

伝統「ワラ荷造り」について 3

—有田店伊万里の陶磁器包装形態と入数規定—

Concerning Traditional Straw Packaging 3

The Morphology of Ceramics Packaging and the Included Numbers Regulations (INR)

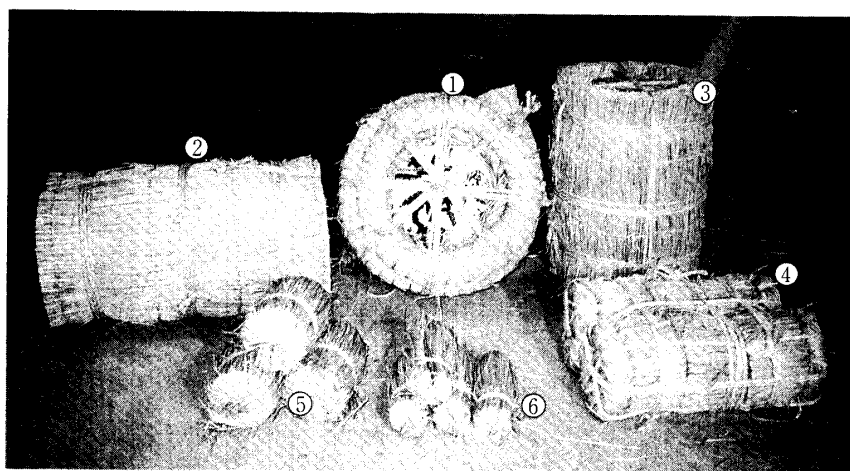
デザイン学科

宮木 慧子

Keiko MIYAKI

ABSTRACT

Packaging in the distribution of ceramics traditionally utilized “straw packaging”. This study examined the relationship between the inherited straw packaging’s INR and morphology in the Arita-Imari regions, concluding: the INR were a primary factor in the mass distribution packaging operation; with the INR, the packaging operations efficiency improved and various kinds of ceramics were packed using nearly the same structure with high cost control; regarding finished goods and distribution, the efficient management of related tariffs, wages, and packaging costs was achieved.



- ① 輪巻き（尺3寸Ⅲ）
- ② 小口切り（8寸鉢）
- ③ 小口切り（花びん）
- ④ 平荷のスカラゲ
- ⑤ 茶づけのカラゲ
- ⑥ 湯のみのカラゲ

図1 有田・伊万里の陶磁包装：定型化された「ワラ荷造り」の形態

1. はじめに

近世以降、陶磁器の流通における包装は、伝統的に「ワラの包装」が全国的に行われていた。本研究は、ワラを材料として発達したワラ包装の生産技術に着目し、有田・伊万里地区に継承されてきた「ワラ荷造り」を対象に考察する。手わざによる大量の包装作業には、地域に定着していた

「一俵の入数規定」が深く関与していた。ここでは入数規定と包装形態形成の関連を包装システムとして明らかにする。

2. 用語「入数規定」の意味

まず数称として用いられている用語「入数」の意味を明らかにする。焼き物の荷造りは、一俵を単位に数えられ、一俵の内容は製品の種類と大き

器種	時代別	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
焼物品目 (口径寸法単位) 尺=30.3cm 寸=3.03cm		江戸時代初期 長崎商館長の送り状 1659(万治2)～ 1672(寛文12)年	江戸時代中期 『長崎商館長日記』 1719(享保4)年	江戸時代後期 有田の「河内家文書」 1850(嘉永3)年	昭和初期 『肥前陶磁史考』 1936(昭和11)年	1938(昭和13)年～ 荷師・橋本勝氏 のワラ荷造り入数	1958(昭和33)年～ 「東京混載暫定 入数表」 肥前陶磁器東京部会
鉢(皿)	6寸	平鉢(小) 20	10		80	50	80
	8寸	(中) 15		6	50	25	50
	9寸	(大) 10	(大) 10	4	30	20	30
	尺11		(大) 8	5	25	20	25
	尺3寸	(大) 6	(大) 6	4～6	12	10	12
	尺5寸	(大) 4	(大) 4	4～5	7	6	7
	2尺11				2	1	2
井	6寸			7～9	12	30	30
	7寸			6～8	10	20	24
	8寸			6～7	6	15	15
	9寸			4～6	5	10	10
湯呑				81	(蓋付) 120	120	120
足付き碗		150					
前茶・茶碗		100～150	100～150 (4～6寸)	85～130	250	200	200
食碗(茶付)					(蓋付) 75	(3～6寸) 150	茶付 70
皿(小)		100～150	100～150	61	200	(4寸) 180～200	(4寸) 200
皿(中)		30	30		150	(6寸) 40～60	(6寸) 80
皿(大、口径約25cm)		10	10			(7～8寸) 30～40	(8寸) 40
火鉢8寸					6	6本	(8.9寸) 6
尺11					4	3	4
尺311					2	2	2
尺511					2	2	2
尺811以上					1	1	(尺7, 尺8寸) 1
大戸車				46提げ	320		
障子車				21提げ	1640		
花瓶尺5寸～2尺	(蓋小胴標準)					1	
尺11					4	1	

