

仙台旧城下町に所在する 民俗文化財調査報告書⑨

仙台簾笥・仙台の曲輪

2010年3月

仙台市教育委員会

仙台簾笥

例　　言

- 1 本稿は、仙台市を補助事業者とした平成21年度国庫補助事業「仙台旧城下町に所在する民俗文化財調査」のうち、「仙台草筋」に係る調査報告書である。
- 2 本調査の実施期間は平成21年9月1日～平成22年3月31日である。
- 3 調査は仙台市教育委員会文化財課（担当：伊藤優）の総括のもと、仙台民俗文化研究会が行った。
- 4 調査および執筆分担は次のとおり（肩書きは当時）
佐藤雅也（仙台市歴史民俗資料館学芸室長）
- 5 本調査事業の目的と方法、調査体制、調査成果の概要を示すために別途「総括編」を刊行している。
- 6 調査及び報告書作成に関する諸記録、資料等は仙台市教育委員会が保管している。

仙台箪笥

目 次

第1章 仙台箪笥の概観.....	1
第1節 我が国における箪笥の概要.....	1
第2節 仙台箪笥の概要.....	2
第2章 仙台箪笥の製作.....	4
第1節 木工・指物.....	4
第2節 本地呂塗り.....	5
第3節 飾り金具製作.....	7

第1章 仙台箪笥の概観

第1節 我が国における箪笥の概要

日本各地の箪笥と仙台箪笥の現地調査は、すでに小泉和子が1960年代以降に行っており、その成果は、昭和57年（1982）に『箪笥』、昭和58（1983）年に『仙台箪笥』、昭和61（1986）年に『和箪笥百選』などとしてまとめられている。小泉和子による仙台箪笥の調査は、詳細で広範囲なものであるが、その中でも湯目家具百貨店（湯目一潔）、門間箪笥店（門間民造）、塗りは長谷部久吉、金具は八重櫻彫などが協力者として重要な役割を担っていた。

前掲書『箪笥』によれば、現在の形態の箪笥が登場してくる最も古い史料が「延宝7年（1679）の地誌『難波鶴』（難波鶴子編）」であることから、「箪笥は17世紀半ばすぎの寛文期（1661～1673）頃に発生し」たと推定した。

また井原西鶴の「天和・貞享から元禄の初期（1681～1693頃）にかけて刊行された」小説には、金の出所が「車長持ち」なのに対して、享保期（1716～1736）の近松門左衛門の作品には、「箪笥は隨所に出て」くることから、箪笥は、「17世紀の末、元禄期あたりから一般にひろがりはじめ、18世紀に入った享保期にはかなり普及していた」とこと。そして、「箪笥はまず大阪からはじまり」、「貞享4年（1687）の『女用調蒙図彙』（京都の奥田松柏軒著）」のなかで、「小袖櫃」の名称で、「小形の箪笥の國がある」とことなどから、「畿内に広がり、やや遅れて江戸に入っていたのではないか」という。

このように箪笥が成立、普及した条件は、①大阪、京都をはじめとする「多數の民衆が余剰物を持つようになること」、②「木材の流通整備と生産技術の進歩」にあること。さらに技術の進歩では、「大鋤から前挽鋤への移行期だった」とこと。16世紀から17世紀にかけて、それ以前の「槍鉈」に対して、「台鉈」が出現したことなどをあげている。

そして、「箪」「笥」は、中国の用例にならったものであり（論語、孟子、左伝、札記、及び新撰字鏡、類聚名義抄、音訓篇立、字鏡集などに記載がある）、竹や葦などで編んだ物入れであったこと。それに対して、「タンジ」「タンス」という読みは、16世紀半ば頃には、茶の「持ち運び用の箱で擔子のこと」。16世紀には、「武器を入れる容器」として、17世紀には、「本箱もたらすとよばれていた」とこと。このような「タンス」は、「持ち運び用に提手などがついた（したがって天秤棒で肩に担ぐことも可能な）比較的小型の箱」であることを明らかにしている。

つまり、17世紀半ば過ぎに登場した衣裳箪笥は、「民衆の生活の中から自然に生まれてきたものだから名前などない」が、その機能は、前述のタンス（擔子）と共通するものであり、そこに9世紀末には中国から伝わっていた「箪」「笥」という漢語を当て字にしたものだった。

こうして箪笥は、大阪、京都、江戸の三都で成立し、箪笥の移出は、大阪から「江戸を中心とした全国各地」へ、江戸は、「関東一円から東北地方、静岡地方」へと移出されたという。そして、川越、鴻巣、岩槻、柏原、越谷などが、「箪笥の江戸の地囲り産地として形成されるのは、18世紀半ば過ぎから末にかけてであった」とこと。また現代における箪笥の産地として有名な福岡県大川、広島県府中、新潟県加茂、仙台箪笥、庄内箪笥などは、いずれも明治以降に「発達した産地である」とことを明らかにした。

さらに江戸時代以降の衣裳箪笥のデザインは、①抽出型衣裳箪笥、②門型衣裳箪笥、③二つ重ね上開型衣裳箪笥、④士型衣裳箪笥の四つの形態に分類した。「二つ重ね上開型は江戸を中心とした関東地方に、士型は東北の仙台、岩手、山形、それに名古屋、九州の福岡、熊本などに分布して、それ以外の地域はだいたい、抽出型が門型である」という。また箪笥の素材、技術などからは、全国の箪笥地域を、①桐箪笥地域、②杉箪笥地域、③櫻箪笥地域に区分している。

第2節 仙台箪笥の概要

(1) 仙台箪笥の特色

本報告で取り上げる仙台箪笥は、時期的には幕末・明治初年以降にその原型が成立し、形態的には士型衣裳箪笥であり、素材的には櫻箪笥地域となる。また旧仙台藩地域を中心とした地場産地を形成して、地域の一般民衆を対象に生産された衣裳箪笥といえる。

この仙台箪笥についても、小泉和子による詳細な研究業績がある。前掲書『箪笥』・『仙台箪笥』・『和箪笥百選』を参照すれば、仙台箪笥の定義は、「ある一定の形式の箪笥に対してだけ云うものとする。ここでは仙台箪笥が産業として世に認められた時点での形・材料・技術をとて典型とする」とある。

具体的には、①「材料は櫻、栗で（内側や側、後ろなどは杉、桐）、形は間口約4尺、高さ約3尺、奥行1尺5寸から3尺という横型の一本物で士型である」こと。②「特色は塗と金具で、漆は本地呂塗」であるが、高級品に用いられ、一般には花塗の手法が用いられていた。

とくに金具は仙台箪笥の最大の特徴であり、金具の形態から仙台箪笥の時代区分を行った。それによれば、①「鳥の乗・門型」（幕末・明治初年から中・下級武士用の箪笥として用いられ、明治20年頃まで使われた）、②「平鉄、鳥・門型」（明治7、8年頃から明治30～40年頃まで）、③「打ち出し、小の字鶴・門型」（明治初年頃から明治20年頃まで）、④「打ち出し、混合・抽斗型」（明治10年過ぎから明治20年前後まで）、⑤「打ち出し、唐草・抽斗型」（明治10年代から明治30年頃、大正5、6年あたりまで最盛期）、⑥「打ち出し、竜・唐獅子・抽斗型」（明治末期から大正6、7年に生産量急増）、⑦「打ち出し、花紋・抽斗型」（大正期から昭和初期、典型としての仙台箪笥の最後の型）といった七つの形態に基づく時代区分がなされた。

明治末から大正期は、仙台箪笥の最盛期であり、「仙台箪笥」という名称もこの頃から普及した。

小泉和子によれば、第一次大戦のときに、ドイツ兵捕虜が帰国時の土産として仙台で購入した箪笥を「仙台箪笥」といい出したこと。仙台箪笥という名称が最初に文献に登場するのは、山田接一『仙台物産沿革』（大正6年6月、後に『仙台叢書別集』第二巻所収）であることが指摘されている。なお寺崎巻石編『藩祖以来仙台物産誌』（大正6年5月）にも「指物」の項目に「仙台箪笥」の記述が登場してくる。

なお、濱田直嗣「八重座榮吉の鋳り」（笠氣出版編『[仙台箪笥] 金具職人八重座榮吉鋳金具の耀き一鉄を育む』所収、2009）でも指摘されているように、「仙台箪笥」の用語は、仙台市役所編纂『仙台市史』（明治41年〔1908〕）に掲載されるのがその初出といえる。

地元では仙台箪笥は、「野郎箪笥」とも呼ばれた。また『仙台市統計書』によれば、仙台市内の指物師は、明治末の15～48戸に対して、大正末から昭和初めには231～239戸へと急増した。同時にこの時期は、「全国的に箪笥産業が発展した」時期であり、仙台地方にも全国画一的な東京箪笥が普及してくる時期であった。

仙台箪笥の製作工程は、指物師による木取り・刻み・組立て、塗師による本地研ぎ・下地塗り・上塗り・仕上げ、金具師による金具の製作などの分業による。なお大正時代までは、高級品を除くと花塗で上塗りをしたら、塗りっぱなしにする花塗が一般的な技法だった。昭和初めからは、仕上げの研ぎ、磨きを伴う本地呂塗の技法が普及した。

昭和57（1982）年6月には、「宮城県伝統的工芸品振興対策要綱」が施行され、現在、国指定は三品目、県指定は18品目あり、仙台箪笥は宮城県指定の伝統的工芸品である。

(2) 本調査の概要

前述のとおり、仙台箪笥の製作は指物、漆塗り、金具製作の3者による分業によって成り立っている。昭和30年代頃には仙台家具商工連合会や仙台本地郷土漆塗同業会などの同業者組織があったが、その詳細は明らかではない。

長らく仙台箪笥に関する同業者組織はなかったが、平成19年に仙台箪笥協同組合が結成され、市内外13軒の関連業者による組合が組織されている。

今次の調査では、これまでの仙台市歴史民俗資料館の調査研究報告を基礎にして、木香舎、長谷部漆工、八重樫仙台タンス金具工房の製作技術を報告する。特に、平成20年度に制作された同館の普及啓発ビデオ「仙台箪笥」の内容も参照した。

また、金具製作の用具と、漆塗り用具についても、記録撮影のご協力を得たので紹介する。

第2章 仙台箪笥の製作

第1節 木工・指物

(1) 木香舎の概要

工房木香舎の代表増野繁治氏は、昭和33年（1958）に熊本県天草で生まれ、昭和50年（1975）に鉋鍛冶落合一氏（鍛冶名千代鶴延國）に師事、昭和51年（1976）に仙台箪笥職人・渡辺俊夫氏に師事した。そして、昭和60年（1985）に、宮城県富谷町にて工房木香舎を主宰し、現在に至る。

