

6 あきたの郷土玩具

土人形の歴史と祈り

秋田市の八橋人形と横手市の中山人形は、ともに京都の伏見人形の流れをくむ土人形である。伏見人形は、膨大な種類と生産量、そして全国的な販路を誇ったことから、人形の産地で影響を受けなかった産地はないといってよいほどである。また、伏見人形が盛況をきわめた背景には、生産の神である稲荷神への信仰と、土への強い信仰が結びついていたことがあげられる。「伏見人形は割れてももとの土に帰る」といわれ、稲荷のお山の土で作られた人形のかけらを田畑に入れると、虫がつかず作物がよく育つともいわれた。

伏見人形よりもさらに先の時代、人形は「ひとがた」から始まったものだとされる。ひとがたは本来「禊^{みそぎ}」に使われたものである。人にとりつく穢れや災いをひとがたに転嫁させて、焼き捨てたり川に流したりすることによって、本人は清浄で健全な体でいられると信じられていたのである。鳥取地方や和歌山紀ノ川流域に残っている「流し雛」の行事はそれである。

さらにはるかな時代、人形は人の形を小さくしたものであるから、人形には心があり命が宿ると考えられていた時代があった。原始的な信仰のなかで、神に近い人形ではなく人に近い人形が作られた時代、縄文時代である。全国で出土する土偶に共通する特徴は、体の一部が人為的に壊されていることであるが、それは人を形どった土偶を身代わりにして破壊することで、病気の回復を祈ったことを示している。

土人形研究家の俵有作によれば、人形が人間もしくは人間に代わるものとして登場したのが日本の埴輪や中国の俑^{よう}であり、その後、埴輪の断絶のあとも「ひとがた」的な人形の概念は本質的にはさほど変化することもなく、中世から近世初頭へと受継がれてゆくことになるのだという。

しかし秋田の土人形は、神でも「ひとがた」でもなく、庶民の暮らしのよろこびとして生まれたものであった。

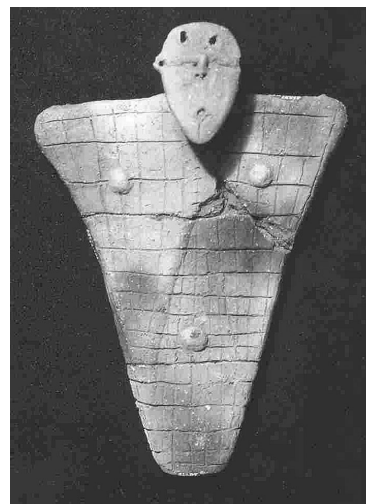
秋田の八橋人形は、菅原神社の天神信仰を背景に、男子の成長を願う天神人形で栄えた。

横手の中山人形は、姉様人形や雛人形を作り、女子の成長を祈った。

秋田の土人形は、はじめは伏見人形の形を借りたが、やがてこの土地の祈りや願いに育まれて、秋田だけの人形になったのである。

美的価値においては、秋田の土人形には暮らしに交わって生まれる美しさがあり、繊細さを誇る美術人形よりも一層深い美を宿しているのではないだろうか。

(三浦 正宏)



秋田県北秋田市伊勢堂岱遺跡出土の土偶

八橋人形

● 沿革・由来

八橋人形は江戸時代から続く伝統的な土人形である。

八橋人形の起源について『秋田県史』には次のような記述がある。

「起源は伝承によると、安永、天明のころ、京都伏見の人形師が秋田に来て、川尻鍋子山で焼いたのが始まりで、後錢座の人が焼き損じを掘出して再製した。また、文政、天保の頃八橋村の和助、吉右衛門が原型をおこし、更に嘉永の頃桂田某も製造したと言われるがこれらが八橋人形の素型であろう」。

また『寺内町史』には「八橋人形の起りは、文政年間金山良寛氏の創作にかゝるものと伝えられている。其の昔焼入工川尻町の鍋子山に来て焼物を作っていたが、没後嗣子が絶えたので、その後を受けて金山氏及吉右衛門、和助等相計って附近の粘土で人形を造った。これは、天保、弘化年間の頃である」とある。八橋人形の始まりは「文政天保弘化の頃」としている。

このほか安藤和風『秋田の土と人』、榊屋勝蔵『秋田名蹟考』、今野賢三『秋田市の今昔・新風土記』、渡辺為吉『白岩瀬戸山』、井上隆明『秋田の今と昔』にほぼ同様の記述があり、高橋正『八橋人形の歴史と信仰』では「文政以前」の可能性を指摘している。

ここでは、八橋村の生い立ちと土人形の性質から八橋人形の始まりを考えてみる。

八橋の誕生については、坂上田村麻呂の弓矢の伝説や八つの流れに掛けられた橋の伝説がある。「やばせ」の語源は明らかでなく、表記は藩政時代には「矢橋」の文字が多く使われていた。

佐竹氏が常陸から秋田に移ってきた(1602年)頃、八橋村はまだ存在しなかった。やがて久保田と土崎を結ぶ街道が完成すると人馬の往来が盛んになり、街道沿いの八橋村は次第に賑わいをましていった。その様子は次のとおりである。

