

群馬県無形文化財緊急調査報告書  
群馬県教育委員会編

六合村の木工細工

## 序

木工細工には、メンバ、ヒシヤク、シャクシ（シルシヤクシ・メシシヤクシ）、木鉢などがありますが、これらは、かつて日本全国で盛んに製作されてきました。

本県吾妻郡六合村における木工技術は、「入山区有文書」によれば、すでに、江戸時代の文化文政時代に製作されていたという記録が残っており、伝統の深さをうかがうことができます。

山村である六合村の人々にとっては、農業のみでは生活することができず、特に、厳寒の冬季には別の生業を行う必要がありました。

そのような中で、木工細工は六合村の人々の生活の糧として広く製作され、その製品は県内はもとより、関東近県にまで仲買人を通して普及してまいりました。

しかし、近年ではその製作にたずさわる人々も高齢化し、技術保存のための後継者育成問題が大きな焦点となりつつあります。今後は、村内の若年層を中心に、こうした貴重な技術をいかに習得させ、そして、後世に継承していくが大きな課題であると思われれます。

今回、本報告書に収録した技術は、六合村で伝統的に行われている木工細工の技術であり、いずれもすぐれた技術保持者の製作技術であります。

この貴重な記録が、単に文化財保護の資料という観点だけではなく、多くの人々の文化財に対する御理解と研究の一助となれば幸いであると思ひます。

最後になりましたが、本調査にあたりましては、六合村教育委員会をはじめ多くの方々に御協力をいただきました。とりわけ、実際の調査に際しまして御尽力いただいた調査員の方々、及び、快く調査に御協力いただいた調査対象者の方々に心から感謝の意を表します。

昭和六十年三月

群馬県教育委員会教育長 横山 巖

## 目次

## 目次

序	1		
目次			
無形文化財緊急調査実施要綱	1		
一、調査対象地域の概況	3		
(1) 位置	3		
(2) 自然	3		
(3) 交通	4		
(4) 六合村の人口	4		
(5) 六合村の産業	5		
二、木工細工技術の伝来	7		
三、木工細工の修業	8		
四、メンバ	8		
(1) メンバの使用	8		
(2) メンバの種類	9		
(3) 作業暦	10		
(4) メンバの需要と販売	10		
五、メンバの製作	12		
(1) 山入り	12		
(2) 山入りの持ち物	12		
(3) 山の買い方	12		
(4) 小屋作り	12		
(5) ノドリの作業	13		
(6) タマガリ	15		
(7) 割り	15		
(8) コマの分配	18		
(9) アラケズリ	18		
(10) 乾燥	18		
(11) ノドリの夜なべ作業	18		
(12) 輪送	20		
(13) 山の作業のしまい	20		
(14) 家の作業場での仕事	20		
○ 曲げ板作り	20		
○ 曲げ	21		
○ トジ	23		
○ 底入れ	24		
六、シルシャクシンの製作	29		
(1) 材料	29		
(2) シルシャクシンの種類	29		
(3) 山ドリ	29		
(4) 家の作業場での製作	32		

(5) 販 売 .....	38
七、木鉢の製作 .....	
(1) 材 料 .....	39
(2) 木鉢の種類 .....	39
(3) 製作工程 .....	39
(4) 販 売 .....	37
八、ヒシヤクの製作 .....	
(1) 材 料 .....	48
(2) ヒシヤクの種類 .....	48
(3) 用 途 .....	48
(4) 製作工程 .....	48
(5) 曲 げ .....	49
(6) ト ジ .....	49
(7) ヒシヤクの需要 .....	51
九、メシジャクシの製作 .....	
(1) 材 料 .....	52
(2) メシジャクシの種類 .....	52
(3) 山ドリ .....	52
(4) ツラホリ .....	52
(5) アラホリ .....	53
(6) エグリダシ .....	53
(7) メシジャクシの需要 .....	53
十、木工細工作りの道具 .....	54

(1) 道具の購入 .....	54
(2) 道具の手入れ .....	54
○メンバ作りの道具 .....	54
○シルシヤクシ作りの道具 .....	56
○刃物の手入れ .....	59
十一、山の神の信仰 .....	61
十二、木工細工の衰退 .....	63
十三、木工細工の今後の課題 .....	64

無形文化財緊急調査実施要綱

1 - 2 頁は

個人情報が含まれるため非公開

# 一、調査対象地域の概況

(1) 位置 (図1)



今回の調査の対象である六合村は群馬県の北西部、吾妻郡にあり、周囲は吾妻郡中之条町、吾妻町、長野原町、草津町、長野県山ノ内町、新潟県湯沢町と接している。(図2) また六合村内でも木工細工の中心となっている入山地区は最も奥深い北西部にあり、北は長野県、新潟県と接する。

## (2) 自然

六合村の面積は二〇二・七二平方キロメートルで、そのうち九〇%は山林と原野で占められている。地形的にみると、三国山脈に属する山岳、中央隆起帯に属する山岳、那須火山帯に属する山岳におおわれ、これらの間をぬうように白砂川が流れ、村の中央部にほぼ南北に深い渓谷をつくっている。このため、六合村内の交通に大きな障害となり、村の生活は小字単位に分割され、小字ごとに生活、産業について大きな相違を見せている。

気候は冷涼で冬が長く、寒さも厳しい。春になるのは四月にはいってからで、五月にはいっても霜の降りることもある。夏は短く、涼しいため、避暑地として注目されている。特に県境にある野反湖周辺は広大なキャンプ場などができており、多くの観光客を集めている。九月にはいと秋色が濃くなり、

十月中旬から十一月初旬にかけて全山が見事に紅葉し、人々の目を惹きつける。冬の訪れが感じられるのは十一月になってからである。冬は降雪量こそさほど多くないが、底びえのする寒い毎日が続き、屋外での仕事は困難となる。

### (3) 交通

多くの山地、白砂川の渓谷などの地形的制約を受けているため、村内の交通事情に大きな問題があり、特に山深い入山は閉鎖性の強い社会を形成せざるを得なかった。

六合村に通ずる主な道路は次の三本であった。①中之条町から沢渡温泉、暮坂峠をこえて役場のある小雨に抜ける道路、②吾妻町の吾妻峽、または須賀尾峠を経て長野原町から白砂川沿いに小雨、入山へと通じる道路、③草津町から荷付場へ通じ、白砂川沿いの道路と合流する道路、である。かつては暮坂峠をこえる道路がひんばんに利用され、中之条町での物資の購入、暮市での木工品の販売などが行われていた。現在は、この道路の交通量が減少し、牧水の歌碑を残すため牧水コースと呼ばれる観光コースとなっている。この道路にかわって主要道路となっているのが後者の二つである。これは国道二九二号線となり、道幅の拡張、舗装が行われ、ここから延びる入山への道路も工事がすすんでいる。この結果、入山から長野原へ行くためには自動車で二〇分ほどになり、かつての徒歩の時代に比べると時間的距離が大幅に短縮され、通勤範囲も拡大した。

鉄道は昭和二十年に群馬鉄山の敷設した鉄鉱石輸送鉄道が長野原から太子まで開通し、二十九年からは旅客輸送も行われていた。しかし、群馬鉄山も閉山し、利用者も減少していくなかで、国鉄は長野原—碓氷線の建設を契機にこの線は昭和四十五年に廃止され、バス輸送に切りかえられた。また、現在は人口減少もあり、バス利用者が減り、このバス路線も本数が削減されつつあり、村の主要交通は自家用車となっている。昭和五十七年の統計によれば、一戸あたり一・四台を上回る登録自動車台数が記されており、自家用車の重要性は日増しに増大しつつある。

### (4) 六合村の人口

六合村の人口は、昭和三十年代から四十年代中頃の高度経済成長時代に、東京を中心とする京浜地区に若年層が大量に、急激に流出してしまつた。このため、六合村の人口構成はいわゆるひょうたん型といわれる高齢人口と幼年人口の多いものになってしまい、昭和四十五年には過疎地域対策緊急措置法による過疎地域に指定されるに至つた。

オイルショック以後の低成長時代の到来により、人口の流出傾向にはブレーキがかかっている。これは交通機関の発達により、通勤圏が草津町、中之条町、渋川市までも拡大し、また、村内にも事業所が増加しつつあることよつておこつた現象である。若年者の定住化の傾向は進み

つつあるが、近年は出生率も低下しているので、世帯数が昭和四十二年よりも昭和五十八年の方が二世帯増えているのに、人口は二八四五人から二二四一人へと六〇四人減少し、一世帯あたりの人口も四・四人から三・四五人へと著しく減少している。このような人口の減少傾向は現在も続いているが、人口の高齢化もすすんでいるが、現在定住している若者達により、安定した村の運営は充分に期待できることであり、六合村の人口は二〇〇〇人を上回る規模で安定することが予想される。

##### (5) 六合村の産業

明治初期の六合村の産業は農業と木工品の製作が主な産業であった。「六合村誌」によれば、入山地区は、農業が一七七戸、工業が一七五戸とあり、この二つではとんどを占めている。ここでいう工業とは「曲げもの細工」を中心とした木工品の製作のことであるから、入山での木工品製作が占める割合が非常に高かったことがわかる。

農業では、主な作物として、大麦・小麦・じゃがいも・大豆・粟・稗・そばなどがあつた。中でもじゃがいもは、ゆでて味噌をつけて弁当のかわりにしたり、細かいものはすってでんぶんにし、お湯でかいて食べたりもする主食に近いものであつた。米も作られてはいたが、収量は少く、ほとんど他から購入していた。特に入山地区では当時水田はみられず、畑作に頼っていた。

農閑期の冬場には、豊富な森林資源を生かした曲げ物細工に代表される木工品の製作を行つた。製作された木工品としては、メンバ・シルシャモジ・メシシャモジ・ヒシヤク・木鉢などがあり、シャモジの歴史は特に古い。作られた品物は長野（上田）・東京（浅草）などの仲買人が来て仕入れていった。当時は木工品の最盛期で、日本全国で日用品としてメンバ・シャモジ・ヒシヤクなどが使用されていたため、作れば作つただけどんどん売れた。また、この仲買人は、米や日用雑貨を買い、村の人々はこれを購入して生活していた。木工品の代金や仲買人の扱う米、雑貨等の清算は年に二度、八月の盆と暮の十二月二十五日から三十日の間に行われた。この間は、「つけ」がきき、村内でも困つた時は盆までとか、暮までということでも互いに貸し借りが行われ、お互いに助け合つて生活してきた。その時代の生活を経験した人は、「昔は貧しかったが、人の心はあつたかく、生活しやすかつた」という。

最近の六合村の様子をみると、その変化が著しいことに気がつく。

昭和四十年の産業別就業者の割合を群馬県統計年鑑で調べてみると、次のようになる。

就業者総数一五八二人に対し、農業四八・〇％、建設業二二・八％、サービス業七・七％、林業六・一％、商業四・九％となつている。この年の六合村は、依然として農林業主体の産業構造を示していることがわかる。

これに対し、十五年後の昭和五十五年の統計では、就業者総数二二〇三人に対し、サービス業二九・〇%、農業二二・五%、建設業一九・二%、商業八・四%、林業五・〇%となっている。この間、最も大きな変化をとげたのは農業で、実数で四八九人、全体に対する割合では二五・五%も減少している。また農業就業者の高齢化、第二種兼業農家の増大という傾向もみられる。

