

仙台旧城下町に所在する  
民俗文化財調査報告書③

仙台張子・鍛冶屋

2010年3月

仙台市教育委員会

**仙台張子**

## 例　　言

- 1 本稿は、仙台市を補助事業者とした平成18年度国庫補助事業「仙台旧城下町に所在する民俗文化財調査」のうち、「仙台張子」に関する調査報告書である。
- 2 本調査の実施期間は平成18年8月1日～平成19年3月31日である。
- 3 調査は仙台市教育委員会文化財課（担当：関口健、伊藤優）の総括のもと、仙台民俗文化研究会が行った。
- 4 調査および執筆分担は次のとおり（肩書きは当時）
  - ・第1章 仙台張子の歴史～第3章 だるまの製造技術  
小谷竜介（東北歴史博物館学芸員）、近江恵美子（東北生活文化大学教授）
  - ・第4章 だるま作りと人々とそのくらし  
小田嶋利江（東北大学非常勤講師）  
渡邊久美子（東北学院大学大学院生）
  - ・第5章 松川だるまの流通  
藤田理恵子（東北学院大学大学院生）
  - ・第6章 第1節 根白石地区にみるだるま  
鈴木岩弓（東北大学大学院教授）、加藤寛（瑞鳳殿資料館学芸員）  
東北大学大学院文学研究科宗教研究室構成員
  - ・第6章 第2節 仙台市中心商店街にみるだるま—松川だるまから仙台四郎へ  
安藤直子（東北福祉大学講師）、佐々田弥生（仙台市歴史民俗資料館学芸員）
- 5 本調査事業の目的と方法、調査体制、調査成果の概要を示すために別途「総括編」を刊行している。
- 6 調査及び報告書作成に関する諸記録、資料等は仙台市教育委員会が保管している。

## 仙台張子

### 目 次

第1章 仙台張子の歴史.....	1
第1節 張子の発祥と由来伝承.....	1
第2節 仙台張子の現在.....	3
第2章 張子の製造技術.....	6
第1節 仙台張子の種類.....	6
第2節 仙台張子の製造工程.....	8
第3節 材料と道具、型.....	12
第3章 だるまの製造技術.....	22
第1節 だるまの製造工程.....	22
第2節 松川だるまの特徴.....	28
第4章 だるま作りと人々とそのくらし.....	38
第1節 だるま屋のくらし.....	38
第2節 だるま作りの人々.....	43
第3節 だるま作りの仕事場と町のくらし.....	48
第5章 松川だるまの流通.....	51
第1節 松川だるまの販売状況.....	51
第2節 松川だるま商圏とその変遷.....	55
第6章 だるまを飾る民俗.....	59
第1節 根白石地区にみるだるま.....	59
第2節 仙台市中心部の商店街にみるだるま—松川だるまから仙台四郎へ.....	63

## 第1章 仙台張子の歴史

### 第1節 張子の発祥と由来伝承

仙台のだるま細工は、仙台藩士松川豊之進によって天保年間（1830～44）に創始されたと伝えられている。張子に関する史料が残されておらず、だるま発祥以前に張子が作られていたのは不明である。

松川豊之進については、「仙台叢書」によれば仙台藩の下級藩士で參政書記を務めていたとされる〔藤 2005〕。松川は明治維新のさなか追われる身となり、北六番丁の土人形職人宅に匿われたと伝えられる。実際問題として松川がだるまや張子を制作していたか確認はできないが、武士の内職として張子細工が作られていた可能性は高い。

現在も仙台張子を手がける本郷家は仙台藩士の子孫とされ、系図をたどると遅くとも寛文年間には仙台に在住していたことがわかる。同家の伝承では本郷家5代目の久三郎が松川豊之進の弟子となりは、だるまの製作をはじめたとされる〔関 1969〕。本郷家も含め、この時期の張子製作は武士の内職として行われていたが、現在把握される張子職人のうち、本郷家をのぞき江戸時代にさかのぼって業を興していた家はなく、江戸時代にどの程度の張子製作が行われていたのかは定かではない。

仙台の張子、とくにだるまの製作に関しては、江戸時代末に江戸より移った仏師面徳（二代）の存在を欠くことはできない。以下、関善内〔1969〕をもとに記述する。二代面徳は本名高橋徳太郎といい、江戸人形町の仏師面徳の子として天保元年（1830）に生まれ、安政年間に仙台に移住したとされる。仙台では塙倉丁（現在の東一番町）に居をかまえ、神楽面や能面師として評価されていた。だるまの製作は明治時代になってからである。特に現在オキモノと称するだるま腹部の飾りを考案し人気を博したという。現在の松川だるまの造形や彩色を完成させたのが松川とともに面徳とされる。

だるま以外の張子については、その技術的な系譜も含め不明であるが、ポンボコヤリとマメだるまは薬師堂の信仰と密接に関わり、城下の年中行事となっている。ともに旧暦1月7日の七日堂の祭礼で販売される。マメだるまは、高さ4センチメートルほどの小だるまで別名一錢だるまともいう。赤を基調とした彩色は松川だるまと一線を画するものである。このだるまを2個買い求め、一つは自宅に飾り、もう一つを薬師堂に納める習いであった。そのため七日堂の日には社殿に無数のだるまが積み上げられていた〔関 1969〕。関はマメだるまについて「昔は面徳家や本郷家のよう優秀な工人達は作ることを避けた」〔関 1969〕と述べており、次節で説明する張子職人以外にも多くの張子製造業者がいたことが伺わせられる。一方、ポンボコヤリは、ひょうたん型の張子細工で五色に塗った紙製の吹き流しがつく。ポンボコヤリの製作は張子細工以上に和紙の彩色なども行わねばならず、面倒な作業であった。なお、大正時代になると本郷家などでも一錢だるまの製造販売を手がけるよう



写真1 マメだるま



写真2 ぽんぼこ槍

になり、本郷けさの氏は、マメだるま製作とポンボコヤリ製作が重なり七日堂に向けての張子製作が一年で最も忙しかったと述べている。このポンボコヤリなりヒメだるまが近世より続く張子をめぐる民俗の大きな柱となっている。

## 第2節 仙台張子の現在

### (1) 仙台張子

仙台でだるま以外の現在張子を製造しているのは、柏木の「本郷だるま屋」、堤町の「おひなっこや」と、中江の「たかはしはじめ工房」、台原の「佐藤正志」の4軒である。そのうち、昔からだるま製造とあわせて、張子を製造してきたのが「本郷だるま屋」と「おひなっこや」である。

#### 【本郷だるま屋】

藩政期からのものも含め、昔からの木型を使用して、「面」を含む多種の張子を製造している。当主の本郷けさのを初め、長男久孝夫婦、次男敏夫夫婦が製造を行っている。長男、次男とも会社勤めのため、普段は、けさのと妻2人の女性達が張子作りに従事している。息子2人は休日などの空いた時間を中心に、多忙な時期は夜間に作業を手伝っている。作業内容の分担は、主に下地作業を女性達が行い、絵つけや顔かきなどの仕上げは、男性達が行うことが多いようだ。

年間を通じて主流となるのはだるまの製造であるが、だるま製造の合間や、歳末年始のだるま製造販売が一段落した時期に、張子の製造を行っている。人気のあるものや、売れたものの補充を中心に行われるようだ。

#### 【おひなっこや】

佐藤吉夫と息子の明彦が製造にあたっている。だるまの他に、堤人形も手掛けているため、張子は実際にはあまり作られていない。

上記の2軒の他に、近年になって張子製造を手掛けるようになったのが「たかはしはじめ工房」と「佐藤正志」である。

#### 【たかはしはじめ工房】

先代の高橋はじめ（故人）が工房を起こした。現在は2人の息子が引継いでいる。高橋はじめは、創作こけしの作家として活躍し、その名が知られている。仙台生れの白石育ち、東京で手描友禅の修行をし、戦後白石に戻り友禅の仕事のかたわら、こけしの図柄デザインの指導にあたっていた。昭和30年に仙台の中江に移転してきた。こけしの他に張子を始めたきっかけは、将来を見すえ経済的に自立する道として、家族や女性にでも出来る手仕事をさせたいとの考え方から、小さいものを作れば女性も携れるのではないかということで、妻に張子作りをすすめたことのようだ。

仙台市から東北の民芸品として土産品の製作を依頼され、昭和35年に俵牛を作った。俵牛の製作を始めとして干支を徐々に増やしていく、十二支を完成させた。

張子のデザインをはじめが行い、知人の職人に型を影ってもらって、はじめの妻はなが、内職の職人とともに張子を作っていた。現在作っている張子の種類は、干支の十二支と鯨の13種である。鯨は仙台市から輸出用に頼まれて作ったもので、丸善からも注文があったということだ。

現在の作り手は、はじめの長男高橋敏倫、次男高橋昭倫の兄弟と、それぞれの妻達に親せきの女性1人を加えた5人である。たかはしはじめ工房の特徴は、分業制であることだ。型への上貼り（親せきと内職者）、組み方（兄と妻2人）3人、描き方とこけしづくり（弟）1人の完全な分業制方式である。そのスタイルははじめのこけし創りからはじまっている。元々はじめは友禅染の絵師であったが、戦後白石に帰り絵師としての仕事のかたわら、こけしの柄のデザインを教えていたことは前述した。伝統に近い創作こけしをはじめがデザインし、職人の手でクロコ彫成したこけしの本地に、再びはじめが絵付けを行うという分業制の製作スタイルが、張子でも生かされている。

白石から仙台へ移住して、進駐軍に勤務した時期もあった。進駐軍では、ポスターや文字書きなどのデザインの仕事に携る一方、家では創作こけしの絵付けを続け、進駐軍の退去後はこけし作り一本

になった。この頃からはじめの妻も、こけし作りの下仕事を手伝っている。

張子作りの工程は以下の通りである。型の下地に貼る紙は再生紙で、本郷だるま屋の紹介で入手している。型は木型だけではなく、粘土で成形した指定型を型屋に頼んで石膏型とすることもある。型屋で紙貼りをして抜いたものを用いて、工房で和紙を上貼りする。上貼り用の和紙は丸森和紙を使用している。少し薄めの生成りの和紙と、厚出の白色の和紙の2種を、干支に合わせて使い分ける。のりがしみ込みやすい薄さで、かつ染めやすい、破れない強度のある紙が適しているという。のりはニカワでは腐るので使用せず、化学のりを使用している。ボンドは乾くとツヤが出て目立つため使用しない。

また、たかはし工房の製作上の特色は、他の張子店のように上貼りした和紙に直に色を塗ることはせず、あらかじめ化学染料で染めた和紙を貼ることである。1回に染める和紙の枚数は100枚位でまとめて染め、色留めに昔はみょうばんを使用したが、今は化学のりを使用している。5~10cm角に小さく切った染和紙を、ていねいに貼りつけていく。和紙の他に、耳や角など部分細工に使用するものとして、針金に和紙のこよりを巻いたものや、水引、紙紐、麻糸なども使用する。また干支の十二支全部が首をふるように作られているのも独自の製法である。中でもヒツジ・猪・ウサギの3つは、頭部が大きくてバランスがとれないため、軽い重りではなく鉛の重りを使用しているが、他の干支は粘土の重りを使用している。首の部分に重りを直接差し込んで取り付ける。

張子とこけし製造の割合は、6対4で張子の方が多いということだ。卸が中心で、仙台市内では「こけしのしまぬき」「仙台空港売店」「藤崎」(藤崎は年末のみ)の3ヶ所と、「松島瑞巌寺」の計4ヶ所に卸している。その他は注文生産である。

#### [佐藤正志]

台原の佐藤正志は、堤町の佐藤商店・佐藤正吉の実弟で、幼少の頃からだるま作りを身近に見て育ち、まだだるま作りに携って来ましたが、張子が好きで張子製造のために独立した経緯がある。伝統的な張子を生かしながらも、オリジナルなデザインの創作張子と張子面のミニチュアなどを作っている。

注文に追われる仕事を嫌い、納得のいく丁寧な仕事が出来なくなるという理由から、マスコミ等の取材を一切受けず、今回の報告書作成の取材にも応じてもらえなかっただけで、詳細について報告が出来なかっただけは残念である。

以上、現在仙台張子の製造を行っている4軒について見て來たが、いずれも身内や家族を基本とした室内生産の形態をとっており、更に張子製造のみを生業とするのはむずかしい現状であるようだ。後継者の問題もあり、今後技術伝承が課題となるのではなかろうか。

#### (2) 仙台だるま

先にふれたとおり、仙台のだるまは多くの職人の手によって製造され、その形態も多様であった。松川だるまは仙台のだるまを代表するだるまである。本報告においても、だるまといった場合は、松川だるまを指す。「松川だるま」の名称は、仙台のだるまを創始したという松川豊之進に由来するとされ本郷家では代々この名称を使ってきた。また面徳の系譜を繼ぐ職人は「面徳だるま」と称している。この両者が「松川だるま」に統一されたようになったのは、昭和60年に宮城県の「伝統的工芸品」に「仙台張子」として指定されたことが契機である。この指定を受けたのが、柏木の本郷だるま店(本郷けさの)、堤町のおひなっこや(佐藤吉夫)、佐藤商店(佐藤正吉)の3軒である。本報告書もこの3軒が伝えるだるま特に「松川だるま」として記していくことにする。

仙台だるまの製造は、現在3軒で行われている。藤【2005】は本郷けさの氏よりの情報として大正時代に20軒ほどが営んでいたとしている。また関【1969】は大正時代のだるま職人として11軒を上げ

ている。氏の系譜分けとしては、本郷（松川）系と面徳系に分けられるとする。図1は間による報告を元に整理したものである。

本郷系、面徳系と分けられたが、この両者は所有する型の形状に違いがみられるほか、彩色などに特徴があるが、両者は常に相互交流をはかり、技術を共有するだるまを今に伝えている。

松川だるまの特徴は第3章に詳述するが、全国的に知られる高崎だるまに比べると、顔の周りを青く塗り、別材の目玉と黒目を両目に入れている点、全体にスリムな形態をしている点が特徴となる。しかしながら、近年は、顧客の要望が高崎だるま型の丸い形が好まれ、また目の入っていないものが求められるなど、高崎だるま流の飾り方が仙台だるまにも広がってきてている。そのため、現在の松川だるまは、彩色の仕方やオキモノと呼ぶ腹部の飾りなどは従来のものであるが、その製法などは変化してきている。伝統的工芸品への指定は昭和60年であるが、この時期前後に松川だるまの製法においても大きな変化が起こっている。最大の変化は、最も売れるとしている1尺程度までの小型のだるまの機械製造である。埼玉県の製紙工場に依頼して製造するだるまは、だるまの製造工程でも最も面倒とされる下地の張り方行程を縮減でき、またそのころより目立つようになった和紙の品質低下、特に「へたれ」と呼ぶ腰の弱さによる形くずれを回避できる。また、彩色についても、昭和50年ころから新しい塗料、ネオカラーが投入され、乾燥時間が短縮するようになった。目の隈取りをスッコミというが、これも従来まで丹を用いていたものからスプレーを使うようになった。これらは作業を短縮する効果をもたらすとともに、従来の塗料でおこる酸化などによる黒ずみや退色を避けより鮮やかなだるまを作り出す源となっている。

また、この指定に際して、だるまの販売価格を共通化するとともに、製法についても3軒で共通化していくこととし、原材料の入手などもほぼ同一のものを使用することとなった。この結果、現在の松川だるまは一部使用する色に違いはあるが、同一の彩色構成によるだるまが製造販売されるようになっている。

本郷(松川)系	通丁
本郷徳治一家	通丁
大波軍哉	通丁
松木一家	原ノ町
面徳系	
佐藤大助	堤町
佐藤和吉	堤町
面徳	北目町
佐々木祐吉	木町通
菊池一家	東三番丁
不明	
今野一家	東三番丁
日野一家	東三番丁
芳賀盛	花京院

図1 大正時代のだるま職人とその系譜  
[間 1969より]

## 第2章 張子の製造技術

### 第1節 仙台張子の種類

仙台張子は、大正10年本郷徳治が残された木型から復活させ、今日に引き継がれたとされている。「松川だるま」の呼称で独立した地位を占めるだるまも、本来は仙台張子の中に含まれている。ここでは、仙台張子の種類について解説する。

仙台張子は、先にあげた「だるま」の他に「面」と「人形類」に分けられる。本郷だるま屋の張子を中心に、現在作られているものをあげてみる。

#### (1) 本郷だるま屋

張子の型は江戸末期からのものがあるが、昔から注文が少ないのであまり作らなかつたという。だるまとほんばこ槍のみを中心に行っていたが、ここ20年代で從来以上に多様な張子を作るようになつた。なお、本郷家で所蔵する張子型のリスト及び写真を卷末に掲載した。併せて参照されたい。

##### [面]

まず「面」であるが、面に塗られた色によって「黒面」、「白面」、「肌色面」に大別される。黒面（黒塗り面）系統は、鐘馗（しょうき）、烏天狗・柏の3種でこの3つを黒面と呼び、そのうち鐘馗は頭部に冠をつけたものとつけていないものの2種ある。この黒面が仙台張子の代表的なものである。黒面は魔除けの象徴とされ、威厳のある独特な表情をもち、仙台張子面の代表格といえるだろう。他にも黒塗りの面には黒狗（くろいぬ）がある。白面（白塗り面）には、おかめ（大小）、狐・花魁（おいらん）がある。肌色面（肌色塗り面）には、ひょっこ（3種）、戎（えびす）、大黒・猿・猪がある。その他赤色面に赤鬼・満州烏天狗・天狗・緑色面に青鬼がある。

##### [人形]

「人形類」にはおぼこ・福助だるま・夫婦福助・女だるま・火伏だるまなどの人形張子と、動物張子の俵牛・黒馬・首ふり虎・雀、人形と動物が一緒になった牛乗り子供などがある。他には干支の十二支も作っている。

首ふり張子は俵牛と虎の2つである。首ふり虎は、ゆったりした首の動きとユーモラスな表情とで人気がありよく売れている。夫婦福助はおかめと福助の一対で、大きさは高さ2寸程、家庭円満の縁起物として、また招福開運・商売繁盛などの意味がこめられたものである。牛乗り子供は牛の背に金太郎が乗っているもので、5月の節句などに子供の健やかな成長を願い購入された。雀はなぜか近年、若者（特に女性）が購入するようになったという。予約もあり1年に100羽程作っている。おぼこは



写真3 夫婦福助



写真4 雀

昔は頭部のみで着物は着せずに売っていた。買ひ手が千代紙や布で着物をつくって着せた。母親がおぼこを赤ん坊の枕元に置いて、子供の無事成長を願ったという。また幼い子供達は、おぼこの胴体に布を巻きつけて遊んだ。

張子は一般に病氣全快を祈願するとか、災厄から身を守る等の、祈願の意味を託して購入されることが多かったようだ。



写真5 おぼこ

### (2) おひなっこや

おひなっこやでは、面と人形類を製造しており、面は大小あわせて50種類位あるということだ。人形類は金太郎・鯉かつぎ・谷風・首ふり虎・麿（雀追い）・干支の十二支などの種類がある。木の張子型の他に土人形と同じように、土に貼ってつくる土型のものもあったというが、木型を彫るよりも簡単に出来るかわりに、1回使用すると使えなくなるものだった。型は木型と土型、大正時代の石膏型も残っており、現代はさらに樹脂製の型もあるというが、木型が一番長持ちするということだ。今木型を1つ新しく作ると50万円位するということだ。おひなっこやでは、現在張子の製造は注文に応じてつくる程度ということである。

### (3) ほんばこ槍

仙台張子には、上記の他に「ほんばこ槍」がある。ほんばこ槍は、旧3月3日本下薬師堂の祭礼の日に露店で売られたもので、藩政期から作られていたという。大名行列の奴の振る毛槍を形どって作られたものだということで、瓢箪に竹を差し込み五色の吹流しを付けたもので、実物の瓢箪に花模様を美しく描いたものと、張子で作った瓢箪の2種あった。戦前は何軒かで作っていたが、戦後には本郷だるま屋一軒のみが作っていた。おひなっこやでは近年作ったが、手間がかかる割に売れなくなってしまったという。両家とも現在は頼まれた分のみ作ることにしているようだ。本郷だるま屋では、実物の瓢箪と竹は青葉神社脇にあった竹材店から仕入れ、醜を出す程度で色塗りや絵つけは他の張子に比べると少なかった。張子の方は色を塗りきれいに絵つけをしてあるのでよく売れたという。瓢箪には種が多く入っているので、子孫繁栄の意味を込めたものがほんばこ槍だったようだ。また吹き流しは火伏の意味があったようだ。



写真6 ほんばこ槍



写真7 ほんばこ槍に使う紙

## 第2節 仙台張子の製造工程

### [木型に油を塗る]

まず木型をとり出し、保存のために貼った和紙を型ぬきしてはすず。布に浸ませた食用油を木型全体に塗る。木型に貼った和紙を型抜きしやすくするためである。

### [木型に和紙を貼る]

木型に塗った油が乾いてから和紙を貼る。昔は全て柳生和紙を使用した。張子用は5枚重ね位の厚みの紙を1枚分として、乾燥させずに濡れたまゝ仕入れ、ビニールに包んで涼しい場所で保存する。現在

は質の面で下貼りには強度が足りないため、上貼り用や小物の貼りに柳生和紙を使用している。下貼り用の和紙は埼玉の江戸和紙を使用している。柳生和紙の4枚分の厚さが1枚分で、それを2枚重ねて貼っている。和紙を湯につけて軽く絞り、充分にしめらせた和紙を適当な大きさに手でちぎって、木型の幅に合わせてまわして貼る。はぎ目が出ないように重ねて、全体が均一の厚みになるように貼り重ねる。瓜がたつ位の厚みになるように、厚い紙は薄くはがしながら貼っていく。指で木型にしつかり押しつけながら密着させるように貼る。下貼りが出来たら柳生和紙を上貼りする。俵牛や首ぶり虎などの首の部分や、足など重力のかかる部分は更に貼り重ねて補強する。

本郷だるま屋では、面の紙貼りだけは外部に委託している。知的障害者施設「あすなろホーム」に20年以上前から職業支援として委託している。人形類に比べて面は凸凹が少なく、紙貼りがしやすいため危険が少ないからである。



写真8 型に油を塗る



写真9 型に張子紙を貼る



写真10 張子紙を貼った面



写真11 張子紙を型に貼る

### [イセブかけをする]

本型に貼った和紙の上から角又（ツノマタ）という海藻のりを手でなでるように塗りつけていく。更に20cm程の長さの丸棒を握って型の凸凹に添って全体にこすり、型に和紙を密着させていく。力を入れずに均一に押しつけるようにしていく。イセブかけは和紙と型の間に空気が入って浮かないようにすることと、貼り重なった和紙が密着して1枚になるようにすること、そして角又をつけて全体をこすることで紙の表面を平らにならかにするために、重要な工程となる。本郷だるま屋のイセブかけは、けさの分担である。



写真12 イセブかけをして、最後に押さえつける

角又は海藻の一種で、乾燥した角又を両手でひとつかみした量の3つ分位を大きな銅製の鍋に入れ、8分目程水を入れて火にかけ煮とかす。ヘラを上げてドロドロと落ちる位の濃さにする。通常はこの濃さで使用するが、イセブかけのときはもっと濃くする。和紙が粘り良く付きがよくなるようにするために、薄いと紙にしみてうまくないといふ。

角又は、15、16年前までは三陸の漁師に頼んで採取してもらっていた。5年使う分位の量を1年前に注文しておくと、手間賃稼ぎの漁師の奥さん達が採取してくれていたが、仕事にならないので採らなくなってしまった。入手できずに困っていたところ、だるまの顧客だった県内の海藻問屋が便宜を計ってくれたおかげで、現在も継続して入手が出来るようになった。

### [乾燥する]

イセブかけの終った木型を天火で乾燥させる。木型に貼った和紙は乾くとのりで固められ、和紙が密着して1枚の厚さになり固く仕上がる。

### [型ぬき]

乾いた型は、「モノダチ」と呼ぶ刃物で切れ目を入れる。型によって切れ目の場所が異なる。首伏り虎は両脇、女だるまは背中、おぼこは後、雀は背中から脇にかけてというように、ほとんどが脇、背中等に切れ目を入れる。面は刃物を使わず切れ目は入れない。縁から竹べらを型と紙の間に差し入れて型からはずす。

### [目貼りをする]

型からはずした張子の切り口に目貼りをする。切り口の大きさにあわせて細かく切った短冊状の柳生和紙を、角又をつけた刷毛で2~3枚重ねて貼り、切れ目を防ぐ。目貼り用の柳生和紙の厚さは障子紙より少し薄い位である。

### [細部のとりつけ]

目貼りした部分が乾いたら、耳・角・俵・ひげなどの本体にとりつける部品をつける作業や、面の目をぬくなどの作業を行う。耳はボール紙でつくり、切れ目を入れて差し込みニカワで接着する。牛の角は針金に和紙を巻きつけ、U字型に曲げて頭部に穴を開けて通す。俵は柱状の木を作る。面の目は、金属の目うちを金づちでたたいて穴を開けてつくる。黒馬のなた髪と尻尾を黒く染めたシユロをつける等、種々部品のとりつけをする。

### [胡粉を塗る]

下地として全体にムラなく平刷毛で胡粉を塗る。

### [色つけ]

色つけに使用する塗料は、昔は全て顔料をニカワで溶いて使用していた。缶入りのスカーレットや群青を使い、水浅は胡粉と群青を混ぜて使用し、黒は墨を使用した。現在は赤色の「ダルマ赤」以外

は、すべてネオカラーを使用している。白い色も、胡粉を塗った上に更に白のネオカラーを塗っている。

#### [顔かき]

全体に色つけをしたら顔かきをする。黒面は色つけをした後に1回ニスで艶をかけ、乾いたら赤で描き、その部分にニスをかけ最後に金描きをする。白面の狐・おかめ・花魁・戎・大黒・ひょっこりこや、張子人形のおぼこ・牛のり子供・火伏だるま・夫婦福助などは、顔の部分にすっ込み（すり込み）をする。すっ込みとは、対象によって大きさは異なるが、和紙を2、3枚程度重ねて丸め、こよりにしたものに、丹の粉をつけてすり込むことで、顔の目のまわりや耳などの部分にすり込む。粉が鼻などまわりに散って色がつかないように、神経を使い注意が必要である。本郷だるま屋ではイセブかけ同様、すっ込みもけさの仕事になっている。

色つけ・顔かきのあと、艶を出すものはニスを塗る。一般に黒い部分にはニスをかけて艶を出す。他には首ふり虎と女ダルマの紫の着物部分にもニスを塗る。水浅や群青には塗らない。

#### [重りつけ]

俵牛と首ふり虎は、頭部の色つけ・顔かきが終ったところで重りをつける。粘土で三角形に作った重りを頭部の首の部分に差し込んで接着し、穴をあけて紐を通し、胴体の首部分に紐を二重に通して上で縛り接着する。接着には昔はニカラワを使用したが、今はボンドを使用することもある。乾いて完全に接着するまで、手を離さず支えていなければならないのが大変だという。虎は頭部が大きいのでバランスがむずかしく、後足にも重りを入れる。紐の部分に黒を塗って、総仕上げに艶出しをする。

#### [型の保存]

使用後の型は、次に使用するまで和紙を貼って保存する。木型が割れるなど、傷まないようにするためである。次に使用する際に、貼った和紙の状態が良ければそれも型抜きをして使用する。

#### [道具の手入れと保存]

胡粉塗り、色つけ、顔かきに使用した刷毛や面相筆は、水洗いをして保存する。良く洗わないと固くなってしまう。ダルマ赤とニスに使用した刷毛はシンナーで洗う。刷毛や筆は仙台の塗料店で購入しているが、ひとシーズンで傷んでしまうため、順次使用するランクを落として使いきる。

刃物類のモノダチや目玉抜きなどは、先代からのものを大事に使用していて新しくしたものはない。刃物の研ぎは、以前は青葉神社近くの鍛冶屋に頼んでいたが、今は廃業してしまったので、二日町の金物屋に研いでもらっている。刃がすり減って短くなりモノダチとして使えなくなつたものでも、木



写真13 張子の彩色



写真14 スッコミを入れる

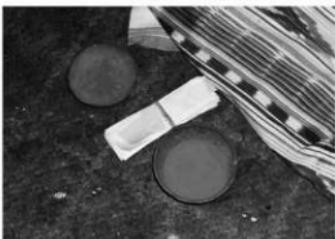


写真15 丹

型に貼った和紙表面の凸凹を削ったり、胡粉の塗りむらをきれいにならしたりするのに使用している。

#### [張子の製造時期]

以上張子の製造工程を述べてきたが、張子の製造時期は、だるま製造が一段落した春から夏にかけて作ることが多い。秋からはだるまの製造に入る。前の年にストックしていた張子の抜き型と、春に新しく貼ったものを加えて作る。気候にも影響を受ける。梅雨の時期はニスが乾かず、スッキリ仕上がりずに白く曇ってしまい、何度もうまくいかず、曇り止めの薬品を入れるという。工程の中で天火乾燥が随所にあるが、これも天候の影響を受ける。雨や曇りが続く時は暖房で乾かすこともある。また反対に暑いと塗料が溶けて流れてくることもあるという。だるま作りは、冬場の空気が乾燥していてカラッ風が吹く時期が一番作りやすいし、春先も優しい風が吹くので小物の張子作りには良いという。

#### [三春張子との比較]

三春デコ屋敷の三春張子製造を取材してみて、仙台張子との幾つかの相違点を見ることが出来た。基本的な製造方法や製造時期など共通する点も多いが、まずあげられるのは三春張子の種類の多さである。面や動物類には大差がないのに比して、人形の数の多さは圧倒的に三春の方である。三春は特に歌舞伎好きであったと言われる三春の殿様の影響もあるようで、歌舞伎の演目の人形が多く、40から80もの種類がある。型の数もさぞかし多いのだろうと思ったが意外に少なく、1種につき1個というのが平均で、型の数は種類に比して少ないと言える。仙台張子は型の種類に比して、1種について多くの型がある。木型を作る人による個性であろうか。興味深いものがある。張子の需要は毎年購入するだるまと違い、そう出るものでもない。注文を受けて作るという形になる。種類の多さは更に需要が少なくなると考えて良い。1種につき型1個で充分に対応出来たのだろう。

またその他には、木型に和紙を貼る際の接着のりの材料の違いがある。仙台が角又という海藻であるのに対して、三春はうどん粉を使用している。季節によってうどん粉を溶いたのりは腐りやすいとのこと。海岸部に隣接した仙台と、内陸盆地の三春という立地条件の違いによるものか。

また仙台張子の重要なポイントはイセブかけであるが、三春ではそれに近い工程はない。和紙を型に貼る際に、ほとんど1枚の和紙で凸凹には切れ目を入れて対応し、指で全体をよく押し付けるだけで貼っていく。大きさに合せてちぎって貼る仙台張子と違い、貼る面が大きい分表面が平らに仕上がる。三春では下地の胡粉を塗らず、和紙の風合いそのままのものも作られている。仙台張子の場合は①角又を塗る②イセブかけをすることで表面を平らにしている。

これら材料や技法上の相違点の他にも、三春張子は持ち物や細工などの付属品が多いということもあげられる。

全体的に見ると、三春張子は動勢を感じられより立体感があるようと思う。仙台張子は型の凸凹が少なく立体感に乏しいが、その分落ち着きがある。動勢という面では劣るが安定したどっしりとした重厚さを感じる。

仙台張子はまさに洗練された美しさというよりも、荒げすりながら庶民感覚の素朴な良さが特徴と言えるだろう。

### 第3節 材料と道具、型

本節では張子製作に関わる材料、道具を紹介していく。

#### [張子紙]

原材料において、仙台張子を特徴づけるのは柳生和紙である。柳生の和紙製作については、仙台民俗文化研究会による報告がなされているが〔仙台市教育委員会 2008〕、張子製作に際しては、「だるま紙」とよばれる製品が用いられる。だるま紙は新聞紙大の柳生和紙5枚を貼り合わせたもので、張子屋が購入する際は、このだるま紙を濡らした状態で納められる。柳生和紙も近年は後継者不足などにより、製造業者も1軒のみとなっている。そのため、納期がはっきりしないこともあり、張子屋では納品される際に可能な分だけ入荷し、乾燥させて在庫としている。乾燥させることによる品質上の劣化はないとされるが、使う際に再度濡らすと臭いがきつくなるため、あまり好まれない。

だるま紙は、和紙の漉き縁ヒトカマ分で約250枚が棊けるため、この量を単位に購入している。

一部の張子屋では埼玉県の和紙を導入している。風合いの面では柳生和紙と異なるが、質はよいとされる。特に1枚の厚さが異なり、埼玉の和紙は柳生の和紙の4、5枚ほどの厚さがあり、取り扱いがしやすい。本郷だるま店では、埼玉の和紙も導入しているが、なるべく張子紙には柳生和紙を用いるようにしている。仙台張子は全て彩色するため、直接和紙の風合いが問われることはないが、仙台張子の大きな特徴が柳生和紙を用いている点にあると考えているためである。



写真16 張子紙

#### [型]

張子のかたちを左右するのは型の善し悪しである。多くの型を所有することが張子の製作には求められることとなる。型は木型が多く、樹種の判定までは至らなかったが、本郷家では、張子の型は松を使うものが一番よいとされている。

後節でもふれるが、三春張子などが型の木彫りから職人が行うのに対して、仙台張子では型の製造はあまり行われていないようである。これは、本郷だるま店が屋根葺職人であったり、堤町の張子屋が堤焼の職人であったように、仙台の張子屋は木工よりは粘土細工系の職人たちによって担われていた経緯によるものと思われる。

の中では、本郷だるま店に残る、火伏せだるま型は瓦製の型であり珍しい。火伏せだるまは同家の守り神として神棚にも飾られており、瓦職人であったという話とともに意図のある型かもしれない。

だるま型は現在も木製が使用されるが、その他、戦後の型では石膏型を使ってるだるま屋もある。

木製型は使用を重ねると、像が弱まるため、何度も使うと掘り直しの作業を行う（写真64参照）。



写真17 火伏せだるま型（瓦製）



写真18 火伏せだるま型（瓦製：右側面）

木型の製作については、関は「三代目面徳こと高橋利三郎は前述のように家大工が本業であるが、父徳太郎の薫陶を得て彫刻にも勝れた腕を見せた。現存の張子面の木型はほとんど彼の作品であり、現在の業者の達磨の型もほとんど彼の作によるものを使用している」(関 1969)と記している。実際、現在のだるま職人に伺っても、佐藤吉夫氏が一部自分と父が彫ったものがあると述べるほかは、先代以前より引き継いだ型のみを使用している。佐藤家には二代目面徳による型もあるとされるが、型のみからそうした古型を見いだすのは困難である。また、本郷家では、面徳とは異なる系列の型を現在も使用している。

#### [接着剤]

張子に用いられる接着剤は、①膠、②ツノマタ、③ボンドの3種である。

膠は最も使われる接着剤で、だるまのオキモノなどの飾り物の接着、胡粉や顔料に混ぜる際などに用いられる。膠は袋で購入し、湯煎で暖めながら使用する。乾燥後も取り外しが効くため、現在も中心的な接着剤である。

ツノマタは海藻を溶かした接着剤である。仙台の張子では、張子紙を型に重ねる際に用いるものである。また、ネバリにも用いる。ツノマタは松島町の海藻問屋から購入している。ツノマタは宮城の沿岸で獲れる海藻であるが、ワカメやノリ、テングサなどの海藻のように安定して壊れないことから近年ではあまり獲られておらず [cf. 政岡ほか監修 2008]、入手が困難になってきている。張子紙の接着剤は、張子産地ごとに異なり、ツノマタを用いる接着は仙台張子の技術的な特徴となっている。

近年は接着剤としてボンドも使用されている。土製の目を張子に固定する際に用いられる。膠では強度が不足するためである。膠は乾燥が早いため、作業中に固定し次の作業に入るのは楽であるが、強度に不安があるため使用されなくなった。

なお、現在は使用されていないが、土製目、またそれ以前のガラス目時代は、目の固定にゴハンノリと呼ぶ米糊が使用されていた。ゴハンノリはネズミが好むため、目の周りをよくかじられたという話もあり、強度もあって、古いだるまの目は欠落していることが多い。



写真19 膏



写真20 ツノマタ

#### [キガミ]

型はずした張子の切り出し面を接合することを、ネバリ（目張り）という。ネバリに用いる紙をキガミと呼び、短冊状に切った和紙を用いる。キガミは上質の和紙がよいとされ、1枚漉きの和紙を短冊状にして用意しておく。現在は和紙の入手が困難なため、新しい和紙を用いるが、以前は古道具屋などから反古和紙を購入し用いていた。薄手で良質の和紙がよいとされ、そうした紙が出回ると常連の店より連絡があり購入しておいた。



写真21 キガミ

### [刷毛・筆]

彩色に用いる刷毛、筆について、本郷家では特に指定することなく、顔料などを納入する画材業者より面相筆を購入している。佐藤家は、面相筆については小村家の仙台筆がもっとも良かったが廃業したため、現在は東京の業者より購入している。

特に、顔全体のイメージを決める髭を描く筆については、購入した筆から選択して用いている。



写真22 面相筆



写真23 刷毛

### [型抜き用具]

木型から張子をはずす際は、モノダチとヘラを用いる。モノダチは数種類を用意するが、職人各自が使いやすいものを使用する。ヘラは竹製で、長さ30センチメートルほどである。ヘラは、モノダチでキズを付けた部分に差し込み、型から張子を浮かすのに用いる。張子紙を貼る際、型には油を塗っているため、一部ひらくと、あとは手ではずすことができる。

### [彩色絵の具]

張子の彩色に用いる絵の具は下地となる胡粉のほか、現在は基本的にアクリル系の水彩絵の具（商品名ネオカラー）が用いられるが、以前は顔料が用いられた。

ネオカラーの導入は昭和50年ころで、それまでは顔料の使用が中心であった。なお、佐藤家では、平行して製作する土人形に顔料を用いることから、現在もだるま以外の張子については顔料を用いている。

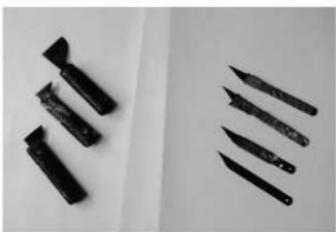


写真24 モノダチ



写真25 塗料

表1 本郷だるま屋所蔵張子型一覧

No.	名 称	撮 影 日	撮 影 者	備 考
1	火伏だるま	20060920	小田鶴	
2	火伏だるま	20060920	小田鶴	
3	火伏だるま	20060920	小田鶴	
4	火伏だるま	20060920	小田鶴	
5	火伏だるま	20060920	小田鶴	
6	火伏だるま	20060920	小田鶴	
7	火伏だるま	20060920	小田鶴	
8	火伏だるま	20060920	小田鶴	
9	火伏だるま	20060920	小田鶴	
10	火伏だるま	20060920	小田鶴	
11	火伏だるま	20060920	小田鶴	
12	火伏だるま	20060920	小田鶴	
13	火伏だるま	20060920	小田鶴	
14	火伏だるま	20060920	小田鶴	
15	火伏だるま	20060920	小田鶴	
16	火伏だるま	20060920	小田鶴	
17	火伏だるま	20060920	小田鶴	
18	火伏だるま	20060920	小田鶴	
19	火伏だるま	20060920	小田鶴	
20	火伏だるま	20060920	小田鶴	
21	火伏だるま	20060920	小田鶴	
22	火伏だるま	20060920	小田鶴	
23	火伏だるま	20060920	小田鶴	
24	火伏だるま	20060920	小田鶴	
25	火伏だるま	20060920	小田鶴	
26	火伏だるま	20060920	小田鶴	
27	火伏だるま	20060920	小田鶴	
28	火伏だるま	20060920	小田鶴	
29	火伏だるま	20060920	小田鶴	
30	火伏だるま	20060920	小田鶴	
31	火伏だるま	20060920	小田鶴	
32	火伏だるま	20060920	小田鶴	
33	火伏だるま	20060920	小田鶴	
34	火伏だるま	20060920	小田鶴	
35	火伏だるま	20060920	小田鶴	
36	牛乗り子供	20060920	小田鶴	
37	牛乗り子供	20060920	小田鶴	
38	牛乗り子供	20060920	小田鶴	
39	牛乗り子供	20060920	小田鶴	
40	牛乗り子供	20060920	小田鶴	
41	牛乗り子供	20060920	小田鶴	
42	牛乗り子供	20060920	小田鶴	
43	牛乗り子供	20060920	小田鶴	
44	牛乗り子供	20060920	小田鶴	
45	牛乗り子供	20060920	小田鶴	
46	たわら牛(胸)	20060920	小田鶴	
47	たわら牛(首)	20060920	小田鶴	
48	たわら牛(胸)	20060920	小田鶴	
49	たわら牛(首)	20060920	小田鶴	
50	たわら牛(胸)	20060920	小田鶴	
51	たわら牛(首)	20060920	小田鶴	
52	たわら牛(胸)	20060920	小田鶴	
53	たわら牛(首)	20060920	小田鶴	
54	たわら牛(胸)	20060920	小田鶴	
55	たわら牛(首)	20060920	小田鶴	
56	たわら牛(胸)	20060920	小田鶴	
57	たわら牛(首)	20060920	小田鶴	
58	たわら牛(胸)	20060920	小田鶴	
59	たわら牛(首)	20060920	小田鶴	
60	たわら牛(胸)	20060920	小田鶴	
61	たわら牛(首)	20060920	小田鶴	
62	たわら牛(胸)	20060920	小田鶴	
63	たわら牛(胸)	20060920	小田鶴	
64	たわら牛(胸)	20060920	小田鶴	
65	虎(胸)	20060920	小田鶴	
66	虎(首)	20060920	小田鶴	
67	虎(胸)	20060920	小田鶴	
68	虎(首)	20060920	小田鶴	
69	虎(胸)	20060920	小田鶴	
70	虎(首)	20060920	小田鶴	
71	虎(胸)	20060920	小田鶴	
72	虎(胸)	20060920	小田鶴	
73	虎(胸)	20060920	小田鶴	
74	すずめ	20060920	小田鶴	
75	すずめ	20060920	小田鶴	
76	すずめ	20060920	小田鶴	
77	すずめ	20060920	小田鶴	
78	すずめ	20060920	小田鶴	
79	すずめ	20060920	小田鶴	
80	すずめ	20060920	小田鶴	

No.	名 称	撮 影 日	撮 影 者	備 考
81	すずめ	20060920	小田嶋	
82	すずめ	20060920	小田嶋	
83	すずめ	20060920	小田嶋	
84	宝船の舳先	20060920	小田嶋	三尺だるまの宝船の前飾りに使用
85	女だるま	20060920	小田嶋	
86	女だるま	20060920	小田嶋	
87	女だるま	20060920	小田嶋	
88	ほまほこ船	20060920	小田嶋	
89	ほまほこ船	20060920	小田嶋	
90	ほまほこ船	20060920	小田嶋	
91	ほまほこ船	20060920	小田嶋	
92	ほまほこ船	20060920	小田嶋	
93	ほまほこ船	20060920	小田嶋	
94	ほまほこ船	20060920	小田嶋	
95	おぼっこ	20060920	小田嶋	
96	おぼっこ	20060920	小田嶋	
97	おぼっこ	20060920	小田嶋	
98	おぼっこ	20060920	小田嶋	
99	福助	20060920	小田嶋	
100	クロイヌ	20060920	小田嶋	
101	イノシシ	20060920	小田嶋	
102	タケ	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
103	獅子ばっくり（上）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
104	獅子ばっくり（下）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
105	コイ（大）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
106	コイ（大）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
107	コイ（大）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
108	コイ（大）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
109	コイ（大）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
110	コイ（小）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
111	宝船の舳先	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	三尺だるまの宝船の前飾りに使用
112	夫婦福助（男）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
113	夫婦福助（女）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
114	夫婦福助（男）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
115	夫婦福助（女）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
116	夫婦福助（男）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
117	夫婦福助（女）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
118	夫婦福助（男）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
119	夫婦福助（女）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
120	夫婦福助（男）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
121	夫婦福助（女）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
122	夫婦福助（男）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
123	夫婦福助（女）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
124	夫婦福助（男）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
125	夫婦福助（女）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
126	夫婦福助（男）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
127	夫婦福助（女）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
128	夫婦福助（男）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
129	夫婦福助（女）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
130	夫婦福助（男）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
131	夫婦福助（女）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
132	紙	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	ほんぽこ紙に付ける吹き流しに用いる
133	だるま	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
134	だるま	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
135	火伏だるま	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
136	火伏だるま（？）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
137	女だるま	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
138	女だるま	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
139	豆だるま	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
140	豆だるま	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
141	福助	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
142	福助	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
143	福助	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
144	福助	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
145	福助	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
146	福助	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
147	牛乗り子供	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
148	たわら牛（駒・小）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
149	たわら牛（駒・小）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
150	たわら牛（駒・中）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
151	たわら牛（駒・中）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
152	たわら牛（駒・大）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
153	たわら牛（駒・大）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
154	たわら牛（駒・大）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
155	たわら牛（駒）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
156	たわら牛（頭）	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	
157	たわら	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	たわら牛に用いる
158	たわら	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	たわら牛に用いる
159	たわら	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	たわら牛に用いる
160	たわら	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	たわら牛に用いる
161	たわら	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	たわら牛に用いる
162	たわら	20060922	小田嶋・藤田・渡瀬	たわら牛に用いる

No.	名 称	撮 影 日	撮 影 者	備 考
163	たわら	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	たわら牛に用いる
164	たわら	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	たわら牛に用いる
165	たわら	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	たわら牛に用いる
166	たわら	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	たわら牛に用いる
167	たわら	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	たわら牛に用いる
168	たわら	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	たわら牛に用いる
169	たわら	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	たわら牛に用いる
170	たわら	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	たわら牛に用いる
171	たわら	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	たわら牛に用いる
172	座りトラ（体）	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	
173	座りトラ（頭）	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	
174	ウサギ	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	
175	ひょっこり	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	
176	トラ（体）	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	
177	トラ（体）	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	
178	トラ（体）	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	
179	トラ（体）	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	
180	トラ（体）	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	
181	トラ（体）	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	
182	トラ（体）	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	
183	トラ（頭）	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	
184	トラ（頭・小）	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	
185	こじり棒	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	イグセカケに用いる
186	だるまの目	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	三尺だるまに用いる
187	だるまの目	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	三尺だるまに用いる
188	だるまの目	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	四寸だるまに用いる
189	和紙	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	張子に用いる 柳生和紙
190	紙	20060922	小田嶋・藤田・渡邊	目張りに用いる

本郷家所蔵張子型の代表的なもの



1 火伏だるま



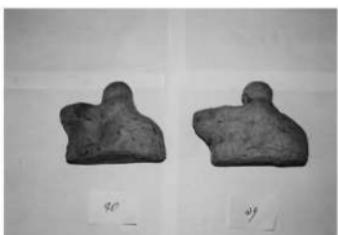
2 火伏だるま



3 火伏だるま



36 牛乗り子供



39・40 牛乗り子供



46・47 たわら牛 (胴・首)



46・47 たわら牛 (胴・首)



50・51 たわら牛 (胴・首)



65・66 トロ（胸・首）



80・81・82・83 すずめ



84 だるまの宝船の舳先



84 だるまの宝船の舳先



85 女だるま



85・86・87 女だるま



88 ばんぽこ



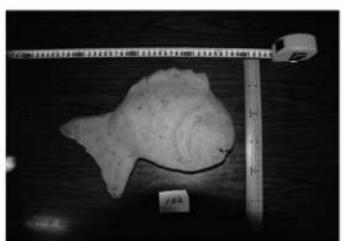
96・97・98 おぼっこ



99 ふくすけ



100 くろいぬ



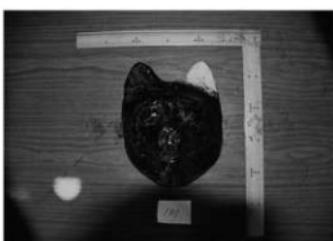
102 タイ



103 シシバックリ (上)



103・104 シシバックリ (上・下)



101 イノシシ



107 コイaka?



