

博多曲げ物技術の継承と変容

デザイン学科

車 政 弘

Succession and transfiguration of traditional technique
at round chip box (MAGEMONO) in Hakata
by Masahiro KURUMA

1 はじめに

曲げ物は古くより木製容器として人々の生活のさまざまな場面に登場してきた。曲げ物の素材は樹皮や、針葉樹、広葉樹を問わず、さまざまな木材が用いられ、また竹の曲げ物もある。日本の曲げ物は通直な針葉樹材が使われることが多く、その用途も広範にわたる。

絵巻物などに描かれる用途を概観すると、柄杓、アカ桶など水の容器、弁当箱をはじめ米飯、野菜果物、魚介類などの食品容器から、味噌、醤油、酒などの醸造用具、オボケ、フルイなどの生産用具、行器のような運搬用具、三方、折敷から火桶や各種の膳にいたるまで日常生活に必要なさまざまな用途に用いられてきた。曲げ物が多種多様に用いられたのは軽量で丈夫であるため、取り扱いが楽で、ものの運搬に最適なものの1つだったからである。

曲げ物は通常底板のついたものをさすが、技術的には側板(がわいた)の曲げという点で、フルイや蒸籠、提燈の上下の枠のように底板を持たない曲げ輪も含まれる。曲げ輪の類で最も大きなものは、井戸枠が挙げられる¹⁾。

近代においては青森県弘前市、秋田県大館市、山形県酒田市、鶴岡市、長野県西筑摩郡木曾福島町、和歌山県新宮市と福岡県福岡市などの産地が挙げられるが、日常生活に欠かせないものであり、どの地方、地域でも製作されていたとみるべきだ

ろう。

明治末期には漬物や各種の加工食品の包装容器としての需要が増加したことが特徴である²⁾。つまり商品としては食品のパッケージとしての需要が飛躍的に伸びたのである。

本稿では主として福岡市東区馬出(まいだし)の曲げ物業を概観することによって曲げ物技術の近代における変化をみようとするものである。

なお曲げ物は工芸用語として通常「曲物」と表記するが、ここでは一般的表記にしたがう。

2 博多曲げ物業の変遷

博多曲げ物業は筥崎八幡宮との密接な関係の中で継続してきた。申合組合馬出桧物同業組合の手によって大正10年(1900)に建てられた共同貯木場の石碑の裏面には桧物業組合員の氏名が列挙されている。柴田姓26名、西田姓5名、宗我姓3名、東郷姓3名、大神姓2名、小山姓2名、狩野姓2名などが主要なものである。

その数が多い柴田は、筥崎八幡宮の神幸の際に使われる神輿の筋職であった。小山、宗我、狩野はいずれも寺社の屋根葺大工であった。寺社の屋根葺職が桧物業の組合員であるのは、資材購入の点で共通するばかりでなく、ヒノキなどの薄い板、柿(こけら)板を作るという技術に重なりがあることと、屋根の葺替え工事があるときには、曲げ物職も共に屋根葺の工事に携わったということからもうかがえるように資材、技術、人材での共通

性があるからである。

西田、東郷は宮崎八幡宮の御燈職であったし、大神は祝職（はふり）の流れであるという。このように、桧物業組合員のほとんどが宮崎八幡宮になんらかの形で仕えていたことがわかる。

明治初期の業態は福岡県物産誌によると「明治11年のまげもの製造高30300、折敷3100、菓子箱15000、柄杓10000、砂糖曲4000、弁当3000にしてその総価格2000円なり。自国消費は産額の3分とみなすなり。内国輸出は九州地方にして筑後、肥前、平戸、唐津、長崎、壱岐、対馬等なり、その数は産額の7分とみなすときはその価格1400円なり。³⁾」となっている。こうした製品の構成に大きな変化をもたらしたのは日本の近代化にとって不可欠だった鉄道の敷設であろう。明治21年に九州鉄道会社が認可され、急速にこの鉄道網がのび、長距離の旅客のための駅弁当用折り箱の需要が急増したのである。

明治から大正にかけて駅弁当用折り箱の材料はスギであったが、価格競争に対処するために大正10年頃から北海道産のエゾマツを使い始めた。折り箱の素材を安価なものへ切り替えたのである。そしてそれは更に広葉樹のシナに変化してゆく。

明治初期から続いてきた申合組合桧物同業組合は大正11年に規約の改定を行い、同13年には準則組合馬出曲物組合として認可され、昭和5年に産業組合設立申請を行って、無限責任馬出曲物信用販売購買利用組合として認可される。そして戦後、昭和22年5月に福岡市曲物工業協同組合設立となり今日にいたっている。

大正10年には組合財産として、共同貯木場を組合員の出資で購入し、そのほか借地も持つようになった。さらにその後、昭和5年には水面陸貯木場を宇美川の河畔に購入し、加えて共同木材切断工場を設立している。組合事務所ができたのは昭和6年のことである。

大正11年に改定された組合規約をみると「本組合ハ筑紫郡堅粕町ニ現住シ旧来桧物職ヲ営業スル者ヲ以テ組織ス」とあり、地域的な限定が明確にされている。組合加入金は3段階に規定され、

除名処分を受けた者の再加入は加入金が最も高く、次に徒弟または雇入れ職人が新たに家を構えた場合で、一時廃業した者の再加入や分家の場合には格安となっている。しかし、実際には新たに家を構えた者はなく、親から財産と技術を譲り受けてきた人たちによって、現在の組合は構成されている。現在の福岡市曲物工業協同組合は50名の組合員によって構成されているが、そのうち19名（10軒）が現業員数で、あとは非現業員という形となり、財産管理組合同的な様相を呈している。昭和53年頃、この組合とは別に福岡折材協同組合が12軒の現業者によって設立され、役員はほぼ同じ顔ぶれとなっている。この組合の活動は折り箱を中心とする共同加工の面で日常的に行われ、一部寿司型やまな板などの厨房用品を作る人も含まれる。

前述大正11年の規約には「時代ノ進歩ニ連シ原料及ビ機械ノ改良選別ニ専念シ」なければならない事態に直面していたことが読み取れる。「組合員中営業上ニ必要ナル機械及ビ原料ノ発明発見アル時ハ本組合会ニ於テ有益有功者ト認メタル者ニハ賞与ノ外、研究費ヲ支給スルコトアルモノトス。組合員ニシテ機械等発明発見ノ場合ニ買上方先告ノ義務アルモノトス」と生産に関する種々の考案を奨励するとともに「公認組合ニ至ルマデ改良奮勉スベシ」とある。これは低価格の原材料を入手するためには公認組合でなければならないという事情があったためである。

需要が増した駅弁当用折り箱をはじめとする食品容器は、原則的に使い捨て容器であり、その使われ方からみても、コストダウンは必須条件だった。コストダウンとともに実用新案特許の時代でもあり、この組合にも、列車の中でおかずとご飯の2つの折り箱に連結金具をとりつけ、片方の手で持てるようにした昭和3（1928）年の考案事例がある。

現在、多くのところは食品包装容器を幅広く扱う店に姿を変えているが大神章助、柴田玉樹、柴田徳五郎の3氏は今も曲げ物を作っている。

3 博多曲げ物製品の種類

昭和15, 16年の価格統制令にみる製品の種類は次のように大別されている。

折箱之部 (48種), 三寶之部 (12種), 茶折之部 (9種), 提燈曲之部 (11種), 雑品之部 (21種), 経木之部 (9種), 飯櫃之部 (9種), 柄杓之部 (9種), 蒸籠之部 (5種)。

この中で最も品種が多いのは折箱之部で, 48種の内容は, 8種の鉄道駅弁当折り箱 (駅弁), 7種の仮箱, 足付きの柁板春寒⁴⁾が7種。角 (隅) 切り折り箱5種, 粕漬箱5種, 味噌箱5種, ウニ箱2種, 長折丸曲2種, 肴箱, 白魚箱, 小箱, 葡萄箱, 寿司箱, 昆布箱, 餅箱, 苺箱などである。それぞれ種類の多いものでは, 組み立てたものと組み立てないものに分かれ, 価格が異なる。

