

II あきたの工芸

1 あきたの漆芸

秋田の漆芸の概要

秋田で名を知られている漆器には、川連漆器、能代春慶塗、角館春慶塗、本荘塗、秋田塗、生駒塗、紫塗があるが、この他にも日用品のわっぱの弁当箱や木具膳等を塗った名もない村の塗師がいて、人々の暮らしを支えていたようである。塗り椀は生活に不可欠なものであったし、白木の木具の汚れを防ぐためにも塗は必要であった。塗料と呼べるものは漆と柿渋ぐらいしかない時代であった。

同じ春慶という名の付いた塗り物でも、能代春慶塗は茶事や料亭でのもてなし等で用いられた高級漆器である。能代春慶塗は透明な淡黄色の塗で黄春慶と呼ばれる種類のものである。すっきりとした意匠と木肌を生かした美しい塗で、春慶塗の魅力を示している。能代春慶の初期については諸説があり確たることはわからない。近世のどこかで始まり、天明8年(1788)には確たる評価と名声を得ていたようである。明治中期には何軒かの春慶塗の生産者が存在したが、その後転業者が多くなり、現在は石岡家の春慶のみが技術の保持と生産を続けている。能代の大火で焼失して地元には古い能代春慶があまり遺っていないのが残念である。

一方、角館春慶は木具膳、片木膳、三宝、重箱等のへぎ物や箱物等の日用品を塗った物が多い。角館春慶は、春慶塗の中でも赤みの勝った紅春慶である。素朴で簡潔な造形と、木地肌の美しさを生かした塗が特徴である。創始者といわれる桧物屋の長八の名を冠して長八塗とも呼ばれる。長八塗の生産は江戸時代後期から始められたとみられ、明治の初めに三代目長八が没して長八塗は絶えたが、技術は何軒かの家に伝わり生産は続いた。明治が終わるとともに角館春慶は衰退していき、大正末に平瀬貞吉が角館春慶の復興を手がけたが彼の死去とともに生産は絶えてしまった。

本県で最も生産規模の大きい塗りは川連漆器で、湯沢市川連町に現在も多数の生産者がおり、塗り物の産地を形成している。現在、製品としては非常に多様なものが生産されていて、高級品から日用品までの幅広い需要にこたえている。藩政期から近代初頭にかけての川連漆器は椀を中心に日用品を多く作っていた。木地はふんだんにあるブナを用い、下地は炭粉と柿渋で固め、塗りもそれほど厚くなかった。もとは、みんなが使う普及版の塗り物の生産が主であったが、近代以降は塗の技術も変化し、より堅牢でデザイン性の高い高級漆器へと変貌を遂げてきた。

本荘塗は、秋田では比較的新しい漆器であるが、この地域では藩政期から漆の栽培が奨励されていて、家具等が塗られるなど、漆器産業が芽生える素地は元々あった。明治12年頃に高橋紋太郎が漆器の製造を始め、大正の初めまで続いた。その後大正12年になって北島三郎がこの地域の塗師をまとめたのが本荘塗の始まりである。本荘塗を特徴づけるのは菊花紋様の沈金彫りであるが、これは昭和10年頃から始まっている。

秋田塗は秋田市出身の加藤民太郎によって作出された漆器である。昭和初期から生産されたが、戦後もなく生産されなくなった。色漆を用い、上塗りの漆が乾かないうちにヘラで模様を描くという独創的手法で制作された。銀粉や、細筆を用いたボカシの手法なども用いられた。油彩画のような感触、レリーフのような立体感を感じさせる塗である。

紫塗は旧仙北郡太田町(現大仙市)出身の漆工家、倉田維一が大正年代に創始した塗り物で、透明な紫味を感じさせる暗色の塗りが特徴である。木地には朴が用いられ、それを特殊な漆で塗ったものである。漆の調製法についてはその詳細が伝えられておらず、わかっていない。また、一代で技法が絶えたため、残存する資料も少ない。

生駒塗は生駒親雄により戦後始められた、新しい漆工芸である。技術的には、沖縄を含め国内の色々な漆器産地の特性をふまえて、朱塗の美しさが映える独自の新しい感覚の製品を作出している。

(宮本 康男)

川連漆器

● 沿革・由来

川連漆器の起りは約800年前の鎌倉時代にさかのぼる。

鎌倉幕府は1193年、小野寺氏を雄勝の領主として任命し、現在の湯沢市稻庭町に城をかまえた。それから3代後の領主、小野寺重道の弟道則は1197年、現在の湯沢市川連町の古四王野尻に大館城を築き、家臣に武具に漆を塗らせたのが始まりと言われている。

その後、慶長年間(1596年)に入ると、城下の士族の内職として椀などの日常食器の生産が盛んになった。慶長7年(1602年)、それまでの川連漆器の庇護者である小野寺氏は最上氏に滅ぼされた。水戸から佐竹義宣が秋田藩主として入部した後は、藩の庇護をうけながらも、商人らが漆器産業の育成に努めた。特に、万治年間(1658-61)には佐藤四郎右衛門が川連漆器の庇護者となり、文化・文政(1804-30)になると豪商高橋利兵衛は、藩庁の許可を得て京都から材料を仕入れたり、販路を他国にも拓くなど藩の殖産政策のもと椀、膳、重箱など幅広い漆器が作られるようになった。

天保年間(1830-44)には会津から指物師桜田門兵衛を当地に招聘し、板物の加工技術が飛躍的に向上した。嘉永元年(1848)には角田東斎が会津から蒔絵技術を伝え、加飾技術も確立してきた。



明治期に入ると、漆器産地としての基盤ができ、中央から講師を招くなどして技術、意匠の発展向上がなされた。さらに商業的な指導も受け販路が拡大していった。

大正期になると、鈴木式ろくろが導入され、挽物の技術と生産性が飛躍的に向上した。一方、大英博覧会に出展するなどヨーロッパを中心として海外進出も盛んに行うようになった。

地場産業や伝統産業の活性化は交流人口に比例するように思われる。換言すれば技術や文化が行き交う中で、新たな技術・技法や意匠が開発されていく。奥羽地方の山間地域ではあったが、人の行き来が盛んであったことが、川連漆器の産地形成を進めてきたと言えよう。

昭和30年代に入ると東北一円から関東方面まで行商に出るようになり、日常品としての漆器産地、川連が定着していった。

昭和51年、国の伝統的工芸品産業に指定され、伝統的技術を頑なに守りながらも技術、意匠、販路などの拡大発展に努め今日に至っている。

● 技術の概要・特色

鎌倉時代から江戸時代、そして現代にいたるまで、産地コンセプトは日本の漆文化を標榜しながらも「日常品としての漆器」を貫いてきたと言える。むろん日展作家を多数輩出するなど芸術性の面でも高度な産地であるが、産地が目指す方向性は「ふだん使いの漆器」である。