元和2年(1616年) 八橋を経る久保田・土崎間の街道完成

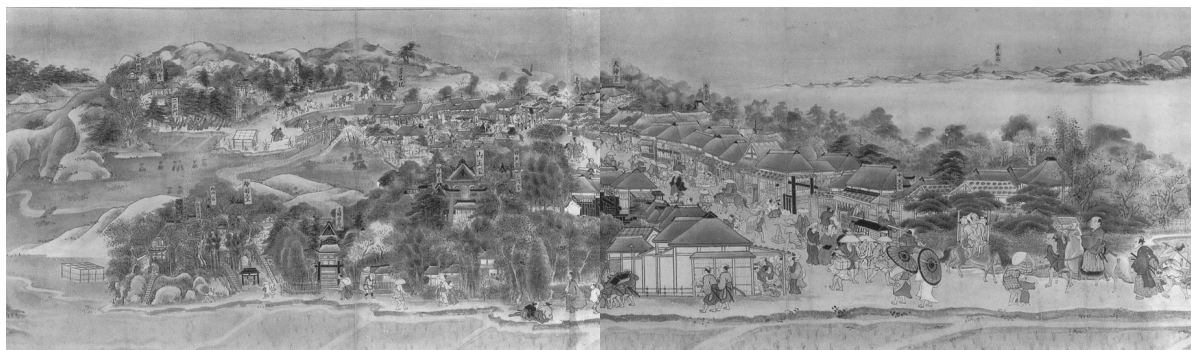
寛永7年(1630年) 日蓮宗宝塔寺建立

この後50年間に全良寺、不動院、帰命寺、日吉八幡神社建立

延享3年(1746年) 菅原神社が八橋に移転

寛延3年(1750年) 藩が八橋に芝居小屋の設置興行を許可

安永7年(1778年) 日吉八幡神社の拝殿再建



日吉八幡神社と八橋の賑わい 「秋田街道絵巻」 伝 荻津勝孝 (秋田市立千秋美術館蔵)

天明7年(1787年) 寺内焼創業

寛政4年(1792年) 藩が武士の出入りを禁止

この頃の八橋の賑わいを、益戸滄洲は『鹿の細道』のなかで「八橋にゆけば見世物の旗左に閃めき、右は旅芝居の櫓かかりて、いかめしう看板打たり」(1754年)と記し、また秋田藩の絵師荻津勝孝は寛政(1789~1801)の頃を描いたといわれる『秋田街道絵巻』のなかに日吉八幡神社と門前町としての八橋を詳細に描写している。

八橋人形は久保田城下の一大行楽地になった八橋村で、「商売になる人形」として生まれたのであろう。始まりは寺内焼創業の頃、製作技術は寺内焼の創業にともなって八橋にやってきた肥前や京都出身の陶工、瓦職人らが伝えたものであろう。

江戸時代の八橋人形製作者の数は明らかでない。明治期については『秋田名蹟考』に「今も製造するもの四五ヶ所ありて、盛んに郡内に販売せり」とあり、昭和になっても遠藤家、高松家、道川家の3軒が製作していた。しかし昭和30年頃に遠藤家が廃業、平成元年には高松家が四代目茂子の死亡で途絶し、現在、八橋人形を製作しているのは道川家ただ1軒である。

道川家で最初に人形を焼いたのは茶町出身の久吉であった。明治の初め頃道川家に婿入りした久吉は、日吉八幡神社の宮司から「型」をもらい受けて人形作りを始めた。その長男^{もと}袴も塗装工のかたわら人形作りにあたったが66歳で亡くなり、妻のナハが二代目としてその技を継いだ。ナハは人形作りを生業にして戦後の道川家を支えた。昭和61年にナハが亡くなった後、その四女トモさんが当代三代目として技術を伝承している。

● 概要・特色

八橋人形を作っているのは、道川家の三代目道川トモさんただ一人である。

現在作られている人形は天神、雛、恵比寿大黒、高砂、福助、俵かつぎ、花魁などおよそ60種類である。おさげ、花嫁などの女物が多く、武者物、軍記物は作っていない。天神は最も種類が多く、牛乗天神のほか、大臣、唐獅子、石灯籠の添え人形を含めると15種類におよぶ。女物は赤(洋朱)とみかん色(鉛丹)がきわだつ華やかで上品な人形である。天神は目元のすっきりした穏やかな表情の



二代目ナハ (昭和45年)

人形である。天神は、「八橋のおでんつあん」の呼び名で親しまれる八橋人形を代表する人形である。

人形作りに用いる「型」は、初代久吉が使っていた素焼きの型を現在もそのまま使っている。後代の型は昭和55年にトモさんが作った干支人形の石膏型だけで、他の型はすべて初代から100年にわたって使い継がれたものである。絵付けの方法も、顔料とニカワを使う伝統的な技法が継承されている。

近年、合成樹脂系絵具の普及にともない全国各地の郷土人形が同一色彩になる傾向のなかで、顔料を使った伝統的な絵付けの八橋人形は貴重な存在である。

● 製造技術の概要

(1) 原材料の用途と産地・入手方法

① 粘土

人形本体を作るのに用いる。

滋賀県で製造されている粘土を陶芸用品販売業者から購入している。1箱20kgのダンボール箱入りで、開封後はすぐに使うことができる。品質は耐熱急冷で、型から抜いた後すぐに天日に干しても変形しない。

昭和30年頃までは寺内焼の窯跡付近からとれる粘土を使っていた。青みがかった寺内粘土は特に良質とされ、馬車の一荷単位で購入していた。馬車で運ばれた粘土は家の空き地に積み置いてしばらく風雨にさらし、杵でついたり足で踏みもみをしてから使った。

② 胡粉

地塗りに用いる。顔やたびなどの白色部に塗る。淡色を作るのに用いる。例、洋朱(赤)に混ぜて桃色を作る。

型抜き作業で、型に押しつけた粘土がはがれにくくなったとき、粘土を押しつける前に型の内側にふりかけて、型から粘土をはがしやすくする。

業務用塗料店から購入している。



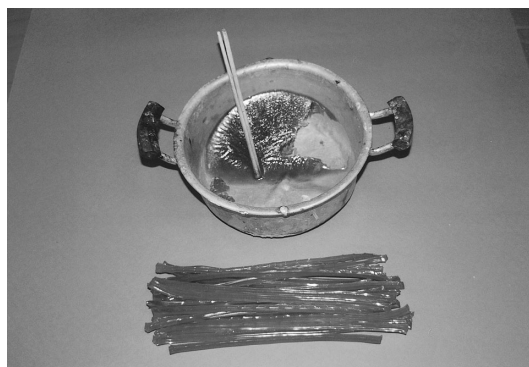
胡粉

③ ニカワ

顔料(絵具)の接着剤として用いる。

三千本と呼ばれる細い棒状ニカワを湯に溶いて使う。ニカワは動物の皮や骨を煮つめたもので、主成分はゼラチンである。長時間の保存がきかず、夏は腐りやすい。絵付け作業を冬に集中して行うのはニカワを使うからである。