116・117 夫婦フクスケ (男女)



142 フクスケ



147 牛乗り子供



172・173 座りトラ (胸・頭)



184 トラ (頭)



102 火伏だるま



102 火伏だるま

## 第3章 だるまの製造技術

### 第1節 だるまの製造工程

だるまの製造は、春先のだるま紙の貼り付けからはじまり、湿度の高い夏場を避けて、9月ごろより本格化する。現在、松川だるまのうち最も販売量の多い1尺以下の以下のものは機械生産になっており、手順が前後することもある。また、大量に製造する必要があることから、作業手順は厳密なものではなく、彩色の手順などは注文に応じて効率よく作業が進められる。ここでは1尺以上の大型だるまを中心へ、手作業時代のだるま製造の過程について理想的な流れを記すことにする。

#### [貼り付け]

張子紙は和紙5枚程度を重ねた状態で納品され、これを木型に貼り付ける。まず、木型には油を塗り込む。油は市販のサラダ油を用いるが、揚げ物などをした使用済みの廃油を用いることが多い。

油を塗り込んだ木型に以後、最初のだるま紙を貼り、ツノマタを塗り込むように全面に塗布して次のだるま紙を貼る。この際、顔部など凹凸のある部分は、丸棒を使って型の凹凸をはっきりと出すよう仕上げる。爪を立てて紙の厚さが均一になるように注意しながら張り込んでいく。

最後にツノマタを全体に塗り込んで貼り付けを終了する。

#### [土台作り、目玉作り]

松川だるまを特徴づける高さのある土台は、基本的に自家製造である。この土台をオキアガリと呼

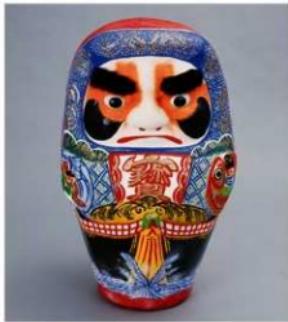


写真26 完成しただるま



写真27 土製目



写真28 土台の型 (土製)



写真29 完成した土台 (外側)



写真30 完成した土台 (内側)

ぶ。粘土に決まりはないが、関によれば「底土は以前は堤で作っていたが、今は業者が各自で作っている」〔関 1969〕とあり、堤焼きに用いる粘土を使用していたとされる。現在は、粘土を埼玉県より購入し製作している。

土台作りは大きく二つの技法からなる。一つは型押しで、もう一つはロクロ整形である。

型押しによる土台は、2尺程度までのだるまに使われるもので、土製の型に濡らした布を敷き、粘土を詰めて整形する。ロクロ整形の土台は堤町で作っている。大型のだるま用の土台は、重量があるため、型押しでは作れないため、堤焼き製造のためのロクロがあることから、堤町に依頼して製造している。

目玉は型があり、土台と同じ粘土を用いて製作する。粘土作業は同時に進行。

できあがった土台は天日で乾燥させ完成となる。乾燥時に約9割まで縮む。そのため、3尺だるま用の土台になると、直径40センチメートルほどの土台となり、重量もかなりのものとなる。小型のダルマが型押しで土台を作るのに対して、大型になるとロクロによる成型を行うのもこのためである。

#### 【型抜き】

木型から張子を抜く作業は、モノダチとヘラを使って行う。仙台のだるまは背中部に切り込みを入れるのが特徴で、上部よりモノダチで切り込みを入れ、ヘラを使って取り外す。

取り外した張子はキガミを用いてネバリをする。キガミにツノマタを塗り貼り合わせていく。柔らかい和紙とはいえキガミを張るとしわができるため、丁寧に作業を行う必要があり、できの善し悪しができる部分だという。



写真31 モノダチ



写真32 ヘラで型からはずす



写真33 型から外した状態

#### 【目入れ】

型抜きが終了すると、だるまの目の部分を抜く作業となる。目を抜く際は切り出し状のナイフを使い、取り外す。その後、土製の目を裏よりはめ込む。接着にはボンドを用いる。

#### 【土台付け】

土台はツノマタで張子に接着し、縫ぎ目をネバリする。

#### 【オキモノ付け】

松川だるまのオキモノは、現在大黒、恵比寿、



写真34 目を入れた様子 うらから



写真35 目まで入れて彩色前の状態



写真36 オキモノを裁せる (ダイコク型)



写真37 オキモノの型 (陶製)



写真38 ボール紙で宝船を作る



写真39 オキモノをのせた状態



写真40 オキモノをのせた状態 左前より

宝船の3種が常時作られており、このほか注文に応じて字を書き入れるなどする。

大黒と恵比寿のオキモノは別に製作した張子である。オキモノの型は離型で、だるまの大きさに応じて数種類ある。この張子を膠で接着する。

宝船は船の造形を立体的に製作する。材料はボール紙で、菓子箱などを保存し、その場でだるまに合わせて切り揃え、膠で接着する。特に大型だるまでは、宝船の舳先部分の張子型があり、舳先部分のみ張子で製作し接着する。

宝船が完成すると、各パーツの接合部やボール紙の小口にキガミを貼る。

#### 【胡粉塗り】

外形が完成すると彩色となる。最初に下地となる胡粉を塗る。胡粉は粉で購入し、必要に応じて製造する。鍋に胡粉を入れ、湯で溶く。そこに膠を混ぜ込んだものを下地とする。この際、箋を使って漉すことでなめらかに仕上げるようにする。膠を入れていることもあり、胡粉は、湯煎で暖めながら作業をする必要があり、乾燥が早いこともあって素早く作業を行う必要がある。更に、胡粉は乾燥する際に気泡が出やすいことから扱いが難しい。そのため、現在は市販の「ダルマベース」も使用している。ダルマベースは気泡が出にくいなど取り扱いが優しく、前記のような胡粉使用上の問題がない

ため近年は主として使用されている。

胡粉塗りは本郷家では重ね塗りをしない。キガミの継ぎ目を隠すように厚めに塗る。松川ダルマは張子紙を見せる事はないので、土台の穴に手を入れて持ち、全体を均一に塗り込む。この際、目も全てぬる。後述するが、主として戦前まで使われていたガラス目の場合も、胡粉は乾燥後も湯を使うと落ちることから目張りをすることなく塗る。この際、張子が弱くへこんだ部分などにはキガミをおいて形の調整を行うこともある。松川だるまは基本的に胡粉の上に全て色を塗るため、厳密にむら無く塗る必要はないが、赤色を塗るときに胡粉がきれいに塗れていると発色が良いため、背を中心とした赤色の部分は丁寧に塗るようにしているとのことである。

胡粉塗りが終わったダルマは天日で干す。この際、むらが出ている場所などはその場で修正をする。



写真41 胡粉



写真42 胡粉を篩う



写真43 胡粉塗り



写真44 だるまコートの搅拌



写真45 型の調整



写真46 キガミをおいての調整

#### [彩色]

彩色の手順は全体を覆う赤色、顔の周りの青色をぬってから、細かい部分の彩色を行う。彩色の変遷については第2節にゆずり、ここでは現在の彩色の状況について記述する。

#### ①赤

一般にだるまのイメージは赤となる。現在、赤色は商品名「ダルマコート」という有機溶媒系の塗



写真47 赤を塗る



写真48 ダルマコート

料を用いている。冬場の作業の中で換気が必要になるが色々ちしないメリットもある。

赤は、顔部を除いた全面に塗る。顔との境目は青をよくため粗く塗れる。

#### ②青

松川だるま、そして東北系のダルマの特徴である顔部の周囲を描く青は、赤の次に塗られる。ダルマ型は必ずしも左右均等ではなく、それぞれに個性があるため、青の書き方により顔つきをつくることができる。また、多少のゆがみなどもこの書き方である程度修正できるため、重要な色つけ作業である。

青色は水性塗料（商品名ネオカラー）を用いている。以後、彩色の絵の具は基本的に水性塗料を用いる。



写真49 青の輪郭を塗る



写真50 青を塗る

#### [顔の塗り方]

ダルマの顔には最後に肌色を塗り、目を白でぬる。松川だるまでは下地の胡粉をそのまま表に出すことはなく、白も別に白色を用いてる。顔をぬり終えるとスッコミをする。目のまわりをオレンジ色（かつては丹）で隅どる（写真14、15参照）。現在はスプレーを用いて、周囲を淡く表現している。

#### [オキモノ、体の彩色]

顔まで塗り終わると、その他の部分の彩色となる。その手順は調査の限り決まりはなく、筆の都合や、急ぎの仕事の都合に合わせて順次色が塗られる。

色は全て水性塗料である。購入している色は、赤、黄、青、黒、緑、白の6色である。このほか、顔の肌色や水色も使用するが、これらは適宜調合している。

#### [眉毛描き]

全体の彩色が終わると、眉や髭などの彩色となる。これらの部分は墨を用いる。また、オキモノの

恵比寿・大黒の鳥帽子部や顔も同様に墨を用いる。墨は市販の墨汁を用いるが、これを硯で更に擦って濃いめの墨にして用いている。墨汁では緩く、流れてしまうためである。

筆は特にこだわりがないとのことで、市販の習字用の筆を用いている。

本郷では、この作業は当主が行うこととしている。現在は勤めを持っているため、一通りの彩色が終わっただるまを休日等に一気に仕上げている。



写真51 墨でヒゲを書く



写真52 ヒゲを書く

#### [ニス塗り]

墨で描いた部分は表面にニスを塗る。光沢を出すためである。

#### [寿字]

松川だるまの背側面に寿の字をデザインした梅の花が描かれる。彩色用の筆を用いて寿字を描き、花を落としていく。字を描く黒色のほか、白、緑を使うことから、それぞれの色を彩色する際に併せて描いていく。

#### [目玉入れ]

最後の作業が目入れである。目入れ作業は、アクリル絵の具の黒を用いる。光沢があるためである。松川だるまは戦前までガラス目を用いていたため、自然に光沢のある目をしていたが、ガラス目の入手が困難になり土製目を使用するようになったため、アクリル絵の具が用いられるようになった。本郷では墨で描く眉等と同様に当主が目を入れることになっている。



写真53 目玉を入れる



写真54 目玉を仕上げる

#### [仕上げ]

彩色が終わっただるまは、塗料が乾燥しないうちに金粉を顔部周囲の青色部に散らす。青色部には水色の水玉様に海老熨斗を描くが、この作業は前後することもあり、必ず仕上げの作業になっているわけではない。

完成したるまは、ビニール袋に入れ出荷を待つ。

## 第2節 松川だるまの特徴

### (1) 松川だるまの技術上の特徴

松川だるまは、顔の回りを青く塗る点をはじめとして、全国的に見ても特徴的な外見をもっている。以下、その特徴について解説する。

#### [オキモノ]

松川だるまでは腹部にオキモノと呼ぶ飾りを付ける。現在販売している種類は大黒、恵比寿、宝船の3種である。販売量では大黒が最も多く、8割ほどになるという。

ダルマの腹部に「福」字や宝珠を描くことは他所のだるまにもみられるが、張子を使って立体的に描くオキモノは松川だるまの特徴である。

先に触れたように現在、主として作られる張子のオキモノは3種であるが、かつては多様なオキモノがあった。佐藤吉夫家にはそうした多様なオキモノを持つダルマを現在も伝えている。特に「蟹の瀧のぼり」と呼ぶオキモノは、昭和3年（1928）の東北産業博覧会に出品し賞を受賞するなど、一時は意匠を凝らしたオキモノを持つダルマが盛んに作られた。

これら特別なオキモノは張子型を使わず、紙や粘土で細工した。

こうしたダルマは、製造コストの面から近年では作られなくなつたが、松川ダルマの外見上の大変な特徴となっている。



写真55 多様なオキモノ



写真56 多様なオキモノのだるま（佐藤吉男家）

#### [オキアガリ]

ダルマの土台部分をオキアガリ（起きあがり）と呼ぶ。重心を下げ安定させるためのものであるが、そのシルエットを縦長に見せる効果もある。逆に近年は高崎ダルマの影響を受けてか、ダルマの形は円形を求める傾向にあり、そうした型のダルマが好まれている。そのため、古いだるま型のうち、円形に近いものを中心にダルマ作りが行われ、また後述するが、1尺6寸以下のダルマは機械生産を中心であることから、従来に比べると円形に近いダルマの生産が主流となっている。

オキアガリもこうした流れに沿って、全体に低いものが好まれるようになっている。特に機械生産のものは厚さ1センチメートル程度のものを埼玉県岩槻市の業者に依頼し製造していることから、ほぼ同型のダルマが製造されている。

一方、現在も大型のダルマは古来のオキアガリの型を用いて製造しており、縦長のシルエットを残している。他の東北系のダルマも全体に縦長のシルエットを持っているが、絶じてオキアガリ部分の粘土製土台は高さがなく、重心を下げる役割をもたすだけなのに対して、松川だるまのオキアガリの高さは特徴的である。ただし、軽く扱いにやさしい張子細工のなかで、2尺を越えるようなダルマになると大人でも持ち上げるのに苦労するような重量である松川だるまは異彩を放っているともいえる。

このオキアガリの製作には、粘土の入手がしやすく、加工の技術をもっていたという点で、堤焼きに代表される窯業者の中業としてダルマ作りが行われていたという点により特徴づけられるものとみられる。

#### [型]

ダルマのシルエットを決める型は、佐藤吉夫氏が一部製作した経験があるほか、基本的に古い型を利用している。関の報告でもダルマ職人の開拓業に際してダルマ型の移動が記されており、このことが、ダルマ職人の系譜を探る上でも重要な点であることが何える。

ダルマの型は木製がほとんどである。油を塗った上にダルマ紙を貼った状態で保存する松川だるまの型であるため、型をはずした状態で観察しても、黒光りして樹種を判定することは困難であるが、本郷ではマツを使っているとされ、堅木と呼ばれるようなクリやブナ、ケヤキは、割れやすいため使わないとのことである。

ダルマの型彫りは、前記の通り一部佐藤吉夫氏が自ら製作したものがあるほか彫り師は不明である。本郷家の古いだるま型が仙台市歴史民俗資料館に寄贈されており、約100点の資料を計測し、整理したもののが表2である。

本郷家からの寄贈型は機械生産の導入により使わなくなったものが中心であり、また同家が気に入った形のものは手元に残しているとのことである。そうした前提にはなるが、型をみると、いくつかの特徴がある。まず、型全体の印象として直径に比して型の高さは一定の範囲内に収まっている点がある。直径は土台を含めただるまの大きさを決めるため、だるまの型の大枠が決まっている事がわかる。ただし、資料番号29149のように、高さと直径がほぼ同一の資料があり、一目に独特の形状を示している。これらは、それを使った製品と思われるものがはっきりしないため、土台を高くして形を整えていたのか、違うだるまか判断が難しい。

全体のシルエットに対して顔の部分の大きさ、目や鼻の場所については個性がみられる。印象として5種ほどに分けられそうである。似たものについては、同一の作者によると想像するのが自然と思



写真57 だるま型（歴民29149）



写真58 だるま型（歴民29149右側面）



写真59 だるま型（歴民29189）



写真60 だるま型（歴民29189右側面）



写真61 だるま型（歴民29251）



写真62 だるま型（歴民29251右側面）

われ、型彫りは数人が行っていた事が推察される。また、実際の製造過程でもそうだが、だるまの印象は彩色に依るところが大きく、実際の彩色過程では、青の塗り方で顔が決まるといい、彩色に際して調整をしている。そのため、型の違いほど製品の印象は大きくなかったと思われる。もちろん、その分、製品それぞれに個性が生じ、第4章に記すように、だるまの購入をめぐる客とのやりとりを生み出す元になってもいる。

このほか、耳付きのだるま、と呼ばれる型が本郷家に伝わる。この型自身はそれほどの点数があるわけではないが、6寸程度のものから1尺ほどのものまで大きさも含めいくつかあり、一連の意図をもって作られた型とみることができる。耳付きのように特徴的な部位が付けられるものも含め、だるまの形は必ずしも固まったものではなく、大きな枠の中である程度自由に作られていたことを伺う事ができる。



写真63 耳付きだるま型



写真64 耳付きだるま型（顔部）

### 【目】

松川だるまのうち、1尺程度以上のものについては張子の目を刎りぬき、土製の目を入れている。東北系のダルマの特徴の一つに黒目を入れている点がある。松川だるまの場合、この目を土製の目玉を入れることで更に強調している。

土製目は戦前までガラス製の目玉を用いた。ガラス目の製造について関は「北目町佐易という硝子屋が之を専門に作って業者に供給していたが、昭和十年佐易某は死亡、その後妻女が四～五年間作っていたが、没後遺族が他国に移住して硝子目は完全に廃絶してしまった」【関 1969】と記しており、市内北目町のガラス屋が製造していたが、戦前には製造されなくなったことがわかる。今も佐藤家、本郷家に当時の残りがいくつかあり、その形をみることができるが、新規に受注するほどの量はない。

ガラス目は内側から白い紙に墨で黒目を書き、中に入れていた。後にアクリル系の塗料が出ると、直接中からガラスに黒目、白目の順に書いていた（写真34参照）。いずれも、ガラスの奥に目が描かれるため、完成したダルマの目は反射で光り、單に目入れのだるま以上に目力のあるだるまとなる。

現在は土製の目玉になったが、彩色に際して黒めにニスを掛けて艶を出すのはこのときのガラス目の感覚に近づけるためである。

#### [眉]

戦前のダルマはガラス目とともに、眉毛を手書きではなく、犬の毛皮を貼り付けていた。犬毛はなめしたものを購入し、ダルマの大きさに合わせて切りながら貼った。貼る際の接着剤は膠である。

犬毛は戦後になると植段が上がったことや、ダルマそれぞれの顔つきにあわせて切ることから無駄になる部分が多くなりがちであるという理由で余り使われなくなった。現在は書き眉が中心である。

近年は、古いダルマが毛の眉を持っていたことが知られ始めたこともあり、本郷家では犬毛の眉を付けたダルマも注文に応じる形で少数ながら作っている。毛についても、関は「猫の毛等では余り柔らかで達磨の逞しさが失われてしまう」[関 1969]と述べており、戦前までは犬の毛が中心であったほか、つてを使って犬毛以外の獸毛も入手し、使用することもあったが、現在は動物愛護の観点から一部人造毛の生地も使用している。

#### (2) 機械生産のだるま

本報告中何度か記したように、松川だるまのうち1尺以下の大きさのものは現在機械生産のものを使っていている。このサイズのだるまが最も売れるため、製造量が多いことから導入された。

機械生産は昭和50年ころに製造会社の営業を受けて導入したものである。製造会社は埼玉県の業者で、高崎だるまなどの製造も行っている。素材はパルプ溶液に型をつけて乾燥させるもので、松川だるまが背の中心に切り込みを入れるのに対して、側面に切り込みを入れて取り外している。また、型を溶けたパルプの中に浸けて作ることから紙製ではあるが、表面の風合いは和紙を張り込んだ張子とはかなり異なる面がある。県の伝統的工芸品に指定された昭和60年ころには3軒とも小型のダルマ製造を機械生産に移行した。

型は木型を最初に納め、それを元にした雄型で作っている。堤町の2軒の佐藤家では同じ業者に委託しているため、同じ型を用いたダルマが納品されている。本郷家は別の業者に頼んでおり、型は異なる。機械ダルマの型は、最初に納める際、業者より乾燥により1割5分程度縮むということで型を選んで納めたが、実際には1割程度しか縮まなかつたため、従来のダルマに比べて若干大きくなってしまったという。

佐藤家ではこのダルマの型に、最も売れる大黒のオキモノもそのまま型に入れ製造している。松川だるまの製造に際して、型へのだるま紙の張り込み作業や、オキモノをのせる作業が大きな負担であるため、作業の短縮には大きな効果となっている。そのため、大型のダルマを中心に木型を用いた従来式のダルマ製造を継続できている側面があり、ダルマ製造の技術を保持していく意味でも機械生産の導入は大きな意味を持っている。

また、機械生産のダルマは、従来の張子に比べて強度がある点が利点である。大崎八幡宮の松焚祭などでは数百個のダルマを販売するが、こうした際に傷が付きにくく、またその後お客様が自宅に持ち帰る際などにもへこみなどが出来ないことから、返って評判がよいくらいだという。

#### (3) 製作技術の変遷

ここまで現在の松川だるまの製造について述べてきたが、ここでは技術的な変遷について記していく。既に述べたように松川だるまの「松川」は仙台のだるまを生んだとされる松川農之進からとったものであるが、この江戸時代の仙台のだるまと現在の松川だるまは外見上大きな違いがあるとされる。すなわち腹部の飾りや彩色である。そして、現在の松川だるまは2代目面徳や、本郷徳治などによって多様なオキモノが考案されたとされる。

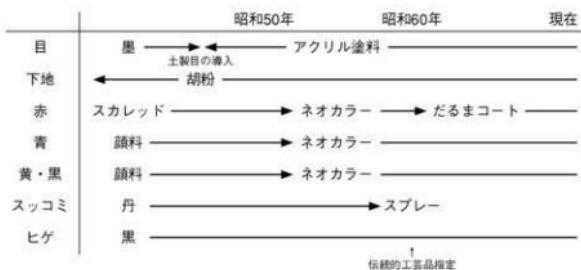


図2 だるま塗料の変遷

だるまはどんど祭やされるなど、古いものが残りにくく、その製造技術等の変遷については聞き書きのデータが中心となる。ここでは、今回の調査を通じて得た技術の変遷について述べることとする。

だるまの技術的な変遷をまとめたものが図2である。前節で見てきただるまの製造、特に彩色に関わる部分については、昭和50年代前後に大きく変わってきたことがわかる。その変化は使用する色全てに及んでいる。これは、従来までの絵の具に比べ格段に取り扱いの簡単な水性塗料が商品として簡単に入手できるようになったためである。また、従来までの顔料は、彩色後に表面に色を保護する目的もあり膠を塗っていたが、水性塗料を導入してからはこうした手間も省く事が出来たようになつた。また、赤については、他の色同様水性塗料を使っていたが、色落ちが激しい事から、近年は有機溶媒系の商品名「だるまコート」を使用している。

ここに、丸森町金山に伝わる金山だるまと呼ばれるだるまがある。このだるまを伝える同地の旧家では、明治20年に母屋を焼失しているが、そのとき持ち出したものの一つか、新築に際して購入したとの伝承を残している。また、だるまの内部をみると新聞なし雑誌とみられる補修の反古紙が貼られており、そこに明治31年の年号を読み取ることができる。この補修が製作時か後のものかはさておき、明治中期にさかほるだるまであることは確定である。80歳を超える話者は、父親からこのだるまを金山地内のだるま屋から購入したと聞かされており、現在は廃絶しているが、在地のだるまとされている。



写真65 金山だるま



写真66 金山だるま（右側面）

このだるまを観察すると、目が削りぬかれており別材の目玉が入れられていた点や、土台が全体の6分の1強の高さを持つ点、顔の周りを青く縁取る点など仙台のだるまの特徴を多く持っている。丸森町は地理的には仙台よりも、福島に近い場所にあるが、福島のだるまが三春だるまなどと同様の意

匠を持つ点から、同地のだるまよりも仙台のだるまの影響を強く受けただるまであるといえる。実際、本郷家に写真を見て頂いたところ、古い型を使った松川だるまのシルエットとよく似ているとの指摘をいただいた。型の特徴としては、顔部が比較して大きい点、横から見たとき、顔の下部、だるまの意匠としては着物の下で組んだ腕の部分の盛り上がりが大きく出ている点がある。現在のだるまは顔の下がなめらかなカーブを描くのとは対照的である。こうしたシルエットは、年代が不明であるが仙台市歴史民俗資料館収蔵の石垣家資料のだるまにもつながる特徴である。

彩色は、張子→胡粉→赤→青→面肌の順に塗られている。これは現在のだるまの塗り方と同じである。ただし、測落部を見ると、腹部の赤地の下に青の塗料が確認できることから後述するイロアゲなどの再塗装が行われているとみられる。

目は脱落しているが、戦前、話者が中学時代には片眼が残っており、プラスチックのようなもので、中に黒目をかいだ紙が入れてあったと記憶しており、ガラス目であったものと判断される。

金山だるまにみられる特徴は明らかに仙台のだるまの特徴を有しており、オキモノが無い点など、伝えられる面徳以前の仙台だるまを伝えている資料といえる。伝承される製造時期、その特徴を鑑みると、松川豊之進が考案したとされる松川だるまがこうしたものであったことが伺える。

#### (4) 東北系だるまの中の松川だるま

現在、だるまという場合は高崎だるまがもっとも知られた存在である。正対するとほぼ遠景のシルエットをし、目玉の入っていないだるまである。これに対して東北地方のだるまはシルエットが格円形をし、目玉が入っている点に特徴があるとされる。『開運だるま大百科』(中村浩訳編著、日留出版社、2006)には全国のだるまが掲載されているが、こうした特徴を持つだるまはほぼ全国に見られ、東北地方に特徴的なだるまと必ずしも言い切れない。ただし、東北系のだるまを通覧すると、形態上の特徴とともに、顔のまわりに衣を示す塗り込みをみることができる。

東北系と東北地方にみられる張子だるまをまとめたが、実際に製造されるだるまは、次の系統に整理される。

仙台だるま  
福島だるま  
山形だるま  
会津だるま  
三春だるま  
白河だるま  
いわきだるま

基本的に仙台以南で製造される事がわかる。このうち、白河だるまは高崎系のだるまを製造しており、他のだるまとは明らかに異なる形状をしている。これに対して衣をまとった意匠を示すだるまは東北独自の形態を示している。シルエットでは総じてスリムで背が高い。唯一の例外はいわきだるまであるが、伝承ではもともと背が高かったものが徐々に円形に近づき現在の形になったとされる。また、近世の白河だるまは彩色こそ現在につながるが、形状は縦長であったことがわかっており、全体として、東北系のだるまは同じ流れにあったものかも知れない。この点は今後、時間軸、空間軸を複合した調査が必要な点である。もっとも前掲書にある全国のだるまをみると、高崎系以外のだるまは背の高いシルエットをもっている例が多く、高崎系が例外とみることができる。この点で、衣をまとった意匠を持つ点がここでいう東北系だるまの特徴といえることができる。

大きさは東北系だるまに位置付けられる松川だるまだが、異なる点として、目玉を別材にする点と、嵩高的土台という2点が上げられる。いずれも他のだるまにはない外見上の特徴である。いずれも土

製である点を考えると先に触れたように、張子職人の本業と密接に関わる可能性もある。

また、技術とは関わらないが、イロアゲという習俗も他地域の東北系だるまにはないものであり、第4章以降で述べる、だるまを巡る民俗の中で、松川だるまの一つの特徴となっている。



写真67 三春だるま型



写真68 三春だるま型（右側面）



写真69 江戸時代の白河だるま



写真70 いわきだるま



写真71 いわきだるま型



写真72 いわきだるま型（右側面）

## 2 だるまの法量計測データ



No.	品目	規格	単位	販売実績			販売実績	販売実績	販売実績
				数量	販売額	販売率			
29245	1668	155	個	70	100	71	63	32	33%
29253	127	135	個	49	90	61	110	122	13%
30227	146	130	個	71	85	55	57	52	11%
29199	129	111	個	73	111	88	63	70	16%
29240	101	122	個	60	95	61	60	59	10%
29230	108	108	個	101	108	80	95	91	115%
29257	129	125	個	65	80	53	53	53	100%
29277	134	128	個	64	81	55	31	119	123%
29269	200	148	個	136	96	85	85	85	142%
29201	253	100	個	93	100	96	101	99	106%
29237	282	139	個	185	144	112	54	245	265%
29281	110	98	個	47	62	43	47	57	96%
29274	126	104	個	61	75	47	54	31	111%
29265	113	99	個	44	68	43	21	68	80%
29207	125	104	個	30	70	38	48	26	96%
29212	140	121	個	61	82	53	62	30	117%
29218	100	99	個	45	62	46	34	99	81%
29207	120	98	個	62	86	47	21	104	90%
29202	143	130	個	69	76	54	55	19	128%
29184	103	87	個	41	55	42	40	25	76%
29209	149	129	個	63	84	55	57	55	126%
29200	116	99	個	44	65	46	21	104	87%
29146	120	128	個	54	93	65	54	54	145%

## 第4章 だるま作りと人々とそのくらし

### 第1節 だるま屋のくらし

#### (1) 柏木のだるま屋

【露店を行っていた時期の本郷家のくらし】

現在9代目を受け継いでいる本郷けさの氏は仙台近郊の根白石の出身で、昭和22年3月に本郷徳久氏に嫁ぐ、本郷家のだるま作り、露店の仕事に携わることになった。だるま作りは舅の徳治氏、姑のあき氏、夫の徳久氏、けさの氏の一家4人で行われていた。

その当時、本郷家では、だるまとマメだるま、ほんぽこ槍、現在ほど数は多くないが張り子も作られていた。玉入れ・宝船のだるまは、4号の大きさからあり、だるまは1尺あたりからの大きなものもよく売れたという。

だるま作りは9月から3月いっぱいまで行われた。まず9月は、だるまの木型に和紙を貼り付けるハリカタからはじまり、これを外に出て乾燥させ、型から抜き、またハリカタをする工程が続く。そしてこのハリカタが終わる11月中旬に、だるまの底のオキアガリと、だるまの目玉を粘土で作る作業に移る。だるまの目玉はけさの氏が嫁ぐ以前はガラス目玉だったが、戦時の空襲により、製造元の工場が無くなつたため粘土で作るようになったという。次は、だるまの完成に向けて絵付け作業が行われるが、オドシリの前までに、イロアゲといって色の塗り直しを依頼されただるまも完成させねばならず、だるま作りの最盛期は「いつ寝て、いつ起きてんのか」分からぬ状態だったといふ。

そして本郷だるま屋では中卸も行っていた。冬場に仕事のない左官屋さん等が来て、塩竈、石巻、吉岡、古川などに卸したが、石巻、吉岡などの遠隔地には、だるまを箱に入れてずれないう板で枠をして荷造りをして送った。この箱作りの内職は息子に一箱50円のお小遣いで作らせていた。中卸は売り切れる程度の個数を渡し、塩竈など近辺の人たちは皆直接受け取りに来てもらい、彼らはリヤカーやバイクを使ってやって來た。12月25日の前に仕入れに来るため、ケーキなどのお土産を必ず持ってきてくれた。

そして年の瀬も差し迫った辺りから、本郷家の露店販売が始まる。新暦12月25日から12月31日まで仙台市内において正月用品を販売する仲見世（歳の市）があり、東二番丁、東一番町などに露店を出しだるまを販売した。この場所での仲見世が無くなつてからは、県庁前で仲見世がありここでは2回ほど出ましたが、この県庁前の仲見世もなくなり、その後神社などで売るようになったといふ。

さて大晦日、元日が過ぎ、次は大崎八幡宮のどんど祭（新暦1月14日）にて露店を出し、だるまを販売した。どんど祭が終わると、旧暦で正月を行うところが農村部であったため、旧暦の12月30日頃にもだるまが売れた。

旧暦正月7日は、木ノ下薬師堂の開帳日である七日堂があり、マメだるまの販売が行われた。マメだるまは1000~2000個売れた。旧暦1月14日に白石の刈田嶺神社の祭礼へもだるまを売りに行った。この際は堤の2軒と組んで売りに行っていた。

竹駒神社でも一週間続く旧暦2月の初午大祭の時に、刈田嶺神社と同じようにだるま屋で組んで売りに行っていた。堤の2軒と徳治氏の弟である大波軍裁氏が引っ越す前までは4軒でまとめて行った。ダルマは何個ずつ販売する個数を決めて持って行った。

旧暦3月の節句になると木ノ下薬師堂でのほんぽこ槍を中心、だるまもいくつか持つて行って販売した。

木ノ下薬師堂の3月の節句が過ぎると、だるま販売は一通り落ち着く。そして春夏にだるまは売れ

ないので、露店を商い生計を立てていた。徳治氏は屋根屋さんだったが、年を取ったので弓矢、吹き矢、盆に船提灯を作って売った。徳久氏は綿船、けさの氏はおもちゃを仙台市内の神社の祭礼時や、運動会の折りに売っていた。

#### [現在の本郷家の暮らし]

本郷だるま屋は露店での販売をやめてから、注文販売や店頭販売、中卸を行っている。本郷だるま屋で現在売られているのは松川だるまのほか、虎、黒馬、俵牛、火伏だるま、女だるま、牛乗り子供、福助、夫婦福助、おぼこ、すずめなどの張り子、鍾馗や天狗など20種類の張り子面がある。松川だるまは、星の玉、玉入れ（恵比寿・大黒）、宝船の種類がある。この松川だるまは伊達政宗が片目だったため、最初から目を入れるようになり、飾りも派手好きの伊達家のなごりと伝えられている。現在は頼まれると白目にする場合もある。結婚式の寄せ書き用にお腹に「寿」と描かれた赤白のだるま、合格祈願のための合格だるま、選舉だるまも販売している。だるまを買って兄や姉が合格すると、その弟や妹がリビーターになることもある。おぼこは頭部に棒をつけたもので、昔はこれに着物を着せて子どもが遊び、人形芝居なども行ったという。

本郷だるま屋の顧客は、昔からのお得意様や、商店、企業、個人客のほか、郷土玩具の収集家、旅行者や外国人がおみやげに買い求めていくという。昔からのお得意様は、仙台や茂庭、大倉、根白石、作並等からのお客が多く、「だるまを神棚に上げなければ年をとれない」と言う信仰深い人たちである。しかし信仰心からだるまを買っていた人たちが、亡くなるなどして代替わりしたり、家を新築したことなどを契機にあまり来なくなったりという。

松川だるまの特徴は目入りなので、必ず願いが叶うと信じ購入されるものである。そのため、近年では新築祝いや誕生祝い、結婚式に目入りだるま、開店祝いに福助を買っていく客も多いという。企業や会社が目無しだるまをよく買っていく。目無しだるまは、会社などで仕事始めの時に片方目玉を入れて、仕事終わりに使う方の目玉を入れる。以前は船乗りが目無しだるまを毎年買っていき、宝船の2尺5寸くらいの大きいだるまを買っていったが、最近は目の入っただるまが多い。選舉用に大きなだるまを求める客もいる。

勝山酒造、佐勘などは毎年買ってもらっているとのことで勝山酒造へけさの氏が子供たちをリカーアに乗せて、新しいものを配達したという。これは、三尺だるまだった。古いお店は「四方八方、見守ってもらう」という意味があることから目ありだるまを買っていく。

だるまや張り子がどのように作られているか、季節毎にその作業の工程を見てみたい。まず、春は木型に和紙を貼るハリカタが行われる。夏はだるまのオキアガリを型から抜く作業を行うが、これは手作業のため非常に体力を使う。秋になると、小型のだるまから底付け、胡粉や赤を塗るなど総仕上げを行う。ここに虎、牛などの干支類も取り入れながら、こうした製品を徐々に完成させていく。冬場の11、12、1月はお得意様から発注された商品を出荷するための本格的な作業を行っていく。また、本格的にだるま作りが始まる前にどうしてもだるまが欲しいというお客様がいる場合、夏場などは赤塗りしても色がのらないのだが、その際は絵付けをして対応している。本来、だるまの乾燥には仙台のからつ風が適しており、本乾らしが吹く冬場に赤塗りをすると、色がしまってきれいなだるまが出来る。

本郷家は売れ行きが振るわなくなったことや、けさの氏が高齢になったことを契機に露店販売をやめていったが、現在は大崎八幡宮をはじめ、塩竈神社・竹駒神社などの昔からの業者に卸して販売している。

そして本郷家では、昭和60年9月3日に仙台張り子が宮城県伝統的工芸品に指定され、衆知のものとなったことも契機となり、5月と9月に絵付けの体験学習を受け入れている。県内外の小中学校からの希望が多く、子供たちの体験学習に供している。また、お面はハリカタを知的障害者施設の「あ

すなろ」に職業支援の一環として委託している。お面は刃物を使わずに、紙を外すことが出来るため、子供が作っても危険がなく20年以上委託している。作り方も上手で、元気をもらえるのでありがたいことだという。

## (2) 堤町のだるま屋

### [堤町のだるま屋]

江戸時代奥州街道は、仙台城下の北端から梅田川を渡り急坂を登って北方に延びていた。その丘陵一帯は堤町と呼ばれ、街道警備のための足軽が配置された。堤町では、江戸時代後期から生活陶器・人形などの生産が盛んで、だるま作りは、この焼物の町の冬の副業であった。

堤町の旧奥州街道沿いに、今も二軒のだるま作りの家の店を構える。坂を登り切った街道沿いに煙草雑貨店を営む佐藤正吉家「松川だるま佐藤商店」と、さらに坂を下った道沿いにだるま・張子・人形の販売店を設ける佐藤吉夫家「堤のおひなっこや」である。

### [だるま作りの今]

現在、佐藤吉夫家のだるま作りは、雑人形販売が一段落した春から初夏にかけて、からりと晴れる好天の続く日を選んで、和紙のだるま型張子を作ることから始まる。だるまの木型に墨を塗った和紙を貼り付けて乾燥させ、だるま型に成形された張子を型からはずす。この作業を繰り返し、必要な個数をこの時期に作って保管しておく。このハリカタとカタヌキと呼ばれる作業は、何よりも湿気が大敵であるため、どうしても入梅前に完了させておかねばならない。乾燥した晴天の日は、張子は一日で乾燥して自然に木型からはずれるが、湿気を含む大気の中では和紙自体に張りが無くなり、貼った張子自体が木型に粘着してはずるのが容易ではないという。

現在、1尺8寸以上の大だるまと、大きさにかかわらず顧客が手貼り製法を注文した場合、ハリカタの手仕事でだるま張子が作られる。1尺8寸より小さいだるまは、群馬県高崎市のメーカーが製造するバルブ製のだるま下地を使用する。張子原料である和紙の供給が減少したこと为契机に、仙台のだるま屋敷軒が仙台だるまの型をメーカーに指示して作製し、だるま下地を注文するようになった。

ハリカタとカタヌキが終わった初夏に、粘土の重り作りを行なう。だるまの重りはロクロで成形し、中型・小型は型に入れて成形した粘土を乾燥させ、保管する。現在は型成形の重りはメーカーに外注し、ロクロ成形の重りは吉夫氏が堤焼で使っていたロクロで手作りしている。仙台のだるま屋3軒で作る大だるまには、吉夫氏作製の重りが使われている。

梅雨から盛夏にかけての夏場はだるまの仕事は休止し、人形作りなどを行なう。9月から10月にかけては干支の土人形を作り、それが終了する「秋さか」の10月後半頃から、だるま作りが再開される。11月はだるま張子の底に粘土の重りを付け、胡粉塗り、赤塗り、肌色塗りを行なう。この一連の作業を下ごしらえと呼ぶ。下ごしらえが一段落する12月頃、人手を多くしてスッコミ、絵かきをし、最後に髪、眉、目を入れる。現在は吉夫氏と息子・妻の三人で主要な作業を行なっているが、昭和の半ば頃の最盛期は、吉夫氏の叔父叔母など10人ほどが集まって一齊に作業したという。佐藤家でだるま作りを見て育ち、手伝ってもきた叔父叔母は手がさき、みな競争して描くので一日に200個から300個は仕上げていたといふ。

12月25日頃から卸先が今年のだるまを受取に訪れ、また荷作りしただるまを卸先に発送し、仕事場ではだるま作りが大晦日まで続く。新年が明けて正月元日は大崎八幡神社境内と東照宮境内にだるま販売の露店を構える。新年も引き続きだるま作り続け、どんと祭直前の13日頃でその年のだるま作りは終了する。どんと祭には大崎八幡宮境内に露店を出し、どんと祭土産として参詣客にだるまを販売する。旧暦正月7日には城下南端に位置する木下薬師堂の七日堂の縁日に露店を出し、七日堂の名物である豆だるまも描てだるまを販売する。仕事場では、どんと祭が終わるとすぐだるま関係の道具

材料をかたづけ、三月の節句にむけて雛人形作りが始まる。

同じ堤町の佐藤正吉家でも、だるま作りについては同様の作業工程を踏む。春頃から大だるまの紙貼りを始め入梅前に終わらせ、夏場はだるま関係の仕事を休止する。9月には作業場の整理、在庫数・原材料の確認などをし、今年の作成個数を決めるなどの段取りを行なう。10月頃から胡粉塗り、赤塗り、肌色塗り、化粧、仕上げの一連の作業を繰り返し、大晦日元旦を経てどんと祭頃までだるま作りが続く。正吉家では、どんと祭と七日堂にだるま販売の露店を出している。だるま作りはどんと祭で一段落し、七日堂が終わるとその年のだるま制作販売が終了する。

吉夫家では繁忙期でなければ、朝8時に仕事を始め、夜9時頃には切り上げる。繁忙期は夜わり仕事が増えるため、朝10時頃から夜中の0時頃まで仕事を続ける。昼の12時から13時までに昼食を、夜の19時から夕食を摂り、午後15時から30分ほど茶を飲みながら体憩をとる。午前中の休憩はない。お茶請けには白菜・大根などの漬物が必ず出され、その他菓子や季節の果物なども出された。正吉家でも、9時から18時まで仕事をし、午後のみお茶で一服するという一日の大きな時間割は同様である。

#### [行事・休日・禁忌]

堤町の2軒のだるま屋において、暮れから正月はだるま作りの最盛期であるため、鏡餅を供え、縁起だまを飾るなどの正月用意はするものの、特にだるま作りに関わる仕事始めの行事は行なわない。一年のうち、盆と彼岸、そして堤町天神社の祭日だけは、天候にかかわらず休みとした。吉夫家では、以前は天神社の祭日に親戚たちが祭り見物に訪れていた。さらに吉夫氏の子供時代の記憶によれば、恵比寿講の日も職人たちを休ませ、餅を捣いて祝ったという。

それ以外の職人の休日は特に決まってはいない。和紙を相手にする仕事であるため湿気のある日は作業ができないので、雨の日は休まざるをえない。その分天候が許せば何日も休みなしに仕事が続けられる。

現在、職人が葬儀など不祝儀に参列した場合も、特にだるま作りに関わる禁忌はない。また、性別による作業内容の分担制限なども存在しない。作業の分担はもっぱら特定の作業についての熟練度、どれほど「手が効くか」によっている。

#### [夏の仕事冬の仕事]

佐藤吉夫家の本家にある佐藤達夫家の佐大商店は、昭和56年に窯の火を落とすまで登り窯を持つ堤焼の窯元であった。達夫氏と吉夫氏の祖父佐藤大助の代には、焼物作りとだるま作りとともに家業としていたという。焼物は基本的に夏場の仕事であり、粘土が凍る冬場は作業できない。その冬場の副業として行なわれていたのがだるま作りであった。大助の息子たちのうち大吉はだるま作りを引き継ぎ、弥市は窯と焼物作りを受け継ぐが、兄弟とその家族・職人たちは、それぞれの繁忙期にそれぞれの家業を手伝いあった。夏場に焼物仕事が最盛期を迎えると、だるま作りの人々が窯におもむいて焼物を手伝い、暮れになると焼物の職人たちがだるま作りの手伝いに来た。本家の窯が火を落としてからは、吉夫家は冬場はだるま等の張子を作り、夏場は土人形作りを行なうようになって現在にいたる。

だるま作りが冬場の副業であることは、佐藤正吉家でも変わらない。現在、正吉氏は煙草と雑貨の商店を経営しながら、冬場にだるまを製作している。また正吉氏の父銭吉、祖父和吉もだるま作りを行なうながら、同時にフルイ作りの職人でもあり、煙草雑貨商も営んでいた。祖父の代からの屋号フルイヤは、現在も佐藤商店の呼称として町の人々の中で生きている。

#### [だるま作りの今昔]

現在、堤町の2軒のだるま屋では、小型・中型だるまの下地と底のオキアガリは、メーカーに外注した機械作りの材料をもっぱら使用している。全てのだるまのカミハリとオキアガリ作りを手作業で行なっていた時期に比べ、格段に手間と労力が軽減され、一年間に販売されるだるまの総数も減少し

ているため、家族数人の労働力でだるま作りが継続できるようになった。

吉夫家では、以前はだるま作りの繁忙期には、佐大商店の職人や叔父叔母などの手伝いを頼み、だるま作りが一年の労働と収入の中心であった。だが現在は家族3人の労働で短期間に作業をこなし、余裕でのた時間と労力は夏場の人形作りにふりむけている。製作量と収入においても、だるまより人形の方が大きい比重を占めるようになっている。

#### [だるま売りの今昔]

昭和期半ば頃までは、仙台市内での主なだるまの露店販売は、暮れの東二番丁の仲見世と、旧正月7日の薬師堂七日堂縁日であり、仙台市外でのそれは、旧正月14日の蘆王町刈田嶺神社の晩参りと、岩沼市竹駒神社の初午大祭とであったという。当時仙台では、暮れの歳の市で正月用品とともに新しいだるまを求め、鏡餅とだるまを神棚に供えて新年を迎えた。また江戸時代から多くの参詣客で賑わった七日堂縁日では、多い時で6軒ものだるま露店が軒を連ねた。子授け安産祈願の豆だるまの売上は露店一軒あたり1,000個にまで達し、荒浜など海岸部からの参詣客はよく大だるまを買って帰ったという。竹駒神社の初午大祭では東北本線を利用した山形・秋田などからの団体客で賑わい、大風呂敷にいくつものだるまを包んで背負って帰る人々が見られた。

昭和期半ば頃から、仙台市内では仲見世の消滅とともに新暦の歳の市が姿を消し、市近郊の旧暦の歳の市も衰退して、新旧の正月前にだるまを販売する路上の市は急速に消えていった。だるまの露店も、新年を迎えてから神社境内に出店されるようになり、特に正月14日大崎八幡宮のどんど祭でのだるま販売が急激に増加し、主要な売れ筋となっていました。新しいだるまを供えて新年を迎える風習が薄れ、新年のどんど祭で古いだるまを納め、そこで新しいだるまを買い求める人々が増加したこと、それを高度経済成長を背景にした縁起物需要が後押ししたことが推測される。

昭和期後半から、どんど祭を中心としただるま販売全般が急速に減少し、現在もその流れは続いている。現在のだるま販売量は、最盛時の十分の一にも届かないのではないかという。

## 第2節 だるま作りの人々

### (1) 柏木のだるま屋

#### [だるま作りの思い出]

現在9代目を受け継いでいる本郷けさの氏は昭和22年3月に嫁いでから、すぐに本郷家の仕事を手伝ったという。元々本郷家の7代目、本郷徳治はその弟とともに瓦葺き職人として生活を営み、冬場はだるま作りを行っていた。しかし高齢になってきたため、だるま作りに専念し、露店をするようになつた。徳治氏は盆にブリキや針金、竹やひもを使って屋台船の形を作り、清書紙に模様を描いたものを貼って、「船提灯」として売り出し、ロウソクの灯りに照らし出されたその模様が大変きれいで、子供によく売れたという。そのほか弓矢や吹き矢、「宝船」・「鯉の滝登り」のだるまを作るなど、とても器用な人であったという。鯉の滝登りのだるまは、鯉が4匹滝を登っていく様が描かれ、笹の葉、岩はボール紙で作り、水はポンボッコをつけて凍っているように表現した。賭け事が好きな人で、そのため、色々なものを作つて稼いでいた。その息子である8代目徳久氏もだるま作りや露店をして生計を立てていた。

夏場はだるまが売れないので、徳久氏は綿飴を、けさの氏はおもちゃ売りの露店を営んでいた。露店は、愛子や根白石の運動会や盆踊り、仙台市内の神社の祭礼の際に出していた。露店の際も場所割りのため、決められた時間までに行かねばならず、露店がない日でも船提灯など売るものを作らなければならなかつたため忙しかつた。

夏の露店が一段落すると、次はだるま作りに取りかかる。9月頃からハリカタが始まり、けさの氏は姑のあき氏と2人でハリカタとイセブカケを中心とした下ごしらえを行つてゐた。型抜きは徳治氏、徳久氏が行つた。10月ともなると昔は雪が降ることがあり、悪天候の場合にはヒボシと言つて、大きな箱を作り、コタツに炭をおこして火鉢を置き、その上に網を敷いてだるまを並べ焦がさないよう乾かした。この時期、目玉入れ、底付け、胡粉・赤塗りなどを行つて、だるまの乾燥の出し入れは姑とけさの氏の仕事であつた。オキアガリは1寸5分までは本郷家で作つてゐたが、それ以上の大きさのものはろくろで作らなければならなかつたため土管屋さんに依頼して作つてもらつてゐた。

だるま作りの仕上げである絵付けは、舅の徳治氏と夫の徳久氏が筆をとつて行つた。だるまの絵付けをする際は2人仕事場で向かい合つて、胡座をしくことはなく、姿勢を正し正座で取り組んだ。けさの氏は目の周りの色を塗るスッコミまでを行つてゐたが、鼻の部分に塗料がついてしまつたりして怒られることもあり、「まだおわんねのか、まだおわんねのか」と急かされた。特に七日堂用の3寸からのマメだるまが小さくて大変だったといふ。

その後、けさの氏は昭和23年、昭和24年、昭和26年と男の子を3人出産する。乳飲み子を抱えた中、だるま作りに携わるのはとても大変であったといふ。作業の忙しい冬場、夜に子どもにおっぱいを飲ませに行つたまま寝てしまい、舅に怒られたこともあった。一家で3~4時まで作業することもあり、朝は5時に起きてまた作業をするといふように、非常に忙ただしい生活を送つてゐた。仕事場にはこれから作るだるまが置いてある中に、イロアゲを頼まれただるまは何十個と来ることから、その置き場所に困つたといふ。イロアゲはオトシリ今まで間に合うよう作らねばならなかつた。

本郷家の露店販売は仲見世から始まる。だるま作りに追われながら年末年始を過ぎると、新暦1月14日に大崎八幡宮さんと祭が行われる。どんと祭の時は子供の面倒をけさの氏の妹や弟に頼んで、一家総出で露店販売を行つてゐた。だるまや雑貨も販売しており、昔はお参りをした人は必ず買っていったため、だるまは5,000~6,000個近く売れた。昔は露店が参道の上にも下にもたくさん出ていた。以前露店は徳治氏の弟の大波軍蔵氏と、堤町の2軒で出した。場所は間口が2間と決まつてゐた。どんと祭では芸者があつ那衆と夜遅くに八幡様にお参りに来ており、これを「晩参り」と言つた。けさの氏

が露店販売を行っていた間こうした姿が見られ、この時必ずだるまを買っていった。

どんと祭が終わると、旧正月7日の七日堂のマメだるま、3月節句の薬師堂のほんぼこ槍づくりに取りかかる。本郷だるま屋では露店はどんと祭や大きな神社に出し、「マメだるまつくなくちゃなんない。ほんぼこ槍はつくなくちゃなんない」とだるまや張子作りに追われる日々だった。この時期はヒボシして乾かしたが、天気の良い場合は冬でも表に出した。マメだるまを作るときは、2、300個をベンケイに刺しながら作業をしていた。カラカラと音がするように、マメだるまには中に豆、ほんぼこ槍にはダンボールで作った種を入れて作った。旧暦正月7日はだるまもいくつか持つて行って販売したが、七日堂はマメだるまを売る日だった。このマメだるまは子供が元気にケガ無く育つようにと、古いものを借りていって新しいものと交換し子どもが無事に育つよう祈願するものであった。

そして旧1月14日の白石の刈田嶺神社、旧2月初午の竹駒神社の初午大祭にて露店を出した後、旧3月節句の木下白山神社祭ではほんぼこ槍を販売する。ほんぼこ槍は張子で作ったひょうたんと本物のひょうたんの2種類があり、火箸を焼いて穴を開けたところに6尺ほどの竹をさし、ヒラヒラとした五色の短冊を付けたものである。この短冊に手間がかかり、押し切りで紙を切って赤、緑、黄と筆で色を塗った。竹は田舎の方から頼んで50本を一束にしたものを持ってきて貰った。本物のひょうたんはつやを出したもので、色などは塗らなかったが、張子の方は色を塗ったものできれいなため、よく売れた。2,000本くらい売れたという。だるまを入れるカゴを逆さにして、そこにさして売った。3月節句を過ぎると、忙しかっただるま作りがようやく終わり、また新たな春を迎えることとなる。

#### 【だるま作りを支える人々】

けさの氏が嫁いだ当時、夫と男、姑の一家4人でだるま作りを行っていたが、子どもたちが大きくなるにつれ、繁忙期には学校から帰ってくると仕事場に座らせられ、祖父から直々にだるま作りの指導を受けた。息子の友達もよく家に遊びに来ていたため、手伝ってもらった。このようにして本郷家ではだるま作りが行われていたが、昭和40年頃、徳久氏がはじめ五十肩になって入院して以来、入退院を繰り返すようになる。そのうち、次男が妻を迎えその妻も本郷家の家業に携わるようになった。この時、徳治氏からだるま作りの指導を受けることとなる。

昭和45年12月、ここで本郷家では非常に苦しい時期を迎えることとなる。それまで元気だった男の徳治氏が急逝してしまい、そして年が明けてまもなく徳久氏が亡くなる。その翌年には姑のあき氏も亡くなってしまう。次々と肉親が亡くなった大変な時期、だるま作りを今後続けていくか、その相談の際に、けさの氏の息子達の説得により、続けていこうということになった。

やがて数年後、長男が結婚し、この妻もだるま作りに携わることとなった。長男の妻は嫁に来た当初、手伝いに来ていた昔がお代わりをして炊いた米がすっかり無くなり、それでも足りなくなったりたことがあったという。腹下でご飯を食べて貰うくらい、お手伝いの人たちが来たこともあった。長男の妻が来てから、現在のような様々な種類の張り子が作られ、これらはよく売れているという。現在は長男の妻、通いで来ている次男の妻を中心に行なう、張子作りが行われ、仕事の合間や休日には息子たちもだるま作りを手伝い、今に至っている。だるま作りは天気に作業の進み具合が左右される。天気がよいと胡粉、赤塗り、カオビキまで一日で出来るが、それぞれの工程の度に板の上に何個もだるまを並べて運ぶため、非常に重く、慣れていないと落としてしまうこともある。この乾燥のための出し入れが大変であるという。以前は朝10時と3時、5時にお茶をして夜11時くらいまでだるまを作った。だるま作りの下ごしらえや、文字入れ、周りの絵付けは妻たちが行なうが、ひげ、口、目玉は男が描くことになっているという。徳治・徳久氏が亡くなった後、ひげと目玉と口を描いたのは息子たちであった。塩竈神社と大崎八幡宮に配達に行くときには息子たちが手伝っている。

会社勤めで家計を支えてくれる家族がおり、配達やだるま作りを協力してやっているからこそ続いているだるま作りであり、お客様や周りの人たちの応援によってだるま作りが支えられていると

のことであった。

## (2) 堤町のだるま屋

### [だるま作りの兄弟]

佐藤吉夫家のだるま作りは、吉夫氏の祖父大助を初代とし、伯父大吉・父大三郎を経て吉夫氏に受け継がれた。佐藤正吉氏のだるま作りも、祖父和吉を初代とし、父銚吉を経て正吉氏に伝えられている。大助と和吉はともにだるま作りをしていた佐藤家の兄弟であり、同じだるま作りの技術が兄弟に分かれて両家に伝えられたという。