図2 1俵の入数比較

さによって異なるが、有田・伊万里地区では、古くから規定されていた(図2)。従って、入数規定とは、一俵に荷造る焼き物の個数の取り決めを意味する。一俵に荷造る個数は重量を基準とされたと言われる。ここで用いた用語については、昭和33年、肥前陶磁器東京部会刊行の「東京混載暫定入数表」を参考にした。

3. 有田・伊万里地区における「入数」の歴史の変容

ここでは、すでに明らかにした「一俵の入数比較表」[注1]によって検討を加える。入数表の根拠となる史料を上げて、入数の変容の様相を知りさらに荷造り技術の変化についても推察する。以下の項目は、図2の年代別・表記に従った考察である。

図2-(1)江戸時代初期、長崎商館長の送り状

(1659～1672年)の記述によると輸出鉢皿の表記は、(1)、(2)ともに、大、中、小の記述で寸法表記がないため、一部有田の習慣的な呼称に合わせて記載を試みた。オランダ東インド会社および唐船の伊万里焼輸出総数[注2]の算出を試みた山脇悌二郎氏の研究に梱包の記述がある。磁器輸出は、通常ワラで梱包され、「一俵の容量は磁器の大きさによるがおよそ定まっております」と記されている。(1)、(2)は、同氏の研究に示された積み荷単位から作成した。ここでは一俵が容量の単位とあるが、有田での聴取では重量の単位との理解もある。船による海上輸送の容積重視の時代から貨車輸送時代、一俵の重量制限が厳しい時代の反映による変化とも推量できる。オランダ船の磁器輸出は、1650年に始まるので、初期の例証である。

