



パチンコ機

沿革

日本固有の大衆娯楽であるパチンコ。その起源は諸説あるが、大正時代に輸入された類似のゲーム機がルーツというのが有力な説だ。発祥の地は愛知県。日本初のパチンコ店は昭和5年の名古屋に開店している。

昭和20年代の半ば、後に「パチンコの神様」と呼ばれる正村竹一氏が、現在のパチンコ機の基本となる「正村ゲージ」を考案した。ゲージとは釘の配列など盤面構成全体のことだが、正村ゲージはそれまでの常識を覆し、スリルと意外性という遊びとしてのおもしろさを追求した画期的なものだったので、このパチンコ機は人気を博して、第一次パチンコブームの火付け役となった。

愛知県にパチンコ機メーカーが集積しているのは、正村氏が名古屋を拠点に活動していたことが大きい。製造に必要なベニヤ板や銅球、ガラスなどの調達で恵まれていた側面もある。

昭和35年、役物（特別な仕掛けのある入賞口）

であるチューリップが考案されると、第二次ブームが到来。55年にはフィーバー機の爆発的ヒットにより第三次ブームが起り、パチンコは大衆娯楽としての人気を不動のものにした。

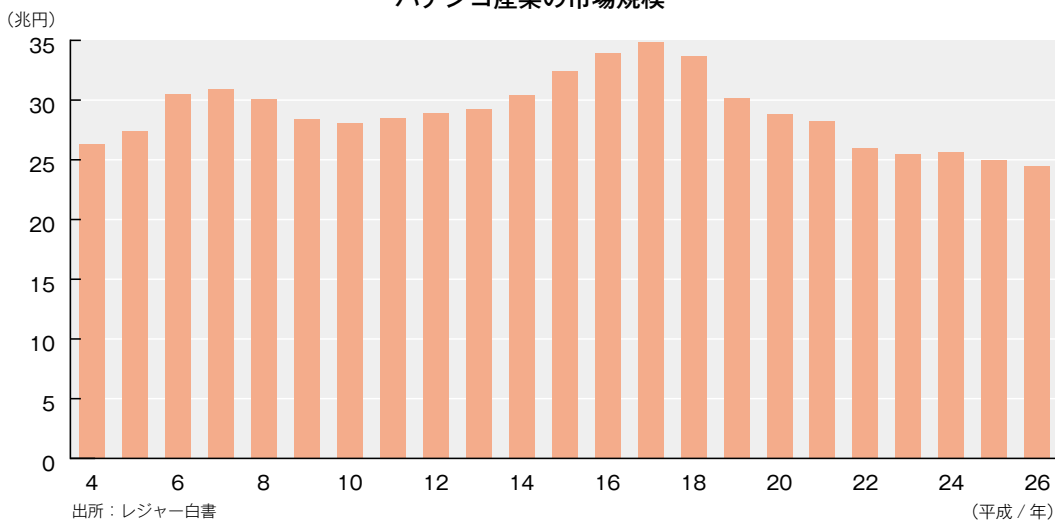
製品知識・業界の特徴

今のパチンコ機は、液晶画面や電子基板の搭載など、ハイテク化が進んだことで、よりエンターテインメント性を高めた娯楽機器へと進化を遂げている。

主流は画面に「777」などの数字や絵柄がそろえば大当たりとなる「デジパチ」と呼ばれる機種。液晶や音響、ギミックを用いた演出が重視され、ゲーム感覚が強いものや、有名タレントやアニメのキャラクターを起用したタイアップ機も増えている。

かつては、板とガラスと釘で構成されたシンプルな作りであったパチンコ機も、樹脂と半導体部品で構成されるエレクトロニクス製品へと変

パチンコ産業の市場規模



貌し、製造の自動化も進んでいる。部分的にはロボットに置き換わっている工程もあるという。

パチンコ機は国家公安委員会の定める仕様、および日本遊技機工業組合の内規に沿って開発される。新機種は国の検査機関である一般財団法人保安通信協会で適合試験を受けなければならない。検査は厳格で適合率はおよそ50%弱とみられる。

ホールに並んでからは、人気が出なければ、ひと月もたたずに廃盤になる機種もある。大手パチンコ機メーカーの「海物語」シリーズのようなロングセラー機は稀。製品のライフサイクルは短期化する傾向にあり、平均1年未満でホールから姿を消すといわれている。

1年間に新機種として販売されるタイトル数は100～150機種。そのなかで年間10万台以上売れるものは5機種程度。さらに開発費や著作権の高騰などで採算ベースに乗る機種は1割程度だという。

出荷額・課題

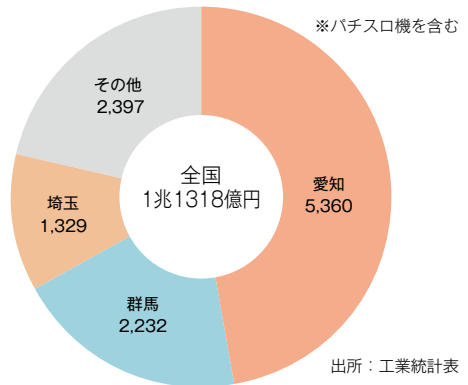
平成26年の愛知県のパチンコ機（パチスロを含む）の出荷額は5,360億円で、全国の47%のシェアを占める。多くのパチンコ機メーカーが立地し、日本遊技機工業組合の加盟企業36社のうち14社が愛知県に本社をもつ。

「1円パチンコ」に代表される低価格機（中古機種）がシェアを高めていることで、新機種の出荷台数は減少しており、生産台数は10年前と比較すると半分程度になっている模様。ただ、開発費増加にともなうパチンコ機の単価上昇により出荷金額は横ばいが続いている。

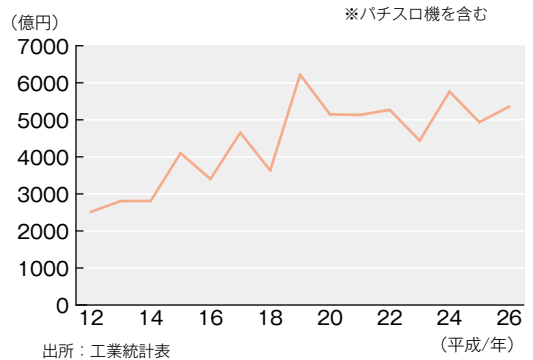
かつては30兆円産業ともいわれたパチンコ産業。不景気の際はパチンコ業界が潤うと揶揄されたこともあったが、近年、市場は縮小傾向。

レジャー白書によると、平成26年のパチンコの市場規模はおよそ24兆円と推定され、平成17年をピークに減少を辿っている。主因はパチンコ人口の減少。26年のパチンコ人口は

パチンコ機の出荷額
(都道府県別・平成26年)



パチンコ機の出荷額（愛知県）



約1,150万人。固定客層の高齢化、若年層のパチンコ離れが起きている。スマホゲームをはじめとする娯楽の選択肢が増えたことや、景気の低迷など、原因はさまざまだが、射幸性の高い機種が多くなったこともそのひとつにあげられている。射幸性の高い機種はコアなファン層には支持されるものの、ライトユーザー層やビギナー層に敬遠されやすい。

こうしたなか、新たなパチンコカテゴリーが考案された。大当たりの出る確率を40分の1以下に設定した「チョイパチ」と呼ばれるカテゴリーである。これは少額でパチンコを楽しみたいというニーズを取り込むため企画されたもので、業界ではこうした取り組みを通じ、パチンコ人口の減少に歯止めをかけたいとしている。



仏壇



沿革・特徴

仏具の歴史は、仏教伝来とともに仏具工芸技術がもたらされた時にはじまる。後に宮廷工芸として発展し、武士や豪族の勢力の表現としての寺院建立が行われた室町時代には需要が急速に伸び、日本固有のものが形づくられた。

今日の仏壇仏具製造の基礎ができあがったのは江戸時代中期。「宗門改め」によって檀家制度が確立され、各家庭に仏壇が祀られるようになってからである。

仏壇産地は全国にあるが、愛知県内には「三河仏壇」「名古屋仏壇」の二つの産地がある。一つの県に産地が複数あるのは珍しい。

三河仏壇

三河仏壇は、元禄17年（1704年）、仏壇師庄八家が仏具を製造したのがはじまりとされる。矢作川で舟運される松、杉、檜などの木材と、三河北部山麓で採れる漆を材料に製作したといわれている。

産地が形成されたのは幕末から明治にかけてのころ。三河一円で作られるようになった。生産量がピークを迎えるのは昭和60年。

昨今は一般家庭の部屋サイズの狭小化にともないコンパクトな仏壇づくりが進んでいる。

《特徴》

- ① 台の引き出しが三杯引き出し
- ② 台が低く、欄間の彫りはウネリ長押付・ウネリ狭間
- ③ 中障子に花子彫
- ④ 障子腰に蒔絵板
- ⑤ 胴内に経本を入れる一帖および戸扇式（ギリ仕上）四帖入りがある
- ⑥ 屋根（宮殿・荘厳）の小長押もすべてウネリ長押
- ⑦ 台に薄引出しがり取り付けられている

三河では古くから仏壇を押入れに入れる習慣があったため、三河仏壇は押入れに合わせた高さ・奥行・幅を備えている。その条件のもとで、いかに豪華に見せ、拝みやすくするかが工夫されてきた。

名古屋仏壇

名古屋仏壇は、元禄8年（1695年）、高木仁右衛門が仏壇専門店「ひろや」を創業した時が最初だとされる。

産地が形成された背景として、材料調達、作り手、社会・風土の三つの側面から説明されている。

材料調達：良質な檜を産出する木曾に近く、木材の集散地になっていたため、木材が入りやすかった。

作り手：宮大工や寺大工など高度な技をもった職人が多く、仏壇づくりに活かされた。

社会・風土：良いものを修理しながら大切に使い続けるという名古屋人の気質があった。また信仰心が厚く、報恩講と呼ばれる独特の檀家集団もあった。

《特徴》

- ① 台座が高く、「みつまくり」を備えている。「みつまくり」とは台の前面にある三枚の持ち上げ式の扉のこと。幾度となく水害に見舞

われた名古屋では、台座本体を高くして仏壇を守っている。

- ② 宮殿御坊造りを代表とする豪華な構造
- ③ 金箔押しは艶消し
- ④ 正面三三つに分割された彫刻
- ⑤ 欄間の彫りが直線長押

仏壇の製造

仏壇の製造はおおむね八つの工程に分けられる。すなわち、「八職」と称される高度な技術をもつ専門職（木地師・宮殿師・彫刻師・鍍金具師・塗師・蒔絵師・箔押し師・組立師）らの合作による伝統的な分業生産体制がとられている。

一本の仏壇をつくるのに、数千点の部品が必要なものもあり、それらの名称や位置を把握するだけでも、かなり年月を費やすといわれている。



取材協力：株式会社マルス工佛壇（弥富市）



尾張仏具

沿革

尾張の仏具製造の基盤は、慶長15年（1610年）、名古屋城築城の頃に固まったと言われている。それが飛躍的に発展するのは明治以降のことである。品質が良く、価格も安かった尾張の仏具は東西に販路を広げ、産地が形成された。

昭和に入ると販路はさらに拡大し、輸出も始まった。当時の仏具製造工場は630を数え、従業員は1,700人ほどいたという。高度経済成長期には神社仏閣への寄付金が増えたこととともない仏具需要が増大。旺盛な需要に応じるため、40年代後半には在家用の仏像や彫刻品などの海外委託生産がはじまっている。50年代後半から平成の初頭、生産量はピークを迎えた。

製品知識

仏教や神道の儀式・祭礼時に使用する用具、あるいは寺院内・拝殿内を荘厳する（配置する・飾りつける）特殊な用具が仏具である。一般家

庭においては、仏壇を除く宗教用具一式を指す場合もある。

種類は非常に多い。堂内を飾りつけるための荘厳具、仏さまを供養するための供養具、読経の伴奏などに使われる梵音具、僧侶の衣類や持ち物などの僧具、密教独特の仏具である密教法具などがある。宗旨宗派によって、あるいは用途（寺院用・在家用）によって形状も異なるため、すべてを合わせると1000種類以上あるという。

近年は美術工芸品として扱われることもある仏具。本来、それぞれに実用性や意味をもっている。例えば、「瓔珞」は仏壇を美しく装飾するとともに、魔除けの役割を果たすという意味がある。

材料には、木材、漆、金箔、銅・真鍮材、顔料等が用いられる。尾張仏具は木製漆塗り製品が中心であるが、その他の面では他地域との差異はあまりなく、おなじ仏具であれば技術的にも意匠的にも共通する部分は多い。





業界の特徴

製作は、木地製造工程・漆塗り工程・彫刻工程などに分けられ、それぞれの工程を専門職人が受け持つ分業体制が採られている。

愛知県内には尾張地域を中心に専門職人がすべてそろっており、他県の職人に委ねることなく、県内だけで製品を完成させることができる。なかには木魚や丸金台のように愛知県でしか生産していないものもある。各工程においては、宗派や用途による細かい違いまでを精巧に作り分ける。

生産状況

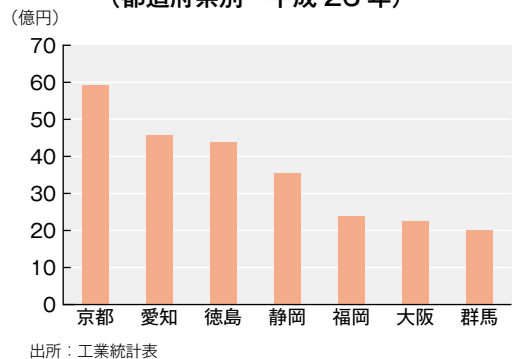
愛知県は京都府と並ぶ屈指の仏具の生産地。企業数は名古屋市を中心におよそ100社、従事者数は約250人。