大助は焼物職人でもあったが、独立して庶元となり佐大商店を開業した。和吉はフルイ作りの技術を修得し、だるまとフルイを作りながら、煙草雑貨の佐藤商店を営んだ。現在も佐藤商店では銚吉が残した手作りのフルイ・セイロなどを販売しており、今も佐藤正吉家の屋号はフルイヤである。

### [だるま作りの修得]

吉夫氏が家業であるだるま作りを手伝い始めたのは、12、3歳頃ではなかったかという。一番始めは、粘土を型に入れて底のオキアガリやだるまの目を成形する仕事を受持ち、その後だるまの張子に糊を塗って固めるノリツケを手伝った。中学生の頃は胡粉塗り・赤塗りなどを始め、下ごしらえが出来るようになった。その後絵付けを見えたが、最も難しいのは眉描きと鬚描きであった。これら一連の仕事が一通りこなせるようになるのに、5年ほど必要だったという。つまり吉夫氏の場合、10代後半でだるま作り全般を任せられるようになっていたのである。

正吉氏も15、6歳の頃からだるま作りを手伝い始めたという。子供の頃から身近で見覚えた作業であり、ことさら技術を修得するという自覚もなく、すぐに作業全般にわたり手伝いながら熟練していくという。

### [手が効く職人]

堤町にもさまざまな家業の職人がいたが、どんな手仕事にもすばやく熟練することのできる勘の良い職人を「手が効く」と表現する。各家業の繁忙期には、手の空いた他の職人たちが手伝いに呼ばれることがよくあり、そうした機会に手の効く職人は他の手仕事にも習熟するようになる。

### [職人と機械化]

だるま作りの材料・道具・製法などは、時代によって変化してきた。機械生産のだるま下地やオキアガリが使用され、脱脂綿を手にして擦り込んでいたスッコミがコンプレッサーで吹きつけるようになっている。こうした手作業から機械生産・機械作業への移行を、職人であるだるま作りの人々は、決して否定的とらえているわけではない。吉夫氏は、「大工が電気カンナで木を削っても、その仕上りが熟達していればその仕事は良い仕事であるように、機械技術や材料生産が進歩したことで、以前のような手作業の手間をかけずとも『良いだるまが出来るようになった』、そういう時代になった」という。

### [行商の人々]

吉夫氏の祖父佐藤大助は、明治期から大正期にかけて家業で作った焼物とだるまとともに荷車に積み、秋保街道を経て関山峠を越え、山形まで行商に歩いたと伝えられている。当時の関山峠は荷車のままでは越えることができず、荷を分散し車を解体して、人夫達が荷と車の部品を担って峠越えしたという。

吉夫氏の子供時代にも、だるまを入れた竹籠を背負い、汽車で移動しながらだるまを売り歩く行商の者が2名出入りしていた。彼らは高さ3尺5寸程の円筒形の目の粗い竹籠を抱え、そこに新聞紙に包んだ大小のだるまを入れ、その上にだるまを入れた網を乗せて背負い、汽車を乗り継ぎながら各地を歩いて一年中だるまを行商していた。持ち歩くだるまが無くなるごとに吉夫家に仕入れに来たとい

う。

暮れから正月にかけての短期間、だるまの露店を開く者たちも多かった。吉夫家がだるまを卸していた露店商は、通年は屋台を曳いておでん屋を営み、おでんの売れなくなる夏場は風鈴を売り歩き、暮れから正月は吉夫家のだるまを卸してだるま販売の露店を開いていた。この風鈴売りは、壯年まで風鈴の古風な屋台を肩に担ぐ振売りの姿を残していたという。また、古川市十日町の歳の市に毎年だるまの露店を出していたのは、地元の植木屋であった。こうした露店商は子供が会社員などのため後継ぎがなく、現在ほとんど見られなくなった。

#### [露店商売の旅]

現在直営のだるま販売の露店を開くことから、だるまだけ販売先に卸す方式に比重を移してきてている。しかしまだ、明治大正期の行商に近接する露店商売の旅の話が伝えられ、昭和前半期までの店際に泊り込んでの露店商売の様子などが記憶されている。

吉夫氏の祖父や父の時代、旧正月14日の刈田嶺神社晩参りに露店を出していただが、神社のある蔵王町宮には、だるまを満載した荷車やリヤカーを曳いて行ったという。当時船岡の白石川には橋がなく、渡し舟で渡河した。刈田嶺神社の晩参りで露店を開きだるまを販売した後、残っただるまをまた荷車に積み、帰りは山側の道をとり、村田町を南下しながら人の集まりそうな所々でだるまの露店を開く。4、5日売り歩くうちに残っていただるまも売り切れ、船岡を経由して仙台に戻る。そうした縁のか、吉夫氏の父や叔父たち4人までが、船岡から嫁をもらっているのだという。

仙台の暮の正月市である仲見世は昭和半ばまで継続され、露店が軒を連ねていた。吉夫氏の父や叔父たちも仲見世にだるまと正月用品の露店を構えていた。当時は割当てられた場所にテントを張り、家の者が泊り込んで販売していたという。だるまを中心にもタマガミ、エンギダマ、焼物の恵比須・大黒など、さまざまな縁起物を揃えていた。とくにタマガミは、叔父大蔵がタマガミ描きの名人として、客の前で筆を走らせながらの実演販売を行なっていたといふ。

吉夫氏も正吉氏も、青少年時代にだるまを積んだリヤカーを曳いて塩釜に露店売りに行った体験を持っている。毎年暮になると、塩釜の繁華街の同じ店の軒先を扉1枚分だけ借り、その店の台と扉を借りて品物台を据え、持ってきただるまなどを並べて露店を開く。朝タリヤカーを曳いて仙台塩釜間を数日往復したといふ。

岩沼の竹駒神社初午大祭にも、堤町の両だるま屋は、昭和後半期まで大祭の前後一週間露店を開いていた。境内に割当てられた場所にテントを張ってだるまを販売し、同じテントに寝泊まりもしていた。旧正月の嚴寒期のためテントの中でも寒気が厳しく、雨漏りすることもあり、夜行列車で団体客が到着すると夜中炭火を焚いて店を開いていた。唯一の楽しみは境内の茶店で甘酒を飲むことだったと、正吉氏はいう。

吉夫氏は同様に、蔵王町宮の刈田嶺神社晩参りにも露店を出していた。ある年、刈田嶺神社でだるま売りをした後、露店商組合の仲間4人で遠刈田温泉に一泊して帰ることにした。ジャンパーに長靴という露店商売の格好のままでホテルに入ると、明かに最低料金と判る部屋に通されたが、女中が売上金を数えているところを目にし、にわかに「新しい部屋が片づいたから」と上級の部屋に案内し直したという。帰宅してそのことを語ると、父たちにも同様の体験があり、吉夫氏もその後何度か別のホテルを利用したが、同じような対応だったと笑う。

#### [晩参り]

宮城県内では、小正月1月14日の深夜零時から翌15日の明け方までに寺社に参詣することを、晩参りと呼ぶ。現在どんと祭の呼称が一般化した大崎八幡宮や刈田嶺神社のどんと祭も、晩参りという小正月行事を基層としていた。

堤町のだるま屋にも、昭和期の晩参りの興味深い様相が記憶されている。刈田嶺神社でも大崎八幡

宮でも、14日の12時をまわると日付の替わるのを待っていたように、新たな参詣客が増え、人ごみの厚みが増すのだという。とくに大崎八幡宮では、12時をまわって繁華街の飲屋が閉まるとき、老舗の主人や会社の社長など地元の「旦那さん」が、髪を島田に結い上げ黒の引き着に正装した芸者を同伴して、晩参りに繰り出してくる。旦那は芸者にまとい屋では大だるまを買いたいを、だるま屋では大だるまを買える習いだった。また毎年だるまを買う馴染みの旦那たちは、大だるまを必ず値切ってまけさせた上、封筒に入れて用意したご祝儀を去り際に置いていく。たいてい封筒の中身は値切った金額より高額だった。毎年だるま屋の店先では一番大きい三尺だるまを前にして、「いくらにまけろ」「よしまけた」という一年に一度の馴染み客とだるま屋とのやりとりが交わされ、大だるまが買われていった。それこそが本來の「粋な旦那の縁起物の買い方」だという。

また芸者とだるま屋の間にも、一年に一度来店する馴染み客としての信頼関係を基礎にした、暗黙の縁起担ぎの風習があった。芸者は大だるまを求めるとき、見えないように小さいだるまを袖の中に入れる。これが店の者に見つからなければ縁起がよいとし、店の方でもそれを知って見て見ない振りをする。その分芸者は連れてきた旦那に大きなだるまを買ってもらい、自分の源氏名を染め出した手ぬぐい等を用意しておいて、祝儀として置いていく。こうした旦那や芸者の晩参りが見られたのは、昭和後半期までだという。

## 第3節 だるま作りの仕事場と町のくらし

### (1) 柏木のだるま屋

#### [仕事場と生活空間]

佐藤雅也 [1996] によれば、本郷だるま屋は、明治29年頃に建てられた横山味噌醤油店の6軒長屋に居を構えており、2軒分が住居となっている。仕事場と住まいは分かれており、茶の間の西隣に仕事場がある。仕事場にはだるまを乾かすための棚がしつらえてあり、完成しただるまや張り子が並べられている。自宅裏には倉庫があり、ここに仕上がっただるまや、型から抜いただるま、ツノマタ、オキアガリ、だるまの生地が保管されている。完成品のだるまを置いておき、急な注文や販売に対応できるようしている。二階にも完成しただるまを置いている。玄関口は店の入り口にもなっており、だるま、張り子、面など本郷だるま屋の商品が並べられ販売されている。だるま作りは、仕事場にて行われる。だるまや張り子作りが始まり、胡粉を塗り、赤を塗るいわゆる下ごしらえの段階のだるまやオキアガリを乾かす際には表のひな壇の板の上にのせて天日に干して乾かす。それでも足りない場合は、店の前に板にだるまをのせて並べ、ピークになると、自宅に隣接する駐車場まで並べる。冬場、お向かいさんに置かせて貰うこともある。乾かしている間雨が降ったりすると、店の前を往来する人たちが声掛けてくれ、運び入れてくれるという。こうした乾燥が終わり、カオビキをして色付け、ひげを描くなど絵付けの段階になると作業場の棚を使う。

茶の間には仕上がっただるま、神棚と仮壇がある。神棚には大崎八幡宮、月山、仮壇には定義山を祀る。普提寺は瑞鳳寺である。盆には13日に瑞鳳寺に札を貰いに行き、仮壇にだんごを供え、14日におくずかけ、15日にもち、16日に素麺を供える。16日には、お札を燃やし、オミオクリをする。このように盆期間中は供える供物が日毎に違う。

本郷家のオトシリは12月31日で、家長が御神酒を神棚にあげ、5つの皿になめた、夕方炊いたご飯などのお供えをする。神棚のほか仮壇、茶の間のだるまが置いてある棚、台所にも同様のお供えをする。一家の主が最初に神様、仏様を拝む。玄間に門松を立て、シメナワも家の各所に飾り付け、井戸跡、水道の所のスイシンサマにもお供えする。今は取り扱ってしまったが、ウジガミサマが以前あり、その台のところに3本幣束を立てる。作業場のテレビがある所に一升餅を二つ、玉紙を貼って飾っていた。今は餅をそんなに食べる人もないので五合餅にしている。茶の間にも玉紙を飾る。

31日にはおせちを作り、紅白が終わった頃におせちが完成する。お重にしておいて、お客様さんがぞくぞくと来るためそれを出して食べさせた。正月の三が日はお餅を朝晩と食べることになっている。7日は七草がゆを作り、病気しないように、健康でいられるようにと食べる。次男夫婦は31まで仕事をして、大体7日頃からみんな手伝いに来る。14日のどんど祭の日に飾り付けたシメナワを全部外してどんどとする。14日はオンナオトシリと言ってその時に正月と同様になめた、白いご飯、煮しめ、黒豆、刺身などのお供えと、オカザリを飾る。次の日はあんこ餅をあげる。

本郷家では「オシウガツサマが嫌う」と言って、出産、葬式をした人は家に入ることは出来ない。またどんど祭まで鳥などの二本足の肉は食べても良いが、牛や豚など四つ足は「オショウガツサマが絶対に許さない」といって食べることが出来ない。こうした禁忌を破ると門松がたてられず、門松が立っていないとだるまを買いに来る人が不思議がるため、この昔ながらの風習は現在も守られている。

本郷家では皇太子と美智子様のご成婚の前にテレビを購入した。けさの氏によれば露店を出して帰って来たとき、近所の子供たちが黒の山になってテレビを見に来ていた。毎晩子供が白黒でも喜んでコタツの周りに立見になる程見にきたため自分たちは見られなかつたという。

### 【本郷ダルマ屋と人々のくらし】

仙台周辺の農村部などでは、毎年一つずつ神棚にだるまをあげ、7つか8つ並べていくという風習がある。このだるまは1尺から1尺3寸、1尺5寸というように段々と大きくなっていき、3尺まで並べるという。昔、圍炉裏があった頃、その煙で焼されて黒くなっただるまは古いものから順にだるま屋に頼んでイロアゲといって、色の塗り直しをして貰い、綺麗になったものをまた飾った。

本郷だるま屋ではイロアゲは売値の半額で行った。イロアゲはだるまに付いた煤を湯で洗い、乾かして、その上にキガミを貼って胡粉、赤を塗り、塗り直しをするが、乾かすのにも時間がかかり、何十個と依頼があったため大変だったという。

けさの氏が嫁いできた時から20年ほどは盛んに行われており、根白石など農村部から頼まれることが多く、2尺から3尺の大きなものをイロアゲした。車が現在のように普及していない時期は、農村部からイロアゲを頼む人は一反風呂敷にだるまを包んで背負って歩いて持ってきたという。それだけだるまや神棚は大事にされていた。イロアゲの際は事前に連絡を入れて貰って11月頃、遅くとも11月中旬に来てもらい、12月20日頃から取りに来てもらった。「来年も見守っていただくよう」と年が明けるときにだるまを神棚にあげるために、オドシリトリまで届ける。農村部へは遅くなると大変だからと言うことで、早めに渡したが、だるま作りの最盛期のため、荒巻や仙台など近場の人の分はオドシリトリの午前0時まで出来ないこともあった。そのため午前1時頃まで残業をして、夜通し待って貰いだるまを渡したこと也有ったという。

このイロアゲは、何度も繰り返すと重くなり持てなくなるため、5、6回までが限度であった。その際は新しいだるまを注文してもらい貰っていた。

このように正月を迎えるに当たって、だるまを神棚に飾らなければ「年とれない」という意識が強くあり、それだけだるまは大切にされていたという。また農村部では、どんど祭のようにだるまを焼くことはせずに古くなつたものはウジガミに納めていた。

だるまのはか、正月に神棚に飾るものとして玉紙があった。堤町のだるま屋に大中小とある熨斗紙に海老や鯛の絵が描かれた玉紙を上手に描く人がおり、本郷家でも随分注文を受けてだるまと一緒に売った。毎年この玉紙が好きで7枚、10枚と頼むお客様もあり、本郷家でも随分注文をいただいて売っていた。これが無くなつてがっかりしたお客様もいたという。

### (2) 堤町のだるま屋

#### 【仕事場の変遷】

吉夫家のだるま作りの仕事場は、何度かの変遷を経ている。昭和10年以前は佐大商店の焼物工場が冬場はだるま作りの仕事場でもあった。当時の工場は茅葺きで1階は焼物作りの仕事場、中2階は焼物の干し場だった。焼物作りが休みになる冬場は、1階でだるま作り全般の作業を行い、軒下や内部壁面に作った棚で塗りの終わっただるまを乾燥させた。

昭和10年に本家から分家になったのを契機に、佐大商店南西奥の自宅に仕事場を移した。最初は普段生活する座敷で作業していたため、冬場は座敷内の周間に棚を作り、座敷中央でだるま作りをし、塗りの終わっただるまは周囲の棚で乾燥させた。夜にはその座敷に布団を敷いて寝た。昭和10年代には自宅横に専用の仕事場を建て増し、そこでもっぱらだるま作りを行なうようになった。現在の仕事場はそれをさらに建て直した家屋である。木造二階屋で階段で行き来し、二階ではカミハリから赤塗り・スリコミまでの下ごしらえと乾燥を行い、1階では絵描き、彫彫き、目入れなどの仕上げを行なっている。二階の梁上には張子型・人形型などが保存され、1階奥の部屋には完成しただるまが置かれている。

正吉家では、自宅奥の母屋とは別棟の木造二階屋を仕事場にしている。1階では仕込みと呼ぶ下塗

りなどの作業を行い、絵描き、彫描き、目入れなどの仕上げの作業と塗りの終わっただるまの乾燥を行なう。

[堤町の職人たち]

吉夫家では、佐大商店の登り窯に火が入っていた頃、だるま作りと焼物作りの職人たちは、それぞれの繁忙期にそれぞれの家業を手伝いあった。そのことは堤町の職人たちの間ではよく行われていたやりとりであったようで、各家業の繁忙期には、手の空いた職人たちが手伝いに呼ばれ、職人たちもそうした機会をとらえて自身の職能の幅を広げていたという。

[夜わりの風景]

「張子屋は一年中夜わりする」と言われるほど、だるま作りは夜遅くまで作業することが多かった。吉夫氏の若い頃は、だるまの仕上げに入ると叔父叔母の手伝いも含めて10人近くが仕事場に詰め、連日夜遅くまでだるまの仕上げに精出した。当時は屋台を曳いた煮豆売りが夜の町を流しており、人々は夜食を求めてどんぶり持参で煮豆売りを呼び止めた。だるま作りの仕事場からも毎夜煮豆買いに走ったが、持っていく器を判らぬ程度に一回りずつ大きくしていった。ついには煮豆売りが首をかしげていいぶかしむほど、かさの増した煮豆を受取りながら、最初の晩と同じ金額で済ませたと、皆で笑いあつたという。

## 第5章 松川だるまの流通

### 第1節 松川だるまの販売状況

松川だるまは、主に直売・中卸し・注文の3種類の方法で販売されている。そのうち比重が大きなものは直売と中卸しである。40~50年前までは各だるま屋がさまざまな地域に赴いていたが、現在では中卸しが中心となっている。

だるまは全国各地で製造されており、年末年始を中心に、寺社の縁日・祭礼日などにおいて各所で販売されている。管見によると、その販売形態は以下の4つに大別できると考えられる。ここでは松川だるまをそれらに照らし合わせ、その販売の特徴を挙げていきたい。

#### (1) 蔵の市（仲見世）

まず1つ目は、年末に行われる蔵の市での販売である。宮城県では、かつて各地で蔵の市が行われ、それは「仲見世」とも呼ばれていた。

仙台市中心部においては、12月25日から1月3日頃まで東一番町などに露店が出ており、客は正用品などと共にだるまを購入し、正月迎えの準備をした。後に県庁や西公園付近に場所が移されたが、交通の問題や道路拡張などにより行われなくなってしまった。『仙台達磨』〔関 1969〕によると、達磨市は大正年代には南町通りで、仲見世廃止後にはデパート内で開かれていたようである。

仲見世では、だるまの売れ行きが非常に良かったという。しかし仲見世が廃止されてからは正月・小正月の神社での販売に移行し、それが売り上げの中心を担うようになった。

また、蔵の市は仙台よりも北部の地域で特に盛んに開かれていたようで、遠方での松川だるまの販売は、主に中卸しによって行われた。中でも、塩竈・石巻・渡波・女川・気仙沼・陸前高田・陸前山田など、浜通りの蔵の市などでの売れ行きが良かったようである。しかし、近年は蔵の市でのだるま販売は衰退の傾向にあり、中卸しの注文も減少している。



写真73 石巻の蔵の市

#### (2) 正月・小正月

2つ目は、正月の期間や小正月に行われる寺社での販売である。ここでは正月の元朝参りや初詣、



写真74 刈田嶺神社でのだるま販売



写真75 総社宮でのだるま販売

小正月のどんと祭に訪れた参詣客が、正月の縁起物としてだるまを購入していく。松川だるまは現在、このケースで販売されることが最も多く、本調査においても各地の寺社での販売が確認できた。それらを地域別に挙げると、以下になる（詳細は表3に記載）。

まず、仙台市内における三箇日の販売場所としては、東照宮（青葉区宮町）・大崎八幡宮参道（青葉区八幡）・青麻神社社務所内（宮城野区岩切）・加茂神社社務所内（泉区古内）などが挙げられる。また4日には岩切八坂社神社神楽殿（宮城野区岩切）、6日には長町蛸薬師社務所内（太白区長町）での販売も確認できた。そして1月14日の小正月は、どんと祭に伴い寺社で販売され、その出店数は最も多くなる。その例として、宮城県護国神社青葉城本丸会館（青葉区川内）・青葉神社参道（青葉区青葉町）・東照宮（青葉区宮町）・大崎八幡宮参道及び境内（青葉区八幡）・大満寺虚空蔵（太白区向山）・長町舞台八幡神社・蛸薬師（太白区長町）・多賀神社（太白区富沢）・天満宮（宮城野区樅ヶ岡）などが挙げられる。さらに仙台市よりも北の地域での正月の販売は、塩竈神社をはじめ多賀城総社宮（多賀城市）・熊野神社（富谷町）・奏社宮（多賀城市）などがある。それに対し、仙台市より南の地域では、竹駒神社が販売の中心となり、それ以外では小正月に刈田嶺神社（刈田郡蔵王町）でも販売されている。しかし、これらはあくまで今回の調査で赴くことができた寺社のみであり、製造元からの聞き書きによると、実際はより多くの寺社で販売されているようである。そして中卸し業者は元より、製造元からの直営店が出店されるのは、この時期に集中しているという点が指摘できる。

### （3）寺社の縁日・祭礼

3つ目は、寺社の縁日や祭礼日に付随した販売である。例えば、日本のだるまの約8割が製造されている群馬県高崎市では、少林山達磨寺において1月6・7日に行われている七草の縁日（少林山達磨寺七草大祭）で高崎だるまが販売されている。それは「高崎だるま市」とも称され、新春を祝う参詣者によって、正月の縁起物として購入されるのである。

松川だるまについて見ると、陸奥国分寺木ノ下薬師堂の七日堂の祭典（修正会）や、竹駒神社初午大祭などの販売が見受けられる。旧正月の7日に行われる七日堂の祭典では、主に子宝安産祈願としてのマメだるまが大量に売られ、願が叶った人々は倍返しのために再び買いに来て薬師堂に納めたという。竹駒神社初午大祭は、旧2月初めの午の日から7日間に亘って五穀豊穗の予祝として行われる。ここでの販売については第2節で詳細を述べるが、以前は各だるま屋が7日間泊り込みで露店を出しており、初午大祭でのだるまの需要は非常に多かったことが伺える。高崎の事例のように寺社の縁日や祭礼が正月期間に近い場合、だるまは正月の縁起物としての意味合いが強くなるが、2月・3月の縁日や祭礼での販売においては、特定の信仰や祈願の対象となる場合もあると考えられる。



写真76 高崎だるま市



写真77 白河だるま市

#### (4) 初市

4つ目は、特に城下町などで行われていた六斎市のうち、年が明けて最初に行われる初市でのだるまの販売である。この事例は城下町やその近隣の地域に多く見られ、「だるま市」という名称となっている事例も多い。

仙台城下には二日町などの市町が形成され、大町や御諸代町においても市が開かれていたが、他地域のようにだるまが中心に販売される市は日々的に行われなかつたようである。これは松川だるまの販売が寺社中心であり、市を設ける必要性があまりなかつたためだと考えられる。初市に関連するものを見ると、南町通り・河原町・長町などでは、小規模ではあるが旧正月の市が立ち、そこでだるまの直売や中卸しが行われていた。しかし旧暦での市は徐々に衰退し、ここでの販売は自然に途絶えた。

以上を踏まえると、各だるま屋による直売と中卸し業者による松川だるまの販売は、年末に行われていた歳の市（仲見世）から竹駒神社の初午大祭までの時期に集中して行われていることが指摘できる。この12月末～3月でその販売は一段落し、4月頃からはそれぞれ製造に入るというサイクルになつているようである。

表3 だるま販売状況(松川だるまる及び、それを取り巻く周辺地域のだるま)

■は低圧用の電源供給用。

## 第2節 松川だるま商圈とその変遷

第1節でも触れたが、松川だるまの主な販売形態は直売と中卸しである。ここでは、本郷だるま屋・つつみのおひなっこや（以下おひなっこやとする）・佐藤商店におけるそれぞれのだるまの販路から、松川だるまの商圈とその変遷を明らかにしていきたい。

### （1）本郷だるま屋でのだるまの販路と変遷

#### ①歳の市（仲見世）での販売

本郷だるま屋では、けさの氏が昭和22（1947）年に嫁いできてから、昭和30年代半ばから昭和40年ごろまで東一番丁の仲見世に露店を出して販売した。はじめは東一番丁に出店していたが、その後県庁前に場所が移り、そこでも5～6回販売を行った。神社などで販売するようになったのは、仲見世が廃止された後であるという。また、石巻や塩竈の仲見世にも売りに行っていたが、露店を出す際には権利や人件費などで費用がかかり、準備や労働を含めると割に合わない状況になつたため、徐々に中卸しへと切り替わっていった。

また、以前は河原町・原ノ町・塩竈・石巻・氣仙沼・吉岡・富谷・古川・根白石などにも卸しており、仲見世の時には「だるまを売らせてください」と言って、仕入れに来る人がいた。業者はけさの氏の男である徳治氏のツテで仕入れを申し込みに来ており、冬に仕事がない左官屋などが多くたようである。近隣の業者はリヤカーバイクなどで直接受け取りに来ていたが、石巻や吉岡などには荷造りをして箱に入れ、板で枠を作つて出荷していた。しかし歳の市自体が徐々に衰退し、中卸し業者もいなくなってしまった。近年までは石巻の福助屋や吉岡の青年團に卸していたが、それも3～5年ほど前から途絶えた。現在は根白石・原ノ町などに卸しているが、その注文数は減少している状況にあるという。

#### ②寺社での販売

本郷だるま屋では、1月14日に行われる大崎八幡宮のどんと祭・旧正月7日に木ノ下薬師堂で行われる七日堂の祭典・旧2月の初午から行われる竹駒神社の初午大祭などでだるまを直売していたが、それらは現在、全て中卸しへと移行した。

現在、本郷だるま屋の最も大きな取引先は、大崎八幡宮である。先代の宮司のときには目撫しだるまが売られていたようであるが、現在の宮司になってから本郷だるま屋から松川だるまを卸すようになった。製造するだるまの半分ほどを卸しており、背中に「大崎八幡宮」と書かれただるまが元朝やどんと祭で販売される。これは、12～13年前に大崎八幡宮での直売を辞めてから行われるようになった。しかし宝船は卸しておらず、店頭販売のみとなっている。

塩竈神社では、堀内物産店において本郷だるま屋より仕入れだるまを年中販売している。ここにはけさの氏が嫁いで来る以前より代々卸していたという。

また、竹駒神社での販売にあたっては、岩沼市稻荷町の植地家に中卸しを行つてている。植地家は100年ほど前から露店販売を生業としており、現在でも松川だるま販売の中核となっている。先代の頃は、京染め・玩具なども売り歩いており、テントにはだるまを半分・玩具を半分という割合であったという。特に竹駒神社と白鳥神社には毎年売りを行つてゐたようである。以前は仙台市でだるまの製造を行つていて4軒が竹駒神社などで直売を行つてゐたが、次第に出店が困難になつたために、植地家に中卸しを行つようになつた。本郷だるま屋では、徳治氏の代から中卸しを行つてゐたという。そのため、仙南地域でのだるま販売は植地家の認可が必要であった。現在は、植地代志子氏が本郷だるま屋と佐藤商店からだるまを仕入れ、竹駒神社でのだるま販売を統括している。

### ③樋地家による販売

樋地家では毎年12月になると、だるまの在庫を確認し、大晦日の販売に間に合うように仕入れを行う。昔に比べてだるまの需要が少なくなってきたため、不足分のみを注文し、できるだけ在庫が残らないように留意する。樋地家が仕入れただるまは、さらに竹駒神社の参詣者休憩所などに卸し、販売時は正月休みを利用して息子夫婦も出店している。

樋地家では卸されただるまの販路を任されており、先代の頃には丸森にも売りに行っていた。12月25日に市が開かれており、自転車屋の店舗を借りて販売していたようである。代志子氏も一度売りに行ったことがあったが、それは途絶えてしまった。その後、商工会から「市ではだるまが必要だから、取りに来る」との要請があり、だるま市のポスターも作成されて代志子氏もそこに呼ばれていた。市が少なくてからはスーパーで何年か販売していたが、そのスーパーの閉店を期に丸森での販売は行わなくなった。それ以降、丸森の客は正月に竹駒神社にだるまを買いに来るようになったという。

仙台市より南部の地域では、年末から3月にかけての竹駒神社（岩沼市稲荷町）での販売を中心であり、新暦の元旦・どんど祭・旧暦の元旦・初午大祭の折に竹駒神社境内に出店している。販売にあたり、代志子氏は「名亘露商協会」に所属している。この会員は世襲制ではなく個人単位であるため、樋地家では代志子氏と息子夫婦の3名が加入しており、1人2店舗までが割り当てるという。近年は後継者不足の問題で、会員が減少の傾向にあるようだ。販売は決まり場所であり、「竹駒神社境内出店許可証」と書かれた許可証が必要である。場所割りは、毎年12月27日に神社の大広間で行われ、13時から祈祷、13時半から会議が行われる。以前は初午大祭の際、一般露店を含めると100店舗以上あったが年々減少し、平成18（2006）年は72軒、平成19（2007）年は69軒が出店された。このうち、露商協会の加入者は4分の1ほどの割合である。

大晦日は、20時頃から出店の準備を行い、翌日まで夜通し店番する。大晦日から正月の期間は、参道に休憩所を含め6店がだるまを販売しており、そのうち4店舗で松川だるまを、残りの2店舗で関東系のだるまを取り扱っている。初午大祭時は、休憩所及びその店頭のテント以外は、代志子氏のみがだるまを販売している。

## （2）おひなっこやでのだるまの販路と変遷

### ①歳の市（仲見世）・旧正月の市の販売

おひなっこやはでは、東二番丁や柳町にテントを張り、泊り込みでだるまをはじめタマガミ・焼き物の恵比寿大黒などの販売を行っていた。ここでは正月用品の店が何十軒も軒を連ねており、日々的に正月用品が売られていが、それは昭和30年代半ば頃までであり、次第に客足が途絶えた。仲見世が廃止された後は、正月用品と共に三越デパートへ売りに行くようになったという。

仙台市外では、石巻・塩竈・松島などの歳の市や正月の市にもリヤカーを引いて売りに行っており、毎年決まった家の軒先を借りて店を出していた。その家の人の約束があれば、道路許可などは必要なかったという。また、塩竈には日帰りで行くこともあったが、道路許可などが厳しくなってからは、それらは直売から中卸しに切り替えた。仲見世への中卸しは、北は塩竈・石巻・氣仙沼・陸前高田・大船渡・釜石など、南は闘上・荒浜・荒井などの海岸沿いが中心で、特に宝船や大きんだるまの需要が多いようである。

また、南町通や河原町・長町などで行われていた旧正月の市にも足を運んでいた。それらは仲見世に比べて小規模ではあったが、旧暦であるため、寺社での販売時期と重ならず販売することができた。しかし旧暦の行事が自然になくなるとともに、旧正月の市も廃止されてしまった。

## ②寺社での販売

おひなっこやでは現在、正月と小正月に大崎八幡宮と東照宮、小正月のみ青葉神社、木下薬師堂の七日堂の祭典にて直営店を出店している。昭和40年頃までは竹駒神社の初午大祭にも1週間泊り込みで売りに行っていたが、バスによる県外からの観光客が増えてからは荷物になるだるまはあまり売れなくなり、中卸しに切り替えるようになった。現在は神社脇の高橋みやげ店で、おひなっこやから卸されただるまが年中販売されている。また、刈田嶺神社にも旧正月に足を運んでいたが、旧正月の市と同様に旧暦販売がなくなってからは中卸しに切り替えた。これは昭和40年代初頭の頃である。

その他、第1節で述べた仙台市及びその近郊の寺社には、ほぼおひなっこやが中卸しを行っており、主に正月や小正月の時期に販売されている。中卸しの場合、早いところで3~4月、通常で10月末頃に業者や寺社から仕入れの注文があり、歳の市での販売にも間に合うよう12月23日頃まで納めるようになっている。多いところでは千個ほどの注文があるという。浜通りで宝船が人気なのに対して、市内やその近郊では恵比寿大黒がよく売れるようである。さらに平成に入ってきたら、神奈川県横浜市の恵比寿神社にも、目無しの恵比寿だるまを年間300個ほど卸すようになった。関東のだるまもあるが、松川だるまは恵比寿が描かれているため縁起がよいといふ。

## ③行商による販売

昭和20年代後半には行商人が2人おり、3尺5寸くらいの高さの籠を背負い、汽車に乗って売り歩いていた。この籠は少しでも軽くするために目を大きく福んだ円柱状の物で、上には網を張ってさらに積み上げることができた。1年中だるまを売っており、在庫がなくなると補充をしにやって来た。あまり大きなものではなく、5~8寸の大きさをよく仕入れていったという。彼らは独立して自分の才覚で売り歩いていたため、その販路は定かではないが、客に頼まれればだるま以外のものも数多く販売していたようである。

また明治・大正の時代には、冬になると吉夫氏の祖父が荷車を引いて、岩手や山形の互市などにもだるまと焼き物を売りに行っていた。

## (3) 佐藤商店によるだるまの販路と変遷

### ①歳の市での販売

佐藤商店ではだるま作りを軸においていたため、中卸しが主流であった。だるま作りが追い込みに入る時期である東一番丁の仲見世では、直売を行わずに中卸しによって販売していた。昔は、北は塩竈・南は刈田郡などまでリヤカーを引いて売りに行っていたが、1日の販売でも行きと帰りを合わせると3日がかりになってしまい、時間も費用も大変であったという。そのためそれらは中卸しに切り替わり、業者に受け取りに来てもらうようになった。そして、業者からさらに分配が行われたようである。現在は塩竈の歳の市で販売する業者に卸している。また、直売は行わなかったが、松島にも卸していたという。新しい業者が来ても量産できないため、卸先は昔からほぼ固定されている。

### ②寺社での販売

寺社の販売に関しては、1月14日に大崎八幡宮及び東照宮に、七日堂の祭典の際には木下薬師堂に直営店を出店している。特に正吉氏の父の代から販売している大崎八幡宮では常連客が多く、客は売り子の顔を覚えて毎年買いに来るという。また、昔は旧1月14日にリヤカーを引いて売りに行っていた刈田嶺神社へは、ある時から中卸しに変更した。竹駒神社の初午大祭には、20~30年前まで直売店を出していた。他の製造元と同様に、割り当てられた店のテントのところで寝泊りし、1週間泊り込みで行っていた。正月期間はだるま作りで忙しいため、本郷だるま屋と同様に桶地家に卸していた。

現在は初午大祭でも直営店は出さず、竹駒神社での販売は全て桶地家に任せいている。佐藤商店では、3寸～1尺6寸ほどの大きさのだるまを卸しているが、売れるのはだいたい1尺くらいまでであるといふ。

以上のように、現在だるまの製造を行っている3軒のだるまの販路及び販売形態の変遷を述べたが、いずれも昭和40年代頃から、その多くが中卸での販売へと移行している。これは車の普及が大きな要因であるといふ。昔はだるまを運ぶ際もリヤカーや籠などを使用していたが、トラックやワゴン車が普及してからは、一度に多くのだるまを卸すことが可能になった。仙台近郊の業者は直接受け取りに来ることが多いが、そうでない場合はトラックを頼んで運ぶこともある。しかし、直売を行う箇所が減少したかといって、新しい卸し先が増えた訳ではなく、昔から卸していたところと直売から中卸しに切り替えたところに概ね固定されているようである。

これらを踏まえて松川だるまの商圈を見ると、北は岩手県釜石市から南は宮城県蔵王町までが中心であると考えられる。それに加え、各家に寄せられる特別注文や、おひなっこやで年に5～6回行っている物産展において、東京・神奈川・広島などその範囲は徐々に広がる傾向にある。

## 第6章 だるまを飾る民俗

これまでの章ではだるまの製造・販売について述べてきたが、本章においては、実際に家の中で飾られているだるまを対象にとりあげ、だるまを、いわば、消費者の側から見ることで、これが飾られている実態や入手方法、そしてさらにだるまを飾る意味などについて明らかにする。対象として取り上げる事例は、仙台市の中でも伝統的な生活様式が残っていると言われる泉区根白石地区と、その逆に仙台の商業の中心地区と見なされる青葉区一番町である。

### 第1節 根白石地区にみるだるま

根白石は仙台市中心部から見て西北方向、泉ヶ岳へ向かう途中にある水田が広がる農村地区である。中心集落の根白石はカギ型の街旧泉市西部地域の経済・政治・教育・文化の中心で、仙台七夕の期間、地区的中心商店街を中心に「ミニ七夕」を飾ることでも知られている。調査の概要は以下のようである。

調査対象 根白石町内会 434戸（有効調査対象：344戸）

調査期間 2007年2月7日～9日

調査方法 調査票に基づく訪問調査

調査員 東北大学大学院文学研究科宗教研究室構成員 延べ93名

#### (1) だるま所持の割合

対象となった434戸のうち不在が76戸、調査拒否が14戸あったため、この調査の有効調査対象は344戸であった。このうちでだるまを所持しているお宅は、103戸、つまり有効調査対象のちょうど30%のお宅でだるまが所持されていることが明らかとなった。この値をどのように解釈するかは即断できかねるが、本章後半部の一番町商店街での所持率が約1%であったことと比較するなら、かなり高い所持率と言いうことができよう。

#### (2) だるまの所持数

以下だるまを所持しているお宅103戸の中での傾向性を確認していく。

まず所持する個数であるが、1個から11個まで分散する。件数が最も多いのは3個所持するお宅で、これが所持するお宅の四分の一を占めている。

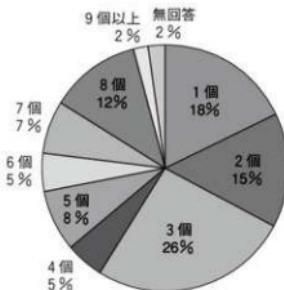


図3 だるまの所持数

複数飾る場合は大きさを越えることが普通で、3個の場合は大・中・小のようになる。飾る個数の正当性に関する説明としては「七転び八起き」に触れる場合が多く、8個飾っているところでは、7個では転んだままなので良くないという言い方が多くのお宅から聞かれる。

### (3) だるまの置き場所

だるまを飾る場所については、約9割が神棚としており、その他の場合でも神棚に準じた専用の棚を設けたり、家具の上方としたりで、神的存在、もしくは神的存在に準じた扱いを受けていることが明らかになる。

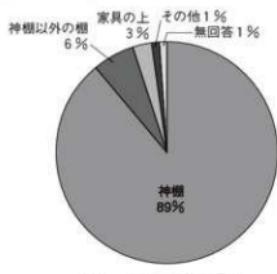


図4 だるまを飾る場所



写真78 8個のだるまを飾る

### (4) だるま入手の機会

だるま入手する機会については、「毎年の場合」と、「特別の機会」の二通り見られる。前者の場合、その契機となる最大の機会は正月である。調査したうち約6割が正月に入手しており、年の瀬からどんど祭までの、広義の正月の時期でまとめるなら約7割にのぼっている。正月に新調する場合、それに伴って聞かれる行動パターンとして、所持しているだるまの中で一番古い一本をどんど祭などで処分するものだというものがあげられる。さらに言うなら、新調するだるまは一回りづつ大きいものを求めるべきで、このやり方に留意して新調することにより“発展”を呼び込むことを祈ることになるという。松川だるまの場合、その大きさは3寸から始まって1寸ごとの大きくなっていくのである。後者の機会としては「家の新築・改築時」が併せて8%ほどみられ、こちらのケースの場合は、新調することと処分することが必ずしもセットになっておらず、「買い換え」と言うより「買い足し」をしていることが多い。

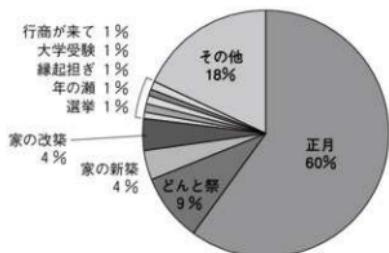


図5 だるま入手の時期

入手先として挙げられる44.6%は根白石の地元にあるタカチヨウ商店であるが、ここで買い求める理由としては習慣だから（17%）とするものが多く、店の方でも新調するだるまの個数などを調べて取り寄せている。また以前までだと古くなつただるまの「色あげ」の斡旋も行うことが多かったという。これは古くなって色あせできたある程度大きなサイズのだるまを、製造業者に送り返して新たに彩色を施すことを言うが、今回の調査時では97%は行っていないという。また根白石以外の場所としては、大崎八幡宮（5.0%）、竹駒神社（4.1%）といった神社での購入が目立つか、前章まででみてきた、だるまを製作しているお店から直接購入するという場合もみられる。

#### （5）だるま選択の基準

入手するだるまは一回りづつ大きくすることがよいとされるが、実際に購入する場合は、自宅の飾る場所の広さが一つの制約材料となる。特に家を現代風に建て直したお宅からは、従来までの家の構造では付けていなかった天井にぶつかってしまうので、選択するだるまの大きさに限界が出てきた旨の指摘をしばしば聞いた。ちなみに調査したお宅に飾られているだるまの大きさは、一尺とするものが13.9%で一番多く、以下七寸（9.2%）、八寸（8.8%）、そして五寸と一尺五寸が7.1%と続いている。今回の調査の中で最も大きかったのは、三尺とするものであった。

販売している人々がだるま選択の要としてアドバイスする点として、第一に「怖そうな顔」が挙げられる。この基準は購入する人々の間でも共通してもたれているとみえ、今回の調査の中でだるまの顔つきについて尋ねた回答としては「怖い」が25.2%にのぼっていた。以下「りりしい」（9.0%）、「柔らか」（8.1%）、「かわいらしさ」（4.5%）とあり、だるまに対する印象としては、ソフトな存在として言うより、むしろハードな存在として親しみをもたれていることが明らかになる。

まだるまの腹の部分には、絵柄が付けられている。大きなだるまの場合は宝船の乗った七福神の絵柄が時には立体的に付けられている。小さなだるまの場合は、七福神のうちの大黒や恵比寿の図柄がつくことが多い。いずれにしろ、縁起物の神々の図柄がだるまのお腹の部分に付けられることで、だるま自体のもつ価値に、それら神々の価値が付け加えられる形で松川だるまとしての聖性を高めているものと考えられる。

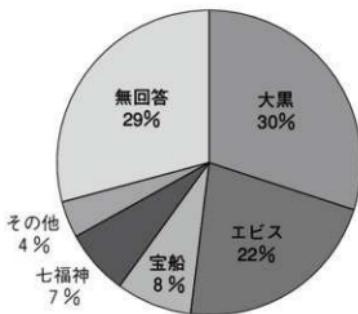


図6　だるまの絵柄

### (5) だるまへの関わり

毎日だるまに関わるとするものは17%であったが、多くは神社の祭りや桃の節句などの祭りの日(20%)、そして正月(41%)といった一年のうちでも特別な機会に関わりをもつとすることの方が多いかった。

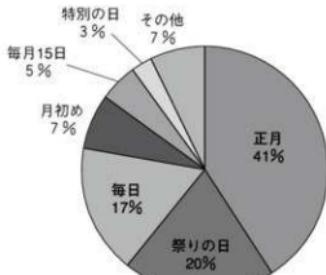


図7 だるまへ関わる機会

関わりの具体像としては、掃除や供物を供えるといったものに加え、28.1%の人々はだるまに対し祈願をしていた。祈願内容には、商売繁盛・家内安全(各5件)、無病息災(4件)、必勝祈願(3件)等の他、「だるまと一緒に家が大きくなるように」とする、だるまに託した言い方での家運を祈るものも見られた。

### (6) だるまとは何か

では最後に、地域の三軒に一軒はだるまを飾っている根白石地区の人々にとって、だるまとは一体何なのであろうか。するとまず、いわゆる「縁起物」と考えるものが40.9%、神様・神仏と同じ存在・われわれを守ってくれる存在などと言った「神的存在」とするものが32.6%となっていた。これらの類型はあくまで実態整理のために行ったもので、「縁起物」と「神的存在」の決定的相違点を、ここでは祈願対象となるか否かという点において判断した。とはいえ人々から返ってくる「縁起物」という言葉の用法には幅があり、一方では吉祥を招くような縁起の良いモノといった感覚が確認されながら、他方では神そのものではないものの「神的存在」の範疇に入り、神とはほぼ同様の扱いをうけるべき存在と考えられている場合がしばしば明らかになった。特に後者は、だるまを神棚に収めている場合に確認される感覚で、「神棚を拝む」という行為の対象となるのは、神棚の上に祀られている神々のみならず、同じく神棚の上に飾られている存在全てを想定している。それゆえ神棚上のだるまは神的存在として祈りの対象に含み込まれることが多くなっている。

ならば根白石の人々にとり、神的存在としてのだるまは、いかなるカミなのであろうか。まず(5)「だるまへの関わり」でみた祈願内容から逆に考えるなら、だるまには「家内安全」「商売繁盛」のような家全体や家の構成員の守護が求められていることが明らかになる。また(4)「だるま入手の機会」として「家の新築・改築時」があったが、このような機会にだるまを求める背後には、だるまを家の守り神的存在とみなす考えが窺える。さらに毎年一つづつ増減していく飾り方にも、常に新しいだるまを家に補充していくという一種の再生思想を読み取ることも可能となろう。これらのことから推察するに、根白石におけるだるまは、家の守護神的存在者として人々の関わりを集めているものと考えられる。

## 第2節 仙台市中心部の商店街にみるだるま—松川だるまから仙台四郎へ

本節においては、仙台市中心部の商店街における松川だるまの所持状況、信仰の対象としての松川だるまに対する人々の関わり方の変化について論じる。具体的には、青葉区一番町1丁目から4丁目のうち、特に店舗や事務所が集中する東一番丁通りを対象に、路面店に限り196軒（一番町四丁目商店街82軒、ぶらんどむ一番町51軒、サンモール一番町30軒、南町通から柳町通まで33軒）においてだるまの有無、入手経路、飾り方、だるまに対する認識について聞き取り調査を実施した。その結果、中心商店街においては、松川だるまを飾ることや、正月・小正月にだるまを買い求め、どんど祭の御神火で燃やすという習慣が失われ、縁起物としてのだるまの位置づけが変化していることが明らかになった。

今回、聞き取りを実施した196軒のうち、店頭に松川だるまを飾っているのは2軒のみであり、他に二階の自宅や事務所の神棚に松川だるまを飾る店が6軒確認された。「松川だるま」そのものを知らない人も多く、のことからも商店街においてだるまをめぐる信仰が失われつつあることが推測される。

店先にだるまを飾る場合、置き場や飾り方に決まりはなく、他の縁起物と並べて見栄えのよい場所に飾られている。一方、2階の自宅や事務所に飾る場合は、一般的に神棚に祀るものと考えられており、複数の大きさが異なるだるまを並べ、七転び八起きにちなんで、7個から8個を並べる場合が多い。

一番町四丁目商店街に位置する島田眼鏡店では、仏間に壁にだるまを飾るための棚を作り、3寸(2体)、4寸、7寸(2体)、8寸(2体)の計7つのだるまを飾っている。現在も、毎年1体ずつ大崎八幡宮のどんど祭に持参して御神火で燃やし、帰りに本郷だるま屋のものを1体購入して棚に並べている。同じく一番町四丁目商店街に位置する、ますや履物店では、自宅の神棚の端に6寸の松川だるまを飾っている。これは3~4年前に大崎八幡宮のどんど祭で購入したものである。1970年(昭和45)頃までは、毎年1体ずつだるまを買い替え、小さいものから大きなものへ、だるまが天井に届くようにより大きなものを買い揃えていたが、現在は毎年買い換えることはなく一体だけを飾り続けている。

現在もだるまを飾る店のうち、正月から小正月のどんど祭の時期に毎年だるまを買い換える店は半数以下であり、色あげをする店はみられない。何年も同じだるまを神棚に飾ったままの家がほとんどである。かつては、子供がだるまを神棚から下ろし人形遊びに使って親に叱られるなど、だるまは信仰の対象でありながら、生活に溶け込み人々にとって身近な存在であった。小さなものから大きなものへ8個を目安にだるまを買い足し、一番古いものを大崎八幡宮の御神火で燃やすという昔ながらの祀り方は今も知られているものの、だるまを買い換え、日々無病息災、室内安全、商売繁盛を祈るような関わり方はみられず、飾ったままだるまの存在をそれほど意識せずに暮らしていることが窺える。縁起物を一箇所にまとめて飾り、毎日米や水を供える店はあるが、だるまに日常的な関わりをもつことはほとんど失われている。

中心商店街である一番町において、松川だるまをめぐる信仰が失われつつある理由として、以下の2点が考察される。

第1に、中央・海外資本の支店・販売店の進出により、この地域において地元企業や地元小売店が減少していることが挙げられる。支店経済都市と呼ばれる仙台市において、中心市街地である一番町には全国規模で展開する企業の支店や支社が増加している。特に一番町三丁目は海外ブランドの進出が著しく、東一番丁通りにおいて地元小売店が占める割合は減少している。首都圏に本店をおく企業や、海外ブランドの支店では、店のコンセプトや商品の陳列方法が本社によって定められており、店頭に縁起物を飾ることは禁止されている。首都圏や海外ブランドの支店が集中する、ぶらんどむ一

番町やサンモール一番町で松川だるまが全くみられないことはこうした理由によると推測される。

一方、一番町四丁目商店街には大正時代から現在地に店を構え、現在も1階を店舗、2階を自宅とする、地元商店が比較的多く残っている。そのため、現在も松川だるまを飾る店の多くがこの4丁目に集中している。このことから、仙台市中心部の商店街である一番町において松川だるまをめぐる民俗が消失しつつあることは、中央・海外資本企業の支店・支社の進出や、一番町に店を構えながら住居は別にする人が増えてきたこと、さらに入れ替わりの激しい東一番丁通りにおいては特に店舗の建て替えや所有者の変更と共にだるま自体が失われてきたことが影響していると考えられる。

