頃、藤村彦六によって創始された角館の樺細工は、その後下級武士の手内職として発達するが、文化年間には秋田藩主などから贈答品として印籠・朱肉入・根付・緒締を注文された記録が「北家日記」に残されている。また「経済秘録」によると文化2年(1805)に158箇、文化7年(1810)に500箇の胴乱が土崎港から藩外へ出荷された記録もある。樺細工は藩主などの手厚い庇護の中、次第に世の中に浸透し、評判を取っていった様子が窺える。この期の名工に石黒勘左衛門・下田勘助などがいる。

明治以降は、有力な問屋が樺細工を安定した産業に導いていく。特に長松谷商店は販路拡大、大量生産化、工具の改良等を通して産業の底上げを図った。同商店の職人経徳斐太郎・黒澤清太の二人は新製品開発に没頭し、「木地もの」という新技法を開発、樺細工製品の可能性を広げた。

大正・昭和初期にこの新技术を完成させたのが小野東三である。彼は弟子の育成や自ら議員になって職人の地位向上に尽くすなどの目覚ましい活躍が評価され、今日樺細工中興の祖と讃えられている。この時期には、皇室献上品製作や各種展覧会入賞の栄誉を数多く受け、家具調の大型製品や輸出向けの新製品を作るなど産業も活発化し、ここに角館樺細工界の絶頂期が訪れた。

しかしこの時、創造に向かうあまり、ともすると樺細工の持ち味や本質を見失いがちになる傾向に楔を打ったのが、民藝運動家柳宗悦であった。柳と樺細工の出会いは、原点に立ち返った樺細工製作を喚起させたが、その実践は昭和17年の日本民藝館における樺細工伝習会から始まった。同19年にかけての都合3回、小野東三とその門下佐藤省一郎・菅原二郎・田口芳郎・小柳金太郎の5人がその薰陶を受けた。戦時中の暗澹たる時代ではあったが、この成果が戦後花開く。

戦後は、一時復員兵等のにわか職人の増大が品質の低下を招き、停滞した時代もあった。しかし伝習会経験の職人等が樺細工復興のために、それまで培ってきた技術や精神を見失うことなく仕事に精進し、その苦境を乗り越えた。

逆境時においても地道に伝統の技を死守してきた職人達の努力は、やがて昭和40年代になると民芸ブームや本物志向、高度成長期の流れに乗って開花し、今日の隆盛につながってくる。昭和51年には樺細工が通産大臣から伝統的工芸品の指定を受け、同53年にはその殿堂たる角館樺細工伝承館が開館している。また、長く研鑽を積みこの仕事に邁進してきた職人達は、次々と現代の名工(角館では過去6人、大館では斎藤吉郎)や伝統工芸士(通算20名)に認定され、長年の栄誉を讃えられている。

● 概要・特色

現在、樺細工の原材料となる山桜はオオヤマザクラ(別名ベニヤマザクラー東日本の山間部に自生)・カスミザクラ(全国的に自生)・ヤマザクラ(西日本に自生)の3種類が確認されているが、これらの山桜の樹皮は、他の木に見られない特性を有している。それはこの外樹皮が幾層にも堆積して剥がれにくい性質を持っていることで、外観的形態から「平滑樹皮のリング状剥離型」と分類される。この独自性により滑らかで強靭、深く渋い光沢、しかも湿気をさけ乾燥を防ぐという特質が生まれてくる。これらの長所を最大限に生かした仕事が樺細工である。

こうした樺が持つ利点を生かし、秋田では古くは印籠(薬入れ)・胴乱(きざみ煙草入れ)が作られ、最近では茶筒(お茶入れ)が主力製品になってきた。いずれも中に入れるものが湿気を嫌うもので、正に理にかなった使用法である。これらはすべて「型もの」といわれる樺細工の伝統的な技法で作られる。

一方、角館では伝統を守りながらも「たたみもの」「木地もの」「模様付け」という独自の工法を編み出している。これにより製品の多様化や販路の拡大を促し、いまでは本家を凌ぐ樺細工の一大産地としての地位を確立している。



「オオヤマザ克拉」

赤く大きな花びらをつける山桜。樺細工での最良の材料となる。



「自生する山桜の林」

他の木々と競い合って成長する雑木林が良い樺になる必須条件。

● 原 材 料

樺細工の主原料は樺である。山桜は日本全国に自生しているが、この樹皮を梅雨明けの夏場に剥がし3年以上自然乾燥させてから使用する。角館では昭和48年から原材料確保のため山桜植栽事業を今日まで続けている。「型もの」の芯には槐皮または経木(サワグルミ)を使う。「木地もの」の内部はホウノキ・キリの板を使う。接着剤には膠を使う。膠は形態から板・棒・粉膠がある。削りや磨きの材料としては鮫皮・木賊や棕の葉を使う。鮫皮や木賊は板に貼って道具を作る。棕の葉は秋田には自生していないが、田代の小笠原氏は自宅に植樹した棕の木から材料を採る。その他磨きだしにはトノコと鬚付け油を使う。



「樺細工の原材料」

右上より槐皮、経木、木賊板、鮫皮板、中央は各種膠、棕の葉、左にホウノキの板と樺。

● 標の使用例と工法的な分類

標の最も古い使用としては、縄文期の石棒に巻き付けた例がある。この巻き付けの技法は、その後各地に見られる鉈鞘への応用や、さらに高度になって雅楽の簞篥や龍笛の糸巻部に生かされる。またアイヌ民具もカリンパウンク(山桜を巻いた弓)、ヤリカヨプ(矢筒)、マキリ(小刀)、タシロ(山刀)などの補強材として標を重宝している。

次に標を編んで作る例では飛騨地方の標編みの技法が特筆される。これは標を帯状(リボン状)にし、それを編み込んでカゴ、コダシ、弁当入などを作る技法である。また、正倉院御物の標纏把鞘白銀玉虫莊刀子も品格を備えた古資料として名高い逸品である。

また、一枚ないしは数枚の厚く大きめにはぎ取った標を包みこみ、縁をかがって作る工法も全国的に見られる。アイヌ民具のヤラニヤトウシ(手桶)、ヤラムイ(箕)、ヤラニマ(器)や、南部地方を中心に広範囲にみられるカッコベや筒状容器がこの技で作られている。

他には春慶塗(飛騨、能代、角館)や大館曲げわっぱなどの綴じ目への利用がある。標の部分的な利用例ではあるが、中には強度とともに美しい装飾性を持った綴じ目も多い。またイタヤ細工の箕では、より耐久性を高めるために標を部分的に織りこむ方法も取り入れられている。

しかしこれらに対して秋田の標細工は貼る作業を主体としている。標の工法的な変遷は未だ解明されていないが、貼る技法は工程の多様さと接着剤の使用、さらには仕上げに磨きを施すなど複雑を極め、こうした観点から見た場合、他の技術より進歩発展した工法と考えられる。



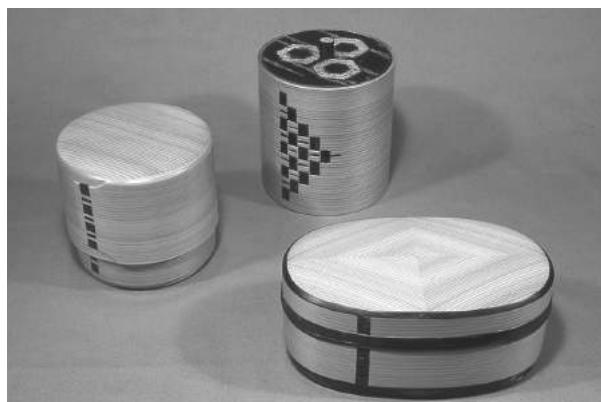
「龍笛と簞篥（ひちりき）」



「各種編みカゴ（飛騨地方）」



「ヤラニヤトウシ（アイヌ民具）」



「大館曲げわっぱ（佐々木悌治・斎藤吉郎共作）」

● 技術の概要

「型もの」

「型もの」は「仕込みもの」ともいわれ、丸状の木型に合わせて楓皮や経木で芯を作り、その内外に樺を貼り付けて筒状の製品を作る工法である。「型もの」は樺細工最初期からあった技法で、古くは印籠・眼鏡入・胴乱が多く作られ、現在はその伝統の技が茶筒作りに生かされている。

「木地もの・模様付け」

「木地もの」は下地に板を使ったもので、箱物が多く作られる。明治30年代に角館で考案され、小箱・文庫や大型のテーブル・飾り棚など多種多様な製品が作られる。「模様付け」は完成品の表面に、さらに模様裁ちした樺で加飾する工法。「木地もの」に応用される事が多い。

「たたみもの」

「たたみもの」は削って磨いた樺を数10枚(製品や樺の厚さによって枚数は変化する)も膠で重ね貼りし、ブロック状に厚くしたものを様々な形に彫刻する工法。古くは印籠・胴乱の根付・緒締を作る技法だったが、最近はブローチ・ペンダントなど装身具作りにその技が応用されている。

● 製作工程

「型もの」

1. 段取り

- (1) 樺 乾 燥 30cm程度の大きさに整え、適度な湿度の冷暗所に3年以上おいて自然乾燥させる。
- (2) 樺 断 ち 原皮を製品の大きさに鋏または小刀等で裁断する。
- (3) 樺はだけ ①コブを取る。②水に浸した樺を熱鑊で伸ばす。③表を包丁で削り色合いを出し、裏も滑らかになるよう削る。

2. 細 工 (茶筒の内巻きを例にとる)

- (1) 仕 込 み ①芯作り イ. 経木断ち—製品の寸法に合わせて経木を断ち、両端を小刀でそいで膠を塗り接着する。ロ. 内樺作り—樺の裏側に膠を塗り経木内部に挿入し、熱くなった木型をさらに挿入して経木の外から焼き鑊で接着する。ハ. 経木巻き—さらにその上に経木を貼る。ニ. 口樺作り—芯の上部半分ぐらいいに樺を接着する。
- ②胴作り イ. 1枚目—経木内部上方半分に樺を接着し、芯に巻き付ける。この時、経木内部の下方には膠を付けない。ロ. 2枚目以降—経木内部に膠をつけ、次々と熱鑊で接着する。ハ. 胴皮巻き—打目組した茶筒表面の皮を接着する。(24時間ほどこの状態で寝かせる。)
- ③天場きめ 木型から胴を抜き、天場・底部を小刀で荒削りし、さらに鉋で水平にならす。
- ④すり合わせ 胴から芯を抜き、胴の上蓋部分を郢引・鋸で切断し、小刀・鉋で水平にならす。
- ⑤小縁貼り 蓋・胴・芯の小縁に樺を貼る。



「(1)仕込み②胴作り」 伝統工芸士 大橋忠



「(1)仕込み⑤小縁貼り」

- ⑥ゲバとり(天板をはめる溝を作る工程) 罫引で一番内部の経木上部を切り離し、小刀でならす。
- ⑦天板・下板作り(上蓋と下蓋を作る工程) 鋸等で丸くした板の内側に樺を貼り、溝にはめ込む。
- ⑧天盛り 天板を鮫皮板等で曲線状にし、樺を貼る。
- ⑨芯入れ 洞の内側と芯の外側経木部に膠を塗り接着する。

3. 仕上げ

- ①荒ならしー荒ならし包丁で磨く。②木賊磨きー木賊で細かい傷をとる。③仕上げ包丁かけー仕上げ包丁で磨く。④棕の葉磨きー水に浸してから磨く。⑤トノコ磨きー鬚付油にトノコをふり磨き出しだす。現在は紙ヤスリや他の研磨剤を使うことが多い。



「3. 仕上げ③仕上げ包丁かけ」

「木地もの」

I. 段取り(1)~(3)は「型もの」と同様

- (4)木地の部材作り ①木地材(ホウ・キリ等)を良く乾燥させる。
- ②鋸・鉋で木地材に余裕を持たせて寸法をとり、部材を作る。

2. 細工

(1)内貼り

- ①部材内面を鮫皮板でよくならす。
- ②内樺(天・胴・底)を部材に合わせて切断する。
- ③部材と内樺裏面に膠を塗り、乾燥させてから接着する。
- ④皮目部分に節埋め(樺の粉を膠で固めた紙状の材料)で節止めする。
- ⑤仕上げの工程を施して完成させる。

(2)部材組み

- ①内貼りした部材の寸法を完全にきめ、鋸や鉋で仕上げる。

木釘で部材を打合せ、小刀・鉋で外形を整える。

(3)外貼り

- ①~③内貼りと同様。
- ④余分な樺をハサミや小刀で切り落とし、木賊でならし、鎌で仕上げる。

(4)小縁貼り

- ①樺を小縁の中に合わせてハサミで切断する。
- ②小縁と樺裏に膠を塗り、乾燥させてから接着。
- ③四つ角の樺の重なりを小刀で切る。はぎめの樺裏に膠を差し込み熱鎌で止める。
- ④余分な樺をハサミや小刀で切り落とし、木賊でならし、鎌で仕上げる。

3. 仕上げ (詳細は型ものの工程を参照)



「(1)内貼り③部材に樺を接着」
伝統工芸士 高橋正美



「(3)外貼り②樺の切断」



「2. 細工(3)模様貼り」 伝統工芸士 三浦勇

あきたの木竹工

「模様付け」

1. 段取り (1)～(3)は「型もの」と同様
2. 細工 (1)下地貼り (2)下絵描き (3)模様断ち (4)樺はだけ (5)模様貼り (6)筋彫りの順に行う。
3. 仕上げ(詳細は型ものの工程を参照)

「たたみもの」

1. 段取り (1)～(3)は「型もの」と同様
- (4)材料選び ①皮目が無く、光沢の出る樺を選び、同じサイズにハサミで裁断する。②樺の積層が効果的に出るように樺を選択する。数10枚ほど。

2. 細工

(1)樺たたみ 1

①樺の厚みを考慮して木片・鉄板(今は大半がステンレス板)の数を調整する。②樺の両側に膠を塗り、乾燥させる。③鉄板を加熱する。熱の具合は水をたらして測る。④樺を貼り合わせる。表裏を交互にすると樺が平らになりやすい。⑤ドウハンに木片と鉄板を乗せ、その上にたたんだ樺を置き、更に熱鉄板・木片を乗せる。⑥上部に楔を両側から打ち込み、さらに締め、一昼夜ほど寝かせる。

(2)型取り

①ドウハンの楔を抜き、たたまれた樺をはずし、四辺を鉋でならす。②製品の大きさに応じ鋸で型取りし、鉋でならす。

3. 穴あけ(あけない時は、3. 4の作業はない)

①根付等穴が必要なときは二組のたたみ樺が必要。②両方のたたみ樺の側面を鉋でそろえる。③焼錐(今は電動ドリル)で2カ所に穴を通す。④下部は底まで穴を通して、穴と穴の間に彫刻刀や小刀で溝を彫る。⑤上部にもひもが通る溝を彫る。

4. 樺たたみ 2 (上下のたたみ樺を接着させる工程)

5. 仕上げ取り

①2度目の型はずしをする。②鉛筆で大枠を描き、鋸で型取りする。③更に鑿で型取りし、小刀で切り口や曲線を削り落とす。

6. 仕上げ(詳細は型ものの工程を参照)



「1. 段取り(4)材料選び」
伝統工芸士 福井正人



「2.(1)樺たたみ 1 ⑥楔打ち」



「5. 仕上げ取り③小刀での削り取り」

● 製品の用途・習俗

「型もの」

「型もの」は時代とともに印籠・胴乱から茶筒と変遷してきた。

携帯用薬入れであった印籠は、武士の必需品であり、江戸時代に多く作られた。樺は無地皮を多用している。

胴乱はきざみ煙草を入れる容器で、昭和40年代頃までは樺細工を代表する製品であった。馬が踏んでも壊れない程の頑強さを旨としたが、煙管入れのついた腰差し型とついていない一つ提げ型の2種類がある。また産地により形態も著しく変化が見られる製品である。

茶筒は角館で生まれ、昭和30年代以降樺細工の主製品になった。形や意匠のバリエーションも多彩である。



「型ものの製品」

上一茶筒2種、下左より印籠2種、胴乱2種

「木地もの・模様付け」

「木地もの」は明治30年代に角館の樺細工問屋長松谷商店が大判皮・二度皮の使用を始めて以来、広く普及した技法。これにより樺細工製品の可能性が格段に広がった。近年は、木地の代用品としてプラスチックや磁器などに貼られた製品も、作られるようになってきた。

「模様付け」は、初期には漆模様が多かったが、木地ものが盛んになると、その大きな表面に山水花鳥などの写実的な模様を、違うタイプの樺を貼り重ねることによって表現することが多くなる。しかし、民藝運動の柳宗悦が、この模様は樺本来の味わいを損ねると批判し警鐘を鳴らした。戦後は、伝統模様とともに亀甲・市松・網代などの幾何学模様にも挑戦している。



「木地ものの製品」

上一左より状箱、硯箱2種、下一小箱2種

「たたみもの」

「たたみもの」は、古くはたたんだ柾目が表面に出ることが多かった。この技法で作った根付や緒締は、達磨・般若・恵比寿大黒などの写実的な彫刻が多く、彫技に優れた製品が残されている。また、大正・昭和初期には帯留も作られた。

現在は、たたみ面を板目で使うことが多く、表面が渦巻き状の流線型を見せて美しい。男性用のループタイ・カフスボタンや女性用のペンダント・ブローチなどの装身具に製品が変遷してきた。また、茶筒の中蓋のつまみにも応用されている。

最近では、製品の表面をこの技法で加飾する新感覚の樺細工も作られるようになった。



「たたみものの製品」

左よりループタイ2種、根付・緒締、ペンダント2種、ブローチ

あきたの木竹工

● 製作用具

用具は各工法共通のものと、工法別に使う特殊な用具とある。

①共通の用具－作業台(イタヤ製)、木槌・金槌、各種定規、膠なべ、刷毛、鉋(模様では不要)