昨今は課題も多くなっている。とくに職人の高齢化と後継者難で、技術や知識が途絶えるのを懸念する声も少なくない。また、仏具製作には特別な木材や天然漆などを使う。道具類も特注するものが多いが、いずれも入手が困難にな

りつつある。

こうした状況のなか、業界では新たな取り組みとして、平成26年に製販共同の「尾張仏具技術保存会」を立ち上げた。従来、職人と問屋が別々に対処してきた課題に、共同で取り組んでいくための会である。平成29年1月、国の「伝統的工芸品」に認定された。

宗教用具の出荷額
(都道府県別・平成26年)



取材協力：尾張仏具技術保存会



木魚

沿革

木魚の起源は中国にあり、北宋の時代（西暦960～1127年）から使われていたという。当時の木魚は現在のような丸形のものではなく、魚板（魚鼓）と呼ばれる魚の形をした横長の木板であった。禅寺のお堂や台所の前の廊下につるされ、僧たちに修行や食事の時間を知らせるために打ち鳴らされるチャイムのような使われ方をしていたようだ。それが明代になると、内側をくりぬいた丸形のものへ変化し、読経の際にリズムを整えるために使用されるようになったという。

日本に入ってきたのは、江戸時代の承応年間（1652～1655）。中国から来日したいんげんりゅうき隠元隆琦（1592～1673）をはじめとしたおうぼくしゅう黄檗宗の禅僧らによって持ち込まれたといわれ、木魚に合わせた読経は黄檗宗に始まるといわれている。その後、他宗にも広まっていき、現在では禅宗のみならず、浄土宗などでも重用されるようになっている。

製品知識

木魚は、お経を読むときにリズムをとるため



黄檗宗の大本山 萬福寺にある開梯かいぼん。木魚の祖先。現在でも時を報せる法具として吊るされている。



に使われる。「ぼく、ぼく、ぼく…」とリズムカルに叩くことで、読経に節付けをする役割がある。あるいは、僧侶の眠気覚ましのためである、というまことしやかな説も伝わっている。罰当たりかもしれないが、単調なお経のリズムはどうしても眠気を誘う。うとうとしそうになったら、ぼくぼく叩いて眠気を覚ますのだという。そもそもなぜ木魚のモチーフが魚になっているかという、魚は昼夜問わず目を開いているので、僧侶の眠気を戒めるシンボルとして用いられたというのだ。眠気覚ましという説にも立派な由来がある。

木魚の表面の彫刻をよくみると、二首一身（二つの首に一つの胴体）の龍が左右から一つの玉を噛み合っている。龍の首の付け根には魚の鱗のようなものがあり、そのまわりに渦が彫られている。龍頭魚身と呼ばれるこのデザインには意味がある。黄河上流の竜門の滝を登りきった鯉は龍に転じるという中国の伝説にちなんで、凡人が熱心に修行することで聖者となるようにとの思いが込められている。龍が噛んでいる玉は煩惱を表し、叩くことで煩惱を追い出すことをイメージしているともいわれる。もっとも、木魚のデザインは時代とともに変わってきてお

り、故郷の中国にあるものは、日本のものとは意匠が異なっている。現在のような意匠が現れたのは、江戸時代の中頃だという。

生産状況

木魚の産地は、長らく東京、京都が中心であった。愛知県で木魚づくりが始まったのは明治以降のこと。東京、京都で修業をしてきた職人たちが、仏具の産地として名高い尾張地方に集まってきたことが始まりといわれている。戦前は一か所でまとまって作っていたようだが、戦後はそれぞれが独立し、尾張一円に産地を形成するようになった。愛知県産の木魚は尾張の木魚として高い評価を受け、全国から注文を集める一方、かつての産地であった東京や京都からは次第に職人が姿を消していった。今では木魚づくりは愛知県でしか行われていない。しかも尾張地方にある6軒を残すのみとなっている。

一口に木魚といっても、在家用から寺院用まで大きささまざまにある。大きさの単位は号数。在家用の多くは小型の5～6号（直径15～18センチ）、寺院用は12号～20号（直径36～60センチ）の大型のものが多い。なかには、とてもひとりでは持ち運べないような巨大な30号（直径90センチ）のものもある。

在家用の小型の木魚は一般家庭用。仏壇のわきにちょこんと座り、盆などの法事で活躍する。最近では仏事離れからか、仏壇を置かない家も増えている。木魚は仏壇ありきの商品。仏壇需要の減少は木魚にとっては打撃。また、低価格志向から安価な中国製や台湾製の存在感が年々増している。海外製にも彫刻技術の進歩がみられ、見た目だけならば日本製と遜色ない水準だという。値段は3分の1から4分の1。仏事離れと安価な輸入品に押され、国産の在家用木魚は減少しつつある。唯一の産地である尾張でも、木魚づくりだけでは事業が成り立たないため職人



木魚の立ち姿。魚から龍になる“昇り龍”が彫刻されている。

の数は減っている。

一方、寺院用は状況がやや異なる。寺院用はプロ仕様。何よりも品質が重視される。広いお堂で使われるため、大きさも重要だ。サイズが大きければ大きいほど重厚な低音が出るため読経の場の雰囲気も荘厳さを増す。この寺院用の大型木魚を作ることができるのは国内で1軒だけとなっている。

製造工程

木魚づくりは原木探しから始まる。木はクワかクスが選ばれる。いずれも目が入り組んでいて割れにくく、いい音が出る木材だ。ただクワはあまり大きくならないので、大物にはクスが使われる。クスは静岡以南の太平洋側に多く生育しており、幹の周囲が10メートル以上にもなる。

大型の木魚では樹齢200～300年の巨木しか使われない。もっとも、それだけの巨木だとご神木となることも多く、滅多に切られることはないため、原木の仕入れには苦勞する。それだけではない。木を切る時期も重要で、11月～2月の冬場に切った木でないと使い物にならない

という。冬場以外は木が水分を貯め込んでいる時期。切ったあとに腐りやすくなってしまふので材料に適さない。運良く条件に合うものが手に入ったとしても、内部が空洞になっていたり、瘤があったりして使い物にならないものも少なくない。良質な材料が手に入るのは数年に一度のことだという。丸太で仕入れたクスは、3年ほど野晒しにして乾燥させ、木の灰汁を抜く。急激に乾きすぎてもヒビ割れてしまうため、自然の状態乾燥させる。

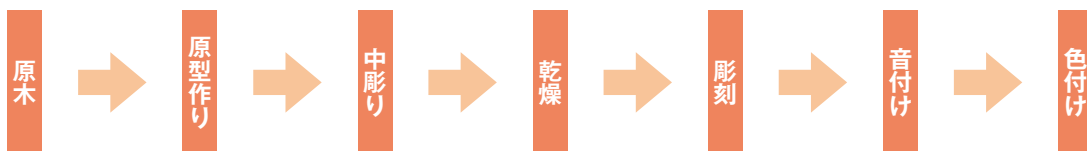
原木をじゅうぶん乾燥させた後、原型作りを始める。チェーンソーで丸太を仕上げの大きさに合わせて切り取り、大まかな形を整え、カンナで整形していく。カンナの使い方は特殊だ。建築資材などは引いて使うのに対し、木魚の整形では、押して使う。きれいな曲面を作り上げるためには短い距離を何度も削る必要があり、引くよりも押すほうが適しているからだ。使い方が異なるため、カンナは自作。握って使える

ように手のひらサイズになっている。小さいと小回りが利いて扱いやすいのだ。

きれいな球体に仕上がったら、特注ののこぎりで切れ込みを入れ、木魚の口を切り開ける。続いて中をくり抜いていくのだが、この中彫りの出来不出来が、仕上り時の音を左右する。左右の響孔から交互に柄の長いノミを打ち込み、内部が空洞になるようくり抜く。口（響孔）を広くすれば彫りやすくなるが、音が漏れてしまつて、いい音が出なくなる。厚さを均一に彫ることがいい音の条件だ。また、内部の共鳴板を薄く高く彫るほど、空気の振動でもった良い音になるという。内部を見ながら作業ができるわけではないので、手に伝わる感覚だけが頼りだ。

ここまでで一旦作業を中断。木魚はここから長い眠りにつく。直射日光や風が大敵なため、遮光された部屋のなかで寝かせ、乾燥させる。15号クラスは5～7年、20号で7～10年を費

木魚の製造工程



やす。原木の状態ですら自然乾燥させたとはいえ、木にはまだまだ水分が残っている。この状態で完成させても、使っているうちに乾燥していき、しだいに音が変わってしまう。出荷の時点でベストな音が出るように調整しても、使っているうちに変わってしまえば意味がない。完全に水分が抜け、これ以上は木が変質しない状態まで乾燥させるために、ここまでの時間をかける。海外製品は効率を重視して、この乾燥工程を省くものが少なくないようで、割れや音の変質がよく起きるといふ。

注文が入ると、眠っていた木魚を起こし、彫刻を施す。クスは目が入り組んでいるので、木目を読んでノミを入れないと、彫刻した細かな部分が欠けてしまうこともある。

次に音付け（音の調整）。口の両側を削りながら微調整する。片方の口の端に手をあて、椀ぼちで叩くことで空気の流れを確認して進めていく。この手の感覚が音を決める。椀は専門の職人が作ったものを使うが、周りを鹿皮で覆われているものももっとも良いという。木にやさしいからだ。最近は大手楽器メーカーと共同開発したシリコンの椀などもある。

最後に色付けして完成。白木の木魚に渋みのある塗りを施す。昔は朱の漆塗りが多かったというが、いまは木目を生かしたものが主流だ。



木魚の断面。中央にある二つの山が共鳴部。

木魚づくりの道具たち

すべて特注品。鍛冶屋の廃業が多く、同じものを作れるところがなくなってきたという。道具の調達難は後継者難と同じくらい深刻だ。

①鋸（ノコギリ）



②鉋（カンナ）

刃以外の土台は手作り。



③鑿（ノミ）

首は隙間に入りやすいよう細くなっている。叩いて使うため刃は厚みを持たせてある。



④彫刻刀

柄は自分の手に馴染むように手作り。鑿同様、刃は厚い。柄はもともとは同じ長さだったが、使い込むうちに短くなってしまったという。





鋳金具



沿革

鋳金具の起源は奈良時代にまでさかのぼるといわれているが、定かではない。名古屋における鋳金具製作は、簪や、刀の鐔、箆笥や長持の金物を作っていた職人がはじめたとされている。

現在、名古屋神佛鋳金物工業協同組合に加盟する鋳金具業者は10社。愛知県全体では20名ほどの鋳金具師がいる。

製品知識

鋳金具は、神社仏閣、仏壇仏具、祭車、山車、建築金具などの装飾用の金具の総称。削る、打つ、彫る、突き出すといった作業を繰り返して、さまざまな紋様を描き出していく。

下絵を基にして、銅板に墨入れ、彫り入れをし、魚々子打ちを行う。魚々子打ちとは、中心となる模様の周囲に魚卵のような細かい点を打っていく技法。形に沿って切断し、表面に鑿

や鑿を使って細密で立体的な文様を彫り出したあと、本金・鍍金の処理をして仕上げる。

機械加工するものもあるが、基本的にはすべて手作業。素材は、銅、真鍮、鉄など。鋳金具には仏壇仏具などを煌びやかに見せる装飾と、構造を丈夫にする補強のふたつの機能がある。ほとんどが個別受注生産である。



取材協力：有限会社日野屋 ☎ 052-321-2312



段ボール

沿革

国内で段ボールの生産がはじまったのは明治42年。井上貞治郎が綿織り機をヒントに自ら機械を考案して、東京で段ボール製造を事業化したときである。「段ボール」という名称も井上が命名した。

愛知県内には、それからしばらくした大正10年前後に段ボールメーカーが誕生している。

段ボール箱は登場以降、「木箱よりも強い紙箱」という評判を呼んで、運搬用の包装材として徐々に広がっていくが、産業界に本格的に浸透するのは太平洋戦争後のことだ。それ以前は木箱や薦（ワラを織った筵）などが実際には主流だった。

昭和30年ごろから、ビール・酒類、農産物の分野で段ボールが使われはじめ、40年代に入ると家電製品の普及にともない急激に需要が増加。昭和40年に24億㎡だった全国の段ボール生産量は、62年には100億㎡を突破。約20

年で4倍に増えた。

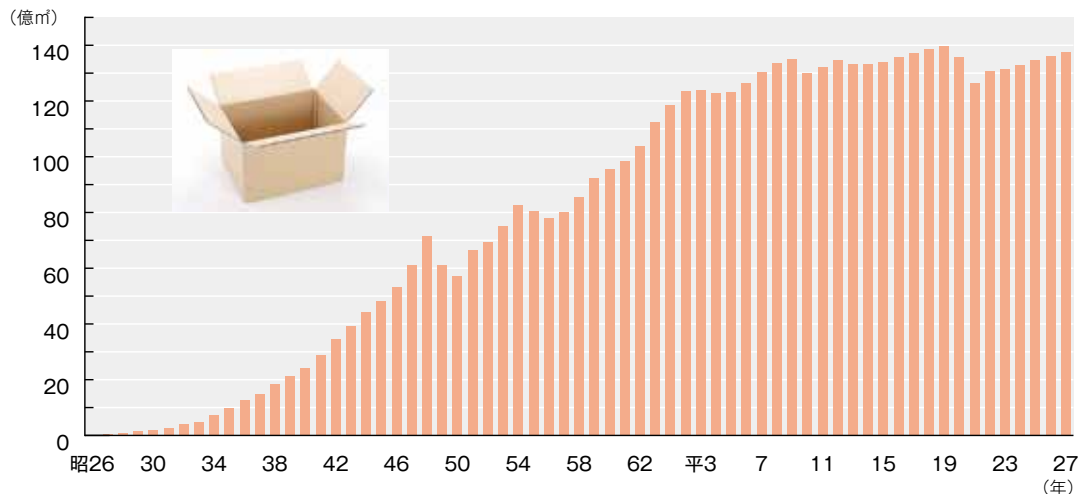
バブル経済の崩壊後は需要の伸びは鈍化するが、通販宅配用、加工食品用、引越用など日本人のライフスタイルの変化に対応した新しい需要を取り込みながら、段ボール産業は堅実な成長を続けた。

