

愛媛の名工ふれあい展Ⅲ — 匠の技と心未来へ —

開 催 報 告

Traditional Industrial Arts in EhimeⅢ

— Present and future —

Exhibition Report

箱 田 千 穂  
HAKODA Chiho

# 愛媛の名工ふれあい展Ⅲ 一匠の技と心未来へ—

## 開催報告

箱田 千穂

### はじめに

愛媛県美術館では、平成17年度より「愛媛の名工ふれあい展」を3年連続企画として開催し、愛媛県の伝統工芸にたずさわる職人が手がけた工芸品を紹介してきた。第1回は陶磁器、金属製品、第2回は紙・布製品を中心に構成し、最終回となる平成19年度の本展では、木、竹工芸に従事する10人の職人たちを取り上げた。本稿は、その事前調査、及び展示に関して報告するものである。

### 1 高張提灯

提灯の歴史は室町時代にさかのぼる。竹の骨組みに和紙を貼った火袋の中には蠟燭ろうそくを立て、持ち歩きできる灯火具として使用された。高張提灯は、口と底の上下を枠かまに留めて張った大型の提灯で、紋や屋号を書いて、寺社、役所の門前、商家の店先や行列の先頭に目印として掲げられた。提灯には、ほかに、たたんだ際に小箱となるよう作られる箱提灯や、棒の先にぶら下げて使う「ぶら提灯」、竹弓の弾力を利用して火袋を上下に張り安定させる弓張提灯など、様々な種類があり、江戸時代には広く普及した。カンテラやランプ、さらに電気と、「あかり」の歴史は推移するが、寺社などでは大切な灯火具、奉納品として、現在でも提灯の柔らかな光を目にすることができる。

梶尾善作かじお ぜんさく（大洲市・ひらち屋提灯製作所）

平成13年度えひめ伝統工芸士  
出品協力：和霊神社、花山商店

200年続く職人の家の6代目で、現在は愛媛県南予地方で唯一の提灯製造技術者である。大洲をはじめ、主に南予周辺から注文を受けて制作している。

細い竹ひごを組み上げた上から五十崎の和紙を貼り、ブリキの底と蓋を取り付け、仕上げに紋や文字を書き込む。「文字を入れるのが一番難しい」とのことだが、完成した提灯は、張りのある形に力強い文字を書き込まれ、堂々たる姿である。

なお、県内のうち中予、東予地域では、提灯制作に携わる職人が複数おり、寺社や地域の祭事で使用される提灯を主に手がけている。こうした職人の工房では、奉納用や神輿の装飾、提灯行列など、用途に応じて数種類の提灯が作られている。本展では、松山市内の花山商店からも提灯をお借りし、底部に十字の木組みが施された松山地域独特の高張提灯、及び弓張提灯を参考展示した。

提灯本体を成型するための木型。8枚組の板を上下で固定して使う。

木型を組む梶尾さん。木型の側面につけられた溝にあわせて竹ひごを組んでゆく。

でんぶん糊で和紙を貼り、糊が乾いたら、木型を抜く。文字を入れ、表面にえごま油を塗る。

宇和島市の和霊神社に奉納されている梶尾さんの提灯。

花山商店の弓貼り提灯と木型。

## 2 和傘

雨の多い日本の生活に欠かせない「かさ」。中世までは「かさ」といえば柄のない「笠」を指し、庶民は日よけ、雨よけに蓑笠などを用いていた。柄をつけた和傘の歴史も古く、開閉できない「きぬがさ(蓋、絹笠)」が貴族階級に用いられたことが知られている。のちに、開閉できる紙貼りの傘が作られるようになり、近世には庶民の間でも使われるようになった。とはいえ、傘は贅沢品であり、江戸時代には日傘の使用禁止令が出されたこともあったが、あまり効果はなく、傘は町人文化の中で普及していった。なお、はじめは京、大坂(大阪)が主な生産地であったが、後に岐阜、江戸、さらに全国へと広がった。

