

伝統工芸における技能習得の  
認知的過程と技能の効果的な  
伝承方法の研究

課題番号：15300277

平成15年度～平成18年度  
科学研究費補助金（基盤研究B）  
研究成果報告書

静岡大学附属図書館



000750887 2

平成19年3月

研究代表者 林部 敬吉  
（静岡大学 情報学部）

情報学部 林部

K

2006

3

静岡大学附属図書館

0007508872

伝統工芸における技能習得の  
認知的過程と技能の効果的な  
伝承方法の研究

課題番号：15300277

平成15年度～平成18年度

科学研究費補助金（基盤研究B）

研究成果報告書



平成19年3月

研究代表者 林部 敬吉  
（静岡大学 情報学部）

# 目次

1. はしがき
2. 概要
3. 研究成果
  - 3.1 伝統工芸技能の伝承の実態
  - 3.2 ドイツ・デュアル制度による職人教育
  - 3.3 徒弟方式での技能伝承の特徴
  - 3.4 技能伝承の認知過程
  - 3.5 伝統工芸の技能伝承についての異文化比較
  - 3.6 職人技能共同体に組み込まれたなかでの修行
  - 3.7 わざことば
  - 3.8 伝統工芸技能の修得支援システムの試作
  - 3.9 「わざ」の師弟相伝とその新たな可能性
4. 文献
5. 取材協力者
6. 「わざことば」資料
7. 経済産業大臣指定伝統工芸産地住所録



# 1. はしがき

## 1.1. 研究組織

研究代表者：林部 敬吉 （静岡大学情報学部 教授）

研究分担者：雨宮 正彦 （静岡大学情報学部 教授）

研究分担者：辻 敬一郎 （中京大学心理学部 教授）

研究分担者：阿部 圭一 （愛知工業大学  
経営情報学部 教授）

研究分担者：ウィルキンソン （静岡大学情報学部 教授）

研究分担者：松王 政浩 （北海道大学大学院  
理学研究科 教授）

## 1.2. 研究経費

（金額単位：千円）

	直接経費	間接経費	合計
平成15年度	4,400	0	4,400
平成16年度	4,200	0	4,200
平成17年度	2,300	0	2,300
平成18年度	1,200	0	1,200
総計	12,100	0	12,100

## 1.3. 研究成果

### (1) 著書

林部敬吉 雨宮正彦 伝統工芸の「わざ」の伝承－師弟相伝の新たな可能性

－ 酒井書店 2007

### (2) 学会誌等

Wilkinson, V.A. Traditional Craft in the Blackfoot Nation: Recovering Integrity 静岡大学情報学研究 11 127-136 2006

### (3) 国内学会発表

林部敬吉 伝統工芸技能の伝承と認知過程 日本心理学会第68回大会論文  
集 68 1189 2004

林部敬吉 雨宮正彦 伝統工芸技能の伝承方法の分析と技能習得支援システ  
ムの試作 日本教育工学会第20回大会論文集 20 857-858 2004

林部敬吉 伝統工芸における技能修得の落知と伝承過程(2), 日本心理学会  
第69回大会論文集 69 1354 2005

林部敬吉 雨宮正彦 伝統工芸職人の「わざことば」分析による技能伝承過  
程の研究(1) 日本教育工学第21回全国大会論文集 21 713-714 2005

林部敬吉 暗黙知とわざことばの研究 日本心理学会第70回大会発表論文  
集 70 2AM174 2006

雨宮正彦・林部敬吉 伝統工芸における師弟相伝関係の分析と「わざ」伝承  
のシステム化の研究 日本教育工学会第22回大会論文集 22 385-386  
2006

### (4) 国際学会発表

HAYASHIBE, K., AMENOIYA, M. Recognition and Transmission process of  
the Skill Acquirement in Japanese Traditional Craft. *The 28th  
International Congress of Psychology at Beijing 2004*

### (5) 講演

林部敬吉 雨宮正彦 伝統工芸技能の伝承過程と認知過程 国際高等研究  
所スキルの科学研究会 2004

## 2. 概要

### 1. 研究目的

ものづくりにおける技能を世代間で効果的に伝承し、高度な技能者が常に多数存在することが良質な製品や工芸品を生み出し、また国際競争力を維持するために必要である。従来、技能の伝承は、高度技能者の技能を経験的に模倣させる伝統的方法に依拠しているため、特定の人には効果があっても普通の人の技能向上には効率が悪い。

本研究では、心理学的視点と教育工学的視点から、日本伝統工芸技能の修得過程の分析、外国の技能研修制度と修得過程の分析および両者の修得過程における異文化間比較、さらに暗黙知である技能の修得を促進するわざことばの調査などを通して、伝統工芸技能修得の認知的なプロセスの特徴を明らかにし、この認知的モデルに依拠した効果的な技能修得の方法と支援について提案することを目指した。

### 2. 研究経過

本研究では、陶磁器、指物、筆、硯、染色、和紙、漆器、織物など伝統工芸指定を受けた親方と弟子に対しての面接と取材調査、ドイツのマイスター制度とデュアル制度の現地調査、浜松の楽器製造産業における技能の継承についての取材調査、さらにすべての伝統工芸指定産地 約220箇所の伝統工芸士に対してわざことばのアンケート調査を実施した。また、伝統工芸士に対する取材調査では、実際の工程でのもの作り動作をビデオ、3次元ビデオに録画すると共に、主要なわざの手の型を3次元カメラで取得した。

### 3. 研究成果

#### (1)日本の徒弟制にもとづく技能伝承の特徴

鬼瓦製造、奈良筆 那智硯、奈良墨、駿河竹千筋細工、静岡藍染、有田焼、多々良焼、砥部焼、土佐和紙、鉄釉陶器、首里織、喜如嘉芭蕉布、刃物研ぎ

を取材調査し、製造過程、製造方法、技能伝承方法、弟子教育方法を聞き取り調査した。その結果、わざの伝承方法では、次のような特徴を明らかにできた。

1. 職人養成では、職人になることを自ら望むことが特に大切であること（職人選択の自発性）、職人として生活を送り人生を全うする覚悟（職人としてのアイデンティティの確立）が必要である。
2. 技能の習得に当たっては、言葉で教示する以前に師匠の技能を観察させ模倣させることから始まる（模倣学習）。弟子が技能を習得するのは、師匠のわざを盗むことにある。
3. 製造過程の一部を、早期に弟子に分担させることを通して、製造に直接、関与させ、責任を感じさせる（現場に埋め込む学習）。
4. 製造に関与させることは、弟子の技能習得に対する意欲を高める（達成動機）。
5. 師匠のわざの模倣の後には、弟子がわざを自ら工夫し、改良するようにしむけていく。
6. 技能習得がある程度の段階に到達したら、ことばによる教示を行い、より高度な技能習得の認知的理解を助ける（イメージ的指導言語、分析的指導言語、わざことばの活用）。
7. 優れた製造物を見分ける眼力を養う（視覚弁別学習）
8. 伝統工芸での創造性とは、実際に使ってみて優れていることであり、それに加えて形が美しいことである。用と美を兼ね備えたもの（用兼美）、あるいは用がすなわち美（用即美）につながるということが創造的な工芸となる。
9. わざあるいは新たな作品を創造する段階では、使途から離れて、遊び心を形にしたもの、突拍子もないものなどを創作することも重要である。
10. 白磁のような磁器製造では平凡な形が難しい。そのため、ひたすら、ろくろをまわす修行が重要になる。

1 1 . 伝統技法の伝承のためには、自分しか継承者が居ないという自負と周囲の勧めが必要となる。

日本における技能伝承は、師匠と弟子との暗黙の契約関係を結ぶことで出発し、上述したような伝承過程を経て一人前の職人となる。

## (2) ドイツのデュアル制度による技能伝承

一方、ドイツのデュアル制度では、基幹学校（義務教育）を終了した15歳の段階で職業適性試験を受けさせてマイスターを目指すことを選択させ、就業しながら職業学校、専門学校を経てから資格試験合格者にマイスターを認定する。ドイツでは、このように伝統工芸技能の伝承が社会的教育的制度として確立している。

次に、ドイツのデュアル制度の現状を現地に取材した。この調査から次の知見が明らかにされた。

- 1 . 座学と実学からなるデュアルな教育制度で訓練すること。
- 2 . 訓練のためのカリキュラムが整備されていること。
- 3 . 学校・職業選択の結果としての職人志向であること。
- 4 . 師弟関係は、学校教育での通常の教師－生徒関係のみであること。
- 5 . Geselle 時代での修業でワークマンシップを獲得すること。
- 6 . 開業資格としての技能レベルの取得が目指されていること。

日本の伝統工芸技能の伝承方法である徒弟制度とドイツの手工業での技能の伝承方法であるデュアル制度とを比較、考察したものが、表1である。日本の徒弟制度の良い点は、極めて優れた技能保持者を生み出すことができることであるのに対して、ドイツのデュアル制度のそれは、一定の技能水準をもつ技能者を育てることができることである。徒弟制度の悪い点は、技能の修得過程が明文化されていないことで、教え方が親方の独善的なものに陥りやすいことである。デュアル制度の短所は、名人といわれるような技能保持の技能の伝承が行われにくく、獲得した技能は一代限りで終わる点である。

表1 日本の伝統工芸技能の徒弟制度とドイツのデュアル制度との相違点

日本の伝統的技能伝承	ドイツのデュアル制度
1 親方－弟子という一対一の伝承方式 2 伝承のためのカリキュラムが存在しない 3 職人志向への強い動機付けが前提 4 目標となる親方が存在 5 親方との私生活を共にする密接な関係の中で職人氣質を獲得 6 わざの型（独自のわざ）の修得を目指す	1 デュアル教育制度で訓練 2 訓練のためのカリキュラムが整備 3 学校選択の結果としての職人志向 4 学生と教員との関係が存在 5 学校と現場でワークマンシップを獲得 6 開業資格としての技能レベルの取得

### (3) 技能伝承の認知過程

これまで述べてきた伝統工芸におけるわざ修得の認知過程を観察の段階、模倣の段階、修練の段階、創造の段階に分けてまとめることができる。

観察の段階では、弟子は、工芸製作について何も知らない状態から、材料、道具、工程、基本的技能、を理解する。

模倣の段階では、親方の模倣を通して製品を作るための基本となるわざを修得する。同時に、親方の製作した製品と自分が模倣した製品との品質の違いがわかるようになる。

このような目利きの機能を身につけることは、親方のレベルに近づくために必要なものとなる。この段階では、弟子は「わざの模倣の修得（一人前のわざの修得）」と「目利き能力の修得（品質全体についての目利き）」が可能となるので、親方の代理として製品を製作し商品として出荷できる。弟子は、5年から10年の期間、製品を繰り返し繰り返し製作する中でわざを磨いていく。同時に、そのわざも親方の模倣の段階を越えて自己流の工夫を加えた

もの、「わざの型の工夫」へと進化する。

模倣と目利きの段階の後は、わざを修練する段階である。弟子は親方を模倣して繰り返し製品を製作する中でわざを確かなものとする。

わざの修得の最終段階は、わざを創造し独自の親方とは異なる独自の製品を製作できる段階である。ここでは、あれこれ独自の製品製作を試行錯誤する中で、親方のわざの足りない部分、補足する部分など内省的に批判する行為が自然と起きる。さらに試行錯誤を繰り返し、親方のわざを継承しながら、なおかつそれを越えた新しいわざを完成する。わざを造型したといえよう。この段階に到れば、弟子は自分の名前で製品を出荷できる。

#### (4)「わざことば」の働き

伝統工芸技能の修得過程を明らかにするために、どのような「わざことば」があり、それが技能修得にどのような役割を果たしているかを、全国の伝統工芸産地220箇所の協同組合、東京都伝統工芸士名簿登録者233名（35品種）および静岡市に在住する伝統工芸職人（静岡市伝統工芸技術秀士）34名（10品種）を対象に調査し、次のような結果を得た。

1. 職人が製作工程で使用する「わざことば」には、「工程に関する言語」、「道具に関する言語」、「原料に関する言語」、そして「わざに関する言語」があること。
2. 工程に関する言語は、工程の段階を表示するため、親方が製造工程を弟子に見させ、一連の工程を覚えさせるのに役立つこと。
3. 道具に関する言語は、道具の名称、およびその使い方に関するものに大別できる。これらは、手や指、身体の使い方などに注目させたり、道具の手入れについて表現したりしていること。
4. 原料に関する言語には、原料そのもの、および製品製作に関わるその他の資材に関わるものがあること。
5. わざに関する言語には、弁別的（識別的）わざことば（製品のでき具合

に関するもの)、指導的わざことば(親方が弟子にわざを教えるときに使用するもの)、比喩的わざことば(わざの本質を比喩的に表現したもの)があること。

以上の調査結果から、「わざことば」は、観察段階、模倣段階、目利き段階のそれぞれで、親方が弟子の技能の修得を促進するために役立つとともに、これらの「わざことば」は、暗黙知の一端を表現し、弟子にわざの修得のための手がかりを与えていると考えられる。

#### (5) 成果のまとめ

技術は、言語や記号などを用いて文書として残すことが可能であるが、技能は技能者が体得したものなので文書化することが困難である。技能は暗黙知であり、人から人へと経験を通して継承されていく。

日本の徒弟制度における師弟相伝は、この暗黙知を継承する教育制度として発達し、効果的に機能していた。いま、日本のものづくりにおける技能を効果的に伝承するためには、日本の徒弟制度で行われてきたしくみを明らかにし、それに学ぶことが必要である。

本研究では、技能が親方から弟子へとどのようにして伝えられ、それが弟子のなかでどのように受容、定着、そして発達していくかを明らかにできた。技術や技能を持つ世代が定年を迎え、日本の工業における技術や技能の世代間継承が懸念され、また日本の伝統工芸技能の伝承も後継者難から危ぶまれている。

本研究の成果は、伝統工芸技能、諸工業での世代間継承、そして教育の領域での知識ではない人間性の陶冶を考える際に必要な知見を提供している。

### 3. 研究成果

#### 第1章 伝統工芸技能の伝承の実態

##### 1. 今日の日師弟相伝式修行（親方から弟子への技能伝承）

昭和30年（1955年）代初めまで続いた徒弟制度とは、年季奉公を課し安い労働力として弟子を雇うとともに、その引き替えに工芸技能を親方から弟子へと伝承し、年季明けにはのれん分けを認める一種の雇用制度である。年季は、おおよそ10年程度で、その明けには、親方から道具一式とのれんが分けられ、独立することが認められた。

弟子は、親方の家に住み込み、親方の家族と生活を共にしながら、職人としての規律、職人精神、そして人間としての礼儀と教養を学んだ。親方は、弟子の雇用主であると同時に、教育者でもあり、弟子の生活態度、職人としてもつべき心構え、そして一連の製作工程に関わる知識と技能、道具の知識と使い方を教えた。

親方の教え方は、独特なもので、いわば、「やってみせ」、「やらせてみる」、そして「直してみせる」というやり方であった。親方は、まず、ある部分の製造を自ら行い、それを弟子に見せる。このとき、親方は弟子に、その工程が何なのか、どこに気をつけるべきか、道具をどのように使うかなどについてほとんど説明しない。弟子が、親方のすることを何度も見て、その工程の知識とわざのこつを自ら会得するようにし向ける。ここには、教科書、マニュアルなど明文化したものは存在しない。

ここにあるのは、親方がやってみせる技能、そして道具とその使い方のみである。伝統工芸品製造に関わる知識、技能、情報のすべてを、親方が所有していた。親方の所有する知識と技能を受け継ぐには、徒弟制度のなかで修行するしかなかった。現在とは異なり、伝統工芸品の知識と技能は、その工芸品の産地で独占され、そこで親方として認められた者しか伝承できなかった。歌舞伎、能の世界ほどではないにしろ、伝統工芸の世界でも家族伝承型

が多かった。

現役で活躍している親方たちも、基本的には以上のような徒弟制度的環境の中で育てられた。しかし現在、親方－弟子の関係は、主従関係はおろか雇用関係さえ希薄になり、純粹に技能伝承のための師匠－弟子関係に変容しつつある。そのような時代の変遷の中で、現在の親方たちはどのように伝統のわざを身に付け、それを次代の人たちに伝承しようとしているのだろうか。幾つかの実例を詳細に検討する中で、それを見ていこう。

### 1.1. 遠州鬼瓦製造の鬼秀4代目

鬼瓦は、もともと、屋根の両端から雨水の浸入を防ぐために製造された飾り瓦をいう。初めはフンとか棟端飾り瓦と呼ばれていた。中国から朝鮮を経て日本に伝えられた頃は、仏教寺院の屋根に用いられたことから、蓮の花をかたどった蓮華紋が主なものであった。その後、魔よけとしての意味づけがなされ、獣面が彫られるようになり、南北朝時代になると、鬼が彫り込まれた鬼面が出現した。江戸時代に入ると、一般の家の屋根にも鬼瓦が使用され、福槌や水という字をデザインしたものが多く製造された。現在では、鬼瓦の製造は鬼師と呼ばれる製作者達の手によって、三河・淡路・島根を中心として製造されている。

静岡県袋井市に、遠州鬼瓦の「鬼秀」の工房がある。近くを原野谷川が流れ、JR東海道線袋井駅にも近い閑静な住宅街である。先代は浜松で鬼瓦製造をしていたが、当代になりここに越してきた。工房の玄関を入り、左側に広い工房がある。そこには、鬼瓦を製造する机、型紙、作りかけの鬼瓦などが一見雑然と、しかし整理されて置かれている。工場の背後には、鬼瓦を焼くための電気炉がある。工房の2階は展示場になっていて、置物用に小型化した鬼瓦、あるいは鬼面を上部に配し玄関表札として使える瓦焼きなど、作品が多数展示されている。当代親方は名倉孝氏（昭和9年生）（図2.1.）で4代目に当たる。「平成の笑鬼」と名付けられた鬼瓦（図2.2.）を考案し、先代に続いて、2001年（平成13年度）「卓越技能厚生労働大臣章」（現代の

名工)、そして2002年(平成14年)には紫綬褒章をそれぞれ受賞した。下記は、鬼瓦製造の伝承およびその修行についての当代からの聞き書きである。

「鬼秀」初代は、江戸の末期から明治の人であった。普通の瓦職人であったという。二代目(祖父)は、諏訪の立川(たてかわ)流という大工彫刻の特徴を取り入れた鬼瓦を浜松で製造、菊の花の文様などが得意、3代目(父)も浜松で鬼瓦を焼き、竜などの生き物を彫るのが得意だったそうだ。「立川流」は口伝で伝えられてきた。その特徴は彫刻が繊細で、美しいことにある。

当代(4代目)は、浜松で戦災にあい、北隣の引佐へ疎開し、中学2年から袋井に住むようになった。1949年(昭和24年)、中学卒業時に、「職人は進学する必要がない。頭でっかちになる」と父に言われ、高校進学ができなかった。

それに反発して「家の仕事なんかやるものか」と、親戚の関係するある楽器工場で働いた。そこで、ピアノの調律の仕事をやりたかった。半年後ピアノ線を張るフレーム運びをしている最中に、怪我をした。その時、会社の仲間から「家の仕事を継いだらどうか」と勧められた。

父に「家の仕事をやろうかな」と言ったら、たった一言「やりたけりゃ、やれ」。無愛想な一言ではあったけれども、父は、本当はうれしかったに違いないと、今になると、思い返すという。

先代は、自分の子に、跡を継ぎ、親方への道に入ることを勧めたのではない。子が自らの意志で職人になることを選択するまで待っている。職人から親方への道は、技能修得のための修行が厳しく、強い意志と辛抱がなければ継続できないことを自らの体験から承知していたのである。「やりたけりゃ、やれ」といった短い言葉の中には、先代が自分の子の職人への意志を読みとり、それを諒解した強い気持ちが込められている。

修行の最初は小僧と同じ扱いだったという。その頃、父には何人か弟子がいたが、同じように掃除、洗濯をやらされた。仕事といえば、ただ「見ていろ」だけだった。眠くなり、うつら、うつらしていると、いきなり金ペラで

仕事台を激しく打ち、怒られた。この時は、心底びっくりしたという。

その頃の修行では、年季奉公5年、お礼奉公1年の6年で一人前だった。20歳になった頃、鬼瓦製造についての一通りのことがわかってくると、菊水文様の鬼瓦を作りたくて、作りたくてしかたがなかった。親父に「やらせてくれ」と頼んだら、また「やりたけりゃ、やれ」と一言、言われた。ここにも、弟子の発する意欲をよみ取って指導していく姿勢がみられる。

修行を始めてから4～5年後だったけれど、我ながらうまく彫れたと思ったという。父も「直しようがねえなあ」と、父なりのほめことばをくれた。当時は、瓦屋さんが窯を持ち、そこで焼いてもらっていた。最初の「立川流の菊水」は、そこに買ってもらった。菊水の鬼瓦は値の張るものだったので、それが売れた時は、本当に嬉しかった、と語る。

当代は、今、伝統工芸産業は本当につぶれかけていると話す。後継者は食っていけない。伝統工芸のわざを伝承するためには、職人が食っていけるようにする必要がある。鬼瓦でいえば、民家からの注文は年に2～3件しかないという。これでは、職人は食っていけないし、弟子もとれない。

職人氣質、これを守らなければいけない。職人根性は親方と一緒に生活する中から生まれてくる。職人氣質を、会話など口で実際に説明するのは難しい。私は職人で、芸術家だとは思っていないので、「先生」などと呼ばれるとぞっとする、そうだ。

鬼秀4代目は、いまでは稀少となった生粋の鬼瓦職人の親方である。鬼瓦を作製するためのわざと職人氣質を父である先代から、伝統的な徒弟修行のなかで身につけた。これらを次代に継承させたいと考えている。

現在、当代の孫が、鬼瓦作りのわざを伝承すべく修行中である。下記はその聞き取り調査の記録に基づいている。

弟子は、名倉元久氏（昭和55年生）で、将来、鬼秀5代目となる。高校卒業後、自ら望んで鬼瓦製造の修行に入った。

鬼瓦作りは子供の頃から見ていたが、修行に入っても、最初は、親方の仕

事を見ることから始まった。次に、親方のする通りにまねをする。はじめのうちは「型」も切れない。ちょっと作っては、親方に見てもらおう。親方は「これじゃダメ」と指摘する。ダメなところは自分でもよく分かる。親方の作ったものと自分のものとは、やはり違う。親方には「違いが分かっている。分からないようではダメ」とよく言われる。

わざは手を取って教えてもらうものではない、と親方から言われているという。はじめのうちは、ポイントごとに手を加えてもらうけれど、1人で製品を作れるようになると、嬉しくなる。最初の製品は、修行2～3年目に作った古代鬼面だったそうだ。

上述したものは、鬼秀4代目からの聞き書きである。鬼瓦製造技能が代々、父から子へと伝承され、現在は祖父から孫へと継承されつつある。当代も、そして継承者も、家督相続の形を取っているが、職人への道は自らの意志で選び取っている。

## 1.2. 江戸指物師3代目

指物（さしもの）とは、木材の接合箇所に釘やボルトを使わずに、凹凸の組み手を施して細工したもので、箆筒、机、台、棚、姿見、箱物、火鉢、茶道具など小物家具の工法をいう。たとえば、和箆筒の引出を抜いてみると、組み手が凹凸に細かく組んであるが、これは蟻組み構造といって、指物細工の工法の一つである。指物細工は、この組み手さえも、外観からは隠れるように細工して、美しく、粋な作り方をする。

このような精巧な組み手は、尺金という道具だけで寸法がとられ、のみや小刀で細工されるので、年季のいったわざが求められる。

江戸指物は江戸時代初期にはすでに確立され、17世紀末には、日本橋や京橋等に指物を扱う職人町があるとの記述が文献に出ている。

江戸指物の原材料は、三宅島でよく採れる「島桑」であり、これは、木質が硬く堅牢で、木目が家具に最適で、また色艶も年月を経るに従い味わい深

くなるので、よく使われる。

江戸指物は武家用、商人用、歌舞伎役者用に作られたようだが、これが他地域にも伝わり、茶道用具や朝廷用の「京指物」、静岡の「駿河指物」などとして、今でも継承されている。

江戸指物が伝統工芸の指定を受けたのは、1997年(平成9年)である。主な製造地域は、台東区、荒川区、足立区、葛飾区、江東区であり、現在、企業数は15、伝統工芸士は13人である。

渡辺彰氏(昭和39年生.)は、江戸指物師3代目を継承する。その工房は、江東区竜泉にあり、すぐ近くには樋口一葉の記念館がある。工房は、家の中2階にあり、壁には木材が立てかけられ、棚には数え切れないほどのかなのみ、のこぎりが置いてある。仕事は、作業机を前にして座って行われ、道具類は手近に置かれてある。

先々代の祖父は、大正年間に新潟から東京へ出てきて、根岸の指物師、清水辰五郎に弟子入りしたという。親方の清水には跡取りがいなくて絶えたため、一番弟子だった祖父が跡を継ぐ格好となった。

祖父は弟子に日頃から、「物を作ると、作り手の生き方が品物に映る。作り手の生活がだらしないと、物もだらしくなってしまう」と言っていたそうだ。しかし本人の人柄は、それほど凡帳面ではなく、おおらかで、結構遊び人だったらしい。

また、祖父は「物は人が使う道具だから」と言って、自分の作る作品がどのように使われるかを考えてデザインしていた。例えば、鏡と化粧箱を一緒にした一体型の鏡台を作ったが、当時としては大変珍しいデザインだったようだ。

祖父は、50歳代からは、材料に桑の木をよく使った。「島桑」といって伊豆七島の御蔵島や三宅島の桑を木場から仕入れては、茶箆筒、鏡台、座敷の飾り棚などを作っていた。桑の木は硬くて節も多く、扱いが非常に難しい。しかし丁寧に仕上げると、表面がキラッと光る。これを指物師たちは「ギン」

と呼んでいるが、美しくすごみがある。また、木肌は初め黄色だが、使い込んでいくうちにアメ色に変わり、味わいが増す。商品としてもとても高価なものだ。桑材を使って仕事する職人をこの世界では「桑物師」と呼ぶが、これには名人級という尊敬の意味が込められている。

「わが家に、祖父が製作した総桑作りの1尺2寸(約46cm)の戸袋付飾り棚が残っているが、その出来ときたら、いやまったくすごい」と3代目は語る。祖父は60歳を過ぎて、銀座の松屋で個展を開いたほどの「クワ物師」だった。だからといって、お高く構えていたわけでもなく、問屋から注文があれば安物も作っていたと聞いている。

2代目は渡辺氏の父である。職人の家では、長男が家の仕事を継ぐのは当たり前で、だから、自分が3代目を継いだ。

いまは注文製作が主な仕事だが、浅草の台東区立伝統工芸館のようなところで江戸指物の良さを宣伝するのも大切な仕事だと思っている。

「夢仕事」という子供向けのWEBページを立ち上げている。これを通して、今の子供たちに「指物作りはこんなに面白い」というメッセージを伝えていきたい。

3代目は、今の心境について、「指物は江戸下町の文化だと思う。私は、この下町が好きだし、この仕事も好きだ。好きな仕事をしてお金をもらって、こんないいことはないじゃないか」と語る。

