

大分県の諸職

大分県諸職関係民俗文化財調査報告書



1987

大分県立宇佐風土記の丘歴史民俗資料館

大分県の諸職

大分県諸職関係民俗文化財調査報告書

昭和60～61年度

大分県立宇佐風土記の丘歴史民俗資料館

はじめに

県下諸職調査は、昭和60・61年度の継続国庫補助事業として実施された。職人と呼ばれる職業のうち、時代と共に消えようとする船大工、水車大工、馬蹄鍛冶、髪結い、瓦窯業、井戸掘りなど、約80職種、150件の職人を対象に、聴きとり調査を行なった。調査員22名によるもので、この種の全県的調査としては、九州では熊本県につぐものである。

時代の文明、流行の波に押されて職業は変わった。生業として成立しないもの（屋根ふき）、手工業のコスト高によって大手企業の大量生産に太刀打ちできず、需要を失ったもの（紙漉き）、修業がつかなく継承者のないもの（鋸鍛冶）などである。

私も調査に参加した。髪結いの老婦人は、「最近はカツラばかりで、40年ぶりの仕事だ」と言って「挑割れ」を見せてくれた。また、日本瓦業者は、「業者が戦前の3分の1に減った。大企業に勝つためには屋根ふきまでやる」と言う。木造船がプラスチック船になり、和傘、下駄、製蠟業者も珍しい。

対話者の殆んどが高齢で、聴きとりに困難が多かった。あと数年すれば更に業種は減少したにちがいない。その意味で、これは限界の好機をとらえた調査であった。

終りに、調査員各位のご努力、ご苦心に対して深甚の謝意を表するとともに、大方諸賢のご批正を仰ぐものである。

1987年3月 館長 工藤勝武

目 次

調査事業の概要	1
序 章 明治大正期の職人	8
1. 職 種	8
2. 人 数	14
3. 賃 金	18
第一章 職人の背景	22
1. 地域的特色	22
2. 県外技術の伝播	31
3. 職人の系譜	34
第二章 素 材	43
1. 木	43
2. 竹	48
3. 土	50
4. 石	52
5. その他	54
第三章 製造工程	56
1. 木の加工	56
2. 竹の加工	67
3. 鉄の加工	71
4. 石の加工	74
5. 土の加工	81
6. その他の加工	87
第四章 用具と施設	100
1. 木の加工用具	100
2. 竹の加工用具	112
3. 鉄の加工用具	113
4. 石の加工用具	115
5. 土の加工用具	120
6. その他の加工用具	124
7. 施 設	131

第五章	製 品	140
1.	木の製品	140
2.	竹の製品	143
3.	鉄の製品	146
4.	石の製品	149
5.	土の製品	151
6.	その他の製品	154
第六章	技術の習得と組合	156
1.	技術の習得	156
2.	同業組合	166
第七章	職人の生活	172
1.	衣食住	172
2.	信仰儀礼	177
3.	禁 忌	181
4.	年中行事・生産暦	182
参考資料		189
(1)	別府大工職組合同規約	189
(2)	筏乗組賃金	193
(3)	上棟式祝詞	194

例 言

- 一、本書は昭和60年度・61年度の国庫補助事業による「大分県諸職関係民俗文化財調査」の報告書である。補助事業の実施にあたっては、文化庁の木下忠文化財主任調査官の指導を受けた。
- 一、調査ならびに本書の事業主体は大分県教育委員会であり、調査実施と本書刊行は大分県立宇佐風土記の丘歴史民俗資料館が担当した。
- 一、調査団の構成と調査分担は調査の概要に記した。
- 一、本書の執筆分担は次のとおりである。
 - 染矢多喜男 序章・第1章・第2章・第6章・第7章
 - 段上達雄 第3章・第4章・第5章。
- 一、本書の編集にあたっては染矢多喜男主任調査員の指導を受け、段上達雄が担当し、後藤一重・久恒章子の協力を受けた。
- 一、本調査にあたり、県下各市町村の教育委員会に協力いただいた。

大分県諸職関係民俗文化財調査事業の概要

調査目的

様々な道具・用品等を製作・加工する伝統技術は県下各地に伝承されてきた。これらの伝統技術は地域に根ざした無形の民俗文化財として、また工芸技術の基盤として意義の高いものである。しかし、新しい素材と技術の開発、生活様式の変化等に伴って、これらの伝統的技術は衰亡変化しつつある。したがって、本調査はこれら伝統技術を担ってきた諸職の実態及び変遷について調査記録し、あわせて関係資料の収集・活用と伝統的技術の保存に資することを目的とする。

調査対象

- 1 調査対象地域 県内全域を対象とした。
- 2 調査対象諸職 県下に伝承されてきた各種の伝統的技術（製作・加工・運用）を調査する。このうち内容において地域的特色の顕著な技術、完成品を製作加工する職種を優先的に選んだ。また、現在消滅したものや消滅の危機に瀕している職種でも、調査可能な場合は対象とした。なるべく広範囲に職種を選んだが、工芸作家及び一家の自給的製作加工の技術は除外した。
- 3 調査件数 150件

調査組織

調査団長	工藤勝武	大分県立宇佐風土記の丘歴史民俗資料館長
主任調査員	染矢多喜男	大分県文化財保護審議会委員
調査員	朝田 泰	自営業
同上	泉 一徳	自営業
同上	小野喜美夫	自営業
同上	金田 信子	国東町歴史民俗資料館学芸員
同上	神野 哲	本耶馬溪町収入役
同上	河野 了	田染中学校教諭
同上	栗焼憲児	中津文化会館臨時職員
同上	小玉洋美	日出高等学校教諭
同上	小泊立矢	県総務部県史編さん班県史調査員
同上	相良久馬	自営業

調 査 員	佐藤芳延	蒲江高等学校教頭		
同上	水田隆夫	大分東高等学校教諭		
同上	清家隆仁	蒲江町教育委員会指導主事		
同上	土居和幸	日田博物館事務員		
同上	野崎一郎	大分県教育センター主任研究員		
同上	松岡謙一郎	別府鶴見丘高等学校教諭		
同上	宗像正律	犬飼小学校教諭		
同上	諸富道則	自営業		
同上	山下俊雄	津久見市民会館主事		
調査総括	後藤正二	大分県立宇佐風土記の丘歴史民俗資料館副館長		
調査総務	田中巳世毅	同上	同上	総務課長
調査指揮	甲斐忠彦	同上	同上	学芸課長・前調査課長
同上	真野和夫	同上	同上	調査課長
調査担当	段上達雄	同上	同上	研究員

調査方法

県下市町村教育委員会が提出した伝統的諸職実態調査をもとに、調査対象を選定した。しかし、話者が高齢であるため、死亡・病気等によって実施不可能となった場合には、適宜調査対象を変更するようにした。各調査員は大分県諸職関係民俗文化財調査票1～9（下記）を用い、聞き取り等の調査を実施した。

- 1 総観、調査地・職種・技術等——地域的特色、技術の伝播（系譜関係を含む）・歴史的経緯、製作・加工の概要、職種（技術）名、調査地、話者氏名・生年月日、技術伝承者の呼称（通称・家名・家号）、調査員氏名、調査年月日。
- 2 素材——主たる素材・その他／原材料の名称、入手方法・経路など、保存状況。
- 3 製作加工の工程と用具——製作加工の工程と用具、具体的用具名、用具の使い方・変遷・個人的工夫など。
- 4 製作加工用具——寸法等にまつわる伝承、図解・写真。
- 5 製作加工施設——建築後の改良・作業空間、図解・写真。
- 6 製品——種類、名称、用途、年間総生産量、収納保管・商圏・販売決済方法。
- 7 職人の職種と組織——技術習得過程、職能分担、同業者組織。
- 8 職人の生活——衣食住生活、年中行事・生産暦、信仰儀礼・禁忌伝承、符帳・数え方、仕事歌。
- 9 その他、問題点と資料保存——技術伝承上の問題点、用具類等の収集・保存の実態・可能性、諸職関係史料の概要、従来の主要参考文献。

調 査 一 覧

昭和60年度調査

職種	話者	生年	調査地	調査者
1 染物屋	弓場竹次郎	大正7年	中津市殿町	朝田泰・栗焼憲児
	弓場 一彦	昭和22年	同 上	
2 彫刻師(碁盤)	佐藤 信一	大正10年	中津市豊後町	朝田泰・栗焼憲児
3 表具師	竹内 高司	明治30年	中津市米町	朝田泰・栗焼憲児
4 傘 屋	松崎敬太郎	大正11年	中津市船場町	朝田泰・栗焼憲児
5 機織り(箭山紬)	重並ハルヨ	明治24年	下毛郡三光村大字下深水	相良 久馬
	松田 和子	昭和2年	下毛郡三光村大字西秣	
6 屋根師	御家 春雄	明治44年	下毛郡三光村大字西秣	相良 久馬
7 竹細工	佐賀 千司	大正3年	下毛郡三光村大字佐知	染矢多喜男
8 桶 屋	佐藤 六郎	明治32年	下毛郡本耶馬溪町大字曾木	神野 哲
9 屋根師	成瀬 千次	明治40年	下毛郡本耶馬溪町大字跡田	神野 哲
10 蕨粉作り(葛粉)	竹中直三郎	明治36年	下毛郡馬溪町大字原井	段上 達雄
	中畑 一雄	明治35年	下毛郡馬溪町大字中畑	
11 鍛冶屋	樋口 虎雄	大正3年	下毛郡山国町大字守実	泉 一徳
12 石 屋	小林三千二	大正3年	下毛郡山国町大字平小野	泉 一徳
	梶原 初作	明治35年	同 上	
13 製麺(長洲素麺)	四井 富重	大正8年	宇佐市大字長洲	染矢多喜男
14 灯籠作り	入学 正敏	大正8年	宇佐市大字長洲	染矢多喜男
15 畳 屋	安部 清高	大正2年	宇佐郡安心院町大字大	染矢多喜男
16 酒 造	佐藤 学	大正元年	宇佐郡安心院町大字今井	段上 達雄
17 大 工	甲斐 長蔵	明治43年	豊後高田市大字小田原	染矢多喜男
18 製 塩	近藤 正紀	大正3年	豊後高田市大字草地	染矢多喜男
19 水車大工(大工)	渡辺 渡	明治43年	豊後高田市大字呉崎	段上 達雄
20 竿 屋	相良 琢治	大正5年	豊後高田市大字高田	段上 達雄
21 船大工	弓崎 正三	大正6年	西国東郡香々地町大字羽根	段上 達雄
22 竹細工	渡辺 市郎	大正3年	西国東郡香々地町大字小畑	染矢多喜男
23 瓦 屋	中井 利雄	明治42年	東国東郡国見町大字伊美	染矢多喜男
24 染物屋	矢部 金男	大正4年	東国東郡国見町大字伊美	段上 達雄
25 装蹄師	荒尾 万司	大正11年	西国東郡大田村大字田染	河野 了
26 酒 造(濁酒)	芦刈 勝義	昭和6年	西国東郡大田村大字沓掛	河野 了
27 製 塩	村井嘉次郎	明治37年	東国東郡姫島村大字松原	段上 達雄
	小野 平太	明治38年	東国東郡姫島村大字松原	
28 桶 屋	一岡 要	明治43年	東国東郡国東町大字成仏	金田 信子
29 鍛冶屋	松本 親信	大正11年	東国東郡国東町大字田深	金田 信子
30 畳 屋	安部喜代七	大正12年	杵築市大字猪尾	諸富 道則

職種	話者	生年	調査地	調査者
31 表具師	林 房雄	大正 8 年	杵築市大字杵築	諸富 道則
	林 和雄	昭和27年	同 上	
32 石 屋	一宮 秋太	明治40年	連見郡日出町豊岡	松岡謙一郎
33 水引屋	上田 敏彦	昭和 3 年	別府市楠町	
	上田百合子	昭和 4 年	同 上	
34 泉源掘り(上総掘)	斎藤 歳雄	大正 8 年	別府市京町	松岡謙一郎
35 髪結い	木下 トシ	大正 6 年	大分市大字坂ノ市	工藤 勝武
36 土管工	丹生 秀明	昭和 3 年	大分市大字坂ノ市	水田 隆生
37 傘 屋	大原 明	明治40年	大分市大字志村	水田 隆生
	市原 豊喜			
38 石 工	石川 一	明治40年	大分郡挾間町大字篠原	染矢多喜男
39 葺山師	深江 熊雄	明治32年	津久見市大友町	山下 俊雄
40 鍛冶屋	染矢 直行	昭和17年	津久見市宮本町	山下 俊雄
41 瓦 屋	生野 盛	大正 9 年	北海道郡佐賀関町大字大平	野崎 一郎
42 大 工	浜内 小平	大正 3 年	北海道郡上浦町大字津井浦	野崎 一郎
43 研 師	黒田 寿生	明治43年	白杵市平清水	染矢多喜男
44 樽 屋	庄司 悦彦	明治42年	白杵市下市浜	染矢多喜男
45 石 屋	阿部 又造	明治39年	白杵市大字清太郎	段上 達雄
46 宮大工	庄司 久吉	明治37年	白杵市大字佐志生	段上 達雄
47 馬具屋	浅倉 豊	大正13年	佐伯市西谷	染矢多喜男
48 桶 屋	日高 嘉平	明治25年	南海部蒲江町大字蒲江浦	清家 隆二
	日高 清重	大正11年	同 上	
49 船大江	瀬口 岩男	大正12年	南海部郡蒲江町大字西野浦	清家 隆二
50 鍛冶屋	木下 進	大正 7 年	南海部蒲郡江町大字西野浦	段上 達雄
51 紙漉き	市原 正之	大正 3 年	南海部郡弥生町大字上小倉	佐藤 芳延
52 竹細工	梅田 肇	大正 4 年	南海部郡弥生町大字門田	佐藤 芳延
	盛田 栄吉	明治39年	南海部郡弥生町大字門田	佐藤 芳延
	所賀 富雄	明治35年	南海部郡弥生町大字大坂本	佐藤 芳延
53 独楽作り	伊藤喜三郎	明治42年	南海部郡宇目町大字豊藤	段上 達雄
54 箕 屋	三浦 義弥	明治41年	南海部郡本匠村大字笠掛	染矢多喜男
55 葛細工	芦刈 美枝	明治38年	南海部郡本匠村大字山部	段上 達雄
	芦刈 君子	昭和11年	同 上	
56 左 官	沓掛 均		大野郡犬飼町大字山内	宗像 正律
57 酒 造	赤嶺 守	明治45年	大野郡野津町大字野津市	宗像 正律
	赤嶺 ウタ	大正 5 年	同 上	
58 紙漉き	佐藤 季弘	大正 6 年	大野郡三重町大字内山	佐藤 芳延
	佐藤 精	明治39年	同 上	

職種	話者	生年	調査地	調査者
59 指物大工	吉野 清馬	明治39年	大野郡清川村大字六種	染矢 多喜男
60 馬車大工	後藤 関馬	明治31年	大野郡清川村大字天神	段上 達雄
61 桶 屋	首藤 末男	明治43年	大野郡緒方町大軸丸	渡辺 幹雄
62 井戸掘り	興梠 晃	明治42年	大野郡緒方町大字馬背畑	渡辺 幹雄
63 表具師	奈良 鉄郎	明治30年	大野郡朝地町大字上尾塚	染矢 多喜男
64 瓦 屋	山本 朝光	大正 9 年	大野郡朝地町大字線田	染矢 (段上)
65 石 屋	菅田 忠義	明治43年	大野郡朝地町大字上尾塚	段上 達雄
66 宮大工	平田 義亀	明治41年	竹田市大字玉来東	段上 達雄
67 染物屋	宇都宮敏郎	大正15年	竹田市上町	染矢 多喜男
68 竹細工	森 郷	明治42年	直入郡荻町大字馬場	染矢 多喜男
69 大 工	瀬井 春雄	明治42年	直入郡荻町大字恵良原	段上 達雄
70 石 工	宇佐 克己	明治33年	玖珠郡九重町大字野上	小野喜美夫
71 大 工	有吉 堯	大正12年	玖珠郡九重町大字	小野喜美夫
72 刀鍛冶	本荘 国行	明治37年	日田市三芳小渊町	小玉 洋美
73 矢 師	宇野 元成	大正15年	日田市上城内町	小玉 洋美
74 指物大工	鍛冶屋 詮	大正 4 年	日田市神来町	土居 和幸
75 陶工(小鹿田焼)	柳瀬満三郎	大正13年	日田市源栄町	土居 和幸
	坂本 晴蔵	大正 3 年	同 上	
76 蒔絵師	相沢 時雄	明治41年	日田市水目町	染矢 多喜男
77 桶 屋	樋口 忠義	明治44年	日田市中城町	染矢 多喜男
78 石 屋	大内 三好	大正 6 年	日田市日出町	段上 達雄
79 下駄屋	菅原 輝雄	大正 9 年	日田市若宮町	段上 達雄
80 挽 物	相良 茂	明治39年	日田市田島町	段上 達雄

昭和61年度調査

職種	話者	生年	調査地	調査者
1 篩 職	高取 國雄	大正10年	中津市豊田町	朝田泰・栗焼憲児
2 刺 繡 (縫紋)	白木みね子	大正 4 年	中津市諸町	朝田泰・栗焼憲児
3 紋 屋(上絵師)	浜田勝之助	明治37年	中津市諸町	朝田泰・栗焼憲児
4 屋根師(檜皮葺)	桜井 一義	昭和元年	中津市姫路町	段上 達雄
5 鋺力屋	竹内 信男	明治42年	下毛郡三光村大字土田(中津)	相良 久馬
6 指物大工	釘丸 波雄	明治44年	下毛郡三光村大字佐知	相良 久馬
7 傘 屋	間所重喜雄	明治35年	下毛郡本耶馬溪町大字曾木	神野 哲
8 左 官	福井 孫義	明治44年	下毛郡耶馬溪町大字山移	染矢 多喜男
9 石 屋	河野惣太郎	大正元年	下毛郡耶馬溪町鳴良	段上 達雄
10 玩具屋	西胤 邦彦	大正12年	下毛郡山国町大字中摩	泉 一徳
11 糺 屋	草野知慧男	昭和 7 年	下毛郡山国町大字守実	泉 一徳
	竹上キミコ	昭和 8 年	下毛郡三光村大字土田	

職種	話者	生年	調査地	調査者	
12	どんだ挽き	泉 一馬	大正2年	下毛郡山国町大字槻木	段上 達雄
13	装蹄師	井原 輝正	大正2年	宇佐市大字南宇佐	染矢多喜男
14	庭 師	田口 秀雄	明治40年	宇佐市大字南宇佐	染矢多喜男
15	宮大工	真上 敬一	大正5年	宇佐市大字南宇佐	段上 達雄
16	はぜ蠟作り	島田 為八	昭和10年	宇佐市大字高森	段上 達雄
17	船大工	西尾 隆八	大正3年	宇佐市大字長洲	段上 達雄
18	石 屋	岩田 利光	明治44年	豊後高田市大字相良	染矢多喜男
19	砂糖絞り	太田 重一	大正8年	豊後高田市大字呉崎	段上 達雄
20	竹細工	渡辺 市郎	大正2年	西国東郡香々地小畑	染矢多喜男
21	欄間彫刻	桑原 正則	大正2年	西国東郡真玉町大字西真玉	小泊 立矢
22	屋根師	脇坂 正則	昭和7年	西国東郡大田村大字南俣水	河野 了
23	表具師	高根 薫	大正14年	西国東郡大田村大字永松	河野 了
24	装蹄師	岡原 新制	昭和15年	東国東郡国東町大字来浦	金田 信子
25	竹細工	岡野 富雄	大正12年	東国東郡国東町大字成仏	金田 信子
26	船大工	木野 棟太	大正2年	東国東郡姫島村	小泊 立矢
27	屋根師	清原 道夫	明治44年	東国東郡安岐町大字両子	小泊 立矢
28	石 屋	伊藤 清	明治40年	東国東郡安岐町大字吉松	小泊 立矢
29	七島蘭	穴見戒一郎	大正11年	杵築市大字杵築	諸富 道則
		本田 公司	昭和5年	(農業技術センター)	
		前田 哲夫	大正13年	(元七島蘭指導所長)	
		諸富こはる	明治39年	杵築市大字南杵築	
		是久 俊行	昭和5年	同上	
		矢野 守	大正11年	東国東郡安岐町大字安岐	
		穴見 栄	大正4年	東国東郡武蔵大字内田	
		穴見ヤエ子	大正3年	同上	
		小春 格一	昭和4年	杵築市大字北杵築	
30	傘 屋	中野 徳治	明治40年	杵築市新町	諸富 道則
31	竹細工	木村 新	大正6年	別府市野口元町	段上 達雄
32	鋸鍛冶	高橋 勇六	大正6年	大分市大字坂ノ市	水田 隆生
33	瓦 屋	河野 庫己	昭和4年	同上	
34	酒 造	帆足 市太	大正12年	大分市大字中戸次	染矢・段上
35	竹細工	大津 数雄	明治35年	大分市大字野田	染矢多喜男
		志堂寺勝良	明治33年	大分市大字野田	
36	建具大工	中西太一郎	明治43年	大分市大字国分	染矢多喜男
37	屋根師	平松 義人	明治40年	大分郡挾間町大字北方	染矢多喜男
38	桶 屋	佐藤 幸人	大正4年	大分郡挾間町大字向原	染矢多喜男
39	鉤作り	木崎 春男	明治45年	北海部郡佐賀関町大字関	野崎 一郎
40	石灰焼き	薬師寺一男	大正元年	津久見市大字徳浦	山下 俊雄

職種	話者	生年	調査地	調査者
41 鍛冶屋	安藤 武雄	昭和3年	南海部郡直川村大字直見	野崎 一郎
42 目立屋	甲斐 頼人	大正4年	南海部郡直川村大字直見	小玉 洋美
43 傘 屋	水田 直	大正6年	南海部郡直川村大字直見	小玉 洋美
44 亜硫酸焼き	米田 勝馬	明治37年	南海部郡宇目町大字木浦鉦山	段上 達雄
45 宮大工	佐保 梅太	明治45年	南海部郡宇目町大字河内	染矢多喜男
46 独楽作り	伊藤喜三郎	明治42年	南海部郡宇目町大字豊藤	段上 達雄
47 大 工	河崎助太郎	明治33年	南海部郡蒲江町大字竹野浦	清家 隆二
48 桶 屋	柳井 庸生	明治34年	大野郡三重町市場2区	染矢多喜男
49 石 屋	後藤 好元	大正元年	大野郡三重町大字浅瀬	段上 達雄
50 醤油作り	麻生のぶ子	明治45年	大野郡三重町市場1区	段上 達雄
51 下駄挽き	合澤 祝雄	明治38年	大野郡清川村大字六種	宗像 正律
52 鍛冶屋	河野八之助	大正11年	大野郡緒方町大字下自在	渡辺 幹雄
53 屋根師	吉良十七一	明治34年	大野郡緒方町大字軸丸	渡辺 幹雄
54 石 屋	渡辺 彦一	明治32年	大野郡緒方町大字辻	段上 達雄
55 竹細工	後藤 数夫	大正14年	竹田市大字三砂	染矢多喜男
56 姫達磨作り	後藤 文人	昭和6年	竹田市大字吉田	佐藤 芳延
	後藤 明子	昭和12年	同 上	
57 染物屋(武者幟)	横尾 滝治	明治41年	日田市日高町	土居 和幸
	帆足 哲夫	昭和23年	日田市上城内町	
58 宮大工	竹野 忠太	明治33年	日田市竹田町	土居 和幸
	竹野 武	昭和8年	同 上	
59 屋根師	高瀬 勇	大正14年	日田市石井町	段上 達雄
60 太鼓作り	浴口 浪次	大正12年	日田市北友田	段上 達雄
61 筏流し	佐藤 三郎	大正2年	日田市隈町	段上 達雄
	原 鷹一	明治33年	日田市夜明中町	
	江藤 基吉	明治38年	日田市日隈町	
	梶原 節藏	大正2年	日田市銭淵町	
62 船大工	木村 隆憲	昭和3年	日田市高瀬本町	染矢多喜男
63 菓子屋	岩崎 忠義	明治45年	日田市隈町	染矢多喜男
64 杜 氏	岡本安次郎	大正5年	日田市大肥町	染矢多喜男
65 木流し	矢野 真一	大正8年	日田郡大山町大字小平	段上 達雄
66 石 屋(石垣)	坂本 一幸	大正13年	日田郡前津江村大字赤石	段上 達雄
67 硫 黄	伊藤 安	昭和4年	玖珠郡九重町大字田野	小野喜美夫
68 蓑作り	時松 ミヨ	明治33年	玖珠郡九重町大字田野	小野喜美夫
69 鍛冶屋	野北 純男	大正15年	玖珠郡玖珠町大字森	染矢多喜男
70 水車大工	松本 団次	明治34年	玖珠郡玖珠町大字塚脇	段上 達雄
	松本 邦彦	昭和4年	玖珠郡玖珠町大字塚脇	段上 達雄

序章 明治・大正前期の職人

今回の調査対象とした職人の殆んどは、後に詳しく記すように、大正時代はともかく、明治時代は彼等の父祖の時代である。明治時代から大正前期までの職人の概要を知ることには、調査対象の職人に関する上で必要なことと思う。この期間の職人に関する刊行物として入手できたのは、主として「大分県統計書」（以下大分県を冠するものは県と略す）である。「県統計書」によって知りうる職種・人数・賃金について記す。

1 職種

明治6年の「県布告書」と、14年、20年、31年、41年の「県統計書」から職人と思えるものを抽出した。明治6年の「県布告書」の「雑税表」に「職工税」があり、税額別に職種が51ほど記してある。しかし、写真・機械切・駄賃稼・仲仕の四種は職人とはいえないので除外したが、蠟燭一柄は蠟締め（ろうぢめ）の道具一柄についての税額を記し、蠟絞職（ろうぢめ）が明治41年の「県統計書」に記載されているので蠟燭として残した。

「県統計書」の明治14年は「労力価」、同20年、31年は「賃銭」、同40年は「賃銭」と「商工業調」である。14年からは農・商・日傭・船乗稼・仲仕・僕・婢、20年からは僕・婢・農作男・農作女・養蚕女・日傭男・日傭女、31年からは農作年傭など10種、40年からは農作年傭など10種を除外すれば、職人と思えるものは14年13種、20年16種、31年40種、40年33種となる。「商工業調」は各職種に従事する戸数などを記してある。次のような土木請負業・労力請負業・写真業・印刷業・羽毛製造業・牙骨類製造・器械機関・精米・清酒・焼酎・濁酒・西洋洗濯・鉱山業・干鰯鮎製造など職人外の14業種が混っている。さらに戸数の記載されていない洋酒・苧製造も除外すれば50種となる。

前記の明治6年の「職工税」、同20年・31年・40年の「労力価」「賃銀」、同40年の「商工業調」の五種の資料に記載された職種を、第1表「明治時代の職種」としてまとめた。



写真1 燭物職鑑札（中津市）

第1表 明治時代の職種

No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
明治6年	鑄物職	大工	左官	石工	畳刺	船大工	桶結	下駄工	家根葺		傘張	表具	鍛冶	仕立物		木挽	袋物師	塗物職	轆轤細工	紙漉	檜物細工	指物職	革細工	綿打
同14年	鑄物師	大工	泥工	石工	畳刺	船大工	桶結	下駄造	家葺		傘張					木挽								
同20年		大工	左官	石工	畳刺	船大工			茅屋根葺	瓦屋根葺			鍛冶	日本仕立	西洋仕立	木挽職						指物		
同31年	鑄物職	大工	左官	石工	畳刺	船大工	桶職	下駄職	家根葺	瓦葺	傘職	経師職	鍛冶職	和服仕立	洋服仕立	木挽職	袋物師	漆器塗師		紙漉	檜物職	指物職	馬具師	綿打
同40年	鑄物職	大工	左官	石工	畳刺	船大工	桶職	下駄職	家根職		傘職	表具師	鍛冶職	和服裁縫	洋服裁縫	木挽	袋物類	塗師職	轆轤職	紙製造人	檜物職	指物業	馬具職	綿打職
No.	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48
明治6年	提灯張	針工	髪結	竹細工	鼈甲細工	琴三味線細工	蠟燭	彫刻印判	時計細工	金物細工	瓦焼	杣												
同14年											瓦造			煙草切										
同20年												杣職	機織		酒造									
同31年	提灯職									鋳職		機織	煙草刻職	酒造稼人	醬油造稼人	染物職	車製造職	油絞職	建具職	植木職	靴職	活版活字職	篩職	
同40年										鋳職		機織		杜氏	醬油造職	染物業	車製造職	油絞職	建具職	植木職	靴職	活版活字職		
同40年		縫針製造	髪結職	竹細工職	鼈甲細工	三味線張替	蠟燭職	彫刻師	時計修繕	金銀細工				杜氏	醬油		染物業	車製造	油絞職				篩職	

No.	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78
明治6年	陶器焼	揚弓・半弓・大弓	鬢付練	馬毛織	縫箔掛	鏡磨掛	鋳目立	秤細工	籐器焼	元結捻																				
同20年												板屋根葺																		
同31年													陶器轆轤師	菓子製造職	版摺職															
同40年																煉瓦積職	鋳刀細工	煙火製造業	刺手袋	足袋	理髮職	貝細工	玩弄品	製本職	楽器職	文具職	入歯細工	農具職		

大正前期は、大正4年の「県統計書」と同12年の「県産業基本調査」に拠った。大正4年の「県統計書」の「商工業調」は、明治40年のものと大差はないが、苧製造・干鰯鮎製造・杜氏・機織・醤油・髪結職が消え、植木職・護謨細工・形置職・藁吹職・靴修繕業・自転車修繕業・水車業・駄賃稼・稻扱修繕職が加わっている。明治40年と同じく職人外を除外すれば62種となる。大正12年の「県産業基本調査」の「手工業」に163種が記載されている。このうち、火夫など40を除外すれば、123種となる。

前記の大正4年の「商工業調」、同12年の「手工業」に記載された職種を、第2表「大正前期の職種」としてまとめた。「県産業基本調査」が大正12年でありながら、大正前期とすることは奇異な感を免れない。しかし、同調査の実施は大正6年頃である。また、「県統計書」の統計は概して2年前の調査である。したがって大正4年は同2年、同12年は同6年と考えることができる。「県産業基本調査」は「県統計書」と性格が異なるためか、職種の増加が著しい。増加したものには新しい職種もあれば、従来から存在しながら「県統計書」に記されなかったものもあろう。そして鋳物職→鋳物業、下駄職→下駄製造のような呼称変えがかなりあり、時代の変化や職人の成長を窺わせる。

第2表 大正前期の職種

No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	
大正4年	鑄物職	大工	左官	石工	畳職	船大工	桶職	下駄職	家根職	傘具職	表具師	鍛冶職	和服裁縫	洋服裁縫	木挽	塗師	轆轤職	紙製造人	松物細工	指物業	馬具職	綿打職	提灯職	縫針製造	竹細工	鼈甲細工	
同12年	鑄物業	大工	左官	石工	畳職	船大工	桶職	下駄製造	屋根葺	傘製造	表具師	鍛冶業	裁縫業	洋服裁縫業	木挽	塗師	轆轤細工	紙類製造	松物細工	指物大工	馬具製造	綿打業	提灯製造	縫針製造	竹細工	鼈甲・角細工	
No.	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	
大正4年	三味線張替	蠟紋職	彫刻師	時計修繕業	銀細工	染物業	油紋職	植木職	靴修繕業	鍍力細工	煉瓦積職	煙火製造業	足袋職	理髮職	貝細工	玩具品職	製本職	入歯細工	農具職	竹皮細工	刺繡	椎茸職	麦稈帽子製造	帽子製造	藁叭職	自転車修繕業	
同12年	三味線修繕業	木蠟製造	彫刻	時計修繕	金銀細工	染物業	油製職	庭園師	靴製造・修繕	鍍力細工	煉瓦積工	煙花師	足袋製造業	理髮業	貝細工	玩具製造業	製本業	入歯細工	農具製造	竹皮細工	刺繡	椎茸製造	麦稈細工	帽子製造	菰類製造	自転車修繕	
No.	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62		No.	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	
大正4年	袋物類	車製袋	手器職	樂器職	文具職	挽物業	小間物製造	護謨細工	形置職	稻扱修繕業		大正12年	藁頭製造	餛飩製造	蠟燭製造	看板職	櫛製	製菓	真綿製造	毛筆製造	料理人	楡皮製造	井戸掘	髮結業	接木師	塩製	
77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	
	擊劍道具製造	炭俵製造	機織業	蒲団製造	草履及草鞋製造	把柳細工	ラムネ製造	豆腐・蒟蒻製造	蹄鉄工	蒲鉾製造	紙箱製造	太鼓修繕	蚕具製造	鋸目立職	仏壇修繕	飴製	煙管仕掛	漬物	製材・製竹業	造花並葬具製造	洋傘製造	上絵職	繩製	蚕種製造	瓦類製造	杜氏	麻裏草履製造
104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	
	皮革業	樟腦製茶	製製	酢製	麩製	石灰製	団扇製	靴製	度量衡製造	箒類製造	菓子製	パン製	晒箔製	藺枕製	研物師	砂糖製造	湯花製造	筏造り	硯製	真田紐製造	大根卸其他製造	トコロン製造	針金細工	線香製造	麻苧製	硝子製	小屋掛職
131	132	133	134	135	136	137																					
	篩	桜製	粉製	紙鳳製	かもし製	樹脂製																					

第3表 明治末・大正前期の職人数

職種 \ 年	明治40年	大正4年	大正12年	職種 \ 年	明治40年	大正4年	大正12年
大工	4,288	3,890	5,828	鑄物職	45	55	72
木挽	3,285	1,308	3,345	綿打職	42	64	99
石工	1,494	1,667	1,901	塗師職	41	59	100
桶職	1,178	1,112	1,206	車製造	39	70	72
左官	1,063	1,170	1,444	縫針製造	37	68	24
理髮職	1,021	619	1,192	油絞職	34	1	101
椎茸	866	1,225	1,013	桧弄細工	28	43	21
家根職	772	677	663	玩物品	22	6	2
畳職	744	677	881	馬具職	19	21	64
竹細工	638	928	1,887	煙火製造業	16	14	16
鍛冶職	577	454	896	砂糖	15	48	6
染物業	568	467	412	轆轤職	15	16	251
船大工	327	374	171	煉瓦積職	15	5	2
下駄職	251	143	1,214	金銀細工	14	1	60
傘職	220	112	399	麦稈帽子製造	9	6	532
紙製造業	179	267	574	鼈甲細工	9	10	12
提灯職	171	222	247	髮結職	5		327
和服裁縫	160	216	1,207	樟腦	5		82
指物業	132	313	229	蠟絞職	5	20	58
足袋	116	120	20	製本職	4	30	14
竹皮細工	113	608	27	農具職	2	2	100
鍼力細工	110	120	155	入齒細工	2	4	32
表具師	107	155	257	三味線張替	2	1	9
貝細工	86	5	176	刺繡	2	1	3
洋服裁縫	71	179	41	時計修繕	1	2	119
彫刻師	58	73	63				
杜氏	46		32				

職種	年	明治40年	大正4年	大正12年	職種	年	大正12年	職種	年	大正12年
帽子製造		1	21	54	梶製造		51	箒類製造		8
節職		2		4	紙箱製造		50	製茶		6
機織		1		159	櫛製造		36	粉製造		5
袋物類		15	7		蠟燭製造		40	擊刺道具製造		5
挽物業		12	64		造花・葬具製造		37	毛筆製造		5
小間物製造		7	6		蚕種製造		31	筏造り		99
樂器職		6	8		看板職		30	小屋掛		4
文具職		3	4		上絵職		24	線香製造		4
醬油		2			麻裏草履製造		24	晒館製造		4
手袋		1			蒲団製造		20	把柳細工		3
形置職			8		仏壇修繕		19	製薬		3
護謨細工			2		皮革業		17	蘭枕製造		2
稻扱修繕職			1		酢製造		16	楳皮製造		2
自転車修繕業			1	116	煙管仕替		16	接木師		2
靴修繕業			1	61	麩製造		15	紙凧製造		2
藁吹職			11	4	饅頭製造		13	真田紐製造		2
植木職			1		真綿製造		12	かもし製造		1
瓦類製造				794	洋傘製造		11	樹脂製造		1
菓子製造				220	鋸目立職		11	料理人		1
石灰製造				207	太鼓修繕		10	研物師		1
蹄鉄工				201	度量衡製造		10	針金細工		1
草履・草鞋製造				172	パン製造		10	トコロテン製造		1
豆腐・蒟蒻製造				165	井戸掘		9	大根卸等製造		1
蒲鉾製造				132	硝子製造		9	藤細工		1
蚕具製造				100	家曳業		9	麻苧製造		1
藁細工				82	炭俵製造		9	硯製造		1
団扇製造				62	漬物		8	桜製造		1

2 人数 第3表「明治末・大正前期の職人数」は、明治40年と大正4年の「県統計書」と、大正12年の「県産業基本調査」に拠って作製した。「職種」で記したように、「県統計書」の「商工業調」から選んだ職種ごとに、男・女の専業者・兼業者の人数を合計し、「県産業基本調査」の「手工業」から選んだ職種ごとに、営業主・技術者・職工の人数を合計した。明治40年は62種・19,114人、大正4年は62種・17,783人、大正12年は123種・30,812人である。大正4年の職人総数が、明治40年のそれよりも1,000余人減少して奇異に感じられるが、「県統計書」の統計は概して2年前の調査であるから、明治40年は同38年、大正4年は同2年と考えるべきである。したがって、明治40年には日露戦争が反映し、大正4年にはまだ第1次大戦の影響が現われていない。「県産業基本調査」では、第一次大戦中の好況下であるために、職人数が著しく増加している。

明治40年・大正4年・同12年の資料が揃っている職種の平均人数を出し、30人以上の職種を記せば第4表の通りである。これに資料は揃っていないが、100人以上の瓦類製造・髪結職・菓子製造・石灰製造・蹄鉄工・草履草鞋製造・豆腐蒟蒻製造・機織・蒲鉾製造・自転車修繕・蚕具製造などが上位の職種といえそうである。第4表の職種を分類すれば、住宅関係の大工・木挽・石工・左官・畳職・家根職・表具師・鋳力細工が最も多く、障子紙用の紙製造業を加えればさらに多くなる。衣関係は理髪職・下駄職・和服裁縫・染物業

第4表 明治末・大正前期の主要職種

No.	職 種	人 数
1	大 工	4, 6 6 9
2	木 挽	2, 6 4 6
3	石 工	1, 6 8 7
4	竹 細 工	1, 3 1 8
5	左 官	1, 2 2 6
6	桶 職	1, 1 6 5
7	椎 茸	1, 0 3 5
8	理 髪 職	9 7 1
9	畳 職	7 6 7
10	家 根 職	7 0 4
11	鍛 冶 職	6 4 2
12	下 駄 職	5 3 6
13	和 服 裁 縫	5 3 1
14	染 物 業	4 8 2
15	紙 製 造 業	3 4 0
16	船 大 工	2 9 1
17	竹 皮 細 工	2 4 9
18	傘 職	2 4 5
19	指 物 業	2 2 8
20	提 灯 職	2 1 3
21	麦 稈 帽子 製造	1 8 2
22	表 具 職	1 7 3
23	鋳 力 細 工	1 2 8
24	洋 服 裁 縫	9 9
25	轆 轤 職	9 4
26	貝 細 工	8 9
27	足 袋	8 5
28	綿 打 職	6 8
29	塗 師 職	6 7
30	彫 刻 師	6 6
31	車 製 造	6 0
32	鑄 物 職	5 7
33	油 絞 職	4 5
34	縫 針 製 造	4 3
35	馬 具 職	3 5
36	農 具 職	3 5
37	桧 物 細 工	3 1

・竹皮細工・傘職・麦稈帽子製造・洋服裁縫
 ・貝細工・足袋・綿打職・縫針製造であるが、
 轆轤職は傘職に関連があろう。家庭用具関係
 は竹細工・樋職・指物業・提灯職・塗師職・
 鋳物職・桧物細工である。生産関係は鍛冶職
 ・船大工・車製造・馬具職・農具職、食関係
 は椎茸・油絞職である。ただし、以上の分類
 は単なる目安に過ぎない。職種によっては製
 品は複雑である。

專業職人 明治40年について、專業職人数30
 名以上の25種を選んで專業率を出した(第5
 表)。職人数3,000人以上の1位大工・2位木
 挽は変わらないが、3位以下は專業職人数の
 順位が職人数順位と変動する。專業職人数順
 位が上昇する職種は、鍛冶職(11位→6位)、
 染物業(12位→7位)、船大工(14位→11位)、
 傘職(16位→12位)、提灯職(18位→15位)、指
 物業(21位→17位)、鋳力細工(24位→18位)、
 表具師(25位→19位)、洋服裁縫(27位→21位)、
 彫刻師(28位→22位)、塗師職(31位→24位)、
 鋳物職(30位→25位)、貝細工(49位→23位)
 である。これに対して下降する職種は、石工
 (3位→4位)、桶職(4位→5位)、左官(5
 位→8位)、椎茸(7位→14位)、家根職(8
 位→13位)、下駄職(15位→16位)、紙製造業
 (17位→34位)、和服裁縫(20位→22位)で、
 紙製造業・椎茸の下降が著しい。

專業率が最も高いのは洋服裁縫86%で、彫刻師81%が続く。50%以上は、塗師職・理髮
 職・鋳物職・船大工・鋳力細工・鍛冶職・傘職・表具師・染物業・指物業・提灯職である。
 これに対して50%未満は、竹細工・大工・和服裁縫・畳職・貝細工・下駄職・桶職・石工・
 木挽・左官・家根職で、椎茸12%が最低である。

明治40年と大正12年とを比較して、職人数の増減を調べてみる(第6表)。大正12年の職

第5表 明治末期の專業職人

No.	職 種	職 人 数	專業職人数	專業率
1	大 工	4,288	1,831	43
2	木 挽	3,285	1,070	33
3	理 髮 職	973	804	76
4	石 工	1,494	492	33
5	桶 職	1,178	425	36
6	鍛 冶 職	577	390	68
7	染 物 業	568	360	63
8	左 官	1,021	321	31
9	畳 職	744	313	42
10	竹 細 工	638	277	43
11	船 大 工	327	227	69
12	傘 職	220	143	65
13	家 根 職	772	142	18
14	椎 茸	866	105	12
15	提 灯 職	171	103	59
16	下 駄 職	251	98	39
17	指 物 業	132	81	61
18	鋳 力 細 工	103	76	69
19	表 具 師	107	69	64
20	和 服 裁 縫	160	64	40
21	洋 服 裁 縫	71	61	86
22	彫 刻 師	58	47	81
23	貝 細 工	86	36	42
24	塗 師 職	41	32	78
25	鋳 物 職	45	32	71

人数40人以上の38種を多い順に記し、明治40年を100として大正12年の指数を出してある。指数が最も大きいのは農具職5,000で、1,000以上は樟脳・時計修繕・蠟絞職、500以上は和服裁縫・髪結職・麦稈帽子製造である。短期間にこのように極端な増加は信じ難いことで、両調査の性格が異なるか、明治40年の調査がかなりずさんであったのではないかと疑う。指数200以上は、下駄職・金銀細工・馬具職・紙製造・油絞職・竹細工・表具師・塗師職・綿打職・貝細工である。樟脳・蠟のように新しい用途が開発されたものもあるが、第一次大戦戦下の好況による生活水準の向上が窺える。指数の最も低いのは船大工52で、洋服裁縫58・染物業73・家根職89が続く。漁船の動力化が始まるが、船大工の減少は北海部郡の漁業不振によるものかも知れない。洋服裁縫・染物業の減少は、中央の既製服や捺染製品の圧迫によるものであろうか。家根職は、火除け(瓦)屋根への転換による減少が考えられる。

第6表 明治末と大正前期の職人数増減

No.	職 種	職人数	指 数	No.	職 種	職人数	指 数
1	大 工	5,828	136	20	轆 轤 職	251	167
2	木 挽	3,345	102	21	提 灯 職	247	144
3	石 工	1,901	127	22	指 物 業	249	173
4	竹 細 工	1,887	296	23	貝 細 工	176	205
5	左 官	1,444	136	24	船 大 工	171	52
6	下 駄 職	1,214	484	25	鋳 力 細 工	155	141
7	和 服 裁 縫	1,207	754	26	時 計 修 繕	119	1,190
8	桶 職	1,206	102	27	油 絞 職	101	297
9	理 髮 職	1,192	117	28	塗 師 職	100	244
10	椎 茸	1,013	117	29	農 具 職	100	5,000
11	鍛 冶 職	896	155	30	綿 打 職	99	236
12	畳 職	881	118	31	樟 脳	82	1,640
13	家 根 職	663	89	32	鋳 物 職	72	160
14	紙 製 造 業 職	574	321	33	車 製 造	72	185
15	麦稈帽子製造	532	591	34	馬 具 職	64	337
16	染 物 業	412	73	35	彫 刻 師	63	109
17	傘 職	399	181	36	金 銀 細 工	60	429
18	髪 結 職	327	654	37	蠟 絞 職	58	1,160
19	表 具 師	257	240	38	洋 服 裁 縫 職	41	58

女子職人 女子職人は明治40年は26種 714人である(第7表)。最も多いのは理髪職で竹細工がこれに続く。理髪職では速見郡が78と群を抜いて多く、竹細工は速見・大分・下毛3郡で9割近い。30人以上は、染物業・竹皮細工・清酒・和服裁縫・畳職・貝細工・足袋の7種である。染物業・竹皮細工は速見郡が5割近く、貝細工は北海部郡のみである。専業者20人以上は、理髪職・竹細工・畳職・染物業・和服裁縫の5種である。女子職人は殆んど力を要しない職種であり、大正2年に記載のないことと考え合わせれば、明治40年の速見郡畳職37は誤植ではないかと思われる。大正4年には25種 1,250人である。畳職など8種が消えるが、椎茸など7種が加わる。最も多いのは竹皮細工で竹細工がこれに続く。竹皮細工は竹皮の笠・草履作りであろうが、飛躍的な増加を示している。大野・大分・宇佐3郡で8割強である。30人以上は、椎茸・理髪職・紙製造・和服裁縫・染物業・清酒の6種である。椎茸は大野郡が9割、紙製造は大野・速見2郡で9割強を占めている。理髪職では速見郡が半減している。専業者20人以上は、竹皮細工・理髪職・和服裁縫・竹細工・紙製造・縫針製造・染物業の7種である。縫針製造は23人が速見郡で、別府温泉の土産品であろう。女子の代表的職種と思われる髪結職が、明治40年は僅か5人で、大正4年には統計から姿を消すのは理解に苦しむ。

第7表 明治末、大正初的女子職員

職 種	明 治 4 0 年			大 正 4 年		
	専業	兼業	計	専業	兼業	計
理 髪 職	195	48	243	65	51	116
竹 細 工	40	67	107	45	134	179
染 物 業	27	20	47	20	43	63
竹皮細工	14	31	45	149	208	357
清 酒	1	41	42	14	37	51
和服裁縫	20	19	39	47	27	74
貝 細 工	5	30	35	2		2
足 袋	13	21	34	13	16	29
焼 酎	2	18	20	4	5	9
紙 製 造		7	7	30	45	75
縫針製造	7		7	22	2	24
傘 職	4	3	7	8	1	9
提 灯 職	5	1	6	9	3	12
鍛 冶 職	2	3	5	1	7	8
洋服裁縫	3		3	28	2	30
綿 打 職	1		1	11	1	12
玩 弄 品		1	1		1	1
下 駄 職		1	1		1	1
畳 職	37		37			
左 官		8	8			
刺 繡	5	1	6			
髪 結 職	5		5			
煉瓦積職	3		3			
鋳力細工		2	2			
袋 物	2		2			
馬 具 職		1	1			
椎 茸				7	148	155
挽 物 業				9	1	10
麦桿帽子製造				12		12
彫 刻 師				1	7	8
砂 糖				3	2	5
塗 師 職				4		4
藁 吹 職				4		4
計	391	323	714	508	742	1,250

3 賃金 明治14年の「県統計書」には、大工・石工・泥工・木挽・家葺・桶結・畳刺・船大工・下駄造・瓦造・煙草切・鋳物師、などの賃金が郡別に上・中・下・平均の四段階で記してある。しかし、大工・石工は12郡とも揃っており、泥工は宇佐郡を除く11郡に記載され、木挽以下は記載のない郡が多い。同20年の「県統計書」には、杣職・木挽職・大工・左官・石工・鍛冶・茅屋根葺・畳刺などの賃金が、郡別に記してある。したがって、明治14年と同20年の郡別賃金の比較ができるのは、大工・左官・石工の三種のみである。明治14年は各職種とも上・中・下・平均の四段階であるが、同20年の賃金は各職種とも一種類だけであるので、同14年の平均と比較することにする（第8表）。

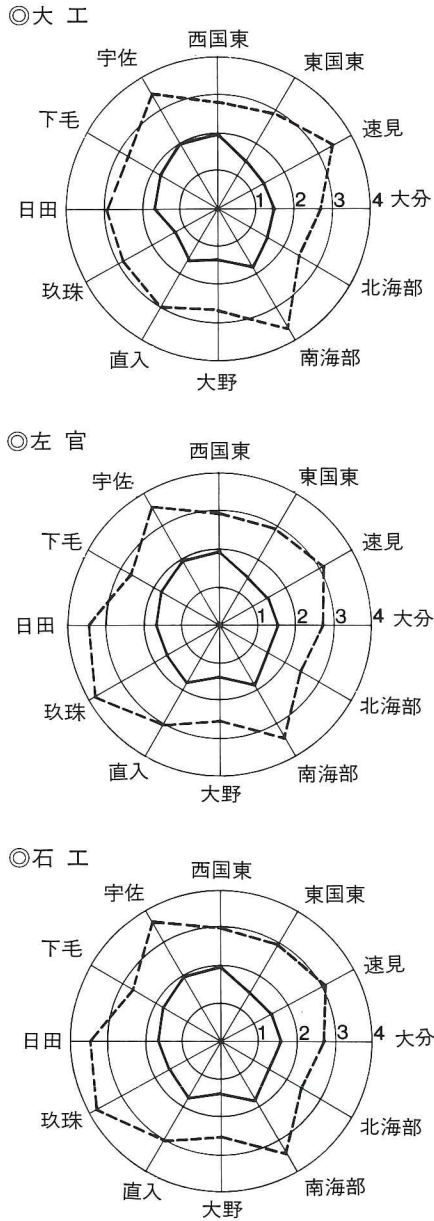
大工・左官・石工は住宅建築関係の職種であるが、郡ごとに賃金が同じではない。三職種を通じて、明治14年の最高は宇佐郡石工400厘、最低は北海部郡大工242厘である。平均賃金は大工333厘が最も高く、石工・左官の順である。職種別では、大工は南海部郡243厘、平均333厘である。泥工では記載のない宇佐郡は大工が2位、石工が1位であるので、左官は2位と仮定して1位と3位の平均額を記してある。玖珠郡383厘が最高で、最低は北海部郡247厘、平均は309厘である。石工は宇佐郡400厘が最高で、最低は日田郡283厘、平均は309厘である。

第8表 明治前半の賃金（厘）

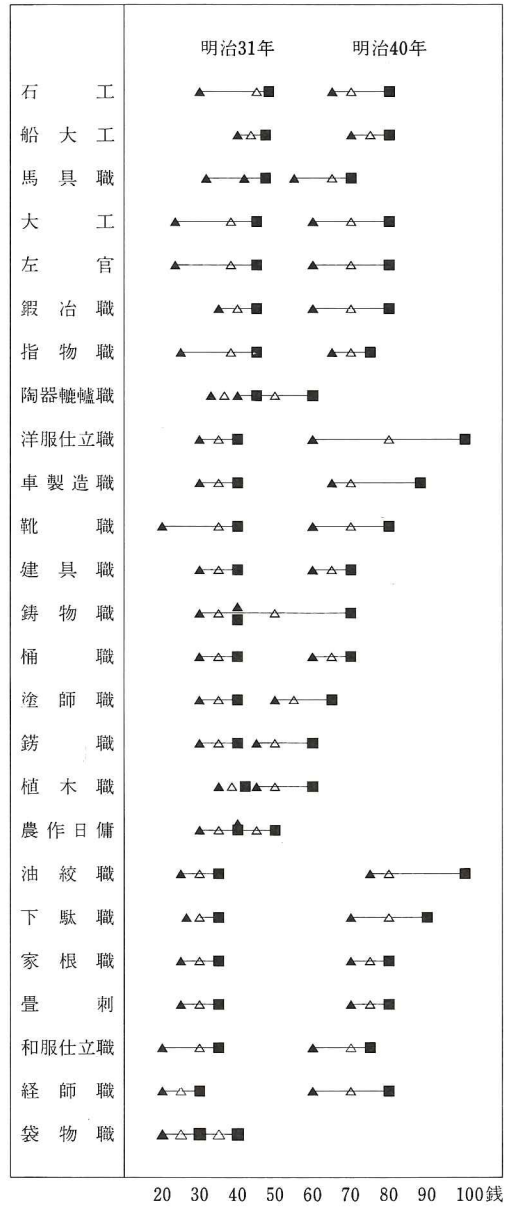
郡	明治14年				明治20年			
	大工	泥工	石工	平均	大工	泥工	石工	平均
西国東	293	303	333	310	200	200	200	200
東国東	294	300	339	311	150	150	160	153
速見	350	315	380	348	140	150	220	170
大分	273	273	306	284	150	160	170	160
北海部	243	247	293	261	150	150	180	160
南海部	366	343	363	357	180	180	180	180
大野	267	255	299	274	135	140	160	145
直入	300	300	300	300	160	170	200	177
玖珠	289	383	338	337	130	160	150	147
日田	293	350	283	309	170	168	184	174
下毛	275	275	292	281	180	180	200	187
宇佐	350	(367)	400	(372)	200	200	230	210
平均	333	(309)	327	323	162	167	186	205

註：小数点以下4捨5入

第1図。明治前半の賃金



第2図 明治後半の賃金



註。△印は普通、▲印は最低、■印は最高



写真2 天井職人絵 (本匠村下三股白山神社)



写真3 天井職人絵 (白山神社)

明治20年の賃金は、大工では西国東・宇佐二郡200厘が最高で、平均162厘、最低は玖珠郡130厘である。左官は西国東・宇佐二郡200厘が最高で、平均167厘、最低は大野郡140厘である。石工では宇佐郡230厘が最高で、平均186厘、最低は玖珠郡150厘である。3職種を通じて最高は宇佐郡石工230厘、最低は玖珠郡大工130厘である。平均賃金は石工205厘が最も高く、左官・大工の順になる。明治14年の三職種の平均賃金が323厘であるのに、同20年に205厘と著しく下落しているのは、松方正義のデフレ政策の影響による。大分市場の玄米一石20銭であるが、同20年には5円まで暴落している（『大分県政史』県勢篇）。

次に明治時代後半の職人賃金を調べてみる。明治31年の「県統計書」は、「農工及諸雇人ノ賃銭」として大分・臼杵・中津の9月、同40年の「県統計書」は「賃銭」として、大分・中津の3・6・9・12月を掲載している。大分町を例にとり、明治31年と同40年の9月の賃銭を比較してみる（第2図）。両年とも最高・普通・最低の3段階に分けてあるので、それぞれを■・△・▲で示してある。

明治31年の賃金最高は45銭以上、40銭、40銭未満の3段階に分けることができる。45銭以上は、石工・船大工・馬具職・大工・左官・鍛冶職・指物職・陶器轆轤職の8種、40銭は洋服仕立職・車製造職・靴職・建具職・鋳物職・桶職・塗師職・鋳職・植木職の9種、40銭未満は油紋職・下駄職・家根職・畳刺・和服仕立職・経師職・袋物職の7種である。農民人口の多い明治時代には、農作日傭男子賃金が重要な目安であろうが、多くの職種は農作日傭男子賃金と同等かそれ以下であり、職人の経済的地位がそれほど高くはない。

明治40年の賃金が、9年後とは思えないほど上昇しているのは、日露戦争の景気を反映しているためであろう。賃金格差が大きいので、85銭以上、80銭、70銭以上、60銭未満の5段階に分ける。85銭以上は洋服仕立職・油紋職・車製造職、80銭は石工・船大工・大工・



写真4 天井職人絵（白山神社）



写真5 天井職人絵（白山神社）

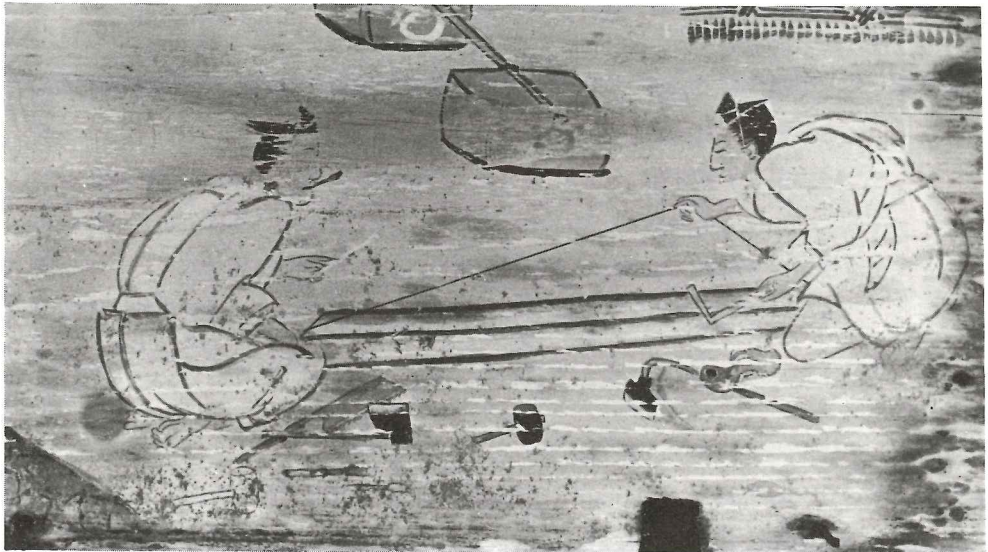


写真6 明治36年四季農耕図絵馬部分（国東町岩屋熊野神社）

左官・鍛冶職・靴職・下駄職の7種、70銭以上は指物職・馬具職・建具職・鋳物職・桶職・家根職・畳刺・経師職の8種、60銭以上は塗師職・和服仕立職・陶器轆轤・鋳職・植木職の5種、60銭未満は袋物職のみである。農作日傭男子賃金は50銭であるから、袋物職以外の職種は農作日傭を上回り、職人時代到来を思わせる。しかし、賃金の異常な高騰は一時的な戦争景気によるもので、戦後の反動が案じられる。

序章の参考文献は、県総務部県史編さん班小泊立矢氏のご教示に負うところが大きい。深甚な謝意を表する。

第一章 職人の背景

1. 地域的特色

産業の発達は、地理的・歴史的要因が複雑にからまっているものである。しかし、強い分類すれば、

- イ. 素材を産出する土地に発達したもの。
- ロ. 都市やその近郊に発達したもの。
- ハ. 江戸時代の藩の奨励や先覚者の努力が顕著なもの。
- ニ. 伝統的行事と結びついたものとなる。

イでは鉦山（硫黄・亜砒酸）・石材・石灰焼き・小鹿田焼・瓦・製塩。ロでは別府市の竹工芸と日田市の木工業。ハでは椎茸・七島蒔・紙・木蠟・黒糖。ニでは灯籠・姫だるまを取り上げることにする。

硫黄 硫黄は、文明13年（1481）に大友政親が將軍足利義尚に献上し、中国や南蛮にも輸出された。九重町田野の硫黄山からの採取は享保（1716～35）の頃からという。その頃は土中から掘り出す掘り硫黄であったが、18世紀からは噴気孔から誘導する繰り硫黄になったという。天領では日田代官所が5年ごとに希望者に請け負わせて稼働した。明治時代に入ると、明治29年に大阪の広海産業が全鉦区を買収し、近代的鉦山経営にあたった。噴気孔から設けた数条の煙道を土砂で覆い、自然に生ずる硫黄を採取する誘導法と、煙道を覆った土砂にしみこんだ培養法の硫黄を精錬する方法とがある。鉦夫は南海部郡上浦方面からの出稼ぎが多く、特に先導職は代々彼等によって受け継がれた。99.8%という高純度の硫黄が採取されたので、厳しい国際的競争にも拘らず後年まで生産が続けられた。

亜砒酸 宇目町木浦鉦山は、江戸時代には岡藩直営の鉦山として経営され、木浦奉行の下に鉛・銀・銅・錫を採掘した。尾平鉦山（緒方町）と共に岡藩の「穀櫃」とか「宝山」とも呼ばれたが、鉦脈の涸渇と発見が繰り返されて盛衰は激しかった。

明治20年に三菱合資会社の経営となったが、同27年には休山している。同40年以降は砒鉦を採掘して亜砒酸を製造するようになる。ハク（砒鉦）を窯で焼いてガスを集砒室に導いて凝固させ、白い粉末状の亜砒酸に精製する。大正初期、愛媛県松山出身の宮城正一が窯の構造と燃焼方法の改善を指導した。亜砒酸製造は昭和13年頃まで続けられ、大正半ばが最盛期であったという。亜砒酸を塩化した砒酸塩はアメリカに輸出し、綿の害虫駆除剤として使用された。錫鉦は盛衰を繰り返して昭和32年に閉山した。現在は鯛生鉦業が硬質骨材に使用するエメリーを採掘している。



写真7 豊州大野郡大平鉾山錫製練図

石材 明治40年の「県統計書」では、郡別の石工戸数では大分郡231が最も多く、ついで大野郡222、速見郡158の順である。専業者数は速見郡87が最も多く、ついで大分郡75、日田郡67の順である。兼業者数は大野郡194が最も多く、ついで直入郡121、西国東郡117の順である。以上のうち、大分・大野・直入3郡は阿蘇系の凝灰岩を主とし、速見・日田2郡は安山岩、西国東郡には安山岩、凝灰岩の2種類がある。石工の集住地は西国東郡田染大門（豊後高田市）と速見郡豊岡（日出町）が特に顕著であり（「職人の系譜」参照）、共に石塔作りを主としている。日田郡の日田町（日田市）とその周辺では間知石を主とし、福岡・熊本両県に供給している。

石灰 本県の石灰石は、臼杵～八代構造線以南の秩父古生層地帯に最も多く、特に津久見市徳浦から臼杵市神野に分布するものは、幅1000m・厚さ400～500mで延長が10kmにおよぶ。この豊富な石灰石を焼いて石灰を作ることが、津久見で始まったのは寛政3年（1791）のことである。臼杵城下の豊屋町の吉田八十治が小園村（津久見市下青江）で始めている。豊後での石灰焼きは、清水原（野津町）で安永7年（1778）に又平が始めたという。彼は清水原村庄屋広田七兵衛の下人で、美濃（岐阜県）で石灰焼きを習得している。清水原での石灰焼きは伸びなかったが（織田清綱『津久見石灰史』）、石灰石の豊富な津久見は海上輸送にも恵まれていたために発展を続ける。明治以降の釜数は青江16、徳浦34、堅浦2、長目4、津久見浦3、計59で、徳浦が中心となるのは大型船の出入に適しているからであ

る。そして、明治43年には、北海部郡の石灰生産高は2333万5000貫に達し、県全体の95%を占めている（大分県統計書）

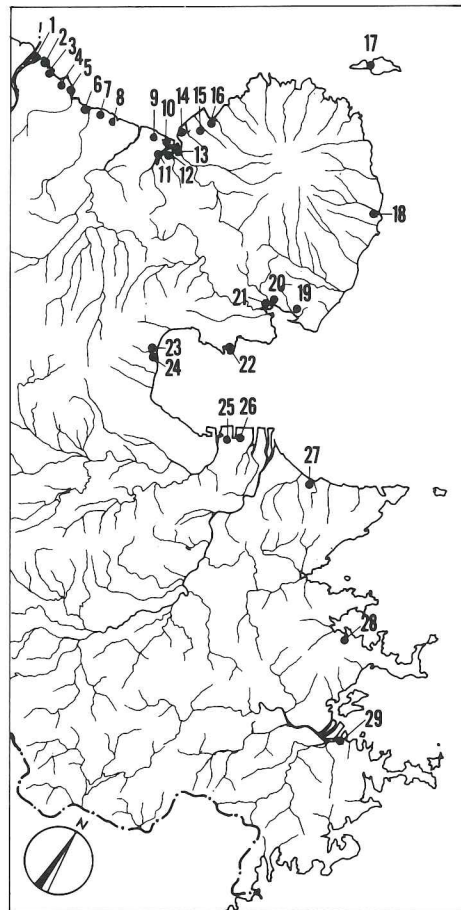
小鹿田焼 日田市皿山のおんた小鹿田焼は、宝永2年（1705）に高取系小石原の陶工柳瀬三右衛門によって始められた。高取系ではあるが茶陶的要素は加味されず、日用的な雑器を主に焼き続けたのは、交通不便な山間に位置したことが幸いしている。昭和初期までは鹿・猪・兎などの狩りをし、戦前までは杉を伐採した跡に粟・蕎麦・小豆を耕作する、という素朴な生活であった。

皿山では、ミズカラス（碓）による原土の粉碎や、飛び鉋・刷毛目・櫛目・紋描き・指描きの手法など、江戸中期の小石原の伝統を継承したことは貴重であった。戦後、柳宗悦やバーナード・リーチによって称賛され、その後は全国的な民陶ブームで一層評価を高めている。

第3図 大分県塩田分布

瓦 現在、県瓦協同組合に加入している業者は大分市15名、佐賀関町5名、宇佐市3名、中津市・臼杵市各1名、計25名である。以上の中では、佐賀関町が神崎瓦の産地として古くから知られている。神崎瓦の創始者については、慶長7年(1602)、早吸日女神社再建のために宇和島から二宮雲水を招いたという説と、馬場村（佐賀関町）の大島藤兵衛久義が伝授したという説があり、定かなことは不明である。早吸日女神社の鬼瓦には、宝暦13年(1763)・文化9年(1812)のものがあり、文化9年のものには二宮姓が刻まれているという。

19世紀初めの文化年間の馬場村絵図には、瓦職1戸が記されているのに過ぎないから、瓦焼きが盛んになるのは瓦葺きが増加する明治時代以降である。原料には佐賀関町の木佐上粘土が使用されていたが、細から丹生（共に大分市）にかけての沖積粘土が発見され、瓦製造の中心は坂ノ市に移る。坂ノ市地区には最盛期の大正時代に100軒以上あり、全国第3位の生産を誇って県外にも出荷していた。



製塩 大分県内では、文保2年(1318)ごろから、中津～佐伯に至る海岸全域で製塩が始まる。入浜式塩田の形態を整えるのは、天保元年(1830)ごろまでの新田開発による。当時の塩田面積は276町歩(274ha)。製塩高2625斤(1万5750t)である。明治44年の第1次塩田整備により別府湾以南の塩田が整理され、昭和4年の第2次整備で宇佐市・豊後高田市・姫島村の優秀な塩田のみが残り、昭和34年の第3次整備で全廃される。最後まで生き残った姫島塩田と、塩田跡を最もよく残している草地塩田を調査対象に選んでいる。

別府市(竹工芸) 温泉の種類と湧出量で日本一を誇る別府温泉の歴史は古く、「豊後風土記」に赤湯泉・玖倍理湯井などが見える。貝原益軒が元禄7年(1694)の「豊國紀行」で、別府村は民家500軒ばかり民家中に温泉10ヶ所があると記すが、近在の農民が農閑期に訪れる鄙びた湯治場に過ぎなかった。明治時代に入って築港が完成し、同17年に大阪商船が創設されて客船が2～3日ごとに入港するようになる。さらに阪神・宇和島・広島航路が開設されると、遠隔地からの入湯客が数を増し、泉源開発や土産品の向上が重要課題となる。

明治32年の実業学校令公布を背景に同35年に別府町・浜脇町学校組合立別府工業徒弟学校が創設され、指物・挽物・髹漆・蒔絵・竹籃の5科が設置される。同39年には別府町と浜脇町とが合併して、別府町立となって建築科を増設し、幾度かの変遷を経て大分県立工業学校と改称して大分市に所在することになる。工業徒弟学校の創設は、温泉都市別府の産業に大きな影響を与えた。



写真8 竹籃科の授業風景(「別府市・浜脇町両町学校組合立工業徒弟学校写真集」より)