業務用塗料店から購入している



ニカワ

④ 顔料

絵付け、彩色に用いる。

主に鉱物性顔料(朱、群青など)を使う。顔料はニカワで溶き、容器は湯煎にする。緑と黄には水彩絵具を使う。黒には墨汁を使い、乾いた後ニス塗って固着する。金粉銀粉はブロンズ液に溶いて塗る。

業務用塗料店から購入している。



顔料

(2) 製作工程

①粘土の準備

あらかじめ作業板の上に積み置いた粘土から型の大きさに応じた分量を取り出し、のし棒で平らに伸ばしながら厚さ8mmほどの粘土板をつくる。

②型入れ

道川家では型に粘土を押し込んで人形を作り出すことを「型入れ」という。型入れは5月初めから9月中頃まで行う。

一日の作業中、型入れは午前に行う。

大きめに切り取った板状の粘土を型の上に乗せ、凹凸にそってなぞるように押しつける。背面の型から始める。左手で型を支え、右手の親指で粘土を押しつけながら形と厚みを整える。粘土が型に



粘土を型に入れる

おさまったら、合わせ面の余分な粘土を小刀で取り除く。切り取った粘土でピンポン球ほどの粘土玉を作り、その粘土玉を型におさまった粘土に押しつけ、粘土が浮き上がるまで「押しつけては引き上げる」を繰り返す。粘土がそれぞれ浮き上がったところで二つの型を強く押し合わせ、底の開口部からはみ出ている粘土を直角に切り取った後ゆっくり型をはがす。粘土が型に吸い付いてはがれにくくなったときは、粘土を押しつける前に型の内側に胡粉をふりかけてはがしやすくする。型から抜き出した人形は棚板の上に並べておく。

③仕上げ

型の合わせ面のつぶれてはみだした粘土を小刀で切り取り、切り取った跡を直し棒(ころばし棒)でなめらかにする。直し棒を押す力で人形が変形しないように、人形の底の開口部から手を差し込んで直し棒のあたる部分を内側から支える。



型から抜いた人形を直し棒で仕上げる

④乾燥

仕上げを終えた人形を屋根の上に並べて天日で乾かす。

⑤焼成

天日で乾燥した人形を窯に詰めて焼き上げる。窯は200ボルト、3.7キロワットの電気窯を使っている。温度は自動調整で、およそ6時間で焼き上がる。



焼き上がった人形

⑥地塗り

人形の表面に付着したゴミや粘土の焼くずを取り除き、ニカワで溶いた胡粉を塗る。はじめに細筆で顔や手などを塗り、後に平筆で全体を塗る。胡粉は手や顔など白色部分に塗る白絵具を兼ねる。全体の地塗りは二度塗りする。人形表面の小さなへこみやキズはこの工程で埋まる。胡粉を溶くニカワは、いったん湯に溶いたものをストックングでろ過し、湯煎にしながら使う。



地塗り。ニカワで溶いた胡粉を塗る

⑦絵付け

地塗りを終えた人形に顔や模様を描く。洋朱、鉛丹、ベンガラ、黄土、緑青、群青などの顔料をニカワに溶いて使う。黒色部分には墨汁を使う。黒色の広範囲の部分にはニスを上塗りして墨を固着する。金粉と銀粉はブロンズ液に溶いて塗る。女物のまぶたのぼかしは、小さく丸めた生紙の先に洋朱をつけ、軽く押しあてながら描く。



ニカワで顔料を溶く



絵付け

● 製作用具・設備の概要

自宅に隣接の作業棟のうち、二階に作業室、一階に商品の展示場、窯の設置室、人形と型の保管室がある。窯は200ボルト、3.7キロワットの陶芸用電気釜。

型入れの用具は、作業板(900mm×900mm)、のし棒(直径50mm×450mm)、直し棒(直径25mm×135mm)、竹へら(210mm×18mm)、木串(直径6mm×210mm)、小刀(210mm×25mm)。絵付けの用具は、ニカワを溶く鍋(直径300mm×180mm)、湯煎のための電気コンロ(600ワット)、珓瑯バット(330mm×240mm)、顔料を入れる陶器の小鉢(直径120mm×60mm)、描採用の平筆、丸筆、面相筆。