しかし現実には厳しい。仕事を注文してくれる問屋はどんどん減っていくし、仕事も少なくなっているという。そこで、消費者の購入意欲をかき立てるような独創的な製品を考案することも大切だ、と説く。

「世に出るには、独自のテーマというかモチーフが大切だ。これは、大黒柱と名付けた作品だ。大黒柱をイメージした太い柱の中に隠し戸や引出しを埋め込んである。ここを引くとあっちの扉が開く、なんていうからくり仕掛けもある。これがあるコンペで入選してちょっと知られるようになった。そこで、これを1個85万円で発売したところ、新築祝いなどに使われてこ

れまでに 18 台売れた。ちょっとしたヒット商品さ」。

3 代目には修行を始めて 6 ～7 年になるお弟子さんがいる。もうすでに一人前として商品を作れるそうだ。「いまは早く、きれいに、丁寧に作る技を目標にしろ」と言っている。

この江戸指物一家も、先の事例と同様に、わざの継承が家督相続のかたちをとっているが、職人への道の選択は、先々代である祖父へのあこがれから出発している。「祖父は凜としたところがあって、孫の私から見ても格好良かった」と語る当代の言葉の中には、祖父に対するあこがれがあり、いずれは自分もそれに近づきたいという意志が感じられる。

### 1.3. 奈良筆細工 2 代目

1977 年（昭和 52 年）、奈良筆は伝統的工芸品の指定を受けている。「伝統的工芸品産業の振興に関する法律」ができて 3 年後であり、比較的早い指定を受けたのは、筆という日本の文化を担う道具作りに関わっていたからであろう。

現在、伝統工芸品としての指定を受けている筆は、奈良筆（奈良県）、熊野筆、川尻筆（いずれも広島県）、豊橋筆（愛知県）である。

奈良の筆作りの歴史は、今から 1200 年程前、唐にわたった空海が筆作りの技法を大和国の住人に伝えたことに始まるといわれる。

原材料は、ヒツジ、ウマ、シカ、タヌキ、イタチ、テン、ウサギ、リス等、十数種類の動物の毛で、これらを巧みに混ぜ合わせ、組み合わせて毛筆の弾力性、強弱性、長短を出す。

2004 年（平成 16 年）春に、瑞宝単光章を受賞した伝統工芸士、田川欽造氏（昭和 10 年生）の仕事場は、奈良市の南の住宅街にある。玄関をあがったすぐ先にある四畳半ほどの畳敷きの部屋が仕事場で、親と娘が机を挟んで向かい合って作業できる。親と娘の向かい合う姿は、何とも微笑ましい光景である。毛筆の材料、道具類は、座っていても取れる範囲に置いてある。

欽造氏は、中学卒業の時、「本当は獣医になりたかった」と昔を思い出しながら語る。それを中学の先生に言ったら、「おまえ、何、考えてんねん」と言われたそうだ。奈良筆職人だった父も、「そりゃあ、当たり前や」と答えたという。学校の成績も悪かったし、それならと父の仕事を手伝う気になった。1951年（昭和26年）のことだった。

弟子入りの最初は、父の使い走りばかり。それでも、筆の作り方をいつも見ているから、やり方は分かる。ところが実際にやってみるとまるでうまくいかない。いろいろな毛を混ぜて練る「練り交ぜ」という工程があるが、初めのころはグチャグチャになって毛が混ざらない。

「練り交ぜ」というのは、腰（羊の毛）、先（イタチの毛）、ノド（狸の胸の白い毛）、上毛（化粧毛ともいい、馬の腹の毛）などを手で混ぜ、割櫛という小さな櫛ですきながら、延びるようになるまで練る作業である。これがなかなかうまくいかない。櫛を何回通したらいいのか、父の仕事を見て、その2倍の回数、梳いたら延びるかを見よう見まねで工夫した。

そうやって努力して、筆作りに自分なりの自信を持てるようになったが、それでも父に必ず見てもらい、細かい点で注意を受けた。

1976年（昭和51年）に、親方である父が死に、誰にも頼れなくなった。父の死後、注文品を納めた後に、返品が来るようになった。

筆作りで難しいのは「さらえはんさし」と呼ぶ作業で、練り混ぜの時に不要な毛を取り除くこと。どうやったら毛全体が延びるか、その際どのように不要な毛を取り除けるか。それが初めのころは分からなかった。何年もやっているうちに、自然とできるようになる。いつどのようなきっかけでできるようになったか、そんなことは分からない。

筆製造の技法は、現在、娘の田川知世さん（昭和42年生）に継承されている。知世さんは、初めは洋裁で身を立てたいと思っていた。でも筆作りは小さいときから見ていたから、自然と筆作りをするようになった、と筆作り職人の道に入ったいきさつを語る。父の跡を継がなければ、などという大仰

な気持ちはまるでなかった。「伝統工芸士の資格を取れなかったら取れんでもいい」という怪しい気持ちでいたようだ。ただ、今振り返ると、手が器用で筆作りに合っていたのだ、と回顧する。

親方でもある父は、「そりゃそうや。やっているうちに器用不器用がはっきりする。なんぼ努力しても不器用ものはだめや」と相槌を打つ。

商品として出せるようになるには、10年かかる。たとえば、「くり込み」という作業がある。これは筆の軸になる竹（真っ直ぐな矢竹）の先の内側を削って、穂先を付ける作業だが、軸を何本も割り、失敗して覚えるもの。刃物の研ぎも自然と身に付けなければならぬという。

現在、伝統工芸士の資格をとり、女性の筆職人として活躍する。ここは、三代続く筆職人一家である。職人への道は、兩人とも、家業としての筆作りを身近に見ていることが動機となっている。跡を取るとか、伝統的なわざを絶やさないうちに、といった大仰な動機にもとづいてはいない。

#### 1.4. 那智黒硯細工2代目

那智黒硯とは、那智の滝で有名な和歌山県的那智でとれる那智黒石を材料とする硯である。この真黒な濡れたような光沢をもつ硯は、緻密な石質と適度な硬度によって墨の擦り具合が格別滑らかなため、いまでも愛硯家に珍重される。これは、材質を生かし、硯の海と岡とのバランス、墨だまりの曲がり具合の美を削り出す職人のわざに負っている。那智黒硯製造は和歌山県知事指定工芸品である。

那智黒石は、水成粘板岩が噴出溶岩と接触してできたもので、多量の炭素を含んだ黒色硅質泥岩である。中生層および古生層から出土するこの黒石は、その粒子ひとつが0.1ミクロンのきめの細かい、緻密な粘板岩であるため、金の品位を鑑定するための試金石として利用されたこともある。この黒石は、自然石としての美しさから基石、床の間の置き石、その他の装飾品に加工される。

山口伊左夫氏（昭和19年生）は、二代目光峯を名のり、和歌山県名匠の称号、また、日本文化デザイン大賞のデザイン賞を受賞した那智黒硯製造の職人である。父親の代からの硯職人で、1937年（昭和12年）から、那智大社表参道で硯を作り、商ってきたという。工房を兼ねた土産店である光峯堂は、バス駐車場前停留所から熊野那智大社・青岸渡寺参道の階段を170段上ったところにある。店の看板には、「皇室献上硯謹作」と大書した看板が掲げている。

山口氏は、硯職人になったいきさつを次のように回顧する。「私自身はまさか自分が硯職人になるとは思いませんでした」そうだ。1963年（昭和38年）に高校卒業、東海大学に合格した。しかし父親から「大学へ行くのはいが、卒業したら硯屋をやれ」と強く言われた。「それなら大学に行かずに、その金で車を買ってくれ」と頼んだそうだ。「父親は私の性格を見ていたのだと思う。ちょっとでも曲がったことには反発して、すぐに相手を問いつめる。喧嘩ばかりしていて要領よくうまくやっていくというのが苦手な性格だったから」と話す。父は、大学を出てサラリーマンになってもとても持たないと思ったのではないかと、思い返すそうだ。「硯屋になるのは私の宿命だった。結局、硯職人になった」と結ぶ。

最初は面白そうなことは何もやらせてもらえなかったそうだ。毎日毎日、硯の「裏ずり」。裏ずりというのは、鉄板の上で硯の底の部分を平らにする作業のことだ。いまは機械でやってしまうのでこの作業はしないが、硯の安定感を生み出す大切な作業とのことである。そうはいっても面白くもなく、ただ根気が要るという。これを1年間やらされたそうだ。

ここで細工される硯には、三重県熊野市神川町神上（こうのうえ）から掘り出した黒石が使われる。親しい地主さんが掘り出し、山口氏の好みの石があると連絡があるそうだ。その中から良い石を見つけだして購入する。良い硯は良い石からしか生まれない。石は目方で買い入れるから、無駄な石を買わないようにしなければいけないと話す。

「硯」という字は「石を見る」と書く。石の善し悪しが分かる「目利き」が、職人のわざのなかで一番重要であるとのことだ。「良い硯とは何か。墨を気持ちよく擦れる、ということに尽きる。墨を擦って癒される。それがよい硯の条件だ」と説く。

那智黒の中でも硬度の高い「玉石（たまいし）」を削って作った硯が最高の品質を持つ。この工房では、これに「曼陀羅の道」という名前を付けて製造し、販売する。

1980年（昭和55年）までは、機械を使って硯を削っていたが、どうしても手作りをしたくて、それ以来、丸ノミ（直径7mm、炭素鋼製）を使って、手で削っているとのことだ。「最近になって面白くなってきた」そうだ。

山口氏は、2002年（平成14年）に浅葉克己氏の推薦で「日本文化デザイン賞」を受賞した。この賞は、1980年（昭和55年）に結成された日本文化デザインフォーラムが主催するもので、文学、哲学、建築、評論など文化・デザインの多彩な分野から専門家約150人が自発的に集まった団体である。この団体の設立趣旨は、「狭義のデザインを超え、社会や文化に新しい角度から働きかける営為をデザインと捉え、来るべき時代のデザインについて考えること、また、会員相互がジャンルの垣根を超えて交流・啓発しあうとともに多角的な視点から21世紀の社会・文化のあり方について国の内外への情報発信を目指すこと」にある。

山口氏は「それまでの受賞者が日本を代表する錚々たる芸術家、文化人たちだったので、とても嬉しかった反面、私がもらっていいのかな」と思ったという。

「硯は単なる筆記用具ではなくなった。私にとっての硯は、心を癒すもの。静かに墨を擦っていると、心から癒される。時には嫌な客もいる。腹を立てても墨を擦っているうちに心が落ち着いてくる」と現在の心境を述べる。

また、「使って下さる人がいるから硯を作っているが、子供の将来は硯屋だけで食っていけるかいな」と気になるという。「愛知県・鳳来寺の名倉鳳

山先生の硯は150万円もする。そこまではいなくても、息子は息子の物を作り出せば、結構やっていけるのではないかと将来に期待をかける。

「良い玉石の、その良さを引き出す、これが硯作りの神髄。玉石硯は中国・端溪硯にも負けない」と自負する。

現在、那智黒硯の職人は、3軒4人に減ってしまっている。このような厳しい状況下で3代目を目指すのは、長男の山口寛氏（昭和46年生）である。1996年（平成8年）、父が脳梗塞で倒れ、体調を崩したので家に戻って硯職人になった。

それまでは千葉県柏市で歯科技工士をしていた。跡を継いで硯職人の道に転身したのは、「確かに、硯作りは先行き危うい気もするが、一方ではシルバー世代の生涯学習として書道の人気が復活してきている。自分1人なら食っていけると思っているし、しっかりやれば、技術的にも父を超えられると信じている」から、と心境を語る。

那智大社の表参道で那智黒石硯の製造販売を営む山口光峯堂は、このように親から子へと家業が継承され、それとともに硯製造の技法も伝承されている。この道に入ったきっかけは、この家に生を受けたという、いわば「宿命」にあるのであろう。

#### 1.5. 多々良焼（古唐津焼）4代目

佐賀県の伊万里市、武雄市、西松浦郡有田町、西有田町は、愛知県の瀬戸市と並ぶ陶磁器の一大産地である。この地に陶磁器の製法がもたらされたのは、16世紀末の豊臣秀吉による朝鮮出兵にまで遡ることができる。出兵していた佐賀藩主が、陶工の李参平を連れ帰り、彼によって有田泉山に磁器の原料である陶石が発見された。これが伊万里・有田焼の始まりでもあり、また、日本で最初の磁器の製造だったといわれている。

江戸時代になると、伊万里・有田焼はオランダ商館を通じて大量に輸出されるようになった。それというのも、柿右衛門様式や古伊万里様式の磁器は、

その美しさでヨーロッパの人々を魅了したからである。

磁器の様式には、青一色で絵付けをした染付から、色鮮やかな上絵付けをしたものまで、色々な表現があり、それぞれの様式にしたがって、古伊万里焼、柿右衛門焼、金襴手焼、鍋島焼と呼ばれている。

温泉で有名な武雄には、約400年の歴史をもつ多々良焼（たたらうやき）がある。米麦や味噌、しょうゆを貯蔵する大瓶や大鉢を叩き手という独特な技法で作陶する。この地区は「大がめの生産地」とも呼ばれていた。多々良焼は、民陶の素朴さを感じさせる焼き物である。

しかし、1960年代に入ると、安価なプラスチック製品が出回り、また生活様式の変化で甕や鉢類の需要が減り、技法の伝承が消滅寸前まで追い込まれてしまった。

1969年（昭和44年）、「叩き手」技法が文化庁の無形文化財技術記録の調査対象になった。これを機会に、消えかかった伝統技術「叩き手」技法の継承者として選ばれたのが、金子認氏（昭和12年生）である。

金子窯は、佐賀県武雄温泉の郊外、「大がめの里」と言われる多々良地区にある。工房は一軒家で、その周囲は、田と畑が広がり、周囲には低い山が囲む。山村といった風情がある。工房の入り口の前には、工房見学にきた人が試作した壺などがいくつも天日干ししてある。工房の中に入ると、広い土間になっていて、風通しの良い場所に丸椅子が無造作に置かれ、そこで作陶する。

「叩き手で作ると、直径5メートルもある大瓶を作ることもできる。それが、ろくろに土を載せて成形する作陶と違うところだ」と金子認氏は話し出す。

まず土を縄状にのぼし、蛇がとぐろを巻くようにそれを上へ積み上げる。これを「輪積み」という。次に平たい「へら」のような道具で外側と内側から叩いて瓶や壺の形に成形していく。これを繰り返して、大きな焼き物を作る。外側を叩く道具を「シュレイ」、内側を叩くものを「トキャ」と呼ぶ。

これは古い朝鮮半島の言葉だそうで、唐津焼きのルーツがこの言葉からも知れる。

大まかな成形をしたあと、叩いた痕（あと）を消し、最後の仕上げをする。これを「フツテ」と呼ぶ。これも朝鮮半島のことばだという。

この手法だとどこまでも大きなものが作れるが、あまり大きな物を作ろうとすると、土の自重で形が崩れたり、膨れたりする。そうならないように叩くのが難しい。「蹴ろくろを回しながら、形が崩れないように成形するのが叩き手法の一番難しいところかな」と説く。

使う土は、腰の強いものや砂が少なく粘性の強いものを、自分で調合して作る。釉薬は、主に木の灰を使う。窯から取ってきた灰を篩いに掛け、水に溶かして作る。銀杏や杉、それから佐賀特産の蜜柑の木の灰を使っている。「蜜柑灰が一番いいような気がする。スキッとした緑色を出してくれるから」。

この武雄地区には古くから古唐津の窯がいくつもあったが、いまでは2つしかないという。「もう、需要がほとんどないからね。私の家も、明治以来僕で4代目だが、僕自身は継がないつもりだった。伊万里農林を卒業して茶作り農家をしようと思っていたんだ。運送業をやったこともある。父（満雄氏）の手伝いで瓶作りをしたことはあるが」と、作陶に入った経緯を回顧する。

「それが、1961年（昭和44年）に叩き手法が文化庁無形文化財技術記録の保存対象に選定され、僕しか叩き手を継承するものがないと説得された」という。

当時、叩き手法の陶芸家は何人かいたが、一切子供には伝えていなかった。多々良焼きの需要はほとんどなく、将来の見通しが付かない状態だったからである。「当然と言えば当然だよ。僕も再三断ったんだが、抗しきれずにこの道に入ったというわけだ」と、認氏は当時の状況を振り返る。

「でも、跡を継ぐためにやむなく陶芸を始めた僕なんかに良い作品を作れるわけがない。情熱を持って作陶している陶芸家の足元にも及ばないのは当然で、これからどうしようと思った」。

「ただ、以前から幾何学的な模様が好きで、これを何とか壺の表面に描けないかとか、土の地肌を活かす釉薬を見つけ出す工夫を細々としていた。そうこうしているうちに、釘のたくさん残った古材の灰から面白い色を出す釉薬が見つかったんだ。釘の鉄分がそんな作用をしたんだね。いまはベンガラ鉄の粉を混ぜて釉薬を作っている」と話す。

「次第に意欲が出てきて、作品を県展や九州陶芸展などに出品したら、入選した。14、5年前は注文も結構あって、楽しみながら、酒を飲みながら作っていたね。あのころは良かったよ」。

「一番楽しかったのは、どんな釉薬を使うとどんな色が出るか、と工夫しているときだ。14、5年前に作った『あじさい』という壺には、紫と白をきれいに描くことができた。これは本当に嬉しかった」。

現在、日常品の作陶ではなく、芸術品を作る作陶家として身を立てている。

「作陶家は美についてのセンスを持たなければいけないが、僕はどうも苦手だね。こっちの方は、当時県の窯業試験場におられた井上萬二先生(人間国宝)に教わった」という。

後継者については、「せっかく叩き手法の多々良焼の技法を継いだのだから、息子にも継がせようと思っている。小学校5年生くらいから叩き手で作らせている」と話す。「輪積みの土の厚さとか太さを均等にしろとか、叩き方とか、手を取って教えるというのは難しい。見せて真似させるというのが一番良さそうだ」と作陶法の教え方について、その経験を語る。

さらに、「土の調合も身体で覚え込まなければいけない。窯で焼く際も、どう窯積みしたらいいか、窯の温度はどうしたらいいかとか。以前は、細い青竹を窯に投げ込んで、その燃え方で温度を測っていたから、それも教えなければいけなかった。もっとも、いまは電気窯やガス窯が主流で、温度も温度計で測れるようになったけれどもね」と続ける。

子へのわざの伝承は、日常生活の中で繰り返し、繰り返し伝えないといけないようだ。自分でやって見せてそれを真似させる。その繰り返しが大切だ

という。

金子氏は、1980年（昭和55年）日本工芸展初入選、以来6回入選し、1986年（昭和61年）米国カリフォルニア州で作陶展を開いた。現在は、日本工芸会正会員である。

この叩き手法の継承者を目指すのは、息子晃久氏である。工業高校を卒業後、父の勧めで唐津焼の江口宗山氏（故人）に弟子入りした。「頭で考えて作るのではなく、その形を見ただけで手が動くようになれ」と基礎を厳しくたたき込まれたという。3年の修業後、父の工房にもどった。すでに、日本工芸会に2回入選を果たしている。正会員になるのも近いようだ。

金子家には、いまでは稀少となった叩き手法を継承するという使命感があり、これが作陶家を志す動機となっている。

## 1.6. 砥部焼3代目

砥部（とべ）焼は四国愛媛県の松山市近郊の砥部町で焼かれる。砥部町のホームページ、砥部焼の紹介には、「白磁に透き通った藍で描かれた模様、ぼってりと重みのある手ごたえ、素朴さがなぜか懐かしい」とその特徴が記述されている。

砥部焼とは、砥部の里より産する陶石を原料に作られた、やや厚手の、派手さはないが落ち着いた感じの白磁をいう。白磁といっても真っ白ではなく、幾分灰色あるいは黄色がかかっているのが、親しみやすく、使いやすいという印象を受ける。

この地の陶工は、江戸文政期、土地に産する砥石（といし）くずを原料に器を作り、登窯（のぼりがま）で豊富な松の木を燃料に砥部焼を焼いたと伝えられる。その後、大洲藩の保護を受けて、しだいに砥部焼きは洗練され、藩の特産品として盛んになっていった。

1953年（昭和28年）には、柳宗悦、浜田庄司氏が砥部を訪れて指導し、1976年（昭和56年）には、伝統工芸品の指定を受けて今日に至っている。

砥部焼の主な原料である陶石は、上尾峠産の粗面岩質安山岩を陶石化したものである。この陶石に他の産地の原料を混ぜ磁器の原料となる坏土が作られる。

五松圍窯を主宰する窯元の酒井芳人氏（砥部町無形文化財、昭和6年生）は、砥部焼きの3代目である。明治時代に祖父八四郎（号・如雲）が岐阜の多治見からこの地に来て磁器作りを始めたという。自分が作陶を志すようになった経緯を次のように語った。

「戦争直後、18歳ぐらいから祖父の手伝いをする形で磁器作りの道に入った。そのころはほかに仕事もなかったしね。1956年（昭和31年）に結婚してひとり立ちしたが、作ったものは個性もなく、まるで銀行員が作ったみたいだなんて批評された。もっと工夫をしなければ、と悩んだり発憤したりした。そのころ一番感じたのは、ろくろの技術の大切さだった。当時、砥部町にはろくろの技術者がほとんどおらず、美しい食器を作れる職人が少なかった」。

そこで、「陶和会」という若手職人の自主組織を作り技術の向上を勉強し合った。そこでは、主にグループの中のろくろ師についてみんなでろくろの修行をした。砥部町が後継者育成の母体として支援してくれたという。

酒井氏は往時を振り返りながら、

「自分の思うような形を作れるかどうかは、ろくろの技術による。この基本をマスターしようと、私も懸命に修行した。そのころは蹴ろくろだったが、いまは電動の機械ろくろに変わった。ろくろで思うような形ができるようになると、磁器の表面に加飾----例えばくぼみやひねり----をつけることができる。これが私の磁器の特徴になっていくのだが」。

「ろくろのこつは、陶土と手の空間に『水を置く』ようにすることだ。その際、肘の位置を決めることが大切だ。そう、ゴルフのスウィングみたいにね。もっとも磁器の成形には陶器のように水を使わない。磁器の原料は、安山岩などの噴石を主成分とした陶石を砕いたもので、腰が弱く粘りがない

ので、なかなか成形が難しい。磁器の成形のこつは、手で作業している場所の反対側を見ること。こうするとろくろの上の土の中心をきっちり決めることができ、腰砕けになりそうな磁器の形を思い通りまとめ上げることができる」と言う。

砥部焼きの特徴の一つは、「呉須（ごす）絵」にある。これは白磁に濃紺の絵柄を染め付けたもの。呉須絵はコバルトやマンガン、鉄などで柄を描いて焼くものだが、こればかりでなく、窯や土をいろいろ工夫して、紫色やえび茶色を出すようにした、と話した。

「いま私は町の伝統工芸士会の会長をしており、町が主宰している陶芸塾の講師もしている。若い後継者がろくろ技術を身につけるには、とにかくやって見せることが大切だ。やって見せて、自分でやらせて、体の感覚で覚えてもらうよりほかに方法はない」と後継者の育成問題について語った。

「我が家の後継者はここにいる二宮好史（54歳）、娘婿だ。元第一勧銀の銀行員だったが、最近この道に入った。しっかり修行してもらわなけりゃ」と期待を込める。

現在、砥部焼きは、103軒の窯元が砥部町とその近郊に散在している。窯元の主人は、陶工であるとともに経営者でもある。後継者は身内から出ることが多いようである。

### 1.7. 土佐和紙 2代目の人間国宝

高知県の指定された伝統的工芸品は、土佐和紙と土佐打ち刃物である。とくに土佐和紙は、天皇への献上品としての記録をみると、約1000年前には製造されていたようだ。「土佐日記」で有名な平安朝時代の歌人、紀貫之は土佐の国司としておおいに製紙業を奨励したともいう。

江戸時代には、土佐藩主山内一豊が土佐七色紙を幕府に献上した。このころから土佐の御用紙制度がはじまり、藩の保護を受けたため、土佐の主要な特産品として発展していった。

明治時代に入ると日本紙業界の恩人として名を知られる同県伊野町出身の吉井源太が、典具帖紙・三極改良半紙などを考案した。また製紙用具である大型箕桁（すげた）を開発し、紙の生産量が2倍から3倍へと増大した。

現在、土佐典具帖紙や土佐清帳紙は国の無形文化財の指定を受け、また1976年（昭和51年）には、伊野町を中心に高知県の手すき和紙全体が伝統工芸品として指定されて、今日に至っている。

濱田幸雄氏（昭和6年生）は、伝統工芸士、現代の名工、とりわけ、典具帳紙製作の名人として重要無形文化財保持者（人間国宝）に指定されている。

典具帖紙とは、楮を原料に、その細かい繊維を紗（絹）張りの箕桁で漉いた高級和紙で、怪くて丈夫なのが特徴である。

工房の前を流れる川は「仁淀（によど）川」といい、昔は楮や三極などの原料のあく抜きをしたという。

和紙を作るには、まず①原料（楮や三極）をアルカリ溶液で煮て、純粋な繊維だけを取り出す、②これを水洗いしてあくを抜く、③原料中に含まれているちりを丁寧に取り除く、④原料を櫂の棒で叩いてほぐす。これを叩解（こうかい）作業と呼ぶ。叩くことによって繊維が分散し、より薄い紙ができる。叩解作業は現在、機械で行っている、⑤こうして作られた「紙料」に「とろろあおい」の根から取り出した粘液を加える、⑥この紙料液を箕桁の上に均質に分散させ、1枚1枚手で漉いていく。

「この際の箕桁の操作が技の見せ所で、私の箕桁操作は激しいよ」と話す。

現在、濱田さんは現役を引退しているために自分では紙を漉いていない。しかし、伊野町の「紙の博物館」で上映されている濱田さんの現役時代の紙漉の様子を見ると、自分でも「激しい」と言うとおりの、縦1m、横2mはある箕桁を奥へ、手前へ、左右、上下と激しく揺すり、紙料を万遍なく均一に薄く広げ、見事に1枚の紙を漉きあげている。箕桁は、左右、上下に自由に動かせるように、上から紐で吊ってある。

いまは後継者である孫の洋直氏（27歳）が、週4日、紙漉の重労働をして

いる。

濱田氏は紙漉の道に入ったいきさつを語る。

「私は 20 歳の時からこの仕事を始めた。なぜって、親の仕事は子供が継ぐものと決まっていたからね、その頃は。子供の時から、自分は紙を漉いて生活するものと思いこんでいたから」。

「当時は花形輸出品で、ほとんどがアメリカやヨーロッパに輸出されていた。タイプライタ用の紙に使われていたんだ。日本ではほとんど使っていなかった。1953 年（昭和 28 年）に結婚したが、その頃は景気も良く、何人も人を雇って家業は順調だった。しかしその後次第に需要がなくなって、1960 年（昭和 35 年にはタイプライタ用の紙作りはやめてしまった）。

こうして、紙漉業がしだいに衰退していったので、1973 年（昭和 48 年からは 1 人で、自分にしかできない紙作りを目指すようになったという。ちょうどその頃、典具帖紙に龍の文様を漉き込むという技術を編み出して、それが毎日新聞社の刊行した「和紙大観」に掲載されて評判をとった。