湯治客の土産品には竹製品や縫針があった。別府の竹製品の起源は室町時代にさかのぼり、塩の行商に用いる塩籠と籠編み用の竹とが結びついて始まる（『大分県史』近代篇Ⅱ）。従来の土産品は、味噌漉し・飯じょうけ・炭籠などの日用的製品である。しかし、徒弟学校の竹籃科では、文庫や乱れ籠のような染色角物の指導がされる。大正5年には別府竹籃組合が設立され、翌6年からは技術競技会が毎年開催されるようになる。日常の実用品から工芸品への胎動の中で竹工芸が育てられる。大正11年の農商務省農政局編「竹製品二関スル調査」（第9表）によれば、竹製品額は速見郡が1位であり、簾・花籠・盛籠のような工芸的作品は別府の特産品である。昭和13年、別府市浜脇に設置された、県立工業試験場別府工芸指導所技手生野秋平は、竹工芸の第一人者として人間国宝に指定された生野祥雲齋である。なお、別府市からは竹工芸の外に泉源堀り・水引細工を調査対象に選んでいる。

第9表 郡別竹材生産量・主羊竹製品額

種別 郡	竹材生産量 (束)	主 要 竹 製 品 額 (円)						
		箆	蚕 箔	傘 骨	簾	花 籠	盛 籠	その他
西国東	7,585	962	11,184	1,062				16,000
東国東	12,720							
速 見	10,450	5,773		860	20,550	20,000	17,000	156,223
大 分	37,947	18,321	4,928	7,860				70,044
北海部	12,180	35,880	1,883	6,640	4,038			45,000
南海部	17,148		2,171	1,484				13,134
大 野	12,180	7,097	5,425					
直 入	24,099	7,438	8,534	225				680
玖 珠	12,784	1,815	1,236	30				16,850
日 田	88,385	7,741	3,417	3,330				7,815
下 毛	16,425	9,120	13,972	28,060				76,838
宇 佐	11,500		7,332	1,176				22,452
計	263,403	94,152	60,082	50,757	24,588			325,036

備考 大正11年の農商務省農政局編「竹製品二関スル調査」によって作製した。「その他」には飯じょうけ・飯覆・米揚箆・籠・箕・箒・提灯骨・簾覆・竹柄杓・団扇骨・粉竹・魚籠・豆腐籠・味噌漉し・塵取・玩具・箒・灰吹竹・ささら・釣竿・輪竹・竹瓦・竹刀など多様である。

別府市の竹工芸に関連して竹細工について記す。竹細工が明治・大正前期に代表的な手工業であったことは序章に記した。第8表によれば、竹材生産量は日田郡が圧倒的に多く、大分郡（大分市を含む）・直入郡が続く。これに対して竹製品額は速見郡219,406円が最も多く、下毛郡127,990円、大分郡（大分市を含む）101,153円が続く。竹材生産量で最も多い日田郡は、竹製品額では7位に過ぎないし、竹材生産量で第11位の速見郡が竹製品額では第1位である。大分郡のように竹生産量と竹製品額がほぼ一致する例もあるが、生産量と製品額との関連は極めて薄い。その原因は竹細工が副業的性格が強いため、他の副業と競合するからである。「竹製品ニ関スル調査」には東国東郡は青蕈、宇佐郡は炭焼き、直入・玖珠・日田郡は交通不便で竹製品が不振であると記す。

同「調査」には竹製品の主産地として、速見郡別府町（別府市）の外に、下毛郡真坂村佐知（三光村）と大分郡賀来村野田（大分市）が記してある。佐知は県北地方の商業中心地である中津市、野田は県の政治・経済の中心である大分市の近郊である。共に「全戸」が「荒物」を作っていた。なお別府の竹細工は専門的な工芸品の外に、近郊農村で副業的に作られる製品が現在も送り込まれている。

日田市（木工業） 日田市は諸職調査対象職種が、木流し・筏流し・船大工・宮大工・指物大工・屋根師・下駄挽き・桶屋・挽物師・蒔絵師・太鼓作り・間知石工・陶工・刀鍛冶・矢師・染物屋・菓子屋など17職種にのぼって、市町村別ではずば抜けて多い。これは日田市の地理的・歴史的特色による。

日田市は九州のほぼ中央部の盆地に位置し、筑後川を通じて筑後平野との交流が盛んであった。明和4年（1767）以降、九州内の幕府領10万石を支配する西国郡代の所在地となり、掛屋が預る豊富な資金は「日田金」として有名であった。しかし、明治維新後は西国郡代と日田金の威勢は落ち、経済の沈滞が明治時代末まで続く。

道路の整備や豆田・隈両町合併など産業発展の基盤整備を背景に、明治40年に日田郡立工芸学校が創立された意義は大きい。江戸時代以来の蠟絞め・下駄挽きの外は、豊富な杉の良材を集散するに過ぎなかったが、新しい木工業を興す原動力となるものである。修業年限3年の本科は漆工・蒔絵・挽物・木地・家具の5科、修業年限1年の別科は下駄塗り・竹籃の2科であり、同44年に卒業生を受け入れるために日田漆器株式会社が創設される。

大正5年、筑後軌道の開通によって筑後川の筏流しと舟運は衰え、製材業を中心とする木工業の発達を促し、昭和初期には日田を代表する産業へ成長する。昭和29年、夜明ダム建設によって舟筏運材は完全に消滅し、物資運送用の船は漸く高まって来た観光用の屋形船に転用され、水郷・温泉の日田をスローガンにした観光都市への飛躍が期待されている。

茸山師 椎茸栽培の起源については、津久見の源兵衛説と伊豆の斎藤重蔵説とが代表である。源兵衛は千怒浦（津久見市）の出身で、寛永期（1624~43）か寛文期（1661~72）に、宇目郷葛葉（宇目町）で炭焼き中に椎茸作りを考案したと伝える。斎藤重蔵は伊豆（静岡県）出身で、岡藩領に定住して椎茸栽培法を指導したという。いずれにせよ、両者が指導した本県は椎茸栽培の先進地である。鉋目式栽培法では永年従事した勘と運が成果を左右し、経験の浅い者が栽培することは困難である。したがって、源兵衛の出身地と伝える千怒浦を中心とした地域の茸山師が、江戸時代末期から県内は勿論、九州、中国、近畿地方、さらには済州島まで足跡を伸ばして豊後茸山師の名声を博した。しかし、昭和17年に森喜作



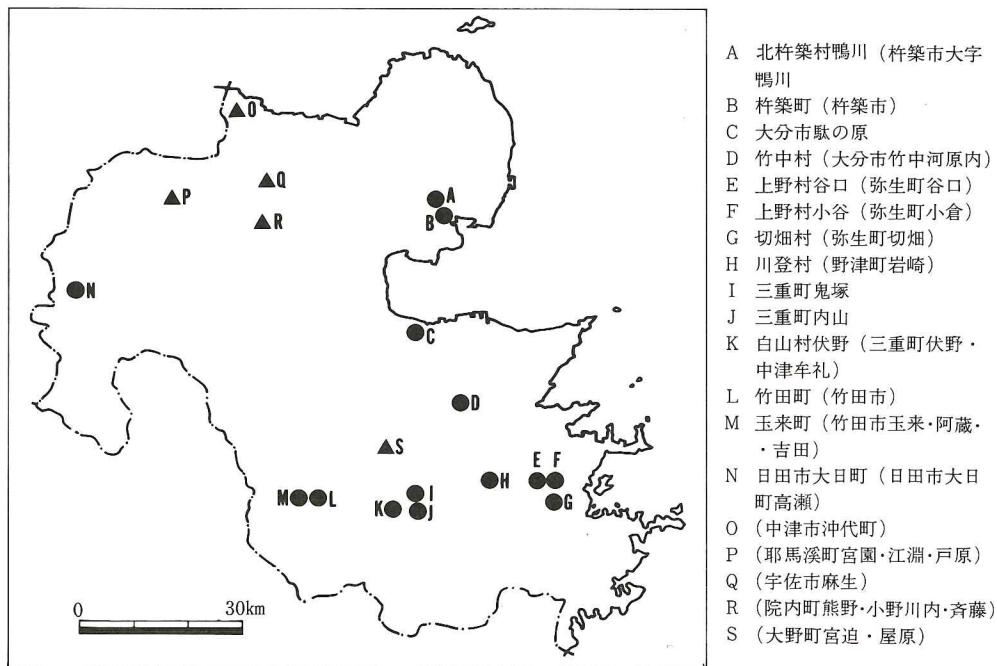
写真9 源兵衛の銅像（宇目町）

が発明した種駒接種法が普及するにつれ、茸山師の独壇場は消滅することになる。しかし、椎茸生産量では、本県は日本一の王座を保持し続けている。

七島蕈 七島蕈を用いた七島蕈は、豊後蕈、青蕈、琉球表などともよばれ、江戸時代以来の代表的特産品であった。七島蕈栽培の起源については、長谷川伝兵衛説と橋本五郎左衛門説とがある。長谷川伝兵衛は日出藩主の命によって寛文元年（1661）に薩摩（鹿児島県）から苗と織機を持ち帰ったとする。橋本五郎左衛門は府内（大分市）の商人で、寛文元年（1663）に琉球七島から苗を持ち帰ったという。その後、杵築・日出・府内・臼杵藩の保護奨励によって、主として、別府湾岸で栽培される。生産された七島蕈は大阪の間屋を経て江戸などに回送されたが、幕末期には大阪商人の買いたたきに対抗して、大消費地江戸への直送ルートを作り上げる。

明治時代に入ると、藩の統制がなくなって粗製乱造の弊が現われたため、県は青蕈業取締準則を公布して品質管理にあたる。明治23年ごろからは、花蕈も作られて海外にも輸出される。戦後は丸蕈蕈に押されて需要が落ち込み、国東半島東岸の一部で栽培されているに過ぎない。

第4図 大分県の製紙産地



紙漉き 江戸時代には、諸藩の国産物奨励によって各地で紙漉きが行なわれるようになる。佐伯藩を例にとると、元禄年間（1688~1703）に安芸（広島県）・周防（山口県）から楮苗をとり寄せ紙漉きを招いて海岸部での発達をはかるが、文政期（1818~29）には中心が山間部に移動する。安永6年（1777）の「新撰紙鑑」の産出紙に冠してあるのは、中津・佐伯・岡藩と高瀬（日田市）である。これを郡名に直すと下毛・宇佐・南海部・直入・日田郡となる。

明治20年の「県統計書」では、年平均製造者数では南海部・大野・日田・直入・宇佐郡の順で、年平均製造高では日田・南海部・大野・直入・宇佐郡の順である。大野郡、特に三重町内山の紙漉きは宝暦3年（1753）、白杵藩の藩札用として始まる。大正時代以降は洋紙に圧迫されて衰退の一途をたどる。昭和20年代の「大分県和紙商工業協同組合員名簿」で、組合員5名以上の地区を記せば、上野村小倉12、同村谷口10、切畑村8（以上弥生町）、三重町内山11、川登村10（野津町）、竹田町4、玉来町5（以上竹田市）、竹中村7（大分市）である。竹中村では、植木久米吉が竹田町で習得して文化10年（1813）から始まる（『竹中村郷土史』）。戦後は下毛・宇佐・日田郡の衰滅が著しいが、現在も紙漉きを続けているのは弥生町上小倉の市原正之のみである。

木蠟 ろうそく・びんづけの原料である木蠟は蠟の実を絞って生産する。木蠟生産の多いのは宇佐・西国東・東国東・日田郡で、明治21年にはこの4郡で総生産量の約78%を占めている。旧島原藩領であった宇佐・西国東郡の蠟栽培は、天明期（1781~88）に藩主から分与された苗を植えたことに始まり、普及は天領上田村（宇佐市）庄屋上田俊蔵に負うところが大きい。上田は享和2年（1802）以降、購入した良苗の接ぎ木苗を村民や近村農民に分与して栽培を勧めた。文政年間（1854~59）にかけて各藩に毎年10万本以上を送り、特に安政3年には延岡藩に20万本の苗を送って植え付けを指導している。（『大分県農事調査』）

明治維新後は品質改良や生産の拡大がはかられ、製法も横木絞法から立木絞法に改められている。しかし、パラフィンや安価な清国蠟の輸入によって、明治28年の製造家314戸、生蠟33万313貫、28万50円を頂点として衰退に何かう。

黒糖 黒糖は砂糖黍を搾って生産する。砂糖黍の栽培は、西国東郡香々地村（香々地町）の堤喜平によって、天保11年（1840）に始まったとされる（第19回『大分県勸業報告』）。堤家は代々酒造・製塩・回送問屋を営んでいた（『香々地町誌』）。堤は阿波（徳島県）より砂糖黍の種子を求め、教師を招くなどして普及につとめた。

明治13年から県は県官吉武快男と呉崎新田（豊後高田市）の大石直策を、製糖技術習得のために愛媛県に派遣するなどして奨励した。その結果、製糖は西国東郡を中心に東国東・速見・北海部・南海部郡に広がり、明治42年には製造戸数750戸、搾車数60を数え、黒糖3万4234斤、2423円に達した。その後は安価な輸入砂糖におされて衰退の道をたどる。

灯籠 県北地方では、松・梅・菊などの造花をつけた灯籠を初盆に供え、15日夜に町内の人々が精霊送りをして、米1升・お仏前を添えて寺に納めるしきたりがある。灯籠は切り紙細工の袴をつける切り子灯籠であるが、宇佐市長洲では据え灯籠であった。長洲には妙満寺という浄土真宗では、宇佐地方で最も格の高い寺院があるので、京都の本山で行なわれていた盆灯籠の影響を受けたのではないかといわれる。戦後、山水・堂塔・仏閣を配した豪華な御殿灯籠に発展したのは、観光客を誘致する目的があったようである。現在は数十万円を投じたものを15日夜に墓地へ送り、惜しげもなく焼いている。



写真10 丸小屋（豊後高田市呉崎の搾糖小屋）

姫だるま 伝説によれば、岡藩の薄禄の武士の妻が大晦日に追い出され、降りしきる雪の中に座ったまま許しを請い、凍死する寸前に夫から助けられた。姑もその頑張りにはだされて嫁を迎え入れ、その後は家庭円満になって幸福に暮らしたので、この妻にちなんで姫だるまを作るようになったという。

姫だるまは赤地に松竹梅を描き、面長で清楚な表情をしている。家内円満・家運隆盛の象徴として喜ばれる。竹田市と隣接する直入・大野郡では、正月の縁起物として若者達が年の夜に投げ込み、2～3日して祝儀をもらって回った。姫だるま配りが減少してからは、竹田市を訪れる観光客に愛好され、大分県の代表的な民芸品として製作が続けられている。

2 県外技術の伝播

職人の技術は進歩が著しいので、より進んだ新しい技術の導入が必要である。本県では技術の県内での伝播よりも、先進地からの新技術の導入が問題である。今回の諸職調査に関係する技術の導入について、明治時代以降と現存職人とに分けて記す。

(1) 明治時代以降

明治時代初期に蛭木・日足（宇佐市）に庭師が発生する。西大堀（宇佐市）の直心寺住職儀岳考順が、蛭木の前田且太郎と日足の井上忠三郎に造園の指導をする。儀岳考順の出身地は未詳であるが、京都で修業したものと推測される。（「職人の系譜」参照）。

大分市葛木の和傘製造は、市原豊喜の先祖が四国から傘職人を招いて始まるという。盛時には専業・兼業合わせて20戸くらいあったという。傘作りの技術は、二目川・別保・鶴崎・乙津・大在などに広がる。明治40年の「県統計書」では、傘職人の最も多いのは西国東郡37で、大分郡35、北海部郡25の順である。専業者数では大分郡の30が最も多く、速見郡18、北海部郡17の順である。大分市東部の盛況さが偲ばれる。しかし、大正11年には傘骨生産量は大分・北海部両郡はともに33,200に対して、下毛郡（140,300）が大きく引き離している。

朝地町綿田の瓦焼きも愛媛県出身者によって始まる。当初の瓦屋数は不明であるが、大正初年には13戸の瓦屋のうち11戸、および職人のすべてが愛媛県人である（『西大野村郷土史』）。現在唯一の瓦工場経営者山本朝光の祖父も愛媛県出身である。大野町浅草で瓦屋をしていた立平熊一も愛媛県下波村出身で、綿田の西川家（愛媛県出身）で修業をしている（「素材」参照）。

製塩の場合は十州塩田、特に讃岐（香川県）の影響が強い。明治35年頃、大内塩田（杵築市）に技術指導を兼ねて働いていた讃岐出身の浜子の一部を、同37年に姫島塩田（姫島村）が招き、最も多い時は50人に達した。同38年の塩専売法の実施による第1次整備で、別府湾以南の塩田が整備され、瀬戸内海沿岸の塩田は生産の効率化を迫られたものと思わ

れる。同44年に大内塩田が整理されると、大正初めには讃岐出身者の一部は宇佐の新浜に移動する。草地塩田（豊後高田市）でも、明治時代末に改良を実施しているが、どこから新しい技術を導入したかは不明である。昭和3年、2番浜に彦江兼吉・松田庄平、5番浜に松田藤平が親方として来住し、讃岐流が導入されるのは昭和4年の第2次整備に備えたものであろう。

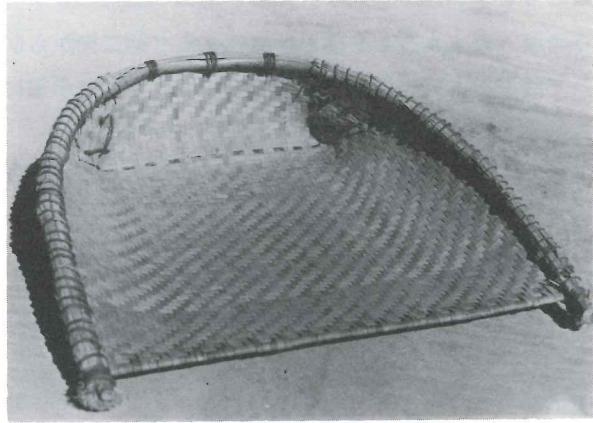


写真11 二つ目網代箕

製紙法では、明治32年に高知県から教師を招き、毎年主産地8ヶ所に伝習所を開いて改良抄紙法の普及と業者の啓発につとめる。この伝習を受けた者は3,000人以上にもものぼる（『大分県史』近代篇II）。教師の中では南海部郡の伝習所で指導した和田亀尾が最も熱心で、明治33年に直入郡製紙組合から感謝状を受けている。彼は弥生町上小倉の外に、三重町内山に寄留して指導し、中津市一ツ松に定住して昭和21年に没する。彼の指導した改良抄紙法は桁取り法とよばれ、各地で長く行なわれた方法である。旧来の方法は、内山では、ヒラキという狭い吊らない桁を使い、桁の先の方から紙料液をすくっていた。また、内山に残る紙漉き歌も彼が伝えたものらしい。

二つ目網代箕の技術が四国から伝わったのは日露戦争前である。四国の箕売りが発病し、ミオキ（弥生町）の農家で病床に臥したが、治癒した時にお礼として箕の作り方を教えている。三股（本匠村）の大竹鹿太郎はミオキに養子に行っていて箕作りを習い、長兄が日露戦争で戦死したために実家に戻った。その後、妻の在所である笠掛けで義弟の三浦義弥に伝授している。大正11年の農商務省農政局の「竹製品ニ関スル調査」には、「南海部郡、箕3,500枚、8,934円」とある。

杵築市の表具師は、祖父熊太郎が松山出身であるから、松山藩の技術を多分に受け継いでいるという。

臼杵市の樽屋の師匠である臼杵の浜本と佐伯の古本が、県南地方で初めて樽作りを始めている。両氏は共に伊予（愛媛県）の出身で灘や広島で働いていた。浜本は古本から樽丸（底・蓋）の供給を受け、側（クレともいう）を作って樽に仕上げた。浜本は木割り職人を鹿児島県加世田から雇った。

広島葺きを広島から後藤宇太郎が三光村周辺に伝えたのは大正13年頃である。御家春雄

は後藤宇太郎の弟子岡本行松から習っている。旧来の屋根葺きは日帰り葺きといって粗雑で、耐用年数は稲藁で5～8年であった。後藤は麦稈を使って15～20年の耐用年数にした。

日田市大肥の井上酒造所蔵のオリ槽は、「明治十一年」に「福岡縣第十一大区三小区筑後國生葉郡原口邨」で、アゲ槽は「大正四年」に「福岡縣三潞郡大川町榎津本町」で、製作されたことが墨書で知れる。杜氏も三潞郡から来ていた。なお、日田地方で盛んであった筏流しに、肥後（熊本県）からの筏師が梶を伝え、筏の操作が向上するのは明治時代末である。

日田市の船大工木村隆憲の父勝太は、福岡県浮羽郡浮羽町三春保木の江藤万太郎に弟子入りしている。江藤家は10数代続いた船大工の家である。中津市船場町の松崎敬太郎は千歳屋の4代目である。久留米で傘屋をしていたが、先代の時に中津へ移住している。竹田市の染物屋は、熊本県坊中出身の父が同県大津の染物屋で習得後、京都で2～3年修業している。そして竹田の商家の養子となって染物屋を開業している。

大正時代、別府の泉源堀り技術の向上には、千葉県から来住した上総掘りの技術者が貢献している。

(2) 現存職人

現存職人の技術導入には、県出身者が県外で技術を習得する場合と、県外出身の職人が来住する場合とがある。職人数の極めて少ない職種は県外で習得している。中津市の刺繍（縫紋）の場合は、高等女学校卒業後に中津で4ヶ月ほど手ほどきを受けてから、京都市の師匠宅に3年間住み込んでいる。日田市の矢師は久留米市の重富弓店に16歳から3年間、真玉町の彫刻師（欄間）は17歳から4年間、大阪の小井田秀一の許に住み込んでいる。

その他の職種にも他県での習得者があるのは、前記と同じように主として瀬戸内海沿岸と日田地方である。大分市の髪結は、17歳で大邱に渡って中井クワに1年間弟子入りした後、美容室を手伝いながら福岡美容学校夜間部に1年間通っている。宇佐市の船大工は福岡県宇島に弟子入りし、香々地町の船大工は、下関市彦島の明神造船所で働いていた叔父江本長一に15歳で弟子入りしている。水車大工（豊後高田市）は代々農大工兼家大工の家に生まれたが、八幡市中央区上本町の大工田野政五郎に14歳で住み込んでいる。日田市の間知石工は、熊本市田向町の桑鶴正義に16歳で弟子に入る。その他、三光村の鉞力屋、犬飼町の左官、清川村の下駄挽なども県外に弟子入りしているが、「職人の遍歴」に記してある。

県外職人の来住者は3例がある。朝地町の表具師は弘前市出身で同市で技術を習得している（「職人の遍歴」参照）。荻町の大工は熊本県阿蘇郡高森町出身で、熊本市西阿弥陀寺町の金井広八に弟子入りしている。宇日町の独楽作りは奈良市出身で、父は輸出用玩具の轆轤挽きをしていた。

(3) 職人の系譜

職人の系譜が数代にわたって確認されているのは次の11例である。このうち、大工（豊後高田市呉崎）・船大工（姫島村）・水引屋（別府市楠町）・鍛冶屋（玖珠町森）・菓子屋（日田市隈町）の5例は家系である。師弟関係の6例は、庭師（宇佐市）・石工（豊後高田市田染・日出町豊岡・九重町野上）屋根師（挾間町）・宮大工（臼杵市佐志生）である。以上のうち、庭師・石工（田染・豊岡）は門弟達の建てた師匠墓（碑）、屋根師は巻物の系譜が有力な資料であり、宮大工と石工（野上）は聞き取りによる。



写真12 結納水引細工（別府市）

第5図 職人の系譜・家系

イ 大工（豊後高田市呉崎）

渡辺源治郎——勝平——治吉——
└——吉松
└——渡

ロ 船大工（姫島村）

軍平——木野村亀太郎——吉次郎——信造——棟太——益由

ハ 水引屋（別府市楠町）

獅子喰屋兵衛——上田力造——平吉——麟——敏彦

ニ 鍛冶屋（玖珠町森）

諫山定六——三郎兵衛——新六——百太——野北重治——純男
（国隆） （国吉） （国重） （国助） （金重） （金重）

ホ 菓子屋（日田市隈町）

¹ 木屋善兵衛
└² 木屋善次郎——³ ○ ○ ——⁴ 岩崎仁市——⁵ 善作——⁶ 寛——義弥
└ 鯛三 └ 新作——英彦
└⁷ 忠義

(1) 家系

イ、渡辺家は「日田屋」と称するように先祖は日田の宮大工で、渡辺渡は天保5年(1834)の「棟上々新始メ神拝ノ傳」という巻物を所蔵し、奥書の大工仁衛門が初代だと伝える。日田郡代塩谷大四郎が呉崎新田を干拓造成した際に移住する。最初は寺社建築に携ったが、子孫は農大工(唐箕製作)をしながら家大工を兼ねるようになる。渡は八幡(北九州市)の棟梁に弟子入りし、主として北九州方面で建築業に従事した。戦後、呉崎に帰ってからは足踏み水車を主として製作した。

ロ、木野村家は、2代亀太郎が御座船建造の功によって、杵築藩主より木野村姓を賜ったという。昭和46年までは木造船であったが、その後はプラスチック船を益由が中心になって造っている。

ハ、上田結納店の初代獅子喰屋兵衛は大阪で水引細工を始めている。2代上田力造が明治初年に別府へ移住する。4代目麟は海産物・乾物の卸売・小売も兼業とした。

ニ、玖珠町森の野北純男は6代目の鍛冶屋である。2代国吉の墓碑に「森邑元大庄屋」とある。諫山三郎兵衛が何か事件を起こして罷免され、新六は日田郡小寒水村庄屋に左遷されている(三郎兵衛娘の墓碑)。いずれにせよ、諫山家は森の久留島藩の刀鍛冶ではないかと推測される。5代金重は百太の3男で英彦山麓の旧庄屋野北家の養子となる。「英彦山川が逆に流れても、野北の庄屋は潰れまい」といわれた野北家は、当時は没落していたようである。昭和元年、父祖の地である森に移って刃物を主とする鍛冶屋を続ける。戦後、無許可で刀剣の打ち方を弟子に教えていて、現行犯で警察に挙げられたことがあるという。

ホ、日田名産である蕎麦饅頭の元租布善の初代が、日田に移り住むのは江戸時代末である。代官に従って来たというから前住地は江戸かも知れない。元治元年(1864)の「豆田町絵図控」に布屋善兵衛の店が見える。屋号を布善に改めたのは5代善作で、彼は長崎へ修業に行き、蕎麦饅頭の創始者でもある。なお、亀山公園の「近世日田三聖俳句碑」の岩崎鯛三は忠義の叔父である。

(2) 師弟関係

イ、県内の庭師の先進地・集住地は宇佐市である。庭師を最初に育てたのは、西大堀村(宇佐市)の直心寺という小さな曹洞宗寺院の住職である。県内の禅宗寺院は臨済宗が多い中で、国東半島から宇佐地方にかけては曹洞宗寺院が目立っている。国東町に泉福寺を開いた無著妙融の弟子達が、各地に曹洞宗を弘めたからである。直心寺は法嗣の藏山融澤が開き、第12世の儀岳孝順が明治初年に造園を指導したと伝える。直心寺は昭和期になってから無住に近い状態にあったため、儀岳孝順については明治15年寂の外は今後の研究に俟たねばならないが、直心寺や大雄寺(橋津)に造園をしている。彼の指導を受けた前田

且太郎と井上忠三郎の碑に刻まれた門弟名と、宇佐市植木造園組合員名簿を資料としての系譜作製には、前組合長藤浪孝雄氏のご協力をいただいた。

ロ、田染石工の師匠墓は、大門旧墓地に渡辺喜助・渡辺順六・倉成友平・渡辺俊六、間戸墓地に河野種蔵、共同墓地に渡辺林平・豊田秀吉・河野小作・河野藤市の9基がある。師匠墓と田染石工同業組合の帳簿や、聞き取りによって判明した石工で系譜が作れる。系譜として最もまとまりがあるのは渡辺順六だけである。田染石工のうち、師匠墓だけでなく記念碑が建っているのは渡辺順六だけである。

彼が石塔製作に活路を開いた貢献が高く評価されている。田染石工が集住している

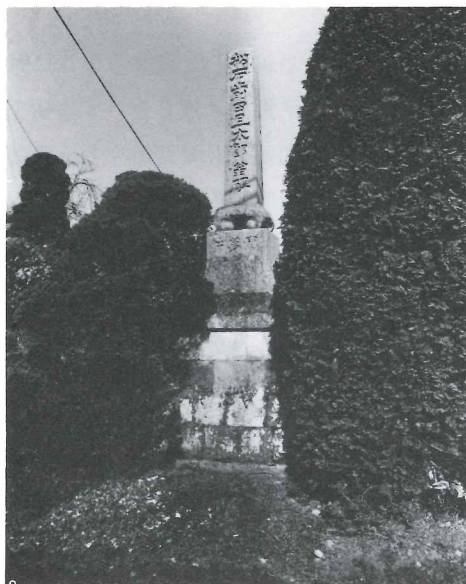
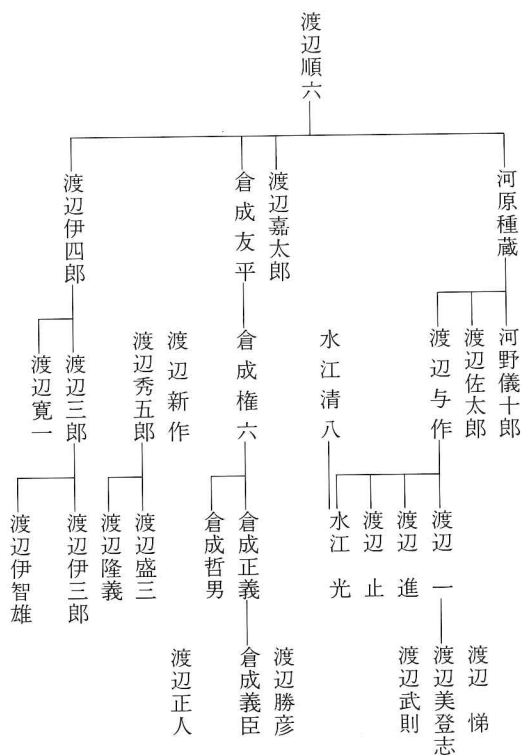


写真13 前田且太郎碑（宇佐市）
石工（豊後高田市田染）の系譜

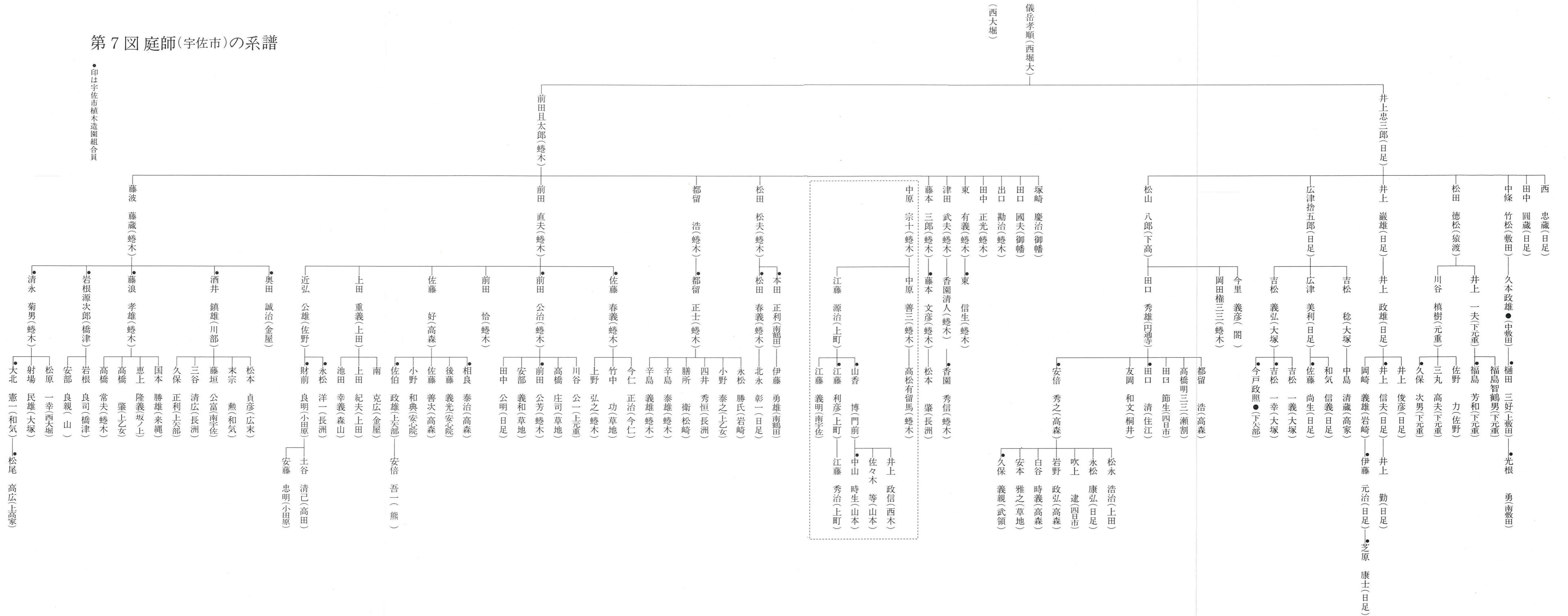
第6図
るのは大門と間戸であるから、大門出身者で渡辺順六系を表示する（第5図）。墓碑銘によれば、順六は浄土真宗の熱心な信者であるばかりでなく、調理・挿花にも堪能であった。

ハ、日出・豊岡石工の師匠墓は、建福寺墓地に一宮伊八郎・一宮弥三郎・吉野萬平、是永墓地に吉野喜三郎・吉野才吉、新墓地に宮一蔵、和泉墓地に一宮覚之丞、尾久保墓地に今村伊右衛門の8基がある。石工墓は是永墓地に吉野才吉・吉野林吾・吉野静夫、新墓地に一宮音吉・吉野助八、尾久保墓地に今村喜吉・今村萬平・今村源太郎の8基がある。これらの師匠墓・



第7図 庭師(宇佐市)の系譜

●印は宇佐市植木造園組合員



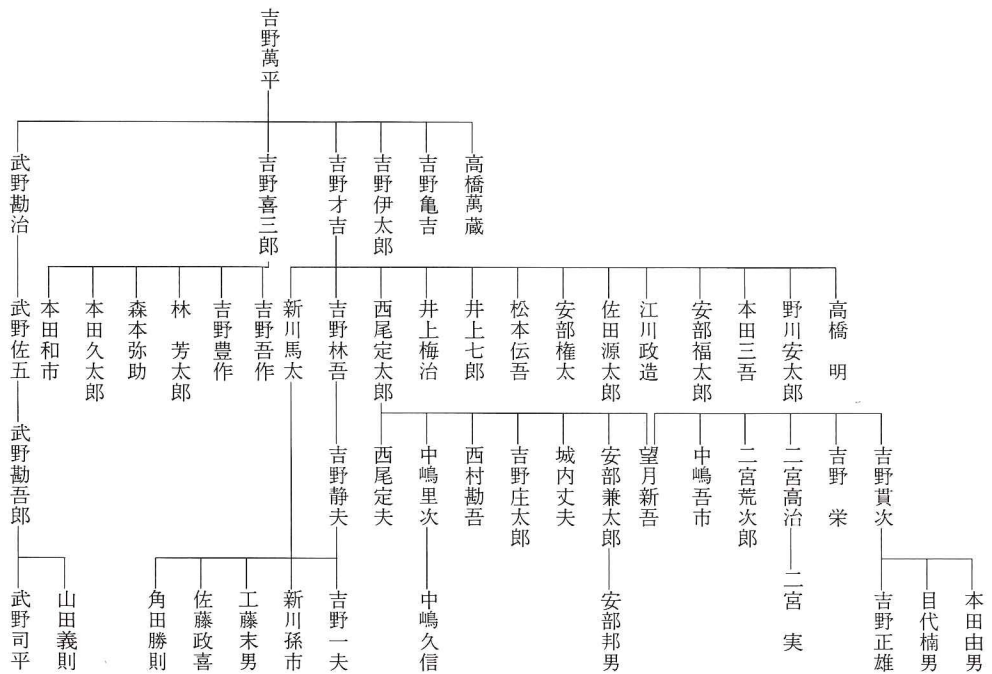
石工墓で判明する石工数は、重複分を除くと54名に及ぶ。さらに石工同業組合の帳簿や、古老達から聞き取った者を加えると118名になる。以上の石工を系譜にまとめると、吉野萬平系・一宮伊八郎系・今村伊右衛門系に3大別できる。

主流をなすのは、幕末から明治前期に活動した吉野萬平の系である。(第6図)。吉野萬平の師匠墓は蓮華猫二重の笠塔である。墓銘に「因海天大和尚遺言、葬其墓側」とあるように、海天和尚の墓と並んでいる。建福寺の海天和尚と親交があったことがうかがえる。「性温良朴実」、「夙以石工有名、大得各地之信」と記す。彼の後継者には、吉野喜三郎・吉野才吉・本田三吾・西尾定太郎、あるいは吉野静夫のように、数名以上の弟子を養成した石工が輩出し、一大潮流を形成している。



写真14 吉野才吉・林吾の墓

第8図 石工(日出町)の系譜

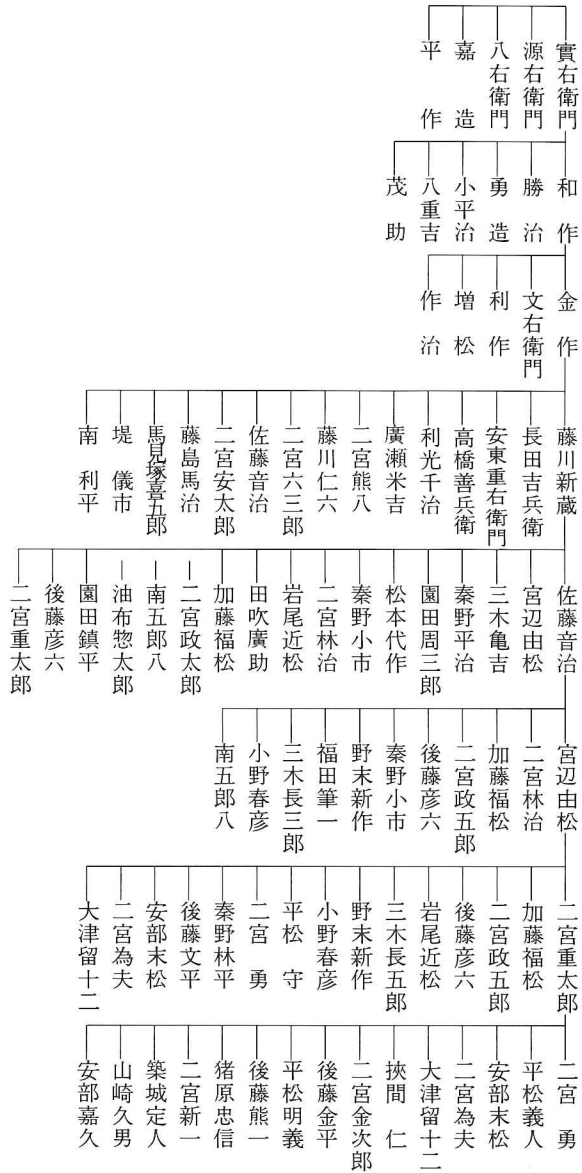


ニ、「屋根師系譜」(挾間町下市 二宮カヨ所蔵)は、現在まで発見されている職人系譜としては唯一のものである。同系譜の前文によれば、第5代佐藤音治が屋根師氏名を後世に伝えるために記したとあり、初代實右衛門から第8代までの親方と門人が記されている。第8代二宮勇の外、安部末松・二宮為夫・大津留十二は既に故人となり、現存している最長老は平松義人(明治40年4月6日生)である。

前文では歴代の親方と門人を記したように読めるが、必ずしも親方と門人という関係ではなかったようである。例えば、第5代佐藤音治の門人秦野小市・二宮林治・岩尾近松・南五郎八・後藤彦六・二宮重太郎等は第6代宮辺由松の門人としても記され、さらに後藤彦六・岩尾近松は第7代二宮重太郎の門人としても記されている。この点について、平松義人は第8代二宮勇を親方と呼ぶが、直接の親方は岩尾近松であり、挾間仁・平松明義が弟子であるという。したがって、親方と門人との関係というよりは、屋根師同業組合長と組合員の関係と見るべきである。

第3代までは苗字を記してないので江戸時代に属し、第4代から明治時代であると考えられる。苗字のない3代までの出身地は不明である。第4代藤川新蔵は北方に藤川姓があるので北方出身であろう。第5代佐藤音治の出身は知らないが、大正初年に平松の本家の屋根葺きで見たことがある。第6代宮辺由松は恐らく鶴田出身で

第9図 屋根師(挾間町)の系譜



柳聖德太子者人皇三拾壹代用
 明天皇第壹皇子母穴穗部間
 人皇后也皇后巡視宮省而
 至厩戶不爲勞生因名厩戶
 皇子曰聖德蓋其蓋智德不
 爲允皇子猶長而好讀書性
 至孝最聰敏而人於同時
 新事皇子並聽而不爲違錯
 故號八耳之皇子帝愛之使
 居南宮之上殿曰上宮皇子
 推言天皇元年六太子而爲臨
 嗣使萬機謀政二年太子詔馬
 子使佛法興隆於是臣下競
 而造寺塔十一年太子始製官立
 十二階明年製憲法如七條而於
 朝禮焉政定又太子自厚信佛
 教而能通土名故士農工商等之定
 分域散於人民于市易物使專
 勤其業故戰工之者以其業之
 闕祀年。不怠謝其恩德矣茲
 大分一挾間村地方是百世軍聖家
 根師之業而廣于眾人與便利
 雖業無其傳記其人亦之記則
 後不能知也依中具起業譽著名坊
 廣石工門百門人祈盛第二代和作

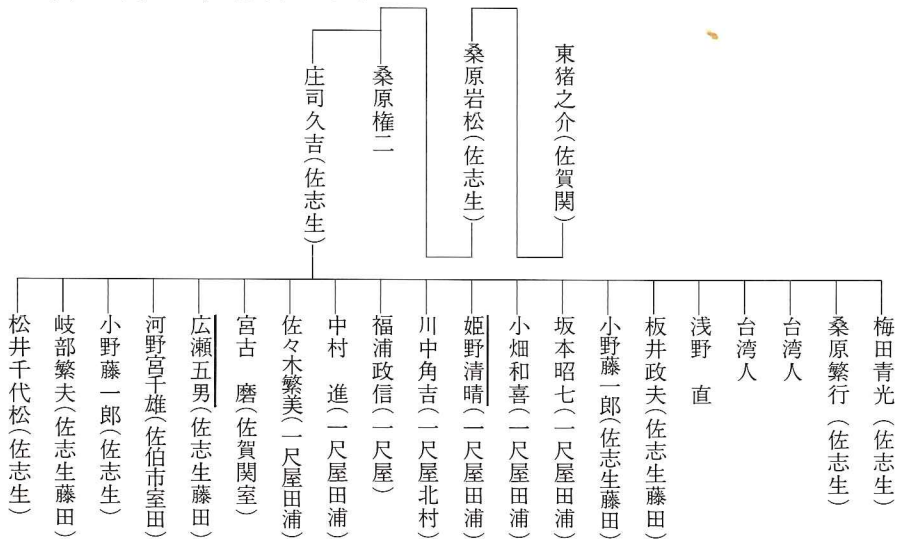
写真15 屋根師系譜図前文

あろう。第7代二宮重太郎は下市出身であるが、第8代二宮勇の父ではないという。

第8代の組合員の出身地は、安部末松・二宮為夫・後藤金米・安部嘉久は平横瀬、二宮勇・二宮金次郎・山崎久男が下市、平松義人・挾間仁・平松明義が北方、大津留十二は鶴田、後藤熊一は横瀬、猪原忠信・築城定久は苗字から考えて国分と賀来であろう。以上のうち、下市・北方・鶴田は旧挾間村、平横瀬・横瀬・国分・賀来は隣接しているが現在は大大市である。

ホ、明治40年の「県統計書」では、北海道郡の大工戸数は602で、大分郡584を抜いて郡別の1位である。専業者数では北海道郡276は大分郡422について2位である。そして北海道・大分両郡は大工戸数・専業者数とも他郡を引き離して多い。これは北海道には佐志生（白杵市）、大分郡には三佐・海原という大工の集住地があるからである。三佐・海原には

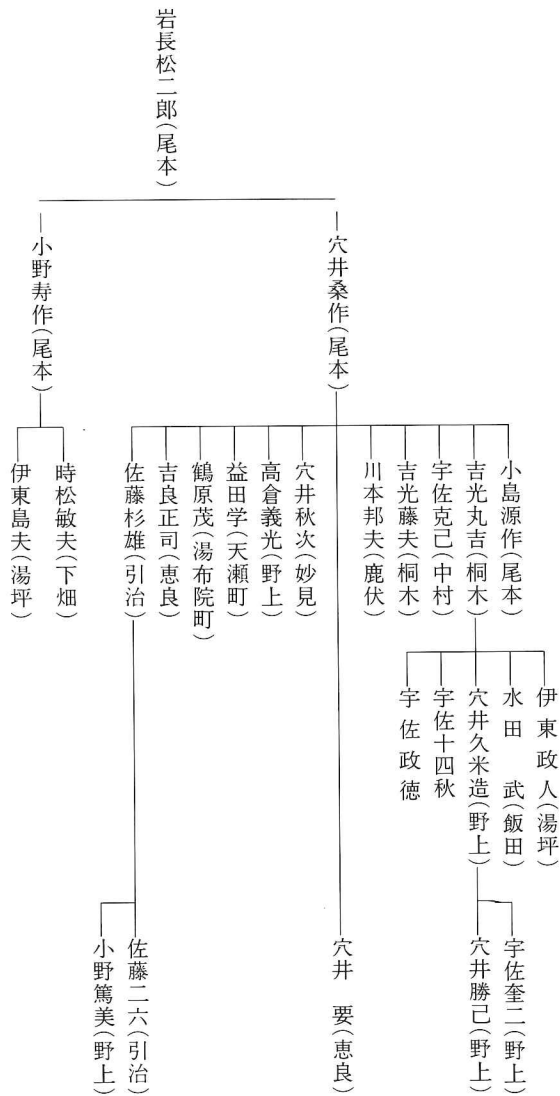
第10 図 宮大工（白杵市）の系譜



19世紀半ばに大工が200人ほどおり、佐志生にも昭和初めに150人ほどいたという。「佐志生宮大工の系譜」は、本調査の話者である庄司久吉に関するもので、佐志生大工の系譜の一端に過ぎない。庄司久吉は母方の叔父桑原岩松の弟子となり、岩松の息子権二を頼って台湾に渡ったので台湾人の弟子もいる。戦後、帰国してからは各地の神社建築に携っている。氏名に傍線を施してあるのが堂宮大工である。

へ、九重町野上には中世以降に石 第11図 石工（九重町）の系譜

工がいたことは、上・下両墓地の石幢や宝篋印塔、江戸時代の庄屋墓などで知りうるが、現在ではその系譜を調査することはできない。近代石工の系譜は岩永松二郎という宇佐出身の石工に始まる。彼は明治時代の佐賀県道建設に参加し、深瀬橋(明治28年)・妙見橋(同31年)を完成させている。完工後は尾本石の産地である野上地区の尾本に住み、穴井桑作・小野寿作を育てた。穴井桑作は長男要を含めて12名、小野寿作は2名の弟子を養成している。中村・鹿伏・妙見は野上、桐木・引治は南山田、下畑・湯坪は飯田ですべて九重町内であり、天瀬町は日田郡、湯布院町は大分郡に属する。宇佐十四秋(長男)・同政徳(次男)は、共に宇佐克己の息子で石工の修業後に転職し、政徳は玖珠町で建設業を営んでいる。現在、石工として操業しているのは最下段の5名で機械を導入している。野上石工は石橋建造に始まっているが、石塔を主として彫刻物・石積みなどもする。



第二章 素 材

1. 木

杉 杉には綾杉・インタロウ・飢肥杉・イボアカなどがある。綾杉は太りは悪いが、油気や光沢があって腐りにくく建築用材に最適である。キガ（木香）が良いので酒樽用にも好適である。インタロウはヤブクグリともいい、光沢があって粘い。建築用材としては綾杉につぐが、曲っている根元が使えないために原木の値段は安い。イボアカは奨励品種で太りは早い、板にして投げれば割れ易い（堂宮大工・宇目町）。

インタロウは根曲りしているが、木目が微密で粘りがあって高品質である。建具向きなので福岡県大川に搬出した。大川では普通1000回転の丸鋸を高速の3000回転させる技術があった。インタロウを2分3厘の極薄にわいて、箆笥の底板や腰板、あるいは建具の細かい機に用いた。玖珠町北山田のオタチのインタロウが最高級品で60～70年生の杉を使った（筏流・日田市）。

杉は尾羽根には植えず、ロク（平）地では伸びが良くない。くぼだまりの杉が育ちが良い。日当たりの良い方に節が多く、土質によって芯に赤と黒がある。黒は製品にあくが強く、重く喜ばれない。50年生以上の赤杉で節がなく、割れ易い、年輪の詰んだものが素材に良い。製材所に積んである場合は、芯の色や年輪のぐあいを見て適当なものを選ぶ。立ち木は芯の色を聞き節のぐあいを見る。

素材は注文主持ちが多いので、据え口が尺5寸～2尺物を3～4本ずつ年に2～3回買う。2間物2本までは節がないので桶材になる。それより上は不向きであるが、買うように頼まれば底・蓋に使う。水が止まっている1～2月頃に伐採して2間物に玉切り、半年くらい経った夏に馬車挽きに頼んで運ぶ。根元から3尺は割れないから、製材所でわいてもらって底板に使う（桶屋・挾間町）。

杉は土質によって異なり、大野川沿いの砂礫地のものが粘りがなく色も良い。雑木林の中や一本立ちのものは割れにくく、地味が肥えていると木目が荒く、芯がどす黒いものはあくが強い。仲買い人が桶屋に向く話を持ち込むので冬に見て回るが、10山見ても気に入るのは1～2山しかない。杉の伐採期間は彼岸から彼岸までが目安である。枝打ちした節を巻き込んでいるので、皮が剥けるようになる4月以後から伐採した。伐り倒してから枝打ちをし、13尺に玉切って皮を剥き、二つに大割りするので3人で日に10本くらいであった。二つ割りにした杉材はナガセ（梅雨）が過ぎてから、土地の人を雇って継ぎ持ちで馬車道まで担ぎ出し、馬車で運んでもらった。年間量1万才の運搬に馬車22台を必要とした

(桶屋・三重町)。

酒樽は杉の木香が大切である。日田杉は芯のあかたの色が濃いので柱や醤油樽には良いけれども、酒が赤味がかかるので酒樽には不向きである。吉野杉は木香が最高であるが高価なので少ししか使わない。大部分は県南地方の挿穂から育てた綾杉を使っている。杉は年間1,000リユーベを必要とする。10月から2月にかけて伐採したものが木材市場に出荷される。佐伯の木材市場で生産者ごとに山積みしたものを買うが、4～6m物である。トラック



写真16 桶屋の貯木場(白杵市)

クで白杵まで運び、貯木場に半年間は野積みにして乾燥させる(樽屋・白杵市)。

宮崎県の杉は、目が荒くて柔らかく粘り気が多いので船材として最適であるが、建築材には不向きである。直接購入すると安価なので南那珂郡内海から貨車輸送し、昭和10年までは柳ヶ浦駅から馬車で運んだ。宇佐地方、特に宇佐市麻生や院内町には杉が特に多かった。サクネといって硬くて粘りが少ないので、板を曲げようとするとはじけてしまう。院内町では船材用杉を「船道具」という。山で原木を買って木挽き(江島のデンさん)にわいてもらっていたが、昭和10年頃バンド鋸が入ってから、江島の峰崎製材所に頼むようになった(船大工・宇佐市)。

船材は杉のあかたの部分を中心として使うので、70年生以上でなければ駄目である。節、特に死に節が問題である。山では立ち木を見て判断し、市場では生産者の手入れ状況を知っているから生産者名を聞き、製材所では見分けにくいので職工に聞いて判断する。日田杉はヤブクグリといって根元の方が曲っているけれども、ウワダナには曲材が適している。

昭和30年代までは山で買った。福岡県浮羽郡・八女郡、大分県日田郡などの山の世話人に頼んでおくと知らせてくれた。北友田の専属か土地の木挽きにわいてもらい、ナカドバ(中土場)まで木馬で運んだり、担ぎ出してからトラック輸送した。40尺以上の特殊材は日田の製材所ではわけないので、昭和50年頃までは福岡市那ノ津の材木屋(野田林業・黒岩木材)で買った。那ノ津の材木屋には、壹岐・対馬や近海の木造船用材が集荷されている。遠くからではあるし量も少ないので、順番を待たずに同じ土場の製材所でわいてくれ、トラック輸送した。福岡県大川市の製材所は、特殊材をわく順番を待つのが大変である。漁船用材ならば日田の製材所でわかるが、予約して順番を待たねばならない。わいてもらう時は付いていて、どの部分をどの厚さにとるかを指示して丸わきにする。丸わきが板を

最も効率良く使えるからである(船大工・日田市)。

櫨 寺社建築では予算の許す限り櫨を使う。櫨は竹田営林署管内に多く産する。寒い所で育った櫨は木目が緻密で良く、海岸近くでは虫が食っているため良くない(臼杵市)。寺社建築用材は、嘉永・文久年間(19世紀半ば)までは櫨ばかりであったが、その後は桧も使われるようになった。櫨は風雨に強く桧よりも耐用年数が高い。竹田市菅生から熊本県波野あたりの黒土地帯の高所の櫨はスガ良くない。白山から傾山、竹田市神原の櫨は岩盤のために太りは悪いが、木目・色とも良くて良材である(竹田市)。

櫨には赤櫨と青櫨(竹田市)、本櫨と石櫨(臼杵市)、突き櫨と石櫨(宇目町)とがある。本櫨・突き櫨は赤櫨、石櫨は青櫨の異称のようである。赤櫨は葉が長く木口が赤く、無理なクセリカタ(変形)がなく、切り口に針で突いたような孔が多くて色が冴えている。樹皮が丸く剥げて凹凸がある。青櫨は樹皮に凹凸がなくてきれいである。葉が丸く木質は青味がかって光沢があり、ねじれて刃物をよせつけないように堅いので薪にしか使えない。

櫨は旧暦10～12月に伐採する。寒さが終わって旧正月になると虫が食うという。清川村の甲斐材木店から購入する。同店のは熊本県山間部のものでねじれが少ない(臼杵市)。櫨は山で1本買いをしていたが、日向(宮崎県)の銘木店で買うようになった(宇目町)。

櫨は応接台やたんすの前板に使う。よく乾燥した原材料の手持ちが必要であるから、適当なものを見つけると人を雇って伐採してもらい、製材所に頼んで5～6寸の厚板や、サンカマチにわいてもらう(指物大工・清川村)。車輪の芯にするろくろには、竹田市神原の官山の捨て木(切株)を使う。櫨は強く粘りがあるため腐りにくい。福岡県浮羽郡の沖正吉が神原に水車を作った時、官山から払い下げを受けた櫨で水車の車軸の芯を作った(馬車大工・清川村)。

椀類等の塗り木地には櫨が最良で、特に櫨の柁はフセリ(反り)がないので最適であるが、乾燥が難しい。4坪ぐらいの小屋内を4m掘り下げ、周囲を土・瓦で練り上げて壁を作る。真竹を組んだ3段の棚に塗り木地の荒ぐりと素材を置き、床でろくろ屑を燃やして水をかけ、いぶして乾燥させた。櫨は木目が美しいので、透明な漆を塗って磨き仕上げにする。木目がはっきりし過ぎると割れるおそれがある。櫨の芯のアカタは腐りにくくて丈夫だが、周辺のシラタは磨き仕上げに不向きである。

塗り木地には櫨の外に柿・榎を使うこともあった。比較的堅くて粘りがあるが木目が良くないので、黒漆や朱漆で塗り包む木地に用いた。桜は割れが激しくホロケルので塗り木地にはしない。ミズメと呼ぶ赤味のあるミズメ桜は使ったが、大木が多くて木目は不鮮明である。栗は櫨より堅くて道具の刃がつぶれるので使わなかった。

大正10年から14年にかけて、上津江村の木地師小椋勝市が工芸学校へ荒取り材を供給し

た。大正10年に轆轤を足踏みから電動に転換し、原材料が不足したためである。10月以後に伐採して枝付きのまま、翌年の雪解けまで放置して乾燥させる。雪解け後に玉切りして削り割り、牧草の中に埋めておく。亀裂や反りを防止するためである。4月頃に牛に負せて出荷した。昭和になってからは製材所でわき、鋸でひとつひとつ丸く荒作りにした（挽物師・日田市）。

桐 天保年間（1830～43）から日田地方で桐の栽培が奨励されたが、明治36年に天狗巢病で全滅した。その間は、桐・栗・コウカ・タラ・センダン・ホオ・サワグルミなどの雑木を下駄材に用いた。大正5年頃より杉を中心に桧・松も使われるようになる。桧は杉ほど硬軟の差がなく、きれいに仕上がって丈夫であるが、重いのが欠点である。

昭和40年に日田桐下駄組合に加入するまでは地桐を使った。10kmの範囲内の農家から、根元上1尺の所の周囲を測って購入した。桐の伐採期間は秋彼岸から春彼岸、特に正月から2月が最適である。自分で製材をして2ヶ月間露天乾燥し、雨ざらしにしてあくを抜く。あくが残っていると木口が黒く変色する。二つ割りにして使う。昭和50年頃から、地桐の中に台湾桐（九重桐ともいう）が混じるようになった。普通の桐の倍ぐらい太るが、肉が柔らか過ぎて下駄には不向きで、箱屋が桐箱に使う（下駄挽・日田市）。

近在の桐を1～2月に伐採して皮を剥く。製材機で長さ8寸、厚さ2寸5分にわく。約4ヶ月乾燥してあくを抜き、ひずみがこないように1年間ねかせる（下駄挽・清川村）。

下駄用の桐の産地は青森・秋田・岩手県などであるが、集散地は奈良県御所市である。10軒ほどの桐の原木問屋から半製品で購入するため、組合長が年に1～2回契約に行く。貨車輸送して日田駅で各自の申し込み分を受け取る（下駄挽・日田市）。

昭和50年頃から杉が堅いので桐を使うようになった。近くの山で探がして年に40～50本購入する。目の高さの所で尺取りをして、枝の上下の状況によって値を決める。10～2月に自分で伐採し、製材所で適宜の厚さにわいてもらう。3ヶ月ほど露天干しする間は2週間ごとに表裏を返す。小屋の中で棧を入れて2年間重ねておく（指物大工・日田市）。

檜 寺社の敷居・鴨居・エンコ（床）板・柱に使う。檜は樺より高価である。節が出易いが、節の出ていない1尺角材の注文は木材店が引き受けてくれない。三重町より奥に産するが大きな材がない。直入町長湯の檜は木目が荒くて使えない（臼杵市）。三宅や長谷川の官山の檜は比較的柔く均質で良い。南郷檜（熊本県高森付近）は堅過ぎて細工ができない。個人の持山のは節が多く材質が均一でない（竹田市）。日田市付近で仕事の場合は、有田（日田市内）や日田郡津江地方で入手する。土地の古老に年代物を聞いて山林地主を探す。価格は山主と世話人・氏子総代が相談して決める。運搬に好都合の場所のを選ぶが、林道などがなければ伐採して乾燥させてから運ぶ（日田市）。住宅では柱のように目につ

く部分や、土台など湿気の多い所に使う（荻町）。

船のマスト・デレッキ（荷揚機）・神棚などに使う（香々地町）。山香町立石付近に立石物とよばれる檜があった。堅くて粘りがあり、船縁等の長物に適していた。木挽が出してくれたものを馬車で運んだ。打瀬船の帆柱（30～40尺）用の檜は中津で買った（宇佐市）。

タイヒ（台湾檜）には、白味がかかった扁柏^{へんぱく}と赤味がかかった紅檜^{べにひ}とがある。扁柏は柱・敷居・鴨居、紅檜は扁柏より柔らかくてねじれがこないし腐りにくいので、建具・天井板などに使う。台檜は注文しても2ヶ月を要するので、短期限の仕事には間に合わない（堂宮大工・臼杵市）。

松 水車の材料には耐水性のある松を使うことが多く、特に大輪・芯棒には松しか使わなかった。緒方町の奥などで探した。大輪用の松は曲りぐあいを見て、16枚の扇形の板が取れる木であるから墓地や神社に多かった。天神の木挽（山田勇）に頼んで伐った。9尺の松を伐るには1日かかり、大輪板・胴木（軸）・羽根・段木までとれた（馬車大工・清川村）。水車の材料は注文主が用意することが多く、車大工に材料集めを頼む人もあった。ロクロ（軸部）には樫も使ったが大輪は松であった。輪板には扇形の板が必要で、真直な材を用いるとしゃくれて割れるから、根が曲ったものを探した。木挽が所在を知っているので、割り竹に糸を張った弓を持って行き、カーブが適切であるかどうかを確かめた。松が入手できない時は杉を使うこともあったが、耐用年数は短い（水車大工・玖珠町）。

船のキール・肋骨・継玉・防舷材には松を使う。肋骨用の松は風当たりの強い所に生えたものがよく、継ぎや防舷材には谷下の伸びの良い松が適している（船大工・香々地町）。龍骨には粘りがあって強い松を用い、宇佐地方産である（船大工・宇佐市）。住宅の天井より上などの目に見えない部分は樹脂が多い赤松を使う。黒松は樹脂が少なく見える部分に使い、指物には無節の物を選ぶ（堂宮大工・宇目町）。

檜 馬車の車輪の輪板・日の脚、水車の歯車の歯・杵には檜^{ちかた}を使う。杵は重くなければならないので4寸角の檜である。奥山には赤檜が多く、地方には白檜が多いがいずれでも良い。主として熊本県宮地の材木問屋で山積みにしたものを見て買った。同県産山村などの山奥の檜は虫が食っていないので、屋敷内の木を1本単位で買うこともあった（馬車大工・清川村）。

喧嘩独楽の素材には檜を用いる。白檜よりも赤檜の方が木目が細かくて堅い。近所の炭焼きから檜や椿を譲ってもらう。夏場に伐ったものは割れ易くあくや水気で黒くなる。伐採時期は10～1月の樹液の止まっている時期が最適で色も良い。独楽の直径よりも少し太い木を切り倒し、枝葉をつけたまま3～4ヶ月放置して乾燥させる。玉切ってドングロス・吠・木箱などに入れ、6ヶ月ほど荒乾きさせる（独楽作・宇目町）。

その他 斗組・彫刻・壁板には樟を使う。値段は櫟の半分で、柔らかくて細工し易く腐りにくい。青味がかかった樟は柔らかく、赤味がかかったものは樟脳分が多くて堅い。清川村の甲斐材木店から購入する（堂宮大工・白杵市）。龍骨用の松が入手できない時は樟を使う（船大工・宇佐市）。

梅檀の木目は櫟に似ているが重味がない。柱・壁板に使うが近くでは入手できない（堂宮大工・白杵市）梅檀・栗は箆笥の前板に使う（指物大工・清川村）。

榎^{たよ}を壁板・彫刻に用いたが、良材がなくなったので使わなかった。青榎は特に虫がつき易い。公孫樹は柔らかで彫刻に適し、斗組に用いることもある。枯れると堅くなって腐りにくい（堂宮大工・白杵市）。膳には粘りのある公孫樹が良い（挽物師・日田市）。

基盤の素材である榿^{かや}は耶馬溪谷の奥地に産した。谷底の静かな所に生えた樹齢250～300年以上で、径2尺以上のものが良いとされた。これほどの巨木は入手困難になったので、日向から購入するようになっている。日向榿は全国的に有名であるため、全国各地から集められて日向榿のブランドのものもある。良質な素材は数百万円もするため、製作者が素材を購入することはまれで、殆んどは依頼者の持ち込みである。素材の寸法は1尺7寸か8寸角で厚さ7寸が良い（彫刻師・中津市）。

風呂桶には木曾産の榿^{さわら}が最適である。木曾や名古屋から丸太で購入し、久留米で製材してもらっていた。しかし、丸太買いで損をするので製品買いに変えた。箱風呂は木曾榿か高野榿である（桶屋・日田市）。

2. 竹

性質 竹細工には節間が長くて粘りがある真竹（本竹ともいう）を使う。三光村佐知では真竹が入手できない場合に淡竹を使うが、荻町馬場では節間は短いけれど粘りが強い、として主に淡竹を使っている。

竹は、地形・土質・風向・林の疎密などによって適否がある。南向きの雑木林に生えたものが良く、湿地の竹は良くない（佐知）。南向きの石原に生えたものが厚味が薄くて強い。立ち木の中に育った竹は節間が長く、節が並ぶと折れ易いのでずらして使う（本匠村笠掛）。赤土に生えた竹は粘りがあり、杉山の竹は節が低くて良い。屋敷林など肥が効いている土地の竹は、粘りが少なく折れ易く虫もつき易い（香々地町小畑）。淡竹は日向きの風の当たらない谷間のものが、節間が長くて節が低いので良い。雑木林や密生した山林のものは、笥の時に胴摺りをして皮を痛めている。高い所や竹林のは節が高く、杉山に生えたものは日照不足で節間が長い柔らかい（馬場）。

今年竹は柔らかくて虫がつき易い（小畑）。1年生の竹は縁を巻くのには良いが、製品には柔らか過ぎる（佐知）。新竹ほど青く、年が経つにつれて白くて粘りが強くなる（笠掛）。

3年生の竹が最も葉数も多くて堅い。3～10年生の竹を使う（佐知）。2～3年生が好適で、それ以上経過すれば堅くなって細かい細工に向かない（小畑）。3年生以後の竹を使うので、熱心な竹林家は竹が枝を出してから、目の高さの位置に生えた年号を墨書してある（馬場）。

入手 竹の使用量が少なければ持ち山で伐ったり（小畑）、地区内で購入する（笠掛）。大量に使用した佐知では、近隣の黒水・原口・森山・成恒・諫山・白木などや、福岡県の唐原に買いに行った。農閑期には、耶馬溪町・玖珠町・福岡県築上郡などから出荷する。特に玖珠町から中津市の間屋に運ぶ馬車挽きから買うことが多かった。馬車挽きには生産者から買って運んでいた人もあったようで、



写真17 竹置き場（竹田市）

呼び止めれば即座に売ってくれた。1回に10シメ（締め）くらい買ったが、1馬車（30～40締め）買えば2ヶ月くらい使った（佐知）。1年分として30カタを購入した（笠掛）。

伐採 竹の伐採時期の目安として「木六竹八」という言葉がある。笠掛では曾祖父以来、「竹と松は旧暦8月から10月までの間に伐れ」と伝えるという。新暦9月以後、10～11月に伐ることが多い。この期間は竹の水が止まっていて虫がつかない。寒に入れば筍をはらんで水分が多く柔らかくなり、細工に向かない（小畑）。伐り時が悪ければ虫が付き易いだけでなく、製品にかびが生える（笠掛）。笠掛で「間に伐れ」というのは、月夜は月のあたり方で節が異なるからだという。竹は地面から5寸以下の所を鉋や手斧で伐る。鋸で伐ると根が枯れて筍が生えなくなるという（佐知）。

保存 竹は枝葉をつけたままにしておくと、水分が蒸発して竹が枯れるので、枝打ちをして細工に使えない部分を切り落とし、山の日陰に積んでおく。1ヶ月分くらいずつを家に運んで日陰に置く。日の当たる所に置かねばならない時は古藁などで覆って水分の蒸発を防ぐ。こうしておけば翌年の5月位までは使える。竹は乾燥しても、水に漬けて水分を補給すれば細工ができるようになる。箕屋の場合は竹を薄く剥ねばならないので、山でも根元を水に浸すか土をかけて乾燥を防ぎ、自宅に運んでも灌漑用水路に浸して木に立てかけておく。