型の保管棚



焼成用電気窯

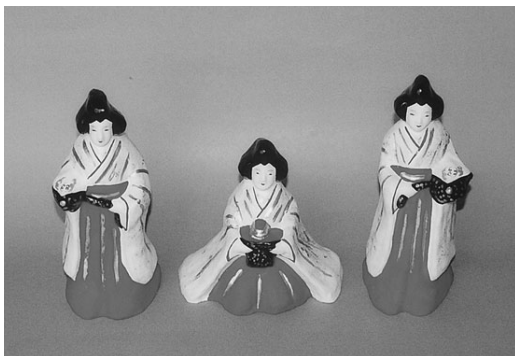
● 製品の種類・習俗



お雛様



天神



三人官女



唐獅子(前)と石燈籠



五人囃子



恵比寿大黒



地藏様



高砂



花魁



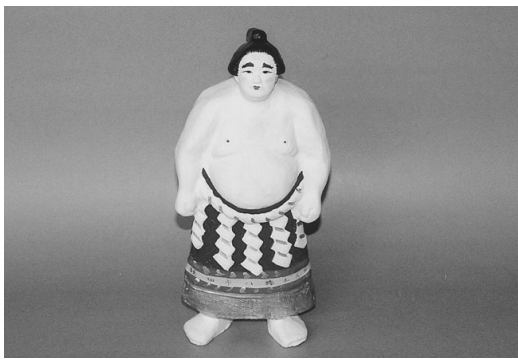
花嫁



舞妓



花持ち



相撲



福助



えづめっこ



鳩

八橋人形の天神は、菅原神社の祭神菅原道真の人形である。菅原神社は延享3年(1746)に八橋に移転され、学問の神として信仰をあつめた神社で、天神はその象徴として作られたものである。天神が売られていた記録として、文化元年(1804)人見蕉雨が記した『秋田紀麗』には「此頃(菅原神社の例祭の頃)より市街天神の像を売る」とあり、寛政(1789~1801)の頃の荻津勝孝の『秋田街道絵巻』には、八橋の街道沿いの店先に天神と見られる人形が描かれている。城下には私塾が開設され、藩校明德館が開設されたのもこの頃であり、天神人形の売れ行きに影響をあたえたものと思われる。大正期の記録にも「現今の人形中天神像が賣れ高の過半を占めるそうだが神社の関係上当然で亦結構の事である」など、天神人形の需要を示す記述がある。



菅原神社

道川家では初代久吉から伝わる木彫の天神が保存されていて、菅原神社の例祭日である9月24日のほか毎月24日には赤飯を供えて月祭りが行われている。

また秋田市内には、男子が生まれた家では天神を飾る風習があり、現在もその習わしとして天神が買い求められている。

地蔵人形は特定の社寺を意図したものではないが大小2種類が作られていて、一部は仏具店で奉納用として販売されている。

鳩や鳩笛は、他の産地では子どもの虫封じ、とくに鳩笛は口にすると土の精が子どもの体内に入り悪い虫を取り除くというまじないがある。しかし八橋には鳩の人形はあるが、まじないは伝わっていない。また、他の産地には疱瘡(天然痘)除けのまじないとして赤物と呼ばれる人形があるが、八橋にはない。これらのことは、八橋人形が特定の縁起やまじないから生まれたものではなく、商売になる環境から生まれたものであることを示している。



絵巻に描かれた天神とみられる人形(右上)
「秋田街道絵巻」伝 荻津勝孝
(秋田市立千秋美術館蔵)

● 保存伝承の現状

道川家の人形作りは初代久吉、二代目ナハ、現在は三代目トモさん(70歳)が継いでいる。

平成17年7月から、小野紀子さん(52歳)が次の後継者を目指して一週間に一度道川家に通い、技術の習得に励んでいる。

作品は自家販売のほか、県内では(財)秋田県物産振興会が取り扱っている。

(三浦 正宏)



絵付け作業の道川トモ(平成18年11月)

中山人形

● 沿革・由来

中山人形は平鹿町吉田字中山にあった中山窯で、明治の中頃から始められた土人形である。

中山窯は慶応4年(1868年)に、横手の瀬戸物商太田五兵衛らが白岩焼の陶工木元久吉を招いて開窯し、瓶、すり鉢、瓦などを焼いたが、まもなくこの窯は久吉に代わって九州生まれの陶工野田宇吉に継承された。

宇吉は江戸時代の終わり頃、肥前有田からやってきた磁器作りの陶工だった。江戸時代、磁器の生産は有田に窯場をもつ肥前鍋島藩の独占で、それまで土ものの陶器しか使ったことのない東北人にとって、石ものの白い素地の薄くて丈夫な磁器は憧れの的であり、またどの藩も他国からの輸入に頼らない自前の磁器生産を望んでいた。天保6年(1835)、南部藩では有田の陶工集団を盛岡に招いて「山陰(やまかげ)焼」を創業し、本格的な磁器を焼いた。このときの陶工の一人が野田宇吉だった。しかし山陰焼は天保7年(1836)の大飢饉の影響でわずか1年2か月で廃業し、以来、職を失った陶工たちは東北一円の窯場を渡り歩くことになった。このことは東北各地に磁器の生産技術を広める結果になった。宇吉も盛岡を離れた後、津軽の悪土焼、男鹿の三森焼、秋田の八橋焼、湯沢の松岡焼など陶技一本で放浪を続け、明治5年(1872)頃最後に落ち着いたのが中山であった。

宇吉とともに中山に移り住んだ長子金太郎は、樋渡ヨシと結婚した。ヨシは宇吉から粘土細工の手ほどきを受けた。やがてヨシは瓦やレンガを焼く中山窯の傍らで人形作りをはじめ、明治の中頃、姉様人形や歌舞伎を題材(タネ)にした独自の土人形を焼き上げた。それが初代樋渡ヨシの中山人形の誕生だった。

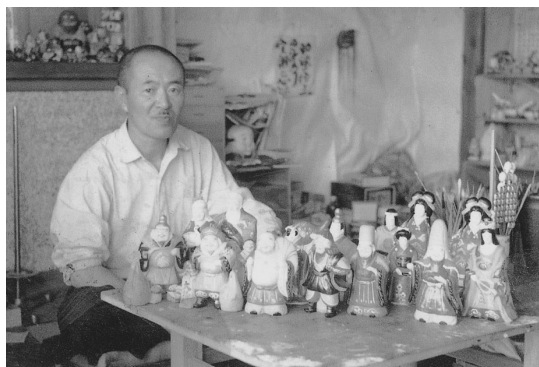
二代目善高の後、中山人形が飛躍的に発展したのは、三代目義一の時代だった。

昭和3年(1928)、義一は当時の横手の助役深沢多市の推薦で宮城県仙台の堤人形に出向し、御大典記念産業博覧会の記念品(仙台の郷土力士谷風人形)製作に携わり、そこで多くのことを学んだ。素焼の粘土型にかわる石膏型の型どり方法もここで学んだ技術の一つだった。また図案の知識を広めた義一は、旧来の人形に改良を加えるとともに民俗行事や風俗、子どもの遊びなど郷土を題材にした人形を次々に創作した。手軽な「おみやげ品」という製作意図も義一の発想だった。なかでも昭和24年に発表した干支土鈴は人気を呼び、後々も広く秋田県民に愛される代表作になった。