第二に、一番町においては、松川だるまに代わる新たな信仰の対象が登場し定着したこと。だるまをめぐる民俗の消失を加速させた要因として考えられる。

調査を実施した198軒のうち27軒（一番町四丁目商店街15軒、ぶらんびーむ一番町5軒、サンモール一番町6軒、南町通から柳町通1軒）において、商売繁盛の信仰対象としての「仙台四郎」が祀られていた。仙台四郎とは仙台市を中心として全国的にも知られる福の神であり、「仙台四郎」「四郎馬鹿」「槽下四郎」と呼ばれた実在の人物の写真やグッズを飾ると店が繁盛すると言い伝えられている。商店街における仙台四郎の知名度は高く、四郎についての言い伝えや福の神として扱われるようになつた経緯が語りとして共有されており、この地域においては商売繁盛を目的とした信仰の対象が、松川だるまから仙台四郎へと置き換わってきたことが明らかである。仙台四郎については多くの種類のグッズが売られており、写真や土鈴置物が主流であるものの、木型や色紙、キーホルダー、湯呑みやカード状のものなど、多様な商品が三滝山不動院の他、駅や商店でも販売されている。しかし中には既成の商品を飾ることにとどまらず、自らパソコンで描いたオリジナルの四郎の絵を飾ったり、ビースサインをした四郎を書き印刷したものを作り抜いて、四郎が店内から店先を覗いているかのようにレジ周辺に設置するなど、商店街で働く人々が独自のアイデアで楽しみながら四郎を祀り、商売繁盛を祈願している。つまり、仙台四郎に関しては統一された信仰の儀式が確立されていない。このように仙台四郎は、神聖な信仰の対象というよりも、キャラクターや店のオブジェとして扱われており、1993年（平成5）にマスコミに大きく取り上げられたことに加えて、自由な発想で祀ることができる身近な福の神であるがゆえに急速に定着してきたことが窺える。仙台四郎をめぐる信仰は、消えゆくだるま信仰とは対照的に、今現在様々な形で人々に解釈され、生み出されている信仰であり、こうした新たな信仰対象の登場がだるまをめぐる信仰の消失に拍車を掛けたことが推測される。

以上、論じてきたように、購入した松川だるまを神棚に祀る信仰が比較的残っている農村部に対して、中心市街地においては店舗の改装や経営者の変化により松川だるまが祀られることが少なくなり、正月からどんどん祭の時期に毎年だるまを買い換えるという習慣も失われつつあることが明らかになった。さらに中心商店街としての一番町において、商売繁盛を祈願する信仰の対象は松川だるまから仙台四郎に入れ替わり、形式に縛られることなく気軽に自分なりの方法で商売繁盛を祈願することができる福の神へ、信仰の対象が交代してきたことが考察される。

### 【参考文献】

開善内

1966 「仙台達磨」 吉田慶二

仙台市教育委員会

2008 「柳生の手漉き和紙技術調査報告書」

仙台市歴史民俗資料館

1985 「調査報告書第6集 堤町周辺の民俗」仙台市歴史民俗資料館

藤智仁

2005 「松川だるまの民族誌」「東北人類学論壇」4号、東北大学大学院文学研究科人類学研究室

佐藤雅也

1996 「仙台地方の手工業」(2)「足元から見る民俗」(5) 調査報告書第15集 仙台市歴史民俗資料館

佐藤雅也

2007 「仙台の柳生和紙と松川達磨」「足元から見る民俗」(15) 調査報告書第25集 仙台市歴史民俗資料館

政岡伸洋・鈴木卓也・小谷竜介監修

2007 「波伝谷の民俗」東北歴史博物館



写真79 仙台四郎など、他の縁起物と共に飾られる松川だるま



写真80 島田眼鏡店、2階自宅（仏間）の松川だるま

# 鍛冶屋

## 例　　言

- 1 本稿は、仙台市を補助事業者とした平成18年度国庫補助事業「仙台旧城下町に所在する民俗文化財調査」のうち、「鍛治屋」に係る調査報告書である。
- 2 本調査の実施期間は平成18年8月1日～平成19年3月31日である。
- 3 調査は仙台市教育委員会文化財課（担当：関口健、伊藤優）の総括のもと、仙台民俗文化研究会が行った。
- 4 調査および執筆分担は次のとおり（肩書きは当時）
  - ・第1章仙台における鍛治屋の歴史民俗と概要  
佐藤雅也（仙台市歴史民俗資料館学芸員）
  - ・第2章野鍛冶・千葉鍛冶屋  
車田敦（大崎市教育委員会）
  - ・第3章刃物鍛冶（1）－鈴木鍛冶－  
小田嶋利江（東北大学非常勤講師）
  - ・第4章刃物鍛冶（2）－村上鍛冶屋  
佐藤雅也
  - ・第5章鋸鍛冶菅原聰  
及川宏幸（東北歴史博物館学芸員）
  - ・第6章鋸鍛冶（2）－中屋藤蔵（京藤繁）－  
渡邊充洋（東北学院大学大学院生）  
小西治子（東北学院大学大学院生）
  - ・第7章馬車鍛冶・車大工・千葉家と山岸諸車製造所－  
関口健（国立歴史民俗博物館外來研究員）  
小田嶋利江
  - ・特別編仙台市内に残る銅製品製作技術について  
関口健
- 5 本稿のうち、「特別編仙台市内に残る銅製品製作技術について」に関しては株式会社ZENH田中善氏から特別なご配慮をいただきました。感謝申し上げます。
- 6 本調査事業の目的と方法、調査体制、調査成果の概要を示すために別途「総括編」を刊行している。
- 7 調査及び報告書作成に関する諸記録、資料等は仙台市教育委員会が保管している。

## 鍛冶屋

### 目 次

第1章 仙台における鍛冶屋の歴史民俗と概要.....	73
第1節 近世・近代の鍛冶屋.....	73
(1) 近世の鍛冶屋	
(2) 近代の鍛冶屋	
第2節 鍛冶屋の信仰.....	75
第3節 徒弟制度と鍛冶屋.....	76
第4節 各種の鍛冶屋.....	79
(1) 野鍛治	
(2) 刀鍛治・刃物鍛治	
(3) 鋸鍛治	
(4) 機械鍛治	
(5) 小細工鍛治・飾り金具と革筋金具	
第5節 その他の機械金属業.....	81
(1) 銚物・銚掛	
(2) 銅器	
第6節 仙台の鍛冶屋に関する研究整理.....	83
第2章 野鍛治 (1) 一千葉鍛冶屋.....	85
第1節 郷六鍛治の系譜と修行時代.....	85
(1) 郷六鍛治の系譜	
(2) 修行時代について	
第2節 仕事場について.....	86
第3節 鍛冶屋の生活.....	87
第4節 技術と製作工程.....	88
(1) 包丁製作について	
(2) 錆製作について	
(3) 「カツツア」製作について	
第5節 原材料と道具.....	94
(1) 原材料について	
(2) 道具について	
第6節 製品と経営.....	96
(1) マグロ包丁と発掘道具	
(2) 製品の流通について	
(3) 農具の修理、一般の刃物研ぎについて	
第7節 鍛冶屋の信仰.....	97
第8節 技術の伝承について.....	98

第3章 刃物鍛冶（1）—鈴木鍛冶—	113
第1節 鈴木刃物鍛冶	113
(1) 鈴木刃物鍛冶	
(2) 鈴木鍛冶屋の先祖	
(3) 鈴木鍛冶屋	
第2節 鍛冶屋の生活	114
(1) 鈴木鍛冶屋の一年	
(2) 鈴木鍛冶屋の一日	
第3節 鍛冶屋の仕来り	115
(1) 相方・テコ	
(2) 鈴木鍛冶屋の職人	
第4節 鍛冶屋の信仰	116
第5節 製品	117
(1) 鈴木鍛冶屋の仕事	
第6節 原材料	118
第7節 道具	119
(1) 道具の種類	
第8節 技術と製作工程	120
(1) 包丁製作の工程	
第9節 仕事場	121
(1) 鈴木鍛冶屋の仕事場	
第4章 刃物鍛冶（2）—村上鍛冶屋—	122
第1節 鍛冶屋の生活文化	122
(1) 鍛冶屋の系譜	
(2) 鍛冶屋の生活（家、地縁、社会）	
(3) 鍛冶屋の修業	
(4) 鍛冶屋の習俗・信仰・民俗知識	
第2節 鍛冶屋の技術伝承	124
(1) 原材料	
(2) 道具	
(3) 製作工程	
(4) 製品	
第5章 鋸鍛冶（1）—皆原聰—	131
第1節 鍛冶の修業	131
(1) 職人になるきっかけ	
(2) 相馬での修業時代	
(3) 一年の作業・休日・顧客	
第2節 独立後の鍛冶職人	134
(1) 店舗・商品の変遷	
(2) 仙台鋸商工組合	

第3節	鋸製作の道具	138
(1)	話者の所有する道具類	
第4節	鋸製作の工程	141
(1)	かつて行った製作工程	
第5節	鋸製品	145
(1)	話者の作った鋸製品	
第6章	鋸鍛冶 (2) 一中屋藤藏 (京藤繁) 一	152
第1節	鍛冶屋の生活	152
第2節	系譜と組織	153
(1)	中屋藤藏鋸店	
(2)	大久保椎平鋸製作所 (大椎鋸店)	
(3)	仙台鋸商工組合	
第3節	製品	155
(1)	ヤマノコ (山鋸)	
(2)	ダイクノコ (大工鋸)	
(3)	マルノコ (丸鋸)	
(4)	ドウブキ (胴付)	
(5)	タケヒキノコ (竹挽き鋸)	
(6)	その他	
第4節	原材料	157
(1)	ドウパン	
(2)	ゼンマイ	
第5節	道具	158
(1)	ヤスリ (鏡)	
(2)	挟み板	
(3)	グラインダー	
(4)	砥石	
(5)	バフ	
(6)	セン	
(7)	万力	
(8)	カナシキ (金敷)	
(9)	ジョウギ (定規)	
(10)	狂い取り鏡	
(11)	目振り鏡	
(12)	タガネ (軫)	
第6節	技術と工程	161
(1)	製造	
(2)	仕上げ	
(3)	修理	
第7節	仕事場	163

第8章 経営と流通販売	164
(1) 販売と決算	
(2) 商圏	
(3) 卸売り	
(4) 仲間の仕事	
(5) カタログ販売	
第7章 馬車鍛冶・車大工(1) 一千葉家と山岸諸車製造所	166
(1) 車屋の風景	
(2) 車鍛冶の技術と職人のくらし	
(3) 馬車鍛冶に関する諸道具と製品	
特別編 仙台市内に残る銅製品製作技術について	183
第1節 株式会社タゼンとその銅器製作の概観	183
第2節 銅器の加工道具	185
第3節 銅器の製作技術	193
(1) 銅の圧延	
(2) 銅器の製作	
第4節 商品の売買と職人のくらし	198
(1) 銅製品の販売	
第8章 仙台における鍛冶屋の特徴と今後の課題	206

## 第1章 仙台における鍛冶屋の歴史民俗と概要

### 第1節 近世・近代の鍛冶屋

#### (1) 近世の鍛冶屋

佐々木常人編『宮城県の野鍛治』（東北歴史資料館資料集30、1991）によれば、仙台藩時代の鍛冶職は、「烟屋（鉄山）で荒鉄か延鉄を精錬する大鍛治と、烟屋から供給された鉄の細工にあたる小鍛治」からなる。

本文での鍛冶屋とは、小鍛治のことを意味している。

前掲書『宮城県の鍛冶屋』によれば、「仙台府諸士版籍」には、刀鍛治、鎌治、鉄砲屋（鉄砲鍛治）、大綱工鍛治、米谷鍛治（明暦2年仙台米ヶ袋にあった鍛冶会所に勤める12軒の鍛冶屋を登米市東和町米谷において）、小綱工鍛治などが記載されている。

近世・仙台藩の鍛冶屋は、武具を製作する刀鍛治、鉄砲鍛治。職人の刃物・道具を製作する道具鍛治・刃物鍛治。農具一般を製作する野鍛治。家釣・船釣専門の釣鍛治。釣針用針金を作る針金鍛治。船の錨を作る錨鍛治。塩煮釜を作る釜鍛治。飾り金具などを作る小綱工鍛治などに専門化していた。また、鋳掛屋の中に鍛冶職を兼業する職人も出現していた。

仙台城下では、北鍛治町、南鍛治町には、刃物鍛治・道具鍛治の職人が配置されていた。また、鉄砲足軽を配置した鉄砲町には鉄砲鍛治が置かれた。そのほかにも城下には、飾り金具など小綱工鍛治の職人がいた。

針金鍛治は、仙台藩北部の本吉郡長磯村、津谷村、山田村、気仙郡竹駒村などで生産された。

釜鍛治による鉄釜は、「鉄釜と鉄板釜に大別されるが、三陸沿岸では鉄板製の釜が主流であった」という。渡波塙田では、「角鉄を打ち延した鉄板を300枚以上も鉢で接合した」という塙釜の記載がある。これらの塙釜は仙台藩の釜鍛治職人が製作した。

材料の地金は、仙台藩では、小規模な鉄山で生産した。刃金については、「生産の可能性は否定できないものの、その数量はさほどに及んだとは考えられない」ことから、他領から移入していたと想定されるという。

#### (2) 近代の鍛冶屋

明治時代以降における仙台の鍛冶屋には、刀鍛治（軍刀）、鎌鍛治、刃物鍛治、小綱工鍛治、野鍛治などの伝統的な鍛冶職とともに、馬車鍛治や工作機械・農機具製造などの機械鍛治、あるいは馬の蹄鉄などの新しい鍛冶屋が出現した。

仙台市内では、明治末期には、鉄物の製造戸数は41戸、大正10年代には58戸～74戸、昭和初めには64戸～102戸だった。

戦後の昭和25（1950）年頃には、約40戸の野鍛治等がいたが、昭和35（1960）年頃から耕軒機が急速に普及するなど、農林業・交通業への動力機械の導入により、鍛冶屋は急激に減少していった。

鋸鍛治は、「仙台鋸」といわれ、仙台市内および近郊農村には店頭販売（居職）、東北・北海道地方にはカタログ販売を展開した。造船用鋸、大工用鋸、木挽用鋸などを製造販売した。

野鍛治は、三本鋸、平鋸・名取鋸、金鋸、唐鋸、草刈鋸、馬鋸（まんが）の刃、馬耕（ば）の刃、鍼、

鉈、包丁などを打った。

刃物鍛治は、職人の道具を打った。大工職、建具職、下駄職、桶職などの鞆、鉈、鎗刀は、正廣（まさひろ）、重利（しげとし）などが有名だった。

また、左官のナデ鍛（仕上げ鍛）は北九番丁角の権治鍛治（ごんじかじ）、石屋の道具は八幡町の黒田鍛冶屋、樅木手入れ鉄は鉄砲町の村上鍛冶屋などのように、刃物鍛治・道具鍛治にはそれぞれ得意の分野があった。刃物鍛治は、このほかにも包丁各種などの刃物も製作した。

機械鍛治の一つである馬車鍛治は、車大工と1組になって、荷車・大八車、荷馬車などの製作にあたった。

## 第2節 錫冶屋の信仰

仙台の錫冶屋では、毎年、正月2日、3日の火入れ式には、製品の雛形や奉納剣などを仕事場の神棚に奉納した。

旧暦11月8日の繭祭りには、錫冶神の掛軸をさげ、神棚に御神酒、切餅、御頭付き、赤飯などを供えお祀りする。幕末頃の仙台を回想した『仙台昔話電狸翁夜話』によれば、11月8日の錫冶屋の「繭祭」には、子どもたちは、「ホタケ、ホタケ」と唱えながら錫冶屋を廻り歩く。錫冶屋では、その子どもたちに菓子、蜜柑などを与えるとある。

タゼン（旧田善銅器店）では、現在でも、繭祭りは毎年11月8日に行う。繭の神様が祀られ、卸町店に社員を集め、「1年間の勤労をねぎらい、工具の掃除をしてこれに感謝する。また、暮れにかけて最も忙しくなるので、社員全員の健康と商売繁盛、防火も兼ね、神主を頼み拝んでもらっている。この日は赤飯など御馳走を用意し、また、社員に金一封を渡し、永年勤続者には記念品と表彰状を贈っている。火を用いている商売上、欠くことのできない行事である」という。（仙台市歴史民俗資料館調査報告書第7集『御譜代町の生業』上巻、27頁、1986）

錫冶屋は、南錫冶町の三宝荒神、河原町の秋葉神社、古峯神社、愛宕神社などを信仰し、お札をはった。

仙台市南錫冶町の三宝荒神は、錫治職連中が錫冶屋の神様として祀った。

なお、忌み嫌うことには、産火や穢れを嫌い、仕事場の炉では、四足動物は決して焼かなかった。また、仕事場の壁に注連縄をはりめぐらす錫冶屋もあった。

### 第3節 徒弟制度と鍛冶屋

聞き取り調査によれば、職人・諸職への弟子入りには、農家の次・三男が多いが、親方・職人の後継ぎ・後継者が内弟子になる場合もある。また、江戸時代以来の職人町では、明治時代以降も、ある時期まで住民のほとんどが同業者であり、同業者や取引先同士での斡旋、紹介もある。そのほかにも、月給取り（サラリーマン）や職業軍人の子弟、商工業者の子弟、零細農家の長男などもいた。

明治時代には、数え10、11歳くらい（満9、10歳くらい）の弟子入りが一般的であった。これは、第1に、江戸時代末～明治初年の弟子入り慣行を踏襲していること。

第2には、明治30年代には、義務教育が4年だったことも関係している。明治23（1890）年の小学校令では、尋常小学校3年または4年を義務教育と規定し、明治33（1900）年の小学校令改正では、尋常小学校4年の義務教育が確立した。

戦前には、まだ「理屈が先にきたり、色気づく」前の10歳くらいの子どもの頃に修業を始めないと、腕のよい職人にはなれないという意識や常識が根強かった。

義務教育が6年となった明治40（1907）年の小学校令改正以後から昭和初期・戦時期にかけては、小学校6年卒業後の数え13歳、または高等小学校2年卒業後の数え15歳で弟子入りして、数え21歳（満20歳）の徴兵検査まで年季奉公をした。その後も、多くの場合は、お礼奉公と称して1年近く、親方・師匠（弟子たちは師匠のことを生涯、先生と呼ぶことが多い）のもとで奉公した。お礼奉公の時期は、その待遇は、弟子時代とは違い、一定の賃金をもらえることもあり、その時の喜びを今でも忘れずにいる職人は少なくない。

弟子入りに際しては、師匠と弟子、その保護者、保証人と間で細かな取り決めがあらかじめ決められることが多く、師匠との間に契約書が交わされることもあった。

大正8（1919）年5月28日の「鍛冶職弟子奉公契約書」（仙台市歴史民俗資料館所蔵）には、以下のように記されている。

#### 鍛冶職弟子奉公

宮城県仙台市南鍛冶町四拾五番地

伝教者 深川喜一郎

宮城県宮城郡大沢村大倉七拾弐番地

伝習者 菅沢今朝之助

同県同郡同村大倉七拾弐番地

身元引受け人 菅沢半左衛門

右当事者間ニ於テ鍛冶職弟子奉公及其保証ノ為メ左ノ契約ヲ締結ス

第一条 右伝習者菅沢今朝之助カ伝教者深川喜一郎ノ鍛冶職見習ノタメ其労務ニ服ス  
ルコトヲ約シ伝教者ハ之ニ報酬ヲ与フルコトヲ約セリ

第二条 伝習者ハ伝教者ノ手代ノ指揮ニ従ヒ誠実勤勉ヲ旨トシ勤メテ伝教者ノ鍛冶職  
ヲ見習伝教者ノ労務ニ服ス

第三条 伝習者ハ伝教者ノ定ムル職則ヲ遵守スヘシ

第四条 伝習者ハ伝教者ノ定ムル休業日及正当ノ事由アル場合ノ外伝教者ノ許諾アル  
ニ非ラサレハ其労務ヲ廃スルコトヲ得ス

第五条 伝習者ハ其疾病ニ關スル費用ハ自ラ之ヲ負担ス

第六条 伝教者ハ報酬トシテ伝習ニ對シ左ノ行為ヲ為スヘシ

一 鍛冶職業ノ指導ヲ為スコト

二 伝習者ノ食料住居其他ノ費用ヲ負担スルコト  
但シ毎月ノ小使費被服ハ伝習者自ラ之ヲ負担スルコト

第七条 此伝習期間ハ大正八年參月壱日ヨリ起算シ満六ヶ年トス

第八条 伝習者ニ於テ正当ノ事由ナク伝教者ノ指定シタル住居ヲ去り又ハ其勤務ニ服セサルコト壱ヶ月以上ニ及ブトキハ伝教者ハ之ヲ解除シ第六条第弐号ノ食料及其他ノ費用ヲ償還セシムルコトヲ得

第九条 伝習者ニ於テ此契約ニ違反シ又ハ品行不良其他不正行為アルトキハ伝教者ハ何時ニテモ之ヲ解除スルコトヲ得

第十条 各当事者ハ正当ノ事由アルトキハ何時ニテモ之ヲ解約スルコトヲ得

第十二条 身元引受人皆澤半左衛門ハ伝習者カ金錢ニ關スル義務ヲ履行セサルトキハ直チニ其責ニ任ス

右契約ヲ証スル為此証書ヲ作り身元引受人及本人署名捺印シ弟子奉公契約書一札差上置クコト如件

大正八年五月廿八日

右身元引受人

皆澤半左衛門 (印)

右本人

皆澤今朝之助 (印)

仙台市南鍛冶町

淀川喜一郎 殿

前記の「鍛冶職弟子奉公契約書」には、仙台市南鍛冶町の鍛冶職師匠である伝教者・淀川喜一郎とそこに弟子入りする伝習者で宮城郡大沢村大倉（現仙台市青葉区大倉）の農家出身の皆澤今朝之助、その身元引受人となった同家の皆澤半左衛門の3名の当事者の間で、鍛冶職弟子奉公と、その保証のために取り結んだ契約書であることが明記されている。

伝教者の淀川喜一郎は、「重利（しげとし）」銘の道具・刃物鍛冶として広く知られ、下駄職の十能整（じゅうのうのみ）、各種鑿、鉈、鎗刀、桶職・鍛冶職の籠（セン）、大工職の整、鎗刀などを作り、その腕のよさは、道具を使う職人たちにも定評があった。戦時中には軍刀製作も行った。仙台市内では、軍刀製作は、「重利」とこと淀川喜一郎と、鋸鍛冶の大久保権平の2軒のみで行われていた。

「重利」の弟子には、「重也（しげなり）」、「重廣（しげひろ）」などの職人がいた。

伝習者の皆澤今朝之助は、年季奉公を終えると仙台市八幡町に大工道具などを扱う道具・刃物鍛冶として店を開いた。

次に、契約書の内容を要約すると、第1に伝習者（弟子）は、伝教者（師匠）の鍛冶職見習のために、その労働勤務に従うことを約束し、伝教者（師匠）は、その労働勤務に対して、報酬を与えることを約束すること。

第2に、伝習者（弟子）は、伝教者（師匠）または伝教者の手代、すなわち職人の指揮に従い誠実勤勉を心がけ、精を出して鍛冶職を見習い、労働勤務に従事すること。

第3に、伝習者（弟子）は、伝教者（師匠）が定める職業上の規則をよく守ること。

第4に、伝習者（弟子）は、伝教者（師匠）の定める休業日と、正当な理由がある場合を除くと、伝教者（師匠）の許しがなければ、労働勤務をやめることはできない。

第5に、伝習者（弟子）は、病気にかかったときの費用は、自己負担をすること。

第6は、伝教者（師匠）は、弟子入りした伝習者（弟子）の労務に対する報酬として、一人前の鍛

治職となるための技能を身につけられるように指導すること。また、伝習者（弟子）の食料、住居、その他の費用を負担すること。ただし、毎月の小遣銭と衣服は伝習者（弟子）が自己負担すること。

第7には、伝習期間（弟子奉公・丁稚奉公の期間）は、大正8（1919）年3月1日より起算して満6ヵ年とすること。

第8には、伝習者（弟子）が、正当な理由もなく、伝教者（師匠）が指定した住居を去ることや、また、労働勤務に従事しない期間が1ヶ月以上に及ぶときには、伝教者（師匠）は、この契約を取りやめて、第6条第2号に規程のある食料およびその他の費用負担額を返済させることができる。

第9には、伝習者（弟子）が、この契約に違反したり、品行不良、そのほかの不正行為があるときは、伝教者（師匠）は、いつでもこの契約を解除することができる。

第10には、伝教者（師匠）、伝習者（弟子）、身元引受人の各当事者は、正当な理由があるときは、いつでもこの契約を取りやめることができる。

第11には、伝習者（弟子）が、金銭に関する義務（伝習者の契約違反に伴う食料・住居その他負担額の返済）を実行しないときには、身元引受人がその責任を負う。

ここでは、師匠は伝教者、弟子は伝習者と明確に位置付けられ、弟子入りは、鍛冶職技能の習得にあり、弟子の労働勤務に対する報酬として、技能習得の指導と、丁稚奉公期間中の食料、住居、その他の費用負担を明記している。（佐藤雅也「職人の技術と民俗」参照、仙台市歴史民俗資料館調査報告書『足元からみる民俗（8）』所収、2000）

## 第4節 各種の鍛冶屋

### (1) 野鍛冶

野崎準「機械金属工業」(『仙台市史特別編6・民俗』所収、1998)によれば、旧城下町の入口付近や街道筋などに店を構え、鎌・鎌・犁刃・馬鍬などの農具・家庭用刃物から、「海の民・山の民の飛び込みの依頼でも腕一つで注文に応じるのが野鍛冶である」という。

### (2) 刀鍛冶・刃物鍛冶

仙台藩時代には刀工、鉄砲鍛冶を兼ねる刀工、鉄砲鍛冶から刀工に転じる職人がいた。また、明治時代以降の軍刀製作は、鎌鍛冶の大久保権平、刃物鍛冶の重利などの刃物鍛冶の師匠が行っていた。その技術は、師匠の下に従事した職人たちの間にも伝わった。大久保権平のもとで修業した京藤繁(後の中屋藤蔵)は、軍刀製作にも携わったという。

野崎準「機械金属工業」によれば、刃物鍛冶には、「鋸鍛冶以外の専門鍛冶には大工道具のカンナ(鉋)、ノミ(鑿)などを作る大工道具鍛冶、ハサミ(鍔)鍛冶などがある。もと青葉区八幡町に住んでいた相沢今朝之助はカンナ、ノミを作り『包友(かねとも)』の銘を打った。宮城野区鉄砲町の村上鍛冶屋は一般刃物も扱っているが、主に植木ばさみを製造している」とこと。また、仙台を代表する製品には、仙台ノコギリ(鎌)、仙台マサカリ(鍔)などがある。仙台マサカリは、「幕末明治初期頃現青葉区郷六の奥田鍛冶店が始め、よく切れるので北海道あたりからも注文があった」という。

### (3) 鎏鍛冶

野崎準「機械金属工業」によれば、「仙台には江戸時代から鎔鍛冶があり、天保9年(1838)に秋田藩に台切鋸(この場合手曲鋸のこと)の技術指導を行った『仙台台切師中屋東作』の名前が残る(『秋田藩林政正史』)こと。また、明治時代以降の仙台鋸については、野崎準「機械金属工業」によれば、以下のように記されている。

〔前略〕明治になると、仙台の鎔鍛冶は会津喜多方の名工中屋保右衛門に会津鋸の技術を学んだ。福島県喜多方市万福寺にある明治35年(1902)の保右衛門の顕彰碑に発起人として仙台中屋安右衛門(初代・渡辺善蔵)、渡辺藤右衛門の名が見える。土橋の京藤家中屋藤蔵は明治5年に開業しており、以後当代の繁氏まで4代を数える。また明治初期には水戸の大久保和助(本名は高沢道之助)が仙台高沢家の養子となって来仙し、大久保銘の鋸を作製した。その弟子には大久保市太郎、今津(大久保屋)保治、北海道に移住した娘婿の大久保捨次郎、河原町の三浦権平国光らが優れた鋸を作った。三浦権平は大久保権平国光銘で3代にわたり鎔鍛冶となり、相沢(大久保)源次郎、大久保清五郎など多くの弟子を育てた。初代権平は刀剣も製造している。大久保、中屋ともども「仙台鋸」と称していて、北海道や日本領であった権太などからも注文がくるほど評価を受けた。〔後略〕

### (4) 機械鍛冶

明治時代以降になると、工作機械、交通機械、器械農具などを製造する鉄工所、大八車・荷車、荷

馬車などを製造する馬車鍛冶・車大工が出現した。これらの鍛冶屋は、規模も大きく、一般的の鍛冶屋と区別して、機械鍛冶などと称された。

#### (5) 小細工鍛冶・飾り金具と簞笥金具

仙台藩から的小細工鍛冶・飾り金具などの技術は、現在でも仙台簞笥の金具職人に伝承されている。仙台簞笥の金具職人は、伊藤優の調査によれば、明治時代以降には、仙台市青葉区立町の菊地、その弟子筋の八重樫、沼田、仙台市若林区南鍛冶町の菊地、その弟子筋の黒田、鈴木、笠松、須賀川などの系統が確認されている。

現在は、金具専門職は、八重樫栄吉さん、八重樫功さんの2軒のみとなっている。八重樫栄吉さん(話者)は、昭和11年1月生まれで仙台八重樫家の金具職初代の八重樫丑蔵を祖父として、その長男・八重樫大吉を父とする。

八重樫家では、父の八重樫大吉(故人)、兄の八重樫繁(故人)、大吉の弟で叔父の八重樫今朝吉(明治44年生まれ、故人)、今朝吉の長男で栄吉さんの従兄弟の八重樫功さんが金具職人となっている。

小泉和子『簞笥』(法政大学出版会、1982)などによれば、仙台簞笥の金具製作工程は、①下絵工程、②鉄板切り工程、③整工程、④色付け工程、⑤引き手作りなどがある。(佐藤雅也「仙台簞笥と金具職人の技術」参照、『民具マンスリー』34巻7号、2001年10月)

## 第5節 その他の機械金属業

### (1) 銄物・銄掛

野崎準「機械金属工業」によれば、「江戸時代の仙台は北目町に銄物屋がいたが、今は製品が少し残るのみである。銄物修理の銄掛屋について瀬川善太郎は、昔は天秤棒に吹子や道具一式を積んで注文をとって歩いたといい、穴のあいた鍋釜は穴の周間に粘土で土手を作つて小さな堆場で溶かした銅貨などの青銅を流し込んで修理していた。麹屋や酒屋の大きな釜にヒビが入ったときヒビの両側に穴をあけ、青銅を鋏のように渡して流し込んで直したという。ただし、瀬川は仙台空襲で道具を焼かれ、戦後は焼き印製造に転じている」という。

また、タゼン（田善銅器店）では、仙台空襲で柳町の工場を焼失し、16代目田中善治、その子の田中善次郎（大正14年生まれ、話者）さん、田中善美さんは、工場の復興に努めた。そして、田中善次郎・善美兄弟は、街頭で銄掛屋を営んだ。さらには、焼けトタンなどの鉄片類を集め、ホウロク、バケツ、井戸の釣瓶桶などを作り行商もした。

### (2) 銅器

タゼンの会社案内『400年のあゆみ』によれば、株式会社タゼン（田善銅器店）は、創業400年をこえ、仙台藩の御飾師として伸銅を業務とした。伸銅とは、銅鉢から銅板を作り、それをたたいて加工すること。

明治時代には、ヤカンの製造に力を入れた。また、医・理・化学器の製造にも着手し、日清・日露戦争後には第2師団の下命により銅製品の製作を一手に引き受けた。明治6（1873）年には風呂釜を改良して、銭湯用のボイラーを製造した。

14代目田中善蔵は、風呂釜に改良を加え、明治20（1887）年に「循環式風呂釜」を製作した。景気の上昇に伴い、薔薇銅壺、おでん鍋、各種の製菓道具類も普及した。黄金焼（後の今川焼）の調理器具は、当時、田善が開発したといわれている。なお、14代目田中善蔵は、明治時代後半に、善蔵の製名制の廃止を決めた。

15代目は善七が継いだ。善七は、大正7（1918）年には、仙台市ガス局の前身である仙台瓦斯株式会社の発注で東北初のガス風呂釜を製造して、工兵第2連隊に納入した。

大正時代には、店舗や工場も拡張し、弟子の育成にも力を入れた。年季明けには、「のれん分け」の形で、北海道から九州まで弟子たちが全国に広く散つていった。これは後に、田善の取引拡大に大きく役立つことになる。

しかし、大正8（1919）年3月1日の「南町大火」によって、田善銅器店も一夜にして灰塵と化した。

16代目善治は、従来の風呂釜を東北・北海道等の寒冷地用に改良した「改良循環式風呂釜」を売り出し、「1分間酒燗器」、「仙台銅壺」、「七輪銅壺」（炊事の余熱で湯を沸かす）などの新製品を次々に考案した。

昭和9（1934）年7月には、仙台市保春院前丁に第2工場を新築した。しかし、戦時中になると國家総動員法の適用を受けて銅の製造販売が禁止された。事業は縮小され、第2工場も閉鎖された。その一方では、伝統技術が評価され、半田ゴテの専門メーカーとして軍の指定を受け、医療器具・理化学器具等の製造、修理をして細々ながら事業を存続させていた。また、工員たちは、板金工として、各地の航空機工場に微用されていった。1枚の板から打ち出す鍛起（ついき）技術は、プレス加工前の試作飛行機の製造に欠くことのできないものだった。

戦後には、手打ち銅製品は、駐留米軍兵士の土産品となつた。昭和25（1950）年に朝鮮戦争が勃発すると、銅市場は史上最高値を記録し、原料高の製品安という苦しい状況に陥る。それでも市内の岩松旅館や阿部菊旅館などが再建するための風呂釜製作を受けたのをきっかけに、県内外の旅館から風呂釜の注文が殺到した。また、おでん鍋、茶碗蒸し器など厨房器具の製造に追われた。そして、明治時代に14代目が開発した「黄金焼」を改良した回転焼き調理器具がブームとなった。（佐藤雅也「ものづくりと民俗学」参照、仙台市歴史民俗資料館調査報告書第21集『足元からみる民俗（11）』所収、2003）

## 第6節 仙台の鍛冶屋に関する研究整理

鍛冶の民俗技術については、金属博物館の元学芸課長・野崎準氏による多くの研究業績がある。

具体的には、野崎準「東北地方南部の鍛冶業とその技術についての覚書」(東北学院大学『東北文化研究所紀要』第13号、1982年3月)、野崎準「吹子羽口について」(東北学院大学『東北文化研究所紀要』第14号、1983年3月)、野崎準「東北地方の鉄物技術に関する覚書」(東北学院大学『東北文化研究所紀要』第15号、1984年3月)、野崎準「東北地方を主とした『砥石』に関する二、三の資料」(東北学院大学『東北文化研究所紀要』第17号、1985年7月)、野崎準「東北地方の箱吹子」(東北学院大学『東北文化研究所紀要』第18号、1986年7月)、野崎準「仙台の鋸鍛冶について—東北地方南部の鍛冶技術拾遺」(東北学院大学『東北文化研究所紀要』第19号、1987年8月)、野崎準「東辺・北辺の鉄文化」(東北学院大学『東北文化研究所紀要』第20号、1988年8月)、野崎準「失われた鍛冶技術—東北地方の南部の鍛冶技術拾遺(二)」(東北学院大学『東北文化研究所紀要』第22号、1990年8月)、野崎準「宮城県南部の製鉄遺跡」(東北学院大学『東北文化研究所紀要』第23号、1991年8月)、野崎準「仙台藩南部の製鉄と藩内の鉄物と鍛冶」(田口勇・尾崎保博編『みちのくの鉄—仙台藩烟屋製鉄の歴史と科学—』所収、1994年3月)などがある。

前掲論文「東北地方南部の鍛冶業とその技術についての覚書」では、東北地方の鍛冶業小史、鍛冶の作業とその技術、修業、道具と材料、鎌、マサカリ(鍔)、鎌、包丁、簞笥金具、装飾などの作り方が記載されている。

また、鎌については、西日本に多い割り刃金、信州鎌の系統をひく裏刃金の越前鎌、山形鎌、米沢鎌などに対して、宮城県中央部の黒川郡から北には、表刃金の「中新田鎌」が分布していること。県外では、「仙台鎌」とも呼ばれたが、実際には、宮城県北部から北で使われ、仙台市周辺と宮城県南部では、裏刃金の鎌が使用された。

しかし、「中新田鎌の起源や表刃金の由来はわから」ないこと。また、「各地の野鍛冶が作っていた鎌がこの地で集中生産され、地場産業となったのは、明治以後軍馬補充部がおかれ、飼料用の草刈りがさかんに行われたためもあった」こと。そして、「表刃金の上限がどの時点までさかのぼれるか」は、今後の課題としている。

鍛冶屋の信仰については、仙台藩の桐屋(タタラ)に三宝荒神がまつられ、仙台市南鍛冶町には三宝荒神社があるものの、福島県郡山市・相馬市では不動明王、山形市では不動・荒神・カナガミ(金神)、そのほか古峯原神社の御札をまつるなど多様であるといふ。

前掲論文「東北地方の鉄物技術に関する覚書」では、東北地方の鉄物業、鉄物の作業と技術、道具と材料などが記載されている。

鉄物の技術は、鍛冶屋のように小規模なものではなく、鍋釜・農具から梵鐘・仏像等を作る店は小工場みなみの大きな場所に、溶解炉・送風用踏吹子・鋳型製作場・倉庫等を備えて作業を行っていたこと。また、細工物、飾り物を作る店では、反対に小型の炉と堆塙、吹子だけで鋳造を行うこと。そして、鍋釜修理の鉄掛屋は、全道具を天秤棒にさげて、作業の痕跡すらも残さずに鉄掛け作業を行うなど、複雑かつ内容も多岐にわたるといふ。

鉄物師の信仰については、「東北地方では日和田が三宝荒神、水沢も三宝荒神、盛岡では石凝姫神、天目一箇神、山形では、山形市産業歴史資料館に石凝神の掛軸がかけられ」、水沢や日和田の吹子祭りでは、カネガミ(金神)、カナヤマツツリ(金屋祭り)等が行われた。

次に、前掲論文「仙台の鋸鍛冶について」では、「東北地方の鋸鍛冶は、江戸時代には既に会津から各地に広まっており、仙台でも江戸時代後期には中屋を名乗る鋸鍛冶が居た事。明治以後は中屋、大久保など幾つかの屋号を持つ鋸鍛冶がいて、最初は林業用の鋸を作り、次に大工鋸や車屋、下駄屋

等の専門鋸も作るに至ったこと、弟子筋は広く各地に継がり、型や特色的点では他の地域と異なる物や特に名を広めた物は知られていないが、「仙台鋸」と呼び習わされる程の評価と名声を有していた」という。

また、仙台鋸には、明治初年以降に、仙台市土樋の中屋藤蔵や木町通（旧北鎌治町）の中屋安右衛門等の中屋の系統と、水戸の刀工・大久保和助の子・高沢道之助こと大久保和助、その弟子筋の大久保権平、大久保屋保治などの大久保の系統があること。そして、大工鋸については、「仙台市北六番丁に会津から移住した神田久助」による技術伝承が大きな影響を与えたことなどを明らかにした。

前掲論文「失われた鎌治技術」では、失われた各種の技術として、製塩用鉄釜、鍵と錠前、明治以前の草筋金具、鉄輪（五徳）、炉鉤、火箸、火かき、角釘、鏡、クサビ、釘抜などの鉄打ち物や鉄掛職、刻印、焼印作り、そして、鑄物の鉄打ち物として、鉄瓶の弦、船釘、小錨などが記載されている。

製塩用鉄釜については、「福島県・宮城県南部の砂浜のある海岸では入浜式の塩田」が作られるが、「宮城県北部から岩手県三陸海岸では海に崖が迫り塩田が作れず、海水を釣瓶で汲んで濃縮せず直接煮た」こと。また、「初期の塩釜は貝殻の石灰を混ぜた粘土の竈であったが」、宝曆頃に鉄釜が入ったこと。そして、「西日本では熱に強い花崗岩を漆喰で固めて、方形の竈作りつけ、底が水圧で抜けない様鉄条を埋めて針金で竈の上に巣本につるしている」が、「東日本では鉄製の塩釜と軟鉄板を紙留めにした塩釜が用いられた。東北地方日本海岸では能登中居の鉄製塩釜の系統をひく越後柏崎などの『越後釜』が用いられ」るが、「太平洋岸ではこれに対し、軟鉄の板を鉢でとめて作った塩釜が用いられていたが、この分布は江戸時代に砂鉄製鍛が行われ、延鉄鎌治によって低炭素鋼が生産されていた地域と略一致する」ことなどを明らかにした。

鎌治屋の調査研究については、野崎氏の研究以外には、仙台市歴史民俗資料館調査報告書第3集『榴岡と宮城野の民俗』（1982）では、村上鎌治屋（鉄砲町）、加藤鎌治屋（原町）、山木鍊錠前製作所（二十人町）などの報告がある。

仙台市歴史民俗資料館調査書第4集『河原町と南木材町周辺の民俗』（1983）では、山岸諸車製作所（南木材町）、渋谷目立て屋（南染師町）、三宝荒神（南鎌治町）などの報告がある。

仙台市歴史民俗資料館調査報告書第7集『御譜代町の生業－職人と商人－（上巻）』（1986）には、焼判屋（旧柳町）、御銅師（旧柳町）、金網・曲輪製造販売業（旧柳町）などの報告がある。

東北歴史資料館資料集27『宮城県の諸職』（1990）には、宮城県の金属関係職人として、鎌物師、野鎌治、鎌治（鍊）、鎌治（鳶口）、鎌治（鮑鉤）、鎌治（船釘）、装鍊師、銅器、鋸目立、金網などの報告がある。

東北歴史資料館資料集30『宮城県の野鎌治』（1991）には、「野鎌治の歴史」についての記載がある。また、「野鎌治の民俗」では、千葉鎌治屋（仙台市岩切）、板橋鉄工場（仙台市長町）、大泉刃物製作所（仙台市河原町）、須藤打ち刃物製作所（仙台市根白石）伊藤鎌治屋（仙台市秋保・長袋）、中屋藤蔵鋸店（仙台市土樋）などの報告がある。

仙台市歴史民俗資料館企画展図録『せんだい諸職づくし』（1996）には、「仙台の鎌治屋」の記載がある。また、仙台市の安達郷六刃物鎌治店の薄刃包丁の製作風景写真が掲載されている。

## 第2章 野鍛冶（1）—千葉鍛冶屋—

### 第1節 郷六鍛冶の系譜と修行時代

#### （1）郷六鍛冶の系譜

千葉鍛冶屋は昭和27年に岩切で開業した鍛冶屋で、愛子の郷六で開業した鍛冶屋の系譜をひき、5代目にあたる。

郷六鍛冶は、八幡町文字堂にある石山という集落でマサカリ、ナタといった厚物をあつかう鍛冶屋であったと伝えられている。郷六鍛冶の初代は奥田鍛冶屋、二代目も奥田鍛冶屋と言われている。（千葉久氏は、もしくは一ノ間にある鍛冶屋が2代目を継いでいたのではないかとも言っている。）郷六の奥田鍛冶屋のマサカリというと東北一円はもとより、北海道まで名が聞こえるもので、「仙台型」と呼ばれる型があったとされている。（註1 野崎氏による）三代目は遠藤鍛冶屋、四代目は阿達源吾鍛冶屋である。阿達源吾鍛冶は、奥田鍛冶店の二代目主人に指示し、兄弟子の後を継いで4代目郷六鍛冶を名乗っていた。千葉久氏は、阿達源吾鍛冶での修業後に、マサカリを授かっており、これが郷六鍛冶の名を継いだ一つの証と言えるのではないだろうか。

「郷久」の銘は、郷六鍛冶の「郷」と自分の名前「久」を合わせたものである。

#### （2）修行時代について

終戦すぐの昭和20年10月、14才の時に仙台市長町の安達源吾鍛冶に弟子入りをした。千葉さんが弟子入りする前には、1人弟子がいたが、半年でいなくなつたため、千葉さんだけになったそうである。

まず、7年間の修業時代の概略を示すと以下のとおりである。

初めの1年間は炭つぶしという、炭を鉢ではたいて小さくする作業と、磨き方という刃物を砥石で磨く作業をさせられた。合間を見て包丁や鎌のはたき方も少しは教えられたが、それ以外の時間は、オアネさん（師匠の奥さん）の買出しの手伝いや、3人の子供の子守等をさせられた。何でも言うことを聞き、素直になるように教育されたものだった。

2年目は、刃物をはたく作業を任せられるようになり、3年目・4年目は焼入れ以外の仕事は任せられるようになった。5年目には弟子の数が6人になり、千葉さんが一番の兄弟子として仕事をこなすようになった。

当初の約束どおり、6年目は出入り奉公として勤め修業を終えた。しかしうる1年残って仕事をすることになり、7年目には焼入れをやらせてもらえるようになった。この1年で独立してやっていくための色々大事なことを学ぶことができた。

次に、修業時代の1日の仕事の流れを示す。

午前5時に起床して、まず朝仕事を午前8時まで行い、朝御飯を食べる。午前8時半から午後12時半まで仕事をし、午後12時半から午後1時半までが昼休み。午後1時半から午後7時まで仕事をし、その後、晩御飯をいただく。晩御飯は自由時間であったが、風呂には2人ずつ入り、その後は団聚の時間となった。

仕事は月曜から土曜まで6日間で、7日目の日曜は休日だった。休日の楽しみと言えば、舟丁のナンガイ？劇場（名前がこれでいいか確認が必要）に映画を見に行くことだった。

## 第2節 仕事場について

千葉鍛冶屋は昭和28年に開業してから一度、平成6年に県道拡幅工事に伴い移転しており、それ以前と以後で仕事場の空間利用の点で変化が見られるかどうか、また、師匠の安達鍛冶屋での利用の仕方に差異があるか、平面図等を使用しながら記載する。(第1図～3図、写真図版参照)

刃物鍛冶には、ヨコザがないのは、刀鍛冶が2人でやる為に穴に入らないところからきているのだろうか。野鍛冶には一人でやるため穴があると千葉さんは言っている。

### 【作業場】

- ・ホド
- ・ヨコザ
- ・研ぎ場
- ・棚
- ・作業台
- ・材料棚
- ・神棚
- ・ベルトハンマー置場
- ・ベルトハンマー置場（空打ち用）
- ・グラインダー置場
- ・フネ
- ・小型ファン
- ・回転式砥石置場
- ・万力（小）置場
- ・万力（大）置場
- ・金數置場

### 【居間】

### 第3節 錫治屋の生活

7年間の修行生活を終えて、昭和27年に岩切で開業した。開業時には、金敷き・轍・万力の“3種の神器”を師匠から授かり、携えてきた。当時は錫治屋の数が多くて、得意を作るには苦労した。錫治屋同士切れ味を競っていたので、切れ味を勉強するために山形の錫治屋まで見学に行ったものだった。昭和29年に清江夫人と結婚し、以後、2人で仕事を続けている。開業以来、中卸なしのお客さん直商売を心がけていたので、奥さんが自転車で得意回りをするのが大事な仕事だった。松島、利府、多賀城、岩切、赤沼が主なエリアだった。

現在は、仕事の余暇に2人で2か月に一度の温泉旅行をすることが楽しみである。

## 第4節 技術と製作工程

千葉鍛冶屋での主な製品である包丁、鎌、カツツアの製作について、それぞれ火起こしから仕上げまでの一連の工程を記載する。(写真・図面使用)

### (1) 包丁製作について

製作する包丁は種類が多く、一般家庭で使用する菜切り包丁から、マグロの解体に使用する大きいものまで様々である。ここでは、製作数の多い菜切り包丁の製作工程について取り上げることにする。

#### 【菜切り包丁の製作工程】

①鉄を打つ前に「ホド」に火をおこす

炭は松炭を使用している。

②刃金を伸ばして曲尺で刃金の寸法を測る。

ハシでつかみ、鎌で伸ばす。

③タガネで刃金を切っていく

④地金の寸法とりを行う

厚み3分、幅7分、長さ2寸

⑤刃金に鉄ロウを塗る

牽鉄ロウとは、ホウ酸と鉄の粉を混ぜたもので、金属の接合に用いる。

⑥地金を焼く

温度は約1000℃

⑦マゲの工程

金槌を使用

⑧地金に鉄ロウを塗った刃金を重ねる。

刃金入れ、刃金つけと言い、焼きの温度調整が難しい。焼きすぎると刃金の材質が変化してしまう。刃金の切れ味はここで決まる。

⑨地金に刃金を乗せて焼く

⑩コミツケ（柄付け）

2人の共同で槌を打つ作業である。包丁等の薄ものは2枚一緒にやる。

⑪コミを作り出し1丁分を切断する。

ここで荒型が完成し、鉄の焼色を知ることが大事である。

⑫荒型をグラインダーにかけて余分な鉄を落とす。

⑬下ごしらえ（型ごしらえ）

鎌でうち、ベルトハンマーで打ち伸ばす行為を4回繰り返す。

⑭2枚の包丁と一緒に焼き荒のばしをする

5寸6分まで伸ばす。

⑮コミ伸ばし

ここからは1丁ずつの作業となる

⑯水ならし

包丁についた不純物を取るために水につけた鎌で打つ。刃金の表面がきれいになるまで打ち続ける。

⑯なまし

刃金の質を均一にするために行う作業で、焼入れに備えるものである。

⑰ベルトハンマーでの空打ち（1回目）

包丁を平らにして刃金を鍛えるために行う作業である。

⑱カストリ

あらい砥石で包丁を磨く

⑲刃金のカストリ（1回目）

バフで磨く

⑳形作り

キリハシという大きなカッターみたいなもので、余分なところを切り取る。

㉑ミネナラシ

㉒ベルトハンマーでの空打ち（2回目）

㉓刃金のカストリ（2回目）

㉔本ナラシ（仕上げ打ち）

主に片面からのみ打つ

㉕形を整える

グラインダーで研ぐ。包丁は湾曲しているので、焼入れをした時に真直ぐになるように調整する。

㉖焼入れ（本焼き）

焼入れの火起こしを行なう。クリ炭を使用した。地金部分には木工用のトノコを塗り、刃金部分には、焼入れの効果を増すために味噌を塗った。昭和23年頃までは青酸カリを使用していたことを覚えていたと話があった。木工用のトノコには冷めやすくするために、炭の粉を3:1の割合で混ぜて使用した。火の温度は約800℃。焼色を見て、素早く水を入れるのがコツなので、刃物の焼色が最も見えやすい夜にこの作業を行なった。いずれにしても焼入れは鍛冶屋の勘で行なったものだった。