<切斷用> ハサミ、小刀(作業にあわせて様々な種類がある)、ノコギリ

<接着用> 鍛(貼る場所により大小使い分ける、たたみものでは使わない)、鍛ぬぐい(布製)、ガスコンロ(又は電気コンロ、以前は炭で鍛を熱した)

<研磨用> 包丁(樺はだけ、荒ならし、仕上げの3種類あり)、鮫皮板、木賊板、棕の葉、トノコ、鬃付油(現在は、紙ヤスリや他の研磨剤の使用もある)

②工法別の用具

<型もの> 木型(胴乱・茶筒の割型、イタヤ製)、郢引、打目(樺の端々を組み合わせる為の突起と穴を作る樺細工特有の道具)

<たたみもの> 錐、ドウハン(たたむときの外枠の木型、現在は万力も使用する)、木片、楔、鉄板、(又はステンレス板)、彫刻刀、金属の型

<模様付け> 筋彫り(模様に線を入れる道具、ゼンマイなどを丸めて作る)



「樺細工道具①」

上一作業台、茶筒木型2、膠鍋、竹べら、各種刷毛
下ードウハン、各種定規、郢引2、金槌、木槌



「樺細工道具②」

左上から一鉋2、包丁3、鑿2、錐1
中央一鋸2、小刀4、鮫皮板、木賊板、棕の葉
右一鋏2、鍛4、彫刻刀4、打目2

● 保存伝承の現状

秋田樺細工発祥の地、合川鎌沢の御處野家は技が途絶したが、県北では大館市在住で日本伝統工芸展に多数の入選を果たした斎藤吉郎氏や、田代の胴乱作りの名人小笠原父子が伝統の樺細工を守っている。角館では樺細工問屋5社、樺細工職人140名、年間販売額約10億円の産業として発展しているが、伝統的技法を有する職人は50名ほどで、高齢化が著しい。こうした現状を踏まえ、樺細工の更なる発展を願って次に四つの提言を述べたい。

1. 後継者育成と技術の向上

伝統的で専門的な技法なくして樺細工の未来はない。特に若手の育成は急務である。

2. 原材料の確保

角館の山桜植栽事業でこれまで3万本あまりの山桜を植えてきたが、この事業と平行して他の供給地開拓が現実的な課題である。

3. 新製品の開発

昨今の消費者ニーズにあわせた樺細工の新製品開発や、他の工芸素材との共作も一考と思われる。

4. 需要拡大と販路の開拓

樺細工の普及していない地域や国への宣伝を強化し、需要の拡大を図ることも必要だ。産業の向上は、ひいては後継者育成にもつながる大事な要件である。

(中田 達男)

曲げわっぱ

● 沿革

天然秋田杉は、一般に樹齢150～200年以上の原生杉のことを指す。また、米代川水系の一帯で育った杉が最も良質であるといわれている。その米代川水系に囲まれた大館地区は、杉に限らず木材の資源に恵まれていたため木材を利用した産業が栄えた。米代川は木材を運搬する航路として利用され、曲げわっぱ産業の発展に最適であったと伝えられている。藩政時代には大館城主佐竹西家が武士の内職として曲げわっぱ製作を奨励したことでも有名である。江戸時代の後期から職人たちが技法を受け継ぎ現代に至るが、昨今は木製の容器に替わりプラスチック製品が大量に流通している。しかしながら、丹精こめて一つ一つ手作業で作られた木製品は、言葉では表現できない「やわらかさ」や「ぬくもり」が感じられ、曲げわっぱの良さがクローズアップされている。

● 特徴

天然秋田杉の特徴と、木の弾力性を利用して作られている。そのため、機械生産では表現できない美しい曲線が美しい。また軽量であり、使うほどに愛着が湧く。表面には透明ウレタンを主に塗装するため、木目がそのまま製品のデザインとして生かされ、気品と味わいに富んでいる。

● 製法

1) 原木

① 部材取り

- ・大割…原木を裁断する。



大割された木材

- ・自然乾燥…3～6か月の間、屋外に積み重ねておく。



大割の後、自然乾燥状態の木材

あきたの木竹工

- ・小割…裁断された部材をさらに小さく裁断する。



帯のこで小割している様子

- ・はぎ取り、部材取り…5～7mmほどの厚さに製材する。



小割され長さごとに分けられた木材



製材の様子

2) 煮沸(釜で材料を煮詰める作業)

材料を熱湯で1時間程度煮沸する。水分を含み木が柔らかくなり、折れにくくなる。



煮沸用の釜



材料を煮沸している様子

3) 曲げ加工

型・治具に巻き付け曲げる。治具は製品のサイズによって何百種類もあり、巻き付ける時間や圧力もさまざまである。



曲げ加工



曲げ加工

・機械による曲げ作業



4) 木ばさみと治具



木ばさみ



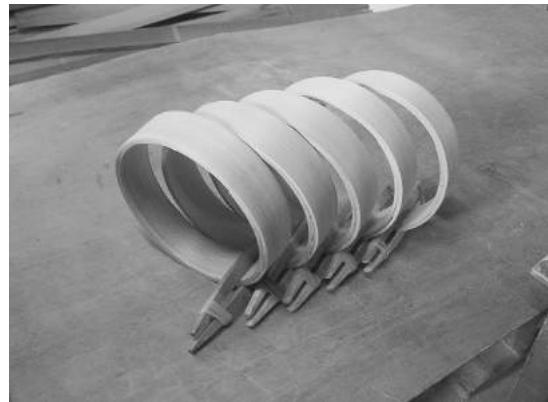
様々な形の治具

5) 乾燥

木ばさみで合わせ部分を固定したまま、およそ2日間乾燥させる。



乾燥機に入った部品



木ばさみで固定された部品

6) 接着・桜皮縫い

接着後、桜の皮を合わせ面に入れ、縫い留める。



桜皮縫い



桜皮縫い完成

7) 底入れ

- ① 曲輪の形に合わせて底板をサンダーで微調整する。
- ② 接着剤を塗り底板をはめ込む。



8) 木地仕上げ

1週間～10日位かけて丁寧に施す。

9) 塗り

下塗り→研磨→中塗り→研磨



10) 仕上げ塗装（上塗り）

ウレタン塗装を施す。

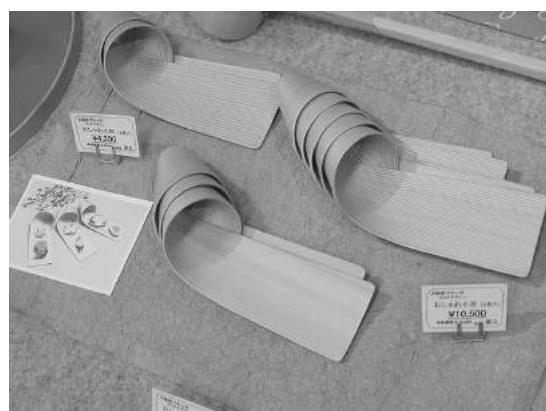


11) 製品

おひつ、お盆、弁当箱、小物入れなど。



様々な曲げわっぱ



(高橋 輝樹)

秋田杉桶樽

● 特 徴

秋田杉桶樽協会が1989年に発行した『～伝統のぬくもり～秋田の桶樽』によると、一般に桶は「木製円筒状の容器の総称」であり、樽は「酒、醤油などの液体を運搬・貯蔵する円筒形の木製容器」とされている。さらに詳しく桶と樽の違いを次のように述べている。「運搬するものは酒や醤油などの液体がほとんどである。そのため中の液体の揺れを最小限に止めるために底やふたの部分よりも樽の中央部をふくらませてある。従って樽の側板を吉野地方では樽丸といっているが、樽丸の上端と下端はすぼめてつくらなければならない。これに対して桶の多くは平行筒である。桶と樽のもう一つの違いは、桶のほうが樽より良い材料を使い、しかもつくり方が精巧なことであろう」。いい材料と悪い材料という表現は、桶と樽の用途が違うことから、杉材の長所を生かした製材のことを指している。したがって、古来より杉の特徴が研究され、使用に適した部分を桶と樽が共有してきたと解釈できる。

● 製造工程

桶と樽の製造工程において根本的な違いはないが、丸太の製材から材料取り・組み立てにおいて、樽の場合はさらに蓋の製造がプラスされる。また、用途が違うため製材そのものが違い、運搬を考えた構造になっているのが樽であり、一時的に容器として使用するものが桶というように一般的に考えることができよう。

1) 素材加工・樽（くれ）加工

(1) 丸太・選木

丸太の選材は①ねじれや曲がりがなく、②異臭などがない、③木目が細かく、④節、割れ、傷がないものを総合的にみて行う。この作業は、木の内部が見えないため、長年の経験や熟練された眼を必要とする。



(2) 玉切り・大割り

玉切りとは、長さ決めともいう。長い丸太から樽の高さ分の長さで、輪切りにすることである。割れや節を避け、良質な部分だけを選定しながら裁断するため、選木の延長であり熟練した経験が必要である。大割りとは、玉切りした木材を今度は縦方向に割る作業である。このとき、みかんの房のように丸太の中心から放射状に割れ目をいれる。



(3) 巾割り・小割り

欠点を除去しながら、三角状になった丸太を作業台に立てて、巾割りをする。巾割りをした割材を作業台に立て、製品の寸法を考えながら所定の厚さに割り、柾目と板目の樽を作る。



① 柾目樽巾割り

樹芯部を除き、樹表層部分を剥ぎ割り、赤身と白身を割り分ける。

② 板目樽巾割り

樹芯と平行に末口から年輪に沿って巾割りする。

(4) 外銛がけ・内銛がけ

①「胸当て」を胸に掛け、小割りした樽を「外銛」という鉋を使って桶・樽の外側になる部分を削る。

②「胸当て」を胸に掛け、小割りした樽を「内銛」という鉋を使って桶・樽の内側になる部分を削る。



(5) 野外乾燥・屋内乾燥

① 野外乾燥

長い材料は井桁に積み、短い材料は輪積みにして3～4か月間、野外で乾燥する(含水率は18～20%)。

② 屋内乾燥

野外乾燥した材料を屋内で、2～3か月間乾燥させる(含水率13～15%)。

(6) 外銛がけ・内銛がけ

乾燥した材料をさらに厚さを考え削り整える。

(7) 正直突き

外銛がけ、内銛がけの終わった材料の側面を削る作業である。目的は水漏れ、強度を持続させるため、円周にあわせた角度で曲線を作りながら、矧ぎ面を同時に行う作業である。

2) 組み立て工程

①フル(樽の数を決める作業)

樽の形状をしながら柾目、板目の木目をそろえて、作る桶の大きさの円周に応じて数を決める作業である。



②樽立て

桶(樽)の側面を立てていく作業である。このとき、樽一枚一枚が隣合い、接着される部分に竹釘を差し込み、連結させる。

③仮輪締め

樽立ての終わった桶の外側に「仮輪」をおさえながら反転させ、「締木」と「木槌」を用いて、巾の狭い桶底方向から、巾の広い桶(樽)口方向に廻しながら締める作業。



④底持ちかけ

底の部分を締め付けるたがを入れること。仮輪を入れた後、桶(樽)口を下にして水で濡らした底持ちたがを、桶を回しながらはめ込む。



⑤外目鉋かけ

仮輪締めと底持ちかけの終わった桶の、樽と樽の接合部の目違いを鉋で削り、滑らかに仕上げる作業。

⑥口輪かけ

桶(樽)口を固めるためのたがの総称。桶の中央部より、上部にかける作業。



⑦内仕上げ

底を入れる前に、丸鉋で桶(樽)の内側の樽の接合部分の目違いを内側の形状に沿って滑らかに削り仕上げる。

⑧底入れ蟻切り

底板のズレを防止するため、桶(樽)の内側の底板が止まる部分に一周溝を彫る。

⑨底入れ

予め丸く仕上げられた底板を桶(樽)口から入れ、蟻切りした部分まで落とし込む。

⑩尻木口・上木口仕上げ

平銛・平鉋を使って木口を平らに仕上げる。



⑪木口の面取り

木口の割れを防ぎ、使い勝手を考慮して鉋で面取りを行う。

○完成した桶と樽



木材の白身部分と赤身部分を利用して製作された「紅白祝い樽」



桶づくりの方法を用いて製作したフリーカップ



樽用のたがを編んでいる様子



竹たがを編む前の保存状態



内銛、外銛などの道具



様々な鉋

(高橋 輝樹)

イタヤ細工

● 沿革・由来

イタヤ細工の産地は、角館雲然(くもしかり)地区と秋田市太平地区の二カ所があり、それぞれ固有の発展をしてきたが、いずれもその発祥は謎めいており口伝による伝承が残るのみである。

雲然における最初の箕織りは、同地区に居住した通称カンキア・トドと呼ばれた飴売りのおじいさんであったという。その人が土着の者か移住者が皆自判っていない。しかし雲然イタヤ細工の古い家の起源から見ると、寛政年間(1789-1800)には、この仕事が創始されたと想像される。

太平地区での箕作りの始まりも、雲然同様多くの伝説に満ちている。一つには永治年間(1141-42)中国帰りの僧が伝えたとも、白装束の老人に夢で伝授されたとも、集落に泊まった座頭がそのお礼に技を伝えたともいわれている。しかし、発祥に関する一つの推論としては、明暦2年(1656)に同地区に勝手神社が建立されたが、勝手神は技術の神でありそれが祭られる金峰山という名称から、この技が山伏によってもたらされた可能性も示唆されている。

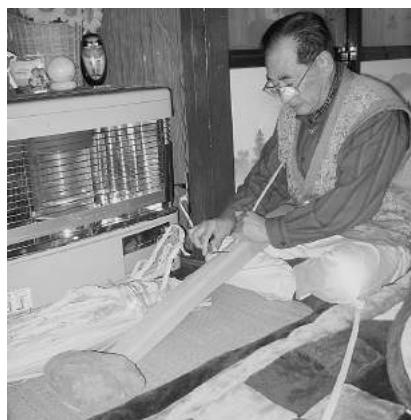
● 概要・特色

雲然のイタヤ細工は大量生産主義に陥らず、その堅牢さを主眼に作られた。箕を中心にカゴ類の種類の多さもその特徴である。また、工具の改良として特筆されるのは、明治25年頃、渡部鶴治によって考案されたカッチャ小刀(刃が従来とは逆な小刀)である。この発明により雲然のイタヤ細工は飛躍的に生産能率を向上させた。この時代、販路は仙北・平鹿・雄勝の県南三郡が主流であったが、明治末頃は岩手県にも販路を拡大し、大正末から昭和初期には山形県・北海道まで進出したこともあった。特に箕は県南各地の歳の市で人気を博したが、これは新しい箕が、正月に農家が年神を迎えるための必需品であったことに由来する。12月17日羽後町三輪のあぐりっこ神社から始まり、18日西音馬内、19日上田、20日十文字と続き、25日大曲、26日六郷、そして28日の角館の歳の市まで、ソリに満載した箕を売り歩いたといわれ、冬の風物詩の一つであった。

太平のイタヤ細工は、オイダラ箕(又はオエダラ)と称されるほど、多くは箕作りである。この地区にイタヤ細工が定着した理由は数々あるが、その一つに原材料が身近で調達できたことがあげられる。また田圃の耕地面積が少ないとことや、冬の余剰労力をこの家内制手工業に向けられること、さらには市場が隣接していたことも大きな要因だった。特に箕の需要が多く、その大量生産化を加速させた。オイダラ箕の生産高は、最盛期の昭和30年頃は5万枚にのぼったと記録されているが、その商圈は、古くから東北・北海道は元より、関東・北陸地方まで広範囲にわたっていた。青森県で人気のある津軽箕という独自のスタイルも、こうした販路拡大によりもたらされた恩恵の一つである。しかし時代の趨勢とともに、その生産量も次第に下降してきている。



佐藤定雄氏（仙北市角館町雲然）



加藤勝衛氏（秋田市太平）

● 製作技術の概要(雲然イタヤ細工を中心に)

1) 原材料

(1) イタヤカエデ

主原料は、イタヤカエデ類のアカイタヤである。樹齢8・9年から20年前後の若木の、根元から70cm～150cmの高さの直径10cm前後の部分を使う。地面から直接まっすぐに生えているイタヤは良質であるが、土から40cm～50cm上がってまっすぐになるアガリゴは良くない。山の北側の日陰や窪地、谷地に生えたイタヤが良質。採取時期は、10月末から11月初旬の降雪前が最良で、ついで春が良い。夏場は外にまくれやすく取らない。採取場所は角館周辺や遠く由利や雄勝にも出かけるが、良い材料が少なくなっている。伐採後すぐにも使えるが、大割した状態だと何年たっても使える。イタヤカエデの代金は、山の持ち主に伐った分を現金か箕の現物で支払う。

(2) 藤づる

箕織りに欠かすことの出来ない材料。イタヤを横糸、藤づるは縦糸に使う。採取場所は玉川淵で、1mぐらいの長さに切るが、節の部分をさける。横に波状のあるものが良質で、そのソシュ(表面の皮)とボウ(木部)の間の部分を使う。鉈ではがして手でしごくとはがれる。伐っても3年ほどでまた出てくる。山の藤は皮の質が悪く使わない。材料を採りだしてから外で天日にさらして乾燥させる。藤さきをする時は、水に浸してから作業を始める。藤づるはその年採ったものはその年のうちに使う。採取時期は、春から秋まで採れるが春が最良。

(3) 根曲竹

箕の縁になる材料。採取場所は仙北市玉川地区のたけのこ林。採取時期は、たけのこシーズン後の6月下旬から。根曲竹は、根元を水に浸けておくと何年たっても使える。使用する際は、藁火(わらび)であぶって真っ直ぐにしてから使用する。藁火は、竹を伸ばすのに手頃な火力である。