現在では隅切り, 隅丸の2品種で隅切り4種類, 隅丸10種類になり, サイズは5寸 (15mm) 刻みが原則である (図1)。しかし, 発注者は思い思いの寸法を指定する場合が多く, また, 注文を受ける側もその要求に比較的簡単に応じられるという特性があるために, 実際には寸法は多種多様である。

三寶之部では, 小三寶, 四寸, 五寸, 六寸, 七寸, 八寸, 九寸, 並尺, 正尺, 六角 (大小), 仏飯を供えるための御合, 桧一尺角の12種類である。

茶折之部は結納茶折台が中蓋付き, 中蓋なし, 中折れの3品目に分かれ, 目録台, 末広台, 法立台が4品目で5種に大別される。

提灯曲之部は提燈の上下の曲げ輪の部分のことで, 直径2尺が2品目, 1尺6寸が2品目, 寄進丸, 七寸ぶらり, 1尺2寸, 9寸, 6寸, 長崎行2寸曲, 蓮の曲の9種に大別される。

雑品之部は室蓋3品目, 折敷5品目, 飯櫃3品目, 卒塔婆6品目, 柄杓3品目, 御茶膳の概ね6種に分かれる。

更に, 経木之部は厚さ3厘5毛から9厘まで8品目のものがあつた。

飯櫃之部は昭和15年には3品目が記載されているが, これに追加されて同16年には7品目の規格

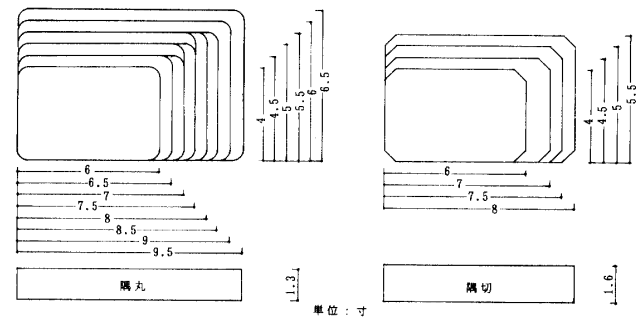


図1 折り箱のサイズ 単位:寸

が記される。

柄杓之部も同様に昭和15年, 16年にわたって記載されるが, 15年に3種, 16年に6種の規格が記載され, 合計9種類の柄杓があつたことが分かる。

蒸籠之部では2段, 3段, 4段, 5段に頑丈なタイプのもの1種の5種類になっている。

この他茶の湯道具としての曲げ物も作り続けられていた。茶道に用いる曲げ物としては次のようなものがある。

1: 点茶道具:

曲げ水差し, 建水 = 水翻 (みずこぼし) = 面桶翻 (めんつうこぼし)

水次 (みずつぎ) = 片口

2: 炭道具

炭斗 (すみとり) = 曲げ炭斗 (まげすみとり) = 神折敷 (かみおしき)

3: 水屋道具

茶巾洗い (ちゃきんあらい) 搔器 (かいげ) 水渡し (みずこし)

3 博多曲げ物の技術と造形の諸相

以下折り箱の製作技術をはじめ, 博多曲げ物としてその造形が特徴的な「ユリ」と呼ばれる寿司桶, 「カナハチ」と呼ばれる飯櫃, 「ポッポ膳」と呼ばれる子ども用の祝い膳などを含めて, 詳しくみてみたい。

1) 折り箱の製作工程

主要な生産品目となった折り箱の製作工程は簡単なプロセスとなっている。

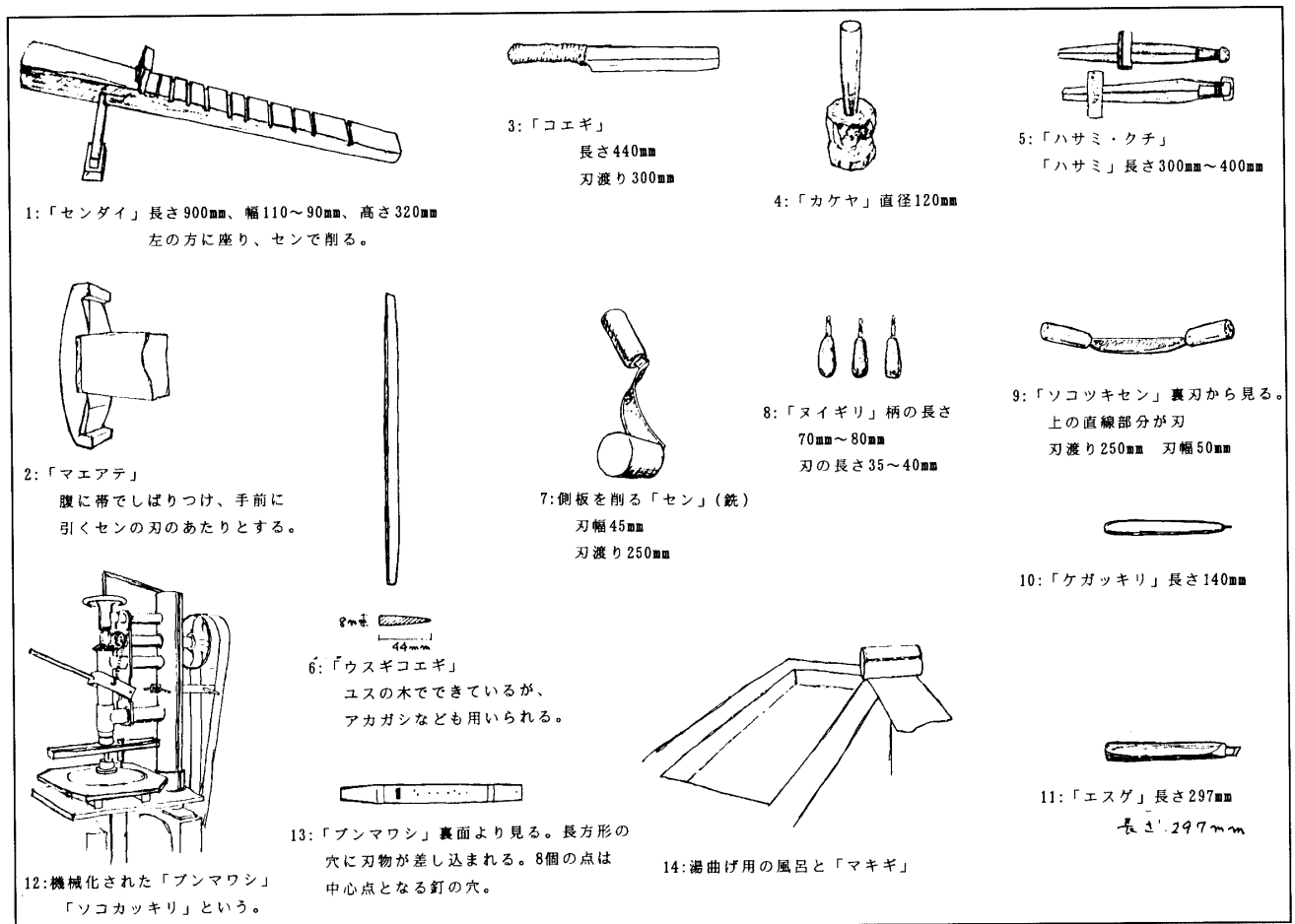


図2 曲げ物製作用の主要工具

折り箱の側板となるシナは、すでに3mm厚の単板となって北海道から送られてくる。底板となるマツは1mm厚にスライスされて四国から送られる。昭和30年頃までは、原木が送られてくるため、次のような工程が必要だった。