いずみ ただし  
泉 正 (内子町・泉和傘製造所)  
平成13年度えひめ伝統工芸士  
出品協力：内子町

最盛期は内子に15件あったという和傘の製造所も、現在は泉和傘製造所のみとなっている。丈夫な雨傘や模様染めの和紙を貼った日傘、お茶席用の傘など、様々な用途の傘を手がけており、本展でもいくつかの種類を展示した。傘は内から見るのと外から見るのとで、色合いが異なって見える。こうした光による色調の変化や、内側に張り巡らされた糸の繊細な幾何学模様を鑑賞できるよう、また、開いた傘の造形的な美しさを楽しめるよう展示方法を工夫した。

傘の骨。泉さんは竹を細く割って骨を作ることから、骨組み、和紙貼り、彩色、仕上げまで、すべての工程を行う。

蛇の目傘の彩色をする泉さん。同心円の輪郭線を引き、着色する。

着色を終えた傘を乾燥させる。

展示風景。様々な角度から見られるよう、天井から吊るす、壁面に柄を固定するという方法もとった。

### 3 伊予簀

和紙を作る工程に欠かせない道具である簀は、竹片子や萱片子を編んで作られる。竹簀用の竹片子には淡竹や真竹など、節間が長く粘りの強い竹を使用する。竹の表皮を薄い短冊状にし、これに割れ目を入れて四角い片子にした後、さらに片子抜き器の細い穴に通して丸い片子にする。漉く紙の厚さによって片子の太さは変わり、紙が薄くなるほど、細い片子が用いられる。また、簀を両端で支える親骨には、狂いの少ない良質の桧が使われる。

糸を交差させながら極細の片子を丹念に編む、簀編み。気の遠くなるような地道な道具作りが、和紙の生産を支えている。

井原圭子（新居浜市）

平成13年度えひめ伝統工芸士

出品協力：山本屋

「10年で一人前」といわれる簀編みの技術を、母方の祖父母に学ぶ。現在、愛媛、大分、能登などの紙漉き工房から発注を受けて制作している。簀編みの職人は全国でも10人足らずとされ、愛媛では井原さん1人となっている。簀に用いられる竹片子は約20年の使用に耐えるが、簀編みの糸が切れるまでは1年に満たない場合もあり、各地の工房で使用されている簀の修復も行っている。さまざまな伝統工芸の分野において、昔ながらの道具の入手が困難になりつつある昨今、高い技術を持つ「道具の作り手」として貴重な存在である。

竹片子を切る。

制作途中の簀。「こま」（小さな糸巻き）に巻きつけた糸を交差させて編み上げる。蛍光灯の光のみを光源として行う。

展示室での簀編み実演の様子。

### 4 棕櫚細工

棕櫚はヤシ科の常緑高木で、主に九州南部や中国地方に分布する。また、栽培されていたものが各地で野生化して人里近くの林にも生育している。太くまっすぐな幹は黒褐色で繊維状の皮に覆われており、棕櫚細工ではこの部分を使用する。乾燥保存された棕櫚皮は、水につけて細かくほぐされたのち、この繊維を編んだり、束ねたりして加工される。また、棕櫚の皮は塩分にも強いいため、漁具、荷網、縄、蓑、たわし等、日常の品々の材料として広く用いられてきた。

長生志郎（内子町・長生民芸店）

平成15年度えひめ伝統工芸士

父の技を受け継ぎ、35年にわたり棕櫚細工の制作を続けている。棕櫚細工を専門とする職人は全国的にも数が少なく、県内では唯一である。地元産の棕櫚皮や竹を用い、時間と根気を要する棕櫚皮のほぐし作業を含め、全ての行程を手作業で行っている。本展では、長生さんが特に力を入れている棕櫚箒を、製作工程見本とあわせて紹介した。