一方、日本人の食の様式がいかように変化し多様化しても、お椀とお箸は今しばらく使うであろう。また、海外では日本食ブームが浸透し、和食器への関心が高まってきており、したがって、「ふだん使い」を産地コンセプトとしている川連漆器産地では、現在でも椀や箸の生産が最も盛んである。

このような背景から、川連漆器の特徴に先ず挙げられるのが堅牢さである。漆器製品特有の温もりと美しさは堅地仕上げといわれる丁寧な下地工程による堅牢さが基礎となっており、この堅地仕上げの特徴は製品の表面には出ない部分であるが特徴のひとつといえる。

次の特徴は、漆器製品としてはあたりまえのことであるが、全て天然の木製品であることである。

川連漆器は、プラスチックやその他の人工樹脂の素材はいっさい使っていない。この伝統的工芸品としてはあたりまえのことを頑なに守り、木地職人は天然木を削り、細工しフォルムを作り上げている。

三点目は花塗り、または塗り立てといわれる上塗り(仕上げ塗り)の技法である。

これは塗師が上塗り用の塗り刷毛を用い、一発で塗り上げる塗装技術である。

漆器製品の多くは、塗装面の漆の艶を出すため研磨する。これを蠟色ろういろというが、全国的に見ると、仕上げ塗りはこの技法が一般的である。しかし、川連漆器の多くは蠟色をせず、刷毛で塗ったそのままを乾燥し完成となる。この技法を花塗り、または塗り立てという。

当然、塗師には塗りの高い技術が要求されるし、この技法は極度に埃を嫌うため塗師以外は塗り部屋には入れない。これらそのため、塗師は自負心が高く、産地のなかでの評価も高い。

花塗りの製品は艶が柔らかで穏やかな仕上がりになるが、これも川連漆器の大きな特徴と言えよう。

四点目は装飾(加飾)技法の中で沈金と言われる技術である。

広辞苑で「沈金」を引くと、「漆器の装飾技術のひとつ。漆塗面に模様を線彫りし、その刻み目に金箔をうめたもの。室町時代に中国から伝来。いま、石川県輪島市、秋田県川連が産地として有名。」とある。

川連漆器の沈金は、線の強さと文様の精密さが特徴である。沈金師と呼ばれる職人がこの装飾を施す。

塗師が仕上げた漆の塗装面を彫っていくわけであるから、失敗の許されない作業であり非常に緊



川連近くのブナの原生林



沈金・菊詰模様

あきたの漆芸

張を強いられる。

川連漆器の製品としての特徴は以上四点があげられるが、産地形成の面から次のような特徴的なことがあげられる。

先ず、産地に大規模な漆器メーカーが存在しない。一番大きな事業所でも20人足らずの事業所である。そのほとんどが家族と2～3人の職人で漆器を製作している。家内制手工業の形そのままが集積し産地形成されている。小資本が集積した産地なので、産地としての大幅な拡大は望めないが、価値観が多様化した現代において、他品種少量生産への対応が他の漆器産地よりも容易にできる利点がある。

さらに、産地に産地問屋が存在しない。したがって自分の作った製品を自分で販売するか、産地内の比較的流通力のある同業者に卸すという販売形態である。このことも、他の産地にはあまりみられない。つまり自分が作った製品に責任を持たざるを得ないので製品は自ずと完成度が高くなっていく。また、小零細の事業所の集積産地であるので、産地内の相互協力が強い。具体的には、それぞれは商売敵である一方、技術の伝承や後継者育成、販売力の強化などについて集団力が強い産地であることを意味する。

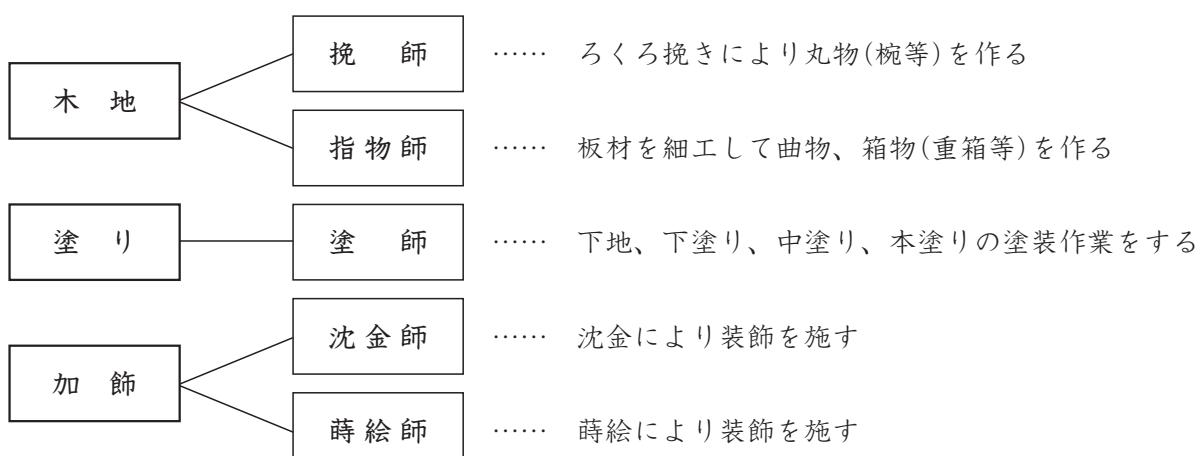
● 製作技術

川連漆器は、昭和51年に国の伝統的工芸品産業に指定されている。

指定要件に歴史、産業規模、原材料、道具、技術、工程などについて厳格に定められている。川連漆器の価値は、伝統技術に即した修練を重ねた職人の技に負うところが大きい。伝統技術は古の技術をそのまま伝承し守るとともに、一方では、職人は日々工法に工夫を重ね良品づくりに励んでいる。

一般的に、産地形成がなされている伝統的工芸品は、産地内でそれぞれの工程ごとに分業されている。その分業された工程ごとに専門の職人がそれぞれの工程を受け持つ。川連漆器も、大まかに、木地、塗り、加飾の順に工程があり、これらを経て製品ができあがる。その部門ごとに高度な技術が要求され、これら各部門の職人の手から手へ受け渡され製品が完成するわけである。

工程と職人の関係を大別して図に示してみると次のとおりとなる。



このように、大きく3部門の工程で製品が作られ、5種の職人がそれぞれの工程を受け持っている。

この工程を、「親方」と呼ばれる生産と販売の双方の能力のある事業者が職人を束ねる形で調整している。しかし、以前ほど親方の力がなくなってきたので、現在では受注した仕事によって5種の職人のいずれかがリーダーとなり、職人グループがひとつの仕事を完成させる場合も多くなってきた。