(2) 木工・指物作業

木取り 宮城県森林組合連合会の市において、材木の入札が行われる。木香舎では、落札した材木は黒川森林組合の製材所などで丸太に製材する。製材した板は、木小屋で5年から10年以上寝かせておく。板と板との間には細長い角材を挟んで積み上げ、板同士が密着しないように重ねる。これらのかから樹齢200年以上の樺の板を取り出し、箪笥本体の天板、側板などの木取りを行う。

選んだ板を台に載せ、鉛筆で印をつけた箇所を電動丸ノコで切断する。木取りした部分には、箪笥のどの部分に使用するかを明記しておく。

厚みを取る 次に、箪笥本体の天板、側板などの厚みを取る。まず、板を横に寝かせ、横切盤で荒く大きめに板を切る。そこに直線定規を当てて、板面の凹凸を確認し、電動鉋で削り取る。次に、板を横向きに寝かせた状態で自動鉋盤にかけ、板面全体を同一の厚みにする。その後、再度、横切盤に当て側面を切断する。厚みを取った天板、側板は作業場でそろえて保管しておく。

箪笥の組立 卓上ルーターで側板の端に2つずつ4カ所ほぞ穴をあける。天板は鋸で刻みを入れた後に、繫でほぞ穴をあける。

この後に箪笥本体の仮組を行い、間違いがないかを確認する。小さな部分ごとに端金で締め付けてから、接合部分は金槌などを用いてはめ込む。接合部分からはみ出たボンドはブラシで取り除く。側板をはめたら、本体2箇所を端金で固定し、横に寝かせた状態にしておく。箪笥の寸法は間口105cm、高さ97cm、天板、側板などの表は樺材を、中は檜材などを用いるが、注文内容によって素材の種類は変わる。本地が仕上がった別の箪笥には仕上げの鉋をかける。

抽斗の組立 抽斗の側板にはぞを作り、木工用ボンドを塗り、側板、面縁、天板などをはめ込んでいく。板同士はほぞだけではなく、釘で固定する。釘のさし穴は予め電動ドリルであけておき、釘を半分押し込んだ状態にしておく。ほぞで板を組み合わせたあとに釘を金槌で打ちつける。組み立てた抽斗は端金で締め付けて固定する。

抽斗の仕込 抽斗を箪笥本体に出し入れしながら、ひっかかる部分などを探し、鉋をかけたり、螺旋を塗ったりして、なめらかに出し入れできるように調整する。鉋は手のひらに乗るサイズの小鉋を使用する。抽斗だけではなく、箪笥本体の内側も削って調整する。螺旋は板に直接塗りつける。これで箪笥の木地が完成する。

第2節 木地呂塗り

(1) 長谷部漆工の概要

長谷部漆工の長谷部忠氏は大正5年（1916年）生まれで、現在の青葉区中島丁出身である。祖父の代から塗師であったと聞かされており、仙台藩の武士の内職として営んでいたことが始まりとも伝えられている。中島丁時代には、塗り工場が別に設けられているのではなく、玄関を入ってすぐの板の間が仕事場であった。昭和初期には中島丁に、小山、下田、山梨といった同業の塗師がいた。また、長谷部氏が知りうる範囲では、荒町の鈴木氏、定禪寺槽丁の滝原氏、東八番丁の矢萩氏、元寺小路の岩井氏、国分町の本田氏、東八番丁の小山氏、小田原の石沢氏などの塗師がいた。さらに、漆器商としては、大町の桜井漆器舗、名掛町の桜井広平漆器店、一番丁の佐正、南町の瀧場漆器店などがあった。このうち、桜井漆器舗は大店であり、販売だけではなく、数人の職人もおき、製作も請け負っていた。

長谷部忠氏は北五番丁尋常小学校、女子師範付属小学校を卒業後に、宮城県立工業学校の漆工科への進学も検討したが断念し、家業の手伝いをするようになった。以後、戦時に2年間ほど東京にいたほかは、塗工を営んでいる。昭和19年に結婚を機に実家から独立し、小田原で仕事をするようになる。戦後は進駐軍からの仙台草履の注文が相次ぎ、多忙であった。

長谷部家では常に2～3人の弟子がいた。親戚の伝手によって現在の泉区実沢方面からの弟子が多くなった。昭和初期、長谷部氏が仕事を始めるようになる頃には、ニッカズボンのようなものを履き、腹掛けをして印半纏を着て仕事をしていた。

現在、長谷部忠氏は小田原で仕事を続け、ご子息である長谷部嘉勝氏は青葉区六郷に転居して仕事をしている。嘉勝氏が事務局の役割を担いながら、関連業者13社と仙台草履協同組合を平成19年に設立した。

(2) 木地呂塗りの工程

さびつけ 砥粉と漆を混ぜたものを「さび」と呼ぶ。まず砥粉に水をあわせ、そこにご飯糊をヘラでよく混ぜ合わせる。その後に、漆を混ぜ合わせ、さびを作る。

最初は抽斗にさびつけをする。抽斗の前板の側面から塗りこむ。次に前面を塗り、草箆の前面を上面に寝かせて、面縁にさびつけをする。天板へのさびつけでは、天板を大きく2つに分けて木目の方向に合わせて少しずつ塗りつけていく。観音扉のさびつけは、扉の前面ではなく、側面から塗っていく。**木研ぎ** 木研ぎは、木地の馴かけのあとを平らにするための作業である。地之粉と呼ばれる粘土の素焼きの粉を、大村砥という砥石で両手で強く木地を研ぎながら、木目に詰めていく。砥石で刷り込んだあと、余分な地之粉をヘラで取り除く。天板、面縁も同様の工程を進めていく。

くろめ 生漆から木地呂漆を作るために、生漆を木鉢に入れ、吊り下げた白熱電球の熱を当てながら、漆を練り合わせ、余計な水分を取り除く。この作業を「くろめ」と呼び、鉢のなかでの搅拌作業は「なやし」と言う。「くろめ」によって、水分がなくなった漆は船のようにとろりとなる。現在は発熱電球の熱を利用しているが、かつては火鉢を利用していた。

白砥研ぎ～へらしごき 白砥で草箆本体の面縁を研ぐ。1回目の白研ぎを終えると、下地漆となる生漆をヘラでしごいていく。面縁、抽斗も同様である。翌日、2回目の研ぎを行う。目の細かい砥石で研ぎ、表面を均一にしていく。その後に2回目のへらしごきを行う。これによって、漆の木目に漆が入る。塗りの工程は終わるたびに草箆をムロに入れて漆を乾燥させる。翌日は3回目のへらしごきである。4回目のへらしごきでは、駿河炭で炭研ぎを行う。炭を細かく動かして研いでいく。

上塗り へらしごきのあとに、中塗りの工程をする場合と、中塗りは省略して上塗りの工程に進む場合がある。中塗りでは、草筒の表面を炭で平らに研ぎ、滑らかになるまで何度も研ぎながら、漆を塗っていく。

ムロで数日乾燥させた後に上塗り作業となる。毛足の短い刷毛などを用いて上塗りをするが、上塗りには国産漆を使用する。

上塗り研ぎ 上塗り後には再度、ムロ（室）で乾燥させるが、その後に上塗り研ぎをする。これは日本桐あぶらの炭を用いる。小さな円を描くように、また上下に動かしながら研ぎ、最後は布で拭き取る。

胴すり 1度目の胴すりは、布に炭の粉をつけて、水で濡らして小刻みに動かして強く磨く。その次に水で濡らした布に砥粉をつけて磨いていく。円を描くように大きく動かしたりしなが面の広範囲につけ、それから小刻みに動かして磨く。最後は布で拭き取る。

すり漆 砥粉で下磨きをしたものに、すり漆をしみこませて土台を固めていく。ヘラで漆をつかたらタンポで伸ばして磨く。

みがき 本地呂塗りの最後は「角粉」で仕上げ磨きをする。角粉とは、塗り漆の磨き粉といわれ、鹿の角を焼いて陶器などでつぶしたものである。布に食用油と角粉をつけて、布で磨く。また、艶の具合をみながら、手に角粉をつけて仕上げ磨きを行う。

第3節 飾り金具製作

(1) 八重櫻仙台タンス金具工房の概要

明治38年の『歳時便覧付録仙台市商工家一覧』には青葉区木町通と立町の2軒の箪笥金具業者が記載され、昭和3年の仙台市統計書には「仙台箪笥金具業組合」と記され、昭和10年から14年までは組合員数19とされている。また昭和22年の『仙台商工名鑑』には家庭用金物類の項に7軒の業者名がみられる。

八重櫻仙台タンス金具工房は若林区下飯田に所在する。初代の八重櫻丑蔵は旧仙台藩の岩谷堂出身である。二代目の八重櫻大吉氏が栄吉氏の父にあたる。大吉氏には男6人、女1人の子どもがあり、そのうち男子5人が金具職人となった。栄吉氏は長兄である繁氏と長い間一緒に金具製作をしていた。

(2) 飾り金具製作工程

下絵 ここでは、龍の図柄をもとに製作工程を追っていく。下絵图案とアザフを重ね合わせ、黒鉛筆でアザフの上から輪郭をなぞって写し取る。これが下絵になる。隅金具の場合は、下絵を描かずに作る。飾り金具は打ち出し工程の際に全体が伸びてしまうために、あらかじめひとまわり小さな図柄にしておく。

鉄板切り 材料にする鉄板を台にのせ、寸法を測り、ケイシキという鉛筆型の鋼製の道具によって線を引く。この線にあわせて切り盤を当て、金槌で叩いて、鉄板を切り取る。切った後の鉄板は洗浄後にバフ磨きをして表面を仕上げる。

輪郭彫り すじ彫りともいう。定規を用いて、鉄板に対してのバランスをみながら、下絵を樹付けする。彫り盤を下絵の輪郭にあて、金槌で盤を打ち付ける。これらの作業は金敷きの上で行う。輪郭を彫り終わったら下絵は水で洗い流す。

下彫り 節り金具の輪郭の内側を彫っていく。龍の图案の場合は、魚々子彫で目を入れ、毛は線彫り彫、波は波専用の魚々子彫、顔と頭は彫り盤を用いる。また、八重櫻氏の場合、「栄」の字を必ず彫り入れている。