樋渡家では金太郎の後もわずかながら瓦やレンガ、土管などを焼いていたが、戦後はシンガポー



初代樋渡ヨシ(左)と二代目善高(撮影年不明)



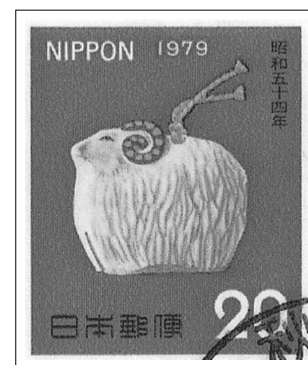
三代目義一(昭和33年)

ルから復員した昭太を迎え、昭和31年には中山から現在地の横手市前郷三枚橋に移り、人形作りに専念した。その後、義一、忠之助(宇吉の孫)、昭太(義一の長男)、浩三(同三男)、徹(昭太の長男)らによって生産力を高めた中山人形は、首都圏や地方都市で開催される物産展での実演販売で全国にその名を広めていった。また、昭和48年には大阪日本工芸館主催の公募展で「丑土鈴」が最優秀賞、54年には全国観光土産品審査会で「子守土鈴」が運輸大臣賞を受賞、その年の年賀切手には「ひつじ鈴」が図案として採用されるなど数々の栄誉に輝いた。

昭和47年、樋渡義一は秋田県文化功労章を授章した。

四代目昭太は俳句結社「幻魚」を主宰し、秋田の俳句界発展に寄与した俳人(俳号瓦風)として知られている。

平成11年12月、昭太死去の後、現在の中山人形は五代目徹氏と徹氏の叔父浩三氏によって続けられている。



ひつじ鈴の年賀切手
(昭和54年)

● 概要・特色

中山人形には現在150余りの種類があり、品目は節句物、縁起物、歌舞伎物、武者物、女物、童子物、説話物、動物物、風俗物など多岐にわたっている。兵士を題材にした軍記物は少なく、迷信や病気にまつわる禁忌物、まじない物は作っていない。形は誇張の著しいものやこっけいなものは少なく、色彩は赤、黄、緑、黒の原色が効果的に使われ、描彩は精緻で、いわゆる東北のいなか臭さのない明るく優雅な人形である。面相は、目がほどよくつり上がっていて気品がある。



樋渡家と手伝いの人たち(昭和25年頃、中山)

人形本体以外の特色として、中山人形は創業起源が他産地と異なり特徴的である。一般に郷土人形と呼ばれる土人形は瓦職人の余技か下級武士の内職として始められたものが多く、産地は街道筋や社寺の門前であることが多いが、しかし中山人形は人里離れた窯場で、女性によって始められた土人形であった。

地域との共生も中山人形の特徴の一つである。人形の製作には近所の人を雇い入れ、販売(売り子)を希望する人には人形を分けた。とくに農閑期には販売を希望する農家が多く、人形を分けてもらった売り子たちは大曲や湯沢までも売り歩き現金収入を得た。この人形売りの風習は昭和25年頃までつづき、多いときは20人以上の売り子がいた。中山人形とともに樋渡家も地域の人たちに親しまれた。戦前からカメラを持っていた義一は近在の人たちのハレの姿を写真に撮ってやったり、当時はめずらしい自家の風呂を近所の人に供したなどの逸話も残っている。

● 製作技術の概要

(1) 原材料の用途と産地・入手方法

① 粘土

型を作るための原型を作る。

人形本体、土鈴の中玉を作る。

信楽焼の陶芸用粘土を滋賀県信楽焼協同組合から購入している。

かつて中山で製作していた頃は、陶器を焼いていたときと同様に敷地内の土取場から土を掘り出し水簸すいひをして粘土を作っていた。一時期、横手の土管製造業者(大石窯業)から購入したことがある。現在の信楽粘土は昭和40年頃から使用している。



ポリ容器に保存されている粉末の粘土

② 石膏

型を作る。

一般資材店から購入している。

③ 胡粉

白の絵具で溶いて、地塗りの前の細かい凹部を埋める。コクソウと呼ぶ。

先代からの在庫品を使用している。



石膏で作られた型

④ 絵具

地塗り用。彩色用。商品名ネオカラー(合成樹脂系水性絵具)。

一般塗料店から購入している。

現在の彩色用絵具は、昭和40年頃から使っている。それまでは鉱物性顔料(朱や群青など)をニカワに溶いて使っていた。ニカワは動物の皮や骨を煮つめて作った接着剤である。三千本と呼ばれる細い棒状の塊で、湯に溶いて使うが保存がきかず、特に夏場は腐りやすい。薄く溶くと顔料の付着が弱くなり、濃く溶くと乾燥によって顔料ごとめくれ上がって剥落するなど、ニカワは作業性の悪い材料である。そこに登場した化学性絵具ネオカラーは、水だけで使用できるほか耐水性、耐光性にすぐれた画期的な材料だった。中山人形はこのネオカラーの使用により、商品の均一化と生産性を著しく高めた。



容器に入れて並べられた彩色用の絵具

(2) 製作工程

① 原型作り

はじめに人形の図案を決める。芝居や物語を題材にする場合は、有名な人物や場面を特定し、分かりやすい姿や模様にする。新作人形の場合は、主題の特徴部分を誇張し他の部分は簡略にする。

人形の図案に型ぬきの容易さを考慮し、粘土で原型(型作りの元人形)を作る。



大石内蔵助の原型(樋渡ヨシ作)