産地の伝統技術へのこだわりは、職人のものづくりへのこだわりそのものである。一方、消費者も本物を求める意識が高まっている。一般に伝統産業が低迷し、需要が縮小しているなかにあって、マスプロダクションではない川連漆器が、どうにか産地維持ができているのは、職人が工程、工法にこだわり、それを求める消費者がいることにあると考えられる。

それでは木地、塗り、加飾の個々の工程について述べる。

<木地>

川連漆器の製作は天然の原木を削ったり曲げたり組み立てたりすることから始まる。

漆器の素地を木地というが、漆器の用途によって使う木材が異なる。椀や鉢、茶托などの丸物にはブナやトチなどの広葉樹を使う。重箱、文庫など角物や、丸盆、わっぱなどの曲物にはホウ、シナ、スギ、ヒバなどを使う。

また、丸物を製作する職人は挽師と呼ばれ、角物・曲物を製作する職人は指物師と呼ばれる。同じ木地職人であっても挽師と指物師の職種は全く別である。

先ず、丸物の工程、すなわち挽師の仕事について述べる。

近年ではブナなどの広葉樹が入手困難となってきているが、軽くて丈夫な川連漆器の製作には欠かせない素材である。さらに、この原木を削って椀など丸物をロクロで挽く挽師の職人技は、川連漆器には無くてはならない技術である。

挽き方は二種類あって、型をつくり、その型にそって引く「型挽き」とフリーハンドで挽く「手挽き」の二種類である。型挽きは比較的量産する製品を作るときに向いており、「手挽き」は特注品や茶櫃など大物を作るときに向いている。

工程は、先ず原木(丸太)を輪切りにする。次に製品の大きさや形状を想定し、また、使える部分を選定しながら、輪切りの原木を裁断する。これを「木取り」という。

次に、ロクロで大まかに削る。これを「荒挽き」という。次は「乾燥」である。この乾燥は「荒挽き」ででたチップ状の鮑くずをいぶし、その煙で乾燥させる燻煙乾燥である。乾燥期間は約1か月であり、1か月の間いぶし続けるわけである。

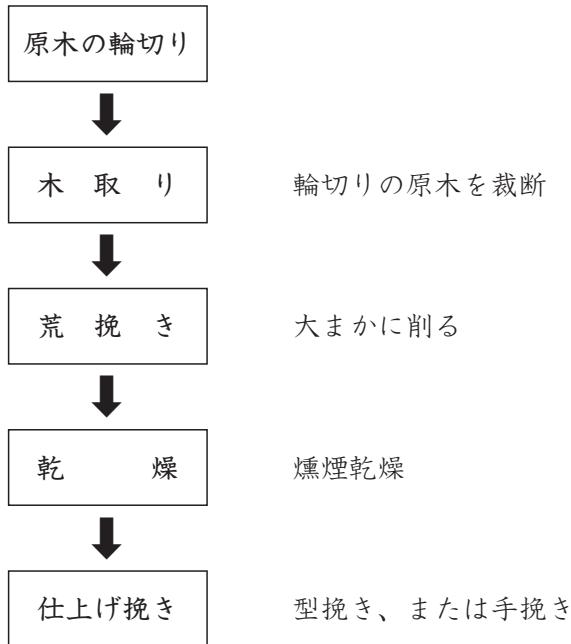


ロクロ型挽き

あきたの漆芸

次は「仕上挽き」である。「仕上挽き」により椀や茶托、鉢などの形状ができる。

この工程を図で示すと次とおりとなる。



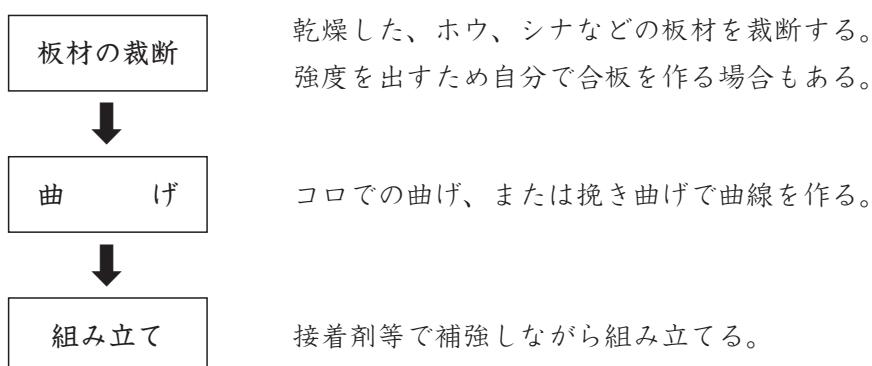
また、挽師は道具を自分で作る。特に型台や挽き鉢(削るための刀物)は自分で作るため、挽師の工房には小さな鍛冶場がある。単に木を削るだけでなく道具も自分で作れて一人前の職人と言えるのであろう。

同じ木地作りの職人であるが、指物師の受け持つ工程について述べる。

前述したように角物・曲物を製作する職人は指物師と呼ばれる。指物師は板材を曲げたり組み立てたりする仕事により、盆、膳、重箱、文庫、大物では座卓や箪笥なども作る。産地の特徴として、少量多品種に対応できると前述したが、言い換えれば職人が非常に器用であるとも言える。

工程は、板材を湯につけ、コロを使って必要な形状に曲げる。または板材にミリ単位のほぞを切り込み曲げる。これを挽き曲げと言う。次にニカラワ等で接着しながら組み立てる。工程は少ないが、品種が多いので細工や組み立てが複雑である。

図に示すと次のとおりとなる。



指物師の仕事は木材を熟知し、実際に多様な意匠に対応して製品作りをしている。指物師の工房には新旧の機械や道具があり、さながら小さな木工所の体である。

<塗り>

次に塗りの技術と工程について述べる。

漆はさまざまな化学塗料や合成塗料がある中にあって、未だに最も優れた塗料と言える。

漆器は漆で塗装した製品であるが、表面に漆を塗るまでの工程も重要でありこの部分の工程は複雑で多様である。

まず最初は下地工程から始まる。柿渋と生漆を直接塗って磨くという作業を繰り返す。次に柿渋をぬりさらに研ぐ柿研ぎ。次に馬の尾の刷毛で生漆を塗る地塗り。この作業の後でキズを見て、鏽(生漆、砥粉の混合物)で補修する。これをキズ見と言う。