(4) 樋

樋は、箕の補強や装飾に使う。角館は樋細工の産地であるので、樋細工職人から削った状態の樋を分けてもらって使用する。以上が箕織りに必要な材料である。

(5) その他の材料

この他にも、イタヤ細工で使われる材料がある。一つはイタヤカエデに代わる材料、もう一つは木の樹皮を使ってカゴ編みに使う材料である。

①ヤマウルシ・ナラ

ヤマウルシは、特にオイダラ箕で多用されている。白く美しい膚を持つが、乾燥にやや弱点がある。ナラは、雲然でモッコ(干し物籠)の材料として以前は使われていた。

②ウリハダカエデ・クルミ・ブドウ皮

これらは、編みの技術を持つ雲然で発達した使用方法である。ウリハダカエデは、6月から7月初旬にかけて採取し、若木を伐って内棒をはずしその皮のみを使用する。クルミは、5月中旬から秋にかけて採取する。山ブドウは6月上旬から7月上旬にかけて採取。クルミや山ブドウは、乾燥させて保存すると何年でも使える。



イタヤ細工の原材料（左一根曲り竹、右一藤づる、右一イタヤカエデ（原木と材料）、前一樋）

2) 製作工程

(1) 材料作り

- ①大割一皮のついたままの材料を鉈で割っていく作業。太い木の場合は、割口に「矢ツコ(楔)」を挿入し、裂き次第先へ推し進める。この作業を続け、8等分ぐらいに裂いていく。
- ②小割一大割した一本の切り口を二分するように鉈を入れ、鉈を振り動かしながら割り込む作業。作業の途中からは、割口に足を入れ手でしごきながら均等に裂いていく。
- ③中しん(中ざね)とリー木の中心部は弾力に乏しく、材料に適していないので、鉈で切り取る作業。
- ④巾とリーさらに切り口の出張った耳を切り落とし、長方形の切り口に整える作業。
- ⑤裂き作業—切り口を鉈で斜めに切断し年輪を出し(口付け)、その年輪に沿って鉈を入れ一枚ずつ剥がす作業。はじめは口と手を使って裂き、その後足の指で一方を押さえながら手で剥がす。ここまででの作業を「イタヤ挽き」という。
- ⑥仕上げ—裂かれた材料の表裏面をならし、面取りする作業。デヤバ(作業台)の上に足をのせ、足の親指腹で手に持ったカッチャ小刀を押さえ、材料をその刃の下でしごくようする。太平では、削り台と小刀でこの作業を器用に行うが、雲然と最も異なる作業の一つである。



(1)材料作り①大割（佐藤智香氏）



(1)材料作り③中しん(中ざね)とり（佐藤定雄氏）



(1)材料作り④巾とり（佐藤定雄氏）



(1)材料作り⑥仕上げ（佐藤定雄氏）

(2) 箕織り(箕作り)

- ①藤づるをヘボでしごいてこなしやすくし、ヘンジ棒に張る。藤づるは縦に棒を巻くようにし、両端を別の藤づるでしばる。この時、ヘンジ棒は少ししならせておく。
- ②箕作り台の中央に(中央部は空間になっている)ヘンジ棒に巻いた藤づるを置き、両脇に一本ずつイタヤを置く。
- ③②の状態にイタヤを交互に織っていく。この最初の部分が箕先になるが、時々下へ押して締めながら作業を続ける。みごろ(箕の中央の平らな部分)はイタヤの表側を上にして織り、アグド(箕の立ち上がり部分)は裏側を上にして織る。以上の工程を「目立て」という。
太平では箕先に細いイタヤを使い、徐々に太いイタヤを織り込んでいくが、これもまた美しい織り目になる。
- ④目立て完成後は、はじめに藤づるに平行して置いたイタヤ2本をはずす。これは、藤づるを織るときの支えに使ったイタヤである。
- ⑤次に全体の半分を箕作り板で押さえ、それに座って順次藤づるを織っていく。この時両端の2本のイタヤを除いて、1本おきにイタヤをはね上げて藤づるを織る。ヘボで締めながら、さらに両端の止めの処理を行う。
- ⑥これを交互に5回繰り返したら、織り側に箕作り板を移動し、反対側を織る。これにより形くずれを防ぐ。
- ⑦反対側は中がわ(箕中央部の平らな場所)まで連続で織る。途中補強や装飾のために樺を織り込む。
- ⑧両側の中がわまで織り進めたら、肩(側面の立ち上がり部分)は、みごろの長さで藤づるを織って完成させる。
- ⑨全体が完成したら、アグドを編み上げる。1本目は藤づるを縦糸に織る。2本目からはイタヤを折り曲げて網代編みし、三角の状態にする。
- ⑩イタヤ編みした部分と左右の肩を立たせる。
- ⑪立ち上げた角の裏側にイタヤを1本そえて、別のイタヤで縫いながら止めていく。これでイタヤ箕の全体が出来上がる。



(2)箕織り③目立て (佐藤智香氏)



(2)箕織り⑤藤づる織り (佐藤智香氏)



(2)箕織り⑪アグド作り (佐藤定雄氏)

あきたの木竹工

⑫はりひもで、箕先の巾を決める。

⑬竹つけ

- ・竹の節を鉈で払う。
- ・竹を足でしごきながら、箕の大きさに曲げていく。節は横にくるように曲げる。
- ・箕の周囲の内外に2本の竹を回す。両端は必ず竹の先端と根元の組み合わせにする。

⑭竹しめ

- ・竹縁の上部2ヶ所と側面4ヶ所ほどをイタヤで仮止めする。
- ・竹縁の外に出ているイタヤを包丁で切斷する。
ただし、箕先の1本（計2本）と、アグド編みの端1本（計2本）は、からみの時に必要なので必ず残す。

⑮竹と箕のからみ

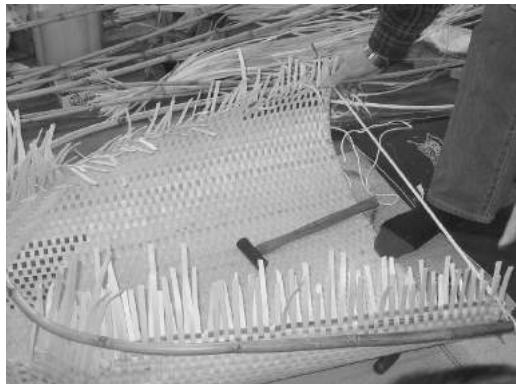
- ・竹縁と箕本体を密着し、さらに整形につとめる。
- ・からむときには、箕作り針（＝錐）で穴をあけ、イタヤでからむ。イタヤが途中で足りなくなったら、継ぎ足しながら作業を進める。
また、竹をなじませるために「ハサミ」という大きなクリップ状の道具も併用する。
- ・からみはじめは、縁の中央部から始める。次にアグド部分を2ヶ所からむ。この時アグド編みで残したイタヤを巻き込むようにからむ。
- ・最後に箕先部分をからむ。この際も、残したイタヤを巻き込んで補強する。また、箕先とアグド部分の中間には、補強と使い手の傷防止のために薄く裂いた竹を差し込む。

⑯先どり

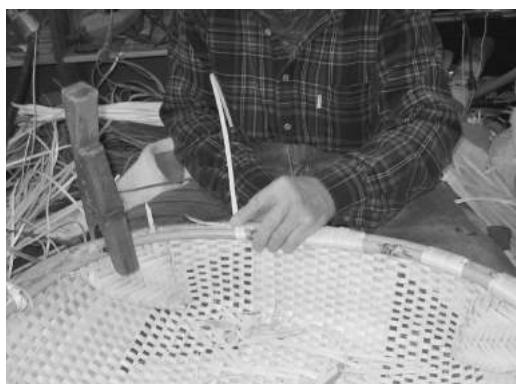
- ・柔軟性がある良質で5～6尺ある長いイタヤ2本で、箕先をからむ作業。
- ・竹の先端を2本のイタヤでからみ、続いて箕先を2本で交互にからむ。もう一方の先端もイタヤでからみ、最後に裏側にイタヤを通して止め、余分を小刀で切る。

⑰完成

- ・竹の先端を適当な長さに鋸で切斷する。
- ・断面を小刀で削ったり、紙やすりでならす。
- ・冬場は藤づるが毛羽立つので、火であぶって表面を滑らかにして完成させる。



(2)箕織り⑬竹つけ（佐藤定雄氏）



(2)箕織り⑯竹と箕のからみ（佐藤定雄氏）



(2)箕織り⑯先どり（佐藤定雄氏）

(3) カゴ編み(カデカッコベ編みを例に)

①目立て

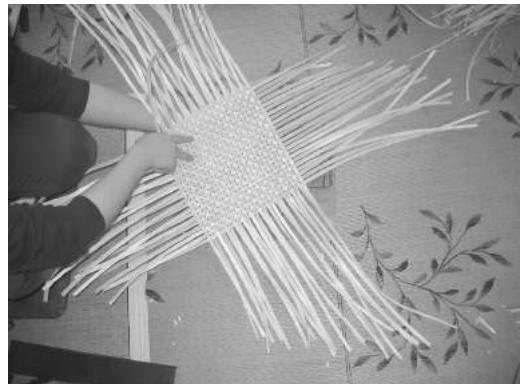
- ・はじめ横に6本のイタヤを並べる。最初の10本程度は長いイタヤを使う。
- ・市松（1本ずつ交互に編む方法。しかし、雲然のカゴ編みでは大半が網代編みである。）に編み始め、底が出来るまで編み続ける。
- ・ここまで、イタヤの表面を表に出す。
- ・また、底の形が正方形と長方形ではイタヤの置き方に差異が生じる。正方形の場合は、先端を揃えるが、長方形はマチ（長方形の短辺）側を長く、ミゴロ（長方形の長辺）を短めに斜めにイタヤを置いていく。立ち上げ後、こうしないとイタヤの長さが足りなくなる。

②立ち上げ

- ・編み込んだ全体を裏返しにする。
- ・ミゴロ側を、鉄板か手で折りながら立ち上げらせ、マチ側は手で立ち上がらせる。
- ・四隅を5cm程度編み上げてきめる。
- ・横糸が水平になるまで編み進め、頂点が揃ったら、水平に一段ずつ編み上げていく。

③縁付け

- ・縁になる太く厚めのイタヤをカゴの上部に回し長さを決め、ホッチキスで止める。（以前は、イタヤに三角に傷を入れ、凧糸で押さえた。）
- ・橢円形の縁は、内外共に長さを最初から決める。円形の縁は、内側はからみ終わりに決める。
- ・外側の縁を高さに合わせてはめる。
- ・4ヶ所程度の要所を「はさみ」で押さえる為に、イタヤを数本切る。以前はイタヤでかがった。
- ・止めた後、余分なイタヤをハサミで切断。
- ・さらに内側の縁を形になじませながらはめる。この時、縁のはぎめを内外で対称の位置にすると、からみのイタヤが均一になる。
- ・からみはじめは、内側の縁のはぎめ5cm程度右よりはじめる。
- ・からみのイタヤが足りなくなったら足しながら続けていく。
- ・ひも通しが必要なカゴは、内に厚手のイタヤを添え、それを押さえるようにしながら穴を作る。



(3) カゴ編み①目立て (本庄あづさ氏)



(3) カゴ編み②立ち上げ (本庄あづさ氏)



(3) カゴ編み③縁付け (本庄あづさ氏)

● 製品の用途・習俗

1) 箕

(1) 雲然

雲然の箕は大きい順に①大箕、②二番カタ、③中箕、④しばり箕、⑤一斗箕ッコ、⑥松脂箕と分けられる。中箕、しばり箕が多く作られたが、特にしばり箕は、雲然独自の口がすぼまった箕である。また藤づるの部分もイタヤで織ったしばり箕は、においがつかないと評判で、県内各地の酒蔵で重宝されている。調査協力をいただいた佐藤夫妻は、最盛期には早朝から夜遅くまで働いて、年間600枚ほどの箕を織ったそうだ。

(2) 太平

太平では、大型の順に①大判大箕、②大箕(別名みぶき)、③中箕(じまわり)、④津軽箕、⑤五升上げ、⑥丸箕などに分類される。多く作られるのは、中箕と津軽箕である。津軽箕は他のオイダラ箕と違い、イタヤを太めにし、箕先が少し絞られた独特の形になっている。津軽地方で好まれる箕である。

2) カゴ編み

この技法は、特に雲然で発展したもので、製品のバリエーションも豊富である。さらに発展させて、最近ではクルミや山ブドウの皮などを利用したカゴも考案され、評判を取っている。代表的な製品には、まず腰カゴとして広く親しまれているカッコベがあげられる。山菜やキノコ採り用の網代にしっかりと編むタイプと、田植え時の苗入れ用のざっくり編んだカデアカッコベの二種類がある。麻糸や作りかけの衣類を入れたオボキも古くから作られた容器で、この応用で花カゴやくず入れなども作られている。その他、買い物カゴ、盆、おにぎり入れ、つづら、大型の衝立など、カゴ編みの製品は、多くの可能性を秘めた技法と思われる。雲然ではまた、泥染めなどで染色されたイタヤを組み合わせて作る製品も作られている。

3) イタヤ狐、馬ッコ

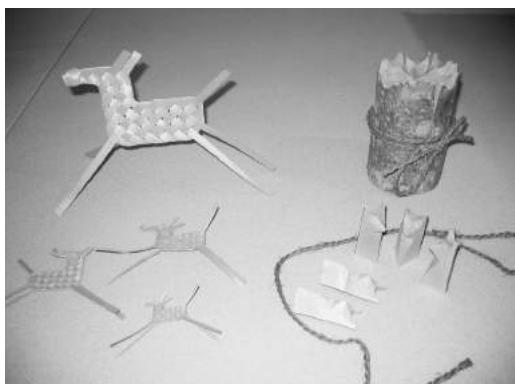
作業場を訪れる子ども達に、材料の切れ端を利用して作って上げたおもちゃ。狐は丸木を6ないし8等分したものの上部を、鋸や小刀を使って狐の顔にしたもので、順序よく組み合わせないと丸木にならないパズルのようなおもちゃ。小振りなものは箸置きとしても利用されている。



箕完成記念写真
(左より佐藤智香氏、本庄あづさ氏、佐藤定雄氏)



各種カゴ編み製品
(カッコベ、オボキ、ツヅラ、盆など)



(イタヤ馬ッコ、イタヤ狐)

● 製作用具

写真の道具類は、雲然のイタヤ細工で使っているものである。

写真①は、左から「ノコギリ」…材料採りや箕の仕上げに竹を切るときなどに使用、「ガスバーナー」…箕の表面が毛羽立ったときに使用、「ハンマー」…太い木を大割するさいに使用、「金槌」…箕の縁に竹をさすときに使用、「木槌」…大割や小割のさいに使用、「各種鉄やペンチ」…作業中切ったり、引っぱったりするときに使用、「ハサミ」…縁をからむまでの縁押さえ、太平では同種の道具をツカミという、「矢ッコ」…大割するさいの補助具、「ナタ」…大割・小割やイタヤを挽くとき、また口付けするときなど用途が多い、「包丁」…縁からはみ出たイタヤを切るための道具、太平では少し形の違うマキリを使用、「各種キリ」…縁をからむときのイタヤを通す穴を作る道具、太平では用途により使い分けがあり、箕先をからむものを特にコテと呼んでいる、「カッチャ小刀」…イタヤをならしたり、面取りする雲然独自の道具、「メジャー」、一番右が「ガギ」…雲然佐藤夫妻が考案した編みを締めるときに使用する道具である。道具全体が乗っている台が「箕織り板」、また板外にある「鉄板」はカゴ編みの立ち上げ時に使用する。

写真②は、太い横棒が「ヘンジ棒」…藤づるを締めるときなどに使用、細い棒が「ヘボウ」…箕織りの際の最初の藤づるをはる棒、これらが乗っている丸い台が「デヤバ」…材料作りをするときに使用する作業台、奥の道具や半製品が乗っている台が「箕織り台」である。



各種イタヤ細工道具①



各種イタヤ細工道具②

● 保存伝承の現状と意見

太平も角館も共通する現状の一つに、後継者不足があげられる。伝統の技を継承する若手が育っておらず、イタヤ細工の今後が危惧される。しかし、雲然では佐藤定雄・チカ夫妻に姪の本庄あずささんという20代の女性が弟子入りし、熱心に技の習得につとめている。イタヤ細工は材料作りと織り・編みの工程に分かれているが、雲然でも以前は材料作りは男性の仕事であった。だが、本庄さんはこの工程にも挑戦しているし、調査の際、はじめて箕織りとカデアカッコベ編みに挑み一定の成果をあげた。元々編みの技術には定評のある本庄さんなので、今後はこうした伝統の技法も学びながら、一層飛躍されることを願っている。

現在は各地から注文が殺到し、様々な要望に応えながら新しい製品の開発も続けている。イタヤ細工は元より、クルミやブドウ皮のしゃれたバック類は都会の女性を中心に人気が高く、イタヤ細工の基礎に立った同類の素材による新製品には、今後の発展の高い可能性を感じられる。

(中田 達男)

あけびづる細工

● 沿革・由来

あけびづる細工は、ミツバアケビのつるを材料にしてかごを編む工芸である。ミツバアケビは全国に広く自生しているが、あけびづる細工は竹材の少ない東北地方の工芸であり、新潟や長野などでも行われている。東北では青森県が一大産地である。あけびづる細工の起源は他の樹皮細工と同様に明らかでない。