打ち出し 下彫りによって、その跡が飾り金具の裏側に現れる。鉛台に飾り金具の裏側が上になるように置き、彫りこんでいる線の内側を、打ち出し盤で叩いていく。これによって表面が盛り上がっていく。盛り上げる範囲が広い場合には、打ち出し盤を持っている指を支点にして、小刻みに動かしながら叩く。打ち出し工程を何度も重ねながら、飾り金具に立体感をつけていく。

打ち出し作業は、一様に同じ強さで打ち出すではなく、強弱をつけることによって、表面の高低を表現していく。このためには、図柄のなかで、最も強く表現する箇所を最初に打ち出す。この順序を間違えると、図柄を上手に表現することができなくなる。

また、順番を間違えずに打ち出したとしても、後に打ち出した箇所のために、先に打ち出した箇所がつぶれてしまうこともある。そのためには「こしを入れる」として、金具を裏返して、すでに打ち出した箇所の輪郭に沿って彫り盤で打ち出す。この後に、金具を表にしてその箇所の輪郭に沿って彫り盤を入れ、さらにこしを入れていく。この繰り返しによって金具の立体感を表現されるようになる。

打ち出しに用いる鉛台は水道管を溶かしたものを利用しているが、以前は木の台を使用していた。鉛台は変形したらハンマーで叩いて整形する。

切り落とし 切り盤と抜き盤をあて、金槌で叩いて余分な鉄板を切り取る作業である。まず、金具の一番外側の輪郭に切り盤を入れていく。その後に、抜き盤を入れていくことになる。切り落としは図

柄の中心から行う。外側から切り盤を入れると図柄の中心部分がふくらんでしまうためである。おおまかな部分はベンチも併用して切り落とす。切り落とした金具は、木槌で叩いて、表面の凹凸を修正する。

ヤスリかけ 切り落とした金具の縁を整えるために彫り盤を入れなおす。また、金具の縁は金やすりをかけ、表面はサンドベーパーで磨く。

引き手作り 送風機で炉に火をおこし、燃料のコークスをかき出して、その中に引き手の材料を入れる。引き手の片側が赤くなったら取り出し、曲げ機を使って引き手のかたちに曲げる。引き手の両端を曲げたら、一人が押さえて、もう一人が盤で彫りをいれる。引き手にもヤスリかけをして仕上げる。
漆焼き 金具の色付け工程である。もとは熱した金具を真縞で拭き、色付けしていたが、錆も発生しやすいため、漆を使用している。漆が鉄板になじみやすくするため、漆焼きの前にはバフをかける。

黒漆を刷毛にとり金具に塗る。金具は表裏ともに漆が均一の厚さになるよう塗りつける。塗りつけたものを専用の窯で焼く。最終的に黒く良い色がつくまで、塗りと焼きの工程を繰り返し、最後にメンチロウ（固形ワックス）を塗り光沢を出す。

なお、金具の取り付けは、受注の状況によって、金具職人が行う場合と、指物職人が行う場合とがある。

主な参考文献

- (1) 寺崎巻石編『藩祖以来仙台物産誌』(大正6年5月)
- (2) 山田撰一『仙台物産沿革』(大正6年6月、後に『仙台叢書別集』第二巻所収)
- (3) 小泉和子『筆筒』(ものと人間の文化史46、法政大学出版局、1982年)
- (4) 小泉和子『仙台筆筒』(仙台筆筒保存会、湯日家具百貨店発行、1983年)
- (5) 家具の博物館編『和箪笥百選』(1986年) 本書には仙台筆筒について、「筆筒金具の名称」(78頁)、「金具製作道具」(79頁)、「仙台筆筒の金具製作工程」(80・81頁)、「引手金具」(82頁)などが掲載されている。
- (6) 仙台市歴史民俗資料館企画展図録『仙台筆筒～本地昌徳り～』(1993年7月)、仙台市歴史民俗資料館企画展図録『仙台諸職づく』(1996年7月) 23～28頁
- (7) 伊藤信「仙台筆筒金具職人の仕事」(仙台市歴史民俗資料館調査報告書第13集、1994年3月)
- (8) 佐藤雅也「伝統工芸」(『仙台市史・特別編6・民俗』、1998年3月)
- (9) 佐藤雅也「職人の技術と民俗―問題意識と方法的考察―」(仙台市歴史民俗資料館調査報告書第19集、2000年3月)
- (10) 佐藤雅也「仙台筆筒と金具職人の技術」(『民具マニスリー』34巻7号、2001年)
- (11) ビデオ「仙台筆筒」(仙台市教育委員会発行、仙台市歴史民俗資料館企画編集、2008年)
- (12) 笹氣出版社編『[仙台筆筒] 金具職人八重樫恭吉金具の耀き一鉄を育むー』(笠氣出版、2009)

図版

木工・指物作業（木香舎）



1. 木取り



2. 木取り



3. 材料の厚みを取る（横切盤）



4. 材料の厚みを取る（自動鉛盤）



5. 材料をそろえる



6. 仮組み立て



7. 抽斗の組み立て



8. 抽斗の組み立て（端金で固定）



9. 抽斗の仕込み（糊を塗る）



10. 抽斗の仕込み

木地呂塗り作業（長谷部漆工）



11. 完成した木地



12. さびを作る作業



13. 面縁のさびつけ



14. 観音扉のさびつけ



15. 木研ぎ（荒研ぎ）



16. 白砥研ぎ



17. 2回目の研ぎ



18. 2回目のヘラシゴキ



19. 4回目の研ぎ



20. 観音扉の上塗り



21. 面縁の上塗り



22. 前板の上塗り



23. 脊づくり



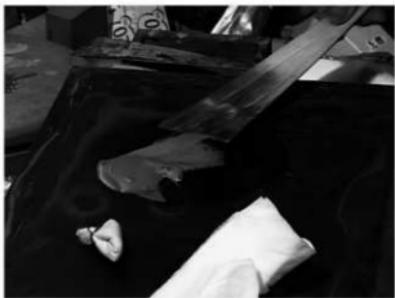
24. 脊づくり



25. 砂粉を混ぜた脇づくり



26. 砂粉を混ぜた脇づくり



27. すり漆を定盤の上で作る



28. すり漆作業



29. みがき作業



30. みがき作業



31. 角粉



32. 角粉みがき



33. 仕上げみがき

飾り金具の製作作業



34. 下絵を描く



35. 下絵の裁断



36. 下絵の貼り付け



37. 下絵の貼り付け



38. 鉄板切り



39. 鉄板切り



40. 輪郭彫り



41. 下影り



42. 下影り



43. 打ち出し



44. 打ち出し



45. 打ち出し



46. 切り落とし作業



47. くるいを修正する



48. やすりがけ



49. やすりがけ



50. 引き手作り（曲げ機の使用）



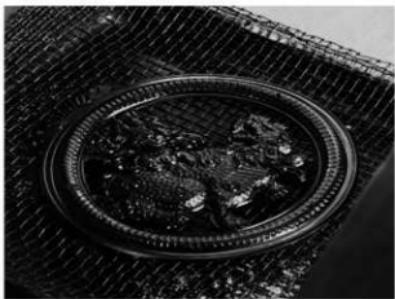
51. 引き手作り



52. 漆焼刷毛塗り



53. 漆焼



54. 漆焼



55. 金具の取り付け

金具製作の用具等



1. 作業場



2. 作業場



3. 台の上の彫り盤



4. 彫り盤



5. 彫り盤



6. 彫り盤



7. 打ち出し鑿



8. 打ち出し鑿



9. 打ち出し鑿



10. 打ち出し鑿



11. 折り鑿



12. 折り鑿



13. 引き手鑓



14. 折り台



15. 折り台での作業



16. 金槌



17. 打ち出し金槌①



18. 打ち出し金槌②



19. 打ち出し金槌③



20. 打ち出し金槌④



21. 打ち出し金槌⑤



22. 打ち出し金槌⑥



23. 打ち出し金槌⑦



24. 打ち出し金槌⑧



25. 打ち出し金槌⑨



26. 金槌①



27. 金槌②



28. 金槌③



29. やすり台で鍔を研ぐ



30. 木槌



31. 鍵製作用具



32. 菊座用抜き鍔



33. 鍵作り



34. 抜き鍔で鍔を抜く



35. 鋼冶作業場



36. 鋼冶作業場



37. 火床



38. 火鉢



39. 引き手の曲げ機

漆塗りの用具



1. くろめ鉢とへら



2. 濾し器



3. くろめ鉢と濾し器



4. 定盤



5. 定盤の抽斗



(樹種)
ホウノキ
ヒバ
ホウノキ ヒノキ
ヒノキ ヒバ
ヒバ

6. さびつけ用のヘラ



7. 小刀（ヘラ先を調整するための小刀）



8. ヘラ先を削る
(ヘラ先が漆で固まるため、薄く削る)



(樹種)
ウシコロシ ウシコロシ
ウシコロシ ウシコロシ
サクラ
ウシコロシ ミズキ

9. ヘラしごき用のヘラ



10. ハンカク



11. ハンカクでへらけずり用のへラ先を削る



12. 箕鉢用刷毛



13. 砥石



14. 上塗り用 日本桐油の炭



15. 長谷部漆工の作業場

仙台の曲輪

仙台の曲輪

目 次

例 言

第1章 仙台の曲輪の概要 33

第2章 曲輪職人尾崎圓男氏の製作技術 37

1 技術の習得と仕事 —職人の語りから— 37

2 工程と製作技術 —篠と蒸籠を例に— 40

3 製作用具一式と作業場 —職人が使用する道具のセット— 51

4 原材料の規格 60

第3章 仙台市歴史民俗資料館所蔵資料 62

まとめ 64

例　　言

本稿は、仙台市を補助事業者とした平成21年度国庫補助事業「仙台旧城下町に所在する民俗文化財調査」のうち仙台の曲輪に関する調査報告書である。

調査は、仙台の曲輪の製作技術を保持し、曲輪製品を現役で製作している唯一の職人である尾崎國男氏の協力を得て進めた。また、関係資料（矢附金網製作所からの寄贈資料を中心とするコレクション）を収蔵・保存している仙台市歴史民俗資料館（担当：佐藤雅也氏）で資料調査をさせていただき、本書への写真掲載許可を得た。ちなみに、丹野幸一氏（仙台市若林区上飯田）は、仙台七夕のクスマ製作において曲輪技術を用いており、広い意味では曲輪技術の保持者とも言える。しかし、本調査では、篠や蒸籠などの実用的な道具としての仙台の曲輪を製作してきたという意味で、尾崎國男氏からデータを得て本報告書をまとめていくこととした。