3. 土

陶土 日田市皿山では、陶土の素材をモトツチ（原土）とか荒土という。俗に「小野の青石」とよぶ緑色の変朽安山岩の風化したものである。古くは天瀬町の高塚山の尾根で採土したらしいが、現在は皿山の中央を流れる大浦川の橋を渡った地点で土掘りをしている。以前は窯元ごとに自由に採掘したが、共同管理の下に共同作業として行なっている。年間を通じて各窯元で使用する量を話し合いで決める。各窯元から男女1名ずつが1週間ほど出て、やや鉄分を含んだ土を唐鍬やつるはしで掘る。掘った土は窯元数に分けてくじ引きで分配する。土目籠めこという扁平な竹籠と天秤棒で運び、土小屋で乾燥させる。土小屋は原土を砕く唐白小屋に近く、5～10日間ほど乾燥させる間に大きな土塊を砕いたり、爽雑物を取り除いて碎土の準備をする。山の所有者には原土代として年間10万円ほど支払う。単一の原土で数種の陶土を配分しないことが小 鹿 田おんたの特色である。（陶工・日田市）。

瓦土 東国東郡国見町伊美の瓦屋は、瓦焼き場の南側の畑の粘土を主として採掘した。粘土層は厚さ3尺で上層は黄色、下層は青味がかっている。練るまでは粘くなかった。採掘後は掘り下げたまま田として耕作している。畑の粘土だけでは瓦がウラゴシ（雨水が滲み通る）するので、本城の山の土を混ぜた。表土を5寸くらい除去すると、赤くて粘りのある土が出たが小石が混っていた。畑の粘土はざるに入れて天秤で担いだり、遠くなればりヤカーで運んだ。山土は馬に負せた旅籠で運んだ。

北海部郡佐賀関町神崎では、神崎から大分市丹生にかけて分布している「田の土」を使っている。特に神崎の粘土は「牛踏の土」といわれて粘かった。神崎の粘土が枯渇して来たので丹生方面の土を使い、3年前から朝地町の粘土を使っている。従来の「田の土」に対して朝地町のものを「山土」と呼ぶ。「田の土」は850℃～900℃で焼くのに対し、「山土」は1000℃～1050℃でないと焼けない。

土元という採土業者から「田の土」を購入する。土元は長さ1丈の先端に銚をつけた竹杭を打ち込み、銚にかかる土によって粘土の深さを測り、面積から埋蔵量を計算して地主から購入する。採掘した粘土は馬に負せて工場まで運搬したので、予め馬ごとの駄載量を量っていた。大正初期に新道が建設されてからは馬車になった。土元が運賃を負担し、採土後は土を入れて田に戻した。粘土代は製品の1～2割であった。

大野郡朝地町綿田では、作業場より1kmほど離れた北平の畑で採掘している。表土を30cmほど除去すると粘土である。以前は茶色の粘土4割に、白味がかかった黄土色6割を混ぜていた。粘いと瓦にねじれが出るので、現在は後者のみを使っている。

畑の所有者が掘った粘土を買う。粘い所やさらさらした所、サシバという砂礫層があったり、こぶし大の石が混ったりしているので、採掘に立ち会って良い所を掘ってもらう。

土質の良い所は深く掘り下げて約6 mにも達している。しかし、雨が降れば崩れるので1ヶ所だけ深く掘ることはできない。10数年前から採土した面積は約5畝である。数年前は年間にトラック30～40台の土を使った。土置き場はトラック10台分が限度であるから、1台分くらいになれば補充する。2トントラック1台が6,000円である。土代は盆・正月に支払うしきたり



写真18 瓦土置場（朝地町）

である。

次に「いぶし瓦の未利用原料による新製品の開発」（昭和58年）から、坂ノ市と綿田の瓦用粘土についての記述を引用する。この報告書は、県内の瓦用粘土の不足が深刻になったため、大分県瓦協同組合が県工業試験場に依頼して、綿田の粘土の適性試験の結果をまとめたものである。結果は綿田の粘土の適性が認められ、現在では各地の業者、特に神崎の業者が使用していることは前記の通りである。

佐賀関半島の北に位置する坂ノ市地区は、断層の多い三波川変成岩が風化作用を受けて粘土化したものである。母岩は結晶変岩であり、これは片理にそって風化しやすく、粘土化しやすい岩石である。坂ノ市粘土は、さらに火成作用・水成作用を受け、丹生川・こねこ川流域の幸崎・細・坂ノ市地区の平野部に、多量に沈積したものである。「大分県工業試験場業務年報」（昭和54年）によれば、可塑性は良好であるが、粗粉がやや多く坏土調整・焼締操作が難しい。耐火度が低いので焼成管理に注意が必要である。最近、鉄分の多い鬼板や高師小僧を含む層が多くなった。また硫酸マグネシウム等の可溶成分も多くなり、焼成後製品が雨水にさらされると、白粉を生ずる白華現象が見られるようになった。良質粘土が得られなくなり、原土精製の研究が必要になって来ている。

朝地粘土は「大分県工業試験場業務年報」（昭和54年）によれば、粘土鉱物は石英・長石・雲母・緑泥石からなり、成分は酸化マグネシウム4～9%、酸化鉄11%と多く、珪酸分は46～48%と少ない。この粘土の母岩をなすと思われる花崗岩類（花崗閃緑岩）については、「大分県の地質」（新版20万の1大分県地質図説明書）で次のように述べている。内帯の基盤をなす変成古生層の中で、貫入岩類としては、黒雲母花崗岩（荷尾杵岩体）・閃雲花崗閃緑岩（綿田岩体・山中岩体）などの花崗岩類と閃緑岩・斑れい岩（一部はコンライ

ト岩)などの比較的塩基性のものがある。朝地地方から大野町田中地方のもの(綿田岩体)は、粗粒不均質で一部に長石の平行配列があり、また変質した部分がある。そして「業務年報」は砂分が多く、焼き締め度合いが難しいので、粗粒分を除く必要がある。可塑性に乏しいが機械成形は可能であるとする。

4. 石

豊後高田市田染には、大門・間戸・金福寺などに良質な凝灰岩が産出する。大門は江戸時代末以降に採石したが、現在は間戸が主な石切り場になっている。間戸の石切り場では、最も高い所は上から3間は全く石材にならない。その部分は柔らかい石で火に強いので、昭和20年代まではくど石に使った。現在は懸崖用の山や灯笼の火袋にしている。その下の最良の部分を石塔の材料にする。さらに深くなると堅くなるが、地表下10mを越すと再び柔らかくなるという。石塔用の石は切り出した当初は水分を含んで暗灰色であるが、乾燥すると明るい灰色になる。柔らかくて粘りがあるので細工し易いが、野外に放置しておくと表面が硬化して細工が困難になる。石は坪(1間平方)買いをする。石の深さが2間あれば良い方で、浅ければ1間未満である。深浅や硬軟によって坪の値段は異なる。

日出町豊岡には、一目城・桃の木・孫次郎・西畑などに安山岩の石切り場があった。17世紀以降から切り出された一目城が豊岡石の声価を高めた。一目城石は豊岡石の中で最も堅く、青味を帯びた緻密な石である。粘りがあるので欠けにくく、見かけよりは柔らかく細工がし易い。目(節理)は目立たないが、筋(薄い層)が走っている部分がある。黄筋は柔らかく青筋は堅い。水平方向に走る層状をした石山で、幅の広い所でも3間くらいしかないので採石できる量は少ない。大きな原石は少ないので、石塔の穂や猫石などの目立つ部分に使った。

日出・豊岡石工にとっては原石確保が最も重要な問題であった。次に八津鳴神社所蔵の昭和11年の契約書を掲げる。

契 約 書

- 一、津島組共有地之内、八津島神社ニ所有権ヲ移転スル、西畑山石材採取ヲ、豊岡町及日出石工組合ニ認諾スルニ付キ、仮リニ秣場ヲ甲トシ、石工組合ヲ乙トシテ契約ヲ締結ス。
- 二、石材採取ノ場所ハ、西畑山ノ絶頂西斜ノ北端ニシテ、別紙添付図面及実施ノ境界線ノ通り。
- 三、境界線ヲ二重トシ、内側線内ニテ石材ヲ採取シ、外面線内ヲ掘捨ベキ土石ノ捨場トス。
- 四、石材採取ニ付テハ、前項境界線外ニ出テ、秣採取ノ妨害ヲ為スコトヲ得ズ。
- 五、採取シタル石材ノ運搬ハ、現存スル路線ニ修善ヲ加ヘ搬出スルモノトス。但シ、秣場

ハ甲ニ、私有地ニ関スルモノハ乙ハ各々其ノ所有者ニ付キ、認諾ヲ求メテ修理スルモノトス。

六、石材採取ノ期限ハ、契約締結ノ月ヨリ向フ十ヶ年トス。

七、石材採取料ハ壹ヶ年壹百四拾円トス。

八、採取料金ハ左ノ二期ニ分チ、乙ハ甲ニ納付スルモノトス（旧暦年度）。

九、納付期日（旧七月末日限り、旧十二月末日限り）。

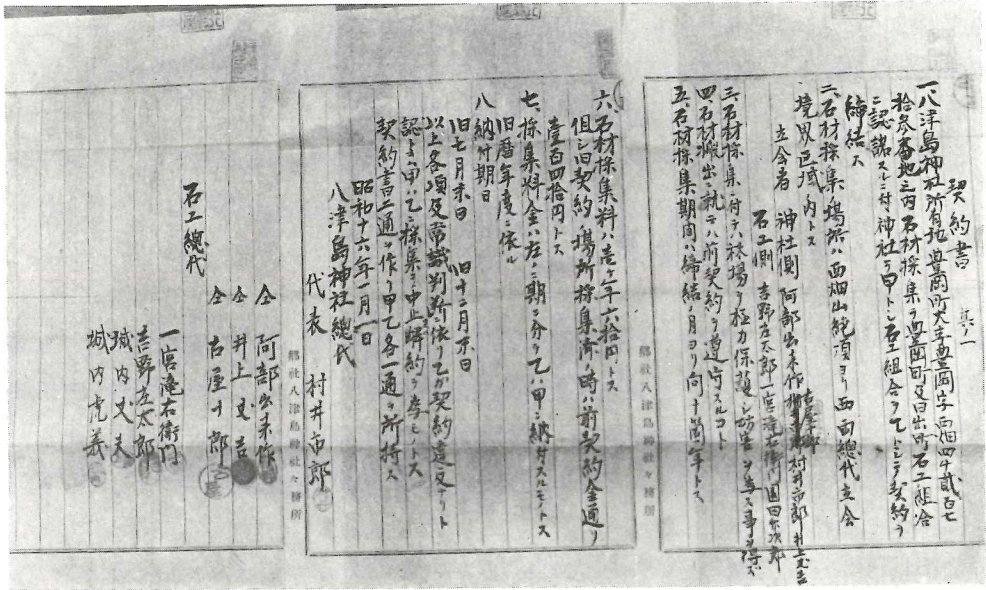


写真19 石材採取契約書（日出町）

挾間町篠原の石工は小野の台にある転び石を使った。柔らかくて気泡が多くスガメ石とよばれた。間知石として認められず土台・石垣・塀などに用いた。所有者と口契約で買った。昭和10年頃、長さ6間・幅5間・高さ6間の塊が20円くらいで、5年間は使えた。

臼杵市の灰石は柔らかくて細工がし易い。堅い灰石は火に弱く、爪の立つような柔らかいものは火に強い。良質な吉野石（大分市）や払川石（臼杵市）を、石塔の穂・蓮華・猫足などに用いる。払川石は花崗岩より風化に強く、目がきれいでクテン（霜に強い）といわれるが、産出量は多くない。専門に切り出す石屋が昭和50年頃までいた。地石という他の灰石は質が劣るので、石塔の地形・下地盤・中地盤や石垣などに使う。山主と契約書をかかわして10年単位で買う。荒田では年に米2俵代を払った。石山買いは見る目と運に左右される。

三重町では、良質の目胡麻石とよばれる、吉野石（大分市）・高屋石（三重町）を石塔の穂に使う。高屋の石山は盤が大きく、7尺物とか幅3尺物という特大の石が切り出せた。

数人の切り出し石屋がいた。渡無瀬（犬飼町）の共有地を5年契約で借りた時は口約束であった。渡無瀬の石は質が劣ったので穂以外に使った。

九重町では粘りがあって寒気に強い尾本石を使ったが、現在は松木石を使用している。松木石は1～2年契約で切り出している。石垣や下地盤には日田石を使う。

日田市には間知石用の石山が、高瀬・住吉・五和・石松・小野など各地に多い。高瀬石は目が荒くて柔らかいので彫刻には向かない。石材業者が4軒ある。住吉は西有田の花月川東岸で、昭和21年に花月川堤防用の間知石採取のために開いた。石材業者が4軒ある。五和は三隈川左岸で石材業者は5軒、石松は西有田石松町で石材業者は2軒である。小野に産する小寺石は、日田地方で彫刻に適する最良の石である。

山国町では崩石・槻木石・小野石を使う。崩石は大字吉野の崩の転び石を割り、木馬道を人が挽いて搬出した。槻木石は県道近くに石切り場があり搬出は便利であった。小野石は日田市の石で槻木石に良く似ている。

5. その他

楮 和紙の原料である楮は桑科の落葉灌木である。楮には黒楮・赤楮・茅高がある。黒楮は表皮が黒く、赤楮は赤くて毛が生えているので毛楮とからヒノコという。黒楮・赤楮は畦畔に植えてひこばえを毎年切るので、根株が1～2尺くらいに太っているものがある。茅高は山楮といって山野に自生している。木楮6貫から皮楮1貫が取れるが、茅高6貫からは800匁しかとれない。

大野郡一円から、年間に多い人で2,500束、少ない人で400束くらい買う。白山方面では、農耕が小規模で早く山仕事にかかるので11月下旬、菅尾・百枝方面では麦植え後の12月上旬など、適宜に重ならないように翌年2月末までに切る。白山方面は長いままであったから1丈以上もあり、菅尾・百枝方面は5尺に切り揃えてある。地区ごとの馬車挽きが集荷してくれる。6貫くらいに束ねてあるので12貫か20貫のちきりで計量して買う。現金で払ったり、製品の紙で節季に払ったり、先貸しすることもある。馬車1台に30束くらい積む。内山には、紙漉き廃業後も皮楮を生産して他へ供給した人がいたが、皮楮

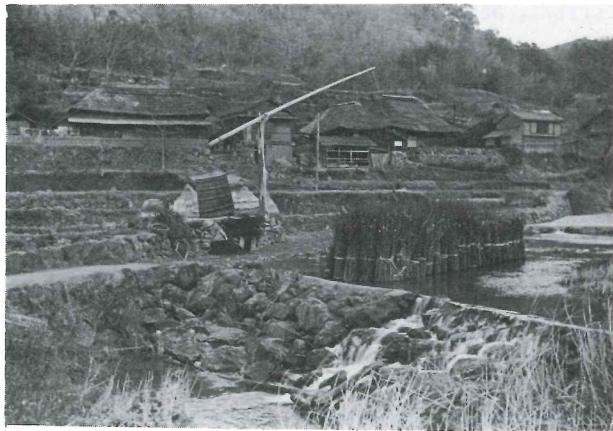


写真20 楮とこしき（三重町）

も古くから重要な商品で、皮楮を供給する人が大野郡内の各地にいた。

藁 昭和30年代までは、藁は農家から家畜飼育に使った残余を購入していたが、その後は農業機械の導入で入手が困難になっている。畳床に使うのは1年以上経った古藁でなければならない。藁に産みつけた卵がふ化して床を食い破って出て来るので、虫が出てしまってから藁を使用する。(畳屋・杵築市)。藁を宇佐市豊川の小島畳店に売り、同店から機械床を購入し、双方の藁代と機械床代を計算して精算している。藁は3町分を確保し、さらに農家からも買い集める。3町分の内訳は自家耕作分2町(自作地8反)、他家に雇われて刈り取る1町である。このため大型の三菱コンバインを所有している。牛2頭を飼育しているので、飼料、敷草用に3反分の藁が必要である。脱穀後の藁をよく乾燥させ、麦植えの邪魔にならないように田の隅にトサク(稲積)としてこづむ。2月にはトサクを崩して、自宅の仕事場に隣接する物置に集積する。確保する藁は千数百束である。5把=1束=5kg、1把が50円であるから40万円近くになる。(畳屋・安心院町)。

茅 草屋根の葺き草である茅や小麦稈は依頼主が準備するしきたりであった。大田村俣水では共有の原野で刈った。原野が広がったので入札したり、競争して刈る必要はなかった。安岐町両子では家ごとに茅場を所有している。古茅も使えるが、新しい茅400~500把が必要で、1把は径1尺である。自家の茅場で不足すれば他家の茅を分けてもらい、その家が必要とする時に現物で返した。茅屋根の耐用年数は30年である

小麦稈 茅が入手できなかった三光村西秣・本耶馬溪町跡田・挾間町北地方では小麦稈を使った。小麦稈の耐用年数は裏側が最も短くて7~8年、妻は10年、表側が13年くらいである。したがって、新築の際に丸葺きする以外は、全面的に葺き替えることは極めてまれである。片平や片妻を葺き替えることが多かった。最も多かった三六の家(間口6間、奥行き3間)の場合、小麦稈の所要量は片平80締め、片妻40締めである。葺き替えは3~5月の農閑期が多いから、前年に例年よりも多目に小麦を植えて準備するが、不足分は隣り近所から借りた(挾間町)。1軒分を葺き替えるのに180~200締めほど必要で、1締めは7把である。自家の小麦稈で不足する分は近隣から買い集めた(本耶馬溪町)。普通の農家で1ヘクタール分の小麦稈が必要で、2~3年かけて確保した(三光村)。棟の下一ホコ(棟から一番上のホコ竹の間約2尺)は、茅は堅くて葺けないから小麦稈で葺く。3~4年ごとに葺き替える。棟(ツジ)を巻くオジタは編んだ藁、オドリも藁である。(安岐町)。棟巻き用の藁は8締めである(挾間町)。

竹 茅を押さえるほこ竹は3寸を100本、棟を押えるほこ竹は4寸を約40本使う。竹時(竹を切る時期)の良い8月頃から切り初めて準備をする(安岐町)。しもと竹は3寸5分~4寸を3束必要とする。農耕の合い間に切り、不足すれば購入する。(挾間町)。

第三章 製造工程

1. 木の加工

(1) 家大工

荻町の家大工を中心に、豊後高田市・上浦町・蒲江町・九重町の資料を加え、一般家屋の建て方を紹介する。

①間取り（設計）・見積り——注文主と良く相談し、間取りと仕様を決め、見積りを出す。最終的に仕様が決ったら、必要な材木等を入手し、加工に移る。

②小屋入り——建築現場に作業小屋を建て、家の高さ等に従って尺杖を作る。建主が大工の頭梁と職人達を招いて御馳走をする。

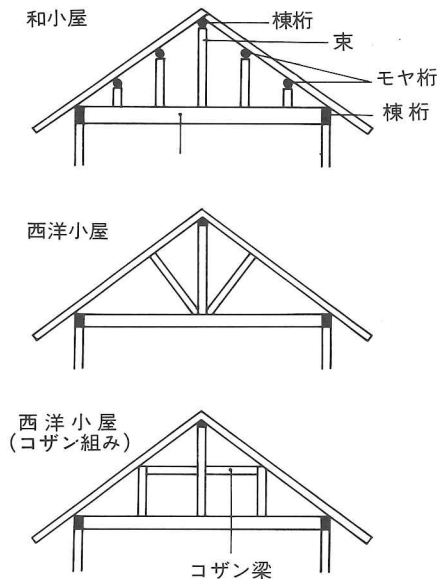
③切り込み——まず、寸法通りに墨入れをする。横挽き鋸で切断し、継手となるほぞ孔やほぞを作る。柱・桁等の目に見える部分を化粧と言ひ、鉋で削って平滑にする。荒削り・中鉋・仕上げと鉋を代えてゆく。蠟摺り^{ろうず}といって、柱に蠟を塗り込んで、布で擦って艶を出す。薄い西洋紙を蠟摺りした柱に巻きつけて、傷がつかないようにする。

④土台作り——柱の位置に土台石を据えていた。これでは腐れやすいので、昭和40年頃から、高さ60cm×幅12cmのコンクリート土台を作るようになった。2mごとに垂直にボルトネジを立て、木土台の檜を載せて固定する。木土台は柱材と同じ太さ。

⑤根太の大引き^{ねだ おおびき}——柱と同じ太さの根太の大引を入れる。根太は床板を支える細い横木で、大引は根太を支える太い横木である。床下なので、湿気に強い檜が最も適している。

⑥荒建て——木工台に柱を立ててゆき、桁・梁も組み、小屋組みまで一応組み立てる。小屋組み（屋根を支える骨組み）には、伝統的な和小屋と西洋小屋、小棧組み^{こざん}の3種類があった。西洋小屋は梁ゆきが長くて良く、大型建築に適した。小棧組みも西洋小屋の1種で、梁ゆきが長くなりすぎて、

第12図 小屋組み種類



つか
束が高すぎる時に、小棧梁を1段増して補強する。

⑦棟上式——第7章第2節参照

⑧タチミズを見る——柱から少し離れた桁や梁から下振りをおろし、柱が垂直に立っているかを確認する。梁方向（梁ゆき）と桁方向（桁ゆき）を調べ、傾いていれば、大きな木で押して修正する。

⑨仮筋交い——タチミズを見終ったら、薄い板等で柱に仮の筋交いを打ちつけて固定する。それと共に、ボルト類（金属固定具）を締める。

⑩屋根組み——屋根瓦の寸法を考慮して、^{たるき} 榿を打ちつけ、軒先の出を決める。次に裏板（屋根裏板）＝1cm厚の杉板）を張ってゆく。

⑪本筋交い——柱等を切り込んで、本筋交いを入れる。昭和40年頃までは筋交いを入れておらず、^{ぬきし、まい} 貫仕舞（壁を保持するために、柱間を横に貫く材）と^{たけこ、まい} 竹小舞（土壁の下地にわたす割竹）の構造だったので、家に歪みがきやすかった。

⑫屋根葺き——荻町周辺は寒がひどいので、ひび割れしやすい土瓦は好まれず、セメント瓦が多用された。現在は釉薬のかかった石州瓦が使用され始めた。瓦屋が担当する。

⑬造作工事——外部の出来上がった家の内部の細かい仕上げをする。

ア。床工事——小根太を入れて、床板を並べる。

イ。窓・敷居・鴨居を入れる。

ウ。壁下地——3×4cmの角材で格子に組み、壁下地を作り、石膏ボード等を張りつける。昔は竹小舞を組むと、左官が荒壁塗りといって、藁を切り混ぜた荒土を練って塗った。これまでに、電気・水道工事をしておく。

エ。天井工事——昭和40年頃から、^{きおぶち} 棹緑天井からメ透した天井に変わった。

オ。床の間の造作

以上、比較的現代的な住居の建築方法を紹介した。荻町の「小屋入り」とは^{きょうな} 手斧始め（起工式）の儀式が簡略化したもので、蒲江町ではチヨウナダテ（手斧建て）と言った。竹田市では小屋組と呼ぶ。その祝いを小屋棟上げとか中棟上げと言い、大工の親方が酒三斗樽を担いできた。「切り込み」は蒲江町では^{たてまえ} 建前と言い、上浦町では刻みと呼ぶ。豊後高田市の切り込みでは、まず木割り（所要の木材の種類と数量を記した見積書）を市内の製材所に持って行って注文し、手付金として1割払う。製材所が馬車を雇って材木を運んでくれる。天井板・イレクチの上下・長押・床柱・床板等は、注文主と同行して小倉の銘木店まで買いに行くこともあった。石屋・左官・畳屋・建具屋等は懇意な人を注文主に紹介した。

土台は石で作っていた。豊後高田市では地形といった。上浦町では土台の上に^{あしかた} 足固めと

いう桁材程の大きな木材を載せていた。

荒建てのことを蒲江町では建屋^{たてや}といい、床組み・柱建て・差し物・小屋組みの工程に分けていた。上浦町では小屋物をとるといふ。棟上げ式の翌日、九重町では楔締め^{くまび}といて、柱間に横貫を入れて楔を打ち込み、素建ちの家を固める工程があり、大工を中心に楔締めの祝いが行なわれる。

屋根組みのことを、豊後高田市では屋根仕舞^{しまい}という。

蒲江町では、壁下地を作ることを大側仕舞^{おおがわしまい}といい、壁抜を張って、雨戸と戸袋をつけた。また、造作のことを内造作といった。

(2) 船大工

日田市の船大工の話を中心に、蒲江町、姫島村、国見町、宇佐市の資料を加えて、木造船の製造工程を記す。但し、日田市は河漁船、国見町は機帆船、その他は海漁船である。

(ア) 日田市の河漁船の製造工程

調査当時に製作中であつた長さ4 m弱の小型漁船の製造工程である。

- ①かわら——船底材のこと。2～5枚の9分板をはいで、片刃鋸で切り揃える。のみ(1寸2分と4分)と釘刺しで、5寸6分～6寸間隔に釘穴をあける。両側3～4ヶ所に杭を打って、かわら板を固定し、板の接合部を合わせ鋸で鋸合わせする。板の接合面を金槌で叩いて殺す(まず両側が中窪みになるように叩き、最後に中央を叩く)。かわら釘を表裏交互に打って固定する。釘穴に木片を詰めてのみで削って平坦にする。かわらの芯(短軸方向中央)に墨を打つ。これに直交するように5ヶ所に墨を打つ。舳^{へさき}・りん床・芯・りん床・艫^{とも}の5ヶ所で、それぞれの横幅を出す。芯(船体中央)の幅が最大で、舳と艫が最も狭い。墨を投げて必要な曲線を出す。舳と艫に突っ張りを入れ、りん床をジャッキで押さえてかわらを反らせる。反りの角度は、注文主の体重等を考慮して勘で決める。
- ②ねいた——下部の船側板のこと。ねいたと接合するかわらの縁を片刃鋸で挽く。舳と艫の方の角度を中央部より急にする。ねいたを荒取りする。中央と艫を同幅にし、舳を狭くする。4寸5分間隔に釘穴をあけ、とおり釘を外側から打って、ねいたとかわらを接合する。
- ③しょうじ——舳と艫^{とだて}の戸立のこと。日田の河漁船は舳は尖っておらず、艫と同様に、四角い板を斜に立てている。しょうじ2枚を荒取りして仕上げ、とおり釘で固定する。
- ④うわだな——上部の船側板のこと。うわだなの中央部が最も広く、舳と艫を1寸狭くする。うわだなを荒取りして仕上げ、ねいたとの接合部を鋸合わせする。4寸3分～4寸5分間隔に釘穴をあけてとおり釘を打つ。
- ⑤さおずり——舷^{ふなべり}の上縁外側にめぐらす材のこと。7分板を1寸3分幅に荒取りした仕

上げ、うわだな外側の上部に釘穴をあけて、かいおれ（釘）で固定する。

⑥石ずり・かぶせ・ふんばり——石ずりは舳と艫につく上緑外側の材。かぶせは舳と艫につく小さな甲板、ふんばりは船を漕ぐ時に足を踏ん張る横木。これらを装着して仕上げる。さおずり・石ずり・かぶせ・ふんばりは丸わきした木材の切れ端から取る。



写真21 川船製造（日田市）

（イ）その他の地域での製造過程

蒲江町では工程は12に分けられている。①かわら据え（船底材）②かじき付け（下部舷側材）③うわだな付け（上部舷側材）④仕切り付け（隔壁材）⑤ふなばり付け（船梁材）⑥小緑付け（舷材）⑦しいた敷き（甲板材）⑧とこ付け（艫戸立材）⑨銅板張り⑩船底塗り（コールターール塗布）⑪セメント詰め⑫船霊納め

姫島村では、かわらは4つに分かれていた。表がわら（16尺）、ともがわら（5尺5寸）、みよし（2尺5寸）、とも（1尺）、合計25尺（約7.5m）である。露天の場合は石を置いてかわらを固定したが、天井のある大工小屋の場合は、日田市の船大工と同様に天井から突っかえ棒を入れて、かわら材を固定した。かわらとかじき、かじきとうわだなの接合にはとおり釘。かじき同志をはぐ時にはぬい釘を使う。デッキの固着にはかいおり釘を用いる。五尋漁船いつろりようせんのかじきの開きは、艫で8寸5分で、だいたい6寸5分である。かじきの寝た平たい船は沈みにくいだが、波しぶきが入りやすく、高い船は風に弱い。10t以上の大型機帆船になると、板と板との接合部の隙間にのみ打ちでまきはだ（慎皮）を詰めて、浸水を防ぐ。

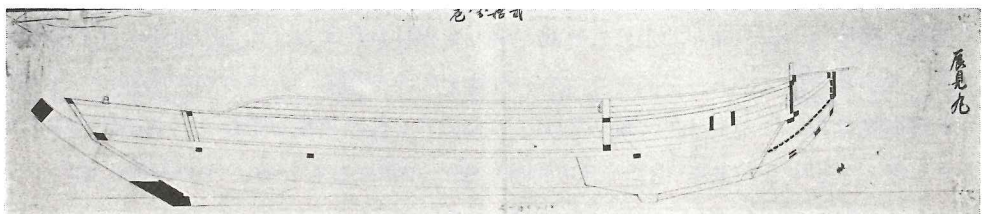


写真22 船図面（姫島村）

国見町の機帆船の製作工程は、洋船構造なので、他の和船の作り方とは違っている。

①設計——30分の1の設計図を描く。側面と平面が基本だが、他にミズノスミ、セクション、タテズミの3方向の断面を描く。ミズノスミはオーターライン（water line）とも言い、1尺ごとの船体の水平断面図のことである。セクション（section）は舳から艫に至るまでの船体幅の縦方向の垂直断面図であり、タテズミは、横方向の垂直断面図で、それぞれ1尺毎に作成した。機帆船の艫の構造は4種類あった。紀州型・天保型・丸艫型はいずれも戸立作りの和船構造で戸立の上部は紀州型では狭く、天保型では広がっていた。丸艫型は天保型の改良されたものである。靴型は靴艫とか軍艦艫といい、舳から艫まで流線型に外板でつないでいた。

②材料の準備——海水中に生しい丸太を入れて^{しおがら}潮枯しをする。塩分によって歪みにくくて腐りにくくなる。

③原寸引き——原寸場といって、板張りに墨を打つ。

④材料配分

⑤キール据え——龍骨を船台に固定する。

⑥マツラ——肋材のこと。3分板で型を作り、材料を手斧でヨキで削って湾曲を出す。

⑦中のつなぎ——船梁材のこと。キールにつけたマツラを固定する。

⑧外板打ちつけ

⑨甲板張り

⑩ブリッジ（船橋部）

⑪外装仕上げ（手すり・塗装）

⑫機関拵えつけ

宇佐市では打瀬船や漁船の新造や修繕をしていた。打瀬船は2本柱の紀州型が中心で、昭和5年頃までは1本柱の伊勢型の打瀬船もやってきていた。

(3) 水車大工

豊後高田市の大工の話によって、灌漑用の足踏み水車の製造工程を紹介する。

①ろくろ作り——檜や櫟材の角材の上下の木口の中心を番匠矩で割り出して、コンパスで円形に墨をつける。ヨキで余分な部分を削って円柱状にする。内丸の鉋をかけて平滑にする。次に日の脚^ひ（スポーク部）^{あし}はめ込む孔をのみで掘る。カネカクの木型という直角の木製定規をあてて、少しずつ削ってゆく。少しでも孔の角度が歪むと、日の脚の方向が大きき狂ってしまう。水車^{みずぐるま}作りで最も神経を使う作業である。ろくろの両端に鋸目を入れ、ヨキで削って耳を作り、鉄の輪を装着して補強する。

- ②日の脚装着——日の脚（15mm角の檜材）を切り、ロクロに装着する。
- ③踏み板装着——日の脚と頬杖ほおづえ用に4ヶ所孔をあけた踏み板をはめこむ。
- ④頬杖装着——頬杖（腕木）を踏み板にはめこみ、日の脚に釘打ちする。頬杖と日の脚も、装着前に半欠きを切っておく。原寸大の図面から型をとり、最初にすべての頬杖と日の脚を揃えて、八寸の両刃鋸で切つてのみで削っておくのである。
- ⑤羽根を打つ——5mm厚の檜板を頬杖に釘打ちする。
- ⑥太鼓作り
- 原付大の図面にあわせて、側板となる檜板を切る。
 - 板と板をはぎあわせるため、接合面にイキメチを入れる。接合面両方に溝を堀り、薄い板をはめこんで、漏水を防ぐ仕掛である。
 - 横棧の上に2本の柱を立て、楔で固定する。柱にはろくろの耳を止める孔をあけ磨耗しないように鉄片を打ちつける。
 - 柱に側板を打ちつけて、側板の上縁に縁をつける。注ぎ口の手前に、逆流防止用オトシ（水止めの溝）をつける。
- ⑦太鼓に車をはめこんで完成となる。

(4) 桶屋

蒲江町蒲工浦の桶屋を中心に、日田市中城町・挾間町向原・本耶馬溪町曾木・国東町成仏・緒方町軸丸の桶作りを紹介する。

(ア) 蒲工浦の桶作りの工程

①くれ作り（木取り）

木割り——くれ割りを原木にあて、木割りきわり槌つちで叩き、原木を材材の大きさに割る。

荒削り——内側になる面を内うち錐せん、外側を外錐で削って整形する。

仕上げ——正直鉋で接合部を削って仕上げる。

②輪作り

竹割り——竹割り庖丁で割れ目を入れ、十文字を挟んで竹を割ってゆく。

整形——竹割り庖丁で荒削りして、竹削りうし錐で面をとり、引き回して鋸で切る。

仕上げ——用途ごと（口輪くちわ・胴輪どうわ・底持ちそこも・なき輪2本）に輪（たがのこ）を作る。

③組立

仮組立——仕上がったくれを輪に入れてみる。

穴開け——くれの接合部にうち錐で釘穴を開ける。

針差し——釘穴に竹針を差し込み、さいこん槌で叩き入れる。

糊づけ——木べらで米を練って糊にして、接合部につけて、くれを接合する。

仮締め——はめた輪に締め木をあてて、さいこん槌で叩いて仮締めをする。

乾燥——戸外に出して、糊を乾燥させる。

④仕上げ

荒がけ——表面全体を丸鉋で削る。

仕上げ——丸鋸をかけて表面を仕上げる。

小口合せ——上下の縁に平鉋と面取り鉋をかけて、上下の凸凹をなくす。

底入れ——桶は底、樽は底と鏡を入れる（鏡入れ）。まず、いれぎわという台が湾曲した鉋で溝を浅く削り、底や鏡をはめこむ。

輪入れ——輪を締め木とさいこん槌で締め上げる。

（イ）向原のタゴ桶（肥桶）の製造工程

①木取り——二つ割りした杉丸太を、サシガネ（番匠矩）で尺4寸2分に測って鋸で切る。標準的なタゴ桶は高さ尺4寸、底径尺5寸、側と底の厚さ2分5厘～3分。但し、手までの高さ尺7寸、厚さ8分である。桶の桶板（側板）は柁目であるから、木割りで柁目に割る。木質によって厚さは異なる。割れ易ければ4分、割れにくければ5分くらいである。ねじれや横の木口のそそけを手斧で均す。底板は木割りすると無駄が出るので製材所でわく。

②削る——桶板を並べて尺5寸を4段作り、幅1～2寸のものを加えて桶一個分とする。桶板を鑿で削る。腹当ての上方を紐で縛り、下方は帯に挟む。桶板の一端を右足の親指か受け木に当て、他端を腹当てに突っかけ、鑿を手前に引いて削る。桶板の内側を内鑿（湾曲刃）外側を外鑿（平刃）で削り、板のねじれを取りながら、木型にあわせる。桶板の内側を内丸（鉋）で削り、木型の金の手にあわせる。下端から4寸以下の横の木口を正直で削り落す。下端の木口の幅を上端よりもやや狭くする。落しのかかりの所を平鉋で削って角をとる。上端の木口の傾斜を鉋で削って水平にする。

③接ぐ——底は1～3枚の板を接ぐ。底の板の接合面を長台（鉋）か正直で削る。接合面に打ち込みで孔をあけ、竹釘を差して、板の両側から叩いてはめる。ぶん回しで円を描き、木横の方向に中心から2分ほどずらして、同一直径の円を描いてイカシを入れる。作り上げた時に、木縦は縮まないが、木横は縮むからである。二重円の板になるように底を回し鋸で切る。この時、裏側がやや狭くなるように手加減する。外センか南京鉋で木口を削る。底の1点に墨で印をつけ、適宜桶板を選びながら合わせてみる。広狭の桶板を交互に組み合わせれば、桶は丸くなる。手の位置を合わせるため、組み立てる時は桶板を2つに分けて幅を揃える。桶板の横の木口の上端から1寸5分～2寸の所に打ち込みで孔を



写真23 桶側を鑿で削る（日田市）

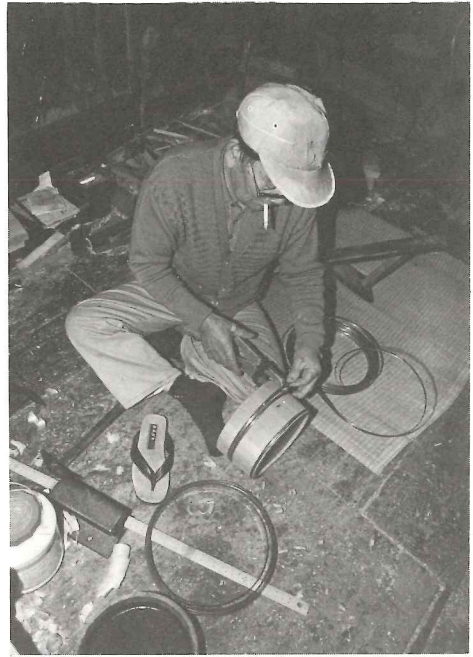


写真24 桶に胴のたがを入れる

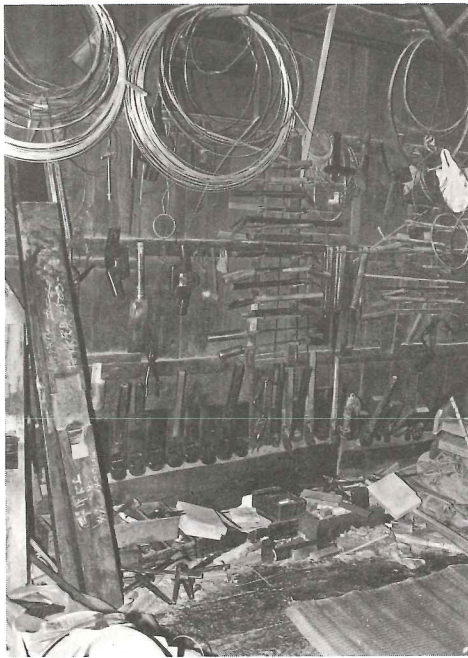


写真25 桶屋の職場（日田市）



写真26 桶の修理（日田市）

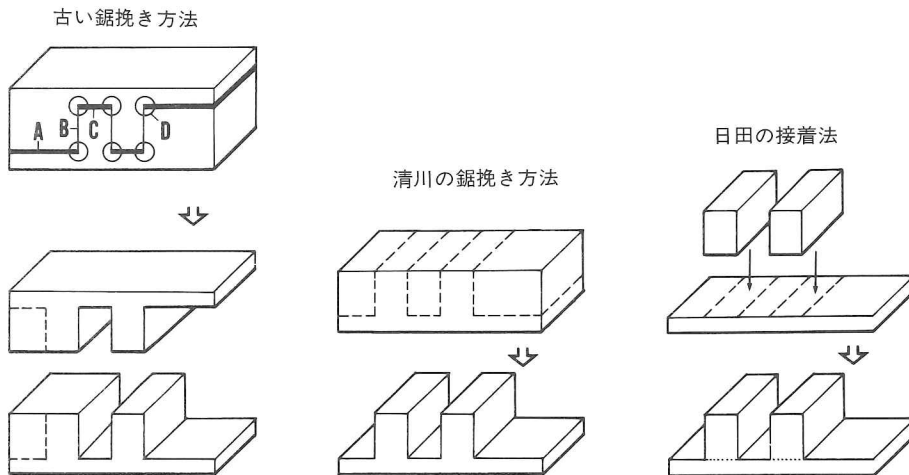
あけて竹釘を差し、糊（現在はボンド）を塗って接着する。糊の乾かないうちに外側を叩いて、メチの出入りを揃える。乾いてから内側を反り台鉋で削る。

④輪入れ——輪は上から口輪・胴輪・底持ち・重ね・泣き輪という。幅は口輪7分、底持ち5分、口輪・重ね・泣き輪はそれぞれ2分である。5寸竹を長さ4尋半に切り、庖丁で割り口を入れ、棒を十文字に差し込んで割る。メの部分庖丁で割り除ける。円と外の面を庖丁でとり、皮は庖丁を立ててこさいで磨く。竹ひごは3回まわせば良いが、弱くて見た目も悪いので、6回程まわして輪にしてから桶にあててみる。上下4ヶ所に荒輪をはめてから、本榧・輪締め・へらを用いて本輪を入れる。本輪（口輪・胴輪）が入れば、荒輪を切る。底に荒輪を入れて桶板を寄せる。底裏の木口の緑を鑿で削り平坦にする。桶板の底の入る部分を小さな鉋で削るが、罫引きで1分くらいに切って切り込みにもすることも。底は両手の方が木縦になるように入れる。手に孔をあけて完成である。

(5) 下駄挽き

日田市若宮町と清川村六種の桐下駄挽きの製作工程を記す。桐下駄の製造工程は簡略化されてきている。昔は1枚の原木から1足分の下駄を作った。下駄の歯が交互になるように特殊な鋸で挽き切って余材がでないようにしていたのである。日田市では真物（^{まもの}仙台物ともいう）桐下駄を30%、継ぎ歯を70%生産している。真物は歯と本体部を一体に挽き割った下駄で、現在では糸鋸を用いている。継ぎ歯の桐下駄は、板状の本体部に角材状のハマ（歯）を木工用接着剤で接合したものである。清川村では手間を減らすために一枚の原木から片一方（半足）の下駄を作るようになってきている。

第13図 下駄木取り法



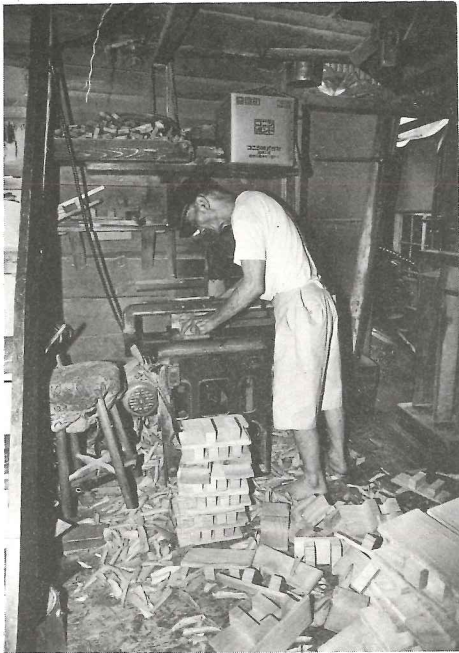


写真27 下駄の整形（日田市）

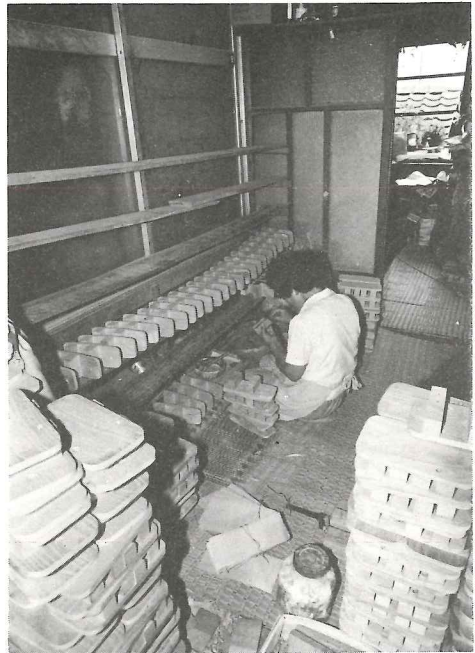


写真28 下駄の色塗り（日田市）

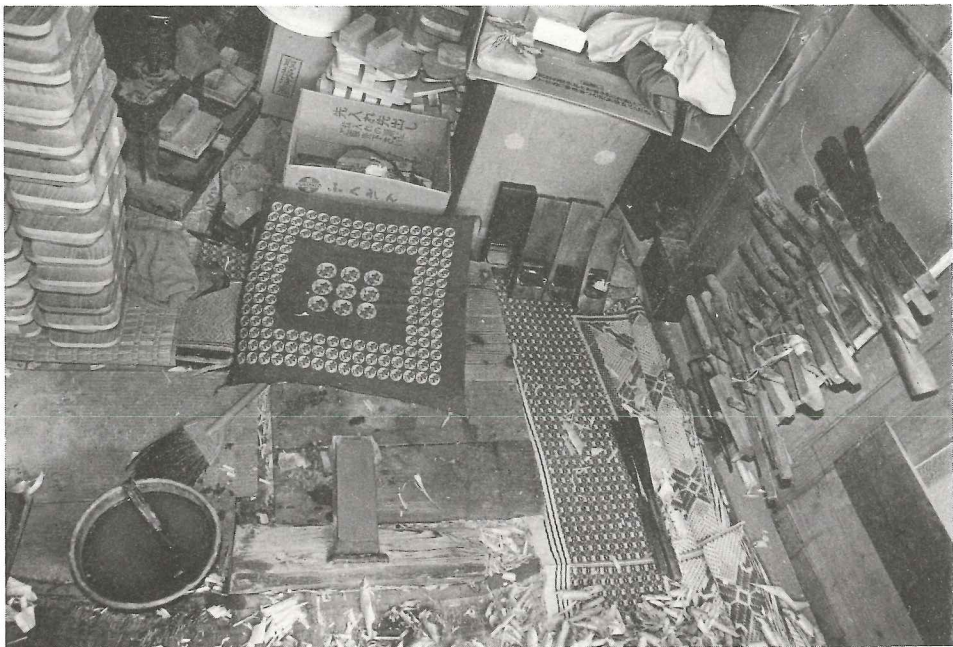


写真29 下駄作りの作業場

昔の日田市の桐下駄の製造工程は次の通りであったという。

- ①型打ち———原材の桐を1足分の下駄生地にまで整形する。
- ②鋸挽き———あご挽き（鋸）で前あご部（A）を挽き、はま鋸（4～5枚の歯が鋸身から直角に生えた細身の特殊鋸）で歯の木口の境（D）を直角に挽く。刃幅の狭い鋸で歯の木口（B）と歯裏（C）を挽き、1足分の下駄を切り離す。（図参照）。
- ③荒削り———^{よき}斧で後あごの余材を割り取る。
- ④穴ほぎ———前緒の穴を^{めぎり}目錐であける。
- ⑤鉋掛け———上表面や側面を鉋で削って平坦にする。
- ⑥ギメ挽き———^{しゅうのう}十能という刃先の両側に角のでた特殊なのみで、前あごと後あごとはまの間を削って平らにする。はまの木口とあご等との接点を突きのみという小型の丸のみで削って仕上げる。
- ⑦丸め———下駄の四隅を鉋で丸くする。
- ⑧鼻削り———^{はなく}横緒の孔を目錐であける。
- ⑨仕上鉋———^{しあげがな}鉋・鉋・十能で削って作上げる。

現在日田では「鋸挽き」の工程を糸鋸（真物）と接着（継ぎ歯）で行なうようになっていいる。接着の場合はジャッキで締めて固定する。継ぎ歯は昭和30年頃から始まったという。戦後、それまでは素木のまま出荷していたのだが、化粧を施すようになった。まず上面と側面に砥の粉を塗り、しゅうの毛のバフで落とし、蠟を塗ってばれんで上面を磨いて仕上げていいる。

清川村では近在から原料の桐を入手している。1～2月に原木を切り、皮むきをする。製材機で8寸の長さに輪切りして、2寸5分の厚さの板にわく。約4ヶ月乾燥すると、アクが出て表面が黒くなる。歪みがこないように1年間寝かせる。

2. 竹の加工

荻町の竹籠類の製作工程と本匠村の網代箕の製作工程を記す。

(ア) 荻町の肥じょうけの製作工程

①ひご作り——竹の節削りに鉋を用いると、節の上を傷めてひごが折れやすくなるので、右腿に庖丁を固定し、竹を回して削る。竹のウラ（先端部）を1.1mほど縦骨用に切り、残りの竹からヒゴを作る。ウラの方から枝目を避けて庖丁で切目を入れ、十文字（四つ割り）を挿入し、金槌で叩いて割る。さらに庖丁で4～6つ割にして、3枚に剥いで身を捨てる。ひごの幅は中央部用で5mm、両口用で2～3mmである。へご通し（ひご通し）に通して幅を揃える。長さ4mのひごならば、中央部用に13～14本、両口用に14本ずつ必要である。縦骨は幅7mmで、13本必要となる。ウラ竹を四つ割りにして、さらに四つ割りにして、3枚に剥いで皮と中を用いる。幅12mmの縁竹は長さ5尺4寸に切って、四つ割りにして、さらに四つ割りにする。1斗入りの肥じょうけの縁回りの内線は5尺3寸、外線は5尺4寸である。外線は2枚に剥いで身を捨て、内縁と縁の下の外側の縁は剥がない。幅10mmの縁巻きは2年生の若竹を3枚に剥いで皮を薄くする。幅15mmの化粧縁は2枚に剥いで身を捨てる。

②編み方——肥じょうけは長円形の^{ざる}箕で、編み方の基本は箕目編みである。中央から編み始めるが、右利きの人は中央部の右側をまず編む。縦骨を交互に編みこんで内縁までゆけば、ひごを折り曲げて編み帰り、再び内縁までゆけば編み帰ることを繰り返す。1本のひごが終れば、次は中央部左側を編むというように、左右を交互に編んで均整をとる。中央部を編み終れば、縁巻き止めをする。両口（両端の丸くなる部分）の方は狭いひごで編む。両端に近付くにつれて、次第に縦骨を落として編み（編み込む縦骨の数を減らす）、不要になった縦骨は内縁の内側に入れる。最後まで編むのは中央の縦骨3本だけで、編み終れば、3本とも内縁の内側に入れる。

③仕上げ——外線と縁の下の外側の縁（10mm）をはめて、余分にはみ出た縦骨を竹鋏で切り捨てる。縁巻きを^{ふちま}箕目に突き通し隙間を作り、約10cm間隔に6度周回するように縁巻きをする。最後に化粧縁をはめこんで仕上げる。

(イ) 荻町の茸籠の製作工程

収穫した椎茸を入れて運ぶ背負いの籠である。

①ひご作り——底用に幅3cm×長さ30cmの竹を6本作る。3枚に剥いで薄い皮だけを用いる。縦骨は幅1cm×長さ160cmの竹を前後用9本、左右用7本、計16本用意する。3枚剥ぎの皮のみを使う。ひごは幅3～5mmで、3枚剥ぎの皮だけを使う。底どめは幅3cm。脚には長さ15cmの丸竹を4本用意する。本体部に差し込む部分は半分削り、先端を尖らせる。

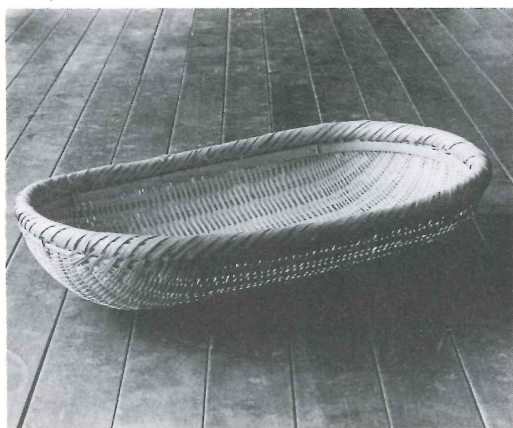


写真30 肥しょうけ

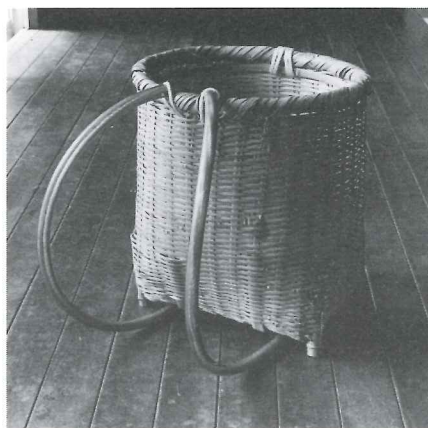


写真31 葺籠

②編み方——底部は角底に編み、胴部は箆目編み、縁は巻口に編む。まず左右用の縦骨と底の竹を交互に並べる。縦骨は皮を外向きに、底の竹は内向きにする。これを前後用の縦骨で編んでゆく。中央を3本の縦骨で編めば、一応安定するので、左右いずれかを編んでから反対側を編む。底から編み上がる部分（一般的には腰という）は幅2mmの細いひごで8回ほど編み、縦骨を立ち上がらせる。その後、胴部分は3～5mmの幅広のひごで編んでゆく。深さは40cmが標準であるから、余分のヒゴを曲げて次の縦骨に重ねるように入れ、次の縦骨をねじてカルワサセル（押しやる）。順次、縦骨をカルワせて縁状にし、その内と外に内縁と外縁を入れ、6ヶ所くらいを針金で縛って固定する。

③仕上げ——縁巻きを使って、縦骨を1本抜きに巻いて4回で巻き終える。化粧縁を入れて3ヶ所を針金でとめる。底どめの竹を底部に対角線状に入れていたが、傷みやすいので、前後方向に2本加えるようにした。脚を底部の4隅に差し込む。前部上縁の中央にカルイ紐を通し、底で針金どめにして背後でひとつに合わせ、後部上縁中央に縛りつけた紐に結びつける。紐の長さを調整して、使用者の体格に合わせられるように配慮している。

（ウ）本匠村の網代箕の製作方法

①タケ（材料）作り——網代に編む網代竹のうち、1枚の箕の所用量は縦竹90枚、横竹100枚である。竹を3尺4寸の長さに竹鋸で切断し、節を竹庖丁で削る。竹庖丁で5つ割りくらいにして、5枚程度に剥いで、最も内側の1枚は捨てる。剥いだ網代竹をブヨセ（幅を揃え）してから、こさぎ台にのせて竹庖丁で裏表をこさぐ。縦竹のツバ（先端）を長さ15cmほど2枚に剥いておく。縁竹は径5分×長さ6尺5寸の丸竹2本で、生竹の両端に苧綱を結んで弓張りに湾曲させておく。節で折れたり、中間でしゃげたりしやすい。ツバ竹（前竹・予備竹・横竹）は幅4分である。

②タケの天日乾燥——製品にカビが生えないように、網代竹を天日干しする。晴天時ならば約1日で良い。

③網代組み——ツバ竹に縦竹を組む。中央と両端には皮の縦竹を5本ずつ並べる。縦竹に直角になるように4本の横竹を二枚網代に組んでゆく。縦竹のツバは交互に上下に折れ曲がる。横竹は4枚に1枚の皮を入れて組み、肩の手前には連続して6枚の皮を入れて補強する。網代に組んだものを打ち板に載せて、水箒で水を撒いて湿めらせる。竹6～7枚毎に締め竹を当て、木槌で叩いて縦横の目締めをする。

④仕上げ——肩は3～4枚網代に組み、横竹に皮を3枚入れ、中押えに桜皮か竹皮を入れて目潰しにする。縦竹90本のうち、左右6枚ずつを折り込む。肩が終れば、二枚網代でウワクチ9寸を組む。箕竹で、測って、縦竹と横竹に印をつける。縦竹の余分は切り捨て、横竹は折り曲げて組む。肩を起こして、幅5分の割り竹を1本は横に、1本は縦に組み込む。2本の縁竹の間に2本の幅5分の皮を入れる。中央は2寸くらい開けておき、それぞれの両端は数本のヒゴに割っておく。ツバとミミの端とそれぞれの中間の3ヶ所をツヅラで固縛する。縁竹の上部と内側に10数本の藁を被せて、つづらで巻きあげて仕上げる。

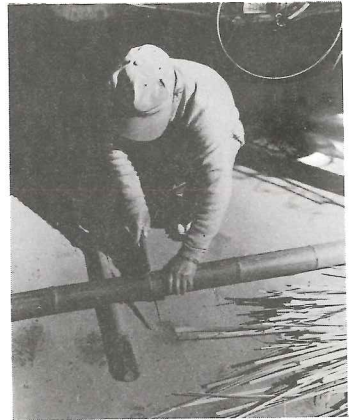


写真32 竹を切る (本匠村)



写真33 節を削る (本匠村)

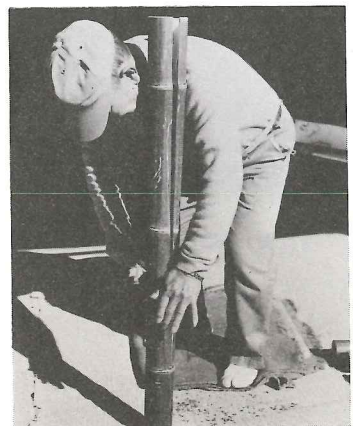


写真34 竹を割る (本匠村)

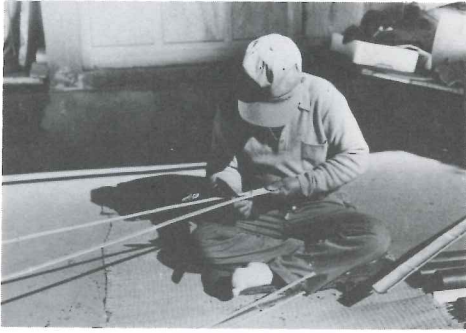


写真35 小割りにする(本匠村)



写真38 網代に編む(本匠村)



写真36 竹を剥ぐ(本匠村)



写真39 目締め(本匠村)



写真37 編み始め(本匠村)

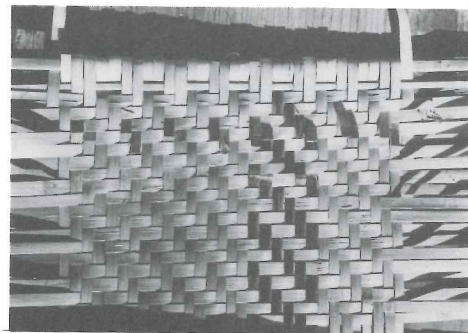


写真40 二つ目網代編み(本匠村)

3. 鉄の加工

(1) 野鍛冶

蒲江町西野浦東の鉦製造工程を中心に、玖珠町森、直川町上直見、山国町守実、国東町田深、緒方町下自在の資料を加えて紹介する。

(ア) 鉦の製造工程（西野浦）

①地拵え（と守実ではいう）——長さ4 mで4分の寸4の刀物用地金と安来鋼を用いた。4分の寸4とは、断面が12mm×42mmの角棒のことである。鉦1挺分の重さになるように、裏表にたがね目を入れ、鉄敷に載せて、裏表から金槌で叩いて割った。冬の厳寒期の方が割りやすかった。鋼棒を炉で熱して、叩いて薄くする。

（森では地鉄の平棒の重量を計り、標準的な鉦の重さである120匁=450 gになるように、たがねで等分に割る。鋼棒を炉で焼き、横座は金槌、バンゴは大槌で叩いて三角にする。叩いた鋼の面には凸凹がないようにする。横座は正座に位置する鍛冶職人のことでバンゴは手助けする従弟で、向う槌ともいう。）

②割り込み——炉で地鉄を熱し、刃になる部分にたがねを当てて叩き。溝を割ってゆく。次に苔落しと言うのみで、地鉄と鋼の接合面の鉄膚を削って、酸化した部分を落とす。地鉄と鋼を炉で焼いて、硼砂を箸の先で塗りつける。鉄が熱いと硼砂は溶ける。硼酸にセンで削った鉄粉を接合面に塗布することもあった。硼砂は硼酸より低温で接合した。戦後、錨印の鉄蠟を用いるようになり、加熱前に指で接合面に塗った。地鉄の溝に鋼を挿入し、鋼を上にして火床に入れて焼く。地金の中央に炎が行くように、風を調整する。金槌と大槌とで叩きこんで、鋼と地金を接合する。再び炉に入れて、強く熱する。地金の方が先に焼けるようにすると接着しやすい。炉から出して冷える前に、鋼と地鉄の境界の両端と中央の3ヶ所を金槌で素早く叩き、大槌でヒラを万遍無く叩かせる。苔落してヒラ（刃の側面）の鉄膚をこさいで（削って）、鋼と地鉄の接合状況を見る。両面のヒラに硼砂を塗って、炉で焼いてから、表裏を叩く。この接合方法を沸し付けという。

（森では、ヨコザは地鉄を鉄鋏で挟んで固定し、焼いた地金の刀になる部分に柄付きたがねを当てる。バンゴはたがねの頭を大槌で叩いて先端を割り、もう1度叩いて大きく溝分けする。溝分けを素早く出来ると炭も少量ですむし、地鉄も減らない。地鉄は焼いて叩くたびに、皮が剥げるからである。地金と鋼を接合したら、沸しとって800℃～1000℃度の高温で炎が黄味がるほど焼き、横座とバンゴが叩いて鉦の刀の形を作る。上直見では硼砂等の接合剤を使わなかった。守実ではたがねは3種類あり、焼き切りたがね、（生切り）たがね、割りたがねと順次小型化する。

③荒作り（と上直見ではいう）——割り込みで叩いて薄くなった素材の余分な所をたがねで割り落とす。トビ（刃先端部の爪）になる部分を焼いて叩き整形する。ヒツ（柄を挿入する部分）を接合する。地鉄を叩いて、中央部がやや膨らんだ板にする。叩いて円筒状にして、刃先に合うかどうか確かめる。接合面を苔落しで削り、焼いて研砂で接合する。鋼製の柄型^{えがた}をヒツに挿入し、金槌で叩いて膨らみを調整する。

（森では、ヒツにするために1分鉄板を幅1寸7分、長さ3寸にたがねで切断する。焼いて、中膨れになるように叩き、半分に折り曲げる。鉦の刀身部を焼いて、硼酸とやすり粉を振りかけて熱したヒツをはめ、焼いて叩きつける。芯鉄^{しんてつ}を入れてヒツ穴を整える。柄・ヒツ・刀身部の中心線が一本になるように、仮り柄を入れて、振りを調整する。）

④仕上げ——まず、火作り^{ひづく}といって、熱した鉦を叩いて整形する。次にナメシといって、再度焼き、藁灰の中に突っこんで徐々に冷やす。グラインダーとやすりで磨いて刃をたてる。商標等の刻印を打つ。最後にカナアゲ（焼き入れ）をして刀先を硬くする。仕事場の戸を立てて、ホドの中を一定の暗さにして、鋼の焼き色を見る。それでも明るい時には、ホドの上に板を立てかけて暗くする。芯まで焼きが通るように、ホドの中でゆっくりと焼く。40度と40度を少し越す湯を用意する。不用な鉄をほどの片隅に入れて熱し、バケツの中に突っ込んで水を暖める。鉦の背をホドより出して少し冷ます。湯の中に1度全体を漬けて引き上げ、焼け具合を見る。鉄鉞で鉦の背を下にして挟み、ほどの上に掲げて序々に400度まで冷ます。刀先だけを湯に漬けて急速に冷却すると、地鉄の方の収縮率の方が大きく、刀が曲がったり、鋼と地鉄が離別することもあり、カナアゲには細心の注意が必要であった。家鉞^{やばさみ}（屋根葺き職人の使う大型の鉞）等のように、付け鋼^{つけはがね}の方法で、接合した薄片刃製品は、カナアゲの段階で曲がりやすく、水に漬けたあと、すぐに木で刃先を押しさえて、曲がりを防ぐ。厚刃の鎌は少し軟らかく下げ、薄刃の鎌は少し硬く下げた。

（森では、鏝で削りやすりをかけて、刃を立てる。全体にやすりをかけて形を整え、刃先と腹を砥石で研ぐ。鉄製の判を叩いて、刻印を打つ。鋼を硬くするために焼き入れをする。小豆色に焼いて、刃先だけを瞬間的に水に漬ける。腹から熱が伝わって、白色から、狐色を経て小豆色まで戻る。鍛冶屋は自分の得意とする色具合で焼きを止めるため、再び水に漬ける。鍛冶屋によって、刃先の硬軟についての考え方が違う。刃がこぼれても硬い方が切れるので、刃こぼれは砥げば良いという鍛冶屋もいれば、甘い＝軟らかい方が刃こぼれが少なくても苦情が出ないという鍛冶屋もいる。上直見では、焼き入れの冷却時の温度差が大きすぎると、ハシルといって傷が入り、刃がもろくなったりするという。冷却用の水は体温前後が良い。水よりも油の方が緩慢に冷却されるのではないかと、油揚げといって種油を用いたこともあった。守実では、鉦や斧等の厚物は水であげ、下刈鎌や庖丁等

の薄物は油であげる。)

(イ) 鋏の製造工程 (上直見)

- ①地鉄の鉄板を鋏の大きさに切断し、鋼をつける先端部を叩いて薄くする。
- ②型板^{かたいた}といって、箸くらの太さの針金で三日月型の枠を作り、地金の切端部に置く。
型板の中に接合剤を塗り、三日月型の鋼をその中に置く。この上に鋏にする地鉄をもう1枚載せる。鋼は両側の地鉄に付着する。
- ③この鉄板を5組10枚ずつ縛り、赤土で包んで約800度で一昼夜焼く。
- ④鋼つけをした鋏先の両隅を金槌で叩いて落とす。少し赤熱する程度に焼いて、叩きながら丸い鋏先に整形する。
- ⑤柄の孔を鋏の中央部に付ける。
- ⑥焼き入れ
- ⑦仕上げ

(2) 装蹄師

宇佐市の装蹄師を中心に、国東町と大田村について紹介する。

(ア) 造鉄工程

蹄鉄は暇な時に作りためておく。造鉄型は軍隊では1～7号の7種であったが、民間では8寸～1尺2寸まで5分刻みで9種類あった。鉄材を物差し(番匠矩)で端たが出ないように測り、チョークで印をつける。1名で行なう場合は、木の台に打ち込んだねじ切りに鉄材を挟み、上からさらにねじ切りを差し込み、力をこめて鉄材を引いて切る。向こう槌がいれば、^{かなしき}鉄敷の上に鉄材を置き、たがね(冷鉄切り用)をあてて、大槌で叩いて切る。切断された鉄片が飛ぶおそれがあるので気をつける。鉄片は半分ずつ蹄鉄の形にする。最初の半分を一枝、残る半分を^{にし}二枝という。焼いた鉄のアド(踵)になる方を叩いて絞る。金槌でトモ(内側)を叩いて曲げ、^{みぞき}溝切りで溝を作り、^{くぎめき}釘目切りで釘穴を作り、^{めう}目打ちで穴をあける。農耕馬と輓馬の蹄鉄の釘穴は左右5固で蹄尾ほど大きい、鉄は反って歪んでいるので、鉄敷の平の上で叩いて平坦にし、鉄敷の角の方で外周を叩いて修正する。一枝が終れば、二枝の方を同様に加工する。

(国東町では地鉄切りなどで地金を固定して切断する。溝は薬研彫りにする。)

(イ) 装蹄工程

- ①剥鉄——作業場の馬繫柱の環に手綱を結んで動けないようにする。まず、前肢から古い蹄鉄をはずす。^{くぎおこ}釘起しをモクヅツ(木槌)で叩き、蹄の外に曲げてある釘を起こす。蹄と蹄鉄の間にセンカンを入れて蹄鉄を起こし、蹄鉄を叩いて浮いた釘をセンカンで抜く。前肢2本の蹄鉄をはずしたら後脚にかかる。

②削蹄——学問的には削蹄が最も難しいという。蹄の形は馬の姿勢によって異なってくる。力のかかる方はまっすぐ。かからない方は傾斜する。蹄刀を木槌で叩いて蹄を削り整形する。変形蹄は彎曲部を削る。

③適合——装蹄作業では適合が最も重要で難しい。蹄鉄の適合が上手くゆけば、馬は最も力を発揮できる。馬蹄に合う寸法の蹄鉄を選んで焼き、鉄敷の上で叩いて鉄鑢を打ち出す。馬蹄には丸・長い変形等があり、丸すぎる場合は鉄敷の鈍角で叩いて修正する。蹄鉄が長過ぎれば、鉄尾切りをあてて、金槌で叩いて切る。内股の馬は、鉄を外側にフカス（出す）と内股が直る。