秋田のあけびづる細工で特筆されるのは、明治38年の鹿角郡軍人遺家族援護会事業木通蔓細工伝習所の開設である。この木通蔓細工伝習所は、「明治37年2月、露国と事有るや、戦死病没の遺家族および廃兵ならびにその家族に対して、生業扶助を実行するがために」開設されたあけびづる細工の技術伝習会であった。軍人遺家族援護会は「青森県があけびづる細工を米国大博覧会および大阪における内国大博覧会に出品するによび、すこぶる外人の好評を博し外国の注文を受くる」ことを知り、「東京輸出商人の談を聞き、木通蔓採取の有利なるを知得し、しかも本品は郡内いたる所の山野に叢生しその採取もっとも簡易にして、本品を原料としてそのまま売却するよりもこれに加工して製作品となし売却すれば、その価格ほとんど五倍に達し取得の多きのみならず、将来、本郡の特産として前途すこぶる有望なるを認めたり」として始めた事業であった。この木通蔓細工伝習会は出征軍人遺家族救済のほか、あけびづる細工の振興に大きな成果をあげた。

また同報告書は「木通蔓細工は近年の創始に係り全国において最も早きは青森県弘前市付近なるべく、その製作販売を始めしは今より十年を出でず」と、あけびづるの製品が商品として流通したのは明治30年頃で、その始まりは青森県弘前市であることや、さらに「原産地たる青森県においては外国の需要、年とともに増加し目下ほとんどその供給に苦しむの好況を呈し」と、当時のあけびづる細工輸出の活況を伝えている。

あけびづる細工はおもに仙北、雄勝、由利地方で農家の副業として行われていたが、特に旧仙北郡仙南村は古くからの産地であった。

仙南村はもともと水の少ない土地で稲作にむかず、畑作りが盛んであった。しかし野菜は米のような収入にはならず、それを補うためのさまざまな副業が行われた。わら細工やミノケラ作り、冬囲い用のカヤ簣編みなどで、あけびづる細工もその一つであった。春には山に入って青物(山菜)を探り、秋にはきのこを採って売り歩くこともあったが、なかでもあけびづる細工は最もよい副業であった。それは、材料のつるさえあればいつでも作ることができるうえ、作った物は一年中いつでも売ることができたからである。

中川原信一氏の父十郎は仙南村の出身であった。十郎は大正7年仙南村野際の農家に生まれ、小さい頃からあけびづる細工の手伝いをしていた。器用だった十郎は、小学校高等科の頃には売り物が



自生のミツバアケビ

できるほどになっていた。そして小学校卒業の後も、農業のかたわらあけびづる細工に力を注いだ。

昭和14年に応召、ジャカルタで敗戦を迎えた十郎は、翌年横手市金沢の中川原家に婿入りした。その頃中川原家では木羽割りを家業にしていた。農家から田畠を持たない家に婿入りした十郎は、ここであけびづる細工を生業として始めた。

当時はあらゆる道具が不足していた時代であり、あけびのかごは「作れば売れる」時代であった。^{あけびかご} 昭和23年に出版された柳宗悦著『手仕事の日本』には「横手の市日などで山と積んで売っている通草籠は、その地方の誰でもが背負うものであります」とあり、昭和25年の農林省農村工業課の副業調査には、仙南金沢地区のあけびづる細工は従事戸数24戸、従事人員29人、あけびかご生産個数4,250個、生産金額850,000円、販売先の97%は近在地である。「あけびかご」とは「こだし」のことである。この時代、あけびづる細工は近在農家の需要に支えられて、多くの作り手を要したのであった。こうした需要は昭和35年頃まで続いた。

昭和36年、田沢疎水が完成すると仙南村でも稲作ができるようになり、あけびづる細工など副業の労働力は新田開発へ向けられていった。また、プラスチック製品の普及にともない農家の暮らしは変わり、農具としてのあけびづる細工の需要は次第に衰えていった。

しかし中川原家は、父十郎とその技を継いだ長男信一氏の二人であけびづる細工を続けた。やがて中川原家の手堅い仕事は工芸愛好者に支持され、全国各地の民藝店に販売基盤を築いた。昭和50年頃からは、十郎の妻ヨシ、信一氏の妻恵美子さんも加わり四人で仕事にあたった。

平成10年、十郎死去の後、現在も中川原信一氏が生業としてあけびづる細工をつづけている。

● 概要・特色

あけびづる細工の特徴は、あけびづるの性質によるところが多い。その一つは堅牢性である。手さげかごを例にとるとあけびづる製は一般に、竹製、籐製、柳製の三倍以上の耐久性を持つといわれる。しかし、つるは硬直しているわけではなく、かごに編まれたつるは適度にしなう柔軟性がある。また、あけびづるの表面はなめらかで衣類がひっかかるではなく、手指を痛めることもない。他県産のあけびかごには、つるを二つに裂いた「裂きつる」で編まれたものもあるが、中川原家で使うつるは一本の丸いままでのつるであり、編まれたかごは外側も内側も同一である。

あけびづるの製品は、父十郎が始めた頃からしばらくはモミ通し、種通し、背負いこだし、下げこだしなど農家の道具が主立つものであったが、後に作られたものは現代生活に即したものが多い。種類は手さげかご、丸かご、平かご、状差し、鉢カバー、ドライフラワーかご、衣類かごなどである。

こうした製作種類の変化の理由の一つは、柳宗悦(1889-1961)によって起こった民藝運動とそれに呼応した民藝店すなわち柳宗悦の「民藝美論」を品揃えの基準にしている工芸品販売店の存在であった。中川原家のあけびづる細工は「天然素材・手仕事・実用品」という民藝の主旨に一致し、東京を中心とする民藝店の人気を集めた。昭和40年代には銀座たくみ工藝店からの注文で「手さげ三ツ組」と呼ばれる手さげかご、一尺一寸、九寸、七寸の三個一組の製作に追われることがしばしばであった。

● 製作技術の概要

1) 原 材 料

①品名 ミツバアケビ

あけびづる細工に用いる材料はミツバアケビのつる一種類だけである。

②産地 太田、千畠、仙北、平鹿など奥羽山系一帯

つるの採取地は私有地の場合もあるが、昔からあけびづるの採取は黙認されていた。伸びたつるは土を硬くし、植林にからみつくので、あけびづるを取り除くことは山にとって有益だったからである。

③入手方法 山に入り手作業で採集する。

つるの採取は9月初めから11月初めまでと4月末から5月20日頃までの二期に行う。9月初めからを秋採り、4月末頃からを春採りといい、秋採りは初雪が降るまで、春採りは雪解けから新芽がでかかるまで行う。秋採りの期間で、一年間に使うおよそ8割のつるを採集する。採取の実際は次のとおり。

- イ. 車の乗り入れが可能なところまで車を乗り入れる
- ロ. 採取用の防備をする

頭に重ね縫いをした布頭巾をかぶる。やぶの枝先から目を保護するために金属製のゴーグルをかける。頭巾とゴーグルの上から虫除けとして養蜂用のネットをかぶる。首廻りをタオルで密封する。手甲を着ける。軍手を二枚重ねで着ける。ゴム長靴を履く。



あけびづるの採取地、通称寒長根(横手市)



防虫ネットをかぶり、道具を入れたこだしを背負って山に入る

ハ. 採集拠点を決める

防備が整ったら、昼食やロープを入れたこだしを背負い、なた鎌を手にもって山に入り、足場のよい場所を採集拠点に決める。この拠点は道具や採取したつるの集め置きの場所にする。昼食もここで取る。



拠点をつくり、採取したあけびつるを集め置く

ニ. つるを採取する

つるは地面を這っているつるを元からなた鎌で刈り取る。上に伸びて木に巻きついたつるは取らない。つるはその年の春に芽吹いたつるを取る。古いつるから枝分かれしたつるは一年目の部分だけを取る。古いつるは残しておくと翌年には新芽が芽吹く。刈り取ったつるは元を揃えて左手で握り、引きずりながら取り歩く。



地面を這うように伸びたあけびつる



枝分かれしたつるは一年目のつる(左下)だけを取る



あけびづるの採取



つるは根元からなた鎌で刈り取る



刈り取ったつるは手を持って引きずり歩く

あきたの木竹工

ホ. たて背負いをする

刈り取ったつるを左手で持ちきれなくなったら8の字に結わえて、背中にたてに背負う。たてに背負うのは、やぶの中を進むときにじやまにならないようにするためである。結わえたつるを背負ったら、また次の刈り取りをする。また持ちきれなくなったら同じように結わえてたて背負いをし、これを繰り返す。つるの一握りの数は太いもので70本、ほそいものでは100本ほどになる。



採取したあけびづる



一握りのつるを8の字に結わえる



結わえたつるをたてに背負う



山中を歩くときは結わえたつるをたてに背負う

へ. 運び出し

採取が終わったら、8の字に結わえたつるをまとめ、背中によこに背負って運び出す。

現在は、採取地の最寄の道まで軽トラックを乗り入れ、採取したつるは荷台につけて運び出すが、車のない時代は片道20kmにもおよぶ山道を徒步で行き、採取したつるは背負って運んだ。



道を歩くときは結わえたつるをよこに背負う



採取したつるを軽トラックに積む

ト. 保存

山から採取してきたつるは、すぐに葉や根、節などをさみで切り落とし、屋根の上で天日干しする。一週間ほど干してつるに含まれている水分が抜けたら、一束80本から90本の束にし、日陰の軒下に吊るして保存する。



採取したばかりの葉や根のついたつる



採取したつるの葉や根をはさみで切り落とす



軒下にさげて保存されているあけびつる

2) 製作工程

①つるの準備

保存しておいたつるを編みやすい柔らかさにするために、大型のポリ容器に水を張り500本から600本のつるを1日か2日浸しておく。水に浸す時間は、つるの採取地と時季によって調整する。水に浸したつるは使う日の早朝か前夜に引き上げておく。



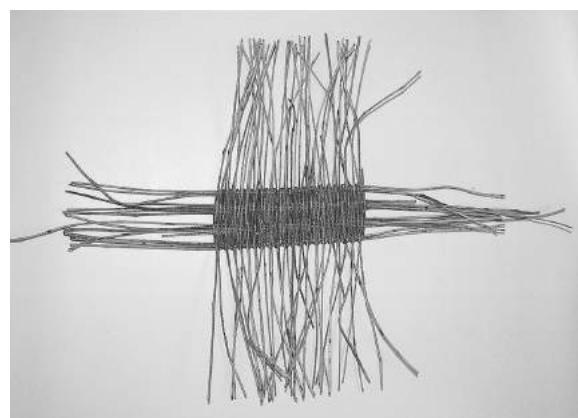
ポリ容器の水に浸してつるを柔らかくする

②底作り(下っこ作り)

八寸手さげかごの場合、底のタテ方向に2本、3本、3本、2本にまとめた芯つるを4列に並べ、ヨコ方向にも芯つるを出しながら1本飛びのタタミ編みでタテ方向に長さ8寸まで編み上げる。ヨコ方向に使うつるをしがらみづると呼ぶ。途中でタテ方向に1本、2本、2本、1本の差しつるをして芯つるの本数をふやす。タテ14本、ヨコ40本の芯つるを整える。



編み始めの位置を定規で測る



底作りの仕上がり

③胴作り(こだし編み)

芯つるが整った底に2本の編みつるを差しこみ、底の周りをぶっつけ編み(縄編み)で2周編む。ぶっつけ編みで底の形ができたら、芯つるを1本減らし奇数本にし、胴を編み上げるために芯つるを立ち上げる。立ち上げたつるの四隅にそれぞれ2本の芯つるを加え、ぶっつけ編みの延長で胴を編み始める。胴作りの編みかたは、こだし編みと呼ばれる。こだし編みは、隣り合う2本の芯つるを2本の編みつるで交互にもじり込んで編みすすむ棚編みの一種である。左手の親指と人差し指で芯つるをおさえ、右手で編みつるを引っ張りながら右回りに編みすすむ。最後は編み終えた編みつるの下に芯つるを差し込んで編みつるを止める。上に残った芯つるは3、4本飛びに折り曲げて編みつるに差しこみ、他の芯つるは切りそろえる。編みつるの巻き上げ回数は、八寸手さげかごで14周、九寸で15周、一尺で16周で、それぞれかごの深さは仕上がり寸法で6寸、6寸5分、7寸になる。



底の周りを編む、ぶっつけ編み



胴作りのこだし編み



胴作りの仕上がり

④縁作り

はじめに、縁を編むための裂きつるを作る。よじれの少ないまっすぐに伸びたつるの元端に小刀で割れ目をつけ、片方を口にくわえ、片方を右手で引きながらつるを半分に裂いていく。このとき左手の親指と人差し指でつるを支えて上下に強弱をつけ、つるが中心から均等に裂けていくように調整する。

縁作りには、乾燥した太いつるを芯にする。胴作りの編みつるに差し込んでいた芯つるを抜き起こし、縁作りの芯に添えていっしょに編み込む。8の字を書くように編みすすむ縁作りは、一般に網代巻き留めあじろと呼ばれる縁取りやばねの方法である。仕上がりの模様から矢羽編みとも呼ばれる。

縁作りは、本体が乾燥しているほど編みやすい。



口と手でつるを割り裂く



つるが均等に裂けるように、親指と人差し指の力を加減する



縁作りの矢羽編み



縁作りの仕上がり

⑤取っ手作り

片方の取っ手を4本の芯つるで本体とつなぐように縁を通す。芯つるを通したら形を整え、針金で形を保持して20日間乾燥させる。取っ手の芯つるには、秋の遅い時期に採取した太くて丈夫なつるを使う。

乾燥して形が整ったら芯つるを、裂きつるの巻きつるで強力に引き締めながら巻き上げる。巻きつるには9月末から10月にかけて採取したつるを使う。強韌さにすぐれている。



取っ手の芯つるを縁の下に通す



芯つるの形を整えて針金で固定し20日間乾燥させる



取っ手作り

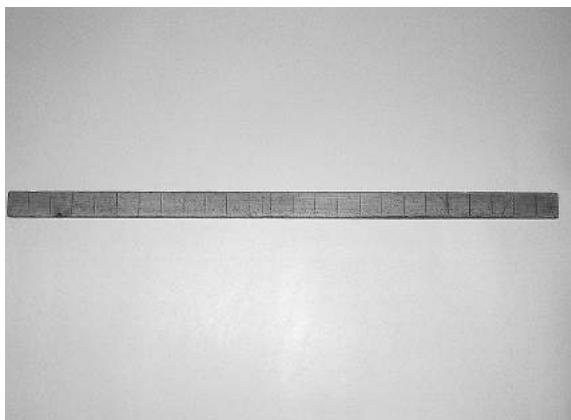


取っ手作りの仕上がり(手さげかごの完成)

● 製作用具・設備の概要

用具は、はさみ、きり、プライヤー、木製定規、なた鎌。

設備は、住居の一間を作業用に使用。2階の軒下をあけびづるの保管場所に使用。



一目盛り一寸の木製定規



はさみ



きり



プライヤー



なた鎌

● 製品の種類・用途

手さげかごと状差しの用途は品名のとおり。丸平かごは食卓の小物入れ用。大型の丸かごやドライフラワーかごは室内用の多用途かご。



丸平かご



丸かご



状差し



こだし



手さげかご



ドライフラワーかご

● 保存伝承の現状

中川原家のあけびづる細工は、十郎(平成10年死去)から信一氏(58歳)が伝承しているが、次代の後継者の予定はない。

秋田県内のあけびづる細工技術保持者数は、技術水準の観点から特定できないが、県内であけびづる細工を生業にしているのは中川原信一氏だけである。昭和30年代は仙南村につる細工組合があり、つるの採取期間や製品の価格を統制したが今はない。また、中川原家の製品販売は、個人への直接販売と民藝店への卸売りで安定している。

(三浦 正宏)

十文字の竹細工

● 沿革・由来

竹細工は、竹の細枝や笹をそのまま編むか、あるいは太い竹を割って細くしたものを編んで道具を作る工芸である。

竹細工の歴史は縄文時代までさかのぼる。縄文時代の出土品のなかに網代文土器や籃胎漆器という器物があり、竹細工の技術がすでにこの時代に存在していたことを示すという。網代文土器は、底面に網代文様が押し付いた土器である。土器の成形のときに、網代に編まれた竹の敷物の上に土を乗せて成形されたと考えられている。籃胎漆器は、竹で編まれたかごにベンガラ(酸化鉄)を混ぜた漆を塗ったものである。

秋田の竹細工の起源は明らかでないが、ネマガリダケの自生地ではこれを材料にした道具作りが古くから行われていたと推測される。

昭和の初め頃は、岩城町亀田や六郷町東根は職人30人にも及ぶ竹細工の産地であり、戦後も大館市、能代市、琴丘町、秋田市金足浦山、横手市、湯沢市、十文字町、増田町などで生産がつづけられていた。これらの竹細工は、「亀田の米上げ」「六郷ざる」「浦山ざるっこ」などの愛称で流通したが、昭和60年頃にはほとんどの産地が廃業している。

佐藤正行氏が受継いでいる十文字竹細工は、大正時代に湯沢市で始められたものである。

湯沢雄勝地方は藩政時代から養蚕業の盛んな土地であった。大正5年には養蚕技術教育を目的に、湯沢市に乙種養蚕学校が設立され、翌年には、秋田県是秋田製糸会社(従業員550人)が創業した。ここに養蚕用の桑摘みかご、蚕かご、糸かごなどさまざまな道具の需要が生まれ、それを契機に当地で竹細工を始めたのが正行氏の先々代にあたる磯部寅吉であった。寅吉は新潟県の出身で竹細工の技術を福島県で習得した職人であった。

正行氏の父又希智は寅吉のもとで修業の後、湯沢市石崎で独立、昭和23年に十文字町八兵衛丁に移った。正行氏は高校卒業後、父又希智に師事し竹細工の技術を習得した。やがて二人の仕事は十文字の竹細工として親しまれ、全国にその名を知られるようになった。