本書の内容は、「第一章 仙台の曲輪の概要」にて一般的な曲物に対して仙台の曲輪が持つ大まかな特徴を述べた。「第二章 曲輪職人尾崎國男氏の製作技術」では、四つの節に分けて尾崎國男氏への調査内容を報告した。「1 技術の習得と仕事 —職人の語りから—」は、聞書きデータである。「2 工程と製作技術 —篠と蒸籠を例に—」では、仙台市歴史民俗資料館企画のビデオと尾崎氏にお願いした実演の観察データである。「3 製作用具一式と作業場 —職人が使用する道具のセット—」は、尾崎氏の作業場にある道具の悉皆調査データである。「4 原材料の規格」は、聞書きと作業場にある原材料の観察データである。「第三章 仙台市歴史民俗資料館所蔵資料」は、仙台市歴史民俗資料館所蔵の民俗資料の一覧であり、製品の概要を紹介することを意図して編じた。最後の「まとめ」では、本調査で明らかとなった仙台の曲輪の特色について述べたが、これは今後この報告書が様々な研究に活用されつつ深化されてはじめて明らかになるものであるので、あくまで全体の傾向について述べるにとどめた。

本調査の実施期間は、平成21年11月～平成22年1月である。調査は仙台市文化財課（担当：伊藤優）の総括のもと、仙台民俗文化研究会が実施した。仙台の曲輪の調査および執筆は加藤幸治（東北学院大学文学部講師）が行った。文献調査およびデータ整理には、仙台民俗文化研究会アルバイトとして、東北学院大学民俗学ゼミナールの大学3年生、石塚香菜子・門脇麻人・佐藤菜美・星洋和・森文乃が作業に参加している。

なお、本調査事業の目的と方法、調査体制、調査結果の概要を示すために別途「総括図」を刊行している。

第1章 仙台の曲輪の概要

○曲物と仙台の曲輪

曲物（まげもの）とは、ヒノキや杉の薄板を湯に浸けるなどして丸く曲げ、桜の皮などで縫じ合わせた木製品である。底板をはめた容器や飯櫃、弁当入れ、そこに穴を開けて蒸氣をためて蒸す蒸籠、底板の代わりに網や編んだ竹・蔓などをはめた通し・箇・柄をつけた柄杓などが代表的な製品であり、古くは井戸の釣瓶や手桶なども曲物で製作された。

東北地方の曲物産地としては、国の伝統的工芸品にも指定されている秋田県大館市の大館曲げわっぱ、青森県屋崎町のヒバ材の曲物、福島県桧枝岐村のヒノキの曲物などが知られており、なかでも秋田杉の杢目（しもくめ）の美しさを強調した大館曲げわっぱは、全国的に有名な工芸品である。尾鷲の曲物や紀州漆器の曲物などは、漆を塗って仕上げたものであり、山仕事に従事する人々の弁当入れとして現在も製作されている。

仙台の曲輪（まげわ）は、これら曲物と称される木製品の一部のうち、仙台市およびその周辺で製作されてきたものの通称である。特徴は、蒸籠や粉飾、米通しなど、一般家庭や農家で日常に使用される実用の台所用具として製作されたものである点に集約される。漆の塗装や装飾的要素は一切なく、あくまで丈夫さや使いやすさ、用途に応じた製品作りに重点が置かれている。

○文献に見られる近代における仙台の曲輪

本調査では、曲輪に関する近代以降の文献調査を行い、藩政期における曲物製作と現在の仙台の曲輪との連続性や関係について明らかにしようとしたが、大きな成果を得ることはできなかった。以下、曲輪についての記載がある文献や統計を紹介する。

明治一五年に作成された『仙台区内営業一覧表』は、相撲番付に模して市内の主要な商業の状況を記したものであるが、ここには西の二五枚目に「曲屋」があり「四十一軒」とみえる（仙台市史編さん委員会二〇〇八『仙台市史 通史編6 近代1』仙台市）。

明治二〇年の『宮城縣統計書』では、「小資商」の欄に「曲物」があり、県全体の年間総生産量は、五（単位は円と考えられる）で、内訳は「仙臺市街」が四、「陸前国（市街ヲ除ク）」が一となっている（藤井隆至編一九九七『明治前期全国府県別統計集成3 宮城県秋田県の統計』東洋書林）。

昭和八年刊行の『仙臺郷土誌』には、「雜工業」の節に「曲物」の項目が設けられ、以下の記述がある（仙臺市教育会編一九三三『仙臺郷土誌』同会）。

當市の曲物製作は、折箱・鯛味噌曲・三寶・佛具等の製造で、北は北海道旭川、南は會津若松方面に輸出され、時としては横濱に至ることもある。藩政時代には御曲物師があつて、大抵四人扶持に切米三兩を給せられ、その製品も今日とは趣を異にしてゐた。舊藩の御用品としては御婚儀用の御調度、御法事用の御調度、御出産用の御調度等で、その曲物に漆を塗つて用ひられたといふ。一般需用の曲物も皆此等扶持人によつて製造され、市内及封内一般に供給された。

ちなみに、『仙台事物起源考』は、『仙臺郷土誌』の記述を基本的に孫引したと思われる記述に加えて、荒町の渋谷家は曲物師の扶持人で三代藩主綱宗の頃に召抱えられたと伝えられているとしている。（菊池勝之助 一九六四『仙台事物起源考』 那辨社）。また、『仙臺郷土誌』は、元データは不明ながら統計データを記載しており、数量は挙げられていないものの、価額として八五〇円という記載がある。

昭和一〇年刊行の宮城縣誌附録である『仙臺市民讀本』では、藩政期から伝わった手工業として仙台平や仙台漆器、埋木細工、堤人形など二二種を挙げたなかに「曲物」の記載があるが、他業種がそ

の特色や移出先について述べているのに対し、この「曲物」についての説明はなく、その内容は不明である。(仙台市教育会編一九三五『仙台市民讀本』 同会)

昭和一四年一二月の調査をまとめたとする『仙臺市の工業品と工芸品の概要』では、昭和一三年の産業統計をもとにした表のなかで「曲物類」の産額を七九八〇円としている。前述の『仙臺郷土誌』と一桁もの差があるのは、対象とする業種の範囲や統計の取り方の違いからであろう(仙臺商工會議所調査課編一九三九『仙臺商工會議所所報第二五五號附録 仙臺市の工業品と工芸品の概要』 同所)。

昭和二九年の『工場名鑑』には、木製品製造業の欄に曲輪の製作に関する記載は確認されず、金属製品製造業の欄に仙台市北目町の「竹沢金網店」が「セイロ・コンロ・金網類」を主要製品とするある(宮城縣・宮城縣商工会議所連合会編一九五四『宮城縣工場名鑑』 宮城県商工部)。また、昭和四三九年の『宮城縣統計総覧』には、「線材製品製造業」として郡山字源訪東浦の伊勢屋金網工業株式会社仙台工場、郡山字太子堂の新和工業株式会社、北目町と南小泉字中倉の竹沢金網株式会社、北村木町の矢附金網店が挙げられている。本調査では、現在の技術保持者である尾崎國男氏の書きから竹沢金網株式会社と矢附金網店は、金網製品とともに曲輪の職人を抱えていたことがわかった(宮城縣統務部調査課編一九六六『昭和三九年宮城縣統計総覧』 同課)。

仙台の曲輪が知られるようになったのは、民俗調査と博物館での展示がきっかけとなっている。東北歴史資料館(現東北歴史博物館)は、平成二年に『宮城縣の諸職』(東北歴史資料館編一九九〇『東北歴史資料館資料集二七 宮城縣の諸職』 同館)を刊行した。また、仙台市歴史民俗資料館が平成八年に刊行した企画展図録『せんだい職人づくし』(仙台市歴史民俗資料館編一九九六『せんだい職人づくし』 同館)で平成元年撮影の矢附金網店の製作作業工程や製品の特徴を紹介した写真を掲載している。また、平成二一年に刊行した特別展図録『せんだい職人づくし』(仙台市歴史民俗資料館編二〇〇九『せんだい職人づくし』 仙台市教育委員会)でも「金網と曲物の道具と製品」として紹介された。同館は、本報告書でも使用したビデオ作品『仙台の金網と曲輪』(仙台市歴史民俗資料館編二〇〇四『仙台の金網と曲輪』 同館、制作は株式会社東北映像企画)を製作している。『仙台市史 特別編六 民俗』も、「金網と曲輪」の項目を立てて紹介している。内容は主として修行から一人前になるまでと、職人の曲輪製作作業の概要、製品の特徴などであり、本報告書はこの内容を再調査して詳細に掘り下げたかたちとなる。参考までに以下に本文を引用して掲載しておく(仙台市史編さん委員会編一九九八『仙台市史 特別編六 民俗』 仙台市、一九八一~一九九〇頁)。

金網と曲輪 職人はまず金網作りの修行をする。ハサミやベンチの握り方から始まり、次第に針金切りや金網切りなどを覚える。針金切りとは、巻かれている針金を切り、金鎗でたたいて延ばす作業であり、金網切りとは、金網をそのままにそって直に切る作業である。それから編み上がった金網を折り曲げる作業や針金で金網の枠を作る作業を覚え、最後に手編みの方法などを修得する。一通りのことができるまでは五年くらいかかる。金網作りの修行が終わってから曲輪作りの修行をする。まず曲輪の材料であるヒノキの枠をさいたり、曲輪の接合部分を削ることから始める。次第に桜皮で縫って接合することを覚え、小さな曲輪網を張る作業ができるようになると、一通りの仕事を覚えたことになる。

裏漉器製作の工程は、まず曲輪の材料(檜)を鋸で切る。曲輪が割れないように、体裁をよくするために小刀で木取りをする。曲輪はハサミ(万力)に挟んで桜皮などでとめる。そして網を平らにのし、曲輪にのせてなびかせ、一の子輪を入れて網をとめ、打ち棒で何度もたたいて打ち込んだら、ハサミで網を切る。網を内側の子輪にまぐりこみ(はさみこみ)二の子輪を入れ、打ち棒でたたき、二の子輪を鉋で面取る。最後に再び打ち棒でたたいて、裏漉器が出来あがる。