農業にかわって急速な伸びをみせたのがサービス業である。実数で二三四人、割合では二一・三%も増加している。これからもわかるように、六合村の産業構造はここ数年の間に農林業を主体とした山村から観光開発に伴う、サービス業主体に変化している。これは隣に草津町という観光地を背景にしているとも言えるが、その一方で、村内の観光開発にも積極的な取り組みがみられる。

六合村の観光地の中心は、上信越高原国立公園に属する野反湖、芳ヶ平と白砂川沿いにある花敷・尻焼・湯の平温泉である。

野反湖・芳ヶ平は標高一五〇〇メートルをこえる高原に位置するため、夏でも非常に涼しく、高山植物にも恵まれ、開設のキャンプ場があることでも名高い。特に野反湖の周辺の開発が近年著しい。この湖は、中津川の上流部、新潟県境にある発電用の人造湖で、湖面積約一・八平方キロメートル、周囲は十二キロメートル程である。湖の周辺はなだらかな草原がひろがり、更にその外側には八間山・恵比山・三壁山・高沢山などがある。草原には、レンゲツツジ・ニッコウキスゲ・ウメバチ草・ノゾリホシクサなど四百種余りの高山植物があり、キツツキ・カマコウ・ウグイスなどの野鳥類も多い。また、湖ではコイ・フナ・マスなどの釣りも楽しめる。ここには、パンガロー・キャンプ場・団体宿舎・ハイキングコースなどの施設、設備が完備している。観光シーズンは六月下旬から十月までで、秋には紅葉も楽しめる。観光客は県内はもちろん、京浜方面からも多数訪れている。ここへ通ずる道路も整備拡充しているため、マイカーによる観光客の増加が今後も予想される。

花敷・尻焼・湯の平の各温泉は、白砂川沿いに分布しており、閑静な落ち着きのある温泉である。観光シーズンは春の若葉の頃と秋の紅葉の頃である。春は、最近特に人気の高い山菜狩りに多くの人が集まり、温泉宿でもこれらの山菜をふんだんに取り入れた郷土料理が十分に満喫できる。また十月中旬から十一月初旬にかけては全山が見事に紅葉し、露天風呂にはいりながら、この美しい景色を楽しむことができる。

これらの観光地を訪れる人は年々増加しており、今後の六合村の中心産業へと成長していくことが予想される。

## 二、木工細工技術の伝来

木工細工はかつて日本全国で盛んに行われており、この地域にいつ、だれがこの技術を伝えたか、ということについての定説はない。「入山区有文書」をみると、文化文政時代にはすでに下駄・柄杓が作られていたという記録がある。また、明治十年の吾妻郡誌の中に入山の産物として下駄木履・柄杓・杓子が生産され、中之条町・渋川村・高崎駅等へ輸出していたという記事がある。これらから、木工の技術は、少くとも百六十年以前に伝えられ、特にシャクシが早くから伝えられ、メンバは明治以後に伝えられたのではないかと思われる。

技術の伝来には古い言い伝えもある。入山の小倉に菅笠をかぶった、どこから来たのか知れない男の人が泊り、その時に伝えたのだという話がある。また、山本善太郎氏は、自分の製品に「宮島」という焼印を押して出荷する。(写真1)氏によるとこれは、この技術を伝えた東北地方の地名ではないか、ということであるが、単にゴハンシャモジが広島県宮島町にある厳島神社で売られていたのかの焼印を押すのか、これは明確でない。

入山へ伝えられた木工技術は、他の地域へも伝えられたという記録がある。シャクシについては、三國山脈をこえた新潟県の秋山郷、本県の片品村への伝達である。秋山郷への伝達については新潟県教育委員会発行の「秋山郷」の中に、「大正三年には、大赤沢の故藤ノ木新吉氏が、吾妻郡六合村北部の山村入山から、二名の職人を招聘して、杓子講習会をひらき、数名がこれを受講した」とある。

また、片品村へは、大正末期から昭和にかけて、山口順三氏(小倉出身)・湯本関太郎氏(栗木出身)・山本伊門氏(和光原出身)・本多勇氏(長平出身)の四氏が出かけて行って、仕事をしたという記録がある。このうち、山口・湯本両氏は、片品村へ嫁入りし、木工の技術を定着させたというが、現在はずでに消滅している。

写真1



### 三、木工細工の修業

明治・大正・昭和初期の入山は、農林業以外これといった産業もなく、小学校を卒業するとすぐに農業や木工細工など家の手伝いを行った。初めは父親について山へはいり、飯炊き・水くみ コマ運びなどをして、父親の作業を見よう見まねでおぼえていった。木工細工のうちではシャモジが最も簡単で、次がメンバ、丸いもの（ヒシヤクなど）が一番むずかしいという。メンバを習いはじめる時は四番、五番という小さなものからで二十才をすぎる頃には一人前になったという。これらの作業ができない手先の不器用な人の中には、これらの人は日雇いの仕事にでていたという。女子もメンバのとりを行おうが、これははじめるのは十五才頃からで、まずコトジから手伝いをし、やはり二十才頃にはホントジもできるようなったという。

### 四、メンバ

#### (1) メンバの使用

メンバは一般に弁当箱として広く全国で使われてきた。使う時には底の部分だけにご飯をつめるのではなく、ふたの部分にも軽くつめて、これを合わせて持って行った。おかずはつけもの程度で、あまり持って行かなかったが、おかず用の小さなメンバもあった。食べる時には、お昼にふたの部分につめたすし少めのものを食べ、午後三時のおやつに底の部分のぎっしりつまったものを食べる、というふうに二度に分けて食べたという。

また、入山で作られているメンバは、その形状が小判型である（写真2）ことからエンギものとしても扱われてきた。毎年暮の市で買い求め、大晦日に米のご飯をひとにぎりだけ入れて神棚に供える。そして小正月の飾りものはずす二十日正月までは、毎日同様にお供えをし、その後、春の一番最初に畑に行く時に弁当箱として使おうとエンギがよいとされている。

写真2



現在でも、山本直義氏の制作したメンバは小判メンバという名称で販売されており、金属やプラスチックなどの弁当箱と比べ、吸湿性が高く、ご飯がべとつかず、夏の暑い時でもいたみにくく、赤松の独特の香りがするので、メンバの弁当を食べればほかの弁当箱は使えないという人が多い。主な需要は、観光のおみやげであるが、最近では、郷土料理を主とした料理店やドライブインなどからの注文が多くなっている。

## (2) メンバの種類

メンバは大きさによって次のように分けられる。(写真3・4)

- 一番メンバ 板幅三寸、板の長さ二尺五分、底板の長さ七寸、幅四寸の材料で作る。約七合入りのメンバ。
- 二番メンバ 板幅二寸五分、長さ一尺九寸五分の材料で作る五合入りのメンバ。
- 三番メンバ 板幅二寸一分、長さ一尺八寸五分の材料で作る三合入りのメンバ。
- 四番メンバ 板幅一寸八分、長さ一尺七寸五分の材料で作る二合入りのメンバ。
- 五番メンバ 板幅一寸五分、長さ一尺六寸五分の材料で作る、サイイレといわれ、おかず入れに使う。

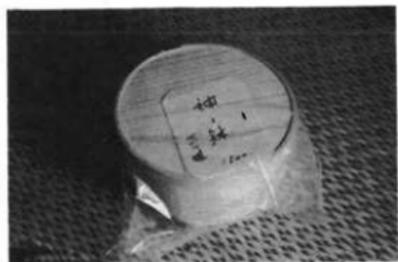
写真3



写真4



写真5



このように番号が大きくなるに従い、内容量が小さくなり、深さも浅くなる。かつては若者が一番・二番メンバを作り、老人や見習いが四番・五番メンバを作った。現在は一番・二番メンバは大きすぎて利用が少く、この大きな材料を取れる赤松を入手することもむずかしくなっている。ほとんど製作されていない。最も売れているのは四番・五番メンバで、値段もてごろである。しかし、小さくても、作る手間は大きいものと変わらないので、作る側としては利益が少い。メンバには、小判型以外に丸型のものがある。これは神の鉢（写真5）と呼ばれ、お正月に神棚にご飯を供える時に使われる。

### (3) 作業暦

メンバの製作を行うのは、農作業が一段落する九月の中旬頃からである。まず初めは材料を取るための山どりである。山にはいつている期間にはぼ一ヶ月で、遅くとも十月二十日には山から下る。これを過ぎると山は急に冬の気配が濃くなるからである。山どりがすむと家の作業場での製作にはいる。この期間は十一月から翌年四月頃までで、春の農作業が始まるまで続けられた。戦前の需要が多かった時には、朝五時から始め、夜十二時頃まで作業が行われた。現在は、注文が少く、製作者も高齢化しているため朝九時から夕方五時くらいまでの作業となっている。また作業の期間も十一月から四月という時期以外でも注文があれば、そのつど製作している。しかし、暑い時期の曲げ物作りは湯をわかして煮なくてはならないので、高齢者にとっては大変な作業であり、また、この時期に伐った木材は変色しやすいので良質の製品ができにくい。

一年で一番最初に山にはいり、木を伐ることを山はじめという。山はじめは、暦をみて一月の最も日の良い日に行う。普通は三ガ日に行い、この日は暦とは関係なく、すべてよい日とされている。その日に行わない場合でも十一日までは必ず山はじめをする。この日は、朝オシメをきつて山へ持つてはいり、オグフウ（米とお供え）をそなえて、東を向いておがんでから木を伐る。この時伐る木は特に決められていないが、時期的に必要な小正月用のマユダマ木、ドウロク神用の木が多い。

山での仕事を終え、十月末から十一月初めにかけて、家に帰ってくることを事おさめという。これは山でのノドリ（山ドリ）の作業が無事に終わったという感謝と、父親が長期間留守にしていたが、やっと帰ってきたという喜びのお祝いである。この日は、うどんを打って酒を少量飲む程度のお祝いであったが、作業上の大きな節目であった。

### (4) メンバの需要と販売

戦前は日本全国でメンバが弁当箱として使用されていたため、関東各地や長野県方面へ仲買人を通じて大量に販売されており、作れば作っただ

け売れるという状況であった。

特に十二月二十日までに出荷するものはダシニといわれ、長野・上田・鴻ノ巣・東京方面へ正月用品として出荷された。このうち、長野県へは、一番メンバという最も大型のものが出荷され、東京方面へは二番メンバという一回り小さいものが出荷された。

また、十二月二十六日には中之条町で暮市が行われたので、ここへダシニに間に合わなかったもの、二十日すぎに作ったものを主体にして自分で直接持って行って販売したり、販売専門の人に託して売ったりした。この市へメンバを運ぶためには、普通二十五日に入山を出発し、暮坂峠を越えて中之条へはいり、柳屋という宿所に泊まった。そして翌二十六日の市で持ってきたメンバを売った。ここでもかなりの数が売れたが、売れ残った場合には、翌日の吾妻町原町の暮市へ持って行き、ここですべて売ることができたという。その数は、総数でおよそ二〇〇〇といわれる。しかし、メンバの需要は定期的なものとは一概には言えない。それは、メンバが汚れると、白木の上に漆を塗って使ったので、毎年新しいものを買いかえるということがなかったからである。

この暮市が終わると再び暮坂峠を越えて帰って行ったが、その時には、入山は旧正月のため、特に正月用品を買って帰るといふことはなかった。いずれにしても、仲買人の入らないこの暮市での販売が製作者にとっては最も有利なものであった。しかし、この暮市も昭和三十五年で一旦姿を消し、現在は再び行われるようになったものの、生活様式の変化に伴い、内容も大きく変わり、メンバの販売などは行われていない。