平成12年に又希智が死去したが、現在は正行氏が生業として十文字竹細工をつづけている。

● 概要・特色

十文字竹細工は、かごやざるなど一般日用品のほか農家の道具を多く作っている。特に湯沢、平鹿、山内の果樹農家からの注文が多い。りんご、ぶどう、さくらんぼなどの収穫用、運搬用のかごである。これらは地元農家の注文によって作られたものであり、用途から生まれた形は実用工芸固有の力強さと美しさを兼ね備えている。

マダケを材料にすることも十文字竹細工の特色である。旧来の秋田県内の竹細工はネマガリダケを材料にしていたが、十文字ではマダケを使う。ネマガリダケは自生しているが、マダケは秋田にはほとんどない。しかし十文字竹細工がマダケを材料にしたのは、加工技術が養蚕具の製作にかかる外来の技術であったことと、マダケを他県から容易に輸入できる時代だったからである。

● 製作技術の概要

1) 原 材 料

- ①品名 マダケ
- ②産地 岩手県と宮城県
- ③入手方法

原材料の竹は、産地の竹材業者が山から切り出したもののうち、細工に適した良質のものを現地で買い取り、自家用トラックで運ぶ。

細工用の竹は、節が低く、節間が長く、割れやすいものが良質である。竹の寸法は円周を目安にして、円周が4寸のものは4寸竹、円周が5寸のものは5寸竹と呼ぶ。取引の単位は「束(そく)」で、何本かをひもで結わえて1束、2束とかぞえる。1束の本数は竹の寸法によって決まっている。4寸竹は1束12本、5寸は7本、6寸は5本、7寸は4本、8寸は3本、9寸は2本である。かごを編むマワシ用には4寸竹か5寸竹、仕上げ用には6寸竹を使う。

2) 製作工程

①大割り

原材料の丸い竹を必要な寸法に合わせてあらかじめ割っておく。



大割り

②竹はぎ

大割りした竹の皮の部分を薄くはぎ取る。かご編みの材料には、皮の部分を使う。



竹はぎ

あきたの木竹工

③マワシ作り

かごを編むとき、たて材を回し編む材料を「マワシ」と呼ぶ。
細く割った皮竹を幅そろえ具にかけてマワシを作つておく。



マワシ作り



マワシの幅そろえ

④タテ組み

かごを編むときのたて材を「タテ」と呼ぶ。
かごの編み始めとして、丸い台座に8本のタテを放射状に組む。



タテ組み

⑤しきまわし

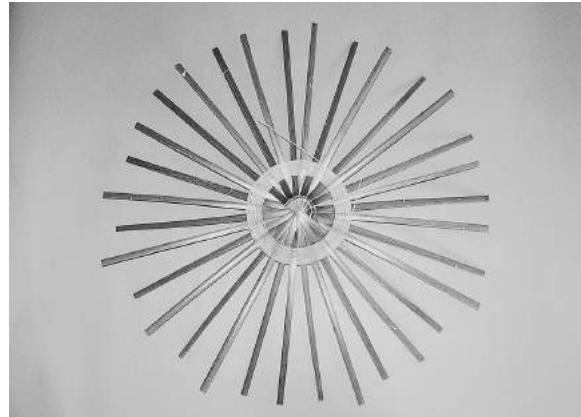
台座に並べたタテを足で押さえ、2本の細いマワシでしきまわし(タテ組みを固定するための回し編み)をかける。しきまわしで8本のタテが固定したら、さらに8本のタテをしきまわしの下に差し込む。タテの本数から、16本立てと呼ぶ。



しきまわし



しきまわしの手元



しきまわしの仕上がり

⑥下まわし

しきまわしとタテの差し込みが終わったら、タテの1本を割って奇数本(33本)にし、下まわし(ザル編みでかごの底になる部分を回し編み)をする。台座の上にタテ組みを置き、足で押さえて前かがみになってマワシを編んでいく。下まわしには、長さ2間半から3間のマワシを使う。口寸法1尺の椀かごの場合で、7寸8分まで下まわしを編む。

⑦胴まわし

下まわしを終えた部分からタテを立ち上げるよう^に、指でタテを押し上げながらマワシを編んでいく。かごの深さで3寸5分になるまで編みすすむ。胴まわしはあぐら座の手元で編む。胴まわしの最後は皮ではなく身のマワシを使う。



はみだしたタテの切りそろえ



胴まわし

⑧留めかた

胴まわしの上にはみだしたタテを1本飛びに切り落とす。残したタテの皮をはぎ落とし、身の部分を4分の長さに切りそろえ、内側に折り込んでマワシの中に差し込む。



胴まわしの編み目の整え



胴回しの仕上がり

⑨縁竹作り

大割りした竹から銚せんを使って厚さを整え、面取りをして内側用と外側用の縁竹を作る。

⑩縁巻き

内縁と外縁を強く丸めて円形のくせをつける。縁の最上部で籐とう巻きの芯になる化粧縁を準備する。

かごの縁を内縁と外縁ではさみ、その上に化粧縁を乗せて籐で巻いて固定する。化粧縁は全体を籐で巻き、縁竹は胴のタテの3本飛び間に2巻きで固定する。巻き作業の途中では縁竹をおっぱさみ(金属製の固定具)で固定しておく。



銚を使って縁竹を作る



かごに内縁と外縁を合わせる



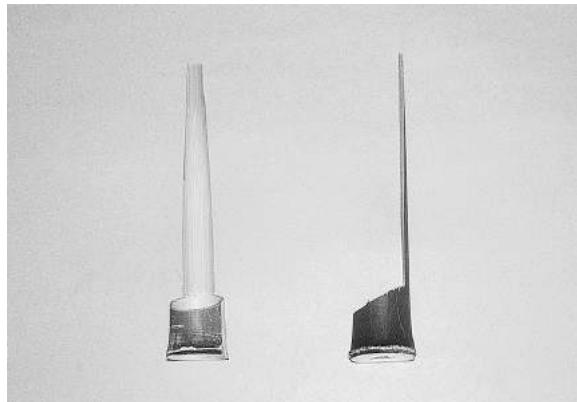
籐で縁を巻く

⑪足作り

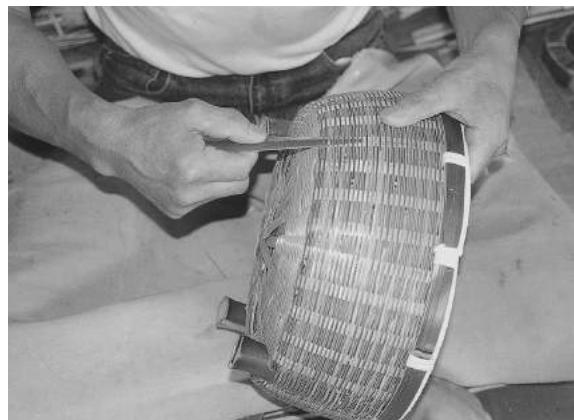
小径の竹を節の位置で切り取り、節が底になるようなひしゃく型の部品を作る。

ひしゃくの柄にあたる部分は、かごの胴のマワシに差し込みやすいように薄くそいでおく。

足の部品ができたら、かごの外側のマワシに差し込む。



小径の竹節で作った足



足の取り付け



完成の椀かご

● 製作用具・設備の概要

用具は、のこぎり、ペンチ、おっぱさみ、太きり、細きり、はさみ、なた、銛、カネ尺、幅そろえ具。

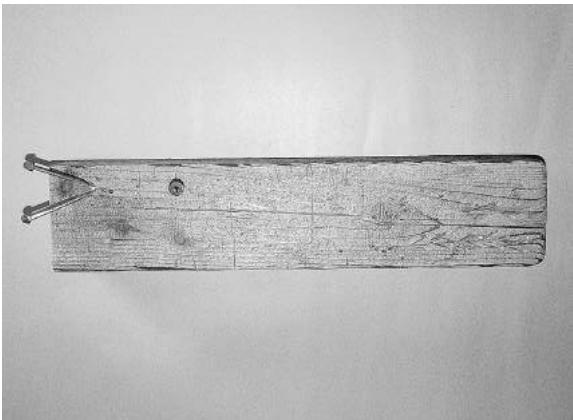
設備は、板敷きの作業場と別棟の材料置き場。



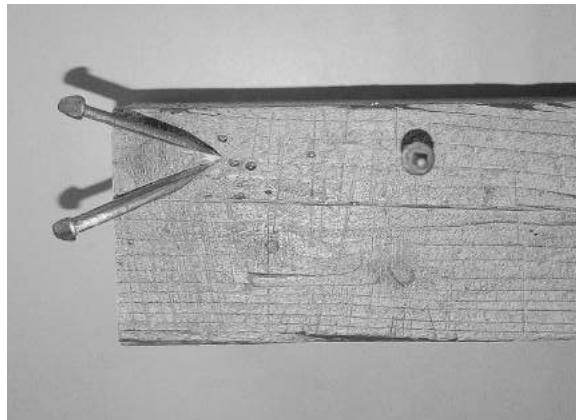
右から、のこぎり、ペンチ、おっぱさみ、太きり、細きり、はさみ、なた、銛、下の定規はカネ尺



板敷きの作業場



幅そろえ具



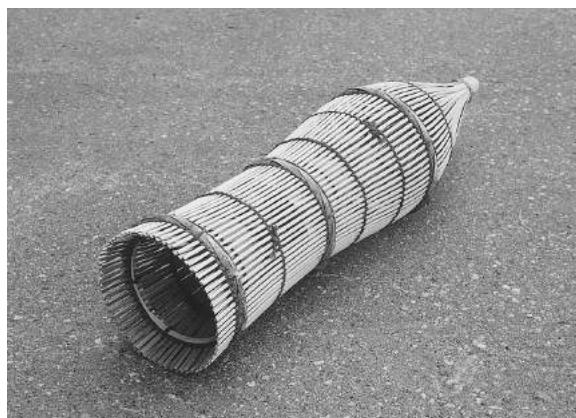
幅そろえ具のV字の二枚刃(左上)

● 製品の種類・用途

りんごかごは果樹農家の運搬用、「ど」はやつめを捕る川漁具、たまり立ては味噌樽に差し込んでたまりを取る道具、やさいかごは行商用のかご。



行商用のやさいかご



川漁具の「ど」



りんごかご



たまり立て



角平かご



手かご



手付き丸かご



腰さげ

● 保存伝承の現状

十文字竹細工は、佐藤又希智(平成12年死去)から正行氏(55歳)が伝承した。次代の後継者はいない。

竹細工の技術保持者は、昭和50年代で十文字町のほか、横手市、湯沢市、六郷町、増田町にいたがいまはなく、現在、生業にしているのは佐藤正行氏だけである。

製品は、すべてが受注生産で経営は安定している。

(三浦 正宏)

組子細工

● 沿革・由来

組子細工がいつ頃から始まったかは定かではないが、今のようなものになってくるのは、明治後半からではないかと大橋利一氏は推測している。現在の組子は細い桟を縦横斜めに組み合わせて作る精度の高いものであるが、それより前は障子の桟や戸格子を組んだような素朴なものであったという。組子が発展するのは関東大震災以降で、震災後の復興のため、大工や建具職が東京に集められ腕を競ったことが契機になったという。昭和になって不況に見舞われ、更に戦時下となり、組子細工もふるわなくなってしまった。第二次世界大戦後は経済の復興にともない建築業界も活性化し、各県に建具職の組合ができ、組合による建具の展示会が行われるようになる。県の展示で優秀な製品は全国大会に出品されたので、それを刺激として技術が更に発展した。

大橋利一氏が建具職の世界に足を踏み込んだのは昭和15年で11才の時であったという。当時利一氏の父親はサハリンの建具屋に勤める職人で、利一氏は父の仕事を工場で手伝いながら仕事を覚えていった。サハリンでは炭坑住宅や兵舎の建設が盛んで建具の需要も高かったという。

戦後内地に引き上げてからは父親が営む建具屋を手伝い腕を磨いて、昭和38年に独り立ちする。昭和41年に現在地に移り大橋木工として営業する。

組子細工に手を染めるのは内地に引き上げて2～3年後のこと、地元の医師の注文を受けてのことである。この時納めた製品が評判を呼び、以降組子細工の工夫を重ね現在に至っている。

小高重光氏は本荘中学校卒業後、渡辺建具製作所に入り、工藤建具製作所を経て小高建具製作所を創業した。昭和33年に本荘市中豊町に小高建具店を創業し、昭和36年には 小高建具製作所に改称し本荘市出戸町字井戸尻に工場を建設。昭和59年には本荘市二十六木に現工場を開く。建具の基礎を学んだ後、独自の研鑽と工夫を積み現在の組子細工を製作するようになる。

渡辺福蔵氏は終戦直後に浦和で行われた組子の講習会に参加し、組子細工の世界に足を踏み入れた。小高重光氏の組子の仕事に強い刺激を受けて組子の技術を磨き、建具製作の傍ら、組子細工作りに励んでいる。

● 概要・特色

組子は木材の細い桟を組み合わせて透かし模様を作る技で、多くは戸や障子、衝立等の建具や欄間に用いられる。秋田の組子は郷土の秋田杉の美しさを生かして作られているのが特徴のひとつである。縦、横、斜めに組むが、斜めは60度で正三角形を基本に組み立てられている。縦横の格子や菱、亀甲、麻の葉をアレンジしたモチーフがつながりながら変化していく。裾模様であったり、窓模様であったり、またあるときは縁を回る枠型の模様であったりもする。戸、衝立、欄間と制約のある形の中へバランス良く、すっきりと自然に美しく組子を配している。どの縁からもモチーフはきちんと始まり、途中でとぎれてしまうことはない。緻密な計算によって支えられるデザインをもとに、息の詰まるような精密な細工で形を与えられた製品であるにもかかわらず、そこに圧迫感は無く、むしろ軽やかさを感じさせるほどである。木のレースと呼ばれるのはその所以であろう。

小高氏の仕事は彼独自のデザインが特徴であり、見る角度によって表情が変わる光と影のバランスの美しさを見て欲しいという。

木材は湿度や温度の変化で伸縮が生じる素材であるが、それを1.5ミリとか2ミリとかの細い巾の桟にして、更に相互に切り欠きを作つて寸分の違ひ無く組み上げていくのである。そのかみ合わせのゆとりが100分の1ミリと言うから神業と言って良い。また、その細工を保証するのが、選び抜かれた郷土の秋田杉である。まさに賜物と言える。良い材料、卓越した技術、優れたデザイン感覚の三者がそろうこと、始めてこれらの素晴らしい組子細工が生まれるのである。現代の組子の加工はかなりの所までは機械化が進んでいるが、ひとつひとつ性質が微妙に異なる自然素材が相手の仕事である。素材の様子を見て的確に機械に仕事をさせるのは、手作業で鍛え抜いた職人の経験と技がなければできないことであろう。いくら機械化されたとは言っても手仕事は手仕事なのである。

小高氏によれば組子の組み方を習得するだけでも3~4年はかかり、デザインおこしから完成品を仕上げられるようになるまでには10年はかかると言う。

● 製作技術の概要

1) 原 材 料

秋田杉、神代杉、神代櫻(埋もれ木)、その他チーク・カリン・ブビンガ・メープル等の輸入材。

大橋氏の話では、杉材は木目が詰んでいて硬いところの目が出来るだけ細いものがよい。そして、色味が赤くきれいな材がよいという。また小高氏の話では、一口に秋田杉と言っても樹齢350年以上の官木で、年輪が細かく材の色に赤みがあるものが良いという。そのような材は“さわさわして狂わない”のだそうだ。節が無く、木理が通っていることはもちろんである。

ほんのり赤みがさした明るい色の杉に対して埋もれ木は灰黒色で、その色調を対比させて用いられることが多い。埋もれ木だけで細工したものは重厚な感じの製品となる。

この他小高氏の仕事では杉や埋もれ木以外にも様々な色調の木材が色味の違いを生かして用いられ、現代的な感覚の製品を生み出している。使用される樹種は職人の個性により様々であるが、秋田杉と秋田の埋もれ木は根幹を成す素材として用いられる。

材木は市場や問屋の展示場をみて買い付ける。埋もれ木(神代杉や櫻)は鳥海の埋もれ木が多く用いられるが、現地から買い付けたり、埋もれ木専門の業者から買ったりする。

材木は専門家でも製材してみないと善し悪しが分からない場合があり、リスクの伴う丸太買ひはせず、製材した材を購入するという。

2) 製作工程・技術・工法

①材木の乾燥

自然乾燥と乾燥機により材木を乾燥させてストックしておく。小高氏の場合は1年~3年は自然乾燥させるという。

②デザイン、組子の割付

デザインは注文のあった家具により、経験をもとにそれに適合させたデザインをする。展示会に向けてはそれまでにない新しいデザインを開発しなければならないので、既存のデザ

インに安住することは出来ない。

組子をどのように建具等のスペースに納めるかを計画する工程を割り付けという。亀甲や麻の葉など斜めに桟を組む組子は、縦横に格子状に組む組子より割付が難しい。それは既定のスペースに正三角形や正六角形を廃り無く配置しなければならないからである。どの隅もどの辺も正三角形や正六角形を元にした組子のユニットが中途半端にとぎれることなく納まつていなければならない。そのために職人たちちは先ず正三角形を描くことが必要である。大橋氏が組子に取り組み始めた頃は原寸大の組子の図を描いてデザインや割付が行われていたという。そのもとになっていた正三角形の割り出しの比率では完全な正三角形が描けないことに気付いた大橋氏は、曲尺の目盛りと直角をもとに白描と呼ばれる製図用の小刀の刃で引く細い線で板に出来るだけ正確な正三角形を製図して、底辺と高さの比の測定をくり返し、底辺の半分と高さの比 1.732 を自力で割り出した。職人の知恵で平方根の計算法も三角関数表も無い世界で、精度の高い 3 の平方根の近似値が獲得できたのである。この比率を得たことにより、原寸大の図を描いて割付をしなくとも簡単な計算のみで割付が出来るようになったと言う。