② 型作り

二つに分かれる「合せ型」の場合、原型が二つのどちらの型からも抜けるように原型のそれぞれの部位の最凸部をなぞり、型の合わせ面になる位置を決める。

型本体の大きさを決めて枠を組み、原型を枠の中央部に置いて石膏を半分流し込む。このとき石膏はあらかじめ印しておいた型の合わせ面になる位置まで流し込む。

半分の石膏が固まったらその上に石鹼水を塗り、原型がすっぽり覆われるようにさらに半分の石膏を流し込む。石鹼水の被膜は型の合わせ面の付着を防ぐ。

石膏が固まったら枠をはずし、型を二つに分けて原型を取り出す。



型に粘土を押し入れる

③ 粘土作り

粉末粘土に水を加えて土練機で練り上げる。粉末粘土に加える水の量は、夏は多めに冬は少なめに、季節や天候によって調整する。土練機は粘土を練るだけでなく、粘土中の空気を抜く重要な働きをする。



粘土が入った合わせる直前の型

④ 型抜き

型の凹凸にあわせて粘土を押しつけ、形と厚みを整える。強く押しつけると粘土は型から抜けにくくなるので、二つの型を合わせる前に、それぞれの粘土が浮き上がるようにあらかじめ型からはがしておく。これを中抜きという。型が水分を含むと粘土はますますはがれにくくなるので、同じ型を繰り返し使うときは型の内面にタルクをふってはがしやすくする。

中抜きの後、合わせ面の粘土に薄く泥水を塗り、



空気を抜きながら型を合わせる

二つの型を合わせる。型に設けた小さい穴に竹串を刺して中の空気を抜き、さらに強く押し合わせて人形の形になった粘土を型から取り出す。

⑤ 整形

型からはみだした合わせ目の粘土をへらで削り取り、表面のざらざらした面をへらや指の腹でなめらかにする。

土鈴の場合は底の開口を削り、ひも通しの穴をあける。土鈴の中玉は型抜きするときに入れておく。



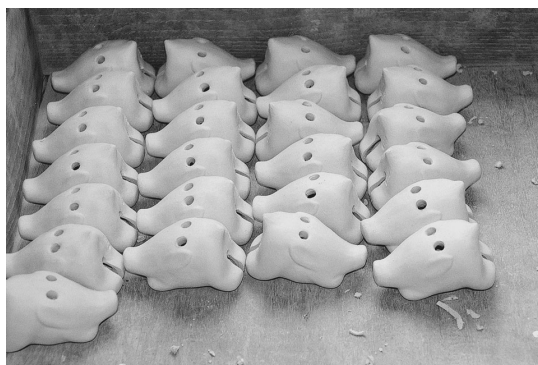
型抜きした人形の表面をなめらかにする

⑥ 乾燥

整形をおえた粘土の人形を日中は天日にあて、夕方から翌朝までは練炭の入った乾燥室で乾かす。冬は暖房の効いた室内に置いて、扇風機で温風を送って乾かす。人形に水分が残っていると焼成のときの破損の原因になるので十分に乾燥させる。

⑦ 焼成

十分に乾燥した人形を窯に詰めて、およそ900度の温度で焼き上げる。窯の上部と下部にある「火の見窓」をのぞきながら、上下の炎が同じ色になったときを焼き上がりの目安にする。窯の種類は灯油バーナーの倒炎式で、土鈴なら一窯で250個を焼くことができる。



焼き上がった人形(猪土鈴)

⑧ 下地作り

焼き上がった人形の表面をサンドペーパーでなめらかにする。サンドペーパーでなめらかにならない凹部は、白絵具に溶いた胡粉で埋める。



胡粉を混ぜた白絵具で人形全体を白く塗る

⑨ 地塗り

白絵具(ネオカラー)で人形全体を白く塗る。白の地塗りは、その上に塗る色絵具の発色に影響するので、人形の大きさや模様によって塗り重ねの回数を変える。

⑩ 彩色

絵具で人形に顔や模様を描く。金粉は水で薄めた酢酸系接着剤(商品名木工用ボンド)に溶いて塗る。ボンドの水溶液はつや出し部分にも塗る。



人形に顔や模様を描く

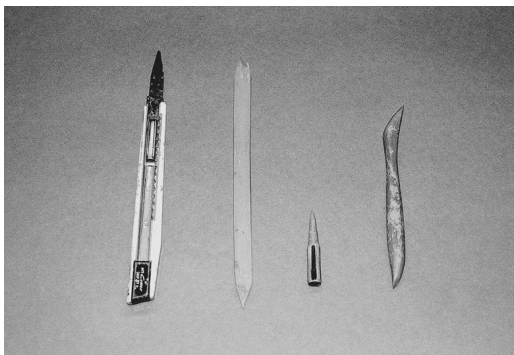
①仕上げ

大型の人形には台座や冠、刀などの部品を取り付ける。土鈴にはひもを付ける。



土鈴にひもを結び付ける

● 製作用具・設備の概要



ナイフ、竹べら、穴あけ具、木べら



地塗り用平筆、描彩用面相筆



型の保管棚



焼成窯



土練機



乾燥室の七輪

● 製品の種類・習俗



内裏雛



恵比寿大黒



神武天皇



毘沙門天



山姥



福助踊り



花魁



馬乗り鎮台



かまくら



梵天



寒日



おばこ



串あねこ



義経と弁慶(鹿島流し用)

雛人形は女子の節句の3月3日、天神や金太郎、童子物は男子の節句の5月5日に飾られる。義経と弁慶の首人形は、秋田市檜山の鹿島流し行事に使われる。

● 保存伝承の現状

中山人形は明治時代、樋渡家に誕生し継承されてきた土人形である。初代ヨシ、二代目善高、三代目義一、四代目昭太、五代目徹氏。現在は、五代目徹氏(49歳)と叔父浩三氏(70歳)が伝承。次代の継承者の予定はない。作品は秋田県内のおみやげ店、県外の老舗工芸店、郷土玩具店で販売されている。

(三浦 正宏)