製品知識

「中しん」と呼ばれる波形の原紙と「ライナー」と呼ばれる平らな原紙を、コーンスターチの糊で接着したものが段ボールである。

ライナーを片面に1枚だけ貼り合わせた「片面段ボール」、表裏に貼り合わせた「両面段ボール」、両面段ボールの片面に片面段ボールを貼り合わせた「複両面段ボール」などがある。また、波形の“段”を構成する部分を「フルート」というが、フルートの高さによっても区別される。

段ボールの国内生産量



(注) 貼合されたシートの総量
(資料) 経済産業省・全国段ボール工業組合連合会

段ボールを横から見ると、小さな三角形が連なっている。この構造をトラス構造という。トラス構造は強く安定する特性があり、東京スカイツリーや鉄橋などでも見られる構造である。段ボールが紙を貼り合わせただけの素材にもかかわらず、強いといわれるのは、この構造のためだ。

用途は幅広い。最も多く使われているのは、運搬や保管のための包装用だが、ほかにも優れた断熱性や保温性を活かして、建材や自動車の内装材に向けられるもの、あるいは家具や玩具の素材として利用されるものもある。最近では、これまでの木材製や樹脂製が段ボール製に切り替わっているものもあり、用途の幅はさらに広がっている。輸出用に利用される段ボールパレットは、木製から切り替わっているものの代表である。

段ボールにはいくつもの特徴がある。

<オーダーメイドが基本>

段ボール箱は、なかに容れる品物の種類や大きさ、数量などによって、それぞれに適した箱が生産される。それ専用の箱を作るのが基本。

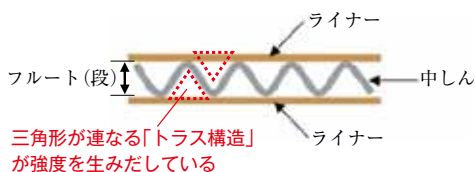
<情報発信機能が備わっている>

内容品の生産地や情報などを段ボール表面に印刷することで、誰もがすぐにその情報を知ることができる。バーコードを印字すれば、その情報量は飛躍的に増え、トレーサビリティの向上にもつながる。

<常に新品>

段ボール箱の使用は通常1回かぎり。産業界で中古の段ボール箱を商品運搬に利用することはない。使用後はリサイクルされ、新しい段ボールに生まれ変わるため、常に新品。衛生的でもある。

段ボールのなかには保護機能や利便機能を高めた「機能的段ボール」と呼ばれるものもある。さまざまな製品が開発されているが、たと



片面段ボール

1枚のライナーに波形に成形した中しん原紙を貼り合わせた段ボール。



両面段ボール

片面段ボールの段頂にライナーを貼り合わせた段ボール。



複両面段ボール

両面段ボールの片側に片面段ボールの段頂を貼り合わせた段ボール。



段ボールパレット



えば、長時間水にぬれてもあまり強度が落ちない段ボール、野菜から発生するガスを吸収して鮮度を保つ段ボール、内容品を小分けにして入れられる段ボール、ステープルを使わずに封函できる段ボールなどがある。

製造方法

段ボール（箱）の製造は、基本的に、製紙工程、貼合工程、製箱工程をたどる。原料は主に古紙（使用済み段ボール）。

まず、古紙をほぐして繊維状にしたものから「段ボール原紙」を作る。これが製紙工程。その段ボール原紙をコルゲータと呼ばれるマシンに通して「段ボール」（段ボールシート）を作るのが貼合工程。コルゲータは中しんとライナーを貼り合わせる機械である。貼合工程を終えた段階の段ボールシートは長大になっているので、カットして、商品名や会社名などを印刷。さらに切り込みを入れたり、手掛け穴を開けたりして段ボール箱を完成させるのが製箱工程である。

業界の特徴

段ボール業界は「製紙メーカー」「専門メーカー」「ボックスメーカー」の三つの業態に分

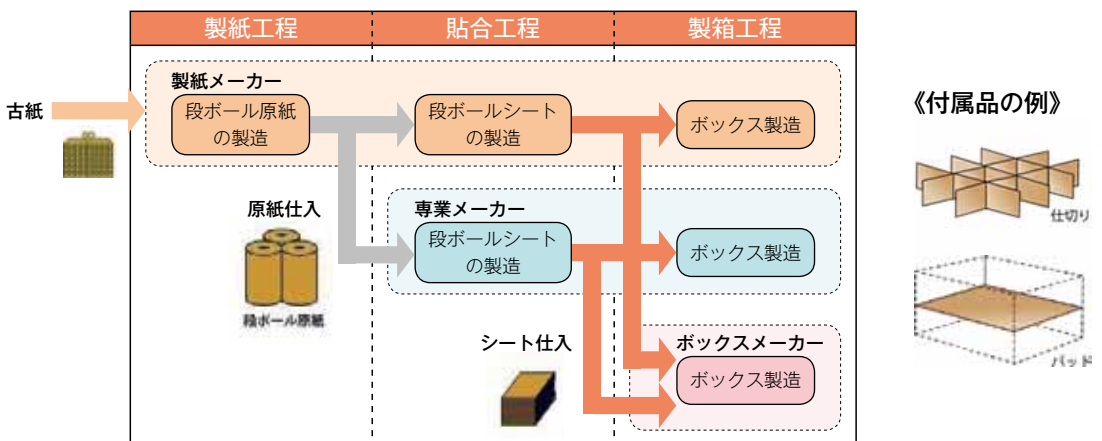
かれている。

製紙メーカーは、段ボール原紙の製造から段ボール箱の製造までの全部をこなす大手企業。専門メーカーは、製紙メーカーから段ボール原紙を仕入れ、段ボールシートを作って、それを箱に加工する。比較的大きな企業が多く、コルゲータを保有しているメーカーである。全国には190社以上ある。ボックスメーカーは、製紙メーカーや専門メーカーから段ボールシートを仕入れ、それを箱に加工する。比較的小規模なメーカーが多く、国内には1300社程度はありとみられる。なお、単に段ボールメーカーといった場合は、製紙メーカーと専門メーカーを指す。

段ボール工場の数を見ると、愛知県内には37の工場があって、全国トップ。2位が埼玉県の28。次いで神奈川県と大阪府が21で並ぶ。[ひとつの段ボールメーカーが複数の工場を持っている場合も少なくないため、メーカー数とは異なる。]

一 包装設計

段ボール箱に入れる品物の形や大きさは多種多様。どういう段ボール箱を作れば、内容品をしっかりと包装できるか。あるいは使い勝手のよい段ボール箱になるか。そういったことを考えるのが包装設計である。たとえば、切り込み





コルゲータ
手前のロール状のものが段ボール原紙

の入れ方や穴の開け方、折り曲げ方などを工夫する。

この設計が必要になるのは、安全性（内容品が破損しないように守る）や作業性（少しでも早く梱包できる）が向上する場合だ。包装設計が優れていれば、その段ボール箱は使いやすいものになるから、メーカー各社は知恵を絞っている。包装設計を競うコンテストも行われている。

家電製品などを段ボール箱に入れて運搬する場合、製品を保護・固定するために詰め物をすることがある。以前は発泡スチロール製の詰め物が多かったが、最近は段ボール製が主流になっている。その“詰め物”を段ボール業界では「付属品」というが、単純な埋め板から複雑な折り込み緩衝材まで、さまざまな付属品が作られている。付属品も包装設計の一部である。

リサイクルの優等生

段ボールはリサイクルされている。企業や家庭で使用済みになった段ボールは古紙として回収され、再び段ボールに生まれ変わる。国内にはこのリサイクルシステムが確立しており、古紙回収率は95%以上、古紙利用率は90%以上に達している。原材料の多くを国内で手当てできる数少ない素材のひとつが段ボールである。限りある資源を可能な限り再利用し、地球環境の保全に役に立っている。

生産量など

段ボールメーカーで組織する全国段ボール工業組合連合会によると、平成27年の段ボール生産量は137.4億㎡。前年にくらべ1.1億㎡増加している。増加は6年連続。

生産量を需要部門別にみると、最も多いのは

「食品用」の55.1億㎡、次いで「電気器具・機械器具用」の7.4億㎡、以下「薬品・洗剤・化粧品用」5.8億㎡、「陶磁器・ガラス製品・雑貨用」5.3億㎡などとなっている。

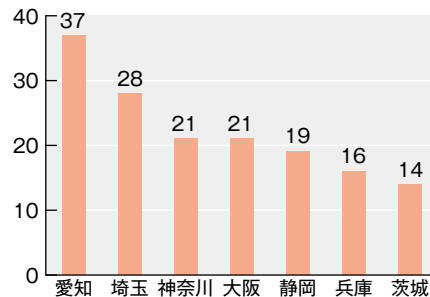
全段連は、東日本、中日本、西日本、南日本のエリアごとの生産量も公表しているが、愛知、岐阜、三重、富山、石川の5つの県で構成する中日本の生産量は17.4億㎡。製造業の多い東海地方を含む中日本は、段ボール需要も多いと思われやすいが、実際にはそれほど多くなく、全体のおよそ13%にすぎない。自動車部品メーカーや機械メーカーなどは、部品の運搬に段ボール箱ではなく、プラスチックコンテナを使っている。そうしたことが背景にあるとみられる。輸送コスト比率の高い段ボールは、基本的に需要される地域で生産される製品である。

段ボール産業は成熟産業と言われている。最近の生産量は緩やかな増加傾向にあるが、過去20年をみると、多少の変動はあるものの、おおむね横ばいで推移している。20年前の平成7年が130.5億㎡、10年前の17年は137.3億㎡。現在は10年前とほとんど変わっていない。

将来にわたって、段ボール生産が今の水準を維持するかどうか。中長期的にみれば、人口が減っていくなか、段ボールだけが現状を維持し

ていくとは考えにくいというのが大方の見方。とくに、高齢者が増えるなかで食品消費量は増えそうになく、食品用段ボールへの影響は大きい。ただ、ネット通販は今後も伸びていくと見込まれ、通販宅配用段ボールのウェイトは高まっていくとみられる。

段ボール工場の数
(都道府県別)

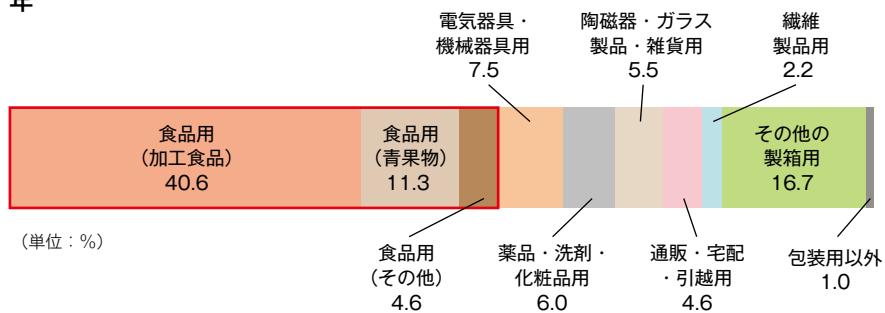


注：2015年現在でコルゲータを保有する工場
資料：板紙段ボール新聞（平成27年3月17日）の付録から作成

段ボール生産量はGDPと似た動きをされている。GDPが増えれば段ボールも増え、減れば段ボールも減るという関係で、連動性がある。したがって、段ボール生産量をみれば、足元の景気判断がある程度できるとされている。

段ボールの需要部門

平成27年



(単位：%)

花火

沿革

花火のはじまりは、中国とも、イタリアのフィレンツェともいわれているが、日本には南蛮人によって天正年間（1573～1591年）に伝えられた。当時は戦国時代。伝わった花火は、鉄砲、大砲、狼煙などのために研究され、もっぱら軍事目的で使われていたが、後の沿革については史料が乏しく、はっきりしない。火薬の軍事的な機密性や危険をともしなう特殊性などから、多くは秘伝書や口伝えによって継がれてきたとみられる。

徳川家康は、慶長18年（1613年）、駿府城で花火見学したのを機に、三河の青年武士で編成されていた鉄砲隊に対し花火づくりを命じた。役目を終えて帰郷した彼らが三河花火の基礎を作ったと云われている。以降、三河花火は発展を遂げるが、これにはふたつの大きな要因があった。ひとつは鉄砲隊の指導者で砲術家の稲富直家が岡崎付近の子弟に火術の奥義を伝授したこと。もうひとつは家康が火薬の製造を三河以外は禁止したことである。

岡崎の花火が全国に知られるようになるのは、明治から昭和初期にかけてのこと。豪快な打揚げ花火や水面に光が泳ぐ金魚花火などで名を馳せ、業界は隆盛を極めた。

戦後は各地で開催される花火大会が増え、そこで打ち揚げられる花火の数も年々増える傾向にあったため、花火生産はさらに拡大していったが、昨今は安価な輸入製品が増えて、減産を強いられる業者も少なくない。

製品知識

花火は、打揚げ花火、仕掛け花火、玩具花火に大別される。打揚げ花火は、割物、ポカ物、小割物、型物に細分類され、仕掛け花火は、粹物、張物、回転物、手筒に分けられる。最近ではコンピュータで打ち揚げを制御するのが一般的。

業界の特徴

花火は夏の風物詩。テーマパークなどでは夏以外にも花火を揚げるが、打ち揚げのピークは7～8月。

打揚げ花火「割物」の製造工程（一部）

配合

星がけ

玉詰め
(仕込作業)