まず、原木を横切機で所定の長さに切断し、木口からみて十文字に割り、釜で煮て、横突き機で木目に直角方向からスライスして単板を作っていた。現在では、この工程が省かれることになる。

1: 丸鋸で、側板を展開した状態での長さに切りそろえる。

2: 3つの仕事を同時にしてしまう「幅割機」(通称カギダイ)でシナの単板を一定の幅、つまりできあがった折り箱でいう高さに切り、底板を固定する幅1mm程の溝がつけられ、そしてシナを

スギ桁の材にみせるため赤味をおびたまっすぐな木目が印刷される。「幅割機」は同一軸上に切断のための丸鋸と切断用よりも直径の小さな溝切り用の丸鋸とが交互に並んだもので、単板は自動送りによってつぎつぎと側板になっていく。

3: 長さが決まり、幅が決まり、底板をはめ込む溝ができた側板用単板に、隅切りの場合は2本、隅丸の場合は数本の鋸目を「隅引き機」で4カ所入れる。隅引き機は通称「タイコ」と呼ばれ、同一軸上に一定間隔で薄い丸鋸の刃が並んだものである。

4: 折り箱の下に削り模様がある場合は「足削り機」で削り、模様通りにカットする。

5: すでに裁断された1mm厚のマツの底板を、側板の溝にいれながら側板を手で折り曲げていく。

側板の重なる部分を「平止め機」(通称ガッチン)でステープラーと同様な方法で針金止めをする。

2) 「ユリ」と呼ばれる寿司桶の形と製作工程

「ユリ」は柳宗悦ら民芸運動の指導者たちが博多曲げ物の中で最も優れたものとして注目した製品で、1斗、すなわち100合(百合)の米が入るところからこの呼び名がついたともいわれる。実際には炊いた飯にして3升ほどがはいる寿司桶であり、近隣の家々には必ず用意されていたものだった。昭和34年からこれと同じ形で容量を半分にした「コユリ」の製作が行われるようになったが、用途は中に食器などの水切りをつけたもので寿司桶ではない。

「ユリ」は寿司桶としてばかりでなく、麹や豆類などを入れる室蓋「モロブタ」としても使われていたという。

側の曲げ板は内側から「ウチドウ」「ナカワ」「ソトドウ」「オビ」の4枚の板が重ねられている。側の曲げ板はコの字形のものが2枚つながって1つの輪の形となっている。博多の曲げ物の逸品である。このような形は寿司桶や室蓋というにはいささか作りが立派である。

以前には、筥崎八幡宮の放生会(ほうじょうや)の際に生きた魚をこの中にいれ、海に放つときに用いられたものであったという。また、馬出では荒神祭の折には「ユリ」に花や菱餅、お灯明を入れ神棚に供えたものだという。現在では長崎県対馬の豆酏(つつ)で旧暦1月10日にとりおこなわれる赤米頭受け神事の際、赤米で作った餅や大根、にごり酒をこの「ユリ」に入れて神に供えている。こうしたことから、かつては神饌櫃として使われていたものが、日常の容器として転用されていたのではないかと考えられる。

この「ユリ」と同じような形のものとして、大阪、野里の住吉神社で行われる一夜官女神事に使われる「夏越桶」曲げ物がある⁵⁾。「夏越桶」と「ユリ」の違いは深さで、これにともなって、楊柳の廻しがないことと、底板と側板の接合法が異なる点である。また楕円形ではないが春日大社の神饌用の折櫃もほぼ同様の大きさを持つものである。

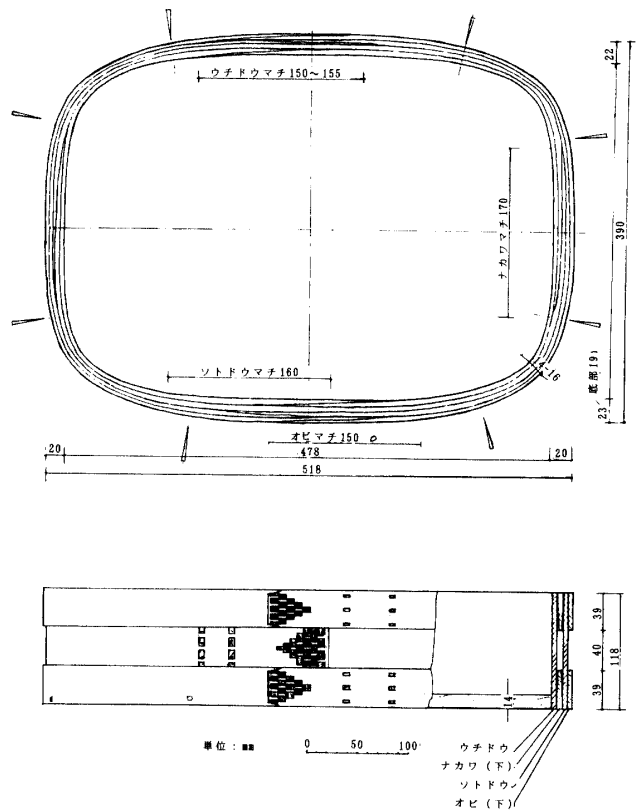


図3 「ユリ」と呼ばれるすし桶の形態

ここで「ユリ」の製作工程をみてみたい。

- 1：木取り。現在は荒挽きから「ナシワリ」といわれる柾目取り、「コワリ」、削りまでの工程は帯鋸盤、自動鉋盤を使用している。
- 2：乾燥。
- 3：寸法取り。寸法板が用意されており、これを使って寸法を出す。
- 4：超仕上げ鉋盤でそれぞれの板を削る。「ナカワ」の傾斜と側板の重なる部分「マチ」の傾斜は台鉋で削る。
- 5：側板用部材は計12枚で、これらを20~30分煮て、「ハサミ・クチ」の「ハサミ」でつまみ上げ、木端にある寸法線をを目安にして、両手に持ち膝を使って曲げる。これらの部材は長く煮るわけだから、いきなり手でつかめるほど温度は低くない。従って、「マチ」部分を仮止めするのに使う「ハサミ」でつまみ上げなくてはならない。ヒノキの場合は煮沸するほどには温度は上げない。
- 6：乾燥。曲げた側板部材は「ハサミ」「クチ」