彩色作業の徹氏(左)と浩三氏(平成19年1月)

伝統こけし

● 歴史と沿革

伝統こけしの定義は難しいものがある。産地形成があり、こけし挽きの技術と型が伝承されていれば伝統こけしといえようが、それがなされていなければ全て創作こけしなのかというところでもない。

こけしはおみやげ品などとして販売されている一方、こけし産業を支えているのは、こけし愛好家の存在でもある。

こけし愛好家はこけしのどこに惹かれるのだろうか。こけしのもつ愛くるしい意匠や木のぬくもり、素朴な絵付けの風合いなどが魅力としてあげられる。さらに、伝統こけしのもつ歴史的な背景も魅力のひとつではないかと考える。

平安時代から、木地職人は漂泊の山の民であった。この歴史が一本のこけしに込められ、こけしが歴史の流れを彷彿させる、そんな何ともいわれないロマンを感じさせるからではないだろうか。

したがってここでは、近江愛知郡小椋村(現在の滋賀県東近江市、旧永源寺町)から全国に漂泊した木地師集団の流れをくむとされ、現在この地(湯沢市木地山及び川連)でこけし工人として製作活動している人々の手によるこけしを取り上げて述べることにする。

文徳天皇の第1子である惟喬(これたか)親王(844~897)を職祖としている近江小椋村の木地師集団は、全国に良材を求め漂泊した。秋田県内では文政年間(1818~1829)には、あちらこちらに木地山(山中で広葉樹を伐採し、木地挽きの製品を作る場所)を形成していた。現在では湯沢市木地山が地名として残り、木地山こけしの工房がある。

惟喬親王は文徳天皇の第1子でありながら、天皇の位に就くことはなく悲運の皇子であったことも物語性を感じさせる。なお、湯沢市川連町大館には惟喬親王を祭る日吉神社があり、木地師達によって石碑が建てられている。

近江小椋谷村に端を発するこの漂泊する山の民の北限が、湯沢市木地山の小椋姓の人々と言われている。

本来、こけし工人という職種はなく、木地師は木材からロクロ挽きで木器や宗教用具をつくっていた。こけし作りはコマ作り同様、木地師達の余技であり、子供のおしゃぶりや玩具として作られた。したがっていつからこけし作りが特化され生業として成立したか不明である。ただし、大正8、9年頃に泥湯温泉など近隣の温泉場の土産物としてたいそう繁盛していたという。

秋田県の伝統こけしは木地山系と呼ばれ、木地山こけしと川連こけしが作られている。木地山こけしと川連こけしは基本的に形状や工程に違いはなく、ただ単に地名の違いといっている。

木地山こけしが有名になったのは小椋久四郎(1877~1933)、小椋久太郎(1906~1998)親子のこけしが評判となったことにあり、その系統の川連こけしも注目を浴びるようになった。

川連と木地山の関係は密である。木地山の小椋一族は木地職人であり、小椋久四郎ももともと椀木地をつくり、川連漆器の椀木地を製造販売していた。また、木地山小椋の本家筋である小椋泰一郎は川連に居を移し、椀木地職人をしてしたがこけしも作っていたといわれている。

この系統から、現在では8名のこけし工人が川連こけしの工人として活躍している。また、木地山系川連こけしは平成7年に秋田県の伝統的工芸品の指定を受けて現在に至っている。

● 木地山系こけしの特徴

一般的に、伝統こけしは製作されているその土地の地名をつけ、「〇〇〇〇」系と呼ばれ系統づけられている。一方、先人が開発した意匠をその工人の名前をつけて「〇〇〇〇」型と呼んでいる。現代のこけし工人が開発した新しい意匠が型として認知され名前が付けられるまでになるには長い年月がかかる。現代の工人は先人の型に自分のオリジナリティーを込めることに苦心する。その苦勞のあとがこけしに現れるので、愛好家にとってはそれも魅力なのであろう。

木地山系こけしの特徴は胴と頭の続いたつくりつけである。絵付けは大きい前髪と赤い手絡が特徴である。後頭部にツン毛(つんげ)を付けたり、黒いおかつぱ頭も特徴である。胴の絵付けは前垂れ模様が特徴であり有名である。

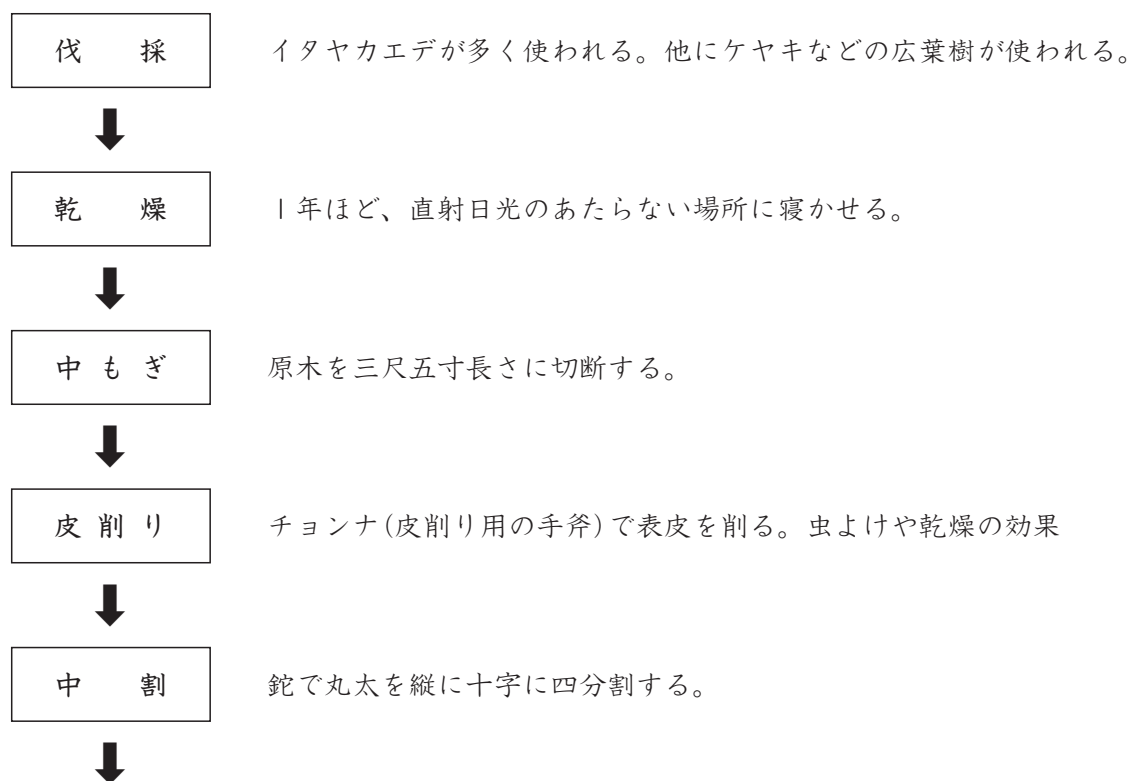
こけしの命ともいわれるのが顔であるが、この顔の描彩は工人が一番気を入れるところである。こけしの表情は直接販売に結びつく部分でもある。特徴とはいえないかもしれないが、木地山系のこけしは顔が素朴で愛らしく、清楚な雰囲気がある。こけしの展示館などで他産地のこけしと一緒に並んでいるのを見ると、木地山系は一目で解る。