玉貼り作業





(写真提供：岡崎市観光協会)

花火の製造は翌年の需要を見越してシーズンが終わる秋口から1年を通して行われる。

生産形態はおおむね家内工業。打ち揚げ花火の場合、機械生産が難しく、手作業に頼らざるをえない。かつてはひとりの花火師がすべての工程を受け持ち、打ち揚げも自ら行うことが多かったが、最近は製造工程ごとに特化した花火職人による分業が進んでいる。

花火業界は火薬の取り扱いに危険をとまなうことから制約条件も多い。製造工程ごとに建物を別棟とし、建物と建物の間は一定の距離を保たなければならない。備蓄倉庫1棟あたりの貯蔵量も制限されている。

生産・流通状況

平成26年の愛知県の花火の出荷額は7億

6600万円で、全国7位。

日本煙火協会に加盟している会員企業数は、27年の時点で製販合わせて327社。そのうち愛知県の会員数は31社と全国最多。業界大手も多い。

打ち揚げ花火はその地域で作られたものが、その地域でおおむね販売されるが、玩具花火は各地で生産されたものが問屋経由で全国に出荷され、スーパーやコンビニ、ホームセンターなどで販売される。

全国に流通する玩具花火（国産品と輸入品をパック詰めにしたセット物を含む）の大半は、西三河の産地問屋を経由しており、西三河は花火の重要な物流拠点にもなっている。

取材協力：株式会社若松屋（岡崎市）



プラスチック成形

沿革

わが国のプラスチック生産は明治後期のセルロイドにはじまり、大正時代には合成樹脂の工業化が行われた。

合成樹脂成形加工が産業のひとつとして認められるようになった昭和初期には、電気部品や機械部品、雑貨製品などが生産され、市場が拡大していった。

本格的な発展を遂げたのは戦後のことで、とりわけ高分子化学の研究開発が盛んに行われた昭和30年代以降、加工技術の進歩と需要の拡大とが相まって質的にも量的にも大きく飛躍した。

愛知県では著しい発展を遂げた自動車産業の需要が追い風となり、プラスチック成形業は主要産業へと発展した。

プラスチックの種類

プラスチックは熱可塑性樹脂と熱硬化性樹脂に大別される。

熱可塑性樹脂は、耐熱性によって、汎用プラスチック、エンジニアリング・プラスチック、スーパーエンジニアリング・プラスチックの三つに細分される。

汎用プラスチックは耐熱温度が100℃未満。身近なプラスチック製品の大半はこのプラスチック。エンジニアリング・プラスチックは100℃以上で機械的強度や耐摩耗性に優れているもの。スーパーエンジニアリング・プラスチックはエレクトロニクス製品などに使用される、150℃以上の高温で長時間使用できるもの。

また、熱可塑性樹脂は、高分子鎖の配列度合



いによって、高分子が規則正しく並んでいる結晶性プラスチックと、高分子の配列に規則性がない非結晶プラスチックに分かれる。透明プラスチックになるのは、非結晶プラスチックである。

プラスチック成形

プラスチック成形加工は「高温化などによって流動性を与えたプラスチックを材料に、最終製品とほぼ同じ形状を付与し、固体化して取り出す加工方法」と定義される。つまり、溶かしたプラスチックを型に流し込んで、冷やして固める成形法である。

主な方法としては、射出成形、押出成形、真空成形（圧縮成形）、インフレーション成形などがある。

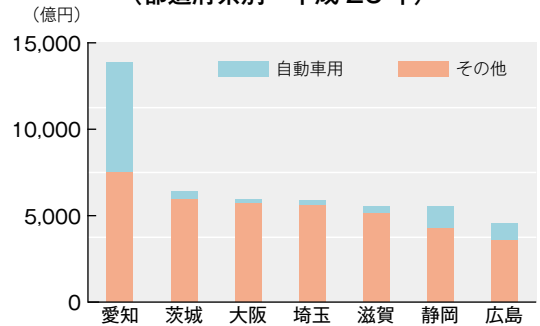
もっともポピュラーなのが射出成形。注射器の原理で製品ひとつ分の溶融樹脂を注射器状のシリンダー（加熱筒）から金型に射出し、圧縮して成形を行う。金型を替えることで複雑な形状も比較的容易に対応できる。また、押出成形は加熱したシリンダーへ樹脂を投入、スクリーンを回すことで前方へ送る。樹脂はシリンダーの中で練られ、溶けて口金から押し出される。

生産状況

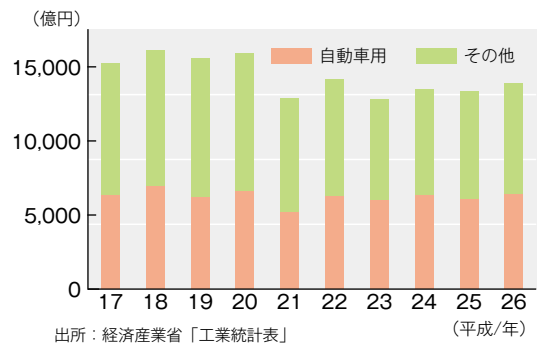
工業統計表によると、平成26年の愛知県のプラスチック製品出荷額は1兆3,858億円。全国シェア13.3%を占めトップ。自動車用は6,357億円と、全体の46%を占める。

過去10年の推移をみると、21年は前年のリーマンショックの影響で大幅に減少。ここ3～4年はおおむね横ばい推移している。

プラスチック製品の出荷額
(都道府県別・平成26年)



プラスチック製品出荷額 (愛知県)



写真提供：株式会社鈴木化学工業所



刷毛

沿革

旧甚目寺町に刷毛生産の隆盛をもたらしたのは、山崎政三郎の功績によるところが大きい。政三郎は大正4年2月、29才の時、妻といっしょに刷毛の製作を志し、刷毛の本場だった大阪に出る。そこで3年の苦心を重ねたのち秘伝とされる技術を習得し、故郷に持ち帰った。旧甚目寺町で本格的な生産がはじまるのはそれからである。

大阪から戻った政三郎夫妻は、刷毛の技術を広めるために後進の育成に専念した。夫妻から製造と販売の手法を学んだ子弟には独立する職人も多く、彼らを中心に産地が形成された。

太平洋戦争後は農業従事者からも独立開業する職人が増え、昭和初期に6軒しかなかった業者数は昭和40年に100軒を超え、生産量も急速に伸びていった。45年には生産量が全国トップとなり、以来、今日までその地位を保っている。

製品知識

刷毛は毛を束ねたもので、おもに液状のものを塗ったり、ゴミを払ったりするのに利用される。和刷毛と洋刷毛に大別される。

和刷毛は中国から伝わったものを日本人が改良考案したもので、画刷毛、糊刷毛、張物刷毛、漆刷毛などがある。洋刷毛は江戸末期にペ

ンキを塗るために西洋から持ち込まれたものである。刷毛の種類は1200～1300。そのうち約1000種類が塗装用である。

材料には獣毛（山羊、豚、馬など）が使用されるが、大半を中国からの輸入に頼っている。有害な溶剤を使用しない塗料の水性化が進み、化学繊維なども使われている。

業界の特色

旧甚目寺町の刷毛製造業は、あらゆる分野の刷毛を扱っているのが特色。かつては消費者向けを主に製作していたが、環境変化にともない、今では工業用、塗装用、調理用など多品種少量需要に対応したものを手がけている。

製品は名古屋、東京、大阪の間屋を通して全国に販売されているが、ネットでも販売しており、形態が多様化している。

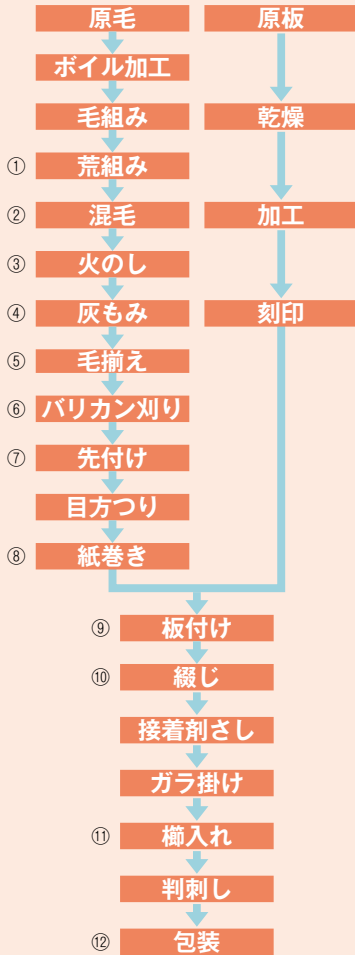
生産状況

年間生産量は、およそ450万本と推定されるが、量販店にならぶ刷毛のほとんどが中国で大量生産された製品で、国産品はあまり陳列されていないのが実情である。愛知刷毛刷子商工業協同組合では業界の今後を見据えて「地場産業活性化特別会議」を立ち上げ、中国の生産現場を視察したり、組合役員が“まちの先生”として小学生を対象に「刷毛作り教養講座」を行っ



たり、活性化に努めている。

刷毛の製造工程



①荒組み
配合表にもとづき数種類の毛を指先でちぎり、混ぜ合わせるように積み重ねる



②混毛
荒組みした毛を混毛機に乗せ、十分に毛を混ぜる



③火のし
混毛された毛の上にワラ灰をかけて大型アイロンプレス(火のし)を使って毛のクセを伸ばす



④灰もみ
火のし終了後、ワラ灰を使って毛を揉むことにより、毛の脂肪分を取り除き、塗料の含みを良くする



⑤毛揃え
灰もみした毛を束にして揃え、金櫛をよくいれて毛を一定方向に揃える



⑥バリカン刈り
揃えた毛玉を規定されたバリカン寸切り機で刈りそろえる



⑦先付け
毛先にあたる部分をローラー研磨紙で先を尖らせ、天然の毛先のように整える



⑧紙巻き
毛を刷毛一本一本の目方で分け、それを紙で巻く



⑨板付け
紙巻きされた毛玉を木柄にはさみ、側面に桜紙を取り付ける



⑩綴じ
木柄の溝に沿って穴をあけ、針金等でミシン縫いする



⑪櫛入れ
接着剤をさした後、金櫛をいれて毛の中に留まっているケバを取り出したり、毛クセを直したりして完全に抜けないようにする



⑫包装
毛の部分にセロハンを巻いたり、木柄に刻印を打ったりする



七宝焼

沿革

七宝焼とは金属の表面に色とりどりのガラス質の釉薬ゆうやくをのせて焼き付けたもので、メソポタミア文明や古代エジプト文明に、似たものを見つけることができる。これがヨーロッパからシルクロードを通り、中国を経て日本に伝わったといわれている。

奈良県明日香村から出土した古墳時代のものが日本最古の七宝焼。

日本で七宝が作られるきっかけとなったのは、尾張国海東郡服部村（現在の名古屋市中川区富田町）の梶常吉が七宝の作り方を発見したことに始まる。天保年間、オランダ船が運んだ七宝の皿1枚を手に入れた常吉は、その皿を破碎して施釉の構成を分析・研究するうちに、精巧な七宝焼を独自の技法で作ることに成功した。

このことにより日本における七宝焼の中興の祖と呼ばれるようになった常吉。生み出した技法を一子相伝にはせず、他言しないという一札を取り付けはしたものの、海東郡遠島村（現在のあま市七宝）の林庄五郎らに受け継がせた。それが、塚本貝助、塚本儀三郎、林小伝治らに伝わった。

常吉の七宝焼は光沢の少ない釉薬で作られて

おり、石細工のような乾いた感じで泥を思わせるので泥七宝と呼ばれている。

いま見るような光沢のある七宝焼ができあがったのは明治時代。ドイツ人化学者ゴットフリート・ワグネルの協力のもと、透明釉薬が開発されてからである。以来、七宝焼は薄濁りした泥七宝から透明釉薬を駆使した近代七宝へと変貌を遂げた。

七宝焼の振興のために「名古屋七宝会社」が設立されたのが明治4年。7年のウィーン万博で、この会社が出品した銅七宝の花瓶が一等銅賞牌を受賞したのを皮切りに、七宝焼は数々の博覧会などで受賞を重ね、世界中に名声を広げた。明治時代の七宝焼のほとんどは輸出されていたが、現在は少なくなっている。

製品知識

七宝焼の「七宝」は、その名の通り「七つの素晴らしい宝」の意味で、仏教典の「宝のような七つの宝石」が語源。七つの宝石は仏典によってやや異なるが、法華経では、金・銀・琉璃るり・砗磲しやく・瑪瑙めのう・真珠まいたま・玫瑰とされている。

尾張地域で製作される七宝焼をとくに尾張七宝と呼ぶ。装飾の対象は、花瓶などの立物たちもの、飾皿、額などだが、最近は宝石箱や小物入れ、ア



クセサリーなどへも積極的に装飾されるようになってきている。文化勲章やノーベル賞などの受賞記念品にも採用されている。

発色の美しさの基になる釉薬は、珪石や酸化鉛、炭酸カリなどのアルカリ原料を坩堝で溶解してガラス化し、粉末にしたもの。調合具合でいろいろな融点の釉を作り出すことができ、この多彩さが尾張七宝焼の品質を支えている。平成7年には国の「伝統的工芸品」の指定を受けている。

製法・生産状況

まずは、銅、金、銀などを叩いたり絞ったりして素地をつくる。その上に下絵付けや銀線付けをしたあと、素地全体に鑲薬を掛け、700～800度あるいはそれ以上の電気炉で焼成する。この施釉差しと焼成を3～7度繰り返し、研磨、覆輪づけをして完成する。

下絵付けは、従来、一筆ずつ丹念に描いていたが、最近はコンピュータで作成することもある。どの工程も高度な技術が要求されるため、工程ごとに専門職人が分業を行っている。