製品には、裏漉器のほか排水籠、試験管立、洗浄籠、網杓子、網渡、米揚笊、粉篩、蒸籠などがある。

○文献における仙台の曲輪の特徴

文献等での扱われ方を通観してみると、以下の点が仙台の曲輪の特徴として指摘できる。

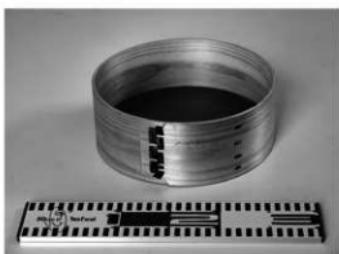
ひとつめに、漆を塗装して加飾した高級な調度品としての曲物が、近代以降に継承されていない点が挙げられる。幕末までは高級なものも庶民向けのものも、同じ扶持人によって製作されていたときれる。仙台藩の後ろ盾を失ったことと高級な曲輪製品を製作しなくなったことは直結させて考えるべきかどうかは疑問であるが、少なくとも大正～昭和前期の工芸品に関する書籍や調査報告書に仙台の曲輪の記事は見当たらない。仙台の曲輪が工芸品として、また民俗技術として認識され、調査研究されるようになったのは最近の二〇年程度であり、それ以前は「伝統的な技術」といった評価そのものが欠落しているとも思われる。文献調査で目ぼしい資料を探すことができなかつた理由は、仙台の曲輪が工芸品や特殊な手工業の技術、あるいは民俗技術としては見られてこなかつたためではないかと思われる。

ふたつめに、近代以降はもっぱら庶民の日用品としての製品に特化している点が挙げられる。製作される製品は、通しや篩、蒸籠といった調理用具が主体であり、丈夫で長持ちし、修理などアフターサービスを行うことに重点が置かれた。概してこうした日用品を製作してきた諸職は、昭和後期の生活様式の変化にともなう台所用具の素材の変化、生産・流通体制の変化によって、従来の製品が売れなくなり廃業するケースが多い。しかし、仙台の曲輪は、後述するようにプロの料理店や菓子店などが使用する道具の製作に需要を見出し、業務用品に特化していくことで生き残ることができた。

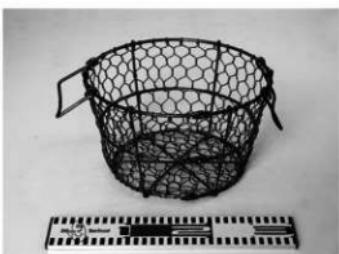
三つめに、仙台の曲輪は、金網製品と深く結びついており、曲輪職人は金網製品の製作販売を行う店に雇われている点が挙げられる。統計等には、曲輪としての項目が無く、金網関係の店としてのみ記載があるものもある。金網と曲輪がなぜ結びついているのかは不明であるが、台所用具全般のいわゆる荒物の流通・小売と関係しているように思われる。

四つ目に、仙台の曲輪という手工業が、明確な産地を形成していないことが挙げられる。曲輪の町といえるような区域もなく、仙台全体でもさほど多くの店や職人がいない職種であることは間違いない。後述する尾崎國男氏への聞き書きでは、昭和三〇年代の前半に曲輪組合があり、販売価格の調整などを行ったというが、これも自然消滅してしまうほどであった。曲輪製品は消耗品とは言えないが、かつてはどの家庭の台所にもあったものなので、大規模な町場を形成していた仙台にあっては需要は少なからずあったはずである。にもかかわらず職人の数が少ないので、こうした台所用具が流通によって充足されていたためではないだろうか。

今回の調査における文献調査では、上述の理由から近代の仙台の曲輪のごく一端しか明らかにすることができなかった。今後、曲輪の製作技術や流通などについて明らかにできる資料が発見されることを期待する。現時点で言えるのは、それでも近代の仙台の曲輪が奢侈品としてではなく、むしろ庶民生活の実用的な道具としての性格に重点を置いてきたということである。そのことは、次章で紹介する製作技術にも大きく影響していると思われる。



曲輪：粉篩



全網：野菜洗い籠



ソバ粉篩使用風景



裏漉し使用風景

第2章 曲輪職人尾崎國男氏の製作技術

1 技術の習得と仕事 —職人の語りから—

本節では、現在製品を製作している唯一の曲輪職人である尾崎國男氏（昭和一四年一一月一二日生、仙台市宮城野区岩切）への聞き書きをまとめた内容で構成する。尾崎氏は、矢附金網店に永年勤めたあと、実質的に現役引退した現在は、「尾崎金網フリ」の看板を自宅にあげて、個別のオーダーに応じている。尾崎氏がいかにして職人になったのか、一人前になったあとどのように仕事をしてきたのか、現在はどのような状況にあるのかについて、聞き書きの内容を以下にまとめる。調査は、平成二一年一二月九日、平成二二年一月一四日に実施した。

* 尾崎國男氏への聞き書きデータ

曲輪職人になるきっかけは、昭和三〇年、尾崎氏一五歳の中学卒業時に学校教員からの就職紹介であった。当時、東町の木村商店の木村芳郎氏（大正五年生）は職人となる若い男性を探していた。國男氏はそこに見習いとして入ることになった。

昭和三〇年ごろの仙台には、曲輪・金網を扱う店が各所にあり、それぞれに職人を抱えて商いをしていた。主なところでは、東町の木村商店、北目町の竹沢金網店、柳町の矢附金網店、明神横町の高橋、北山の梅原、原町の大泉商店、中田の袋原などがあり、昭和三三年には曲輪組合が発足したが、店の廃業などが続いて自然解散してしまった。

当時の慣例では、修行を五年間、その後は一年間のお礼奉公をすることになっていた。最初のうち掃除や片付けなどの仕事しかさせてもらえない。まずは住み込みの生活に慣れることができが大事であった。三ヶ月ほどたつと、掃除に加えて、櫛作りの仕事をするようになった。これは米を炊いてそれをひたすら漬して櫛にする作業である。この櫛は桜皮でとめる前に曲輪の合わせ目を接着するもので、現在のようにボンドを使う以前は全てこの米粒の櫛を使った。大量の注文に対応するために、親方は次々と櫛の碗を空していくので、米粒を漬しても漬しても追いつかない状況であった。

次に習うのは算引きの使い方である。これは曲輪の材料を製品の部品の幅に合わせて切っていく作業であった。教えられるというよりは、とにかく数をこなして覚えるといった様相で、毎日繰り返し行っていくうちに手が算引きの動き方に慣れてくる。

五、六ヶ月すると切り出しナイフを使って曲輪の合わせ目の角を丸く切り落とす作業を覚える。これは材の割れ防止と見た目を整えるための作業である。これも仕事そのものは難しいものではないが、毎日続けることで同じ形に加工ができるようになる。

修行に入って一年ほど経過すると、生活にも慣れてくる。この頃から蒸籠のスダレをタコ糸で縛む作業や、合わせ目を桜皮でとめていく作業と、少しずついろいろな工程を手伝うようになっていく。もちろん掃除や使いなど、日常の雑多な仕事をこなしながら、曲輪の作業に関わるという状態は続く。

こうした職人の仕事を三年ほど継続していくと、ほぼ全ての工程に関わることができる。四年目から五年目にかけては、一人で製品を完成させるところまでできるようになり、毎日仕事を繰り返して製品のばらつきのない、良い仕事に近づいていく。こうして五年の修行の間に、様々な形の曲輪製品を作ることができるのだが、これはあくまでスタートラインに立ったという位置づけである。五年間の修行期間は、もちろん無給である。小遣いは時々もらうことができたが、家に帰るのは盆と正月のみであった。

修行期間が明けると、慣例にしたがって一年間のお礼奉公をすることになった。当時の月給は五〇〇〇円であった。仕事に対して給料をもらえるということは大変うれしいことであった。

お札奉公の間、親方は就職先を探してくれて、一年を経過すると尾崎氏は矢附金網店に晴れて職人として迎えられることになった。当時の矢附金網店は、北目町の竹沢金網店と並んで仙台では手広く商いをしていた有力店であった。社長の矢附忠雄氏は、金網に加えて曲輪の製品も扱うことを考え、職人の紹介を親方の木村芳郎氏に相談して尾崎氏を雇うことになったのである。以後、尾崎氏は昭和三六年（一九六一年）四月から平成一八年（二〇〇六年）三月まで四五年にわたって矢附金網店に勤めた。

昭和三〇年代に盛んに製作したものは、家庭用、業務用の多種多様な大小の篩、曲輪に円形のガラス板をはめた漬物の蓋、同様の製作法で作る金魚鉢の蓋などがあった。この内側にガラス板をはめる製品は、矢附氏の考案で、当時仙台の曲輪の店がこぞって製作したものであった。漬物の蓋は昭和四〇年ごろまで売れた。ガラス板なので蓋を取らなくても桶や甕の中の漬物が見えるということで、県外へも多数出荷された。プラスチック製品が普及したり漬物をつける家が少なくなったりしたことから、昭和四〇年以降は作らなくなった。金魚鉢の蓋は、金魚がネコなどにとられないことと中がよく見えるというのが評判で、昭和四五年ごろまで製作した。

以後、家庭用の通しや篩、蒸籠は徐々に需要が減ったが、その一方で裏漉しや中華蒸籠などの業務用の製品の注文は途絶えることが無かった。尾崎氏の作る製品はとにかく丈夫で、篩や裏漉しなどの網を張った製品は網が破れることはまずなかった。また、万が一不具合があってもすぐに修理に対応したので、顧客が離れる事はなかった。そうしたことから、矢附氏の信頼も築かれた。

尾崎氏は、様々なアイデアをかたちにする人であった。野菜籠などを作る技術を応用して、持ち込まれる様々な要求に対応した製品を自ら開発した。その最たるもののが医療用の器具である。これは東北大学医学部の早坂先生という教授（未特定）が、良い試験管立てが無いので作ってほしいと簡単な図を描いて持ち込んできたのがきっかけであった。当時の試験管立ては、ヨーロッパ製のものも国産のものも全て木製で作るのが当たり前であった。ところが試験管の中が見にくいう。もちろん横から見れば見やすいのだが、作業は台の上に試験管立てを置いて上から見下ろすので、木の板が邪魔になって試験管の中をみるためにかがんだり持ち上げたりしなければならない。金網ならば遮るものがないだろうというアイデアであった。これを矢附氏はいくつかの試作品を提案しながら形にしていき、最終的には先生の希望に沿う製品を作ることができ、商品化に結びついたのである。試験管立てはその後、日本赤十字社仙台赤十字病院や、国立仙台病院（現独立行政法人国立病院機構仙台医療センター）へも卸し、業者を通じて全国に出荷された。医療用の器具には、試験管立てのほか、洗浄籠、小型の手術用臓器籠（切除した部位を入れる籠）などを製作した。