現在の需要は、観光みやげ用と、郷土料理店などが主体である。

観光みやげとして、六合村内の野反湖・花敷・尻焼温泉や、草津・伊香保温泉でも販売されている。しかし、シャモジなどと違ってアクセスが難しい要素がなく、興味の深い人へのみ人気のあるもので、年齢層もかなり高い傾向があるので、一般の観光客にはあまり需要はない。直接製作者を訪れ、製作工程を見せようような観光客の多くは必ず求めて帰る。しかし、これらの人も年々減少し、現在では、特別なコマージュシャル的な紹介のない限り、極端な増加に転ずるといふことは考えられない。

一方、郷土料理店は郡内の国道沿いに多数建設され、アワメシ・ヒュメシなど昔なつかしい味を売りものにしていく。これらの店では器も昔ながらのもの、ということでもメンバが使用されている。これによる需要は定期的なものとは言えないが、新しい需要の分野の開拓にはなっている。

これらのことを考えると、メンバ製作を生業としていくには不安定さをまぬがれない。メンバの価格は大きさによっても異なるが、八〇〇円から二〇〇〇円と、原木の代金、伐採から完成までの人件費を考えると大量生産ができないための、利益率の低さがわかる。製作者の中には老人の趣味、楽しみだということだけで割り切って考えている人もいるが、これも現状では無理のない話に思われる。

今後、後継者の育成を考えるならば、需要増加が最も大きな課題であり、そのためには村をあげての取り組みが必要になると思われる。

## 五、メンバの製作

### ① 山入り

山に材料を取りにはいることを山入りという。初めの頃はごく近くの山でも十分材料を取ることができたが、徐々に広範囲となり、野反湖周辺、越後の山里近くまでも行ったという記録もある。現在は高齢者が多いため、近場の山のみで行うが、良質の材料が得られない時には、材木問屋から仕入れる人もいる。

### ② 山入りの持ち物

山に持つてはいる物は、ノドリ道具と食料が中心である。ノドリ道具は、ノコギリ・ナタ・ワリナタ・ヨキ・スグゼン・マガリゼンである。食料は米・味噌・野菜それと鍋二個（飯炊き用と味噌汁用）を持つていく。食料は長期にわたる場合には不足してしまうので、女性が十日目ごとに、運んで補給したりもした。特に野菜は不足しがちなので、近くの民家から買える場合はまだよいが、これができない時は山の草木を取って食べたという。これらの他には、むしろ一枚、ふとん一枚、着がえ用の衣類を少々持つ程度であった。

### ③ 山の買い方

山を買う場合は、普通二人で買うことが多く、一人とか多勢がまとまってということとは例が少かった。問屋から現金を借りて、製品で返済することもあった。この時は一本一本の木を買うことができないので、ひと山いくら、という買い方をした。

### ④ 小屋作り

山へはいった日の最初の仕事は、ノドリの作業をする間に生活する小屋の製作である。小屋は炭焼き小屋のようなもので、屋根を特にしっかりと作り、風雨に耐えられるようにする。小屋の壁は、藁、笹をつけたもので、窓はなく、入口には米俵や着ゴザなどをさげておいた。広さは一人、むしろ一枚分と決まっており、ヨキの柄で三分の長さを取ると、ちょうどこの長さになったという。また、多勢で一つ的小屋を作る時にも人数分のむしろの広さで、二人一組にしたものを横につなげていく長屋形式のものであった。この長屋は、小屋の補強を兼ねた丸太が交叉するように

して境を作っている。境と境の間は、中央に伊が掘ってあり、この両側に一人ずつのむしろが敷けるようになっており、ノドリの際は、向き合った二人が一組となって、共同で煮たきをした。従って、ノドリにはいった全員がそろって食事をするという事は、月に一度の十二講の日（毎月十二日）に限られていた。山での食事は、麦・ヒエなども食べていたが、これでは腹もちが悪いため特別に米を持って行ったという。小屋作りが終わると、小屋の奥に棚を作り、紙などに「奉納十二様」と書いてまつたり、道具を置いたりした。なお、ノドリに行く時には気の合った者同士で行くことが原則で、長期の山での共同生活におけるトラブルを未然に防ぐことを考えていた。

## (5) ノドリ作業

まず伐採をするが、メンバの材料とされるのは、トウヒ・ヒソキ・マツ・モミ・スギ・サワラなどである。この中ではトウヒが最高とされており、国有林制度が確立する大正年間までは主な材料として使われていた。伐採する範囲は、野反湖周辺から越後にかけての広い地域であった。しかし、国有林制度の確立により、野反湖周辺の山々が中之条小林地区の管理下におかれ、監視が強化されたので盗伐も難しくなり、民地のものを買入れるようになったが、トウヒの入手は困難になった。そこで、その後は、アカマツを材料として使うようになった。アカマツを材料とした曲げ物は全国的にも珍しい。東北や木曾ではヒノキを使っているが、入山ではヒノキが少いためにこれを使ったものと考えられる。しかし、このアカマツは、適度に固く、けずった時に光沢が出るし、特有のニオイをもつので弁当箱の材料には適している。アカマツでも寒い所のもは節と節の間の「峠」と言われる部分が狭いため、大型のメンバの材料とはならない。そこで、暖かい赤岩・長野原町（羽根尾・大津・横壁）、中之条町（沢田）のものを使っていた。アカマツは、木の先端まで材料として使えるので効率がよく、直径一尺五寸の木で、およそ一〇〇〇個のメンバの材料が取れるという。

木を選ぶポイントは、割れやすいかどうかという点である。割れるかどうかは、立木の根元の部分をヨキで三角形に切って、割ってみれば確かだが、これをするのと木の代金を支払わなければならない。そこで、実際には木をキズつけず外見で判断する必要がある。この時の基準となるのがキメと枝ぶりである。外皮に上下に通っているキメは、右まわりのものと左まわりのものがあり、針葉樹の場合には右まわりのものがよく割れ、広葉樹はその逆だという。枝ぶりは、片寄りがなく、全体にバランスよくはっているものが素直に成長したもので割れやすい。風の強い所のもは、木が「およんでいる」ため、材料としては適さない。

このほかの材料としてスギがあるが、スギは割れやすく、加工しやすいため、軟かすぎて刃物の切れが悪く、けずっても光沢がでない。また、製品として使用する際に減りが激しく長もちしないので適材とはならない。ただし、初心者がメンバ作りを練習する時の材料としては、加工が楽

なため最も通していると思われる。

外国の木材も使えないことはないが、現在はそこまでの需要がないので、あまり考えられていない。

現在、材料で問題となっているのは、アカマツの原木が減少していることである。このため一番メンバなど大きいものの製作が困難になっている。地元の木材ももちろん伐採しているが、中にはわざわざ利根・沼田の木材が集まる渋川の木材業者から仕入れている人もいる。高齢化した製作者にとって、これからは、材料の入手という点でますます負担が大きくなっていくことが考えられる。

伐採の時期は、木の葉を落とし、水をさげた時がよい。実際には、九月から二・三月まで行われているが、最も良いのは寒中である。寒中のもは変色しにくく、虫もつかないという。暑い時に伐採したものは、青から黒に色が変わり(写真6)、虫がつきやすいので良い製品はできにくい。また、伐採したまま土用をこしてしまうと虫がくいこんだり、変色してしまうので、伐採し

写真6

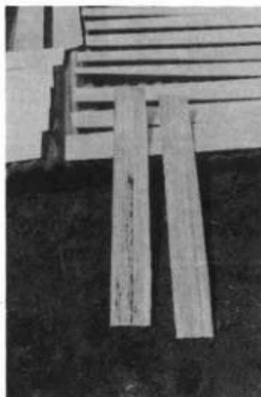


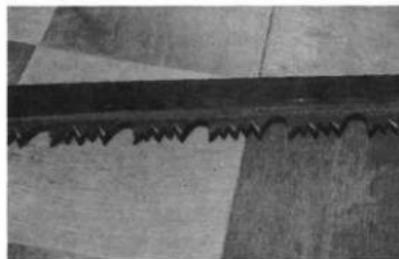
写真8



写真7



写真9



た木は、一本きつては、割っていくようにし、コマにしたものを乾燥させて保存している。

伐採の道具は、ノコギリを使う。かつてはテンノウジという大きな歯をもつ、幅の広いノコギリを使っていた。(写真7) これについて使われたのが改良ノコというもので(写真8)、ノコギリの刃のうち、三本に一本はコビキの粉をひき出す専用の刃がついている。(写真9) これは非常に効率よく伐採ができたという。現在もこれを使っている人がいるが、小型で軽量の電動チェーンソーも使われている。

## (6) タマガリ

伐り倒した松は、メンバの側板の長さにあわせて、尺ザオで寸法を取り、丸太にきつていく。これをタマガリという。寸法を取る時には節が多いので、これをさけて「峠」と呼ばれる節間の長さで取っていかないと割ることができない。

## (7) 割　　り

タマガリをした丸太は、板の厚みを確実に取るために、木の元を上にして立てて割る。(写真10) 割る道具は、鉄のままの柄をした割りナタ、木槌、ヤ(タサビ)である。(写真11) 最初は、木の中心を通る線で二等分になるように柱目に割る。この時まず割りナタを木槌でたたいて浅い割れ目を作り(写真12)、そこにモミジ材でできたヤを三本さして(写真13)、これを順番にヨキの背で少しずつ打ち込んでいくときれいに割れる。(写真14・15) これと同様にして割りすんでいくが、木の太さによって割り方が異なる。太い木は、二分割(写真16)・六分割・十二分割とすすめるが、一般には、二分割・四分割(写真17)・八分割とすすめる。次に、十二分割または八分割した板をナタで外皮をはぎ、さらに木の中心に近い部分と外側の部分とを分けるように割る。(写真18) この外側の部分は強いので、メンバの側板(曲がり板)として使い、中心に近い部分はアチ(アカミのある松)と同様にもろいため底板として使うことになる。

側板になる部分は割りナタで更に三分し(写真19)、ここで板幅を測り、ややゆとりをもたせるようにして、ナタで外側の部分を落として大きさをそろえる。(写真20・21) これをさらに二つに割るが、この時は割りナタを使わずにタチを使う。初めにタチをあてて、槌でたたいてある程度割れ目を入れ(写真22)、その後は、胸で板を押さえつけるようにして固定し、タチを腕で押し下げるようにして割る。(写真23) この時、木のメが素直なものは、まっすぐに割り下げることができるので、厚みも本来必要とする分だけで足りる。しかし、メがよじれているものは、そのよじれに応じて割り下げていかなければならないので、割り方もむずかしく、木の厚みもかなりとらないと板に仕上げた時に、正規の厚みが確保できないので不経済でもある。

写真 15



写真 12



写真 10



写真 13



写真 11



写真 16



写真 14



写真 22



写真 23



写真 19



写真 20



写真 21



写真 17



写真 18



(8) コマの分配

共同で伐り倒した松はコマにすると、目分量でいたい等分にされ、各自に分配される。このコマには、それぞれの屋号をスミで書いたり、焼印を押したりして、後の仕事は、個人個人で、それぞれの能力に応じてすすめられた。