乾燥させた棕櫚の皮。

内子町の古い町並みの一角にある長生民芸店。店内の小部屋が長生さんの作業場である。

展示した箒。工業製品に比べて繊維が細く裂かれ、しなやかな手触りである。

## 5 伊予竹工芸品

松山地方の竹細工の歴史は古く、聖徳太子が推古4年に道後温泉を訪れた際、附近に竹が多いのを見て、住民に竹の編み、組みの方法を教えたのが始まりと伝えられる。以後、竹工芸品は藩政時代に三津浜で発達し、明治末期には地域産業として城下町周辺から道後地域に普及していったとされている。

技法の特徴は、型を使わないで編む「宙編み」で、中でも不規則なパターンで自由に編む「やちゃら(やたら)編み」が知られる。また、渋めの褐色に染めて仕上げるのも松山地方の特徴で、「文人染め」と呼ばれて花籠、茶道具類などが作られてきた。

倉橋澄夫 (松山市)

平成15年えひめ伝統工芸士

出品協力：リハクリネ

伝統的な伊予竹工芸品の技法を素地に、多様な種類の竹や編み方を駆使して制作。真竹、虎斑竹、黒竹、根曲竹を中心に、作品に応じて素材を自在に使い分けている。本展では、「やちゃら編み」の動

的な美しさを存分に生かした大籠や、桶のたがに使われてきた「やはず刺し」といった伝統的な技法に加え、近年力を入れているバッグや昆虫など、親しみある作品も出品した。また、竹製人力車や、本店のために制作されたオブジェ「森羅万象」は、竹による造形の可能性に挑戦する意欲的な作品となった。

やちゃら編みの大籠。太い竹皮のダイナミックな編みと、複雑な陰影が力強い印象を与える。

やはず刺し。右はその製作過程。

近年の人気商品であるバッグと昆虫。本展のイベントとして、竹の昆虫を作る講座も開催。

竹製人力車。実際に人を乗せることができる耐久性を得るため、様々な種類の竹を、その特性に応じて各所に使い分けている。

## 6 桐下駄

下駄の起源は古代にまでさかのぼるが、江戸時代半ばには、婦人の履物として広く用いられるように

なり、やや遅れて男子にも、武士や僧職、医者を中心に普及していった。初めは一本から削り出した駒下駄が多かったが、技術の進歩に伴い、木の台に2枚の歯を付けた差し歯下駄が作られるようになる。もともとは雨にぬれるのを防ぐためのものであったが、次第に多様化し、赤や黒の漆塗り、台の表に畳や竹皮、ビロードを「表打ち」として張ったものも登場する。内子、五十崎地域の下駄製造は明治末より発達し、県の主要産業として京阪神にまで販路を広げていった。戦後、日常生活で下駄を履く機会は減ってきたものの、現在でも祭や和装の際には、欠かせない履物として用いられている。

みやべ まきお (五十崎町・宮部木履工場)  
平成13年度えひめ伝統工芸士

宮部木履工場を家族とともに営み、県内で唯一、昔ながらの工程を守って桐下駄を制作。眞喜男さんは下駄の成型を担当する。約1年乾燥させた材を用い、機械でおおまかに形を取った後、細部を手作業で整えてゆく。同じくえひめ伝統工芸士である弟の泰明さんはデザインを決め、塗りや鎌倉彫りによる仕上げを行う。軽くて丈夫な桐は夏涼しく冬暖かい肌触りが特徴であり、同工場では、国産の桐と、自然の素材感にこだわりながら、伝統と現代的感覚を織り交ぜて、端正な姿のものや遊び心あるものなど、様々な下駄を生み出している。

昭和初期の下駄。工場では、資料として古い下駄を集めている。

下駄用の板材には、まず機械でカーブをつける。

機械で側面の輪郭を切るために使用する型。材が固定できるよう、裏面に歯がついている。(写真は裏を上に向けた状態。)