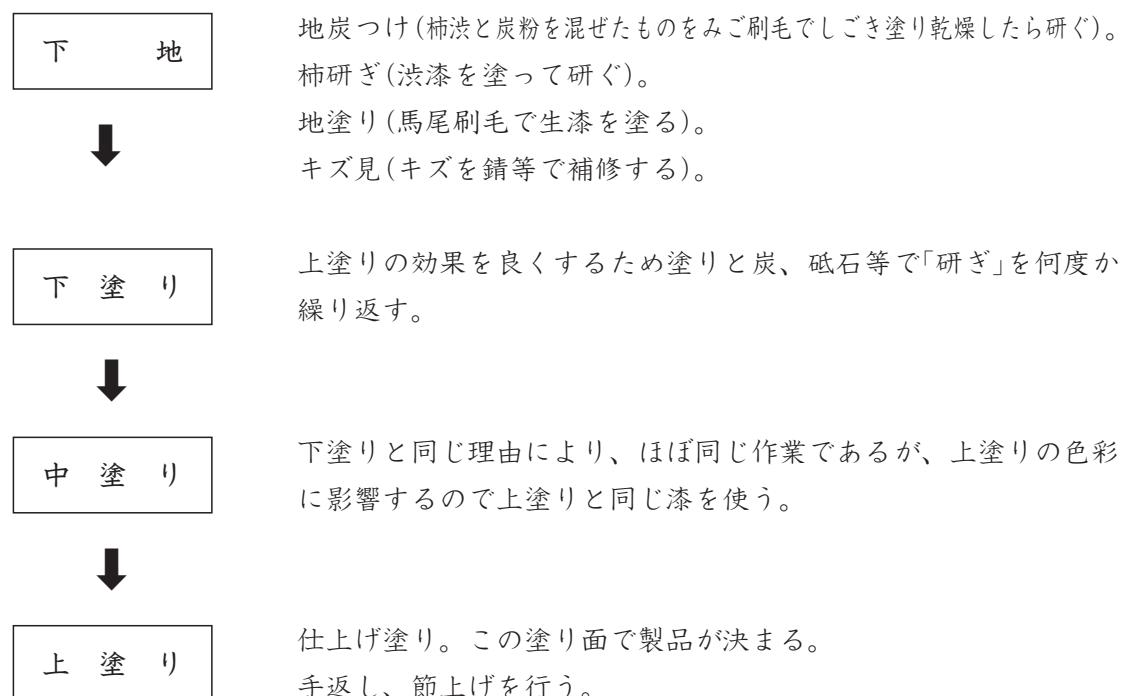
ここまでが下地工程である。次に下塗り、中塗りと漆を塗り重ね、研きを繰り返し最後に上塗りで仕上げる。

漆の乾燥は特殊である。水分や揮発性の成分が蒸発して乾燥するのではなく、漆の樹液に含まれる特殊なたんぱく質が変化して固まるのである。いわば凝固に近い。製品を塗り上げた製品は、埃が付くことを防ぐためと、ほどよく凝固する環境を保つため、フロ(またはムロ)と呼ばれる戸棚状の収納庫に入れる。この間、漆の塗装膜が均一になるようにする「手返し」という作業や、製品にどうしても付いてしまったホコリを乾燥の途中に取りさる「節上げ」という作業を行うことも塗師の仕事である。

これらの工程を図に示すと次のとおりとなる。



上塗り、花塗り



● 保存伝承の現状

日本人の伝統工芸品離れについて、前にも述べたが、産地では伝統的工芸品の消費者離れが進むなか、現代の生活様式や多様化する消費者のニーズに対応すべく様々な試みをしている。

川連漆器産地は小零細の事業所の集積地であるので、様々なグループが新たな試みをしながら伝統工芸品の新分野進出に臨んでいる。

例えば、学校給食用に漆器を開発し、産地内の4つの小学校と1つの中学校の全生徒に川連漆器による学校給食を実施している。業界はこれを全市、全県、県外まで普及しようと活動している。

また、現代の食生活にマッチした漆器の活用を提言することで漆器の需要を拡大しようと、テーブルコーディネイトを勉強し、研究しているグループがいる。

川連はもともと椀の産地であり、日本の食生活がいかに変容しようとも、椀はしばらく使うことであろうとの判断から、提案型商品、「椀の仕立て」というブランドを立ち上げようとしているグループがいる。

また、高齢化社会にむけ、ユニバーサルデザインの漆器を開発し、グッドデザイン賞を受賞した。

さらには、海外需要の掘り起こしや、現代に受け入れられる漆器の開発のため、イタリアのデザイナーと川連の職人がコラボレーションし、新たなデザインの漆器を開発し、ミラノ、パリ、フランスフルトでの見本市に出展し、海外への進出の足がかりを作り、輸出が始まっている。

(佐々木 伸)



学校給食用漆器



ミラノ市での見本市

春慶塗

● 沿革・由来

春慶塗の創始は、後龜山天皇の時代(1384～1392)と伝えられ、和泉の国・堺の漆工で「春慶」という者が創めた漆塗りの技法とされている。これは、透明に漆を塗ることによって、木地自体の美しさをそのまま見せるように、淡黄褐色に塗りあげる優雅で独特な技法である。全国的には能代のほかに、三重県の宇治山田の春慶、岐阜県の飛騨春慶などがあり、さらに木曽、京都にもこの種の技法を伝えたものがあるという。

なお秋田県内にも仙北郡角館町に“角館春慶”と称されるものがあったと伝えられている。これは、いまから約100年前、平瀬長ハという工人が工夫したもので、長ハ塗という名称で商品化し、その当時の好評を博したのが創まりといわれ、木地に使用した材料は伐根を利用したと伝えられている。これも角館春慶と呼称されているが、漆塗りの技法が本来の春慶方式であったのか、材質についてもどんな樹種の伐根を使用したのか、今日ではすでにその技法を継ぐ者はなく不明である。

能代春慶の創始については、一般的伝承によると、寛文3年(1663)に飛騨の工人山打三九郎が能代に来てこの技法を伝え、現在の石岡家の初代越後屋庄九郎がこれを習得して代々子孫に伝えて今日に至っているとされている。この説が正しいとすれば、能代春慶は飛騨の流れをくむことになるであろうが、現在の10代目石岡庄寿郎によれば、能代春慶は飛騨系ではなく、水戸の栗野系であるとの説もあるという。栗野系についでは何等それについての文献はなく詳細は判らない。しかし、能代春慶が別称黄春慶といわれているのに対して、飛騨春慶は紅春慶といわれ色彩的に差異があるとともに、その製作技法にも違った点がみられる。

石岡家の口伝によれば、宝永年間(1704～1711)に春慶塗りが完成されたとしており、約280年の伝統を持つとしている。ときに初代庄九郎は52か53才であった。特にその技術が優れ、世間的にも名工といわれたのは3代目と8代目とされる。3代目庄九郎は優れた工人であったらしく、石岡家系図(控)にも「当家中興ともいふべし」とあり、また、口伝によれば、当時の藩主佐竹公が諸侯に自藩の特産である「能代春慶塗」を贈り、大いに面目をほどこしたことにより、その功を賞され名字帶刀を許されたという。