④下釘——やすりで蹄鉄の上縁を削って銀線を作る。銀線は美観上もあるが、石にひっかけた時に落蹄を防ぐ意味もある。釘を左右3本ずつ打つ。農耕馬・輓馬の蹄鉄には5個ずつの穴があるので、1個抜きで打つのである。蹄の外側に釘の先端が5分くらい出るので金槌の耳でひっかけて曲げ、1～2分残してセンカンで切り、やすりをかけて曲げやすくして、センカンをあてて金槌で叩いて曲げる。

⑤鑢削——蹄鉄の外に出ている蹄をやすりで削る。主として蹄の前方部で1寸くらいをほとんど垂直に擦りあげる。

国東町では装蹄の季節はほぼ決まっていたという。農耕馬は田植前の5～6月と秋10～11月の年2回打ちかえたとし、山挽きの馬（木材搬出用輓馬）は3ヶ月に1度取り代えた。蹄は足裏の白線と呼ばれる所に釘を打ち込んで固定する。

(3) 釣針づくり（佐賀関町関）

①材料取り——オトシで線材（鋼の針金）を一定の長さに切断する。オトシは鉄敷の四角の孔に取り付ける切断器で、鉄の台の溝に線材を差し込み、金具をあてて叩いて切る。

②なまし——線材を炉で熱し、藁灰をかけて緩やかに冷却させてなます。軟らかく細工しやすくなる。

③先を尖がらす——太い釣針の場合、金槌で叩いて先端を尖がらす。小さい針金は、切端を叩き広げて、外側の余分な部分をタガネで三角形に切り落して尖がらせる。先端にやすりをかけて仕上げる。

④型曲げ——型に当てて、線材を釣針の形に曲げる。大きな釣針の場合、炉で熱しながら箸（鍛冶鋏）で持つ。

⑤尻しゃぎ——釣針の尻を叩いて偏平にして、シヤギミミを作る。大きな釣針の場合はシヤギに孔を開けて成形を完了する。

⑥焼き入れ——成形した釣身を炉で850度～870度に熱し、油に漬けて冷却する。急冷しすぎると、焼きが良く入って硬くなるが、縮小の変化が激しいので、割れ（折れ目）が入

りやすい。急冷を防ぐために、水ではなく油で冷却する。菜種油等の植物油が適しているが、エンジンオイルの類でも代用できる。

⑦焼き戻し———焼き入れをした釣針は硬くはなるが、脆いので、弾力をつけるために焼き戻しをする。昔は平たい鍋で炒って300度～350度に熱した。焼けた鋼の色で温度を判断した。しかし、この方法では焼きむらが生じやすかった。そのため、鉛と鉛化バリウムを熱して溶かし、その中に籠に入れた釣針を漬けて熱するようになった。籠は縦10cm×横15cm×深さ6cmの鉄板の箱で、孔が沢山開けてあった。最初の頃は約5分間漬けていただけなので、芯まで充分熱が伝わらなかった。昭和50年頃から、40分間熱するようにした。昔は釣針を引っぱって、弾力と強度を確かめていた。現在では測定機を用いる。J I S規格より、かなり強い弾力を持つのが普通である。

⑧磨き———釣針が漬かる程度に塩酸を磨き桶に入れる。釣針と塩酸の入った桶を回して、酸化物を除却する。

⑨メッキ———錫やハンダ、塩化亜鉛を鍋に入れて、熱して溶かす。釣針を一本ずつ、頭と尻の方から2度漬けてメッキした。これをてんぷらメッキといった。釣針の鋼の表面と錫等の間に一種の合金ができて、現在の電気メッキより耐久性が高かった。釣針を錆から守る方法として、メッキが最も効果的であったが、他に「青焼き」とか「黒焼き」等の方法もあった。

4. 石の加工

(1) 石垣石屋

三重町浅瀬町の石垣積みを中心に、挾間町篠原、日田市日出町、前津江村赤石、耶馬溪町深耶馬、朝地町上尾塚等を紹介する。

(ア) 間知石積みの工程

① 切り出し (採石)

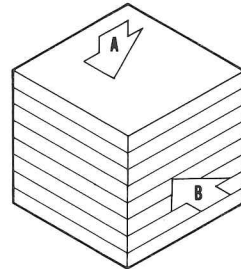
ずり剥ぎ——岩盤上の土砂を除去する作業。鉋や鋸で樹木を伐り、山崩しという刃幅が狭く丈夫な鋏で土を除く。地表近くの風化した石や石塊をグリといい取り除く。

山割り——まずタテ(石の目・層)を確かめる。タテと同方向をサキをいい、水直方向をオリという。サキに添って矢で割る。まず矢穴を鶴ばしやのみで一直線上に堀る。軟らかい石は鶴ばし、硬い場合はノミを使う。矢穴の間隔は石が硬くなったり、奥が深くなった時に狭くなる。オリの方向から割る時も狭くなる。矢穴に矢を挿入し、玄能で順々に叩いて岩盤を割る。矢で割れない岩盤は、まず発破で割る。発破穴は発破棒(千種ともいう)であける。最初に発破穴をあける千種は短かくて、口切りと呼ぶ。最初は短い千種を用い、深くなるに従って長い千種に替えてゆく。千種はせきせん槌で叩く。孔があったら水を注ぎ掃除棒(藁を先に巻いた割竹)を突っ込んで泥状になった石粉を取り除く。黒色火薬を発破穴に入れ、で、みち火(火繩=導火線のこと)を仕掛け、込め土といって発破穴に土を詰め込み棒で叩き締める。充分離れてから、みち火に火をつけて爆発させる。岩盤に薄く入っている土層をスワリといい、石材切り出しの時に利用する。矢や発破で岩盤から離れた石塊を、隙間に鉄製の挺子をこじ入れて落とす。戦後しばらくまでは、挺子の代わりに堀串よくしを使った。山割りのことを、下尾塚ではウチアゲという。石の目が水平に走っており、矢を水平に入れて石を割り上げるので、この名称がついたらしい。清太郎では切り出しという。

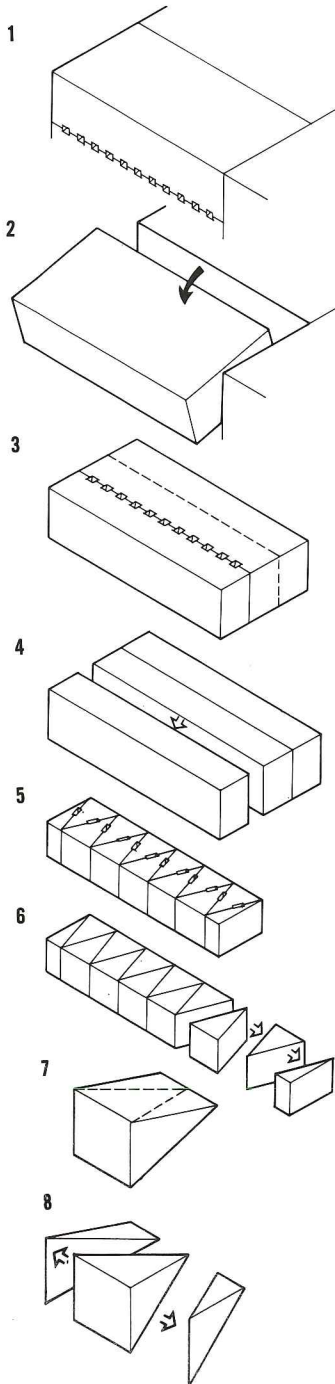
第10表 石層の名称

	三重町浅瀬	前津江村赤石	白杵市清太郎	朝地町下尾塚	豊後高田市田染
(A) 垂直	オリ	マサメ	マサ	タテメ	マサメ
(B) 同方向	サキ	メドオリ	ホンメ	ヨコメ	イタメ
石層	タテ	メ	メ	メ	メ

石層の名称付図



第14図 間知石の切り出し工程



大割り——石盤から切り出した石材を矢で割り間知石に分割しやすい長方形の石材にする。特別に大きな石材は何回か大割りして、適当な大きさに整形する。赤石では大割りと
言い、矢穴は最初口切りというのみで堀って、底とりというノミでくさび状に仕上げる。矢を大玄能で叩く。日出町では出来上がった石材を荒石と呼ぶ。篠原では「大割り」とは石塊を火薬で割ることである。石塊の中央に1人が座り、1人が立って、水を注ぎながら、口切り、次に発破のみ、深くなればせいざんという鉄棒で突き、径3cmの穴を深さ3mくらいに堀る。2人で約半日かかる。穴に煙硝(黒色火薬)375gを詰める。まず5分の1ほど煙硝を入れて導火線を差し込む。導火線は穴の口から約10cm出しておく。残りの煙硝を入れ、紙を詰めて栓をし、乾いた土を50cmくらい押し込む。導火線に点火して100mほど離れる。煙硝の爆発によって、石塊は3個以上に割れる。日出町では大割りに小型の豆矢を
縮矢として使う。豆矢は縮矢と飛矢との2種類の使用方法がある。縮矢は割りたい線上に20~30枚の矢穴を掘り、藁や草等を挟んで豆矢を1枚挿入し、強く玄能で打つ方法である。石が割れると豆矢は弾け飛ぶ。赤石では、比較的短かく割る時には、まず縮矢を沢山打ち込んで締めておき、最後に飛矢を1本打って石を割る。ここでは縮矢より飛矢はより小形である。飛矢にはしゅろ縄やかずらをつけ、縄の1端を足で踏んで、飛んでも紛失しないようにする。

小割り——長方形の石材を飛矢1本で三角

柱状に割る。はつりで余分な部分を欠き落とし、四角錐状にする。

②垣石積み

基礎——水気が多く軟弱な地にはドウ木を入れる。直径15cm以上の松丸木を2本横に敷くことである。地盤の強弱や石垣の高底を考慮して、ハシゴゲタに入れることもあった。現在では、ステコン（捨てコンクリート）を30～50cm厚に流し込む。

のり決め——石垣の勾配（法）を決める。普通は3分の法（10対3）であり、石垣が高くなると5分とか1割の法にする。施工面の前の左右2ヶ所にヌキ板を勾配通りに立てる。下部は抗の横木に打ちつけ、上部は斜面上に打った抗に直接打ちつける。ぬき板に水平に水糸を引き、これを基準に間知石を積む。

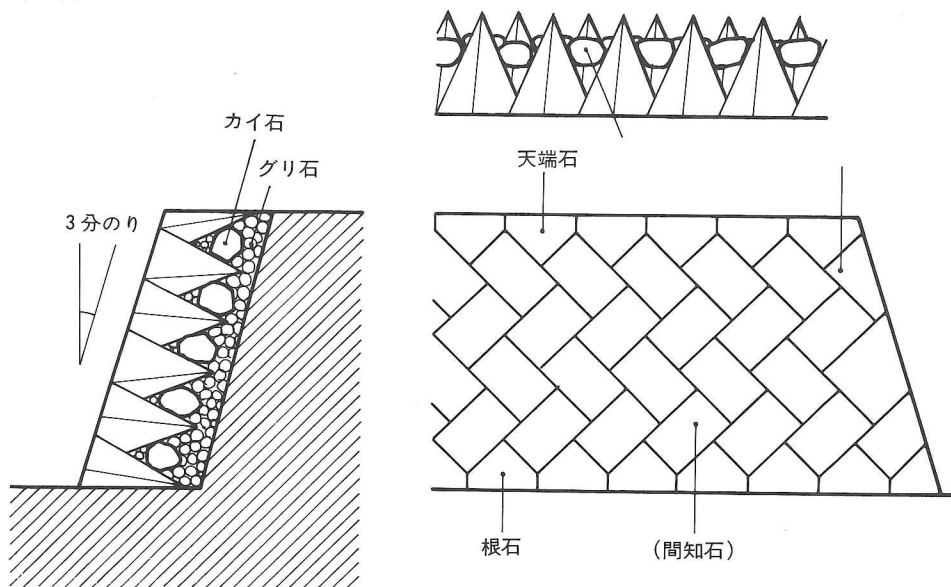
根石据え——最下段に面が五角形の根石を並べてゆく。後下部にヒカエ石を置き、面の勾配を調整する。裏に間知石を採った時の割石を裏石に詰める。

間知積み——水糸を1段上げて、それにあわせて間知石を積む。大きさを合わせるため、余分をハツりで欠き落とす。上下方向には据けもん石、横方向にははざかい石を入れて面の方向を調整する。1段積むたびに裏石を詰める。隅には角石を積む。上層にゆくほど、間知石を小さくしてゆく。現在では、裏石の代わりに1段ごとにコンクリートを流し込む。

天端石積み——最上段に天端石を積む。天端石は根石と同様に面は五角形である。

白杵では間知石積みをコンクリートで固めるようになったのは、昭和20年代になってからである。朝地町ではこれをネリ築きといい、グリ（裏石）を詰めて積むだけの昔の方法

第15図 間知石垣



をカラ築きという。間知石積みには石屋1人に4人の人夫（石材運搬2人、ぐり石詰め2人）が必要である。間知石積みでは、1人役で60個積むのが精一杯で、間知ブロック（コンクリート製）になると200個くらい積めるようになった。

(2) 墓石屋

採石については、石垣積みの石工の切り出しとほぼ同様である。ただし豊後高田市田染の凝灰岩採石では、溝堀りをして垂直方向を岩盤から離し、水平方向は矢で割っているのが特色といえる。また、仕上げ加工でも他地域のような叩打方法ではなく、切削方法で整形する。（詳細は「国東半島の石工Ⅰ」参照）ここでは臼杵市の墓石作りを中心に、朝地町、三重町、九重町、山国町等を紹介する。

①荒削り——石山で、墓石の各部分に使う石材を粗整形すること。不要部分が大きい時には、はつりで叩いて欠き落とす。2本の定規を石の面のひとつにあて、ねじ（歪み）の有無を確認する。番匠矩を用いて、他の面と直角になっているか確かめて、墨指しで印をつける。隅切りといって、面の周線部をタガネで帯状に削ってゆく。鶴ばしで面の内部を削り落として平坦にする。仕上がり寸法より2分（6mm）ずつ大きく粗整形しておく。

②運搬——石山から住居近くの職場にまで荒石を運ぶ。戦後しばらくまでは馬車に載せていた。大正初期までは担ぎ出していた。

③仕上げ——番匠矩を当てて、寸法通りに墨を打つ。たがねで隅切りをして、鶴ばしで面の内側を削る。その上をだんびらで叩いて均してゆく。3回以上だんびらで叩くが、前のだんびらの刃痕に十文字になるように叩いてゆき、平面を平らにする。

④細工——クレアシ（猫足）や蓮華等の彫刻では、両口で叩いて整形する。

⑤磨き——戦後、墓石の表面を砥石で磨くようになった。荒砥で磨いてから天草（砥石）で仕上げた。現在は金鋼砥石の荒砥とメゴマを用いる。

⑥字彫り——書の上手な人に原寸大の文字を書いてもらい、その紙を墓石に糊付けする。字彫りのみで輪郭を削り、内側を突きのみで叩いて彫ってゆく。

⑦墓立て——完成した墓石を馬車に載せて墓地近くまで運搬した。石と石の間に、^{むつから}麦稈をはさんだり、下に敷いて傷つかないようにした。筵ではアクがついて、石が黄色くなるので使わなかった。現場では4人の担ぎ手を雇い、杉丸太に吊って担いで運んだ。そのまま、4人で壇状に積んでゆき、最後に穂を立てた。現在ではトラックとクレーンを用いる。

朝地町ではこやすけで角をとり（隅切り）、ノミで凸部を削り落として、たたきで平らにする。硬い石の場合はたたきの前にびしゃんで粗方平らにしておく。

三重町では、字彫りの時に、転写方法を用いた。紙の裏に^{ほうみょうたん}光明丹（酸化鉛）で文字の輪郭を描き、フノリを塗った石面に貼りつけて剝いで転写させていた。墓立の運搬では馬車

を用いたが、荷台に藁を敷き、筵で巻いて縄で縛った。ここでは注文主の六親眷族が墓石を担^{かた}げに集ってくる。石に藁縄を巻いて、2本の担^{かた}げ棒を入れて4人で担^{はかみち}ぐ。墓道は狭いことが多く、棺桶担ぎと^{いって}、斜めに交互になるように担いだ。記念碑のような大形石製品の場合は巻き持ちという方法で運んだ。まず直径8寸くらいの親棒と呼ぶ太い丸太に石を縛りつける。親棒に縄をぐるぐると巻きつけ、親棒の前後で縛りつける。この縄に細い棒を通して担ぐ。5本通せば10人持ち、6本だと12人持ちとなる。墓石の組立てはチェーンブロックで吊って行なった。

九重町の墓石の製作工程は8工程ある。口開け・先山・荒割り・荒削り・面つけ・磨き・細工・文字である。

山国町の工程は大別して3つにわかれ、それぞれ細分化されている。採石（石材切り出し・荒取り）、仕上げ（面つけ・横切り・仕上げ）、細工（字彫り・紋切り）である。



写真41 石塔作り（豊後高田市）

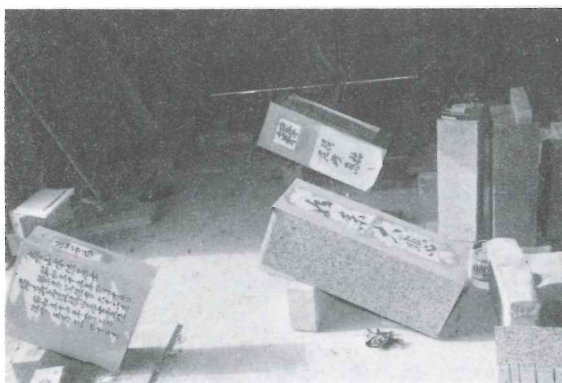


写真42 文字彫り（山国町）

5. 土の加工

(1) 瓦屋

朝地町綿田の瓦屋を中心に、大分市坂ノ市、佐賀関町大平、国見町伊美を紹介する。

①土練り——^{ふね}槽の間（大平と伊美では槽）の中で土を練る。槽の間は縦2.7m×横2m×深さ30cmの土壇で、底に杉丸太が敷きつめてあった。（大平の槽は縦横2.7m×深さ30cmの土壇で、長さ5寸の松の木口切りを縦に敷きつめていた）前日に1窯分の土にたご（水桶）2荷分の水をかけておき、練る前にさらに2荷の水をかける。鍬（大平では窓鍬、伊美では木鍬）で刻んでは踏み、2往復半ほど練る。この間に硬い所には水を打つ。（伊美ではこれを平踏みという）練りあげると、隣接するタタラ場に積みあげて、坊主踏みをする。（昔、伊美では平踏みしかなかったが、小石を除去するために坊主踏みを始めた）回り踏みして下がった土を針金で切り取って中央に積み、坊主を作る。踏み終われば坊主を3段に切り、さらに25cm角に切る。角切りした土を庭に打ちつけて広げる。

②たたら作り——荒地作りともいう（伊美では荒地取りといい、大平ではたたら作りと荒地切りとにわけて考えている）。1段の高さは20cmくらいで、土を5段に塀のように積み上げ、角材（長さ60cm×幅15cm×厚さ10cm）で上面を叩いて均す。たたら場には3m×0.3mの矩形になるように5寸釘が打ちこんである。1本の5寸釘には、20cmのしゅろ縄が引っかけてあり、それには4m強の針金がついてある。反対側には50cmのしゅろ縄がついており、他の5寸釘に結んでおく。矩形の短辺には両側に15cmの縄をつけた40cmの針金を置いておく。この短い針金を引き上げて両端の余分の土を切り落とす。角の1点から糸に結んだ石を垂らして振り下げ（垂直）を見て、せみさしで垂直線を引く。短辺のもう一方にも35cmの間隔を開けて垂直線を引く。これを両方の短辺で行ない、次に長い針金を長辺添いに垂直線にあわせて引き上げて余分の土を取り除き、縦35cm×横3m×高さ1mのたたら（土の直方体）を作る。切断面にできた小さな穴を土で充填し、竹べら（長さ30cm×幅5cm）で磨り上げて表面を均す。寸法木（長さ60cm×幅3cm×厚さ1cmの板に30cmの所に墨で印が打ってある）を長方体の長辺側に横にあてて、瓦の高さの30cmごとにせみさしで印をつける。長さ1.5mの定木をあてて、せみさしで垂直に線を引く。目付け（長さ35cm×幅5cm×厚さ1.5cmの板で、一辺が鋸歯状になっている）を押し、瓦の厚みを刻印してゆく。定木を最上部の歯形にあてて、せみさしでたたらに刺して止める。短い針金を2人で持って、定木に添って水平にタタラを切る。10段ぐらい切れれば、瓦の高さにあわせて垂直に切断して、荒地を作る。荒地の表面を竹べらで撫でて均し、振り粉（伊美ではトモ粉という。微細雲母粉）をふって、1枚ずつはがして受け型にひっくり返して置き、指で撫でておりを入れ、4枚を重ねて作業場の隅に立てる。



写真43 瓦作り(朝地町)



写真44 瓦作り(朝地町)

- ③屋内乾燥——^{よつあぜ}四畦・^{かたあぜ}片畦・兵隊という3種類の並べ方がある。四畦にすることが最も多い。生乾きになれば上下を反転させる。大平では荒地乾燥ともいう。
- ④成型——火除け(地瓦)は昭和初年にプレス機を購入し、荒地をプレスして成型していた。火除け以外の役瓦は型に入れて手作りする。唐草(軒棧瓦)は火除けの荒地を切り型に載せ、シモカギは切り捨て、カミカギは切らずに残す。裏側の上部にカキサキ(先端をささら状に割った竹べら)で傷をつけ、土をくっつけて剣型(唐草部の型)を当て、叩きながら押しつける。針金を張った股木(弓)で剣型に合わせて余分の土を切り落とす。厚い所は押さえて均し、更に切断する。唐草部分の厚みは勤である。剣の両端を鉄へらで切^{かな}る。葺き初めの唐草は、おりを除いて破風の羽根をつけ、葺き終いは唐草と破風両方を接合する。厚のしは火除けより小型の荒地をのし型に載せ、たたきで叩いて切り鎌で周囲を切断して整形する。二つに割るために中央に鉄へらで線を引く。土がつき易くなるように、線の両側にかきさきで傷をつける。紐のしは紐型に土を詰めて鉄へらで均し、かきさきで傷をつけて、型のまま厚のしに接合する。台面・冠・小丸・巴は紐のしとほぼ同じ要領で整形する。鬼瓦は石膏型に土を詰め、針金で止める部分の釣りと縁を作り、おが屑を裏に詰めてから板の上に返して型をはずす。石膏型が濡れば、雲母を撒いて離れやすくする。
- ⑤天日乾燥——乾燥小屋の前に立て並べる。天日乾燥は春秋の晴天で2日、曇り勝ちで

5日くらいかかる。成型した瓦は降雨に弱いので、夕方帰宅する前に乾燥小屋の棚に並べる。3段の棚に350枚は並べられる。昭和50年に鉄骨スレート葺きの乾燥小屋を建てたが、それまでは杭に渡した3段の横棒に竹が櫛状に立ててあり、そこに瓦を立てていた。

⑥釉かけ——釉を1斗はんど（甕）の水に溶かし、1枚ずつの瓦に柄杓でかける。1窯分の瓦の釉かけに半日かかる。釉は防水剤で、瓦の光沢も向上する。昔は釉かけはせず、切り型に載せた成型瓦に雲母を振り、こてで撫でて表面を磨いていた。

⑦窯焼き——達磨窯の底の畦と畦とにかけて瓦（火除け）を立て、5列4段に並べる。その上に鉄棒を置いて役瓦を積む。1窯分の瓦の分量は、種類にもよるが、600～700枚である。1段目200枚、2段目150枚、3段目120枚、4段目100枚、5段目125枚ぐらいである。夕方、前回に掻き出した消し灰か薪を焚いて窯を暖める。午前3時頃に重油バーナーに点火して、徐々に温度を上げ、午前9時頃には800度以上にする。午前10時にバーナーを消し、30分間薪を焚く。焼き口に煉瓦を積み、土を塗りつけて塞ぐ。大戸口と窓は径7cmほどのふかし孔を残して塞ぐ。午前2時頃、ふかし孔から煙が出なくなれば、ふかし孔も塞ぐ。窯のひび割れから湯気が出れば、土を塗って洩れを防ぐ。3日目の午前7時頃、窯の焼き口を開けて灰を掻き出し、大戸口と窓を開ける。手袋をすれば、その日の夕方には瓦を出せるが、4日目の朝に出して乾燥小屋の隅に積む。急ぐ時には鉄股で挟んで出す。重油バーナーは10数年前から使用を始めた。（大平では昭和50年頃から金属倒焰窯使用、それまではダルマ窯）それ以前は三宅三官山のうら木や製材所の割れ木、家の古材を燃料とした。松は火力が弱く、瓦焼に適している。古材の時は生木を混ぜた。水分と炭酸ガスで瓦の色が良くなるからである。（伊美では重油バーナーを使用せず、木を焚いた。焼き方は「初めそろそろ、中どんどん」と言い、焼き初めに温度を高くすると、「瓦が飛ぶ」といって瓦が割れて踏ねるので、徐々に焚いた。1昼夜ほど焚くが、数時間ごとにおきを掻き出して温度が上昇しすぎないようにした。瓦の色をみて、止め時を判断し、止める前にパイラを回数多く入れて火力を強め、さらに瓦の色付きを良くするためにコメギという割れ木を焚いた。焼き止めると、窓を径15cmほど残し、焼き口を土・石・棟瓦で塗り潰して、一昼夜放置した。火を焼き止めて窯出しまで、一昼夜寝かせることをムコウドキという。窯出しの前に両窓と焼き口から、水を打ち込んで、おきを消して冷やした。早く開け過ぎると、ヤキガマシといって、瓦の表面についた炭素に引火して白くなる。これをハゲルという。）

(2) 陶工

日田市源栄町皿山の^{おんだ}小鹿田焼の製陶工程を記す。

- ①土取り——集落の隣接地から鶴はしと唐鍬^{からくわ}で土堀りをして、原土^{もとつち}（荒土^{つちめご}）を土目籠に入れ、天秤棒で担いで持ち帰る。
- ②乾燥——5～10日間乾燥させ、大きくて硬い土塊を碎き、夾雑物を取り除く。
- ③粉碎——唐臼^{からうす}（水碓）で約10日間昼夜搗き通して、原土を微細に粉碎する。
- ④胎土作り——中槽^{なかふね}（泥水槽）の水に原土を混入し、カワゴシで攪拌する。隣接する外槽^{そとふね}（沈澱槽）に泥水を柄杓で移す。その時ふるいで漉して塵芥を除去する。外槽の底は傾斜しており、穴栓を抜いて上水を中槽に逆流させる。この濾過工程を繰り返し、小石・砂等を除去する。
- ⑤乾燥——外槽の泥を、藁で編んだオロの上に置いて、10日間程天日乾燥する。次に粘土だけを鉢に入れ、軒下等の日陰で湿気をとる。
- ⑥貯蔵——車細工場（ろくろ整形作業場）に乾燥しすぎないように貯蔵する。
- ⑦成形——蹴^{けり}ろくろを使って、形を作る。荒べらで造り始め、内べら・切れ皮で形を内側から整形する。入れ手で内側を仕上げ、竹べらで底を整える。仕上げべらで最終仕上げをする。1度生乾きさせた後、金べらで高台・胴・肩等を削って整える。よま・くちづけの弓で高台を切り離す。とんぼ尺で口径を測る。
- ⑧装飾・施釉——本乾燥の後、模様をつける。刷毛文はユンゴベ（白化粧土）を糊刷毛で塗る。生素地を蹴^{けり}ろくろでゆっくり回転させながら、強弱の波状が文様を描く。櫛目文は松等の年輪のはっきりした材で描く。指描きの文様は、ひとさし指でじぐざぐの曲線の連続文を描く。打ち掛けでは、黄彩・飴彩・緑彩等を柄杓で掛ける。流し掛けでは、廻転^{かん}している素生地にボン（竹筒）で流れるように釉薬をつける。飛び鉋文は、鉋（古時計のぜんまいを加工して作ったL字型の道具）で回転している素生地の表面を断続的に削って模様をつける技法である。大正末から昭和初頭に始まった新技術である。
- ⑨窯詰め——昔は天秤積みといって、奥に大甕類、手前に小形の物を詰めていた。現在では熱効率の良い柵積みをする。上段に大物類・下段に小物類を詰める。
- ⑩窯焚き——昔は大ぬき（松割木）や小枝類で焼いた。現在は製材所の廃材を利用して、火口焚き（前焚き）を6時間、露焚きを（奥投げ）を3時間していた。現在は胴木間（燃烧室）で約12時間、焼成室8室をそれぞれ約3時間半ずつあんこ焚きして、総焼成時間は約40時間である。焚きあげてから3日間程自然冷却してから窯出しをする。

(3) 左官

耶馬溪町の山移の左官の土壁作りを中心に、犬飼町山内の左官の鍔絵について触れる。

(ア) 土壁の作業工程

- ①エツリ——土壁の骨組となる竹小舞のこと。エツリは縦半間に間渡し3本と割り竹16～17本、横1間に間渡し6本と割り竹32～33本を用意した。横は横の部分だけ数が少なくてすむ。間渡しには丸の篠竹を用い、横や間柱に釘で打ちつける。昔は、大工が柱や土台、梁にあけた穴にエツリ竹を差し込んでいたが、部屋を改造した時に穴が見苦しいので、昭和初年から打った釘に間渡しをはめるようになった。間渡しにエツリ竹を小縄で組みつける作業は指に逆剥けができて泣かされたという。エツリは1人役が3坪である。
- ②荒壁——標準的な農家は三六の家(3間×6間)で、壁の面積は建坪の倍の36坪となる。荒壁に必要な土の量は1坪当たり表側3荷と裏側2荷の計5荷必要なので、180荷が所要量である。他に1坪当たり藁が3束必要である。藁切りで藁を2寸～2寸5分に切り、土の上にスサとして広げる。水を打ち、鍬で切って土とともに踏んで練る。大量に練る時は牛を引き回して練った。練り加減は饅頭生地より少し軟らかめである。練り土を洗濯タライ・練り箱・バケツに入れる。大きな木製の杓子ですくった練り土を受板に受け、荒鍔あらこてで下から上に塗りつけ、厚さ3～4分に塗る。表側の荒壁を塗って7～20日経過してから「裏戻し」といって裏側を塗る。梅雨時に裏戻しが早過ぎると、小縄が腐ったり、柱にかびが生えたりする。
- ③中塗り——荒壁が乾いてから中塗りをする。荒壁の乾燥には20日間を要し、昔は荒壁を塗れば家移りをしていた。中塗り(上塗りも)は床の間から始めて、座敷回りの手の込んだ所を塗り、外壁は最後である。練り箱の中で土をどぼどぼに練り、ふるいにかけて、砂とスサを混ぜて練る。スサには古藁を5分くらいに切り、縄を取り除いて軟らかくする。練り加減は荒壁より軟らかめである。壁の周囲のチリ(同縁部)から塗る。受け板で練り土を受け、チリ鍔でチリを3寸幅くらいに塗る。壁面中央部は中塗り鍔で塗る。中塗りが終われば、水をつけたチリ箒で柱の汚れをとる。中塗りの1人役は10坪である。
- ④上塗り——中塗りが乾いてから上塗りをする。中塗りの乾燥も約20日間かかる。上塗りの材料は牡蠣灰・糊・スサである。牡蠣灰は牡蠣殻を焼いて作った生石灰で、水をかけて混ぜ、藁で覆ってふかしてから、粉ふるいにかける。糊は釜で煮てふるいで漉す。スサは麻を水に浸してから臼で搗いて水に晒す。標準的な農家(三六の家)では牡蠣灰10俵、糊2貫500刃、スサ30枚必要である。糊を入れた練り箱にスサを入れて良く込ませてから、牡蠣灰を入れて練る。外壁の上塗りでは、雨水除けに油を加える。油の分量は1練(牡蠣灰1俵分)に2勺くらいである。上塗り鍔で厚さ5厘くらいに塗る。上塗りが

が終れば、チリ箒で柱等の汚れを拭う。

(イ) 鍍絵の作業工程

①漆喰作り——大釜やドラム缶で天草を煮て糊を作る。糊が冷えないうちに石灰（津久見産の牡蠣灰）を加え、細かく刻んだオズサ（麻苧）と種油を混ぜる。白に入れ、何回も杵で搗いて混ぜあわせる。普通、石灰20kgに天草750g、種油180mlの割合である。漆喰の調合は難しい。用途によって材料の割合は少しずつ違う。特に彫刻（鍍絵）に使う漆喰の調合方法は秘密とされている。左官達は長年工夫して、末代まで残るような方法を考えた。調合した漆喰をおり合わせるために、1ヶ月以上も寝かすこともある。現在は、糊やオズサの代りに白セメントを用いている。

②彫刻（鍍絵）作り——妻や戸袋、2階等に家紋や縁起物の鶴・亀・大黒・入船・波等のレリーフを漆喰で作った。木片や針金で芯を作り、麻を巻きつけて、漆喰を下塗りする。下塗りが乾いたら、各種の鍍を使いわけて、彫刻を仕上げてゆく。眼にはガラス玉やビー玉を入れ、目の縁を黒く描く。最後に墨や絵具を塗って仕上がりとなる。

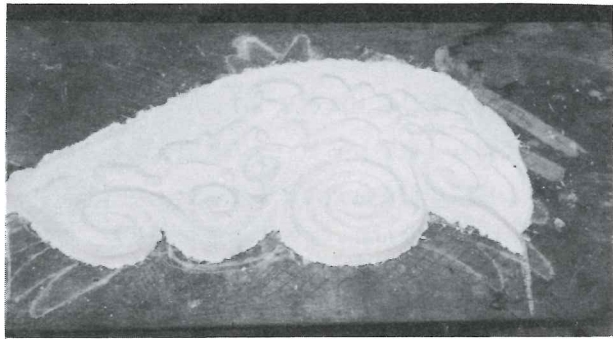


写真45 鍍絵「波」

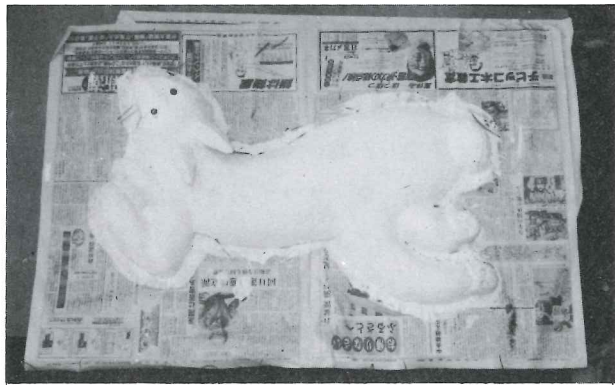


写真46 鍍絵「兎」

6. その他の加工

(1) 表具師

杵築市の表具師の掛軸製作を中心に中津市の資料を含めて紹介する。次に大田村を主に朝地町の襖新調について記す。

(ア) 掛軸表装の作業工程

- ①形式決定——真・行・草のいずれかの形式を注文主と相談して決める。
- ②取合せ——色彩・模様織等の選定をする。
- ③裁断——本紙にあわせて、表装裂地・表装紙類・裏打紙類を選定して裁断する。
- ④裏打ち——a. 肌裏 第1回目の裏打ち、比較的濃い糊を用いる。b. 増打 本紙と裂地との厚薄・腰の強弱等を考慮して裏打紙を選び、肌裏の上から再び裏打ちする。水糊を用い、打刷毛で充分打ち込む。
- ⑤切継ぎ——直角に裁断した本紙に、一丈字・縁・柱等を2mm重ねに糊付けする。
- ⑥耳折り——柱切線を基準に幅決めをする。所定の寸法にあわせて、上下の両側にへらで印をつける。定規をあてて、星突きやへら等で折目をつける。厚い裂地はコテで折り癖をつける。約3mm折り返し、耳糊を2回する。
- ⑦仕上裏打——軸及び八双際に3mm程度の捨糊をする。宇陀生澱厚目四ッ判等を用いて総裏を打つ。水糊で良く打ち込む。軸・八双の部分には濃い糊をつけ、軸助けは絹の面に糊をつけ、軽く打込んで裏打紙をはがす。
- ⑧返し張り——これは略す場合が多い。
- ⑨軸・八双等——軸先を軸棒に取付ける。軸の出は長軸以外は主として軸棒の木口直径と同等にし、八双は軸幅より少し長めに作る。風袋は糊付けして、露をつける。
- ⑩仕上げ——硝子玉や木の実等を数珠状にした裏摺りを用いて、軸面の滑りを良くして艶出しをする。イボタ蠟を引くとなお一層良い。裏打ちの余分に出ている部分を1mmくらい起こし、ミススキという小刀ですく。左右に片寄り・曲りのないように軸を取付ける。八双は両端を面取りして取付ける。最後に風袋を付ける。取付方法は次の式で算出する。

$$(\text{軸幅} - \text{風体幅} - \text{本分}) \div 3 = \text{左右幅寸法}$$

中津市の工程は裏打と仕上げに大別され、各工程や名称等に杵築市と若干の違いがある。

- ①裏打——肌裏・中裏・表紙の肌裏・継立・整形・耳折・袋付け・総裏を打つ・打込み・仮張り・裏摺り。
- ②仕上げ——軸棒・半月・軸先・鑲・風袋・紐等を装着する。

(イ) 襖の新調の作業工程

- ①^{かまち}框作り——襖の骨組みのうち、上下左右の四辺を框という。通常、框の中には縦3本、横12～13本の組子を格子状にはめこむ。組子は交互に窪取りをして組み立てる。中央の3本の横の組子をカタリ（力骨）という。
- ②火打入れ——ねじれ防止のため、4隅に火打板を取りつける。
- ③下張り——和紙を用いて4～5回下張りをする。
- ④化粧紙を張る——楽水・大高・情帳・画仙紙等の化粧紙（高価なものでは、葛布・芭蕉布・鳥の子等がある）を張る。
- ⑤化粧縁の取付け——桑・漆塗りの杉や檜の化粧縁を真鍮釘や銅釘で打ちつける。
- ⑥引き手の取付け

朝地町の下張りは、上中下の3回である。下は骨に張り、中はべったり糊付け、上はウケ張りと言って、周囲1～2分だけに糊付けする。

(2) 和傘

中津市船場の和傘屋を中心に、大分市志村、杵築市新町、本耶馬溪町曾木を紹介する。

- ①骨曲げ——傘1本分の親骨と子骨（各50本ずつ）を七輪の豆炭で焙り、檜材で作った骨曲げ台で傘独得のカーブをつける。
- ②繰込み——柄竹にロクロとハジキを取り付ける。（志村では、繰込機で柄竹の太さにロクロの孔を広げ、手元のロクロを通し、頭のロクロに柄をはめこむ。曾木では、^{だいまり}台錐で柄竹に孔をあけ、傘を開いた時にロクロを止めるハジキという止め金をつけた。）
- ③つなぎ——繰込み（上下のロクロのこと）に親骨と子骨を取り付ける。（志村では親骨を柄竹の上に固定したロクロにはめて木綿糸で留めた。小骨も移動する手元のロクロにはめて木綿糸で留めた。中通しして行って、親骨と小骨を木綿糸でつないだ。曾木では、子骨をツッパリ骨と呼んだ。）
- ④胴張——3本の竹を組んで作った^{うま}馬という台に、傘の骨組みを開いて載せる。まず骨を4本ずつごとに広げ、親骨の先端に木綿糸をぐるりと張りめぐらせる。骨を1本ずつ等間隔に広げる。親骨と子骨をつないだ糸の部分にドーナツ状に細く和紙を張ってゆき、骨の間隔を固定する。糊盤に入った糊を傘張り刷毛で親骨に塗ってゆく。細長い台形状に切った和紙を張ってゆく。傘の天井（最頂部）は、更に補強するために円形に和紙を切り取る。（志村では、親骨と子骨をつないだ所を中置きといい、ここに幅5cmの和紙を張った。胴張りは、軒から中置きまでを、親骨4～5本分ずつ和紙を張ってゆく。蛇の目傘の場合は、螺旋状に蛇の目の紙を貼った。曾木では、骨の間隔を均一化することを^{あいだわ}間分けといい、軒糸と中置きに幅1寸程の和紙を張っていった。天井張りの前に、す

ごきべらで親骨と親骨の間の紙に折目をつけた。志村でも先に黄揚のへらでセメイレといって折目を入れて、七島蘭でくくっておいた。)

- ⑤天井張り——まず、天井部のロクロの側面に何重にも和紙を巻く。次にロクロと親骨の接合部に帯状の和紙を鳥口で押さえながら張ってゆき、補強とする。天井にあいた円形の穴に、扇状の和紙を張ってゆく。天井張りの作業が和傘作りの中で一番重要である。(曾木では、ロクロに紙を巻くことを巻紙といい、天井張りの後で行なった。)
- ⑥胴糊——天井張りを終えた傘の紙全体に糊を塗り補強し、1度乾燥させる。
- ⑦しろめ——傘を畳み、^{かなわ}金輪をはめてしめ込み機で円筒状に整形し、骨の余分な所を竹鋸で切って揃える。次に骨の先端の面取りをする。骨と骨の間に黄揚のスコギを通して、紙に折目をつける。(曾木ではシラシメという。)
- ⑧色付け——傘の紙に柿渋を刷毛で塗る。(曾木では、頭渋といって最頂部に2~3回渋を塗り、胴渋といって骨の上の部分にだけ海綿に渋を含ませて塗る。)
- ⑨一度油——亜麻仁油と桐油を調合して作った傘油を、布裂れに浸たして紙に塗る。(曾木や志村ではえこ油を布で塗っていた。えこ油とは荏^{えごま}枯麻油のことか?)
- ⑩乾燥——傘を広げて天日干しにする。夏なら3日、冬なら6日程度である。
- ⑪色塗り・印書き——注文に応じて、

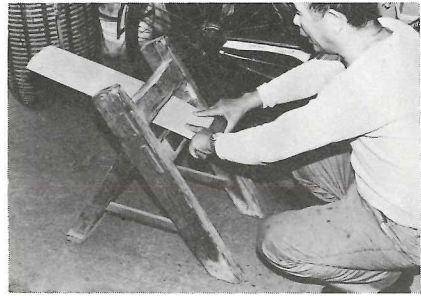


写真47 骨曲げ(中津市)

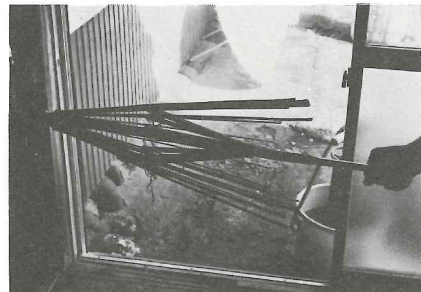


写真48 繰込みとつなぎ済みの骨(中津市)

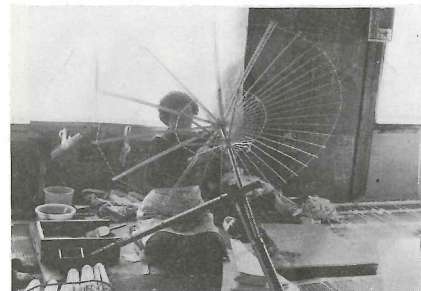


写真49 胴張り<骨を開く>(中津市)



写真50 胴張り<和紙を張る>(中津市)

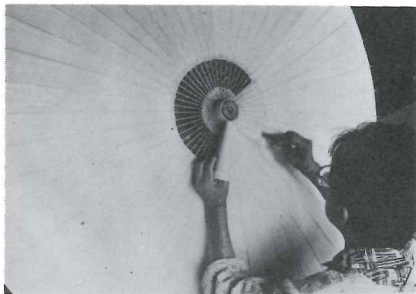


写真51 天井張り(中津市)

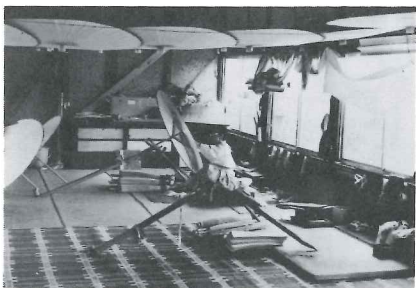


写真52 馬での作業状況(中津市)



写真53 しろめ(中津市)



写真54 印書き(中津市)



写真55 乾燥(中津市)

色を塗ったり、紋章や名称を書き込む。

- ⑫二度油——色や文字の入った傘に再度傘油を塗る。(曾木では艶^{つや}びきという)
- ⑬乾燥——夏2日 冬3日程度天日干しする。
- ⑭傷見^{きずみ}——作業中に破れた紙や折れた骨^{ほね}等を見つけて修理する。
- ⑮油メ^{あぶら}——傘の形を整える。(志村では、油セメイレといって、折目を入れた。)
- ⑯漆引き——閉じた傘の骨の上に、カシューという化学漆をローラーで塗布する。
- ⑰仕上げ——傘の最上部にカッパという四角い紙を被せ、天金吊皮を装着する。(曾木ではカッパと冠^{あたまかね}といい、志村では頭金^{あたまかね}といった。曾木では傘柄の握りに細い藤を巻いた。志村では柄の最下端に石突きという金具もつけた。杵築市新町では、骨にする竹材から作っていた。まず荒切り(玉切りともいう)といって、真竹を骨の長さに竹鋸で切断した。次に骨割りといって、一週間水に漬けた竹を突き割り^{つきわり}で割った。小刀で骨の縁を削って滑らかにした。

(3) 畳屋

安心院町大を中心に、杵築市猪尾を紹介する。

(ア) 踏み床作りの工程

畳の床で最も古いのは、つかみ床で、次に踏み床となり、昭和23年から機械床になった。昭和初期、表替えに行った分限者の納戸の畳が、縄で荒く縫ったつかみ床であった。

①こも編み——へら皮の糸を経糸にして、こも台で菰を編んだ。1枚の菰に必要な藁の量は、裏菰が1把、中菰は4把であった。

②藁延え——畳台の4隅に引っかけて菰を張る。両方の框から7寸～1尺くらいずらして藁を3段に延え、低くなっている所にアクタを入れた。アクタとは長さ2～3寸の切り藁のことである。その上に中菰を広げ、さらに藁を3段延えにしたが、アクタは入れない。すぐり藁を両方のヒラダシから並べて、上延えをした。1枚の床に必要な藁は1締め半である。上物の床は、上延えの上に2枚の切った裏菰を縦に並べて、3枚菰とした。

③針使い——藁の縁から5～6分くらい内側の線を約25針縫った。糸は軽く締める程度で良い。中側を縫った線の本数は、床の値段によって6～12通りあった。最初の線の糸目が隠れている部分に、次の線の糸目が出るように縫った。

④床踏み——荒床を地面に置いて床踏みをした。踏み床の時代には、地面に石灰と赤土を混ぜたものを塗って、床踏みの場所を作っていた。縫った順に糸をカギで引っかけては、あと(踵)で踏んで、糸を締めていた。順番に荒踏みを済ませたら、もう一度繰り返して、床の厚さを1寸8分にした。値段の高い床は、1回目と2回目の床踏みの間に藁杵で床を叩いた。

(イ) 表つけの工程

畳台の上に床を置き、その上に表を重ねる。両方の框に待ち針を9本ずつ刺して、固定する。定木をあててから、床線より1cmの所に大鉄をあてて、大鉄の両端と角の3ヵ所にへりびきを刺して、大鉄を固定する。大鉄に従って、框に庖丁で線を引く。ヒラダシは両端と中央の3ヵ所に切り目を入れる。大鉄をはずして、定木をあてて、框とヒラダシの1辺ずつの余分を庖丁で切り落とす。安物は、框に表を縫いつけてから、へりをヒラダシに縫いつけるが、上物はヒラダシにへりを縫いつけてから框を縫う。へりを床にあて、右端から糸目が交互に雄針(長い縫目)・雌針(短い縫目)になるように縫う。罫引きを床縁にあてて引き、へりに折り目を入れる。へりで床縁を覆い、床裏が上面にくるようにひっくり返す。床裏を縫う時は化粧藁を入れて縫うが、表に縫い目が出ないようにする。框も縫い目が表に出ないようにして、等間隔に縫う。

猪尾では、ヒラダシをヒラと呼ぶ。畳を敷く室の大きさと歪みは、それぞれ違っている

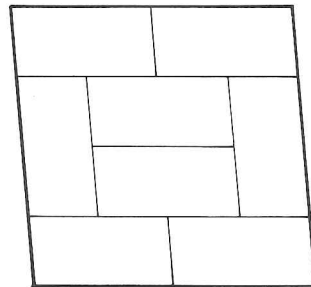


写真56 畳の表つけ（安心院町）

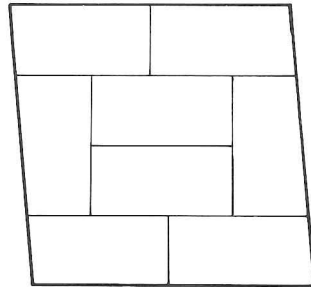
ので、畳の寸法取りは重要である。畳の寸法取りには6種類あった。㊶割り本法取り ㊷一畳本法取り ㊸三四五本法取り ㊹大阪本法取り（仙台北本法取り・十字本法取りという） ㊺掛け歪本法取り ㊻特殊本法取り等である。第16図は平行四辺形状に変形した畳間を掛け歪本法取りと大阪本法取りとで畳の寸法取りをしたものである。（図は理解しやすいように誇張して表現してある）掛け歪本法取りでは、室の四辺に平行するように整形するので、どの畳をどこに置いても納まりは良い。大阪本法取りでは、中央部の畳の角はすべて直角なので、室の周辺部の畳は台形状になり、畳同志の融通性は乏しくなる。

第16図 畳寸法取り

① 掛け歪本法取り



② 十字本法取り



(4) 屋根葺き

草葺き屋根の葺き方を挾間町北方を中心に大田村南俣水、安岐町両子、三光村西秣、本耶馬溪跡田、緒方町軸丸、日田市石井町の資料を加えて紹介する。草葺屋根の家を新築する場合、屋根葺きが小屋組をしたので、石井町を中心にとりあげて、後半で紹介する。

(ア) 屋根葺き替えの作業工程

- ①足場組み——足場は依頼者が組む。ナル（元径4寸×長さ3間の杉材）を1間間隔で深さ1尺の穴に立て、軒より一尺下に長さ1間半の横ナルを渡して道板を置く。横ナルは家の柱の腕とナルに縄で結びつける。道板に掛けた梯子で登り降りする。（南俣水では道木掛けと呼び、道板は滑りやすいので、そのかわりに杉ナルを2～3本横に並べて、荒縄で縛っていた。両子では長さ2間×厚さ1寸の杉の道板と杉ナルを両用した。石井町では道ガケをいう。）
- ②^{すす}煤け落とし——鎌を打ち込みながら屋根に登り、棟から煤け（古い葺き草）を崩して降りる。煤けを下に落とすと、テゴ（手伝い）に出る門内^{かどうち}の人達が片付ける。崩しには約1時間半かかる。ヤナカに^{だるま}テ杵（サンガラとも言う）を縛った縄は、数十年は腐らないが、腐った所があれば補修する。（南俣水では旧萱剥ぎ・葺草剥ぎ・葺草降し等と言う。両子のように萱葺きの場合、古い萱の中にも再利用できる萱があり、屋根師が適宜束ねて藁でくびり、下に落とす。下にいるテゴが葺きやすいように束ね直した。また、痛んだホコ竹やタルホ竹、切れた縄等を取り換えて修繕した。）
- ③葺き上げ（と南俣水では言う）——新しい小麦稈で軒から葺いて上がる。テゴが刺股で差し上げる小麦稈を受け取り、厚さ2尺くらいに万遍なく広げる。シモト竹で押さえ、手をつっこんで、^{たてだるま}縦杵に二重に回した縄をシモト竹に結ぶ。結ぶ間隔は2尺5寸～3尺である。軒の方は幅広いのでシモト竹を4～5本継ぎにし、棟近くは2～3本継ぎにする。小麦稈は^{こて}鍬で叩いて均し、足で強く踏んで縄を締め、再びコてで叩いて均す。同じ作業を続けながら、漸次棟の方に葺き上がる。その際、シモト竹にかけた縄を杉丸太か竹の道木（ナルとも言う）に結んで足場にする。最初の道木は軒よりを1尺高く設置し、次の道木からは1尺5寸間隔で作ってゆき、棟に近づけば再び間隔を縮める。道木の間隔が遠いと、足を強く踏んで縄を締める時に力が入らない。（南俣水では萱で葺くが、萱は丈が約9尺あるので、軒鼻の厚さは約3尺くらいの厚さになり、杵からの出も3～4尺くらいになる。軒鼻を葺き終ると、真竹でオサエをする。二重押へと言って、2列に押える。荒縄で小屋組の竹に強く結びつけるが、これが弱いと藁は滑るので、数年もすると軒鼻が不揃いになる。葺き面から裏の小屋組みまで荒縄を屈させる時は、^{はり}針に縄をつけて通す。両子では、まず棟から葺く。棟部分には萱を120～130把使用し、厚さは

最低でも1mになる。ヒラ〈平端傾斜部〉は1ホコ〈1段〉に70把くらい広げる。ここでもハリを使う。西秣では入母屋なので両妻に息抜きの杵を取りつける。杉や檜のヌキ板を釘で打ちつけ、2等辺3角形の杵を作り、杵の中で木で菱形の格子を作る。4.5mの梁の場合、三角形の杵の底辺は60cm、その他は54cmくらいである。石井町では妻側の屋根をトマ、棟側の屋根をヒラチという。まず軒付けのきづけとって、萱束を1番下につけてゆき、その上に小麦稈を載せて、厚さ60cmに葺く。軒付けをすべて萱ですれば最良である。小麦稈だけでは短かいので、軒先に飛び出しやすく、軒が下りやすい。軒付では押えの竹で3段締めて厚くする。2段目までは、末の方を1回押えの竹で固定しておく。小麦稈の場合は軒付けした裏に萱等を沢山入れて埋め物にしてから葺き上げる。小麦稈や杉皮葺きの時には、埋め物を充分入れておかないと、軒のすぐ上がへこんでしまう。

④棟葺き——反対側の最上段のホコを1段だけ崩して、新しい小麦稈で葺き替える。表と裏に1尺5寸の厚さに小麦稈を置き、最上段のシモト竹に繩を掛けて締める。これをウラという。この上に薄く化粧藁を広げ、竹瓦2枚を被せて最上段のシモト竹で固縛する。竹瓦は9本の竹を5分間隔に組んだもので、両妻に元の方を置く。その上に5把ずつの藁からすどまを鳥留はりおおり（梁覆いともいう）として載せて、竹瓦に繩を千鳥にかけて縛る。鳥留にはオドリをさす。オドリは長さ1尺の芯竹に繩で巻きつけた藁の先端を広げたものである。オドリは約3年で腐る。棟に置いた藁の元を、ノキヒキ鎌で切り揃えて、棟を仕上げる。

（西秣では箱棟と称して、棟部分を30cmほど段をつけるために、小麦稈を棟の上に横に並べ、その上を杉皮で覆い、表裏に4本ずつ、最上部に1本、計9本のホコ竹をあてて、16番線の針金で縛る。簀に編んだ小麦稈で小麦稈の束を包み、直径30~40cmのエビを作る。これを合掌に組んで、棟の上に取付ける。エビに押えの串（長さ75cmの竹）を刺し、鳥留りの長い竹を載せて針金で縛る。エビの数は奇数で、喜びの数だという。両子では棟面で30本の瓦竹をつけ、オドリ（エビのこと）を載せる。四六の家でオドリは7本だが、普通は3本である。跡田ではエビだとか鳥留という。石井町ではホテと呼んだ。南俣水では瓦竹かつらのことを桂ともいった。）北方では大正期に裕福な家では棟瓦を置くようになり、半円ともがわらの妻瓦に水という字や家紋を入れた。

⑤仕上げ——葺いた小麦稈をコテで叩いて地均をして、家鋏やばきみで摘みつ（切り揃え）、コテで叩いて仕上げをする。順次道木を下げて、同様な作業を繰り返しながら、下ってゆく。軒先はノキヒキ鎌で切り揃え、シュウギ（隅）の軒先はオバチ（尻尾）が跳ねた様に切る。（両子や跡田では、棟先の基準となるシュウギをまず揃え、それにあわせて棟先を揃えていった。西秣では、広島葺きになる前は、小麦稈や稲藁で葺き、手でほめていた。)



写真57 杉皮葺きの補修（日田市）



写真58 杉皮葺きをほめ板でほめる

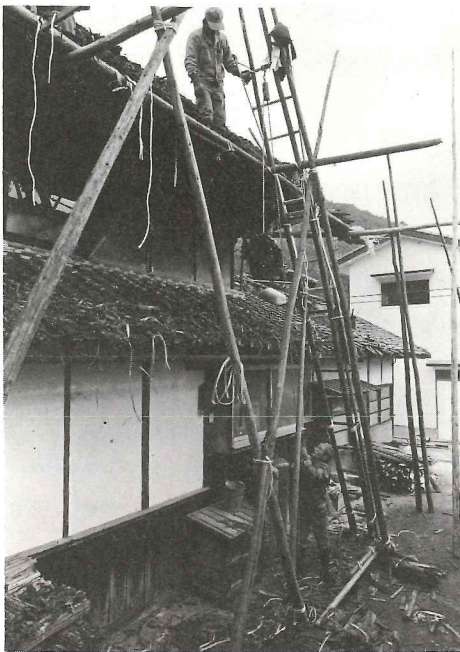


写真59 杉皮を屋根に吊り上げる



写真60 宇佐神宮の檜皮葺き（中津市）

(イ) 新築の場合の小屋組み作業工程

日田市石井町を中心に、三光村西秣と本耶馬溪町跡田の資料を加えて紹介する。

- ①サス立て——1間前後の間隔で、桁にサス（合掌木）を立ててゆく。サスには直径5寸くらいの杉材を用い、^{おぎ}男木と^{めぎ}女木があった。男木は先端の40cmを削って、幅2.5cm×縦10cmのほぞを作り、女木は同じ所に幅2.5cm×縦10cmのほぞ孔を作る。桁にはサスを立てる孔を彫る。男木と女木を合掌に組み立てて、桁の孔にあてがって立てて、縄で引いて固定する。交叉したサスの上に直径15cmの杉の棟木を立てる。（西秣では^{おとこ}男サス、女サスという。女サスは先端から15cm下に6cm角の穴を開け、男サスの先端は削って尖がらせる。サスは直径18cm×長さ3.8mの松材である。桁の両端を1.8m開け、2.7m間隔でサスを立てる孔を彫る。サスの交叉した所に縄を2本つけ、2人で引き起こす。サスにはそれぞれ1人ずつついて、押し上げる。もう1人は竹サスでサスを支える。竹サスは長さ2.7mの2本の真竹の先を50cmのロープでつなぎ、交差させてロープでサスを支える。サス立ては5人がかりであった。サスが立ったら、2本の縄を桁に結びつけて倒れないようにする。棟木を上げて荒縄で固縛し、次に両妻に^{とま}妻サスを立てる。梁を3等分した点から2本ずつ立て、サスの上から3分の1の点にかすがいや釘でつける。）
- ②ヒラチのヤナカ入れ——ヤナカはサスと直行させる真竹で、水平に60cm間隔でサスに荒縄を縛りつけてゆく。（西秣では、サスにヤナカ竹を結びつける時には、まずカンネン結びという方法で縛り、ヤナカ竹を2本ずつ巻いて八巻にして、コモトをとる。60cmの間隔は、膝までの高さを基準にして計る。）
- ③ヒラチのタテボコ入れ——タテボコはヤナカと直交し、サスと平行になる真竹で、30cm間隔でヤナカに縛りつけてゆく。タテボコの先端を180度折りに曲げて、棟木に巻き、もとのタテボコに荒縄で2ヶ所縛って固定する。折り曲げやすくするために、タテボコの1辺を削った。（西秣では^{たるきだけ}榧竹と言い、20～26間隔に並べる。榧竹に結びつけた跡田では縦榧と呼び、4寸竹と言って周囲4寸の細い竹を用いた。）
- ④^{とま}妻サス入れ——梁を3等分にした所に2本の妻サスを入れる。棟木の先端はサスより少し出しており、短い檜の棒が十文字に結びつけてある。棟木とこの檜の棒に2本の妻サスの上端をもたせかけて、荒縄で縛って固定させる。他に妻サスを1本入れる方法があった。梁の中央に立てて、棟木に固縛する。梁の左右を2等分して、ハカマサスを2本入れる。ハカマサスはサスの中央に結びつけ、そこから横にハカマを入れる。
- ⑤^{とま}妻のヤナカ入れ——ヒラチと同様にヤナカを結びつけてゆく。
- ⑥^{しゅうぎたけ}祝儀竹入れ——妻とヒラチの接合線部分に、祝儀竹を載せて縛る。杉丸太の方が竹よりも良い。（西秣では、屋根師の師匠が指名した職人が祝儀竹を立てる。）

⑦妻のタテホコ入れ

⑧萱持ち入れ——タテホコの上に、棟先をぐるりと回すように萱持ちを入れる。軒先の萱を支える部材で、杉丸太や竹を用いる。祝儀竹と萱持ち、それとヤナカと祝儀竹、サスとヤナカ、サス同志等を結びつける時には、やつなわ八繩という縛り方をする。(跡田ではぬきまわ軒回しと呼び、6寸竹や7寸竹を用いた。)

⑨すだけ簀竹のかきつけ——水平に20cm間隔でタテホコに小繩で簀竹を縛りつける。簀竹は孟宗竹を3cm幅に割って、節を削り落したもので、真竹を使うこともあった。(西秣でも簀竹と呼んだが、15cm間隔であった。)

ここまでくれば、足場を組んで屋根を葺いてゆく。

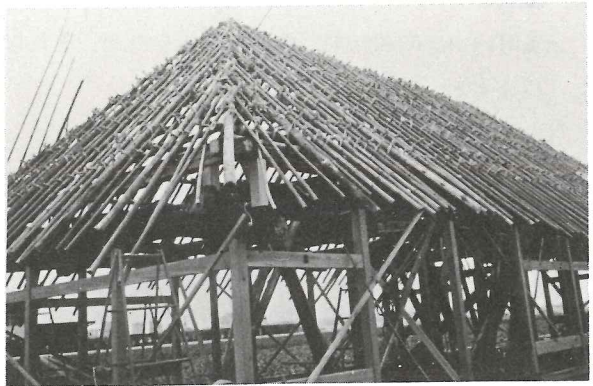


写真61 小屋組み (日田市)



写真62 軒隅の小屋組み (日田市)

(5) 紙漉き

三重町内山は昭和初期に機械を導入したが、それ以前の手作業の工程を弥生町上小倉と共に紹介する。

(ア) 三重町内山の紙漉き

- ①楮こだき——^{なまかし}生楮をヒトケタ（約5尺）にコダク（うらや小枝をとる）。6貫の重さになるように束ね、小枝の束と共に井路や浅い川の水に漬けて生かしておく。
- ②楮蒸し——8束くらいの楮束を天明釜の中に立て、こしきという大型の桶を被せて蒸す。皮を剥いだ楮の軸や薪を燃料にし、蒸気の立ち具合で火を加減する。楮の甘い薫りがすれば蒸しあがりである。最初の釜は5時間、2度目からは水を補給しても2時間くらいで、日に6～7回蒸せる。20～30分間火蒸しをして、バケツで水をかけ皮を剥ぎ易くする。
- ③友剥ぎ——火焚きを含めて、地区の女性数人雇う。日に1人が10束（^{かわかし}皮楮10貫分）を剥く。楮幹（^{かじから}皮を剥いだ楮）は火がつき易いので焚きつけに喜ばれ、日役を楮幹で払うこともあった。皮を根元から剥ぎ、芝地・畔・坪（家の前庭）等に直干した。晴天であれば2～3日で乾くが、曇天であれば5日間かかることがある。皮楮は5～6貫ずつ束ねて通風の良い倉庫に貯蔵する。梅雨時には青かびが生えたり、古くなると1cmくらいの虫が甘皮につく。
- ④楮踏み——皮楮を1晩ほど漬け、棒につかまって20分間くらい楮を踏み、イラ（表皮）を落とす。
- ⑤楮たくり——1本ずつ台に載せ、庖丁で甘皮を手繰ってトウ（芽）を落とす。
- ⑥白楮煮——白楮を石灰の水溶液を入れた天明釜で数時間煮て漂白する。1時間ほどで天地を返す。1本の白楮を両手で引っ張って切れば煮えているので、1時間程火蒸しをする。白楮を川の淀みに広く延べ、一昼夜晒して石灰のあくを抜く。
- ⑦楮叩き——楮打ちともいう。打ち板に2貫ずつ載せて打ち棒で叩く。時々水を加えて、1～2時間叩くと、繊維が切れて綿のようになる。
- ⑧紙漉き——^す漉き槽に洗面器1杯の漉き料（楮繊維）、目分量の糊（^{のりうつき}糊木から作ったもの）、八荷の水（2石5斗）を入れる。漉き槽の中を混ぜ棒や馬鋏でむらが無くなるまで攪拌する。紙料液は白く濁ったとき汁のようになる。液の仕立をタテフネという。漉き方は流し漉きである。下桁の上に簀を置いて上桁で押さえ、両手で持って手前から液をすくう。厚い紙は深く、薄い紙は浅くすくう。このこつは半年くらいでほぼわかる。縦と横と交互に約3回ゆすってむらの無いように厚さを整え、捨て水を桁の向うから槽に戻す。漉き上れば上桁をはずして簀を取り出し、背後の漉きつけ板に返して簀を剥ぐ。

この時に紙の床離れを良くするために1本の七島藁を紙の縁に敷く。再び簀を桁にはめて同じ動作を繰り返す。漉き終いは繊維が少なくなるので、すくう量を増やす。洗面器1杯の漉き料で障子紙50枚、1時間かかる。日に10杯、障子紙500枚が1人役である。障子紙は最後に2枚になるので、商品としては1000枚になる。

- ⑨クレ押し——漉き上げて積み重ねた湿紙をクレと呼び、約2時間経ったらごぎを広げて押し板を載せ、玉石を置いて水分を押し出す。圧搾を急ぎすぎるとクレが崩れることがあるので、夜通しかけて絞る。水分が切れると高さが3分の2ほどになる。
- ⑩紙干し——紙板の表と裏に紙を刷毛で張り、ナルに立て掛けて干す。晴天ならば10～20回くらいは乾燥できる。
- ⑪紙切り——乾燥した紙は障子紙2枚分よりやや広い。切り板に500枚重ねて、型板2枚を載せる。型板上がって庖丁で1辺を10回くらいで切る。順次に3辺の耳を切る。型板を1枚にして切り分けて障子紙の大きさにする。障子紙200枚を1束、5束を1ブンコという。1ブンコは1貫500匁を標準とし、450匁だと損得無く漉き易く、1貫600匁では厚くて引き合わない。

(イ) 弥生町上小倉の紙漉き

- ①楮煮——1束30kgの楮皮^{かじかわ}を4束半天明釜に入れ、苛性曹達（漂白剤）を約11kg加えて煮る。湯をたて煮あがるまで6時間かかる。
- ②晒し——楮皮を水槽に入れ、流水で苛性曹達やあくを抜く。
- ③ピーターかけ——コンクリート台に楮皮を載せ、櫓の棒で叩いて繊維をほぐした後、ピーターに入れて約15分間攪拌する。
- ④紙漉き——（内山と同じなので省略）
- ⑤クレ圧——背後に1枚ずつ重ねてゆき、漉き上ったら、ジャッキで脱水する。
- ⑥乾燥——薪を燃やして乾燥機（明治末より使用）の鉄板を熱し、1枚ずつ貼りつけて乾かす。

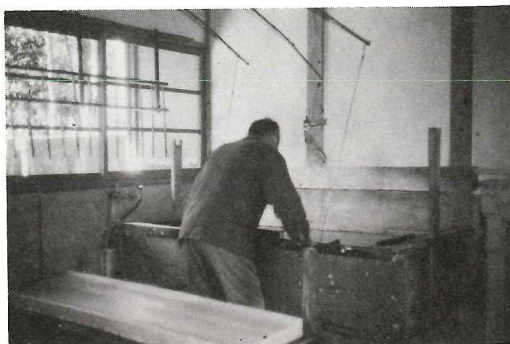


写真63 紙漉き（弥生町）

第四章 用具と施設

1. 木の加工用具

木工関係の諸職の道具の共通性と相違いについて記す。表では10業種をあげている。宮大工と屋大工は建造物、船大工と馬車大工は比較的大形の構造物を作る。表の水車大工は足踏み灌漑水車製造なので、指物大工に近く、碁盤作り、欄間彫刻、下駄挽き、桶屋等と同様に小物の細工であるといえる。