下駄裏面のくぼみをノミで滑らかにする宮部眞喜男さん。細かな作業は手仕事で行う。

成型が終わった下駄には、鼻緒用の穴が空けられる。

枯葉の色素を抜いた後、着色したもの。下駄表面の装飾に使うため、近年考案した。

主要な型のひとつである、胡麻竹の皮を貼った男性用の下駄。展示の際には、胡麻竹、漆塗り、鎌倉彫など、多彩な仕上げを施した下駄を紹介。

## 7 おけ・たる

日本の桶・樽は、江戸時代以降、豊かな木材資源を背景に世界有数の生産量に至る。その量的な発達

もさることながら、木材資源を有効に活用するための木取り、使用後のリサイクルが行われていた点は注目に値する。これら日々の生活に欠かせない品々が作られる過程で、山の木を一定以上切ることなく、切った木は目的に応じて大切に利用されてきた。まっすぐな木はその性質を活かして大型加工品に、曲がった形の木はその特性をに依じて様々な用途に使われた。また、「輪替え」等による修理を施すことにより、長年大事に使用された。桶・樽は、最も合理的な材料利用に基づいて発達したのであった。

鈴木末太郎 (四国中央市・伊予秀芸)

平成16年度現代の名工

出品協力：(財)愛媛県物産協会

建具工として修業したのち、伊予秀芸を設立。数々の優品を生み出し、見本市やデザインコンクールで受賞を重ねるが、平成17年、惜しくも死去された。

現在、ご子息・鈴木俊比呼としひこさんが会社を引き継いでおり、タガを使わず、矢型に切った木片を埋め込んで部材をつなぐ独自の製法による桶など、良質の杉や桧を用いて多様な製品を作り続けている。特に、白木の角樽つのだるを作っているのは西日本では同社のみといい、近年は日本各地の酒造会社のみならず、米国からも注文を受けている。

角樽用の板材。底板をはめ込むため、内側に溝がきいてある。

板材を型にはめて成型する高橋工場長。

成型した角樽の表面を鉋で整える。

寿司桶の裏面。板と板の継ぎ目に別材の木片が埋め込まれているのが見える。中央に刻印されているのは伊予秀芸のロゴマーク。

展示風景。角樽をはじめ、寿司桶、おひつ、枡、弁当箱など、同社の手がける木製品を一堂に展示した。

鈴木末太郎さん制作の角樽。

樽と関係の深い日本酒についての講座も開催。日本酒の製造工程について説明をする、杜氏・宇高育子さん。

## 8 桜井漆器

桜井(今治市)で漆器が発達した要因は、交通の便のよさ、そして技術を導入し起業してゆく企業家精神にあったとされる。瀬戸内各地では古くから舟

行商が行われていたが、こと桜井地域では「<sup>わんぶね</sup>椀舟」と呼ばれる漆器行商舟が発達した。すなわち、「春は唐津、秋は漆器」という当地の里言葉が示すように、伊万里、唐津で仕入れた陶磁器を、春に中国、上方地方で販売し、帰りに漆器産地の紀州黒江（現、和歌山県）で漆器を仕入れ、秋に九州、中国地方で売りさばくという形態を生み出したのである。より効率よく商取引を行うため、やがて漆器は紀州から仕入れるのではなく桜井で作られるようになる。漆器に適した気候風土や原料、あるいは技術者に恵まれたわけではなかった桜井の地は、紀州、輪島、会津、京都などから漆器職人を集めるようになり、次第に生産地へと変じていった。現在、原料や道具は主に県外から仕入れ、塗りや<sup>まきえ</sup>蒔絵、<sup>ちんきん</sup>沈金といった加飾を主に行っている。