尾張七宝のほとんどは有線七宝。有線七宝は色と色の境目に線を使用して輪郭をくっきりつける技法。このほか、無線七宝、有無線、盛上、透胎、省胎、瑠璃などの技法もある。

古い象嵌技法では、素地となる銅（ほかにも金、銀、青銅など）の上にくぼみをつくり、そこに酸化鉛や酸化コバルトなどを含むさまざまな色の銀線を埋め込んで、熱して溶着させ、花鳥や人物などの模様を表し出す。釘隠し、襖の引き手、鐺などの小物が多く作られた。

尾張七宝産地の中心はあま市。そのほか名古屋市や清須市でも生産されている。各地で開催される展覧会などへの出品や、後継者の育成、産地活性化を図るための活動を行っている。





名古屋扇子

沿革

平安時代の初め、宮中では筆記用具として木簡という薄い檜の札が使われていたが、この薄板を何枚も糸で綴り、要で留めた檜扇が扇子の元といわれている。ほどなくして竹や木の骨に紙を貼った紙扇が作られたが、これが現在の扇子の原型になった。紙扇子は広げた様子がコウモリに似ていることから蝙蝠扇ともよばれた。

日本で作られた扇子は中国に輸出され唐扇となり、16世紀にはシルクロードを通してヨーロッパに伝わった。フランス・ルイ王朝時代の絵画には扇子を手にする女性が描かれている。

名古屋では宝暦年間（1751～1764年）に京都から現在の西区幅下あたりに移住してきた井上勘造父子が扇子を作りはじめた。名古屋扇子のルーツはこの時にまで遡る。当初は扇子作りの下地がなかったため、竹細工師から転業した職人に手によるものが主で、今日の名古屋扇子とは趣を異にするものだったが、しだいに扇画紙の画面に渋を引いた今日のものに変化した。

明治になると、中国・朝鮮半島への輸出が活発になり、名古屋に扇子産地が形成される。当時は年間1000万本以上を作っていたと言われている。

大正から昭和30年代までは、中元進物の最適品として広く利用され、アメリカなどへの輸出も盛んに行われた。

近年は空調を完備した世帯が多くなり、扇子を使う機会が減り、需要は減退している。伝統的な冠婚葬祭用や日本舞踊用といった古くからの需要の比率が高くなっている。

製品知識

ひと口に扇子といっても多種多様なものがあり、用途もさまざまである。夏に使う夏扇、日本舞踊や能などで使う舞扇、冠婚葬祭に使う祝儀扇、飾り物としての飾扇、茶席で用いられる茶扇、儀式に使われる白扇、羽根扇子（宝塚歌劇中に使用されるような羽根で飾った洋扇）などがある。

京都と名古屋は扇子の二大産地。京都が舞扇、飾扇、婦人物といった高級志向の扇が主体であるのに対し、名古屋は祝儀扇、紳士向けの25間（扇骨の本数）や35間などの親しみやすい扇を得意としている。

間数が多いほど、また、材料が竹の腹（内側）より皮（外側）に近いものほど高価な扇子になる。

生産状況

名古屋における扇子の製造本数は年間100万本ほど。全国シェアは約3割とされる。現在の業者数は8社ほどで、従業者数は50人前後。

生産形態は、製造卸がすべての材料を仕入れ、



各工程を行う職人へ下請けに出す問屋制家内工業。

生産工程は、骨・紙・画・折・仕上の5段階に分かれている。

骨（扇骨作り）：機械で粗削りし、職人が専用の工具で仕上げる。多段階の工程を経て、最後に要打ちを行う。

紙（扇面作り）：骨を差し込む袋状の芯紙を裏表2枚の皮紙で挟んで糊付けし、型抜きする。

画（絵付け）：地紙（扇面紙）に絵を描く。手書きの風合いには趣があり、根強い人気がある。他にも様々な加飾法や印刷法がある。

折（折り加工）：骨の本数に合わせて正確に幅を折る。失敗すると扇子を閉じたときに不揃いになり、商品にならない。

仕上：扇面と扇骨を合体させる工程。扇面の芯紙の袋状になった部分に息を吹きかけ、穴を開いて扇骨を差込む。

各工程は、それぞれの職人が専用工具を使い手作業で加工する。家内工業的な一職一芸の世界のため、どの工程も技能修得までに最低でも3～4年はかかるといわれている。

製作工程(細分化したもの)





名古屋提灯

沿革

慶長年間、尾張藩は、藩主徳川義直が禁裏御所から涼提灯^{すずみ}を賜った後、提灯づくり^{ちようちん}の職人を養成し、毎年、提灯を作って禁裏と幕府へ献上した。名古屋で提灯づくりが始まったのはこの頃である。

提灯の原型は室町時代に生まれた紙や布を張った竹籠や藤籠。江戸時代に蠟燭が普及すると、馬上提灯、御神燈提灯、高張提灯など、ほぼ今と同じような提灯が考案され、名古屋でも数多くの提灯が作られた。初期のものは、もっぱら灯りをとるための実用的なものだったが、社会が安定する江戸中期以降は、いわゆる盆提灯や涼提灯といった装飾を目的とした提灯も製作されるようになった。涼提灯は夕涼み時などに軒下に吊り下げた提灯のことである。

明治に入ると、盆提灯のひとつの型である「変形提灯」が名古屋で作りに出された。この提灯は独特の形で人気があった。

生産が増えたのは明治から太平洋戦争前まで、昭和のはじめ頃から目立って増えてきた盆

提灯の需要に加え、海外需要にも支えられた。当時の名古屋の盆提灯の生産量は、全国一を誇っていた時もあったようである。戦後は他の産業の発達にともない生産量を減らした。それでも、昭和40年代には大手企業の販促品として広く使われたり、50年代後半には観光土産品としてミニ提灯がヒットしたりした。

製品知識

日本独特の灯りである提灯は、もともと蠟燭用の灯火具である。球形、円筒形、なつめ形など、さまざまな形状のものがある。いずれも細い割竹（ひご）を螺旋状に巻いて骨とし、紙を張り、上下に口と底を取り付け、折りたためるようになっている。

はじめは木枠に紙を張った吊り灯籠のようなものだったが、やがて籠に紙を張り、取っ手をつけて持ち歩く籠提灯となった。手に掲げる灯火具になったところから「提灯」の字が当てられた。

昔は持ち歩いた提灯だが、現在は祭礼などを



形に組んだ提灯の張型（周りに竹箆で巻いて火袋の骨を作り、和紙をはる）



カシュー樹脂塗料を塗り、乾燥させる

除いて、こうした使い方はされない。一般には、祭礼・儀式、仏前の供物、装飾・インテリア、宣伝などの用に供される。

最近では骨にあたる竹ひごの部分をワイヤーに、和紙の部分をビニールで代用する提灯もみられる。光源はほとんどが電球に置き換わっている。

《盆提灯》

盆提灯は盆に飾る提灯の総称で、「御所型」「大内行灯」「変形型」がある。どれも火袋の骨が細く、花鳥や秋草、風景などを描いた薄い紙が張られている。よく目にするのは御所型と大内行灯。

御所型は吊り下げタイプ。岐阜の勅使河原直次郎が明治天皇の行幸のおり、献上した提灯がこのタイプだったことからこの名がついた。「岐阜提灯」とも呼ばれている。大内行灯は3本の猫脚の行灯タイプ。変形型は名古屋発祥。六角形や八角形のものから、灯籠や城、五重の塔を模したものである。明治の初め、中村源蔵が森村組から花瓶型の提灯を受注したことをきっかけに考案した。製作には特別な技術が要る。北海道で人気。

業界の特徴

名古屋の提灯業界は、岐阜の提灯業界が盆提灯に特化しているのとは対照的に、さまざまな用途の製品を生産しているのが特徴である。

それぞれのメーカーに得意とする品目があることも特徴のひとつ。インテリア提灯を得意とするメーカー、祭礼提灯を専門にするメーカーなどがある。専門に特化しているため、メーカーどうしが生産を融通しあうこともあり、専門以外を受注したときには生産委託することも少なくない。提灯を作るためには木製の張型が必要になるが、張型は提灯のタイプごとに異なり、あらゆる提灯の型をひとつのメーカーで保有す

るのは事実上、難しいという事情があるとみられる。

また、提灯業界は分業が行われている。台、房、電球、火袋など、それぞれを専門に作る材料メーカーが存在し、提灯メーカーは必要な部材を材料メーカーに発注している。

出荷状況

名古屋提灯の出荷額は年間3～4億円と推測される。名古屋提灯製造組合に加盟する業者は5社ほどで、小規模なところが多い。

近年、市場には安価な台湾製が増えているが、名古屋の提灯業者は細かい消費者ニーズに合わせた製品を作って対抗している。若手経営者を中心に他の伝統産業とのコラボ商品開発の動きもある。



取材協力：有限会社雅創作工房（名古屋市）



名古屋黒紋付染

沿革

名古屋黒紋付染は名古屋で作られている染織物である。ここでいう「紋」とは、一般には家紋のこと。家紋を入れる部分だけを残して黒く染め抜く「染め（染色）」の技法と、そこに家紋を描き入れる「紋章上絵」の技術。そのふたつの伝統的な技法・技術をもちいる。結婚式などで新郎の紋付羽織袴姿を目にするが、あの羽織が黒紋付染である。

この染物が名古屋ではじまったのは、江戸初期と考えられている。呉服紺屋小坂井家の由緒を調べた『閑秘録』には、慶長16年（1611年）、紺屋頭の小坂井新左衛門が尾張藩内の旗、幟、幕、仕着せ衣料などの製造調達をしていたとの記述がある。おもに尾張藩士や近郷近在の富豪から注文を受けていたようである。紺屋というのは染物業者のことである。

需要が増加したのは明治以降。現在、黒紋付染に従事している職人の系図をみると、文政年間（1818～1830年）にまで遡ることができる。江戸末期には技術や技法が確立され、産地が形



成されていたとみられる。弘化5年（1848年）の『尾州濃州紺屋惣帳』には紺屋が1260業者いたという記録が残っている。

技法

一 浸染と引染一

名古屋黒紋付染の染色技法には「浸染」と「引染」のふたつがある。浸染は生地一反をまるごと高温の染料に浸けて染める方法。引染は広げた生地に刷毛で染液を引いて染める方法である。

家紋を描き入れる部分を紋場というが、生地を染める前に紋場を防染する。防染（紋糊置き）には、浸染も引染も「紋型紙」が使われる。紋型紙というのは、描き入れる家紋の輪郭をかたどった和紙。家紋は円形のものばかりでなく、菱形や五角形、いくつかの円を重ねた形など、さまざまなものがある。たとえば菱形の家紋ならば、菱形をかたどった紋型紙を用いるのが名古屋流。菱形の紋場を白く残すことができる。

浸染の場合の防染には「紋型紙板締め」の技法が行われている。紋型紙を生地の表裏に貼りつけたあと、動かないように両側から直径4～5センチの金網（紋当金網）で締め付ける。これは名古屋特有のもので、天保年間に黒紋付染師文助が考案した。このことによって次の工程で長時間の浸染が可能になる。

「板締め」という名称になっているのは、考案された当時、締め付けに板を使っていたからで、明治時代に今のような金網に改良された。

防染処理が済むと染色に入るが、多く行なわれているのは浸染の方法である。「下染」と「浸染黒染」の二ステップを踏むのが一般的。

下染を行なうのは、染料黒だけでは十分に深



みのある黒色が得られないためである。下染はさらに「紅下染」と「藍下染」とに分けられ、紅下染は紅を溶かした染液に、藍下染は藍色染料に生地を浸す。江戸時代、紅下は女物の染物に、藍下は男物にと決められていたようだが、現在は厳密に分けていない。

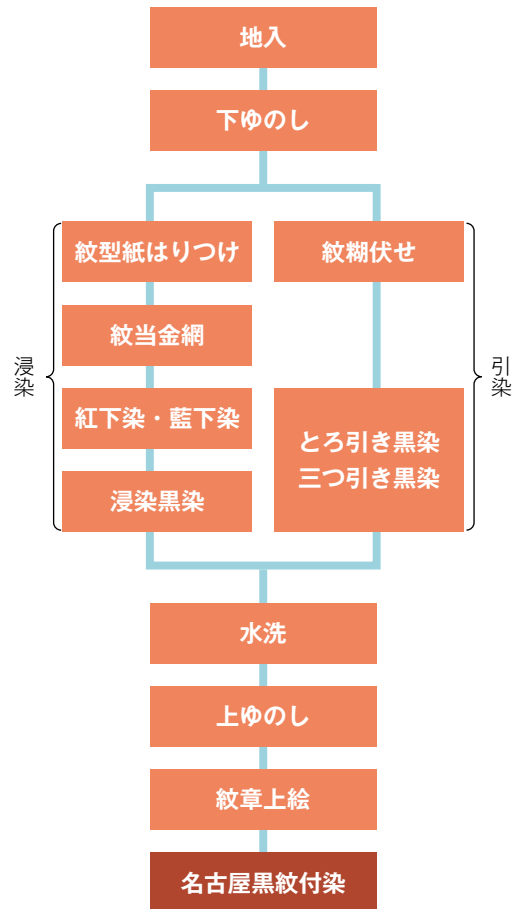
下染が済むと「浸染黒染」に移る。ここでは十分な時間をかけて、ゆっくりと染色を行なう。数種類の染料を混ぜ合わせた高濃度の染液を90～95度に熱し、そのなかに生地を入れ、ときどき動かしながら50～60分間煮込む。こうすることで生地に染料がしっかりと浸透し、経年劣化の少ない黒色が得られるようになる。じっくりと染み込ませるこの方法は、名古屋黒紋付染の特徴のひとつ。明治のはじめ頃に開発された染色法である。