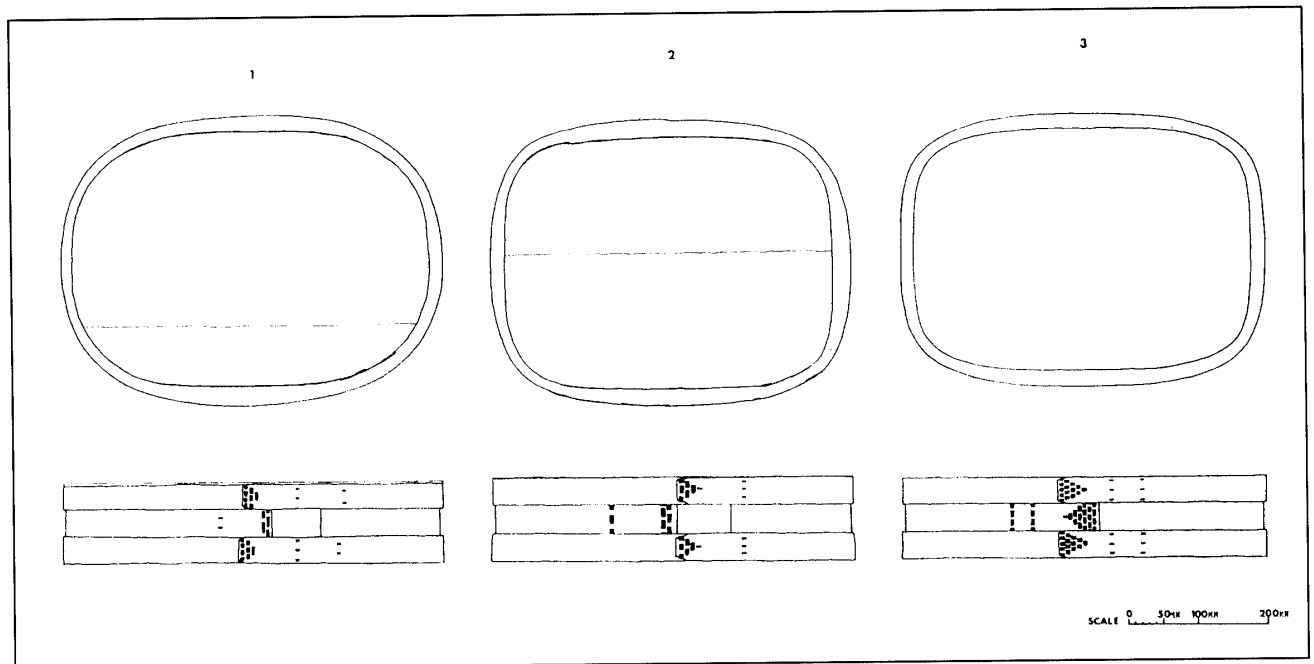


図4 「ユリ」の形態比較

1. 大神幸次郎氏製作(大正～昭和) 2. 柴田庄吉氏製作(昭和6年) 3. 柴田玉樹氏製作(昭和34年)

で止め、3日程乾燥させる。

7: 「ウチドウ」「ソトドウ」「オビ」の3種の側板として、一対のものとするためそれぞれサクラの皮で縫う。「ナカワ」は「ウチドウ」「ソトドウ」の間に後から挿入するため、長さの調整のために1つの輪にはせず、別々のままにしておく。

8: 分厚い作業台(指物台と同様)の上で「ウチドウ」「ソトドウ」の間に「ナカワ」を手のひらで叩き押し、竹べらで隙間をあけては叩き、最後は打ち木で打ち込んでいく。いちばん外側になる「オビ」も「ナカワ」と同様、手で押さえつけ、竹べらで隙間を作り、打ち木で叩き込む。

9: 底付けは側板下部の内側に削り小刀で、底板が入りやすいように軽い傾斜をつける。側板に底板を合わせ、底板に側板の内側の形を鉛筆でなぞっていく。次に、チップソーで、ほぼ形を切り取り、台鉋で鉛筆でなぞった線の近くまで削り、金鋸で底板の周囲を叩く。この作業を「ダンジル」(木ごろしをする)という。更に、合わせてみては側板を削り、あるいは底板を削り、叩きなおして頃合を見ながら底付けの作業は進行する。最後に、側板を内側から外へ叩きながら底板を軽くは

め、これでよしと判断したら、最後に打ち木をあて、金鋸で叩き入れ、竹釘を側板側から8本打ちつける。この底付けの工程は1個仕上げるのに40～50分の時間を要し、作業は完了する。

「ユリ」は(図3)に見るように、大きく、また形態も特異なものである。重ねの側板が重厚で、中空となり、強靱でしかも比較的軽い。このような構造が生まれた背景については前述したようなことが考えられるが、ここでは3点の現存する「ユリ」の形態を(図4)で比較してみたい。

1は大神幸次郎氏が、大正末から昭和の初めに製作、2は柴田庄吉氏が昭和6年に製作、3は柴田玉樹氏が昭和34年に製作したものである。

「ユリ」を平面でみてみると、1はゆるやかで大きい。側板の厚みの変化が大きく、底板は2枚はぎ合わせとなっている。2は大きくカーブする部分を絞った引き締まった形状となり、底板は1と同様2枚はぎ合わせである。3は2とほぼ同じ形状であるが、側板の厚みの変化が少ない。底板は1枚板である。たてへぎ板は1と2にはあるが3にはない。そしてサクラの皮の縫目にみられる装飾性については1はほとんどなし、2はややあ

り、3はその強調があるとみてとれる。こうして比較してみると宮崎八幡宮の神饌御膳櫃だったものが寿司桶に用途が限定されることによって、その姿は装飾性を帯び、また切削加工の主力が機械に移行すると側板の厚みの変化が少なくなってきたことがわかる。柴田玉樹氏は、「本当は胴の部分、つまり四隅に当たる部分が薄くて、マチの部分はもっと厚くしなければいけないのだが」という。確かに大神幸次郎氏が作ったユリは柴田玉樹氏のものより側板最高厚が5mmほど厚い。底板と側板がぴったりするためには「ユリ」の平面形を矩形に見立て、各辺の中央部が厚いほど合理的なのである。

3) 飯櫃, 「カナハチ」

飯櫃の大きさは、産地では蓋ではなく身の直径で呼び、5寸、5寸5分、6寸3分、7寸1分、8寸8分の飯櫃というように直径であらわす。これはそれぞれ5合、1升、1升5合、2升、3升の飯がはいる容量を示している。側板の厚みも3升の場合で1分8厘(5.5mm)、2升、1升5合になるにつれ「1厘落ち」の厚さになる(図5)。

しかし「カナハチ」(図6)は例外である。「カナハチ」という呼び名の由来は定かではない。

側板が1枚ではなく「ユリ」と同じように中空となっており、保温性に優れている。蓋板や底板が分厚い板で構成される「カナハチ」は、見たところ直径と高さの比率がほぼ1対1に見える。しかし、実際に測ってみると、直径と高さの比は4対3で適度な安定感がある。通常円柱は直径と高さの実寸法比より高く見えるという錯視をとまなう。「カナハチ」はこの錯視を補正した造形となっている。

前述の「カナハチ」より簡単な作りの飯櫃が現在も作られているが、昭和5~6年にデパートで売られていたときの能書には、スギの芳香が悪臭を除去すること、1枚板であるからタガを用いる飯櫃より壊れにくいこと、乾燥をさせて使えば長年使え、軽快で体裁も優美であることが特徴としてあげられている。しかし、薄板であれば保温性の点で桶の飯櫃に劣ることが考えられる。

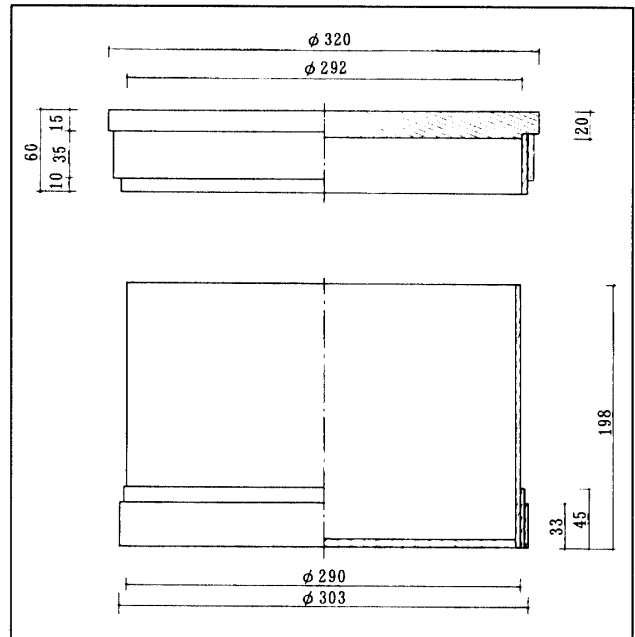


図5 飯櫃

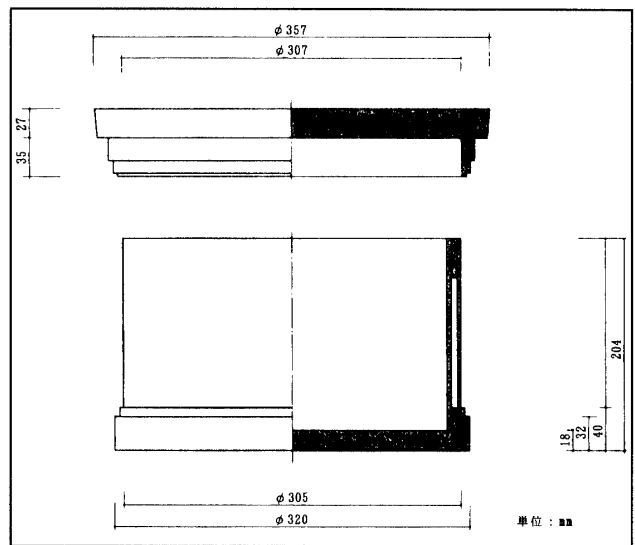


図6 「カナハチ」と呼ばれる飯櫃

飯櫃の需要が伸びる中で昭和10年に飯櫃の側板を厚くしても曲げ加工が容易にできるための機械が考案された。

「曲げつけ機」というもので、(図7)のようなローラーで内側を絞ると同時に外側に木の繊維がはねないようにしたものである。この方法を採用することによって、曲げ加工がより安定したものと