㉗水で洗って味噌を落とす

㉘クリトイトリ

㉙仕上げ

刃金部分をバフで丁寧に磨きあげる。

㉚センを使用し、包丁に刃をつける。

㉛ミガキ

回転トウシに水をかけながら行なう。摩擦熱で焼が戻らないように注意することが大事なポイントである。

㉜研ぎかた

薺のタワシで包丁を洗う。

㉝柄をつけて完成

## （2）鎌製作について

昭和から平成に変わる頃までの製作する商品の中心は、草刈鎌や刈払鎌であったが、草刈機の普及に伴い、減少していった。ここでは、草刈鎌の製作工程を取り上げる。

### 【草刈鎌の製作工程】

①鉄を打つ前に「ホド」に火をおこす

炭は松炭を使用している。

②刃金を伸ばして曲尺で刃金の寸法を測る。

ハシでつかみ、鍛で伸ばす。

③タガネで刃金を切っていく

④地金の寸法とりを行う

厚み3分、幅7分、長さ2寸1分

⑤刃金に鉄ロウを塗る

※鉄ロウとは、ホウ酸と鉄の粉を混ぜたもので、金属の接合に用いる。

⑥地金を焼く

温度は約1000℃

⑦マゲの工程

金槌を使用

⑧地金に鉄ロウを塗った刃金を重ねる。

刃金入れ、刃金つけと言い、焼きの温度調整が難しい。焼きすぎると刃金の材質が変化してしまう。刃金の切れ味はここで決まる。

⑨地金に刃金を乗せて焼く

⑩コミツケ（柄付け）

2人の共同で槌を打つ作業である。

⑪コミを作り出し1丁分を切断する。

ここで荒型が完成し、鉄の焼色を知ることが大事である。

⑫荒型をグラインダーにかけて余分な鉄を落とす。

⑬下ごしらえ（型ごしらえ）

鍛でうち、ベルトハンマーで打ち伸ばす行為を4回繰り返す。

⑭2枚の鎌先と一緒に焼き荒のばしをする

6寸5分まで伸ばす。

⑮コミ伸ばし

ここからは1丁ずつの作業となる

⑯水ならし

鎌先についた不純物を取るために水につけた鍛で打つ。刃金の表面がきれいになるまで打ち続ける。

⑰なまし

刃金の質を均一にするために行う作業で、焼入れに備えるものである。

⑲ベルトハンマーでの空打ち（1回目）

鎌先を平らにして刃金を鍛えるために行う作業である。

⑳カストリ

あらい砥石で包丁を磨く

㉑刃金のカストリ（1回目）

バフで磨く

㉒形作り

キリハシという大きなカッターみたいなもので、余分なところを切り取る。

- ②ミネラシ  
③ベルトハンマーでの空打ち（2回目）  
④刃金のカストリ（2回目）  
⑤本ナラシ（仕上げ打ち）  
主に片面からのみ打つ  
⑥形を整える  
グラインダーで研ぐ。包丁は湾曲しているので、焼入れをした時に真直ぐになるように調整する。  
⑦焼入れ（本焼き）  
焼入れの火起こしを行う。クリ炭を使用した。地金部分には木工用のトノコを塗り、刃金部分には、焼入れの効果を増すために味噌を塗った。昭和23年頃までは青酸カリを使用していたことを覚えていたとの話があった。木工用のトノコには冷めやすくするために、炭の粉を3:1の割合で混ぜて使用した。火の温度は約800℃。焼色を見て、素早く水を入れるのがコツなので、刃物の焼色が最も見えやすい夜にこの作業を行った。いずれにしても焼入れは鍛冶屋の勘で行つたものだった。  
⑧水で洗って味噌を落とす  
⑨クリトイリ  
⑩仕上げ  
刃金部分をバフで丁寧に磨きあげる。  
⑪センを使用し、鎌先に刃をつける。  
⑫ミガキ  
回転トウシに水をかけながら行う。摩擦熱で焼が戻らないように注意することが大事なポイントである。  
⑬研ぎかた  
薙のタワシで鎌先を洗う。  
⑭柄をつけて完成

### （3）「カツア」製作について

発掘調査で使用する道具には、鋤籠、小カツア、中カツア等がある。ここでは、代表して小カツアの製作工程について取り上げる。

#### 【小カツアの製作工程】

- ①鉄を打つ前に「ホド」に火をおこす  
炭は松炭を使用している。
- ②刃金を伸ばして曲尺で刃金の寸法を測る。  
ハシでつかみ、鎌で伸ばす。
- ③タガネで刃金を切っていく
- ④地金の寸法とりを行う  
厚み3分、幅8分、長さ1寸2分
- ⑤刃金に鉄ロウを塗る  
※鉄ロウとは、ホウ酸と鉄の粉を混ぜたもので、金属の接合に用いる。
- ⑥地金を焼く

温度は約1000℃

⑦マゲの工程

金槌を使用

⑧地金に鉄ロウを塗った刃金を重ねる。

刃金入れ、刃金つけと言い、焼きの温度調整が難しい。焼きすぎると刃金の材質が変化してしまう。刃金の切れ味はここで決まる。

⑨地金に刃金を乗せて焼く

⑩コミツケ（柄付け）

2人の共同で槌を打つ作業である。

⑪コミを作り出し1丁分を切断する。

ここで荒型が完成し、鉄の焼色を知ることが大事である。

⑫荒型をグラインダーにかけて余分な鉄を落とす。

⑬下ごしらえ（型ごしらえ）

鎌でうち、ベルトハンマーで打ち伸ばす行為を4回繰り返す。

⑭荒のばしをする

1枚の小カツアを焼き荒のばしをする。始めたばかりの頃は3寸3分だったが最近は3寸6分まで伸ばす。

⑮コミ伸ばし

⑯水ならし

小カツア先についた不純物を取るために水につけた鎌で打つ。刃金の表面がきれいになるまで打ち続ける。

⑰なまし

刃金の質を均一にするために行う作業で、焼入れに備えるものである。

⑱ベルトハンマーでの空打ち（1回目）

小カツア先を平らにして刃金を鍛えるために行う作業である。

⑲カストリ

あらい砥石で包丁を磨く

⑳刃金のカストリ（1回目）

バフで磨く

㉑形作り

キリハシという大きなカッターみたいなもので、余分なところを切り取る。

㉒ミネナラシ

㉓ベルトハンマーでの空打ち（2回目）

㉔刃金のカストリ（2回目）

㉕本ナラシ（仕上げ打ち）

主に片面からのみ打つ

㉖形を整える

グラインダーで研ぐ。

⑦焼入れ（本焼き）

焼入れの火起こしを行う。クリ炭を使用した。地金部分には木工用のトノコを塗り、刃金部分には、焼入れの効果を増すために味噌を塗った。昭和23年頃までは青酸カリを使用していたことを覚えていたと話があった。木工用のトノコには冷めやすくするために、炭の粉を3：1の割合で混ぜて使用した。火の温度は約800℃。焼色を見て、素早く水を入れるのがコツなので、刃物の焼色が最も見えやすい夜にこの作業を行った。いずれにしても焼入れは鍛冶屋の勘で行ったものだった。

⑧水で洗って味噌を落とす

⑨クルイトリ

⑩仕上げ

刃金部分をバフで丁寧に磨きあげる。

⑪センを使用し、小カツツア先に刃をつける。

⑫ミガキ

回転トウシに水をかけながら行う。摩擦熱で焼が戻らないように注意することが大事なポイントである。

⑬研ぎかた

藁のタワシで小カツツア先を洗う。

⑭柄をつけて完成

## 第5節 原材料と道具

### (1) 原材料について

ここでは、製作に使用する原材料について記載する。(写真・図面使用)

#### ①刃金

かつては、砂鉄を溶かして玉鋼を作つてから、炭で焼いて炭素を入れ、叩いては伸ばす工程を数万回繰り返して作っていた。

使用している刃金には、厚物と薄物があり、薄物はヤスキの白紙2号が使われていた。

#### ②地金

極軟鋼を使用している。刃物鋼は普通の3倍の値段なので、なるべく節約して使用した。地金は短くなつてもとつておき、少ない注文のときに使用した。

#### ③クスリ

刃金と地金の接着に使うクスリはホウ酸とホウ砂、刃金の粉でできている。現在は鍛冶屋が少なくなったためか製造元が作らないらしくなかなか売っていないようである。

#### ④炭

クリ炭とマツ炭を使用していた。クリ炭は大和町山田から、マツ炭は岩手県衣川町からまとめて買っていた。ヒズクリ用の雜木炭は丸森から買っていた?「焼けるときに、色がホックリ、ホックリとほんのり焼けるのがいいんだ。」炭によって切れ味の違う製品になる。

#### ⑤コーケス

以前はヒズクリ用に使用していた。

#### ⑥柄

柄に使用する木は、かつては中新田の中川製作所から購入していたが、6、7年前に会社が火事で焼けてしまい、店をたたんでからは、ホームマックへ注文して購入している。ホームマックのものは檜製である。

### (2) 道具について

製作に使用する道具について記載する。(写真・図面使用)

#### ①轆

独立するときに師匠阿達源吾鍛冶から頂いたものを使用している。

#### ②羽口

福島県相馬市からまとめて購入していたが、製造元が製造を中止したため、大事に修理して使っている。3、4ヶ月に一度は交換していたが、今は7ヶ月に1度くらいにしている。使用する際は、泥をはがして粘土と羽口の粉を少々、硼砂を少々でネッパして使用していた。大きすぎると温度が上がらないため、口を小さくするのも一つの工夫した点である。

#### ③金敷（金床）

独立するときに師匠阿達源吾鍛冶から頂いたものを使用している。

#### ④万力

独立するときに師匠阿達源吾鍛冶から頂いたものを使用している。

#### ⑤ベルトハンマー

福井県で製作されたものを使用している。

⑥砥石

丸砥石は天草産のものを熊本県上天草市の金直江砥石工業所から購入し、使用している。また、かつては、鎌研ぎ用の砥石もいくらか卸して、草刈り鎌と一緒に販売もしていた。

⑦ベルト

ベルトのゴムはブリヂストンから直接もらったものを使用している。

⑧グラインダー

購入品を使用している。

⑨金ハシ

製品に合わせて様々な大きさのものを自分で製作する。

⑩金槌（ハンマー）

製品に合わせて様々な大きさのものを自分で製作する。

⑪セン

製品に合わせて様々な大きさのものを自分で製作する。

⑫フネ

## 第6節 製品と経営

製作している製品は、各種包丁、鉈、草刈鎌（クサトリ）をはじめとした各種鎌、ズックス（ツクシ）、小カツツア、中カツツア、鎌簾などを主として扱い、お客様の注文に合わせて、打てるものは何でも作った。

### （1）マグロ包丁と発掘道具

千葉鍛冶屋の特徴と捉えられる、ブランド化した2大製品について、その種類を取り上げ、製作から販売までの過程や経緯について報告する。

千葉鍛冶屋では、営業を開始したころは鎌類を中心で製作してきたが、除草機の普及により、製品としての注文が下降することに懸念し、色々アンテナを張り巡らせていた時、知人の紹介から塩釜の魚市場につながりを持つようになった。昭和30年頃からは塩釜魚市場のマグロ屋を中心に魚加工用の包丁を打つようになり、そこから知人の紹介で注文が入り固定客が増えていった。時には、静岡県焼津の水産業者がマグロ包丁を注文したことでもあった。

その後、昭和35年頃（1960年）から、多賀城の発掘調査が開始したこと、発掘調査に使用する道具の注文が入るようになった。それが波及したことにより、県内の各市町村教育委員会からも注文が入るようになった。道具としては、鎌簾、中カツツア、小カツツアが主なものである。

### （2）製品の流通について

主に製品の販売に関しては、中卸を通さず、製作販売という形態をとっている。鍛冶屋経営という視点からこの形態について記載する。

独立して営業を開始したころは、中卸の人が買いに来ることがあったが、できるだけ収入が直接稼ぐようにするために、販売も自分のところでするべきだという経営理念を持って取り組んでいた。当初は母親が手伝っていたが、結婚してからは奥さんが、製作の手伝いの傍ら、自転車で各家々を回った。その範囲は上述しているように、松島から泉付近までに及んだ。これが、長く続けられた一つの要因であると千葉さんは言う。

### （3）農具の修理、一般の刃物研ぎについて

製品を販売したお客様のアフターケアも大事な仕事だった。また包丁などたのまれれば、一般的刃物研ぎも行っていた。

## 第7節 錫冶屋の信仰

千葉錫冶屋には、三宝荒神を祭ることや、マイゴ祭りを行う習慣はない。それには、先代阿達源吾錫冶屋がキリスト教信者であったことが少なからず影響していると思われる。

しかし、仕事場の神棚には、火布施の神様として古峯神社の御札が掲げられている。先代から受け継ぐ伝統的な信仰形態は持っていないようである。

## 第8節 技術の伝承について

千葉鍛冶屋では、弟子を取らずに仕事を続けているため、郷六鍛冶としての技術伝承は途絶えてしまう。職人としての技術の伝承と鍛冶屋経営は、切っても切れない関係にある。

現在、ホームセンターやスーパー、コンビニ等で販売されている金属製品は、大半が機械工業による大量生産で作られたものである。多くの人が、切れなくなった刃物はまた買えばいいという発想を持っているため、金額の高い職人の作った製品より安いものを何回も購入することを選択しているからである。

千葉さんは、息子に継がせなかったのは、職人として、朝から晩まで働いて毎日ほぼ休みのない生活を続けるより、サラリーマンになって楽な生活をさせたかった。本人に将来を自由に選択させたかったからであると言う。苦労をするのは自分だけでいい、後を継いだからといって、同じように売れるとは限らないし、今の世の中のニーズには合わないだろうとも言っている。弟子をとらなかつたのも同様の理由からであると。

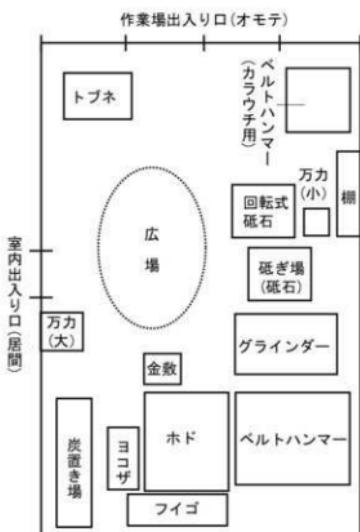
千葉さんに、鍛冶屋としての心意気は何かと問うとこう答えてくれた。

「どのようなものでも、お客様が作って欲しいというものを作ること。これが野鍛冶、職人としての心意気だと。」

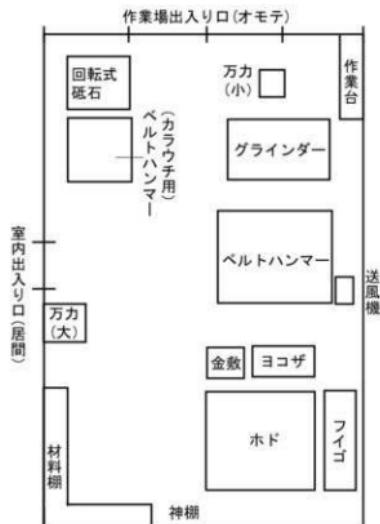
この心意気が、時代の変化にも屈せず、80歳間近の体で、今でも鉄を打ち続ける姿に表れていると感じた。



第1図 安達鍛冶屋の作業場（昭和20～27年）



第2図 移転前の作業場  
(昭和28年～平成6年以前)



第3図 移転後の作業場（平成6年以後）



金敷を使用している風景



カンパン



神棚



材料棚



ベルトハンマーのベルト



回転式砥石



グラインダー



道具棚1



道具棚2



作業台



万力（小）



ヨコザ



作業風景 1



作業風景 2



材料棚



材料棚壁面



製作に使用する炭 1



製作に使用する炭 2



製作に使用する炭 3



製作に使用する炭 4



製作に使用する炭 5



製作に使用する炭 6



製作に使用する炭 7



グラインダーの使用風景 1



グラインダーの使用風景 2



グラインダーの使用風景 3



センの使用風景



タマハガネ



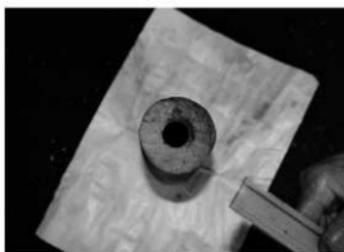
鉄口ウ



羽口 1



羽口 2



羽口 3



包丁型紙 1



包丁型紙 2



包丁型紙 3



カマ型紙 1



カマ型紙 2



製品



テバ包丁



菜切り（ナキリ）包丁



製作道具



グラインダー 1



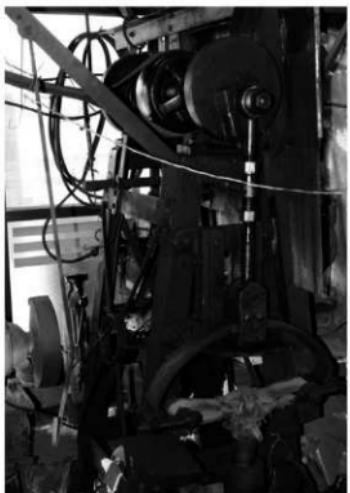
グラインダー 2



グラインダー 3



カラウチ用ベルトハンマー 1



カラウチ用ベルトハンマー 2



回転式砥石



作業風景 1



作業風景 2



ヨコザ



ヨコザ



ハシ



カンパン



羽口



各種材料



道具棚



万力（大）



金敷



作業風景



万力 (小)



フイゴ



包丁の柄つけ工程！



包丁の柄つけ工程 2



包丁の柄つけ工程 3



包丁の柄つけ工程 4



包丁の柄つけ工程 5



包丁の柄つけ工程 6



包丁の柄つけ工程 7



包丁の柄つけ工程 8



柄つけ後の調整 1



柄つけ後の調整 2



柄つけ後の調整 3



マサカリ 1



マサカリ 2



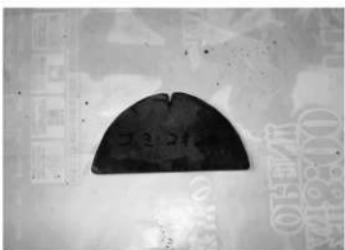
作業のあいまに



中カツツア型紙 1



中カツツア型紙 2



小カツツア型紙 1



小カツツア型紙 2

## 第3章 刀物鍛冶（1）—鈴木鍛冶—

### 第1節 鈴木刀物鍛冶

#### （1）鈴木刀物鍛冶

昭和35年頃まで、南鍛治町の街路に面して、鈴木打ち刃物の店兼仕事場があった。この鈴木家は、南鍛治町でも遅くまで営業していた刃物鍛冶の一軒である。

#### （2）鈴木鍛冶屋の先祖

昭和6年生れの現当主鈴木弥資男氏によれば、鈴木鍛冶屋の先祖は仙台藩士であり、瑞鳳殿の中に位牌があると伝えられている。弥資男さんは十三代目に当たり、七代目の曾祖父以前は北鍛治町に居住していた。八代目の祖父が南鍛治町に移住し、祖父の代から南鍛治町で刃物鍛冶屋を営んだ。菩提寺は七代目までは新坂通りの光国寺、八代目からは成覚寺である。鈴木家代々の当主名を記した家系の覚書が存在する。

#### （3）鈴木鍛冶屋

弥資男氏の祖父彌八郎の代に北鍛治町から南鍛治町に移住し、彌八郎が鍛冶屋を開業したという。屋号は「マルイヤ」で、屋印は丸囲みの井桁の左肩にカタカナのヤを配す。

父直次の代の昭和35年頃まで現住居の店部分で刃物鍛冶屋を営んでいた。明治大正期頃まで仙台市中心部の看町にも売店を出しており、そちらの店では包丁などの製品の販売を専門に行なっていた。鍔などには屋印の「マルイヤ」の刻印は打ったが、主力製品である包丁は打たなかったという。

弥資男氏は昭和6年生れ、兄弟は男2人に、女4人の中の次男である。兄が体が弱かったので店の仕事が手伝えず、代わりに弥資男氏が父を手伝うようになる。弥資男氏は戦後すぐの18歳頃、父の仕事を手伝って刃物鍛冶の仕事を覚え、11~2年程鍛冶屋の仕事に従事した。昭和35年まで刃物鍛冶屋を営業し、父が親方、弥資男氏が相方として二人で打刃物製作を続けた。

鍛冶屋廃業後は、表の店舗は一時蒲鉾屋に貸したが、今は空店舗になっている。

## 第2節 錄木鍛冶屋の生活

### (1) 鈴木鍛冶屋の一年

鎌などの注文は農作業の始まる四月頃が多い。鎌は壊れた時、必要な時に随時注文が入る。薄出刃は11月～12月の、北海道のニシンの漁期に集中する。包丁はお正月用として12月に注文が殺到する。

全般として暮れが一番忙しく、弥賀男さんは若い頃暮れは夜中まで稼いでいた。普通12、3枚が平均だが、繁忙期には1日に菜切包丁を32枚作ったことがあった。弥賀男氏は、テコなので大金鎌を振る役目で重労働だった。夕方にはフラフラになるので、最後の仕上げを父に任せて先に切り上げて休んだという。

### (2) 鈴木鍛冶屋の一日

鈴木鍛冶屋の一日は次のような時間割で仕事が進められた。

朝は7時30分から8時頃には仕事が始まり、午前中いっぱい仕事をし、12時から13時までは昼食をとる。

午後は13時ころから仕事を再開し、15時頃「お茶」と呼ぶ休憩をとる。お茶を飲み煙草を喫んで30分ほど休憩する。午後の仕事は18時か19時までは切り上げ、最後に片づけと掃除をしてその日の仕事は終了する。

## 第3節 錫冶屋の仕来り

### (1) 相方・テコ

戦前の錫冶屋の仕事は、基本的には親方と相方・テコが2人あるいは3人で仕事をするのが基本的な最小単位であった。

テコは広く補助的作業をする助手を意味し、親方が叩く製品をカナバシで抑えたりなどの、見習時期のさまざまな雑用をになう。修行が進むと、親方の向いに位置して親方のカナヅチに合わせて交互にカナヅチを振れるようになる。この向いでカナヅチを打つ役目を相方と呼ぶ。

戦前から戦後にかけて、動力ハンマーが普及するようになり、テコや相方なしに一人でも錫冶屋仕事ができるようになった。

### (2) 鈴木錫冶屋の職人

弥資男氏の子供時代、錫冶屋には住込みの職人が二人働いていた。弥資男氏は14・5歳頃から父の仕事を手伝って、フイゴ押しや、錫治仕事のテコとして道具を抑えるなどして仕事を覚えていった。

最初見習の者は、親方の横でフイゴを吹いたり、鍛える鉄製品をカジバシで抑えることから始める。この役目をテコと呼ぶ。やがて次第に仕事の要領を見覚えて、親方のカナヅチの拍子に合わせて製品をカナヅチで打つことが出来るようになる。この役目を相方と呼ぶ。

戦前は手伝いの職人はいたが、戦後は職人をおかず、父と二人で仕事をしていた。弥資男氏が手伝い始める前の戦後間もない時期は、母がテコとなって製品を抑え、父がカナヅチを振って仕事をしていたという。

#### 第4節 錫冶屋の信仰

弥資男氏の父は毎年正月2日に、井戸で水を浴びて身を清め、正月の初仕事として小さな道具の形をした「七つ道具」を錫冶で作り、神棚に上げていた。

鈴木家で火の神として三宝荒神を祭り、三宝荒神の絵像が描かれた掛軸を伝えている。鈴木家では終戦頃まで「コブガハラさまのお講」と呼ぶ古峰講に加入していた。毎月の講の寄合いの日には、持ち回りで当番の家が宿をしたが、その時にこの掛軸が床の間に掛けられたという。

## 第5節 製品

### (1) 鈴木鍛冶屋の仕事

鈴木鍛冶屋が製作販売していたのは打刃物全般であった。注文を受ければあらゆる刃物・鉄製品類を製作した。

中でも主たる製品は料理屋から一般用までの包丁類全般で、業務用の蒲鉾包丁・鮓包丁の他、鎌・鋸などの農具、鉈・斧・鎌などの山仕事の刃物、植木用の花鉗、川漁用のヤスなど、さまざまな刃物を製作した。農具の顧客は仙台南方の稲作地帯である六郷、七郷の農家が多かった。草刈鎌なども作ったが、石巻辺りからも注文が来たこともあった。

戦前から戦後の昭和30年頃まで、北海道の鮮漁が盛んな頃で、冬の漁期にはニシン用の薄出刃50丁ほどの注文がきて作っていた。明治初期に仙台藩士が移住した縁で北海道伊達町から注文が来たのだという。特に戦前は相方の職人も居たので、大きな注文に応じて作って送っていた。

また、太白区坪沼から燃料の松炭を買っていた関係で、坪沼から山仕事用の鉈、斧、鎌などの注文を受けて作ったりもした。

鎌などには屋印の「マルイヤ」の刻印は打ったが、包丁などは刻印を打たなかった。

注文生産を主とするが、店の入口に棚を作つて製品も展示していた。奥にも陳列品を置いていた。以前は仙台市内の肴町に、刃物販売専門の店舗を出していたという。

## 第6節 原材料

南鍛冶町に軟鉄や硬鉄などの鉄鋼材料を販売していた店があり、鈴木鍛冶屋ではジガネやハガネはその店から購入していた。

戦後、ジガネが配給であった時期には、鈴木鍛冶屋が配給元であり、鈴木家にまとまって届いたジガネを何軒かの鍛冶屋に配達しなければならなかった。弥賀男氏は八幡町の方まで、リヤカーについてジガネ配達の手伝いをしたことを記憶している。

## 第7節 道具

### (1) 道具の種類

カナヅチは基本的に大中小の3種類で、大カナヅチ・中カナヅチ・小カナヅチという。鈴木鍛冶屋では細かくは6種類のカナヅチがあった。

マサカリ型で、薄く延ばす刃物用に、鉄を横に延ばすための道具があった。

製作途中の製品をつかんで固定するためのハサミは10種類ほどあった。

タガネは5種類、センは3種類ほどだった。

## 第8節 技術と製作工程

### (1) 包丁製作の工程

昭和20年代から30年代、弥資男氏が親方である父と二人で包丁を製作していた当時の包丁の製作工程は次のようにあった。

- ①板状のジガネをホドで焼き、カナシキの上で幅3センチ、長さ10センチ程の小さい包丁の形に切る。
- ②ハガネをホドで焼き、カナシキの上で幅1センチ、長さ7・8センチ程のハガネを切る。
- ③ジガネとハガネにテツロウをふりかけ、ジガネの刃の場所にハガネを乗せる。ホドで焼いて取り出し、カナシキで叩いてテツロウによってジガネとハガネを密着させる。テツロウは鉄粉にホウ酸を混ぜた接着剤である。
- ④元部を叩いて柄の形を叩き出す。柄の部分をハサミでつかんでホドで焼き、カナシキに固定し、刃の部分は叩いてある程度平たく広く延ばし、大まかな小さな包丁の形に成形する。当時はここまで父が行ない、出来たものを弥資男氏に手渡していた。
- ⑤菜切りや薄出刃などの薄手の包丁は、2寸分の刃2枚を重ねてシキダイの上にハサミで固定してカナヅチで叩き、大きく目的の大きさまで延ばす。出刃や刺身包丁は一枚ずつ延ばす。
- ⑥大きくなった刃を丁寧に叩いてならす。
- ⑦周りにはみ出した鉄をきれいに切り落とし、ハガネを出す。柄の形を叩いて整え、刃の部分も叩いてならすと、包丁の形になる。
- ⑧グラインダーで刃の面を斜めに削って形を整える。
- ⑨料理用の刺身・柳刃・出刃は焼入れ前にきれいに砥石で磨き上げて光らせる。家庭用の菜切包丁は焼入れ前の磨きは行なわない。当時はここまで弥資男氏が行ない、父に半製品をもどした。
- ⑩ホドでよく焼いてから水に漬けて焼入れをする。菜切包丁は刃側半分を水に漬ける。焼入れするとき片刃の包丁は地金の方に反り返るので、シキダイの上で軽く叩いて反りを直し、砥石で研いで刃を出す。菜切包丁はハガネのところを半分だけ磨く。料理用包丁は全面を磨いて光らせる。最後に墨灰の粉で磨いて黒光りを出す。
- ⑪ホウの木の柄を付けて完成する。

## 第9節 仕事場

### (1) 鈴木鍛冶屋の仕事場

敷地建物の外形は、鍛冶屋を営んでいた当時と変わっていない。店の間口は三間。横の通路の幅は半間で、奥行きはずっと長く、短冊状の敷地である。

現在の空店舗部分の前側が仕事場、奥側が家族の居間だった。今横から入る玄関部分が、当時の居間部分だったという。

当時の仕事場には地下に送風管やモーターのベルトが通り、風車の風をホドに送ったり、ベルトでグライダーを運転していた。

フイゴの脇の土間が四角く掘られており、親方はその穴の中に座って鍛冶の仕事をした。テコは親方の後ろや脇で親方の仕事を見て覚え、また親方が叩く金物を抑えたりした。相方は向かい側にいて、親方の打つカナヅチに合わせてカナヅチを打つ。

## 第4章 刃物鍛冶（2）—村上鍛冶屋—

### 第1節 鍛冶屋の生活文化

#### （1）鍛冶屋の系譜

仙台の刃物鍛冶は、江戸時代以来、仙台城下の北鍛治町、南鍛治町などに鍛冶職人が配置されていた。

現在の南鍛治町には、鍛冶屋は、ほとんど見られなくなつたが、鍛冶職連中によって建立された三宝荒神社は、今でも地域の人々によって、祀られている。

町屋以外にも、仙台城下の鉄砲町には、鉄砲組足軽が配置され、仙台市宮城野区鉄砲町の村上鍛冶屋さんは、元文（げんぶん）2年、1737年に仙台藩の鉄砲鍛冶として創業した。仙台藩のお抱え鍛冶職として越後から呼ばれたという。

明治時代以降には、刃物鍛冶となり、現在の村上清一さん（昭和9年生まれ、話者）で7代目になる。しかし、平成18年には、土地区画整理事業のために移転を余儀なくされた。

#### （2）鍛冶屋の生活（家、地縁、社会）

1日の仕事は、「鍛冶屋の朝飯前」といって、午前3時、4時頃から働いた。夜明け前だと、火と鉄がよく見えるから一心不乱に仕事が出来た。焼き入れにも都合がよかつた。

朝食は、朝6時30分頃にとる。午前10時にイップクといって、小休止でお茶飲み休憩がある。昼食は12時、午後3時にはイップクでお茶のみ休憩、午後5時には仕事を終えた。

1日の仕事量は、鍊は1日に1丁、包丁は1日に4丁（先手と2人1組ならば6丁）だった。

鍛冶屋の気質は、気が向かないと仕事をしない。たとえば、お客様仕事を頼み、「いつ、できますか」と聞かれると、「あさって」と答える。ところが明後日にきても、その仕事はできていない。そこでまた、「いつできますか」と聞く。すると、また、「あさってできます」と答える。これを、「鍛冶屋のあさって」といった。

年の暮れ近くには、地元の人々が、新しい包丁を買いに来るので、忙しかった。昔は、人力車の心棒を接続すると1日分の手間賃をもらった。人力車が朝の暗いうちから来ていた。

村上さんは、組合などの団体には加盟していなかった。しかし、宮城県農鍛冶組合は、昭和50年頃まであった。農鍛冶組合は、農機などの注文により、農鍛冶同士で分担して製品を製作していた。昭和初めから戦時中には農機具工業組合と改名していた。（仙台市歴史民俗資料館調査報告書第3集『榴岡と宮城野の民俗』参照、1982年）

#### （3）鍛冶屋の修業

一人前になるには、「鞴吹き3年、先手（向鍛）4年、横座4年」といわれるよう、各段階を踏んで、技能を身につけていく。その後、一人前になると、ゴゼン奉公といって、師匠（先生、親方）のところで1年働く。

村上鍛冶屋7代目の村上清一さんは、宮城県工業技術公共職業補導所溶接鍛造科終了後、鉄工所へ1年勤めた後、父親の内弟子となった。（仙台市歴史民俗資料館調査報告書第3集『榴岡と宮城野の

民俗』参照、1982年)

#### (4) 錫冶屋の習俗・信仰・民俗知識

正月は、元旦から5日までは仕事を休む。1月3日の仕事始めに火入れ式を行う（仙台鋸の大久保権平では1月2日に火入れ式を行っていた）。火入れ式には、地金で包丁、鎌、錠などの製品の雄形を製作して、仕事場の神棚に奉納する。

1月14日～16日（16日は歳入り）にも仕事は休んだ。普段は、毎月1日、15日には仕事を休み、神棚に赤飯、御神酒、榦をあげる。神様は、古峰（フルミネ、コバハラ）さん、竹駒神社の稻荷様などを祀っている。

#### 忌み嫌うこと

仕事中に、女の人は仕事場に来てはいけない。来ると火が熾れるという。仕事場の火床（ホド、炉）では、魚以外の肉を焼いてはいけない。（仙台市歴史民俗資料館調査報告書第3集『榴岡と宮城野の民俗』参照、1982年）

## 第2節 錫冶屋の技術伝承

### (1) 原材料

刃金の種類には、特級品のスウェーデン銅、旧国鉄のレール銅、一般の安来銅（やすきこう、やすきはがね、国産）などがある。安来銅は、青・黄・白の1号、2号、3号などがある。刃物によって使い分ける。

地金の種類は、いろいろあり、作る製品によって、地金の幅も違う。軟らかい地金がよいが、手に入らない。そのため普通の軟銅を地金にする。純銅に近い極軟銅（ごくなんこう）がよいが、この頃は、極軟銅は手に入らなくなつた。

薬品は、地金と刃金を接合するときに使うホウ酸がある。昔は、ホウ酸だけのときと、ヤスリで擦った「すり粉」を混ぜるときもあった。あるいは、粘土を水で塗って接着剤に使う方法もある。現在では、鉄鋼接合剤を使う。鉄鋼接合剤は、ヤスリの「すり粉」とホウ酸がすでに混ざっている状態で販売されている。

燃料はコークスを使い、ファン・モーターで送風する。昔のコークスは、「仙台コークス」といつて、大きいコークスがきた。弟子の仕事は、コークスを小さく平均して割るのが仕事だった。当時のコークスは硬くて燃えやすかったが、現在のコークスは品質が悪くなつた。それより以前は、炭を燃料に籠で送風していた。

### (2) 道具

#### 金床（刃金製の仕事台）

金床（かなどこ）は、金敷（かなしき）ともいう。この金床の上で材料の地金、刃金などをたたく。金床は刃金製。一般的な金床以外に角が入っている金床があり、これは、穴が四角と丸があいている。ここは、穴をあけるときに使う。先の角は曲げるときなどに使う。

#### ①ハンマー

大きい厚い材料は、重さ1.8キロくらいの大きい片手ハンマーでたたく。少し小さめの片手ハンマーもある。また、ならすときに、段々に延ばすときに使う小さなハンマーもある。そして、刃金を鍛接するときに、急いでたたくときに使うハンマー。鉄の小さい部分をちょっとたたいて加工する小型のハンマー。鉄の先端部分をたたく、両面が平らなハンマー。「ならし」「ならしハンマー」「ヘシ」などといって、平らなものを段々にならすハンマー。角を丸くるときに使う「平ヘシ」というハンマー。

#### ②金箸・輪金

金箸には、大きいものを持つときに使う金箸（カナハシ、カナバシ）。平らなものを持つときに使う平金箸。先が長い鶯箸（サギハシ、鳥の鶯のように先が長い）は、火がどんどん燃えていくときに、小さい物をくべたり、引っ張り出すときに使う。また、特に大きいものをつかむための特殊な金箸も10丁くらいはある。

輪金（わがね）は、金箸の柄をとめて動かないようにして、火床（ホド、炉）で材料などを熱するときに使う。いろいろな種類の輪金がある。

### ③鑿（タガネ）

タガネには、鉄を熱くして焼き切るときに使う「焼き切りタガネ」、文字を入れるときのタガネなどがある。

### ④鎚（ヤスリ）

ヤスリには、平ヤスリ、丸ヤスリ、角ヤスリ、半円形など、いろいろな種類がある。

鉄鋼用平ヤスリには、平ヤスリ荒目（長さ30センチ）、平ヤスリ中目（長さ30センチ）、そのほかの平ヤスリなどがある。また、半円形には甲丸ヤスリ、大・中・小。丸ヤスリには大・中・小・細。角ヤスリには大・中・小などがある。

### ⑤セン

セン（簫）は、こすり削る道具で鍛冶職人が作る道具。大きいセンは、鉈、出刃、刈り込み鉄の製作のときに使う。小さいセンは、鉄の裏出しのときに使う。裏を引っ込ませるときにセンを使う。

### ⑥グラインダー

両頭グラインダーは、右が荒目（あらめ）、左が細目（さいめ）。焼き入れしてグラインダーをかけるのは、荒目で行う。荒目でないと、焼きが戻ることがある。「すべすべ」にするときには、細目でグラインダーをかける。

別の種類のグラインダー（スポンジ）は、仕上げ磨きをかけるときのグラインダーで、スポンジで磨きをかけて、ツヤを出す。

### ⑦砥石

研ぎに使う金剛砥（こんごうど）は、人工砥石で細めの片口。最初に金剛砥で研ぐ。次に荒砥、次に中砥、最後に青砥（青根の青砥石）で研ぐ。昔は砥の粉をつけてツヤを出した。現在は研磨機にかけて仕上げる。

### ⑧万力

万力は、材料・半製品をはさみ、ねじで締め付け、固定する道具で、箱万力と立て万力・立ち万力（足付き）がある。「立ち万力」は、足付きで、万力が地面の下まで脚部の足と一緒に固定されている。

### ⑨鞴（吹子、フィゴ）

昭和50（1975）年頃までフィゴ（箱フィゴ）を吹いていたが、その頃には、コークスの品質が悪くなり、風が通らなくなってしまった。そのため、ファン・モーターの送風機で火を起こすようになった。

### ⑩火床（ホド、炉）

ホドは、炉のことで耐火煉瓦で囲まれている。パイプが下から出てきて、送風機の風が送られ、火が起きる。燃料にはコークスを使用。

### ⑪十能

燃料のコークスをすくう道具。

#### ⑫蜂の巣（鋳物製の仕事台）

たくさん穴があいていて、この穴を利用する。片側はV字形になっていて、鉄板を曲げる。  
反対側は、U字形で丸くまるめるときに使う。

#### ⑬ポンチ・卓上ボール盤（ドリル）

ポンチは穴をあけるときに使う道具。穴が小さいときに穴をもむ道具もある。  
卓上ボール盤は、鉄に穴をあける道具。

#### ⑭ケガキバリ

切り付けるときの道具。

#### ⑮鉄鋼用コンパス

鉄に印をつけるとき、丸を書くときなどに使う。

#### ⑯ものさし

寸法を測るものさしには、折り尺（単位は寸とセンチ、昔はインチもあった）。

### （3）製作工程

村上鍛冶屋さんは、植木手入れ鉄（植木手入れバサミ）、刈り込みバサミなどの道具を専門とする職人さんである。

ここでは、植木手入れバサミの製作工程をみていく。

#### ①地金を切る工程

植木手入れバサミを作る地金を約24センチの寸法通りに切る。

ものさしで寸法を測り、石ペンで印をつけて、鑿（タガネ）で切る。鑿（タガネ）をあてて、金槌でたたいて切る。

次に地金の上から鉄鋼用コンパスを使って印をつける。

地金1枚からハサミ1丁を取り出すための寸法を石ペンでつける。

その上から鑿（タガネ）で切りを入れていく。

#### ②火入れ

次に、火入れをする。

火を付けて、鉋屑（かんなくす）、木の切れ端などを燃やす。

送風機で風を送り、燃料のコークスに火をおこす。

昭和50年頃までは鞴（ふいご）を使って送風していた。

#### ③刃金を焼いて、たたいてのばす

次に、刃金を焼いてたたいて伸ばす。

スウェーデン鋼の刃金をホド（炉）で焼く。ホド（火床）とは、炉のことをいう。ホドから焼いた刃金を金箸（かなはし）にはさんで取り出して、金床（かなどこ）の上でたたく。金槌でたたく。この工程を繰り返す。

次に、金床の上で、繩で刃金を切る。切った刃金をホドで焼く。取出して金床の上でたたいて伸ばす。この工程を繰り返す。

刃金の幅、約4分、約1.2センチ、縦、約1寸7分、約5.1センチの寸法を確認する。

#### ④鍛一丁分の地金をつくる

地金をホドに入れて、焼いて、取り出し、金床（かなどこ）の上で、焼き切りタガネでたたいて、「切り」をつける。

次に、これを2つに割る。

水に入れて、急激にさましてから、金槌でたたいて、2つに割る。

これで1丁分の鍛となる。

地金をホドに入れて焼いて、今度は、地金の形を整える。

金床の上でたたいて形を整える。

#### ⑤地金と刃金を接合する（鍛接）

地金の上に鉄鋼接合剤をかける。

次に、刃金の上にも鉄鋼接合剤をかける。

地金の上に刃金をのせる。

金箸（かなはし）で挟んでホド（火床）に入れて焼いて取り出すと、金床の上でたたいて、地金と刃金をねばす。

接合剤がちょうど溶け合ったところで、タイミングよく出して、たたいて完全に接合する。

この工程を鍛えて接ぐ、「鍛接」、または「わかしづけ」という。

タガネで切りつけたのは、後で把手の部分を焼いて伸ばしていくときの目印になる。

#### ＊昔の鍛接の工程

ヤスリで削った後に出る「すり粉（すりこ）」とホウ酸をまぜて接合剤にする。このほかにも粘土をまぜて接着剤にする方法もある。

ヤスリの「すり粉（すりこ）」にホウ酸を混合する。

混合した接合剤を地金の上にかける。

刃金の上にもかける。

地金の上に刃金をのせる。

ホド（火床）に入れて焼いて、取り出すと、金床の上でたたいて、地金の刃金をねばしていく。

#### ⑥火造り工程

次に、火造り工程で、ハサミののつところを伸ばす。把手の部分は「くるみ」と呼んでいる。

ホドに入れて、焼いて、取り出すと、たたいて伸ばす。

角（かく）から段々に丸くする。

この工程を繰り返し、9寸の長さ、約27センチの長さに伸ばしていく。

金床（かなどこ）の穴に入れて、金槌でたたいてハサミの形をつくっていく。

刃金の長さを測りながら、刃金1寸7分から2寸6分くらいまで、伸ばしていく。

次に、メウチをあてて、たたいて、穴をあける。

穴には、角と丸の穴をあける。丸と丸だと筋がまわる、またはハサミがきつくなるので、それを防ぐために、一方を丸、一方を角にすると、ハサミが滑らかに動く。

穴をあけたところで、火造りの工程がおわる。

#### ⑦手仕上げ

次に、「手仕上げ」の工程を行う。

まずハサミを24センチくらいに切る。

次に、ドリルで穴を整える。

寸法を一定にさせるために、グラインダーにかける。

次に、万力にはさんで、ヤスリをかける。

刃金の長さをはかる。

セン（鍔）をかけてハサミの裏を引っ込ませ、裏だしをする。

また、ヤスリをかける。この工程を何度も繰り返す。

これによって、切れ味と手ざわりをよくしていく。

次に、ヤスリで削って鉄をつくる。鉄を目クギともいう。

#### ※昔の手仕上げ（センを使う）

これは昔のやり方で、ドリルを使わずに、メウチで穴を整えていく。

丸ヤスリで穴を整える。

次に、ヤスリにかける。

センをかける。

またヤスリをかける。2種類のセンを使って削る。

この工程を繰り返していく

ヤスリとセンで削って、切れ味と手ざわりをよくする。

#### ⑧黒焼き

次に、火をおこして、ホドにハサミを入れて焼く。

取り出すと、型にあてて、把手、つまり「くるみ」の部分を曲げていく。

万力にはさめて、スパナで調整する。

金床のとがった先端を使って、ハサミを曲げて調整する。

スパナで曲がりを直して調整する。

次に、紙ヤスリで磨いて、黒い部分をおとす。赤さびにならないように、磨く。

次に、ホドに入れて、焼いて、取り出すと水に入れて、把手の部分を黒皮にする。黒さびの被膜をつけて赤さびを防ぎ、手になじむように、手ざわりをよくするための工程。

これを黒焼きという。

#### ⑨焼き入れ

次に焼き入れをする。

ホドに入れて、焼いて、取り出し、ぬるま湯に入れて、「焼き入れ」をする。その後、水に入れて、取り出し、金床の上で磨いて、「焼き戻し」をする。手でこするには、焼き戻しのときに、焼きの色を見るためにする。

焼きは、きつね色に戻す。

焼入れで、反った部分をまっすぐに調整する。

## ⑩研ぎ

次に、研ぎの工程に入る。

刃が焼き戻らないように、粗（あら）い石のグラインダーを使い、研ぐ。

次に、金剛砥（こんごうど）の薄い砥石で裏を磨く、裏だしの磨き。

次に、金剛砥で磨く。

次に、荒砥で研ぐ。

次に、中砥（なかと）で研ぐ。青根の青砥石（あおどいし）を使う。

研ぎが、完全かどうか吟味する。

最後に、スポンジ砥石とよばれる研磨機にかけて仕上げる。研磨機の回転は、ハサミが焼き戻らないように回転が遅くなっている。

## ⑪さび止めと仕上げ

植木手入れ鉄の把手にラッカースプレーをつけて、拭き取り、さび止めをする。光沢ができる、「くるみ」とよばれる把手の部分の手ざわりがよくなる。

村上鍛冶屋さんのヤジルシ（屋印）全（ヤマガミ）を刻み、スウェーデン鋼で作った特級品を意味する（丸にト）などの刻印を入れる。

穴に鉛打ちをして、金槌でたたいて、かしめていく。

研磨機にかけて調整をする。

金槌でたたいて、調整をする。

潤滑スプレーをつける。最後に、「ためし切り」をする。

植木手入れハサミが出来上った。

1丁つくるのに1日かけて仕上った。

## （4）製品

次に、村上鍛冶屋の刃物製品には、①あじさき包丁（小出刃）、②出刃包丁、③柳刃包丁、④文化包丁（三得包丁）、⑤菜切包丁、⑥草取り鎌、⑦植木手入れ鉄、⑧刈り込み鉄、⑨植木手入れ鉄の行方型、⑩植木手入れ鉄の水間型、⑪ズックス（芋掘り道具）などがある。

刃物製品のうち、植木屋専門の植木手入れ鉄が、約8割を占めている。植木手入れ鉄は、2寸5分（75ミリ）の寸法。植木手入れ鉄には、普通型のほかに、行方型、水間型がある。植木手入れ鉄には、普通型、行方型、水間型の3種類がある。また、その人の手の大きさによって、それぞれ注文してもらっている。手にあわせて、使いやすいものをご注文いただいているという。

行方型は、植木屋（造園業）の行方さんが考案した道具、水間型は植木屋（造園業）の水間さん（行方さんの兄弟弟子）考案した道具。

刈り込み鉄は、両手で垣根の刈り込みをするときに使う道具。寸法が15センチ、長い人は18センチのものを使う。

ズックス（芋掘り道具）は、植木屋（造園業）が、路肩の根っこを取るときに、街路樹の根っこ掘りに使う。なお、ズックスの刃金は車のスプリングを使う（普通の刃金では弱いので）。

あじさき包丁（小出刃）は、出刃の小さい物で、小魚料理用、釣りに行く人が、好んで使う道具。出刃包丁は15センチくらいで、大きい魚用、家庭用の包丁。柳刃包丁は、魚をおろすとき用、刺身用など家庭用の包丁。文化包丁は、普通の包丁、小魚料理、刺身などにも用いられるので、3つの得で三得包丁（さんとくほうちょう）とも呼ぶ。

菜切包丁は、両刃のものをいう。片刃のものは、東京では薄刃包丁と呼んでいた。現在では、片刃のものも菜切包丁と呼んでいる。

草取り鎌は、草の根っこから取る鎌。このほかにも削り花用の刃物なども製作する。

## 第5章 鋸鍛冶（1）—菅原聰—

### 第1節 鍛冶の修業

#### （1）職人になるきっかけ

話者である菅原聰（さとし）さん（昭和12年3月24日生まれ）の父は、職人でなく勤め人だった。母は鋸職人（福島県南相馬市の木村鋸店・写真2の木村貞太郎）の家の出で、木村の兄弟たちは鋸職人をしていた。そこで母は息子の手に職を付けさせるべく、長男（菅原強、鋸の銘は中屋仙太郎）を腕の良い鋸職人である自分の弟（相馬市中村の木村貞吾）に弟子入りさせる。その関係から三男の聰さんも、昭和27年3月仙台の長町中学卒業後、木村貞吾の息子（話者にとっては従兄弟）である木村初雄（木村鋸店・相馬市新町・鋸銘は中屋貞三郎）に弟子入りすることになる。ちなみに木村の師匠は南相馬の大島家である。

大島家が作成し、話者が所有する鋸職人の系譜図（写真1,2）によると、その経緯が記されており、話者に関しては戸松弥三郎一大島寅次郎一大島守治一大島守夫一大島守之一木村貞太郎一本村貞吾一本村初雄一菅原聰（話者）といった系譜が見える。話者の言によると、大島家はマエビキ専門の鋸製作であったため、大工鋸の修業をするべく、木村貞吾が仙台市八幡町の神田久助（福島県会津地方出身）のもとで修業し、技術を取得した（参考文献3）。木村貞吾系の特徴ある鋸のグリ（穴）形は、この神田久助の鋸のグリを受け継いだものという（参考文献3）（写真24）。

#### （2）相馬での修業時代

##### 一日の作業

職人の技を覚える手だけは、かつては師匠宅に住み込みの修業のみであった。一日は朝5時に始まる。5時起きしてすぐに火焚し、雨戸開け、店舗前の道掃除。道掃除が始まった5時10分頃から、ノコギリ打ちが始まる。親方が確（フイゴ）で鋸を焼く間に、店前の道掃き掃除をします。1年目は、師匠がアイズチで打ち、話者を含めた弟子2人で荒打ちのニショウガケ作業をした。2年目からは新しい弟子が1人加わり、サンショウガケとなる。素材を2枚一組にして作業する。おおよそ鋸2組の打ち方が終り6時30分か、7時前に朝飯となる。朝は打ち方のみで、その後はカナナラシをする。加热せザツヤが出るまで小さい槌でたたく作業である。

朝食後にこの作業をしつつ10時に10分弱のお茶休憩をとる。12時の昼食直後には、風呂の薪切り。自分が目立てた手曲鋸で、切れ味を試しながら切る。3時にも10分程度の休憩。10時と3時の休憩は弟子5年目まではとることはなかった。夕飯は5時30分～6時頃である。午後の作業には、メガタで印を付け、ヤスリで刃を作る作業、アラケヅリ作業などがある。話者も一年目から鋸に刃を付ける作業をした。鉄製のメガタは2、30種類くらいあり船大工鋸用、下駄屋鋸用などと異なる。メガタは弟子上がりの時に、自分で作るものであった。胴付鋸以外の、竹切鋸のように細かい刃のものはタガネでなくプレスで対処する。

9月の秋の彼岸頃から4月の春の彼岸頃までは一年で一番忙しい時期なため、20時30分まで残業があった。残業時など夜の作業は、目立てやナマズリを行う。ナマズリは焼き入れ前に行う工程で、タガネで切られた鋸にヤスリで刃の形を作る作業である。この作業はヤスリの目がつまって大変であつ

た。当時ヤスリは貴重品だったため新しいものは使わず、修行中は使い終わったようなヤスリを使った。弟子入りして5、6年過ぎるまではヤスリは自由に使えず、師匠の許可を取って使う形であった。通常鋸作業の全工程では、弟子同士で何枚仕上げるか競争しあったが、鋸1丁が仕上がるまで3日程かかった。

話者によると、会津地方の職人などは一般的に、火づくり専門などと専門別に作業をおこなったらしいが、相馬の修業先では最初から鋸製作全工程の作業をしたという。

鋸を焼く燃料は、鍛冶炭（松炭）である。この炭は昭和29年以降入手が難しくなり、栗炭に変わった。炭は多い場合1日に3俵程度使用する。炭切りは弟子の仕事であり、1ヶ月に1度ほど、炭小屋で細かく切る。このような作業が修業を終える6年目まで続いた。相馬の修業先は鋸製作を専門とする職人で、品物を全く置いていない店であった。昭和48、9年頃から独立した話者の仲介で、修業先でも大工道具を店先に置くようになる。

#### 材料の入手

昭和27年頃までは鋸の材料である鋼の価格が高く、入手も簡単ではなかった。同県の会津地方の職人は、貨車で何トンもの鋼材を買っていたために、その材をわけてもらしながら調達した。また相馬市内の、古鉄も扱う金物商（伊藤一郎）からも鉄鋼や羽口などを入手した。材料の鋼板は安来黄紙3号を、良い物は安来白紙、手曲鋸は青紙4号を用いた（参考文献3）。鋼の価格が高いこの頃に、顧客自らがオビノコの切れ端を持参することがありその材で鋸の製作加工を試みたが、金属の質が落ちるため焼き入れをしても良い物が出来ない有様だった。