師匠は誰かと問われても、師匠はいないと答える。

「紙漉職人には普通、師匠がいるもので、師匠が違くと紙漉の技術もまるで違うものだが、私には師匠に当たる人がいない。すべて自分で独自に工夫してきた。先ほど、私の漉き方は激しい、と言ったが、このやり方も自分で編み出したものだ。激しさと繊細な簧桁操作を組み合わせ、繊維が広く薄く散って、しかも重ねてもくっつかない良い紙を漉けるんだ」。

「親より、先輩職人よりもっと良い紙を漉いてやるって、そりゃあもう、意地みたいなものだね。そうやっているうちに、いろいろな賞を頂いたり、名誉を頂いたりすることになった」と結ぶ。

紙漉に関係した「わざことば」について尋ねると、わざを自分で編み出してきたから、あまり多くはないと言い、それでも幾つかをあげた。それを記すと、

「クミコミ」 --簧桁の動きの基本は上下だが、一瞬、横に振って紙料を均

質に分散させる。

「ヨコカケル」 --万遍なく紙料を広げる。

「ビシヤ」 --左右両側に波を立てて、余分な紙料を簀桁から追い出す。

「チラ」「ボト」 --紙に漉きムラができること。紙料作りに手抜きがあると、すぐ出てくる。

後継者である孫の洋直氏の漉き方は祖父のようには激しくはない。ゆったりではあるが、怪やかな手さばきで紙を次々と漉いていく。紙を漉き始めると、1日がかりの立ち仕事で重労働だそうだ。

和紙業界はかつてのように盛んではないが、日本文化の担い手のひとつとして、このように受け継がれている。

## 1.8. 刀剣研ぎ師 2代目

日本刀は刀工が鍛錬したものを研ぎ師が研ぎをほどこすことによって、刃の文様、刃の地肌の光沢などの美しさが現れる。

研ぎは、7、8種類もの砥石を替えながら、粗い砥石からしだいにきめ細かい砥石へと研ぎすすめる。仕上げでは、地と刃の仕上げ方はそれぞれ別で、刃は白く、地は青黒く磨き上げてゆく。そうすると、刃の文様が鮮やかに浮かび上がり、日本刀の美が出現する。

次に紹介するのは、現在、静岡県焼津市小土で日本刀の研ぎを開業する父子の日本刀の研ぎ師である。父は菅ヶ谷義朗（すげがや・よしろう、大正13年生）、技を受け継ぐ子は菅ヶ谷正弘（すげがや・まさひろ、昭和30生）である。仕事場は、東名焼津インターを出て程なくの距離の所にあり、焼津港にも近い。家の玄関に入って左手六畳ほどの畳敷きの部屋が研ぎ場である。部屋の中央に研ぎ石が置かれ、座して刀剣を研ぐ。その周囲にはたくさんの研ぎ石が置かれている。

義朗氏は、高等小学校を1年で中退して近くの鉄工所で働いていた。親戚（兄嫁の姉の夫）が東京で研ぎ師をしていて内弟子を欲しがっていると聞き、

東京へ行きたい一心で弟子入りすることにした。昭和 14 年のことだと語る。

師匠は竹田守太郎と言ひ、大変厳しい人だった。修行中、何回も殴られた経験がある。当時は軍人が幅を利かせていた時代で、軍刀の研ぎ師はずいぶんいたが、竹田は古刀、新刀の美術刀専門で、新々刀（明治以降）や軍刀は手がけていなかった。

入門当初は全く刀に触らせてもらえなかった。作業場の掃除や、仕上げの砥石を作る下仕事ばかり 1 年以上やらされた。

刃紋には、大きく分けて、柃目（まさめ）、板目（いため）、杓目（もくめ）の 3 種類がある。刃紋は、刀鍛冶の最終工程で焼きを入れる前に、「地」の部分に焼き刃土を塗り、刃の部分との間に温度差を設けることで生み出す。したがって、鍛冶師が望み通りの文様を描き出すことができる。

古刀は、それぞれの生産地によって刃紋が決まっていた。相州伝は板目、備前伝は小板目、山城伝は小杓目または杓目、大和伝は柃目、美濃伝は板目に柃目が混じる、という具合だ。

これをいかに美しく出すかが研ぎ師の腕の見せ所だという。仕上げの砥石というのは、「刃艶（はづや）」と呼ばれるもので、研ぎの最終工程で「刃紋」を際立たせるのに使う特殊な砥石のことである。京都産の「内曇（うちぐもり）」という砥石をたがねで薄く割り、裏に漆を塗って和紙を貼り付け、割れにくいように裏打ちして作る。

修行中は、毎日、刃紋の研ぎをやる。これを続けると指の腹の皮が薄くなって血が出てくるが、これをやっておくと、砥石の善し悪しも一目で分かるようになる。これを感じるのは、修行の「あと」になってからだと回顧する。

師匠の弟子に対する教え方は、徒弟制度という枠の中で行われた。師匠は、「こうすれば必ずこうなる、こうしなければいけない」といったことは口では教えてくれなかったそうだ。例えば、刀をどう握って研ぐか、ということさえも教えてくれない。師匠の研ぐ姿を見て、「今、どこをどう研いでいるかを自分で見て、考えながら覚えていく」という風だったという。

価値の余り高くない刀を初めて研ぐよう言われたのは、入門して2年後だった。研ぐ姿勢は、左手で刀を押さえ、右手で研ぐ面の角度を微調整しながら研ぐのが基本である。左手は刀をただ押さえるだけだ。

1944年(昭和19年)9月に徴兵され、応召して名古屋の連隊に入営した。内地勤務だけで終戦の年1945年(昭和20年)10月に復員した。戦後は刀の研ぎの仕事は全くなく、やむなく焼津に帰って魚の加工場で働き、鯉節造りなどをしていた。

その数年後、神奈川県三浦の三崎海岸の魚屋で働いていた。その時に、埼玉からきたお客に、以前、刀の研ぎ師をしていたことを話したら、ぜひ研いで欲しいと刀を預けられた。応召したとき、修行は終わっていなかったのも、まだ1人前の研ぎ師にはなっていなかったが、久しぶりに刀を研いだときは、それは嬉しくて、懐かしくて、と述懐する。

そのうちに口伝てに刀を預けてくれる客が増え、魚屋をやりながら片手間に研ぎ師の仕事も続けるようになった。昭和30年代のことだという。

1964年(昭和39年)に、研ぎ師を本格的に再開したいと思い、当時、群馬県の高崎に遠者でいた師匠に相談に行った。師匠が、私の研いだ刀を見て「まずまずだな。やってみろ」と言ってくれたので、月2回の割合で高崎へ通い、修行のし直しを始めた。師匠から刀を預かり、それを研いで持っていき、見てもらう、というやり方だった。

1970年(昭和45年)に師匠が亡くなったあとは、師匠の息子の竹田正治氏にも教えてもらった。この前年には焼津に帰り、研ぎ師だけで生活をするようになった。

東京で毎年、「研ぎ」のコンクールもあり、そこに出品してまあまあの成績を取っていたし、人より安い手間賃で仕事を引き受けたから、刀を預けてくれるお客はそこそこあった。当時から、1寸1万円の手間賃を取る人はいたが、三千円で引き受けていたという。(いまは1寸7000円)。

刀研ぎの跡を継ぐのは、正弘氏である。地元の商業高校卒業に当たって進

路を決める際、思ったのはやはり手に職を付けたい、ということだった。一番身近な職は父の刀剣研ぎ師の仕事だったが、当時、すでに、刀剣研ぎ師は、今風の仕事ではなかった。「将来仕事が無くなるのではと心配しなかったか」とよく人に聞かれるが、しっかり技術を身に付ければ、仕事にあぶれることはないと思っていたと回想する。

修行は、はじめの1年間、父について見習った後、砥石屋さんの紹介で人間国宝・小野光敬直系の五十嵐一郎氏のもとに弟子入りした。1974年（昭和49年）から1981年（昭和56）までの7年間、五十嵐氏の内弟子として修行した。

当時、内弟子は兄弟子、本人、弟弟子の3人だったという。師匠は仕事には厳しい人だったが、教え方は親切で、最初から刀に触らせてくれた。もちろん初めは、父と同じように刃艶作りが主な仕事だったそうだ。

高度成長経済に支えられて1980年代（昭和50年代）は刀剣ブームが起き、刀の形さえしていれば売れるという時代だった。当時、研ぎ師の仕事もずいぶん多かったが、低成長経済になったいまはそれほどでもないそうだ。それでも、一般の愛刀家や刀鍛冶師からの研ぎの依頼は結構あり、生活していけないということはないようだ。

2尺2、3寸の刀を研ぐのに、約10日かかる。錆の浮いている刀は、まず荒い砥石でさびを落とし、根本から2寸くらいの間隔で錆（しのぎ）、地、刃の順に研ぎ、少しずつ、切っ先まで研いでいくのが普通の行程である。根気のいる仕事には違いない。

砥石は、目の粗い方から金剛砥、備水砥、伊予砥、改正砥、細（こま）名倉砥、内曇とある。研ぎは、粗い砥石から細かな砥石へと段階を追って使用する。仕上げの作業は、「鳴滝砥で地艶を出す」、「拭い（鉄の粉で地を黒くする）」、「刃艶（刃紋を美しく際立たせる）」、「磨き（鉄の磨き棒で錆と棟を磨く）」、「ぼう子（切っ先部分）をまるめる」、などの行程がある。

刀剣研ぎは、何かを製造するのではないから、伝統工芸には分類されない。

しかし、刀匠が玉鋼から刀身を鍛え、研師がわざを駆使して刀身を研ぐことで刀剣ができあがる。刀匠と研師が一体となって刀身の肌に独特な刃紋が浮き出た美しい日本刀が仕上がる。

### 1.9 秩父銘仙・絵柄の型彫り職人

絹織物の秩父銘仙は、江戸時代、養蚕の盛んな埼玉県、群馬県で絹の練り糸の太い物を使って緋や緋の紋様の大衆的な反物が織られたのが始まりである。明治時代に入ると、大衆着物の需要が増大した。産地は秩父銘仙（埼玉）と伊勢崎銘仙（群馬）がある。

秩父銘仙は、平織りで裏表がないのが特徴で、表が色あせても裏を使って仕立て直しができる利点があり、女性の間で手怪に着られることから、明治中期から昭和初期にかけて最盛期を迎えた。

捺染とは、模様染めのことで、顔料や染料を捺印して模様をつけ、熱処理などの加工をし、布に染着させる。代表的なものに、「ろうけつ染め」「絞り染め」「手描き友禅」「型紙友禅」がある。

捺染の型には、孔版、凸版、凹版、平版等の型式がある。孔版型式は次の工程からなる。(1)型紙作り：型にする渋紙をデザインに合わせて彫る、(2)紗張り：型紙を紗の上に貼り付ける、(3)染料調合：染料と助材（きれいに染めるための薬）を混ぜた糊を作る、(4)捺染：染料の糊を板に張られた布に、型紙の孔に合わせて入れる、(5)地色を入れる：糊が乾いたら地色をいれる、型紙の模様には先に置いた糊で防染されているので汚染されない、(6)蒸し：糊がぬれたままの状態、色泣きを防ぐ「捨て布」を全面に張り付け、板からはずして蒸す、(7)水洗いと乾燥：糊を落とし、薬品による色止め処理し、水洗いしてから脱水、乾燥する。

秩父ほぐし捺染の埼玉県伝統工芸士の青木繁氏は、中学を卒業後、1951年（昭和26年）、16歳で型紙を彫る店に小僧として入った。それから11年、秩父銘仙用の型紙彫りの仕事をしてきたと話す。以下は、2006年（平成18

年) 3月29日の取材にもとづくものである。

銘仙の絵柄は、型紙に彫刻刀で彫って作る。これはもともと伊勢の技術が伝わったものである。型紙は柿渋に浸した和紙を3枚重ねて作った硬い紙で、いまでは需要がほとんどなく、三重県に1軒だけ型紙作りをしている店があると聞いた。今は型紙に代わってビニクロスという合成型紙を使っているが、彫刻刀の切れが悪い。

銘仙の絵柄は機屋からくる。それを55×91cmの型紙(八丁番)に彫りつけ、絹製の紗に漆で貼り付け、染め付けの原版にする。

彫りで一番難しいのは、「吊り」と呼ばれる部分の扱い方だ。「吊り」というのは、例えば顔を彫りつける場合、眉や口の部分は絵柄のほかの部分と全く繋がらず、切り離されて、いわば宙に浮いた状態になってしまう。そうならないよう、絵柄のどこかに繋げて彫り、固定させるわざを言う。彫り終えた型紙を紗に貼って捺染する際、その「吊り」は邪魔になるので切り取らなければいけないが、細い糸のような「吊り」を切り除くとき、集中しないと「吊り」ばかりか紗にまで傷を付けてしまう。「そうなるとう全部お釈迦」と笑う。

型紙彫りは細かい、根気の要る仕事だが、最近では捺染用の原版も彫った型紙から作らず、シルクスクリーンを使うようになって全く廃れてしまった。シルクスクリーン方式は、絹のスクリーンに樹脂材を塗り、絵柄や模様の型紙を置いて感光させる。すると感光した部分だけが変質して水に溶けにくくなる。これを水洗いすると、図柄や模様部分の樹脂材だけが溶け落ちて簡単に捺染版を作ることができる。

「もちろん、型紙を彫った場合とでは、絵柄や模様の味わいは違うが、型紙彫りという根気の要る作業はもう必要なくなったのさ」とあきらめ顔に言う。

埼玉県では、このままでは伝統工芸が消えてしまうと型紙彫りの職人の育成事業を始めたが、その技術を身につけたからと言って就職口は全くない。

いつだったか、型紙彫りを習いたいと言ってきた女子高生がいたが、「仕事はないよ」と言ったらそのまま帰っていった。中には「弟子入りさせてくれ、ついでに月給20万円はほしい」なんて言う奴もいて、アホか、仕事もないのに月給なんか出せるかって追い返した、と話す。

型紙彫りには、伝統的な技法があった。例えば、「ポカ彫り（吊りを彫ることなく、吊りがあるのと同じ効果を生む彫り方）」、「にじみ彫り」、「雲けん彫り」、「キリボカシ（型紙に微少な穴を開けて、模様がぼかしのよう印刷できる彫りのわざ）」である。これらの技法は、継承者がいないままに失われてしまうと言う。

秩父ほぐし捺染の埼玉県伝統工芸士は青木氏の他に4人が認定され、そのほか計11人で秩父捺染協同組合を構成している。ここでは、古き良き手仕事を受け継ぎ、新たな技術と美しさを加えた捺染を営み、ほぐし捺染を応用したのれん、タペストリー、ストール、ネクタイなどの製品を新たに開発している。青木は、現在、青木光版技研を運営しながら、組合の常務理事をつとめ、また、秩父銘仙館において型彫工程全般の教室を主宰し、伝統工芸の継承と維持をはかっている。

## 2. 伝統工芸伝承支援制度による伝承

「伝産法」によれば、指定された産業は、伝統工芸の振興と伝承のための振興計画を出せば、国、地方公共団体等から補助金、金融、税制措置等を受けることができる。

振興事業には、従事者の後継者確保および育成ならびに従事者の研修に関する事業、技術または技法の継承および改善その他品質の維持および向上に関する事業、原材料の確保および原材料についての研究に関する事業、需要の開拓に関する事業、作業場その他作業環境の改善に関する事業、事業の共同化に関する事項、品質の表示、消費者への適正な情報の提供等に関する事業、高齢者である従事者、技術に熟練した従事者その他の従事者の福利厚生

に関する事業、その他伝統的工芸品産業の振興を図るために必要な事業、などがある。

先に紹介した森岡巖・奈良毛筆協同組合専務理事によれば、奈良筆産業が伝統産業の指定を受けた時点で従事者の後継者の確保および育成のための振興計画を立てた。奈良毛筆協同組合は国と県からの補助金を元に1978年（昭和53年）から、毛筆の伝統工芸士育成のため、筆作り教室を続けたという。この事業は10年間続いた。その結果、通算100人ほどの人が毛筆の細工技能を修得し、現在、筆職人として6、7人が残っている。奈良には筆の製造販売会社が12社、筆の伝統工芸士が12人いる。この伝統工芸士のうち3人が筆作り教室の出身者であるという。

一人前の職人になるには、筆作り教室で1年、伝統工芸士に弟子入りして5～6年、一人立ちできるようになるにはざっと10年程かかる。しかも独立しても十分な仕事がないことを考慮すると、筆職人の育成のための振興計画は、十分成果をあげたといえよう。

このような伝統工芸技能者育成のための試みは各地で行われている。渡邊憲蔵・静岡市経済部地域産業課副主幹（当時）の話によれば、1992年（平成4年）に静岡市は伝統産業の後継者育成のための事業化を検討したという。その中に、クラフトマンサポート事業があった。これは、弟子志望者と親方双方に助成金を支給する後継者育成事業で、2001年（平成13年）にスタートした全国的にも珍しい事業であった。

この事業では、弟子志望者は40歳未満、静岡市民でなくてもよい（現に、埼玉、東京からも来ている）が、指導者（親方）は静岡市在住者に限られた。2001年（平成13年）度予算に約1400万円が充てられた。

その結果、（1）従来の徒弟制では、女性の後継者はほとんどいなかったが、応募者は女性が圧倒的に多いこと、（2）竹千筋細工に人気があり、現在順番待ちの状態であること（これは材料選びの最初から最終製品まで1人でやれるためではないかと考えられる）、（3）指導の工芸士たちが生き活

きしてきたこと、などの良い影響が出てきていると渡邊氏は説明する。

「伝産法」は、成り行きに任せておけば衰退するだけの伝統的工芸品産業の担い手を、少数ではあるが、育成するのに一定の役割を果たしている。

### 2.1. 沖縄の事業協同組合方式による後継者育成事業

昨今の沖縄ブームはめざましい。エメラルド色の南の海にばらまかれた美しい珊瑚礁の島々が、本土から大勢の観光客を誘う。

NHKのドラマ「ちゅらさん」で沖縄の明るさを日本中に振りまいた恵里役の国仲涼子さんと「おばあ」役の平良とみさん。琉球独特の悲しく優しいメロディを歌う「ビギン」や夏川りみさん。抜群の強さを見せつけるゴルフの宮里藍さん……。彼らが沖縄ブームをさらに盛り立てている。

沖縄にはいまでも、太平洋戦争末期の地上戦の悲劇や、米軍基地に「占領」された屈辱の傷跡が色濃く残ってはいるものの、それらを乗り越えようとするエネルギーが満ちあふれているように見える。そしてそれこそが、いま沖縄の伝統産業を力強く支えてもいるのだ。

伝統工芸の「わざ」を後世に伝えていくための後継者育成事業は、他の都道府県のそれと大きな違いはない。第1章でも説明した「伝産法（伝統的工芸品産業の振興に関する法律）」に基づき、「伝統的工芸品の製造者を構成員とする事業協同組合」に後継者育成事業を委嘱して、そのための補助金を国、県、市町村が交付している。

他の地域では、このような補助金を受けても後継者育成が思うように進まないケースが少なくない。それは、後継者を育成しても、かれらが伝統工芸品を生産するだけでは生活していけないからだ。何しろ需要が絶対的に少ない。

たとえば、1.3 で紹介した奈良筆は、毛筆で字を書く習慣がほとんど廃れてしまった現在、需要は極端に減少している。わずかに書道を嗜む人たちだけを相手に作り続けているのが現状である。10年近く修業して「わざ」を

磨き、一人立ちしても自分の製品がどれだけ売れるのか見当も付かない。生活していくだけの収入を得られる保証がないのだ。これでは、国や自治体がいくら助成策を整えても後継者が育っていくはずがない。こうした例は、実は全国の伝統的工芸品産地に見られる現象であり、後継者育成事業を阻んでいる最大の障壁でもある。

しかし沖縄では、観光ブームが盛り上がり、これが伝統工芸品の生産を強く促している。沖縄の伝統工芸は、焼物（壺屋焼）にしても織物にしても、本土のものと色合いを異にする。独特の民族的な風合いを持ち、それが以前から好事家によって支持されてきた。そこへ現在の「沖縄ブーム」である。伝統工芸品への一般の人々の関心も高まり、需要は予想をはるかに超え、生産が追いつかないほどなのだそうです。もともとすべて手作り製品だから、需要に応えるためには「わざ」を持った職人を増やすしかないが、幸いなことに職人を目指す希望者も少なくなく、育成事業も順調に進んでいるようだ。

那覇市の那覇伝統織物事業協同組合を例に見てみよう。那覇の伝統的な織物は「首里織」と総称されているが、実は多彩な織物があり、琉球王朝の妃や王女の夏服用だった首里花倉織や士族以上の着衣に用いられた首里花織、独特な織り方をした首里緋、小幅の帯に使われた綿製の首里ミンサーなどが特に知られている。

この協同組合も、国、沖縄県、那覇市から後継者育成事業のための補助金を受けて、毎年10人程度の後継者を育てている。育成のための予算は毎年300万円ほどで、このうち260万円は国、県、市からの助成である。この事業は、もちろんプロの職人を育てるためのもので、「面白そうだから、ちょっとやってみたい」という人のためのカルチャーセンター的な趣味講座ではない。養成過程は2年で、初級と中級に分かれる。2年間の訓練を受講すると、組合員として首里織の生産に携われることになっている。とは言え、わずか2年間で糸の染めから多彩な織物作りまでできるようになれるはずもなく、その後も修業はずっと続けなければならないようだ。

修業の様子を見学した。組合1階の、かなり広いスペースに手動の織機がずらりと置かれ、緋や道屯織（どうとんおり＝平織り地の中に部分的に糸の密度を濃く織った織物）などを練習している訓練生がいる。傍らの畳敷きでは、織り上がった際にきちんと絵柄模様が浮き出るよう、絹糸を部分的に染め上げる練習をしている訓練生もいる。いずれも若い女性ばかりである。織物作りは、むかしから女性の仕事とされてきたようで、訓練生ばかりでなく、生産に携わる組合員（約80人）もほとんどは女性だそうだ。「別に女性でなければダメ、というわけではありません。男性の組合員も数人います」と、専務理事の作田艶子氏は話してくれた。

沖縄の観光ブームで首里織の知名度が上がり、需要は急増している。しかし、伝統工芸品は古くからの手作りが身上、機械化してはいけない。「生産が追いつかない。後継者はいくらでもほしい」と、作田さんは贅沢な悩みをうち明ける。

首里織の後継者育成を一手に引き受けている師匠は、南風原（はえばら）友子氏である。南風原さんが首里織の職人になった経緯は、少々変わっていて、彼女の言葉を借りれば「カミンチュ（神人）に導かれた宿命的なもの」だったらしい。これまで取材してきた多くの名工が、師匠の人柄や作品に憧れてその道に入ったのに比べると、極めて異色である。

高校生の時、突然、天の啓示を受けたように「織物職人になる」と思い込んだが、高校卒業後、織物とは全く縁のない職業をいくつも転々として苦勞を重ねたあげく、36歳の時やっと首里織に辿り着いた。組合の講習会を受け、人間国宝だった宮平初子さんらに師事して腕を磨いたが、修業中いつも霊的存在が次にやることを教えてくれるようだったという。だから、初心者なのに「どこかで織物をやったことがあるのか」と師匠によく訊かれたそう

だ。「私にとっては、織ることが私自身を見つめることだったんです。心が乱れていれば、それがすぐに布に現れる。それでは糸にも織機にも申し訳ない。

心が平安でなければ布を織ることはできない。平安な気持ちで織機に向かうと、横糸と縦糸の調和が自然に生まれ、強過ぎも弱過ぎもしない布になっていく。快いリズム、心地よい風を感じることができるんです」。

そうした境地にいと、「ひ」で横糸を打ち込んだ際に縦糸を飛ばしてしまう「糸飛び」を起こして絵柄模様を乱しても、糸と織機がすぐに「違うよ」と教えてくれるのだそうだ。

「なんだかあまりにも霊的な表現で、他人には信じてもらえそうもない、といつも思っているんですけど。でもそれをキャッチできるのが、『わざ』なのかもしれません」。

首里織の育成事業にも、カリキュラムやマニュアルはない。南風原さんがやって見せ、訓練生に繰り返しやらせること。「わざ」を伝えるにはこれしかないそうだ。訓練生が修業を積み重ねていく中で、いつか南風原さんの「霊的な表現」を理解してくれるのではないかと願っている。

芭蕉布で名高い喜如嘉は、本島北部のヤンバル（山原）にある。沖縄県国頭群大宜味村喜如嘉、これが正式な地名である。本島西海岸を走る国道58号線から少し入ると、人家と畑の間に喜如嘉芭蕉布事業協同組合の2階建ての建物があつた。

2階の作業場で、今年85歳を迎えた人間国宝の平良敏子氏が黙々と「ウー績（う）み」作業を続けていた。「ウー績み」とは、芭蕉の茎から取った繊維をつないで糸を作る作業で、芭蕉布を作る全行程の中でも最も難しく、大変根気を要する仕事である。敏子氏の繊細で美しい作品を慕って作業現場を訪れる観光客も少なくなく、作業の様子をじっと見入ったりするが、敏子氏はそれに一切煩わされることなく、一心に「ウー績み」を続けている。

喜如嘉の芭蕉布作りは、原料である芭蕉の栽培から布地の完成まで、数十の工程に分かれる。敏子氏は、これをすべて自分でこなす。敏子氏ばかりでなく、喜如嘉の芭蕉布作りに携わる女性たちはみな自分たちの手で、材料作りから織り、最後の洗濯までをこなすのである。これは膨大な作業量となる

が、やむを得ないことでもある。というのも、芭蕉の糸を作ってくれるところも人も、喜如嘉以外どこにもないのだ。

絹糸や綿糸を材料に織物を作る場合、絹糸や綿糸はよそから買ってくればよい。それに染色をし、織ることで織物はできる。しかし芭蕉布を織るには、まず糸作りから始めなければならない。染めも、芭蕉糸になじむ独特の材料を工夫しなければならない。これが「わざ」の習得を難しくし、さらに伝承・継承を困難にしている、とも言えよう。

喜如嘉芭蕉布事業協同組合の理事長・平良美恵子氏は、敏子氏の長男の妻、つまり嫁である。いまでは、敏子氏が苦労を重ねて復活した喜如嘉芭蕉布の担い手の中心であり、後継者を育成する師匠でもあるが、「結婚する前、観光で沖縄へきて芭蕉布作りを見学した時、『うわっ、これは大変、とてもやれない』と思った」ほど細かく、つらい作業の積み重ねが必要なのだ。

美恵子氏は福井県で生まれ、静岡の大学を卒業して東京で仕事をしていた。芭蕉布はおろか、織物にも一切関わったことがなかった。それが、結婚相手が喜如嘉の人で、その母親が敏子氏だったことから、芭蕉布作りに携わることになった。

「初めはね、事務的な雑用をして手助けしようと思ったんですよ。ちょうど国の後継者育成事業が始まり、組合がその運営を引き受けたし、国からの補助金を交付されるとなれば役所とのおつき合いもする必要がある。生産管理やら会計の仕事もある。でもね」