なった。板をヘグという木取りの方法がバンドソーに変わり、繊維を切った板を曲げるのであるから、その段階でうまく曲がらずに繊維が切れるものが多くなったはずである。曲げることは従来より「挽曲げ」と呼ばれる技法があり、曲げる内側に鋸目を入れるか、刃物で切り筋をつけるというやり方の機械化版だということもできるだろう。

これで1尺の直径の側板を曲げる場合は上のローラーの直径は4寸のものを使い、曲げる直径によって3通りのローラーを使い分ける。

現在(図7)の鋼板の代わりに、ステンレス鋼板が使用されている。

4) 「フシャク」の製作工程

ヒノキの柄杓は現在2升5合, 2升, 1升5合, 1升, 8合, 5合, 3合, 手洗い柄杓の8種があ

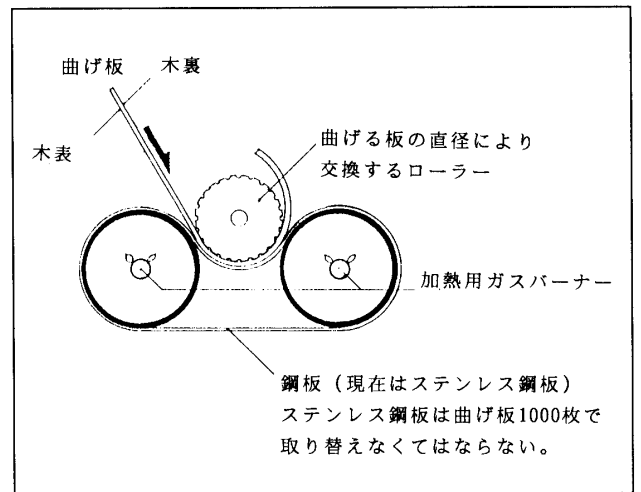


図7 「曲げつけ機」略図

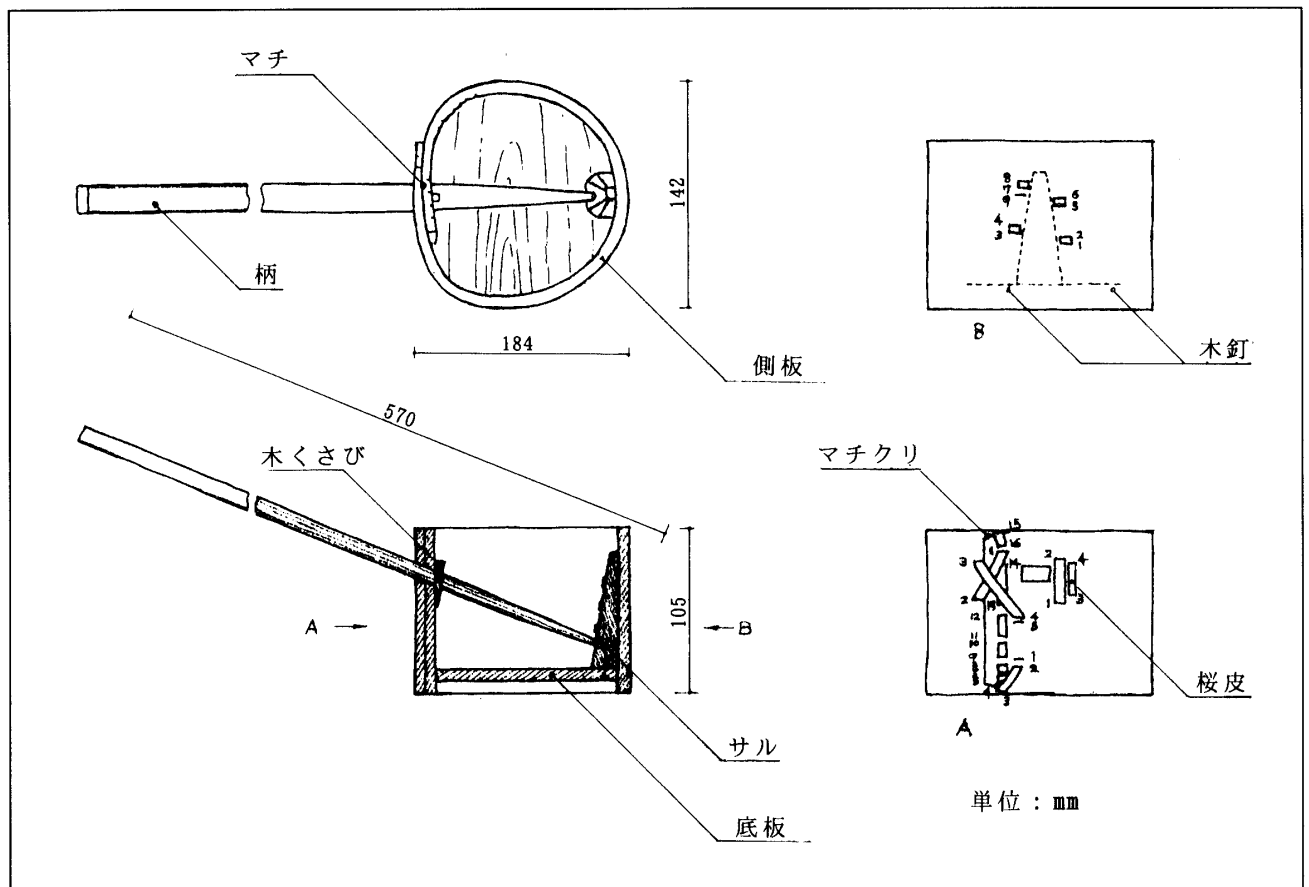


図8 「八合フシャク」 製作: 大神章助氏

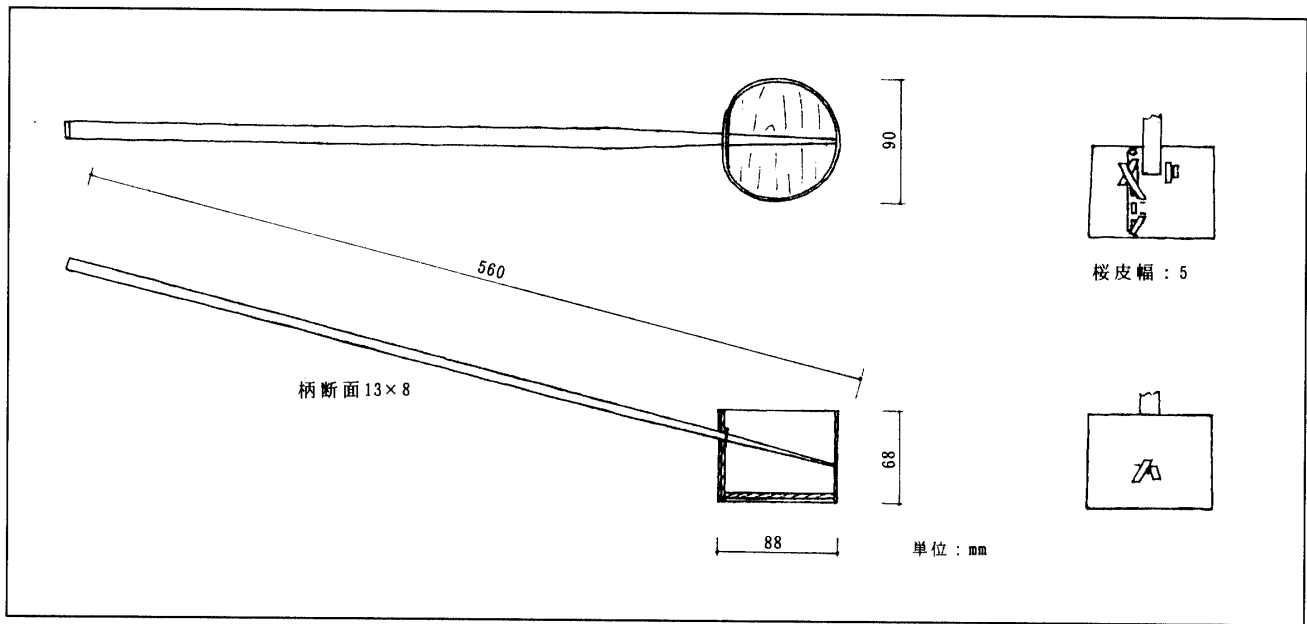


図9 「三合フシャク」

る。農作業に使用するものから、水汲み用の柄杓、樽酒用柄杓などがあり、大型のもの側板厚は8～10mmにもなる。工程は次の通りである。

- 1：帯鋸盤で荒挽きする
- 2：荒挽きした丸太をクレドリ（心を避けて板目取り）する。工具はカケヤ、柄の折れたコエギとヤ。
- 3：寸法取り。
- 4：曲げ割り。大まかに割った材を側板の長さに切り、マゲワリする。前作業として「カケヤ」と「コエギ」を使う。その後両手でヘグ板を持ち、「ウスギコエギ」の両端を額と足先で突っ張り、ヘグ板を手前に曲げ割る。
- 5：4～5日板を水に浸す。
- 6：水に浸した板を「セン」で削る。「センダイ」の端に着用した「マエアテ」をぴったり合わせ、「セン」で側板を削り、厚みが適当かどうか両手で曲げて確かめ、「マチクリ」（図8，9）（側板が重なる部分をサクラの皮で綴じる際に必要な端部を切り落とすこと）を「セン」で切り落とす。底板は「ソコツキセン」で削る。
- 7：湯に板を入れ板がやや熱くなると、すばやく「マキギ」にかけ、曲げたら先端部分を「ハサミ」

「クチ」で止める。「マキギ」はできあがる側板より10%直径が小さい。

8：晴天の場合で1日、曇天の日は2日干す。

9：側板が重なる部分「マチ」を水に濡らして「ヌイギリ」で穴を開け、同じように水に濡らした幅6mmのサクラの樹皮で縫っていく。

10：底付けの技法は「ウチコミゾコ」で木曾でいう「クレゾコ」である。底板に側板を合わせ、「ケガツキリ」で底板に丸くなった側板の内側の形を型どり、丸鋸盤で底板の形の荒どりをし、出刃包丁で側板の形に底板の縁を整えていく。その整え方は板の縁を出刃包丁で押し切るといようなやり方である。一応の形になった底板を立てて回しながら縁を金槌でたたき、周囲の繊維をわずかに殺していく。この底板の縁を叩くことを「ダンジル」という。「ダンジル」時、木端から木口へと移動するにつれて金槌での叩き方が少しずつ変化する。木口へ向かうに連れて金槌の縁を使って叩くようになる。そして、底板の縁に飯粒を練って糊状にした「ソックイ」（続飯）をつけて、側板上部から叩き入れ、所定の位置まで叩いていく。底板と側板の間に隙間がないかどうか光にかざして確かめ、隙間がなければ水を口に含み、底

「フシャク」(柄杓) : ヒノキ				「ユリ」(すし桶) : スギ			