(9) アラケズリ

割りの終わった側板はマガリセンでアラケズリをする。(写真24) この時は、板が平らになる程度でとどめ、やや厚みに余裕をもたせておく。ただし、この時には、二つ重ねになるメンバの内側になるものと外側になるものとはつきりさせ、二枚一組になるようにしておく。けずり終わったものは、小屋のまわりにおいて乾燥させる。

(10) 乾 燥

この乾燥は、松のヤニをひっこませるために必要で、十分な乾燥を行う。(写真25、26) ノドリでの側板づくりはここまでで終わり、乾燥が終わったものは、五十二枚で一束にまとめておく。これは作業途中での失敗などを考えて二枚ずつ余分を用意し、二束で五十組分のメンバができるようにしてある。

(11) ノドリの夜なべ作業

小屋では、夜なべ作業として底板をけず

写真25



写真26



写真24



る。炬をはさんで、二人が向きあって作業をするが、灯りは手ランプ（豆ランプ）を使い、炬のおきに枕をさしてその上になたてておく。底板には木の中心に近い部分を使い、適当な長さに切った板の幅をはかり（写真27）、ナタで少しずつけずり、厚さをそろえる。（写真28）この作業は、一晩で百枚という量があり、多勢で行っても一人が百枚できれば、他の人ができていなくても作業は一齐に終わりになった。このため作業の遅い人は、他の人が山から下りても材料が残っているうちは、なお山に残って作業を続けなければならなかったという。けずり終わった底板も乾燥させなくてはいけないが（写真29）、側板に比べるとはるかに厚いので、外においての乾燥では不十分な場合もある。そこで、小屋の炉の上に三段の簡単な火棚を作り、ここに置いて乾燥させる。置く順番は、三段の下段に生の木を並べ、乾燥がすすむにつれて、中段・上段へと並べかえていくというものであった。底板も乾燥が終わると束ねておいた。（写真30-A）

写真 29

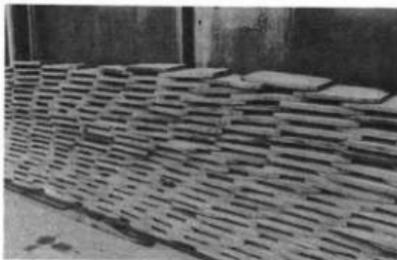


写真 30-A



写真 27



写真 28



## 12) 輸送

ノドリで作られた側板・底板を山から家へ輸送するのは女性の仕事であった。国有林でやっていた頃は、遠距離であったので十日目ごとに運びに行った。この十日目をヒトヤマと呼んだ。また、家からさほど遠くない所でやっている時は、家事のつごうの良い時、雨で農作業ができない時に行った。この時、山にはいった男と運びに行った女が落ち合う場所をニンバ（荷場）といい、男の人は妻のために米の飯で作ったむすびを持ち、女の人は夫のために、山での生活に必要な食料を持って、おち合い、家の話や夫婦の話などをして一時をすごしたという。なお、山深い所まで行った時には道案内のためにセンチズをまき、女の人はそれをひろって行ったという。このニンバへの往復は、女性にとってはまる一日かかることが多く、朝早く家を出て、夕闇が濃くなった頃に馬にメンバの材料を積んで帰って来たという。

## 13) 山の作業のしまい

山の作業が終わる日には小屋を整理してゴミを燃やして小屋を閉じる。この日には、必ず、棚を作って奉納しておいた「十二様」と書いた紙または板を、そそのない様にきれいに燃やして、しまいとす。山では、その他には特に何もなかったが、家に帰りついた日には、山じまいのささやかなお祝いを行った。

## 14) 家の作業場での仕事

### ○ 曲げ板作り

ノドリから持ち帰った板は乾燥しているので、曲げ板作りを始める時には、一度水につけて、センでけずりやすく、また割れがはいりにくくなるようにする。つける水は普通池や井戸の水を利用し、泥などの汚れがつかないように気をつける。水につけておく期間は、夏で七日、冬で十日くらいであった。これを作業にはいる日に取り出し、スグセンでけずる。(写真30-1B) この時はまず平らにけずり、内側になる面には曲げやすいように厚い部分と薄い部分を作る。(図3) 厚い部分はタマといい、板の中央部で、仕上がった時に両わきのまっすぐな部分の一方(つなぎ合わせの向い側)になる。ここは一枚板なので弱くならないように厚くしておくのである。次にやや薄くした部分をカンヌキといい、ここは曲げる部分なので、曲げやすいように薄くするのである。板の両端はさらに急角度に薄くけずる。ここは、曲げてからぬいとめる部分で、二枚を重ね合わせるので極端に薄くけずるのである。この重なる部分の内側にはいる所をシタンメエ、外側に出る所をウワンメエといい、ウワンメエは上下の

角を四角に切っておく、これをコメギリという。これらの作業の中で最もむずかしい作業はカンスキの厚さを調整することで、厚すぎると曲がりにくいし、薄すぎると割れがはいつてしまう。これができる、内と外を二枚一組にしておき、次の曲げの作業に移る。

○ 曲 げ

曲げ板を曲げる時には、内と外の板を二枚一組にして煮る。以前は鉄鍋をかけて湯をわかし、その中で煮たが、現在はマキストーブの上に石油カン等を置き、この中で煮る。(写真31) 煮る温度は熱すぎず、ぬるすぎずという微妙なもので、熱すぎるとは松のヤニを煮出してしまふので黒いシミができてしまい、ぬるすぎると煮あがるのに時間がかかりすぎて木質が低下してしまふ。ちょうど良い温度は沸騰の手前で、八十度から九十度くらいの間で、「ふいて飲むお茶」の温度と同じくらいのものだという。煮る時間はおよそ十分くらいで、煮あがると二枚を一組として重ね合わせ、一べんに曲げる。曲げる道具はデングロ(テッゴロ)という。(写真32) 本体は大きさや形によって異なるが、形は小判型と丸型の二種で、大部分は小判型である。この型板である本体に側板を巻き込んでいくのに使うのがマカンバの皮である。(写真33) このマカンバの

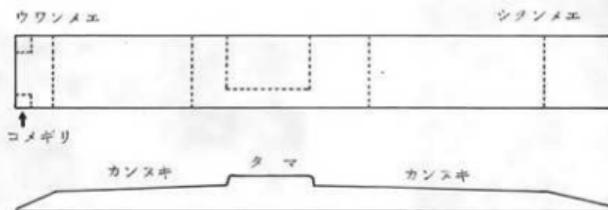
写真30-B



写真31



図 3



曲げ板の断面

写真 34



写真 35



写真 36



皮は百年以上も使えるというほど強いものだが、入手しにくく、小さな木の皮ではだめで、最低でも二百年はたった大木の皮でなければ使えないという。

デンゴロで曲げる時には、二枚を一度に曲げるので、体全体の体重をかけるようにしていき、巻き込み（写真34）、巻き終わった時にひと呼吸おいて、しっかりと固定するように押さえ込む。これが終わるとすぐにデンゴロからはずし、両手で型をととのえ（写真35）、曲げたままの状態ではサミで固定する。このハサミは木製で、上端をハリガネでとめる簡単なものがある。このハサミで固定したものは翌日はずし、今度

写真 32



写真 33



は内は内、外は外でそれぞれ重ねなおし、やはり二枚一組で再びハサミで固定して乾燥させる。(写真36) 乾燥させる期間にはほぼ二日、天気が悪ければ五日くらい必要になる。この乾燥で注意しなければならないのは、不十分な乾燥と急激な乾燥である。不十分な場合には、ホントジをする時、メサシで穴をあけても穴がふさがってしまうのでカッパをさし込むことができなくなってしまふ。また、火を使って急速に乾燥させると色が黒くなってしまったり、内側と外側の大きさに違いが出て、出し入れの具合が悪くなってしまふ。このように、乾燥によってトラブルが起きないように十分に注意する必要がある。

### ○ ト ジ

曲げた側板をぬいとめることをトジというが、ぬいとめるには山桜の皮を使う。この皮をカッパ(カンバ)といい、山桜の中でも赤い花の咲くホンザトラでない皮のツヤもなく、横切れしてしまふし、柔軟性もないのでいけない。また、この皮は木の葉を落とし、水を下げた時に伐採したものでないと使えない。現在は、これがなかなか入手できず、高価なものになっているため、大きい木をみつけると伐採し、さいたままの状態で保存し(写真37)、使う時にその大きさに細く切る。(写真38) 切ったカッパはザラザラとした表面のクソツカワをコガタナでけずり、細長い幅のあるひものような状態にする。この時に、足の裏を使うとうまくクソツカワがけずれ、カッパにも光沢がでるといふ。(写真39)

写真 37



写真 38



写真 39

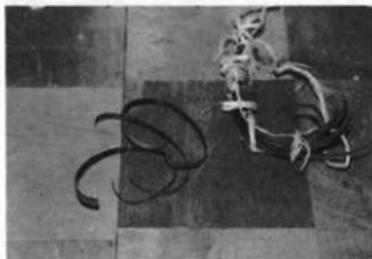


写真40



写真41

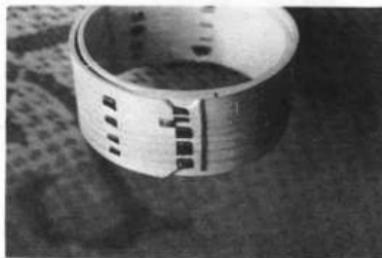
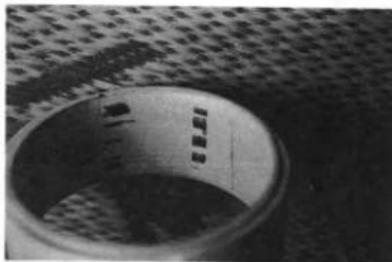


写真42



トジにはウワンメエの先端をとめるホントジと、シタンメエの先端をとめるコトジの二つがある。(写真40) ホントジをする時には、ウワンメエの両角をコガタナでけずりとるコメギリを行う。これは製品として使用している時にカッパがすりへって切れないように、この間の部分だけとめるようにしているが、装飾の意味も含まれている。ホントジは、まずぬい合わせる部分に最も近い所をトジバサミ(ヌイバサミ)で固定し、穴の位置にコガタナで印をつける。次にメサシで一つ一つ穴をあけるが(写真40)、ぬいめは五つないし六つでメンバの大きさによって違ってくる。カッパが幅広く外側に出るように穴をあけるのは装飾のためである。カッパの最先端は、巻いて押さえるようにし、最後もしばつとめるのではなく、折り返して中にはさみ込むようにしておく。

コトジはホントジとはほとんど同じように行うが、違う点は、ぬいめが四つないし、五つとやや少く、外に出る部分を少くするようにとめる点である。(写真41・42)

○底 入 札

底板の型どりを底まわしというが、これはフタになるものと下になるものと大きさが違うためにそれぞれ側板をあてて別々に行う。(写真43)

また、メンバは同じデングゴロで曲げるが、すべて手作りのため、一つ一つが微妙に違うので、一つ一つ底まわしをしなければならぬ。底板は木の中心に近いものを使うが、木の中心に近いほど弱いので、この時に中心がホントジをした所にくるようにあてて型を取り、弱い部分を補強する。線をつけるのは鉄でできたトガった、底マワシとよばれる器具である。現在は、鉛筆を使って線を書くこともある。この線に沿ってスグセンでけずっていく作業をキリマワシという。昔はこのキリマワシもナタでやっていたという。底板を固定しておく台をアラマワシ台といい、両足で押えつけて、木のメに沿ってけずる。(写真44) けずる時にはセンの刃全体を使うようにして、少しずつけずり、けずり口を斜めにし、底板が円錐台のような形になるようにする。(写真45・46) けずる大きさは底まわしの線よりもひとまわりだけ大きくし、必ず側板よりも底板を大きくしておく。底板は、表に出る部分をもう一度きれいにカンナをかけ、十兵衛石という平らな石の上に底板を立て