<sup>わたなべ</sup>渡邊 <sup>おさむ</sup>修（今治市）

平成8年度えひめ伝統工芸士

出品協力：戸倉屋漆器店

紀州での修業を経て、蒔絵はじめ漆芸の様々な技法に取り組む。木地のみならず、乾燥させた<sup>だいざい</sup>橙や<sup>ひょうたん</sup>瓢箪に加飾するなど、様々な試みを通じて独自の作品を生み出している。漆を塗った上から漆で絵を描き、金銀粉を吹き付けて固まらせる蒔絵は日本独特の技法で、その中でも<sup>ひらまきえ</sup>平蒔絵、<sup>と</sup>研ぎ出し蒔絵、<sup>たかまきえ</sup>高蒔絵に大別され、これらの組合せにより、技法は限りなく広がる。渡邊さんは<sup>らでん</sup>螺鈿などの細工も取り入れ、創意あふれる作品を作りつづけている。

蒔絵の作業を行う渡邊さん。漆を使う際に埃は禁物で、作業部屋は整然と片付いている。

大切に使い続けている下絵。

蒔絵に使用する金粉や顔料。

蒔絵で加飾した橙と瓢箪。同種の作品は平成5年、皇后の買い上げにもなった。

蒔絵により大輪の牡丹を表した豪華な角盆。背景の黒漆の部分には螺鈿が施されている。

<sup>たかはまやよい</sup>高濱弥生（今治市）

平成6年度えひめ伝統工芸士

出品協力：戸倉屋漆器店

下絵を彫刻刀で彫り、そこに金箔や色をつける<sup>ちんきん</sup>沈金の技法を得意とする。沈金は輪島で発達した技法で、高濱さんも輪島出身の祖父から技術を学び、祖父の号「松齊」にちなんで、「二代松齊」あるいは「<sup>ばいさい</sup>梅齊」の号で制作。沈金の模様彫りはやり直しがきかないため、作業には大変な集中力を要するが、それゆえに、研ぎ澄まされた繊細な美が生まれる。本展では「梅齊」の作品とあわせて、「松齊」、さら



に高濱さんの曾祖父にあたる「初代松斉」の作品も展示し、沈金の華麗な装飾を紹介した。

彫りの作業に使う鑿は輪島から取り寄せたもの。

彫りの終わった箇所<sup>ひのき</sup>に漆を塗りこめる高濱さん。

漆を塗った上に金箔を置き手で押さえた後、さらに絹を巻いた真綿で叩き込み、定着させる。

沈金の工程が終わった状態。彫った線にしっかりと金が載り、線刻が際立っている。

出品作品のうち、蓋全体に蝶の模様がちりばめられた文庫<sup>ぶんこ</sup>。

## 9 西条だんじり彫刻

西条まつりは江戸時代中期より今日まで受け継がれ、だんじりはその花形である。高さ5メートル、総重量600から800kgに及ぶだんじりが市中を巡る

様は圧巻で、10月の祭には現在も多くの人々が集う。だんじりの素材には軽くて丈夫な桧<sup>ひのき</sup>が用いられる。油が多く柔らかい桧の特性を生かし、100種類もの彫刻刀を使って、立体的な浮き彫りや透かし彫りが行われる。また、釘を使わず細かい部材まで全て木材の組み込みで組み立てられるよう設計されている。画題としては、発注者である町の意向にそって、花鳥や武勇伝、龍などが選ばれ、仕上げには塗りをほどこす場合と、白木を活かして塗装を行わない場合とがある。本展では彫りの妙技が存分に味わえる白木のだんじりを紹介している。

いしみずひろし  
石水公親 (西条市・石水建築)  
平成13年度えひめ伝統工芸士  
出品・展示協力：西条市東町

江戸時代からだんじりを手がけていた棟梁の家の4代目。現在も家族とともに石水建築を操業してだんじり制作に携わり、木材の買い付けから屋台の骨組みの組立、彫刻までを行う。長男、公文<sup>ひろふみ</sup>さんは香川の漆芸家に学んだ技術を生かして塗りを担当し、えひめ伝統工芸士に認定された次男の信至<sup>しんじ</sup>さんは彫刻や透かし彫りを手がける。新しいだんじりの制作のみならず、古いだんじりの修復や改造も行っており、貴重な伝統工芸であるだんじりを、まさに家族ぐるみで守り続けている。