工程	作業	使用工具	補助工具・材料	工程	作業	使用工具	補助工具・材料
1	荒挽き	帯鋸盤		1	木取り	帯鋸盤、自動鉋盤	
2	クレドリ	コエギ・カケヤ	ヤ	2	乾燥		
3	寸法取り	丸鋸盤		3	寸法取り(マツク)	寸法板、丸鋸盤	
5	浸水			5	湯曲げ	ハサミ・クチ	ステンレスの風呂
6	削る	セン	前当て、胸当て、セン台石の押さえ	6	乾燥		
7	湯曲げ	ハサミ・クチマキギ	平釜	7	縫う	ヌイギリ	ヤマザクラの樹皮
8	乾燥			8	側板合わせ	打ち木、金槌竹ベラ	台鉋、作業台
9	縫う	ヌイギリ	ヤマザクラの樹皮	9	底付け	フッソー、割り小刀、台鉋、金槌	竹釘、作業台
10	底付け	ケガッキリ、出刃包丁、金槌	丸鋸盤、続飯、竹ベラ、石の台、台鉋				
11	柄スゲ	エスゲ、キリ	胸当て、木釘				

表1 「フシャク」と「ユリ」の工程比較

板の方に霧吹きをして底板取り付けは完了する。

「ソックイ」の果たす役割は当然接着剤であるが、ここでは底板を叩き入れるときの潤滑剤ともいえる使われ方である。これともう一つの役割もある。つまり、1度「ダンジ」られた底板は、ソックイによって、膨潤し側板に食い込むようになるのである。

11: エスゲ(柄すげ)。あらかじめ用意した柄の断面の寸法を「エスゲ」で側板にとり、角度のついた矩形の穴を開け、柄をいれ「サル」(柄先どめ)(図8)に入るまで押し、柄が抜けないようにくさびを打ち込んで作業は完成する。

(表1)に見るようにヒノキの「フシャク」とスギの「ユリ」の工程を比較してみると、製作法の新旧が読み取れる。ヒノキの「フシャク」では板が湿った状態で側板の曲げ加工まで進み、スギの「ユリ」では機械加工のため、板にした段階で乾燥の工程が入っている点が大きく異なっている。湿ったヒノキ板を側板として曲げる前工程で湯につけるが、その温度は高くない。一旦乾燥をさせ、

木の繊維を切った板では、湯は煮沸状態である。湿った板をセンで削るとたいそう効果的で、分厚い削りくずが出てくる。台鉋では、削り方の調整をセンのように一削り一削りによって変えるわけにはいかない。乾燥し、木の繊維を切ってしまう板の加工と、湿った状態で木の繊維が通った板の加工とでは大きな違いがある。

5) 「ポッポ膳」と姿を消した曲げ物

「ポッポ膳」は子どもが生まれて百日目、食い初めの式を行うときに用いられるともいわれるが、別称「ヒモトキ膳」とも呼ばれることから七五三などのハレの日に用いる膳として今日に至っていると考えるべきであろう⁶⁾。

正月や初節句用の「ポッポ膳」という名が博多で親しまれるようになったのはそう古いことではない。泥絵の具で松竹梅に鶴亀を描いたこの祝い膳は江戸末期か明治に入ってから登場した製品ではないかといわれている。「ポッポ膳」という名称は鶴の絵がついた膳という特徴から生まれたのであろう。男児のものは足が低く、女児のものは

足が高い。

膳に乗る椀もセットにして子どもの母親の里が買い、贈るものである。

この他、仏飯を供えるためのヒノキの曲げ物「御合」は粕屋郡で現在も使われている。

米を米櫃からすくいだす時に使う曲げ物で側板の重ねの部分に指を入れるようになった「カスリ」が作られていたが、現在は作られていない。また、曲げ物の弁当箱「信玄弁当」は現在では「挽き曲げ」の折り櫃形になり、かつての形態ではない。砂糖の容器「サトウガガ」、びん付け油を入れる「ピンツケガガ」などの日用の容器類は、現在では姿を消した。