敏子氏は毎日々々、朝から晩まで芭蕉布作りに精を出す。「それも毎晩、夜なべ仕事ですから。そばにいる家族としては放っておけない」。結局、美恵子氏自身が芭蕉布作りの「わざ」を学ぶことになった。

美恵子氏も学んだ組合主催の講習会は、年間60日間分の費用が国から補助されている。学ぶ側の伝承生は毎年10～12人。伝承生には1日4000円、講師には6000円の手当が出る。そのほか材料費などを含め、毎年210万円ほどが補助金として国から交付されている。

この講習を10年間続けて受けても、なかなか一人前にはなれないそうだ。それは、前にも述べたように、原材料の栽培から糸作り、染めから織りまですべてをこなす職人に育てなければならないからだ。

「芭蕉の栽培から、繊維を糸にするまでがまず難しい」と美恵子氏は言う。

芭蕉の茎の繊維を「ウー」というが、これを剥いで帯用、着物の生地用など4種類に分ける「ウー剥ぎ」、これを煮る「ウー炊き」、「ウー」から繊維質を取り出す「ウー引き」、そして「ウー績み」。どれもこれも年季のいる難しい仕事のようなのだ。たとえば「ウー炊き」の際、煮汁を若干アルカリ性にするために灰を混ぜるが、その加減が非常に難しい。また「ウー引き」は竹ばさみ（エービ）でしごくように繊維質を取り出すが、力の入れ加減がかなり微妙なのだそうだ。「ウー績み」の困難さは前にも述べたとおりである。この、いわば織物制作の前処理段階の「わざ」すべてを身に付けなければならないのだから、確かに10年かけても足りないかもしれない。

「喜如嘉の芭蕉布だから、原料作りも織物作りもすべて喜如嘉でやっている。ただ作り手すべてを喜如嘉の人で、というのは無理がある。喜如嘉の人口はたったの450人。そこだけから後継者を育てるというのは到底できないが、せめてヤンバルの人の中から育てたいとは思っている」

「わざ」を伝承するのは、その「わざ」の困難性ゆえに難しい。しかし美恵子氏は言う。「でも、伝統工芸品に指定されたおかげで知名度は上がり、母（敏子氏）が人間国宝の指定を受けたこと、そして何よりいまの沖縄ブームのおかげで芭蕉布が珍重されています。お陰様で後継者を育てる事業は順調です。10年後も、今の人たちで芭蕉布の伝統を持ちこたえられると思います」。

沖縄の伝統工芸品は、もともと独特の趣を持ち、愛好家も少なくはなかった。それが、現在の沖縄ブームによってさらに加速された。これが、後継者育成事業を順調に伸ばしている最大の要因といえよう。

沖縄の例は、他の伝統的工芸品生産地の後継者育成に大きな示唆と勇気を

与えてくれそうである。

## 2.2. 駿河竹千筋細工の場合

竹千筋細工の最大の特徴は、他産地が平ひごを用いるのに対して丸ひごを使うことにある、と静岡竹工芸組合の案内にある。千筋細工の部品は、台輪と口輪とひごからなる。台輪と口輪は、熟した胴乱に竹材を巻き付けて円形のくせを付け、継ぎ目は斜めに切り落として接着剤でつなぐ。台輪には平ひごで編んだ網代をはめて底とし、さらに台輪と口輪に千筋の竹が立つように多くの穴を開ける。その穴にひごを通して形状を編んでゆく。

竹千筋細工は、竹ひごの細くて弾力性のある素材が生かされ、柔らかで繊細な味わいのある花器や行灯、菓子器、虫籠を生み出す。

駿河竹細工の起源は古く、江戸時代初期、大御所となった徳川家康の時代にまで遡ると言われる。この竹細工が、駿河竹千筋細工として知られるようになったのは、1840年（天保11年）に、岡崎の藩士、菅沼一我が、宿泊した駿河の「はなや」という宿屋の息子、清水猪兵衛に竹細工の技術を教えたことによる、と伝えられている。この精巧な細工技術は、弟子たちによって広められ、繊細な菓子器、虫籠、花器などが作られていく。

明治期になると、駿河竹千筋細工は、ウィーン国際博覧会（1873年、明治6年）に日本独特の工芸品の一つとして出品され、西洋世界での評価を高め、多くの製品が海外に輸出されるようになる。昭和初期には、菓子器、たばこ盆、筆入れなどが総て漆によって塗られるようになり、一段と高級感のある工芸品として売れ行きも好調だったそうだ。

1965年（昭和40年）頃まで、静岡市と清水市では、約200件の竹細工職人が活躍していたが、その後、安価なプラスチック製品に押されたこと、アメリカへの輸出も円高で割高となり、急減したこと、問屋が潰れたことなどから、竹細工の工房も急減する。現在は、駿河竹千筋細工の看板を掲げるのは20軒ほどである。

このような危機的状態を改善するために、1976年（昭和51年）に伝統的工芸品の指定を受け、日常雑貨用品ではなく、花器、照明器具、行燈などデザインが重視されるインテリア用品への新たな展開が静岡竹工芸組合を中心に模索されている。

駿河竹千筋細工の伝統工芸士、篠宮康博氏（昭和16年生）は、静岡竹工芸協同組合の副理事長を務め、毎年、組合主催で新作展を開催する。2003（平成15年）年の新作展には「昇竜」（花器）を出品し、最高の関東経済産業局長賞を受賞した。

工房は静岡市の駅南にある。周囲は交通の多い中心街である。竹細工の仕事は、住まいの脇に立つ2階屋の広く開け放たれた1階で行われる。工房には、丸ひごの束ねたものが、ちょうど、素麺や冷や麦を束ねたもののように置かれている。千筋細工で使う丸ひごは、直径1.1～1.2mmの太さで孟宗竹である。丸ひごは、まず、竹を細く割って断面が四角な竹籤を作り、これを様々な大きさの小円形の穴の開いた鋼製の「ひごこき」を通して丸く整えて作られる。

篠宮氏は竹千筋細工職人になっただけでなく、竹千筋細工の変遷、現在の状況、そしてクラフトマンサポート事業での弟子育成について、次のように語った。

父・正一氏（大正元年生）から技を受け継いだ。父は千筋細工の職人ではなく、粗かご、ざるなどの職人だった。親子だったから、父との関係は本当の師弟という感じではなかった。掃除、洗濯、炊事など生活全般に及ぶ厳しいしつけは受けなかった。そういう躰があった方がよいのかもしれない、と今では思うそうだ。

職人の子供として生まれてきて、学校の勉強も好きではなかったもので、漠然と、父の仕事を継げばよいのかなと思い、職人への道に進んだそうだ。

「兄は山梨大学を出ているので、私も勉強が好きだったら進学させてもらえただろうと思う。でも、勉強は好きではなかったもので昭和32年に中学を

出て、すぐ父の仕事を手伝った」と話す。

職人になってから10年くらいは、竹細工といっても、粗かごやざるばかり作っていた。

1965年(昭和40年)代になると、プラスチック製のざるやかごが増え、竹を編んだものの需要が減ってきた。「これからは千筋細工の方がいいのでは」という父の勧めもあって、千筋細工を始めることになった。ざる、かごでは先行きの見通しがなく、父としては子供の将来が心配になったのだと思う、とその頃の状況を推しはかる。

「私たちより先に千筋細工に転向した佐藤という人に、日曜ごとに手ほどきを受けたが、通り一遍のことしか教えてもらわなかった。竹を割ったり、ひごを編んだりするのは変わらないし、千筋細工は細かいというだけで、技術的にはこれまでとそれほど違いはない。そこで、自分で工夫して技術を磨いていった」と語る。

ちょうどそのころ、竹細工のコースターの輸出が好調で、注文も多く、これをたくさん作った。これが、千筋細工に慣れるのにちょうどよかった。1960年(昭和35年)頃だったという。

1965年～1970年(昭和40～45年)頃は、私の兄弟子で、叔父(母の弟)でもあった篠宮茂と一緒に、住宅の照明用笠を作り始め、これも注文が多かった、と回顧する。

現在は、オリジナルなデザインの花器を中心に製品を作るという。その際、事前に設計図のようなものを描くことは、面倒なのでほとんどしない。丸ひごを編むというよりは組み込んでいく。デザインは専門外なので難しいが、自分で工夫していかなければならない。絵や彫刻、その他の造形には、関心を持ち、動向に積極的に注意を向けるという。

今でも、形をあらかじめ決められた請負仕事もあるようだ。「そればかりやっていると欲求不満になる。俺だったらこういうデザインにするのに」と思ってしまうそうだ。

オリジナルな製品を作って25年になる。「丸ひごの生地を生かすために、色は塗らない。せいぜいラッカーだけ。昔（江戸時代から大正にかけて）は漆を塗っていたが・・・」と話を結ぶ。

クラフトマンサポート事業に応募したのは篠宮氏の弟子となった大村恵美さんである。礼儀正しく、控えめだが、どこか芯の通ったところのある若い女性である。篠宮氏は大村さんを「大村」と呼び、大村さんは篠宮氏を「先生」と呼ぶ。親方とか、師匠と呼ぶのではない。徒弟制度とちがってマンツウマンの学習教室のようである。

大村さんは、「もともと工作は大好きだった」という。高校2年の時、進路を考え、大学進学も会社への就職も「なんか自分の考えと違うな」と思っていたそうだ。

本で工芸品と、静岡市にある「ツインメッセ」の展示会で初めて千筋細工を実際に見て、竹ひごの繊細さに惹かれた。高校の進路指導の先生に相談したら、すぐに駿河匠塾に連絡を取ってくれ、黒田英一さんの紹介で篠宮先生に出会った、と話す。

篠宮氏は、「後継者がいないのは大問題」と切実に感じていた。これまでも、趣味のように習いに来る人はいたが、毎日通う弟子は大村さんが初めてだったという。

「高校生がやりたいといっているがどうか、と言われた時、はじめは給料を出せない」と、本人に了解してもらっていた。そんなとき、静岡市のクラフトマンサポート事業が始まった。2年の長期助成を受け、それが終了した今年の春からはわずかながら給料も出して一緒に仕事をしていると話が続ける。

「普段、自分がやっていることを一緒にさせているだけ」と先生が言うと、大村も「見ているだけだと、参考にはなるが、身に付かないから」と応じた。先生と生徒といった関係であるが、細工の教え方は伝統的な親方が弟子に対する仕方である。

「弟子への特別な教え方はない。製品を作る過程を手伝わせる」。

「弟子に、好きなことだけをやらせる親方もいるが、私はそうしていない。それでは修行にならないから」。

「自分の仕事を手伝わせながら、一通りすべてを経験させる。そうしておけば、私のいない時に代理で製作することもできる。それができるように技を仕込んでいる」と説明する。

さらに、同じ作業を繰り返すことが修練だという。たとえば、「竹ひごを曲げるために、湾曲した電気ごてを使う。一見簡単なようにも見えるが、同じ曲がりを作り出すのはなかなか難しい。いやになるくらい同じことをやり、よく見て考えながらやっていくうちにやり方が分かってくるものだ」と説く。だから、弟子にも同じことをいやになるくらいやらせるという。

クラフトマンサポート事業については、とても良い制度だと次のような感想を述べた。

「職人にとって弟子をとるとするのはとても良いことだ。責任を感じるし、いい加減ではやれない」。

ただ、役所はすぐ結果をほしがるところがまずいという。

「駆け出しでも、ものを作って売れると役所は喜ぶ。しかしそれでいいのか」と思うそうだ。

「クレームの付くような仕事しかできない人は職人とはいえない。一人前の職人になるには、人によっても違うが、5年の修行が必要だろう。その後は自分で工夫して、自分の技を磨くしかない」と感想を結ぶ。

篠宮氏は大村さんの今後についても次のように話す。

「大村は職人にあこがれて一生勉強したいと言っている。支障がなければ2人で一緒にやっていきたい。この後、結婚して子供ができて、一人前の職人になっていけば、たとえブランクがあってもすぐ取り戻せる」。

これに答えて大村は、「一生やっていくものを見つけた。先生は職人としてあこがれの人。すごく優しい」と述べる。

近く「短期」で女性の弟子が来る。でも、後継者を育成するのと、従業員として雇用するのとは、別問題であると篠宮は考える。「両立させられればよいが・・・」と不安ものぞかせた。

### 2.3. 駿河蒔絵細工の場合

蒔絵とは、木製の器に漆などを塗り、それに金銀の粉などを蒔き、絵や模様などを描いたものをいう。まず、塗面に漆で薄く地描きをして金銀粉を蒔き、乾燥させ、生漆で粉固めをして乾燥させた後、静岡炭や椿炭等で研ぎ、すり漆をして乾かし、研磨して仕上げるといふ。椀、箸、手文庫、硯箱、盆、花器、家具、そして下駄などがよく知られて、いずれも職人の手が丹念に施されていて豪華な印象を与える。

静岡の蒔絵細工の始まりは、駿河蒔絵工業共同組合によれば、1828年（文政11年）の頃、信州飯田の画伯天領が、駿府に住む塗師中川専蔵に蒔絵の技術を教えたのがきっかけと伝えられている。1830年（天保元年）に小林留吉、遷次郎が漆器蒔絵の技術を伝授し、さらに発展したという。

静岡の蒔絵は金銀粉を使い深みと立体感のある研出し蒔絵、美しさに特徴のある消粉蒔絵が中心である。

静岡市のクラフトマンサポート事業のもとで、蒔絵職人を養成しているのは、静岡県掛川市生まれの諸井治郎氏（昭和9年生）である。諸井氏はどのようにして蒔絵職人になったか、静岡蒔絵の現状、そしてクラフトマンサポート事業での弟子育成の現況について次のように語った。

工房は、静岡駅の北側、安部川の近くの住宅街にある。普通の民家の玄関をまっすぐに通った部屋が仕事場である。まわりに道具類が置かれ、ちょうど2人分が座ることのできる空間がある。玄関には、蒔絵の大きなパネルが飾られている。

「父は竹細工の職人だった。中学卒業後、静岡市西稲川の公共職業補導所に入所し、1年間、蒔絵科で学んだ。そこでの勉強は美濃紙に線画を描いた

り、お手本を模写したりが主だった。それでも自分にとってはとても面白く、毎日掛川から静岡まで喜んで電車通学した」と当時を回顧して話し始める。

1年間の終わり頃、蒔絵協同組合の職人3人から実習を受けたが、その縁で師匠の林宗一郎氏のところへ1951年（昭和26年）に入門した。

就職ということだったが、実態は住み込みの内弟子で、修行は子守から始まったという。兄弟子が1人いた。当初は月500円の給金、休日は毎月1日と15日の2回、他には浅間（せんげん）神社の春祭りに休みがあっただけだそう（休みといっても、町内会の祭準備に駆り出される）。

「数年後に労働基準法などの労働関連法が施行され、私のような雇用関係はその後次第に姿を消していった」と続ける。

当時を振り返って、「親方の林は大変体格がよく、穏やかで優しい人だったが、仕事は厳しかった。そのころすでに50代だった。仕事の内容は、お盆や重箱に蒔絵を書くことが多く、製品のほとんどはアメリカ向けの輸出品だった。国内向けには姫鏡台が多かった」と述べる。

「仕事は毎日夜10～11時頃まで。親方が良い人だったので頑張れた」。最初の仕事は一番簡単な「置き目」から。これは下絵の目印を木地に転写することで、紙の裏側に線描きしたものを上から押しつけて木地に転写させた。今はカーボン紙を下に敷いて絵柄を転写する方法に変わっている。

1年後に新弟子が入ってきた。下絵の転写はその新弟子に任せ、親方の切った型紙を木地に当てて、ローラーで塗りつける作業をするようになった（「ローラーころがし」）。

「1人前になるには最低でも5年掛かるが、当時私は月500円のお給金で5年勤め、その後2年間お礼奉公したから、親方のところに計7年いたことになる。でも、親方ばかりでなく、奥さんも良い人だったから、今考えると良い家に弟子入りしたと思う」そうだ。

そのあと、蒔絵師として独立した。当時、静岡には蒔絵師は300人ぐらいいた。独立すると、ただ絵を描いていけばよいわけではなく、注文取りも自

分でしなければならなかったという。

そのうちに、生活スタイルが変わり、またプラスチック製品に押されて需要が減った。下駄や家具、お盆などの輸出品の需要も減ってしまった。蒔絵師も今では30人ほどしかいないという。

今の主な仕事は、家具と仏壇である。商品だけではなく、時には芸術的な作品も手がけ、100号のパネルを制作したこともある。

静岡蒔絵の特徴は、金粉、銀粉を使うので、見て華やかなこと。下絵は透明な漆に顔料を混ぜて塗る。カシュー漆といって、カシューナッツから採れる油で溶く。こうして描いた下絵の上に、金粉や銀粉を蒔くのだが、使う道具は「粉筒」である。筒を斜めに切り、その横断面に目の細かい網を張り、そこから金粉や銀粉を落としながら蒔くという方法である。

蒔いた後、一昼夜「室（むろ）」に入れ、湿度を調節しながら徐々に乾かしていく。湿度は濡れた棒を出したり入れたりしながら調節するというかなり繊細な作業とのことである。

蒔絵職人を目指して応募してきたのは、望月愛子さん（昭和50年生）である。その2年間の修行を振り返って話し出すと、親方は、気を利かして座をはずす。以下は、望月が蒔絵職人を目指すようになったいきさつ、どのような修練を積んだかなどの経験談である。

大学を卒業後ホテルに勤めていたが、2002年から静岡市の「クラフトマンサポート事業」の実習生として諸井氏の許で蒔絵を勉強することになった。その動機は、「小学生の時から伝統工芸に関心を持っていた。跡を継ぐ人が少なく、そのうちになくなってしまふのでは、と聞いてさびしく感じていたので、市役所の方に相談して自分の次の仕事として伝統工芸をやりたいと思った」からである。

職人を目指したものの、全くの素人で、「何がやりたい？」と言われても具体的なイメージが湧かず、何となく「藍染め」をやろうかと考えていたという。しかし、「藍染め」は、趣味でやる人も多いと聞き、人のやらないものを

と考え直して、蒔絵を選び、諸井さんを紹介してもらうことになった。

ここでの関係は、徒弟関係、師弟関係ではないようだ。というのも、諸井さんは「師匠」と呼ばれるのをいやがるので、直接話しかけるときは「諸井さん」と呼んでいるそうだ（もっとも、他人に話すときは「師匠」と呼んでいるとのことだが）。多分、職人の先輩と後輩といった関係なのかと想像される。

修行の手始めは、いきなり細い筆を渡され、髪の毛の太さの線を4センチ間隔で引かされたことである。これを毎日、毎日、描き、諸井さんに見てもらった。

「ここでの仕事は、学校時代とはまるで違う充実感がある。達成感もある。普通は修行を始めてから5～6年経たないとやらせてもらえない『高蒔絵（漆で模様や画面を盛り上げ、その上に蒔絵を施したもの）』の制作をさせてもらった」と述べ、その作品を出してくる。題は「穂波（ほなみ）」と名付けた。因みに売値を尋ねると、35万円だという。

さらに「この2年半は、諸井さんのおかげで、蒔絵修行に集中し、さらに自分の将来を見つめることができた。これからはお世話になった方に応えていかなければという気持ちでいっぱい」と、意義ある修行だったことを話す。

2年が経過し、クラフトマンサポート事業による援助が打ち切られるので、独立できるまでの生活をどうするかという問題が残った。幸い、静岡市が運営している「駿府匠宿（たくみしゅく）」（伝統工芸イベント施設）のインストラクターの職を得たので、今後も安心して蒔絵の仕事に取り組んでいけるという。

蒔絵職人に必要なことは、「器用さはもちろん大切だと思うが、肝心なのは集中力と忍耐力だと思う」そうだ。「私はどうもデザインや色の配分に才能がないのか、なかなかうまくいかない。ずっと師匠に聞きまくってきた」と続ける。

「デザインで大事なのは『空間の使い方』だ。初心者は隙間を直ぐ埋めたる。特に女はそう。このあたりはこれからも注意しなければ」と自戒を込めて話を結んだ。

こんな修行談を聞いているところに、諸井さんが戻ってきて、「注文を受けて商品を作ることはもちろん大切なのだが、こればかりやっていると仕事が荒れる。腕を元の水準に戻すのは大変。だから、芸術的な自分の作品作りを怠ってはだめ。この2つを両立させるようにしなければ」と論じた。

望月愛子さんは、大学を卒業後、ホテルに就職し、安定した暮らしを確立していたのに、子どもの頃に目指したものを実現するべく、クラフトマンサポート事業に応募してきている。そして、上記の修行談にあるように、蒔絵職人への機会を得て、着実に歩み始めているようだ。

誰でも美しい工芸品を見れば、このような作品を生み出す職人のわざに敬意をもつ。そして、そのようなわざにあこがれ、自分も目指したいと考える人も多いだろう。

問題は、一人前の職人となるまでの経済的援助、そして独立してからの自立した生活への見通しにある。

クラフトマンサポート事業での親方と弟子の関係は、従来あるような徒弟関係ではないようだ。先生－生徒、先輩－後輩といった関係が、教える者、教えられる者双方にとって良いようである。

親方と弟子の関係は現代風に変化した。それに伴って、技能の修養の仕方も工夫されるようになった。これは、2年と規定された修養期間内に、一通りの技能を身につけさせなければならないからであろう。この期間に作品をつくるために必要な工程は、すべて修練させ、身に付けさせている。後は、本人の努力次第ということである。

### 3. 職業としての職人の自己選択

職人とは関係のない家に育ち、また何らの支援制度も受けなくて、自ら師

匠へ弟子入りを志願し、十数年という歳月の努力の末に、成功を果たした師匠もいる。現代では、もはや、希有の例といえるかもしれない。

### 3.1. 有田焼の陶芸家 照井一玄氏の場合

照井一玄氏（いちげん＝昭和18年生）は、現在、有田で岳窯（だけがま）を構える陶芸家である。日展会友・日本工芸会会員で1995年（平成7年）に第9回知新会展・日工会会長賞、1996年（平成8年）に第6回日工会展・企画展示特別賞、1997年（平成9年）に第2回アジア工芸展・文部大臣賞、そして2002年（平成14年）に第12回日工会展・日工会会長賞を受賞した。

岳窯（だけがま）は、西有田のはずれの住宅地のなかにある。敷地の左側に工房があり、その棚には完成前の白磁と青磁がたくさん並んでいる。

照井氏は、陶芸家を目指すようになったいきさつを次のように語る。

「私は早稲田大学教育学部の出身で、初めは歴史の先生になろうと思っていた。考古学の必修で、古い土器や陶器に触れたとき、焼き物に惹かれた。益子焼きの浜田庄司先生（人間国宝）に手紙を出し、陶器のことを勉強したいと頼んだが、先生はずっと欧州に滞在しているということが分かってあきらめた。それなら有田へ行こう、と。もう、焼き物のことしか頭になかった。卒論のテーマに有田焼の歴史を選び、資料集めに有田へ何度も足を運んでいくうちに、どうしても陶芸家になりたくなった」。

大学を卒業して、有田の陶芸家に弟子入りしたいと思っていたとき、奥川忠右衛門というろくろの名人に出会った。

「この人のろくろのわざは世界一だといまでも思っている。やっと内弟子にしてもらい、その家に住み込んだ」。

その頃、師匠はすでに半身不随の身だったけれど、ろくろを回しながら、右腕1本で作品作りをしていた。2代目の仕事ぶりにもちよっと手を添えるだけで見事な形を作り出す姿に見ほれてしまったこともある。本当に良い師匠に巡り会えた、と思ったそうだ。

「師匠の人間性は古武士そのもので、もし宮本武蔵がいま生きていたらき

っとこんな人だったのではないかと思わせる人だった。身体は大きく、相撲も強かった。作品は潔癖そのもので、曲線さえも直線に見えるほど切れ味の良いフォルムを生み出していた」と回想する。

1971年（昭和34年）に、井上萬二（人間国宝）氏が、県窯業試験場を退職して独立した。それを機に井上氏に弟子入りして、その後10年間、内弟子としてお世話になった。

「井上さんも技術がとにかくすごい。作品には、何かフワッとした雰囲気の流れている。私とは性格そのものが違う」と感じたという。

初めは茶碗とか湯飲みとか小さいものから手がける。それから段々と大きな物を作るようになるのだが、花瓶を作るようになるまで4年掛かった。

作陶の修養は次のようだった。「仕事場では、師匠が私の仕事ぶりを斜め左からずっと見ている。私も先生を見ながら仕事をしている。先生の仕事ぶりをずっと見つめてわざを盗んだつもりだった」。

ある夜、家に帰ってから大きな花瓶を作ってみたところ、形が崩れて失敗してしまった。翌日それを話すと、先生から「よく見とかんと、いかんばい」と叱られたそうだ。

4年目に、鶴首の花瓶を井上萬二の名前で展覧会に出した。この時は、「私の腕が、井上萬二の名前で出せるほどになったということで、とても誇らしかった」という。先生の花瓶は、肩が張り、腰も膨らんだ独特の形をしている。「形」にこだわる先生らしい風格がある。でも、これを作るには勇気が要る。というのも、「作っている最中に、形がへたってしまうのではと恐い思いに駆られるからだ」そうだ。

照井氏は1981年に独立し、自分の窯を開いた。その3年前ぐらいから独立のことを考えてはいたが、先生から「もう少しいろ」と言われていたし、一人前の陶芸家として独り立ちするだけの自信もまだ本当につかめていなかった。だから、「10年はいよう」と思って我慢したという。

これは大正解だったと述懐する。内弟子生活満9年を過ぎたころから自分

の作品に自信が出てきたのだ。

独立したあとの展覧会で、作品が「忠右衛門と萬二にそっくり」と批評された。それを聞いて「これはいかん。自分独自のものを作らなければ」と思い、懸命に自分らしい形、自分らしい色を探し求めたという。

その成果として、蓮の葉のように開いた口の形の花瓶「FLOWER」という作品が生まれた。「1987年（昭和62年）頃からやっと自分のものを作れるようになってきた」と語る。

白磁の色はもちろん白が基調であるが、「雪白釉（せっぽくゆう）」という艶消しの白を表現する釉薬に取り組んだこともあるとのことだ。最近では、ペンガラと呼ばれる酸化鉄の作り出すブルーに近い緑色に凝っていて、白の上に淡くこの色がのる焼き物を作っている。

「私も有田でここまで育ててもらったのだから、自分が身に付けたものを全部若い人たちにさらけ出して、それを学んでくれたらいいと思っている。でも具体的な弟子の養成法は何も持っていない。やる気のある人が、突っ込んで尋ねてくれば何でも教える。陶芸家は、技を持つ職人であり、自分の作品を商品として売り出す経営者でもあるというのが私の基本的な考えだ。熱心に聞いてくる人には自分の持っているわざや知識を細かく教えるつもりだ」と技術の伝承に積極的な姿勢を見せる。