(1) 計測基準具

全業種で用いているのが番匠矩（曲尺）である。サシガネともいう。現在はアルミ製のものばかりだが、戦前は鉄製か真鍮製の番匠矩であった。一般に多く使用されていたのは鉄製のものだったが、さびやすいので仕事が終われば毎日油を塗りこんでいた。真鍮製は軟らかくて腰がないので、使う人は少なかった。しかし目盛りが読みやすいので、視力の劣る人や年寄りが用いた。番匠矩の裏目は平方根になっており、表目1尺ならば1尺4寸2分であった。使い道は色々あったが、丸太の直径を見て、それからとれる角柱の寸法が割り出せたりした。白杵では、番匠矩は竹田の番匠が始めて作ったといい伝えられていた。

墨壺は宮大工・屋大工・船大工・馬車大工・水車大工等が用いている。昔は自作することが多く、四角い木をくりぬいて作ったりした。細かい彫刻を施して、若い職人同志で自慢しあうこともあったという。普通は墨汁や削り墨を溶したものを墨壺に入れたが、ベンガラを使う墨壺もあった。白杵の宮大工は新しい材木には墨を用い、古材には見やすいように赤いベンガラを用いるという。ただし使用頻度は低い、墨指しは真竹を削って自作する。1方を尖らせ、片1方を細かく割って墨を含ませやすくする。

番匠矩と墨壺はスミカネと総称され、尺杖と共に道具の中で最も神聖視されていた。

尺杖は宮大工・屋大工・船大工等が用いた。荻町の大工は小屋入りの時に家の高さにあわせて作ったという。普通は長さ14尺（約4.2m）で1寸2分角の角材に目盛りを書き込む。

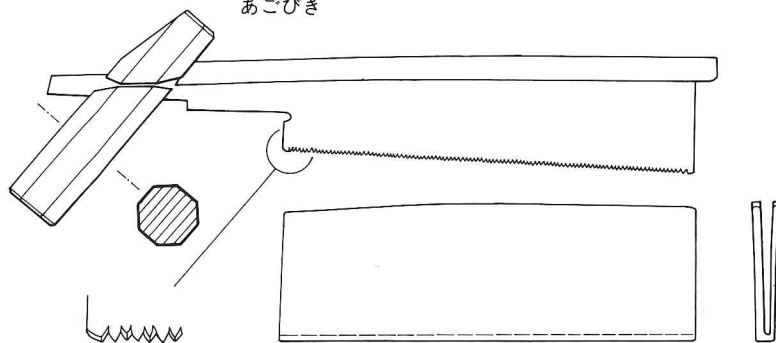
水盛りは土台の水平を計測する。建築には不可欠な道具である。昔は竹を割って中の節を取り除き、水を入れて水平を計った。両端に紙を浮かべ、上から糸を垂らして番匠矩で高さを計った。昭和になると、水盛り缶が出現する。トタンの缶から50～60尺の細いゴム管を伸ばし、水平を見る。レベルより精密だという。

下げ振りは糸で吊り下げて、柱等が垂直に立っているかどうかを確認する道具である。

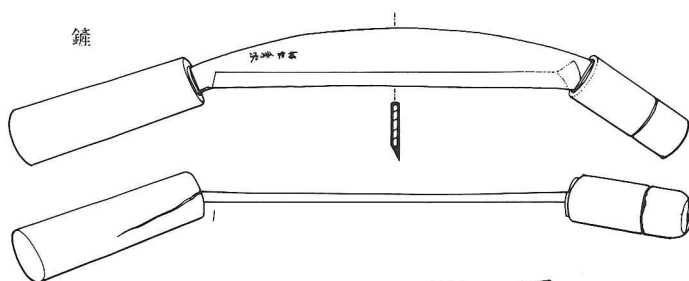
罫引きは平行線を引くのに用いる。平行線の幅は、棹の出し入れによって調整する。指物大工は飾り棚の差し込みのホゾ等の印をつけるのに用いるが、桶屋の場合は、底板はめ

第17図 下駄挽き用具 (日田市)

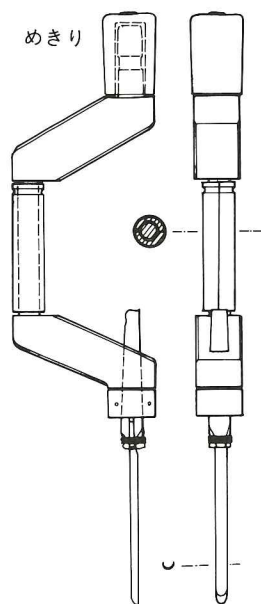
あごびき



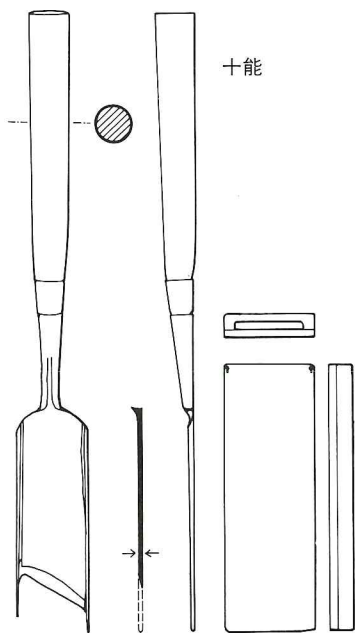
鑿



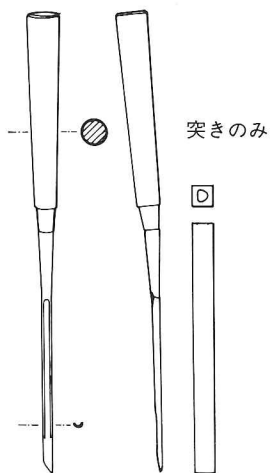
めきり



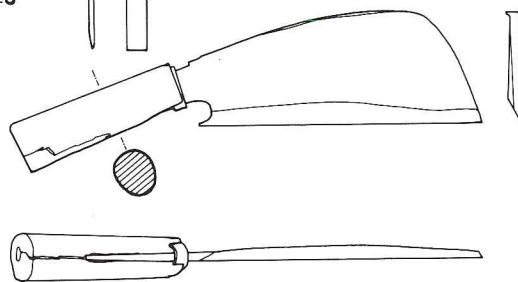
十能



突きのみ



よき



0 10 20cm

第11表 木工関係用具一覧

	宮 大 工	屋 大 工	船 大 工	馬 車 大 工
計量基準具	さしがね(番匠矩) 墨壺(墨・べんがら) 水盛り 尺杖 下げ振り	さしがね 墨壺(墨指しを含む) 水盛り 尺杖 下げ振り	番匠矩 墨壺 水平器 尺杖	番匠矩 墨壺 ぶんまわし
鋸 類	わき鋸(横挽鋸) ざんざり鋸(縦挽鋸) 両歯鋸 胴付鋸 穴挽鋸		わき鋸 ひっきり鋸 両歯鋸 すり鋸	わき鋸 ひっきり鋸 両歯鋸 帯鋸(さーふる)
の み 類	突きのみ たたきのみ 丸のみ 平のみ 外丸のみ そこかき	突きのみ のみ(平) おいれのみ きりこのみ	くぎさしのみ くぎしめ のみうち 平のみ	突きのみ のみ(平)
鉋 類	鉋(荒・中・仕上げ) 丸鉋 面取鉋 そり鉋 長台 さくり鉋 (溝鉋)	鉋(荒・中・仕上げ) 丸鉋 面取鉋 そり鉋 長台 さくり鉋 (溝鉋)	鉋 丸鉋 そり鉋	鉋 そり鉋
鋸 類				
鉋・斧・刀物類	ちょうな よき (きりだし)	ちょうな (よき)	ちょうな よき	ちょうの よき
槌 類	かけや 金槌 さいこん槌(木槌)	同左	金槌	金槌
穿 孔 用 具	錐	うち錐 つば錐 三つ目錐 四つ目錐 ドリル ポウトウ	たがね ぼんち ポート錐	ポート
そ の 他	彫形図等他の参考書	パール 釘抜き はしご	万力	

水車大工	指物大工	基盤作り	欄間彫刻	下駄挽き	桶 屋
かねじゃく 墨壺 ぶんまわし	番匠矩 きどりかね 罫引き	番匠矩 脚木型	番匠矩	番匠矩 型	さしがね 木型 ぶんまわし 罫引き
両歯鋸 胴付鋸	わき鋸 じゃんざり(鋸) 両歯(鋸) めごま(胴付鋸) きじの (さーふる)	鋸	手鋸 突き鋸 引き鋸 (みしん鋸)	あご挽き(胴付鋸) はま鋸 (ばんど鋸)	両歯鋸 片歯鋸 きじのお (帯鋸) (わき鋸)
突きのみ 平のみ 丸のみ	のみ(平) おいれのみ こて しんぎ	平のみ 丸のみ	平のみ 市丸	突きのみ 丸目 じゅうのう	(のみ)
鉋(荒・中・仕 上げ) さくり鉋 筋かい鉋	鉋 平鉋長台	荒鉋 仕上鉋		鉋(丸・平)	正直鉋 平鉋 丸鉋 いれぎわ (面取鉋)
	(せん)			せん	内せん 外せん (竹削りせん)
	ちゅうの よき (どうぐり)	日本刀 彫刻刀 ささば(笹葉)	くり小刀 切り出し 三角刀	よき	木彫り てよき そとがき 竹割庖丁
玄能 両口金槌	玄能 金槌 木槌(こづち) ごむ槌	木槌	金槌		玄能 木割り槌 さいこん槌
錐	のた錐 つぼ錐 三つ目錐 四つ目錐 はんどる錐 ぼうとう			めきり	うち錐 三本錐 いた錐 はんどる錐
					荒輪 締木 腹当て 削り台 馬 とたん鉄 十文字

こみに用い、桶胴に1分幅の狭い溝を刻むのに使う。

ぶん廻しはコンパスのことである。玖珠の水車大工は精米用水車の大輪の円弧を出すのに用いたし、豊後高田市の水車大工は太鼓の円弧を求めるのに使った。馬車大工は車輪の、桶屋は底板の円弧を描くのに用いた。ぶん廻しは一般の二股のコンパスと違って、棒の1方に釘を打って芯とし、片一方に鉛筆や墨指しをあてて円を描く道具である。

木型は同一形態の物を多量に作る時に用いる。碁盤作りの場合、脚木型にあわせて脚を削ってゆく。清川村の下駄挽きの場合、型には鼻緒の穴の位置決め用とハマの高さの計測用の2種類がある。挾間町の桶屋の木型は、桶の側板の内外を鋸で削る時の湾曲具合を見るもので、国東町の桶屋の定規も同じものである。

蒲江町の大工のオオガネは大型の木製直角定規である。

(2) 鋸類

鋸は横挽鋸と縦挽鋸とに大別できる。業種によっては、それ固有の鋸があり、形態と呼称は多様である。清川の馬車大工によれば、両刃鋸が出現したのは大正末期のことだという。両刃鋸は鋸身の両辺に縦挽・横挽両種の鋸歯がついており、便利なので一般にも普及した。それまでは縦挽か横挽の片刃鋸であった。縦挽の片刃鋸をワキ鋸と呼ぶ。同様の鋸を竹田市の宮大工はザンギリといい、日田市の宮大工はダンギリと呼ぶ。(清川村の指物大工のジャンギリは横挽鋸である。)九重町の屋大工は船手ワキ鋸といった。姫島の船大工は縦挽鋸として、木挽鋸を用いた。前挽大鋸系の鋸身幅の大きな鋸だが、山樵の木挽きの使うものよりも小振りであった。国見町の船大工はワキ鋸とかブッキリ鋸と呼び、板を縦に挽き割る時に用いた。大正期までブッキリ鋸の柄は鋸身と同方向であったが、昭和2年頃から鋸身と交叉する柄がつくようになった。道具箱は小さくてすみ、力を入れやすいので正確に挽けるようになったという。片刃の横挽鋸はヒッキリ鋸ともいう。縦挽鋸よりも歯が尖って鋭利で細かい。縦挽鋸の目は、柄の近くが細かく、先端にゆくに従って大振りになる。横挽鋸はすべて同一の鋸目である。

どうつきのこ 胴付鋸は横挽鋸の一種で、どうびき 胴鋸とか胴ヅキとも呼ばれる。鋸身は非常に薄く、そのため鋸身の背を軟鋼等で作った補強用の帯で覆っている。鋸歯は緻密でアサリ(歯振り)も少ないので、木材の挽目は狭く、地肌は平滑になる。精密な細工物等の製作時に用いる。清川村の指物大工の使うめごま7寸も胴付鋸のことで、鋸目の細かいことをいい表わしている。日田市の下駄挽きの使うあご挽きも胴付鋸である。

鋸の寸法には、尺3寸の縦挽鋸から6寸の横挽鋸まで、1寸刻みに段階がある。最も多用されるのは8~9寸の鋸(縦・横・両刃)である。この寸法は鋸歯の長さを表わしているのではなく、柄から先の鋸身の全長を示している。

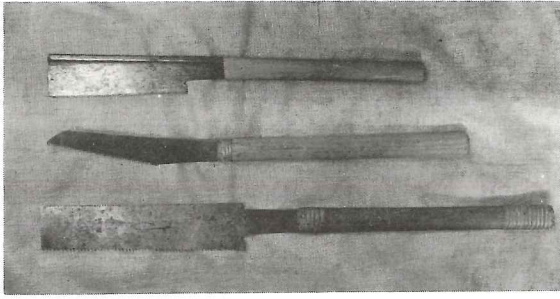


写真64 胴付鋸・溝切鋸・両齒鋸（竹田市）

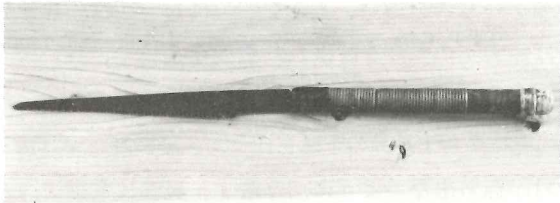


写真65 キジノオ（蒲江町）

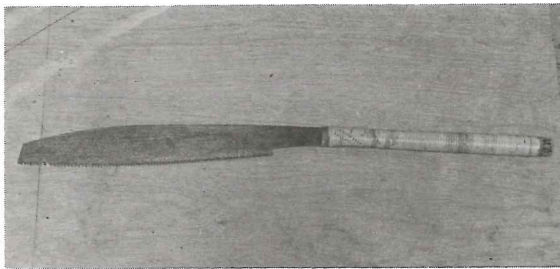


写真66 挽き回わし（白杵市）

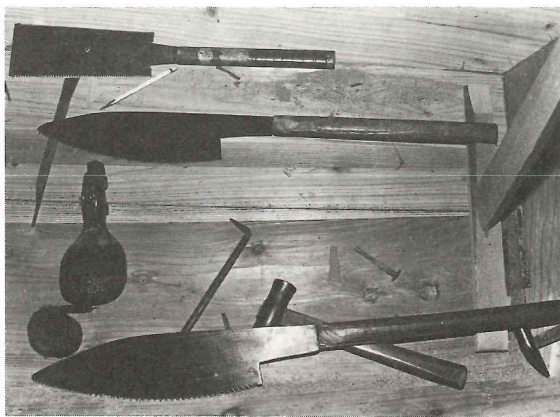


写真67 あわせ鋸と両刀鋸（日田市）

竹田市の宮大工の持つ溝切鋸は全長が13cmと短かく、鋸身と柄の接合が広角となっている。そのため、この鋸だけは材料の平面から挽き込むことができ、溝の側面を挽くことのできる特殊な鋸である。

白杵の宮大工等の使う挽き回わし鋸は（横挽鋸の一種である）鋸身の中央部の幅が最も大きい。鋸目も大きく、木取り等の精密さを要求されない大工仕事に用いる。

曲線を挽く鋸身が非常に狭い鋸がある。白杵市の宮大工や日田市の指物大工は挽回しひきまわといひ、蒲江町の船大工は廻し鋸、蒲江町の屋大工はキジノオ、清川村の指物大工はキジノとそれぞれ呼んでいる。鋸身はやや厚く、アサリは普通ついていない。真玉町の欄間彫刻の使う手鋸も同型の鋸だが、突き鋸と挽き鋸の2種類がある。姫島村の船大工のトンギリもやや大型だが、丸い円を切り抜く時に用いた。キジノ・キジノオは雉の尾の意味で、その形態の類似に由来する呼称である。

サーフルはH型の木杵の1方に帯鋸をはめ、片一方をボルト付きの鉄棒で締めて鋸身を緊張させる曲線切りの鋸である。清川村の馬車大工が、車輪の「月の輪」(扇形の部材)を切り抜くのに用いたり、ヒノアシ（スポーク部）をわくのに使った。長さ

85cm、幅39cm、鋸身の幅は24mmと大型の梓鋸なので、仕事場の板床を2尺平方切り取り、地面を掘って深さ2尺の土壇をあけて、そこでサーフルを用いた。清川村の指物大工はそれを見て、大変能率が良いのを知り、購入して^{さんかまち}棧框をわくの用にいた。

船大工しか使わない特殊な鋸もあった。カワラヤカシキ、ウワダナ等の外板同志を接合する時に、^{のこぎ}鋸擦りといって板と板との間の隙間を鋸で挽いて密着させる。国見町や宇佐市、姫島村では^す擦り鋸といい、蒲江町ではとおし鋸、日田市ではあわせ鋸と呼ぶ。先端にゆく程急激に鋸身の狭くなる鋸である。姫島村では「^{あらす}荒擦り」と「仕上げ」の2種のアワセ鋸を用いた。宇佐市では荒擦りの時には1寸幅に15～18枚の鋸目の荒いものを使う。仕上げでは、小さな^{りよせん}漁船の場合は22枚の目の細かいものを用い、大きな船では18～20枚の鋸を使った。姫島村の船大工は、擦り鋸こそは船大工の生命と呼ばれる重要な道具で、良い擦り鋸が無くては良い船は作れないという。

下駄挽きの鋸も特色がある。ひとつの原材から1足分の下駄を作るが、その時ハマ（歯）とハマが喰い違うようにして、余分な材が極力出ないように切り離す。現在は電動ノコを用いて、途中から直角に挽き切ることができるが、昔は直角部分の挽き始めの部分をハマ鋸であけた。細くて長方形の鋸身の中央の一辺から直角に4～5本の鋸歯が生えている特殊な鋸である。この小さな孔を手掛りに挽回し鋸を差し込んで挽いてゆくのである。

昔は鋸の目立を自分でする大工が多かった。まずアセリ（歯振り）をハクミで調整する。ハクミの先端の割れ目に鋸歯を入れて押し曲げるのである。次にヤスリで研磨するが、縦挽鋸と横挽鋸とでは歯の形が違うので注意する。縦挽鋸の歯は比較的単純な三角形で刃も一方向だが、横挽鋸の歯の歯先は1段屈折しており、刃は前・後・下方向の三方につける。

手作りの鋸は目立ての時のヤスリあたりは軟かいが、切れ味は長持ちする。

(3) のみ類

のみは用途によって、叩きのみと仕上げのみとに大別できる。叩きのみは金槌や木槌で叩いて、ほぞ孔等を彫ったりする時に用いるので、構造は頑丈である。仕上げのみは、叩きのみで彫った孔の内側や鉋の使えないような所を削って使上げる時に使い、主に腕力だけで使うため、柄は長く刃先は鋭利である。

仕上げのみの代表に突きのみがある。首の部分も柄も長く、カツラガネもついていない。荻町ではサシのみともいった。豊後高田市の水車大工は、刃の横断面が三角形のものと面取りして台形のものとの2種類の突きのみを使いわけていた。三角形の甲の刃幅8分の突きのみはアリガケといって、中が広がった仕口を仕上げる時に用いた。普通の平のみは刃幅は1寸4分～1寸6分であったという。竹田市の宮大工は8分の三角形の突きのみをキナリと呼ぶ。一般に突きのみは、仕口や継手の細工や彫刻の仕上げに用いた。玖珠町の水車大工によれば、精米用水車を作る時の道具は普通の大工の道具とほとんど同じだと言う。しかし、ロクロ（大輪の芯木）にシャフト（鉄芯）挿入用の四角くの深い孔をあけねばならないので、長いサシのみが必要だったという。

臼杵市の宮大工が造作用のみと呼んでいるものは、彫刻用の仕上げのみで、穂（首のこと）は短かく、24mmの刃幅のみでも全長はわずか170mmである。同じ宮大工の底搔きというのみは刃幅9mmで、刃先近くでくの字形に屈曲しており、溝等の底を仕上げるのに用いている。日田市の指物師の鋸のみは穂が鋸状に屈曲しており、シャクリ鉋の使えないような溝の隅を仕上げるのに重宝するのみである。彫刻用には各種の丸ノミもある。

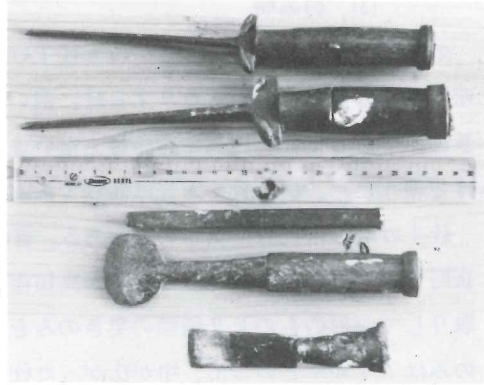
下駄挽きの使う十能は、刃先の両側に2本の角が突き出しており、下駄の底部（あご等）を仕上げるのに用いる。

家大工が最も多用するのが叩きのみである。框や横・鴨居の小さな仕口等を彫るのに用いる造作用のみと、柱等のほぞ孔を彫るのに用いる頑丈で刃の厚いのみとがある。荻町の大工は前者をオイレのみとか奴のみといい、後者を切り込みのみと呼ぶ。オイレのみの種類は多く、刃幅によって13種も使いわけていた。（五厘・1分・2分・3分・4分・5分・6分・7分・8分・1寸・1寸2分・1寸4分・1寸6分以上荻町家大工）切り込みのみは小型のものが無い。（5分・6分・7分・8分・1寸・1寸2分・1寸4分・1寸6分、以上荻町家大工）

臼杵市の宮大工の使っている支那のみは台湾のみともいい、台湾で神社建築をしていた時に使うようになった中国式の叩きのみだという。自動車の板バネから作ったので、柄も刃も一体の鋼からできており、地金が入っていないのでカナアゲは難しいが、力を入れやすいので深く彫れ、櫛等の硬質材に適している。以上紹介した叩きのみは平のみであるが

他に外丸のみ・内丸のみがあり、彫刻にも用いた。

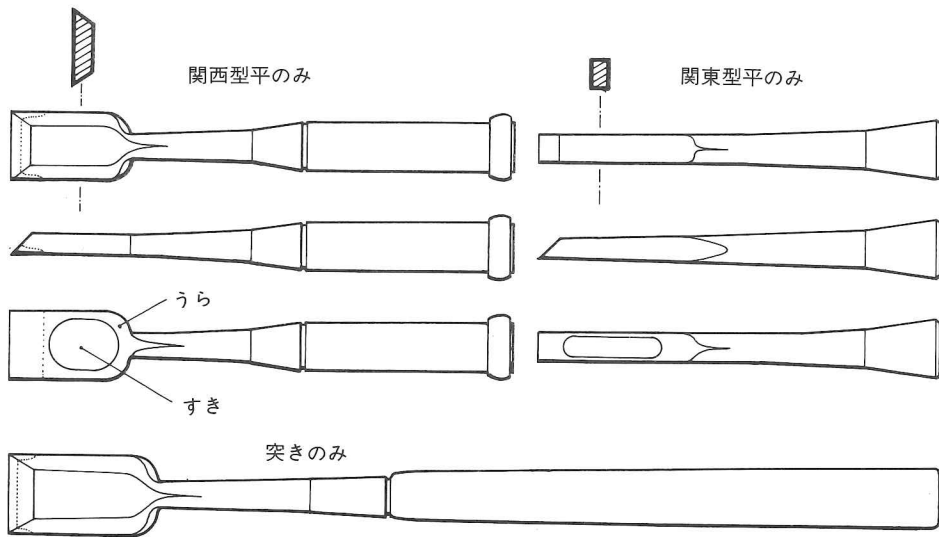
日田市の指物大工の使う二分二丁のみは、孔堀用のノミである。臼杵市の宮大工は二枚ボソと呼び、建具屋用のみだという。刃幅は狭いが、並行して2本あり、二枚のほぞ穴を平行して堀ることができる。刃は非常に厚い。二枚ほぞを多く使う建具類の製作には便利である。



船大工独特ののみに^{つば}鐺のみがある。穂先は長く、柄の近くに鐺状の突起物がついている。釘穴を浚えるのみで、突き刺ったのみの鐺を金槌で叩いて抜く。姫島村や日田市の船大工は釘差しと呼び、蒲江町では邸(j)しのみという。国見町では用途別に細分化している。釘差しはカエリ釘の釘穴を堀るのみで、8寸以上の長さのものをカワラヌイという。一般に、鐺のみは長さ5寸～1尺ある。きり鐺はトオリ釘用で、刃幅は広い。ヌイサシは鐺が片1方しか無く、ヌイ釘用である。

のみは裏面に鋼が入っている。上浦町の屋大工によれば、裏面の中央にはスキという窪みがあり、周縁の平担部をウラと呼ぶという。スキの存在は重要で、スキが無いことをベタ裏と言い、時々鉄盤^{かなばん}で研磨して“裏をつける”必要があった。

第18図 のみ



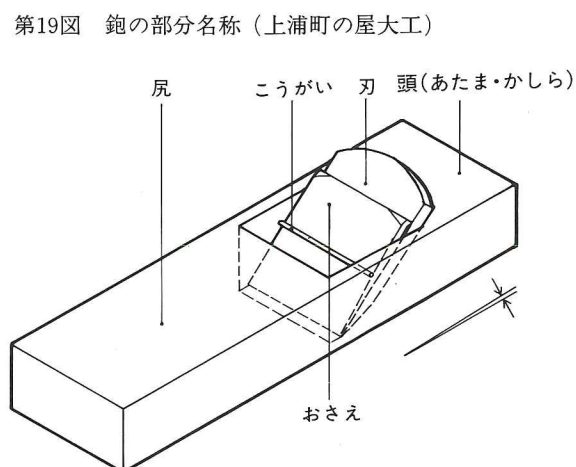
(4) 鉋類

鉋は用途によってさまざまな形態を持つ。最も一般的なのが平鉋であるが、これも一枚刃と二枚刃とがある。一枚鉋は仕上げ用で、削りあとは艶があって美しいが、上手に調子を出さないと逆目^{さかめ}が出やすい。二枚鉋は明治30年頃に出現したが、大分周辺で普及するのは大正期に入ってからだという。二枚刃といっても、ひとつは歯を固定するオサエである。豊後高田市の水車大工によれば、オサエを歯より髪1筋分ひっこめておくと逆目が止まり、オサエを上げすぎると逆目が出やすい。また、鉋台の頭^{あたま}（向う側の底面）を少し削っておくと逆目が出にくく、削りすぎると逆目が出たり、まっすぐ削れなくなるという。平鉋には荒・中・仕上げの3種の鉋がある。荒は刃先が少し湾曲しており、削る量は大きい。仕上げは刃先がまっすぐで削りあとが美しい。萩町の屋大工は、鉋には硬材向きと軟材向きのものがあり、何枚（上浦町では何挺）も持つ必要があったという。船大工も鉋を使うが、中には国見町の船大工のように仕上げはチュウノ^{ちゆうな}（鉋）で行なう人もいた。

長台鉋は普通の平鉋より長い台を持ち、より一層正確な平滑面に仕上げることができる。框等の幅が狭くて長いものを削る時に用いる。

溝鉋はサクリ鉋とも呼ばれ、溝を彫るのに用いる。機械ジャクリはねじで溝までの間隔を調整できる。1分幅の溝鉋はガラス溝用、2分は板のはめこみ溝用、5分は欄間の溝用、6～7分は建具の溝用、1寸は欄間のはめこみ溝用と用途によって刃幅が違っていた。豊後高田市の筋カイ鉋は、太鼓の胴板の接合面のメチの溝を彫る鉋である。モトイチジャクリ、機械ジャクリ等、溝鉋の種類は多い。

面取鉋は材木の角に各種の削形を用いるのに用いる。大型の丸鉋は床板を横に削って凸凹を取り、小型の丸鉋は階段の滑り止めの溝を彫る。ひっこんだ丸鉋は手すりの上面加工である。反り鉋は曲線部を削る鉋である。桶屋のイレギワも反り鉋で、底板をはめこむ浅い溝を側板内側につける鉋である。正直鉋は桶屋が側板接合面を仕上げるのに用いる特殊な鉋で、鉋台は長大である。



(5) 鎌せん

片刃の両端に柄があり、両手で持って手前に引いて削る道具である。桶屋は側板の内外を曲線に削る。内鎌と外鎌とがある。竹割りセンは節を削る道具である。下駄挽きはあごを削る時に用いる。一種の鉋といえる。

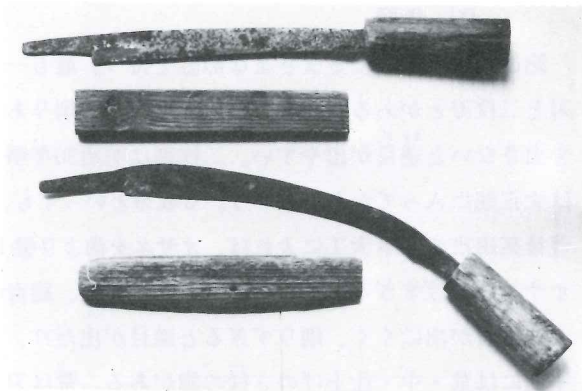


写真69 外鎌・内鎌

(6) 鉋ちような・斧きり・刀類

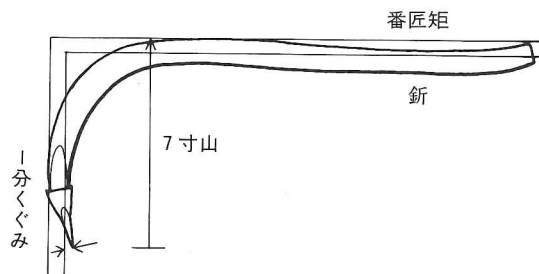
手鉋(鉋)はチュウノともいう。日田市の宮大工は片手打ちとも呼ぶ。強く湾曲した柄の先に刃が装着をされている。萩町の家大工によると、削り山師(木挽きのこと)が斧で荒削りした材を、大工が手鉋で削って整形したという。刃先を右手で持って脇の下までの長さが手(柄)の長さだ。萩町の家大工の柄は竹の合板を湾曲させたものである。竹田市の宮大工は、柄はねばりのあるニレの木を用い、形は「七寸山に3分ぐみ」という。火にあぶって湾曲させたという。国見町の船大工は、冬にナンコエと呼ぶ熱くなった堆肥の中にニレの木を入れたり、湯の中に漬けてから曲げて、紐で縛って湾曲させたという。ここでは手鉋のことを前打ちとも呼んだ。



写真70 鉋の柄の長さ

斧は小屋まわり(屋根裏)の材をはつる(削る)のに用いる。小さな削りものにも使う。清川村の

第20図 鉋の形(7寸山に1分ぐみ)



馬車大工によると、斧身の両側に3本と4本の刻みがあるのは「御酒をあげて斧で切る」という言葉に由来し、怪我防止の呪いだと言う。

碁盤作りで使う日本刀は碁盤の目を刻むための道具で、安全のために切っ先は折ってある。笹葉は刃先の細い切り出しである。臼杵市の宮大工の切り出し、欄間彫刻の切り出し、削り小刀・三角刀は彫刻用である。清川村の指物大工の胴削りは、太鼓胴の内削り用具である。

蒲江町の桶屋のめちとり鉋は、槍鉋に似た道具で、長い柄の先に屈曲した刀がついている。

(7) 槌類

臼杵市の宮大工や蒲江町・耶馬溪町の桶屋は、木槌のことをさいこん槌と呼ぶ。掛け矢は大型の木槌で、柱に梁等を接合する時に用いる。金槌のことを玄能ともいうが、豊後高田市の水車大工によれば、両口の金槌は建具屋の金槌だという。

(8) その他の木工用具

桶屋の道具には独特なものが多い。輪（たが）をはめる時に荒輪をかける。日田市では金属の仮輪で、挾間町では竹製である。輪を締める時には、締木をあてて玄能等で叩く。鍮で側板を削る時は、側板を腹当てにあてる。正直鉋は鉋を固定して側板を動かすが、その時に正直鉋をはめこむ台を馬うまという。

(9) 木工用具の産地と購入先

木工道具は緻密繊細なので、地元の農鍛冶が製作することは無かった。豊後高田市の水車大工によれば、播州・堺の刃物鍛冶・四国の鍛冶が良いという。荻町の大工は鉋・斧は土佐もんが多いという。のみ類は播州が多く（竹田市宮大工）鋸類も少し刃先が硬いが播州が多いという（臼杵市宮大工）。

大分市坂の市の鋸鍛冶高橋正信は、切れ味が良いので有名だった。大正期には高橋繁信という鍛冶屋もいた。坂ノ市には刀鍛冶の系譜をひく鋸鍛冶が多かったという。

昔は大工道具を売り歩く行商がいた。臼杵の宮大工によれば、四国の人（たぶん伊予）が2人で、鋸や鉋を売って歩いていたという。早春と盆すぎの年2回やってきて、鹿児島まで南下し、戻り道で集金していったという。地元の商人も天秤棒で担いで売り歩いていた。竹田市あたりでは、大正末期に金物屋ができて店売りするようになった。

(10) 大工道具の材料と手入れ

道具の材料といっても、刃は専門の鍛冶屋の作ったものであり、鉋の台や柄等の材料について記す。竹田市の宮大工によれば、鉋台は白樫が最も多いが、赤樫が良かったといい、竹藪の中に生えている樫の木が最良だと言い伝えてきた。豊後高田市の水車大工も、赤樫

の方が硬くて歪みが出にくいという。ところが荻町の屋大工によれば、赤桜は硬さにむらがあり、白桜の方が均一なので良かったという。また、熊本で弟子をしていた頃、農家に桜材を頼むと、丸太に切ってくれて持ってくるので、正月ごとに買って、木口に紙を貼ってひび割れないようにして、1年間乾燥させてから鉋台を自作した。昔は鉋台を自作することが多かった。鉋は長く使っていると、台の中央が窪んできて歪みとサカメが出やすくなる。台直鉋で鉋台の面を横に削って平坦にする。台直鉋は刃が立っており、他の鉋は8分勾配だが、台直鉋は直角より1～2分傾斜させているという（竹田市宮大工）。仕上げ鉋を使うこともあった。

刃物類の手入れには菜種油か、椿油を用いる。生油を刃物に塗ると油サビが生じるので、1度火を通した油を使った。天ぷらを揚げた新しい油の上澄が最良であった（荻町）。

荻町の屋大工の師匠は、職人を雇う時に最初に道具の手入れ具合を見て、雇うかどうかを決めた。道具を見れば、職人の腕と性格がわかるという。

2. 竹の加工用具

(1) 計測基準具

三光村と香々地町の作り台とはめ台は養蚕用の丸バラを編む時に使う道具である。箕竹は箕製作用のものさしである。

(2) 切截割裂具

竹庖丁は片刃の小刀で竹割り・節取り・ヒゴ作りに用いる。四つ割りは十字に木を組んだ道具で、竹庖丁で割った切れ目に挟みこんで、竹を割ってゆく。鉄製の竹割には、3分割～10数分割まで各種ある。国東町成仏や本匠村では竹庖丁だけで割っていたようである。竹鋸は鋸目の細かい弦架鋸である。竹材は木材よりも硬く組織も違う。木材用の鋸で竹を切ると、竹の表面が裂けやすく鋸歯も傷みやすい。鋸歯は切れ歯が鋭くて切味を良くし、鋸歯の間隔が少しあいている。縁巻きは、竹籠に縁竹を巻く時、胴部の編目を広げて縁竹を通す道具で、先端は尖っているが、刃はついていない。突きのみは割竹の皮をはぐ時に用いる丸のみである。鋏は余分な竹ひごを切り落とす。面取りは庖丁状の刃先にひごの大きさの窪みが



写真71 ふちとり・竹割り庖丁・面取り（国東町）

第12表 竹の加工用具

	竹 細 工				箕つくり
	三 光 村	香 々 地 町	萩 町	国 東 町	本 匠 村
計測基準具	物差し 作り台 ハメ台	作り台 ハメ台	スケール	定規<モノサシ>	メートル尺 箕竹
切載割裂具					鉋
	竹庖丁	竹庖丁	庖丁	竹割り庖丁・カタハ	竹庖丁
	四つ割り(竹割り)	ヨツデ	十文字(四つ切り)	<竹割り>	
	竹鋸	竹鋸	竹挽き鋸	竹鋸	竹鋸
	フチマキ	フチマキ	フチマキ	フチトリ<フチマキ>	フチマキ
	ツキノミ			ツキノミ<スキノミ>	
			切り出し		小刀
			錐	錐	錐
		ハサミ			剪定鋏
	ヒゴトオシ		ヘゴトオシ	ハバヒキ	<ヒゴトオシ>
ヒゴトオシ		メントリ	メントリ<ネントリ>		
竹鏟					
鉋	節回し(鉋)				
叩 打 具	叩き棒	ハメ金	金槌	<木槌>	木槌 締め竹
そ の 他	カスガイ ヘラ 砥石 ヤットコ	釘抜き ペンチ 道具籠	ブライヤー 油筒 道具籠 錐	※<>内は「大分県地方史75」の『大分県の民具(-)』記載	ヤスリ コサギ台 打ち抜 ドライバー ペンチ 水箒 道具箱

つけてあり、これにひごを通して大きさを均一化する。ひごとおしは木の台に左右逆刃の切り出しを立て、その間を幅広のひごを通して幅を均一化する。三光村では割竹をはいでゆく時に鏟を使う。竹の節をを鉋で削る所もある。

3. 鉄の加工用具

計測基準具では鉄尺かなしやく(番匠矩)が一般的である。大田村の装蹄師は馬の蹄や蹄鉄を測るために外パスと内パスを使っていた。

鍛冶炉用具として、ふいごかなしき・鉄敷みずふね・水槽等がある。ふいごは送風装置で、いわゆる箱ふいごである。昭和30年頃には電動送風機にとってかわられた。親方は床から1段下った穴の中に立ち、左手でふいごの把手を握って送風の加減を調整し、右手の金槌で叩いたものである。ふいごの送風口には土製の管をつけ、火床ほどに通じている。ピストンの板には空気が洩れないように獣皮が貼ってあった。狸が最上で、兎等も使った。獣皮の無い場合は真綿を用いた。密封性とピストンの滑りを良くするために、箱の内側にガラスを貼ることも

あった。ふいごは、大阪製のものが良いといわれていた。

叩打具として、親方の使う金槌と向う槌（助手）の使う大槌とがある。鍛冶屋の金槌の特徴は、頭の槌部が長く、柄が上に偏っていることである。金槌は右手で操作する（ふいごの把手か鉗を左手で持つ）ので比較的小型だが、大槌は両手で持つので大型である。玖珠町・直川村の鍛冶屋と宇佐市と国東町の装蹄師は金槌といい、ハンマーと呼ぶ所もある。大槌という呼称は、玖珠町・直川村の鍛冶屋と宇佐市の装蹄師が使い、蒲江町の鍛冶屋は向う槌という。昭和30年頃から大槌は電動ハンマーになり、向う槌は不要になった。

切截穿孔具にたがねがある。直線刀ののみに柄がついた道具で、鉄板等の切断したい所にあてて、頭を金槌で叩いて用いる。山国町の鍛冶屋は、焼き切りたがね・生切りたがね・割りたがねと用途別に使いわけている。他に鉄の表面のさび等を削るせん鑿や孔あけ用のポンチ等があり、日田の刀鍛冶が使う字切りたがねもある。宇佐市の装蹄師は冷鉄切りというたがね・ねじり切り・溝切り・釘目・目打・鑿等を用いていた。

保持具として、まず鉗があげられる。直川村や山国町では鉗というが、蒲江町では箸、日田市の刀鍛冶や国東町では火箸と呼ぶ。挟む物の形態にあわせて箸も各種ある。山国町では、厚物・薄物・丸・とびくち等の種類があり、国東町では、火箸・片火箸・大火箸等があった。他に万力がある。バイスとも呼び、

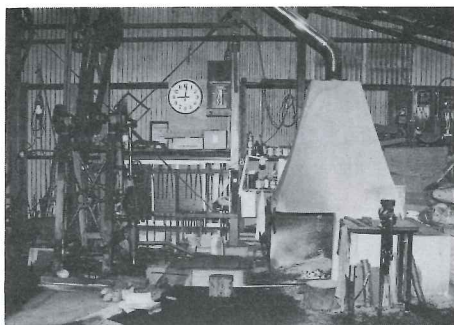


写真72 鍛冶職場（玖珠町）

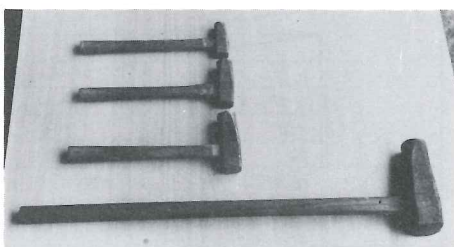


写真73 大槌と金槌（玖珠町）

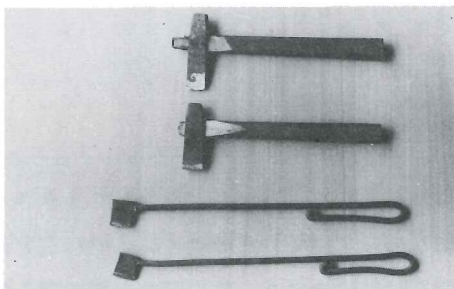


写真74 たがね類（玖珠町）

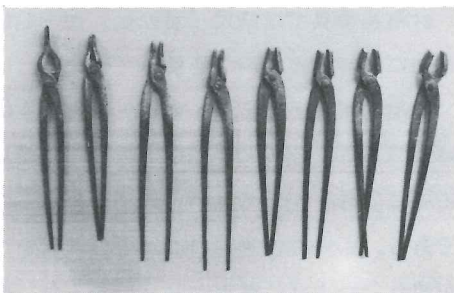


写真75 鉗（玖珠町）

宇佐市の装蹄師は横バイス・縦バイスと使いわけていた。

研磨具には、やすり、グラインダー・砥石(荒砥・中砥・仕上砥・天草)・丸砥(回転砥石)がある。蒲江町では、焼き入れした鉄の表面の酸化物を削る^{こけおと}苔落しと呼ぶのみを使っていた。

装蹄師の道具は、造鉄用具と装蹄用具とに大別できる。鉄蹄作りの造鉄用具は一般的な鍛冶用具と同じである。装蹄用具は剥蹄具・削蹄具・装蹄具にわかれる。剥蹄具には釘起し・木槌^{もくづつ}・センカンがあり、削蹄具には飾刀と木槌^{てつびき}がある。装蹄具には鉄尾切り・金槌・爪やすり・鉄やすり^{かな}・カッサク刀・焼付火箸等がある。

4. 石の加工用具

臼杵市清太郎の石工用具を中心に紹介する。

- ① 排土用具——唐鋏・山崩し。他に岩盤上の草木を伐り開く鎌・鉞類、土砂を運び出す^て手箕・もっこ等がある。
- ② 採石用具——鶴ばしとのみで掘った矢穴に矢を挿入して大玄能で叩いて岩盤を割る。鉄挺を隙間にねじ入れて、こねて岩を動かす。
 - 両鶴^{りょうつる}——矢穴を掘る刃槌。1日4挺は必要である。大矢もきかない軟らかい石の場合、掘り切りと呼ばれる片刃の鶴ばしで溝を掘って岩盤から石材を切り離す。2挺必要。
 - のみ——矢穴を掘るのみ。
 - 矢——鉄製の楔。玄能で少しずつ叩いて締めてゆく。鳥居用の長物を切り出す時には20枚近くいる。
 - 飛矢——小さな石を1枚の飛矢で割る。矢と同型だが小型で、1回の打撃で割るので力がある。打ちそこなうと反動で飛ぶ。花崗岩なら薄い鉄板をかますが、臼杵では用いない。
 - 大矢——長さ6寸近くある大型の矢。山から切り出した岩を大矢2枚くらいで割る。
 - 玄能——重さ2貫の大型の金槌。矢・飛矢・大矢を打つ。
 - せつとう——金槌。のみを叩く。
 - 鉄挺——鉄棒の先を打ち広げたもので、石の移動に用いる。^{まてぐ}前操りと呼ぶ小さな鉄挺は、石垣の石を1分ずらしにするような微調整に用いる。
 - 掘串^{ふぐし}——先端に短い鉄棒をはめこんだ木製の挺。大正10年頃までの使用。
- ③ 粗整形用具
 - はつり——刃槌の1種。両頭の金槌に似ているが、^{かしら}頭部の角が立っており、ここで石を叩いて欠き落す。大小2挺は必要である。はつりと良く似た用途の道具に鹿児島

鶴がある。片刃の鶴はしで、頭部は四角く、この角で石材の墨際をきれいにはつることができる。2 梃必要。

④仕上げ用具

- たがね——柄と刃が直交する片刃の刃槌。石の面を平面化する時、周囲をたがねで隅切りして（帯状に削って）基準面を作る。内側の凸部は両鶴で削り落とす。
- だんびら——斧型の刃槌。両鶴の削り痕をだんびらで小刻みに叩いてならしてゆく。1 度叩いた痕を直交するように2度3度と叩く。刃幅が大きいほど使いにくい。2 梃必要。
- 両たがね——両刃の小型たがね。刃幅34mm。蓮華等の細かい彫刻に用いる。4 梃。
- ねじは——両刃の小型たがね。一方の刃は柄と直交し、片一方は平行である。猫足等の細かい彫刻に用いる。
- 両口——両刃のたがねのこと。比較的新しい道具である。
- 砥石——戦後になって、だんびらで仕上げた石の表面を砥石で磨きをかけるようになった。昔は荒砥をかけた後、天草（砥石）で仕上げた。現在では機械磨きになり、金剛砥石の荒砥と目ごまで磨く。

⑤文字彫刻用具

- 突きのみ——文字を彫る小型ののみ。手に握って石面を叩く。刃先の尖った突きのみで深く彫り、平刃ののみで輪郭を削る。字彫りのみといい、文字の大きさによつてのみの大きさも違う

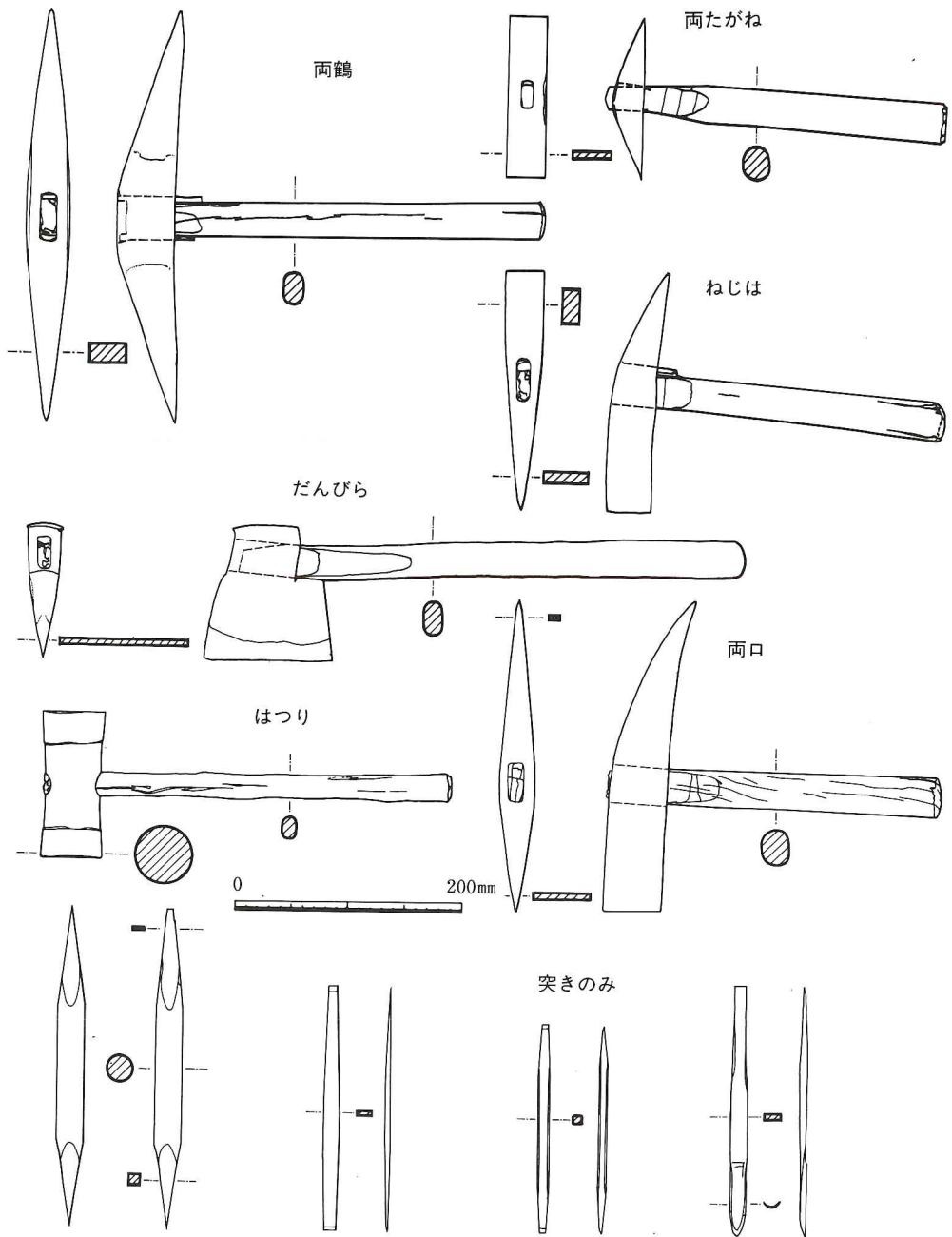
⑥計測基準具

- 番匠矩——大工の曲尺と同じ。昔は鉄製だったのでさびやすかった。
- 定規——木製の板。寸法を墨書きした定規もあった。石の面を平面化する時、2本の定規を両側に立ててねじれの有無を見る。
- 墨壺・墨指し——石材は暗灰色なので、普通の黒い墨では目立たない。ベンガラを用いる。

石工用具は軟石系用具と硬石系用具とに大別できる。軟石系用具の典型例が、豊後高田市田染の道具である。ここでは鶴ばしで爪穴という狭い溝を掘って、垂直方向に石材を岩盤から切り離す。水平方向は矢を用いて割る。仕上げ工程においても、嚙打方法ではなく、中斧・小斧等を用いた切削方法で整形し、均しで削って仕上げる。白杵市の石工用具の中の掘り切りは溝掘り切断用具で、軟石系技術が加わっていることに気づく。

石工用具の製作と修理（鋼入れ）は近くの農鍛冶に依頼することが多かったが、磨耗した刃先を尖らせて焼きを入れるのは石工自身であった。白杵市の石工は鍛冶屋と同様にふ

第21図 石工用具（白杵市）



第 13 表 石工用具一覧

	墓 石 屋				三 重 町
	豊 後 高 田 市	九 重 町	山 国 町	日 出 町	
排 土 用 具	○口開け 鉦 鎌 鍬 岩ほり(鍬) えぶじょうけ もっこ	鉦 鎌 鍬 鶴ばし 手箕 もっこ	鍬 鶴ばし	○しゃくり 鉦 わさきり鎌 金鍬 株切鍬 手箕 もっこ おうこ(担棒)	○ずりはぎ 鉦 鍬 山崩し(鍬)
採 石 用 具	○先山(石起し) 鶴ばし 隅取り 掻き出し 矢 小鶴ばし 大斧(おおよき) 玄能 槌 鉄槌	○先山 鶴ばし 底ざらえ(のみ) 矢 大斧 玄能 せつとう(金槌) 鉄槌	のみ 矢 玄能 せつとう	○山取り 山のみ 底打ち 豆矢 きき矢 飛矢 玄能 せつとう 鉄突き(鉄槌) 堀串(ふくし)	○山割り よき鶴 両鶴 開き矢 矢 せきせん槌 堀串(ふくし) 口切り ちくさ(発破棒) 黒色火薬
粗 整 形 用 具	○荒切り(荒取り) 大斧(おおよき)	○荒切り はつり せつとう	○荒取り はつり玄能 せつとう のみ	○荒取り はつり せつとう 平のみ	○大割・小割 はつり せきせん槌 のみ 鶴ばし 矢 飛矢 玄能
仕 上 整 形 用 具	○細工 中斧(ちゅうよき) 小斧(こよき) 均し 隅切り(のみ) 丸のみ せつとう 枕木 砥石	○直線切り 中斧 均し 隅切り 削りのみ こやすけ 両口 びしゃん 枕木 砥石	○仕上げ 均し 平のみ せつとう こやすけ たたき 両口 枕木	○仕上げ 小斧 彫刻用のみ せつとう こやすけ びしゃん 枕木 砥石 にあし	○仕上げ 大均し たがね せきせん槌 穴ぼこ
文 字 彫 刻 用 具	字彫りのみ 字彫り槌	字彫りのみ	字彫りのみ 字彫り槌	字彫り(のみ)	団子のみ
計 測 基 準 具	番匠矩 定規	番匠矩 墨壺 墨指し	番匠矩 墨壺	番匠矩 定規 墨壺(ベンガラ) 墨指し ぶんまわし	番匠矩 定規(山定規) 墨壺 ひかりがね

墓石屋兼石垣石屋		石垣石屋			
白杵市	朝地町	耶馬溪町	前津江村	日田市	挾間町
唐鍬 山崩し(鍬)	鍬 ばち鍬	※露岩を割ることが多く、排土作業があっても組内の他の作業員がしていた	鈍 鎌 唐鍬	※採石は先山という専門の職人がしていた	
○切り出し 両鶴のみ 矢 飛び矢 玄能 せつとう 鉄槌 堀串	○荒山 荒のみ 底取り 大矢 矢 玄能 達磨せつとう 鉄槌	穴堀り 浚いのみ 矢 大玄能 手槌 鉄槌	矢 うー(大)玄能 せつとう 鉄槌 てつきのみ 黒色火薬	(黒色火薬)	○大割り 口切り 矢 玄能 せつとう 鉄槌 発破のみ せいざん 煙硝
○大割・小割・荒削り はつり せつとうのみ 両鶴 矢 飛矢 大矢 玄能	○小割 はつり 達磨せつとう 荒のみ 飛矢 大矢 玄能	○大割り 手槌 穴堀り 浚いのみ (せり矢) 飛矢 大玄能	○うー(大)割り・小割 せつとう 口切り 底取り 締め矢 飛矢 うー玄能	○大割り まわし せつとうのみ 締め矢 玄能	○小割・荒取 両口 矢 玄能
○仕上げ 両鶴 だんびら たがね 両たがね ねじは 両刃 両口 荒砥 砥石 めごま 天草	○仕上げ こやすけ たたき びしゃん 砥石	○小割り まわし玄能	○仕上げ せつとう 口切り 底取り 飛矢 うー玄能	○仕上げ まわし せつとうのみ 豆矢 玄能	○仕上げ たたき 両口
突きのみ(字彫)	字彫りのみ 字彫り槌				
番匠矩 定規 墨壺(ベンガラ) 墨指し	番匠矩 定規 墨壺 墨指し	番匠矩	番匠矩	鉄尺(かねじゃく)	番匠矩 勾配定規 墨壺

いご・鉄敷・鉄槌・鉄・水入れの桶を持っており、朝まうちに焼きを入れていた。昼飯時にすることもあり、カナアゲの鋼の色の变化を見るには明るいほうが良かったという。

焼き入れの炭は松炭で、1年間に10倍以上用いた。三重町の石工によれば、昔の道具は生鉄の先端に少ししか鋼の入っていない道具だったという。鍛冶屋に頼んで割り鋼の手法で作ってもらっていた。昭和40年くらいから鋼道具(すべて鋼棒から作った道具)になって、切れ口が悪くて使いにくくなった。昔の道具だと磨滅した時にグロ(周辺)の生鉄も減って、鋼がとんぎった(尖った)が、鋼道具はそうはならない。鋼には上鋼と千種とがあった。鋼の種類にもよるが、カナアゲの時に硬い石用には菜種色にあげ、軟かい石用には藍色に軟らかく仕上げた。大正期には、上々キイチ・キイチという鋼があったという。

白杵市では槌類の柄にぐみ・樫・櫟を用いた。櫟が一番使いやすく、カタギと言って正月の餅を蒸す薪の中から素性の良い物を選んで用いた。朝地町ではせつとうの柄は苗代頃に実のできる野ぐみを用いた。樫よりも弾力があって打撃時の衝撃が少なく手当たりが良い。玄能の柄を山中で使用途中で折った時には、樫やはざこの木を代用することもあったが、普通は野ぐみの幹をそのまま用いていた。秋グミより野グミの方が良いと言う。ここでは、玄能や回し玄能の柄にほろけい(脆い)木は使えないと言って、昔はぐみを用い、最近梅のまっすぐな若木を使っていた。日田市では、粘りがあってへおる(たわむ)ので、手当たりの良いぐみを玄能の柄に用いていた。

5. 土の加工用具

(1) 陶工の用具

日田市の小鹿田焼の陶工の用具を製造工程順に紹介する。

- ①採土用具——鶴ばし・唐鍬・土目籠・天秤棒。土目籠はしょうけとも言い、直径43cm×深さ13cmほどの浅い竹籠で、2本の吊り紐がついており、天秤棒(六尺とも言う)で担ぐ。土目籠1荷で約50kgの土を運び、粉碎用の唐臼には6荷分の土を入れた。
- ②粉碎用具——唐臼は水の重量を利用したシーソー型の搗臼である。長さ約5mの松材の1方に水槽を掘り、片1方を削って先端に樫の杵をつける。水槽に溜った水の重さで杵が上がり、流れ出して軽くなると杵は落ちる構造になっている。
- ③胎土精製用具——中槽・外槽・カワゴシ・柄杓。
- ④成形用具——蹴りロクロ・底打ち・荒べら・仕上げべら・湯呑みべら・切皮・こて・仕上げ鉋・糸切り・とんぼ尺・襷板・皿板。
 - 蹴りロクロ——足で蹴って回転させる。下鏡と胎土を載せる上鏡とがある。
 - 底打ち——壺等の底を作る時に胎土を打ちつける用具。断面が蒲鉾状のへらで、丸味のある方でまず叩き、平らな方で叩き均す。

- 荒べら——粗成形の時に用いるへら。杉材の年輪の目がへらの刃と直交するように作り、内側用と外側用とがある。
 - 仕上げべら——施釉前の製品の表面の荒べらの跡を消して仕上げるへら。木目の硬軟差がない桜材を用い、刃先が凸凹のないようにする。皿の内側仕上げ用のものは刃先が湾曲しており、外側仕上げ用は直線である。
 - 湯呑みべら——湯呑みの内側を仕上げるへら。桜材製。茶碗用へらもある。
 - 切れ皮——回転する半製品に水を含ませた切れ皮をあてて整形する。大物用にはネルを用い、小物用には目の細かい木綿布を使う。
 - こて——徳利等の穴が小さくて手の入らない部分の仕上げに用いる。先端部を直角近く曲げて、少し丸味をもたせる。
 - 仕上げ鉋——高台の底を削る鉋。明治時代までは薄くした竹の皮を使っていた。その後古時計のぜんまいを再利用するようになった。各自3種類くらい自作する。刃先を石等で湾曲させて使い、磨耗するので、耐用年数は約3年である。
 - 糸切り——成形した器をロクロから切り離す針金。少し繕って用いる。20～30年前までは藁を用いていた。
 - とんぼ尺——竹とんぼともいう。竹製で1寸～6寸までの長さがある物差し。陶器は焼き上がると縮むため、目盛りは曲尺より大きな鯨尺(1.25倍)で刻んでいる。
 - 襖板——襖等の大物を作る時、ロクロに載せた襖板上で成形する。成形後、襖板ごと運べる。杉板製。
 - 皿板——成形した皿類を載せて、運搬乾燥させる板。昔は杉板だったが、現在は榎材を用いる。
- ⑤装飾・施釉用具——刷毛・飛び鉋・ほて・吸い筒・支え板・柄杓。
- 刷毛——刷毛目を入れる道具。昭和25年より京都に特別注文するようになった。毛先を剃刀で切って薄くする。
 - 飛び鉋——古時計のぜんまいの先を曲げて作った鉋。素生地^{すせい}の表面を断続的に削る。
 - ほて——しょうろ(棕櫚)を束にした道具。釉薬塗布に用い、箒の代用にもした。稻穂を用いることもあるが、長持ちしない。
- ⑥焼成用具——目剥ぎ等。
- 目剥ぎ——製品を重ね焼きにする時に、重なる部分の彩薬を剥ぎ落とす道具。直径5～8cmくらいのしょうろ束。

(2) 瓦工の用具

朝地町綿田の瓦の製造用具を列举する。

- ①胎土精製用具——たご・楾・針金・せみさし。
- ②荒地製造用具——5寸釘・針金・せみさし・竹べら・定木・目付け。
- ③成形用具——切り型・剣型・弓・のし型・たたき・切り鎌・鉄へら^{かな}・かきさき・鬼瓦



写真76 きりかま (朝地町)

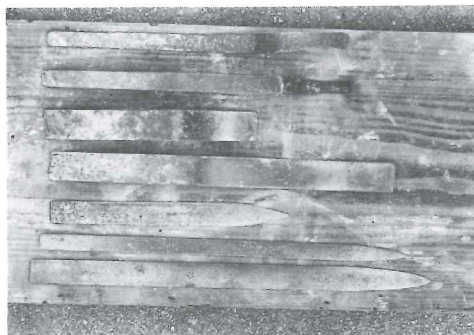


写真77 鉄へら

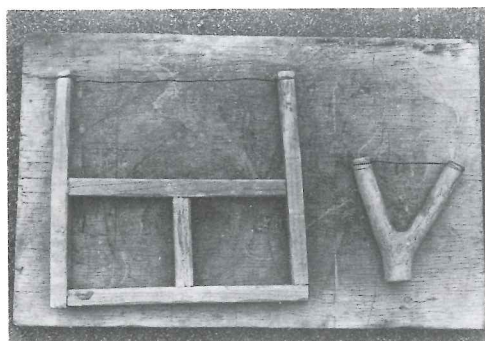


写真78 角・ぬき (朝地町)

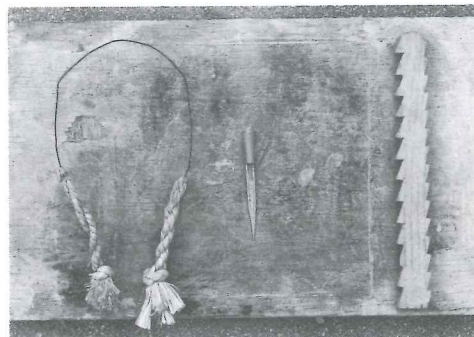


写真79 ひき手・せみさし・めっけ



写真80 あなほぎ・罫引き

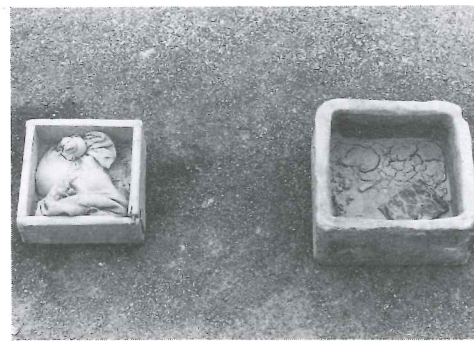
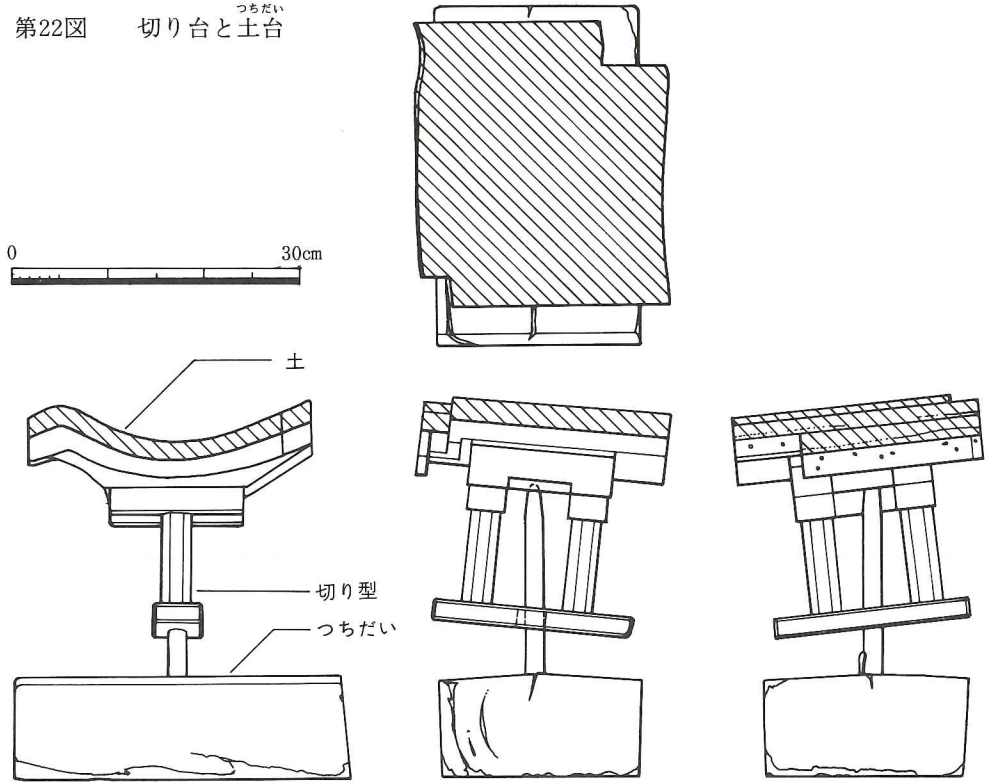
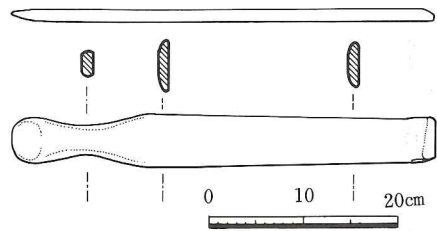


写真81 雲母・水ごき

第22図 切り台と土台 つちだい



たたき



の石膏型・こて・罫引き・水ごき。

- ④施彩用具——1斗はんど・柄杓
- ⑤焼成用具——鉄股等。

(3) 左官の用具

耶馬溪町の山移の左官の道具を列挙する。

- ①モルタル用——練り箱・練り鍬・木鍬なかえ・中柄きごて（3寸）・面取り（外面引き・内面引き・角丸の外面引き・片面の外面引き・面引き）・目地引きめちび・目地鍬めちごて・丸目地鍬まるめちごて・刷毛みずば・水刷毛ちりばけ・塵刷毛つか・タッカー・定木・摺み。
- ②タイル用——ゴム鍬・タイル切り・つま切り・スポンジ・塗り付けた鍬他。
- ③ブロック用——棟瓦鍬・ブロック鍬・たがね・とんかち（金槌）
- ④プラスター用——練り箱・中塗り鍬。
- ⑤鋳力用——鋳力鍬きさば・笹葉・波切り。
- ⑥その他——墨壺・墨指し・番匠矩・釘入れ・水盛り・脚立。