燃料については、鋸鍛冶の場合は鍛冶炭（松炭）、栗炭を用いるが（参考文献2 p153）、市内の炭屋の他に百俵単位で炭窯の窯元から直接購入した。窯元は修業先の相馬市に隣接する宮城県丸森町青葉、相馬市山上、福島県原ノ町市辺りである。

ヤスリなどの道具は、新潟県のカワシマと呼ばれる問屋から、焼いた鋸の冷却時に用いる菜種油は地元の油屋から購入する。

#### （3）一年の作業・休日・顧客

修業先の作業としては秋彼岸から春彼岸の時期が一年で一番忙しく、その時期に農家の自家用薪切り用鋸、大工用鋸の製作・修理に追われる。夏季には、地元の大工が北海道の出稼ぎから帰る秋季に売れれる、新しい大工鋸を作りためておく。秋の彼岸前の時期には海苔養殖に用いる、海上に立てる竹を伐採する鋸の需要が出てくる。左記以外に、炭焼き、山切り、下駄屋など職種、時期に応じてさまざまな需要があった。

#### 休み日

修行時代は休みがなく、小遣いもなかった。また普段はお金を使うこともなかった。しかし鰯祭りとか恵比寿講の時は、親戚でもある修業先から小遣いがいただけた。以下一年の中での休み日をまとめると。

#### 鰯祭り 12月8日

神主を呼び、作業場でお祓いをする。騒音等日頃何かと迷惑をかけている近所の人を呼び、ごちそうする。仕事は一日休む。

恵比寿講 12月20日頃

この日、鉛およびご馳走を神様にあげる。通常修業先から上着、ズボン、足袋、厚手の下着など新しい作業着一式をいただくが、その新しい作業着はこの日から着ることが許された。

正月 元旦のみ作業は一日休む。さらに里帰りとして、その後3日ほど休む。

相馬の妙見さんの春祭り 4月中旬頃 作業は一日休む。

野馬追い 7月13日頃 作業は2日程度休む。

8月の土用の丑の日 相馬あたりでは、この日は必ず海に行く日・入る日とされ一日休みとなる。よく行く場所は、相馬市原釜の海岸であった。

盆 11日～15日まで仕事は休み。11日～13日までは実家に里帰り。なお、盆正月に実家に帰る際は、修業先から家に帰る際に着る衣服を用意された。

#### 得意の客層

以下は、修業先の客層をまとめたものである。

**農家** 客としては一番多い。自家用に使う薪を冬に調達する際用いる、一尺一寸から一尺二寸までの薪切り用、山切り用の横挽鋸がその主な物である。時期は1月～3月の冬季であり、鋸目立ておよび新しい鋸の購入など含め、多い日には120枚売れる時もあった。また目立て依頼も多く、作業場に依頼された鋸が山のように重なりあう有様であった。山の神の日（11月8日）も山に入れない日とされたため、鋸を買いに客が来た。

**大工** 当時相馬では仕事がない夏季に、又は人によっては4月頃から9、10月まで、北海道や東京へ出稼ぎに行く大工が多く見られた。そのため大工達が相馬に戻ってくる秋以降に新しく買い求める大工鋸等を、夏季に作りためておいた。大工が購入する鋸は太い角材切断用の先丸、片刃で縦挽き用の縦挽き、両刃鋸などで、通常八寸、九寸、尺、尺一、尺二までのものであった。北海道に行っている大工からは丸太切り用の、片刃や両刃の、大型の尺二～尺五の鋸を頼んで買うものも見られた。鋸はかつては片刃であったが、時代がたつに従って両刃鋸の需要が多くなっていった。

**海苔生産者** 秋の彼岸までは、海苔を生産する漁業関係者に、新しい竹切鋸が多く売れた。海中に立てる海苔養殖用の竹を調達する時に使う鋸である。海苔業は秋の彼岸に海苔網を入れてからスタートし、4月頃まで見られた作業である。当時は天気の良い日には、相馬の浜に海苔を乾す風景がよく見られた。

**船大工** 昭和30年頃、修業先に宮城県の塩釜方面から一人の船大工の仲介で、まとまった注文が来た。その際に船大工用の鋸がある程度出した事があった。船大工は鋸を吟味する者が多く、注文時に鋸の型紙を自分で作ってくれる人もいた。細鋸、釘切り鋸等種類が多く両刃鋸も作るが片刃鋸が多かった。しかし通常は、船大工からの仕事はあまり多くない。

**ヤマダシ** 製材用燃料用など、木を伐採する業務の者が使用する鋸で、一尺二寸から二尺までの横挽鋸がほとんどであった。

**木挽き** 大きい木を切り、板にする職業の人たちで、福島県相馬市や宮城県丸森町など4人～5人ほどいた。板材用のマエビキ（縦挽鋸）製作の依頼があり、丸太を切るタマキリ（横挽鋸）などは三尺以上のものもあった。鋸の目立ては木挽き自らするのが常であった。

**下駄屋** 隣町に位置する宮城県の丸森町や角田市の、数件の製染みの下駄職人が、ツッコミやヨコビキ鋸の目立て依頼と新規の鋸購入に来た。地元の相馬でも三～四件ほどから依頼があった。

**炭焼き** 相馬市山上地区、新地町、宮城県角田市、丸森町に住む顧客で、人数は不明である。山の神様などと言い、この種の人には決まって山に入らなければいけないとされる休み日があり、その日に買に多く来る。横挽の山鋸で一尺一寸から一尺二寸のものがよく売れた。

## 第2節 独立後の鋸治職人

### (1) 店舗・商品の変遷

#### 独立当初

菅原聰さんは昭和33年、弟子修行を終えて仙台に帰って後、仙台で独立していた兄の強さん（鋸銘・中屋仙太郎）と一緒に、昭和40年まで鋸の製造・修理をする。

仙台に帰ってきてからの4年間は、打ち方をした材料を修業先の相馬に持って行き、2、3泊しながらグラインダー、バフかけ等の荒けずり作業をする日々が続いた。そのうち打ち方が次第に追いつかなくなつたため、業者（新潟県の長野工業仙台出張所）から機械ブチした半製品を購入するようになる。また忙しい折には、修業時代から取引のある鋸治屋（福島県会津の増子鋸治）にもっぱら山切鋸を依頼し済ませることもあった。

昭和30年代は、冬から春先にかけて鋸目立て等の仕事が殺到し、山のように注文が舞い込む状況であった。というのはこの頃春先に山間部などでは、ヤマワケ（山を分割して個人ごとに木の伐採権を買う）と言い、木を切り一年分の薪を調達する作業が集中したためである。ところが昭和40年前後より、チェンソーが出来、また薪以外の燃料が主流になるにともない、鋸の需要は急速に落ちていく。またサッシ・プレハブが世に出はじめた頃でもあった。

この頃から、鋸の将来に不安を感じ始めた話者は、昭和38年に長町の大友金物店に入社する。鋸以外の金物の商売を覚えるためである。この大友金物は、かつて昭和27年に中学校を卒業するまで、話者が配達などのバイトをしたなじみの店であった。大友金物では鋸目立ての一切を任せられた。というのは、仕入れた新しい鋸は鋸治目立ての段階で切れ味が完成されておらず、仕入れ後に本目立てをし直さなくてはならなかつた為である。独立していた兄もその目立てを大友金物店から請け負い、2人でこなす毎日であった。

しかし半年後、兄の強さんが病に倒れたため、兄の鋸の仕事を継ぐべく大友金物を退社する。そして強さんが元気になった昭和40年に話者は独立し、仙台の七北田に店を持つことになる。

#### 七北田（昭和40年8月～）

独立するにあたっては、長町の兄の客（註1）は取れないため、仙台より北を範囲とすべく、仙台市北辺である七北田の東裏に店を開く（写真4）。店名は「菅原鋸店」。鑿（のみ）、鉋（かんな）などの大工道具を大友金物店から仕入れて売り、また本業の鋸については鑄（ふいご）を持たない関係から生産は止め、目立てや販売を行った。この頃仙台では、大工道具といえば仙台市二日町の本郷商店と言われるほど、全国に名が知られる店があった。通称カネスケといい、良い品物が揃っていた。当時、問屋の世界では、本郷さんから大工道具を卸しただけで格が上がると言われたほどである。全国でも有名なため、新しい問屋がやすやすと本郷さんと取引出来ない程であった。したがって話者は当時、新規で大工の顧客を取るのに大変苦労した。このころはまだ客がつかないため、仕事の半分は兄の請負であった。

#### 中江（昭和42年5月～51年）

娘が生まれた昭和42年。この年知り合いの紹介で仙台市中江の、道に面した一軒家を借りることになる。現在の福沢センターの向かいの地である。ここでは鋸の目立て、大工道具の仕入れと販売の他に、昭和43年頃から始めた合鍵業を仕事とする。さらに七北田時代から続いて電動工具も扱う。顧客は大工がほとんどであった。

このころ店舗に自力で電話を引く。電電公社の時代で抽選で引き当たった後、債権と工事費を支払って電話を設置するという時代であった。話者は電話を引くのが早い方であり、相馬の修業先ではこの時期「鋸は客の方から購入しに来るので、電話はいらない。」と言う程だった。昭和48年のオイルショック以前は、取引する問屋は13件ほど。商品の特徴毎に仕入れをした。

このころ話者は鋸目立てはほどほどにして、電動工具を主力に売り歩く。他方つきあいの大工には「職人は電動工具販売ばかりしていると、目立てがおろそかになるぞ。」と忠告されることもあった。この時代は電動工具セールスマンの黄金期で、独立して販売することで相当稼ぐ者もいた。その場合目立てなどは、新潟県の機械目立て業者に頼んで商売していたようである。

以下はこの頃の、菅原鋸店の県内顧客を記したものである。

#### 仙台市

桶屋 2 件（米ヶ袋 1 件、宮町 1 件）で、両刃一尺の鋸。引廻し、底回しの鋸を依頼。

建具屋 10 件程で七北田や仙台市小田原の職人。両刃の八寸、九寸、片刃の胴付鋸の依頼が多い。

客が直接持ってきて来ず、金物屋や建具屋の知り合いが仕事を持ち込む形。

植木屋 5 ~ 6 件。竹引き鋸、枝切り鋸の 30cm 程度の長さのもの。

大工 100 人以上。両刃鋸、八寸、九寸、尺一程度の鋸や、鑿・鉋等。この頃は電動工具の種類が少ないので、手挽き鋸の方がよく売れた。（註 2）

旧鳴子町の大工… 2 ~ 3 人。（註 2）

旧本吉町や旧志津川町、旧歌津町、旧津山町の大工… 10 人程度。旧歌津町の 1 人の大工は昔気質の大工で、鋸目立ての依頼をよく依頼された。

色麻町の大工… 3 ~ 4 人。（註 2）

大和町の大工… 吉岡地区の 5 ~ 6 人の大工。（註 2）

富谷町の大工… 5 ~ 6 人。七北田時代からの馴染みの大工。（註 2）

顧客とのつきあいについて大工の場合を一例にあげると、大工は目立ての他に、鋸の曲がり直しや刃の均一な高さ調整等の、微妙な狂い直しの依頼が多かった。鋸は顧客が直接持ち込んだ後に、話者が修理をするかたち。支払いはツケで。基本的には月末の支払いであるが、通常は依頼主の大工が仙台に来る際立ち寄って支払う形である。支払わない者も多く、郡部の職人は金払いが悪かった。数は少ないが、米や大根を持ってきては、話者の機嫌をとりつつ大工道具をツケで持って行く者もいた。金払いの悪い所には請求書を回した後、盆と年末前に金回収に歩いた。

#### 小松島（昭和52年～58年）

昭和52年には中江の大家の都合で店を引き払い、仙台市東照宮付近の小松島に移転する（写真 5）。この頃から鋸目立て、大工道具、合鍵、電動工具、一般商品等幅広く商品を扱う。以前からの固定客が付いていたため商品がコンスタントに出て、売れ行きがわりと良い時代であった。また問屋から仕入れた良質の鉋に「小松島」と銘を打ち、独自ブランドとして売り出した頃で、売れ行きが良かった。電動工具については、マキタのセールスマンと一緒に同行販売に歩いた頃である。

#### 再び中江に（昭和58年 5月～平成元年）

以前構えた中江の店舗と同区域に店を移す。この頃鋸以外に何でも扱う店舗の意味で、店名を「スガワラ」と変える。

昭和50年代の冬は車のスパイクタイヤ全盛期で町の粉塵がひどく、話者も毎朝 5 時に起きては店先

の粉塵掃き掃除から一日が始まり、夜8時まで営業をした。初めの3年間程は冬場に雪かき、スコップ、そりなどの季節商品も扱う。商品は冬物の場合、価格が安い夏に新潟の製造元（オダカさん）から直接仕入れる。部品の形で仕入れ、話者が組み立ててストックし、シーズンに売る形であった。

昭和60年頃にはアルファロックサービス代行店となり、合鍵複製・錠前取り付け取り替え工事、鋸・鉄・包丁等の修理販売、マキタなどの電動工具の修理販売等の仕事を行う。

話者はその後平成元年11月に、鋸修理職として仙台市の技能功労賞の表彰を受ける。

#### 上谷刈（平成元年2月～平成15年）

上谷刈のホームセンター・システムビバ内に合鍵の店舗を持つ。その傍らで、錠目立ても行う。ホームセンターでは、何かいろいろ店長に連絡をし、本社からの指導も受ける形であった。また勤務形態も激変し、センター入居以前は朝早く起きての仕事、昼寝をしてまた仕事という生活であったが、入居以降は時間時間の勤務となり、休憩もなかなか取れなくなった。客対応も一変し、入居以前は錠目立ての件で客の大工とよく喧嘩になつたが、ホームセンターではそのように出来ず、客に頭をさげる形であった。ホームセンターでの仕事に慣れるのに3年はかかった。

#### 現在地（平成15年8月～）

現在地店舗の大家とは、上谷刈のホームセンターの頃に出会う。その際、空き店舗への入居を持ちかけられる。この頃ホームセンターも定休日がなくなり、勤務もきつく感じてきたため、仙台市若林区沖野の現在地に移ることにする。

昔に比べ、鋸の製作および錠目立ての激減した現状の理由を話者が語るに、ダイヤモンド砥石の登場以降、機械で目立てが自動化したこと。さらに廉価の使い捨て鋸の登場で、大工までもがそちらに流れ、鋸職人の仕事が激減していった現状があげられる。

#### 註

註1…亘理町荒浜など仙台以南地域の兄の顧客。この辺りは福島県相馬地方の鍛冶職人に修理する人も多かった。

註2…大工は一人ではなく、組んで店に来るかたちであった。

#### （2）仙台鋸商工組合

話者が仙台に戻り、独立したのは昭和40年頃で、組合への入会は昭和43年頃である。当時一番若い組合員であった。昭和50年頃から組合員証（写真6）をもらい、組合自体は平成17年12月に解散する。現在、話者の手元には平成元年当時の「仙台市鋸商工組合名簿」が残されており、その名簿から当時の会員名をあげると相澤源吾（会長）、菅原強（副会長）、今津一雄（副会長）、田代良治、京藤繁、本郷吉宏、渡邊みい、大久保茂、渋谷弘、伊賀田幸一、菅原聰の名が見える（註3）。

組合では機関誌などは発行していないかったが、統一した価格表は作っていた。解散した組合に関する関係資料は、最後に役員をしていた京藤繁氏などの手元に資料類が残されている様子だと話者は述べていた。

註

註3…平成元年九月の会員名簿から、会員の店舗住所（店舗兼自宅の場合も含む）を記すと以下の通りである。

相澤源吾（仙台市若林区石名坂）、菅原強（仙台市太白区長町）、今津一雄（仙台市青葉区八幡町）、田代真治（仙台市青葉区柏木）、京藤繁（仙台市若林区土樋）、本郷吉宏（仙台市青葉区国分町）、渡邊みい（仙台市宮城野区二十人町）、大久保茂（多賀城市桜木）、渋谷弘（仙台市若林区南染師町）、伊賀田幸一（仙台市宮城野区原ノ町）、菅原聰（仙台市青葉区中江）

## 第3節 鋸製作の道具

### (1) 話者の所有する道具類

#### 金敷

金敷はアラブチ、カナナシに使うが、空打ち用もあった。相馬の修業先の作業場では、轆の所に土に埋めた大きな金敷が一つあった。弟子も、オカカナシキという金敷を1つずつ持っていた。オカカナシキとは、目立てるときに使用する金敷で、土に埋めずに用いる。大きさは轆の所の金敷の半分である(写真8)。話者は昭和33年、弟子修行を終え、1人立ちする際に作ってもらった金敷を所有している。12月の寒い頃、相馬市宇多川沿いの野煅冶で焼いた後に、川に入れて作ったものだ。金敷の表面には味噌が塗られてあった。塗って焼くと、焼きが堅くなるためである。その後、川原の流れの中に入れて金敷を冷ました。その時に作った金敷の大きさは横22cm、奥行9.2cm、高さ33.5cmである(写真8)。

#### モクダイ

堅いケヤキおよび木の盤で作ったものをモクダイと呼ぶ。ハヤゴトと言って、鋸の狂いを早く直す時、又は鋸が大きく曲がった時など、仕上げや修理時に使う物である。これを用いると狂いが早く直るが、鋸にひびが入りやすいので注意を要した。話者が現在所有しているモクダイのサイズは、横26cm、奥行17.5cm、高さ43.5cmであり、修行時代には1人1つずつ持っている物であった(写真9)(註4)。モクダイは所有者毎に樹種が異なる。話者はこの道具をあまり使わなかった。

#### 轆(フイゴ)

通常は修業が終わり、独り立ちする際に師匠からもらう。しかし話者は、兄が轆を所有し、自分も使用できる状況から所有しなかった。話者の兄は三尺三寸程の物を持っており、昭和40年頃まで使用する。この轆は後年、仙台市歴史民俗資料館に寄贈された。

#### 鋸バサミ板

ナマズリ・仕上げ目立てなどの際に、鋸をこの鋸バサミ板に挟んで作業する。話者の所有する鋸バサミ板は購入した物であるが(写真10)、修業時代はこの板を含む諸道具は自分で作るものであった。使い込んで刃先が甘くなったインチヤスリやコバヤスリをこの台に直角に立て、別のヤスリで刃先同士を叩き研ぎ味を鏡くする作業にも使った(写真11)。そのため板の木部表面が次第に磨り減り、挟み板は厚さが薄くなっていた。板の素材はケヤキである。

#### タガネ・切りバシ

材料である金属を切る道具。金属の厚い部分はタガネで、薄い部分は切りバシで切る。

#### セン

センは鋸の表面を削り、厚さ薄さを調節する道具である。かつては荒けずりや仕上げ作業をこのセンで行ったが、昭和27年以降、相馬の修業先にグラインダーが導入されてからは、一部仕上げ時にしかセンを用いなくなった。話者の所有するセンは、かつて兄と共同で作ったものである(写真12,13)。これは基本的には独り立ちする際に自作するものであった。話者は、数ある作業の中でも特にこのセン削りが好きだった。

話者が修行を終えて仙台に戻った頃は、鋸1、2枚程度であれば、荒削りしたものを中心で削って仕上げたが、鋸の数が多い時には、独立して4年目まで荒削りした鋸をグラインダーがある相馬の修業先に持つて行き、まとめてグラインダーかけとバフかけを行った。

#### ツメ

ツメとは、鋸の表面を磨き掻げる際に用いる道具である。尖った先端で鋸の表面を磨くとビガビガと光るような黒い光沢が出る。「仙台ミガキ」と呼ばれる特別な磨きを出すときに使用する道具である。さびにくくする作業でもあり、良い鋸にしかしない工程である。従ってこれを施した鋸は価値が高くなる。4カ所の先端は、研いで常に鋭角の状態に保ちながら使用する。これも基本的には独り立ちする際に自作するものであった。(写真14,15)

#### ツヅ

オオヅツは荒打ちの時などに用いる。鋸の刃部分(鋼)と柄の部分(鉄)の2つの金属を繋ぎ付け、叩きながら表面を平らに仕上げるコミづけ作業時にも用いる。アイヅツは親方が使うもので、打ち始めや打ち終わりなどの合図をする時に用いるツヅ。マルツヅ(写真16)はカナナラシ、ナマナラシ、中狂い取り、仕上狂い取りの作業時に、カラカミ(写真17)は中狂い取りや仕上狂い取り、曲がり、ねじれ直しや狂い直し時に使用する。キリダシツチ(写真20)は鋸の刃の目振り作業時に用いる。

#### メガタ

メガタとは、鋸の刃を付ける際に用いる道具で、鉄製で形状は物差し状である。これを用いて刃の数および大きさ、刃のバランスを決めた。鋸の刃の数および形状は船大工鋸や下駄屋鋸など含め用途により全く異なるため、メガタは2、30種類くらい用意している。これは基本的には独り立ちする際に自作した。

#### ヤスリ

ヤスリには主にインチヤスリとコバヤスリがある。ともに銅製である。インチヤスリ(写真18)は刃の目立て時に使用するもので、胴付鋸以外の全ての鋸に使用する。これで鋸の目を付ける時は決して引かず、押してヤスリをかける。ヤスリには押しの目しか入っていないためである。元々は外来のヤスリであり(参考文献1,p233)、全て機械で製作された。ツボキミ(広島県呉市の会社)製のヤスリが良質であり、話者は仙台に2ヶ月毎に1度、定期的に出張販売にきた業者から入手した。

コバヤスリは古くからある在来ヤスリで(参考文献1,p233)、押す引く両方の目があるため、往復しながらヤスリをかけられる。手作りで種類は5つあり、話者の手元にあるものは小挽切、中挽切、大挽切の3種類。それぞれ鋸の刃の大きさによって変える。所有するコバヤスリはツボブン製の物で、話者が独り立ちする昭和40年、開業する際にご祝儀にもらったものの残りである(写真19)。話者はコバヤスリを、胴付鋸と呼ばれる刃とミネが分離する片刃鋸の、刃の仕上げ目立て時に使用した。話者とその兄は、仙台の腕利きの鋸職人である渋木さんのやり方をまねて、コバヤスリの片面を1回砥石でつるつるにして使用した。この処理を施したコバヤスリで鋸をすると研ぎやすくなつたからである。

ちなみに鋸鍛冶が使うコバヤスリは、金物屋や大工が使うヤスリよりも、「コバ」(刃先)部分が限りなく薄い。ヤスリが薄くないと鋸が壊れないからである。市販されている普通のヤスリは、コバ部分が欠けないよう厚くなっているが、この上記の良品のヤスリはコバ部分が薄くても欠けずにヤスリが使えた。

ちなみにかつてヤスリは貴重品であったため、修業時代には新しいものは使わせられず、使い終わつたようなヤスリを加工処理しながら使つた。具体的には鋸バサミ板にヤスリを立て、別なヤスリのコバ部分で、コバどうしを叩いてザラザラにし、また使えるヤスリに加工する（写真11）。

時代が下がつくると、刃の切り込み・目立ての作業は一部ヤスリに代わりレジノイドやダイヤモンド砥石で行うようになる。話によると、一般的にレジノイドは昭和40年頃から、ダイヤモンド砥石は昭和47、8年頃かそれ以降に使用されはじめたという。話者がレジノイドを使い始めたのは昭和46年頃から。レジノイドには、 $0.2^{\circ}$ 、 $0.3^{\circ}$ 、 $0.4^{\circ}$ 、 $0.5^{\circ}$ と厚さが数種類あり、話者が使つたのは $0.2^{\circ}$ か $0.3^{\circ}$ のもの。レコードの小さくしたような形状であり、使用するたびに摩耗し直径が小さくなる。主に直線に刃の切り込みを入れる作業で用い、目立ての最後はヤスリで仕上げた。

ダイヤモンド砥石は、レジノイドの後に登場した道具で、これ1つで鋸目立てが出来、現在の目立て作業にはなくてはならない道具である。機械自体で角度を変えることも可能になった。心臓部のダイヤモンドは、使っていると厚さが変化するため話者は後年、この部分の厚さを修正する修正機も購入し対応した。ダイヤモンド砥石は主に鋸の刃の切り替え作業時に使用し、刃の仕上げ作業には依然としてヤスリを使った。

#### グラインダー

かつては荒打ち作業時に決めた鋸の厚さを、最終的にセンで削り調整して鋸を仕上げたが、現在はこの作業をグラインダーで行う。荒削りの作業時に鋸表面を削る時に使用するのである。

#### 丸鋸（チップソー）専用の研磨機械

現在の大工道具の必需品になった丸鋸（チップソー）は、刃の先に鋼鉄を接いでいるためヤスリでは研げない。そのため専用の研磨機械も購入し需要に対処した。

#### 註

註4…写真9は現在話者の所有するモクダイであるが、普段使われないため、撮影時にはグラインダーの置き台代わりに使用されていた様子を撮影したものである。

## 第4節 鋸製作の工程

### (1) かつて行った製作工程

現在は行っていないが、話者がかつて行った製作工程は以下の通りである（註5）。なお工程の名称は話者の言に従った。刃や柄をつけるのも含めて、鋸1丁が仕上がるまでは3日程かかった。

#### 荒打ち

金属を焼ながら打って叩いてのばす作業で、3～4人で行う。厚さは3ミリで、完成鋸の三分の二程のサイズに鋼を切り、2枚に重ねて表裏をオオツツで打ち鍛造する。1枚だけだと熱が冷めやすいためである。鍛造の際の注意は、鋸の先端に行くに従って厚さを薄くする。しかも中央部の先端を薄く仕上げる。持ち手に一番近い中央部は一番厚くするように打つという。

#### ミズナラシ

鋸の表面をきれいにする作業で、二人で行う。少し焼いた鋸に一枚ずつ水を付ける。その後鋸の表面がはがれてくるので、オオツツで叩きはがし取る。話によると、この作業が重要なのだという。

#### カナナラシ

加熱しない材料を金敷の上で1枚ずつ、マルツツでたたく作業である。一人で行う。つやが出るまで叩いてのばす。

#### 形を切る

材料の厚い所はタガネで、薄い場所は切りバシで、鋸の形状に切る。

#### コミづけ

柄の部分の金属をコミという。その部分を繫ぐ作業で、二人で行う。刃部分の鋼にコミにあたる鉄を重ね、テツロを鉄と鋼に挟み熱しながらオオツツでたたいて繫ぐ。テツロとは硼酸（ほうさん）と硼砂（ほうしゃ）のこと、ヤスリのくずであるスリクズを混ぜて作る（参考文献2 p152、参考文献3）。テツロは通常売っているが、話者は自家製の物を使用する。粉に水を入れて練り、煮ながら作った。

#### コミを伸ばす

2人でやる作業で、1人が付けたコミ部分をオオツツで叩いて伸ばし、親方などのもう一人がマルツツでコミの形を作る作業である。

#### 刃（は）をつける

この過程は鋸の種類によって作業が異なる。鋸の種類や大きさによって、一寸に何枚刃が付くか、又は刃の大きさが異なるからである。ちなみに縦ひきの山切鋸の場合は、刃先から手元までの刃の大きさが違うようにするため、メガタ（専用の定規状の物）を用いて鋸に印を付け、押された後に上からタガネで切っていく。メガタは船大工用何々用というように、全ての種類を持ちそれを使用するのである。同一刃が連続する横引きの竹切鋸などは、プレスを用いて刃を切る。

## ナマズリ

焼き入れ前の、素材が柔らかい段階で行う目立て作業で、ヤスリで刃の形に擦っていく。この段階ではまだ鋸は切れず、荒仕上げのような段階である。

## 格好をとる

焼き入れ前の作業で、グリ（マチ部分やコミと本体の接続部分）など、全体の形を仕上げる。

## ナマナラシ

これも焼き入れ前の作業で、焼き入れ後に鋸各所の金属が詰まって割れるのを防ぐために行うもの。鋸の刃先付近の縁（へり）各所を、マルツツ（写真16）でたたいて厚さを調整する。

## 焼き入れ

鋼を硬くする作業である。鋸を火に入れて持ち手を2回、鋸先を1回焼き、菜種油に鋸を入れる。鋸は全てが鋼なため水に入れると割れる場合があり、油で処理するのである。複数枚の鋸を入れて処理すると高温で油が燃えることがあり、油を入れた缶ごと水に入れて冷やす必要があった。鋸に付いた油は、灰を付けた後にブラシで落とした。また油を入れた鋸は全体に大きな曲がりが生じるため、2枚の板に鋸をはさんで真っ直ぐにする作業も伴う。

## 焼き戻し

焼き入れした鋸には必ず焼き戻しを施す。鋼の性質もしくは鋸の種類、大きさ、部位によって金属の硬さをえなければならないからである。コミを火につっこんで焼き、首部分は鋸えが最も甘く、片刃は背部分が、両刃は首に近い中央部分を甘く戻す。刃の先端部は堅く仕上げる。焼き戻しの際は焼く金属の色で、鋸各所の焼き具合を識別し判断する。

## 焼きならし

焼き入れで油を入れた瞬間の鋸は、ねじれや曲がりが全体的に生じる。そのねじれなどを直す作業である。削りの作業以前でまだ鋸が厚い段階であり、へたに叩くと割れるので注意を要する作業でもあった。

## 荒けぎり

鋸を削り、仕上げていく作業である。焼き戻し段階で付いた表面の焼きの色もこの段階で削り落とす。鋸表面はグラインダーで削り、鋸各所の厚さ薄さを調整する。かつてグラインダーがない時代は、セン（写真12,13）のみで行った作業である。

## 中狂い取り

狂い取りの作業であり、削った後の歪み・狂いをマルツツ（写真16）、カラカミ（写真17）、キリダシツチ（写真20）などで叩いて直す。鋸各所の厚さ具合を見ながら行う。

## 仕あげミガキ

溶かしたニカワをつけた布に、エメリ粉を付したバフと呼ばれる機械で磨く。普通はこの段階で磨きを終える。仕上げ磨きにはさらに以下のように諸手ミガキ、仙台ミガキなどの上質な磨きがある。

### 諸手（もろて）ミガキ

諸手と呼ばれる自作のヤスリで鋸の表面を磨きあげる。

### 仙台ミガキ

ツメ（写真14,15）と呼ばれる道具で施す上質の磨きである。かなり手間を食う作業でもあり、鋸の値段もずっと上がる。これをすると鋸びにくくなり、使い込めば使い込むほど鋸の表面が黒光りしていく。相馬の師匠はこの磨き方を「仙台みがき」と言っていた。

### 色つけ

鋸の化粧作業である。鋸の中央部を火であぶり、黄色に焼き色を付ける。

### 仕上げ目立て

この時点では一般的な目立てを施すのみである。しかし鋸は切る樹種によって目立てが全く異なるため、この時点で切る樹種・用途がはっきりしているとか、客の要望に応じて目立てを変えた。また地方によっても目立てを変える。一例として話者の兄が、仙台で鋸製作販売を始めた際、修業先の相馬の目立てで売り出したところ、仙台の鋸目立てと違うため、売れずに苦労したという。相馬地方の鋸の目立ては、力を入れて引っ張る形の刃の角度。仙台の鋸はあまり力を入れずにするかたち。大工が慣れている鋸の刃の角度が、地方によってちがうのである。鋸を引いてかかりが良すぎて悪くても良くないという。このため一般的には、鋸は販売時販売店で再度、大工などの客の用途に応じた目立てを施してから販売する物であった。

### 仕上狂い取り

中狂い取りの段階で施した修正の他に、鋸全体のねじれや曲がり、歪みをここで直す作業である。マルツツ、カラカミ、キリダシツチ、マメキリダシツチなどの槌を使って調整する。話者が鋸の狂いを調整する際には、鋸の表面全体を細かく傷を付けつつ、鋸の表面を浮き上がらせながら直していく場合がある。その場合は、先ず鋸表面に斜めにマメツツやコツツを当てながら、調整したい鋸の表面部分に集中的に傷を付けていくのである。狂い直しやねじり直しの場合は、ナラシツツで直す。ねじれがはなはだしい時は金歯を用いず、モクダイ（写真9の下部分）の上で叩いて直す。

### 目振

キリダシツチ（写真20）を用い、鋸の刃を左右に交互に分けていく作業に使う。鋸の刃を目前に向けた時に、刃が交互に左右に振れているのが見られるが、それを施す工程である。

### ミネ回し

鋸のミネと呼ばれる縁断面部分の、首・穴・アゴ・切先・背箇所を、インチヤスリですり磨き化粧していく。（写真21）

### 銘切

片刃の鋸の場合には、刃が右側に来る位置にタガネで銘を彫り、両刃鋸の場合は右側に横引きの刃がくる位置で銘を入れる（写真22）。話者は独立当初は中屋貞助と切ったが、師匠からもらった銘でないためほとんど使わず、もっぱら「仙台住菅原鋸店請合」と銘を入れる（写真23）（参考文献3）。

### 油フキ

一度、きれいな布で手垢などの汚れを拭く。最後は椿油を布にしみこませ、全体を拭きあげる。

### 註

註5…話者は参考文献1も参考にしながら説明をしていた。

## 第5節 鋸製品

### (1) 話者の作った鋸製品

鋸の種類に関しては、各種文献に詳しい記載が見られるが、ここでは話者から聞き取ることが出来た鋸に関する情報を、断片的に記載することにする。

#### 木村鋸の特徴

先ず、話者が語る相馬の修業先である木村鋸店、および話者の鋸は、柄の近くの返しの部分（名称グリ）が四角い形状をしている点が大きな特徴である。一般的にはグリは丸い（写真24左）（参考文献3）。

#### 昨今の鋸のサイズは異なる

また話者の修行時代は、鋸は今よりも長さが短く、幅が広かった。現在は幅が狭くなり長さが長くなる。また鋸の寸法に関しては、八寸表示の鋸は刃の部分が七寸二分ある。言い伝えでは八寸表示の鋸は、刃の長さのことではなく、鋼部分の寸法を示しているという（図1）。昔の鋸のサイズ表示は以下のようにあった。

八寸表示で七寸二分、九寸表示で八寸、一尺表示で八寸八分、一尺一寸表示で九寸六分、一尺二寸表示で一尺六分、一尺三寸表示で一尺一寸である。

#### 修業時代の鋸について

次に相馬の木村鋸店の価格表（写真25）をもとに、製作した鋸について見ていく。なお写真25の中に見える（黄）は銅板の安来黄紙3号を、（白）は安来白紙を指す。大工鋸について、話者は両刃鋸の尺三までは作ったことがあるという。しかし尺三はあまり売れない特殊な鋸であった。片刃鋸では尺三の縦引のみが良く売れた。かつて大工鋸は縦引、横引の計2枚一組で売ったが、後には両刃鋸が一般的となる。造船用鋸については、修業先の相馬では大立引（縦に引く鋸）や大穴引（横引き鋸）、中穴引（横引き鋸）、細穴引（細引廻）の4種類がよく売れた。手曲り鋸は山切り鋸のこと、別名天王寺鋸ともいう。この山林用手曲り鋸は一番よく製作した。

さらに木村の価格表には無いが、話者が作った鋸には以下のものがあった。

下駄屋鋸のツッコミとヨコヒキ。ツッコミとは下駄のツッコミ部分を作るときの鋸で、縦ヒキ用の鋸。ツッコミのみ、右に刃が付いた鋸と左に刃が付いた鋸の2種類一組で作ることになっていた（参考文献4 p99）。ヨコヒキとは横挽き用鋸で、他所ではホゾという職人もいる。ツッコミとヨコヒキの鋸を作る際には万力に挟め、刃を焼いて曲げる作業が伴う。この鋸を作るのが難しく、幅の狭いセンもかけなくてはならないため、作るのは大変であった。

さらに果樹剪定用の細身の枝切り鋸や、大工道具で家の敷居を作るときに用いる蟻（あり）挽鋸、荷馬車の車屋の鋸で、堅いケヤキの木を切る鋸、さらに竹挽き鋸、炭坑で使う鋸も作った。話者の修業時代は、亜炭炭坑の坑道用丸太を切るための鋸の需要があり、そのために作成したものである。最後に胴付鋸。これは建具屋が欄間を作るときには使う薄い鋸で、背中に金属の枠（ミネ）が付いてあるのが特徴である。ミネは鉄、刃は銅で、取手は鉄製である。八寸、九寸、尺の種類があり、一番売れたのは九寸のもの。話によると鋸職人でも目立てしかしたことがない人が、胴付鋸の刃とミネを一旦外すと、後で入れられなくなるので手に負えない鋸であるという。

#### 参考文献

- 1、吉川金次 1976 『ものと人間の文化史・鋸』 法政大学出版局
- 2、野崎準 1982 「東北地方南部の鍛冶業とその技術についての覚書」『東北学院大学東北文化研究所紀要13』 東北学院大学東北文化研究所
- 3、野崎準 1986 「仙台鋸覚書」(調査ノート)
- 4、野崎準 1987 「仙台の鋸鍛冶について」『東北学院大学東北文化研究所紀要19』 東北学院大学東北文化研究所
- 5、東北歴史資料館 1991 「宮城県の野鍛冶」

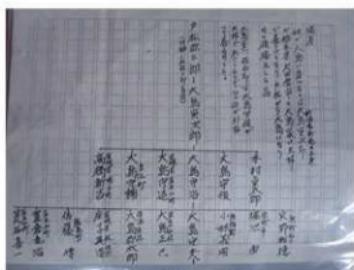


写真1 普原聰氏所有系譜図（上半分）

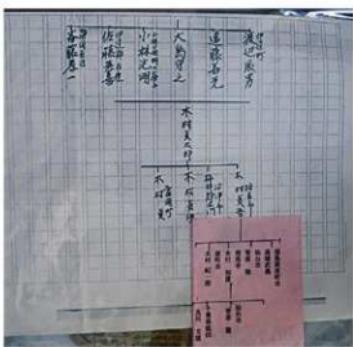


写真2 菅原聰氏所有系譜図（下半分）



写真3 相双鋸工業組合名簿（昭和40年）木村初雄氏所蔵  
修業先である相馬の職人組合の名簿  
(個人情報保護のため一部伏字修正してある)



写真4 七北田の頃の店先。



写真5 小松島の頃の店先。マキタ電動工具の看板も見える。



写真6 組合員証の写真



写真7 組合の会費や組合旅行の積み立ての為の個人通帳



写真8 金数（左）とオカカナシキ（右）  
横22cm、奥行9,2cm、高さ33,5cm（左）



写真9 モクダイ（下）とグラインダー（上）  
横26cm、奥行17,5cm、高さ43,5cm（下）



写真10 鋸バサミ板  
横33cm、縦22,5cm、奥行4,5cm  
(下の別板含まず)



写真11 鋸バサミ板の上で、ヤスリの刃先同士を叩いて研ぐ



写真12 セン（真上）  
全長62cm、横6cm



写真13 セン（横）



写真14 シメ  
中央部の4つの突起で表面を磨く  
全長65.5cm、奥行14.5cm



写真15 シメ（中央部）  
シメの四つの先は砥石で研いで使う



写真16 マルツツ  
全長34cm、横12cm、奥行3cm



写真17 カラカミ 脇匠の形見のもの。  
全長34cm、横8.5cm、奥行2cm



写真18 インチヤスリ



写真19 コバヤスリ  
向かって左から  
大（長さ10cm、幅1mm程）  
中（長さ9cm、幅1mm程）  
小（長さ8.6cm、幅1mm程）



写真20 キリダシツチ  
全長22cm、横13.5cm、奥行2.1cm



写真21 ミネ回し作業再現



写真22 タガネを当てて銘を切る（再現）



写真23 銘を入れた鋸（再現）



写真24 グリの形状。  
向かって左が話者の鎌で、右が他の職人の  
もの。

写真25 相馬の木村鋸店の価格表  
(昭和30年~33年頃・木村初雄氏所蔵)

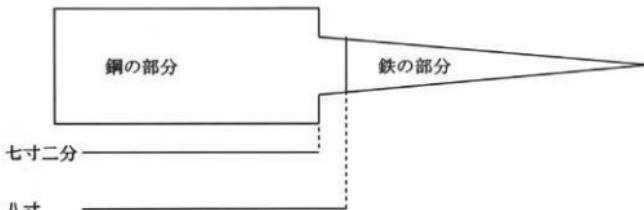


図1 昔の鋸の表示サイズと刃の実寸  
話者からの聞き取りにより作図したもの

## 第6章 鋸鍛冶（2）—中屋藤藏（京藤繁）—

### 第1節 鍛冶屋の生活

仙台市若林区土橋で中屋藤藏鋸店を営む京藤繁氏（昭和2年生）は明治時代より続く鋸鍛冶、中屋藤藏の4代目にあたり、当地において長年鋸の製作や修理に携わってきた職人である。鋸の製作および修理には、製造、荒目立て、焼き入れ、研磨、仕上げ目立て、狂い取り、目振りなど実に多くの工程があるが、京藤氏はこの中でも特に仕上げ目立て以降の工程を専門に手掛けていた。

目立ての仕事は朝8時頃から始まり、忙しい時期には夜の10時頃まで行う。京藤氏の住居も兼ねる中屋藤藏鋸店は、店舗の一画が目立てをするための仕事場になっており、ほとんどの作業はこの仕事場で行われる。鋸の目立ては、今日は刃を磨り、明日は目を振るというように工程ごとに分けて行い、また朝の明るいうちに狂い取りをやり、暗くなると目が荒く目立てがしやすいヤマノコの目振りをするなど、状況に応じて工夫していた。一日にこなす仕事の量は扱う鋸の種類によって一定でないが、ヤマノコならば日に10枚ほどで、両刃のダイクノコの場合はそれより数が落ちた。

中屋藤藏鋸店には、かつては近隣の木挽きや大工から鋸の修理依頼が数多くあったといい、店に持ち込まれた鋸を預かっては、刃の切替をしたり狂いを直したりしていた。目立てた鋸は後日客が受け取りにきたが、中には注文の際に弁当持参でやってきて、世間話をしながら鋸が仕上がるのを待っていたこともあったという。基本的に鋸の修理は工程ごとにまとめて行っていたが、特に頼まれれば、例外的にひとつの鋸を優先して目立てすることもあったそうだ。鋸ひとつを仕上げるには早くとも5～6時間はかかる。修理した鋸の代金は品物と引き換えて、客が取りにこなければ商売にならない。中屋藤藏鋸店では正月期間中に店を休んでいたが、これも正月には仕事をしても客が鋸を取りにこないためだという。

京藤氏は現在でも鋸鍛冶として目立ての仕事を続けているが、ここ10年ほどは注文も減り客が目立てた鋸を受け取りにこないことも増えたという。本当に良い品であれば直して使った方が切れ味もいいのだが、現在では鋸の製造は機械化が進み、安価なステンレス製鋸が大量に出回るようになり、わざわざ手間をかけて鋸を修理する必要がなくなったのだといわれる。また京藤氏自身も近年はドウヅキなど目の細かい鋸を扱わなくなっている。氏はこれまで弟子をとったこともなくその技術を受け継ぐ人もいないため、事实上京藤氏は最後の中屋藤藏ということになる。

## 第2節 系譜と組織

### (1) 中屋藤藏鋸店

京藤家中屋藤藏は明治5（1872）年に仙台で開業したと伝えられ、当代の京藤繁氏で4代目を数える。現在は自立て専門となっている中屋藤藏鋸店だが、3代目まではヤマノコの製造を多く手掛けるなど、鋸の鍛造も行っていた。その当時は店舗に隣接してブチカタと呼ばれる仕事場が建ち、ブチカタには炉も備えられていたという。

中屋藤藏の職人名は開業から当代に至るまで代々世襲で受け継がれてきており、その鍛冶としての技術もまた同様に伝えられてきた。京藤氏も、本来であれば父である3代目中屋藤藏（京藤藤右衛門）の下で修行を積むはずであったが、氏が幼少の頃に先代が亡くなつたため、直接教えを受けることはほとんどなかった。その後、高等小学校の卒業と一緒に祖母の世話を以前から知己のあった河原町の大久保権平鋸製作所に弟子入りし、大久保権平（三浦省吾）に師事して鋸の製作・修理技術を習得する。これについては、もしも先代が早世しなければ外に出ることもなかつたという。

### (2) 大久保権平鋸製作所（大権鋸店）

京藤氏は昭和15（1940）年から昭和27（1952）年までの12年間、大久保権平鋸製作所に弟子入りして、兄弟弟子とともに住み込みで働きながら鋸鍛冶の技術を習得した。修行時代には始め小さな鋸のブチカタ（打ち方）を手伝いながら経験を積み、徐々に大きな鋸を任されるようになった。鋸の製造は火を扱う仕事であるため、非常に暑かったことが印象に残っているという。ブチカタの他には子守や食事の準備の手伝いも弟子の役割であった。仕事はすべて自分で見て覚えるもので、クルイ（狂い取り）とフリ（目振り）ができるようになれば一人前だといわれる。

弟子時代の生活は、朝6時から仕事が始まり、一日の仕事を終えるのは夜の9時頃であった。ただし夏場はサン（残業）がないため夕方6時には終業となる。またダイイチ（第1日曜日）とダイサン（第3日曜日）が休みで、休日には広瀬川に釣りに行くなどして過ごしたそうだ。遊びに出掛ける際には親方が小遣いをくれたといい、弟子たちは皆小遣い制で給料はなかった。

大久保権平鋸製作所での修行を終え、年季明けするとまもなく京藤氏は4代目の中屋藤藏を襲名し、中屋藤藏鋸店を継ぐ。当時大久保権平の下でともに修行をしていた兄弟弟子の何人かは丸森や角田、古川、岩沼、福島県相馬などでやはり鋸鍛冶を営んでいたといい。師匠である大久保権平とは、京藤氏が独立した後も関係が続いていたが、30年ほど前に大久保権平鋸製作所が跡取りを失い、鍛冶屋を廃業したために付き合いが絶えた。

### (3) 仙台鋸商工組合

こうした師匠や兄弟弟子との関係がある他、仙台近辺に住む鋸鍛冶は仙台鋸商工組合という組合を組織していた。組合ができたのは40～50年前のことと、京藤氏も組合員で会計を務めていた。組合員は多いときには10軒ほどおり、県外の鍛冶屋が加盟していたこともあったといい。

仙台鋸商工組合では、組合員同士で仕事を依頼するなどして互いに助け合っていたといい、中屋藤藏鋸店でも切替や狂い取りを引き受けていた。また自立てや切替の料金についても組合で統一した修理価格を設けていた。昭和38（1963）年の「鋸修理料金表」を見ると、天王寺手曲鋸（ヤマノコ）刃渡り尺4寸の場合は、普通目立が200円、立替（切替）目立が400円といったように、鋸の種類や寸法

ごとに料金が決められていた。

その他、組合で慰安旅行に行くこともあり、新年会も毎年開かれていたという。旅行は例年10月頃に企画され、会計である京藤氏が積立金の管理を担当していた。栗駒や福島県喜多方、千葉県勝浦などに行った記録が残っており、新潟県の鋳製作所を見学しに行ったこともあるという。旅先では商売のことを話し合うなど、情報交換の場でもあった。

しかし、近年では鋸鍛冶の斜陽化とともに組合も衰退し、自然に解散したような形になっている。組合員としては京藤氏の他に菅原、田代、伊賀田、渋谷の5軒が最後まで残っていたといい、中屋藤蔵鋳店には現在でも組合員証が掲げられている。

## 第3節 製品

### (1) ヤマノコ（山鋸）

ヤマノコとは木挽きが山で使用する片刃、横挽きの大型な鋸である。ヤマノコには挽くときの抵抗を減らすため、木屑の入るマドがつけられたものもあるが、京藤氏が扱ったヤマノコはマドがない形状のものであった。中屋藤藏鋸店には主に丸森や角田の木挽きから注文があり、他にも利府や岩出山、長倉、福島県相馬などから依頼されていた。ヤマノコの目立ては10月から2月にかけて、特に冬季に行うことが多く、その時期になると、木挽きが目立ての必要になったヤマノコを担いで中屋藤藏鋸店を訪れたという。ヤマノコの柄には桐などを用いるが、これも注文する際に客が木材を持参して、京藤氏が柄の形に仕上げていた。ヤマノコは他の鋸と比べ目が荒いため、多少暗くとも目立てができる数も多くこなすことができたという。「昔はすごくヤマノコをやった」「どっさり持ってきた」と語られ、ヤマノコは中屋藤藏鋸店における主要な製品のひとつであった。

### (2) ダイクノコ（大工鋸）

ダイクノコもヤマノコと並んで目立ての注文が多かった製品であり、特に京藤氏は大工用両刃鋸（両刃）の目立て得意としていた。ダイクノコは刃渡りに応じてハッスンコ（八寸鋸）・キュウスンコ（九寸鋸）・イッシャク（一尺）などの種類があり、ヤマノコの目立てが冬季に集中的に行われるのに対して、ダイクノコの仕事は時期を選ばず一年中あったという。しかし、大工の使用する鋸は時代とともに手挽き鋸からマルノコへと変わり、それとともにダイクノコの注文は減っていった。

### (3) マルノコ（丸鋸）

中屋藤藏鋸店ではマルノコの目立ても手掛けたという。マルノコはプレスで型を抜いたものを機械にかけて製造するが、目立ての方法は他の鋸と同じ理屈であり、やはりヤスリを用いて刃磨りをした。またマルノコの狂い取りや目振りも行っていたが、切替はマルノコにすることはなかったという。

### (4) ドウヅキ（胴付）

ドウヅキとは障子の棟や欄間を作るのに用いる鋸で、主に建具屋が使っていた。薄い片刃の鋸で鋸の背には鉄製の鞘が取り付けられている。刃金の薄さは鞘を外せば手で簡単に曲げられるほどで、目も非常に細かい。それだけにドウヅキの目立ては消耗する仕事であるといい、鉄鎌やヤスリなど目立てに使用する道具も他の鋸とは異なる。京藤氏もかつてはドウヅキの狂い取りや目振りを行っていたが、最近では目が細かすぎてよく見えないため、ほとんど扱っていないという。

### (5) タケヒキノコ（竹挽き鋸）

タケヒキノコは主に笊屋から注文され、籠を作る際など竹を細く切り分けるのに使われていた。仙台七夕で七夕飾りの薬玉を作るためにも用いられ、竹の加工以外に炭を切るためにも使ったという。タケヒキノコは弓型の鞘に刃金を取り付けて固定したもので、目立てをする際には鞘の部分は注文主がもともと持っていたものを使い、中屋藤藏鋸店では刃金のみを新しいものに取り替えていた。

## (6) その他

中屋藤蔵鋸店ではこの他にも氷挽きやヒキマワシ、ガンガリ、ベニヤ挽き、枝切り用の鋸などを扱っていた。また桶屋も風呂桶を作るのに鋸を使用しており、下駄屋からも注文があった。さらに閣上や深沼の船大工からも時折鋸の目立てを依頼されていたという。

なお、中屋藤蔵鋸店で取り扱っていた製品ではないが、京藤氏が大久保権平鋸製作所にいた頃には軍刀の製作を手掛けたこともあったそうだ。これは戦時の昭和19（1944）年頃、3年ほどの間のことだったといい、軍刀何丁と注文を受けては打ったものを納めていたという。

## 第4節 原材料

### (1) ドウパン

鋸は材料となる鋼を叩いたり、焼き入れをして鍛えることにより製造されるが、目立て専門の中屋藤蔵鋸店ではこうした工程は行わず、他の鋸製作所が製造したドウパンと呼ばれる鋸の板を購入し、これを仕上げて販売していた。ドウパンはコミ付けや焼き入れも終わり、荒目立てもして刃の形を作った状態のもので、山形県の中屋源四郎鋸製作所や新潟県の前力鋸製作所から取り寄せていた。前者からは主にガンガリや枝切りを、後者からは両刃のドウパンを取り寄せることが多かったという。前力鋸製作所には10年ほど前までドウパンを発注していたそうで、昭和52～55（1977～1980）年の出荷案内届からは両刃やベニヤ挽きを5枚くらいずつ注文していた記録が見える。また、中屋源四郎鋸製作所には15～20年前まで京藤氏が直接出向いてドウパンを仕入れており、その際は当地に泊するのが常であった。その他、新潟県からは問屋が注文を取りにやってきたといい、宮城県の他、秋田、青森、岩手、福島と東北6県を巡回しながら受注していた。