現在、弟子藤本浩輔氏（26歳）が工房に通う。弟子というよりアルバイトといった方がいいかもしれないと言う。親方－弟子という関係ではないようだ。

修行の最初はハマ作りから始まる。ハマというのは焼き物を焼くとき、作品を乗せる台のことだ。それとろくろの稽古がいる。これをみっちり2ヶ月間続けさせるという。

ろくろで難しいのは「芯取り」といって中心軸をつねに一定に保つことである。足で蹴って回す蹴ろくろを使うと、電動ろくろと異なり、どうしてもからだの中心がぶれるが、それでも手許がぶれないように、訓練するのがね

らいである。

「今、彼は蹴ろくろを足で回して、湯飲みや茶碗を成形するために削りを入れているが、これが芯取りの一番の訓練になる」と師匠は話す。

また「磁器は形の美しさを求める。一応の形を作ったあとで、削りを入れて形を美しく成形しなければならない。また、磁器は焼くと硬く締まって重くなる。実用的に軽くするためにも削りを入れる。いま、藤本が蹴ろくろを回して削っているのは、そういう意味だ。この削りはかなり年季の要る技術なんだ」と説く。

ろくろを回せるようになると、まず、湯飲みや茶碗作りから始める。花瓶のような難しいものは、修行を始めてから4、5年経たないと作らせてもらえない。というのも、花瓶作りには、土の肉厚を一定にしながら表面をきれいに成形するノベペラとかピンペラなど特殊なヘラを幾種類も使うが、その使い方に修練がいるからだそうだ。

藤本氏も、職人のわざと陶芸作家の美的感覚とを併せ持つ窯元の経営者になりたいと望んでいる。いま、その修行を始めたところである。

照井一玄氏は、大学生の時に、大学の講義である考古学の必修で、古い土器や陶器の存在を知り、土の芸術に強い関心を持つことが焼き物に関わる契機となった。大学での卒論のテーマにも、有田焼の歴史を選び、資料集めに有田へ何度も足を運んでいるうちに、教師より陶芸家になることを志したのである。いわば、何もないところから出発し、自らの意志を陶芸家に伝え、それを知った名人級の陶芸家はその意欲に応えたから、現在の「照井一玄」が存在するといえよう。

陶芸家といっても、芸術作品だけを作陶しているのではない。多くは、日常品である茶碗、花瓶、皿、猪口などである。芸術展などに出品するものは、それを目指して特別に作陶するようだ。それには、芸術家としてのセンス、ひらめき、創造的な形の案出、新しい技術が必要となる。誰でもが、芸術家のレベルにまで到達できるとは限らない。しかし、誰でも、意欲があれば、

ろくろの修練を積むことで自分の窯を持ち、自分の銘で焼き物が売れるようになることを、この回顧談は示唆する。

### 3.2. 陶芸家・原 清氏（人間国宝）の場合

原 清氏の製作する鉄釉陶器は、天目と呼ばれるもので、その製作技法の特徴は、1250度で焼くと釉薬に含まれている鉄分の加減で化学変化を起し黒色・茶色・黒褐色・柿色などの色合いを出すことにある。

鉄釉陶器は、古来、中国各地で作られ、その影響で日本や東南アジアなどでも作られるようになった。特に優れたものは、中国の宋時代で、数多くの名品が焼かれた。とくに、12～13世紀に中国南部の福建省建窯で焼成された茶碗は、青や緑に光る斑文がこの茶碗の特徴で、曜変天目と呼ばれ、国宝に指定されているものもある。

日本では、鎌倉・室町時代に瀬戸の地で焼かれて以来、茶道の流行等を背景に発展し、全国各地で作られた。現代の鉄釉陶器は、高度な芸術的表現を可能にする陶芸技法として、多くの陶芸家によって創意工夫が加えられ発展している。

原 清氏は、1936年（昭和11年）に島根県で生まれた。石黒宗麿（1955年（昭和30年）人間国宝「鉄釉陶器」保持者認定）の内弟子となり、後に清水卯一（1965年（昭和40年）人間国宝「鉄釉陶器」保持者認定）に師事し、伝統的な鉄釉陶器の技法を学んだ。独立して築窯後、鉄釉を中心とする技法と表現を研究し、特に、黒色と褐色の鉄釉の二重掛けによる文様の表出はおおらかで洗練された印象を作り出した。このように、技巧に走ることを抑制した作風は、鉄釉陶器技法の新しい展開を示すものとして高い評価を得ている。

2006年（平成18年）3月28日、原氏に面接し、陶芸家を志し、陶芸を極めるにいたった経緯について取材した。以下は、その時の記録である。

原氏は、1980年（昭和55年）、何のゆかりもない埼玉県・寄居町に製作拠

点を移した。もう26年にもなる。それまでは東京都世田谷区代田に窯を構えていた。妻が生粋の江戸っ子だったので、東京で仕事するのに何の違和感もなかった。代田には15年間住んでいた。寄居町に移ったのは、広い敷地の好きな環境で製作したかったからという。

「移転する数年前は、電気窯からガス窯が主流となる頃で、原氏もガス窯を導入しようと思ったが、代田の周辺に住宅が建て込んできて、ガス窯の『ガー』という騒音が近所迷惑になりそうだった。それに安全性を考えると、もっと広い敷地も必要だった」。

「はじめは伊豆あたりに土地を探したが、思うような場所がなかった。そのうちに知り合いを通じて現在の土地を紹介してもらい、ここに決めた。敷地は1000坪あり、近くに人家もない。それが何よりの条件だ。静かで私は大変気に入っているが、東京っ子の妻ははたしてどうだろうか」と妻を気遣う。

「東京から離れて不便ではないか」と心配する人もいるが、関越自動車道を使えば1時間前後で東京へ行けるし、それほど不便とは感じていないそうだ。

子ども時代のことについて次のように回顧した。

「島根県斐川町という田舎の出身で、子供の頃から焼き物が大好きだった。島根の田舎では、割れ物は幾代にもわたって同じ捨て場に捨てられていた。貝塚のようなものだね。だから焼き物の捨て場に行けば江戸時代のものも埋まっていた。そこで1人で遊びながら、土でできているのに何でこんなにきれいなんだろうと感動したり、花や鳥の模様ごとに分類したりしていた。小学校へ上がる前だったね」。

「後から分かったことだが、私の生まれ故郷は九州から宍道湖への海のルート上にあり、唐津、伊万里、有田あたりから焼き物が渡ってきたらしい。九州のものばかりが埋まっていた」。

「生家は農家で、焼き物とはまったく縁はなかった。近くに窯元もない。それでも焼き物を作りたい、という思いは子供の頃から強かった。陶芸家に

なりたい、などという職業意識はまだなかったけれど」。

高校へ入学した頃、出雲市の職業安定所に陶芸科という養成コースができた。高校を退学してすぐそちらに入り、1年間陶芸の勉強をした。卒業後も半年間、そこの助手のようなことをしていたという。

陶芸をやるようになって、「どうしても京都へ行きたい」と思うようになった。その頃は「焼き物をやるなら京都」と思いこんでいた。家には兄と姉がいて、自分自身いずれは家を出なければならないと思っていたし、自分の将来は自分で責任を持たなければと考えていたので、「京都で陶工になる」と心に決めていた、と語る。

「京都の陶器工場に勤めていたとき、石黒宗麿先生（鉄釉陶器・人間国宝）が私を見つけて、雇い主に『本人さえよければ私のところへ来い』と行ってくださった。聞いたところでは、石黒先生は弟子をとらないことで有名な人だったらしい。私のどこを見て声をかけてくださったのかは分からないが、こんなチャンスは2度とないと思い、弟子入りを決めた。昭和29年4月20日、これは私にとって生涯忘れられない日だ。石黒先生の内弟子となった日なのだから」。

「修行というのは辛いことばかりだ」と親父からいつも言われていたが、「その生活が始まったのだ」と覚悟した、と回顧する。

「石黒先生はこれまで会った人とは全く違う、実に立派な人だと思った。京都のどんな立派なお寺の坊さんよりも立派な人だった。非常に清廉な方だった。石黒先生の言うことはどんなことでも全てしよう、『死ね』と言われてから死のう、とさえ思った。いま思うと、石黒先生は私に期待をかけてくださったのだと思う。その後もずっと私を気遣ってくださったから」。

「内弟子になって、京都・八瀬のお屋敷の中に住むようになった最初の頃は、先生の作業のお手伝いばかりだった。土をこねたり、仕事場のコンクリートの床を雑巾がけしたり、600坪はあるお屋敷の庭に箒目を入れたり、柱を磨いたり、雑用を言いつかったり----。これを1年間続けた」。

ろくろを回すことは内弟子初日に禁じられたという。

「あれは単なる技術。その前にすることがある。それは人間を作ることだ」。それが理由だった。

「毎朝7時に朝食を先生と頂くが、その前に2匹の犬の散歩と掃除をするのが日課だった。最初は簡単だと思い、6時頃起床したが、日課をきちんとしようとするとは間に合わない。結局、5時前には起床しないと日課をこなせないことが分かった。日課が終わり、食事をした後に、先生は抹茶を一服点ててくださる。意味も分からず、毎日苦いお茶を頂いていたが、静かに心を落ち着かせる時間ではあった」。

いま考えてみると、それも「人間を作る」という先生のお言葉の一つだったのだろうと顧みる。

いつだったか、先生のろくろ回しを正座して見ていると、先生がぼつりとおっしゃった。

『この茶碗の広がり分かるか』。

その時の私には意味が分からなかったので『分かりませ』と正直に答えた。そうしたら先生は

『わからないか。よく見てみる。外の形より茶碗の中の広がりの方が大きく見えるだろう。茶碗は中を大きく作るのがコツだ』。

「茶碗の外形より中の空間の方が広い、などということは理屈ではあり得ないし、実際問題としては作れない。だからその時は、先生のおっしゃる意味が分からなかった。それから十数年たって、自分で窯を持って製作を始めた頃、なかなか先生のようなものが作れずに悩んだ時期があった。そんなとき、先生のことばが思い出されて。手にふわっと持って中をのぞいたときに空間の広がりを感じる茶碗、それを目指した。そのためか、いまでもときおり作品が石黒先生に似ていると言われるし、自分でもそうかなと思うことがある」という。

先生の仕事を手伝うようになってからは、湯飲み茶碗を毎日毎日作り続け

た。そのころ湯飲みはいくらでも売れた時代で、問屋さんからの注文や結婚式の引き出物の注文など、いろいろなサンプルに合わせて作っていた。

そうしたころ「技術は頭で覚えるものではない、体で覚えるものだ」ということを実感した。例えば1日8時間作るより、10時間作る方が2時間余計に「作り方」を考えられる。そう思ってからは、先生の仕事のお手伝いを終えてから、自分の勉強として考えながら製作した。内弟子に入って4年目の頃だったと語る。

「清水卯一先生は焼き物問屋の息子で、石黒先生のところに短期間、弟子入りされたらしい。そのご縁で、私は清水先生のところでも茶碗作りを修行した。」

「石黒先生に弟子入りして10年後、1965年（昭和40年）に世田谷に工房を構えて独立した。しかし初めのころは、なかなか良いものができる。自分の、こういうものを作りたいという強い意識を込めて作るのに、作品に魅力がない」。

この時、先生が常々おっしゃっていた「人間を作らなければいけない」という意味が、初めて本当に分かった気がしたと顧みる。

「それからは京都の帝室博物館（現在の国立京都博物館）などを巡り、気に入った作品の形をまねる、という作業から始めた。初めのうちは、でき上がりが全然違う。それをまた直す、という作業の繰り返しだった。博物館に陳列されてあるもののうち好きなものを自分なりにいくつも作るというのは、いい修行だった」。

そこから学んだ、何よりも大切なものは「精神性」であると強調する。

「どんな形のものを作るか。それは自分の想像の中で理解している。自分の技術がどれほどのものか、それも分かっている。結局、窯から出てくるものに魅力があるかどうか、品格があるかどうかは、作者に品格があるかどうかにかかっている」。

品格があり、魅力のある作品とはどういうものか。一言で言うのは難しい

が、端的に言えば、見ているだけで「心が休まるもの」とでも言おうかと話す。

「石黒先生の作品には、言葉で表現できない品格があった。清水先生の作品にも、石黒先生ほどではないにしても魅力がある。私はどうか。後世に品格のあるものを残せるかどうか。あと何年仕事ができるか分からないが、品格ある作品の創造を目指したい」。

「1867年のパリ万国博覧会に日本が初めて出品し、その中で日本の陶磁器が西洋に絶賛されて以来、日本の焼き物は注目されている。そうした伝統の上に自分の作品を残せるかどうか。そのくらいの強い思いを込めて作品作りをしていきたい」と、今後の陶芸活動を語る。

「もちろん、作品作りに技術は欠かせない。求めている形を実現するのは技術だから。それは絶対の条件だ。ろくろの技術、釉薬の研究などを私も随分やった。鉄釉の場合、酸化鉄のベンガラを使うが、どんな粒子のベンガラをどんな割合で使うとどんな色が出せるか、については相当研究した。しかし技術に走ると、持っている技術を全部見せつけようと技術の寄せ集めのよな作品になる。これは絶対してはならない」と、心境を披露した。

「石黒先生は『文人』と呼ぶのがピッタリくる方だった。漢詩を作り、書や絵画も得意な方だった。ご自宅の小さな6畳間に2間の床の間があり、そこにはエジプトの石のレリーフが飾ってあったり、漢代の銅器が置いてあったりする。芸術性の高いそれらの置物を2、3ヶ月ごとに変えておられた。どうやらそれらをご自分の目標としておられたらしい。いま頑張れば、自分はその目標に追いつき、追い越せる、そう思って作品作りをされていたのではないかと思う。同じものを安易に作ろうなどとは全く思っておられなかった。」

「私には子供も弟子もいない。私自身が作品を残さなければ、私のわざは消えてしまう。そんな思いで毎日作品作りに没頭している。いまは2年に1度のペースで個展を開いている。それに向けて、1年半前から準備を進め、

作品作りをするという毎日だ」と、近況を語って締めくくった。

原 清氏の作風は、伝統的な鉄釉の手法で動植物などの文様を浮かび上がらせるもので、そのおおらかで洗練された陶芸は、自身の陶芸の真髄を追求する姿勢を表現しているように感じられる。

#### 4. 企業経営としての伝統工芸の継承

奈良製墨協同組合によれば、奈良の墨は、はじめ興福寺を中心として製墨されたことに始まるという。藤原氏の氏寺として建立された興福寺は、藤原氏の隆盛に伴って、灯明に使う胡麻油、筆記や写経、春日版と言われる木版摺りの経典に使う墨などを独占的に生産するようになった。その製造法は中国から由来したもので、植物油を燃やして採取した「煤」を固めて作った。この墨は油煙墨で唐墨と呼ばれた。興福寺は「すす」を採る原料の胡麻油を独占していたので、多量の油煙墨を作るのは容易なことだった。油煙墨は、松煙墨とよばれ、松の煤を原料としている。墨の色、艶、磨り心地など品質的に優れていて、全国に知られるようになったという。

奈良墨の製墨会社を継承する松井重憲氏（奈良・墨雲堂会長）は、「墨は、行き着くところ膠（にかわ）とすすの配合の問題で、おおよそ、膠10：スス6の割合で作る。この比率は全く職人の経験に頼っている。職人同士の間で受け継がれ、習い覚えるもの」と語り、「中国や韓国でも近代化が進み、墨作りは斜陽産業。私は生まれながら、斜陽産業に身を置いている」と苦笑した。

松井家は代々、奈良市で製墨会社を経営してきた。奈良墨の店は江戸時代には70軒あったが、今では6軒しか残っていない。「墨はいま、（日用品ではなく）芸術のための道具になっている。墨作りは温度、湿度に影響されるから、毎日、原料が違うようなもの。書家は、どんな気象条件で作ったか、何月に作ったかを気にするほどだ。中には400年前と同じ墨が欲しい、などという人もいるが、昔の材料が手に入らないのだから、そんなもの、でき

るか」と答えているようだ。

このような状況なので、当然経営は苦しい。そこで、稼ぎは墨汁の製造販売に頼らざるを得ない。「稼ぎは墨汁、売り上げの80%以上はこれ。ずっと減ってきた売り上げが今年(平成16年)あたりから下げ止まった」という。

墨が「生きている」、というのは、湿気を吸って膠質の部分を加水分解する能力がある状態を言い、墨をするとき「すす」の部分を分散させる力がある、ということの意味している。墨が「死ぬ」と消し炭状態になって、すすもすす部分が分散しなくなる。結局、墨が長く生きるのは、すすと膠の配合による。

ところが、「その膠が手に入らなくなった」そうだ。「膠は動物の皮を煮て作る。悪臭が出る、ということで1985年(昭和60年)頃から公害問題になった。その結果、国内に膠屋が無くなってしまった」。仕方がないので、いまは膠の代用品としてゼラチンを世界中から探し求めているが、ゼラチンでは、膠の持っていたなめらかさが無いそうだ。

現在、墨雲堂の墨作りを担当しているのは、朝日照二氏ほか職人40人である。

製墨するには厳しい状況の中でも、

「今の望みは『古墨の再現』。大変だが一番興味がある。書家から『おまえの墨で日展に入賞した』と言われるのが一番嬉しい」と結ぶ。

字を書く道具は、筆から鉛筆、万年筆、ボールペン、そしてワープロへと大きく変化した。奈良の製墨業も、廃業するものが多く、墨工も稀少な存在となっているが、日本の書道文化の継承を目指す企業も存在する。

## 5. 「わざ」伝承のしくみの現況

鬼瓦製造、江戸指物細工、奈良筆細工、奈良墨、多々良焼、有田焼、鉄釉陶器、刀剣研ぎ、首里織、芭蕉布、駿河竹千筋細工、静岡蒔絵細工を事例として、各親方が職人の道に入ったいきさつ、その修行時代、そして現在それ

らの伝統工芸の技能が誰に継承されようとしているかを調査し、紹介した。

ここで、旧来の徒弟制度の実態について考えてみよう。徒弟制度は、職種によって、若干の相違があるものの共通しているところが多い。それをまとめると、次のようになる。

(1) 親方は小学校、高等小学校を出た頃の子どもを弟子として受け入れる。

(2) 弟子は親方の家に住み込み、家事、仕事の下働きや使い走りをしながら仕事を見よう見まねで覚える。静岡市伝統工芸秀士で木工指物師海野義廣氏(大正15年生)の経験によると、弟子の生活は次のようであった。

「朝、日の出と共に起き、職人、兄弟子の布団をたたむ。皆が仕事を始めると手伝い、間に掃除、外へ出て板干し、使い走りをする。しまいは、皆の所を掃除して、お風呂の火を見ながら皆の布団を敷き、最後にお風呂に入り、皆の手拭いを洗って干し、はじめて自分の身体となる」。

(3) 親方は弟子の全人的教育も行い、生活全般のマナー、躰け、道徳、職人意識、そして親方への服従を弟子に教え込む。

(4) 食事、衣服、部屋などは親方から提供されたが、賃金は無く、時たまに小遣いを与えられる程度である。休暇も盆と正月くらい。海野氏によると、「休日は月に2回、最初の2ヶ月は月に30銭(1939年、昭和14年)の小遣い」であったという。

(5) 年季奉公(修行)は、おおよそ10年程度を要した。

(6) 年季奉公が明け、一通りの技能を修得して自分で製品を作れるようになり、人となりもそれなりに認められた者は、一人前の職人として独立することが許された。ただ、技能が一人前ではないものはお抱え職人扱いであった。

(7) 独立には、通常、無賃で働くお礼奉公が3年程度必要であった。

(8) 徒弟制度での教育は、「親方の背中を見て覚えろ、親方のわざを盗め」ということが基本方針。要するに、「自分で学び、わざを身に付けろ」ということである。

(9) 学校教育では当たり前のカリキュラムというものは存在しない。カリキュラムがあれば、それにそって段階ごとに技能を修得し、最終目標はどこにあるかが明示される。しかし、製品の製造工程はあっても、明文化されているわけではなく、いわば親方の頭の中にあるだけなので、弟子としては、親方が実際に製品を作るのを、下働きをしながら盗み見て覚えるしかなかった。今日の言い方をすれば、製品の製造工程、技能、道具、その扱い方、そして材料などすべての情報が、親方を中心とした工房、あるいはその産地に独占されていた。

(10) 製品を製造する技能マニュアルも存在しない。もともと、わざは人から人へと伝えられるものである。わざは、マニュアル化できない部分を本質的に含んでいる。親方も、自分ではやってみせられるが、しかしどうすればよいかを的確には弟子に指示できない。ちょうど、ホームラン王を獲得できる大打者が、自分の打撃のわざをマニュアル化できないのと同じである。親方としては、やってみせ、それを弟子にやらせてみて、良いあるいはダメといった評価をして、売りものになる製品が作れるまで修養させるしかなかった。この点は、現代でも同様で、とくに、身体的技能は記述不能な知識、すなわち暗黙知の部分を持ち、マニュアル化がむずかしい。

このような特徴は、古くから徒弟制度の名残を色濃く引き継いでいる。このしくみは、伝統的工芸品産業ばかりではなく、大工、左官、商い、林業、漁業、工業、運輸業など日本のあらゆる分野で戦後まで広く取り入れられていた。江戸時代に確立した徒弟制度は、いろいろな分野の技能と知識の伝承、親方としての人格陶冶、安い労働力の確保、社会的秩序としての身分制度として機能していたのである。

一方、現在の経済・社会構造では徒弟制度は相容れない要因を数多く持っている。それらの要因として、徒弟制度を支える家父長的な身分制度が存在

しないこと、家業が経済的に成り立たなく多くは潰れてしまったこと、苦勞して工芸品製造の技能を修得し独立して職人や親方になっても生活が厳しいこと、消費者と職人との橋渡しを行い商店からの注文と職人への発注を請け負った問屋制度が消えつつあること、徒弟制度の非近代性、とくに長期の修行、教育の非効率、忍耐、辛抱、服従を強いられる人間関係などが志望者から嫌われたこと、高学歴化にともなって職人志向が弱まったことなどが挙げられよう。

もはや消滅したといっても過言ではない徒弟制度的な「わざ」伝承のしくみから、実は何人もの人間国宝級の名人が生まれている。井上萬二氏（昭和4年生）はその代表的な存在である。

井上氏は、有田の窯元に生まれた。15歳で海軍予科練に入ったが、終戦で復員した。1945年（昭和20年）、14代酒井田柿右衛門、初代奥川忠右衛門らに師事し、白磁製作の技法を修得した。とくに初代奥川忠右衛門の完璧なるくろの技に心酔し、すぐに門下生となり、ひたすらろくろの技を磨いた。1958年（昭和33年）から県立有田窯業試験場に勤務しながら、磁器の成形、釉薬の研究を重ね、伝統的な白磁製作技法を極めた。

現在、井上氏は、人間国宝（重要無形文化財「白磁」保持者）である。白磁の伝統工芸技能の第一人者の立場から、徒弟制度、伝統工芸技能の伝承の実態、伝統工芸の将来について次のように語る。

はじめに、徒弟制度の現況について尋ねると、言下に、

「徒弟制度？ いまは全く通用しない。わざを伝承していく上で、もう1度見直してもらいたいとは思いますが、師のわざを尊敬と羨望と情熱をもって見、それを自分も実現しようと修行する、という昔の師弟関係を復活するのはとうてい無理だ。弟子入りしたいと希望している人たちでさえ、師弟関係のあり方を知らない。ちょっと見て気に入ったから弟子にしてくれ、と言われてもね、こちらが当惑する」。

「経産省や文科省は伝統工芸育成を盛んに言って、技術の伝承に力を貸して

くれ、と言ってくるが、一方で厚労省からは弟子の週休2日制は守ってくれ、給料はいくら払ってくれ、なんて言ってくる。これでは徒弟制度なんて所詮無理だ」。

現在入門してくる弟子あるいは指導している美術学生の勉学、修行の態度については、

「いま、弟子として入門しても、ちょっと練習しただけで直ぐ止めてしまう者が多い。こちらは時間を費やし、給料を与えて指導しているというのに。これで修行できるか。私自身は、これまで培ってきた財産を注いで社会貢献しているつもりだからいいが、それができない人にまで押し付けるわけにはいかないだろう。」

「美術大学へ教えに行っても、講義中に眠っているものがある。プロを目指して入学してきた学生なのだからそれぞれ目標があるだろうに。私の講義には50年の経験に基づいた技術と理論が詰まっている。それを目の前にしながら、プロの陶芸家を目指していると称している者が眠るとは、と解せないことが多い」。

修行にはひたすら努力し精進することがたいせつなことを強調して、

「いまの若い人には、努力しようとする意欲が足りないし、努力そのものが足りない。何かを学ぼうとするにはひたすら努力し、精進することがどうしても必要だ。いまの若い人にはそれがない。戦後教育の欠陥なのか、親子の関係が崩れて躰けがなっていないのか」。

「問題は心の持ち方だと思う。私どもの時代は、師匠から、先輩から教えていただくと、それに数倍する心の報酬を差し上げていた。それは本当にありがたかったからだ。そんなことをいまの若い人に言っても、全然通用しない。教えてくれるのは当たり前だろう、としか思っていないのだから」。

徒弟制度での師匠と弟子の教え方については、「昔は、師匠が範を示すことが最上の教育だと思っていた。わざに限らず、態度や生活の仕方まで範を示す。その方が口で言うより伝わりやすかったからだ。熱心に師匠を見つめ、

自分もいつかあのようにになりたい、と懸命にわざを自分の内に取り込もうとしている弟子には、その方がはるかに効果的だったのだ。ところがいまは、師匠の生活態度なんかにはまるで目を向けないし、受け止めようもしない。これでは、わざの背後にある心はまるで伝わらない。だから技術は吸収しても、その作品に心がこもることはない」。

伝統工芸技能の伝承者の育成については、「有田という磁器には 400 年の伝統がある。その間、無名の多くの陶工がいた。その人たちが技術を必死に受け継いできたからこそ伝統が生まれたのだ。自分もそのひとりだ。技術を受け継ぎ、現代の感覚も取り入れて私の作品を生み出すことができた。50 年後、100 年後にそれが伝統になるためには、それを受け継ぐ人を育てなければならぬ。」

「その思いから、経済的、時間的に大きな犠牲を払っても若い人を育てる仕事にも精を出してきた。県立窯業大学の学生を楽しませる方法もいろいろ工夫してきた。学生と良いコミュニケーションを取るにはどうしたらよいかを考えてきたし、有田以外の窯業を視察に行く際のバス代も負担してきた。教える以上は、1 人でも自分を追い抜いてくれる者が出て欲しい、と思ったからだ。しかし学生たちに、そうするのが当然という風に考えられてはガッカリもするし、不愉快に思うことも少なくない」。

現在の学校教育制度について、「県立窯業大学校などで教えてみて分かったことは、学校というところは皆を一定水準に引き上げなければならないということだ。しかし実際には、良くできる人もいればできない人もいる。歩留まり 5 分の 1 もあればよいほうか。ダメな人には早くそのことを告げた方がいいとは思いつつ、現にそうしているのだが、一応、皆プロの陶芸家を目指しているのだと思うとなかなか言いづらい。」

女性の陶芸家については、「面白いのは女性の場合だ。窯業大学の学生は半分以上が女性だが、彼女らにはいままでの経験から『早く結婚して子育てを終えてから陶芸に熱中せよ』と言っている。子供を育てた女性は良い陶芸