他方、引染は均一に染めるのに高度な技術が必要で、「とろ引き黒染」や「三つ引き黒染」などの技法を駆使する。

—紋章上絵—

染め抜かれた生地に白く残っている紋場（円

名古屋黒紋付染の工程（簡略図）



形の場合は直径3センチほど)に、家紋を描き入れていく作業が「紋章上絵」である。紋章上絵師がこれを行う。

膠の少ない上質の墨を使い、規(ぶんまわし=竹製のコンパス)や極細の筆、定規、分度器などで家紋の細かいデザインを正確に描き入れていく。失敗は絶対に許されない。緊張感が要求される作業である。

紋章上絵師はその運筆技術もさることながら、家紋に対する知識と感性を持つことが重要で、一人前の上絵師になるには5年ほどかかる。防染のための紋型紙を作るのも紋章上絵師の仕事。

仕上がった名古屋黒紋付染には、気品に満ちた漆黒の艶があり、他では真似のできない一品となる。

業界動向

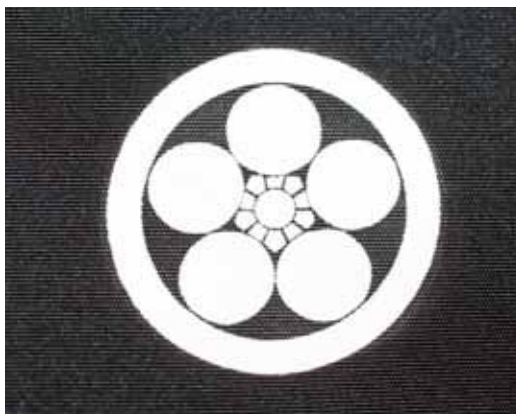
ライフスタイルの多様化で服飾が大きく変化し、和装に対する関心が薄れて着物離れが進んでいる近年、名古屋黒紋付染業界は職人の高齢化や後継者難で廃業が目立っている。戦前100軒以上あったものが1ケタにまで数を減らしている。

名古屋の染物師「萬金」の流れを汲む株式会社武田染工。名古屋黒紋付染を手がける企業である。3代目の武田和也氏(伝統工芸士)は「昔ながらの製法で作る上げる名古屋黒紋付染はすべて手作業。手間も時間もかかる。しかも誂え物だから値段も張る。しかし長く着られ、温かくて丈夫。品質は他のものとは比べものにならない」と、黒紋付染の良さをアピールする。一方で、「課題もある。とくに若い世代に、着物・家紋・染をいかに魅力的に見せるか。今のままでは先細るばかり」と、行く末に危機感を抱いている。

この状況の改善に向けて、武田染工では数年

前から着物に合わせられる染めのストールを作り、ふだん使いできる品として若者向けに販売を始めている。

防染したところだけ白く残る。そこへ紋章を描き入れる。





名古屋友禅

製品知識

京友禅の雅、加賀友禅の豪華、東京友禅の粋、名古屋友禅の渋さ。友禅は育まれた風土や文化、気質が染めに反映されるといわれ、それぞれの友禅の特色にもなっている。

名古屋で友禅染がはじまったのは、尾張藩主徳川宗春の消費文化華やかな時代。京都の絵師や友禅師が名古屋に往来し、その技法を伝えたとされる。

宗春の失脚後は、尾張藩は元の質素な気風に戻ってしまい、友禅染も色数を抑えた渋い単彩調なものに変化した。その伝統が今日まで繋がっている。

留袖に使われる黒の地色に名古屋独特のトロ引黒染の技法が使われる名古屋友禅。艶と色味に定評がある。

業界の特徴

名古屋友禅には手描友禅と型友禅のふたつの技法がある。

手描友禅は青花の汁で下絵付けしたところを糊置きによって防染し、模様を染める方法。各工程を友禅作家が一貫して行うことで、優れた作品ができる。図案・意匠を業者が考案し、友禅師が加工する。(いまは友禅師も図案・意匠を行っている。)

型友禅は摺り染めが基本。図案を彫った型紙を下絵に代えて染める方法である。多いものでは数百枚もの型紙を使って色付けをし、驚くほど精巧なものが作られている。

留袖なら16メートルの反物、訪問着なら12メートルの反物に仕上がるまで、手描友禅で3～4ヵ月、型友禅で1～2ヵ月の期間を要する。

現在、組合に加盟する友禅業者は10軒ほど。従業者は平均1～2人と少なく、家内工業的性格が強い。

昭和58年4月に国の伝統的工芸品の指定を受けている。その時まで名古屋友禅という言葉はなく、あくまでも京友禅の分業に位置づけられ、作られたものは京友禅として流通していた。



取材協力：名古屋友禅黒紋付協同組合連合会
合資会社赤塚染工場



有松・鳴海絞り

沿革

400年ほど前、尾張藩が街道振興のために有松への移住政策を実施した。そのときの移住者のひとり、竹田庄九郎。この庄九郎が絞り染めの技法で手ぬぐいを染めて、「九九梨絞り」として販売をはじめたことを嚆矢とするのが、今日まで伝わる「有松絞り」である。庄九郎が染めた技法は、そのころ名古屋城の築城に来ていた豊後の人が伝えたとされる。

以後、尾張藩はこの絞りを藩の特産品として保護育成し、有松絞りは生産量を増やしていったが、実際にその絞り製品の多くが売られていたのは、有松の隣の鳴海宿だったため、江戸時代は「鳴海絞り」と呼ばれることも少なくなかった。鳴海で絞りの生産がはじまるのは明治以降のことで比較的遅い。現在は有松で作ったものも鳴海で作ったものも、「有松・鳴海絞り」とひと括りにして呼ぶようになっている。

近隣に知多木綿の産地があったために木綿製品を中心に発展を遂げた有松・鳴海絞り。全盛期を迎えたのは昭和のはじめ。当時、国内最多の250の業者が軒をつらね、従事する人およそ10万人、年間生産量は100～120万反だった

たといわれている。太平洋戦争が勃発すると、物資不足から大半の業者が転廃業を余儀なくされ、一時的に衰退してしまっただが、戦後、伝統的な絞りを見直す機運が高まった。昭和50年9月には国の伝統的工芸品の指定を受けている。

製品知識

「絞り」とは、絞り染めのことである。絞り染めは、図案に沿って染料が侵入しないように布地の一部を糸などで固く縛り、染め残しをつくる染色法。糸で縛ることを「括り」と呼び、その括り方と染め方で多種多様な模様を浮かび上がらせることができる。

絞り染めは各地で行われているが、有松・鳴海絞りは染め模様の種類が豊富なことをひとつの特色とする。つまり、それだけ多彩な括り方があることを意味している。「縫絞り」「蜘蛛絞り」「巻上絞り」「三浦絞り」「鹿の子絞り」「筋絞り」「板締絞り」「桶絞り」「嵐絞り」。数多くの括り方（技法）がある。

かつては100種類近くの括り方をしていたようだが、いまは括り手の高齢化などにより40



括った部分に模様が浮かび上がる。

～50しか行われていない。括りはすべて手作業。根気がいる。

括った布の染色は、染料に浸して染める「浸し染め」が基本的な方法だが、布地の一部を染める「流し染め」も行われている。伝統的な染料は藍。現在は耐久性から化学染料が一般的。

ひとつの製品に対して数種の括りと染めを併用することで、華やかな印象を与えることができる。と同時に、もともと庶民層から生まれた絞り染めだけに、素朴で慎み深い味わいももっている。この両方が同居しているのが有松・鳴海絞りの魅力になっている。

用途としては、着物や浴衣などの和装品に使われることが多い。近年では、和装品需要の減少に伴い、ブラウスやTシャツなどの洋装品、テーブルクロスやランプシェードなどのインテリア製品への利用も進んでいる。



染料に浸して染める「浸し染め」



布地の一部を染める「流し染め」

業界の特徴

絞りの生産は、図案作成、型紙彫り、下絵刷り、括り、染色、糸抜き、仕上整理の工程をたどる。それぞれの工程は専門業者による分業で行われているが、全工程に「絞り商」と呼ばれる業者が関わっている。

絞り商は、材料を手配、各業者へ生産を委託、できあがった製品の引き取り、その販売までを管理する“元締め”的な役割を担う。



有松・鳴海絞りの括りの種類（一部）

	<p>唐松縫い絞り 円型、角型、菱形等独特な左右対称柄を真半分に折り、線に沿って外側から順に何本も平縫いをして固く締める</p>
	<p>手蜘蛛絞り 鉤針に生地をひっかけて、指先で傘の竹骨のように皺を取り、その皺を寄せ、根元から細かく糸を巻き上げて絞る</p>
	<p>巻上絞り 下絵に沿って平縫いをし、絞り台の腕金に糸をかけ、木製のコロで巻き上げる。頭部で“かさもげ”をかけ、固く止める</p>
	<p>人目鹿の子絞り 腕金に布を引っ掛け、コロで特に細かく小粒に糸を縦に引き絞る。主に草花や鳥などの図柄を線で表現するときに使用。「たて引き絞り」「つめ鹿の子」「いたご絞り」とも呼ばれる</p>

すべてを手仕事で行う絞りは、完成までに1年近くかかるものもあるという。最も時間がかかるのは括り工程で、図案にもよるが、この工程だけで4～10ヵ月かかる。括り技術は単純なものでも習得に2～3年を要するため、括り手は一種類の括り方しかできないことが多い。そのため複数の括りが必要な製品の場合、数人の括り手を経ることになる。

生産状況・課題

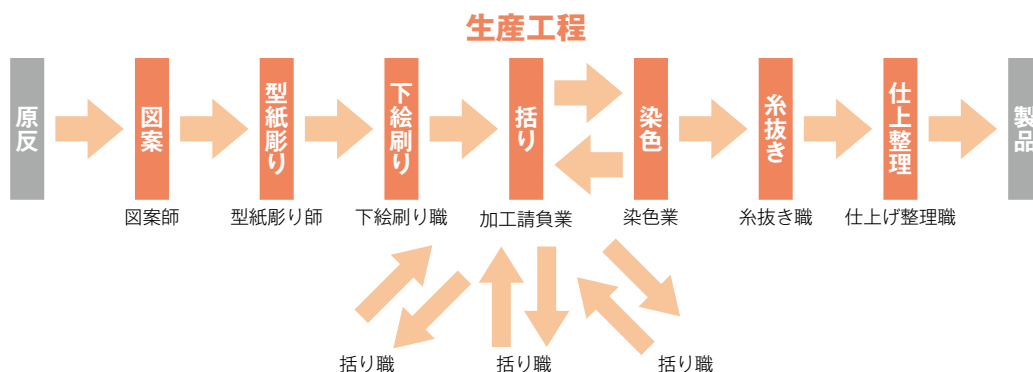
有松・鳴海地区は全国の絞り製品の9割を産出する一大産地であるが、産地の空洞化という問題と闘い続けてきた。

絞りは労働集約型の産業。もっとも手間のかかる括り工程は、かつて農家の女性の内職仕事だった。しかし高度成長期になると女性の社会進出が進み、担い手が急速に減少。結果として、海外への生産委託が進むことになった。1960年代後半から70年代にかけて韓国へ、その後、中国、カンボジアへと委託先が移っていった。豊富な労働力と安い加工賃を求めた時代の流れでもあった。その半面、空洞化を招いた。職人が急減し、承継されずに消えてしまった技術も少なくない。

近年、再び盛り上がりをみせている。ひとつ

は、職人を志す若手が増えていること。地元芸大の卒業生などを中心に、技術を継承する動きが活発化している。絞りを現代風にアレンジし、全国的に注目を浴びる若手職人も少なくない。減り続けていた職人数も、今後は増加に転じる見込みだ。生産面でも徐々に国内回帰の兆しがみえてきている。

そして、海外市場への挑戦も始まっている。有松では、1990年代から絞り文化を世界に発信し続けてきた。すでに海外ではSHIBORIで通じるほど、知名度は高い。その自然な風合いに魅力を感じる外国人は多く、現在では一流ブランドに生地を提供することもある。また技術の習得を志す外国人が、産地に修行にくることも少なくないという。長年培ってきた伝統と技術が、海外市場でいま花開こうとしている。



取材協力：有松・鳴海絞会館
株式会社近喜（名古屋市）
早恒染色株式会社（名古屋市）
まり木綿（名古屋市）



ちゃらぼこ太鼓

特徴

ちゃらぼこ太鼓は、西三河を中心とする地域に伝わる和太鼓のひとつ。おもに地域の祭り囃子で演奏される太鼓で、小メ太鼓とコンコロ太鼓とがある。

●小メ太鼓

ちゃらぼこ太鼓の中心は小メ太鼓である。最大の特徴はその独特の形。真鍮製の胴の両側に直径およそ40センチの牛皮製の面を取り付け、両面を12本の特殊金具で留める。太鼓の胴が金属で作られているのは大変にめずらしい。

細い竹製（または桎製）の撥でたたくと、バチン、バチンという高い音がする。普通の和太鼓が撥の先端で面をたたくのに対し、小メ太鼓は撥をしならせ、撥全体でたたいて音を出す。祭り囃子では主旋律を奏することも多い。

この太鼓を製作するには、特殊な道具とノウハウが必要で、特定の太鼓専門店にしかできないとされている。

●コンコロ太鼓

この太鼓をたたくと、コンコンと高い音がす



コンコロ太鼓

小メ太鼓

ることから、この名がつけられた。普通の和太鼓よりも、かなり高く、そして遠くまで響く音を出せるのが特徴。

地域によっては、コンコロ太鼓に替えて、一般的な大太鼓を使うところもある。

太鼓の音が高いのは、祭りの時に、いくつかのちゃらぼこ隊が、お囃子合戦を繰り広げ、どの隊が賑やかかを競ったからだという。祭り囃子は「ちゃん、ちゃん、ちゃらぼこ、ちゃらぼこ…」とリズムをとる。ちゃらぼこの名は、ここから付いた。