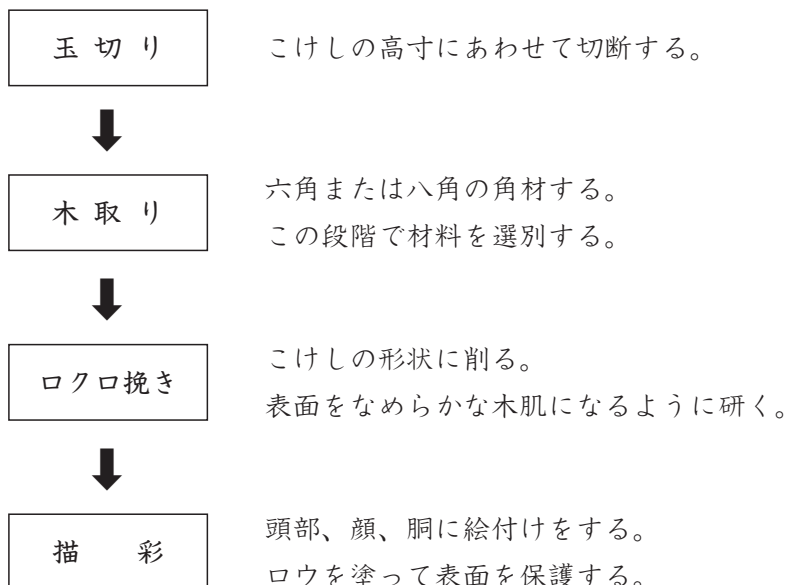
● 木地山系川連こけしの工程・工法

こけしの工程はさほど複雑なものではない。ロクロで木を削り染料で絵付けをしてロウでコーティングするだけである。しかし、工程が単純な分だけ工人の力量や芸術性が問われることになる。たとえば、ロクロ挽きも描彩も全くのフリーハンドであり、熟練した技術と感性が必要とされる。

また、こけし工人は道具も自分で作る。漆器の木地師と職種的に酷似しており、挽き工場には鍛冶場が設けられており、挽き鉋を自分で作る。

工程を図に示すと次のようになる。





● 近年の状況

昭和40年代後半から昭和50年代前半にかけてこけしブームがおこり、バスを連ねて木地山や川連の工人を訪れる愛好家が絶えなかった時期があった。現在ではそのブームも過ぎ、工人達の静かな創作が行われている。

全国規模の品評会に出展したり、物産展に出品したり、空港、土産物店、道の駅、温泉場、民芸店などに販売したりしている。また、東京で定期的に個展を開いている工人もいる。

いまだに、工人の工房を訪れる愛好家もいる。こけしに惹かれると同時に工人の人柄に惹かれての訪問であろう。

また、年に1回、2月に開催される湯沢の犬っこまつりの時に、川連こけし工人会が主催して、「秋田県こけし展」が開催される。この展示会には木地山系に限らず、秋田県に散在しているこけし工人の製品も出展され、多くのお客様を迎えている。県内はもとより仙台や東京圏からもお客様を迎え、大いに賑わう。

問題は後継者がいないことである。こけしブームの時後継者が育ちかけたが、今では彼らは他の職業に就いている。今後、木地山こけし、川連こけしの後継者育成が急務である。

(佐々木 伸)



工房で在りし日の小椋久太郎



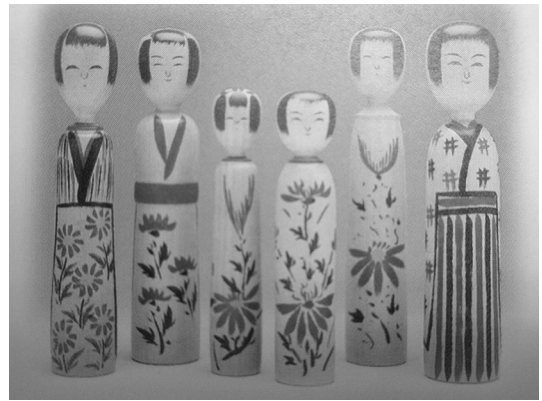
小椋久四郎作



小椋久太郎作



川連こけしの伝統の「型」



阿部平四郎作



高橋雄司作



小野寺正徳作



井上周治作



三春文雄作



阿部陽子作



北山賢一作



阿部木の実作



ある愛好家の収集したこけしの一部



秋田県こけし展



秋田県こけし展