これに関しては、本誓寺笹原氏所蔵古文書写(笹原私記、注①)によると、天明8年より以前に御用を務めていたことになり、さらに3代目から御用春慶となり、市場売止めとなつたとある(注②)。

石岡の姓は、その当時の家老職であった石坂、岡本両氏の頭文字を拝領したものといわれており、代々幼名を庄太郎とし、長じて家督を相続すると庄寿郎と称し今日に至っている。8代目については、家系図(控)によれば庄寿郎の技法最も勝れ名人といわれ、海外海内数十回の博覧会に出品し、その都度最高賞を受く、長く宮内省御用をも勤め、天下一品の能代春慶の名声を得た旨記載されている。

春慶塗は作業中塵をきらうことと、秘伝のもれることをおそれ、海上に出て船中で塗ったということも伝えられている。このことについて『笹原日記』には、これは事実ではないらしいとしている。また、能代春慶は藩の専売のような形になつたが、関西地方よりの商人は、この春慶の清楚にして優雅なるを求めて止まなかつたので、暗黙の間に海上においてこの商売が行われた。これが、秘密は海上で塗るとの形で伝えられたもので、要するに春慶塗の精巧さと周到なる塗り方の注意がこの

あきたの漆芸

結果をみたものであるという意味のことが記されている。

なお、能代春慶を製作していた所は、明治年代7軒、終戦後3軒であったが、現在では石岡家ただ1軒を残すのみとなった。

● 技術の概要・特色

材料は本県産のヒバ材を使用しており、現在は北秋田郡の早口営林署から年間10m³程度の原木の払い下げを受けている。木地としては早口産のヒバ材が最も良く色が黄味が加っており、細工もしやすいといふ。青森県産のヒバは木地の色が緑が加っていて、別名黄春慶と称される能代春慶の材料としては適さないといわれる。

原木は所要の長さに玉切りして大割し、鉋の荒がけは約10mmの厚さとして天日乾燥する。材を挽く場合は製材機にかけるより割りの方が狂いを生じることがない。その乾燥した材に横鉋をかけて材のくるいをとり除き、さちに縦鉋をかけて所要の厚さにする。つぎに油を抜くために3日間ぐらいい水につけてから磨く。この磨きの場合も絶対にペーパーは使用せず、トクサ(木賊)を用い、その木肌を美麗にする。この磨きあがったものに下塗りを数回くり返して上塗り、仕上塗りとなる。本格的な製作となると、素地磨きの次ぎは「目止め」といってウコンの粉末を用い、さらに磨きとなるが、この場合はトクサをのばして紙に張った特殊用紙を使用する。下塗りを4~5回くり返し、また磨き、中塗りとなる。これも4~5回の手数をかけ、その上をさらにトクサで磨き、生漆を4回かけ、木綿布で磨き、ここで仕上漆を2回かけて完成となる。これを俗に24回塗りと称している。素地を作るのと磨きに1ヶ月かかり、塗りに1ヶ月半ぐらいかかるので完成までに2ヶ月半を要し、特に良いものには約1年を要する。

● 製作技術

1) 製作工程

製作工程は大別すると①素地の製作②漆の作成③塗装の3段階に分けられる。①の素地作りは原木の大割り・小割りなどのような割りと製材の2つに分けられ、底部は製材でやり、橡のような側面の部材は狂いを生じないように手割りで行う。また、これらの乾燥は1~2年と長い期間をかけている。②の漆作りの作業は非常に精細で、この漆の製法が秘伝とされており、7種類の漆を作り用いるのが特徴である。③の塗りの作業も数多くの手間をかけて行われるもので、塗りと塗りの間にそれぞれ数日間の乾燥期間をとり、大要7工程となっている。製品の良否を決める漆作りの作業とともに、塗りの作業も重要な工程であり、作業中の材料の乾湿の度合が、そのできを大きく左右する。この塗りの作業は毎年3~4月から始められ、12月半ばで終り、寒さの厳しい期間は作業しない。

2) 工法・技術

①素地の製作 原木は北秋田郡早口営林署から購入したヒバの良材を用いる。これを製材する場合の寸法は、厚さ3分5厘・6分・1寸2分、幅は4寸～1尺6寸とする。原木自体が年々小径化しているので、将来は大型の製品は製作できなくなることが予測される。割物の場合は両刃鋸(2入引)で所要の長さに切り、大割りしさらに小割りして、これに荒鉋をかけて天然乾燥する。その乾燥期間は、製材品、割物ともに約1～2年である。十分に乾燥させたものに荒鉋・中鉋・仕上鉋の順にかけ、その表面をトクサでよく磨きあげて素地ができる。

曲物(円盆など)を製作する場合は、材料を粁割りし、厚さは3～6mmにとり、これを蒸気で蒸し所定の直径に手で曲げ、合せ目を木挾で止め10日間程度乾燥する。できた素地製品にめしのり飯糊で目止をし、それを布でふき取って約2時間乾燥したものをトクサで磨きあげる。曲物については、大館市から職人を呼んで作らせていたが、現在は製品で入れている。球形の挽き物(ナツメなど)は、各種サイズを指定して、山形県内の木地師に注文している。

②漆の調合 本県の漆の産出については、四代將軍徳川家綱の代、秋田藩二代藩主佐竹義隆のころ、慶安3年(1650)3月江戸城西の丸を普請するに当って、漆2百貫を献上した記録があり、県内で良質な漆が産出したことがうかがわれる。

能代春慶に用いられる漆は7種類あって、この作り方も秘伝とされるが、なかでも5漆が主体となる。

1漆 ウコンの粉末1に対して、米糊50の割で加えて煮沸し、これを10日間にわたり醗酵させたものに5漆を100分の5合合わせて作る。

2漆 1漆に対してこれは5漆を100分の15加えたものである。

3漆 これは同じく5漆の分量を100分の25加え、さらに植物油100分の5、酢100分の3を加えて作る。

4漆 5漆に植物油100分の30、酢を同じく100分の30加えたものである。

5漆 1～4漆までの主体となるもので、まず、うる米を粉にして糊をつくるが、硬めのくず湯程度が最良とされる。それに水を加えて約10日間放置し、十分腐敗したものをお絹濾して、これに生漆を糊100に対して50の割合で加えてかきませ、さらに植物油を糊100に対し25の割合、酢を糊100に対し20の割合で加え、十分にかきませて作る。