家になるケースが少なくない。」

形を生み出すセンスと技能を磨くにはどうしたらよいかについて、「有田の焼き物は、金欄手（きんらんで）のような美しい色彩、染め付けの技法、いろいろな釉薬を生み出してきたが、白磁は、本来、加飾のないもので、形の美しさを求めてきた。それは修行に修行を重ねたろくろの技術に支えられなければならない。しかし技術だけでは優れたものは生まれない。良い作品を生み出すには、センスが必要だ。これまでも、技術は身に付けてもセンスのない人、センスがあっても形を表現できない人が数多くいた。」

「センスをどう磨くかはとても難しい問題だが、少なくとも有田に閉じこもっているだけではダメだ。世界や日本の優れた美術、神社仏閣などの建築物をいろいろ見て、それに触れながら磨いていくのがよい。そうしてから何万回となく触れてなじんだ土に向かうと、イメージ通りのフォルムを生み出すことができる。これを繰り返す中から、自分の確固とした美意識を作り上げていくことができる。」

「美しいフォルムを作るには、やはり感動が必要だ。それが原動力になる。いまの若い人たちに、ぜひその事を伝えたいのだが。」

異文化体験の必要なことについて、「外国で生活することも、自分の殻を破るには良い経験だ。30年前にアメリカのペンシルヴェニア大学で陶芸を教えたことがあるが、アメリカ人のつねに新しいものを生みだそうとしている姿には感動した。彼らは東洋の文化やインディアンの文化も懸命に研究している。あれは、アメリカに伝統がないからだと思う。独自の伝統を持たないからこそ、自分たちで何かを生みだそうと努めているのだろう。だからあのようにな一生懸命に取り組んでいるのだと思う。何かを作り出そうとしている情熱を見て、逆に感動したし、素晴らしい人々に出会えた。『伝統』がないということは、逆説的だが、素晴らしいことだと思った。」

「現在、私のところには息子1人を入れて5人の内弟子がいる。50代2人、40代が1人、30代、20代がそれぞれ1人だ。いまは不況で、それ以上の

内弟子を抱えることはできない。以前はずいぶん多くの内弟子がいたのだが、独立したり、自分から出ていったり……。もう内弟子を抱えるという時代でもなく、本当はやめたいのだが、昔の弟子の子供やアメリカの弟子から頼まれるといやとも言えず……。重要無形文化財（人間国宝）に指定されているという社会的な責任もあるし……。弟子を育てることの難しさと伝統を後世に伝える難しさのはざままで苦悩しているようであった。

現代の日本において、旧来の徒弟制度が復活することはない。でも、有名、無名の職人たちが何百年にもわたって受け継いできた伝統工芸のわざを、これからも伝承していく必要がある。国も「伝産法」を制定し、伝統的工芸品産業の継承を支援するが、井上氏の指摘にもあるように、恵まれていると思われる有田焼でさえ、実情は芳しくはない。

## 第2章 ドイツ・デュアル制度による職人教育

### 1. ドイツ・マイスター制度のしくみ

技術立国ドイツの技術継承システムであるマイスター制度は、中世以来の伝統を生かしつつ、1953年には職能制度として法制化され、現在でもドイツの工業と手工業の技術継承と進展に大きな役割を果たしている。

マイスターには、2種類ある。手工業マイスターと工業マイスターである。伝統工芸のマイスターは前者に分類される。工業マイスターは工場の現場監督者である。手工業マイスターは、自立営業が許され、また徒弟を採用し訓練することが法律で保障されている。マイスターになると、経済的に自立可能であり、社会的地位も高くなり、生活が安定する。

マイスター制度には3段階があり、第一次職業訓練を受ける訓練生である見習い(Lehrling)、見習いとしての職業訓練を修了し、職人試験に合格した者である職人(Geselle)、そしてマイスター試験に合格した者であるマイスター(Meister)である。

ドイツのマイスター制度の下では、手工業法に盛り込まれた職種については、マイスター資格がなければ開業できず、「見習い」を雇って指導することもできない。マイスターの資格を取得するためには、見習いとして3年間働きながら職業学校に通い、さらに「弟子」(Geselle)として3~5年間の研修を積んだうえで試験に合格する必要がある。

# Das duale System

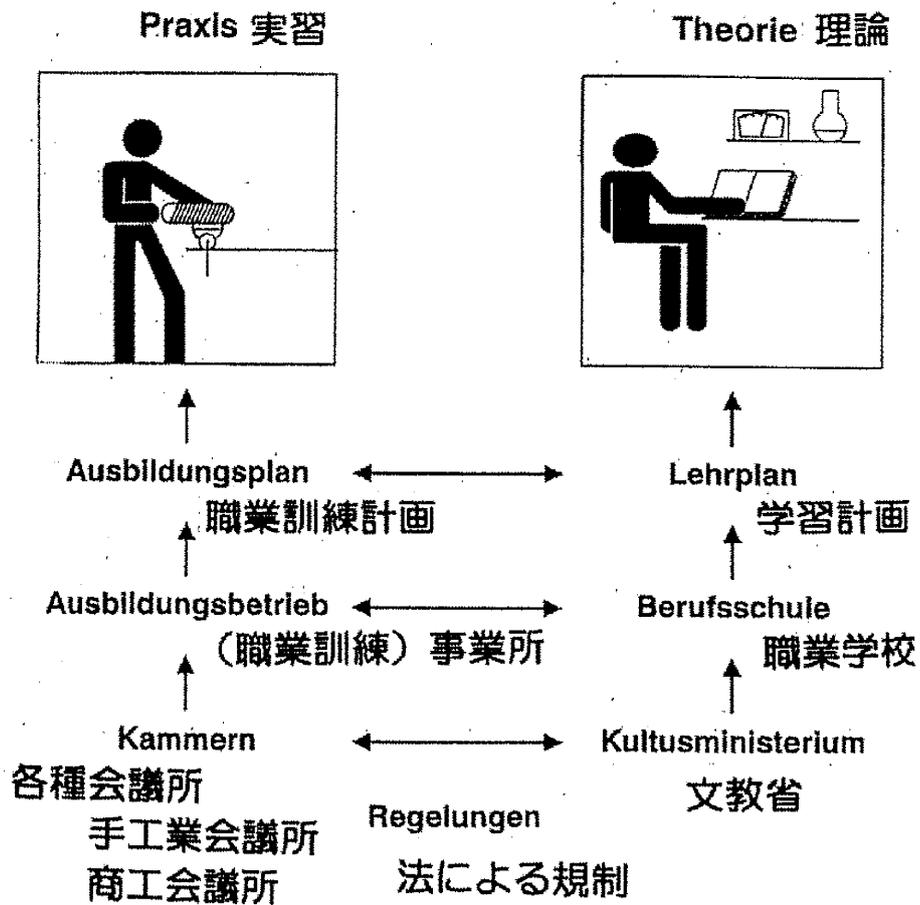


図 2.1 デュアル・システム

現在、マイスター制度は、職業訓練デュアル・システム(図 2.1)と統合されている。マイスターを目指す者は、実科学校(基礎教育6年修了後に進学、4年の一般教育を履修、図 2.2)修了後、職業訓練デュアル・システムで第一段階の見習い修行が始まる。

ドイツ連邦共和国の教育制度の構造

教育区分	学年	年齢				
高等教育 / 向上訓練	向上教育(一般教養や職業教育分野で多様な形態がある)					
	大学卒業(職業専門資格取得)					
	職業教育修了	一般大学	1)総合大学 2)工科大学 ⑤ 3)総合制大学 4)専門大学 ③ 5)教育大学			一般大学入学資格取得
	専門学校	夜間ギムナジウム / 補習高等専門学校				
	19	中等職業教育修了	専門学校入学資格取得	ギムナジウム上級学年 - ギムナジウム - 総合制学校 - 職業ギムナジウム - 専門ギムナジウム		
	後期中等教育	13	18	職業学校と企業での職業教育(デュアル・システム)	職業専門学校 ④	専門高等学校 ④
		12	17	職業基礎教育年(学校で、または企業と協力して)	基幹学校修了(9年または10年) / 実科学校修了②	
		11	16	第10学年		
		10	15			
		9	14			
前期中等教育	8	13	特殊学校 ①	基幹学校	実科学校	
	7	12			ギムナジウム	
	6	11			総合制学校	
	5	10			オリエンテーション段階(1,2学年)	
	4	9				
初等教育	3	8	特殊学校 ①	基礎学校		
	2	7				
就学前教育	5		特殊幼稚園	幼稚園(入学は任意)		
	4					

図 2.2 現代ドイツの教育制度

職業訓練デュアル・システムとは、手工業の現場、企業の工場または訓練所での実地訓練と、職業学校での理論学習を並行して行う制度で、実地訓練と座学とを並行して行うという意味でデュアル(二重の)と呼ばれる。

職業訓練を修了し、試験に合格すると、手工業職種では職人証書、工業系職種では専門作業員証書が授与される。

## 2. デュアル・システムにおける地域職業安定所の役割

デュアル制度では、地域の職業安定所が大きな役割を果たしている。地域の職業安定所は、連邦雇用庁（在ニュルンベルク）のもとにある各州雇用庁（16箇所）の管轄下であり、ドイツ全域、計180箇所にわたって置かれている。

以下は、地域職業安定所がデュアル・システムでどのような仕事をしているかを、ケルン地区地域職業安定所のミュルハイム地区を担当しているクレマー(Geld Kraemer)氏（職業教育コンサルタント）の話にもとづいて整理したものである。

まず、地区職業安定所の仕事には、つぎのようなものがある。

- ① 職業紹介
- ② 職業訓練
- ③ 雇用者に対するコンサルテーション
- ④ 障害者雇用の促進
- ⑤ 失業給付

このうち、職業訓練が最大の仕事であり、失業者に対する訓練の促進、継続的な訓練の促進に力を注いでいる。

デュアル・システムに関わる仕事としては、若い人たちからの仕事についての相談、とりわけ大学生やギムナジウム生徒へのコンサルテーションをしている。ドイツのデュアル・システム職業訓練は、学校と実地訓練が必ず一体となっているが、仕事の業種によっては訓練場が見付からないこともある。その場合、職業学校へ行って1年間予備訓練を受けることになるが、その費用を全額職業安定所が提供する。その財源は失業保険からの出資である。（職業安定所の財源はすべて失業保険からの出資である。）例えばパン職人になりたい生徒もそれ以外の職業訓練も受け、幅広い経験をすることができる。若者に対して、世の中にはどんな職業があり、どれが自分に合っているかを決める材料を、職業安定所は提示する。

このような試みは、若者に対しては、なるべく早い時期に自分の職業を決め、そのための訓練を受けられるようにという国の方針にもとづく。青年に職業訓練を施すことは、ドイツ連邦の義務であることが職業訓練法で決められ、国指定の約350種の職業訓練をデュアル・システムで行う。基幹学校、実科学校、ギムナジウムなどの基本教育を卒業した者は、職業学校に入って2年半から3年の職業教育を受けるが、同時に企業や生産現場に所属して技能訓練を受ける。

ドイツの最近の雇用状況を概観すると、

- ①経済状況が悪く、仕事の間が絶対的に不足し、訓練の間も少ない
  - ②若者の成熟度が低く、職業に対する意識も低い
  - ③若者の希望する仕事と実際の仕事とのミスマッチ
- などが大きな問題となっている。もし、ケルン地区に仕事が見付からなければ、他の州に目を広げて職を探す努力もしている。

職業安定所の主な業務のひとつに相談があり、学校や職場双方での生徒たちの心身状態についてチェックし、また生徒たちからの職業についての悩みや相談事に応じる。これは、デュアル・システムを円滑に進めるためである。連邦全体では、2002年1年間に220万人と面談し、延べ320万回（1回1時間見当）の面談を行っている。

16～24歳の生徒に、まず、世の中の職業の種類や仕事の内容を紹介し、次に進むべき方向性を定めさせるオリエンテーションを、実際に面接しながら指導を行う。面談や身体検査などで、ある生徒がいま受けている訓練の職業に向かないと判断したときは、専門家の診断を受けさせ、場合によっては訓練コースを変えるよう勧めることもある。

時には生徒から、「訓練コースとは別の仕事をしたい」といった相談もあるが、それが可能な場合とそうではない場合がある。例えば、「電気工の訓練コースにいる生徒が自動車整備工になりたい」という場合にはそれほど難しくないかもしれないが、「パン職人コースの生徒が途中で自動車整備工になりた

い」といっても不可能に近い。もちろん職業選択の自由はあるが、そうはいっても必ずしもその自由が実現できるわけではない。

クレマー氏は、最近、生徒達を指導しながら次のように感じるという。それは、いまの若い人たちには「生活のために仕事をしなければ」という気持ちが無くなって、「楽しそう」「面白そう」という基準で仕事を選ぶ傾向が強くなっていることだそうだ。「夢見がちな子供たちに、もっと現実にも目を向けさせ、仕事の現場の雇用主にも目を向けさせて、仕事に必要な技能を堅実に身に付けさせることも大切だ」と語る。このような若者の心理的特性は、日本も同様で、NEET (Not in Employment, Education or Training)、すなわち、就業、就学、職業訓練のいずれにも就いていない若者が増えていることとも関連していよう。

現在、デュアル・システムを実施していく上で困ることは、ドイツ国内で企業の受け入れてくれる訓練の場が少ないことだという。2008年までは若者が増える傾向にあるので、訓練の場が増えないことには困るのだが、企業側は受け入れの基準を高くしてなかなか訓練生を雇ってくれない。大企業で訓練を受けられるのはわずか19%、全ドイツの企業の30%しか訓練生を受け入れてくれないのが現状だそうだ。

職業学校を卒業した後で、より専門的な職業に就くための専門大学に通いながら企業で訓練を受けるコースもある。これを終了するには4年～4年半の期間が必要である。

最近ではギムナジウムや大学を卒業してからデュアル・システムに入ってくる若者が増えた。これはこれで問題がある。企業としては年齢が高すぎて雇い難いし、24～25歳になっても「自分にはどんな仕事合っているのか」などという困った者もいる。ドイツでは、教育はすべて無料だから、大学を出ても仕事に就かないというのは国としても大きな損失になる。こういう人間をどうしたら減らせるか、というのも職業安定所の大事な仕事になっている。

クレマー氏は、ドイツのデュアル・システムの現状と問題点を職業安定所の立場から、このように説明した。

### 3. 手工業会議所

手工業会議所は、デュアル・システムの中の職業学校でもなく、事業所でもない役割を担っている。それは、職業学校生に適切な訓練のための事業所を見つけたり、訓練生の管理をしたり、必要なら企業外訓練を担当することである。会議所はそれぞれ企業外の職業訓練施設を持っていて、何かの事情から事業所で訓練を受けられない生徒の職業訓練を受け持つこともする。

手工業会議所は、各州に複数置かれている。例えば、Nortrhein-Westfalen州に7つの会議所がある。

ピュッツ氏(Hilde Puetz)は、ケルン手工業会議所に所属する訓練アドバイザーで、本人自身、服職人のマイスターでもある。手工業会議所の役割について次のように話した。

手工業会議所は地域における大きな経済団体で、ドイツ中に57カ所あり、各地の手工業者、小規模事業者は強制的に加入させられる。手工業会議所はこの加盟登録に基づいて地域の手工業者、小規模事業者を管理している。ケルン手工業会議所には約2万1000の事業所が加盟している。

手工業会議所が担当する職種は94種あり、これを次のように7つのグループに分けている。①建設、②電気・金属、③木工、④衣服、⑤食品、⑥健康・ヘルスケア（クリーニング業、メガネ、整形靴などを含む）、⑦ガラス・製紙・セラミックスなど。

いままでは、手工業94種の店を開くときはマイスター資格が必要だったが、2004年からこの規制が緩和された。94業種のうち、健康や食品に関わる者を除き、約半分の業種で、マイスター資格を持っていなくても、職業学校卒のゲゼレ（職人）の資格で開業できるようになった。これはEU統合により、マイスター制度は新規参入を阻止する不合理な障壁との批判が他国か

ら強まったためである。連邦政府はこの批判をかわすために、やむなくマイスター制度の規制を緩和せざるを得なくなった。

これまでは、パン屋を開店するには、パン職人のマイスター資格を持っていなければならないし、家具店を開店するにしても家具職人のマイスター資格を持っていなければならない。これは、単なるドイツの習慣ではなく、連邦法で定められた制度である。しかし、最近、EUの他の国からゲゼレ、マイスター制度が新規開店を妨げる障壁だという批判が高まってきた。このため、最近、この規制が法律を改正して緩和された。例えばイタリアの菓子職人がケルンでイタリア風ケーキ店を開業する場合、いまでは、マイスター資格もゲゼレ資格も必要ない。ただし、手工業会議所に対してその技量を証明する必要がある。

法律で定められた職業訓練の種類は約350種あるが、このうち手工業会議所が担当するのは94種。ほかには商工会議所、農業会議所などの業界団体が、そのほかの職業訓練のための事業所斡旋などの業務を行っている。

デュアル・システムでは、事業所と職業学校で職業訓練を受けることになる。自分の訓練コースにあった事業所をどうやって見つけるかというと、①職業安定所、②手工業会議所、商工会議所などのホームページ、③新聞などの求人広告などから探す。

訓練生は、こうして探した事業所と職業訓練契約を結ぶ。契約の書式は連邦全土に共通で、訓練内容（訓練カリキュラム）、訓練生への手当、休暇の日数などを詳細に記すことが連邦法で決まっている。この契約書は、①会議所、②本人、③訓練を受ける事業所、④職業学校の4カ所で保管する。この契約書に基づき、会議所は事業所での訓練がカリキュラム通りに行われているかどうかを調査し、まずければ是正させることができる。

事業所の数は、業種によって多いものもあれば少ないものもある。例えば、家具職や自動車整備工はどこでも割合多いが、ピアノ職人を訓練してくれる事業所は連邦全土でも少なく、限られた数しかない。

手工業会議所の大きな役目の1つに企業外訓練がある。手工業者は比較的小さな事業所が多い。そのため、法に定められた訓練を実際に行えないところも少なくない。そこで、手工業会議所が訓練の補完をする。

事業所で訓練を受けている生徒も、全員必ず企業外訓練を受け、日頃の訓練の到達度をチェックしてもらおう。トレーナーはマイスターの資格を持ち、長年その職業に携わってきたベテランが当たる。

なぜ事業所に訓練生として身を置き、働きながら学ぶかといえば、金を稼ぐ実際の仕事の中でしか技術は身に付かないから（On the Job Trainingの重要性）という技能訓練についての基本的な考え方があるためである。

訓練生は1年半から2年後に中間試験を受けることになる。これは技能修得の到達度を見るためであり、3年間の訓練期間が終了する際には、職業学校の卒業試験と職人試験が課される。卒業試験は職業学校が実施し、職人試験は会議所が行う。

デュアル・システムで訓練を受けていない人でも、最低6年間事業所で働けば、職人試験を受けることはできる。しかしその数は極めてわずかで、全体の1%にも満たない。

職人試験は全部で3回受験できる。もし3回とも落第すると、その職種の職人にはなれない。職人試験合格の資格は、マイスター試験を受験するための必須の条件だからとても重要である。

訓練生には手当が支給される。しかし、全員一律ではない。例えば、建設業だと月1000ユーロ、美容師だと400ユーロぐらいである。

ゲゼレ資格を取って就職できない者はほとんどいない。ゲゼレになる若者の（職業学校に入る前の）出身学校を見ると、基幹学校出が50%、実科学校出が35%、ギムナジウム出が5~6%である。残りはいずれかの学校を中退した者である。

デュアル・システムは外国人にとって関心が強く、この制度で学びたい外国人は決して少なくないが、ことばの問題で訓練を受けることができないの

が実状だとピュッツ氏は結ぶ。

#### 4. 商工会議所

商工会議所は、地域の企業が会員として加盟する経済団体である。会議所本来の仕事は、政治的には企業の利益代弁であり、社会的問題を起こした企業の法的支援、技術や環境問題のアドバイス、人事など社内問題のアドバイスなどを行う。その一環として、デュアル・システムの職業訓練を担当する。

ボーフェル (Michael Boeffel) 氏とミロシュニク (Ralf Miroschnik) 氏は、それぞれラインハルト・プアルツ (Rheinland-Pfalz) 州地域商工会議所の職業訓練担当主幹と社会教育担当の職業訓練教育アドバイザーである。両氏は、商工会議所がどのようにデュアル・システムに関わっているかを次のように話した。

この会議所は、全国 81 会議所のうち 14 番目に大きい会議所である。会員企業数は 8 万 7 2 2 7 社、この中には、もちろんワンマン・カンパニーのような小企業も含まれる。

1984年に、韓国で技能五輪が開かれ、われわれも参加したが、商工会議所の職業訓練は技能5輪出場者のようなすごい腕を持った職人を育成することを目的とはしていない。

現在、ドイツでは青年たちの学力低下が大きな社会問題となっている。そのような若者たちを職業訓練する際、指導者たちはどのようにしたらよいか困惑し、悩むことが多い。そのような訓練指導者にアドバイスすることもわれわれの仕事の1つである。

デュアル・システムを続けていく上で、現在の大きな問題は、訓練生を受け入れる企業の絶対数が不足していることだ。これは経済状態が悪いことが原因で、企業の訓練生採用が以前に比べて大変少ない。

デュアル・システムには確かにいろいろと問題はあるが、これがあるから欧州各国に比べて失業率を低く抑えることができている。われわれはデュア

ル・システムに誇りを持っている。

会員企業 8 万 7 0 0 0 社のうち、訓練生を受け入れてくれる企業はわずか 6 5 6 9 社（約 7, 5 %）しかない。全国的に見ても、企業約 3 0 0 万社のうち訓練生を受け入れている企業は 1 7 万社（約 5, 8 %）と少ない。これが、現在最大の問題である。

ドイツの若者の数、もっと具体的に言えば、基幹学校、実科学校、ギムナジウム 3 校の卒業生の数は、ここ 4 ~ 5 年は幾分増えるものの、2 0 0 9 年以降急速に減り始める。少子化が始まるのだ。近い将来、専門的な熟練労働者が不足することは目に見えている。それなのに職業訓練生の受け入れを拒否するのは大きな問題で、一定以上の規模の企業が訓練生受け入れを拒否した場合は課徴金を支払わせるよう法律改正を目指したが、反対も少なくなく、結局、日の目を見なかった。

これと並行して、いくつかの規制を緩和する改訂が行われようとしている。例えば、職業訓練を受けない者でも、同一の職業に 6 年以上勤務した者には職業訓練資格を認めるとか、海外で受けた研修も職業訓練の一部として認める、などである。

会議所の職業訓練部は、組織の中でも一番大きな部署で、おおよそ、以下のような仕事をしている。

- ① 訓練生への職業訓練
- ② 企業内教育訓練に対するコンサルテーション
- ③ 企業の職業訓練内容が基準に達しているかどうかの調査
- ④ 一定以上の訓練水準を実施している企業への補助金給付
- ⑤ 企業と訓練生の間に発生するトラブルの仲介
- ⑥ 訓練生に対する職人試験の実施

企業と訓練生の間のトラブルについては、職業安定所も仲介できることになっているが、現実にはあまりうまくいっていない。最近では、会議所がその役割を担っている。企業での訓練を途中でやめてしまう訓練生も少なくない。

自分から「やめたい」といってやめる者もいれば、何らかの事情で企業から契約解除される者もいる。その理由はいろいろだが、職場の指導者との関係がうまくいかない、安い手当など待遇が悪い、という理由が目立つ。自分からやめる者の中で問題なのは、「職業選択を誤った」という理由を挙げる者が3分の1強もいることだ。こうしてやめていく若者の20%弱が失業者になっていく。

両氏も、EU各国がドイツのデュアル・システムを他の国の労働者を閉め出す障壁だと批判していると言及する。ただ、同時にその国々は自国の労働者の質の悪さも自覚しているという。ドイツでは、2010年までに現在より優れた職業訓練の仕組みを実施する方向で検討が進められているとのことである。

## 5. 職業訓練学校

デュアル・システムは、事業所という現場で仕事を担いながら技能を修得すると共に、学校に通学して知識と技能を学ぶ制度である。そこで、職業訓練校の実態を調査した。

### 5.1 オスカーヴァルカー学校 (Oscar-Walker-Schule)

ルードヴィックスブルグ (Ludwigsburg) にある職業訓練学校である。ホフマン (Franz Hoffmann) 氏は校長代理、シュタナート (Werner Schtanat) 氏は楽器部長である。両氏に学校の訓練の実態について尋ねた。

それによると、この土地にはかつて、Oscar-Walker 社というオルガン製作会社があり、その創設者の Oscar-Walker 博士は教育者としても優れ、多くの楽器製造職人を育てた。彼の名前をとってこの学校名が付けられた。

この学校で行っている職業訓練コースは以下の通りである。

- ① 建築：製図工、セメント工、左官、漆喰工、大工
- ② 食品：パン職人、菓子職人、食肉加工職人、パン屋販売員、食肉加工品販売員

- ③塗装：ペンキ職人、自動車ラッカー職人
- ④保健衛生：医療助手、歯科助手
- ⑤木工：家具職人、ガラス職人
- ⑥理・美容：理髪師、美容師
- ⑦楽器製造（この学科は全ドイツで唯一のコース、現在日本人が3人在籍している）：アコーディオン製作職人、管楽器製作職人、ピアノ・チェンバロ製作職人、オルガン製作職人
- ⑧服飾：靴職人（現在1人も在籍していない）、皮革製品製作職人、鞍製作職人、高級袍製作職人

職業学校は州の管轄のもとに運営されており、通常、職業訓練期間の3分の1をこの学校で勉強する。職業訓練科目だけでなく、ドイツ語、外国語、数学、社会など一般教養科目の履修も義務づけられている。

この学校には、職業訓練生のための授業ばかりでなく、訓練先の事業所が見付からなかった生徒が1年間過ごす課程（職業訓練準備課程）や定時制課程、マイスター試験準備課程も常設されている。

この学校には、現在46カ国から学びに来ている。ただドイツ語ができない生徒が多く、大きな問題になっている。

全国でこの学校にしかない楽器製造学科を除き、他州や他の地域からの越境入学は原則として認められない。

生徒は、毎週2日間通学し、13時間／週の授業を受ける。ただし、楽器製造学科の生徒は各地の楽器製造事業所に散らばっているため、最初の2年間に6週間ずつ、計12週間の集中講義（スクーリング）をこの学校で受けることになっている。

マイスター制度の規制緩和で、ピアノ製造職人など楽器製造職人はマイスター資格を持たなくても製造・販売を開業できるようになった。だが、両氏は「問題がある」と思っている、と語る。というのは、楽器製造職人のマイスター資格を取る人が今後減ると予想され、伝統的な手工業の技術が衰退す

るのではないかと危惧されるからだという。

## 6. マイスター試験

ゲゼレからマイスターに昇格するためには試験に合格しなければならない。マイスター試験の実態については、マイスター試験の統括リーダーであるヴィテク（Klaus Wittek）氏が次のように話した。