5 曲げ物技術の歴史的变化

1) 曲げと折り

宮城県鴻ノ巣遺跡から出土した南北朝から室町期のものと推定される井戸杵は側板の内側に1cm間隔で切れ目が入られている⁷⁾。神奈川県、下曾我遺跡、奈良平城宮跡、広島県、草戸千軒町遺跡などから出土した曲げ物の側板には板が曲がりやすいように、木目に対して直角、あるいは斜めに切込みが多くつけられている⁸⁾。それらは井戸杵のように大きく、曲げることが困難な大きさのものに限らず、小さなものにも多くの切込みがあり、曲げやすくするというより、曲げ物の基本的技法だったことが窺われる。つまり、7世紀頃には側板を曲げるために曲がる内側に多くの切込みをいれ、曲げる内側の繊維を切断して、つまり「木ごろし」をして曲げられたものだというのである。現在の曲げ加工の前処理として行われる湯につける、あるいは沸騰した湯で十分煮るいわゆる「湯曲げ」ではなく、曲げの前処理は折り箱や折敷を作る技法と同じ内容であったことがわかる。つまり、曲げ物の技法として折りが含まれているということなのである。

そして江戸後期からのさまざまな食品包装容器となるに及び、美しさが求められ、明治期に入ると湯曲げの技法が一般化して行ったと考えられる。しかも、ゆるま湯や熱湯を使い曲げやすくする以

前は、ただ水に浸すだけで側板を曲げていたこともある。また、「マキギ」「デッコロ」「コロ」と呼ばれる曲げ形の使用も割合新しいことである⁹⁾。

「折る」と「曲げる」ことは技法的には同じであったものが、曲げることが湯で加湿加熱しながら曲げることを指すようになり、鋸目を入れて折り箱の隅を丸くすることは「挽き曲げ」というようになった。更に、現在では福岡の曲げ物産地では煮沸した側板をローラーに通して曲げるという方法も採られている。この場合も考案の基本的な発想は、曲げる側板の内側の部分の繊維を殺しつつ曲げるという点が特徴である。

ところで、側板を「湯曲げ」するような今日になっても、長年この職にある人でないといけない要点がある。板を曲げるとき、木表を側板の表としなければならないという原則がある。ヒノキの

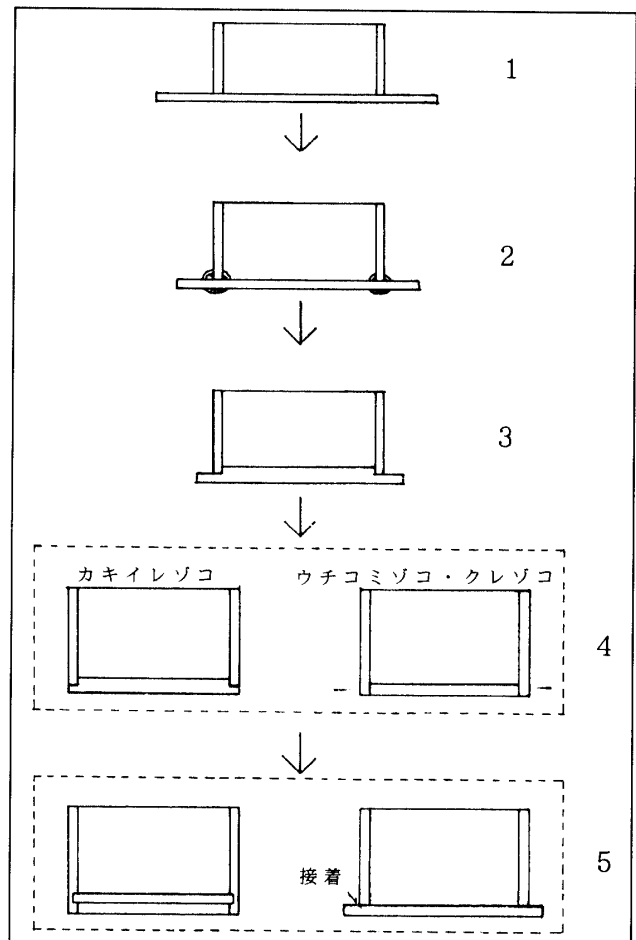


図10 底板の付け方の発展過程

柄杓のように板目で板を作る場合は木口から判断して大方の見当がつくが、スギ桁の側板の場合は判断しにくい。しかし、この場合でもほとんど間違わずに作業をすることができるのは、板の光沢がよい方が木表で、光沢が少ない方が木裏であるという見分け方である。その光沢の差を読み取り作業を行わなければならない。木表を側板の内側にして曲げると、表の繊維がはねて側板として使えないようになるという。

2) 底板のつけ方

側板と底板との取り付け方は歴史的な発展段階が明確となっている(図10)。

「はじめは平らな板の上に側板を載せただけの物、次は底板を側板に沿って、側板の口径より大きく円形あるいは楕円形に切り、随所に穴を開けて紐や樹皮で側板と底板を綴じつけたもの、つごに底板に側の内径にあたる部分を厚くし、側板の接する部分から外側を薄くし、底板に側板がよく納まるようにした、カキイレゾコに似た仕様のものへとかわり、底から漸次進歩し¹⁰⁾」てきた。そしてカキイレゾコ、クレゾコ、ウチコミゾコへと変化していく¹¹⁾。ここから先は近代的な製法で、側板に予め底板用の溝を作る、あるいは2の段階と同様の方法が樹皮で縫うのではなく、酢酸ビニル樹脂エマルジョン接着剤を用い、主として折り箱や三宝を中心に展開されるのである。現在も古式を尊ぶ神事などでは列挙したような底のつけ方が残されており、それは技術の発展の跡をたどる重要な手がかりとなっている。

6 まとめ

博多曲げ物業の変遷を概観し、その製品と技術、技法の諸相について少し詳しくみてみたが、本来、曲げ物技術は折り箱、折櫃を作る「折り」技術を内包するものであるということがいえる。

子細にみると伝統的技術も底板と側板の取り付け方や、側板の曲げ方にも変遷が読み取れる。こうしたゆるやかな変化は同時に、ひとつの産地の中で混在している。たとえば、「フシャク」作りの工程でみられる、人間の身体全体の力の balan

と簡単な工具を用いてなされる側板づくりのように、古来より変わらぬ技法と、帯鋸盤や自動鉋盤を使い薄板を作るような新しい技術とがある。別の言い方をすれば、ヒノキの木の繊維に沿って薄く割っていく技法と、スギの曲げ物、モミの曲げ物のように機械で切断、切削する技術とがある。しかし、丸いものや楕円形の場合はいずれにしろ勘どころが必要で、古形である「ユリ」を製作しようとするときは機械を使って板を作ってもその後の工程には多くの手作業が必要となる。折り箱や三宝、結納茶折台、折敷などの製法はほぼ完全に機械化された工程となっている。

江戸末期、食品のパッケージとしての曲げ物が次第に盛んになっていったことは、菓子箱絵曲げ物の禁令を励行せしめる旨の御触がしばしば出されていることから考えられるが、本格的に食品のパッケージとして曲げ物が使われるようになるのは、明治期からである。

このような中で曲物工業組合員のほとんどは食品包装容器の製作販売に転じていった。しかし、ヒノキの柄杓作りやスギの飯櫃作りなどはその後も安定した需要があり、今日まで技術が保持されてきた。こうしたことから、次の点が指摘できよう。まず木製品の工業化によって、特に折り箱の製造では技能が必要でなくなったこと。更にプラスチックの食品容器の流通経路はかつての折り箱と同一であるため、これらの商品の販売店としての機能に変化したことが挙げられる。