由来

ちゃらぼこ太鼓そのものの由来はハッキリしていない。諸説ある。蒲郡では三重県の熊野地方から伝わったとされている。その昔、蒲郡は海を通して熊野と交流があった。ある時、熊野の船が難破し、近くの島に漂着。その島で熊野の人がたたいていた太鼓が伝わったとか。安城では京都から伝わったといわれている。江戸へ下向する公家たちが、安城あたりに立ち寄ったとき、この太鼓の演奏を披露したのがキッカケになったとか。





津島祭礼太鼓

沿革

太鼓はアジア大陸から渡ってきた人々が、他の文化財とともに日本に持ち込んだと考えられており、縄文時代には情報伝達的手段として利用されていたといわれている。古墳時代の6世紀ごろに作られた古墳からは太鼓らしきものを抱えた埴輪が出土しており、宗教的儀式や儀礼に使われる楽器として存在していたとみられる。

現在のように牛や馬の皮革を張った太鼓は、飛鳥時代（593～709年）から奈良時代（710～784年）に現れるが、伎楽、散楽などとともに中国から伝わったとされる。

津島で行われている祭礼太鼓づくりの起源は、いまから1400年以上前の津島神社の創建に由来するようである。現存する最古の太鼓は津島で作られたもので、胴のなかに永長元年（1096年）の年号が記録されている。平安時代後期には太鼓が製造されていたことになる。

太鼓はもともと神社仏閣の近くで作られることが多く、かつては生産者が散在していたが、津島では堀田新五郎商店のみになっている。

商品知識・特徴

和太鼓には、形状、作り方、用途、大きさなどによって、さまざまな種類があり、神社仏閣の儀典用、祭り囃子用などがつくられている。

胴に張る革の張り方によって、鉦打ち太鼓と締め太鼓とに大別される。鉦打ち太鼓は革を鉦で留め、締め太鼓は紐で締め付ける。歴史は締め太鼓のほうが古い。

鉦打ち太鼓には、打つ面の直径（口径）より胴の方が長い長胴太鼓と、胴の長さより口径が短い平胴太鼓がある。前者は宮太鼓、櫓太鼓、お囃子太鼓などとも呼ばれ、後者には雅楽の楽太鼓や、寺や歌舞伎の下座で使われる平釣太鼓、猿楽太鼓などがある。





長胴太鼓



平胴太鼓（手前）と
桶胴太鼓



締太鼓

締め太鼓は、丸い鉄環の枠に革を張り、それを胴の両端に押し付けて紐で締め付ける形が一般的。最大のもは雅楽に使われる「だ太鼓」である。

だ太鼓は、太鼓の周囲を宝珠形の雲形板で囲み、五色の雲をかたどったもので、さらにその外側をおびたしい数の朱色の火炎が取り巻いているところから、火炎（火焰）太鼓とも呼ばれる。比較的小型で枠付きのものは、能や歌舞伎の囃子などでよく使われており、いわゆる「締め太鼓」と言えばこれを指す。

ちなみに、締め太鼓に似た鼓（小鼓・大鼓）という打楽器。この楽器は胴が二つの椀の底を合わせたように中央部がくびれているところが締め太鼓と異なるが、革の張り方は枠付き締め太鼓と同じである。

津島祭礼太鼓の特徴は、牛皮のなめし方にあ



だ太鼓

る。他の多くが薬品による皮なめしを行うのに対し、津島では昔ながらに室を作り、雑菌発酵により皮なめしを行う。こうすることで太腹の胴に弾力性のある太鼓皮を張ることができ、雄大でずしりと響く鳴音が得られる。

太鼓の主な種類と特徴

	種類	特徴
鉦打ち太鼓	長胴太鼓	太鼓の代表格。打つ面の直径（口径）より、胴の方が長い。胴の中央部がややふくらんだ形をしている。胴は一本の木をくり抜いたものを利用する。皮は胴に鉦で留めるものが多い。胴の材質には樺、栃、楠、栓が使われ、革には牛や馬が用いられる。宮太鼓や櫓太鼓とも呼ばれる。
	平胴太鼓	長胴太鼓とは逆に、胴の長さよりも口径が長い。作り方や材料は長胴太鼓と同じ。胴に取り付けられた鉄環で木枠に吊り下げることが多く平釣太鼓ともよばれる。民謡教室や芸能の舞台など手軽に使われる。
締め太鼓	桶胴太鼓	胴は征取りした木を表裏そろえて継ぎ合せ、タガをはめ、円形にした桶作りになっている太鼓の総称。紐締めものが主流。材質は、胴に檜、さわら、杉、桐が使われ、革には牛や馬が用いられる。
	締め太鼓	丸い金属の枠に革を張り、それを胴の両端に押し付けて紐で締め付ける形が一般的である。この形の最大のもは雅楽に使われるだ太鼓である。（火炎太鼓とも呼ばれる）。能や歌舞伎、祭礼用太鼓として使われ、音様や用途によって三分締、四分締、五分締などの種類がある。

取材協力：堀田新五郎商店（津島市） 0567-26-2412



豊橋筆

沿革

豊橋筆は、文化元年（1804年）、吉田藩主が京都の筆師鈴木甚左衛門を藩の御用筆匠として迎えたことにはじまるが、筆づくりが広がったのは幕末のこと。藩の財政難から節約と減俸に悩んでいた藩士が、内職として筆づくりに励むようになったのがきっかけである。北部に山岳地帯を擁する豊橋。筆の軸となる竹や獣毛（鹿、狸、鼬など）の入手が容易だったので、盛んになったようである。

筆の需要が著しく増加したのは、庶民に教育が普及した明治時代。この時期に豊橋筆は産業としての基盤を確立した。産地の発展に寄与したのは、筆職人の芳賀次郎吉が従来の芯巻筆を改良して水筆（現在の毛筆）の製法を広めたことや、その改良に努めた弟子の佐野重作が大勢の弟子を養成したことなどがあげられる。また、豊橋に立ち寄った奈良の墨商人の助言で東京方面に販路を開いたところ、安価で品質も良いと好評を博し、広く取引されるようになったともいわれている。

生産のピークだった昭和10年代は、年間生産本数350万本。製作にかかわる職人数は600

人以上いたとされる。

業界の特徴

墨含みが良く、墨はけが遅い豊橋筆は、書道用の筆として有名で、高級品に限れば国内シェアの7～8割を占める。ただ、「豊橋筆」のブランドで販売されているのは生産量の1割程度。大半は各地域の名を冠して販売されている。

豊橋には優秀な筆師が多く、現在14人が伝統工芸士に認定されている。製作に従事する約150人と、その関連の約50業者が産地を支えている。昭和51年12月には国の伝統的工芸品の指定を受けている。

製品知識

豊橋筆の最大の特徴は、「練りませ」を行なうこと。練りませとは、異なる種類の獣毛ごとに処理加工した芯毛（命毛、喉毛、腰毛）を、水を使って混ぜ合わせる工程。この工程を経ることで、墨をよく吸う弾力に富んだ筆ができ上がり、その筆は書家が絶賛する滑るような書き味になるという。

筆穂の形を作るには、練りませた獣毛をその



原料の獣毛



先出し作り

中心の長さから順次みじかく切る。これを混合して巻き、その上に上毛をかぶせることで自然と膨らみのある穂先ができる。

獣毛には、太筆の場合、山羊、馬、狸などを使い、細筆にはおもに鼬をつかう。入手先は国内が約5%、残りは海外。70%ほどが中国である。

製作工程

筆づくりの工程数は約36。ひとりの職人が全工程を手作りする。一日に作る筆の本数は、一概には言えないが、太筆で30本という。

- ① 選 別：使用する毛を選別する。
- ② 毛 揉 み：うるち米の籾殻を焼いた灰でまぶし、加熱する。脂分を取り除き、墨の吸収をよくするために鹿皮で毛を巻き、揉んで毛を直し整える。
- ③ 寸 切 り：「寸木」と呼ばれる定規を使って、はさみで毛をそれぞれの長さに切る。
- ④ 練りませ：原材料の混毛に水を用いて混ぜ合わせる。
- ⑤ 上毛かけ：紙を巻いた穂に上毛（化粧毛）を着せる。



- ⑥ 仕 上 げ：不要な糊や毛などを取り除く。
- ⑦ 刻 銘：筆の名前を彫刻。

生産状況

東三河地区の筆は年間150万本ほど生産されている。

近年、中国から安価な筆が大量に輸入されたり、書道教室が減少したり、業界を取り巻く環境は厳しい。ただ、一方で微妙な手の感触を大切にする「手作り」や「手描き」を求める風潮も強まっており、筆を愛する人が確実に増えている。若年層を中心に和の文化を見直そうとする動きもみられ、伝統的な筆は支持されるようになりつつある。



和ろうそく

沿革

わが国のろうそくの歴史は古く、仏教伝来とともに伝わったとされる。当時は「蜜蠟」を原料にした「蜜ろうそく」だった。

国内でろうそくの製造がはじまったのは室町時代。のちに主原料がハゼノキの実から採れる木蠟（ハゼ蠟）に変わるが、ろうそく作りが本格化するの、それからのこと。その時期は室町後期とも、江戸初期とも言われているが、およそ400年以上も前のことになる。今日の和ろうそくも木蠟を原料にしているから、製作の歴史はここから連綿と繋がっている。

江戸中期以降は、各藩がハゼノキ栽培を奨励したことで、ろうそくの生産量が急伸。尾張・三河地方に製法が伝わったのもこの頃とみられる。会津地方からというのが有力な説だ。

ただ、生産量が増えてからも、ろうそくは高価だったため、使用できたのは神社仏閣や武家などに限られ、庶民階級はもっぱら油皿に入れた油に火（燈明）を灯して、あかりとしていた。庶民の生活に和ろうそくのあかりが入り込むようになるのは明治になってからのこと。維新後、西洋ろうそくが輸入され、ほどなく国産化されるが、その普及とともに和ろうそくも広がったようである。

しかし、生活様式の変化などを背景に、機械で大量生産できる西洋ろうそくがシェアを広げると、和ろうそくの需要は減退。昭和初期に数百軒あった和ろうそく製造業者はしだいに数を減らし、今日では20軒ほどになっている。その20軒のうち、愛知県内には7軒、かつて30軒ほどあった岡崎市内には3軒を残している。



製品知識・特徴

和ろうそくは、燈芯と和紙で作った「芯」に、木蠟を塗り重ねて作り上げたろうそくである。燈芯というのは、イグサ科のトウシンソウから髓（植物の茎の中心部のやわらかい組織）を引き出したものだ。

外見は一般的な西洋ろうそくとは全く違う。最大の特徴は芯の周りにある年輪模様。製造工程で溶かした木蠟を素手で塗りつけては乾かす作業を何度も繰り返すことによってできる模様で、この年輪の層が多くて均一なものほど上質な製品とされる。これは型に流し込んで作る西洋ろうそくには見られない特徴である。

和ろうそくのタイプには、肩の部分が広がった「イカリの形」と「棒状（棒形）」のふたつがあり、イカリの形が日本固有の形状。それぞ

れ0.5^{もんめ}匁ろうそく（直径1センチ、長さ8センチ、重さ1.8グラム）から200匁ろうそく（直径8センチ、長さ40センチ、重さ750グラム）までのものがラインナップされている。

燃焼時間は無風の状態で、1匁ろうそくで約35分、5匁で約90分、100匁は10時間。200匁は20時間も燃え続ける。

表面色は白と朱の2種類。仏事で使用する場合、白しか使わない宗派や、棒状のものしか使わない宗派もある。

100%植物性のため、製造から日が経つと表面に粉をふいてくるのも特徴のひとつ。油煙（煤）の発生は少なく、ろう垂れもほとんどない。

また、芯の中心が空洞になっているので空気が供給されやすく、風が吹いても火が消えにくい。柔らかくて大きめの炎は、風がなくても、まるで息をしているかのような揺らぎをみせる。幽玄な神秘性を醸し出す炎を見つめていると、安らぎを感じさせることから、お茶会や、くつろぎや癒しの場の照明に用いられるケースも増えつつある。

和ろうそくの光は、ほの暗さを感じるが、実際に照度計で測定してみると、西洋ろうそくの2～3倍も明るい。温度は940～1500℃で、西洋ろうそくの1100～1530℃に比べてやや低い。

明るさと温度は比例するはずだが、温度の低い和ろうそくのほうが高明亮度なのは、発光している体積が大きいいため。そのぶん明るさを出している。

製造方法

和ろうそくは、溶かした木蠟を芯の周りに掛けていく「生掛け」という製法で作られる。

最初に芯を作る。木製の串に和紙を巻き、その上に燈芯を螺旋状に巻きつけ、それが緩まないように真綿でくるむ。串を抜いて芯が完成。芯の太さと長さは、作るろうそくのサイズによるが、ふわふわした手ざわりで、ほとんど重さを感じないほど軽い。

次にろうそく本体の製作に移るが、再び串を芯にさし、まずは溶かした木蠟のなかへ芯を浸けては乾かすことを繰り返す「もみつけ」を行う。この作業で芯の周りに木蠟が少しずつ付着して固まってくる。あとは包丁で粗削りすれば、次の生掛けを行う準備が整う。

生掛けはクリーム状にした木蠟を素手で塗り重ねていく作業である。「下掛塗り」と「上掛塗り」の2段階に分かれていて、下掛塗りはろうそくを太らせる作業、上掛塗りは表面を仕上げる作業。木蠟の温度は35～40℃である。



和ろうそく（左）と西洋ろうそく



ハゼノキの実と木蠟



和ろうそくの年輪模様

下掛塗り工程で、塗りと乾燥を何十回と繰り返すうちに、ろうそくは徐々に太くなっていくが、ある程度のところで下掛塗りを中断、そこで表面に特別なカンナを当てて製品の形状をつくる。その後、下掛塗りを再開。仕上げに上掛塗りをし、上部を切って芯を出し、下部を切り揃えて完成する。朱色の着色は上掛塗りのあとで行う。