写真 43



写真 45



写真 44



写真 46



て、その周囲を小さなカナヅチでたたく。(写真47) たたき方は、あまり力を入れず少しずつたたき、二周か三周、アラマワシの線よりもけずり残した分だけたたきこむ。(写真48) これを板をコロスという。こうしてできあがった底板を側板に入れこむわけだが、この時にギョッと音がしてはいるのが(写真49)、最も良い大きさだという。底板は側板よりも少し出ているくらいのところまで押し込んでとめておき、もう一度底板をカナヅチでけずる。(写真50) その後、小さなカナヅチで周囲を細かくたたいて側板よりも少し奥まで入れる。(写真51) これをウチサゲという。そして、側板の出ている部分をカナヅチでけずり落として側板と底板をそろえ

写真49



写真47



写真48



写真50



る。(写真52・53) これをフ

チガンナという。底板と側板の固定には接着剤は使わずに、松材をけずって作った木タギを使う。しかし、これも底板のずれをなくすためのものだけで、本来の固定される働きは打ち込み式にある。タギを打つ時にはまわりから四カ所(小さいものは三カ所)やや斜めにキリで穴をあけ(写真54)、木タギを入れてホウチヨウの側で少しずつたく。(写真55) この時、ホウチヨウのかわりにカナヅチでたくと割れたり折れたりしてしまいますので、ホウチヨウくらいの強さのものが適しており、外に出た残りの部分も、これで切り落とす。(写真56)

これでメンバの形は完成するが(写真57)、最後に底の部分に水を入れ、さっとまわ

写真51



写真53



写真54



写真52



して残った水ですると(写真58)、カナヅチでたいたいてコロシタ底板の周辺部が膨張し、イキルので側板と底板のすきまがなくなり、ピッタリと密着するのである。これが六合村のメンバの大きな特徴になっている打ち込み式の底であり、機械などを使って作った木工品とは大きく違う点である。このため、六合村のメンバは底がぬけず、しっかりしているという評判がある。

これでメンバの製作はすべて完了する。かつては、これに色をつけたりしたこともあるが、これは木が黒く変色してしまったものが中心であり、現在は、白木のままの製品だけである。

写真57



写真55



写真58



写真56



## 六、シルシャクシの製作

シルシャクシは、六合村の木工細工の中でも最も古くから行われていたものである。木製のシャクシの特徴は、熱いナベの中へ入れておいても金属製のもののように熱くてつかめなくなるといったことがない点にある。

### (1) 材 料

シャクシの材料は刃物の切れがよければ、硬いものほど光沢が出て、よいものができるとし、ものもしっかりする。また木肌が赤いものよりも白いものの方が仕上がりがきれいになる。

材料として最も良いのはブナで、これは他に使い道が少ない木材であるため安く、タチで一本ずつ買うことができるという有利なものであった。しかし、現在は本数が少なくなり、近くの山にまだあるホウの木を材料としている。これらの木にも割れやすいものは、木の皮に上下についているキメが左の方へまいている木だという。

### (2) シルシャクシの種類 (写真59)

タマ(丸い部分、マメともいう)の大きさによって次のような種類がある。

大 四寸、四寸二分、四寸五分、五寸

中 三寸二分、三寸六分、三寸八分

小 マメジャクシともいう。二寸(コママ) 二寸五分(オオママ)

柄の形状によって二つに大別される。

ナミジャクシ(写真60) 柄のまっすぐでないもの。

オイランジャクシ(写真61) 柄の付け根がゆるく曲がり、反っているもの。

写真 59



### (3) 山 下

シルシャタシは生の木を材料として使うので、木を伐り倒したらすぐにシャタシの大きさに合わせてタマガる。(写真62)

丸太の断面を見て、なるべく多く本数が取れるように尺棒を使って考える。この時に、断面の出張った所から割っていくとよい。また割る時は必ず板目になるようにしないとエダリにくい。

割る部分を決めたらまず、ワリナタ(大分けナタ)をあて、木桶などでたたいて原木の外側の皮の部分を山形に切り落とす。(写真63)ここが後にシャタシのオタマの背になる部分である。この山形の中心から厚さをはかり、一本分ずつ板状に割っていく。

(写真64)これも同様にワリイタを使うが、丸太はオラ(ウラ・木の先)から元

に向かって割るようにしないと厚みが確保できない。また、丸太の中心には必ずマサワレが入っているので、これを避けるように割っていかなければならない。

板状になったものにコバ木をあて幅を確認し、不用な両端の部分(ミミ・ソバ・両肩

写真62



写真60



写真63



写真61

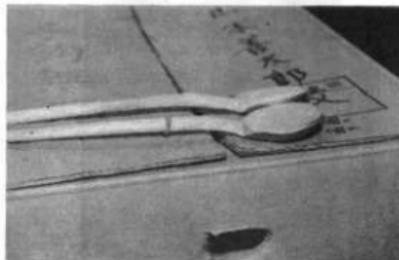


写真 66



ともいう)を細工ナタでけずり落とす。(写真65)これに野球のホーベースの様な型をあて、エンピツで正確に線をつける。(写真66)これをカタアテといい、この部分はシャクシのタマ(頭面)になる。またこの型の少し出ている部分は柄の付け根になる部分である。

型アテのできた板は、引き台にあてて固定し、柄の付け根を示す線に向かって左右からそれぞれ均等になるようにノコギリで切れ目を入れていき、中央の柄になる部分だけを残しておく。(写真67・68)これを引き込み、またはカタヒキという。

写真 64



写真 67



写真 65



写真 68



写真 69



写真 70



写真 71



ノコギリで引き込んだ中央の部分のみを残し、ナタで不用な部分を落とすしていく。(写真69)この時、材料に皮がついているものは、皮のついてい  
ている方から割ると割りやすい。これをカタオトシという。

さらに、オタマの裏に残っている皮をけずり、柄の先端からオタマに向かって少しずつけずる。これをアラオトシという。(写真70)  
ここまで仕上げると山ドリは終了する。(写真71) 運ぶ時には、上下互い違になるようにして東ね、荷動き(荷崩れ)のないように注意する。

#### (4) 家の作業場での製作

山ドリをしたものの裏表を確認し、まず表の部分(柄とオタマの平らな面)の勾配をつける作業から始める。(写真72)これを勾配抜きといい、  
はじめは、柄の元に近い所からオタマに向かってナタで切れ込みを入れ、次にオタマから柄に向かって切れ込みを入れる。これはナタで行うので  
危険な作業である。これのできた勾配を基本として、柄とオタマをそれぞれ平らにけずっていく。この時、勾配(柄とオタマとの角度の開き)が  
大きい程汁がすくいやすいので良いものとされる。そこで、ナタをあてて勾配のつきぐあいを確かめながら不用な部分をけずる。(写真73)また、  
裏側も同じ勾配がつくようにナタでけずる。(写真74)

次に尺ザオをあてて、決められた柄の長さをはかり、不用な部分はナタで切り落とす。(写真75)

オタマの裏側をけずる時には、丸みをもつ深さのあるものを作るのだという考えを入れておかなければならない。丸みをつけるためにオタマの中心から左右それぞれにナタで斜めに切り落とししていく。(写真76)この時切りすぎでは後で修正できないので、常に余裕をもたせながら作業をする。今度は、中心からオタマの先端に向かって同様に切り落とし(写真77)、さらに先の両角を斜めに落とす。(写真78)これがすむとオタマの裏側は、中央が高くなった屋根根のような形となり、エダリにたえられる十分な深さをもつ状態になる。

これを表にかえして、オタマの型板をあて、鉛筆で型線をひいて、オタマの大きさを決める。(写真79)この時、型板を正しくあてないと左右に傾き、オタマの曲がったシャクシンになってしまうので慎重にしなければならぬ。

写真73



写真74



写真75



写真72



写真 79



写真 76



写真 80



写真 77



写真 81



写真 78



この型線に沿ってオタマの周囲をおおざつばに落としていく。(写真80)これにはナタを使い、型の線のかなり外側で止めておく。(写真81)なお、この時も木のメに合わせて切る方向を変えなくてはならない。以上で、ナタを使った作業は終了する。(写真82)

次からはセンを使った作業となる。はじめにオタマの裏側の丸みをつけていく。これはナタでできた山の峯をけずり落としていく程度で、きれいな半球にはしない。(写真83)この方がかえって手作りの良さが出るのである。

ここで表にかえして型線に沿って周囲をけずる。(写真84)また、オタマの表面が平らになるようにきれいにけずる。(写真85)特に周辺の厚さが一定になっていないと中をエグリ取った時、細く周辺のみが残るので、仕上げが大きく違ってくる。

柄の仕上げはエコキセンを使う。まず初めは、スダセンを使いこんだ刃の幅が非常に少なくなつたセンで柄の幅に合わせて四角にけずっていく。(写真86)次にさらにこの四角のそれぞれの角をけずり取り、八角形にする。(写真87)昔はこれで完成としたが、現在は

写真84



写真82



写真85



写真83



もつと丸い棒状にけずって仕上げる。これをするのが刃のわん曲したエコキセンである。これで少しずつ峯になつてゐる所をけずるとかなり丸くなる。(写真88)この時は普通、表面は柄の先からオタマに向かつてけずり(写真89)、裏側はオタマから柄の先へ向けてけずる。これでシャクシの原型は完成し、最後のエグリで仕上がりとなる。

エグる時には、まずお湯で煮て木をやわらかくし、エグリやすくする。煮るのに使う道具は石油カンなどである。(写真90)このカン

写真86



写真87



写真89



写真90



写真88



は内側が二つに仕切られており、左右別々に時間をずらせて入れておくと、一方をエグっているうちに他の一方もゆであがり、作業が連続して行えるので、能率を上げることを考えて工夫したものである。

煮る時に重要なのは湯かげんである。熱しすぎて沸騰すると木質が低下して、粘りが出るのでセンの切れが悪くなる。温度が低すぎると堅くてエグりにくい。最も良い温度は、八〇〜九〇度で、湯気が立ってジージーという音をたてはじめた時である。

煮る時間は十〜二十分程で、煮あがったシャクシはエグリ台に固定する。このエグリ台には、タマの大きさによって異なる穴があけられており（写真91）、該当の穴にタマを入れるとしっかりと固定できるようになっている。

（写真92）

エグる時にはエグリゼンを使う。これは刃が大きくわん曲しているセンで、タマの大きさによって大小を使い分ける。エグリは始める時には中心から手前に向かって少しずつ薄めにけずっていく。（写真93・94）中心から手前のエグりができるとシャクシの位置を逆

写真 93



写真 91

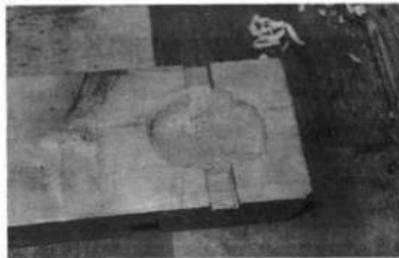


写真 94



写真 92



にして固定し、再び中心から手前に向かってエグる。(写真95)そして最後にオタマの周囲が細く均等の厚さで残っているかどうかを確かめて完成する。(写真96)