6漆 これは山取りの純良質漆を布で2回濾過した生漆である。

7漆 これは仕上漆(上塗漆)とも称し、生漆を9月頃天日で10時間ぐらいかきませ、よく水分を蒸発させる。仕上がりの色彩は黒飴色となるのが最良とされる。この場合、漆の質の良くないものは光沢がなく、使用した際も乾燥がよくない。また、この際の漆の温度は摂氏28°が最適とされている。これに植物油を100分の20の割合で加えてかきませるのであるが、この作業は約7日間程度繰り返して続けられ完了する。これを使用する場合は、麻布紙20枚を重ねて荒・中・上の3回濾過して用いる。

③塗りの技法塗装の作業はつぎの7つの工程に分けられる。

1. 1漆を刷毛で塗り、それをすり込むようにして布で拭き取る。1回塗ったあと3日乾燥させ、これを2回繰り返す。

2. 2漆を前回と同じ要領で塗り、布で拭き取り、乾燥期間も同じく3日とし、これを2回行う。

あきたの漆芸

3. 3漆を同様にして3回繰り返して行い、これで塗りは7回となり着色と目止めを終了したわけで、これまでを下塗りという。ここで仕上トクサを軽くかけて、表面をなめらかにする。
4. 4漆をタンポ(純綿の布を巻いたもの)を用いて、すり込むように塗り、前項と同じく布で拭き取り乾燥させる。乾燥期間は4日とし、これを4回繰り返し行う。
5. 5漆を前回と同じ要領で行い乾燥させる。乾燥期間を5日とて、この作業を3回行う。この4~5の工程を中塗りという。
6. 6漆をタンポですり込むように塗り乾燥させる。その期間は3日とし、これを8回繰り返す。これで仕上げ前の下地を固めるとともに、光沢を出し、仕上がりを優美に導く工程を終るわけであるが、これまでの各工程で最も注意を要することは、指紋を残さないことで、もし指紋が少しでも残っていると、完成後にこれが浮き出してくるからである。
7. 仕上塗、前工程で出来たものに仕上トクサで粒やごみを取り去り、木綿布で強く拭き上げた後、7漆を上塗り刷毛を用いて縦横交互に、刷毛目が見えなくなるよう、軽く塗り乾燥に2日費し、これを2回繰り返して完成品となる。
全工程を通じて「塗り」は24回、日数は約2ヶ月半を要したことになる。以上のなかで、飛騨系との相違は、漆作りにウコン粉末を入れており、目止めにもウコンを使用(飛騨は鉱物質のオーラミン使用)していることである。ウコン(ショウガ科:根茎にはクルクミンという黄色色素を含む)を用いることが黄春慶と称される元になるのではないかと考えられる。

3)道 具

鋸 両刀鋸(原木玉切り用) 両刀鋸(水取用3種) 脇竹鋸(工作用3種)
鉋 荒・中・中仕上・仕上下・仕上の5種。
タンポ 純綿の布を35%の径に巻いたもので幅は木地により適宜定める。
その他ノミ、罫引、鉈の類も総て普通の指物師用と同じである。

4)原 材 料

県内産のヒバ材を用いている。曲物は天然秋田杉。ナツメ類には木曽ヒノキも使用する。漆は古くから国産漆のみを使用しており、外国産は用いたことがない。昭和30年代には県産漆を使用していたが、現在は茨城県産を用いている。戦前は弘前の漆問屋越後屋から入れていた。

● 保存伝承の現状

能代春慶の場合は、一子相伝の秘法として代々引き継がれ今日に至っており、理論より体で総てを習得する方法が現在でも残されている。そして、現在は当主庄寿郎(63才)の経験年数は40年以上であり、長男庄慶(35才)15年、実弟庄永(58才)35年という3人が製作に当っており、技法の保存伝承は非常に良好な状態にある。将来においても、これが確実に伝承されるものと考えられる。

注① 「天明8年(1789),御餐御用に付御膳類、御本膳、二の膳、三の膳、御吸物膳都合百四拾品出来奉上納候節結構に出来無御滞御用弁被成候付、御満悦成置候段御称音被仰渡候、其節御在番小野崎作兵卫より被仰渡有仕合に奉存候、親代より御用細工仰付猶御賞等拝領仰付次第為

念左之通奉申上候」とあり、左記の分については欠けているとしている。

注② 「文化9年(1813)近年御細工親切に出精骨折候付、格別之御吟味御一代苗字御免兼而被下置候二人扶持、子供庄太郎御細工勤中引継被下候、猶以来御勘定方御用仰渡候趣被仰渡候」とある。

秋田県文化財調査報告書第105集 「秋田の工芸技術」(昭和58年3月刊行)より転載

生駒塗

● 沿革・由来

生駒親雄の父生駒弘は本荘出身で東京美術学校漆工科に学び、卒業後は富山の高岡工業試験所に勤務して漆器の研究にあたった。彼は漆芸技術の研究を進めるとともに強く漆器産業の発展を考えていたので、漆器産業の発展のためには、職人の意識改革、地位向上が不可欠であるということを主張し、そして行動を起こした。まだ戦前の話である。日本では会津や輪島を始め各地に漆器業が営まれてきているが、その中で沖縄の琉球漆器の職人たちの置かれている状況が最も劣悪に見えたという。そこで敢えて生駒弘は琉球漆器の生産改良と職人の地位向上を目指して沖縄に紅房べんぼうという会社を立ち上げた。

東京美術学校漆芸科で生駒弘は、後に漆芸の蒔絵で重要無形文化財保持者(いわゆる人間国宝)に認定される高野松山とともに学び、塗や蒔絵を極めている。生駒弘の蒔絵技術は一般には良く知られていないが、漆芸の分野では知る人ぞ知るという名人技である。彼が蒔絵を施した手板が多数遺されているが、意匠といい技といい、その纖細華麗さは筆舌に尽くしがたい。今も漆芸を研究する人々がこの手板を見るために生駒漆芸工房に通うという。

このように生駒弘が修めたのは装飾性豊かな美術工芸漆器とでもいべきジャンルであったが、彼が漆器産業をプロモートしていくにあたっての立場はまた別のものであった。一方には纖細華麗な高級美術工芸漆器があり、その対極として庶民が日常の暮らしに用いた安価な量産漆器があった。生駒弘はこのどちらでもない漆器の生産と普及を目指したのである。デザイン的に吟味され、伝統をもとにした確かな塗技術で作られ、暮らしの中にしっかりと根付いて使われる漆器を人々に提供する。それが彼の考え方であった。伝統の技を大切にしながらも、合理化できる部分にはどんどんと工夫を加えて生産性を上げる努力も合わせて推し進めることで紅房は発展し、200人余の職人を抱えた。製品も高い評価を受け、国内の有名百貨店で商われる他海外から多くの引き合いがあった。その実績を買われ、生駒弘は更に台湾で漆器産業の育成に当たることになった。終戦後は秋田に引き上げてきたが、生駒弘は引き続き紅房の指導に当たった。戦後も生駒弘の活動に止まるところはなく、その実力と方針の現代性を買われて国連の職員に任命され、タイ国等での漆器産業の育成を手がけることになる。