見た目のバランスというものがあるので、組子を納める空間に組子のデザインが上手く納まらないからと言って、枠の巾の割合を大きく崩して組子を割り付ける訳にはいかない。そういう場合は三角形の比率を少し変えてデザインを既定の形の中に納めるようである。

いずれにせよ、割付は組子をデザインする上でとても重要な過程であることを知って頂きたい。

③桟を製材する

組子を作る細い桟を大橋氏はホネッコと呼ぶが、まずこの桟をたくさん製材しなければならない。現在は板材を同時にたくさんの桟に引き分ける機械があるが、もとは一本一本桟を作った。割り郢引と言う道具で板を端から一定の幅で細く切断して行ったという。郢引は基準になる手の平ぐらいの大きさのしっかりした板に直角に腕木が刺し通されていて、その腕木に刃物が取り付けられている。郢引を材の端に押し当てて手前に引くと、板と刃物の巾で筋が記される。線を引くだけのものを筋郢引、刃を薄く鋭くして材に鋭く切り込むようにしたものを割り郢引と言う。板の表と裏を割り郢引で引くことにより、一定の巾の細い材が切り取られる。

桟を製材する機械を用いると高い精度の仕上がりで材が出来るが、割り郢引で割った細い材は鉋で精密に一定の寸法に仕上げた。鉋で仕上げると行つても、数ミリの細い材に鉋をかけるのは、普通の角材や板に鉋を掛けるのとは勝手が異なる。細い材は、カンナの刃に吸い寄せられるように食い込んでいくので、上手く削ることが出来ない。一定の厚さにそろえて削ることも出来ない。細い材を正確に一定の厚みに削るためにゴロ鉋という鉋が工夫されている。これは鉋刃の直前にバネが取り付けられていて、材を下に押しつけながら削るように工夫されている、また一定の厚さに削るため、目的の厚さの板を鉋台の両側に取り付けて用いるようになっている。

材の木取りの方向にも一工夫が必要である。障子の桟程度の巾のものであれば表面に出るのは柾目の方が美しいし平滑性が良いようである。しかし厚さ $1 \sim 2$ ミリの桟になると木目が邪魔をして加工が難しくなるので、表面に板目が出るように木取る必要がある。表面に柾目が出るように木取ると、組み合わせのための切り欠きを作る加工も難しくなる。

④部品をデザインに合わせて切斷したり、組み合わせの切り欠きを加工する

桟を互いに組み合わせるための切り欠きを手作業で加工する場合は、溝鉋のような特殊な鉋を用いる。簡単な溝鉋は底を浚う鉋刃一枚であるが、組子に用いる鉋は底を浚う刃と溝の両側を切っていく刃2枚の三枚の刃で構成されている。この鉋で1.5ミリとか2ミリとか言った細い巾の溝を切り欠いていく。切り欠く溝の巾に合わせて何種類もの鉋が準備されている。1.5ミリ巾の切り欠きに1.5ミリ巾の材ははまらないので、幾分かの余裕を見て加工されるが、それは100分の1ミリ単位で調整されているという。

⑤組み立てる

ホネッコ(桟)を刻んで組子の部品をそろえたものを組み上げていく。一般には接着剤は用いないようであるが、用途によっては接着材を用いる場合もあるという。切り子を組む場合に天候により材の伸縮があり、気を付けないと組めなくなる場合もあるという。

⑥表面を仕上げる

組み上がった組子は表面をならして仕上げる。手作業でやった頃は仕上げ鉋で仕上げたが、近年はサンダーを用いて仕上げることも行われるようになった。

⑦建具等の製品に組み込んで完成させる。引き戸などの建具では完成までに何年もかかるという。

● 製作用具・設備の概要

手作業での組子の加工はこれまで述べたように一般的な建具職用の工具に加えて割り罫引、ゴロ鉋、組み合わせの切り欠きを削る鉋などの特徴的な工具が多用される。

機械作業では、細い桟を高精度に同時に何本も挽く機械や、コンピューター制御で刻みを入れる機械と言った木工用の精密加工機械が用いられている。

また、木材の乾燥のために大型の乾燥機も導入されている。

● 製品の用途・習俗

建具等は建築に合わせた受注生産である。受注生産が中心の襖や障子欄間などとは別に、箱類や灯具などに組子を用いたものや、組子の衝立、屏風などは百貨店などで展示販売される。

襖や障子などの大型の製品は、展示会や展示場で見る以外は目に触れる機会が少ない。

● 保存伝承の現状

一般に組子の製作者は組子専業というわけではなく建具一般を製作する職人として営業している。組子の職人は当然建具職としては超一流であるので、たくさんの建具職の弟子を育てている。また積極的に講習会の講師を引き受けて組子の技術の普及に力を注いでいる。そのような中から次世代を担う組子の職人が育っていくであろう。

(宮本 康男)