エグリの時に特に注意すべき点は、エグリの深さである。あまり浅すぎてエグリが足りないと重くて使いにくいし、深すぎては穴をあけてしまうことがある。

エグリ終わったシャクシは日影の風通しの良い所において乾燥させる。乾燥を遅らせるとかビがはえてしまうし、急速な乾燥だと割れがはいってしまうので注意する。

なお、柄の部分に大きな反りがあるオイランシャクシ(写真97)の製作もナミジヤクシとはほぼ同じで、大きく違うのは柄の反りを入れる所だけである。反りを入れる時には、まず柄の裏側からスグセンで削って反りをつくる。これができる、表側も裏の反りに合わせたようにけずり、後はエコセンで丸みをつけていく。

## (5) 販 売

シャクシは、今日作れば明日は現金になるということでシャクシを使っている人達のことをヤドドリグミといい、メンバを使っている人達(ダイジグミ)とは区別していた。

シャクシも現在ではかつてのような需用はなく、観光みやげ用として販売されるものが最も多い。山本碧氏はやはりみやげ用に製作し、野反湖という焼印を押して出荷している。

写真 95



写真 96



写真 97



## 七、木鉢の製作

### (1) 材 料

トチ・カツラ・クリが使われ、カツラがほりやすく、もちも良いので最良だが原木が少ないので、トチを使う場合が多い。トチは、各地にあり、他の用途も少ないので入手しやすく、乾燥すると軽くなるので使いやすい製品ができた。

### (2) 木鉢の種類

木鉢は大きく分けると養蚕用のものと粉をこねるコネバチの二つになる。養蚕用のものは、カイコバチ・コゾロッパチなどと呼ばれ、直径一尺で軽量のものであった。コネバチは直径一尺二寸以上のもので、これは用途に応じて種類があり、大きいものは三尺のものもあった。一般には一尺五寸くらいの大きさのものが家庭用として使用されていた。

### (3) 製作工程

板目に取った材料に、上側になる部分の円を描くが、これに使われる大型のコンパスをブンマワシという。(写真98)この時は内円と外円の両方を描く。(写真99)次に鉢の中にあたる内円の内側をはる。昔はヨキを使って全てはっていたが、現在は軽量の電動チェーンソーを使って切り込みを入れる。切り込みは、まず十字に入れさらに八等分になるように入れる。そして、内円に沿って周囲に切り込みを入れ(写真100、101)、これにヨキを使って割るようにしてエグリ出す。(写真102・103)すべてエグリ出したものはまだ切り口が非常に荒いので(写真104)、ノミを使って内円に沿ってふちを落とし、内側の深さ、大きさを整えていく。(写真105)

写真 99



写真 98



写真 104



写真 102



写真 100



写真 105



写真 103



写真 101



写真 108



これができると裏がえしにして、カネ尺を使って中心を出し（写真106・107）、この中心を使ってブンマワシで底になる部分の外円を描く。（写真108）

線を入れたものはもう一度表にかえてチェーンソーでふちを落とす。初めは、四隅を大きく切り落とし（写真109）

さらにその間を角度を考えながら次々に切り落としていく。（写真110・111）

これが終わると木鉢の原型がほぼできあがる。（写真112・113）

写真 109



写真 106



写真 110



写真 107



写真111



写真112



写真113



ここからは昔ながらの製作方法で作業をすすめる。片手ヨキを使って外側のゴツゴツをけずり、丸みをつけていく。これをアラポリという。この時は、板目の材料を使うので、木のメに合わせてけずる方向を変えなくてはいけないし、表と裏とを直線的に結ぶようなけずり方をしなくてはならない。(写真114・115・116)

外側のアラポリをしたものは丸い外型ができあがり、(写真117)、次に内側の製作にはいる。これには長い刃のチョーナを使い、たたくようにして少しずつけずっていく。この時には、ブンマワシでつけた線に沿って丸みをつけるようにけずる。

(写真118)

このチョーナでたたく時にできるでぼは最後にきれいに仕上げてもう少し残るので(写真119・120)、粉をこねた時に適度に粉をコロセルため、ロタロできれいに仕上げたものとは大きな違いができる。けずる時には、木鉢を両足でしっかり固定

写真114



写真 118



写真 119



写真 120



写真 115



写真 116



写真 117



し、チョーナは両手でもって少しずつていねいにけずる。(写真121・122) 最初は、木鉢のふち(内円)に沿って少しずつけずり、けずつてはまわしていく。(写真123) 半分けずると木のメが逆になるので、今度は鉢を左右逆にして同様にけずっていく。ふちに沿った部分がほりあがると、今度は底に向かって深みをつけるようにしてほる。この時、初めは刃の長いチョーナではるが、全体を一応ほり終わると、刃の短いチョーナに持ちかえて、さらに細かくほっていく。このチョーナで内側全体をほり終わると今までの荒けずりの時とはみちがえるほどきれいになる。(写真124)

内側の仕上げにはヒダリガンナとソコザライを使う。まず、ヒダリガンナでふちに沿ってけずっていく。(写真125・126) この道具は長い柄の先にカマのようなわん曲した鋭い刃がついており、片手で柄を固定し、他の一方で刃を前後に動かすようにしてけずるが、刃がちょうど鉢の曲線に合うようにカーブしている点が大い特徴である。これで少しずつけずつていくとカンナをかけたように木の光沢が出てくる。ただし、底の部分は曲線が変

写真 123



写真 121



写真 124



写真 122



写真 128



写真 129



写真 130



写真 125



写真 126



写真 127



わるので、ヒダリガンナではけずれない。そこでソコザライを使う。これは、メガネのつるを逆にしたような形をしており、左右の出た部分をそれぞれの手で持ち、中央の平らな部分に刃がついている。これを手前に引くようにして使うが、これもカンナと同じ役目を果たす。(写真127・128) これが終わると内側は光沢をまし、すべて完成するが、よく見るとわずかな凹凸は残っている。

次に外側の仕上げ作業にはいる。木鉢を立て、両足で固定し、スダセンを使い、ブンマワジでつけた外側の線の通りにけずり、ふちの丸みをつけていく。(写真129・130) これがすむと底に向かって不用な部分をけずっていくが、厚みが均一になるように両手で厚みをはかりながらすずめていく。この場合も木のメを考え、半分けずると向きを変えろというようにしていく、このセンでの作業が終わるとカンナでふちをけずる。(写真131) ふちはノギリで切ったままの状態に残っているので、ていねいに平らになるまでけずる。次に底も同様にカンナでけずって平らにし(写真132・133)、最後にふちの角をカンナとセンで落

写真 133

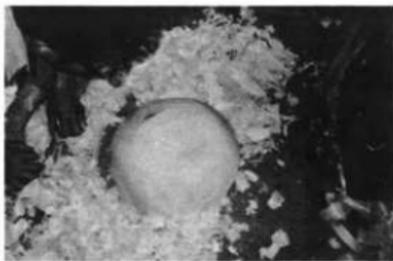


写真 131



写真 134



写真 132



として完成する。(写真134・135・136)

#### (4) 販 売

木鉢の需要も以前に比べると著しく減少した。特に養蚕用のカイコバチはほとんど使われなくなってしまった。現在比較的需要のあるのは一尺二寸(厚さ三寸)、一尺三寸(厚さ三寸五分)の小型のコネバチである。これは、ロクロでけずったものに比べ、細かい凹凸があるので粉をこねる時によくねることができる(よくコロセル)という特徴を持つ。

定期的な需要はないが、注文があれば作るというのが現在の状態で、製作をしていることを知った人が広範囲から注文をしてくるケースも見られる。

写真 135



写真 136



## 八、ヒシヤクの製作

### (1) 材 料

曲げ板はメンバと同様アカマツを使うが、厚み・幅ともにメンバよりも大きいため、太いマツが必要となる。柄は大きさにより異なるが、小さいユビシヤクはマツ、他の大きいものはスギ、現在はラワン材なども使っている。

### (2) ヒシヤクの種類

ヒシヤクは大きさによって五種類ある。小さいものから、奉納シヤク・二合半(写真137)・五合・一升(写真138)・二升の五種である。五合のものでは、板幅四寸、長さ二尺五寸の曲げ板が必要とされ、奉納シヤクは、板幅一寸二分、長さ一尺二寸の曲げ板と、大きさによって材料の幅・長さともに違ってくる。

### (3) 用 途

奉納シヤクは神社・寺院等で手・口を清めるのに使われ、二合半は温泉のユビシヤクとして、五合は一般家庭で、また草津温泉のユビシヤクとして使われていた。一升は肥柄杓として畑で使い、二升は肥溜から汲み出す時の汲み取り用として使用された。

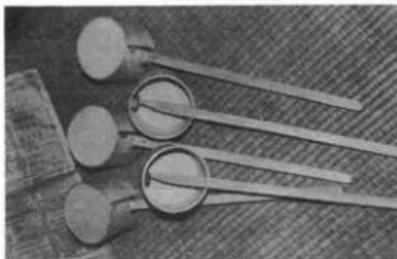
### (4) 製作工程

山ドリは、メンバの側板と同じ方法で材料をタマ切り、割っていく。ただメンバと違って一枚板で曲げるのでかなり厚いものとなるため、割る時にもこの厚みを確保しておく必要がある。アラケズリまですませた板は十分に乾燥させてマツのヤニをひっこませる。

写真 138



写真 137



曲げ板をけずる前には七日から十日、池や井戸の水につけ、作業をする日にひきあげる。けずり方もメンバと同様だが、メンバと違うのは、タマ、カンヌキは作らず、縁になる部分をやや厚く残し、底になる部分をやや薄くけずるところにある。これは縁の方が、使用中にいろいろなものにぶつかって痛みが激しく、減りが多いため、強さを考えて厚くしておくわけである。従って、材料も、木の芯に近い弱い部分が底にいき、周囲の強い部分が縁にいくようにする。曲げ板の両端は、ぬいとめるので、二枚が重なる。この表に出る部分をウワンメエ、裏にはいる部分をシタンメエといい、これは薄くけずらなくてはいけない。また、ウワンメエの両端はコメギリしておく。

### (5) 曲 げ

曲げる時にはお湯で煮て曲げやすいようにする。煮る温度はメンバと同じだが、材料が厚いので煮る時間は少し長い。この時、一度に全体を煮るのではなく、最初にウワンメエをやり、煮あがったところで、デンゴロ（デッゴロ）で巻き込んでいくが、板の半分くらいの所で止めておく。そして、今度はシタンメエの側の半分を煮て、同様に半分まで曲げる。これを二度繰り返して、合計四回巻き込む。曲げ板は厚いほど良いとされるが、厚ければ、それだけ曲げるのに力が必要となるのでむずかしい。なお、デンゴロは、ヒシヤクの大きさによって異なる。曲げた板はハサミではさんで二日か三日乾燥させる。この時、注意するのは、ヒシヤクは丸くなくてはならないので、形がくずれて、いびつなものにならないように、内側に一定の長さの棒（アテギ）を十字になるように二本さしておくことである。

### (6) ト ジ

トジは、ウワンメエの先端をとめるホントジと、シタンメエの先端をとめるコトジがある（写真139・140）これは、メンバよりも長さが長いだけでなく、材料も厚く大きく、さらに、