木材を倉庫で乾燥させる。

電動鋸で材の輪郭を切る石水公親さん。

工房にはよく手入れされた彫刻等がならぶ。

本展に出品された西条市東町のだんじり。昭和57年に公親さんが初めて骨組み、彫刻とも手がけたもの。

美術館での組立・解体作業には石水建築、西条市東町の皆さんのご協力を頂いた。

信至さん制作の太鼓台彫刻。だんじりと同様に、東予地域で祭礼の際に使用される太鼓台にも彫刻がほどこされる。だんじりの装飾が比較的浅く軽やかな浮き彫りであるのに対し、太鼓台では丸彫りに近い重厚な彫刻となっている。

模型を使っでの組立・解体実演。実際のだんじりと同じ数の部品を、下から順に組んでゆく。

屋根の部分だけ別に組んで最後に本体に乗せ、上層部に水引幕や提灯を飾って完成となる。

### おわりに

本展では多様な木・竹工芸品を扱ったが、いずれも素材の特性を最大限に生かして作られ、実用性と造形的な美しさとを兼ね備えているものであった。

展覧会開催のための作業を通して、このような優れた工芸品を生み出す名工たちの実状について知ることができた。いくつかの工房は事業所として安定した生産基盤と販路とを持っている。しかし一方で、深刻な後継者不足に悩む工房もあり、また、これまで使い続けてきた素材や道具が入手困難になるなど、厳しい状況も見過ごすことはできない。伝統工芸をとりまくこうした現状の中で、どの職人にも共通して感じられたのは、伝統を受け継ぐ技と、作ることへの強い情熱とであった。

本展では、展示により作品の魅力を伝えるとともに、制作工程を分かりやすく紹介するよう努め、また、実演や講座により名工たちとのふれあいの機会も設けた。本展の開催が愛媛における伝統工芸の現在を知るとともに、その未来について考えるきっかけとなれば幸いである。そしてまた、美術館の活動を通して、今後も県内の伝統工芸を後世に伝えてゆく手助けができればと思う。

本展開催にあたりご協力を賜りました関係者の皆様に深く御礼申し上げます。

- \* 本展の出品作品一覧及び、関連イベント概要については、「愛媛県美術館平成19年度年報」に記載した。
- \* 愛媛県の伝統的特産品の指定については、「愛媛の名工ふれあい展Ⅱ —しあわせな和のかたち— 展覧会を終えて」(杉山はるか著、愛媛県美術館研究紀要第6号所収)を参照。

#### 参考文献

「愛媛の技と匠 (平成9年度地域文化調査報告書)」  
愛媛県生涯学習センター、1998年

- ・ 高張提灯  
中野政樹編「日本の美術 第177号 燈火具」至文堂、1981年
- ・ 和傘  
「傘 和傘・パラソル・アンブレラ」INAX出版、1995年
- ・ 伊予簀  
柳橋眞監「ベストセレクション 手漉き和紙」講談社、2004年
- ・ 伊予竹工芸品  
白石和巳「日本の美術 第303号 木竹工芸—伝統工芸」至文堂、1991年
- ・ 桐下駄  
岸本孝「靴の事典」文園社、2000年
- ・ おけ・たる  
石村真一「ものと人間の文化史 桶・樽Ⅰ」法政大学出版局、1997年
- ・ 桜井漆器  
佐々木英「漆芸の伝統技法」理工学社、2003年(第17版)  
更谷富造「漆芸—日本が捨てた宝物—」光文社、2003年  
「松山百点」vol.228、2003年、pp.28-30
- ・ 西条だんじり彫刻  
「松山百点」vol.232、2003年、pp.28-30