6. その他の加工用具

(1) 和傘の製造用具

骨曲げ台——火で培った骨を横に並べて入れ、把手を押さえて曲げる道具。

繰込み包丁^{くりこほうちよう}——円錐形を半分にした刃にT字形の把手がついている。ロクロの中心孔を広げるのに用いる。

中繰包丁^{なかぐりほうちよう}——長い柄の先に、小さな湾曲した刃がつく。ロクロの中心孔拡張用

舞錐^{まいぎり}——軸の上部に紐を縛り、その紐の両端を横木に結び、横木を上下させて軸を回転させる錐。

糊盤^{のりばん}——タピオカ澱粉糊を入れる容器。底が平坦で傾斜しているのので、刷毛が使いやすい。昔は耶馬溪のワラビ粉の糊を使った。

糊刷毛^{のりばけ}——刷毛幅160mm、馬の毛の刷毛で糊を塗布する時に用いる。

馬^{うま}——真竹を組んで作った台、傘を広げて斜めに固定できる。

鳥口^{からすぐち}——真鍮板のへら2枚の間に木片を挟んだ道具。天井張りの時に用いる。

節取り鉋^{がんな}——柄竹の節を削る鉋。刃の周辺の台が丸く窪んでいるのが特徴。

締め込み機——たたんだ傘を丸く整形する道具。台は松材である。

へら——黄楊製。

金べら——真鍮製。

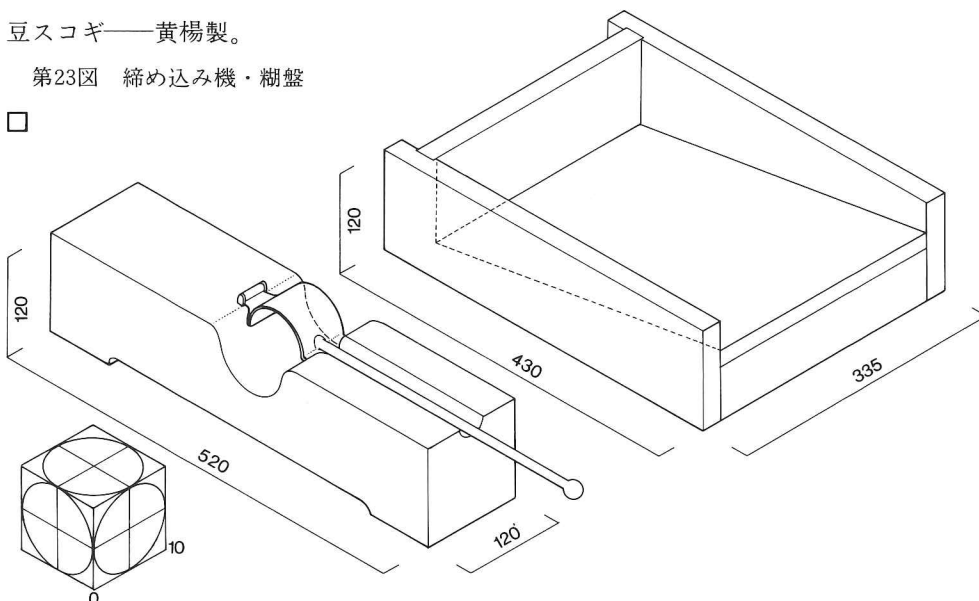
糊べら——檜製。

スコギ——竹製。シロメの時に使う。

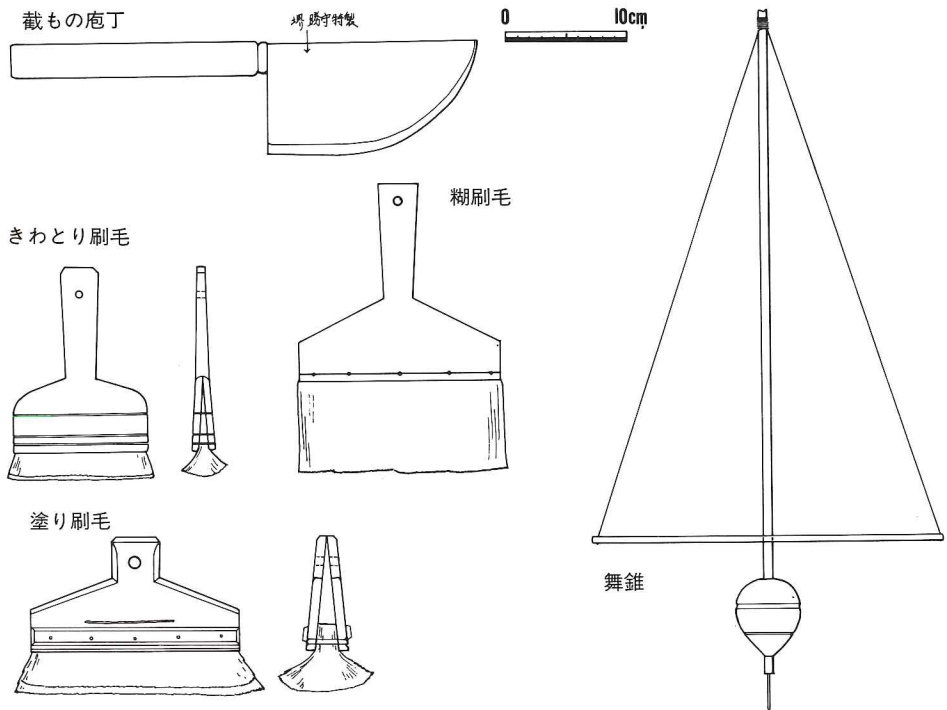
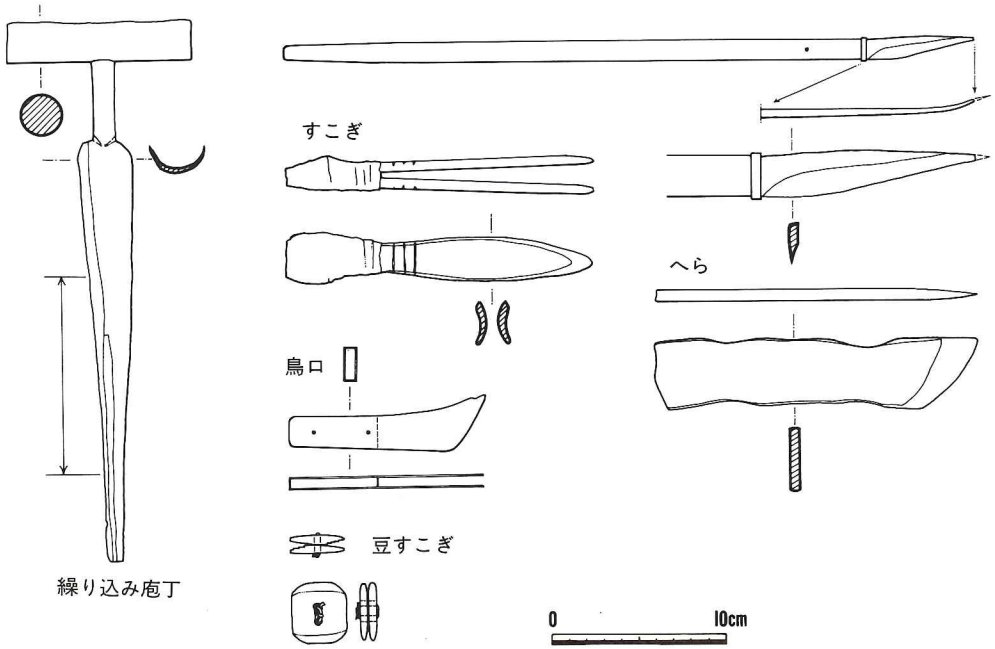
豆スコギ——黄楊製。

第23図 締め込み機・糊盤

□



第24図 和傘の製造具



アゲセン——竹製。

裁もの包丁——境勝守特製。

塗り刷毛——幅170mm。馬毛。色塗用。

きわ取り刷毛——幅110mm。鹿毛。色塗用。

他に、針、霧吹、ツキアゲ、竹鋸、筆、ローラー等がある。曾木では舞錐に大小ある。小型の舞錐（高さ50cm×横木30cm）は骨の孔あけ用で、大型の台錐（高さ60cm×横木50cm）はロクロや柄の孔あけ用である。

(2) 畳作りの用具

安心院町大の畳作りの用具を中心に、杵築市猪尾のものも紹介する。

こもかけ——大小2種類あった。大は中菰用、小は裏菰用である。携帯用の畳台を菰編みにも使えるように、中菰用には5、裏菰用には7の経糸用の刻みが入れている。

畳台たたみだい——天板を張ってない涼台状のものである。自宅の職場（作業場）で使う大型で重いものと、現地に携帯できるものや組立式の軽量小型のもの3種類ある。（猪尾でも、新畳用の頑丈な据付台・出仕事用の組み台や折り畳める台の3種がある。）

針はり——床針とつけ針とがある。床針は長さ6寸で踏み床を縫うのに用いた。つけ針は長さ4寸8分で、表を床に縫いつける時に使う。滑りを良くするために、脱脂綿にしませた胡麻油を時々つける。機械床は踏み床より硬いが、10本のつけ針で2年以上使える。（猪尾では、長い返し針・短かいさし針、それに相針・縁引針等がある。）

糸——長さが1尋の麻糸。長いと結び目が出来、短かいとつなぐのがわずわらしい。（猪尾では、麻糸・縫付糸・切糸があり、麻糸・綿糸・ラミー等は湿気に弱かったが、昭和30年代に化学繊維が出現した。）

かぎ——短かい柄に、湾曲して尖った金具がついている。床踏みの時に、縫った糸をひっかけてはアドで踏み、糸を締めて床を硬くした。（猪尾では、締めカギといった。）

わたり——床の厚さを測る道具、コの字形の木杵である。

待ち針まはり——表を床の框に固定する針で、9本ずつ突き刺す。真鍮製の丸い頭がつく。

定木さだめぎ——表・床の余分を切り落とす線を定める時に使う。表の縁に定木をあて、畳の目を考えながら大ガネの位置を決める。定木の一端から1cmの所に墨で印がつけてある。

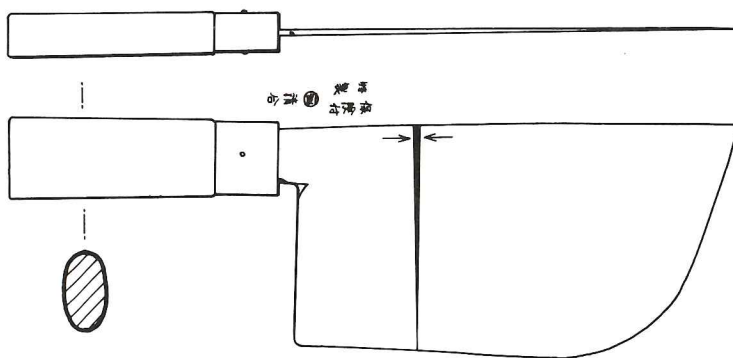
オオガネ——直角を調べる道具。職場用は大型の番匠ガネで、携帯用は二等辺三角形で、いずれも木製である。（猪尾では、大曲おおかねと書く。）

へりびき——千枚通しに似た道具。オオガネやへりを固定する。（猪尾ではエマチという）

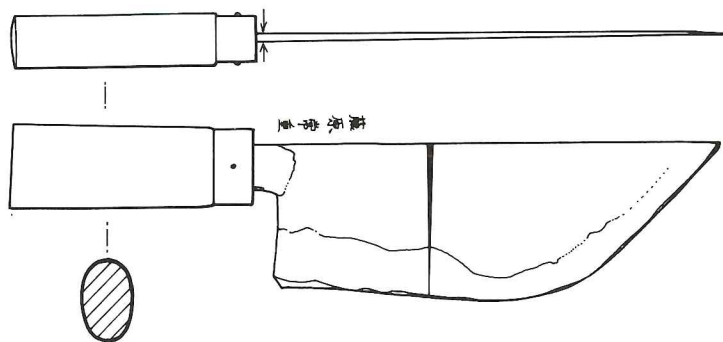
すけ木——表を両框に待ち針で固定したら、両框側の床下にすけ木を入れ、床の上に登って踏みつけ、床をたわませて表の張りを良くする。

第 25 図 畳製造用具

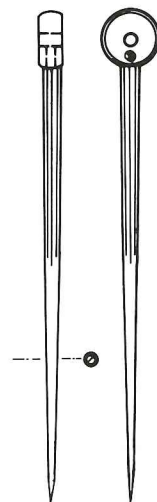
畳庖丁



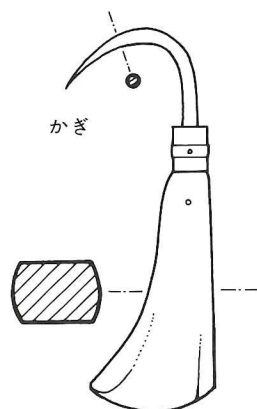
畳庖丁



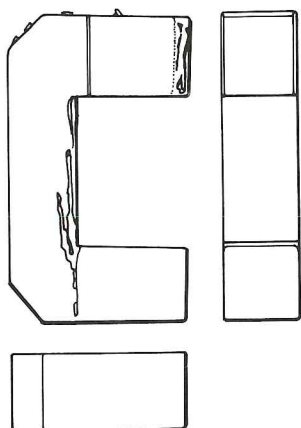
待ち針



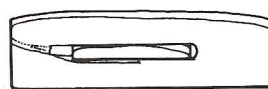
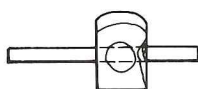
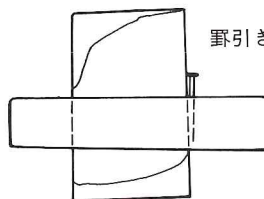
かぎ



わたり



野引き



畳包丁^{たたみぼうちよう}——長短2種ある。刃の長い庖丁でヒラダシを切り、短い庖丁で框を切る。一本で兼用することもある。(猪尾では、框包丁、小包丁がある。)

定規^{じようぎ}——桎製の方は、使わなくなった七島表を打つオサを流用し、框用に使っている。ヒラダシ用にはアルミ製定規を使用。(猪尾の定規は長さ190.9cmで、109cmの半定規もある。いずれも、幅7.6cm×厚さ4cmの木製。)

物差し^{ものさし}——竹製で目盛り付き、2本を一端でねじ止めしてあるので、伸ばして使うこともできる。一端にカギ状に木片がねじ止めされているので、これを床縁にあてて計測する。(猪尾では、畳幅を計る長さ106cmの幅尺と、畳の丈を計る長さ212cmの長床とがある。)

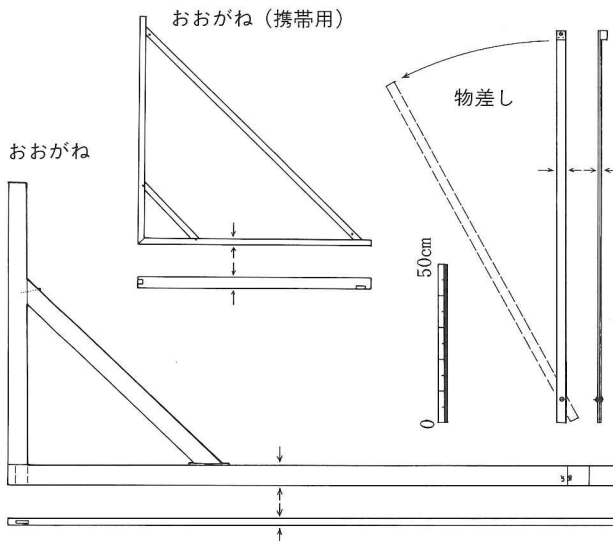
手皮^{てがわ}——つけ針で縫う時に、手にあてて保護する。三角形に縫った布の中に窪んだ鉄片が入れている。鉄片には小さくて丸い突起が点在し、針が滑らないようになっている。(猪尾では、手当金^{てあてかね}という。)

卦引き——大工の使用する卦引きと同じ。へりに折目を入れる時に用いる。黒檀製。

受け木——表の余分の切断時に、表の下に敷く板。(猪尾では、^{かまちいた あたまいた}框板、頭板という。)

他に木槌やシメ等の道具がある。以上で紹介されなかった猪尾の道具を紹介する。尺杖(長さ212cm、畳の寸法取りで使用)^{かなづち}金槌(均しに使用)クワリ(畳の厚さの測定具)ブラシ(表の掃除用)^{しきばり}敷針(敷き込み時に使用)^{しきこみばり}敷込鉤(敷込み時に使用)^{ひじあ}肘当て(へりを縫いつける時に肘を立てて糸を引っぱり締めるので、肘を保護した)^{ふちかぎ}縁鉤、目押し定規、小尺、鋸、三ッ目錐、^{かなな}鉋(高級畳の角に薄い框の板を縫いつけるが、その時に鉋で削り、錐で糸目の孔をあける)^{こおり}針入れ、行李(道具入れ)。

第26図 畳の製造用具(安心院町)



(3) 屋根葺き用具

屋根葺き道具は、^{やばさみ}屋鋏・^{のきひきかま}コテ・^{はり}軒引鎌・針・サスマタと種類は少ない。

屋鋏は剪定鋏に似ているが、刃の幅が広く、柄と刀との角度がある。近くの農鍛冶に作ってもらったことが多かった。

コテは棒の先を平らにして、刻目を入れた道具である。屋根に葺いた萱等を叩いて整えてゆく時に使う。俣水のように四角い板に柄をつけたものもある。柄の先を尖らせ、屋根につきさす。今回の調査で針を使っているのは、北方と両子だけのようだ。長さ130cmほどの竹の先を尖らせ、孔をあけ、小繩を通せるようにする。

鎌は柄が長く、穂（刀身）は短い。両子ではワチキリ（厚鎌）を使う。跡田や西秣の鎌の柄には、小さな孔があいており、針としても使えた。

他に屋根上に萱等を突き刺して持ち上げるサスマタ等がある。西秣のトンボは長さ2.5mの竹の先端を尖らせ、先から40cmの所に十字に29cmの棒を縛りつけた道具で、御家春雄氏が考案した。

第14表 屋根葺き用具

	鋏	ほめ板		鎌	針	運搬具	その他
		叩棒型	スタンプ型				
挾間町北方	屋鋏	こて		軒引鎌	はり	さすまた	
大田村俣水	鋏	こて (ほめ板)	つきごま	屋根葺鎌			へら打板
安岐町両子	鋏	こて		鎌	はり		
三光村西秣	屋根鋏		ほめいた	屋根葺鎌 (鎌の柄)		とんぼ	
本耶馬溪町跡田	へら鋏 軒鋏		ほめいた	鎌	(鎌の柄)		
日田市石井	屋根葺鋏	ほめ板		鎌			

(4) 紙漉き用具

三重町内山の紙漉き用具を中心に弥生町上小倉のものを紹介する。

天明釜——生楮を蒸したり、白楮を煮たりする鉄釜。口径3尺5寸×深さ3尺。

こしき——生楮を蒸す時に被せる桶。口径3尺5寸×高さ5尺。跳ね釣瓶と同様、シーソー式に上下させる。20尺高の股木の上端を支点にして、長さ6間のナルキ（腕木）を渡す。ナルキの一端に綱でこしきを吊るし、他端に長さ6間のしゅろ綱を結ぶ。しゅろ綱を曳いて、こしきを上下させる。

手繰り台——楮踏みした皮楮を手繰る台。

打ち板——白楮の繊維を載せて叩き潰す板。縦2尺×横1間×厚さ5寸の檜板である。

打ち棒——白楮を叩く楳棒。長さ2尺×1～1寸5分角で、握りは丸い。

漉き槽——紙料液を立てる桧か杉のあかた製の木箱。幅6尺×奥行き3尺×深さ1尺3寸で、漉き手の方の底は2寸ほど狭い。

簧——昔は竹ひごを絹で編んであったが、ナイロン糸になった。ひご数は1寸に42本、障子用は総本数600本である。高知県伊野市から購入した。耐用年数は4～5年、糸が切れれば修繕したが、糸の結び目をひごの間に挟むのが難しい

桁——桧製の縁の高い枠。上桁と下桁からなり、両桁を4個の蝶番でとめてある。簧を下桁の中に入れて上桁をはめ込み、把手（腕木ともいう）の外側の2個の留め金で固定する。桁は3本の吊り竿で吊ってある。障子紙用は縦1尺8寸5分×横3尺5寸×深さ1寸5分、傘紙用は縦2尺2寸×横3尺5寸である。下桁には銅線10本を小骨に植えこんでいるので、紙を良く見ると線になっている。1代前まではヒラキという狭い桁を使い、液を先からすくっていた。

馬鋏——漉き槽内の紙料液の攪拌具。長さ3尺の割り竹を約15本上下2段の横木に植えてある。漉き槽の左右両端の中央に打ってある枠に馬鋏の横木を落とし込むと、竹歯が1尺5寸くらい紙料液に漬かる。下の横木を持って前後に動かして攪拌する。

漉きつけ板——漉いたばかりの紙を重ねる板。縦3尺×横5尺5寸の桧か杉のあかた製で、灰石の台の上に置いて高さ約2尺にし、向こう側を少し低くする。湿った紙から滲み出した水が、板の縁に彫られた溝を伝わって向こう側に落ちる。

押し板——圧搾用にクレ（重ねた紙）の上に載せる板。縦2尺3寸×横3尺5寸×厚さ1寸2分の桧か杉の板で、4本の棧木が平行に打ちつけてある。

紙板——湿った紙を貼りつけて乾燥する板。縦2間×幅2尺5寸×厚さ7分の銀杏板。

刷毛——湿紙を紙板に貼る時、紙を伸ばす刷毛。稲藁のシベ（穂先）を扇状に広げ、元を縛って柄にする。縦約20cm×横幅約30cm。

切り板——紙切りの台。縦2尺5寸×横1間×厚さ1寸3分の銀杏板で、下側に1寸5分の棧木を4本平行にすり込んでいる。

型板——紙切りの型。縦横は障子紙の寸法で、厚さ1寸2、3分の銀杏板。

庖丁——紙切り用の庖丁。幅広の菜切り庖丁の形をしているが、長年の使用でたいてい三日月状に磨り減っている。

機械類——昭和10年代に攪拌機（ビーター）、螺旋圧搾機（ジャッキ）、蒸気乾燥機等が導入され、戦争中に苛性曹達による漂白が行なわれるようになった。攪拌機は10本の薙刀刃を回転させて楮の繊維を切断する。長径1間×短径3尺5寸の楕円形の水槽の中央に据える。少量ずつの白楮を水槽に入れ、回流しながら繊維が切れるにつれて追加する。約20

分間で繊維が切れるので攪拌機を止め、栓を抜いて流れ出る繊維を荒目の布を張った枠で受ける。水を切ってから紙漉き場に運ぶ。攪拌機の使用によって、楮叩きの重労働から開放された。螺旋圧搾機はクレ押しの効率を良くしたが、水分が多いと紙がはみ出したり急ぎすぎると密着して剥ぎにくくなるので慎重を要す。蒸気乾燥機は縦5尺×横1丈の鉄板2枚を上幅5寸・下幅2尺5寸に合わせた形で、下は煙道になっている。焚き口からの熱気が下段の反対側から上段に上がり、焚き口の煙突に抜けて蒸気を立てる構造になっていた。圧搾した紙を1枚ずつ棒につけて螺旋圧搾機からとり、蒸気乾燥機の鉄板に刷毛で素早く貼りつける。刷毛で貼るには熟練が必要とされ、鉄板の片面に4枚貼れる。乾燥時間は短かいので、休む暇もない忙しさである。鉄板に貼った方が表となる。日に障子紙2,000枚(裁断後4,000枚)乾燥できる。機械の導入によって省力化が進み、天候に左右されなくなったので大量生産を可能にした。しかし、見た目は良くなったが、質の低下を招いた。

弥生町上小倉では、半切(半折り)の製法において道具等を工夫した。元来、半切(書道用紙)は漉きあげてから2枚に切っていたが、初めから半切1枚分を漉くため、桁や簧を小型化した。そのため漉きあげた紙の縁を切り落とさずにすみ、趣きがあるといってお好まれる。従来の半切は出来上がりが35cm×136.5cmであったが、現在は38cm×146.5cmの縁付きを漉いている。仮名字用の紙には、墨の散り止めの明礬と墨を通りにくくする膠にかわを加える。漢字用の紙には明礬だけを添加する。障子紙には蛍光塗料を加えて色を白くする。

7. 施設

諸職に係わる施設として次の3種をあげることができる。まず第一は製造施設、次に職場、それから休息所(宿泊所)である。

製造施設とは製造加工に不可欠な施設で、小鹿田焼きや瓦の窯、鍛冶屋の炉、硫黄の煙導、石灰焼窯、その他の機械類等をいう。これらのほとんどは、恒常的施設であり、これに従事する職人達は必然的に居職となる。職場とは仕事場のことである。家内労働でまかなえる程度の小規模な事業規模の場合、住居内あるいは隣接した所に職場が作られる。ところが、事業規模が大きくなるに従って、住居周辺に独立した職場(工場といっても良い)が建てられ、何人かの職人を雇うようになる。休息所、あるいは宿泊所とは、出職の職人達が使う仮設的施設である。なお、出職とは、屋根葺きや左官、庭師等のように他所に出かけて仕事をする職業のことで、日帰りする職場もあれば、数ヵ月間は出稼ぎにゆく職種もある。出職と対比される居職は、自宅にいて仕事をする職業、あるいは住居近くの職場に通勤する職業をいう。次に、3種の施設について代表例をあげて説明してゆこう。

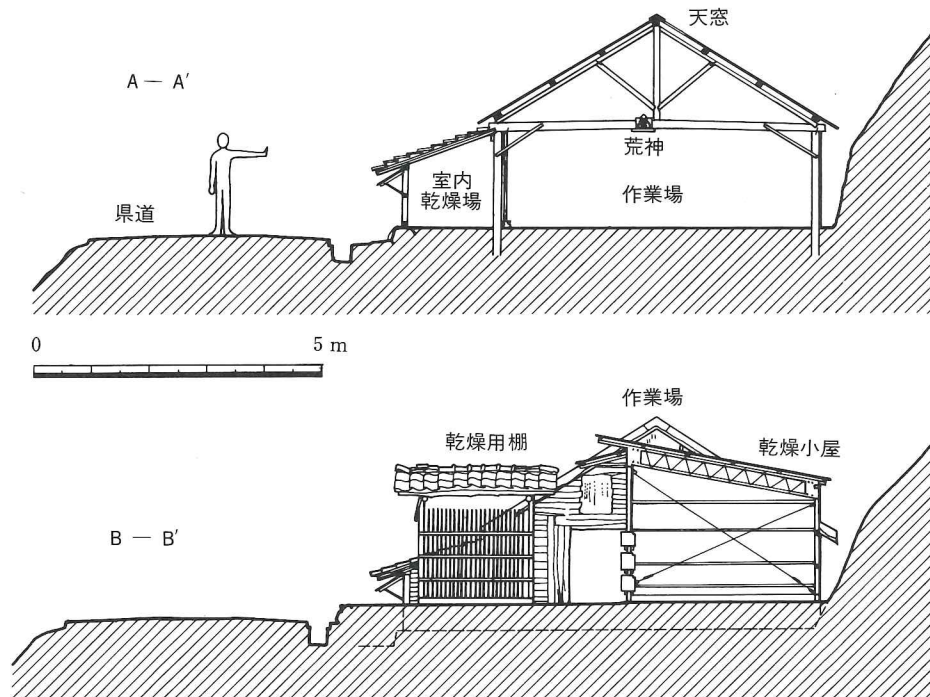
(1) 瓦屋の製造施設と作業場

朝地町綿田の瓦製造施設を職場と共に紹介する。山本朝光氏の瓦工場は、朝地から直入

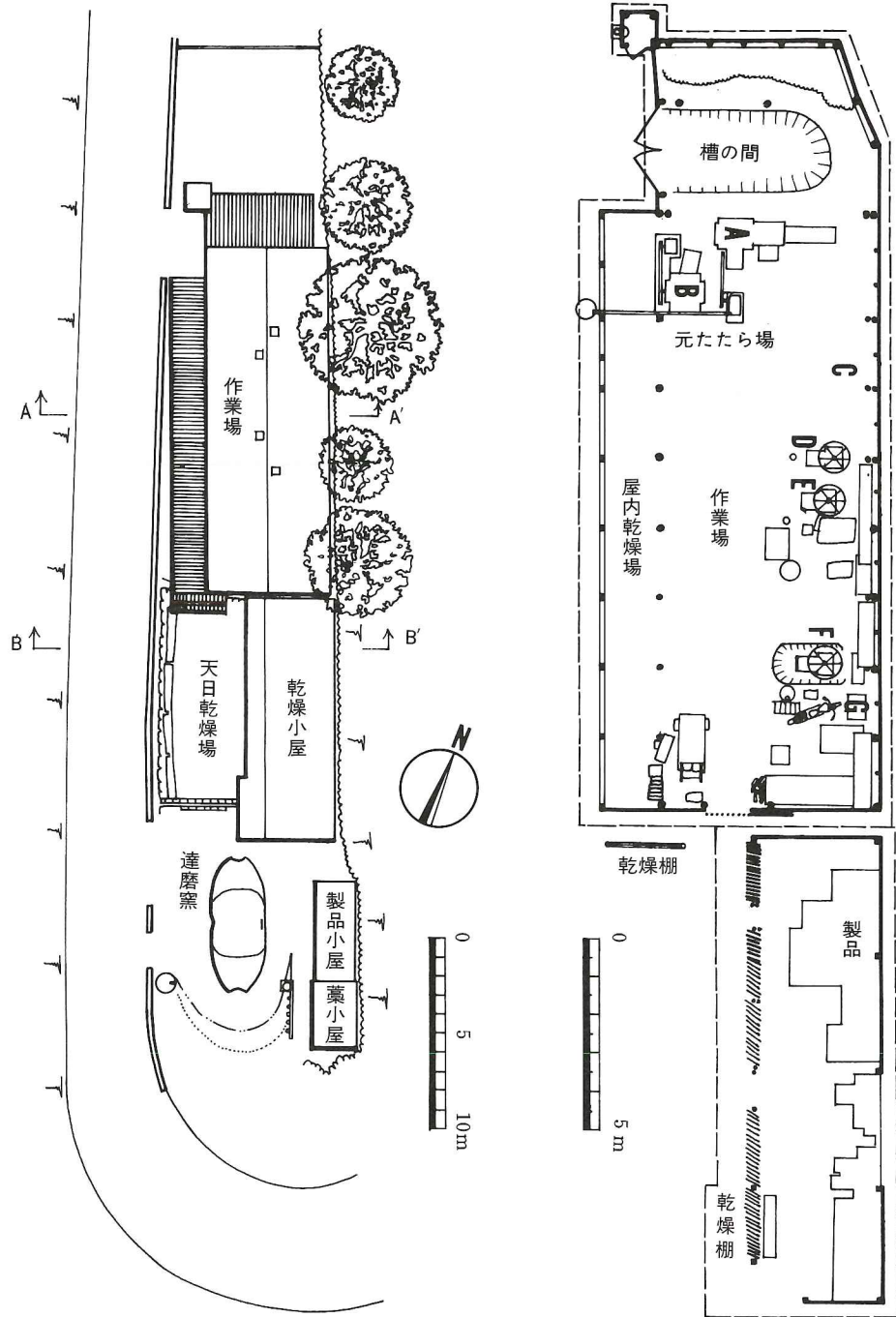
町神堤へ通じる県道朝地直入線に面しており、山間部の広い谷の斜面に位置している。近くから土がとれるので原料供給が容易で、道路に面しているので製品搬出がしやすいのが立地条件といえるだろう。昭和25年に羽田野氏が瓦屋を始めた時の施設は、作業場と窯、および製品小屋・藁小屋であった。乾燥小屋は昭和50年頃に新築した。

作業場は北と西にゲ（軒）を出して広げており、幅20m×奥行き7.2mある。ゲの部分は瓦葺きであるが、本体部はトタン葺きである。北端には土置場があり、出入口内側に土を練る槽の間が作られている。槽の間は幅約2m×奥行き4mの土塚で、奥にゆくに従って深くなっている。槽の間に隣接してタタラ場があった。タタラ場は、槽の間で練った土を積み上げ、針金で切って板状に加工する作業場である。作業場は全面が土間で、各所に機械類が置かれている。図A～Gの記号は、A（荒地出し機）B（石取り機）C（荒地出し機・故障中）D（プレス機・役瓦用）E（プレス機・古い瓦用）F（プレス機・火除け用）G（バーナー用モーター）等である。古い瓦用のプレス機は、山本氏の父が昭和の初めに購入したもので、役瓦用・火除け用のプレス機は前経営者羽田野氏より譲渡された機械である。西側の一段低くなったゲの下は、瓦の屋内乾燥場である。西側壁面は全体が窓で、上部が跳ね上げ戸、下部は落とし戸となっており、乾燥のために通風を良くしている。

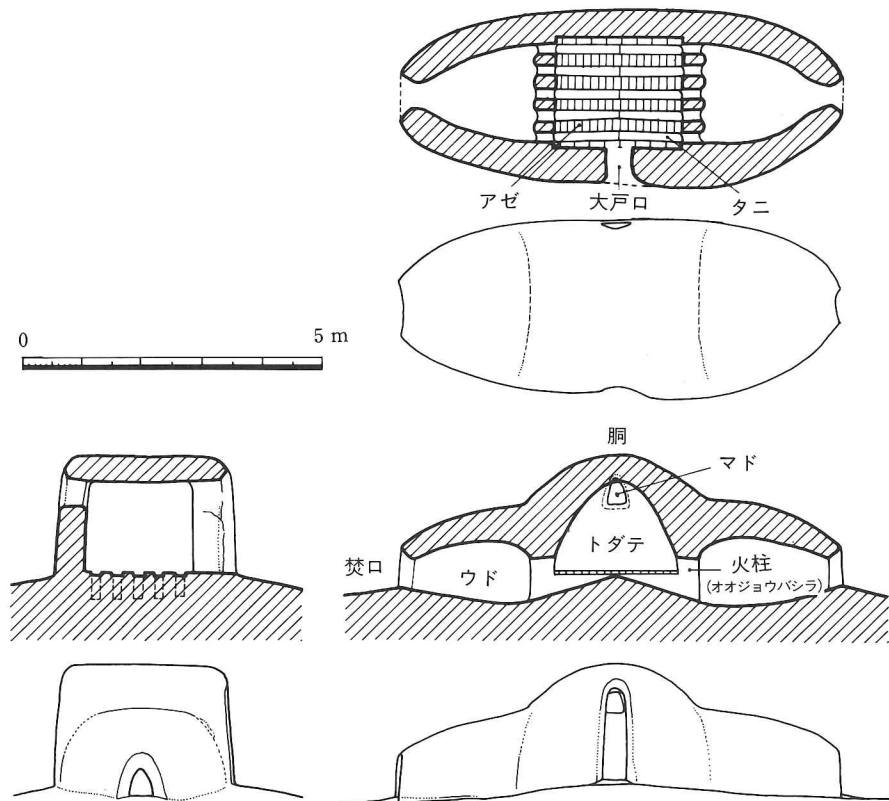
第27図 瓦工場断面図（朝地町綿田）



第28図 瓦工場（朝地町綿田・全体及び室内配置図）



第29図 達磨窯（朝地町綿田）



乾燥小屋は間口12m×奥行き3.3mの軽量鉄骨スレート葺きで、西方は壁が無く、瓦の乾燥棚が作られている。東側の壁面には製品の瓦を積みあげて保管している。乾燥用の棚は軽量鉄骨の柱に横木を結びつけて3段の棧にして、4～5cm間隔で、細い篠竹を立て並べて、瓦をその間に立てかけるようにする。

乾燥小屋の西方前部に、縦4m×横10mの天日乾燥場がある。周囲より少し高目に土を盛っており、排水しやすくして、地面が湿気を含まないようにしている。降雨時にはビニールシートで覆い、雨で濡れないように注意する。天日乾燥場の北端に古い乾燥棚が残っている。幅2mで、掘立柱を2本立て、瓦屋根を載せる。棚は4段で篠竹を立てている。

乾燥小屋の南一段上った所に製品小屋と藁小屋が並んでいる。

瓦工場の南に^{だるまがま}達磨窯が設置されている。窯の平面は縦3m×横7.5mの楕円形をしている。中央部を^{どろ}洞といい、高さ2.4mある。洞には人が立って出入りできるトダテという焼成室がある。トダテは間口2.1m×奥行き1.9m×高さ1.5mある。トダテの正面には幅0.4m

×高さ1.6 mの大戸口^{おおとぐち}という狭い出入口がある。トダテの奥壁には、高さ0.5m×幅0.35mのおむすび状の窓が開口している。トダテの両脇にはウドという燃焼室がついている。トダテとウドの接する胴部^{まど}には4本の火柱がある。これはオオジョウウ柱ともいう。ウドは外の高さ1.5m、内部の全高は1.1mと低い。ウドの床面は焚口^{たきぐち}から緩やかに傾斜し、奥寄り^{みぞ}で最も深くなっている。最深部より再び立ち上がり、火柱の間を^{みぞ}溝（ロストル）となってトダテに至る。トダテの床面には溝と畦^{あぜ}がある。瓦用の土と粘土を混ぜて練り、割れ瓦とで火柱と畦を最初に作り、次に胴とウド^{うろ}（洞か？大分方言でダ行をラ行で発音する地域がある）を同様にして築く。昭和50年頃に普通煉瓦で畦を構築するようになり、58年頃に耐火煉瓦にかえた。何年も焼き続けてきたので、窯にひびが入るたびに補修した。そのため壁が厚くなりすぎて、トダテが狭くなってしまった。全体の形態が達磨を連想させるので、達磨窯と通称している。

国見町伊美の中井利雄氏が所有していたダルマ窯の平面形は、直径9尺×短径6尺の楕円形で、焼成室の高さ5尺2寸、左右の燃焼室は焚きぼろといった。窯壁の厚さは5寸で、土と割れ瓦で築く。天井は笹竹の簀を支柱で支え、その上に菰か藁を広げて板枠を張り、スサを混ぜた練り土を数回に分けて置いて整形した。土だけではひび割れるので、割れ瓦を縦に詰めて締めた。砂を混ぜた土を塗って仕上げた。後にはアーチ煉瓦で焼成室を築くようになった。達磨窯の築造には、土倉2～3軒分の費用が必要なので、数回焼くごとに補修して使ったという。

大野町浅草の立平熊一氏所有の達磨窯は既に休止しているが、山本氏所有の窯が露天にあるのと違って、覆屋がかけてある。

佐賀関町大平や大分市坂の市は県下の瓦作りの中心地といえるが、いずれも窯はガス窯になっている。大平では昭和45～50年頃に、坂の市では昭和49年にシャトル窯になった。達磨窯は今では珍しい伝統的瓦窯になったといえよう。

(2) 和傘作りの作業場

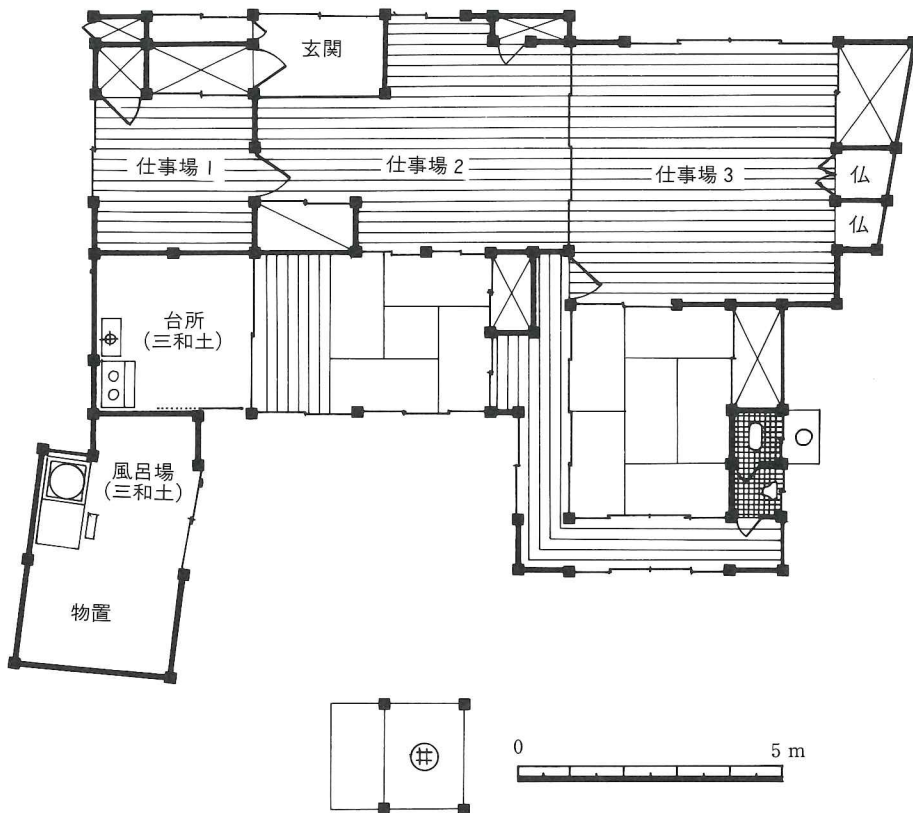
大分市志村と中津市船場の和傘製造を例にあげて、職場のあり方をながめてみよう。

一般に和傘製造は家内工業的な性格が強く、本耶馬溪町曾木や志村のように、仕事場と住居が同じであることの方が多かったようである。志村の大原明氏宅は大在地区の区画整理事業のため取り壊されて現存しないが、調査時に間取図をとる事ができた。道路に面した3室の板の間が仕事場兼店舗で、27畳分あった。奥に畳敷と台所等の居住区域があった。仕事場では板敷に座布団を敷いて作業を行っていた。傘製造は天候に左右されやすいので、場合によっては、畳を敷いてある居住区域を傘干し場や保管場所にすることもあった。曾木では2方を土間で囲まれた3坪の板敷きの室が作業場で、それに接して畳敷の居住区

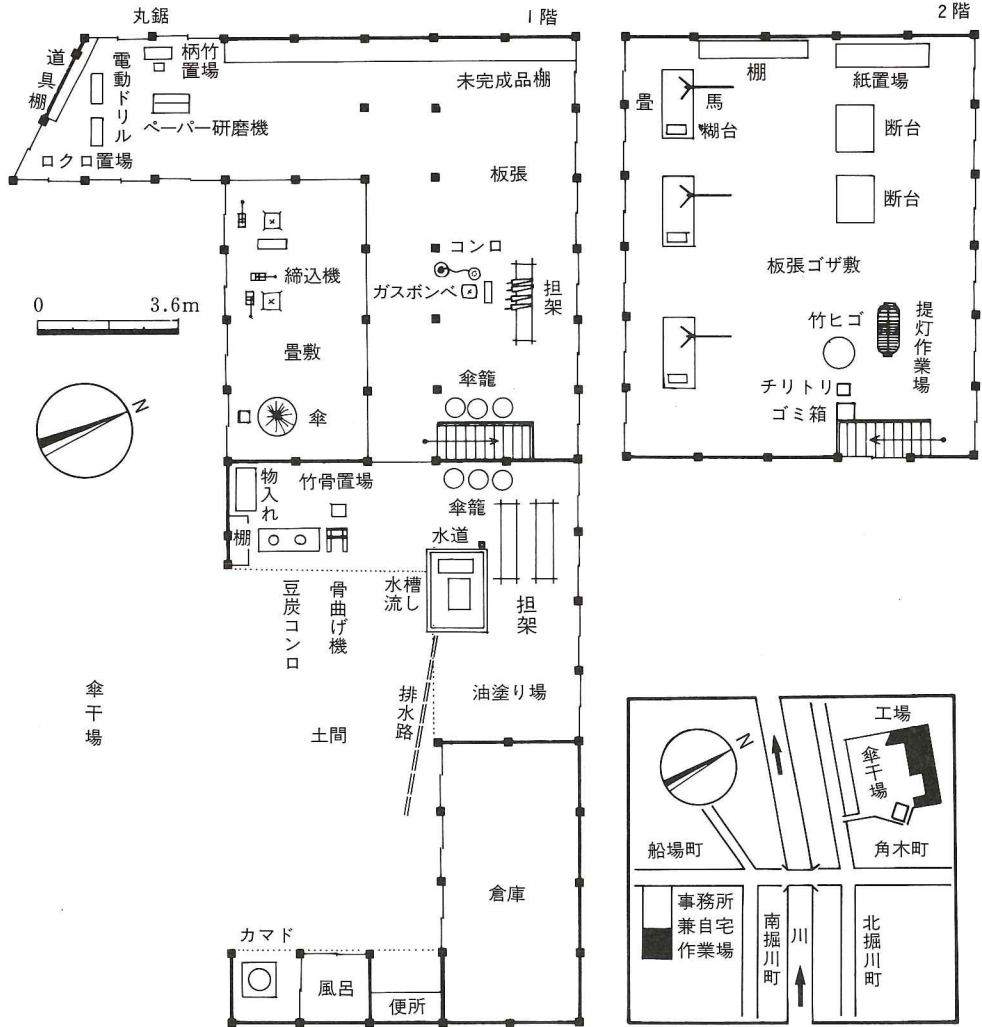
域がついた。基本的には田の字型の配置の1室が作業場となっていたのである。隣接する土間は傘の乾燥場にもなり、片隅には製品置場もあった。

中津市船場町の和傘製造業千歳屋では、現在8人で分担して作業を行なっている。経営者の松崎敬太郎氏の自宅兼事務所は船場町にあり、最終工程である漆びきと仕上げをする作業場が裏にある。事務所より北方100mの角木町に工場があり、ほとんどの工程をここで言っている。(但し、初期工程の繰込みとツナギは下請けに出している。)工場は1階が60坪、2階が30坪で、2階は紙を張る作業を中心に行ない、馬3台と断台2台、紙置場、それに提灯作りの作業場がある。板張りゴザ敷きであるが、馬の所には畳が1枚ずつ敷いてある。1階は35坪が板張りで、8坪分に畳が敷いてあり、締込み等の作業ができるようになっていいる。道具棚や材料の置場、電動ドリル、ペーパー研磨機、コンロ等が板張りの床に設置されている。土間部分には豆炭コンロや、骨曲げ機があり、骨を湾曲させる。また、水槽・流し等もあり、片隅は油塗り場となっている。工場東部には8坪の倉庫とカマド、風呂、便所等がある。また工場の南側敷地は傘干し場となっており、晴天時には沢山

第30図 大分市志村大原家(和傘製造)自宅兼作業場



第31図 中津市千歳屋、傘工場（中津市角木町）



の傘が並べられ壮観である。1人の職人が全工程を行なうのではなく、多人数で分業するため作業場は広い。しかし、傘製造においては瓦製造のように機械化は進んでおらず、伝統的手作業の工程に変化はない。

(3) 石工の作業場と休息所

家から遠く離れた所で作業をする場合、現地に休息所を設けることがある。墓石屋の場合、山の石切場と自宅隣接地にそれぞれ石小屋を建てることが多い。九重町野上では石切場の小屋を石場小屋・石屋小屋・職場と呼び、自宅の隣に間口3間×奥行1間半の職場を持っていた。床は土間で掘立柱、杉皮葺きの屋根に板張りの壁であった。片隅にふいごを据えて道具の素焼きをした。朝地町上尾塚ではいずれの小屋も職場と呼び、ふいごも両所になてていた。臼杵町清太郎では家の脇の小道にテントを張って職場としていたが、通行の邪魔になり、庭の隅に3坪の小屋を建てた。石山の小屋は、面積1坪の藁葺き掘立柱で壁は無く、片隅にふいごを設置していた。三重町浅瀬の場合、家の裏の檜の大木の木陰を職場としていた。昭和40年頃に家の近くの車が入ってこれる道の傍らに石場（石工場ともいった）と呼ぶ3坪程の広さの小屋を建てた。石切場の小屋は昼休みや雨宿りをする簡便な小屋で、休憩のあい間に道具の素焼きができるように小さな鍛冶場を設けてある所もあった。住居に隣接する小屋は基本的には、石材を加工仕上げする作業場であり、道具を収納したり修理（鍛冶）できるようになっていた。狭間町篠原では、石堀作りの時、作業は石切場と注文主の住宅の2ヶ所で行なったが、共に作業小屋は作らなかった。石切場では、休息や昼食は木陰でとった。ほとんどの道具は石切場の石の陰に隠しておき、両口（刃槌）5～6挺だけを毎日家に持ち帰り、壁無しに置いたファイゴで炭火を起し、鍛冶をして両口の刃先を立てた。

石垣石工となると、仕事の都合上、住居に隣接する職場は不要となる。日田市日の出町の石工の場合、石切場に天幕を張るだけではなく、小屋も建てていた。天幕を張った下で間知石を切ったが、日除け程度で雨の日には作業ができなかった。石切場の近くには間口3間半×奥行き2間程度のバラック小屋を建てていた。土間にはファイゴ場が作られていた。1部分は板床となっており、夏の暑い時期には3時頃まで休息した。石切場では火薬を用いるので、住居は300m以上離れていなければならなかった。住居にもふいご場を作っていた。前津江村赤石では、作業現場に孟宗小屋という休息所を仮設した。長さ10m程度の孟宗竹を約20本用意し、一端を縄や葛で縛る。円錐形状になるように広げて立て、内部が4～5坪くらいの面積にする。孟宗竹を柱に、吠を巻いて、葛でとめてゆく。最頂部には吠を被せず、煙出しとして残す。道具の鍛冶は住居にあるふいご場でしていた。

(4) 大工の職場と宿泊所

一部を除き、木材加工に係わる職人の総称が大工である。その職種によって、出職が居職かの性格づけが可能であり、仕事場の様相も違ってくる。

精米用水車の新造補修に廻っていた玖珠町塚脇の水車大工の場合は、完全に出職であり、3食風呂まで注文主の所ととっていた。このような状況は、民家を建てる屋大工でも同様で、材木の切り込みから小屋組みまで注文主の屋敷内で行なうのが一般的であった。蒲江町竹野浦の大工の場合、建築現場に大工小屋と呼ばれる縦3間半×横2間半くらいの板葺き屋根の作業場を建てていた。大工道具は道具箱に入れて小屋の中に置いた。建屋がすんだ後の造作等は家の中で行なった。九重町田野の大工の場合も自宅には作業場を持たなかったが、自宅の一角で建具を作る程度のことにはしていた。荻町馬場の町屋大工や九重町の場合のように、材木切り込み等の作業が電動機械化するに従って、自宅近くに作業場を建てるようになった。なお、大工の出職・居職の違いは雇用方法、すなわち日雇か請負いかによっても決ってくるようである。

白杵市の堂宮大工の場合は装飾用の彫刻を作るため、自宅近くに小屋掛けして作業場としている。堂宮大工の場合、居職の性格も加わってくるのである。

指物大工・建具大工・馬車大工となると、居職の性格の方が強い。日田市神来町の指物大工の場合、弟子や臨時雇いの人達も動くので、3間×6間(18坪)の工場を住居の隣に建てている。清川村天神の馬車大工は34坪の住居兼仕事場を持ち、道に面した6畳の板敷で作業をしていた。

学校等の大型木造建築を請負う大工を荻町では野丁場大工と呼ぶ。大勢の職人を集めて仕事をするので、宿泊施設を建てていた。豊後高田市呉崎の大工によると、遠方で長期間仕事をする時には、大工小屋を建てて、その端に小屋住いしたという。大工小屋は掘立柱トタン葺きで(昔は杉皮やソギ板で葺いていた)雨天時の作業場であった。外で日に当たると柱材は割れるので、大工小屋の中で加工した。風当たりのひどい所では、風上側に板壁を張った。大工小屋の片隅を板壁で囲み、根太を並べて床を張って畳を敷いた。150坪程の学校建築を請負った時には、20人くらいの職人が必要なので、10坪の畳敷と3坪の土間を作った。土間にはクドを築き炊事をした。生活用具は馬車に載せて運搬した。風呂は箱風呂や鉄砲風呂を持ってまわっていたが、古道具から五衛門風呂を3個の石の上に据えて使ったこともあった。

第五章 製 品

1. 木の製品

(1) 桶屋（樽屋）

桶屋（樽屋）は立地条件や成立基盤の違いによって、それぞれの製品の種類に特色を見いだすことができる。国東町、蒲江町、日田市・本耶馬溪町の桶屋と臼杵市の樽屋をとりあげて製品を紹介する。

農村部の最も一般的な桶屋といえるのが、国東町の桶屋であろう。オワチ（飯櫃）・半切（寿司半切）・漬物桶・醤油桶（醤油樽）・味噌桶（味噌樽）・顔だらい・手桶・たご桶等の農家で使った桶類を製作したり修理していた。半農半工だったので年総生産量は一定しておらず、新調よりも修繕が多かったという。表中の個数は概数である。販売圏は見地・成仏地区等の住居付近の狭い範囲で、農村在住の職人の典型といえるだろう。

蒲江町の桶屋は樽屋とも呼ばれるように、樽類の生産の割合が大きかった。漁村の桶屋だったので、水樽（みったる＝船舶用飲料水容器）、すみ樽（潜水漁用浮樽^{うきだる}）、浮樽（漁網用浮子）等の漁撈用具の注文が多かった。洗い桶（食器洗い用）や水桶（水運搬用）は、水不足で苦勞するリアス式海岸での生活をしのばせる。また、たらい（洗濯・行水用）・髪だらい（洗髪用）・ちょんだらい（洗顔用）の大中小のたらいの組合せは、昔の花嫁道具の一部でもある。販売圏は蒲江浦が主で、旧名護屋村（蒲江町南部）へは修理にまわっていたという。

日田市の桶屋は、国鉄に風呂桶を納品していた。全盛期には職人を7～8人雇い、月平均200本、年間総生産量が2,400本あった。風呂桶は丸桶と箱桶とがあった。丸桶は5種類あった。五寸鉄砲・六寸鉄砲・鉄砲横口（釜の首が長いので「鶴首」と通称。国鉄関係の注文はすべて鶴首だった。）・達磨・切り下げである。丸桶の平面形も2種類ある。卵形風呂桶（2尺3寸の半円と1尺8寸の半円を、8尺の円弧でつなぐ。外周は8尺4寸）と天保銭形風呂桶（2尺2寸の半円2つを7寸5分の直線でつなぐ）とである。箱風呂は注文製作で、材質・寸法は注文による。湯こがえ（湯桶）は小さいので、デアイ（木の断片）で作るが、手間がかかる割に日当にならない。産湯用たらいは湯あたりが良いといって、今でも注文がある。表に記載した製品は昭和60年に製作したものである。

本耶馬溪町の桶屋は、同町樋田や耶馬溪町平田の造酒屋に行き、主に桶類の修理と新調をしていた。小物等は近所の注文で作ったが数は少なかった。そのため、製品のほとんどが酒造用具であった。ためし桶（米等の運搬用）・仕込桶（醸造桶・5尺桶・約20石入）・

添仕込桶(3尺桶・約7石入)・半切桶(酏^{もと}すり桶・直径100cm×高さ50cm)・担い桶(醪^{もろみ}運搬用)・暖気樽(熱湯を詰めて酏^{もと}を暖める樽)・柄杓(醪^{もろみ}の汲み出し用)・きつね(醪^{もろみ}を酒袋に入れるため口が尖った手桶)・米踏用桶等である。造酒屋での仕事は日雇で最終日に日当をもらった。

白杵市の樽屋は酒樽や樽丸を大量生産している。10月から翌年の3月までは、専属契約を結んで灘の銘酒澤之鶴用の樽を作る。1斗樽5000、2斗樽2000、4斗樽1000、年間総生産量は合計8000樽である。4月から9月までは樽丸を作る。樽丸とは樽用材のことで、ここでは底と蓋を作るが、10万樽分を製造しているので、樽丸生産では日本一といえる。1斗樽・2斗樽・4斗樽の比率は、樽丸の場合とほぼ同じである。樽丸は底と蓋は別々に縄で縛る。1くびりは、1斗樽用25枚、2斗樽用20枚、4斗樽用15枚である。灘方面を主として各地へトラック輸送している。

第15表 桶屋(樽屋)の製品

	桶(樽)屋				樽屋
	国東町	蒲江町	日田市	本耶馬溪町	白杵市
食用具	おわち(飯櫃) 20~40個 半切(寿司半切) 20~30個	おひつ(飯櫃) 60個 寿司桶 20個 洗い桶(食器洗い) 20個	寿司桶		
醸造用具	漬物桶(2斗) 6~8個 味噌桶(4斗) 4~5個 醤油桶(4斗) 4~5個	漬物樽 20個 味噌桶 20個	糖漬桶 30本	ためし桶(運搬用) 仕込桶(5尺桶) 添仕込桶(3尺桶) 半切桶(酏すり桶) 担い桶 暖気樽(ダキグル) 蒸し桶(糶蒸し) 柄杓 きつね(手桶) 米踏用桶	樽(酒樽) 1斗樽 5000 2斗樽 2000 3斗樽 1000 樽丸(底・蓋) 1斗樽 62,500 2斗樽 25,000 4斗樽 12,500
住用具	顔だらい(洗面) 8~12個 手桶(水汲み) 5個	たらい(洗濯・行水) 20個 髪だらい(洗髪) 10個 ちよんだらい(洗顔) 10個 おかあ(排使用) 5個 水桶(水運搬) 20個	風呂桶 20本 湯こがえ(湯桶) 産湯用たらい		
農耕用具	たご桶(肥桶) 20~40個	たご(肥桶) 20個			
漁撈用具		みっ樽(水樽) 20個 すみ樽(潜水漁) 20個 うき樽(漁網浮子) 30個 こが(水産物加工) 10個			
その他		花桶(墓参り) 10個			

数字は年間総生産量

(2) 下駄挽き

日田市の木履（下駄・サンダル等）の年間総生産量は約150万足で、栃木市・愛媛県長浜町を越え、静岡市・広島県松永市と並んで三大産地となっている。しかし、全体的に木履の生産量は減少しているのは否めない。日田の桐下駄製造も現在では1軒となり、年産は12,000足であり、九州全域の間屋と小売店に卸している。製品は桐の柁下駄が中心で、7割は継ぎ歯となっており、^{まもの}真物（仙台物）は3割程度である。男下駄は昭和20年代まで長さが7寸5分だったが、現在は7寸8分と長くなっている。幅によって2分刻みで次の7種がある。^{さんばち}三八（3寸8分=11.4cm）・^{よんすん}四寸・^{よんに}四二（4寸2分）・^{よんよん}四四（4寸4分）・^{よんろく}四六（4寸6分）・^{よんばち}四八（4寸8分）・五寸（15cm）である。四二の需要が多く、8割近く占めている。女下駄は長さ7寸5分である。小町は前後を丸く削っており、幅は2寸8分である。大正丸は幅が3寸2分と広くなる。

(3) 船大工

各地の船大工の作る船の種類には明白に地域的特色が表われる。

蒲江町ではチャンコ船と網船を作っていた。チャンコ船は全長4～5尋（7.2～9m）で、人や物資の運搬、漁撈に用い、年間約20パイ（隻）作った。地曳網漁に使う網船は全長8尋（14.4m）で、2隻で1組である。年に1組作るくらいであった。他に櫓を40～50挺、ロウメという穀物貯蔵容器を作っていた。販売圏は蒲江町を中心に米水津村までで、受注生産であった。昔は材料を注文主が負担し、日役払いで賃金を受けとることが多かった。現在では材料費賃金こみの請負制になっている。

姫島村では、^{み ひろもん}三尋物と^{いつひろりようせん}五尋漁船を作っていた。三尋物は老人や趣味で漁をする人が使う小型漁船である。五尋漁船は姫島の沿岸漁業で使用する最も一般的な漁船である。国東半島全域と豊前長州にかけて注文があった。木造漁船の耐用年数は約15年である。良い船を手に入れた漁師は「漁マン（運）が良い」という。五尋漁船は^{ご ひろもん}五尋物ともいい、全長26尺（7.8m）×幅4尺8寸（1.44m）×深さ2尺3寸（0.69m）あった。材料の寸法は同一なので、同じ材料を大量に作っておけば、多くの船を作るのに便利だった。

宇佐市では^{りようせん}漁船、打瀬船、機械船の新造をしたり修繕をしていた。漁船は長さ7.3m×幅1.6m×深さ65cmあり、タテ網でアミ等をとったり、曳網でキスゴ、カレイ、カマスをとっていた。打瀬船は底曳網の帆船で、エビ・カレイ・ハモ・タコ等の底ものをとっていた。戦後になると機械船となる。長州を中心に注文がきた。

国見町では機帆船を作っていた。もちろん漁船の造船所もあった。国見町羽根は船乗りが多かった所で、全盛期には機帆船が十数隻いたという。長さ100尺（30m）×肩幅22尺（6.6m）×深さ12尺（3.6m）×全高30尺（9m）で積載t数350tであった。

日田市では昭和40年以前、親子2人で作っていた頃は、年間に漁船25～30隻、遊船3～4隻を作っていた。川船は大別すると、長さ10～12mの遊船と8mまでの漁船とがある。遊船は舳があるが、漁船は箱船である。遊船は本来は荷船であった。日田地方の炭や下駄等を筑後川下流に搬出していたのである。豆田町からは中城河岸、隈や庄手からは隈浦から船積みした。夜明町関の対岸の荒瀬（福岡県）で筑後の船に積み替えた。筑後の船は日田の船の4隻分積みむことができた。筑後軌道敷設後は汽車輸送が多くなったため、料亭・旅館が観光用の船下りに利用するようになった。コースは次の3つがあった。日田～夜明駅、日田～保木公園、日田～原鶴温泉。しかし、昭和29年の夜明ダムの建設によって船下りができなくなったので、三隈川の遊船として利用するようになった。遊船建造の全盛期は昭和40年までで、現在ある60隻の遊船の殆んどはプラスチック船となっている。遊船の注文主は日田の旅館やホテルであったが、漁船の7割は筑後（福岡県）である。漁船1隻新造は10人手間、遊船は20人手間である。

以上概観したように、蒲江町では県南のリアス式海岸の中心的漁法であった地曳網の網船が地域的特色を良く表わしており、姫島村の漁船、宇佐市の打瀬船、国見町の機帆船、日田市の川船（漁船と遊船）もそれぞれ地域の特性を良く示している。

2. 竹の製品

今回は別府を中心とした竹工芸（クラフト類）は省略して、伝統的生活用具を紹介する。

三光村佐知では、作業場の片隅に竹製品を置いておくと、仲買いが集荷に回ってきた。佐知には釘丸秀次・辻原岩次等3名の仲買いがいた。製品の7割くらいを仲買いが集荷し、中津の間屋まで担い棒で担いで日に2往復していた。（中津～佐知間約5km）中津の間屋は、松本（本町）・稲積（中町）・橋本（豊田町）・塩屋（本町）等であった。問屋の注文品を製作したから、納品のたびに現金払いであった。注文品は季節で異なり、春は飯じょうけ、夏は味噌漉し・魚籠・胴丸・鰻てぼ、秋は隅てぼ、冬は味噌漉し・飯じょうけ・米揚げじょうけを主とし、年間を通じて養蚕用のばらざ・目籠を作った。仲買いの辻原は昭和20年、釘丸は同30年頃に死没した。昭和30年頃から竹製品の需要が次第に少なくなった。その頃、耶馬溪の方から仲買いが来るようになった。仲買いは耶馬溪方面で小売りしていたようである。次に各製品の1日の標準生産数を記す。

飯じょうけ	3個	蜜柑てぼ	20個	胴丸	2個	ばら	4個
味噌漉し	6個	蕎麦てぼ	10個	桑てぼ	2個	隅てぼ	2個
米揚げじょうけ	2個	鰻てぼ	5個	じょりん	5個	花てぼ	20個
片口じょうけ	3個	びく	5個	石ぶるい	15個	注文籠	3個

第16表 竹の製品

	竹 籠 作 り				箕 作 り
	三 光 村	香 々 地 町	荻 町	国 東 町	本 匠 村
食 用 具	飯じょうけ(弦脚、蓋付) 7合、1升、1升5合 2升、2升5合、3升 味噌漉し(円形ざる) 6合、8合、1升 米揚げじょうけ (長円形ざる) 片口じょうけ (口付卵形ざる) 蜜柑てぼ (蜜柑・魚用籠) 蕎麦てぼ (蕎麦湯掻き用) 湯掻き籠 (野菜等湯掻き用) たらし (弦付野菜・魚用籠) 茶椀めご (茶椀籠・目籠) 芋洗い (里芋の皮剥き水洗い)	飯じょうけ 味噌漉し ばらじょうけ 茶椀入れ 野菜洗い	肥じょうけ (肥とりともいう) 稻荷じょうけ (米揚げじょうけ 片口じょうけと もいう) 三つ弦 弦じょうけ	てもち(弦付飯籠) あらじょうけ 米揚げ たらし 里芋洗い	飯じょうけ
漁撈用具	鰻てぼ(鰻釜) がんでぼ(蟹釜) びく(魚籠)大・中・小 胴丸(生簀)大・中・小			びく	鰻かつぼ(鰻釜) (鰻籠ともいう)
農 耕 養 蚕 用 具	桑てぼ(桑摘籠)大・中・小 めご(目籠・苗運搬籠) ばらざ(養蚕薄籠) じょうご(穀類収納用)	桑籠 ばらざ かるい籠	なば取り籠(紐付) なば籠(背負い籠)	なば取り になと籠	箕(網代箕) 1号 大 5号 小 かるい籠
土木用具	じょりん(手もっこ) 石ぶるい	えぶ(手もっこ)			
そ の 他	ばら(ざるともいう。 野菜・土等の 運搬籠) 隅てぼ(佐知ざる、佐 知だつともい う。野菜等を 運搬する四角 い籠) 花てぼ(子供の遊戯用 籠) 筑前ざる 注文籠 層籠				

佐賀氏の帳面に、昭和24年度の税金申請した内容が下記のように記載されている。

(製品名)	(製作日数)	(製作数)	(価格)
味噌漉し	60	360	7,200円
飯じょうけ	57	171	10,260円
米揚げじょうけ	10	20	1,800円
計	127		19,260円

各製品の1日標準生産数と単価は次のようになる。味噌漉し（1日6個 単価20円）。飯じょうけ（1日3個 単価60円）。米揚げじょうけ（1日2個 単価90円）。各製品の1日標準生産数と単価はいかにも現実的であるが、実際には午前5時から午後11時までの作業で倍近く生産したと思われる。竹細工製作日数の月別内訳は1月13日間、2月15日間、3月23日間、4月25日間、5月25日間、6月10日間、9日10日間、10月6日間となっている。7・8・11・12月は記されていない。農業従事日数188日、休日及び雑仕事50日の中には、竹細工に従事した日数がかかなり含まれていることが考えられる。当時、水田6反2畝に稲・麦、畑5畝に甘藷・大豆・蔬菜・麦を栽培していたが、農業生産物の大半は自家消費分で、現金収入の8割は竹細工からであったという。竹細工価格19,200円から竹材等の代金5,160円を差引き、14,100円が利益金とされているが、実際には倍以上あったらしい。

香々地町小畑は典型的な山間の農村で、行商に行くこともなく、地元の注文に応じて竹細工を作っていたにすぎない。まれに海岸部から人伝てに依頼して来る。1日の製作量はえぶ6個、ばらじょうけ2枚、味噌漉し5～6個である。竹は1束600円（1本100円）で、1本でえぶ2枚作れる。えぶ1枚700円、ばらじょうけ1枚2000円である。注文生産なので年に10日間くらいしか竹細工をしない。昭和60年にえぶ30枚、ばらじょうけ5枚ほど作った。

萩町では竹細工クラブが月1～2度、2日ずつ集まって竹細工をする。製作所用日数は^{つる}弦じょうけ2日半、稻荷じょうけ・肥じょうけ・草取り籠1日半、三つ弦半日である。作品は町の農業祭で売ったり、老人センターに常時展示して売っている。見かけは悪くても丈夫だと評判は良い。クラブ活動で作った竹製品は竹材との交換にあてたり、売上金を新年会や忘年会・研修旅行用に積み立てる。個人が自宅で作った場合は、売上金の10%を手数料としてクラブに入れる。

国東町成仏では、自転車に積めるだけ積んで、町内一円を売り歩く。近所の人達は注文をしてくれる。1日の生産量は、てもち5～6枚、あらじょうけ2個、米揚げ大1個、米揚げ小2個、たらし4個、里芋洗い5～6個、びく1個、なば取り2個半、にな籠3個である。

本匠村笠掛では、箕以外に飯じょうけ、鰻かっぱ（鰻籠ともいう）、かるい籠等を作った。箕は網代箕で、大小と用途の違いによって1～5号の5種類あった。

- | | | |
|----|-------|-------------|
| 1号 | 幅2尺2寸 | 農耕用（米麦等の穀物） |
| 2号 | 幅2尺 | 農耕用（ 〃 ） |
| 3号 | 幅1尺8寸 | 農耕用（ 〃 ） |
| 4号 | 幅1尺6寸 | 蜜柑用 |
| 5号 | 幅1尺3寸 | 蜜柑用 |