一方、終戦になってソ連から復員してきた生駒親雄氏も沖縄での紅房の仕事に加わろうとしたが、当時ソ連からの帰還者であると言うことで、沖縄への渡航が認められなかった。そのため、生駒親雄は秋田市で生駒漆芸工房を立ち上げることになったのである。

● 生駒漆芸工房関連年譜

○ 生 駒 弘

	由利郡金浦町出身
	本荘中学から東京美術学校漆工科へ
大正15年	東京美術学校漆工科を卒業 当時、漆工界の第一人者帝室技芸員の白山松哉に師事
昭和2年	沖縄県立工業指導所初代漆器部主任技師として赴任 琉球漆器の改善に取り組む
昭和4年	若狭町木地組合を結成させる
昭和6年	沖縄漆工芸組合の設立に寄与(後の紅房)
昭和15年	東京銀座で作品発表、高い評価を得、販路を拡大 台湾新竹の理研電化に工場長として迎えられ、静岡の本社にも兼務
昭和16年	台湾に沖縄漆工芸組合の第二工場としての新竹工場の設立に関わり、幹部として出向
昭和22年	理研電化の取締役に就任
(昭和32年)	当時、理研電化顧問 10月国連職員としてタイに派遣され漆工芸の指導
昭和45年	以後12年間紅房の顧問を務める
昭和57年	沖縄を去り、秋田へ 生駒漆芸工房で職人を指導育成
平成3年	9月23日 没

○ 生 駒 親 雄

	大正8年 2月25日生まれ
昭和16年	東京美術学校工芸科漆工部を卒業 その後沖縄で紅房のデザインを担当、理研電化の工務課長として新意匠の考案にあたる。
昭和25年	秋田市に転住 生駒工房を開設 当時の県知事小畠勇二郎氏が「生駒塗」の名称をつける
その後	生駒漆芸工房を経営する傍ら秋田市立工芸学校の創立に寄与 市立工芸学校講師、県立職業指導所講師、県工業試験所運営委員等をつとめる 秋田市産業工業振興会長、首都圏への販路拡張につとめる 県産業振興課より川連塗アドバイザー
平成18年	10月11日 没

● 概要・特色

生駒親雄が漆工房を立ち上げると、父弘との連携で父子の理想とする漆芸として生駒漆工房のスタイルを確立していった。使える漆器、使ったときに良さが生きる漆器、何にでも使って入れたものも器も生きる漆器。様々な思いが込められて生駒塗が生まれた。様々な大きさの鉢や皿、箱が装飾文様のない朱塗りの無地仕上げ、もしくは朱と黒とのコントラストを生かした塗りに仕上げられている。この塗と、吟味に吟味を重ねて生み出された器のフォルムが生駒塗の持ち味である。また、鑑賞用の美術工芸漆器でもなく、安手に作られた量産品でもない、伝統をふまえてその中道を行くと言う方針は弘氏のものを受け継いでいる。吟味して作られたデザインも息が長く、生駒塗のイメージを安定させている。大胆な赤と黒とのコントラストが際だつ、モダンな面取りの箱も戦前からのデザインである。

また、生駒工房の特色はその経営スタイルにもある。生産工程の改良には意欲的であったが、漆器産地のように経営規模を拡大して増産をはかるのをしなかった。作家的な活動でもなく、工場生産でもなく、数人の職人で出来る範囲で仕事が続けられてきた。長続きさせるのには、それが一番良いと考えていたようである。経営規模を拡大した産地の工房は、その後閉鎖に追い込まれたものも多い。単に不況という理由だけではなく、色々な理由で需要者にとっての漆器の魅力を維持できなかったことが大きな理由であろう。

もう一つ付け加えると、生駒塗には椀がないと言うのも特徴である。

● 製作技術の概要

1) 原 材 料

木地は生駒氏の設計したデザインをもとに木地師に挽かせたものを使用している。挽き物の鉢類の木地にはトチ材が用いられている。木取りなどの方法についてはろくろ職人の経験に委ねているが、生駒氏は自身で狂いの生じない木地の作り方についても深く研究をしていた。挽き物についてはトチを用いたが、挽き物ではない自由な形態の彫刻による造形の木地にはサワグルミが用いられている。彫刻木地は、生駒氏や工房の職人たちが自分たちで気に合う形を彫刻して作った。サワグルミは一般にはヤシと呼ばれ、その材は秋田では下駄に用いられる程度で、たくさんある割には使い道のない木である。軟らかい材で、薪にしようと斧を打ち込むと、斧は刺さったままで木は割れないと言う笑い話を山住の年寄りからよく聞いた。しかし生駒氏によるとふんだんにあって加工しやすく狂いも少ない良材であるという。サワグルミを用いたのは沖縄でデイゴの木を木地に用いることからの発想かもしれない。デイゴも柔らかくて軽い木である。

塗に用いる漆は国産のものは生産量が僅かで大変高価なものとなっている。現在漆器に用いられる漆の大部分は中国産の漆であるという。中国産の漆もそれほど安価な素材ではなく貴重な資源である。近年は合成素材で優れた特性を持つ塗料があるので、木地を固めたり下地を作るのには昔からあるカシュー塗料やその後開発された合成塗料が用いられることもくなっているという。

2) 製作工程・技術・工法

- | | |
|-------------|--|
| (1) 素地、木地作り | / 挽き物、指物、彫刻 |
| (2) 木地見 | / 木地の割れや虫食い穴等の傷、欠陥を調べる |
| (3) コクソ彫り | / 木地の欠陥をしっかりコクソで補修するため、傷を彫り広げる |
| (4) コクソかい | / 木粉、糊、綿、生漆を練ったコクソで傷を埋める |
| (5) コクソ払い | / コクソが固まったら、はみ出した分を盤鉋(盤搔き)等で削り取る |
| (6) 木地角丸め | / 木地の角を丸める(250番程度の紙ヤスリ等で) |
| (7) 木固め | / 生漆もしくは合成の下地用塗料で木地を固める |
| (8) 下地 | / 地の粉、水、生漆を練ったものをヘラでつけて下地をする |
| (9) 地研ぎ | / 砂石で軽く研ぐ |
| (10) 下地 | / 砂ノ粉、水、生漆をあわせたものをヘラでつけて下地をする
2回から3回付ける |
| (11) 下地研ぎ | / 砂石や耐水ペーパー(360番)で研ぐ |
| (12) 地固め | / 生漆を塗る |
| (13) 中塗り | / 中塗り用の漆で中塗りをする |
| (14) 中研ぎ | / 中塗りを炭や耐水ペーパー(600番)で研ぐ |
| (15) 上塗り | / 朱合漆に朱粉を合わせた朱漆で上塗りをする |