図2-(2)江戸時代中期、長崎商館長日記(1719年)より作成する。『オランダ商館日記』に見ら

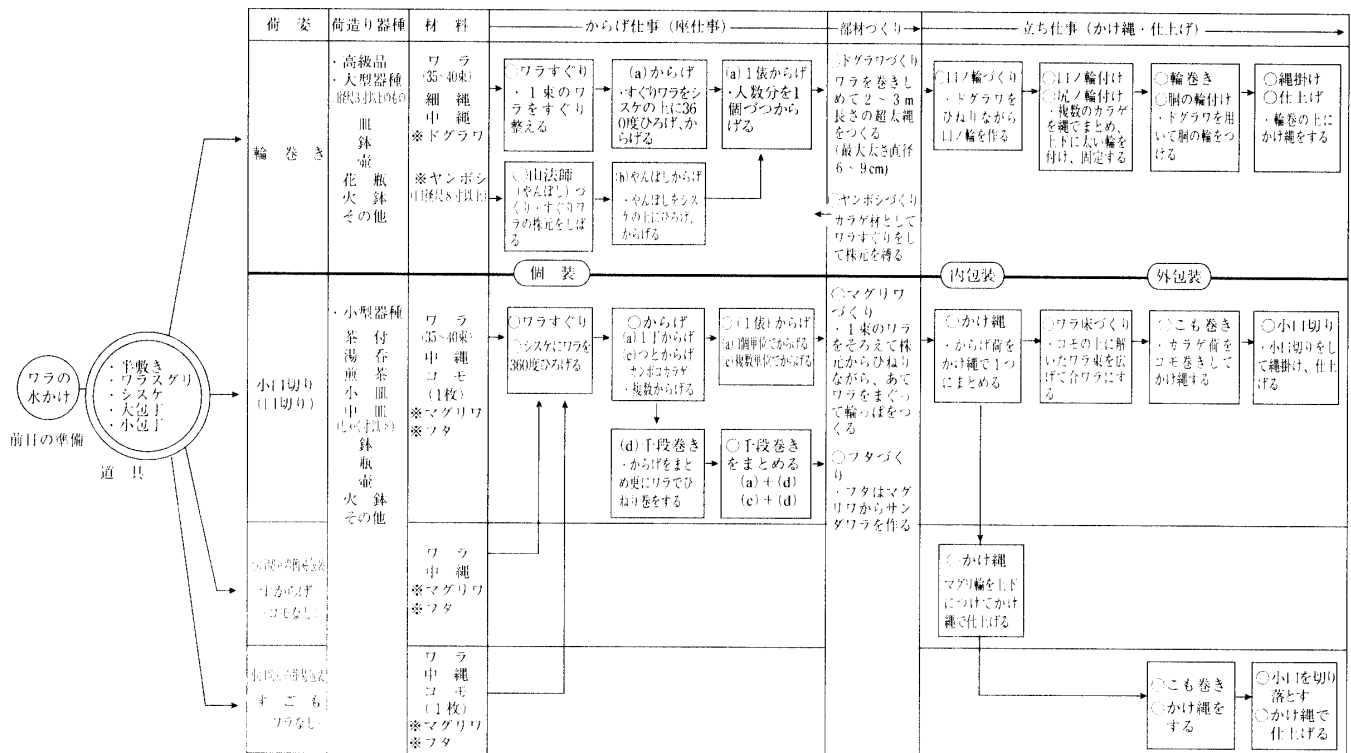


図3 標準化された「ワラ荷造り」作業工程一覧 (単位1俵)

※印材料は作業中手作りするもの

れるオランダ東インド会社の有田磁器の輸出記録例は比較的、皿鉢や茶碗類に集中して数量表記は、個数と俵数が併用されていた。一俵の個数は、有田皿山で行われていた「一俵の入数」と同数か極めて近似である。

図2-(3)江戸時代後期の河内家文書の平荷物送帳(1850年)、(有田歴史民俗資料館所蔵)[注3]に残る国内向け送り状の記録である。記載内容は、尾崎葉子氏の記述から引用した。ここに見られる入数は国内流通の実態と判断できるが、これらの数量は、オランダ船の積み荷の数量と同数か極めて近似であることに注目したい。

図2-(4)は昭和初期、1936年(昭和11)『肥前陶磁史考』[注4]の「伊万里問屋」の項に、具体的藁荷造りの記載があり貴重である。

表中の数から明治、大正、昭和と鉄道による貨車輸送時代の入数と考えられる。

図2-(5)有田の荷師・橋本勝氏(大正12年4月生まれ)が昭和13年伊万里の荷師に弟子入りの際師匠森作一氏より伝授され、以後長年荷造りに

活用してきた実数である。(4)、(6)の数と殆ど同数または近似である。

図2-(6)は前掲、肥前陶磁器部会刊行の「東京混載暫定入数表」[注5]である。内容については、(4)昭和初期の数量と(5)の入数とも殆ど同数で刊行物としては、最後のものである。

以上の結果、有田の窯業技術の進歩と発展に対して、ワラ荷造り技術は初期段階に定型化され、以後大きな変化はなく、荷師札交付による選ばれた人々によって伝授し継承されたと推察される。江戸時代の入数が、その後少し増量しているのは、貨車輸送時代の修正が一度行われたことを意味する。有田町史に、関連する記載がある。ほかに『皿山代官田記覚書』[注6]を参照すると有田・伊万里のワラ荷造りは、輸出用包装と国内流通用包装共に、同一システム、同一技術、同一形態にて進められた可能性が極めて強い。