職人の仕事は、こうした製品開発に対する対価は支払われないし、アイデア料をとることもできない。製品が売れた数が利益である。矢附氏は、製品化までの無償の手間を厭わず、むしろ楽しむことができる人物であった。

業務用の金網製品の需要も多い。野菜洗い籠や牛タン焼き網はその代表的なものであった。特に仙台名物となった牛タンの焼き網は、既製品は針金が細く、使っていくうちに焼き切れてしまうのだという。炭火に耐えるだけの太くて丈夫な網はなく、矢附氏が特注品で作って有名店に卸したのがきっかけで、平成以降に多数販売してきた。

尾崎氏は当初は曲輪の職人として矢附金網店に入ったが、金網製品作りが忙しいときには手伝いをした。そうするうちに仕事も覚えていき、退職後、矢附金網店が廃業すると金網製品の注文は尾崎氏のところに集中して来るようになった。牛タン焼き網など従来からの製品に加え、噂を聞きつけた大手企業からも特注品の注文が入っている。

例えば、ユニベックス社が大型スピーカーに取り付ける金網の注文を寄せている。野外コンサートや、選舉等で使用する街宣車のスピーカーには、鳥や虫が飛び込んでくるため、破損したり音が悪く

なったりすることがある。これにつける金網は商品化されていないが、特殊な状況で使うものにしか必要がないため、量産品では採算が合わず、加えて直径一メートル以上の金網を作れる職人など滅多にいない。そこで尾崎氏のところに特注品の注文が来たのである。

現在尾崎氏は、病気療養中でもあり、注文に即座に応じられる状況にはないが、途切れなく入る注文にひとつずつ対応しながら、自宅で仕事を続けている。



尾崎國男氏



曲輪製作作業

2 工程と製作技術 —篠と蒸籠を例に—

仙台の曲輪の代表的な製品は、その工程の違いから、金網を張った篠や通しと、底板のある蒸籠の、ふたつに大きく分けることができる。ここでは、仙台の曲輪の工程と製作技術について、上記の二種類の製品が持つ工程上の特色を示すため、粉篠と中華蒸籠をとりあげる。

ただ、現在唯一の技術保持者である尾崎國男氏が病氣療養中であり、工程の調査がわずかしかできなかっただため、やむを得ず仙台市歴史民俗資料館が製作したビデオ作品『仙台の金網と曲輪』（仙台市歴史民俗資料館編二〇〇四『仙台の金網と曲輪』同館、制作は株式会社東北映像企画）をもとに、工程を解説するという手法をとる。

○粉篠の製作工程



曲輪の枠の材料は、奈良県桜井市大字桜井の勝山曲輪製作所でヒノキ材を使用している。材はいわゆる「吉野ヒノキ」である。ヒノキ材を薄く加工し、あらかじめ丸めた形をついたものを購入する。



まず親輪を作成する。曲輪の材料は、割れないよう小刀で片方の端の角を削る。これは体裁を良くする意味もある。



小刀で角を切り取った枠の端から 2 センチ程度のところに、墨引で線を引く。墨引は枠を打ち込んで刃を留めているが、この線を引く幅は決まっているのではば固定である。



線を引いたところを目印に万力を挟みこむ。



物差しで曲輪の枠の直径を計って粉筆の寸法を決める。このとき、重なった部分の板の内側が後に外側になる端の方、つまり切込みを入れて墨引で線を引いて曲げた方の端となる。



曲輪の枠の両端の重なった部分の幅の分だけ、木工用ボンドを塗る。



このまま手を離してしまうと曲輪の枠の両端がバネのように戻ってしまうので、万力で固定する。このとき、墨引で線を引いたところのすぐ横で留める。



万力で留めた枠を腿の上にのせて左手で支え、右手で目ざしを持って曲輪の枠の重なったところに一文字の穴をあける。





桜の皮を留めた直後は、曲輪の枠が楕円形をしている。これを新円にするため、両手で輪を押さえて形を整える。これで親輪が完成する。



網を張ったときに、網がピンと張るように、親輪のクチ（円周の縁）の内側部分を小刀で削る。これは木の台に親輪を載せ、左手で親輪を支えながら右手で内側を削るという姿勢になる。



削っては親輪を回し、削っては回す。



親輪のクチを鉋で削って平らにする。



新たな曲輪のヒノキ材から、子輪を切り出す。これは材料の端を3センチほど薪引で削って、細長い材料を2本切りだす。子輪は親輪との間に網を挟んで固定するための材料である。



金網は巻いたクセがついており、鉄で切り出した材料も曲がっている。これを鍺の柄を使って木の台の上で伸していく。金網を持つ左手を引き上げるようにしんがら、表面と裏面を交互に伸して平らにする。

網をのし平らにする



ロール状の金網の材料から、曲輪の直径よりもすこし長い正方形の材料を鉄で切り出す。



親輪のうえに網を当て、親輪のクチ部分を両手でつまみながら金網に縁の形のクセをつけていく。これを指で「なびかせる」と言う。



親輪を右に回し、別の部分を「なびかせる」。この作業は、木の台の上で親輪を回して、上から指でクチを押さえつけるような姿勢で行う。



クチの内側に先ほど切り取った子輪をはめ込む。この子輪を「一の子輪」と呼ぶ。親指で子輪をある程度押しこみ、右手の親指の付け根で、槌のように上から叩きいれる。



さらに親輪をひっくり返し、網の裏側からのし棒を使って網を平らにしていく。



外側の余分な金網を2センチくらいの余白を残して切り取る。



金網の余白は、子輪の内側に向けて曲げながら押しこんでいく。これを「まくりこむ」という。



「まくり込んだ」金網の内側に、さらに子輪を打ち込む。これを「二の子輪」と言う。



二の子輪は、一の子輪と同様に、打ち棒で緩みなく打ち込んでいく。この時点で、金網がピンと張って固定される。



親輪のクチの上の面を、鉋で削って仕上げる。これはあぐらをかいた腰の上で、曲輪を回しながら右手で鉋をかけていく姿勢をとる。



最後に、ふたつの子輪がしっかりとまっているか、打ち棒で叩いて確認する。



粉籠の完成。使い道に応じて直径や網の目の粗さは異なるが、製作方法は全く同じである。

○中華蒸籠の製作工程

中華蒸籠は下枠と蓋でできている。この下枠と蓋のそれぞれ親輪を製作する。まず親輪を製作する。曲輪の材料は、割れないように小刀で片方の端の角を削る。

小刀で角を切り取った枠の端から2センチ程度のところに、糸引で線を引く。

糸引で線を引いたところで、桜皮で板をとめる。

物差しで曲輪の枠の直径を計って寸法を決め、木工用ボンドで接着し、万力で固定する。

曲輪の枠は、ドリルで穴をあけてコの字になった銅線を通し、それを折り曲げて曲輪の端を固定する。留める場所は双方の端に近い部分で留めるので二か所固定することになる。

新円にするため、両手で輪を押さえて形を整える。この製法で、下枠の親輪と、下枠の内側にはまる子輪になる枠。蓋の親輪と蓋の子輪になる枠の、合計4種類の直径と幅の曲輪を製作する。

下枠の親輪の底の直径に合うように作った輪状の木製部品を作る。これは粉籠の子輪のように下枠の親輪にはめ込むものである。

それに、二本の細い削竹を平行に渡し、木の部品を使って銅の釘で打ちつけて固定しておく。



木の台の上で唐竹を鉈で割って、スダレの材料を作る。まず、直径に応じた長さに乾燥させた竹筒を鋸切りで切る。それを鉈で四等分し、それをさらに四等分する。



割った竹の端を下枠の底に平行に渡した竹と直行してならべ、銅線で縛るように編んで、一本一本固定していく。



スダレの竹の出っ張っている部分を両刃鋸で切り落としていく。



下枠の親輪の底に、スダレをはめ込む。子輪をはめ込む要領で、木の台の上で打ち棒を使って叩きこんでいく。

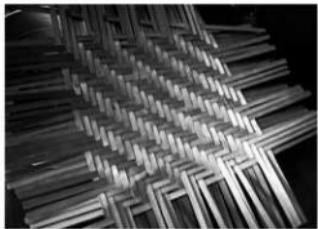




曲輪をひっくり返し、下枠の子輪になる枠をはめ込み、大小2つの曲輪が入れ子に重なった状態となって、スダレが固定される。



2つの重なった曲輪にドリルで穴をあけ、銅線を通して、金床の上で銅線を金槌で叩いて曲げて固定する。銅線は数か所固定する。これで中華蒸籠の下枠が完成する。



次に、蓋を作っていく。まず竹の網代を作る。これは一度にまとめて竹細工職人に発注し、製作してもらう。



この網代に蓋の親輪を当てて鉛筆で円を書く。



その線に沿って、鋏で切る。これを二枚作る。



蓋の親輪の口に一枚目の網代を当て、網代の中心を手のひらで押さえ、バランスを取りながら網代を親輪の中に押込む。同様に、二枚目の網代を蓋の親輪に押し込む。



この二枚の網代を、親輪の直径よりも少し長い竹で突っ張るようにして固定する。



この竹は三本使い、親輪の円の中心で交差するようにバランスをとる。



蓋の親輪の内側に木工用ボンドを塗り、子輪のように内側に一回り小さい曲輪材を入れ、木の台の上で打ち棒で叩きこむ。



曲輪にドリルで穴をあけ、コの字になった銅線を通し、それを折り曲げて曲輪を固定する。



最後に蓋の縁を鉋で面取りする。



完成した中華蒸籠の蓋には、蓋の網代部分に取っ手をつける

○曲輪の合わせ目を綴じる工程



規定の直径にあわせて重ねた曲輪の原材料の端に、ワッコハサミを挟む。重ねた部分にはすでに木工ボンドを塗っている。



綴じる穴の幅に合わせて、PPバンドを細く裂く。かつては桜皮で綴じていた作業であるが、桜皮の量を確保しにくい状況であることと、桜皮よりPPバンドの方が丈夫で長持ちするため、現在はもっぱらこれを使用する。



ワッコハサミで挟んだすぐ横に、メザシで穴を開ける。原材料が硬くなっていると、この作業に力が要って大変になる。材料を仕入れたあと、注文がないなどの事情で製品作りまで時間があくと、原材料が硬くなる。