### (2) ゼンマイ

タケヒキノコの修理は他の鋸の場合と違い、刃金を新しいものに取り替えて行っていた。タケヒキノコの刃金はそれ自体が商品として販売されており、中屋藤蔵鋸店でもこれを購入していたが、その他に時計のゼンマイを材料として利用していた。これは河原町の時計店から余っているものをもらい受けたもので、巻かれた状態で1～2メートルほどあるゼンマイをタケヒキノコの寸法に合わせて切り取って使用した。ゼンマイには反りがあるため刃金に用いる際は叩いて平らに直していたが、ある程度の反りなら伸ばさなくとも鉄弓に留めれば張った状態になるという。

## 第5節 道具

### (1) ヤスリ（鋸）

鋸の目立てをする際に使用するヤスリは、扱う鋸の種類に応じて様々な大きさのものを使い分けていた。ヤマノコなどには大型での荒いヤスリを、両刃などの目が細かい鋸には小さく薄い両刃スリ込みヤスリを用いる。両刃スリ込みヤスリは75ミリ、90ミリ、100ミリのものを使っていたが、ドウヅキの目立てはこれよりさらに小型のヤスリで行っていたという。またヤスリには両面に目があるものと片面のみ目がついているものがあり、細かい仕事には専ら片面のヤスリを使用した。両面が目になっているヤスリは厚みがあるため、刃を磨る際に余計な部分まで削ってしまう恐れがあり、その点片面の方が便利であった。値段も片面のヤスリの方が高価であったそうだ。

ヤスリを使う際には、木製の柄を取り付けるなどして使いやすいよう工夫していた。柄には市販されているものの他、庭木の桺を切って利用していた。柄の上部断面に穴を空け、そこにヤスリの取手を刺し込んで固定する。刺し込みにくい場合は取手を焼いて入れるとよいという。ドウヅキ用などの小さなヤスリは専用の道具で挟んで使うこともあり、先端の金属部にヤスリの片側を挟み込んで固定する。

これらのヤスリは広島県の壱公（奥鉢製作所）というヤスリ屋から仕入れたもので、壱公は2ヶ月に1回程度の割合で中屋藤蔵鋸店を訪れて注文を取っていた。ヤスリは目が詰まつたらすぐに新しいものと取り替えるため消耗品であり、使い古したヤスリは大工に譲り渡すこともあったという。

### (2) 挟み板

鋸の刃を磨るにはヤスリを用いるが、その際、鋸を固定するために挟み板という道具を用いていた。挟み板は2枚のやや湾曲した板から成っており、板と板の間に楔型の部品を差し込んで鋸を挟み込む。鋸の固定や取り外しには木槌を使い、これで楔を打って、はめ込んだり外したりする。目立てをするときは鋸の刃が上向きになるように挟み板を立て、これをセンパンに押し付けて安定させる。

### (3) グラインダー

鋸に刃をつけるにはグラインダーを用いていた。グラインダーに円盤状の砥石を取り付け、これで鋸を削って刃の形を作っていく。後に機械でプレスして一度に目抜きする方法もできたが、グラインダーで作ったものに比べると質は落ちたといわれる。また、バフによる研磨や切替で刃を切り落とすのにも使い、その他、目振り鏡の溝を付け直すためにも利用された。グラインダーは鋸鍛冶なら誰もが持っているといわれる道具であるが、京藤氏は特にグラインダーの扱いが巧みであったそうで、他の鍛冶屋からも仕事を頼まれることがあったという。

### (4) 砥石

鋸の刃を作るには、センペイ（煎餅）と呼ばれる薄い円盤状のレジノイド砥石を用いており、これをグラインダーに取り付け、マンジュウ（饅頭）という部品で固定して使用した。センペイは二日町の本郷金物店（本郷鋸修理店）から購入していたが、あまりに薄いため作業中まれに割れることもあった。また使っていくうちにすり減るので、ヤスリと同様にセンペイも消耗品であった。

## (5) バフ

鋸の研磨にはバフを使った。バフは円盤状に巻いた布に研磨剤を塗布したもので、京藤氏は手製のものを使用していた。これもグラインダーに取り付けて用いる。以前は鋸の研磨にセンを使うこともあったが、多くの場合はバフで磨いていたという。

## (6) セン

鋸の研磨に使用する道具で、仕事場の床にあるセンパンと呼ばれる木組みの上に鋸を置いてカスガイで留め、それをセンで削って磨いていた。京藤氏は鋸の研磨にバフを用いることが多かったというが、中屋藤蔵鋸店には現在もセンやセンパンが残されている。他に鋸の銷を削り落とすためにもセンを使ったといい、センパンは自立ての際に挟み板を安定させる足場としても利用されていた。なお、鋸の銷落としにはセン以外にサンドペーパーを使用していた。

## (7) 万力

曲った鋸を修理する場合などに万力を用いていた。

## (8) カナシキ（金敷）

鋸の狂い取りや目振りをする際はカナシキを台にして、この上に鋸を置き作業する。カナシキは四角柱の形状をしているが、縁の部分は直角ではなく、やや丸みを帯びており、目振りではこの部分の傾斜を利用して刃に角度をつけていく。

## (9) ジョウギ（定規）

狂い取りの工程で鋸の狂いを測るために使用する。薄い板状の金属具で、これを鋸の面に垂直にあてがい、上下左右、斜めに擦り付けるようにして鋸の狂いを調べる。

## (10) 狂い取り鎌

京藤氏が使用している鉄鎌には、大別して狂い取り鎌と目振り鎌の2つがある。狂い取り鎌は頭部両端にある叩く面の向きや大きさがそれぞれ異なっており、目振り鎌と比べて柄がやや長い。狂い取りをする際には、まず大きな面で叩き、次に小さい方を使って叩いていく。また鉄鎌自身の大きさにも大小いくつかの種類があるが、これは鋸の種類によって使い分けたようで、ドウヅキの狂い取りには最も頭部が小さいものを用いるという。

## (11) 目振り鎌

目振り鎌は、鋸の刃をひとつ置きに叩いてウワメ（上目）をつけていくための道具である。目振り鎌の頭部はアーチ状になっており、両端の叩く面には溝が刻まれている。また、叩く面の一方が鋭角に尖っているものもあり、これは縦挽きと横挽きでそれぞれ使い分けるという。叩く面の溝は使い込

むと潰れてくるため、溝が潰れるとグラインダーで付け直す。

(12) タガネ（鑄）

仕上がった鋸に銘を切る（振る）際に使用する。大小2種があり、これを鉄鎌で叩いて鋸に職人名を彫り付けた。職人名以外にも、依頼されれば客の名を彫ってやることもあったという。

## 第6節 技術と工程

### (1) 製造

目立てを専門とする中屋藤藏鋸店では、鋸の製造は行わず専ら他の鋸製作所が製造した鋸を仕上げたり、客の持ち込んだ鋸を目立て直して修理することが主であった。しかし、京藤氏は大久保権平鋸製作所での修行時代にブチカタや焼入れといった製造技術も習得しており、それによると鋸の製造は板状の鋼を叩いて伸ばしていくところから始まるという。ブチカタは「真ん中を落とす」といい、板の中心だけを叩いて薄く打ち広げていき、中央部を薄く、刃の部分になる両端をやや厚くして鋸の原型を作る。次にこれをコミ（取手）と接合する。鋸は刃金とコミで材質が異なっており、刃金は鋼、コミは鉄製である。別々に作られたこれらの部品を繋ぎ合わせて鋸の形にする。その後グラインダーで刃の形を作っていく、一度油焼きする。京藤氏によればこれは古いやり方であるといい、現在では機械でプレスして目抜きしている所が多いという。

### (2) 仕上げ

中屋藤藏鋸店では、ドウパンを仕入れると始めに刃の状態を確認し、ヤスリを使って刃の高さを水平に描んでいく。刃が平らになると次に目立てに移り、ヤスリで刃をひとつずつ丁寧に磨って整える。さらに鋸の狂いを取り、目振りをしてひとつの鋸が仕上がる。最後に鋸の首に銘を切り、できあがった鋸は銷止めの油を塗布して新聞紙に包んでおく。油を塗るのは京藤氏の妻たか子氏の役割で、京藤氏が仕上げた鋸にたか子氏が油を塗っていった。ただ塗ればいいというものではなく、薄く均等に塗らなければならなかった。

### (3) 修理

客が持ち込んできた鋸の修理をする場合には、まずたか子氏がサンドペーパーを使って鋸の銷を落とし、油を塗布する。その際、わずかでも銷が残っていると油を塗っても銷が噴き出してくるため、銷落としは入念に行う。銷を落とした鋸は京藤氏が目立て直して、仕上げのときと同様に狂い取りや目振りをしていく。また鋸の状態によっては、單に目立て直すのではなく、切替といって鋸の刃を一度全部切り落とし、グラインダーで新たに刃を作成して目立てていく方法もあった。その他、鋸にヒビ割れが生じたときは、溶接屋に依頼して修理していた。

#### ①目立て（刃磨り）

目立てをする際は、挟み板で固定した鋸を足でセンパンに押し付けながらヤスリを使って鋸の刃を磨っていく。両刃のダイクノコを目立てる場合には、縦挽きと横挽きでヤスリの持ち方、動かし方が異なる。横挽きの刃を目立てるときは右手で持ったヤスリの先端に左手親指を添え、鋸の刃に向って上から下へと斜めに磨っていく。■写真1 横挽きを一通り磨り終えると鋸を挟み直し、次に縦挽きの刃を目立てる。縦挽きの刃を目立てるときはヤスリの柄を両手で持ち、鋸の刃に向って前後に動かして、垂直にヤスリを入れていく。■写真2 その後ヤスリを持ち替え、横挽きのときと同じように磨っていく。縦挽きの目立てと横挽きの目立てでは刃が磨れる音も違い、横挽きのときは「ジャーッ、ジャーッ」縦挽きのときは「ジャッ、ジャッ」と響く。目立てた鋸は挟み板ごと持ち上げて刃の状態を確認し、磨りが不十分な所があれば再びヤスリで目立てていく。

### ②狂い取り（狂い直し）

狂い取りは鋸鍛治の技術の中でも特に難しいとされるものである。「刃磨りは誰でもする」といわれるよう、目立ては大工が自分で磨って済ませることもあったが、狂い取りや目振りは専業の鋸鍛治でなければできなかつたという。狂い取りも自分でやろうとする客もいたが、手に負えないため店に持ち込んでくることが多かったそうだ。また電動目立て機が発売された際も、目立てや目振りは電動でやることができたが、経験を要する狂い取りだけは機械でやることはできなかつたという。

鋸の狂いを直すには、まず鋸にジョウギをあてがい、上下左右、斜めに擦り合わせて狂いの箇所や度合いを測る。■写真3 狂いを測ると次に鋸をカナシキに載せ、狂いのある箇所を狂い取り錐で叩いて直していく。■写真4 狂い取り錐は始めに叩く面の大きな方を使って叩き、次に小さな方で叩く。叩き終えると再び狂いを測り、狂いが取れるまで何度も繰り返し叩いて調整していく。狂い取りは明かりを必要とする作業だが、あまり晴れていても狂いが見えにくいため、曇りくらいの方が適しているという。

### ③目振り（上目つけ）

目振りとは鋸の刃先を目振り錐でひとつ置きに叩いていく工程をいう。すなわち鋸の刃が互い違ひになるように角度をつけていく作業で、このことを「ウワメ（上目）をつける」という。目振りは一連の修理工程の中で最も時間がかかるといわれ、狂い取りと並んでこれができれば鋸鍛冶として一人前といわれる技術である。

目振りも狂い取りと同様にカナシキの上に鋸を載せて行うが、狂い取りではカナシキの中央に鋸を載せるのに対して、目振りの場合はカナシキの縁の部分に鋸の刃があるように置く。また、單にカナシキの上に鋸を載せるのではなく、左手で持ちながら僅かに鋸を浮かせるようにする。そうして鋸の刃を目振り錐でひとつ置きに叩いていき、終わると裏返して打ち残した刃を叩く。■写真5 カナシキの縁は直角ではなく、やや丸みを帯びた傾斜のある形状になっているため、これをを利用して刃先の角度を調整する。

### ④切替

切替とは鋸を修理する技術のひとつで、鋸の刃を一度全部切り落とし、グラインダーで新たに刃を付けて目立てることをいう。刃を付けるときの目幅は、鋸の種類によってマイス（毎寸）いくつと決まっていた。刃の形を作った後は仕上げの際と同様に目立て、狂い取り、目振りをしていく。ヤマノコやダイクノコの他、ドウヅキの切替もしていたという。切替はもとの刃をグラインダーで切り落とすため、切替をした鋸はそれだけ切先やアゴの長さが短くなる。また昭和38（1963）年の「鋸修理料金表」に普通目立が200円とあるのに対し、立替（切替）目立は400円となっており、切替は通常の目立てより高額な修理方法であった。

### ⑤溶接

鋸にヒビ割れが生じたときは、溶接して修理していた。特に刃金とコミを接いだ部分は、他の箇所と比べて折れやすかったといい、折れた鋸は接合し直す必要があった。鋸の溶接は、中屋藤蔵鋸店では行えないと、石名板にある笠松鉄工所に依頼して溶接してもらっていた。また、以前は大久保権平鋸製作所にも溶接を頼んでいたが、大久保権平鋸製作所が廃業して以降は山形県の中屋源四郎鋸製作所などに依頼していたこともあったという。中屋源四郎鋸製作所には割れた鋸を10枚くらいうつまとめて送っていた。なお、鋸の溶接は割れの程度によって料金が異なり、ヒビが入った程度であれば700～800円、完全に折れてしまったものは1枚あたり1,000円ほどで修理していた。

## 第7節 仕事場

中屋藤蔵鋸店は京藤氏が生活する住居の東側、道路に面した一画が店舗になっており、ここが目立てなどをする仕事場でもある。仕事場は2畳ほどの板の間で、左右の壁には棚が設えられている。入口から正面にあたる突き当りには座布団が敷かれ、その手前にカナシキが、横には戸棚が置かれている。仕事場の床には座布団の手前辺りから入口付近にかけてセンパンが取り付けあり、センパンは研磨をするための台として使われる他、目立てをする際に挟み板を固定する足場としても利用されている。■写真6

挟み板は、通常使用しないときには座布団の後ろ、すなわち京藤氏が作業をする際背にする側の壁に立て掛けである。また、そこから左手にある戸棚の引き出しには狂い取りや目振りに使用する鉄錠が、右手の引き出しにはヤスリが入っており、仕事に必要な道具のほとんどは席を立たなくとも手が届くように配置されている。さらに、天井からは電球が下げられ、作業をする際にはこれで手元を照らして明かりを探る。仕事場の上がり口から板場までは半畳ほどの土間になっており、グラインダーはここに置かれている。グラインダーに取り付けで使うセンペイやマンジュウは入口に近い棚の引き出しに、バフも手近な棚に釘を打ってそこに掛けられており、やはり作業の便を考慮した位置にある。

仕事場の左右にある棚には、京藤氏が目立てた鋸がしまわれており、鎌や鑿、墨壺など販売用の大工道具、鎌に取り付けるための柄などもここに置かれている。その他、仕事場には仙台鋸商工組合の組合員証が掛けられているのが確認できる。なお、かつてはこの仕事場の北側、現在では駐車場になっている辺りに、先代中屋藤蔵の仕事場が建てられていたという。先代の仕事場はすでに取り壊されているが、当時ブチカタに使用していたという鉄錠や、焼き入れの際に使った鍛冶錠などが今でも中屋藤蔵鋸店に残されている。

## 第8節 経営と流通販売

### (1) 販売と決算

主に店頭で鋸の販売を行っており、修理を依頼された際などは、直した鋸を客が受け取りに来たときに現金で支払う形をとっていた。製品と引き換えであるため、客が取りにこないと商売にならなかつたといふ。

### (2) 商圏

特に丸森や角田の木挽きからヤマノコの注文が多くあり、利府や岩出山、長倉、福島県相馬からも頼まれることがあった。木挽きの他には大工や長町の笊屋、九番町の桶屋、下駄屋なども客であった。さらに船上や深沼の船大工も目立ての依頼に訪れていたといふ。

### (3) 卸売り

中屋藤蔵鋸店では専ら鋸の目立てを生業としていたが、新潟県の前力鋸製作所や加藤正雄商店からは、ドウパンを取り寄せる他にも、鉋や鑿、墨壺といった大工道具を仕入れて、これを商品として販売していた。また、二日町の本郷金物店にも販売用の大工道具を発注していたといふ。

### (4) 仲間の仕事

京藤氏が加盟していた仙台鋸商組合では、組合員同士で仕事を依頼することがあり、特に京藤氏はグラインダーの扱いが巧みであったため、他の鋸治屋から頼まれることも多かったといふ。また修行時代の兄弟弟子である丸森や角田の鋸鍛冶からも仕事を請けることがあった。忙しくて仕事がこなせないときに頼みにくるのだといふ、二日町の本郷金物店や、遠くは福島県から仕事がきたこともあるそうだ。こうした組合員や兄弟弟子からの仕事を京藤氏は「仲間の仕事」と呼んでいた。

### (5) カタログ販売

かつて仙台の鋸鍛冶は、鋸のカタログ販売を手掛けていることがあり、大久保権平鋸製作所では北海道や樺太からも注文を取っていた。現在大久保権平鋸製作所は廃業しているが、京藤氏が弟子入りした昭和15（1940）年にはカタログによる鋸の販売を行っていたといふ。当時使われていたカタログが今でも中屋藤蔵鋸店に保管されている。



写真1 横挽きの目立て



写真2 縦挽きの目立て



写真3 ジョウギで狂いを測る様子



写真4 狂い取り



写真5 目振り



写真6 仕事場の様子

## 第7章 馬車鍛冶・車大工（1）—千葉家と山岸諸車製造所—

### （1）車屋の風景

#### 車鍛冶と車大工

「見ていて当るは鍛冶屋の火花と石屋のコッパ」という口伝えがあったという。車屋も鉄工部・火作り等と呼ばれる鍛冶専門の職人と仕事場を抱え、夜明け前の薄明のなかで鍛冶の火花を散らしている仕事場の風景が、町の人々にも記憶されていた。

荷車・牛車・馬車などの車作りは、車輪・車体を工作する車大工と、車輪の鉄輪・金具などを鍛造する車鍛冶との、分業と協業によって担われていた。そのため馬車屋の仕事場は、車大工が働く木工部と、車鍛冶が作業する鉄工部に明確に区分され、木工部は板張りで一段高く、鉄工部は下の土間で仕事をした。大きな馬車屋では木工部の中でも車輪専門と車体専門の分業が行なわれていたという。

#### 車屋の系譜

仙台城下の南端に位置する南鍛冶町から南材木町にかけては、昭和22年まで店を構えていた山岸諸車製造所と、昭和25～6年まで車を作っていた千葉富次郎家の車屋があった。山岸諸車製造所は、山岸二郎氏の祖父卯之吉が明治時代半ばに南材木町に店を開き、戦中は軍関係の荷車も納入し、製作が追いつかないほどであったという。

千葉家は、富次郎氏の祖父富治が車作りを始めた。富治は安政4年名取郡高柳村に生れ、最初家大工であったが冬期の仕事が少ないため、車作りを覚えて南鍛冶町で車屋を始めたと伝えられる。父胞治（えなし）は電報局に勤めながら車大工の仕事を覚え手伝った。胞治は、関東大震災後の復興博覧会に出品された木工機械を、仙台の車屋のなかでもいち早く導入した。高額なため家屋敷を抵当に借金するなどして購入し、周囲からは「（自動鉋機のための）利息払い分で飽かける職人を雇えるのに」と冷やかされた。だが戦中は本格的機械設備を持つ車屋として、軍から指令を受けて工場を開放し、仙台の車職人20数名を集めて軍へ納入する輜重車の車台作りが行なわれたという。富次郎氏は大正13年生まれで旧制中学卒業後、工業高校で家具製作を学び、東京の家具屋で見習いをした。その後昭和17年に軍事徵用され、昭和20年3月に徵兵され5月に朝鮮に渡り、敗戦後の同年10月に仙台に戻った。それから5～6年の間が、富次郎氏が父を手伝って車大工として生家の車屋で働いていた期間である。戦後は急速に荷車や馬車の需要が減り、昭和20年代に千葉家は車屋から家具製作などの木工業に転換した。

#### 車屋の店先—注文と引取

山岸二郎氏によれば、たいてい馬車は注文販売で、客が店に赴き4～5種類の馬車の形態から選んで値段を交渉し、折合った代金で製作を依頼した。昭和20年当時で荷車1台が100円以上ではなかつたかという。月賦払いの習慣はなく全て現金取引きのため、貯えのない小農や小作人は、車の資金として数年間は貯蓄していく必要があった。

車が完成して引取られる日には、店側の主催で完成祝いの祝宴が開かれた。依頼主の家族などを招待して酒肴でもてなし、前襟に店名を染出した半纏を祝儀として車につきそう人々に羽織らせ、その姿で真新しい車を披露しながら帰宅するのが常だった。そうした過去の依頼主を介して新しい顧客が開拓されることが期待されており、新しい客を仲介する者も家族ぐるみで歓待された。

## (2) 車鐵治の技術と職人のくらし

### 車屋の一日

昭和10年代の山岸諸車製造所の一日は次のようにあった。当時は家族の他に数人の職人が住込んでいた。

6時半に住込みの見習職人が起床し、先輩職人のために生活や仕事の上での段取りを整える。

主婦は7時半までに子どもたちに朝食を食べさせて学校に送り出し、住込みの職人も朝食を食べさせてから、家族が朝食をとる。その間主人である親方は今日一日の仕事の段取りを考え、8時に朝食をとる。その後主婦が朝食をとる。家族と住込みの職人の朝食、子どもの弁当などで三升炊いた飯が朝方だけ底をつく。

8時半ごろには通いの職人が仕事場に顔を見せ、その日の仕事が始まる。10時に「お茶」と呼ぶ15分ほどの短い休憩時間がある。「一服」とも呼ぶ喫煙の時間もあるが、職人は必ずキセルを使う。紙巻煙草では吸い切るまで時間がかかり、途中で煙草を消して仕事に立たねばならなくなるからで、巻煙草など吸おうものなら、すぐさま親方から頭を叩かれたという。このお茶の時間は、単に休憩時間であるだけでなく、それまでの仕事に一呼吸おくことで、木工部と鉄工部がそれぞれの仕事の進捗状況を確認しあい、これから段取りを打合せる時間もある。

12時から昼食をとり、13時頃から仕事を再開する。

15時頃午後のお茶の時間になる。お茶請けに沢庵・大根漬け等の漬物と、オコシやカリントウなどの菓子が出される。お茶をすぐ切り上げて仕事に戻れるように、煙草を吸う前に便所に行っておく。

17時半から18時頃には後片づけと仕事場の掃除を終わらせるように仕事を切り上げる。残業ができるだけ避けるのは、次の日の仕事に響かせないためと、自然光で作業をしていたため夜の暗さは手元の寸法を狂わせるからである。最後は若い職人たちが仕事場の掃除をし、店前のシトミを下ろして一日の仕事が終わる。

### 住込みの職人

昭和10年代の山岸諸車製造所には、見習職人が3~4人住んでいた。多くは小学校高等科を出たばかりの少年達であり、最初は水汲みや金屑集めなどの下働きを行い、その後に職人の見習いとして仕事を仕込まれていく。

住込んでから年季が明けるまで6年、その後に1年のお礼奉公があるため、修行を終了するまで7年かかる。同業者の子息を見習として預かることもあり、修業中の職人については親方が一切を引受けで世話をした。

当時は20歳の兵隊検査が修行の終了とされていた。

### 製品・原材料・燃料

千葉車屋の昭和20年代の製品は、馬車などの車類、馬耕、馬鍵、井戸ポンプなどであった。

馬耕は独自に開発した構造で千葉式馬耕と名付けた製品を製造し、仙台南方の六郷・七郷の農家に販売した。井戸ポンプは主に柴田町・五十人町・六十人町辺りの農家から注文を受けた。この木製ポンプは、モヤシ栽培のために大量の井戸水を汲み上げるのに使われた。

材木は車屋仲間數人で山に買付けに行った。ナラは鬼首、ケヤキは白石・福島県浜通りまでおもむいて求めた。製材所に運ばれた丸太を直接確認しながら選び、その場で使用場所の規格に合わせて製材し、仙台駅までは鉄道貨車で、仙台駅から南鎌治町までは馬車で輸送した。

鈎物のカモガネは北仙台のスダ鉄工所から、鉄同士を接着させるテロウ（鉄蠟）と車体塗装用の

カツツと呼ぶ塗料は南木材町の薬屋から購入した。

当時車鍛冶がホドで使う燃料はコークスになっており、仙台市のガス局に荷車で買付けに行った。

## 馬車の製作工程

### (1)車輪

車輪の本体は木製で木工部の車大工が製作し、鉄工部の車鍛冶が成形した金輪を外周にはめ込んで完成させる。

車輪はいくつもの木工部品を組合合わせて作られるが、基本構造としては3部分から構成される。心棒を受ける中心部分をドウギ（胴木）、車輪外周部をクシガタ（櫛型）、ドウギとクシガタをつなぐ棒状部分をヤ（矢）と呼ぶ。ドウギとクシガタはケヤキ材、ヤはナラ材が用いられる。

金輪は幅3寸、厚5分のオビガネと呼ぶ平板状の鋼材を丸く曲げていき、両端をホドで熱する。鉄の焼色を見ながら火力を調整し、適度の焼色を見はからって、先端が楔状に平たくなるように大ハンマーで叩く。平たくなった先端同士を重ねて再び大ハンマーで叩き接着させる。金輪の内周は車輪の外周より1寸1分だけ小さく作られている。

金輪を焼いて膨張させて車輪にはめこみ、すぐさま水で冷却して金輪を収縮させ、車輪にくいこませて密着させることをヤキイレ（焼入れ）と呼ぶ。車3台分のヤキイレを行なう場合、大きいマエグルマの金輪6個と小さいウシログルマの金輪6個を、それぞれ円筒形に重ね、その内側と周間に廻材を割った薪を立て、鉢屑などを間に詰める。薪に火を点けて燃やし、米俵を円筒の高さに切ってその火を包み込むように被せる。すると炎が外にもれずに中でめぐるようになり、高温になって金輪が真赤に焼ける。数人で焼けた金輪をカジバシで掴んで木の車輪にはめ、今度は車輪ごと水槽に入れて急冷する。こうすることで、膨張していた金輪が収縮し、車輪にくいこんで外れなくなる。

山岸諸車製造所では水槽を使わず、ヤキイレを行なう周囲に水を入れたバケツを10杯ほど準備しておき、車輪に金輪をはめこむと同時に、バケツの水を弧を描くように撒きかけていく。鉄が急激に収縮して木にくいこんで軋む音と、撒かれた水が瞬時に蒸発した水蒸気で仕事場が満たされる。この水掛けは熟練が必要で、卯之吉は水かけの名人であったという。

### (2)車体

車体の本体をハシゴと呼び、ナラ材から車大工が作る。両脇の長い材をナガテ（長手）、ナガテの間に渡される棟をヨコサン（横棟）と呼ぶ。ナガテにホゾ穴を開けヨコサンを押し込んで車体を組み立てるが、この車体を組立てることをハシゴタテと呼ぶ。車体に付属する鉄製の部品や金具類は車鍛冶が製作して車体に取り付ける。

### (3)梶棒

車鍛冶が鉄製のスリワ（擦輪）部分を作製する。

車大工が直直ぐに目と通ったナラ材を成形し、左右の梶棒の形に曲げていく。ナラ材の寸法は幅2寸5分、厚さ1寸3分ほどの材料を使う。

馬の鞍にかかる先端部分を、馬を傷付けないように面取りする。曲げる箇所の下に丸棒を置き、下から炭火で熱し、上から濡れ雑巾をかけて成形する。この作業に必要な木炭は普通の家庭用の黒炭を使い、白炭は用いない。

#### (4)心棒

四角い鉄棒を用い、車鍛治が両側を焼き叩いて丸くし、シンボウを作る。シンボウの両端に鉢物のカモガネをはめ込む。

車輪・シンボウ・車体・棍棒を組立てると、馬車の全体像が姿を現す。

#### (5)塗装

カツと呼ばれる塗料の塊を湯で溶かし、鍋に入れて火にかけると、赤い渋の成分が生成される。車大工がそのシブを刷毛に含ませて車体の木部に塗る。

#### (6)製作日数

馬車などを注文すると、完成するまで40日ほどの日数が必要だった。

#### (7)修理

馬車の金輪は使っているうちに少しづつ延びて弛んでいく。そうした時は弛んだ金輪を切って少し短くし、再びヤキイレをやり直す。

### 馬車・荷車の生産と販路

千葉家はもと大工を生業としていたという。荷馬車や荷車などの製造技術は、その余業として導入したことが始まりといわれ、明治年間始より終戦後昭和二十年代の中頃に本工業となるまでの三代にわたり受け継がれた。明治の終わり頃には、すでに木材の加工組み立てと鍛治による金具の製作のはば全てを自家で行い、最盛期には数名の職人抱える規模での操業となつた。一般的な荷馬車や荷車ばかりではなく、注文があれば水力発電の部材など目方のあるものを運ぶ特殊な車も製作した。店舗兼住居は南鍛冶町の街路に面し、間口2間半、奥行き30間あまりある町屋には、それに統いて資材置き場と作業場が軒を連ねた。後に拡張されたものか、敷地の最も奥にある作業場は、間口の幅よりも広く、東に2間ほど張り出して設けられており、天井の高い20畳程度ある平屋は、今日においても諸車を製造した当時のままに残されている。作業場の入り口には鍛治をするための炉が切られた6畳程度の土間があり、その奥には仕切りもなく木材の加工や組み立などを行う床間が続き、大型の工作機械が置かれている。鍛治と木工の作業は、どちらかの職人が全体の指図をするということではなく、それぞれが互いの工程に合わせて作業を進めるものであった。昭和の初期には、この鍛治と木工の技術を活かして馬耕や馬鍛などの生産も行い、とりわけ馬耕に関しては、刃の向きを手元で行えるように独自の工夫がなされた「千葉式馬耕」を考案し、七郷など周辺の農村を中心として使われた。また、戦前には現在の若林区五十人町の一帯でもやしの生産が盛んに行われ、その栽培に必要とされる水を地下より汲み上げるために手押しポンプなども製造する時期があったという。荷馬車などの諸車をはじめ、これらの製品に使用される金具の多くは、同家の作業場で働き、その製作を専業とする鍛治職人によって作られたが、千葉式馬耕に用いられる金具の一部には、ちょうつがいを組み込み、細かな作業を施した薄い鉄板の部品（本部に組み込んだ刃先の角度を変えるための仕掛けを覆う金具）があつて、そのような金具の製作には、いわゆる仙台箪笥の金具を作る職人の手を借りることもあった。なお、千葉式馬耕に関しては、その一台が仙台市歴史民俗資料館に収蔵されている。

千葉家には、明治36（1903）年から大正元（1912）年にかけての「注文帳」一冊が残されており、これにより当時の同家における諸車の取り扱い状況等をある程度うかがい知ることができる。横長69丁分に書き留められた注文等の記録は、人別にしておおよそ300件、製品別にして670点あまりに及び、裏表紙には当時の屋号であった「千葉商店」と記されている。注文の大槻は諸車の生産や修繕に関わ

るものだが、注文を受け付けたり、料金などを受け取った日付の間隔が聞く箇所がみられ、そこには本来の生業であったという大工仕事との兼ね合いなどが介在したものであろうか。いずれにしても、諸車関連の受注額は注文件数も比較的多く、帳簿の記録からも日付の追いやすい明治36（1903）年を例にとると、年間で1,500円あまりに及んでいる。当時、千葉家において生産されていた諸車は、主として「荷馬車」や「荷車」であるが、新造品の場合はその殆どが用途などに合わせての注文生産であったようで、受注の金額に幅がみられ、荷馬車では1台あたり30円前後を基準としており、安いもので25円程度、「上等」なものでは30円から38円前後となる。荷車は8円前後を基準として、一台5円代から「上等」のもので15円代程度となり、帳面からは「大七」、「大六」、「小車」、「小荷車」「配達車」「二輪車」など車体等の大きさや形状、用途などを示す名称もわずかながら認められる。年間の受注台数は、明治36（1903）年をみると、荷馬車が16両程度、荷車が24両ほどで、この他に新車の製造と引き換えるなどした中古のものを格安で販売した。荷馬車、荷車の製作期間は、帳簿からは判然としないが、それぞれの代金の支払い期間については、ある程度把握でき、注文時に全額受け取る他に、数日から数カ月程度の期間に一度ないしは数度に分けて内金を受け取る場合があつたようである。

「注文帳」には、諸車の製作販売とともにその修繕に関する記録がみられる。車体の構造や操作のために必要な「さん」や「台木」、「まくら木」、「おし手」、「梶棒」など修繕にかかった部品の名称と金額が細かく記されており、「梯子」や「棚」といった装備品や輪の径などは詳しく述べ、「車輪」の注文も受けている。「胴木」（軸受け部）、「矢」（スポーツ部）、羽板（輪形部）、「輪金」（接地部）からなる「車輪」の製作は複雑で、筒状の「輪金」を焼いて車輪にはめ込む「輪ばめ」などにも手間と技術を要したことから、荷馬車では前後4輪で十数円、荷車では左右二輪で数円程度と比較的高額なものとなつた。「羽板」や「矢」などの部品交換をすることも多かつた。修繕を受け付けたり、車輪を製造販売したもののうちには、「肥料馬車」、「大車」、「牛車」なども記録もみられ、氣仙沼からは「客馬車」の車輪製作の注文（大小四輪14円）を受けた。車輪を含め諸車の製作に用いられた木材には、樋や櫻材をあげることができ、比較的櫻材の製品の方が高価であった。鍛冶製品については、さきにあげた「輪金」をはじめ、「真棒（直棒）」（シャフト）、「先掛け」（真棒などの固定具）「鴨金」（車輪と真棒の摩擦を抑える部品）、「すり金（しり金）」（前輪の方向を変える部位に用いられる部品）、「折釘」（荷を押さえる繩等を巻きつける金具）、「ひき金」（馬車本体を梶棒を繋ぐ道具）「おにかぎ」（荷馬車本体と舵棒を繋ぐ部品）、釘、ねじの類などがあり、他にも「七キ金」、「ツカ金」、「すき金」、「拭金」、「かれ金」、「かな金」、「かんかね」など多様な金物が作られた。輪金の取り換え、真棒の継ぎ直しといった古い金物の手入れや修繕なども行った。金具の多くはそれぞれ5銭から1.2円程度と安価であったが、荷馬車には多くの金物が使われたことなどから、その修繕には20円近くかかる場合もあった。「注文帳」の末頁には「客馬車金物部」と記された箇所があり、「楳棒」、「ばね」「はねもつ」「つかみ」「梶棒金物」「箱金」などといった客馬車製作に必要な金物の種類と個数が繪入で示されている。また、帳面からは「水車」の金物の製作（南小泉からの注文）を引き受けたり、「ボート」（木材に穴をあけるドリル状の鉄製工具）なども販売した様子もうかがわれる。

当時の千葉商店の販路は、七郷や六郷、南小泉といった今日の若林区内と、その周辺の農村地域を中心としていた。後に考案された「千葉式馬耕」なども、この地域に数多く普及したものという。旧仙台城下からの注文は比較的少なかったようであるが、帳面よりいくつか認められるその内訳からは、町場の住環境などに関連したものか、馬を飼育を必要とする荷馬車よりも荷車に関する取引の記録が多く認められる。明治36年の記録では、注文が3月（123件中60件あまり）と10月（123件中15件あまり）に集中する傾向がみられるが、これは田植え、稲刈りなどといった農繁期前後に諸車の購入や修繕が盛んに行われたことを示しているのかもしれない。遠方との取引に関しては塙釜や利府、岩沼や

角田、船岡、丸森などからの注文が数例認められ、県北の茶館一帯にも数人の顧客があった。また、「仙台停車場」をはじめ、「小牛田停車場」や「瀬峰停車場」、さらに遠方の「陸中日詰停車場」など、全通して間もない東北本線の駅前や構内で運送業を営んでいた業者との取引も行われた。車を活用した生業に従事するためか、近隣の農村部には、部品の交換や修繕の注文が頻繁な顧客も認められる。

### (3) 馬車鍛冶に関する諸道具と製品

千葉家には、1,000点を超える諸車生産に関する鍛冶道具や製品が残されている。これらは作業場の入口の端に切られた軸の壁回りに設えられた棚などに諸車生産の行われた当時のまま残されていたが、鍛冶技術の途絶えて50年あまりたった今日においては、すでにその名称や用途なども判然としない例が多く占める状況となっている。幸いにして、これらの道具や製品の一部については、終戦に伴う復員後数年間にわたり、父に付いて諸車の木工製作に従事された千葉富次郎氏の協力を得ながら、ある程度把握することができた。ここでは、名称ないしは用途などの確認された諸道具や製品類の詳細を一覧に整理し、写真とともに報告したい。

資料No	枝番	資料名称	通称	用途区分	用途細目	鍛冶場配置 (仮番)	記銘	全長 mm	最大幅 mm	重量 g	備考
CB001		ハシ		鍛冶道具	焼き入れ用具	A1 (001)		512	80	1450	持ち手側幅（開：361mm 閉：0mm）挟み手側幅（開：440mm 閉：124mm）、 挟み手先横幅（28mm、26mm）、 挟み手厚み（8mm、6mm）
CB002		マルフ バシ		鍛冶道具	焼き入れ用具	A2 (002)		426	49	618	持ち手側幅（開：361mm 閉：0mm）挟み手側幅（開：440mm 閉：124mm）、 挟み手先横幅（19mm、19mm）、 挟み手厚み（1mm、1mm）
CB003		火造り用 ハシ		鍛冶道具	焼き入れ用具	A3 (003)		475	61	1243	持ち手側幅（開：270mm 閉：0mm）挟み手側幅（開：113mm 閉：37mm）、 挟み手先横幅（28mm、28mm）、 挟み手厚み（5mm、4mm）
CB004		焼き入れ バシ		鍛冶道具	焼き入れ用具	A4 (004)		545	76	1506	持ち手側幅（開：360mm 閉：0mm）挟み手側幅（開：131mm 閉：53mm）、 挟み手先横幅（31mm、29mm）、 挟み手厚み（8mm、7mm）
CB005		焼き入れ バシ		鍛冶道具	焼き入れ用具	A5 (005)		657	75	1857	持ち手側幅（開：365mm 閉：0mm）挟み手側幅（開：164mm 閉：60mm）、 挟み手先横幅（31mm、32mm）、 挟み手厚み（25mm、3mm）
CB006		焼き入れ バシ		鍛冶道具	焼き入れ用具	A6 (006)		614	91	2021	持ち手側幅（開：344mm 閉：0mm）挟み手側幅（開：179mm 閉：71mm）、 挟み手先横幅（30mm、30mm）、 挟み手厚み（7mm、7mm）
CB007		焼き入れ バシ		鍛冶道具	焼き入れ用具	A7 (007)		634	95	2149	持ち手側幅（開：340mm 閉：0mm）挟み手側幅（開：166mm 閉：64mm）、 挟み手先横幅（20mm、21mm）、 挟み手厚み（6mm、4mm）
CB008		焼き入れ バシ		鍛冶道具	焼き入れ用具	A8 (008)		692	110	2191	持ち手側幅（開：302mm 閉：0mm）挟み手側幅（開：175mm 閉：90mm）、 挟み手先横幅（22mm、22mm）、 挟み手厚み（7mm、8mm）

資料No	枚番	資料名称	通称	用途区分	用途細目	鍛冶場配置 (仮番)	記銘	全長 mm	最大幅 mm	重量 g	備考
CB009		焼き入れ パン		鍛治道具	焼き入れ 用具	A9 (009)		698	110	2263	持ち手側幅 (開: 286 mm 閉: 0 mm) 扱み手側幅 (開: 164 mm 閉: 94 mm), 扱み手先横幅 (22 mm, 22 mm), 扱み手厚み (7mm, 8mm)
CB010		火造り用 ハシ		鍛治道具	焼き入れ 用具	B1 (001)		252	32	164	持ち手側幅 (開: 157 mm 閉: 0 mm) 扱み手側幅 (開: 59mm 閉: 14mm), 扱 み手先横幅 (28mm, 26mm), 扱み手厚み (2mm, 2mm)
CB011		火造り用 ハシ		鍛治道具	焼き入れ 用具	B2 (002)		377	45	369	持ち手側幅 (開: 242 mm 閉: 0 mm) 扱み手側幅 (開: 45 mm 閉: 0 mm), 扱 み手先横幅 (18mm, 17mm), 扱み手厚み (1mm, 1mm)
CB012		火造り用 ハシ		鍛治道具	焼き入れ 用具	B3 (003)		493	68	1041	持ち手側幅 (開: 318 mm 閉: 12 mm) 扱み手側幅 (開: 44 mm 閉: 0 mm), 扱 み手先横幅 (21mm, 22mm), 扱み手厚み (1mm, 0.5mm)
CB013		火造り用 ヒラパン		鍛治道具	焼き入れ 用具	B4 (004)		425	51	569	持ち手側幅 (開: 147 mm 閉: 13 mm) 扱み手側幅 (開: 35 mm 閉: 6 mm), 扱 み手先横幅 (31mm, 29mm), 扱み手厚み (8mm, 7mm)
CB014		火造り用 ハシ		鍛治道具	焼き入れ 用具	B5 (005)		348	55	806	持ち手側幅 (開: 269 mm 閉: 0 mm) 扱み手側幅 (開: 74mm 閉: 25mm), 扱 み手先横幅 (16mm, 16mm), 扱み手厚み (1mm, 1mm)
CB015		火造り用 ハシ		鍛治道具	焼き入れ 用具	B6 (006)		400	55	590	持ち手側幅 (開: 134 mm 閉: 0 mm) 扱み手側幅 (開: 57mm 閉: 28mm), 扱 み手先横幅 (20mm, 20mm), 扱み手厚み (2mm, 2mm)
CB016		火造り用 ハシ		鍛治道具	焼き入れ 用具	B7 (007)		442	53	747	持ち手側幅 (開: 221 mm 閉: 0 mm) 扱み手側幅 (開: 13mm 閉: 60mm), 扱 み手先横幅 (18mm, 17mm), 扱み手厚み (15mm, 0.5mm)
CB017		火造り用 ハシ		鍛治道具	焼き入れ 用具	B8 (008)		372	58	555	持ち手側幅 (開: 239 mm 閉: 2 mm) 扱み手側幅 (開: 98mm 閉: 30mm), 扱 み手先横幅 (19mm, 20mm), 扱み手厚み (0.5mm, 0.5mm)
CB018		火造り用 ハシ		鍛治道具	焼き入れ 用具	B9 (009)		465	70	965	持ち手側幅 (開: 239 mm 閉: 2 mm) 扱み手側幅 (開: 98mm 閉: 30mm), 扱 み手先横幅 (19mm, 20mm), 扱み手厚み (0.5mm, 3mm折 れ側) 扱み手片側折れ
CB019		火造り用 ハシ		鍛治道具	焼き入れ 用具	B10(010)		434	58	935	持ち手側幅 (開: 291 mm 閉: 0 mm) 扱み手側幅 (開: 104 mm 閉: 42 mm), 扱み手先横幅 (28mm, 25 mm), 扱み手厚み (0.5mm, 1.5 mm; 折れ側) 扱み手片側折 れ
CB020		火造り用 ハシ		鍛治道具	焼き入れ 用具	B11 (011)		482	62	705	持ち手側幅 (開: 278 mm 閉: 0 mm) 扱み手側幅 (開: 110 mm 閉: 19 mm), 扱 み手先横幅 (9mm, 10mm), 扱み手厚み (0.5mm, 0.5mm; 折れ側)
CB021		火造り用 ハシ		鍛治道具	焼き入れ 用具	B12 (012)		278	60	389	持ち手側幅 (開: 213 mm 閉: 0 mm) 扱み手側幅 (開: 55 mm 閉: 1 mm), 扱 み手先横幅 (9mm角面側, 6 mm), 扱み手厚み (3mm角面 側, 6mm)

資料No	枝番	資料名称	通称	用途区分	用途細目	鍛冶場配置 (仮番)	記銘	全長 mm	最大幅 mm	重量 g	備考
CB022		火造り用 ハシ		鍛治道具	焼き入れ 用具	B13 (013)		531	72	1474	持ち手側幅 (開: 172mm 閉: 27mm)、挟み手側幅 (開: 57mm、閉: 4mm)、挟 み手先横幅 (25mm, 25mm), 挟み手厚み (16mm, 16mm)
CB023		火造り用 ハシ		鍛治道具	焼き入れ 用具	B14 (014)		348	41	333	持ち手側幅 (開: 190mm 閉: 20mm)、挟み手側幅 (開: 30mm、閉: 0mm)、挟 み手先横幅 (7mm, 7mm), 挟み手厚み (1mm, 1mm)
CB024		火造り用 ハシ		鍛治道具	焼き入れ 用具	B15 (015)		310	36	316	持ち手側幅 (開: 324mm 閉: 穏れ)、挟み手側幅 (開: 58mm、閉: 4mm)、挟 み手先横幅 (10mm, 10mm), 挟み手厚み (3mm, 穏れ, 4 mm)
CB025		火造り用 ハシ		鍛治道具	焼き入れ 用具	B16 (016)		285	46	239	持ち手側幅 (開: 128mm欠 け側、閉: 0)、挟み手側幅 (開: 67mm欠け側、閉: 43 mm)、挟み手先横幅 (8mm, 9mm欠け側)、挟み手厚み (2 mm, 2mm)
CB026		火造り用 ハシ		鍛治道具	焼き入れ 用具	B17 (017)		274	40	254	持ち手側幅 (開: 101mm 閉: 0)、挟み手側幅 (開: 41mm、閉: 33mm)、挟み手 先横幅 (22mm, 22mm)、挟 み手厚み (5mm, 欠け側, 2 mm)
CB027		火造り用 ハシ		鍛治道具	焼き入れ 用具	B18 (018)		348	41	298	持ち手側幅 (開: 143mm 閉: 1mm)、挟み手側幅 (方 側破損)、挟み手先横幅 (12 mm, 片側破損)、挟み手厚 み (0.5mm, 片側破損)
CB028		火造り用 ハシ		鍛治道具	焼き入れ 用具	B19 (019)		301	72	437	持ち手側幅 (開: 83mm 閉: 0mm)、挟み手側幅 (開: 20mm, 閉: 0mm)、挟 み手先横幅 (6mm, 5mm), 挟み手厚み (6mm, 6mm)
CB029		火造り用 ハシ		鍛治道具	焼き入れ 用具	B20 (020)		332	69	410	持ち手側幅 (開: 143mm 閉: 1mm)、挟み手側幅 (開: 26mm, 閉: 0mm)、挟 み手先横幅 (8mm, 7mm), 挟み手厚み (7mm, 6mm)
CB030		火造り用 ハシ		鍛治道具	焼き入れ 用具	B21 (021)		363	40	300	持ち手側幅 (開: 255mm 閉: 0mm)、挟み手側幅 (方 側破損)、挟み手先横幅 (11 mm, 片側破損)、挟み手厚 み (0.5mm, 片側破損)
CB031		火造り用 ハシ		鍛治道具	焼き入れ 用具	B22 (022)		393	46	495	持ち手側幅 (開: 197mm 閉: 5mm)、挟み手側幅 (開: 49mm、閉: 15mm)、挟 み手先横幅 (17mm, 18mm), 挟み手厚み (6mm, 7mm)
CB032		ハシ		鍛治道具	焼き入れ 用具	B23 (023)		307	20	789	持ち手側幅 (開: 278mm 閉: 6mm)、挟み手側幅 (開: 49mm、閉: 18mm)、挟 み手先横幅 (17mm, 18mm), 挟み手厚み (6mm, 7mm)
CB033	不明			鍛治道具	整形用具	C1 (001)		288	89	639	
CB034	不明			鍛治道具	整形用具	C2 (002)		355	83	757	
CB035	不明			鍛治道具	整形用具	C3 (003)		326	87	703	
CB036	不明			鍛治道具	整形用具	C4 (004)		410	98	715	
CB037	穴開け			鍛治道具	整形用具	C5 (005)		375	107	497	
CB038	穴開け			鍛治道具	整形用具	C6 (006)		387	97	290	
CB039	不明			鍛治道具	整形用具	C7 (007)		373	92	378	
CB040	片手 ハンマー			鍛治道具	整形用具	C8 (008)		440	98	620	
CB041	タガネ			鍛治道具	整形用具	C9 (009)		463	72	361	

資料No.	枝番	資料名称	通称	用途区分	用途細目	鍛冶場配置 (仮番)	記銘	全長 mm	最大幅 mm	重量 g	備考	
CB042		不明		鍛治道具	整形用具	C10 (010)		291	75	701		
CB043		不明		鍛治道具	整形用具	C11 (011)		428	108	496		
CB044		不明		鍛治道具	整形用具	C12 (012)		393	107	489		
CB045		タガネ		鍛治道具	整形用具	C13 (013)		355	90	554		
CB046		タガネ		鍛治道具	整形用具	C14 (014)		371	63	441		
CB047		穴開け		鍛治道具	整形用具	C15 (015)		433	83	443		
CB048		タガネ		鍛治道具	整形用具	C16 (016)		308	95	902		
CB049		不明		鍛治道具	整形用具	C17 (017)		276	126	494		
CB050		タガネ		鍛治道具	整形用具	C18 (018)		126	29	464	柄なし	
CB051		穴開け		鍛治道具	整形用具	C19 (019)		448	103	423		
CB052		カクオシ		鍛治道具	整形用具	C20 (020)		297	79	901		
CB053		カクオシ		鍛治道具	整形用具	C21 (021)		400	87	833		
CB054		タガネ		鍛治道具	整形用具	C22 (022)		377	85	462		
CB055		タガネ		鍛治道具	整形用具	D1 (001)		434	90	449		
CB056		不明		鍛治道具	整形用具	D2 (002)		474	118	923		
CB057		不明		鍛治道具	整形用具	D3 (003)		402	116	599		
CB058		タガネ		鍛治道具	整形用具	D4 (004)		365	97	605		
CB059		タガネ		鍛治道具	整形用具	D5 (005)		283	66	231		
CB060		タガネ		鍛治道具	整形用具	D6 (006)		323	11	296		
CB061		タガネ		鍛治道具	整形用具	D7 (007)		289	117	719		
CB062		タガネ		鍛治道具	整形用具	D8 (008)		316	125	829		
CB063		タガネ		鍛治道具	整形用具	D9 (009)		289	49	282		
CB064		タガネ		鍛治道具	整形用具	D10 (010)		246	60	190		
CB065		タガネ		鍛治道具	整形用具	D11 (011)		334	71	420		
CB066		タガネ		鍛治道具	整形用具	D12 (012)		328	56	362		
CB067		タガネ		鍛治道具	整形用具	D13 (013)		290	64	454		
CB068		タガネ		鍛治道具	整形用具	D14 (014)		338	92	692		
CB069		不明		鍛治道具	整形用具	D15 (015)		337	87	641	柄折れ。全長・全幅?は、柄を含めた長さ。	
CB070		不明		鍛治道具	整形用具	D16 (016)		364	119	807		
CB071		不明		鍛治道具	整形用具	D17 (017)		368	59	460		
CB072		不明		鍛治道具	整形用具	D18 (018)		402	63	533		
CB073		不明		鍛治道具	整形用具	D19 (019)		432	65	775		
CB074		不明		鍛治道具	整形用具	D20 (020)		379	74	716		
CB075		不明		鍛治道具	整形用具	D21 (021)		391	98	1182		
CB076		不明		鍛治道具	整形用具	D22 (022)		372	80	893		
CB077		不明		鍛治道具	整形用具	D23 (023)		431	108	1290		
CB078		ノミ				D24 (024)		333	33	196		
CB079		金棒				D25 (025)		208	404	382		
CB080	ハシ	鍛治道具	焼き入れ用具	E1 (001)		724	74	3777	持ち手側幅 (閉: 223mm 開: 36mm) 扱み手側幅 (閉: 64mm 開: 3mm), 扱 み手先横幅 (18mm, 19mm), 扱み手厚み (16mm, 16mm)			
CB081	ハシ	鍛治道具	焼き入れ用具	E2 (002)		719	70	3459	持ち手側幅 (閉: 568mm 開: 12mm) 扱み手側幅 (閉: 149mm 開: 2mm), 扱 み手先横幅 (14mm, 14mm), 扱み手厚み (13mm, 12mm)			
CB082	ツカミ	鍛冶製品	荷車等取付金具	E3 (003)		280	49	471	横幅 (最大: 19mm)。金板 厚み (最大: 5mm)			