普通、農家では3種類くらいの箕を持っている。蜜柑用の小型の箕は、昭和50年以降選別用として需要が増えた。箕はたいてい5枚ずつ作る。所要日数は、タケ（材料作り）3日、乾燥3日、網代組み3日、仕上2日で計11日間である。月に15枚くらい作れ、1枚12,000円である。箕8枚くらいを担いで自転車で乗って行商に回った。南海部郡内では弥生町ミオキの箕作りと競り合った。ミオキには箕竹（寸法竹）が伝わっていないので使いにくい箕であるが、善車に乗って商売上手だったので押され気味であった。そのため宮崎県の市棚と北山（東臼杵郡北川町）や大野郡三重町の白山と鷺谷まで行った。特に白山・鷺山は上得意で3年に1枚は買ってくれた。三重町方面では伝統的な桜箕と三つ目網代箕も用いており、三つ目網代箕は熊本方面から入ったのではないかと思われる。かるい籠は茶摘み用で、最盛期には月に10個くらい作ったが、現在は3個くらいである。飯じょうけは昭和25～40年に需要が多かった。鰻かつぼ（鰻^{うけ}釜）は鰻籠ともいい、昭和30年代半ばに注文が多かった。

3. 鉄の製品

(1) 農鍛冶

玖珠町森では、昭和25年まで店頭売りが主で、地元玖珠郡の需要をまかなっていた。昭和30年頃には玖珠郡向け、豊前（宇佐郡と下毛郡）向け、長崎県上五島向けの製品が、それぞれ3分の1ずつくらいになった。上五島との取引のいきさつは、父の代のことなのでわからない。戦争直後の農具不足の時期には、農協組合長が干魚等を土産に頼みに来て、毎年鋏を約500挺送ったものであった。上五島には年に3～4回訪れ、集金かたがた新規注文を受けて回った。上五島との取引は昭和40年頃まで続いた。宇佐郡での販売は、院内町恵良の西宝寺市への出店が主であった。昭和45年以降は農業機械の普及で鋏鎌が激減し、林業関係の鉋斧が主になった。現在の生産量は最盛期の10分の1以下となり、庖丁類が売れる程度で、鍛冶では生活できなくなった。全盛期は父と弟との3人で労働構成も良かった。生産量を記した帳簿がないので、昭和25年から10年間の月産生産量を推計した。鋏100挺、鉋6挺、鎌6挺、庖丁6本、斧4挺である。1日の生産量は鋏・鉋・鎌・庖丁がそれぞれ6挺、斧4挺である。他に鋏・唐鋏・斧・鉋等の先がけを月に5回くらいしていた。鋏の生産量が著しく大きいのは、玖珠郡に隣接する下毛・宇佐両郡での評価が高かっただけでなく、上五島からの注文があったためである。上五島の畑は狭かったので、鋏身の幅・長さはともに短い。

山国町守実では耶馬溪町の農協から鋏類の注文を受け、中津の土木事務所から鎌類の注文が来る。いずれも3ヶ月先払いである。鎌（下刈鎌・藪切鎌）は製品取り寄せである。年間総生産量は、鋏類が100挺、斧15挺、鉋30挺、植木鋏5挺（屋根伏鋏は生産停止）、藁

切30挺、庖丁20挺、トッカン・トビ類30挺、セリヤ等の土木建築用具50挺くらいである。製品の種類は多く、平鋏・唐鋏・ばち鋏・みつまた、枝打斧・鉈・ばちよき、魚切庖丁・刺身庖丁・菜切庖丁、屋根伏せ鋏・植木鋏、藁切り、とっかん・とび、せり矢・玄能・ピックのみ等である。林業関係の製品が多いのが特徴といえる。

直川村では上直見では兄弟で鍛冶屋を経営していた。兄が販売を担当し、大分・宮崎両県の農協や金物屋に卸しており、注文生産が7～8割を占めていた。鋏・薄鎌・中厚・厚鎌・まわし鎌・下刈鎌、鉈・よき、とんざり庖丁・刺身庖丁・菜切庖丁等を作っていた。1日の生産量は、鉈・よきならば8挺、鎌・庖丁なら20挺、鋏なら40挺である。

緒方町下自在の鍛冶屋は注文に廻ることはなかったが、大野郡・直入郡・竹田市等一円から買いに来た。特に田植前の需要は大きかった。製品は、鋏・山崩し・堀串、鉈・よき・ばちよき、藁切り、鶴はし等である。

国東町田深の鍛冶屋は、東国東郡内や杵築市奈多や守江等各地の祭礼に露店を出して、現金取り引きで販売していた。製品は平鋏・丸鋏・みつまた鋏・ばち、片刃・両刃（鎌）、魚切り・菜切り（庖丁）、つるはし等である。年間総生産量は、鋏類400挺（内ばち100挺）、鎌類300～400挺、魚切80本、菜切り150本、鶴はし100挺である。他に土木建設会社の鶴はしやばちの修理をしていた。

蒲江町西野浦の鍛冶屋の製品の種類は多い。鋏（先端が尖っている）・山鋏・又鋏（熊手ともいう）、両刃（草刈鎌）・造林鎌・鉈・なば山鉈、とんざり庖丁・刺身庖丁・薄刃（庖丁）、鉄突き（やす）・藻取りじゅりん・天草じゅりん・手熊手（貝掘り）・磯刺し（あわび取り）・鉈（潜水漁用）、左官鋏等である。他に、木挽き鋸のかなあげ（目立て）、鉈・よきのかなあげ（一番難しい）等もしていた。県南海岸部から輩出したなば山師（椎茸栽培者）の使うなばやま鉈や、磯漁関係の道具に地域的特色が顕著に表われている。販売圏は蒲江町内全域であった。

日田市の刀鍛冶は美術品としての日本刀を製作しているが、鋏・鎌・庖丁のような実用品も作っている。写真は昭和13年の「日田鍛冶工業組合 卸商報」である。記載されている鍛冶製品は61種類で次の通りである。（一部略）

- ①鉈ノ部（林業用）——豊後型割斧・日田型杉切用斧・土佐型炭山斧・信州型銀杏斧・大工用手斧・日田型大工用片手斧・豊後型炭山斧・豊後型木馬斧・節打手斧・薪割斧。
- ②柄鉈——豊後日田型・土佐型・日田型・葺山用刻み鉈・腰鉈・柄鎌。
- ③鳶ノ部——信州鳶口・日田鳶・朝鮮鳶・角廻シガッシリ・日田型木出用ドットコ。
- ④下駄削用（斧鉈）——日田型片手斧・広島型片手斧・日田型削ナタ。
- ⑤杣鶴

⑥農業用——土工鶴・ヤネ切鎌・唐鍬・豊後型丸鍬・三又鍬・四又鍬・豊後型板鍬（丸柄）・豊後型板鍬（角柄）・台付改良藁切り。

⑦鎌類——造林鎌・草切薄刃鎌・ネガライ鎌。

⑧下駄道具——銚・鉋・平透・下駄削鉋・ミサタ・掘ノミ・平ノミ・大工用片刃鋸・大工用両刃鋸。

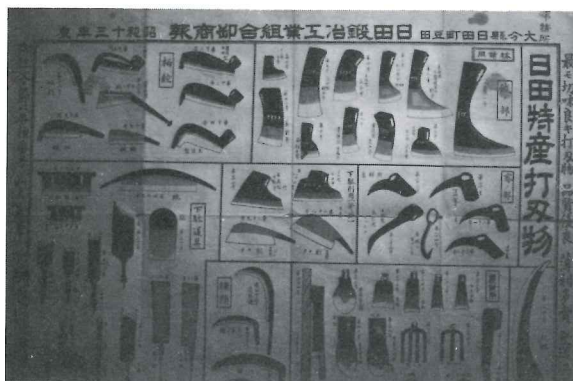


写真82 日田鍛冶工業組合卸商報

以上日田の鍛冶製品は、林業用の斧鉋類、椎茸栽培用のキザミ鉋、木流し用の鳶、下駄用具等の山間地の性格をよく表わしている。また、土佐型炭山斧や信州鳶口等に見られる他地域の型式も製作していた状況が窺えて興味深い。

(2) 釣針（鉤）

佐賀関町の八潮工業有限会社は九州で唯一釣針を製造している。製品の一部は地元漁民に直接販売するが、大部分は釣具店・漁具店・漁協（戦争中より）に卸す。九州全体を商圏としているが、特に鹿児島県が多い。遠隔地では静岡県下田がある。釣針は100本単位で紙袋に入れて出荷していたが、今ではビニール袋に入るようになった。釣針の種類は多く、釣針の名称は、頭に魚名をつけて呼ぶのが一般的で、佐賀関をはじめ豊後水道一帯では、釣針・針の語はつけずに「魚名+釣り」で呼称ができあがっている。釣針はカスミ（反し）の付く浅海物と、カスミがつかずに内側に深く湾曲している深海物と大別できる。浅海物には、あら釣り・^{まぐろ}鮪釣り・鯛釣り・かじき釣り・そじ釣り・^{ぶり}鯛釣り・しいら釣り・えそ釣り・^{さわら}鱒釣り・^{あじ}鰯釣り・^{たちうお}太刀魚釣り・^{かれい}鰺釣り・二双針（こぎ釣用）がある。深海物には、めぶと釣り・きんめ釣り・たるめ釣等がある。

(3) 鋳力屋

三重町市場一区の鋳力屋は協定価格表に記されているように、バケツ等の小物を作ることもあるが、桶・トタン屋根の仕事が7～8割を占めていた。昭和20年代には米入れやこしき等を多く作った。（87頁の協定価格表を参照）

三光村土田の鋳力屋は、^{こき}拵え物は村内から注文を受け、樋掛けには中津市や耶馬溪町まで行った。拵え物は、バケツ・如露・^{つるべ}釣瓶・米缶等であった。米缶は戦後に作るようになり、年間4～6個作った。農家の米麦保存容器で、3俵缶・5俵缶・7俵缶があった。樋

掛けは昭和10年頃で年間14軒くらい作ったことがあった。他に庇を葺いたりしたが、注文は少なく、年1～2件であった。瓦棒^{かわらぼう}といって小屋の屋根等を葺くこともあり、年間2～3件注文があった。これらは出来高で計算し、完成後に支払ってもらったが、盆暮の分割払いもあった。

4. 石の製品

(1) 石垣

三重町浅瀬の石工が築く石垣には次のような種類がある。

谷築^{たにづ}き——乱層野石積みのこと。道路工事中に沢山の石魂が出土した時に築く。昔からある石垣の築き方で、田の石垣の場合は農民自身で積んでいた。

方石^{ほうせきづ}築き——整層切石積み・切石布積みのこと。高さ1 m以内の屋敷地の石垣や道路の擁壁に用いた。天端や根切石が不要なので作業はしやすい。石垣の縦の切れ目が上下通じることをヨツノボリといい、石垣の強度が弱くなるので絶対にしなかった。

ヒカリ石垣——乱層切石積みのこと。石を積むたびに、石と石の角を整形するので手間がかかる。贅沢普請の屋敷の石垣に使う。

化粧石垣——神社建築の基礎に用いる特殊なヒカリ石垣のこと。石壇の中央に大きな石をザッポウ(乱雑)に積み、建築の重量を受け持たせる。その外側2尺くらいの所にヒカリ石垣を築き、隙間に土を詰める。その石壇の上に、蛇腹石(幅1尺2寸×高さ1尺ほどの前部が曲面になった石)を並べ、その上に桂石^{かつらいし}(建築基礎の長石)を置く。

網代^{あみしろづ}築き——間知石積みのこと。水路・道路・圃場整備等の土木工事に用いる。高さ3尺以上の石垣になると、必ず網代築きにした。一番多用された石垣である。間知石^{ひか}の控え(面^{つら}から奥までの距離)には4種あった。甲号(控え35cm)乙号(控え40cm)丙号(控え45cm)丁号(控え50cm以上)。甲号は道路の縁石^{へりいし}等に用い、普通は乙号から石垣に使った。高さ2 m程度の石垣になると、下層に丙号を積んでから乙号をその上に積んだ。間知石は面(石垣の表面に出る面)の各辺が1対1.5になった四角錐状の石材である。基礎の1段目の根石と最上段の天場石は面が5角形で、他に石垣の左右の端に用いる角石という部材もあった。間知石の販路は広く、三重町を中心に、犬飼町・野津町・千歳村等一円であった。特に犬飼町長谷周辺は多く、昭和40年頃、別府阿蘇道路の工事の時には、熊本県産山村等に大量に出した。

朝地町下尾塚の石垣は3種あった。ダツ積み(乱層野石積み)とシノ積み(整層切石積み)、間知積みである。大正中期頃まではダツ積みとシノ積みばかりで、間知石の出現はそれ以後である。間知石の年間生産量は約1200個(墓石も作っていたので数は少ない)で、土建屋から坪^{つぼ}請けで請負う。坪^{つら}請けとは石垣の面の面積あたりいくらで請負う

方法で、その中には職人に払う間知石割り賃と間知積み賃、人夫賃が含まれている。朝地町内を中心に築いてまわり、清川村の轟や左右知にも行った。

日田市日の出町では間知石の採石整形を専門にしており、主に福岡県に出荷していた。間知石の大きさは4種あった。

インニ（1尺2寸）——縦27cm×横33～36cm×奥行36cm。最多量産の間知石で標準型。

インゴ（1尺5寸）——縦30cm×横39cm×奥行45cm。インゴとインニの間知石ならば、1人の石工が1日で50～60個切れた。

イッパチ（1尺8寸）——縦33cm×42～45cm×奥行54cm。

二尺——奥行2尺（60cm）の間知石はあまり使われなかった。

職人が間知石を作って並べておくと、新方がベンガラで印をつけていった。木の先につけたボロ裂や太いカズラの先をつぶしたものに、缶に入ったベンガラを含ませて筆がわりにした。間知石の整形は1個いくらで請負っていた。

前津江村赤石では6種類の石垣の築き方があった。

野面積み——乱層野石積みのこと。

雑石積み——交互層野石積み。不定型石塊を間知石積のように「ヤノハ」に積む。

玉石積み——交互層河原丸石積み。河原の玉石をエノハに積み、コンクリートで固める。

昭和28年の水害の後、日田地方で流行した。

ウィンチ積み——巨石乱層積み。1～1.5tくらいの大岩をウィンチで吊って組んでゆく。

昭和初期まで砂防堰堤に用いた。

布築き——整層間知石積み。

間知石積み——交互層間知石積み。

臼杵市清太郎では、石塀やギシガキ（石垣）、地形石を築いていた。

石塀は、まず蛇腹を基礎に敷く。蛇腹は4寸に7寸（断面）の長石である。石塀の石は、7寸に9寸・尺に6寸・尺に5寸・6寸に8寸（いずれも縦横）と各種あり、長さ2尺と3尺とがあった。これを4～5段くらい積んで、その上にスカシを置いて、空間を作り、その上にカサギを載せた。大正末から石と石との間に三和を詰めるようになった。石灰1に赤土1、砂2の割合で混ぜて練ったもので、これを練りきると、一人前の石工といわれた。井堰にも使った。昭和7年頃からセメントを使うようになった。

間知石積みは、谷築き（交互層間知石積み）とコマゾロイ（駒揃い、整層間知石積み）の2種類がある。谷築きでは、面が5角形の天端石と根石が必要である。

地形石は、建築の基礎に敷く長い延べ石のこと。長さはまちまちであるが、縦横で3種類にわけられる。尺に8寸（土蔵用）と8寸に7寸、6寸に8寸である。軒下の雨垂

れの内側に敷くアマガツラは、4寸に7寸であった。地形石やアマガラツは、1間あたりの長さ単位で価格を決めて施工していた。商圈は臼杵市を中心としていた。

挾間町篠原では、戦前は地形、戦時中は地形・石塀、戦後は仕事が増えて鳥居や灯籠も頼まれたが、主として石垣・石塀を作ってきた。昭和40年以降石塀の注文はなくなり、昭和50年からブロック塀を積むようになった。30歳から40歳の働き盛りには、年間に10棟くらいの地形を作った。

地形石（住宅用）——24坪（4間×6間・四六の家）の標準的な農家の場合、^{ろくなな}幅6寸×高さ7寸）か六八^{ろくはち}（幅6寸×高さ8寸）の地形石を約30間必要とする。

アマガツラ——住宅の雨垂れ線に敷く石で、3方向だけ置く。五六（幅5寸×高さ6寸）の石を用いる。約10間必要。

^{えんざい}円座——柱石で約10個必要。大黒柱が最も大きく1尺角ある。

地形石（厩用）——厩は馬屋と灰小屋に分けてある。馬屋4坪（2間×2間）灰小屋4坪（2間×2間）とした場合、灰小屋は5段くらい積むので、合計約40間となる。厩用の地形石は尺六（幅6寸×高さ1尺）である。

5. 土の製品

(1) 小鹿田焼

昔は農家相手の雑器窯だったので、製品は今なお多品種で日常生活用具が多い。

- ①壺——1升壺～9升壺（1升刻みで9種類）・1斗壺・2斗壺・3斗壺。
- ②甕——3升甕・5升甕・8升甕・1斗甕・2斗甕・2斗5升甕。
- ③皿——3寸皿～1尺皿（1寸刻みで8種類）・2尺皿。
- ④德利——1合德利・2合德利・3合德利・5合德利・1升德利。
- ⑤茶碗——どんぶり茶碗・飯茶碗・抹茶茶碗・コーヒー茶碗。
- ⑥湯呑み——大湯呑み・湯呑み。
- ⑦花瓶——花瓶・一輪挿し・耳付花瓶・壺形花瓶。
- ⑧火鉢——角縁火鉢・丸縁火鉢。
- ⑨植木鉢——懸崖鉢・蘭鉢。
- ⑩その他——土瓶・急須・花立・播鉢・水注し・杯・箸立て・爪揚枝立て・灰皿。

なお、飯櫃・ジキガン・雲助・湯たんぼ等は注文生産である。

昔は他に、片口・火消し壺・蒸し器・仏壇神棚用の御供の器・尿瓶・骨壺等まで作っていた。現在は民芸店や卸商が窯出しの時にやって来て購入したり、観光客に直接販売している。昔は市内の場合は自宅で売っていたが交通の便が悪いので、買いに来る人は少なかった。吠や俵に陶器を詰めて牛の背に載せ、自らも背負って周辺部を売り歩くことが多か

った。福岡県朝倉郡杷木町を中心に、西は久留米、北は山国町槻木や耶馬溪町、東は天瀬町や玖珠町、南は大山を越えて津江や小国が商圏であった。

(2) 瓦

朝地町綿田の瓦屋の商圏は、豊肥地方（大野郡・竹田市・直入郡）を主とするが、大分市・別府市・南海部郡蒲江町や熊本県阿蘇郡等にも納品したことがある。葺き替えは近傍の個人からの注文であるが、新築の場合は大工の頭梁を通じて注文される関係で、遠隔地のことがある。代金決済は棟上げの時に5～7割、竣工後に残額が支払われる。

佐賀関町大平の瓦屋の商圏は、町内を中心に、玖珠郡・大野郡・大分郡・南海部郡等である。大正期には別府市の需要が大きく、南海部郡と同様に船に載せて運搬した。昔の家の建て方は請負いではなく、施工主が材料を用意して大工を日雇する風習があった。そのため現在のように大工から注文を受けることはなく、施工主の所まで注文取りに出かけたものであった。注文取りに行き、他所の情報を入手した。

大分市坂ノ市の瓦屋によれば、現在兵庫県の淡路瓦が全国的に出回っており、大分県産の瓦は押され気味だという。

朝地町周辺の標準的農家の大きさは、四六の家（間口6間×奥行4間）だったという。そこで四六の家を例にとって、各種瓦の必要数を概算してもらった。実際の注文では家の大小があるが、四六の家一軒分の瓦製造に約2ヶ月間を要するので、年間6軒分作るのが限度である。

佐賀関町大平では、40坪の面積の家に換算して1軒半分の瓦を月産していた。地瓦は1坪につき約100枚が必要である。次に佐賀関町大平の瓦の種類を紹介する。

() 内は朝地町綿田の名称。

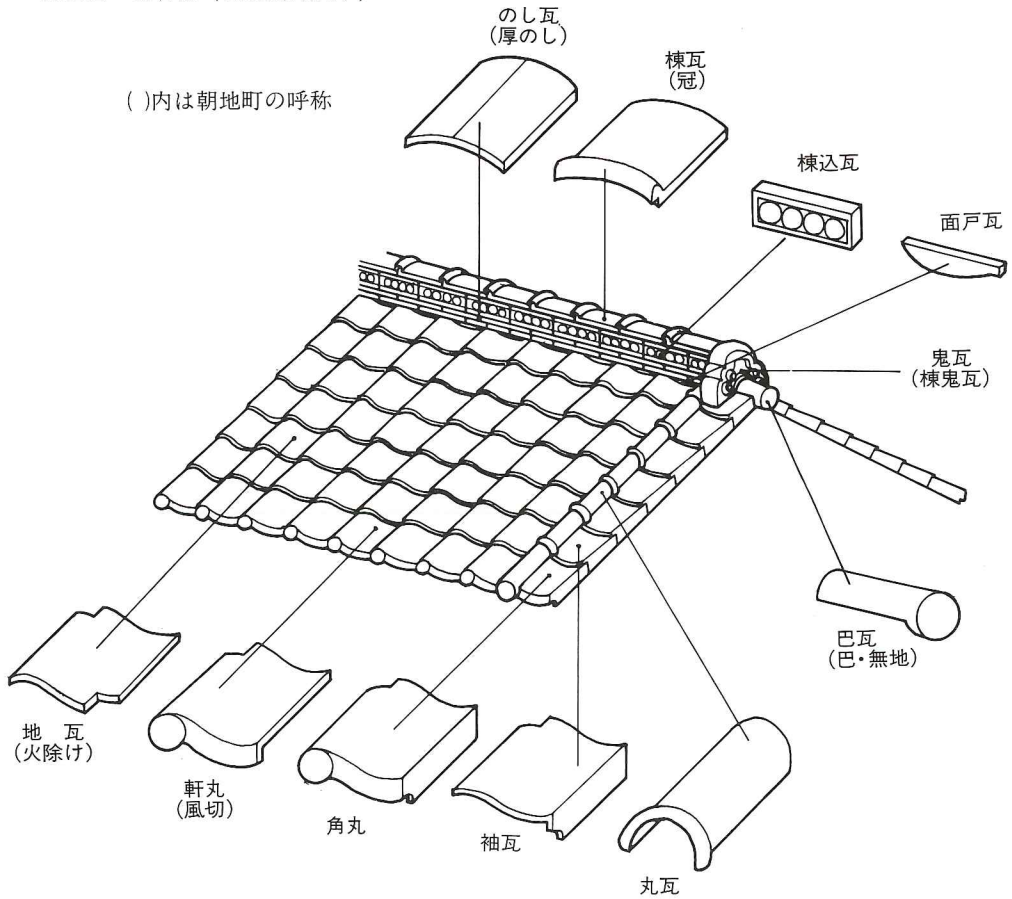
- ①地瓦（火除け）——棧瓦のこと。屋根の平坦部に用いる基本となる瓦。最多使用。
- ②軒瓦（唐草）——軒先に用いる棧瓦。瓦当の形態や文様は多様である。
- ③袖瓦——切妻屋根の袖（破風）に用いる。右袖瓦と左袖瓦とがある。
- ④角瓦——^{かど}軒端と袖との支点に用いる瓦で、軒瓦と同様に種類は多い。
- ⑤^{のし}熨斗瓦——棟に積んだりする瓦。割って使いやすいように中央に筋がつけてある。

第17表 四六の家の所要瓦数

火除け（地瓦）		3,300
役瓦	厚のし	400
	唐 草	350
	台 面	220
	紐のし※	220
	冠(かんむり)	170
	風 切	50
	巴	18
	鬼 瓦	10
	あんこう	8
合 計		4,746

※紐のしは2段として計算

第32図 瓦名称 (佐賀関町大平)



- ⑥巴瓦——本瓦葺きの丸瓦の軒先に用いたり、鬼瓦の下の棟先に用いたりする。
- ⑦丸瓦——降り棟や本瓦葺きに用いる。
- ⑧棟瓦^{かんむり} (冠)——棟の最上部を覆う瓦。
- ⑨面戸瓦^{めんど}——瓦を葺いた時にできる隙間を埋める瓦。
- ⑩棟込瓦——棟の熨斗瓦に組み込む飾り瓦。
- ⑪鬼瓦——棟につける本鬼^{ほんおに}と入母屋・東屋の屋根の4隅につける隅鬼^{すみおに}とがある。
これ以外に、掛瓦・隅瓦等があり、瓦は細部の違いも多く種類は非常に多様である。

(3) 左官

耶馬溪町山移の左官によれば、仕事が最も多かったのは昭和40年前後で、年間労働日数は約260日だったという。田1反と畑5畝は雇い人して農業はしなかったが、12月から3月

の厳寒期は寒すぎて仕事はなかった。日数では壁塗り4割、屋根葺き3割、改造（風呂場・洗面所・炊事場等）3割くらいであった。（山移では、昭和30年代末まで杉皮葺きは左官の仕事だった。杉皮は日の当たる方がひび割れて痛みが早く、7～8年で葺き換えていた。古い杉皮の下の半分は再利用できた。広木舞より軒先を3寸出して、杉の半皮1枚を釘で止める。その上に長皮1枚・半皮2枚・長皮2枚を重ね、四つ割の孟宗竹で押さえて釘で楯に打ちつける。それより上は長皮2枚を重ね、8寸から1尺間隔に割り竹で押さえる。割り竹を釘打ちする時、金槌の尖った方を砥ぎ、それで竹に小孔をあけた。棟部分は半分に折って山形にした長皮で履い、棟より3寸下で止める。棟押さえに、下側を削った孟宋竹を釘で止めた。屋根葺きは左官1人に村人のご（助手）が2人ついて、三六の家で4～5日かかる。旧村ごとに左官がいたので、山移を中心に仕事をしていた。縁故関係で中津市や日田市に行ったこともある。シャッポ替え（いわゆる上新造で、草屋根を瓦屋根に葺きかえること）や壁塗りは大工の棟梁から依頼され、改造は直接頼みに来る。棟梁を通じた場合は完工後1ヶ月以内、個人の直接依頼の場合は終了直後に現金払いである。

6. その他の製品

(1) 和傘

中津市の千歳屋の商圏は全国で、注文取りにゆく。昔からの常連客が多く、注文してくる方が少ない。製品を直接注文主に送り、現金で決済する。月産約1000本である。

蛇目傘——女性用で細身。

番傘——旅館等で使用、ネーム入りの大型。

日傘——夏日用。

踊り傘——日本舞踊用。

野立傘——野立茶会用の大型傘。

祭典傘——寺社で宮司や僧侶が使用。

傘鉾——傘鉾用の傘、太鼓の上のにのせる。

大分市志村では、倉庫の中で傘籠（蛇目傘で50本、番傘で30本くらい入る）に入れるか壁に立てかけて保管した。鹿児島・宮崎・愛媛・大分各県の傘屋や雑貨店に卸したり、近隣の人に小売りした。年3～4回セールスや集金のために商圏を回った。普通は郵便で注文を受け、製品を送り、届くと折り返し、代金を送ってきた。小売りは現金売りであった。

問屋傘（番傘）——学童・一般用 年産3000本。

名入りの問屋傘（番傘）——旅館等用 年産3000本。

蛇目傘——上質の他所行き用傘 年産6000本。

日傘——婦人・子守用の日傘 年産2000本。

本耶馬溪町曾木では、通常は近隣の人への現金売りであった。大野郡川登村（現在の野津町・元紙漉きの村）等、原料の紙を買った店にまとめて卸したり、中津の傘屋に売ってもらったりしたこともある。製品は耶馬溪三喜傘という番傘で、年産1200本であった。名のいわれは「買って喜び、使って喜ぶ」からきている。

(2) 畳

安心院大では、踏み床時代に、年間の労働日数100日のうち、床作りが3割、表替え・裏替えは7割であった。踏み床1枚の床作りから表つけまでで本歩（1人役）となった。表替え8枚で本歩、新床の表つけなら4枚で本歩であった。昔は注文者宅に出向いての作業が多かったが、現在は自宅の職場で作業するから、製品は職場の隅に置く。安心院町内が主な商圏である。注文製作だから、製品を納入すれば支払ってくれる。

杵築市猪尾では商圏は広く、大分市・別府市・国東町・杵築市周辺である。個人は主に古くからの得意先で、ほとんどが現金支払い。新築は建築会社や大工からの注文で、小切手や手形支払いが一般的である。

一般住宅用（一級畳）特殊注文品で、主に座敷・玄関用、年間生産量約50枚。

一般住宅用（二級畳）同上、年間生産量約100枚。

一般住宅用（三級畳）一般住宅普及品で、年間生産量約1500枚。

特殊畳（寺社用）二重台、三重台、拝殿、年間生産量約20枚。

一般住宅表替え・裏替え、年間1000枚。他にベッド用の藁布団、上敷、鉄筋コンクリート住宅直敷用のスタイロ畳・ボード畳等がある。

第六章 技術の習得と組合

1. 技術の習得

(1) 徒弟時代

技術の習得は、基礎的技術を習得する徒弟時代と、より高度な技術を習得する職人時代とに大別される。まず徒弟時代を取り上げれば、父親・親方・教師から教えられながらの習得が考えられる。報告書執筆までに提出された63職種・128名について見れば、世襲54名、徒弟62名、学校3名、その他9名である(第18表「職人の技術習得形態」)。表の「世襲」は父親を師匠とした場合、すなわち父子相伝である。徒弟は内弟子として親方の家に住み込んだ41名と、自宅から通った21名とに分けられる。「学校」は工業徒弟学校に進学した者である。明治35年に別府町・浜脇町組合立が、同40年に日田郡立が設立されている。「その他」は明確な徒弟時代を経験しない場合である。

世襲には二つの場合が考えられる。第1は専門化を高めた職種であり、第2は副業的性格を脱皮でき難い職種である。第18表「技術習得形態」で、徒弟修業者(住み込み・通い)のいる鍛冶屋から屋根師までの15種は、専門性を高めていることが推測される。瓦屋には徒弟修業者がいないけれども、家族労働に依存する傾向が強かったからであろう。次の紋屋から亜硫酸焼までの10種は農民の副業とは考え難い。製塩から玩具作までの10種は、農民の副業的性格を続けている可能性が強い。紙漉では直人郡のように専門性の高い地方もあったが、概して兼業として行われていた。いずれにせよ、専門性の度合は職種・時代・地方により異なるので、断定的なことは困難である。

全く世襲者のいない宮大工から杜氏までの28種のうち、宮大工から鉤作までの25種は専門性を高め、燈籠作から杜氏までの3種は兼業的である。宮大工から庭師までの「通い」と、葺山師から泉源掘までの「住み込み」「通い」とは異質である。後者の葺山師は仕事場が遠隔地であるための「住み込み」であり、

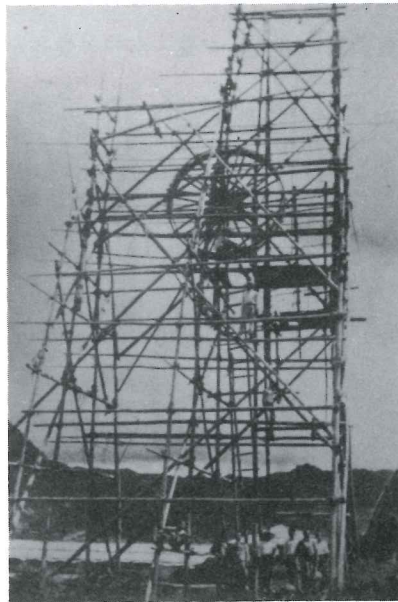


写真83 泉源掘り(別府市)

第18表 技術習得形態

職種	形態	世	襲	住み込み	通	い	その	他	職種	形態	住み込み	通	い	学	校	その	他
鍛	冶	屋	5	2					宮	大	工	3	1				
船	大	工	4	1					大	工	4						
石	工		4	2	1				馬	車	大	1					
間	知	石	2	1	1				指	物	大	1	1				
瓦	屋		4						彫	刻	師	1	1	1			
桶	屋		3	4					下	駄	挽	1	1				
染	物	屋	2	2					樽	屋	1						
竹	細	工	1	2			1		鉞	力	屋	1	1				
傘	屋		1	3					刀	鍛	冶	1					
表	具	屋	1	2			1		研	師			1				
畳	屋		1	1					矢	師	1						
装	蹄	屋	1	1			1		刺	繡	1						
左	官		1	1					髮	結	1						
水	車	大	1	1					箕	屋			1				
屋	根	屋	1			6			庭	師			1				
紋	屋		1						茸	山	師	1					
篩	屋		1						硫	黄			1				
水	引	屋	1						筏	流			1				
菓	子	屋	1						木	流			1				
酒	造		1						石	灰	焼			1			
製	麵		1						泉	源	掘			1			
太	鼓	作	1						蒔	絵	師				1		
陶	工		1						挽	物					1		
土	管	屋	1						馬	具	屋						1
亜	砒	酸	1						鉤	作							1
製	塩		2						灯	籠	作						1
紙	漉		2						井	戸	掘						1
独	楽	作	1						杜	氏							2
蓑	作		1														
蕨	粉	作	1														
機	織		1														
葛	細	工	1														
七	島	表	1														
姫	だ	る	1														
玩	具	作	1														

第19表 職人の生れ年

明治24	機織(三光村)
25	桶屋(蒲江町)
30	表具師(朝地町)、表具師(中津市)
31	馬車大工(清川村)
32	大工(豊後高田市)、桶屋(本耶馬溪町)、葺山師(津久見市)
33	大工(蒲江町)、石工(九重町)、糞作(九重町)、宮大工(日田市)
34	屋根師(緒方町)、水車大工(玖珠町)
35	傘屋(本耶馬溪町)、桶屋(三重町)
36	鋳力屋(三重町)、蕨粉作(耶馬溪町)、石工(日出町)
37	紋屋(中津市)、宮大工(臼杵市)、製塩(姫島村)、亜硫酸焼(宇目町)、刀鍛冶(日田市)
38	下駄挽(清川村)、筏流(日田市)、葛細工(本匠村)
39	指物大工(清川村)、石工(臼杵市)、挽物(日田市)
40	石工(挾間町)、屋根師(挾間町)、庭師(宇佐市)、傘屋(大分市)、屋根師(本耶馬溪町)
41	箕屋(本匠村)、宮大工(竹田市)、蒔絵師(日田市)、染物屋(日田市)
42	鋳力屋(三光村)、石工(豊後高田市)、瓦屋(国見町)、樽屋(臼杵市)、独楽作(宇目町)、井戸掘(緒方町) 大工(萩町)、竹細工(萩町)
43	大工(豊後高田市)、桶屋(国東町)、研師(臼杵市)、桶屋(緒方町)、石工(朝地町)
44	指物大工(三光村)、屋根師(三光村)、左官(耶馬溪町)、屋根師(安岐町)、桶屋(日田市)
45	鉤作(佐賀関町)、宮大工(宇目町)、酒造(野津町)、菓子屋(日田市)
大正元	石工(耶馬溪町)、石灰焼(津久見市)、石工(三重町)
2	装蹄師(宇佐市)、畳屋(安心院町)、彫刻師(真玉町)、竹細工(香々地町)、船大工(姫島村)
3	竹細工(三光村)、鍛冶屋(山国町)、石工(山国町)、船大工(宇佐市)、製塩(豊後高田市)、紙漉(弥生町) 大工(上浦町)、陶工(日田市)
4	刺繍(中津市)、染物屋(国見町)、瓦屋(大分市)、桶屋(挾間町)
5	杜氏(日田市)
6	船大工(香々地町)、髪結(大分市)、紙漉(三重町)、石工(日田市)
7	染物屋(中津市)、鍛冶屋(蒲江町)
8	製麺(宇佐市)、灯籠作(宇佐市)、表具師(杵築市)、泉源掘(別府市)、木流(日田市)
9	瓦屋(佐賀関町)、瓦屋(朝地町)、下駄挽(日田市)
10	彫刻師(中津市)、篩職(中津市)
11	傘屋(中津市)、装蹄師(大田村)、鍛冶屋(国東町)、鍛冶(緒方町)
12	玩具作(山国町)、竹細工(国東町)、畳屋(杵築市)、船大工(蒲江町)、大工(九重町)、太鼓作(日田市)
13	馬具屋(佐伯市)、石工(前津江町村)
14	表具師(大田村)、屋根師(日田市)
15	染物屋(竹田市)、鍛冶屋(玖珠町)、矢師(日田師)
昭和2	
3	水引屋(別府市)、土管屋(大分市)、鍛冶屋(直川村)、船大工(日田市)
4	硫黄(九重町)
5	
6	杜氏(大田村)
7	屋根師(大田村)
8	
9	
10	
11	
12	姫だるま作(竹田市)
13	
14	
15	装蹄師(国東町)
17	鍛冶屋(津久見市)

近ければ他の「通い」と同じに考えるべきである。一般の職種では徒弟期間は無給であるのに、これらの職種は集団作業であるから職能分担的で、段階的に賃金が上昇するようになっていく。

弟子入り 調査対象者は、殆んど明治30年以後に生まれている（第19表「職人の生まれ年」）。徒弟入りは高等小学校卒業後が普通であるから大正時代になる。二男以下の場合には勿論、農家を継ぐにしても技術を身につけさせておこう、と考えるようになっていく。弟子入りには、手土産を持った親に連れられてお願いに行く。師匠と弟子達10数人を自宅に招いて、酒宴を開いた庭師（宇佐市）は特例である。徒弟期間は職種や地方・時代によって次のように異なる。ただし、種々の事情によって短縮されたりしたものも含まれている。

最も基本的な職人といえる大工の場合、臼杵市では正規の徒弟期間は3年で、3年を経過すれば「年明け」という。4年目からは8割（8割）の給金をもらえ、5年を過ぎれば一人前の職人とした。豊後高田市では内弟子と外弟子に分ける。住み込みの内弟子は徒弟期間は5年で、小遣いを含めて費用は師匠持ちで雑用もさせられ、「年明け」には道具類を師匠が買い与えた。通いの外弟子の徒弟期間は4年で、衣・雑費は自己負担し、年明けには道具を自分で買わねばならなかった。

屋根師（三光村）は弟子期間3年・礼奉公1年、もし3年以内にやめれば賠償金を支払う、という意味の証文を弟子入りの時に書いた。宮大工（竹田市）は3年以上の契約書を書かせた者が20人以上いるという。八幡（北九州市）に弟子入りし、年明け前にケツを割って逃げ出て違約金をとられた例もある。しかし、契約書をかかわすことが県内で一般的であったかは明らかではない。

技術習得 徒弟制度の辛酸を体験したのは住み込みの内弟子である。次に主として内弟子の技術習得状況を記す。初めは師匠の家の雑用をしながら初歩的なことから始める。雑用

第20表 徒弟・礼奉公の期間

徒弟	礼奉公	職 種
5年	1年	宮大工(宇目町・日田市)、大工(荻町・九重町)、水車大工(九重町)、表具師(杵築市)、石工(日田市)
4年	2年	石工(臼杵市)、鍛冶屋(蒲江町)、傘屋(大分市)、刺繍(中津市)
	1年	大工(豊後高田市)、指物大工(清川村)、石工(九重町)、桶屋(蒲江町・日田市)、彫刻師(真玉町)、傘屋(本耶馬溪町)
		石工(挾間町)、樽屋(臼杵市)
3年	2年	宮大工(臼杵市・日田市)、鋳力屋(三光村)、菓子屋(日田市)
	1年	船大工(蒲江町)、馬車大工(清川村)、左官(耶馬溪町・犬飼町)、屋根師(三光村)、畳屋(安心院町・杵築市)、傘屋(杵築市)、染物屋(国見町)、竹細工(三光村・国東町)
		彫刻師(中津市)、石工(山国町)
2年		間知石工(三重町・日田市)

は、炊事・掃除・水汲み・風呂焚きなどはほぼ共通しているが、次のような例もある。子守りの外に、親方の入浴時には親方の背中を流したり、農繁期には野良仕事もした。作業場に泊り込む期間は親方の衣類の洗濯をした（宮大工・宇目町）。親方の父親が豆腐の行商をしていたので、焼豆腐売りもさせられた（指物大工・清川村）。朝は一番先に起きて神仏の花をかえ、夜は戸締りをしてから最後に寝た。その間に子守り・車力挽き、雨の日は職人達の自転車洗い、晴れた日は職人達の衣類の洗濯、などを次の弟子が入るまで2～3年間した（桶屋・日田市）。新弟子は次の弟子が入るまで、師匠用の草鞋を隔日に作るしきたりであった。師匠の古草鞋は兄弟子達が履いた（石工・九重町）。弟子入り直後に親方が結婚し、次々に4人の子が生まれたのに次の弟子が入らなかったで、子守り・しめし洗いなどを親方の許に居る間した（表具師・朝地町）。

1年目の前半は技術の習得といっても、原材料の運搬や後片付け、あるいは使い走りなど雑用と大差がない。しかし、後半になれば技術的習得が始まり、年が経過するにつれて習得時間が多くなり、より質的に高いものへと進む。次に若干の職種について記す。

荒鉋かけから始め、2年目に穴彫り、3年目に墨つけの加勢、4年目に墨つけができるようになる（宮大工・宇目町）。土を運んだり練ったり、えつりかきなどから始めた。2年目もてごが主であったけれども、押し入れの中など人目につきにくい所を塗らせてくれた。3年目は荒壁塗りから上塗りまで（左官・耶馬溪町）。襖の下貼り用に、古い大福帳などをほどいて糊付けして巻くことから始めた。糊付けして貼るには爪でおすので、紙を巻いて爪を傷めないように保護した。2～3年間は下貼りや上貼りの糊付け、4年目にやっと上貼りを始めた。上貼り紙の糊付けは一人前になるのに3年にかかる。刷毛の使い方覚えれば、上貼りしてもものしか巧くできるようになる（表具師・朝地町）。刃物の研ぎ方から初め、型紙を使って基本型の彫り方を習得した（彫刻師・中津市）。こも編みから始め、2年目は床作り、3年目に表付けの包丁や針の使い方。針を折ったりするとひどく叱られた（畳屋・杵築市）。麦稈広げから覚え、1年半ぐらいでへりの仕事をした。年季明けには大体できるようになった。努力次第では4～5年で一人前になる（屋根師・三光村）

初めは石磨きが多く、やがて兄弟子に墨つけをしてもらって、直線切りをして削った。石起こし・直線切り・細工の順に修業した（石工・九重町）。最初は竹割りからである。竹が剥げるようになるには3年以上を要する。竹の剥ぎ方を習いながら、ミカン籠・塵籠・花てば・石ぶるい、など簡単なものの編み方を習得した。しょうけ類の基本である味噌漉しは3年くらい経ってから、商品であるしょうけ類が作れるようになるには、6～7年以上かかる（竹細工・三光村）。1年目は雑用のみ、2年目は緒立てを主とし、道具を使っ

て作り方を少しずつ習うが、作り方の習得は3年目が主であった(下駄挽き・清川村)。初めは「炭割り3年」といって、ホド(火床)に入れる松炭を砕いたり、走り使いや掃除をした。次にサキテといって向こう槌を打たせてもらえるようになり、やすりがけなどを習った。弟子も終わる頃になると、自分で座って仕事をすることができた(鍛冶屋・蒲江町)。



写真84 鍛冶屋(玖珠町)

師匠や兄弟子が仕事の方法を教えてくれることもあったが、技術は頭で理解するよりも身体で覚えることが重視された。師匠や兄弟子の仕事振りを見よう見真似で、「盗み覚え」「盗み取り」が基本であった。誤まって道具を傷めればこっぴどく叱られるのは勿論、材料の経済的利用についてもやかましかった。桶の底板を作るのに、節の部分を入れれば1枚でよいのに、節をはずして2枚も使って叩かれ、腹を立てて実家に帰った。叔父から「桶屋に弟子入りしたのは渡世習いのためではないのか」とたしなめられた。師匠の許に戻ったのは一例である。生意気盛りの10歳代後半であったから、親方は弟子の成長を願って厳しく育て、兄弟子の中には弟子いじめする者もいた。自分の職種に興味を持ち、積極的に習得しようという意欲がなければ、器用さだけでは途中で落伍する者も少なくなかった。他人の飯を食って他人にもまれながら、その苦しさに耐えた者のみが職人になれたといえる。

最後に徒弟の待遇について記す。豊前地方では労働時間は午前8時から午後5時まで、毎日1日と15日は休業日と定められていた。しかし、豊後の大部分では日の出から日没まで働き、特に休業日の定めはなかった。月ごとに若干の小遣い銭をもらった職種もあるが、たいていは親許に帰れる正月と盆にくれた。正月に絣着物、盆に浴衣をもらった例(彫刻師・表具師・中津市)もあれば、正月に4升の鏡餅に目刺を添え、盆には酒1升程度を贈った例(竹細工・三光村)もある。

礼奉公 徒弟期間の終了を「年明け」とか「弟子上がり」という。弟子入りの時に決めた道具一式を師匠からもらって、お礼奉公をするのがしきたりである。徒弟期間の短い間知石工は礼奉公がなかったり、あっても半年程度であるが、一般には1～2年である(第

表)。礼奉公中は、4年目の盆に初めて4円もらって念願のサージのズボンを買ひ、5年目は毎月給金をもらった(宮大工・宇目町)。給金は一人前の8割(宮大工・白杵市)か、終了時にまとめて100円(指物大工・清川村)をもらっている。そして秘伝(豊屋・杵築市)、ノサ(幣)納めの方法(大工・蒲江町)、あるいは三角の規矩の法則をこなすため、師匠の夜業などに立ち合って覚えた(大工・九重町)。

集団作業のために職能分担した職種について記す。木流しは20~30名の集団であった。統括者を「杣頭」、杣頭を補佐する「杣頭脇」は数名いて、そのうちの一名が帳面方(書記)として出勤を記録する。キヤドン(木屋殿、木流し)は高等科卒で入り、最初は「飯炊き」で2合5勺(25%)の賃金である。その後、習熟の度によって5合~1升と昇給する。筏流しは筏組子と筏乗りからなる。筏組子は農家の副業である。筏乗りはまず筏組子となり、18歳くらいになって身体ができてから筏に乗る。3ヶ月間は見習いとして先輩の筏に乗せてもらう。「櫓3日、竿3年」とか「竿さし3年」という。竿の握り方や力の入れ方、腰の落とし方、足の構え方を体得するには、幼少の頃から川に慣れた者でなければ難しい。葺山師は尋常小学校卒で、火番やカシギ(炊事)から始める。職能は親方一杣頭一山先一次山一室番一添番一馬方一駄飼一カシギ一火番である。

石灰焼きは頭梁一頭梁脇一カマウド(窯人)からなり、頭梁になるには数十年の経験が必要とした。亜硫酸焼きは採掘を請負う下請けの下に、鉦夫・手子・選鉦婦・職工が働いた。鉦夫はカナホリ(金掘り)・ゲザイ(外財)とも呼ばれた採鉦者である。手子は鉦石・ズリ(鉦屑)の搬出者、選鉦婦は鉦石を破碎・選別する。以上は4~5名ずつである。職工1名は窯焼き・箱詰め・雑役をする。硫黄鉦山では鉦夫長である杣頭、杣頭を補佐する副先導の下に、常夫・用夫・精錬夫・雑夫がいる。採鉦主任である常夫の長を「山先」という。用夫の長を「用夫小頭」といい、数十名の用夫を指揮して噴気孔の築造・修理・硫黄の中出し場までの運搬をさせる。精錬夫は労働条件が悪いから賃金は高い。雑夫は大工・鍛冶屋・馬方・薪伐採・梱包などをし、地元出身者が多い。

工芸学校 日田郡立工芸学校をほぼ同じ頃に卒業した、相沢時雄(蒔絵科)相良茂(挽物科)がいる。相沢は15回生で大正13年、相良は16回生で同14年に卒業している。工芸学校では、徒弟制から体系的実技教育への過渡的な技術教育が行われたようである。工芸学校の授業は普通教科と実技とに分かれている。普通教科は大分師範出身の小野京一校長が国語・英語を教え、他に珠算・書き方などがあった。

蒔絵科の実技は、1年生では絵筆で和紙に図案を写したり、漆板に松葉を描いたり、絵筆を順逆に使って唐草模様を描くなど、基本を仕込まれた。2年生では平蒔絵・高蒔絵を習い、3年生ではさらに高度の技術を習得したが、盆・菓子器ぐらいまでであった。漆芸

教師は金沢から招き、その後は金沢で修業した卒業生が教師になったようである。実習の場合は、隣接した日田漆器会社に就職した卒業生に1～2名ずつつけられた。

挽物科では、ひねり独楽の製作を10日間行い、まずろくろの使用法を習得した。小型であったからフリ（回転時の芯ずれ）を取り易く、材料費も安くついた。次に径



写真85 蒔絵科教材（日田市）

6寸のカヨイ盆を製作してから、次々にさまざまな物を挽くようになった。挽物科の初代教師は佐藤照吉（旧姓矢野）であった。2年生の半ば以後、日田漆器会社から賃金（出来高制）をもらうようになり、1年間半で総額300円程度で、関西への修学旅行積立金（月50銭）や授業料にあてた。会社の職工は請負制で、工場には分野別に職工長がいて、工芸学校生徒の実技指導をした。大正11年当時の挽物職工長は諫山角三であった。

なお、日田漆器で働いた挽物科卒業生は、木下熊太（1回生）、諫山角三（3回生）、日野亀吉（4回生）、久保山清（15回生、旧姓足立）、相良茂（16回生）である。3回生の広瀬仲吉は杖立で足踏みろくろで盆を作っていた。

（2）職人時代

礼奉公が済めば一人前の職人ということになるが、直に独立しても師匠や先輩の援助が必要である。石山を3坪ほど買って近くに作業小屋を建て、小屋開きには親方や先輩を招客した。難しい細工物は親方に教えを請い、石塔用の字を上手な先輩に書いてもらうなど世話になることが多かった（石工・豊後高田市）。徒弟期間の短い間知石工の場合は、「弟子上がりとは他所の職場に行つて修行せんといかん」といわれ、松尾組という石材石や高瀬の山本石材石などで5年間修業した（日田市）。

専門性の高い職種では直に独立できるわけではなかった。仕事を頼みに来る人がいないので師匠の仕事に加わり、8割くらいの給金をもらった。3年くらい経過して一人前になった。（左官・耶馬溪町）。一人前になるには短くても10年くらいはかかった（竹細工・三光村）。10年間（大工・豊後高田市）、18年間（屋根師・三光村）は師匠の仕事を手伝った。期間の長短はともかく、立派な仕事ができるよう職人としての修業に励んだ。

職人の遍歴 副業的な職種はいうまでもなく、職人的職種でも居住地で仕事をした職人が殆どである。しかし、各地を遍歴して技術に磨きをかけた職人も少数ながらいる。次に遍

歴した職人の例を挙げる。中津市の欄間彫刻師は徒弟終了後、東京の豊島区で2年間ほど木彫の修業をし、同市の表具師も東京・京都・岡山などで7年間修業している。下駄挽（清川村）は徒弟期は大阪であったが、大分市大道の下駄屋で9年間、その後は竹田の履物問屋で働き、昭和21年に清川村で開業した。鉾力屋（三光村）は下関市で徒弟期を過ごし、大阪で2年、



写真86 研師（白杵市）
山口県吉田で2年ほど職人としての腕を磨き、バケツの作り方などを覚えて25歳で帰郷した。

次の左官（犬飼町）・船大工（姫島村）・鉾力屋（三重村）・刀鍛冶（日田市）は、より高度の技術をマスターした例である。左官は三佐（大分市）の請負師の二男であったから、父と兄（左官）の仕事を見て左官に興味を持ち、父の弟子に徒弟奉公した。その後3年間ほど大阪で修業し、自分で研究工夫を重ねて鍍絵を習得した。船大工は父親に仕込まれた後、淡路島の大崎造船所で生魚運搬船を、次に広島県三洗の梶原造船所で機帆船を習得した。その後、下関の島田造船所を経て林業産業に移って応召し、除隊後に姫島村に帰郷した。

鉾力屋は、県内では極めてまれな銅板打ち鬼瓦技術の保持者である。彼は昭和5年に大火後の復興ブームを期待して宮崎県小林に行った。しかし、予想が外れたので鹿児島市の鍍金屋に就職した。たまたま、鹿児島神宮の工事を請負っていた小山組（福岡市）が人手不足であったからそちらに移った。小山は屋根屋組合長で神社関係の工事を主として請け、多数の檜皮葺き・銅板葺きの職人を使っていた。鹿児島神宮の竣工後は小山組で銅板打を習得した。刀鍛冶は山国町の野鍛冶屋に弟子入りし、日田に帰って野鍛冶として開業した。昭和7年から日本刀の鍛え方を独習し、昭和14年から久留米予備士官学校に納入するようになった。同16年から翌年にかけて、座間日本刀学院で宮入行平・栗原昭秀氏などに学び、日田に帰郷後は陸軍受命刀匠として、小倉陸軍兵器廠に納入した。刀鍛冶を志して果たせない研師（白杵市）がいる。義兄から研ぎの手ほどきを受け、昭和5年に広島市鞆町に寄宿して研ぎの腕を磨いた。さらに昭和11年に上京し三好行光氏について修業した。昭和13年以降は広島市で開業、偕行社指定の研師となった。敗戦後は白杵市に帰って刃物製作を

し、昭和31年から研師を再開した。日本刀に魅せられて昭和45年から5年間、広島県三次市の久保井政信氏について刀鍛冶の修業をした。

単なる職人で終わりたいくないと、企業家への道に進んだ桶屋（日田市）・樽屋（臼杵市）がいる。桶屋は久留米の酒造用ダブス専門の親方に弟子入りし、お礼奉公中に製材機で指を負傷した。治癒後は大物は駄目になったので、小物（風呂桶・飯櫃）専門の久留米の親方の許で働いた。独立する資金を稼ぐために1日と15日の休日は、鳥栖・佐賀・二日市・甘木・柳川・大川など各地の家具屋・荒物屋・金物屋を自転車で回って、飯櫃・駄桶・風呂桶・たらい・たご（水・肥用）などの注文を取った。27歳の時に柳川で風呂桶専門の店を開き、「3勇士風呂」となづけてよく売れた。32歳の時に貯金が1万円になったので日田に帰り、丸山町に代用バケツ製造工場を建てた。昭和23年に中城町に移転後は、最も利益率の良い風呂桶を専ら製作し、最盛期には門司・大分・鹿児島県の鉄道管理局管内に販路を拡大した。

樽屋（臼杵市）は、側作り専門の樽屋の年季が明けると、樽丸（底・蓋）作りをしていた佐伯の古本方へ移った。職人は日に樽丸70枚を作っていたが、側作りをしていたので日に20～30枚しか作れなかった。3年間いて100枚作れるようになったので、親方の家の近くで材料を提供してもらい下請けになった。職人で一生を終わる気はなかったが、親方の下では残業ができなかったからである。遅くまで残業をして稼ぎ、2～3年後に古本氏の弟が樽丸作りを廃めたので樽屋を始めた。幸崎（佐賀関町）の酒造家から招かれたので、製材所から借りていた材料代を肩替わりしてもらって行った。戦時中、酒造米の減石で樽の需要が減ったところ、臼杵のフンドーキン醬油から声がかかって臼杵へ移った。フンドーキンが樽の使用を廃めた後は、灘の「澤之鶴」酒造と専属契約を結んで現在に至っている。「澤之鶴」に納める樽を作らない期間は、樽丸作りをして10万樽分を灘など各地に供給している。桶屋と樽屋は遠く離れているが、いくつかの共通点が看取されている。まず、出身地が五和村石井（日田市）と、佐志生村藤田という職人を多く出した地区、特に藤田は大工の集住地ともいえる地区である。次に寸暇を惜しんで独立資金を稼ぎ、将来性のある製品を見抜いて世の変化に対応し、利益の確保に努力を傾注していることである。

最後に画家への転身を志したが果たせなかった、表具師（朝地町）と蒔絵師（日田市）で終わりたい。表具師は弘前市の出身で、同市の表具屋にお礼奉公を含めて7年間居た。徴兵検査後に同市出身の日本画家野澤如洋氏を頼って京都に出た。野澤如洋（1865～1937）は、日本美術協会・日本青年絵画協会・内国勲業博覧会などでたびたび受賞したが画壇の活動からは超然としていた（『現代日本の美術』12）。野澤氏から絵では飯が食えない、と言われて表具師を続けた。京都の17年間は表装の仕事が多かった。満洲事変が始まった時

に渡満し、チチハルで主として襖貼りの表具屋を開業した。戦後、妻の出身地である大分県に引き揚げ、朝地町に定住した。

蒔絵師は日田工芸学校卒業後、京都の蒔絵師中大路秀嗣氏に師事した。最初の1年間は問屋への使いや掃除などもさせられ、2年目からは絵の一部を描かせてもらえるようになった。6年間いたけれども、最初から最後まで一貫して製作することはなく、仕上げ作業はケウチという線描きをさせてもらえる程度であった。独立させてくれる気がないようなのでカワウダ（福井県）や熊本県へ職人として渡り歩いた。絵描きになろうと決意して京都の小早川秀声を頼っていったが、画家では食えないから蒔絵を続けよ、と和田コウミン氏に世話してくれた。和田氏は蒔絵師であったが道具屋を主にし、すべての作業をさせてくれた。昭和8年に結婚し、京都の漆器問屋象彦に勤めた。昭和18年、徴用されたので妻子を兄姉の住む日田に帰した。県美術展覧会に出品し、昭和23年に彫刻工芸奨励賞、同27年に知事賞、同29年に美術協会賞などを受賞している。

2. 同業組合

職人の組合は単一職種の組合が多いが、まれには同一地域の異職種で結成している場合もある。前者を同業組合、後者を職人組合と便宜的に呼び分けることにする。戦時中の統制経済下に組合の結成が推進されるが、それより前に存在したのは、大工・船大工・屋根師・畳屋・石工・桶屋・下駄屋・傘屋・鍛冶屋・装蹄師・瓦屋・土管屋・湯突（泉源掘）などの職種で、郡・町・村や集住地区ごとに同業組合が見られる。職人組合は耶馬溪町山移・蒲江町竹野浦河内・三重町などに存在した。山移では大工・石工・左官・木挽、竹野浦河内では大工・左官・船大工が太子講、三重町では全町あるいは菅生地区の全職種が、それぞれ商工会長の音頭取りで大師講に集まっていた。

同業組合については、豊後高田市田染と日出町豊岡の石工組合、職人組合は耶馬溪町山移の例を主として記す。

結成 組合結成の目的は組合で異なっている。日出町豊岡の石工は原石確保、豊後高田市田染の石工は価格協定、耶馬溪町山移の石工は賃金協定のためであるが、朝地町綿田の瓦屋は燃料確保の目的である。

イ。日出・富岡石工同業組合の結成は、「日出・豊岡石工同業組合同規約」によれば大正11年で、第3条（石山税金）から、第7条（荒石）までの5ヶ条は石山に関するものであるから原石確保のためであると思われる。

ロ。豊後高田市田染の石工達は、大正初年ころから3月と7月の21日に太子講を催し、数名ずつで懇親を深めていたようである。昭和2年9月、石工同業組合が結成されたことは、同組合所蔵の「協定価格表」によって確認できる。組合結成が、価格維持の協定を結ぶた

品名	単位	協定価格
米	俵	五十八
大豆	俵	五十二
粟	俵	五十二
小麦	俵	五十二
...