メザシであけた穴に、PPバンドを通して編みながら縫じていく。



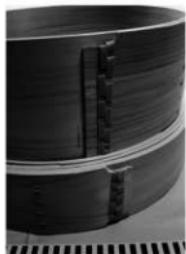
同様に縫い進めていく。



裏から通したバンドが通りにくいときは、端をベンチではさんで引き抜く。曲輪製作の作業場に金網製品製作用具もあるため、使える道具は何でも転用、活用する。



縫じた部分を裏から見たところ。最後に縫い始めの端を縫み終わりの端で締め付けて、余った端をナイフで切り落とす。



蒸籠の継じた部分の拡大写真。

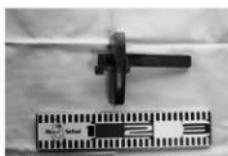


編み終わった製品。

3 製作用具一式と作業場 一職人が使用する道具のセット—

ここでは、尾崎國男氏の現在の自宅仕事場にある全ての道具を紹介する。ひとりの曲輪職人が使用する道具のセットである。内容は、曲輪製作用具（001～033）に加えて金網製品製作用具（034～095）が含まれる。

尾崎氏による書きでは、これらの道具のほとんどは矢附金網店を退職するときに自宅に搬入したものである。また、工具類はホームセンターなど量販店で様々なものを手にとって、気に入ったものを次々と買い足しているといい、親方などから継承した道具は、005のブンマワシや026・027のバンダイなどわずかである。



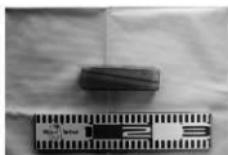
呼称 ケビキ(縫引)
一般名 縫引



呼称 ケビキ(縫引)
一般名 縫引



呼称 ノシボウ(伸し棒)
一般名 金網伸し具



呼称 ノシボウ(伸し棒)
一般名 金網伸し具



呼称 ブンマワシ
一般名 規



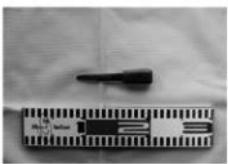
呼称 ウチボウ(打ち棒)
一般名 打ち込み棒



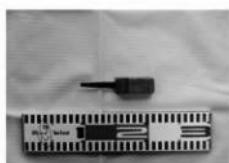
呼称 ウチボウ(打ち棒)
一般名 打ち込み棒



呼称 メサシ(目刺し)
一般名 縫い穴開け具



呼称 メサシ(目刺し)
一般名 縫い穴開け具



呼称 メサシ(目刺し)
一般名 ナイフ



呼称 ナイフ



呼称 ワッコハサミ(輪っこ挟み)
一般名 万力



呼称 ワッコハサミ(輪っこ挟み)
一般名 万力



呼称 ノコギリ(鎌)



呼称 サンボンキリ(三本錐)
一般名 三叉錐



呼称 サンボンキリ(三本錐)
一般名 三叉錐



呼称 キリ(錐)
一般名 錐



呼称 キリ(錐)
一般名 錐



呼称 キリ(錐)
一般名 錐



呼称 ナタ(鉈)
一般名 鉈



呼称 カナキリノコ(金切り鎌)
一般名 金鋸



呼称 カンナ(鉛)
一般名 錐



呼称 カンナ(鉛)
一般名 錐



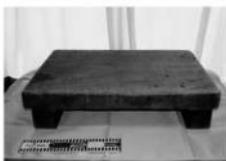
呼称 アカエンピツ(赤鉛筆)
一般名 赤鉛筆



呼称 ノコ(鋸)
一般名 手鋸



呼称 バンダイ・バンイタ
一般名 作業台



呼称 バンダイ・バンイタ
一般名 作業台



呼称 テープ
一般名 PPバンド



呼称 タコイト(鳳糸)
一般名 総水糸



呼称 ボンド
一般名 木工ボンド



呼称 カナジャク(金尺)
一般名 差金



呼称 ドリル
一般名 電動ドリル



呼称 ドリル
一般名 ハンドドリル



呼称 ドウガイレ(道具入れ)
一般名 金網用具収納籠



呼称 マルガタダイ(丸型台)
一般名 針金曲げ型枠(径一尺一寸)



呼称 マルガタダイ(丸型台)
一般名 針金曲げ型枠(径一尺)



呼称 マルガタダイ(丸型台)
一般名 針金曲げ型枠(径九寸五分)



呼称 マルガタダイ(丸型台)
一般名 針金曲げ型枠(径九寸)



呼称 マルガタダイ(丸型台)
一般名 針金曲げ型枠(径八寸)



呼称 マルガタダイ(丸型台)
一般名 針金曲げ型枠(径八寸)



呼称 マルガタダイ(丸型台)
一般名 針金曲げ型枠(径七寸)



呼称 マルガタダイ(丸型台)
一般名 針金曲げ型枠(径六寸)



呼称 マルガタダイ(丸型台)
一般名 針金曲げ型枠(径五寸)



呼称 マルガタダイ(丸型台)
一般名 針金曲げ型枠(径四寸)



呼称 マルガタダイ(丸型台)
一般名 針金曲げ型枠(径三寸五分)



呼称 バーメン
一般名 針金曲げ具



呼称 サシ(差し)
一般名 竹定規



呼称 サシ(差し)
一般名 竹定規



呼称 クリッパー
一般名 ボルトクリッパー



呼称 クリッパー
一般名 ボルトクリッパー



呼称 クリッパー
一般名 ボルトクリッパー



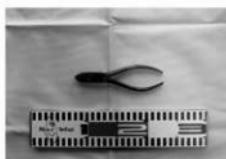
呼称 クリッパー
一般名 ボルトクリッパー



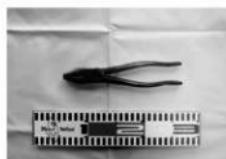
呼称 クリッパー
一般名 ボルトクリッパー



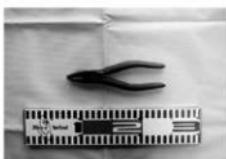
呼称 クリッパー
一般名 ボルトクリッパー



呼称 ベンチ
一般名 ベンチ



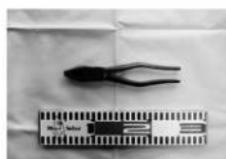
呼称 ベンチ
一般名 ベンチ



呼称 ベンチ
一般名 ベンチ



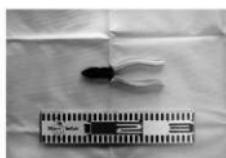
呼称 ベンチ
一般名 ベンチ



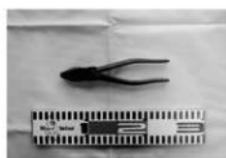
呼称 ベンチ
一般名 ベンチ



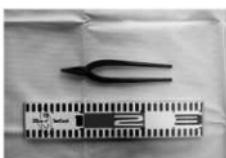
呼称 ベンチ
一般名 ベンチ



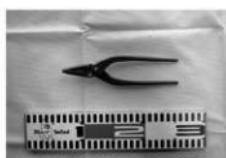
呼称 ベンチ
一般名 ベンチ



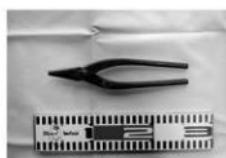
呼称 ベンチ
一般名 ベンチ



呼称 ヤットコ
一般名 ブライヤー



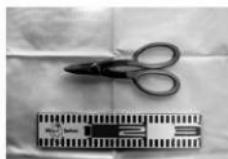
呼称 ヤットコ
一般名 ブライヤー



呼称 ヤットコ
一般名 ブライヤー



呼称 カナバサミ (金鉄)
一般名 直刃鉄



呼称 カナバサミ(金鉄)
一般名 直刃鉄



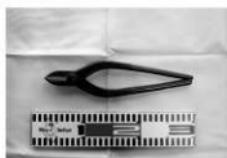
呼称 カナバサミ(金鉄)
一般名 直刃鉄



呼称 カナバサミ(金鉄)
一般名 直刃鉄



呼称 カナバサミ(金鉄)
一般名 直刃鉄



呼称 カナバサミ(金鉄)
一般名 直刃鉄



呼称 カナバサミ(金鉄)
一般名 曲刃鉄



呼称 クウキリ
一般名



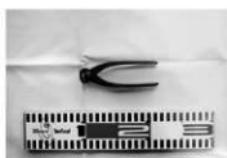
呼称 クウキリ
一般名



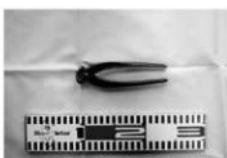
呼称 クウキリ
一般名



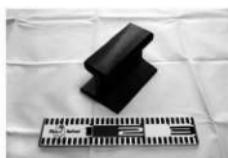
呼称 クウキリ
一般名



呼称 クウキリ
一般名



呼称 クウキリ
一般名



呼称 カナシキ(金敷)
一般名 金床



呼称 カナシキ(金敷)
一般名 金床



呼称 ハサミ(鉄)
一般名 洋鉄



呼称 ヤスリ(鍼)
一般名 鍼



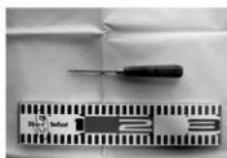
呼称 ハリガネマゲ(針金曲げ)
一般名 針金曲げ具



呼称 ハリガネマゲ(針金曲げ)
一般名 針金曲げ具



呼称 ハリガネマゲ(針金曲げ)
一般名 針金曲げ具



呼称 センマイドオシ(千枚通し)
一般名 千枚通し



呼称 ハンダゴテ(ハンダ錫)
一般名 ハンダ錫



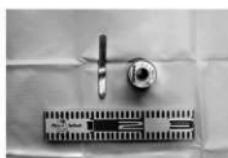
呼称 ハンダゴテ(ハンダ錫)
一般名 ハンダ錫



呼称 ハンダゴテ(ハンダ錫)
一般名 ハンダ錫



呼称 ハンダゴテ(ハンダ錫)
一般名 ハンダ錫



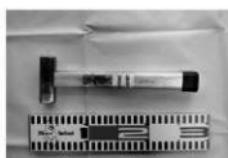
呼称 ハンダ
一般名 ハンダ



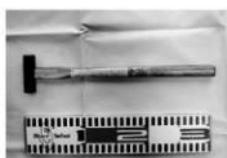
呼称 カナヅチ(金鎚)
一般名 金鎚



呼称 カナヅチ(金鎚)
一般名 金鎚



呼称 カナヅチ(金鎚)
一般名 金鎚



呼称 カナヅチ(金鎚)
一般名 金鎚

参考写真：道具を使う動作



筆引きの持ち方



ナイフで角を削る



ワッコハサミで挟む



金網の延し方



カナシキの上で針金を叩いて曲げる



クリッパーで針金を切る

作業場と服装

下の写真は、尾崎國男氏の自宅作業場である。居間の一角を占めており、日当たりが良く明るいため作業がしやすいという。矢附金網店で職人として仕事をしていた時は、店の作業場で金網製品を作る矢附氏と並んで作業をしていた。曲輪製作の作業場は、「二疊あれば事足りる」とのことでの、退職時に道具一式をひき受け、自宅に作業場を設えた。