伝統的技術が変化していくときの1つのタイプとして、主として流通の方向性に沿った形で変貌していくことが指摘できる。先ず第1段階で技能の範囲での合理化が図られる。第2段階で技能が不必要な方向、機械化が採られ、安定的な需要に対して大量に生産する体制が整うと、むしろ流通の問題が大きくなってくる。そして、流通のネットワークの中で、必ずしも素材が木でなくともよいという展開を見せるのである。

もちろん、食品のパッケージとして例えば、高級な菓子の容器として曲げ物が忘れ去られたわけではない。むしろ高級感を印象づける有力なパッ

ケージとして曲げ物は作られている。

柄杓の場合でみると、大型の柄杓は次第に姿を消し、3合柄杓や神社で使う手洗い柄杓に絞られてきた。供給量が極端に少なくなることで代替品に置きかわる傾向がでてきたのである。このような衰退傾向の中で、神社などの古式を守ろうとする需要だけが存続する形となっている。伝統的技術が僅少需要に対応する形である。

これと同じく「ポップ膳」や三宝、結納用品なども生活の中で、いまだ失われないものの1つである。儀式やハレの日を演出する道具だては存続している。

飯櫃の需要は電気釜やガス釜の登場と急速な普及の過程で一般家庭においてはなくなった。しかし、外食産業の厨房では、現在も大量に炊いた米飯の保温器の内壁材として多く使用されている。

昭和34年以来、電熱保温器の内壁材として、米飯に臭いがつかないモミ材が使われている。モミは大径木で高さが7寸(21cm)の側板が比較的容易に取れることも好条件であった。2重になったアルミの板の間に湯が通され、2重のアルミ枠のその内側に、曲げ物発展段階の第1段階と同様な仕様、つまり底板と側板が接合されない状態の曲げ物が置かれ、その中に炊いた飯が入っている。5升用は側板の高さ21cm、直径35cmで、2升5合用は高さ18cm、直径27cmである。この需要は安定したものとなっている。この場合は伝統的工芸技術が現代産業のなかで再構成された例ともいえる。

また茶の湯道具としての曲げ物も多く作り続けられている。伝統的工芸技術は、茶道曲げ物のように伝統的生活文化とともに継続するものである。

博多の曲げ物産地にとってもう一つの姿は柳宗悦らの民芸運動の中で注目されたことで、民芸愛好者の需要があることと、モダン・クラフトの商品開発が昭和50年頃から行われ、Gマーク選定商品も開発された。こうした商品が新たな生活用品として定着してきたことも指摘できる。

付 記

本稿は車政弘「伝統技術の継承と変容 博多曲げ物 その1」『デザイン学研究 19』1974
車政弘「伝統技術の継承と変容 博多曲げ物 その2」『デザイン学研究 20 第21回デザイン学会研究発表大会概要集』1974,
車政弘「伝統技術の継承と変容 博多曲げ物 その3」『デザイン学研究 21 第22回デザイン学会研究発表大会概要集』1975を総括するものであり、さらに1990年段階の博多曲げ物業の状態を加え、まとめたものである。

この研究は平成元年、2年度国立民族学博物館共同研究「民族技術の継承と革新」(代表者 垂水稔)の成果の一部であり、1990年脱稿していたものである。全体の成果報告については、未公開であるため、調査研究の成果は聞き取りに応じてくださった方々に長らくご覧いただくことができなかつた。お詫び申し上げますなければならない。

大神章助氏、柴田徳五郎氏、柴田玉樹氏はこの間、福岡市技能功労者として表彰された。

残念なことに1996年、あいついで柴田玉樹氏、大神章助氏は亡くなられた。心より哀悼の意を表するものである。

柴田徳五郎氏のところでは息子正昭さんが曲げ物の仕事を継ぎ、徳五郎氏の弟、柴田篤氏も厨房器具を製作するかたわら曲げ物も作られている。幸い、玉樹氏の娘、真理子さんが伝統を絶やしてはならないと曲げ物の仕事に入られたと聞いている。

注・文献

- 1) 大阪市・大阪市教育委員会『第65回特別展 木の民具一割りもの・挽きもの・曲げもの』(大阪市立博物館展覧会図録第62号)1974 には中世遺跡広島県福山市の草戸千軒町遺跡出土井戸枠が掲載されている。
また仙台市博物館に鴻ノ巣遺跡出土(南北朝～室町時代)井戸枠曲げ物が展示されている。い

- ずれも側板内側に曲げやすくするため刃物で切り込みが入れられている。
- 2) 農商務省山林局編『木材の工芸的利用』pp.958-959には「以前ハ総テ曲物ヲ用ヒタルニ今ハブリキ缶ヲ用ヒルコト流行セルヲモツテ曲物ノ用途ハ大ヒニ縮小セラレタリ然レドモ其ノ需要ハ以前ヨリ増加セルヲ以テ当業者ニハ障害ヲナサズトイフ。佃煮， 飴， 煮豆， 漬物， 塩辛， 梅干， 甘酒， 堅練， デンプ， 納豆味噌， 砂糖， 細工菓子， 銚子味噌， 水戸鯛味噌等ニ曲げ物ヲ使用ス。大キサハ直径三寸ヨリ八寸マデアリ。」とある。
- 3) 福岡県第二課編纂『福岡県物産誌』明治12年5月 九州近代史料刊行委員会復刻 福岡市史編纂委員会編『福岡市史 第1巻 明治篇』1959 pp.754-755
- 4) 春寒は当て字で「春官」ではないだろうか。春官は「周礼」の官名で六官のひとつ。礼法， 祭祀をつかさどった。唐以後， 礼部の別名となったことからみると， これから転じて祝儀の時に用いる箱の名称にしたのではないか。
- 5) 岩井宏實・日和祐樹『神饌』同朋社出版1981 p.71「神饌を入れる夏越し桶は深さ24cm， 長径60cm， 短径40cmの楕円形の曲げ物桶である。上縁に廻しの側板があり， 下部と中間2カ所に楊柳を廻して補強してある。底板は長径68cm， 短径44cmの楕円形で， 側板よりも一回り大きく， 楕円形の板の上にやや小さい口径の側板がのった形になっており， 底板と側板とは樹皮をもって6カ所綴じつけてある。底板には「元禄15年壬午四月吉日」と墨書銘があり， 祭具として用いられているものである。この曲げ物の仕様は非常に古い形式を伝えているもので， 曲げ物の変遷を考える上でも貴重な資料といえる。」
大阪市・大阪市教育委員会『第65回特別展 木の民具—刳りもの・挽きもの・曲げもの』（大阪市立博物館展覧会図録第62号）1974にも写真が掲載されている。
- 6) (財)民俗学研究所『改訂総合日本民俗語彙 第3巻』平凡社 1985 p.1330
- 7) 仙台市博物館『仙台市博物館 総合案内』仙台市博物館 1988 p.20
- 8) 大阪市・大阪市教育委員会『前掲書』p.19
- 9) 農商務省山林局編『木材の工芸的利用』p.446 1912
「削リタル板ヲ曲グルニハ先ヅ2， 3回板ヲ押しツケテ少々湾曲セシメ， 次ニ両面ヲ水ニ湿シタル後（冬ハ湯ニテ）アテ曲ゲト名ヅクル極薄ノヒノキ板ニアワセ両手ヲ用イテ巧ニコレヲ台上ニ押しツケ充分湾曲スルニ至ラシム。」
- 10) 岩井宏實・日和祐樹『前掲書』p.255
- 11) 中村俊亀智「文部省史料館所蔵生活用具の研究」『史料館紀要』第14号 1971 pp.147-192 (p.162)
曲げ物について最もまとまった本として，
※岩井宏實『ものと人間の文化史75・曲物（まげもの）』（財）法政大学出版局，1994があげられる。