手工業職種（パン屋、美容師、レストランなども含む）を開業しようとするれば、マイスター資格が必ず必要となる。

マイスターになるには、ゲゼレの資格を持ち、かつ一定の期間その職業の経験を持っていなければならない。経験年数は、業種によって異なるが、3～5年程度が普通である。

マイスター制度は連邦法で定められているので、その資格試験の内容もきちんと法律で決められている。業種ごとに、マイスターとしてどんな技術、知識を持っていなければならないかも法律で決められている。試験は4つの科目から成る。①専門技能、②専門理論、③経営知識、④教育についての知識。このうち③と④は、全職種共通で筆記試験が課せられる。教育知識が必須なのは、後継者を育てることもマイスターの重要な仕事であり、また経営知識はマイスターが店の経営技法にも習熟している必要があるためである。最近では、コンピュータの活用技術が求められている。

マイスター試験を行うに際して、職種ごとにマイスター試験委員会が作られる。委員は5人で構成され、うち1人が委員長を務める。3人が専門技能、専門理論の試験担当、残る1人は経営知識、教育についての知識の試験を担当する。

応募資格は、その職種のゲゼレである。2003年12月31日以前は、職種ごとにゲゼレとしての経験年数も応募条件だったが、法律が改正されてこの条件ははずされた。したがって、ゲゼレ資格を獲得した直後にもマイスター試験を受けることができるようになった。実力のある人には良い改正と

いえるが、実際には「これでいいのか」と疑問視する向きもある。最近、ゲゼレになった直後にマイスター試験を受けた人もいたが、マイスター仲間からは批判的に見られているそうである。

これまでは認められなかったが、法改正で認められるようになった別の例もある。例えば、電気工のゲゼレが機械工のマイスター試験を受けることもできるようになった。ただし、試験委員会がふさわしいと認めた場合に限られる。

実際にどのような試験が行われるかについて説明しよう。自動車整備工のマイスター試験の専門技能、専門理論を例に取る。

- 1) まずくじのような紙を抜くと、そこに番号が書いてある。
- 2) 修理すべき車にもそれぞれ番号が書いてあり、自分の番号の車のところへ行く。
- 3) 車には予め故障個所が記るされている。
- 4) 試験官が客になって「どうも〇〇〇の調子が悪い。直してくれ」と、寸劇を始める。
- 5) 実際に起こる状況を設定して、試験するのが特徴である。接客態度、臨機応変の対応、  
動作などすべてが採点の対象だ。
- 6) 受験者は、客の直して欲しいという依頼を聞いて、依頼書をコンピュータで作成する。
- 7) 車の状態を調べ、修理費の見積もりを作成する。その見積もりに客が同意すれば、すぐに修理に掛かる。
- 8) 修理は8時間以内に終了しなければならない。
- 9) 修理後、請求書を客に提出する。
- 10) 口頭試験では、実技試験の際、受験者が客にとった態度や修理法の説明内容などが詳しく訊かれる。試験官は意地悪な姿勢で質問する。
- 11) 受験生は各質問に明確に答えなければならない。例えば、なぜあのよ

うな修理法を採ったのかについて、その理由をきちんと説明できなければならぬ。

1 2) 口頭試問は約 30 分間行われる。

1 3) もし、より良い修理法がほかにあっても、受験生が自分の採った解決法を合理的に説明できれば、それはそれで評価される。

といった具合だそうである。

## 7. 職業訓練のための職場

訓練生が、実際に技能実習をうけている職場の実態についても調査した。調査した企業は、商工会議所に属する大企業のカウフホフ社、ポルシェ社、および手工業会議所に属するテン楽器製造会社である。

### 7.1. カウフホフ (KAUFHOF) 社

ここは、日本のイトーヨーカ堂のようなデパート的スーパーマーケットで、ドイツのどんな都市にも店がある。ここの職業訓練部長を務めるシルド (Waltrand Schild) 氏は、職業学校 (小売り販売コース) 卒で大企業管理職になったキャリアウーマンである。職業学校卒はあくまで現場の職人として現役を終えるのが普通だが、彼女は特別に昇進した珍しい存在とのことであった。彼女の話から、職業訓練の実態を知ることができた。

カウフホフの社員は全部で 2 万 7 0 0 0 人いるが、そのうち 2 0 0 0 人がデュアル・システム訓練生である。小売り販売職は人気の高い職業で、女子では第 3 位、男子で第 4 位の希望職種である。カウフホフ社では、2 0 0 0 人の訓練生に対して 8 0 人の訓練指導者がいる。彼らは訓練生のチューター、メンターもかねており、訓練生の問題対処能力の育成に力を入れている。

訓練生は、週 1 ~ 2 日学校へ行き、残りの 3 ~ 4 日は会社で働く。会社で働くといっても、会社が自由に仕事をさせられるわけではなく、訓練内容と目標が細かく決められた (国の法律で決めた) カリキュラムに沿って訓練を施す。これを 3 年間続けて職業学校を卒業するが、卒業生の 7.0 % がカウフ

ホフ社に正社員として就職する。残る30%のうちの1/3はカウフホフに入社したくない者、2/3は会社として入社させたくない者となっているという。

ほかの企業で訓練を受けた者を入社させることはほとんどない。したがって、訓練生採用試験は、一種の入社試験といえるかもしれない。

デュアル・システムは、3年間の訓練生の仕事ぶりや潜在可能性を見極めることができ、会社にとっては良いシステムのようなのである。シルド氏は、「訓練カリキュラムが細かくきちんと決まっているのも、訓練しやすくありがたい。もっとも小さな企業では面倒で手間が掛かると嫌がるかもしれないが」と結んだ。

確かに、企業の社員の育成を考えた場合、日本のように企業が個別に社員教育を行うよりは、国家が関与し一定の知識と技能水準をもった者を養成するデュアル・システムは効率の良いシステムといえよう。

## 7.2. ポルシェ (Porsche) 社

Porsche 社は、世界的に有名な高級車の生産メーカーである。シュツットガルト (Stuttgart)、ルドヴィックスベルク (Ludwigsberg) など4カ所の工場に従業員4500人を抱え、また海外の従業員も含めると1万余の社員がいる。他に、職業訓練生が320人いる。ここでは、毎年、約100人の訓練生を採用している。

職業訓練の責任者であるレンツ (Heinz Renz) 氏は、ポルシェでの訓練生の指導について次のように述べた。

訓練生は3年～3年半の訓練期間を終えると、ほぼ全員が社員として採用される。つまり、訓練生採用試験が実質的な入社試験ということになる。デュアル・システムのもとでは、企業が実施する社内教育の費用の大半を国費で賄ってくれるので、企業としてはメリットが大きい。

訓練生の採用は、毎年以下の通りである。

自動車整備工+メカトロニクス工	30人
電気工	8人
カーインテリア工	7人
塗装工	6人
組立工	11人
機械工（工場の保守・点検要員を含む）	9人
エネルギー関係	6人
モデル製作工	2人
ロジスティック担当	7人
その他	若干名

これらの訓練生は訓練期間終了とともに正社員として採用されるが、そのほとんどが定年の65歳まで働く。

昨年は100人の訓練生採用に対し7712人の応募者があった（競争率77倍）。採用の基準は、自主性（自分で考えられる）、仕事に対するやる気などを中心に見る。そのほか、信頼性、チーム作業への関わり方、論理的な思考などを面接で確認する。

訓練生は採用試験を1回しか受験できない。不合格となった者が、翌年、応募することはできない。

当社には訓練生用の「訓練センター」を設置しているが、センターでは基礎的な技能訓練を担当し、製造ラインでのOJT（on the job training, 仕事の遂行を通しての技能訓練）は2～3年目に行う。

「職業訓練センター」での訓練を修了した者の中で特に優秀な者を、ポルシェに在籍しながら「職業高等専門学校（Berufsacademie）」へ進学させるという特待制度もある。これは優秀な人材を確保するための方策である。

このように、デュアル・システムでは、私企業である自動車生産メーカーの工員の育成も、国家の責任の下で遂行されている。

### 7.3. 「テン」ピアノ製造会社

「テン」ピアノ製造会社のピアノ職人のマイスターであるエゴン (Zaehringer Egon) 氏は、ピアノ職人になるための訓練について次のように語った。

「マイスターになるには、1台のピアノを初めから最後まで作れる技能を持っていないとなれない。それには、きちんとした製図が描けないとダメである。マイスター試験では完全な製図描きが要求される。これができるようになるには5年から10年かかる」。

「しかし実際には、ピアノを初めから作って欲しいなどという注文は皆無なので、結局、仕事の中心はピアノ修理ばかりとなってしまう。ちょっと悔しいけどね」。

日本でも、電子ピアノがピアノ生産の中心であり、従来のピアノ生産量は著しく減少している。そのなかで、1台のピアノを最初から最後まで製作する技術の継承は、ドイツでも難しくなっているようである。

## 8. 日本とドイツの職人の交流

東京港区の青山に社団法人「日本カール・デュイスベルク協会」がある。この協会は、インヴェント (InWEnt、ドイツのカール・デュイスベルク協会と政府系財団ドイツ国際開発財団が合併してできた会社) と提携し、日本とドイツの職人の交流を、1989年から実施している。

日本カール・デュイスベルク協会の資料によれば、InWEntの前身はカール・デュイスベルク協会で、職業向上訓練の推進を目的とする公益法人として1949年に創立された。ドイツ連邦政府、州政府、各種国際機関、1000社近くの民間企業・団体から委託事業と資金を得て、ドイツと世界（先進工業国、発展途上国、東ヨーロッパの諸国）の間で年間25,000人を交流させてきた。

ドイツの総合化学メーカー、バイエル社の中興の祖で天才的な化学者であ

り、同時に優れた経営者だったフリードリヒ・カール・デュイスベルク（1861～1935年）は、1925年にドイツの大手化学会社を統合してIGファルベン社を設立した。第一次世界大戦後の不況の中、学費の調達に苦労している大学生を500名近くアメリカに送り込み、アメリカで学ぶチャンスを与えた。第二次世界大戦後、カール・デュイスベルクによってアメリカ留学した人々が、ドイツの国際化を目指して青年を海外に派遣する活動を再開する。その運動が1949年に組織化されて、公益法人カール・デュイスベルク協会が設立された。現在、その仕事はInWEntに受け継がれている。

日本カール・デュイスベルク協会は、年間50名近くのドイツ人を主とするヨーロッパ人研修生を受け入れ、日本各地の企業や団体で研修させている。彼らのほぼ全員が、来日の時点ですでに職業教育を修了し、職業経験がある20代、30代の男女で、職種はコンピュータ技術、電気・電子、機械製造、造船、自動車、建築、大工、家具製造、窯業、ビール醸造、ホテル、銀行、保険など、あらゆる産業分野にわたっている。ヨーロッパからの研修生は日本の先端技術や伝統技術、それに日本的な企業経営に強い関心を抱いて来日するそうだ。

日本からも、これまでに130名以上を事務系職種や職人技の修業のためにドイツに派遣した。現在38名の日本人が、ビール製造、製パン、製菓、家具製造、ハム・ソーセージ製造、フローリスト、美術鍛造、インテリアデザインなどの分野で職業訓練や職業研修を受けているという。

坂本明美氏は日本カール・デュイスベルク協会専務理事として、日本とドイツの職人の交流を、協会創設以来、積極的に進めてきた。以下に示すのは、坂本氏から聞いた現在の交流の実態である。

「2000年から、ドイツの実科学校（Realshule）の2、3年生15人を日本に招き、職業訓練を実施してきた。事務・営業系の学生たちが主である。リアルシューレ（すべて州立）の学生というのは、ギムナジウム（大学進学資格を目指す高校）に行けなかった者が多く、学生としては必ずしも一流の

資質の持ち主ではない。しかし、実際に仕事をさせると実に優秀で、ものすごく仕事ができる。日本の大学卒業生とは比較にならない。」

実科学校は、会社に就職が決まっている者でないと入学できない。訓練は、所属会社での仕事が70%、実科学校での学習が30%という割合で行われる。先に述べたデュアル・システムをとるので、事業所では工員・職人として働き、学校では単に実践的な職業訓練だけではなく、社会問題、政治、経済などの「教養」も学ぶという。

技能系の職業訓練は、大企業の場合、工場に完備された訓練所で行う。中小の企業では即戦力として、現場で働きながら技術を学ぶようだ。

日本の職人訓練と比較して、「日本の徒弟制度のように、見よう見まねで技を盗むというやり方ではなく、指導者は必ず口頭で説明する。言語による技の伝達を重視している。だから親方（Meister）はおしゃべりな人が多い。口で表現できないとマイスターは勤まらない。皆、プレゼンテーション能力に優れている」と話した。

日本からパン職人希望者をドイツに送ったことがあるが、日本のように親方のすることを見て、マネしろというトレーニングはしないので、ドイツ語が分からなかった職人は十分な成果を挙げられなかったという。

各種のマイスターになるには、各都市や郡にある手工業会議所に所属しなければならない。これは昔のギルドのようなもので、これに入らないと商売ができない。

手工業会議所（伝統的な手工業のギルド）や商工会議所はマイスターたちによって構成されている。

技能系職人の教育学習内容は、会社（事業所）、商工会議所と労働組合によってチェックされる。国家資格であるマイスターになるための試験問題もこの三者によって作られる。

工業マイスターは企業に所属し、独立した権限がない。これに対して手工業マイスターは独立しており、弟子もとれるし、自分で商売をしてもよい。

EUの発足に伴って域内の人的交流の障壁を少なくすることが、各国に求められている。マイスター制度は、資格がなければ物を作ることにも販売もできない制度でもあるので、マイスター資格を必要とする業種が大幅に減らされたという。2003年に手工業法が改正され、従来は94業種が認可されていたものが、41業種に減っている。

いろいろな職種が指定され、日本にはほとんどない例として、「整形靴」があるという。これは病気や怪我で普通の靴が履けない人のために、その人専用の特別靴を仕立てる靴屋のことだ。この業種のマイスターを目指して、日本からも何人かドイツで修行している。

日本人もドイツで修行してマイスターになれる。ヴァイオリンの無量塔(むらた)蔵六氏は、よく知られた存在である。

1998年からこれまでに、パン、ケーキ、ハム・ソーセージ、家具、成形靴などの職人を目指して日本から渡独している。一方、ドイツからは、木工、石工、漆職人を目指す人が日本に修行に来ている。

最近、ドイツでも、日本と同様に手工業を軽視する傾向が出てきているという。そのあたりの事情について、

「従来、ドイツでは家業を継ぐのが普通だったが、最近は大学へ進学する者が増え、家業を継がないケースが増えている。ドイツでは、家業を有償で譲る習慣があり、その後継者がたとえ実の子供であっても親にお金を払って家業を譲り受けてきた。ところが後継者難からマイスターは自分の家業を売れなくなってきており、老後の生活資金を稼げなくなってきている」と説明する。

日本と同様に技術立国であるドイツのマイスター制度は、職能制度として法制化され、現在でもドイツの工業と手工業の技術継承と進展に大きな役割を果たしていることは事実である。日本のように、マイスター資格を取得しても生活が成り立たないという事情にはないという点は恵まれている。

しかし、大学進学者の増加に伴い、手工業の職人志望者が減っているとの

指摘から、マイスターが、若者のあこがれの職業とはみなされなくなっていると思われる。

## 9. 日本人のドイツマイスター制度での修行

堀岡勝氏（昭和 44 年生）は、日本からドイツへ職人修行に出かけた 1 人である。目指したのは家具職人。直接、堀岡氏にマイスター制度に基づく職人教育の実態について聞いた。

出身は金沢。1989 年（平成元年）に東京芸大美術学部建築学科に入学、1993 年（同 5 年）に卒業した。建築を含めた環境全体をデザインする「ランドスケープ・デザイン」を勉強したくて、先輩の八木事務所に 1 年、内藤廣氏（現・東大教授）のところで 3 年間設計の勉強をした。

「建築士はたいてい、ゼネコンの設計部門に職を見つける人が多いが、中にはアトリエ系設計事務所で設計の修行をする人間もいる。僕が入った設計事務所もいわゆるアトリエ系で、事務所の主宰者である先生の下で建築設計を勉強するのが目的だった」と語る。

内藤先生のところでは美術館の設計や、長野オリンピックの選手村の設計を手がけたという。美術館の設計では、総面積 5800 平方メートルで、その細かい調度品まですべて堀岡氏が担当した。

そのとき実感したのは、「図面を描くには実際の材料やその作り方も知らなければならぬ、ということだった。というのも、それを理解していないと内装や調度品の職人に具体的な指示ができないからだ」と話す。

「そんなわけで、内装や調度品の作り方はもちろん、材料の知識もない自分に疑問を持ち、モヤモヤしていた。そんなとき、ドイツから留学している職人さんに会った。聞くと、日本カール・デュイスベルク協会（NCDG）を通して日本に来たという。NCDG は日本からドイツへの職人留学も斡旋しているという。その中には家具職人の交流もあるというので、そのプログラムを利用して僕もドイツへ留学したい」と思った。それがドイツでの家具職人修行

の始まりだという。

もともと、1900年頃のドイツの建築芸術運動に興味があったので、いつかドイツへ行ってみたいとは思っていたようだ。

1999年にドイツへ渡航した。最初にケルンの語学学校に半年、次いでミュンスターの語学学校に1年半通ったそうだ。

ドイツで職人修行をするには、それぞれの土地の手工業会議所を通して、職業学校(Berufsschule)で勉強しながら手工業会議所所属の親方(Meister)の工房(Handwerkskammer)で実際に物を作る訓練を重ねなければならない。

「僕は日本にいるときから木のムクの家具を作りたいかったので、そんな工房を探したが、メラミン樹脂や合板を使った家具工房が多く、なかなか見つからない。ケルンで見つけたが、そこには入れてもらえなかった」。

「結局ミュンスターの手工業会議所が世話してくれた工房で働くことになった。ムクの木の家具を作る工房ではなかった。仕方がない、ここで働くか、という気持ちで行ったが、ここが結構良い工房で、腕の良い有名な職人もいた。職人の数は全部で30人位いたかなあ。

マイスターはMarx Koesterという人で親子3代の家具職人。歳も僕と同じくらいで、とても親切な人だった」と懐かしむ。

ドイツでの修行の実態は次のようだったという。

「何だか余裕のある工房で、最終的には自分のやりたいことをやらせてくれたが、最初は職業学校で習ったこと以外やらせてくれない。これは安全性を考えてのことだが、実際には事故が起こって訴訟になるのを防ぐ、という意味合いが大きいようだ。渡独前に予備知識ぐらい持っていた方がよかろうと、労働省の職業訓練所足立校で4ヶ月ほど木工の訓練を受けていたが、それでも“習ってからでないとダメ”と道具を使わせてもらえなかった」という。

「最初は手伝いばかり。1日中、大きなテーブルの板にサンドペーパーをかけていた。職業学校で習うことは基本的な仕事の知識と安全第一の精神。

ほかに哲学や歴史、政治などの科目もあるが、程度は日本の専門高校レベルで、それほど高くない。実際のノウハウは、結局工房で学ぶことになる」と説明する。

職業学校には17～20歳ぐらいの若者が多い。入学した理由は、ほとんどは親が家具職人だからだそうだ。

「ドイツでは、日本と違って、職人はステータスの高い格好良い職業のようだ。小学校を卒業するころ、日本でいう三者面談があって、将来何になるかを相談する。そのとき職人になりたいと希望する子が結構いて、周囲がその子供の希望に沿うよう協力する。また社会の仕組みがそれを支える、という構図になっている」とのことである。

職業学校・親方の工房というデュアルの修行は普通3年間で、1年半経ったところで中間試験、そのあとまた半年間、勉強しつつ技を学ぶ。そのあと、大学へ行って建築家になりたいという者もいるが、大半は自分の学んだ工房に残る。もちろん、親方と気が合わないとか、工房のやり方が気に入らないという理由で別の工房に移ることも可能だという。

デュアルの修行中、生徒は少ないながら月4万円程度の給料をもらう。怠学すると、学校から工房へ直ぐ連絡が行くからサボれない。何しろ給料をもらいながら学んでいるから、みんな非常に真面目で、知っている限りでは学校に遅刻する者もいなかったそうだ。

堀岡氏が学びながら感じたことは、日本とは家具の概念が全然違うということだった。棚やクローゼット、階段、キャビネットのような作りつけのものが多。材料は合板をよく使う。作り方もかなり違う。できるだけ電動工具を使う。かんなで仕上げるなどということはず、ほとんどはサンドペーパーで磨く。その方が塗料の乗りがよいのだそうだ。

道具に対する態度も日本とはまるで違うという。日本の職人は「道具は命」といって大切に使うが、ドイツでは道具は単なる消耗品扱いである。

また日本の職人は、かんなをかける際どれほど薄くかんな屑を削れるかと

自慢し合うが、ドイツでは「それが何だ」という感じだったそうだ。

ドイツでの修行を終えて、日本に帰って感じたことは、日本の職人はすごい腕をもっているということだという。

帰国後は、埼玉県草加市の「エビス木工所」で働いた。そこには70代1人、60代6人、50代2人、40代なし、30代2人の職人が働いていたが、50代以上の人の技量がすごく高い。最高齢の人の腕はものすごい。30代の2人は職業訓練校を出てやってきた人で、いま修行中という感じだそうだ。

「このすごい腕は、丁稚奉公的な徒弟制度の中で育ったものだ。だから腕はいいが、広い知識に乏しい。例えば、ほかの工房ではこんなものをこのように作っている、といったことを全く知らない。知ろうともしない」と、日本の職人の特徴について語り続ける。

「同じ製品を注文しても、作る人が違うと出来が違う。親方が違えば、作り方まで違う。製造の工程が全くシステムティックではない。職人間に共通基盤というものが無い。この点、ドイツでは3年間に共通の基礎を学ぶし、手工業会議所間の共通認識もある。連邦全体の統一組織である木工職人協同組合もあって、技術や知識についての共通認識を持っている。それがあるから、ある工房から別の工房に移っても仕事ができないということはない。日本では、親方によって考え方・作り方がみな違うから、職人は別のところへ移ることは基本的にできない。やはり、木工職人全体に共通する考え方、作り方があった方がいい」と結ぶ。

ドイツで勉強して気がついたのは、生徒たちが積極的で活発だ、ということだそうだ。教室でも生徒たちは盛んに手を挙げて自分の考えを述べようとする。間違えると恥ずかしい、などとは考えていないらしい。その点、日本では引っ込み思案で自分の意見を言おうとしない。これは、日本の徒弟制的な職人教育に問題があるのではないかと思う。

「親方のやり方を見て覚えろとか親方の技を盗めとか言って、きちっと教えない。なんか恩着せがましい感じがしてならない。その点、ドイツは学ぶ

システムがしっかりしている」と、ドイツと日本の技能修行の違いを指摘した。

デュアル・システムでは職業学校の授業があり、同時に所属工房での実技訓練がある。学校では、例えば大きな木を製材して、それぞれ部品を作り、それを組み立てて完成品を作るなどといった全行程を、いろいろな工房のマイスターがやってきて教えてくれるのだという。自分の所属している工房のマイスター だけから学ぶわけではない。技も「見て覚える」のではなく、いちいち口できちんと説明し、理解できるまで教えてくれる。学校で学んだ技は、自分の所属工房に帰って実践できる。

デュアル・システムの修行を終えてゲゼレ (Geselle: 徒弟期間を終了した職人) の資格を得ることができれば、ドイツのどこへ行っても木工職人として働ける。ゲゼレとして3年間実務を経験すれば、マイスター学校へ通う資格を得られる。家具職人の場合、マイスター学校の終了年限は1年。そのあとで試験に通りさえすればマイスターになれる。

マイスターになれば、家具工房の経営者になれる (逆に言うと、マイスター資格がなければ家具工房の経営者にはなれない)。25歳ぐらいでマイスターになり、家具工房を経営している人もいる。

「ドイツの職人教育はとてもシステマティックだ」と結論した。

現在、堀岡氏は、マンションや住宅の建築設計を手がけている。もともと家具職人になろうと思っていたわけではなく、職人の知識・技術を活かした設計アーティストになるのが目的だったという。もっとも、できれば、マイスター資格をとって帰国したかったそう。

堀岡氏の設計コンセプトは、人間の住空間をディテールから発想していくということにある。

「今の日本の住空間は、所与の空間に自分を合わせるという発想でしょ。そうではなく、まず身の周りの物、例えばどんな家具を欲しいのか、それを置くには居間はどのように設計したいのかと発想して、それを出発点に自分

の住む空間を作っていく。贅沢な考えかもしれないけれどね」と語り終えた。

日本の手工業の技能伝承は、職人の個人的な努力に依存し、ドイツのそれは、職人養成のための制度に基づくという点に大きな違いがある。日本では、「すごい腕」の職人がいるが、ドイツではそのような人は少ない。日本の職人の技能は、いまでも親方から弟子へと一対一で継承されることが多いが、ドイツでは技能が標準化され、皆で共有化されている。

日本でも技能水準を保障するしくみとして伝統工芸士の認定制度がある。しかし、伝統工芸士になるまでの教育課程が整備されていない。技能は、すべて、親方の頭と腕にあり、初心者に対する基本的な技能がマニュアル化されていないことが問題であろう。

## 10. 日本とドイツの技能伝承方法の比較

日本の伝統工芸技能の伝承方法である師弟相伝方式とドイツの手工業での技能の伝承方法であるマイスター制度とを比較、考察してみよう。

表 2.1 に、両国における技能伝承の特徴を列挙してまとめて示した。第 1 に、技能の伝承のための制度が異なる。日本では、親方と弟子という一対一の関係の中で技能が伝承されるが、ドイツでは親方と弟子という関係と学校制度とを組み合わせたデュアル制度で技能が訓練される。

表 2.1 日本とドイツの技能伝承方法の比較

日本の伝統的技能伝承	ドイツのマイスター制度
1 親方－弟子という一対一の伝承方式	1 デュアル教育制度で訓練
2 伝承のためのカリキュラムが存在しない	2 訓練のためのカリキュラムが整備
3 職人志向への強い動機付けが前提	3 学校選択の結果としての職人志向
4 目標となる親方が存在	4 学生と教員との関係が存在
5 親方との私生活を共にする密接な関	5 学校と現場でワークマンシップを獲

係の中で職人氣質を獲得 6 わざの型（独自のわざ）の修得を目指す	得 6 開業資格としての技能レベルの取得
-------------------------------------	-------------------------

日本では、親方と弟子という私的な関係の中で修練がなされるが、ドイツでは、それが公的な関係となっている。

第2に、師弟相伝方式では、教えるべき技能のリスト、技能についての修得マニュアル、さらには教える順序と内容を記載したカリキュラムが明文化されていない。一方、デュアル制度では、学校制度をとるため、技能訓練のためのカリキュラムが存在し、これに依拠した教育訓練が実施される。

第3に、師弟相伝方式の中で弟子入りするためには、職人志向への強い動機付けが親方から求められる。これは、10年近い修行が待っているからである。技能の訓練は、繰り返し繰り返し同じことを練習することが基本となる。熱意のない者は、修行の途中で挫折し、結局は本人のためにならない。4代目立川流鬼瓦製作を継ぐ名倉親方は、自分の実の親である親方に弟子入りするときさえ、自ら職人になることを伝え、「やりたきゃやれ」と入門を許可されるまでは許されなかったことを語っている。一方、デュアル制度では、学校選択の結果として職人、マイスターを目指すことになる。学校選択に際しては、職人志向への動機づけがあるかないかは試されない。熱意のない者は、ゲゼレ資格がとれないだけのことである。