写真87 板金の協定価格表（三重町）

めであったことは、「協定価格簿」が組合の最も基本的な帳簿であったことから判断できる。組合結成を斡旋したのは渡辺儀作・渡辺義海である。渡辺儀作は酒造業を営んで田染村長や県会議員を歴任し、渡辺義海は大應寺（浄土真宗）住職である。

ハ、耶馬溪町山移の職人組合は、昭和33年には大工・石工・左官・木挽で結成されているから、住宅建築に関係する職の組合である。その結成の目的・時期は、拠るべき文献がなく記憶もされていないが、賃金協定のためである。

ニ、朝地町綿田の瓦屋は、昭和30年代後半の数年間、阿志野瓦生産組合を結成した。竹田営林署から三宅山官山の伐採樹のうら木を、燃料として共同購入する目的であった。

活動 拠るべき文献のある日出・豊岡石工同業組合と、田染石工組合、および山移の職人組合について記す。

イ、日出・石工同業組合の財源で恒常的なものは組合費である。組合費は、「収支計算簿」によれば大正11年は年額 8 円40 銭であるが、大正末～昭和初めの不況期には下げている。「会計簿」は昭和26年以降であるため、昭和 5 年から同25年までは不明である。戦後の昭和26年は200円、同28年は300円、同40年は500円と値上げされている。組合費は八津島神社に納入する石山税金を主とし、総会や道路修理後の酒食会に支出されている。組合の結成が原石確保にあったから、石山税金納入のために組合費を徴収するのが本旨であろう。臨時収入のなかった昭和26・27両年の支出は、石山税金1,500円を除けば900円にも満たず、組合費に占める石山税金の支出は極めて大きい。石山税金は、組合費の増額とほぼ年を同じくして昭和26年1,500円、同28年2,000円、同41年3,000円と値上げされている。慶弔費は昭和29年が初出で、組合員とその家族の弔旗、新築の時の5色旗代である。臨時収入としては、組合加入金や自然石・屑石売却代金などがある。



写真88 田染石工の太子講

ロ、田染石工同業組合は結成以来、年3回の太子講会費を徴収するのみで、特に組合費は納入されていなかった。「協定価格簿」によれば、昭和27年から組合費を徴収するようになる。それまでは、価格協定を主目的とした親睦団体的性格が濃かったといえよう。その性格を反映するように、戦前は「協定価格簿」の総会記載事項は極めて少ない。

組合費徴収を始めた翌28年6月27日、予期しない水害が発生し県税減免申請書を取りまとめて提出し、27年度事業税を免除されている。さらに、同31年には豊後高田税務署に所得税減免申請をしている。この年は閏年であったから、石塔を主製品とする田染石工への影響が大きかった。昭和45年以後は、豊後高田市役所税務課と市民税申告の件について交渉し、同49年には市税務課の要請を容れて青色申告に踏み切ったようである。

次に最も重要な協定価格の推移について記す。昭和4年の協定価格表、同6年の標準価格表、同23年の最低価格表、同47年の石塔点数表によって、第21表「価格の変遷」を製作した。昭和4年の協定価格が同6年に改正されたのは、不況による需要減に対処するため

第21表 価格の変遷（石造品）

品名	年	昭和4年	昭和6年	昭和23年	昭和	49年
小石塔		70銭	40銭	120円	石塔	地形玉垣
小杜		2円	1円20銭	620円		
くど		2円50銭				
1尺5寸二重		2円50銭	1円50銭	400円		
1尺8寸二重		3円80銭		600円		
1尺8寸一重花三重		5円	3円	850円	0.5	
〃二重花三重		6円	3円20銭			
〃ぐり足三重		6円50銭	3円80銭			
〃角三重		6円50銭	3円80銭	1,000円		
〃尼四重		8円				
〃四重		9円	5円	1,200円	1	
〃そろばん五重				1,350円		
〃本五重		11円		1,500円	1.5	
2尺角三重		12円			1.5	
〃尼四重		13円				
〃四重		16円50銭	8円	1,500円	1.5	
〃本五重		19円	11円	2,000円	2.5	2.5
〃笠塔四重				3,500円	3.5	3.5
2尺2寸本五重				2,700円	3.5	3.5
〃笠塔五重					5.5	5.5
2尺5寸角三重		30円			3	3
〃本五重			22円	3,500円	5	5
〃笠塔五重				6,000円	7.5	7.5
〃東京型		48円			4	4
2尺7寸本五重			35円	4,500円		
3尺角三重					4	4
〃本五重				6,000円	7	7
〃笠塔五重					10	10
〃東京型					5	5
〃軍人塔三重				1,200円		
4尺				2,200円		
4尺5寸				2,700円		
5尺		22円		3,500円		
6尺		22円		6,000円		
杜					1	
7尺立石灯笼						
5尺立国東塔					2.5	
8尺立〃					6	
10尺立〃					8	
6尺立五重塔					3	
笠径(2尺未満)雪見灯笼					0.5	
笠径(2尺以上)〃					1	
5尺立春日灯笼					2.5	

であったと思われる。平均3割3分程度の引き下げである。戦後の昭和23年は悪性インフレによる値上げで、平均では172倍になっている。同37年には物価騰貴にスライドして5割値上げを決議している。同47年の点数基準表は納税申告のためのものであり、現在もこの基準表を使っている。47年は1点が約12,000円、57年は約17,000円になっている。

組合のその他の活動としては、昭和33年9月の総会で組合員証の交付を決議している。当時は仲買人が増加し、石屋を詐称して前金を受け取り、劣悪な製品を納めたり全く納品をしない悪徳者がいて、田染石工の評判を低下させたことによる自衛策である。組合員証を持たない者は組合員でないから注文しないよう、組合員が広く周知させて声価の回復に努めたという。

ハ、山移の職人組合は頼母子講を開いている。太子講の出席をよくするために始めたというが、山間部であるために必要な資金を融通する目的であったと思う。頼母子講の起源は不明である。昭和33年以後は年に3～4回であったが、同44年からは毎月21日午後8時に橋本屋旅館に集合し、年に12回開いている。

頼母子講には本くじとぶらりくじの2種をする。本くじの子掛け（掛け金）は2,000円（昭和44年）であったが、10,000円（同55年）となっている。子掛けは職人の1人日雇いと定めてあるという。出席組合員数より1本多い紙こよりをつくって1連番号を記し、全員が引いて残ったこよりの数字の次の番号が1番札、さらに次の数字が首引（2番札）である。1番札が受け取るのは、総掛金から座料・2番札・ぶらりを差し引いた金額である。座料は500円（昭和11年）から1,500円（同55年）になり、橋本屋旅館に部屋代・茶菓料として支払う。2番札は500円、ぶらりは500円（昭和44年）から1,500円（同55年）になっている。1番札に当たれば借用証書を入れることになっているが、組合の帳面に氏名・金額・保証人氏名を記すことによって代えている。そして次回からの子掛けが、400円増し（昭和44年）から500円増し（同55年）になっている。なお、金の必要な人は1,000円を出して1番札を譲ってもらうことができる。

ぶらりは1連番号を書いた紙片を2種類作り、一方を全員に配る。他方のひねり紙を10個だけ開いて当たりくじを決め、ぶらりの金額を10人に配分する。現在は一連番号を記した長・短2種の割り竹を使っている。

太子講 イ、田染石工組合は、正・5・9月の21日に太子講を開いていた。戦後は5月の太子講は農繁期のために廃止され、9月は昭和48年からは8月28日に変更している。9月21日は大應寺が彼岸で多忙のためである。

太子講の際は、座元の床の間に聖徳太子像の軸を掛け、お神酒・御供・ろうそく・色花を供える。聖徳太子の軸は大應寺が寄贈したものである。大應寺院家の読経が終わればお

神酒をいただく。座元を務めた人を除外して、くじ引きで次の座元を決めてから直会となる。膳は吸い物・酢の物・煮付けと押し抜きである。押し抜きは10cm角の木枠を押し抜いた五目飯である。座元の属するグループの組合員が手伝って買物や調理をする。直会の半ばで「座触れをしよう」と声がかかる。座元が「ただ今より帳面渡しをします」と挨拶し、次の座元の前に木箱を持参し、お神酒をさして座渡しをする。木箱には聖徳太子の軸・座触れ帳・押し抜きの木枠を納める。座渡しを受けた座元は、次の太子講まで聖徳太子像の軸を床の間に掛け、お仏飯を毎朝供えて祭る。

太子講の時に総会が開かれるが、定例総会は次のように変遷している。昭和6年から同13年までは5月21日、同14年から同18年は9月21日、同23年から旧正月3日、同37年以降が新正月21日である。

口、山移の職人組合でも太子講を開いている。昭和44年写真89の規約によれば、正月と8月の21日正午に集合となっている。太子講の起源は不明であるが、太子講の際に掛ける聖徳太子像の軸が石版印刷であるから、大正～昭和初期であろう。昭和30年頃までは、組合員が座元を務め、全員が朝から座元宅に集合して、かしわ飯・刺身・吸い物・煮付け・煮食い・カキマゼ（酢和え）を作っていた。その後は旅館の仏間に聖徳太子像の軸を掛け、万行寺の院家が読経をする。隣の8畳との間の襖をはずして膳を並べ、懇親の宴となる。正月には必要があれば貸金などを協定する。

田染石工組合と山移職人組合との太子講には、浄土真宗寺院の院家が関係しているから、何らかの脈略がありそうに思える。田染では石工組合の結成に大應寺が関与し、聖徳太子像を寄贈している。山移の場合は万行寺の役割が調査できないけれども、大應寺と同じ可能性がありそうである。浄土真宗では宗祖親鸞を聖徳太子の生まれ代わりとし、聖徳太子を尊崇している。昭和初年の不況期に、本山が末寺を指導して職人の組合結成を推進し、聖徳太子像を斡旋したという推測もできそうである。なお、白杵町（白杵市）の石工の太子講は昭和初期に始まり、正月の太子講には龍原寺（浄土宗）住職が読経するけれども、聖徳太子像は掛けない。密教、特に真言宗勢力の濃い三重町では大師講であり、聖徳太子ではなくて弘法大師であると断言する。



写真89 聖徳太子掛軸（耶馬溪町）

第七章 職人の生活

1. 衣食住

(1) 衣

白杵市の宮大工の昭和初めの服装は、夏は麦稈帽子をかぶり、縦縞のシャツに江戸腹をして、縞木綿の鉄砲袖の短着か紺の半天を羽織り、足首に紐の付いた紺色のパッチ（股引）であった。冬は烏打帽子をかぶり、綿入れの袖無を重ね着して、黒か紺の足袋に麻裏草履を履き、彫刻したり仕上げをする仕事場では筵を敷いてあるから草履を脱いだ。組の仕事に行く時は、背に組の紋と前襟に組命を染め抜いた法被（印半天）を着た。

白杵市の大工はまだタンクズボン（短袴）を着用していないが、江戸腹・印半天・タンクズボン・地下足袋は、昭和初期の職人の制服ともいべきものである。明治時代には農民の副業から脱け出せなかった職種が多く、服装も農民と異なることが少なかった。しかし、2度にわたる産業革命を経過し、第一次大戦の好景気に遭遇した大正時代には、専門化が進むだけでなく多数の職種を生み出した。いふなれば職人層の成立であるが、このことを最も端的に示すものが服装である。職人意識の確立が職人独自の服装を決定する。大正～昭和初期には、江戸腹・印半天・タンクズボン・地下足袋が職人層に愛用される。

江戸腹は紐を背中で交差し、前の下方の大きな物入れの外に大小の小物入れがあり、小道具や釘類を入れることができる重宝なものである。三重町の鉾力屋は昭和初年に江戸腹で写真に写っている。写真撮影の機会の少なかった時代であることを考えれば、江戸腹姿がよほどいなせに写ったものであろう。三重町では江戸腹を「工夫前掛」ともよぶから、大正時代の豊肥線建設に伴って流入したと推測される。県南地方に地下足袋が普及するきっかけは日豊線の建設であった。

印半天は紺か黒地で、前襟や背に屋号や組名を白く染め抜き、裾に柄模様がある。得意先や親方が贈ってくれることが多いが、自前で作ることがある。宇佐市の庭師は親方から独立した時、自分で作った印半天を着た誇らしさと喜びを語ってくれた。タンクズボンには二種類がある。膝下までで長靴下を履くキュロットと、乗馬ズボンのように足首までのものがある。宇目町の宮大工は大正時代末、地区の神社改築の際に見て恰好良いのに魅せられた。彫刻にも興味を持ったが、宮大工志望に駆り立てたのはタンクズボンであろうと述懐する。長靴下を履く方のタンクズボンであったという。

江戸腹・印半天・タンクズボン・地下足袋が、県内全域の全職種に浸透したわけではない。地下足袋を除けば概して都市に限られた職種であったという方がよいかも知れない。

記載漏れがかなりあると思うが、印半天は大工・石工・畳屋・庭師・泉源掘、江戸腹は大工・石工・鋳力屋、タンクズボンは大工・石工・左官・鋳力屋・筏流などが着用している。次に若干の職種について服装の具体例を記す。内陸部の奥深い清川村の指物大工は、夏は半裸体であったから、駐在所の巡查からよく注意された。涼くなればノコギンとズボン、冬は捨のノコギンを着るというように、農民と変わらない服装であった。表具師は袂着物に褌を掛け、大幅の前掛に白足袋を履いて仕事をした。画家や中流階級との付き合いが多かったから、外出時には羽織を着用した。朝地町の表具師であるが、壮年期の京都時代のことである。指物大工と表具師で職種も異なるが、都鄙の差異の大きさが感じられる。



写真90 江戸腹をした鋳力屋（三重町）

耶馬溪町の左官は、鳶職と同じように高い所で仕事をするので、戦前はタンクズボン・地下足袋を履き、戦後は鳶職用の12枚はぜの地下足袋を履いた。上体は法被（印半天）である。同じく高い所で働く屋根師の場合は農民的な服装である。三光村では、丈が膝上までの巻袖・股引・足半に荒縄の帯を締め、腰に長柄の屋根葺き鎌を差した。夏は暑いので股引を履かなかつた、6尺べこから鞞丸が洩れることもあった。昭和になってから作業服・地下足袋と整った。本耶馬溪町では屋根師の締めた縄帯を分娩の時の力綱に使った。挾間町の屋根師もほぼ同様な服装で、夏は麦稈帽子・シャツ・股引に足袋・草履、冬は鳥打帽子・法被・股引・足袋・草履である。農民の野良着と異なる点は、煤で汚れるためにシャツ・法被・股引に黒木綿を使ったことと、夏は道竹が熱いので足袋を履いたことである。

土を扱う瓦屋の場合、国見町では夏は長袖で手首止めのシャツに半ズボン、冬は長ズボンに地下足袋を履いた。土練りの時は足を保護するために古足袋・草鞋を履いた。衣類の前が汚れたり痛むので古唐米袋を紐で締めた前垂をした。石を素材とする石工は、豊後高田市では夏は麦稈帽子をかぶり、上半身は裸体で下半身はもっこべこに地下足袋を履いた。地下足袋が普及したのは昭和初期である。涼くなればメリヤスのシャツ・半パッチ、冬は手拭で頬かぶりをし、シャツの上に袖無半天・股引姿であった。年中を通じて厚手の前掛をした。石切場や作業小屋は道路から入っているので、人目を気にする必要はなく、衣

類の痛みと汚れがひどかったから使い古した物を着用した。注文取りの際は鳥打帽子・あし・パッチ・前掛・地下足袋姿であった。挾間町では暑い時は半裸、涼しくなればシャツ・ズボン・巻脚絆・地下足袋。冬はメリヤスのシャツにネルのチョッキや毛糸のセーターを重ねた。頭は鉢巻が多かったが、真夏は麦稈帽子、冬はヒッカケ帽子（鳥打帽子）をかぶった。

火を使用する鍛冶屋は、父は火除け用の白布を半裸の上体にかけていた。肩幅くらいの綿布に貫頭の穴をあけ、前は膝まで後は肩が隠れるくらいに垂らした。下体はズボン・足袋・草履であった。番子はねじ鉢巻・シャツ・ズボン・草履、冬は足袋を履いた。藁草履では赤く焼けた鉄片が飛んで足指の間に入り、痛いのを我慢しなければならなかったが、地下足袋を履くようになって解決された(玖珠町)。宇佐市の装蹄師は夏は半裸体で、涼しくなればシャツを着た。鍛冶屋より金敷が高いので、火の粉がへそのあたりに飛んでくるから厚地の前垂、足を保護するためにコールテン足袋を履いた。地下足袋を履くと足が臭くなり、風呂に入ってもなかなか臭いが抜けなかったから、靴下を履いて地下足袋のはぜを止めなかった。ふいごのごみ除けに底をのけた学生帽をかぶり、火の粉除けにタオルで頬かぶりをした。

鉱山関係では、宇目町木浦鉱山の鉱夫は、明治末頃は鉢巻・つづれに紺の股引きで足半を履いた。大正初めにネルのシャツ・ズボン・印半天が入った。大正7年頃から地下足袋が流行したが、底は糸の三つ組でゴムではなかった。九重町の硫黄採取では硫化水素ガスで木綿・化繊が使えず、純毛製品を主として用いた。日清・日露両戦争後は軍隊払下げの青・赤ゲットを安く入手し、衣類に改造して着用した。「赤鬼・青鬼」とよばれて登山者から恐れられた。津久見市の石灰焼きは、窯近くで作業する際は褌に帆前垂であったから、夏土用の頃は石灰負けを防ぐために、水で練ったカンコロ粉（生干し甘藷の粉）を藁束で身体に塗った。寒くなれば半天・パッチを着た。

水流を利用して原木を運搬した大山町の木流しは、夏は麦稈帽子か鉢巻、法被・パッチ・脚絆・草鞋姿、冬は鳥打帽子・法被・タンクズボン・掛け足袋・草鞋であった。法被は毎年製材所からもらった。草鞋は年寄ならば10日くらい、若者は2～3日しかもたなかった。草鞋売りの年寄から1足5銭で買った。雨具はバッチョロ笠・シコテ蓑を着用し、昭和12年頃から綿布にゴム引きした合羽が普及した。地下足袋になったのはそれより前であった。冬は滑り止めにカンリキをつけた。木流しはモスの帯にズーラン（胴乱）という煙草入れを吊って伊達を競いあった。ズーランはキン（桐）の木で作られ、蓋がきちっときくので水が入らず水に落としても浮いた。瑪瑙の玉等をつけて自慢し合った。また、必ず首に手拭かタオルをかけていた。膝から下は生傷が絶えなかったので包帯として使うためであった。

負傷した時は焼酎で消毒するだけで、ひび・あかぎれには貝殻膏薬を火箸で焼き込んだ。日田市の筏流しは、夏は麦稈帽子・半袖シャツ・半ズボン・足半、冬は鳥打帽子・メリアスの長袖シャツ・乗馬ズボン・ゴム足袋であった。雨具はバッチョロ笠・シコテ蓑で、昭和25年頃に合羽が入ったが普及しなかった。厳寒期には陸軍の外套を着用した。

日田市の酒作りは、作業の際は手拭をねじ鉢巻にし、腰巻（紐なしのネル）に半袖の綿入れドンダを着て前垂をし、草鞋履き（後にゴム草履）であった。仕込みになれば午前中は忙しいが、午後の暇な時にダブスなどの洗い物をする。この時は濡れるので前垂はしない。仕事が終われば緋の長着に着替えた。同市の菓子屋は食品衛生法の規定で、作業中は白の低いコック帽をかぶり、白の作業衣・前掛をする。作業場内は専用の草履や下駄を履く。作業場内では関係者以外の立ち入りはできない。

庭師（宇佐市）が農民と異なっていたのは印半天であった。独立した時に背に☉、前襟に「庭園業」「田口」と染め抜いた印半天を作った。造園をした家が造園記念にしてくれることもあった。パッチは国防色の乗馬ズボンになり、江戸腹は昭和初めに流行したが、革製の鉄サックを腰に提げると使わなくなった。手甲は腕貫になり、足は地下足袋である。葺山師（津久見市）は鉢巻・猿襦袢・パッチ・草履姿であった。猿襦袢は丈が腰までの縞木綿で、前、袖口はボタン止めである。塩田（姫島村）では、シリケラ・股引を締めて裸足であった。シリケラは鉄砲袖で腰下までの丈の短い上衣である。

なお、以上の外にも衣類を保護する前掛類を使った職種は、前掛（紋屋・中津市、国東町の桶屋・鍛冶屋・装蹄師、桶屋・蒲江町、紙漉・三重町）、厚手前掛（豊屋・杵築市、箕屋・本匠村、瓦屋・朝地町）前掛と胸当て（傘屋・杵築市）、刺し子した上っ張り（竹細工・国東町）など多い。

(2) 食

姫島村の塩田では朝食は芋練りが多かった。芋練りは一度煮た丸麦と細かく切った甘藷を炊いて練ったものである。昼飯はたいい麦飯で、副食は味噌汁・煮付け（野菜や魚）・漬物であった。恐らく農・漁民の食事と同じであったと思う。職人は現金収入があるので、農家よりも米の配合率がやや良いことが多かった。清川村では、台地上に用水路が通じるまでは麦飯・粟飯・稗飯であった。麦飯（粟飯）は米と麦（粟）が半々で、稗飯は稗粉を練って食べた。指物大工は農家よりも米の配合率が高かった。安心院町の農家は麦飯（米4・麦6）であったが、豊屋は米5・麦5の配合にした。挾間町の石工は、農家の半麦に茶碗一杯の米を加え、弁当には米の多い所を詰めた。お菜は好物の卵とじと沢庵漬をいれた。農家であれば卵は病人だけに食べさせるものであった。

職人の大食いは広く知られている。馬車大工（清川村）は、春彼岸までの上半期は、日

が長いので日に1人分として6合5勺、下半期は6合を炊いた。朝飯（夜明け前）・昼飯・小昼（午後4時）・晩飯の4度の食事は、米飯に味噌汁・漬物であった。日田市の石工は茶の子（夜明け前）・朝飯（午前9時）・昼飯・小昼（午後3時）・晩飯（午後7時）の5食で、朝飯・小昼はヒダレイ（空腹）な人が食べた。昼飯は戦前は竹曲げ、戦後は飯盒につめた。

戦前は職種によっては、材料・食事を注文者が負担する手間請けであったから、注文者はかなりのご馳走を出してもてなした。昔は遠方の場合は3食付きの泊り込みであった（左官・耶馬溪町）。朝飯・朝小昼・昼飯・昼小昼・夕飯は注文者が出した。昼小昼にはゆで餅か炭酸餅、夕飯には酒が出てうどんと飯が普通であった。古い葺き草を崩す時に煤をかぶり、目玉だけがぐるぐる目立つほどであったから、夕飯前には必ず風呂に入った（屋根師・挾間町）。自宅での仕事が多かったが、現地にでかける時は手持ちと普通日役で異なった。手持ちは弁当を持参し、普通日役では朝飯・昼前茶・昼飯・小昼・夕飯はすべて注文者が負担した。夜のヒキアケ（払暁）からであったから、食事は良かっただけ日給は安かった。

事業体が食糧を支給した場合は白米であった。木流し（日田市）は、朝2合・昼3合・夜2合5勺の白米と沢庵漬・味噌汁が支給され、副食に罐詰・塩鯨・干し鰯・ツケアミ（小エビの塩漬）などを買い求めた。宇目町の木浦鉦山では、大正時代は白米・干し魚・生菓子・ビールなどでぜいたくであった。九重町の硫黄鉦山では米を配給したから、水田の少ない豊後水道沿岸の漁村からの出稼ぎが多かった。彼等は正月2週間を除いては全く帰省せず、稼働率が抜群に良かった。食料事情の悪かった県南地方の沿岸部住民は、「葺山にいきゃあ米飯が食える」に惹かれて葺山師にもなった。葺山師の食事は米飯に味噌汁・野菜の煮付け・漬物で、たまに塩干し魚がでた。忙しい時は焼き味噌だけで済ませることがあった。

鍛冶関係の特色は茶を飲むことである。玖珠町の鍛冶屋は汗をかいて咽喉がかわくので、午前10時と午後3時には茶うけはなくても茶をのんで小休止した。宇佐市の装蹄師も同様であった。戦時中に増配をもらおうとしたが、工ではなくて師であるという口実で断られた。魚は毎日、肉は週に1～2回は食べた。汗をかくので味は辛口であった。

職人の食生活をまとめると次のようになろう。糊と刷毛を使う仕事であったから、食料難の時代にも結構仕事があり、他人様よりましな生活ができた（表具師・杵築市）。農家よりも仕事は楽で現金収入があるから、晩酌ができるほどの生活であった（左官・耶馬溪町）。農閑期で、仕事先は裕福であるから農家よりも豊かな生活で、謡曲・書画鑑賞などの趣味も持てた（庭師・宇佐市）。

(3) 住

住居は職人の居住する地理的環境に左右される。硫黄鉱山（九重町）の社宅は、先導は先導小屋に独居するしきたりで、一般鉱夫は長屋に住む。衣食住ともおおむね粗末で、出稼ぎ人の多くは耐貧生活のなかで貯金した。注文が少なくて稼ぎが悪ければ、「紺屋の白袴」と同様に大工でありながら粗末な家であった(九重町)。しかし、職種の必要度が高ければよい住宅に住むことにもなる。住居については特記するほどの内容がないので、木材運搬に従事した木流し・筏流しの宿について記す。

キヤドン（木屋殿・木流し）の宿は地区ごとにあった。地区の中でも大きな家の8畳2間などを借りることが多かった。衣類を入れた柳行李・蓑・着布団を持ち歩いたが、昭和10年頃からごごわしたケット（毛布）を使った。飯炊きは午前3時頃に起きて炊事にかかった。筏流しが泊る筏宿は筑後川沿岸の筑後領で、上流から恵蘇宿・恵利・床島・島飼・片の瀬・善導寺・塚島・五郎丸・宮陣・瀬の下・住吉・黒田・下田と並んでいた。前津江村石工は休憩のための孟宗小屋を建てていた。20本ほどの孟宗竹の先端を縄や葛で縛り、傘畳に広げた円錐形の小屋である。最上部は煙出しとして残し、外側は藁で覆って葛でとめ、中は8～10畳くらいの広さであった。

2. 信仰儀式

(1) 棟上げ儀礼

寺社の上棟式は地方によって若干異なるが、次に臼杵市の宮大工の場合を記す。

棟木の中央に三寸角で長さ10尺のヘイゴシ（幣串）を3本立てる。それぞれに日の丸の扇3本を開いて丸くなるように水引で先端に縛り、5色（青・赤・黒・白・黄、黒の代わりに紫を使うことが多い）の幡をつける。幣串には年号と棟梁の氏名を墨書し、七五三の墨書き（上から3・5・7本を5分幅に墨で書く）をする。棟木の両端に、紅白の布を巻いた柱を立てて長さ5尺の弓をつける。矢は南方は先端を下げ、北方は先端を上げる。矢柄は1寸5分角の材で白布を巻く。

神主が祝辞を奏上してから、棟木に結んだ紅白の綱を参列者がエイエイエイと3回に曳き、綱曳きをする。ついで掛け矢打ちをする。地上の発声役が大声で「センダイトウ、マングイトウ、エイエイトウ、エイエイトウ」と唱え、小幣の串で1尺角の板を叩く。取り次ぎは合図のたびに大幣を振り、棟木の所の掛け矢打ちが合図ごとに掛け矢で棟木を打ち、柱に固定する。発声役が「龍神・雷神、この弓矢の先に神祇を留め給え」と唱え、北方に矢を射上げ、次に南方に射下げる。北方は天に、南方は地に悪魔が居るといわれている。神主が祝辞を奉上げて神事を終了する。神殿の4隅に供えたおすわりを撒く。

5色の幡を妊婦が腰に巻くと安産であると信じられ、希望者が多かった。乙見では5色



写真91 竣工の弓矢飾り（蒲江町江武戸神社） 写真92 弓矢飾り（蒲江町江武戸神社）

の幡だけでなく、供米の希望者が多く、1合を頒けると1升の米をお礼にくれた。

住宅の棟上げは萩町の例を記す。熊本県出身で同県で修行した大工であるから肥後流であろう。棟上げは荒立てが済んでからであるから夕方になる。糯米3升3合3勺を搗く、鏡餅3重ね・4隅の重ね餅・しとぎを作る。しとぎは紅白の小餅である。棟飾りは、中央に御幣・日の丸の扇・昆布・芋・すめ、左右に御幣・昆布・芋を置き、それぞれを白紙で包んで水引をかける。これらを75cmほどの細い板で挟む。床の間になる部分に長さ200cm×幅90cmの棚を作る。棚に棟飾りを置いた前に3重ねの鏡餅、その前に小皿に置いた塩・洗米、その前にお神酒を入れた杯3個を供える。棚の背後に尺杖・サシガネ（番匠矩）墨壺を置く。尺杖・サシガネは中央を白紙で巻いて水引で縛る。以上を総称して「お飾り」という。

祭壇の前に建主・親類・大工が並ぶ。神主が祝詞を奉上し、出席者全員がお神酒をいただく。職人が、しとぎを入れた3段のもろふたを男帯でくくって屋根に持ち上がる。棟梁が建主の名や棟上げの年月日を大声で唱える。次に「地神様には地をもらい、山の神には木をもらい、古うなって千年、新しゅうなって千年、こけん生えて千年、合わせて三千年」と唱えてからしとぎを撒き、紙に包んだ5円硬貨を「御縁がありますように」と投げる。4隅の重ね餅を最後に投げる。

荒立ての家で祝宴をする。列席者以外にも組内の人や世話になった人も加わる。お神酒をいただき、親類・組内・職人が一つずつ小謡を謡う。これを「式三番」といい、祝言のものと同じである。建主がお返しの小謡を謡えば、流行歌などを自由に歌うことができる。建主が大工にご祝儀を贈る

棟上げのノサ（幣）は地方ごとの差異があり、大工の流派の違いを示すと思われる。報

告例は少ないが次の2例を加える。宇目町では、3枚の白紙それぞれの上に、開いた扇を置いて昆布・苧・真綿を載せ、3枚の白紙で覆う。幅4cm・長さ75cmくらいの細長い板で挟み、左右両端を二つ切りの半紙で包んで縛る。豊後高田市では、棟札状に板の頂上を山形に切り、建築年月日と棟梁・職人名を記す。



写真93 棟上げの供え物

4隅の餅を撒く時の唱え言は、「千歳楽、万歳楽」(宇佐市)、「鶴は千年、亀は万年」(竹田市)である。なお、ノサ(幣)については次のような伝説が各地にある。昔、棟梁が棟上げの前日であるのにしょんぼりして帰って来た。妻のノサが理由を聞くと、職人が柱を短く切り過ぎたと言う。ノサは柱の下に木の円座を入れれば良いと教えた。その通りにして無事に棟上げは済ませたけれども、妻から教えられたのでは棟梁の面目が立たないとして、ノサを切り殺して神に祭ったという(臼杵市)。

(2) 造船儀礼

蒲江町蒲江浦の場合を次に記す。

船板出し 船主が木挽を連れて船材を伐りに行く。お神酒を山の神にホコウ(供え)て、「木を下さい」とお願いしてから伐る。ヨキタテ(斧立て)という。適当な木を伐採し船材の各部に適する板にして造船現場である浜に引き出す。船板出しという。

手斧立て 船の材料が揃ってから満ち潮の時期の良い日を選んで行く。大安・友引が良いが仏滅・三隣亡の日はさける。手斧立ての儀式は船大工の棟梁が行う。ミスミ(長さ2尺の横線を5分間隔に3本引き、右斜めに5分間隔の3本の平行線を3ヶ所に等分して引き、交点が9ヶ所できる)の最上段の交点3ヶ所にお神酒、中央の3交点に8合盤(米8合を盛り上げた枡)の米をひとつまみずつ、下段の交点には塩をひとつまみずつ置く。ミスミの向こう側に懸魚・お神酒・米、手前には墨壺・木槌・番匠矩・手斧を置く。

二礼二拍手して祝詞を奏上する祝詞は秘事口伝である。手斧を取ってミスミの交点を、中央・右側・左側の順にそれぞれ3ヶ所、刃先で一打ちずつ打つ。棟梁について船主が同様な所作を繰り返して終わる。手斧立ての儀式が済むと、船大工が仕事を始めることになるが、家によっては簡単な直会をすることがある。

カワラ据え カワラ板ができ上がるとカワラ据えの祝いをする。船主と船大工が船にお神酒をホコウ（供え）て祈念する。

オスス立て 網船の建造であれば8分目かたでき上がれば、日を選んでオスス立てをする。帆柱を立てるところにサガトを作り、お神酒をホコウてから関係者がお神酒上げをする。

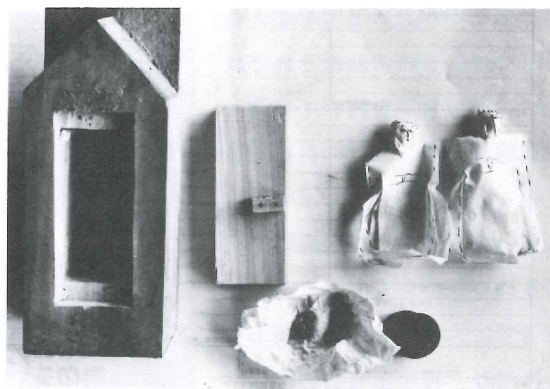


写真94 船霊様（蒲江町）

船降ろし 船祝いともいう。船が完成してから、棟梁が胴の間の取り舵側中央部の人の触れない部分に、船霊様を入れる箱を打ちつける。船霊様は男女一対の紙人形で、月経の始まっていない娘2人が1体ずつ作る。船霊様に添えて、さいころ・ショウセン（文銭）12文・5穀（米・大豆・粟・稗・黍）を納める。船霊様の箱の前にミスミを書いた板を置き、中央に鏡餅一重ね、周囲に星の餅を12重ね（閏年は13重ね）供える。

船主・近親者・乗り子など関係者一同にお神酒を披露してから、棟梁が船霊様を箱に納めて祝詞を奉上する。船霊様にゴシンを入れる祝詞は、「オモテシアワセ、トモシアワセ、中に12の船霊大明神」である。神事が終わってから餅撒きをする。棟梁が最初に取り舵側に投げ、星餅を左右に投げ分け、終れば小餅を投げ取りする。船降ろしには餅撒きがあるので人が多く集まる。

全員で船を背にして抱え、リングケの上をころがして運ぶ。棟梁が「ヤンヤヨイ」と音頭を取ると、全員が「ヤードトコセー」と囃ながら運ぶ。海に降ろす時は、全員で「ヨイショ、ヨイショ」と掛け声をかけながら押し出す。終れば加勢の人にお神酒を振る舞う。船には祝い旗を飾り、船頭以下乗り子全員が船に乗り、湾内を漕ぎ回る。満船飾のまま1～2日間は港の中央に係留しておく。祝い旗にはフライとするし旗（幟）がある。幟は地引網船にだけ立て、棒受網船は大漁旗などのフライが多い。近親者や知人から贈られるので船祝いに招く。

夜は船主の家で船祝いの宴を張る。棟梁と船大工が床柱を背にする。盛大な無礼講の祝宴となる。

香々地町でも船降ろしは満ち潮の8合目に行なう。「午後に出すのは葬式だけ」といって午前中である。新造の機帆船はリンに載せてあるので、ジャッキに巻いてころの上のシラ（修羅）に載せ、海が浅ければ掘っておく。船霊様は、顔を描いた男女一対の紙人形

(折紙の奴さん)を向かい合わせにする。船霊様に添えて、さいころ・ショウセン・5穀・(米・麦・粟・稗・黍)をオム口に入れる。さいころは薄皮を付けた柳の木製を2個。ショウセンは12枚であるが閏年は13枚、文銭がなければ10円硬貨を使う。時化で難船して上陸した時の費用であると伝える。オム口は1寸2分×3寸5分5厘×1寸2分の木箱で、寢室に祀る神棚の中に吊る。

船主・乗組員・船大工などが参列し、紋付・袴姿の棟梁が神事をしてゴシンを入れる。

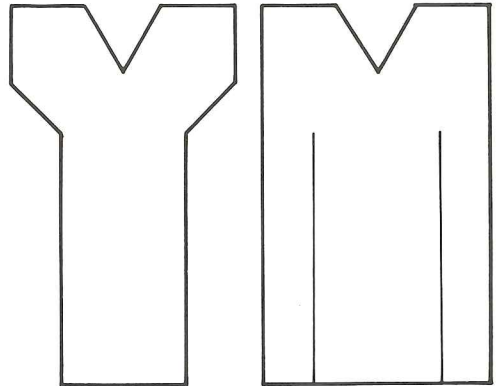
船上からの餅撒きが終れば、船主(または船主の家族)を海に投げ込み、陸に上がって鍋墨をつけ合って祝う。フラホ(大漁旗)を贈ってくれた親類・知人を招客して祝宴をする。

日田市の河川用の中船(荷船)の船霊様も男女一対の紙人形である。人形は紙を図のように切って丸めた紙を頭部にする。さいころ2個・文銭数枚を添え、中梁の帆を立てる所にあけた穴に入れる。さいころは1天地6中2向こう4になるように入れる。文銭は以前は12枚入れていたらしい。現在の遊船は注文主の依頼があれば入れるが、船霊様を知らない船頭が多くなっている。魂を入れる際の祝詞は父から教わっていない。

姫島村でもさいころ2個・5穀・1文銭を一対の紙人形に添えるが、木野村氏は船神様の迎え人であると思っている。「船霊十二所大明神」と歌の文句にあるように、船神様は一種類ではない。船を造った船大工の信じる神様で、木野村氏は弟橘姫を信じているという。**禁忌** 最も広く知られているのは、女性が砥石を跨ぐと割れるとして忌むことである。しかし、砥石にはキズ(節理)があって太陽にあてると割れ易いので、日にあてるのを避けるという(船大工・日田市)合理的考え方が多くなっている。女性が麴室に入ることを忌む(野津市)。酒造蔵は女人禁制で酒造家夫人でも杜氏が入れなかった。戦時中に労力不足で女性を雇ってからは問題にしなくなった(日田市)。道具を跨いだり腰掛けることを嫌がり、使用しない時は所定の場所にかけるよう指導され、下に置くことはなかった。(下駄挽・清川村)。玖珠町の鍛冶屋の父は、子供が金床に足を上げた時にこっぴどく叱り、金床に腰掛けた人を手に持っていたものでなぐりつけたという。

ヨリツキ(閏年)に墓を建てる時新しく死人が出る(九重町)とか、「7墓続く」(臼杵市)といって墓を建てないので、石塔専門の石工は激減に悩まされる。閏年に生き墓ならば良いので建てる人もいる(九重町)。土用期間は風呂、かまどの修理をしたり、土を掘

第33図 船霊の人形(日田市)



ったり、いぐいを打ったりしてはいけない。どうしてもしなければならぬ時は、注文者に参り所（津民の弘法様）で祈禱してもらい、仕事にかかる前に祈禱してもらったことを確認する。嘗って田の畦から水洩りするのでコンクリート打ちを頼まれた。土用中だからと断ったけれども、無理にさせられてぎっくり腰になったことがある（左官・耶馬溪町）。

旧暦7月は精霊月であったから精霊船になるとして、船大工は船が完成しても船降ろしはしない（蒲江町）。屋根師は死人があった家は、死者の霊が49日までは家の棟にいるので屋根葺きをしない（本耶馬溪町・日田市）。鍛冶屋は近親者に不幸があれば、ヒガカカル（災難が振りかかる）といって仕事をしない（蒲江町）。42歳の男性が厄除けのために新築することが多かった（九重町）。

竹は七夕以前には伐らない（緒方町の屋根師・桶屋）。秋には井戸浚えをしない（井戸掘り・桶屋）。大工は小屋入り・棟上げ・家移りなどには大安・友引を選び、仏滅・三隣亡・先負の日を忌むことは全県的である。船大工がカワラ据え・船降ろし（蒲江町）、屋根師が屋根葺きに忌む日も同様である。大工は鬼門（東北）に戸口や便所を作らない（蒲江町）。椿・百日紅・銀杏・楠などを植えると、主人が死んだり火災になるとして嫌がる。百日紅は墓地に植える土地ではハカワラギ（墓地の木）という（庭師・宇佐市）。

山で蛇・猿・イタチという言葉を使うことを忌む。オミイサマ（蛇）・ヤイン（猿）と言う。人によっては忌言葉を聞くと石山から帰った。また、口笛を吹くと山神をよぶといって山では口笛を吹かない（石工・三重町）。猿と言ってはいけなかったが、猿の姿を見ると縁起が良いとした（石工・耶馬溪町）。

4. 年中行事・生産暦

(1) 年中行事

鏡餅 正月には、農民が農具類を1ヶ所に集めて鏡餅を供えるように、職人たちもきれいに拭き清めた道具類に鏡餅を供えて年を取らせる。次に若干の事例を記すと、大工は床の間に置いた墨壺・番匠矩に供えることが多いが、さらに手斧・金槌を加える（船大工・蒲江町）。石工・日田市は床の間のセットウ・番匠矩とふいご、装蹄師・宇佐市は金敷、鋳力屋・三光村は壁に掛けた道具の前の折り台に供える。菓子屋・日田市は陳列棚に最も大きい鏡餅、作業場の延べ台・館練り機・餅搗き・焼き窯などに5合餅。瓦屋・朝地町は機械類・発動機・主な道具類・窯・製品瓦などに11重ねを供える。

鏡餅は正月2日の「打ち初め」に早く来た客に贈った（装蹄師・宇佐市）。初買いの客に鏡餅をご祝儀に贈ることは県北地方のしきたりで、畳屋・安心院町でもそうしたが、鍛冶屋・玖珠町でも同様であった。その他の地方では8日の仕事初め（堂宮大工・竹田市）、稲荷様（大工・豊後高田市）、11日の帳祝い（鋳力屋・三重町）に下げ、雑煮やぜんざい

にしたり焼いて食べる。

仕事始め 鍛冶屋・装蹄師・石工・大工などの職種では、正月2日の仕事初めに儀式的に仕事をす。宇佐市の装蹄師は、午前零時頃から「打ち初め」の客に酒肴を出したが、戦時中に物資不足で止めた。玖珠町の鍛冶屋は昭和25年頃まで、客が来る午前1時頃から「初打ち」を始めた。製品は仕上がらなくても代金を受け取り、住宅の方で酒肴を出した。午前8時頃には仕事を切り上げた。蒲江町の鍛冶屋は、出稼ぎから正月帰りしている山師達が道具を買いに来るので、正月までに作り貯めておく。「初売り」「売り初め」「買い初め」などという。日田市の刀鍛冶は「作り初め」に三叉鉾を作って仕事場の柱に打ち込み、同市の矢師は礼射矢を作り、装束をつけて白羽の神矢をはぐのをしきたりとした。臼杵市の宮大工は神棚にお神酒を供え、職人と仕事場で少し仕事をしてから仕出し料理で酒宴をした。耶馬溪町の山師（茸山師・木挽・石工などをする人）は、4日の「山開き」にオトビ（小餅3個・イリコ数匹・米・塩を紙に包む）を、山の木の枝に結んで1年間の安全を祈る。

墨付け祭り 宇目町木浦鉾山では、年末の「山仕舞」の時に鉾口を板戸で閉じた封印を、正月4日に「封切り」した。11日の朝、鉾口に御幣を持って行ってお神酒上げをしてから、座前の家に集まった。村の古老が錫吹き唄の中のユリ唄（「祝い目出たの若松様よ」）を唄い、無礼講となった。宴たけなわの頃、赤面・赤衣の荒神と大幣2本を担いだ若い衆が、切り口に鍋墨を塗った生大根で、誰彼となく顔に墨をつけて練り回る。大幣と荒神は家々を訪れ、草鞋履きのまま座敷に舞い込んだ。最後に山神社と熊野神社に大幣1本ずつを納めて終了する。大幣作りを「まな板起こし」といった。

現在の墨付け祭りは、新暦2月の第1か第2の日曜日に隔年に行われている。墨を付けるのは黒い銀鉾石の多産を祈るためとか、荒神の赤面・赤衣は錫鉾の上の赤い「荒神ボヤ」の多産を祈ってという。しかし、以前は墨をつけるのは荒神だけであったから、荒神の加護による安全祈願の行事であろう。荒神はかまどの近くに祭る火神であるが、田植えの終了したさなぼりの日に苗3把を供える。この時に豊作を祈願したことは忘れられているが作神である。さらに、三重町では旅立ちに鍋墨を額につけて加護を祈願する。荒神信仰は全県的であるが、特に県の南半に強い。津久見市大字彦ノ内の荒神祠には、茸山師が鉄製の鳥居型を奉納して出稼ぎ中の安全を祈願した。

火を扱う職種では荒神信仰は強く、玖珠町の鍛冶屋は毎月1日に塩とお神酒を供える。国見町の瓦屋は窯を壊した時に神主に火上げをしてもらって、窯土の少量を川に流した。**秋葉祭り** 日田市の陶工は、正・5・9月の15日に火伏せの秋葉祭りをす。世話人がお神酒・お御供を石祠に供える。国見町の瓦屋は、組では1戸だけ地区の秋葉講に参加している。

山ん神祭り 日出町の石工は、正月・盆・11月の16日に山ん神祭り（石山祭りともいう）をしている。御座の家の床の間に山ん神の軸を掛け、米1升・酒1升・お御供・イリコ（煮干し）を供える。祠掌さんが切った御幣を床の間に掛け、神事が終わってから直会をする。御座が御幣を山の石切り場に立てに行く。石工が山ん神を篤く信仰するのは、石の切り出しで往々にして死傷者が出るからである。月の16日は山に行ってはいけない日で、山に行って死んだ人がある。「山ん神のおらん間に洗濯（ご馳走）せよ」という。仁王では、「16日は山ん神が洗濯のために裸を見られるのを嫌がる」といい、オコゼを板に打ちつけたり、木の枝に結んで山ん神に供えていた。



写真95 山の神掛軸（日出町）

三重町では正月の仕事始めに、山ん神にお神酒を供えて全員でお神酒上げをする。白杵市では、良い石材が出ればお神酒を注いで山ん神に感謝する。朝地町の石工の父親が、16日にほぼでき上がった石塔を持ち帰ろうとしたら、途中で山ん神が現れて暴れたために石塔が目茶苦茶にされたという。朝地町では石工は山ん神の日に山に入ってはいけない、という信仰はなかった。

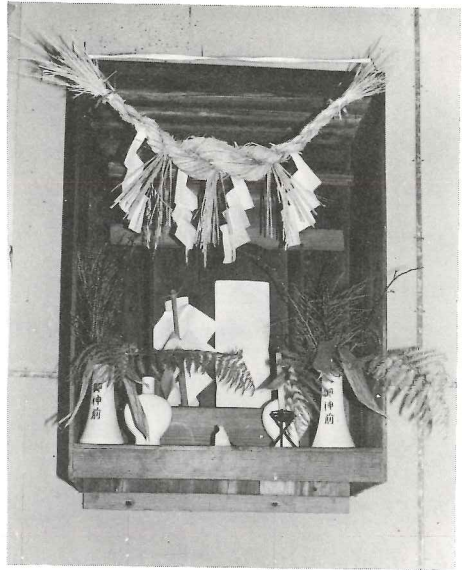
津久見市の石灰山では、月の16日に山ん神祭りをして安全を祈願する。早目に仕事を止め、作業場にお神酒を注いで全員が豆腐か唐人干しでお神酒上げをする。葬式に参列した人は、必ず海岸寺（真言宗）や赤八幡社で不浄抜を受けてから出勤する。石灰山には不浄抜のお札を納める石祠があり、石灰焼き窯の前にはお札を貼る杭が打ってある。不浄な場合は事故が起こることを恐れるからである。

愛岩祭り 佐賀関町の瓦屋は、正月24日に火伏せの愛岩祭りをしている。

水神祭り 水を多量に使う紙漉は水神祭りをする。弥生町では旧暦2月15日に全戸が番匠川の河原で、三重町では仕事始めに水神様と呼ぶ湊でお神酒上げをした。

水天宮祭り 日田地方の川商売をする木流し・筏流し・船頭等は、水難除けに水天宮を信仰する。木流しは旧暦4月5日と10月5日に、沿岸の各地区にある水天宮祠を祭る。川にお神酒を注ぎ、鶏や締め鯖を肴にお神酒上げをした。

ふいご祭り 鍛冶屋・石工などはふいご祭りをする。日田市の刀鍛冶は、新暦12月8日に1年分の塵を掃除して、ふいごに3段重ねの餅とお神酒を供え、親類・一門で直会をする。玖珠町の鍛冶屋は、旧暦11月8日に得意先や懇意な人を招客した。組合ができてからは、新暦12月8日にふいご祭りを兼ねて総会・懇親会を開いている。その他、鍛冶屋・装蹄師が招客したり、近所の子供に蜜柑を配った例がある。佐賀関町の鉤作りは、新暦12月8日にお神酒・米・野菜・魚を供え、神職を招いて神事をする。



石工のふいご祭りは正月である。正月2日の「仕事起こし」を「ふいご祭り」ともいい、写真96 酒造場に祭る松尾山（日田市）ふいごに鏡餅・お神酒・蜜柑を供え、石切り場で新年の挨拶をしてから親方が酒を出す。午前10時頃に仕事を終え、使った道具は再び床の間に7日まで供える（日田市）。正月中に石場組など懇意な人を招いてふいご祭りをする（豊後高田市）。

師走8日 この日は仕事を早く止めて石切り場の山ん神祠にお神酒を供え、オリヤ（石切り場の小屋）でお神酒上げをする。石切り場で事故死した人を家に運ぶ時は、「帰るよ」と声を掛けないとその人の靈魂がその場に留まる。ある日の夕方、人気のない石切り場からうめき声が聞こえた。死者の霊がさまよっているということになり、オガミヤ（祈禱師）にお祓いをしてもらった（日田市）。

職能神祭り 酒造場に酒神として松尾大明神を祭り、毎月1日と15日に榊を供え（野津町）、毎年神職を招いて祭りをしている（日田市）。日田市の菓子屋は、破損するまでは菓祖神の軸を組合の正月寄りで祭っていた。軸に描かれた神像は、神職の服装をして肩に鐘状のものが描いてあったという。大分市の紙漉は、正月と7月の21日の組合講に神農炎帝・船史王辰爾の軸を祭っていた。

稻荷大明神は、京都三条の小鍛冶を手助けしたという伝承から、鍛冶屋（山国町・国東町・蒲江町・緒方町・日田市）に信仰され、2月の初午に参る人も居る。稻荷は畳屋（杵築市）・馬具屋（佐伯市）・鋳力屋（三重町）など、商売繁昌の神として祭るが、鋳力屋は鍛冶屋をしていた父の代からという。清川村の職人は10月10日に、揃って砂田の金毘羅様に参っていた。

(2) 生産暦

農家の兼業性の強い多くの職種では、竹細工を農閑期や夜なべにした（三光村）というように、農繁期には自家の農耕に従事した。しかし、農繁期が多忙であったり受注をすれば、自家の農耕に他人を雇った。田4反・畑3～4反を所有した宇佐市の装蹄師は、田植え前から田植えにかけてが最も忙しかったから、田植えには人を雇った。稲収納はそれほどでもなかったから、奥さんの農耕に加勢ができた。国見町の瓦屋は昭和初めは5～6反を小作、農地改革後は3反を自作した。田植え前の田すきや代掻きには人を雇って瓦を焼いた。しかし、四国出身者の多かった朝地町の瓦屋は、食料を自給する程度の農地しか所有していなかったが、農繁期は瓦の注文がないため瓦作りを休んだ。

年中行事では正月と盆が最も重要である。1年を2期に大きく分け、それぞれの期の初めには遠方に出ている人々も帰郷して、盛大に行事を行った。したがって、正月と盆の前が最も生産活動が盛んであった。現在は新築以外は祝言や法事がなければ畳替えをしないが、以前は正月と盆の前に多かった。3月のお大師様や学校の家庭訪問が終われば中休みであった（杵築市）。馬車の修理や注文は農繁期は少なかった。忙しいのは2月から4月と7月から9月、特に11～12月は節季前で最も忙しかった（清川村）。盆前には石塔が多くなって石工が忙しくなった。三重町の石工は、3月から9月は田植え期を除いて石塔作りをし、稲刈り後は間知石を切った。盆前は特に忙しく夜遅くまで働いた。

正月と盆明けの旧暦2月と8月は「ニッパチ」といって、購買力が落ち込むことが多かった。竹田市の染物屋は2月は仕事が減ったが、8月は9～10月の祭りを控えているために減らなかった。日田市の菓子屋も2月は需要が落ち、8月も日田市の観光が盛んになるまでは響いていた。戦前、料理菓子を作っていた頃は、田植え・稲収納の農繁期は暇であった。現在も農繁期の影響はあるが、観光シーズンの夏は稼ぎ時である。

同じ屋根師でも地方によって仕事の時期がずれる。農繁期を除けば年間を通じて仕事があり、特に3～5月が多かった。時には麦収納が終わって、小麦稈の置き場に困るからと盆前に頼まれることもあった（挾間町）。4月から10月、特に夏から秋にかけてが多かった（三光村）。仕事の依頼は田植え前の春、梅雨明けから盆、稲刈り前で、冬は積雪のために仕事は少なかった（日田市）。

姫島村では出稼ぎに出る人が多いので、塩田に必要な労力を確保するため、年間を通じて契約をした。製塩は年間を通じて行ったが、冬季は月に4～5日しか採鹹できなかった。西風の日が最適で、コチ（東風）が吹けば最悪である。宇佐市の船大工も、豊前海の冬は時化が多くて出漁日が少ないから、冬は仕事が少なかった。

杜氏は酒造期だけの季節労働である。日田市の酒造場では、製造部6人（女性1名を含

む)は、9月から翌年4月まで働く。ただし、焼酎担当は6月から7月20日までである。全員農家(耕地平均3反)で、休業中は失業保険・土木作業・山仕事などで収入を得ている。酒樽も酒造期間に合わせて製作していたが、白杵市の樽屋は灘の「澤之鶴」酒造と専属契約を結び、年間を通じて製作している。酒造期の10月から翌年3月までは、澤之鶴に納入する1斗・2斗・4斗樽を製作する。樽の非需要期の4月から9月までは、樽丸(底・蓋)を作って各地からの注文に応じている。

鍛冶屋の製品の需要は農耕と密接に関係している。春先は鎌、茶摘み頃からは鍬が多く、冬にかけては斧・鉋・わち切りなどの山仕事道具が多かった。

(3) 符帳・数え方

木材の容積は才・肩・石であったが、リユーベ(m³)になっている。大工・豊後高田市、宮大工・宇目町は才=1寸角×1間といい、筏流し・日田市、馬車大工・清川村は才=1寸角×14尺とする。そして馬車大工は1肩=5寸角×14尺、1石=1寸角×14尺×72本、1m³=254才。筏流しは1肩=25才=5尺角×14尺、10肩=1m³=3.3石。桶屋・日田市は正肩=5寸角の2間物、丸肩=5寸径の2間物、1石=1尺角の1丈物。宮大工・竹田市は1石=100才という。大工・九重町は木材に次のような符帳を墨差で記して職人に指示した。⌘はリュウゴ1間、⌘は半矢、⌘は棒つり1間、⌘は本屋1間、∇は半リュウゴである。リュウゴ1間は6尺3寸+柱半分、半矢は3尺1寸5分+柱半分、棒つり1間はリュウゴ1間と半矢の計の半分、本屋1間は6尺3寸+柱1本、半リュウゴはリュウゴ1間の半分である。畳の本屋(間)が6尺3寸×3尺1寸5分から来ている。大工は住宅の広さを三六とか四六とよぶ。四六の家は間口6間・奥行4間、すなわち24坪である。

竹は身長(5尺)の高さ(三光村)、根元から6節目(日田市)、地面から7~8節の間(香々地町)、目の高さ(萩町)の外周で測り、5寸とか1尺という。竹は締め・肩・束で現す。大正11年の農商務省農務局編の「竹製品ニ関スル調査」では、1束は1尺+7寸である。各地の状況は上表の通りである。

4本は本匠村、香々地町では以前は20本であったという。その他は話者の記憶違いがあるかも知れない。香々地町小畑のしょうけ屋(竹籠屋)は8寸以上は使わないから不明である。

藁・小麦稈は締めである。畳屋・安心院町は6尺3寸の縄の1間の所に結び目を作り、そこで縛っている。屋根師・挾間町は長さ1間の縄で縛った量をいう。普通のイイデで縛った2束分である。縄は玉・頭・肩である。屋根師・挾間町は1頭=30尋、1玉=5頭=2貫とし、1玉を縄太鼓ともよぶ。屋根師・三光村は1肩=50尋とする。庭師・宇佐市は玉とか丸とよぶ。畳の呼称は本間=6尺3寸×3尺1寸5分、36=6尺×3尺、58=5尺8寸×2尺9寸である(杵築市)。

第22表 竹1束の実数

外周 町村	9寸	8寸	7寸	6寸	5寸	4寸	3寸	呼称
三光村	2本	3本	4本	5本	10本	20本	30本	締め
本匠村	2本	3本	4本	6本	10本	18本		肩
香々地町			4本	6本	9本	14本		束
日田市	2本	3本	4本	6本	7本	12・14本		束
大正11年	2本	3本	4本	5本	10本	20本	40本	束

紙の単位は帖・束・本である。表具屋・朝地町は半紙1帖=20枚、1束=10帖。紙漉・弥生町では、書道用紙1束=400枚、1本=1,000枚である。表具師・朝地町は上貼り1反の50枚、緞子1反=3丈とする。表具師・中津市は掛軸は本や幅、扁額は枚、屏風は曲で数える。

石の容積は才=1立方尺である。石工・挾間町によれば、住宅の地形石を六七とか六八とよぶ。幅6寸・高さ8寸である。六八の1間物は $(6+8) \div 2 \times 6$ 尺=42で、4才2合である。馬屋の地形石は尺六のようによぶ。この場合は幅6寸・高さ1尺である。間知石の七キ(奥行き)は、一二(1尺2寸)から一八(1尺8寸)までである。石工・三重町は、石垣積みの貸金をツラ(面、石垣の表面積)の坪で計算する。石塔の大きさを豊後高田市では穂(塔身)の高さで表現し、例えば2尺5寸角三重という。穂の幅と高さの関係は、幅1に対して高さが2.5倍とほぼ定まっている。

庭師・宇佐市は馬車1台分の土量を箱と呼ぶ、長さ8尺・高さ1尺の松板を車台に組んで土を載せる。硫黄鉱山・九重町では呎・俵・噸を使った。江戸時代から明治初期までは呎で、1呎=13貫=75升の硫黄が明治5年に1両1分3朱であった。その後は俵となって1俵=18貫強の66kg、さらに噸になって1噸=15俵とした。長さ2~3尺の薪を高さ3尺・幅2間に積んだものを1棚とよんだ。装蹄師・宇佐市は素材を三六とか三七とよぶ。三六は厚さ3分・幅6分で長さは2間に定まっている。造鉄(蹄鉄)型は、軍隊では1~7号(数字の多いほど大きい)の7種、民間では8寸から5分刻みに尺2寸までの9種である。馬具屋・佐伯市では皮革の面積は坪である。1坪=1尺角=90デシである。鍛冶屋・国東町の師匠は、1(イ)・2(ナ)・3(リ)・4(サ)・5(マ)・6(ヨ)・7(ロ)・8(コ)・9(ブ)で記していた。鎌リサとあれば鎌34銭のことである。掛売りしていたから、この帳面を持って集金に回った。船大工・蒲江町は、船霊様に添えるさいころの置き方を「天1地6、おもてみ(3)合わせ、鱸し(4)合わせ、中に荷(2)を積み、ご(5)を開く」と記憶している。

参 考 資 料

(1) 別府市大工職組合同規約（別府市立図書館蔵）

別府市大工職組合は昭和11年に結成され、4章19ヶ条の組合同規約を制定している。そして翌12年には県の公認を受けるため、9章47ヶ条の規約に改めている。この大工職組合の中核になったのは、別府町立工業徒弟学校以降の建築科出身者ではないかと推測される。次に昭和12年制定の組合同規約を記す。

別府市大工職組合同規約

第一章 総 則

- 第一條 本組合ハ本組合ノ地区内ニ住所ヲ有スル大工職ヲ業トスル者ヲ以テ組織ス
第二條 本組合ハ別府市大工職組合ト稱ス
第三條 本組合ノ地区ハ大分縣別府市トス
第四條 本組合ノ事務所ハ別府市大字別府ニ置ク
第五條 本組合ニ於テ使用スル印章左ノ如シ。印省略 方二糶七耗、直径一糶7耗

第二章 目的及業務

- 第六條 本組合ハ組合同員協同一致シテ營業上ノ弊風ヲ矯正シ組合同員ノ技術ノ向上發達並ニ相互ノ福利増進スルヲ以テ目的トス
第七條 本組合ハ前條ノ目的ヲ達スル為メ左ノ業務ヲ行フ
一、建築材料、技術道具等ノ共同購入ノ斡旋ヲ為スコト
二、優良組合同員ノ表彰
三、技術研究會ヲ開催スルコト
四、組合同員間ニ於ケル營業上ノ紛議ノ調停ヲ為スコト
五、組合同員中ニ死亡又ハ災難アリタル時ハ弔慰金又ハ見舞金ヲ贈呈スルコト
六、春秋二回太子祭ヲ執行フコト
七、其他前條ノ目的ヲ達スルニ必要ナル事項

第三章 加入及脱退

- 第八條 本組合ニ加入セントスル者ハ住所氏名並ニ營業ヲ記載シタル加入申込書ニ加入金貳圓ヲ添へ組合同長ニ差出スヘシ
第九條 組合同長前條ノ申出ヲ承諾シタルトキハ組合同員名簿ニ加入者ノ住所氏名並加入年月日ヲ記載シ左ノ証票ヲ交付スルモノトス
証票省略 直径二糶四耗 紫地色ニ白文字

第十條 組合員、組合員証票ヲ紛失毀損シ又ハ記載事項ニ異動ヲ生ジタル時ハ直チニ其ノ旨組合長ニ申出テ之カ再交付又ハ書替ヲ請フヘシ

但シ再交付ヲ受ケントスル場合ハ証票料金貳拾錢ヲ要ス

第十一條 本組合ヲ脱退セントスル者ハ脱退期日一ヶ月前ニ脱退ノ事由ヲ記載シタル脱退届ニ証票ヲ添付シ組合長ニ申出ツヘシ

組合員死亡シタルトキハ其ノ遺族之ヲ為スヘシ

第四章 組合員ノ権利義務

第十二條 組合員ハ役員ノ選挙権及被選挙権ヲ有ス

第十三條 組合員ハ何時ニテモ組合業務及會計ニ關スル書類帳簿ノ閲覧ヲ求ムルコトヲ得

第十四條 組合員ハ規約及諸規定ヲ遵守シ組合ノ決議ニ従フ義務アルモノトス

第十五條 組合員ハ経費ヲ負担スルモノトス

第十六條 組合員相互間ノ営業ニ關スル紛議ハ組合長之ヲ調停シ組合員ハ之ニ従フコトヲ要スルモノトス

第五章 役員

第十七條 本組合ニ組合長一名副組合長二名及評議員四十名ヲ置ク

第十八條 組合長ハ組合ヲ代表シ組合事務ヲ統理ス

第十九條 副組合長ハ組合長ヲ補佐シ組合長事故アル時ハ之ニ代ル

第二十條 評議員ハ組合長ノ諮問ニ應シ業務執行状況ヲ監督スルノ外組合長、副組合長共ニ事故アルトキハ評議員ノ協議ニ依リ其ノ一人之ヲ代理スルモノトス

第二十一條 役員ノ任期ハ一ヶ年トス 但シ任期満了後ト雖モ後任者ノ一人就任スルマテハ尚在任スルモノトス

補欠選挙ニヨリ就任シタル役員ノ任期ハ前任者ノ残任期間トス

第二十二條 組合員ハ正當ノ理由ナクシテ役員ノ當選ヲ辭シ又ハ其職ヲ辭スルコトヲ得ス

第二十三條 役員ハ名譽職トス但シ總會ノ決議ニ依リ報酬手當又ハ賞與ヲ支給スルコトヲ得

第二十四條 役員ハ組合總會ニ於テ組合員中ヨリ之ヲ選挙ス

但シ特別ノ事由アル場合ハ組合長ハ組合員外ヨリ選挙スルコトヲ得

第二十五條 役員ノ選挙ハ無記名投票トシ有効投票ノ多数ヲ得タルモノヲ當選者トス投票数同シキトキハ年長者ヲ採リ年齢同シキトキハ抽籤ヲ以テ之ヲ決ス 但シ總會ノ決議ニ依リ別段ノ方法ヲ以テ之ヲ選任スルコトヲ得

第二十六條 左ノ一ニ該當スルモノハ役員タルコトヲ得ス

一、未成年者、禁治産者、及準禁治産者

二、禁錮以上ノ刑ヲ受ケ其ノ執行ヲ終ラサル者

又ハ執行ヲ受クルコトナキニ至ル迄ノ者

三、破産者ニシテ復権ヲ得サルモノ

四、本組合ノ違約者處分後二ヶ年ヲ経サル者

第二十七條 本組合ニ書記二名ヲ置キ組合長之ヲ任免ス

書記ハ組合長ノ指揮ニ從ヒ庶務ニ從事ス

第六章 會議

第二十八條 會議ヲ分チテ總會及評議員會ノ二種トス

第二十九條 組合總會ハ通常總會及臨時總會ノ二種トス

通常總會ハ毎年三月及九月ノ二回之ヲ開ク

臨時總會ハ左ノ場合ニ開ク

一、組合長が必要ト認ムルトキ

二、組合員二分ノ一以上ヨリ會議ノ目的事由ヲ記載シタル書類ヲ以テ總會ノ請求アリタルトキ

三、評議員カ組合財産及業務ノ狀況ニ付組合員ニ報告ヲナス為メ總會招集ノ請求アリタルトキ

前項第二號第三號ノ請求アリタルトキハ組合長ハ請求アリタル日ヨリ一週間以内ニ總會ヲ招集スルコトヲ要ス

第三十條 組合總會ニ附議スヘキ事項左ノ如シ

一、經費豫算並ニ賦課徴収方法

二、規約及諸規約ノ制定又ハ變更

三、決算ノ認定

四、組合財産ノ管理及處分

五、役員ノ選任又ハ解任

六、其他必要事項

第三十一條 會議ヲ招集セントスル場合ハ少クトモ一週間前會議ノ目的タル事項及場所ヲ記載シタル書面ヲ以テ通知スルモノトス 但シ緊急止ムヲ得サル場合ハ右期間ヲ短縮スルコトヲ得

第三十二條 總會ノ議長ハ組合長之ニ當ル組合長事故アルトキハ副組合長之レニ代リ組合長副組合長共ニ事故アルトキハ評議員ノ協議ニ依リ其ノ一人之ニ代ル總會ニ於テ必要ト認ムルトキハ組合員中ヨリ議長ヲ互選スルコトヲ得

第三十三條 總會ノ決議ハ總組合員ノ半数以上出席シ其ノ過半数ノ同意ヲ得テ之ヲ決ス可否同数ナルトキハ議長之ヲ決ス但シ同一事項ニ付再度招集シタルトキハ出席者ノ

過半数ヲ以テ之ヲ決ス

第三十四條 左記事項ノ決議ヲ為ス場合總組合員ノ三分ノ二以上出席シ其ノ三分ノ二以上ノ同意アルコトヲ要ス

- 一、規約並ニ諸規程ノ變更
- 二、役員ノ選任又ハ解任
- 三、組合財産ノ處分

第三十五條 評議員會ニ附議スヘキ事項左ノ如シ

- 一、組合長ノ諮問ニ關スル事項
- 二、組合長ヨリ組合總會ニ提出スル議案ヲ審議シ組合長ニ對シ意見ヲ述フルコト
- 三、組合財産及業務ノ狀況ヲ監査シ通常總會ニ報告スルコト
- 四、豫算ノ目的ニ反セサル範圍内ニ於テ疑内ノ流用支出ニ關スル事項

第三十六條 評議員會ノ決議ハ評議員ノ半数以上出席シ其ノ過半数ヲ以テ之ヲ決ス

第三十七條 評議員會ノ議長ハ評議員中ヨリ之ヲ互選ス

第三十八條 會議ニ於テハ議事録ヲ作り決議ノ要項開會年月日出席者ノ員數ヲ記載シ議長並ニ出席者二名以上記名捺印スルヲ要ス

第七章 會 計

第三十九條 本組合ノ會計年度ハ毎年四月一日に始まり（翌年）三月三十一日に終ル

第四十條 組合經費ノ豫算及組合員賦課金並徴収方法ハ毎年度春期通常總會ニ於テ議決ヲ經ルモノトス

第四十一條 毎年度ノ經費剩餘金ハ翌年度ニ繰越スモノトス

但シ總會ノ決議ニ依リ繰越金ノ全部又ハ一部ヲ基金ニ積立ツルコトヲ得

第四十二條 本組合ノ經費ニ左ノ収入ヲ以テ之ニ充ツ

- 一、賦課金
- 二、基金利子
- 三、雑収入

第八章 組合ノ解散

第四十三條 本組合解散セントスル場合ハ總組合員四分ノ三以上ノ同意アルコトヲ要ス

第四十四條 組合解散シタルトキハ組合長清算人トスル

組合長事故アルトキハ副組合長副組合長事故アルトキハ評議員ノ一人之ニ代ル

第四十五條 本組合解散シタル場合ニ於テ残余財産アルトキ又ハ組合財産ヲ以テ債務ヲ完済ルコト能ハサルトキハ解散當時ニ於ケル組合員ニ對シ分配又ハ分賦スルモノトス

第九章 違約者處分

第四十六條 左ノ一ニ該當スル組合員ニ對シテハ評議員會ノ議決ヲ經テ除名又ハ一圓以上五圓以下ノ違約金ヲ徴収スルモノトス

- 一、第十四條ニ違反シタルトキ
- 二、組合ノ名譽ヲ毀損シ又ハ損害ヲカケタル者
- 三、二回以上督促スルモ尚賦課金ヲ納付セサルトキ

附 則

第四十七條 本組合ニ顧問若干名相談役若干名ヲ置キ組合ノ諮問機關トス

(2) 筏乗組賃金

明治30年の「筏乗組賃金」を『日田発展史資料2』から抜粋する。原本は日田市木材協同組合が所蔵している。

筏乗組賃金

三拾年八月十六日共算委員會ニ於テ左ノ条項ヲ議定ス。

第壹条 筏組乗運賃金左ノ通トス

但シ午前ハ事ヨリ出揃ノ事 人物ニヨリ合立ヲナス

筏乗壹枚賃金四十五錢トス

栗角筏壹枚賃金五十錢トス

抗木筏壹枚賃金五十錢トス

下井手浜ヨリ壹錢 上井手浜ヨリ五錢 大部浜ヨリ貳錢増金スルモノトス

前各項酒代共出シ切ノ事

第貳条 柱角松角（下モ川青木支店行）請乗壹枚ニ付賃金六拾錢 杉丸太類壹枚ニ付六拾六錢 栗角壹枚ニ付六拾四錢 抗木壹枚ニ付六拾錢トス

榎津入口新地行ハ壹枚ニ付金三錢 榎津行ハ壹枚ニ付金五錢ヲ増金スルモノトス

第參条 請負乗組ハ柱角壹肩ニ付金參錢貳厘ヨリ四錢マテ

貳間五寸櫃壹挺ニ付金六厘ヨリ七厘マテ 松壹寸板壹坪ニ付金六錢ヨリ四厘五分マテ 松角壹肩ニ付金六錢ヨリ七錢マテ

杉料貳間ハ不定ノ物品ニ付荷主ト請主ト協議ニヨル

杉六歩板壹坪ニ付金貳錢參厘ヨリ貳錢六厘マテ 但シ四歩板ハ七掛ノ事

第四条 是迄筏組方ニ付桁組請方ヲナシ来リタレモ弊害不尠ニ付自今桁組請負ヲ禁ス

第五条 古竹竿持參ノモノハ壹本ニ付金三錢ヲ支給ス

第六条 材木仕切金請取ハ壹日壹人ニ付金六拾五錢ヲ支給ス

第七条 伐山上等壹人賃金參拾錢トス 山出川流上等壹人賃金拾五錢トス 各賄ハ荷主ヨ

リ出金スルモノトス

第八条 第参条ニ拠リ各地最寄ノ場所へ筏組乗請負人ヲ撰定シ置クヘシ

但シ請負人ハ此議定条項ヲ確守セシムルタメ組合所頭取ハ請負人ヨリ受証ヲ徴シ置クヘシ

第九条 当組合員ニ於テ筏組乗ヲ請負ヲ為サセント欲スル時ハ第八条ニ拠リ撰定シアル請負人ニ対シ請負契約ヲナスヘシ

但シ当組合員ハ第八条ニ拠リ撰定シアル請負人ノ外請負ヲナサシムル事ヲ得ス

第十条 当組合頭取ハ違犯者アル事ヲ聞知シ且密告ヲ受ケ又ハ嫌疑アルトキハ事実取調違犯ト認ムルトキハ懲罪委員会ニ付シ違犯ノ適否輕重ヲ議定シ罪金ヲ徴集スヘシ

第十一条 各条項ヲ違犯セシモノハ金壹円以上拾円以下罪金ニ処スヘシ

第十二条 頭取ハ違犯者ニ対シ出頭ノ命令ヲ発セシモ出頭セサルトキハ船筏ノ通券ヲ差止ムヘシ

第十三条 第壹条但書及減水増水又ハ大長物等ノ為メ式人乗ヲ要スル場合ハ第十一条第十二条ノ限ニアラス

第十四条 各条項ハ物価ノ高低ニ拠リ改正増補スヘシ

第十五条 此議定条項ハ本年八月廿五日ヨリ実施スルモノトス

明治三十年八月十六日

(委員 9 名ノ氏名省略)

(3) 上棟式祝詞

昭和21年に、豊後高田市呉崎の渡辺渡氏が同地の神官小島敏氏に作成してもらったもの。

としのなかにつきはあれどつきはなかにひはあれどもこのをよきつきの上きひと
年乃中爾月波在礼杼月乃中爾日波在礼杼母、此乃昭和二十一年〇月〇日乎吉月乃吉日止
いわきだめでやふね おおかみとたたえまつくくのちのみこととようけひめのみこと たくみのおやかみとたたえまつる おおきほおいのみこと
祝比定米氏屋船ノ大神止称奉留久々能智命。豊受姫命。工匠乃租神止称奉留手置帆負命。
ひこさちのみことよはしらのおおかみのみまえにつつまうやまいて わねあげのいわいのよごとをたたえまおさく とおつかみよのむかし
彦狹知命。四柱乃大神乃御前爾謹美敬比氏、棟上乃祝乃寿辞乎称閉白左久、遠津神代乃昔
よりうけつぎつたえきたりしあまつみはかりのりのまにまにこののあらかつりまうけむとしていにし
与里受継技傳閉来志天津御量乃規矩乃隋、比乃〇〇乃屋舎造設介牟止為氏、去志〇月〇日
にたくみわざをおこしはじめて くれたけのすくなるまごころもちていそしみいたづきしに かしこきおおかみらもみたまのふゆをさきわ
爾工事乎起志始米氏、呉竹乃直奈留真心乎以知低勤美勞伎志爾、恐伎大神等母恩頼乎幸波
いたまいて はやくもこのかななる わねあげののりをとりおこなうこんにちとしもなりにける たのしどもたのしくよろこば
閉給比氏、早久母此乃要奈留棟上乃式乎取行布今日止志母成爾介留、樂志止母樂志久欣婆
しきまわみこそそもこのところにきつきたてたるはしらはおおかみのおおみこころのしずめなり どりあげたるむねうづばりは おおかみのお
志伎極爾古曾、曾母此所爾築立多留柱波大神乃大御心乃鎮奈里、取上多留棟梁波大神乃大
みこころのしずめなり どりあげたるむねうづばりは おおかみのおおみこころのきかえなり どりつくるはえぎたるきはおおみこころのひろきなり
御心乃鎮奈里、取上多留棟梁波大神乃大御心乃榮奈里、取附留椽椽波大御心乃広伎奈里、
如此言祝伎称奉里氏、拝美奉留状乎介久安介久聞食志氏、愈々益々爾進美行久工事爾勤美
かくことほぎ たたえまつりて おろがみおさめ さまをたいらげくやすらげく きこしめして いよよますますにすすみゆく たくみわざにいそしみ
いたづたくみどもがてのまがいあしのまがいあらしめず またくことおえしめ たまえど たくみのおさ もろもろの たくみびとどもを
労久工匠等我手乃躡足乃躡不令在、全久功竟志米給閉止、工匠長(何某)諸々乃工人等乎
いまいまいできて きよらのいづくのたるひにむねあげのよごとつけまつらくとかしこみかしこみまおす
率伊参出来氏、今日乃生日乃足日爾棟上乃寿辞告奉良久止畏美畏美母白須。

大分県立宇佐風土記の丘
歴史民俗資料報告書第5集

大分県の諸職

発行日 昭和62年3月31日
編集・発行 大分県立宇佐風土記の丘
歴史民俗資料館
宇佐市大字高森字京塚 〒872-01
TEL 0978 (37) 2100
印刷 明治印刷株式会社
宇佐市大字長洲597
TEL 0978 (38) 0135

FOLKLORIC INVESTIGATION OF CRAFTSMEN IN OITA PREF.

1987

USA SITE MUSEUM