資料No.	枝番	資料名称	通称	用途区分	用途細目	鍛冶場配置 (仮番)	記銘	全長 mm	最大幅 mm	重量 g	備考
CB083		ツカミ		鍛治製品	荷車等取 り付け金 具	E4 (004)		306	45	544	横幅(最大:25mm)、金板 厚み(最大:5mm)
CB084		ツカミ		鍛治製品	荷車等取 り付け金 具	E5 (005)		195	68	403	横幅(最大:22mm)、金板 厚み(最大:6mm)
CB085		ツカミ		鍛治製品	荷車等取 り付け金 具	E6 (006)		197	66	407	横幅(最大:23mm)、金板 厚み(最大:6mm)
CB086		不明		鍛治製品	荷車等取 り付け金 具	E7 (007)		161	55	383	横幅(最大:36mm)、金板 厚み(最大:6mm)
CB087		カギ		鍛治製品	荷車等取 り付け金 具	F1 (001)		136	42	121	
CB088		不明		鍛治製品	荷車等取 り付け金 具	F2 (002)		70	50	306	横幅(最大:30mm)、金板 厚み(最大:5mm)
CB089		不明		鍛治製品	荷車等取 り付け金 具	F3 (003)		601	55	415	横幅(最大:38mm)、金板 厚み(最大:5mm)
CB090		不明		鍛治製品	荷車等取 り付け金 具	F4 (004)		213	119	1025	
CB091		不明		鍛治製品	荷車等取 り付け金 具	F5 (005)		202	110	804	
CB092		不明		鍛治製品	荷車等取 り付け金 具	F6 (006)		203	114	920	
CB093		不明		鍛治製品	荷車等取 り付け金 具	F7 (007)		214	122	958	
CB094		不明		鍛治製品	荷車等取 り付け金 具	F8 (008)		62	56	350	横幅(最大:35mm)、金板 厚み(最大:5mm)
CB095		不明		鍛治製品	荷車等取 り付け金 具	F9 (009)		65	53	412	横幅(最大:37mm)、金板 厚み(最大:5mm)
CB096		不明		鍛治製品	荷車等取 り付け金 具	F10 (010)		61	56	342	横幅(最大:35mm)、金板 厚み(最大:5mm)
CB097		ツカミ		鍛治製品	荷車等取 り付け金 具	F11 (011)		63	79	534	横幅(最大:42mm)、金板 厚み(最大:5mm)
CB098		ツカミ		鍛治製品	荷車等取 り付け金 具	F12 (012)		164	97	532	横幅(最大:42mm)、金板 厚み(最大:5mm)
CB099		ツカミ		鍛治製品	荷車等取 り付け金 具	F13 (013)		164	94	494	横幅(最大:41mm)、金板 厚み(最大:5mm)
CB100		ツカミ		鍛治製品	荷車等取 り付け金 具	F14 (014)		165	89	487	横幅(最大:41mm)、金板 厚み(最大:5mm)
CB101		ツカミ		鍛治製品	荷車等取 り付け金 具	F15 (015)		160	90	476	横幅(最大:40mm)、金板 厚み(最大:5mm)
CB102		ツカミ		鍛治製品	荷車等取 り付け金 具	F16 (016)		166	92	560	横幅(最大:43mm)、金板 厚み(最大:5mm)
CB103		不明		鍛治製品	ネジ製作 道具	F17 (017)		253	40	1151	金板厚み(最大:42mm最 小:10mm)



CB001 ハシ



CB002 マルッパシ



CB003 火造り用ハシ



CB004 焼き入れバシ



CB005 焼き入れバシ



CB006 焼き入れバシ



CB007 焼き入れバシ



CB008 焼き入れバシ



CB009 焼き入れバシ



CB010 火造り用ハシ



CB011 火造り用ハシ



CB012 火造り用ハシ



CB013 火造り用ヒラハシ



CB014 火造り用ハシ



CB015 火造り用ハシ



CB016 火造り用ハシ



CB017 火造り用ハシ



CB018 火造り用ハシ



CB019 火造り用ハシ



CB019 カジバシ



CB020 火造り用ハシ



CB021 火造り用ハシ



CB022 火造り用ハシ



CB023 火造り用ハシ



CB024 火造り用ハシ



CB025 火造り用ハシ



CB026 火造り用ハシ



CB027 火造り用ハシ



CB028 火造り用ハシ



CB029 火造り用ハシ



CB030 火造り用ハシ



CB031 火造り用ハシ



CB032 ハシ



CB037 穴開け



CB038 穴開け



CB040 片手ハンマー



CB041 タガネ



CB045 タガネ



CB046 タガネ



CB047 穴開け



CB048 タガネ



CB051 穴開け



CB052 カクオシ



CB053 カクオシ



CB054 タガネ



CB055 タガネ



CB058 タガネ



CB059 タガネ



CB060 タガネ



CB061 タガネ



CB062 タガネ



CB063 タガネ



CB064 タガネ



CB065 タガネ



CB066 タガネ



CB067 タガネ



CB068 タガネ



CB070 不明



CB071 不明



CB072 不明



CB073 不明



CB074 不明



CB075 不明



CB076 不明



CB077 不明



CB079 金棒



CB080 ハシ



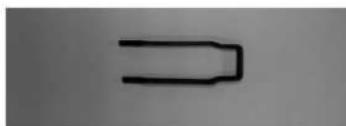
CB081 ハシ



CB082 ツカミ



CB083 ツカミ



CB084 ツカミ



CB085 ツカミ



CB086 不明



CB087 カギ



CB090 不明



CB091 不明



CB097 ツカミ



CB097 ツカミ



CB098 ツカミ



CB098 ツカミ



CB103 不明



CB103 不明

#### 註

(1)山岸諸車製作所については、仙台市歴史民俗資料館編『河原町と南木材町周辺の民俗』(仙台市歴史民俗資料館調査報告書第4集 1983) p.41-44に報告がある。

## 特別編 仙台市内に残る銅製品製作技術について

### 第1節 株式会社タゼンとその銅器製作の概観

本調査は鍛冶屋とも共通する面のみられる技術として関連的に実施したが、報告書の掲載に際しては鍛冶職との職種の混同を避けるため別項とした。

柳町（現在の一番町1丁目）は、開発著しい仙台の中心部において今日もなお昔ながらの暮らしの営みが残り、「お大日さん」として親しまれる大日如来堂のある町としても知られている。この柳町に本社をおく株式会社タゼン（以下、タゼンと略記す）は、創業より400有余年を数え、仙台においては屈指の老舗といえる。初代より十四代までは、代々田中善蔵を襲名し、今日の代表取締役社長である田中善一氏は十八代目の当主にある。家伝によると、初代善蔵は、大阪（大阪）の近在であつて「御銅師（おんあかがねし）」として腕をふるった職人であったいわれ、文禄慶長の戦役に出陣した伊達政宗に召されて、慶長元（1596）年に当時の城下であった岩出山に移り住んだという。仙台開府に伴い政宗ゆかりの御諸代町である柳町に居を移し、「御師職」として、仙台城はもとより、靈屋下の瑞鳳殿、八幡町の大崎八幡宮、松島の瑞巌寺など伊達家との縁も深い寺社仏閣の創建や改修に従事した。「田中」の姓は、出身の土地の名に因み、政宗より名乗ることを許されたものといわれている。社号のタゼンとは、すなわち「田善」のこと、そのもとは「田中善蔵」の姓名より一字ずつを取った屋号である。店舗と住居は、初代より今日に至るまで受け継がれてきた間口六間、奥行き二十五間の敷地に建ち、柳町通りと旧の北目町通り、教楽院丁の横丁が作り出す折形の斜向かいに立地している。

ところで、植起銅器の製作で知られる新潟県燕市では、その製作の始まりを仙台の藤七とする。銅器の渡り職人であった藤七が江戸の末頃に鍛起の技術をこの地にもたらし、現在も工房として続く玉川堂（鍛起銅器製作が国指定無形文化財）などに受け継がれたという。

この藤七なる渡り職人とタゼンとの繋がりは明らかではないが、少なくともこの当時の仙台（仙台領）産まれの職人の中には、追起など高度な銅器製作技術を有していた者が存在したことは確かなようである。タゼンでは、延宝（1673～1681）年には既に菓子製造器具類の製作を行っていたとも伝えられ、田中家には八代善蔵が製作し、一ノ関田村家に献上されたという三斗入りの銅製やかん（近代になり田村家より返却）が残されていることから、人々の日常生活に関わる銅器の製造も近世まで遡ることは可能であるようと思われる。明治12（1879）年に当時広がりをみせていたコレラと類似する症状の患者が新伝馬町より発生した際は、綠青の臭いを嗅ぐとその予防になると噂が市内に流布したようで、タゼンの店先にも人だかりができると伝わるが、火災や戦災による関係資料の焼失なども相まって、近世から近代に至る間の同家の歴史にはいまだ判然としないところも多く残されている。

タゼンはかつて人々から「あかがね屋」とか「どうこ屋」、「釜屋」、「風呂屋」など様々に呼ばれていたといいう。その呼び名が示すように、銅壺や風呂釜などの製造販売は、少なくとも近代以降の同家における代表的な商いであったといえよう。ここに風呂釜は、明治6（1874）年に従来の風呂釜を改良した「改良風呂釜」を製造しており、同家の屋台骨を支える商品となっていた。

十四代善蔵は、明治20（1887）年にこの「改良風呂釜」をもととして「循環式風呂釜」を考案し、大正7（1918）年には十五代は善七が仙台瓦斯株式会社（現、仙台市ガス局）の依頼によりガス風呂釜を製造し、続く十六代善治は寒冷地での使用を念頭において「改良循環式風呂釜」を作るなど、風

呂釜製作の技術を高めていった。これと同時に、十四代から十六代にかけてはまた、銅壺など従来の製品に時代に応じた創意工夫を加えたり、医療や理化学に用いられる銅製器具など新規商品の開発、旧仙台城内に司令部を置いた陸軍歩兵第二師団との取引など販路の拡大によって、今日の多様な銅器製作技術の礎を築いた。

大正8年（1919年）のいわゆる南町大火では店舗家屋等を全焼するも、十六代善治の奔走もあり、ほどなくして復旧し、昭和9（1934）年になると現在の若林区保春院町に、第二工場を新設するが、日中戦争の長期化により昭和13（1936）年には「国家総動員法」が制定され、それに伴う銅の統制強化により、業務縮小のやむなきに至った。第二工場は閉鎖となり、戦中は軍に指定されて半田鍛を制作し、医療理化学器具の製造等によって家業を存続させなければならなかった。さらに昭和20（1945）年7月の仙台空襲によって、柳町の店舗屋敷を再び焼失し、戦後は焼け野原からの復興となった。終戦直後の混乱によって銅材の確保は困難で、十六代善治とその息子で会長の十七代善次郎、弟の善美の三人は当初、街へ出て鋤掛けをし、集めた鉄の片でバケツなどを製作し行商をすることで凌ぎ、かろうじて焼け出された道具を元手に、昭和23（1948）年になってようやく柳町の店舗と工場の再興を果たした。家業の存続した背景には、代々の当主が商売にかたよることなく、職人として銅器の製作技術の保持に勤めたことによるところが大きかった。昭和30年に逝去了した十六代善蔵が製作した銅の蒸し器は今も大切に使われている。企業としてのタゼンの発展は、得意とする風呂釜の製作から始まった。ガス風呂の急速な普及に伴い、昭和32年には仙台市ガス局によりガス風呂指定第一号を受け、これと関連する機具類の製造販売なども広がりを見せた。昭和35年になり会社登録して組織を改め「株式会社田善銅器店」となっている。

柳町にあった工場は、昭和44年に新設された鈴町の社屋に移り、銅製品の製作の全てはそこで行われるようになった。昭和63年には社号を今日の「株式会社タゼン」に改め、大手メーカーとの取引によって、今日では住宅の耐震や水回りのリフォームを主な業務とする在仙企業として発展を遂げている。風呂釜をはじめとする銅器の製作は、昭和40年代を境として減少し、現在の経営上は副次的なものとなりつつある。銅器の製作技術は、今も数名の職人達が受け継ぎ、日々はリフォームの現場でその技を發揮しながら、注文に応じて製品の製作や修繕などにあたっている。また、現社長の子息である田中善氏は、柳町の本社屋に併設して株式会社ZENHを起業し、自らが修行して学び取ったタゼンの技術を基礎とする新しい銅器の製作に取り組んでいる。

## 第2節 銅器の加工道具

タゼンに使われた銅製品の加工道具には、金床類の一部などに戦災時焼け出されたものが含まれている。今日ではその多くを田中善氏が受け継ぎ、一部手入れを施すなどして銅器の製作に活用されている。写真は同氏が所持する道具を主とし、撮影資料の選定にあたってはタゼンから引き継いだものか、それと同形のものを基準とした。また、「おた福鉢」など同氏が独自に導入した道具については、それを割愛した。金槌類、金床類の内には鍔を用いて表面を磨いたものがいくつかみられるが、これは母材となる銅板の面を輝かせるための措置で、同氏が受け継いでより施されたものである。鉢の幅を長くとる類は底の深い製品製作の際や普通の鉢では届かない箇所の打ち出し作業などを容易にするためである。なお、写真の撮影に当たっては仙台民俗文化研究会の小田嶋利江の協力を得た。



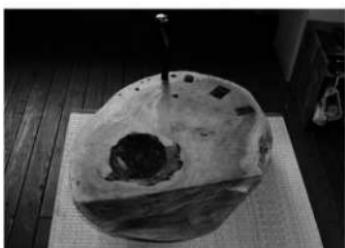
01 木台（キダイ）



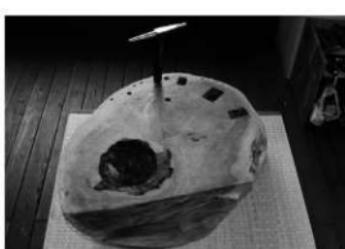
02 木台裏



03 木台とあて金（ぶっ立て）



04 木台とあて金（坊主）



05 木台とあて金（T字）



06 木台とへの字



07への字



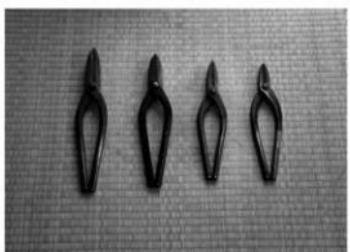
08への字



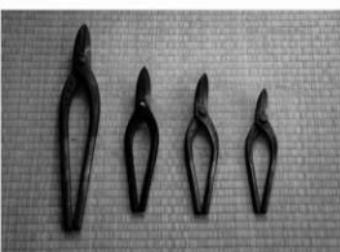
09 わの字



10 わの字



11 鉄一直歯 (チヨッバ) 一



12 鉄一柳歯 (ヤナギッバ) 一



13 鉄一えぐりー



14 鉄一爪切り (ツメキリ) 一



15 やっこ



16 つかみ



17 くいきり



18 金槌一いも鉤（イモヅチ）一



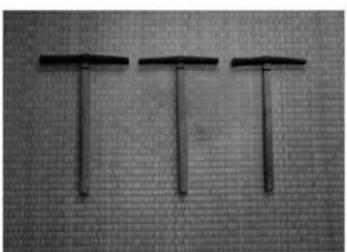
19 金槌一からかみ一



20 金槌一詰める作業用一



21 金槌一ヤカン注ぎ口等の詰める作業用一



22 金槌一ヤカン注ぎ口等の詰める作業用一



23 金槌一ならし一



24 金槌一底ならし作業用一



25 金槌一うまのへ（大型製品のならし作業用）



26 金槌一えぼし一



27 金槌一へりをまく作業等用一



28 金槌一ばんご（圧延に用いられたと伝わる鎌）一



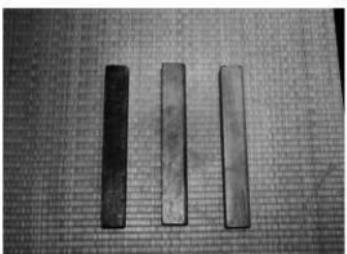
29 木槌一打ち出し作業用一



30 木槌一詰める作業用一



31 木槌一でんがく一



32 ひょうしき



33 すなぶくろ（成形作業用）



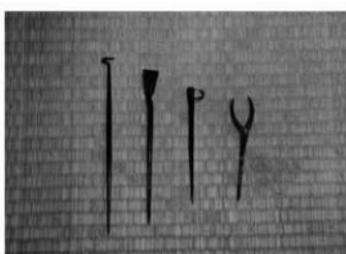
34 金床（かなどこ）と蜂の巣（はちのす）



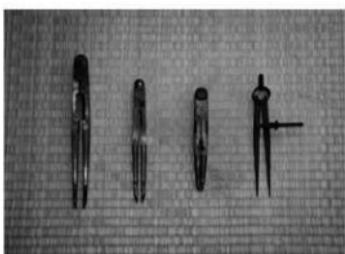
35 金床（「文政□年□寅造」等の銘あり）



36 金床—アンビル



37 けきばり



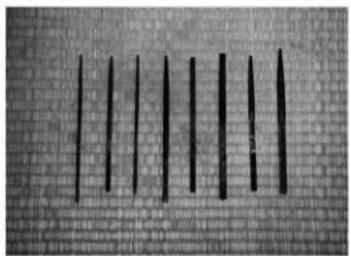
38 コンバス



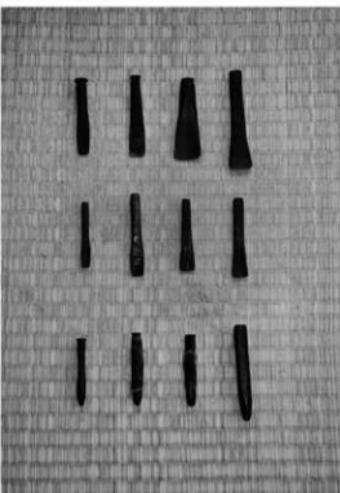
39 ひら鍔



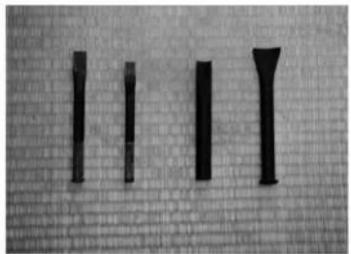
40 半丸鍔



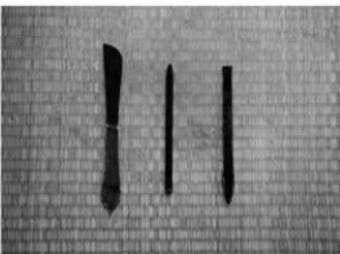
41 くみ鍔



42 たがね



43 さりたがね



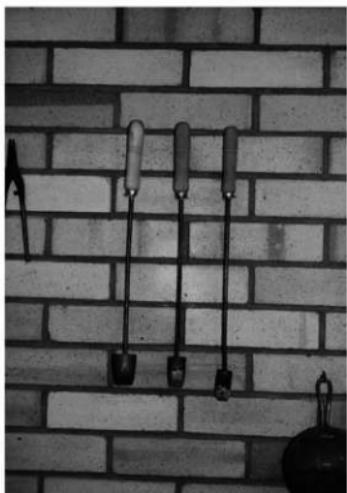
44 きさげ



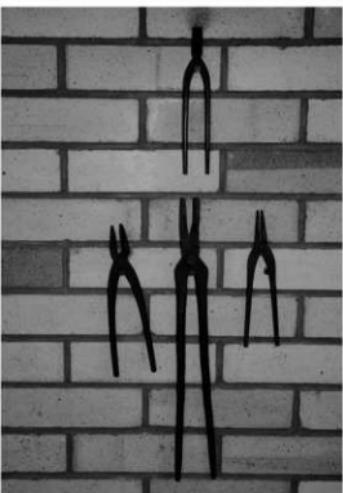
45 銀杏の葉（イチョウノハ）



46 じょうばん—彫金等作業台—



47 はんだごて



48 ひばし



49 酸洗い場



50 酸荒い容器の底に溜まった酸化銅

## 第3節 銅器の製作技術

### (1) 銅の圧延

銅の圧延の工業化に伴い、近代に至ると安定的な銅板の入手が容易となった。明治期以降風呂釜などより実用的な大型銅器の製作得意とするようになったタゼンにおいても、早くより大手業者の製造する圧延銅板を取り入れ、自家における手作業での銅の圧延は、戦前の頃にはすでに行われなくなっていた。

銅板は、その目方により値段が決まるものであった。仙台市歴史民俗資料館編『御譜代町の生業』上(1986)によると、縦1尺2寸、横4尺の大きさを基準として、その厚みを変えることで、例えば厚さ1mmのものを「一貫目ダイ」と称したという。現在では、厚さ0.5mmから1.5mmのタフピッチ銅の板を主として用いており、地元の業者などから購入している。以前は、大阪や東京で仲銅屋を営む業者からも仕入れていた(『御譜代町の生業』上 1986)。なお、圧延に用いられたという金床や金槌などが残されていることから、かつてはタゼンにおいても手作業による銅板製作が行われていたとみられる。大型の銅器などは、板から作るよりも圧延をしながらそのまま成形をした方が効率的で、先にあげた一関田村家献上の三斗入りやかんなどもそのようにして作られたのではないかという。平成二十一年に逝去された会長の田中善次郎氏(大正14年生)によると、手作業による銅の圧延技術は以下のようなものという。

- ①木炭で火を起こした炉の中にルツボを掛け、そこで銅の屑を溶かす。
  - ②炉には常に大きなやかんを吊るしておき湯を用意しておく。
  - ③底面に石綿金網を張った方形の木枠をタライの中に入れ、沸かした湯を満たしたところに溶かした銅を流し込む。
  - ④急激に沸騰する湯の中で、不純物が除かれ純度の高い板状の銅がとれる。
  - ⑤この銅を二つ折りにする。
  - ⑥その折り目を大きな金の槌で打ち延ばしていく。
  - ⑦この作業は親方の指示のもと、2人がかりで行う。
  - ⑧途中、銅を炉で焼き、水につけて冷やし、折りたたむ工程を幾度か繰り返す。
  - ⑨一貫目の胴を溶かすと、最終的に幅1尺2寸、長さ4尺、厚さ1mmの銅板となる。
- 手延べの銅板は、裏面にでこぼことした槌目が残る。

### (2) 銅器の製作

タゼンでは、先にもあげた燕市の玉川堂のように錫起という一つの技に特化した形での銅器製作は、少なくとも近代以降は行われてこなかった。むしろ、人々の生活様式や時代の変化に応じて多様な技法を取り入れながら、銅製品の可能性を探求してきたところにその大きな特色があるといえる。

タゼンの銅製品は、手打ちによる成型技法と、錫付けや半田付け、松脂付けなど接合技法の組み合わせにより製作される。前者は「純し」と「酸洗い」、「詰め」の工程を幾たびか繰り返しながら銅板より切り出した母材を伸ばし、槌を用いて成形する技法で、主として茶器や花器、ヤカン、鍋など小型の銅器の他、香炉、などといった曲面を際立たせる銅器の製作に用いられ、後者は主として風呂釜、銅壺やおでん鍋など板材をそのまま用いることのできる円筒型、箱型の製品に多用される技法である。以下は、銅板の加工から形成、仕上げ作業に至る基本的な作業行程である。なお、技術の鉛筆にあたっては田中善氏の監修を受けた。

## ①銅板の加工

### ケガキ

切り出す際の目当てとなるよう、銅板にケガキ棒を用いて線を付ける。円形や方形、長方形など製作する銅器の形や部位に応じた展開図を引き、印を付けるが、打ち出し、詰め、絞りによる成型作業を伴う際は、母材の伸びを考慮しなければならず、過不足ない目当てを付けるのにも経験が必要とされる。

### キドリ（切取り）

ケガキにより付けた線に沿って、糸鋸、又は金切り鋸を銅板に入れ、母材を切り抜き、鍛をかけて整える。

### ヤキナマシ（焼き純し）

母材を焼いて柔らかくする作業を指す。銅は冷間（常温を指す専門語彙）で加工でき、繰り返し槌で打ったり、圧力をかけると固くなる性質（加工硬化）がある。固くなった銅板に熱（600~650℃）を加えると、元の柔らかい状態に戻ることから、銅板より「切取り」した母材の「打ち出し」や「詰め」、「絞り」といった成形の作業において、槌を用いて手打ちをした際などには、その工程に応じて「焼き純し」を何度も繰り返す。あずき色になるまで母材を熱し、水で急冷させ、「酸洗い」を施してから槌で叩き、製品やその部品を作り上げる。但し、低温で長時間の加熱をすると「もされる」といって、銅の組織がもろくなる現象が起こるため、「焼き純し」には注意も必要とされる。

現在では、ガスを燃料に加熱するが、それ以前は炭やコークスを燃料とし鞴（ふいご）を用いて火を起こしていた。焼き純した銅を急冷させる水槽の底には、黒く変色して剥がれ落ちた酸化銅の堆積物が残されるが、これもかつては団子にして乾燥させ、ガラス瓶の原料や陶器の釉薬などとして販売することもあった。

### サンアライ（酸洗い）

母材の表面には「焼き純し」のたびに酸化銅の膜ができる。希硫酸を張った容器の中に、十数分程度母材を浸し、酸化銅を除去して次の作業へ移る。焼き純したままの母材を鍛で叩くと粉状の酸化銅が飛散し、作業場が煤だらけとなる。こうなると仕事にも支障を来すが、戦後の焼け野原の衛生面に配慮の行き届かない環境と、作業スピードを優先にするため「焼き純し」の度に行われる酸洗いの作業も、「均し」の前の一回のみとなった時期もある。希硫酸などの科学薬品が登場する以前は、梅干しから採った汁や梅酢をカメに溜めて用いていた。

## ②形成作業

### ウチダシ（打ち出し）

成形する場合の実質的な最初の作業で、焼き純し、酸洗いした母材を槌で打ち、器状の形に全体を張り出す。打ち出しひには、一枚の銅板から形を出していく場合と、蠶付けやトモヅケによってある程度形を作つてから行う場合とがある。「木台」に丸く彫った窪みや「砂袋」などにあてがつた母材を一方の手で回しながら、片端の長い特殊な形の木槌で打ち、製品形状の内側の面より形を出していく。

### ツメ（詰め）とシボリ（絞り）

銅器製作一連の流れの中でも根幹にあたる工程となる。本台に挿し立てた「への字（鳥口）」や「ぶつ立て」「坊主」などの金床類を当て金として行う。「打ち出し」の工程で張り出された母材を金床にあてがい片方の手で回しながら、製品形状の外側より槌で打ち、全体の厚みを整える。また、それと同時に鍛（しわ）の一ヶ所に寄らぬよう注意しながら、製品の形となるよう「詰め」と「絞り」を加えていく。これらの作業には、はっきりとした技法の違い等ではなく、形を出す際の職人の作業の感覚によって、そのどちらかで言い表されるものとなる。本槌や金槌を使い分けながら、要所ごとに適した形の当て金に取り替えて思い通りの形に近づけていく。タゼンでは、その後の「均し」が楽となるため木槌が多く使われてきた。

作業は途中必要に応じて「焼き純し」をかける。花器や鍋、やかんなどの器ものであれば、底から縁まで一通り鍛で叩いて「詰め」や「絞り」を加え、その大きさが全体的に1センチから2センチほど内側へ寄った状態を「一回り」と呼び、「焼き純し」をかける目安とされる（寸胴なべて十数回程度）。「焼き純し」は母材の全体にかけるばかりでなく、詰める箇所など必要に応じて部分的に行われる場合もある。

### ナラシ（均し）

金槌を主として使い行われる作業で、槌目の入れ方など職人の腕が最も試される行程でもある。成形作業があらかじめ済み、形の出来上がった母材には、「詰め跡」や「絞り跡」の凹凸が残り、また製品としての実用強度も不十分な状態にある。「均し」では、鏡目を付けてそのような作業の跡の凹凸を調整し、金槌で隙間なく打つことによって母材の表面を堅く鍛える効果も生み出される。槌目は、本台や蜂の巣（ハチノス）などに据えた当て金の表面に母材を置き、その外側より金槌で打って付けられる。母材の底の中心より外側に向かい同心円状になるようして目は細かく全体に付けられていく。槌や当て金の形状などにより、槌目にはいくつかの種類がみられる。常にアテ金の同じ場所で付けなければならず、少しでも打つ場所が違うと目の形がそろわなくなり、形がいびつになるため、金槌を振るう際は腕の力を抜いて姿勢を保つなど、注意深く行われる作業となる。

### ③接合作業

#### ツメキリ（爪切り）

「さわり鍋」（製菓用）に代表される大型の鍋や寸胴鍋、風呂釜や花瓶などといった円筒形の銅器（底は後付け）を製作する場合は、まず、長方形の板材の両端を金槌で叩き厚みを薄くしてから、一方の端の數カ所に爪切りで切れ目を入れ、そこにもう一方の端を咬ませて筒状の形を作る。両端を薄くするのは板材を咬ませた場所の厚みを調整するためであり、咬ませる事により、鍛付けを施すまでの仮止めの役目を果たす。鍛付けの後、溶着箇所を叩いて厚みや凹凸を調整すると、底部の一端を内側に折り込み、製品の底の部材と接合するが、その際も爪を切って同じように咬ませ合い、鍛付などの作業を施す。

#### ロウヅケ（鍛付け）

母材同士を接合する際は、真鍮ロウを溶かして用いる。真鍮ロウの他に、銀ロウ、リン酸銅ロウなどが使用されることもあり、それらは主として部材同士を接合する際に使われる。真鍮ロウは銅よりわずかに融点（800～900℃）が低く、成分には母材と同じ銅が多く含まれることから、その溶着箇所は、「打ち出しや「詰め」、「絞り」といった成形の工程に耐えうることが容易となる。ただし、金色のロ

ウ目が残るので、装飾的な製品よりもむしろ、実用的な銅器の製作に適している。接合する箇所に湯で溶いたホウ砂を塗ると、ロウが溶かされた時に染み込み易く、シッカリと溶着する。鎌付けを施した跡は金槌で打って厚みを整え、溶着箇所の凹凸を均す。今日では、酸素バーナーで母材を炙りながら、接合する箇所に真鍮ロウ棒をあてがってそれを溶かし込むが、以前は接合箇所に粉末状の真鍮ロウとホウ砂を盛り、繻(ふいご)で火力を調節しながら、炭又はコークスの炉の中で鎌付けを行った。

同様の作業には、「トモヅケ(とも付け)」といって、2ミリから5ミリ幅の線状に切った銅の薄板をあてがった母材を酸素バーナー等で加热することで、それらを同時に溶かし込み接合する技法もみられる。但し、これには融点(1000~1100℃)の同じ銅を接合材として用いるため、母材の側が溶け落ちて穴が空かないよう気を配る必要もある。また、一度溶けた銅は「もされる」とから弱くなり、「とも付け」による溶接箇所も「打ち出し」「詰め」「絞り」などに際して急激な変形を加えると、割れが発生しやすくなる。したがって、「とも付け」を施す場合は、厚みのある銅板を母材に用い、溶接箇所に、負荷がかからぬように注意して作業を進める必要がある。銅を盛るようにして溶着せることで、接合の後はその部分を平に削る。「鎌付け」とは逆に接合の跡が目立たなくなるため、「とも付け」は造形美を重視した製品に用いられる技法となる。

#### ハンダヅケ(半田付け)とマツヤニヅケ(松脂付け)

おでん鍋、銅壺などの「箱もの」は、「詰め」や「均し」、「鉛し」などの工程を必要とせず、主として「切り取り」をした銅板をかみ合わせて作られる。U字形とL字形に加工した母材の端を利用し、U字の隙間にL字の側を差し込んで直角にかみ合わせてから、その箇所を金槌で打ってU字の側を寝かせる(職人の言葉では「巻き倒す」などという)ように固定し、最後に半田付けをする。この作業は「ハゼをかける」と称され、U字形とU字形(但し挟む側の面は逆となる)にハゼをかけて風呂釜などの円筒形の製品にも応用できる。半田付けは、酸素バーナーと先端が銅の様々な形の半田ごてを使いわけて行われる。鎌付けとは違い低温(190~220℃)での作業となるため、母材、部材とともに「焼き純れる」(焼き戻す)ことなく、銅板の硬度が保たれたまま接合、接着することができる。

松脂付けは、半田付けの際に松脂をまぶすことによって半田の流れを良くし、接合部への染み込みを促す技法である。松脂といっても、実際には杉脂を用いるが、最近では塩化亜鉛などがよく使われる。大型の「箱もの」を作る際は、半田ごてを使わず、接合箇所を下より熱し、布を用いて拭くようにしながら、溶けた松脂と半田を延ばす。容器の底付けや足付け、ヤカンの口付けなど部品の接合にも用いられ、タゼンでは、リベットの頭を打ち、部品どうしを固定させてから半田付けする方法もみられる。

なお、「箱もの」の製作では、その強度を増すために、「アダオリ」といって、縁を外側に二重に折り返す方法や、銅板を直角に外側に折り曲げ「カエシ」部分を作ったり、「ヘリを巻く」といって、縁に真鍮、銅の丸棒を巻き込む技法(大型鍋の縁などにも施される)もみられる。

#### ④仕上げ作業

##### 仕上げ

「打ち出し」に始まる一連の工程の済んだ製品は、仕上げとして母材の縁や口など凹凸を鍔でととのえる。凹凸の激しい場合は、「ケガキ」をして目当てを付けてから、その線に沿って金切りばさみを入れて切り取り、口や縁を均一にしたところで鍔をかけて仕上げる。

### すずびき（錫引き）

有害といわれてきた錆青の発生を抑えるため、鍋類やヤカンといった実用的な食器類などの内側には、「錫引き」を行う。塩化亜鉛（フラックス）を塗ったところに錫を入れ、外側より加熱し錫を溶かし、それを布（以前は新聞紙を利用した）など用いて塗り拭げていく。溶けた錫をまんべんなく塗り拭げるには、経験が必要とされる。切り取りした銅板をそのまま用いるため、銅を延べる必要の少ない箱物の銅製品などの場合は、形を組み立てる以前の母材に予め錫引きを済ましておくこともある。

### 彫金

タガネなどを用いて起伏をつけることで銅板に彫金を施す。近年では家紋や表札、銘板などを製作し家の装飾品として販売するようになっている。なお、装飾用家紋の製作工程に関しては仙台市歴史民俗資料館編『御譜代町の生業』上（1986）に詳しい。

### アラシ

ヤカンなど見栄えをよくする必要のある製品に施す作業で、接合跡などを隠すために行われる。アラシヅチ（あらし鍶）といって、打面に細かな凹凸を入れた金槌を用いて接合跡を叩き、その目立ちを押さえる。

### イロアゲ（色あげ）

火にかける実用品にはあまり施さないが、花器や家紋など工芸性の高い製品には、「色あげ」といって、着色を加えることがある。今日では硫黄系の薬液を溶いた湯に、数秒から数十秒程度製品を潜らせ、わざと銅の肌にブロンズ色を発色させてから、その表面にラッカー施し、必要以上の変色を抑えるなどしているが、以前は薬を焼き、その煙りで焼したような色を出す方法もみられた。

## 第4節 商品の売買と職人のくらし

### (1) 銅製品の販売

今日のような部門ごとに分かれた会社組織となる以前、タゼンの商売は、製造と販売が一体的に行われていた。職人は、銅器を制作するばかりでなく、自ら顧客と対面して、注文を受けたり、製品の取り付けを行うなどした。銅器の制作や修繕は、今日に於いても伝統的に全の工程を1人の職人を行うが、これは職人のそれぞれが各自の制作した銅器に責任を持つためであるという。

タゼンでは製菓業や飲食店などで用いられる実用的な厨房器具の製作から、一般家庭向けの銅器まで様々な銅製品が作られてきた。大量生産された一般向けの風呂釜などは別として、規格品を製作することは少なく、基本的には、それぞれの使う環境に応じた製品の受注生産を主としてきた。代金は、見積もりの額に応じていくらかの内金を支払い、残りは納品後に精算することが常である。かつては数百軒ほどあった市内の屋台や縁日の露天商などからも数多くの注文を受けおでん鍋などを製作する時期もあった。タゼンで作られてきた主な銅製品は以下の通りである。

#### 【タゼンで作られた主な銅製品一覧】

- 花器
- やかん
- 家庭用銅食器
- 家庭用ふかし器
- 寸胴鍋
- 手鍋
- 親子なべ
- フライパン
- おろし金
- 業務用おでん鍋
- 業務用酒燗器
- 業務用茶碗蒸し器
- 業務用たこ焼き器
- 業務用黄金焼（今川焼）器
- カルメ焼き器
- 蕎麦銅壺
- 酒銅壺
- 仙台銅壺（炉端燬用）
- おめかけ銅壺
- 七輪銅壺
- 床屋のたおる蒸し器
- さわり（製菓あん練り用鍋）
- かけもの鍋（製菓用）
- 業務用各種厨房用具
- 家庭用風呂釜
- 家庭用風呂釜付き木製風呂桶

業務用風呂釜（銭湯旅館等）

研究用実験器具

医療器具

焼却炉

家紋飾り

表札

銘板

タゼンの職人は仙台周辺に出身地のある人が大概である。昭和40年代には、今の青葉区愛子の近辺に実家のある人が多かった。当時は、工場長の監督のもの十数名の職人が働いており、見習いなど若手の職人は少なくとも結婚をするまでは、柳町にあった寮に住み込んで生活した。現在の柳町本社屋と併設された厨房センターの二階が独身寮であった。本社屋は柳町通りに面して店舗があり、600平米ほどのその同じ建物に作業場もあった。作業場は本社屋一階の四分の三程度の広さを占め、店舗西側の奥に設けられた小さな事務所と社長室の脇に炉が切れられ窓が置かれていた。職人は、作業場の東側と社長室奥の西側の壁際に、それぞれが分かれて仕事をを行い、最も奥まった南側の壁際には、酸洗いなどをを行う洗い場が設けられていた。この作業場は、昭和44（1969）年の柳町社屋開設に伴って同地に移され、銅を打つ種の音は柳町より消えた。

今日では職人の大概が引退するまでタゼンで勤める。そのため、仙台やその周辺に独立して店を開く職人は皆無であるというが、地方からは比較的近年まで修行に来る職人もみられた。また、他地域で終業を積んだ人がタゼンに勤めることもあった。昭和40年当時は、中学校を出るとすぐに入社を許され、寮に住み込んで修行する若者が多かった。住み込みで修行をする若い見習職人は戦前にもあって、その頃は店主を親方として徒弟的な関係がみられたという。『御譜代町の生業』上（1986）によると、戦前は、農家の二、三男が職人となる場合が多く、尋常小学校を卒業すると弟子入りし、徴兵検査を受けるまでが修行の期間であったという。親方となる店主は、その間の衣食住など弟子の生活の面倒を見るもので、給賃の代わりに1日と15日の月二回あった休みの日には小遣いを渡したり、盆、正月には浴衣や背広などを整えてやった。修行の済んだ職人は、一年間の礼奉公の後一人前となつた。この当時は、のれん分けのような形で、日本の各地に修行を終えた職人があったといふ。

新入りには、まず槌や鉄など銅製品を製作するための基本的な道具が渡される。これらの道具は、地元や東京の業者などより購入するが、仕事になれてくるにつれて、自らが使い易いように手を加えたり、鉄材などを加工して新しいものを作り直す職人もみられる。修行は「切取り」の際のはざみの使い方などからはじめ、やがてカルメ焼きの器具など簡単な銅製品の製作を任せられた。資材の買い出しなどの下働きも、新入りの仕事であった。技術は、言葉や手振りで教えてくれたが、基本的には先輩の仕事ぶりをみて習うものであった。大鍋などの重い銅器の製作では、「詰め」や「均し」の作業の際に、職人の手元を支える手伝いが必要となることがあり、新入りは、そのようなときに先輩より眼で技を学んだ。

銅器製造の一通りの作業を覚えるまでには、3年から5年ほどかかり、その後も日々腕を磨かなければよい職人にはなれなかった。「一丁前」の職人となるまでは、10年ほどの修行が必要であったともいわれる（『御譜代町の生業』上）。昭和40年代にかけての主力製品は風呂釜で、一つが数万円もする当時としては比較的高価な製品であったが、多くの製品が受注生産であるのに対して、この風呂釜だけは絶えず在庫を抱えていなければ需要には追いつかなかつた。この頃の市内には4軒ほど銅器の制作をする業者があり、そのいずれもが風呂釜の生産で繁盛していた。組合などではなく、それぞれが独自の風呂釜を作つて、日々の生産に励んでいた。タゼンではこの風呂釜を一日に一つは作れることが

「一丁前」の目安であったという。他の製品の製作や修繕は、注文を受けてから風呂釜製作の合間を見て行われた。銅器の内でも、作業の工程や部品が多く、比較的技術のいる製品の一つにヤカンがあり、腕の良い職人でもその製作には十数日程度かかることもあった。

少なくとも昭和35（1960）年に会社組織なってからは、就業時間も途中昼休みを挟んで朝8時半から夕方5時半と決められていた。それ以前には、朝食前の朝仕事や夕食後にも夜仕事が行われることがあり、夜食なども用意された。朝食や夕食などは、社屋と同じ敷地内に同居する社長の家族が用意したが、風呂焚きなど寮での雑用は新入りの仕事であった。入浴や食事などは職人が先で、社長やその家族は後であった。休日は月に1日から2日ほどしかなく、盆の休みも一日程度実家に帰るくらいであった。年末は大晦日まで仕事があり、正月は2日の「初売り」があるため、元日の一日だけ実家に帰り家族と過ごすことができた。高度経済成長期の最中でもあり、職人達は皆稼ぐことに一生懸命であった。

銅器は、炎がなければ製作することができなかった。そのため、炉に据えられた鞴は、作業場の象徴のようなもので、仙台空襲の以前は、三方向から三人がかりで風を送る大型のものを使用していた。「鞴」といえば、炉そのものも指し示していた。『御譜代町の生業』上（1986）によると、戦前までは例え店主の家族であっても、女性や子供が鞴など火を使う場所に近づくことは戒められたという。戦後は、コークスの燃料を用い、昭和40年代になると今日のように送風機も使用したが、火加減の調節には、「鞴」の方が扱い安い面もあった。鞴を使っての送風作業も新入りがまず覚えなければならない仕事の一つであった。昭和40年当時の仕事着は、すでに市販の作業着にズック履きとなっていたが、鞴の側ではこれに頬かぶりをして、熱さをしのいだ。

新暦の11月8日は、「鞴まつり」といって、職人達は朝から鞴の周りを片付け、神棚に幣束を祀って、皆で仕事の無事を感謝した。この日は、タゼンばかりでなく、火を使う多くの業者や職人が「鞴祭り」を行っていた。タゼンでは、鞴を使わなくなった今日でも、卸町の作業場に設えた神棚の下で鞴を祀り、桜岡太神宮の神職を招いてお祓いを受けるなど、会社をあげて「鞴祭り」を行っている。以前は、南鋳治町の三宝荒神社や柳町町内のお大日様などに頼んでお札を受けてくることもあった。鞴はもとより、柳町の本社屋に祀られる金神さまの祠や神棚などにもかつてはしめ縄をかけ、お三方を供えていたという（東北歴史資料館編『宮城県の諸職』1990）。現在では、祭りの後は祝いの仕出し弁当などを社員に配りそのまま解散となるが、作業場が柳町にあった昭和40年のはじめには、祭りが済むと座敷に宴席が用意され、職人達にとっては数少ない楽しみの一つとなっていた。日頃より銅を打つ音が絶えない職業のため、さらに以前は、不便をかけている近所の人々や取引のある業者などを宴席に招いて日頃の感謝を表した。この他にも、例えば正月の3日になると「稼ぎ初め」として職人達がそれぞれ剝形の切り取りをした銅板を一つずつ神棚に供えたり、火伏せの神様である栃木県鹿沼市の古峰神社より札を受けてくることなども行われている。戦前には、正月14日の晩になると、住み込みの職人達が近所の人や仲間などと誘い合い、どんと祭の裸参りを行うこともあったという。



01 田村家に献上の三斗やかん



02 さわり（製薬用）



03 卵焼き器



04 煙銅壺



05 おしぶり銅こ



06 そば銅壺



07 おでん鍋



08 甘太郎（今川）焼き器



09 摂宝珠



10 装飾家紋



11 表札



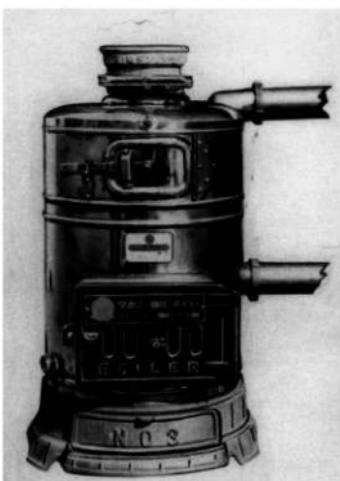
12 風呂釜（株式会社タゼン提供）



13 風呂釜（株式会社タゼン提供）



14 風呂釜（株式会社タゼン提供）



15 風呂釜（株式会社タゼン提供）



16 大型香炉の製作（株式会社タゼン提供）



17 製菓用さわりの製作（株式会社タゼン提供）



18 大型銅器の製作（株式会社タゼン提供）



19 装飾用家紋の製作（株式会社タゼン提供）



20 ならし作業



21 雑祭り

仙台市内に残る銅製品製作技術について（関口担当）

【協力者】

○企業

株式会社タゼン

株式会社ZENH

○個人

田中善次郎（株式会社タゼン会長 ※平成21年末逝去）

田中 善（株式会社ZENH社長）

【参考文献】

仙台市歴史民俗資料館編『御譜代町の生業』上（1986）

燕市編『燕市市史』民俗・社会・文化財編（1990）

東北歴史資料館編『宮城県の諸職』（1990）

柳町会編『御譜代町やなぎまち一戦災50年・柳町会 復興40周年記念誌一』（1995）

柳町会編『御譜代町やなぎまち一戦災60年・柳町会 復興50周年記念誌一』（2005）

株式会社タゼン編 380周年記念誌「温故知新、伸びゆくタゼン」

株式会社タゼン編 400周年記念誌「400年のあゆみ」

## 第8章 仙台における鍛冶屋の特徴と今後の課題

以上、野鍛治・刃物鍛治・鋸鍛治・銅製品製作の事例を見てきたわけであるが、次の点が指摘できよう。

まず第1点として、仙台城下町の諸職の伝統を受け継ぎつつ、時代に合わせて、地域の暮らしと密接に関わりあい変化しながら存在してきた点があげられる。第1章の歴史的展開のところでも述べるように、近世期には、刀鍛治や鉄砲鍛治といった武士との関わりをもつ鍛冶屋のほか、刃物・道具鍛治といった職人関係のもの、野鍛治など周辺農村に対応するものなど、城下町仙台の有り様と密接に関連しつつ存在してきた。しかし、近代に入ると、新たな時代の社会にあわせるように、機械鍛治の出現といった新しい鍛冶屋が誕生するとともに、従来からあった鍛冶屋の有り様も大きく変化してきたことが推測される。このような鍛冶屋を取り巻く変化と関連しているのかどうか今は詳細に検討することはできなかったが、それぞれの専門を軸としつつ、顧客の要望にあわせ、それ以外のものも製作するといった話は、従来から行われてきた可能性もあるが、例え同様の行為であったとしても、高度経済成長期の急激な鍛冶屋の減少という現実との関連のなかで、再検討してみる課題であるといえるのかもしれない。

また、第2点として、仙台およびその周辺地域を軸としつつも、きわめて広域的な関わりの中で、鍛冶屋の仕事というものが展開されている点は注目される。もちろん、これまで紀州鍛冶などの例にもあるように、その移動・漂泊性の問題は指摘されてきたところではあるが、技術の伝承や材料・道具類の購入のほか、仙台の鋸鍛治のように、戦前の段階において東北のみならず北海道までカタログ販売を行ってきたという話は、近代的な工業・物流に対応してきた鍛冶屋の有り様を考える上で極めて注目すべき事例であると考えられる。従来の民俗学においては、現行の事例からより古いものを追い求めようとする姿勢が顕著であるが、このような各時代の状況に合わせていかに生き残ってきたかという点は、今日みられるこれら伝統的な仕事や技術の問題を考える上で、きわめて重要であるといえ、今後はこのような近代における民俗の変化の問題も視野に入れつつ、調査し記録化していく必要がある。

また、この鋸鍛治のカタログ販売に関連して、今回の調査では刃物鍛治である鈴木鍛治においても、近郊を軸としつつ、北海道のニシンの時期には忙しかったという話や野鍛治である千葉鍛治での調査の際に出てきた奥田鍛冶屋のマサカリは仙台型とも称され、東北一円はもとより北海道にまで名が聞こえていたという話が聞かれた。これは、鋸鍛治以外にも同様の対応があったわけで、近代の鋸鍛治はもちろんのこと、仙台を軸とした近代の工業や商業の展開との関連の中で考えていくべき重要な課題であると思われる。

このように、民俗学がこれまで言ってきた生活とのかかわりというものは、何も狭い地域に限定して論じるべきものではないことがわかる。各時代の社会的・経済的背景との関連の中で、もう一度再検討する必要性を、これら鍛冶屋の事例は物語っているのかもしれない。しかし、今回取り上げた鍛冶屋のはとんどは、すでに廃業もしくは後継者がないところがほとんどであり、その展開や技術の記録化が緊急の課題となっている。特に技術については、製品のみならず各職人によっても、創意工夫が施され、その経験によってもさまざまであり、より多くの事例の集積の必要があることが指摘でき、その現状を考えると、早急な対応が望まれる。

---

仙台市文化財調査報告書第375集  
**仙台旧城下町に所在する  
民俗文化財調査報告書③**

仙台張子・鍛冶屋

2010年3月

発行 仙 台 市 教 育 委 員 会  
仙台市青葉区国分町三丁目7-1  
文化財課 TEL 022 (214) 8892

印刷 株式会社 東 北 プ リ ン ト  
仙台市青葉区立町24-24  
TEL 022 (263) 1166

---