写真139



写真140



ホントジとコトジの間に柄をさし込む穴をあけなければならぬので、ていねいにとじる必要がある。ぬう時にはメサシで穴をあけて、ホンザクラの皮を使う。順番は、まずホントジで、ウワンメエの縁に近いコメギリをしたところからはじめ、底に向かって直線にぬっていく。底に近いコメギリまできたら、これを逆に返して、内側をぬいあげる。穴をあける予定の所まできたら、シタンメエの方へ一度とんで、十字になるようにして、もう一度ウワンメエにもどしてとめる。コトジは、柄の穴の部分をささえるために、穴に近い所から上下にぬいはじめ、だんだん遠くなるようにして三度ぬい、下へ移っていき、折るかえしてとめる。これがすむと柄の先端をさし込み、固定するための木片をとじる。この木片は上下にみぞがはってあり、これを通るようにしてぬいとめる。

(写真141)

これができる则ち底板を入れるわけだが、底板はメンバと同様に、周囲を斜めにセンでけずり、円錐台のような形にしてから周囲をカナヅチでたたいてコロシ、それから入れる。入れる時には、一度に全部入れるのではなく、少し出してにおいて底ガンナをかけ、それからカナヅチで周囲を少しずつたたいて、側板よりも少し深く入れる。次に、底板より少し出ている側板にフチガンナをかけて平らにして底入れは完了する。そして、この中に少量の水を入れてまわし、残った水をすてると、カナヅチでコロシてあつた底板の周囲が膨張して生きかえり、側板とのすき間をすべてなくして密着する。さらに、底板のずれを防ぐために、キリで三カ所穴をあけマツ材で作つたタギをホウチヨウで軽く打ち込み、残った頭を切り落とす。

柄をさし込む穴は最後にあける。この穴をあけるには小刀を使うが、穴は、柄をさし込む角度と同じ角度の斜めの切り込みが必要である。また、柄の大きさは一つ一つ違うので、それぞれ型を取つてからあける。(写真143)

柄は先端が細くなつており、これを差し込んだ時に先を固定するためにつけておいた木片の穴にはいるようにする。(写真144)これだけでは、すぐに抜けてしまうので、側板の内側の部分に木タギを打ち込んで、柄が抜けないようにしてヒシヤクは完成する。

写真142



写真141



## (7) ヒシヤクの需要

ヒシヤクはかつて、草津温泉で使う湯ビシヤク（五合入り）が需要の中心であった。終戦前の草津の旅館では、お客さん一人に一本ずつ新しい湯ビシヤクと手ぬぐいを配った。そして、このお客さんが帰ればその湯ビシヤクは焼却されたため、たえず需要が多かった。そこで、その当時は、入山で四軒がこれを製作していたが、生産は追いつかないほどであったという。

また、各家庭で井戸を使っていた時には、井戸端に一本、家の中に一本と、一軒の家には必ず二本以上ヒシヤクが必要であった。このため、一般家庭用の需要も多かったという。しかし、現在は水道が普及してヒシヤクの必要性が減り、しかもプラスチックなどの化学製品に追われ、ほとんど実用品としての需要はなくなってしまった。

現在、かろうじて作られているものは、観光みやげ用の小さなものと、神社などで使う奉納シヤク（コビシヤク）程度である。

写真 143

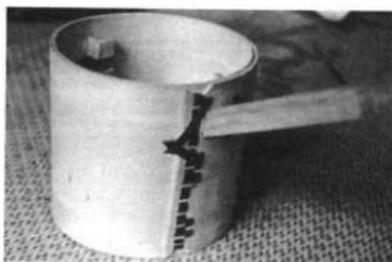


写真 144



## 九、メシジャクシの製作

### (1) 材 料

最も適しているのはミズブサで、材質が硬く、木肌が白いので仕上がりがきれいである。昔は注文が多かったため、材料を求めて長野県・埼玉県へも出かけていく若者が多かった。ミズブサは、現在でも入山で入手できるが、コケシの材料としての需要が多くなってきたので数が減り、直径一尺あるものは少なくなっている。

他の材料としてはブナ・ナラとサクラがあげられる。ナラは節間が長く、大きな製品を作るのに適している。サクラはニオイが強く、赤味があるので仕上げがきれいにいかないため、あまり適材とはいえない。

### (2) メシジャクシの種類

大きさによりいくつか種類があるが、一般的には六寸五分・七寸・七寸五分が家庭用として使われ、二尺六寸以上になると、味噌屋・造り酒屋・アノコ屋などで使われる程度で、現在はほとんど作られていない。

### (3) 山 下

メシジャクシは生の木を使って製作するので、木を伐り倒したらその場で長さを決め、タマ切っていく。これをナタでマサに割る。割る時には必ずオラ(ウラ・木の先)からモトに向かって割る。逆から割ると予定した厚みが確保できず、オラの部分は薄くなってしまふ。割る順番は、中心を通る線で丸太を二等分に割り、太さによって厚みを測りながら、四分割・八分割と割っていく。直径が一尺あるものでは、約三十本分の材料が取れるという。割った材料はナタでシャクシのおおよその形を作る。この時は特に柄になる部分を大胆に切り落としていく作業で、エゴキという。山下りはここまでで終わり、後は家での作業になる。

### (4) ツラホリ

小割りして原形ができたシャクシはマガリセンを使い表になる部分(ツラ)にくぼみをつけていく。この作業をツラホリという。

(5) アラホリ

裏側の背中の部分はスグゼンを使って、中央を高く、周辺を低くけずり、まるみをつけていく。これをアラホリ（アラシコ）という。次にタマのカタをあて、鉛筆などで線をつける。

(6) エグリダシ

カタアテが終わると、ケイチャゼンという刃が逆についているスグゼンを使い、シャクシの首の部分から、柄の先までけずっていく。これをエグリダシという。

その次に、アタマの丸みをつける。この時も木のメに合わせてけずる方向を変えてやらなければならない。これが終わるとシャクシの外形が完成する。これから背中の部分の丸みを整え、ふくらみをつける。これに使うのがセナカケズリゼンである。柄は厚さが一定になるようにけずってから、角のメンをとる。この時には最初にメントリゼンでやるが、仕上げはアナアキゼンという凹凸の激しい特殊なゼンを使う。

最後に柄の長さを決め、ケイチャゼンで柄尻を切って仕上がる。

(7) メシジャクシの需要

メシジャクシは現在でも観光みやげ用を中心として需要が多く、プラスチック等の合成樹脂製のものに完全に駆逐されるということはない。おみやげ用としては、大中小の三本をセットにして売るなどしている。また、機械で型を切り抜いて作ったものには、ツラのくぼみがないため使いにくいので、入山の手作りのものの方が使いやすい。

メシジャクシは単価が非常に安いので、数量を売らないともうけは出ない。そこで、かつては胸あてをはずすことなく作業を続けたので、胸膜炎（肋膜炎）を患った人も多くいたという。現在は、家族が少数数になり釜も小さくなったということとで小型のものが主に販売されている。また、型はメシジャクシに似ているもので、フライパンでいためものをする木製のヘラも作られている。これはフライパンを傷つけないことから需要も伸びつつある。

## 十、木工細工づくりの道具

### (1) 道具の購入

木工細工を行う時には特殊な道具を使う。この代表がセンである。センにはスグゼン・マガリゼン・エグリゼン・エコキゼン・ケイチヤゼン等多くの種類があり、これがそれぞれ、大きさ・形ともに異なる。そのため、注文する時には、大きさ・形を特別に指定して注文するが、個人によって使い方も異なるので、道具は、最終的には自分で手直しする必要がある。

購入先は、時代と共に変わった。明治以前は、中之条町の大岩の鍛冶屋で打たせたものが最も良かったという。大正から昭和にかけては長野原、それ以後は新潟県の三条から購入していた。現在は、鍛冶屋の数も減り、特別な道具を作る所も少なくなってしまったが、高崎に一軒だけあるという。

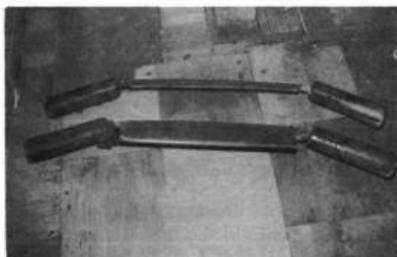
### (2) 道具の手入れ

刃物の切れによって木工品の仕上がりが決まるといわれる。そのため、刃物は作業を始める前に必ず砥石でとぐことを忘れない。また、使い終わった刃物は、どの作業場でもきちんと整理・保管されている。

これらの道具は、ていねいに使えば、一つの刃物が百年も使えるといい、現に製作者の使っている道具には、その父親の代から使っているものが多く、ノコギリやセンの中には、作られた時の刃の幅の半分以下にまで使い込まれたものがあつた。

#### ○メンパ作りの道具

##### 写真①



ヒラゼン（スグゼン）

##### 写真②



マガリゼン（マゲゼン）

これらの道具も使われなくなるとさびのす  
すみが早く、腐食して使えなくなってしまう。  
現在、使われなくなってしまった道具が各家  
庭で、かなり埋もれていると推定される。こ  
れらも使えるものは早期に保存の対策を考  
える必要がある。

写真⑤



デングロ (デッゴロ)

写真⑥



ハサミ

写真③



ケイチャゼン

写真⑦



ケズリ台

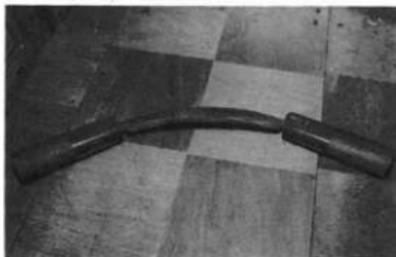
写真④



ワリナタ

○シルシャクシ作りの道具

写真①



タマトリゼン

写真⑧



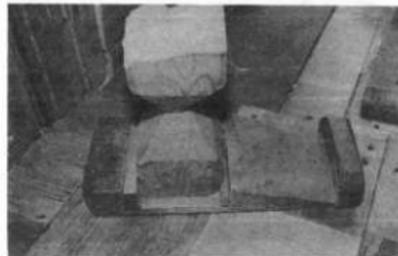
キリマワシ台

写真②



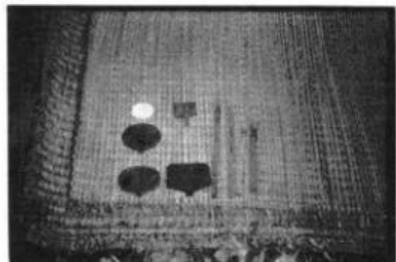
メントリゼン

写真⑨



胸アテ

写真⑬



カ タ

写真⑩



タマトリゼン

写真①



エコキゼン

写真②



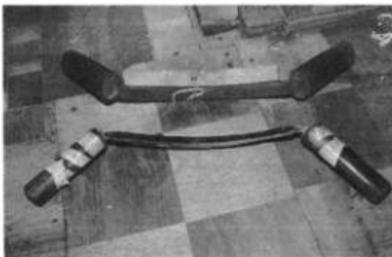
キリマワシ台

写真③



エコキゼン

写真④



マガリゼン

写真⑤



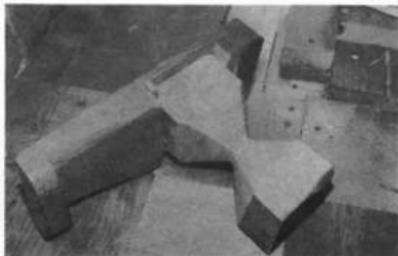
ワリナタ

写真⑥



スグゼン

写真⑳



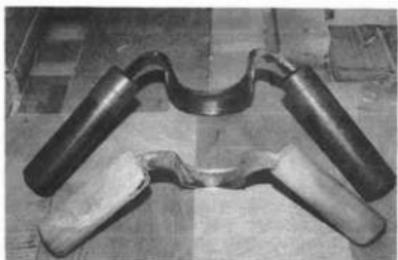
胸アテ

写真㉑



細工ナタ

写真㉒



エグリゼン

写真㉓



ストーブ

写真㉔



エグリ台

○刃物の手入れ

写真28



セ ン

写真29



作業所内の道具配置

写真29



セ ン

写真26



セ ン

写真30



チョーナ

写真27



セ ン

写真④



ソコザライ

写真⑤



チョーナ

写真⑥



ソコザライ

写真⑦



チョーナ

## 十一、山の神の信仰

炭焼き・伐採など山で生活の糧を得ている人達が、身の安全を祈り、山に感謝するという気持ちでおまつりしている神様が山の神である。六合入山では、この山の神を十二様と呼び、古くから信仰している。