あきたの木竹工

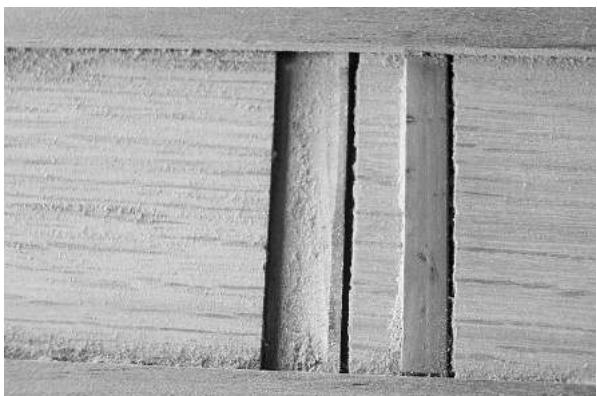
《大橋利一氏の道具から》



ゴロ鉋／細いホネッコ（桟）を一定の厚さに削って仕上げる



組子の切り欠きを削る鉋



ゴロ鉋の刃の前には竹の押さえバネが仕込んである



上の鉋の刃の部分／3枚の刃で細い溝を切る



同時に何本もの細い溝を切る機械



左の機械で製材した材

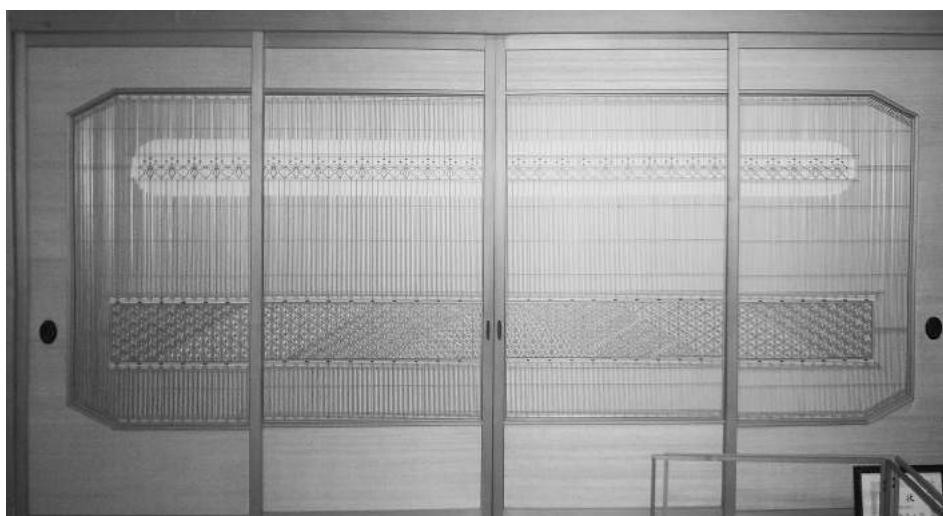


コンピューター制御で組子の刻みをする機械



細工場にある様々な試作品・見本

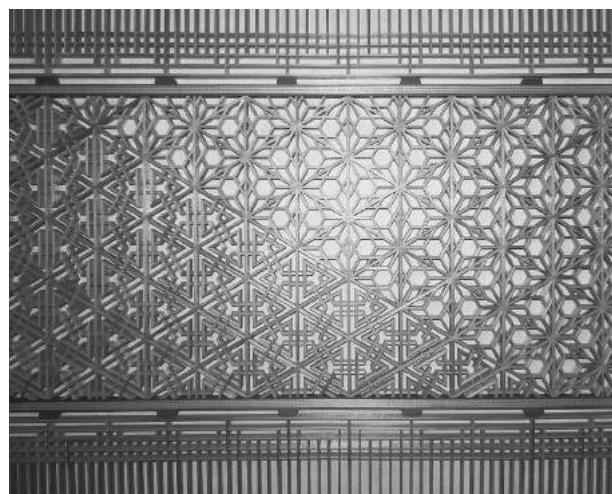
《大橋利一氏の組子製品から》



組子戸



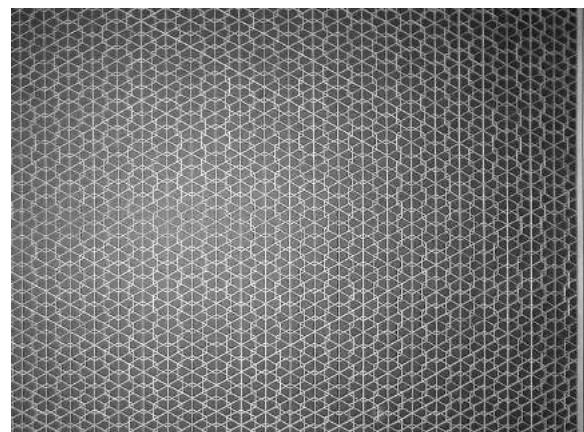
左製品の上部分



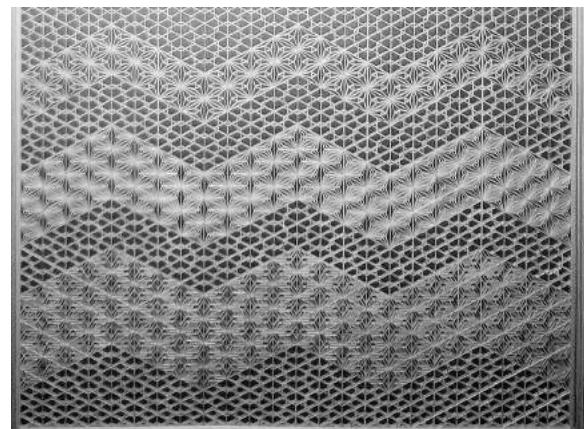
左製品の下部分



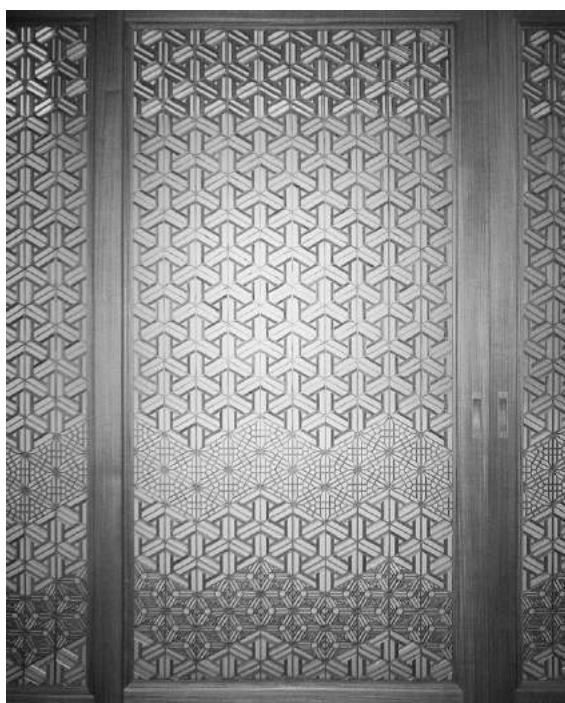
組子戸



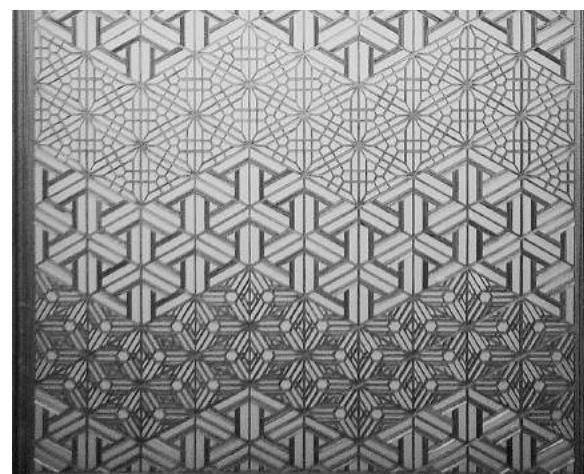
左製品の上部分



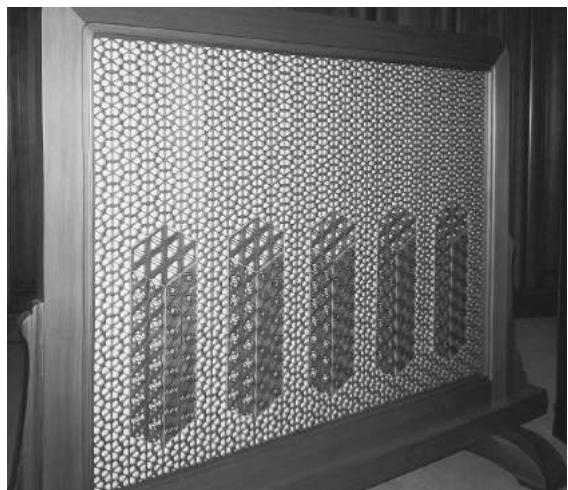
左製品の下部分



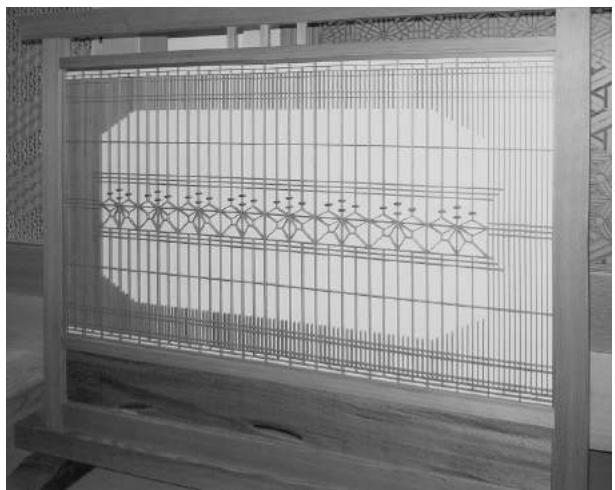
組子戸



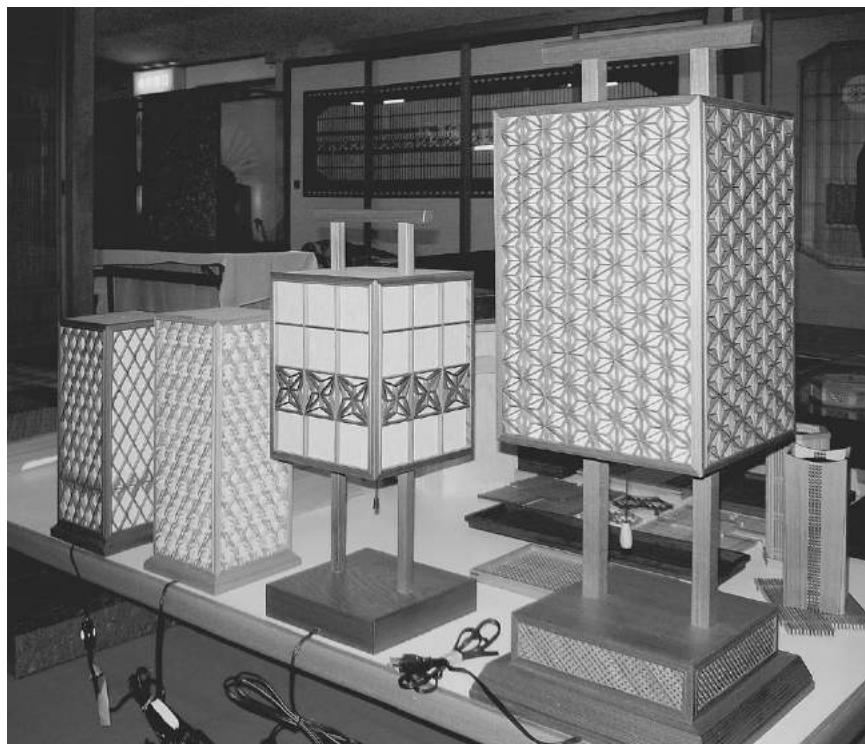
左製品部分



組子衝立

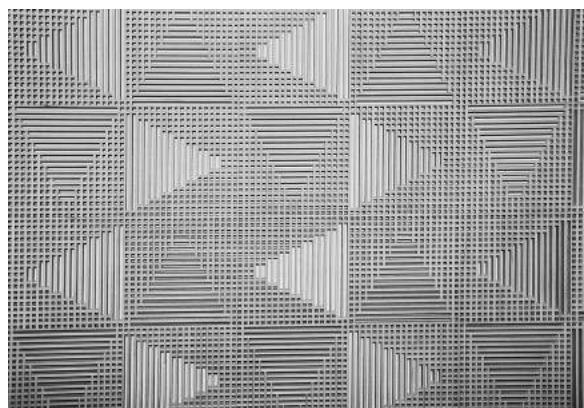
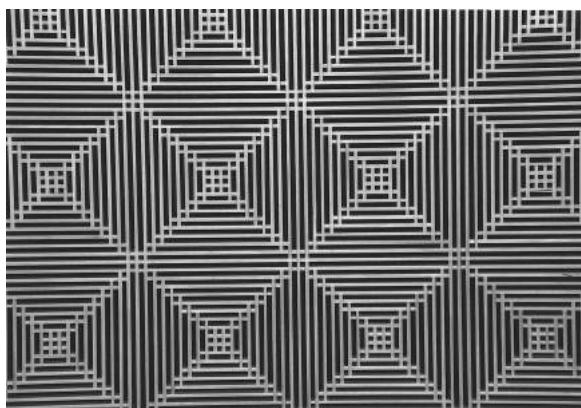
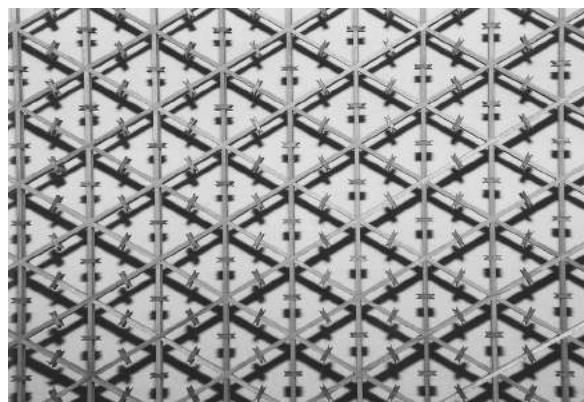
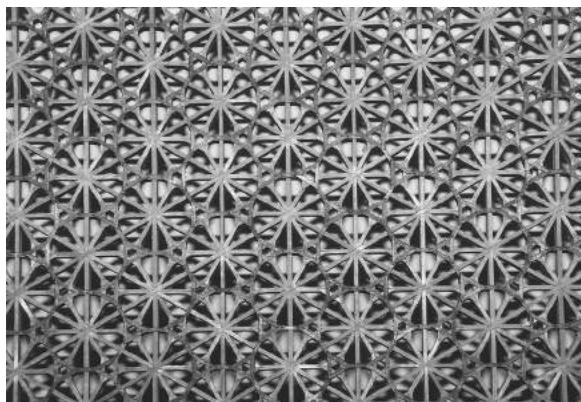
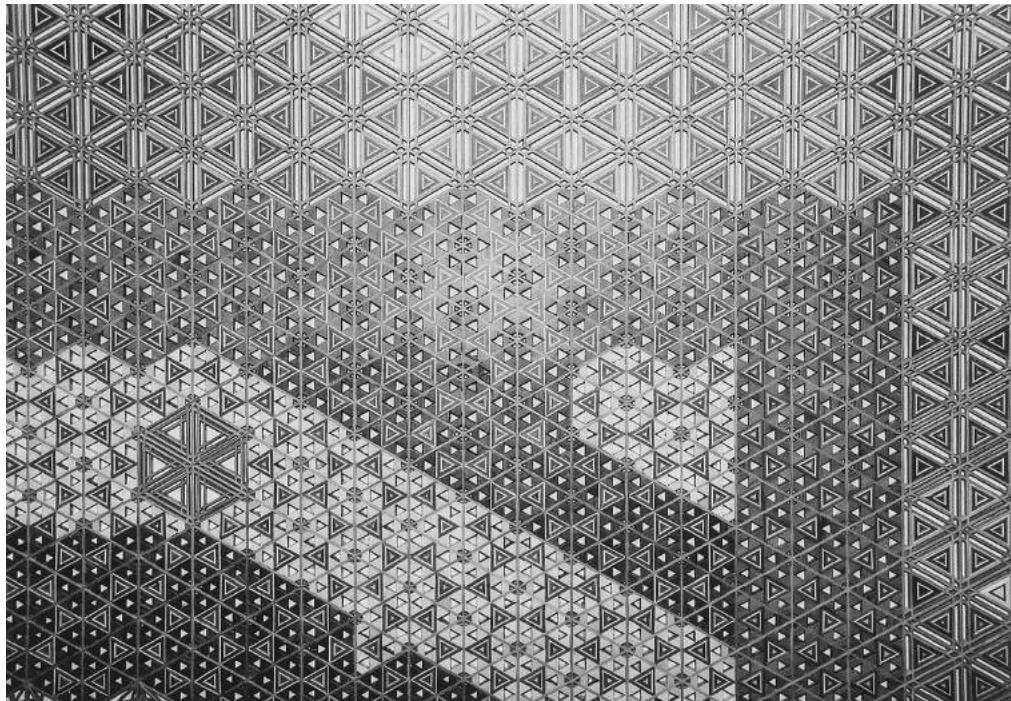


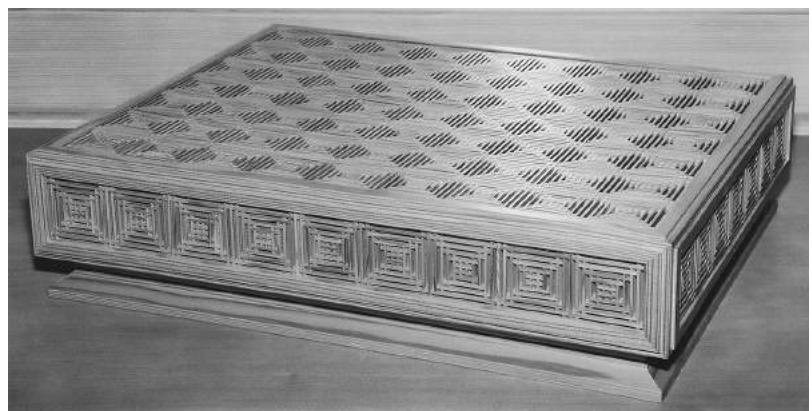
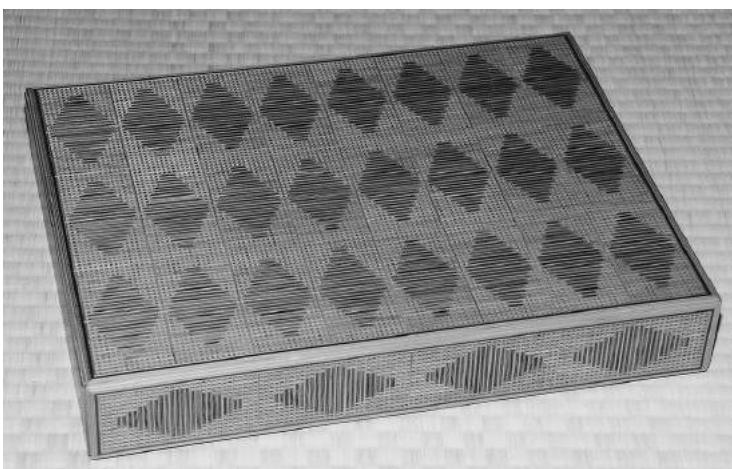
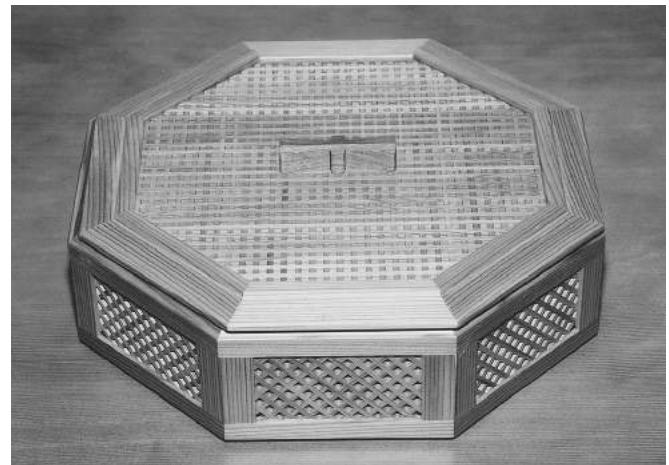
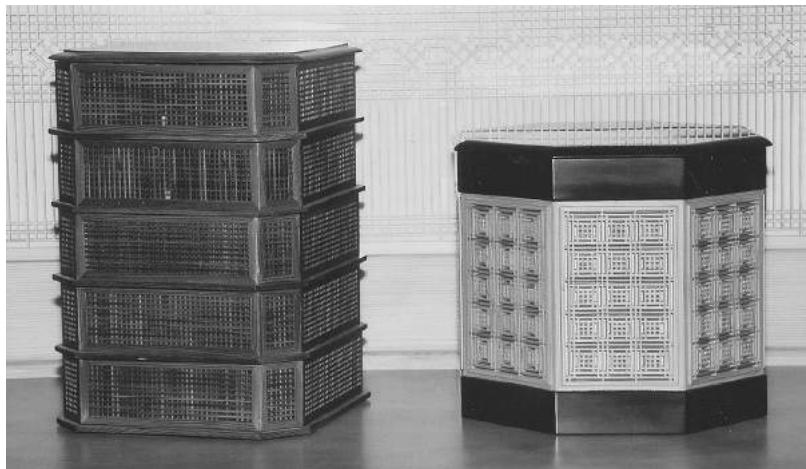
組子衝立



組子行灯

《小高重光氏の組子製品から》





あきたの木竹工

『渡辺福蔵氏の組子の仕事から』



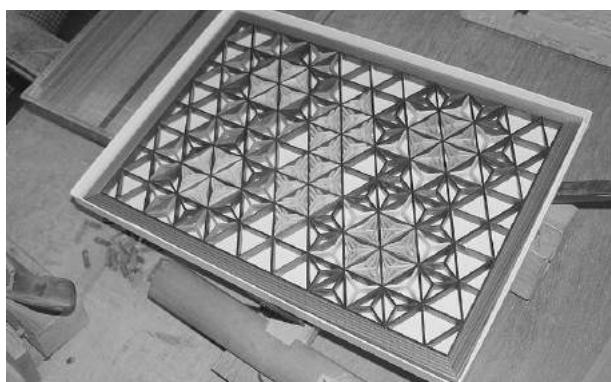
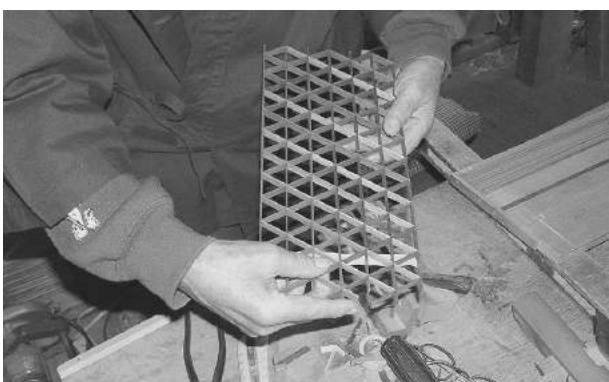
麻の葉鉤で組子を刻む



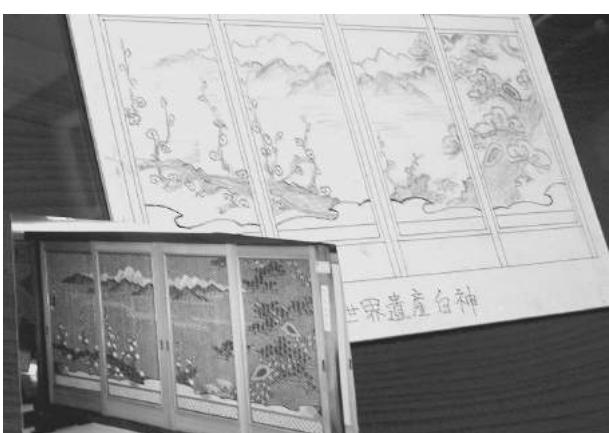
様々に刻まれた組子



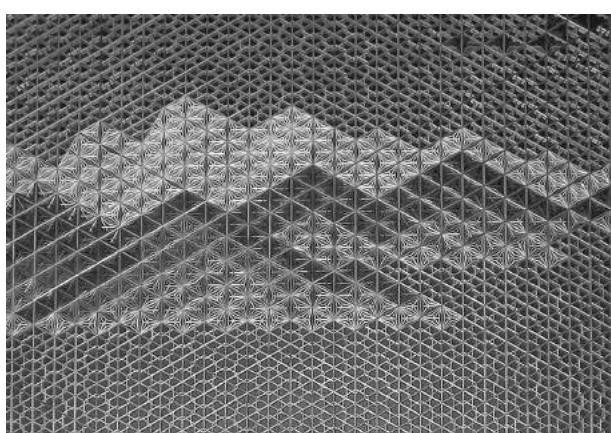
組子の組み立て



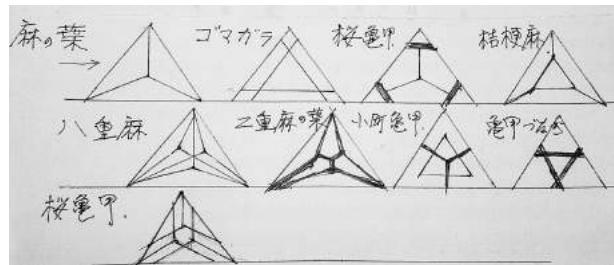
組み上がった組子



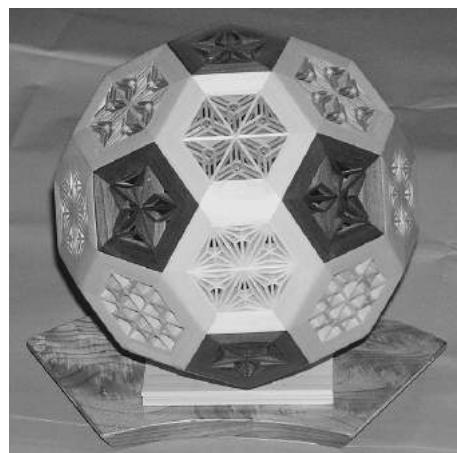
組子戸のデザインと製品



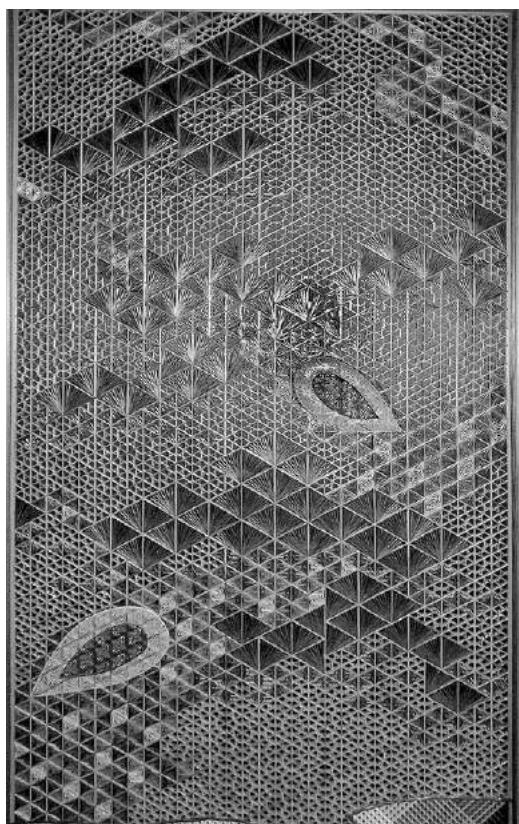
白神をモチーフにした組子の部分



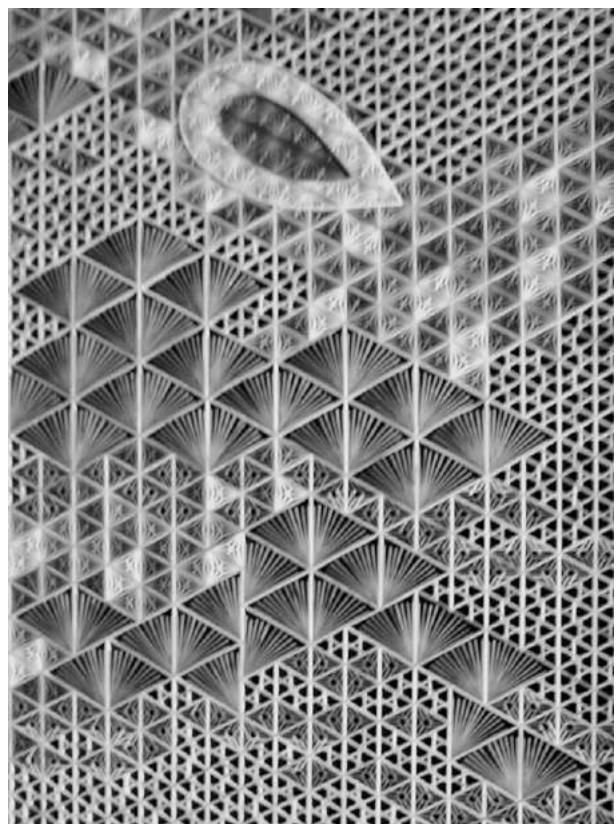
麻の葉の組子の意匠の色々



多面体に組み付けた組子の意匠



白神をモチーフにした組子の部分



左写真の拡大

曲木家具

● 歴史と沿革

秋田県の曲木家具の歴史と沿革は特殊と言えよう。まず、家具の産地形成をしておらず、一社の90年近くに及ぶ曲木家具の生産と成長の歴史がそのまま秋田県の曲木家具の歴史であるからである。立地も創始以来湯沢市であり、90年に及ぶ生産を行ってきた。

秋田曲木家具の成り立ちを見てみると、業を興そうとするダイナミズムを感じさせる。また、余談であるが、後年の秋田仏壇の創始に似ている。秋田仏壇の創始者は昭和30年代初めに仏壇の将来的な有望性と地元の原材料や技術的ポテンシャルを検証して仏壇産業を創始した。明治の時代の曲木家具の創始者も同じ動機と立地条件を踏まえ曲木家具産業を創始した。仏壇産業と曲木家具産業の違いは、前者は産地形成してきたことにより産地内での切磋琢磨がなされ振興してきたのに対し、曲木家具は一社寡占状態のままできており、産地形成がなされなかった。それでも一時期盛隆を極め、90年近く工芸産業として続いてきた。しかし曲木家具産業は残念ながら今、風前の灯火である。