挽き物木地や、指物木地は設計図を示して外注して製作させたものを用いる。挽き物や指物のデザインは生駒弘と生駒親雄が紅葉時代からのコンセプトで練り上げてきたもので、それをずっと大切にしている。その一方で弘は材を彫刻して作る、どれひとつとして同じ形のない自由な形態の器を多数製作している。素地はこれだけではなく、乾漆や木粉と結合材を合わせてプレスした練り物素地など様々な可能性を試し、商品化してきている。

一般的な傾向として現在の漆器業では木固めや下地については塗料や工程の合理化が進んでいて、優れた下地塗料を用いた吹き付け塗装が導入されるようになってきている。

生駒工房ではロクロを用いて回転させながら研ぐ方法が早くから行われていて、省力化が図られてきた。上塗りは研がない所謂塗り放しで仕上げるのも合理的な選択である。

塗り放しであるため塗面のゴミには気を遣う。塗面のゴミを点検して取り去る作業をフシアゲと言うがこれには細く削った竹籠たけべらが用いられている。

中塗り用の漆は油を加えていない漆である。既製の黒中塗り漆などを用いる。上塗りの朱漆を調合する朱合漆は塗放し用に油をえたものである。配合する朱粉には赤口、淡口などの種類があり、これらを一定の比率で配合し生駒工房オリジナルの朱漆となる。旧来は水銀朱であったが、近年は水銀を用いない朱の顔料が用いられている。

漆の乾燥固化には湿気が不可欠である。乾燥風呂の湿度を維持するためには、桧などの割り木を水に浸したものを風呂に入れて調整している。

● 製作用具・設備の概要

定盤	: 漆などを調製する
彫刻刀	: コクソ彫り、木地作り
籠	: コクソかい、下地つけ
小刀	: 篠を削る
盤鉋	: コクソ払い :
スプレーガン	: 塗料を塗る
砥石・サンドペーパー・木炭	: 木地角丸め、研ぎ
刷毛	: 塗料を塗る
竹籠	: フシアゲ
ロクロ	: 塗装、研ぎ
攪拌機	: 漆の調製
漆漉し機・吉野紙	: 漆漉し
風呂	: 乾燥

● 製品の用途・習俗

鑑賞用の美術工芸漆器としてではなく、暮らしの中で使うための漆器を想定して提供されている。そのため余分な装飾を排してすっきりとした形の器を提供している。

製品の主力は鉢、皿類で汁碗類が無い。椀類は産地の量産品の競争が激しいので、これとの競合を避けて生駒工房としての特徴を示してオリジナルなイメージを確立して、価格競争に巻き込まれることなく安定的に売っていく方針である。漆器が好きで使いたいというユーザーにしっかりとした漆器をリーズナブルな価格設定で提供していくという姿勢が見える。

● 保存伝承の現状・普及活用

生駒工房では生駒親雄が他界された後、伊藤貢氏という職人が生産に携わっている。これまでここで修行した職人たちは、それぞれ独立して個々の漆器の世界を追求しているので、生駒工房の理念は広く受け継がれている。また、かつて生駒工房で学び、その後の研鑽を経て首都圏で活躍する漆芸家の間で生駒工房が「生駒学校」と呼ばれていることなどからも、生駒工房が漆文化の伝承・普及に果してきた役割の大きさがうかがわれる。

超高級漆器と、もはや漆器とはいえない様な普及商品に二極分化する中で、生駒工房の担ってきた使える漆器を提供するという役割は貴重なものである。

(宮本 康男)

● 生駒塗りの木地と下地



コクソかい・地固め



木地



コクソかい・地固め



中塗り



中塗り

● 生駒漆芸工房の製品から



面取鉢



浅鉢



小鉢・小皿



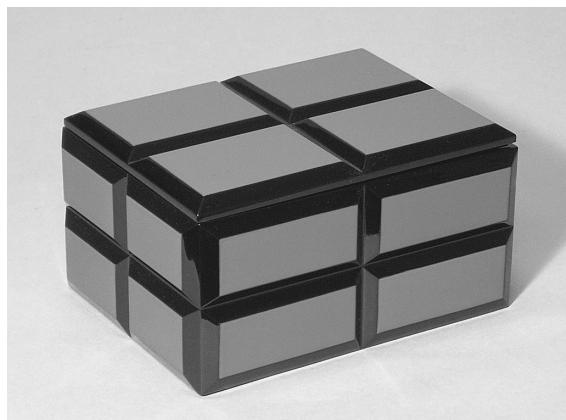
浅鉢



面取ペン立て



不定形の鉢類



面取小箱

コラム「あきたの漆芸」

2800年前に生きた縄文人の匠、今に生きる漆工芸の粹

森林資源の豊かな秋田県では、古くから、自然材を素材とした優れた工芸品が作られてきました。ここではその歴史の一端をちょっと紐解いてみましょう。

日本列島の歴史は過酷な氷河期である旧石器時代に始まり、温暖な縄文時代を迎えます。今からおよそ1万2千年前のことです。狩猟採集の生活を営んでいた縄文人は、豊かな森に囲まれて、およそ1万年にわたり自然と共生していました。そうしたなかで、世界的にも美術史的価値の高い縄文式土器を特徴とする縄文文化が花開いたのです。

ところで、日本を代表する工芸品に漆器があります。漆器は、桃山時代には蒔絵などの優れた作品がヨーロッパに紹介され、「JAPAN」とも称されるようになりました。じつは、漆工芸の始まりは縄文時代にまでさかのぼることをご存じでしょうか。

秋田県指定有形文化財(考古資料)の戸平川遺跡出土品は、縄文時代晩期(今から約2800年前)の本県における漆工芸の頂点を示していると言えましょう。とくに原形に近い状態で発見された籃胎漆器(下の写真)は、当時の技術の高さを私たちに教えてくれます。籃胎漆器とは、細く切り裂いた竹で編んだ籠を漆で塗り固めたものです。戸平川遺跡では他にも漆塗りの土器や櫛、腕輪、耳飾り、弓などが4,000点以上も見つかっています。

私たちの生活に馴染み深い漆工芸の技術は、2800年以上も前にかなり高い水準にあり、確かに連綿と受け継がれて今に生きているのです。現在、戸平川遺跡出土品の一部は、秋田県立博物館で公開されています。これらの出土品を眺めていると、縄文時代に生きた匠に想いを馳せ、何ともいえない尊敬の念が心の底から湧き上がってしまうのです。