4. ワラ荷造りの形態と入数の関係

近代における商業包装と工業包装を兼ねたワラ



図4 1丁カラゲ輪巻きの個装

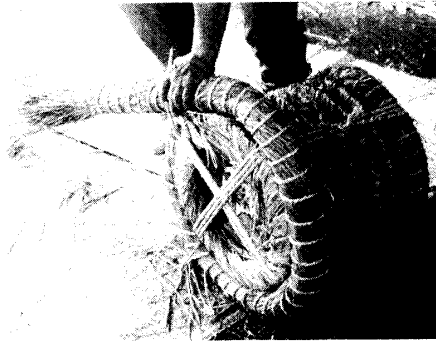


図5 輪巻きの胴の輪付け

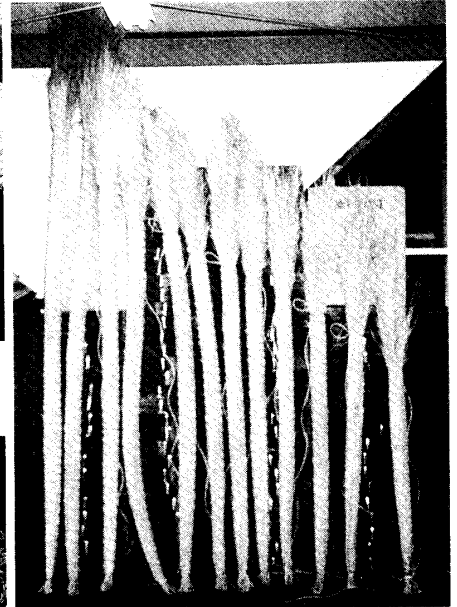


図6 輪巻きのために造ったドグラワ



図7 小口切り、8寸鉢のカラゲ



図8 小口切り、湯飲みのツトカラゲ

の荷造りは、2種類のタイプがあり、「輪巻き」と「小口切り」に定型化されていた(図1)。「入数」は、輸送に便利な単位として、製品のユニット化をはかる一俵の内包装個数として設定されていた。また一俵の重量は、25～30kgとされていた。商品の種類ごとに大きさを単位としたあらかじめの調整値である。このうがったアイデアには商品を美しく、立派に見せる心理的配慮が読みとれる。商品を保護し、輸送中の破損を防ぎ、人力荷役にふさわしい人間サイズの寸法が割り出せる。あらゆる角度から効率化を高めて、今日の意味での販売促進や目的達成後のワラのリユースなど処置的機能が無理なく自然な形で進められていた。包装コストの負担は、当時品物は「庭渡し(有田)」[注7]とか「庭先渡し(大阪)」[注8]と言われる商習慣に基づいて荷造りと運賃は、買い手の負担であった。

有田・伊万里のワラ荷造りは基本的には、「輪巻き」と「小口切り」の二種類に限定され、その他は、小口切りの簡易包装のバリエーションで

「スカラゲ」(図1-④)、「スゴモ」などである。図3の作業のそれぞれの行程と包装形態形成の関係を整理すると入数に応じて個装⇨内包装⇨外包装と構造化される。標準化された作業工程に従って内部から外部へ向けて作業の進行について説明すると次のようになる。

1) 個装⇨座仕事で進む

個装については、大きさや複雑な形状の違いによって難易度は変わるが、同一技術で形成が可能である。この作業技術は「カラゲ」(図4, 7, 8)で成立している。ここで形成される形状は「ツト」である。包まれる品数によって「1丁カラゲ」(図4)、「カラゲ」(図1, ⑤)、「ツトカラゲ」(図1, ⑥)などの呼称がある。

2) 内包装⇨立ち仕事で進む

規定の入数をツトやカラゲにして内縄かけをしてまとめる。

3) 外包装

二種に大別される形態の特徴は、緩衝構造の造形の相違によって形成される。

「輪巻き」は、「カラゲ」⇨「ドグラワ造り」(図6)⇨「胴の輪付け」(図5)の3つの工程で完成する。大型製品を対象とするため、輪巻の意匠は総じて強調感が強く、荷品が外から見える荷造り方法であった。輪巻は、焼き物を見せることによって、荷役の心理に訴え、注意を喚起したものである。

「小口切り」の完成は、小物を対象とし、ツトカラゲを大量の「コモ・ワラ」で円筒形の俵状に巻き締め、小口のワラは大包丁で切り落とされる。これ等の荷造り方法は、陶磁器以外には一切使用されなかった。

5. おわりに

ワラ荷造りの入数については、近世初期における各種商業史料に例証が見られるところから、この精緻な包装技術は、藩の統制された生産組織の管理運営の中で世界的需要に対応して発展した産業技術文化であると推察される。また、入数規定の有効性は次のように位置づけられる。

1) 入数を周知徹底することは、包装作業において、製品の単位化レベルで形態形成の要因として作用し、作業効率を高めてワラ荷造りの形態、品質ともに、標準化のためのシステムとして機能していた。

2) ワラの材料で「一俵」を単位にまとめられ容積と重量が確立し、包装資材の定量化を可能にしていた。

3) 窯業生産と流通活動において社会的に連動し、入数規定はさらに一俵を単位として包装コストや運賃、労賃に関連する管理機能を果たしていた。

注

- 1) 宮木慧子：有田・伊万里焼の「ワラ荷造り」の形態，デザイン学126・1998，日本デザイン学会，13より転記
- 2) 図2，(1)～(3)は次の史料より作成する。有田町編纂委員会：有田町史・商業編1，有田町，1988

- 3) 川内家文書：平荷物送帳，嘉永3（1850）年，佐賀県有田町歴史民俗資料館蔵，記号カー61，尾崎葉子：自然と文化，荷師さん，日本ナショナルトラスト，1982，36
- 4) 中島浩気：肥前陶磁史考，新潮社，502-506，1985，
- 5) 伊万里市今町，古川陶磁器株式会社蔵より抜粋にて作成する。
- 6) 池田史郎：皿山代官田記覚書，金華堂，1966
- 7) 佐賀県有田町，犬塚商店「角駒」犬塚光夫氏より聴取
- 8) 大阪市阿波座，株式会社つぼ善，御崎正之氏より聴取