十二様を信仰している地域は広く、東北から北関東にかけて分布しており、本県がその南限にあたり、碓氷川・鑛川にはさまれた地域がこれに該当するといわれる。

この十二様については各地でいろいろな言い伝えがあり、これをいくつかあげると次のようになる。

十二様は、十二人の子供を持つ神、また、十二人の子供を育てた神である。このため、十二様は安産・子育ての神でもあるという。また、子供がたくさんいるため、いつも腹を減らして泣いているので、山にはいって弁当を食べる時は、必ず十二様に供えてから食べる。山ではいくら食物をこぼしてもよいという。(吾妻町)

その他に、十二様はオコジョが大好物だという話もある。オコジョは海産のオコゼだといわれている。片品村では、ササの根にできるオコゼに似た部分をササオコジョといって、これを代用として山へ持って行ったといい、新治村では、ナマズ・カジカなど頭が大きく形状の似ているもの

写真⑤



ヒダリガンナ

写真⑥



ヒダリガンナ

を使ったという。また、十二様が、このオコジヲを取る時に手まで抜いて持って行ってしまふ、という話もあるが、各地で共通した定説というものはない。

六合村でいわれている十二様は次のようなものだという。まず、十二様はめくらの人で、木が倒れた音がすると、おれの木を倒したな、とわかるので、音のしあたりを手さぐりで捜す。そこで、木を伐採した時は必ず、その枝を木の切り株にさしておく。そうすると、十二様は何でもいから枝が立ててあれば手さぐりでさわってみて、おれんとこの木は大丈夫だったと安心して帰られるので、木こりは安心して仕事を続けることができるという。

また、十二様はオコジヲが大好きで、猟や山仕事に行く時は必ず持って行ったという。このオコジヲは、富山の薬屋が持って来たヒモノで、主人がこれを購入して秘蔵し、他の家族にも見せなかったという。このオコジヲを持って行けば、必ず山の幸が多かったという。このオコジヲは、十二様に供えるのではなく、ふところに入れ、十二様に出会った時に、左手でさしあげますと繰り返していきなり右手で、ふところ手のままで半分だけのぞかせて見せるだけにする。そうしないと手を抜かれてしまうという。

現在では、このような言い伝えは信じられていないが、木を伐り倒した時には、その切り株に枝をさしておく習慣は残っている。これは、いずれにしても、木を伐った後、また大きくなってくれという願いを込めて行うものだといわれる。また、毎月十二日には木を伐つてはいけないというところが老人の間では信じられている。

十二様のお祭りは、十二講といい、かつては毎月十二日は、午前中仕事をし、午後は仲間が集まって飲み食いをした。これは、十二様への感謝ということだけでなく、山仕事をする人達にとって、月に一度の休日という意味も含まれていると思われる。この十二講は、山の小屋でやるのが多く、村でやることは少かった。しかし、具体的な十二様の神像や祠、掛け軸などはなく、山にはいり、小屋を作る時に「奉納十二様」と書いた板等をまつておき、山を降りる時に、これを片づけ、そそうのないように燃やして帰る、という程度である。

十二様以外に、山の神の信仰として、毎年五月八日のオオダテに、アズキとウルゴメでご飯をたき、これとニシンを供え、後で、子供達がこれを食べる。これをしなないと、山犬が出て襲われるというものもある。

## 十二、木工細工の衰退

入山の木工品・メンバ・シャタシ・木鉢等の製作が急速に衰えたのは昭和十年以降のことである。この原因としては次のことがあげられる。

(一) 戦争による製炭の割りあて。出兵。

(二) 木材価格の値上がり。

(三) 材料とする原木の入手が難しくなった。

(四) 金属、合成樹脂製品の普及。

(五) 青年層の村からの急速な流出。

(六) 製品としての採算が取れない。

これらの原因のうち、特に(四)と(五)が大きいと考えられる。(四)については、現在弁当箱として使用されているものは、ほとんど石油を原料とする化学製品で、非常に安い価格で入手でき、しかも、冬でもさめない。また、みそ汁も入れることができるなど、実用面でもすぐれたものが登場している。このような中で、材料入手の困難なメンバは、材料費も高く、すべて手作り、しかも木材の伐採から加工・仕上げまですべて一人で行うという生産性の低さから、一個あたりの単価はどうしても高くなり、生業としては成立しがたくなる。

また、(五)に関しては、かつてのこの地域は、農業と木工細工しか産業といえるものではなく、他の職業をもつとか他の地域へ出て行って働くということは考えられなかった。ところが大都市の急速な発達により、若年層が急速に都市へ流出していった。特に著しいのは、昭和三十年代から四十年代の高度経済成長時代である。この時の六合村の人口をみると、昭和三十年、四三三三人、四十年、三〇九一人、四十五年、二五八〇人と五年の間に一八〇〇人、四十一人も減少している。そして、この減少の主なる年齢層が若年層であり、六合村の人口構成は、典型的な過疎の型であるひょうたん型に変わってしまった。現在は、この傾向が下火になりつつあるが、木工に対する考えは消極的なもので、若いうちから後をつぐというとはなく、地元に残っても他の産業に就職する傾向がある。そして、道具はあるが後はつがない。または、親父が死んで、自分も外で働けなくなつてからやる、というような人がでてるのが現状である。

### 十三、木工細工の今後の課題

六合村における木工細工の今後の課題として考えられるのは次の三点である。

(一) 後継者の育成。

(二) 現在の技術、製作工具、製品の保存。

(三) 実用性のある新製品の開発。

この三点について考えてみると次のようになる。

#### (一) 後継者の育成

現在行われている木工細工の製作工程を記録しておくことはそれなりの意味があるが、その道具を使い、木を加工し、製品を作り出すことができなければその価値は半減してしまふ。現在の製作者はいずれも七十才をこえる高齢であり、今何とかな手を打たなければ絶滅という取り返しのない事態ということも考えられる。今ならば、特殊な技能を必要とする道具の扱いも手を取って指導してもらえ、また指導したいという人もいる。ただし、これを生業としてやっていくことは金銭的にむずかしいので、村を中心とした後継者育成事業を行うか、地元の中・高校生を対象とした技術指導を教育の場で行うというような手段が必要となる。

前者の場合は、村の青年団・商工会・観光課等の若者に技術を習得させるべく、補助制度などを取る必要があると考えられる。

後者の場合には、課外クラブ・勤労体験学習・郷土学習等への導入により、定期的・継続的に行う必要があると考えられる。特に現在はおかつてのような、若者の村外流出傾向もおさまり、村内に定着する若者が増えつつあるので絶好の機会といえるだろう。

#### (二) 現在の技術・製作工具・製品の保存

最悪の場合を考え、できるだけ細かい資料を保存しておく必要がある。まず、製作工程は本調査のように写真、文章での記録のみにとどまらず、ビデオなどを活用して、細かい所まで、実際の作業を記録し、さらにこれを全国的に紹介してもよいと思うし、地元の小・中・高校に配布して、いつでも見られるような配慮があつてよいと思う。

また、製作工具については、現在個人所有で、使われていないものが多数あると推定されるので、これらを収集し、いつでも使えるように修理・研磨をし、後継者が出た場合には返却または貸与するというようにしないとサビがすすみ、使えないようになってしまふ危険もある。

製品の保存も村の機関を通じて行われているが、教育機関をはじめ、機会あるたびに宣伝の意味を含めて各所に配布していかないと木工細工の存在さえ知られずに終わってしまうという傾向がすでに著実にすすんでいる。

### (三) 実用性のある新製品の開発

現在製作されているシャモジ・メンバは、それなりに木製の良さを見直され、ある程度の需要があり、商品としての価値は少くない。しかし、一時のような、製作が間に合わないということはなくなっているので、これのみで生計を立てるといふことはできなくなっている。そこで、この製作技術を基礎とした木製品の開発を試み、石油からできる合成樹脂の製品をはるかに上まわる品質の日用品ができないかというのである。中には菓子器等を考えた人もいるが、今のところは思うようなものができずにいるのが現状である。これについては、全村をあげたアイディアの募集等により、新分野の開拓という、積極的な姿勢があつてもよいと思われる。

以上のような課題が考えられるが、隠れた課題としては、地元の人達が案外気楽に考えており、また、その技術についても特別視していないという点がある。そのために後継者の育成も遅れているし、村の産業の育成の一環として考えられているということもないようである。そこで、まず、村民の注意を喚起することから始める必要があるように思われる。

参 考 文 献

群馬県史 「資料編27『民俗3』」

群馬県史編さん委員会編

昭和五十五年発行

郷土資料事典 「群馬県・観光と旅」

人文社刊

昭和五十四年発行

群馬県立博物館研究報告第9集

「六合村の手工業」

群馬県立博物館

昭和四十九年発行

群馬県民俗調査報告書第4集

「六合村の民俗」 群馬県教育委員会編

昭和三十八年発行

「六合村誌」

六合村誌編さん委員会編

昭和四十八年発行

「生きていく民俗探訪 群馬」

上野 勇編

塩崎 昇著

「上州のくらしと民具」

読売新聞前橋支局

「群馬県統計年鑑」 群馬県企画部統計課発行

昭和四十三年刊

〃 五十一年刊

〃 五十六年刊

〃 五十九年刊

(参 考)

群馬県無形文化財緊急調査報告書

昭和五十二年度 岩島の麻

〃 五十三 〃 舟大工と川舟

〃 五十四 〃 伊勢崎の餅

〃 五十五 〃 群馬の藁細工と竹細工

〃 五十六 〃 群馬の屋根葺と壁塗

〃 五十七 〃 群馬の和紙

〃 五十八 〃 手描き紋章

〃 五十九 〃 六合村の木細工

六合村の木工細工

昭和六十年三月二十五日 印刷

昭和六十年三月三十一日 発行

編集 群馬県教育委員会文化財保護課

発行 群馬県教育委員会

〒371 前橋市大手町一丁目一―一

☎ 0281 (33) 1111 (代表)

印刷 有限会社 中央 謄写堂

371 前橋市大友町一丁目一五―三

☎ 0281 (53) 0496