作業場



服装

①	曲輪と金網の全ての作業を行う机であるパンダイ。パンイタとも呼び。尾崎氏は意味は不明としながら、「何でもやる台と言う意味で、万（よろず）という字をあてるのかもしれない」と述べている。サクラ材かとみられる。本来は床にそのままパンダイをおいて作業をするが、長時間足を曲げて作業ができなくなったので他の目的に使っていた箱を台として使用している。
②	椅子に座布団を置いて作業をする。仕事を始めると何時間も同じところに座っていなければならない。ここから見て、使用する道具や材料を手が届く範囲に置いておく。（本調査で道具の写真撮影をしたため、道具の配置がかわり、この写真撮影時は、道具を探してやりにくそうであった。）

③	おもに金網製品製作用具関係の道具を入れている道具籠。切った金網の端があちこちに飛ぶので、床にはブルーシートを敷いている。
④	作業場の隅には、金網関係の原材料や針金が立てかけられている。隣の部屋の半分は曲輪の原材料で占められている。
⑤	矢附金網店を退職する時に、矢附忠雄氏の孫から手書きの感謝状をもらい、それを壁に掲げている。仕事を続けてきた誇りと、職場への愛着から、今でもこれが助みになっているという。
⑥	仕事はおもに電話で受ける。カレンダーには仕事の納期や段取りが書き込まれている。
⑦	使い慣れた前掛けは、仕事の時だけでなく日常的につけている。手には事務用のアームカバーを使用し、手は素手である。特に決まりは無いが、防寒着は、手の作業を邪魔しないで、前掛けの下に着られるものを着用している。

4 原材料の規格

尾崎國男氏が製作する仙台の曲輪は、原材料を全て奈良県桜井市大字桜井の勝山曲輪製作所から仕入れている。材はいわゆる「吉野ヒノキ」である。この地域は、吉野町や下市町と並んで吉野郡で生産された吉野スギと吉野ヒノキの集散地である。極度に集約的な林業経営を発達させ、良質な材として全国的に知られる吉野林業であるが、同時に樽の原材料となる樽丸や、曲物や指物等の原材料となるスギ・ヒノキ加工品の生産地でもある。

尾崎氏がこの地域から仕入れるようになったのは、原材料の良さはもちろんであるが、むしろ注文する側の細かい要求に応じた加工を、少量から引き受けってくれるところにあるという。スギ・ヒノキ加工品の生産地でなければこうした商売は成り立たないのである。地元宮城の素材を使うといったことにあまり拘りがみられないのは、単純に原材料コストが安くなければ曲輪を製作販売する商売として成り立たないからであり、ここにも実用的で日常使いの道具の製作という仙台の曲輪の特色が反映されている。

ところで、勝山曲輪製作所から仕入れる原材料（○にカと押印されている）は、尾崎氏が製作する製品に対応した形状に加工されており、以下の分類がある。

まず、原材料の厚さは二種類あり、厚手のものをオヤワ（親輪）と称し、薄手のものをカツラ（桂）と呼ぶ。オヤワは曲物本体となる原材料である。オヤワとは親輪の意で、曲物本体のことを指し、これに対しコワ（子輪）はオヤワの内側に打ち込む部品で籠の網を押さえ込むなどの役割がある。カツラは、オヤワよりも薄手で小さな製品やコワの材料となる。

次に、曲輪製品にしたときの直径に応じた長さが何種類もある。例えば、「九寸」とか「尺」とされるものは、完成すると九寸ないし一尺となるが、原材料の時点では合わせ目の重なり部分があるので、当然これよりも相応に長い。また、仙台の曲輪では、直径一尺の製品に対し、客の要望などから一尺よりひとまわり大きめ（直径で五分の差）のサイズに作るものがあるといい、これに対応する原材料は「尺長」という。長は「なが」と読む。当然「尺」と称されるものよりも「尺長」と称されるものの方が長い。

三つ目に、曲輪の幅である。これは曲輪製品となったときには高さとなる。

この三つは全て原材料に緑色か黒の押印で表示されている。例えば「尺一長四寸」とあれば、製品にしたときに直径一尺一寸五分で、深さが四寸となる。「尺五三寸」とあれば、製品にしたときに直径一尺五寸で、深さが三寸となる。「九寸長四寸」とあれば、製品にしたときに直径九寸五分で、深さが四寸となる。

以下は、尾崎氏の作業場に保管されている原材料を撮影したものである。



九寸長四寸
(直徑九寸五分、高さ四寸の製品用)
一般名 曲輪原材料



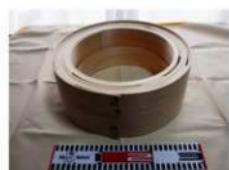
尺五三寸
(直徑一尺五寸、高さ三寸の製品用)
一般名 曲輪原材料



尺一長四寸
(直徑一尺一寸五分、高さ四寸の製品用)
一般名 曲輪原材料



尺長四寸
(直徑一尺五分、高さ四寸の製品用)
一般名 曲輪原材料



九寸長四寸
(直徑九寸五分、高さ四寸の製品用)
一般名 曲輪原材料



尺五七寸
(直徑一尺五寸、高さ七寸の製品用)
一般名 曲輪原材料



押印は「九寸」「長」「四寸」「㊂」。押印しているのは一番外側の包装用の板であり、それ自体は製品とはならない。



仙台市歴史資料館所蔵の原材料（番号013）には「尺桂」とあり、直徑一尺の製品用の原材料で、カツラ=薄手の材料であることがわかる。

第3章 仙台市歴史民俗資料館所蔵資料

仙台市歴史民俗資料館は、矢附金網店より収集した以下の曲輪・金網の製品等を所蔵している。



一般名 中華蒸籠



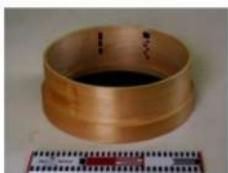
一般名 中華蒸籠



一般名 通し



一般名 網籠(スープ油漬し)



一般名 裏瀝し



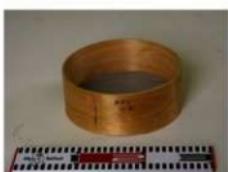
一般名 網籠



一般名 網籠(そば粉通し)



一般名 網籠



一般名 粉籠



一般名 粉籠



一般名 粉籠



一般名 中華蒸籠



一般名 中華蒸籠



一般名 曲輪原材料



一般名 曲輪原材料



一般名 野菜洗い籠



一般名 野菜洗い籠



一般名 米掻笊



一般名 渡網(焼き網)



一般名 渡網(焼き網)



一般名 渡網(牛タン焼き網)



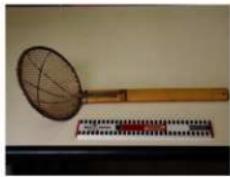
一般名 渡網(牛タン焼き網)



一般名 網杓子



一般名 網杓子(天かす取り)



一般名 菅麦杓子

まとめ

仙台の曲輪は、庶民が使用する実用的な道具であり、具体的には篩や通し、蒸籠などがある。藩政期の高級な漆塗り曲物や庶民向けの曲物を製作したとされる御曲物師と、近現代の仙台の曲輪がどのように連続するのか、あるいは断絶があるのかについては、本調査では明らかとならなかった。近代の工芸関係の文献では、仙台の曲輪は扱われておらず、実用的な日用品に特化していったと想定されるが、このプロセスは不明である。

かつてはどの家の家庭にもあった篩や蒸籠などの台所用具は、昭和後期の生活様式や物流の変化にともない急速に需要は縮小したが、曲輪職人は料理店や菓子店など、業務用の調理具という新たな市場を獲得した。このことは、いつの段階から金網製品（これは竹製品の代替品が多いと指摘できる）と仙台の曲輪が同じ店で製作・販売されており、調理師や菓子職人などの専門職が丈夫で長持ちする良い道具をこれらの店に求めたことと深く関係しているであろう。本報告書では扱わなかつたが、金網製品は調理具等に加え医療用具や花屋の道具なども製作しており、こうした傾向がより顕著に現れている。金網と曲輪のふたつの職種が融合しているのは重要な特色であろう。

曲輪の製品は規格が固定しており、原材料加工から曲輪製作の各段階にいたるまで、一つ一つの製品作りにおいて職人独自の裁量で変える部分は極めて少ない。关心の中心は、いかに丈夫で狂いがないかという点であり、そのことへの信頼が次の注文へと直結していた。丈夫であることの追求のためには、「伝統的」な素材へのこだわりもなく、例えば曲輪を継ぐ桜皮は、より丈夫で水を含まないP Pバンドに、より締め付ける力を求めればステンレスの針金に、躊躇なく変える。素材も、“地元宮城の材料を”といったことよりも、規格どおりに安定的に供給される流通ルートのほうが重要であり、奈良県桜井市の曲物店より仕入れてきた。道具もほとんどが量販店で求めたものであり、多くの道具を使い比べて選ぶことが出来るメリットを優先している。こうした点は、むしろ特色として挙げられよう。

最後に、仙台の曲輪の今後についての展望について述べる。現在、この技術の保持者は尾崎國男氏ひとりである。これに対し、牛タン焼き用の渡網や、大型スピーカーの鳥除けカバーなどのように、特殊な製品を中心に需要はますます増えている。このジレンマは、現代の手工業がかかえる構造的な問題にも直結していよう。調査の過程で、仙台の曲輪は、藩政期から近代への転換と同様に、時代の転換点にあるとの思いを抱いたことを、調査者の理解として記しておく。

仙台市文化財調査報告書第375集
**仙台旧城下町に所在する
民俗文化財調査報告書⑨**
仙台箪笥・仙台の曲輪

2010年3月

発行 仙 台 市 教 育 委 員 会
仙台市青葉区国分町三丁目7-1
文化財課 TEL 022 (214) 8892

印刷 株式会社 東 北 プ リ ン ト
仙台市青葉区立町24-24
TEL 022 (263) 1166