日本に初めて正式に曲木家具が輸入されたのは明治2年であった。明治2年に締結された日独修好通商航海条約により、横浜で開催された見本市にドイツ人ミハエル・トーネット作の曲木椅子がオーストリアから輸入されている。ちなみにトーネットの家具は今もなお世界のトップブランドのひとつである。

明治政府は殖産政策を進めており、その中で当時の農商務省は雑木利用の推進も政策としてとりあげ、農商務省山林局の職員をたびたびヨーロッパに派遣している。その報告の中に曲木椅子の有望性についての報告があった。明治39年には東京で、40年には大阪で曲木家具の産業が興っている。さらに明治政府は、明治42年に曲木家具の輸入を禁止して、国内での生産供給を目指していた。ここにビジネスチャンスが生み出されたとも言えよう。

秋田曲木家具の創始者は沓澤熊之助(1868年～1938年)という人物で、雄勝郡駒形村八面(旧稻川町八面、現湯沢市駒形町八面)に生まれた。沓澤熊之助は村会議員を務めていた明治37年頃、養蚕、木炭、反物、小間物の商いの他、稲庭小学校建設など建築土木にも携わっていた。杉丸太の売買にも携わっており、奥羽本線が全線開通して東京で材木店を経営する高橋徳太郎が湯沢駅前に製材所を建設すると、高橋徳太郎との取引も活発にしていたものと思われる。この製材所が昭和62年まで工場、社屋があった秋田木工の始まりである。

沓澤熊之助は高橋徳太郎との取引により中央の情報に接しやすかった。一方、明治42年、秋田県林務技師飯島直助が「ぶな、其他雑木の工藝的利用に就いて」の論文を発表し、これにも刺激を受け「曲木」に取り組む意欲が高まっていったものと思われる。



秋田曲木家具の創始者沓澤熊之助

しかし、これらの条件だけでは新たな産業は生まれない。素材と技術がなければならぬ。素材は栗駒山麓などの豊富なブナ、ナラの樹林帯がある。川連漆器の木工技術や塗装技術がある。曲木の技術だけが足りないだけであった。

明治43年、東京の日暮里にある東京曲木工場の技師佐藤徳次郎が秋田県から紹介され湯沢に招かれ、沓澤熊之助とともに湯沢駅前の製材工場の一角を曲木工場に改築した。佐藤徳次郎は東京の工場を辞めて湯沢の技師として働くことになる。佐藤徳次郎はただ単に曲木の技術を熟知しているだけでなく、道具や機械設備にも精通している技術者であった。

そして、明治44年1月、「秋田曲木製作所」として稼動が始まったのである。早くも同年8月には札幌の豊平館に、当時の皇太子(後の大正天皇)の行啓に備えての椅子として納入している。製造力も大したものであったが、営業力も大したものであったと思われる。

明治44年9月には秋田木工株式会社が設立された。経営基盤を磐石にし、産業としての振興を図るため、いわゆる有力者が株主となって出資しあい、初代の取締役社長は柴田養助が就いた。専務取締役には県職員を退職した人物を置き、沓澤熊之助は一取締役にとどまった。

大正期に入ると、カタログを製作したり新聞廣告を出したたりと営業活動を頻繁に行うほか、製品も曲木家具だけにとどめず、建築用彫刻や書架、茶棚、箪笥、それから当時急速に普及し始めたスキーなども製造している。

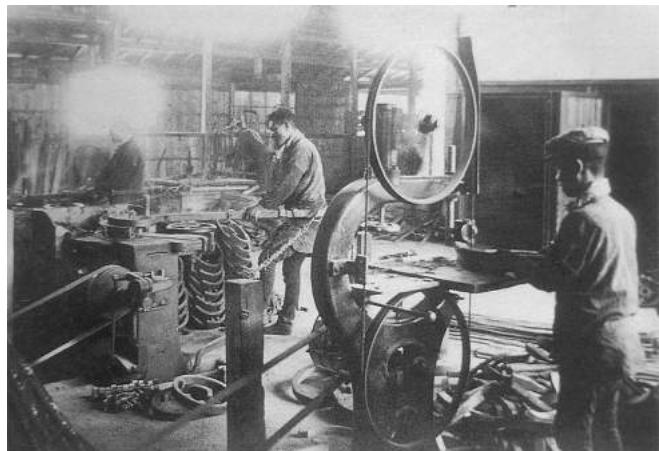


昭和11年 秩父宮殿下視察

輸出が始まり、大正6年には椅子3万240脚の輸出の記録がある。大正9年、東京銀座に販売店を開設し、中央への本格的な進出も始まった。従業員も400人に膨れ上がっている。

一方、中央の人物を経営顧問にするなどの方策も行っている。また、大正3年に勃発した第一次世界大戦の影響で国内、国外の需要がのびることになった。

大正中期から末期にかけては、東京に本社を移転したり社屋が全焼したり、大正の不況や関東大震災の大きな影響を受けたりと受難も多かったが、他方では海外実習に出たり宮内省に納品したりと活発な事業展開をしている。



創業のころの工場内

また、農商務省から機械貸与がなされ一層の生産強化が図られる。当時は国産材、特に広葉樹の利用拡大の政策がなお進められており好機だったと言える。林產品の品評会も盛んに開催され、大正4年、第7回の秋田県林產品評会は湯沢で開催されている。ほとんどの出品が指物師の製品であり、細工は上々であるが、新しさがなかったようである。その中で曲木家具がデザインや製品の完成度の高さから一等賞を受賞している。

大正5年には、三井物産等を通じ海外への

あきたの木竹工

昭和期に入ると、世界恐慌の影響を受け日本でも昭和恐慌となり、会社も再編されているが、曲木の技術がある以上生産活動は存続された。輸出に力をいれながらもスキーの生産や三越百貨店との提携など、また、コタツのやぐらなども生産して営業を続けた。

昭和9年に開発し、特許をとった自動車用ハンドルの生産を見ても秋田木工の曲木技術の高さは証明される。木製であるため、エボナイト等の製品と違い軽く、ゆがみやヒビわれがなく、漆で塗装していたので当時は高級品であった自動車に重厚感と堅牢さをもたらせた。この製品はアメリカの特許も獲得している。また、現在汎用している折り畳みパイプ椅子も、当時曲木で作って特許を得ている。新たな意匠の開発や製品開発を曲木技術の裏づけのもと旺盛に進めている。

昭和6年の満州事変から時代は戦時体制に入っていく。初めは軍需景気で需要も伸びたが、戦時下に入ると木材も統制品となる。秋田木工の曲木技術のポテンシャルの高さは、戦時下であっても発揮され会社の存続がなされた。それは航空機部品の製造と販売普及を会社定款に盛り込み、木造船の梁曲材の生産や航空機座席と操縦桿や銃床を製造していることからもうかがえる。また、昭和19年には帝国発明協会の依頼を受けて、木製自転車の試作もしており、平成の時代になってから作られた秋田木工の秀作、木製車椅子に繋がっている。

戦後になると、米軍の特殊家具の製造の命を受けるなど、曲木家具の本領を發揮し始めた。デザイン導入も盛んになされ欧米化していく生活様式にマッチする製品の開発も盛んになった。



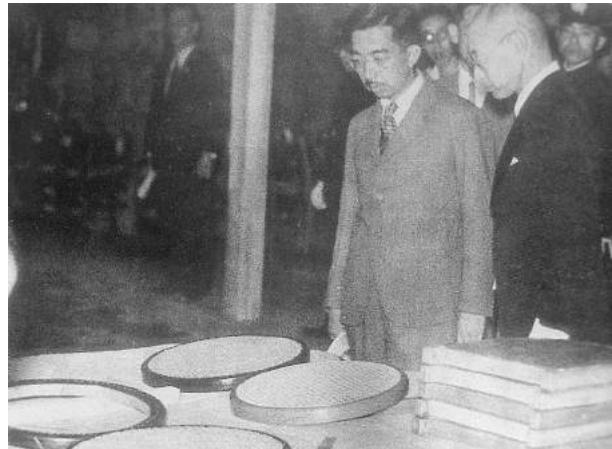
剣持勇デザイン スタッキングチェア

昭和30年代に入ると高度経済成長の恩恵もあったろうが、柳宗理、剣持勇、豊口克平など、世界的にも有名なデザイナーのデザインを導入し、製品のクウォリティーは一気に上がつていった。私事であるが、筆者は平成13年、15年とイタリアからデザイナーを招く機会があったが、この時イタリアのデザイナー達はぜひとも秋田木工に連れて行ってくれとのことで案内したことがある。これは柳宗理、剣持勇、豊口克平らのデザインと秋田木工の技術を見たいためであった。

昭和60年代に入ると、曲木家具に限らず日本の家具業界は、安価な外材や安価な海外製品の台頭や、高級品志向の生産形態をとて汎用品の製品開発をしなかったので、現在も厳しい状況となっている。

● 曲木家具の特徴

曲木家具の特徴は、ブナやナラ(現在はブナのみ)を棒状または角状に加工し、蒸気で蒸し、曲げて流麗な意匠を作るところにある。製品は椅子類が多い。背もたれから脚に至る一体化した美しいカーブが曲木家具の特徴であろう。



昭和22年 昭和天皇の視察

もともとは1800年代にドイツでミハエル・トーネットが考案した技術であったが、木材資源が豊富でわっぱなどの木材加工の技術があったこの地に、それほど抵抗なく導入された生産技術であったことと思われる。この140年前からの技術で曲木家具を作っているのは国内ではこの秋田木工だけであることも特徴である。

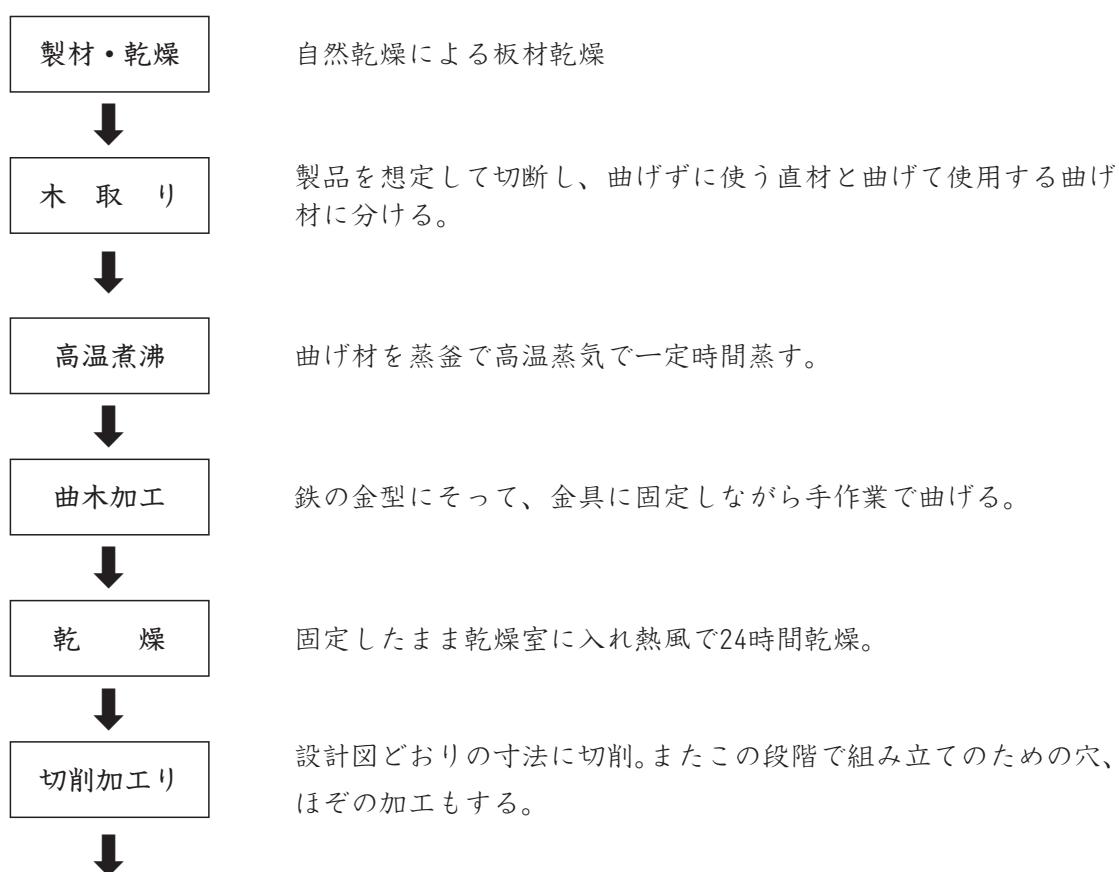
● 工程・工法

工程・工法の原理だけみれば簡単なように思えるが、1本ごとに性質の異なる木の性質を見抜きどの程度曲げればよいか、どの程度乾燥させればよいかは、職人技に頼るしかない。花形は曲げの技術であるが、曲げるための金型を作るのも職人技が必要となる。木工所でありながら金属加工が重要な役割を担っている。製品のデザインと設計が決まると金型が製作されるが、まるで金属加工そのものである。工場の一角に金属加工のための社屋が設けられている。また、デザインにあわせて木材を削るのだが、そのための刃物(ルータービット)が必要となるが、この刃物も自社で試作する。

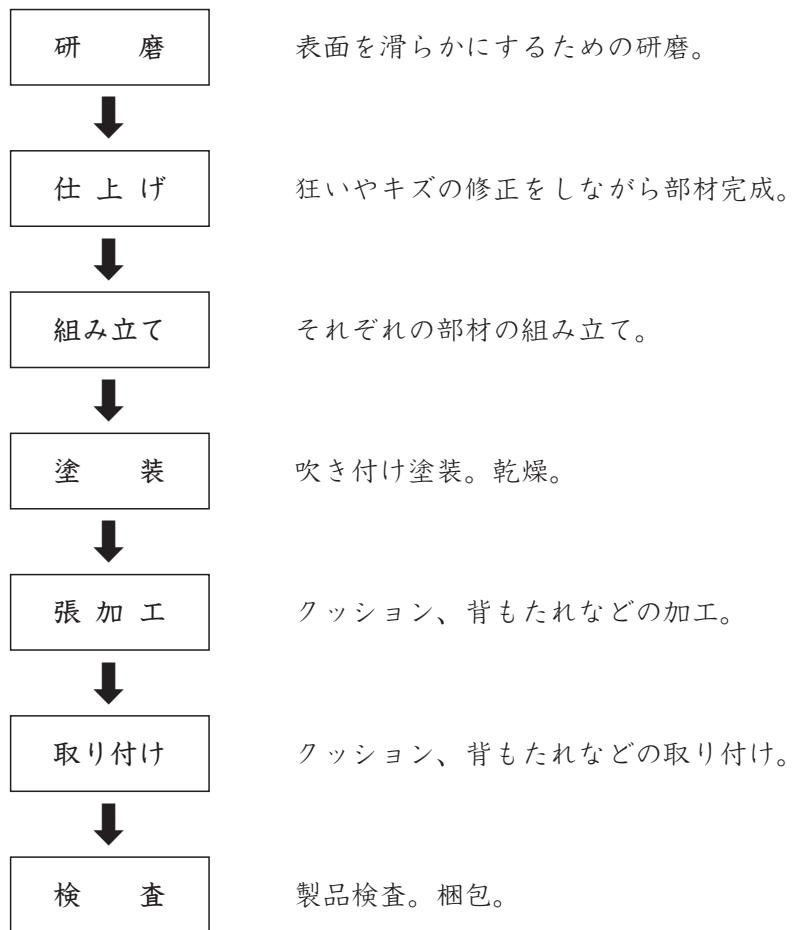
このように、段取り部分がしっかりとしていくはじめて次のような工程により製品が製作されていく。



トーネットの流れをくむ流麗なデザイン



あきたの木竹工



材料となるブナ材



木取り



高温煮沸のための蒸気ボイラー



曲げ木加工



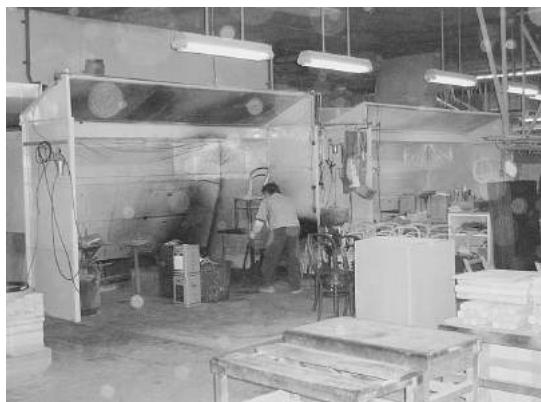
切削加工



研 磨



仕上げ・組み立て



塗 装



取り付け

● 近年の状況

秋田木工の曲木家具はその高度な技術とデザイン性、特殊性により創始から戦前、戦後と順調に業績を伸ばしてきたが、昭和60年代になってその隆盛にかけりが見えてきた。その要因は種々考えられる。

技術の特殊性から同業他社が地域になく産地形成がなされず寡占状態にあった。国内にも曲木家具のメーカーはほとんど存在しない。生活様式の変化や多様化する消費者のニーズに対応する新たな意匠開発を継続しなかった。製品の高級化指向が消費者離れの要因となった、などであろう。

ここに来て、新たなデザインの開発や多様化に対応する製品、ブナのみではなくナラ材の製品の開発などを始めている。この新たな動きはメーカーとしての再生を望める。具体的には木製車椅子の開発などがいい例だろう。

また、平成18年に秋田木工株式会社は独立した会社としては廃止となった。国内最大手の家具メーカーである大塚家具株式会社の100%出資会社となったのである。しかし、秋田木工と秋田曲木家具のブランド力、そして技術は継続していくことであろう。そう願いたい。

(佐々木 伸)



ナラ材による試作品



木製車椅子