和ろうそく作りの中心的作業は下掛塗りだ。サイズにもよるが、芯の上にあれだけの太さになるまで木蠟を薄く塗り重ねるわけだから、かなり根気のいる作業で、手間も相当にかかる。完成までの日数は、最も大きい200匁ろうそく7本をつくる場合で3日間を要する。

■ 型和ろうそく・絵ろうそく

近年、“和ろうそく”として販売されているもののなかには、型で作った「型和ろうそく」が目立つようになってきている。実際に売られている本数でいえば、型和ろうそくのほうが圧倒的に多い。

型和ろうそくは、伝統的な和ろうそくの形状

をしているので、和ろうそくのように見える。しかし、和ろうそくの特徴である年輪模様はない。原料は合成蠟。芯は燈芯または紙芯。合成蠟というのは、糠ワックスやパラフィン、パーム油、牛脂などを合成したもので、合成蠟のろうそくは、煤が多く、ろう垂れもするという難点がある。ただ、和ろうそくに比べ値段が安い。このろうそくが増えているのだ。

背景のひとつには、ハゼノキの実の生産量の減少がある。ハゼノキは西日本や九州に分布するウルシ科の落葉小高木で、そのハゼノキの実を搾ったものが木蠟だ。福岡県の調べによれば、明治年間に推定で6万～9万トンあったハゼノキの実の生産量は、大正11年に2万7280トン、昭和20年に8900トン、平成22年には115トンと、減少の一途をたどっている。現在はもっと減っていると思われる。ハゼノキは和ろうそくに利用されるだけでなく、ほかにもいろいろな製品に利用されるが、これほど減少すれば、和ろうそく製造業者は木蠟を入手しにくくなるはずで、この状況のもとで合成蠟を原料にした型和ろうそくの生産が増えるのも、やむをえな



い面がある。

伝統的工芸品として高く評価されている和ろうそく。400年の伝統を守り伝えていくためには、消費者に和ろうそくという商品を正しく理解してもらわなければならない。それには製品への原料表示が欠かせないとの声もある。昔は高価だった和ろうそく。今も決して安くはない。日常使いには安いろうそくを使い、法事などの特別な時には本物の和ろうそくを使う。たとえば、そういった使い方をしてもらえるようにすることは、和ろうそくを未来へ繋げていくひとつの方法だ。

和ろうそくのなかには、「絵ろうそく」という商品がある。絵ろうそくは、表面にカラフルな色絵の具を用いて花などを描いたろうそくで、16世紀のはじめ、会津地方で盛んになったと言われている。仏壇に供える花が少なくなる冬場、ろうそくに花の絵を描いて代用したことが起こりと考えられている。

現代の絵ろうそくは、伝統的な和ろうそくの上には描かれるものは少なく、型和ろうそくに描かれるものがほとんど。モチーフも花にかぎらず、さまざまなものが登場している。手描きに代えて、図柄をプリントしたものも出まわっている。

ろうそくは本来照明に使うものだが、絵ろうそくはインテリアグッズとして楽しむ場合がほとんどで、火を灯すことはあまりない。



和ろうそくの製作工程



取材協力・写真提供：松井本和蠟燭工房（岡崎市）



つまおり傘

沿革

正式名称を儀典用端折長柄傘^{ぎてんようつまおりながえかさ}という。製作しているのは扶桑町の尾関家、ただ1軒。400年ほど前から伝わる技法が、現在の14代目に引き継がれている。

昔から、朱傘、台傘、弁天傘、位傘、立傘とも呼ばれた「つまおり傘」。戦国時代、豊臣秀吉が醍醐の花見に朱傘を差したという記録が残っており、江戸時代には、祭りの傘鉾、大名行列、花魁道中などにも用いられたようである。本来の用途は、儀式祭典で僧侶や貴族など身分の高い人に差した、差し掛け傘である。

戦後、茶道が普及すると、野点の席で趣向を深めるツールとして赤い毛氈とともに利用されるようになり、最近では料亭や和菓子屋、蕎麦屋などの室内装飾にも使われるようになっている。パーティ会場でも目にする機会が増えている。

製品知識

つまおり傘は「端折傘」と書く。放射状に伸びた傘骨の先端が内側に曲がっていることからその名がついた。



先端を曲げる寸法は一定ではなく、傘の大きさによって異なる。3～45センチ曲げる。

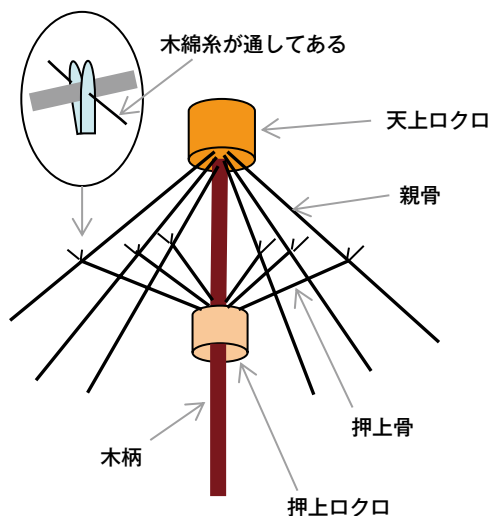
色は特別注文がない限り朱色。古来、朱色は魔除けの色とされている。内側の錆りには、緑、黄、赤、白、紫黒の絹糸が使われているが、これは万物の要素を表わす、木、火、土、金、水の5つの徳を表象する。

製品の種類としては、3尺（半径91センチ）ものが約8割を占め、ほかに2尺7寸ものや、普通の蛇の目傘より少し大きい「手傘」などがある。

販売先は、神社仏閣、茶屋、民芸品店、土産物店など。9割が神社仏閣向け。

製作

つまおり傘の材料は、孟宗竹、真竹、ほうのき、手すき和紙など。1本を仕上げるのに、およそ1ヵ月かかる。平均すると1日1本のペースで作られているが、張り直しなどの修繕仕事も多い。製作工程は次のとおり。



① 生地（素材）の修正・化粧

骨の素材の竹を炭火で真っ直ぐに修正したり、砥粉^{とこのこ}で穴埋めしたりする。粘りがあり、しかも加工しやすい蒿^{うしよのき}木からできたロクロや朴^{ほお}木の木柄にも穴埋めを施し、表面をきれいにする。骨には柿渋の汁（渋汁）で墨粉を練り伸ばしたもの（渋墨）を塗り、押上ロクロには、朱色の塗料を2回塗ったあと、渋汁を3回、漆を1回、重ねて塗る。天上ロクロは見栄えがするようにスズ箔をちりばめて糊で押さえる。

② つま曲げ

炭火で熱した鉄の棒を、束ねた親骨の先に押し当てて曲げる。熱すぎでは骨の竹が焦げてしまうし、ぬると竹がしなわずに折れてしまうので、鉄の棒に水滴をたらし蒸発の頃合いを見ながら加減する。

③ 骨通し

親骨を天上ロクロの溝にはめ、押上骨を押上ロクロの溝にはめる。骨にもロクロにも小さな穴があけてあり、そこに捻り上げた木綿糸を通して結ぶ。親骨の中節を押上骨の先端で挟み込むようにして、木綿糸を通して接続する。

④ 引き

和紙に顔料（ベンガラ）を塗る。化学塗料を使用することもある。

⑤ 和紙の貼り付け

骨通しした親骨を天上ロクロと垂直に広げた状態にして器具に固定。和紙を耳張り、平張り、天上張りの順で外側から貼る。糊は蕨の根をすって煮たものに柿渋を混ぜたもの。

⑥ 折りたたみ

傘の上面に朱色を塗って天干し。雲がなく風のない晩に傘を逆さにして地面に置き、1時間半ほど夜露にさらして湿らせる。（そうしないと畳むことが出来ないからである。万遍なく、バランスよく湿らすには夜露が最適。）湿って、柔らかくしたうえで、一本一本骨ぎわを手でな



で、折り込んで、たたむ。真鍮の輪を嵌めて、傘に折りぐせをつける。

⑦ 絹糸の飾りつけ

内側の押上骨に5色の絹糸を編み込む。単なる飾りだけではない。傘を補強する役割がある。

⑧ 仕上げ

傘をすぼめ、骨に漆をかける。仮の柄をはずして、漆を塗り、籐を巻き、金具を装着し、木柄を傘に組み込む。



三河一刀彫

沿革

日本には各地に伝統工芸として一刀彫が継承されており、それぞれに味わいがある。

西尾市の三河一刀彫は、神社仏閣の彫刻を手掛けていた彫刻師らが、戦後間もなく郷土芸能を木彫で再現し、観光土産として彫り上げたのが最初で、歴史的にはまだ新しい。

特徴

一刀彫りの特徴は、なんといっても鋭い鑿味である。木肌を最大限に活かした大胆かつ荒削りな鑿使いは、作品の単純化された構図によって一層力強さが強調されている。ただ、一刀彫といっても、最初から最後まで1本の鑿で彫り上げるのではなく、数本の鑿を適宜使い分ける。

作品には、三河に古くから伝わる文化や伝統に題材を求めたものが多い。

製品知識

材料に使われる木は、主にクスノキ、ベニマツ、ケヤキなど。題材には、雛、金太郎、大名行列のほか、日本最古の万歳として全国的に知られる三河万歳、干支、物語、昆虫など。彩色

する場合と木彫りの素材の味わいをそのまま残す場合とがある。

観光土産品の印象が強いが、縁起物として贈り物や置物にも喜ばれている。

製作工程

木取り

丸太の面に直接下絵を描く



荒彫り

余分な箇所をノコギリで切り落とし鑿で大まかな輪郭を形作る



仕上げ彫り

数本の鑿を使い分け仕上げる。



色付け

全て手描きで鮮やかな色彩のものが多い。



完成



左から竹取物語、立雛、高砂

取材協力：神谷彫刻所（西尾市） ☎ 0563-57-3677



乙川土人形



沿革・特徴

半田市の乙川人形は今から200年ほど前、文化・文政(1804～1818年・1818～1830年)の頃、飛脚をしていた杉浦伊佐衛門(初代)が京都往來の折、伏見人形に惹かれてその技をひそかに学び、苦勞の末、作り出したものである。数ある東海地方の土人形のなかで、乙川人形がもっとも歴史が古い。

乙川人形の特徴は一つひとつ心を込めて丁寧に仕上げた手づくりにあり、土人形特有の素朴で深みのある味わいは全国の人々に親しまれた。

もっとも盛んに作られていたのは、4代目の佐市郎(明治11年生まれ)の頃までで、当時は300種類ほどの人形があったという。現在は6代目の杉浦實氏が製作にあっている。

製作

乙川人形の製作には、量産型の「**鑄込み**」と手作りの「**手押し**」との2通りある。

鑄込みの場合、木節きぶしのある粘土を攪拌機で捏ね、型に流し込む。型から外し丁寧に形を整え、天日で乾燥。その夜にむらして、翌日約800度で10時間ほど本焼きを行う。次に彩色。広い面積部分は吹き付け塗装し、細かい部分は油性

絵の具で仕上げることが多い。

手押しの場合は、厚くても火が通りやすい赤土を多く用い、棒(たたら)で捏ねてから、表面・裏用それぞれの型に土を指で押し込み、型から抜く。両面を竹べらを使って繋ぎ合わせ、形を整える。乾燥と焼きは、鑄込みの場合と同じようにするが、彩色には水性絵の具を使う。一筆一筆丹念に塗り重ねると、その時々で異なった表情や姿に仕上がる。鮮やかな色合い、素朴で深みのある味わいが滲み出る。





小原工芸和紙

沿革

豊田市小原地域（旧小原村）は、美術工芸紙の里として知られている。その基礎を築いたのは碧南出身の藤井達吉である。

昭和20年、小原村に疎開した達吉は、村の若者たちとともに、染色した原料と型紙を組み合わせて絵画画面を創り上げる「美術工芸紙」を考案。以来、小原地域では達吉の指導の下、多くの人たちが工芸和紙づくりを学び、それを業とするに至った。

小原村は室町時代から紙漉きを行ない良質な紙「三河森下紙」を産出していた地区。達吉がその紙に着目したのは、初めて訪れた昭和7年、草花を漉き込んだ素朴で美しい紙に感動したからで、そのことが小原工芸和紙の生まれるきっかけになったとされている。

現在の小原地域では、20人ほどの和紙工芸作家が芸術性の高い作品を作り出している。

製品知識・特徴

小原工芸和紙をひと言で言うと、和紙を漉くときに色を付けた原料繊維で絵などを書いたものとなる。つまり和紙そのものがひとつの美術



絵漉きの作業



作品になっているのである。こうした和紙は世界中でも小原地域にしかないといわれている。

製作はすべて手作業。作り方はおおむね「絵漉き」「字漉き」「一閑張」の3種類に分けられる。

絵漉きは、着色した原料を使って絵模様のついた和紙を漉くもので、最も小原工芸和紙らしい作品になっている。和紙ならではの繊維の柔らかさと暖かさが表現される。この方法で作られた和紙を材料にして、額絵や襖、うちわなどが作られている。

字漉きは、色の違う原料の和紙を2～3回漉いて、水が落ちたら、指で字を書く。2回、3回目に漉いた繊維が指でよけられ、最初に漉いた色が文字になる。色紙や襖などが作られる。

一閑張は、白い和紙を石膏型に数十枚貼り重ねて形を作り、乾いたら型からはずし、漆を塗り重ねて器物などを作る。和紙の中に漆が染み込んで、軽くて丈夫な器になる。皿や盆、重箱などが作られている。

作品は和紙工芸作家それぞれが販売する形がほとんどである。