第4に、師弟相伝方式の中で、弟子の職人志向への動機付けを高め、励みを与える要因は、親方へのあこがれ、親方の持つわざへの羨望である。「あのようなかっこよい親方になりたい」、「あのよう美しい工芸品をつくりたい」という願望が厳しい修行へと駆る力となる。江戸指物師である渡辺彰親方は、凜としたところがあって孫から見ても格好良かったと、自分の祖父にあこがれて職人を目指したという。一方、デュアル制度では、親方への憧憬といったものはなく、マイスター資格取得への願望が修行を支える。とくに手工業

マイスターは、開業でき、弟子をとることができ、また社会的地位も高いので、目指すべき目標となる。

第5に、職人氣質の醸成は、師弟相伝方式では、親方との私生活を共同する濃密な関係の中で行われる。弟子は、親方の生活態度、仕事への情熱、製品に対する責任、絶え間ないわざの工夫を間近に見る中で、職人としての倫理、心構え、生活態度を身につける。いわば、親方の背中を見て自ら覚える。一方、デュアル制度のワークマンシップは、学校と職場のなかで自ら身につけるといふよりは、教師と親方から教えられて学ぶ。ゲゼレ資格取得までには、基本的な生活態度は身に付いていなければならない。

第6に、目指すべき技能水準の問題がある。徒弟制度の中では、いわゆるのれん分けが許されるためには、親方の代行が可能なレベルまでの技能の取得が求められる。親方の技能水準の違いによって、大変高度な段階までの技能が求められることもある。一方、デュアル制度では、ゲゼレの段階での技能目標、マイスターの段階での技能目標が設定され、それに到達していればよい。いわば、際だって優れた技能を修得しなくても、目標とした水準に到達し、開業しても製品が製作できればよいという考え方である。ここでは、技能水準が標準化され、マイスター資格があれば、一定の技能保持者であることが保証される。

以上のように、日本の師弟相伝関係とドイツのデュアル制度とは、異質な技能伝承制度といえる。日本の師弟相伝関係の良い点は、極めて優れた技能保持者を生み出すことができることであるのに対して、ドイツのデュアル制度のそれは、一定の技能水準をもつ技能者を育てることができることである。師弟相伝関係の欠点は、技能の修得過程が明文化されていないことで、教え方が親方の独善的なものに陥りやすいことである。デュアル制度の短所は、名人といわれるような技能の伝承が行われにくく、獲得した技能は一代限りで終わる点である。

### 第3章 徒弟方式での技能修得の特徴

我々は、遠州鬼瓦製造、駿河竹千筋細工、静岡蒔絵、江戸指物、奈良筆細工、那智黒硯細工、多々良焼、有田焼、砥部焼、土佐和紙、刀研ぎ、秩父捺染、首里織、喜如嘉芭蕉布の親方を取材し、自身の修業時代の状況、そして弟子養成の方法について尋ねた。その結果、多くの親方が共通して語った技能伝承の方法の特徴は次のようであることが分かった。

#### 1. 職人志向の自発性

まず、修行に入る前に職人になることへの強い志向が求められる。この職人への志向は、本人の自発したものでなければならない。弟子入りするのが自分の子であっても、親方は本人が「やってみようかな」と言い出すのを待つのが大切である。職人への志向を促し決心させるものは、次に示すように多様である。

(i) 伝統技法の伝承のためには、自分しか継承者がいないという自負と周囲の勧めである。伝統技法が数百年にわたって継承されたものであれば、それだけ、継承が必要なことを強く訴える。多々良焼の叩き手法を継承する金子認氏は、叩き手法が無形文化財技術記録の保存対象に選定された際に、「叩き手の継承者が君の他にはいない」と説得されて、陶芸家の道を目指すことになったことを語る。遠州鬼瓦製造の5代目を目指す名倉元久氏も、立川流の鬼師の技能を絶やさないために、祖父から直接、鬼瓦製造のための技能を学ぶ。喜如嘉芭蕉布の平良美恵子氏も、義理の母で人間国宝の平良敏子が復活させた芭蕉布の後継者の道を、家族として放っておけなくなり、選ばざるを得なくなっている。

(ii) 家業の継承を期待される場合である。子供の頃から父親の仕事を見ているので、おおよそどのような修行をし、どのように製品を製作し、また自立して生活できるかの見当がつけられる。手に職をつけることによる生活の安定を志向する。このような動機に基づく選択は、医業、理髪、

美容、調理などの家業継承の場合と同等と考えられる。奈良筆細工の田川知世氏は、家業を継ぐといった大げさな気持ちではなく、自然と筆作りに入っている。また、那智黒硯の山口寛氏も、父の体調不良が直接のきっかけではあったが、歯科技工士の職を辞めて硯職人の道を志した。刀剣研ぎ師の菅ヶ谷正弘氏も、商業高校卒業後、手に職をつけることが職業選択にあたって一番大切なことと考え、一番身近にあった家業を継いでいる。

(iii) 親方に対するあこがれが動機となる。江戸指物の渡辺彰氏は、祖父の凧としたかっこよさ、それでいておおらかで遊ぶことにも精を出す姿へのあこがれから家業を継承している。

(iv) 職人が作り出す美しい工芸品にあこがれ、自分も工芸品を作り出す技能を身に付けたいという気持ちが弟子入りを促す場合である。駿河竹千筋細工の技能を学ぶ大村恵美さん、大学を出てホテルの社員から静岡蒔絵の道に入った望月愛子さんは、いずれも美しい工芸品を作り出すわざにあこがれ、職人を志向している。有田で岳窯を開いた照井一玄氏も、大学の考古学の講義で古い土器や陶器に触れたのがきっかけでどうしても陶芸家になりたくなり、有田で弟子入りしている。

職人の修行は、下働きからはじまり、親方の私生活の手伝い、親方と兄弟子への服従、そして単調な仕事の反復から成り立つ。この厳しい生活は5年から10年にわたって続くので、職人志向が強くなければ挫折する。親方は、弟子入り志望者の適性や根性を見抜き、一人前になれると確信したときに、弟子入りを認める。

## 2. 辛抱するという修養

弟子入りが認められると、下働きが待っている。下働きは、ただこき使われるということではなく、親方、兄弟子の言いつけを守ること、些細な仕事でも誠意をもって当たること、親方が見ていなくても手抜きをしないことな

どの修行を意味する。これを通して職人氣質が養われる。親方は、弟子の下働きの仕事ぶりを見て、修行に耐える根性があるかを試す。

那智黒硯の山口伊佐夫氏は、父である親方から、毎日毎日、鉄板の上で硯の底を平らにする作業をやらされたという。これは単調な仕事だけれども、硯の安定を生み出す大切な仕事だそうだ。このおもしろくない仕事を1年間やらされ、根気が備わったと語る。

刀研ぎ師2代目の菅ヶ谷正弘氏も、修行中は、毎日、波紋の研ぎをやらされた。そうすると指の腹の皮が薄くなり血が出てくるといふ。でもこの修行をしておく、砥石の善し悪しも一目で分かるようになるという。

人間国宝である井上萬二氏も、わざを磨くためには「ひたすら努力し、精進する」ことの大切なことを指摘する。この修行のなかで、基本的な技能と職人氣質のひとつである辛抱が養われていく。

職人の仕事は、修行時ばかりでなく現場でも辛いことが多い。夏場の鍛冶職人、冬場の染色仕事は辛いだろうし、手織り仕事も1日織っても数十センチしか進まない。

職人修行と職人仕事には、職人氣質のひとつである辛抱が欠かせない。

### 3. 人間性の涵養

人間国宝の原清氏は、弟子を取らないといわれていた石黒宗麿先生の内弟子に念願が叶ってなったときの修行の出だしを次のように回顧した。

「最初の頃は、先生の作業のお手伝いばかりであった。土をこねたり、仕事場のコンクリートの床を雑巾がけをしたり、600坪はあるお屋敷の庭に箒目を入れたり、柱を磨いたり、雑用を言いつかったり・・・」。

ろくろを廻すことは禁じられ、雑用が約1年続いたという。原清氏は、この修行は「人間を作る」ことだったと回顧している。師は弟子に期待すればするほど、「わざ」の修得の前に人間性の涵養が大事であると考えていたのだろうと語る。日課が終わり、師が食事後に点てて下さる抹茶も、心を落ち着

かせるのに役だったと結ぶ。

ここで師が目指すところの人間教育は、何も大学で勉強するような一般教養を意味しているのではない。それは、人と人が気持ちよく暮らしていくために、世の中の習慣の中から自然発生的に生まれ、通用するようになった礼儀や作法などの規範から、人間として遵守しなければならない約束、相手に対する誠意などにいたるもろもろのことである。たとえ雑用でも言いつけられたことを誠心誠意行うことが修行だったのだ。

現代の学校教育では知識の教授が主となり、挨拶行動をはじめとした対人関係でのマナー、他者の気持ちをおもいやる態度の育成など人間教育は従となっている。いや、まともには行われていないともいえる。受験期になれば、この傾向は極端になり、人間教育はなおざりにされる。「優」はしばしば成績上位者に与えられるが、この字は人偏に「憂」で構成されている。これは他者の「憂」を思いやることができることを意味する。

徒弟式修行では、親方や師が弟子に与える重要な修行として、親方や師の心、他の弟子の心、工房を取り巻く人々の心に思いを馳せる力、本当の優を涵養していたと考えられる。

#### 4. 現場に組み込まれた修行

徒弟制度では、修行は常に売り物にする製品を作るなかで行われる。多くの親方は、弟子に練習として作品を試作させることはしない。売り物にする製品の一部を手伝わせることから修行を始める。これは、練習としてものを作っているだけでは本物の技能が身に付かないからである。

ものをつくるのには、常に本番の緊張が必要である。この緊張がわざの修得を早め、また確かなものにし、わざが身に付いていくことを弟子に実感させる。

学習は、知識の学習か、技能の学習かに関わらず、個人の問題としてこれまで考えられてきた。しかし、学習は社会共同体から切り離して行われるの

ではなく、各人が所属する職場のなかで行われてはじめて効果が上がるというわけである。

日本における師弟相伝方式の中での教育も、職業選択として親方の元に弟子入りするので、そこでの学習は単なる技能や知識の学習ではなく、将来の職業を見据えた修行となる。弟子を指導する親方たちも、弟子に仕事の一部を任せる実践的指導を行う。ここでも、現場に組み込まれた学習が行われている。

## 5. 尋ねない限り教えない指導

学校教育のように教科書の内容を教えることから始まるのとは異なり、師弟相伝式指導では、親方は、まず自分でやってみせ、それを弟子にやってみるように促すことから始まる。親方は指導に際して細かな技法は教えず、基本となることのみを身をもってものを作りながら教える。

鬼瓦製造で現代の名工となった名倉孝氏は、師である父から小僧と同じように掃除、洗濯からやらされ、仕事といえば、ただ「見ている」だけだったという。そして、眠くなり、うつら、うつらしていると、いきなり金ペラで仕事台を激しく打ち、怒られ、この時は、心底びっくりしたと述懐した。他の親方に取材しても、「わざ」の最初の修行は親方の仕事を見ることからであったという。

ここでは、教えない指導が意識的になされていることがわかる。それは、「わざ」の重要な部分を自ら発見させることである。親方は手本を示してから、やってみろと弟子に促す。弟子は見よう見まねで模倣する。部分的にできたところを親方に見せる。親方は、ただ「ダメ」と一言。決してどこがダメなのかは教えない。この繰り返し「わざ」の修行となる。親方は「わざは盗んで覚えるもの」というだけ。

鬼瓦製造の弟子の名倉元久氏は、

「親方の作ったものと弟子が作ったものとの違いが分からないうちは親方

に尋ねようがない。どこがどのように違うか、親方は直接には教えない」と語る。

確かに、どこが悪いのかが自分でわからなければ親方に尋ねようがない。親方はどこが悪いのかを自分でみつけれられるように辛抱強く見ているのだ。そして、

「どこがダメな部分かは、数多く練習することでだんだんと分かってくる」  
そうだ。どこが悪いかが分かれば、その部分に手を加えればよい。

ここで行われている指導は、弟子自らがわざの要諦を発見するように促す点に特徴がある。わざは知識とは異なり、自分で実行できなければ意味をなさない。親方が、「わざのこつ」を事細かに指導したら、結局は自分のものにならないことを経験上で知っているからである。

親方は弟子に手取り足取りでわざを教えることはしない。やってみせ、やらせてみせるだけかというのと、そうではなく弟子の製作したものを見て、その一部を親方は手直しもする。

名倉元久氏の談によれば、「はじめのうちは、製作のポイントごとに手を加えてもらう。親方が少し手を入れると、格段に鬼瓦の彫りの線に勢いが出てくる」という。

師弟相伝式指導法は、発見的教授法（ヒューリスティック法）と類似した点がある。理科教育を革新したイギリスの化学者・アームストロングは、理科に関心を持たせ、将来の研究者を育てるためには、教科書の知識を教えるだけでは不十分であることを指摘した。そして、実験を重視し、生徒が実験で観察することを通して自然現象の不思議さと科学の法則性に自ら気が付くように仕向けることが大切であると説いた。実験室における生徒の発見的・探究的態度を養うことが、理科教育の最大の目的であるとし、実験を基本とする理科学習の原型を確立した。この種の教授法は、現在では、理科教育ばかりではなく数学教育にも積極的に取り入れられている。

尋ねない限り教えないという師弟相伝方法のねらいは、発見的教授法と類

似する。どちらも知識の教授ではなく、前者はもの作りができる能力の開発であり、後者は余分なもので覆いを隠されていてすぐには見えないものを、その覆い引きはがすことによって見ることができるようになる能力の陶冶である。この種の能力は、自ら実践してのみ身に付けることができる。

尋ねない限り教えないという指導法は、一見すると不合理で、非効率的に見えるが、しかし技能を確実に自分のものにするという点では確かな方法である。

## 6. わぎの研鑽

わぎは、一朝一夕に身に付くものではない。繰り返し繰り返し修練することで確かなものになる。

砥部焼の伝統工芸士である酒井芳人氏は、

「自分の思うような形を作れるかどうかは、ろくろの技術による。この基本をマスターしようと、私も懸命に修行した。ろくろで思うような形ができるようになると、磁器の表面に加飾----例えばくぼみやひねり----をつけることができる。これが私の磁器の特徴になっていくのだが・・・」と話した。

酒井氏は、作陶を始めて間がない頃、自分の作るものに個性がなく悩んだという。そして作陶でもっとも大切なことはろくろのわぎであることに気が付いたそうだ。

こうして、研鑽に努めて、

「ろくろのこつは、陶土と手の空間に『水を置く』ようにすることだ。その際、肘の位置を決めることが大切だ。磁器の成形のこつは、手で作業している場所の反対側を見ること。こうするとろくろの上の土の中心をきっちり決めることができ、腰砕けになりそうな磁器の形を思い通りまとめ上げることができる」ことを発見した。

有田で岳窯をかまえる陶芸家・照井一玄氏も、大学卒業後に陶芸家を志した最初、ろくろの名人といわれた奥川忠右衛門の内弟子となり修行に励み、

さらに現代のろくろの名人である人間国宝の井上萬二氏に弟子入りし、10年間修行したという。どちらの師匠もろくろのわざは格段に優れていて、奥川師匠は当時半身不随ながら右手1本で見事に成形できたし、井上師匠もとにかくすごいわざの持ち主で、何かフワッとした雰囲気を持つものを成形したと話す。

奈良筆の伝統工芸士・田川知世氏も、製造過程でもっともむずかしいのはいろいろな毛をブレンドする「練り交ぜ」という工程で、初めのうちはグチャグチャになり毛が混ざらないという。親方である父の仕事を見よう見まねで工夫していたら、いつのまにかできるようになったと語る。

職人は、わざの世界に生きている。大工であればカンナのわざ、漆器職人であれば漆の塗りのわざ、和紙職人であれば漉きのわざ・・・であろう。一定水準のわざを身に付けたものが、一人前の職人として認められ、また伝統工芸士の資格も持てるようになる。

## 7. 職人氣質の醸成

職人氣質とは、自分のわざは誰よりもすごいと自信をもち、仕事に関しては妥協することを認めず、お金のためというより、納得できる仕事だけをするような気質をいう。いわば、自分の製作したものに自信と責任をもつことといえよう。

このような職人氣質の醸成は、徒弟制度のなかでは親方と私生活を共同する濃密な関係の中で養われた。弟子は、親方の生活態度、仕事への情熱、製品に対する責任、絶え間ないわざの工夫を間近に見る中で、職人としての倫理、心構え、生活態度を身につける。いわば、親方の背中を見て自ら覚える。

徒弟制度では、内弟子が当たり前であったので、親方と生活をともにするなかで職人氣質あるいは職人根性を自然と身に付けていった。会話やことばだけでは職人氣質は教えられない。江戸指物師の3代目渡辺彰氏は、初代の祖父から

「ものを作ると、作り手の生き方が品物に映る。作り手の生活がだらしがないと、ものもだらしがなくなる」と言い聞かされて育ったそうだ。

渡辺氏は、初代について、同じ職人として見ても、凜としたところがあって格好良かったと回顧する。

ここには、自分の製作したものに対する責任の上に、品の良いもの作りを心がけることの大切さが示されている。注文を受けたら、製作して品物を納めればよいというのではなく、作り手の個性と品とが品物に込められていなければならないのだ。本当の職人氣質とは、このようなものであろう。

## 8. 新しいわざの創造

多くの親方は、「私は工芸家ではない、職人だ。日常生活用品をつくっている。先生なんてよばれると気持ち悪くなる」と言う。しかし、わざの研鑽と工夫には余念がない。鬼瓦の名倉孝氏は、

「休みでも、暇があれば仕事場におりて何かいたずらしている」と話した。「いたずら」という言い方で、あれこれわざを工夫をしていることを表現した。実際、親方は笑い顔の鬼瓦を創造し、「平成の笑鬼」と名付け、これが評価されて現代の名工の称号を得た。

江戸指物師の涯辺彰氏も、独自のモチーフにもとづく指物をと考えた結果、「大黒柱」と名付けた書類筆筒のようなものを創作した。それは大黒柱をイメージした太い柱の中に引出しを埋め込み、隠し扉をつけて一見すると指物には見えないように工夫したものだ。これは、板と板、板と棒をホゾ組みにて組み合わせて作り上げ、しかも組み手を見せず、金釘を使用せずに製作してある。ここには木工芸の神髄が生かされている。

那智黒の現職人の山口伊左夫氏は、硯はいまや筆記用具ではなく心を癒すものになったと考え、墨をすれば心が落ち着くような硯を製作しようと考えたという。そして、那智黒の玉石を求め、その石の良さを引き出し、中国端溪硯にも劣らないものを作るべく努力したという。その結果、日本文化デ

デザイン賞のデザイン賞を受賞した。

親方たちは、自分を職人として自負している。そして、自分のわざに新しいものをつける意欲を持ち続けている。

生田久美子氏は、『『わざ』から知る』のなかで、わざの修得を「わざの形」の修得段階から「わざの型」の修得段階へと進むとした。そこでは、歌舞伎の例を引用しながら、「あるひとつの形を修得したからといってそれでよいというものではなく、さらに学習者自身がその形の意味を積極的に探っていきたいという内的な欲求に誘われて身体全体で解釈する努力をしていかなければならない」と記している。

わざの基本である「形」を修得したから修行は終わりというのではなく、その「わざの形」の研鑽を通して、先人が工夫した「形」を自分なりに咀嚼すれば、その後には自分のわざの創造への道が開けてくるのであろう。

多くの伝統工芸士の方々は、日常生活用品を製造する傍ら、自分独自のわざを工夫し、生活を豊かに心を和ませる工芸品を創造している。

## 第4章 技能修得の認知過程

### 1. 「見る」ことで覚える過程

工芸産品を作成するための技能修得の最初の段階は、親方が範を示すのを観察することである。親方は実際に工芸品を作るところを弟子に見せる。弟子は、そのわざを自分の内に取り込むべく熱心に観察する。親方はものを作ってみせるが、工程を逐一説明はしない。親方は弟子自らが、わざの主要な点に気づくようにしむける。

遠州鬼瓦4代目の名倉孝氏は、自分の親の下に弟子入りし、最初に言われたことは「見ている」だけだったことを回想する。親方は聞かない限り教えてくれない。「日本一の大泥棒になれ」と自分の目で親方の技術をものにするように教えられたという。

親方が示す範は、一連の工程での所作、道具の使い方、手や指、身体の使い方などである。弟子は、それらを何度も何度も自分の目で見て、覚えていく。

弟子が、親方の範を目で見て学ぶ過程には、

- (i) わざの修得に関わる事柄を観察し、その中の重要な事柄のいくつかに気がつくこと
- (ii) 気がついた重要な事柄のいくつかを自ら内的に統合し、わざについての具体的、全体的なイメージを形成すること
- (iii) わざに関する全体的なイメージを実践的技能に結びつけること

がある。このような学習過程は、知識や技能を体系化して系統的に教えるというよりは、学習者が自ら、何が重要であるかを発見する学習方式と言えよう。発見的な学習では、学習者はわざを知識として理解するというよりは、わざの生み出す力、特性、意味を自ら体得することになる。このように自ら発見し体得した成果は、実践的技能を身につけていく過程で生かされる。

## 2. 模倣によるわざの修得過程

日本の徒弟制度での教え方に共通する点は、「やってみせ、やらせてみる」ことにある。親方は自ら範を示し、弟子に親方のすとおりにマネさせる。立川流鬼瓦5代目を目指す名倉元久氏は、弟子入りの頃をこんな風に回顧する。

「親方のすとおりにマネしてみる。でも、初めのうちは『型』も切れない。そこで、ちょっと作っては見てもらう。これではダメといわれる」。

ここには、「親方のわざの模倣」、「製品の一部の試作」、そして「親方の点検」を何度も何度も繰り返しながら、わざが修得されていく過程がよく描写されている。

ある程度一人前に製品の製作ができるようになっても、同様な過程が繰り返される。その辺の事情を有田焼の照井一玄氏は、次のように述べる。

「仕事場では、師匠が私の仕事ぶりを斜め左からずっと見ている。私も先生を見ながら仕事をしている。先生の仕事ぶりを見つめてわざを盗んだつもりだった。そこで、ある夜、家に帰ってから大きな花瓶を作ってみた。ところが、形が崩れて失敗してしまう」。

翌日、そのことを師匠に話すと、師匠は「よく見とかんと、いかんばい」と言っただけだったという。

親方は、どこがどのようにまずいのか、直接、指摘しない。ここにも、弟子自ら、その部分に気がつくようにしむける教え方が用いられている。

それでは、模倣による学習とは、一体、どのような学習過程をいうのか。それは、師匠の範を観察することによりわざについての情報を取得し、その情報からわざの手順とスキーマを心的に作成し、それらにもとづいて試行錯誤し、さらにその結果をフィードバックして内的なスキーマを再形成していく過程と考えられる。

俗に「猿まね」といわれる。これは、他のサルの子の新しい行動、例えば細い木の枝を蟻塚に差し入れ、それにくっついてくる蟻を食べる行動を模倣する

場合などを指す。この種の行動は生得的行動ではなく、習得した行動様式である。他のサルの蟻釣りのわざをおおまかに観察し、そのやり方についての内的なスキーマを形成し、それにもとづいて試行錯誤し、枝が穴に刺せなければ、枝をより細く裂いて再び試みる。観察、内的スキーマの形成、試行錯誤の過程が繰り返され、その結果、わざについての詳細なスキーマが形成されて、模倣による学習が成立する。

ここで言うところのスキーマとは、技能に関するプログラムの集合である。プログラムは、技能の手順を示したもので、どのような順序でどのように加工すればよいか記述される。

たとえば、鬼瓦の製造を考えてみよう。鬼瓦は、上面、下面、側面を、ちょうど太鼓のように貼り合わせて作るのが基本である。上面は、さらに鷗尾、あるいは鬼面を彫刻して仕上げる。上面と下面は、型紙から型取りを行って作成され、側面を付けることで貼り合わせられる。これらの工程は、それらに関する技能を行使することで達成される。ひとつの工程は、複数の技能から構成され、これらの技能は、原料に対しての加工手順が記述された一種のプログラムと見なされる。ここには、身体、腕、手、指の使い方、力の入れ方、道具の使い方などが書き込まれ、また、修練にともなって常に書き換えられる。

したがって、スキーマは、原料を細工して鬼瓦を製造するまでのすべての工程に関わる技能のプログラム集から成る。

模倣の段階では、おおまかなスキーマが形成されるに留まる。スキーマを形成するプログラムも加工の手順などが精緻化したものではない。模倣と試行錯誤を通して、しだいにスキーマが精緻化される。

### 3. 自己のわざの足りない部分に自ら気がつく過程

ある程度、わざの修得が進んでくると、弟子は製品の一部を任されるようになる。弟子は、自分の製作したものを親方に見せて直しを入れてもらう。

この際、親方は、弟子が尋ねない限り、どこが足りないかを教えない。多くの親方は、黙って弟子の作品に手を入れる。

遠州鬼瓦製造の名倉元久は、この辺の事情を次のように話す。

「親方の作ったものと弟子が作ったものとの違いが分からないようではダメと言われた。どこがどのように違うか、親方は直接には教えない。ダメな部分は、数多く練習することでだんだんと分かってくる」。

自分のわざで足りない部分は、製作した作品にあらわれる。親方は、この部分を見て手を加える。弟子は、何度かこれを経験することで、自分の作品のダメな部分分が分かってくる。

#### 4. 目利き（弁別能力）の修得過程

修行を初めて3～4年すると、自分（弟子）が仕上げた製品の目利き（鑑定）ができるようになる。製品の全体的な美しさ、線の曲がり具合、深さ、太さなど、親方の作品との違いが分かるようになる。

これは、親方と弟子の作品を比較したときに、その違いが弁別できることを意味する。知覚領域における弁別学習とは、当初は識別できなかった対象の違いが、何らかの訓練後に、その違いが分かることを指す。たとえば、肺のMRI画像を見て、小さな腫瘍が確認できなかった医師が、多くの画像を見て勉強した結果、それが弁別できるようになれば、そこに弁別学習が成立したといえる。

ものごとの違いが見て分かるということは、ものごとの細部の違いが分かるという弁別能力の進展の過程と考える。この能力の獲得には次の過程が存在する。

- (1) 重要な差異的特徴への選択的注意の喚起で、言い換えれば、重要でない特徴を無視することの学習（捨象）。
- (2) 効果的な差異的特徴の弁別（弁別学習）で、変化するものの中から不変的な特徴の抽出（抽象）。

(3) 差異的特徴のスキーマの形成。

(4) 差異的特徴の言語的ラベリングを行い、特徴を言語で表現することで熟知化をはかる。

これらの過程は、知覚における弁別学習の問題としてとらえることができる。弁別学習では、何が、どのように学習されるのであろうか。ギブソンらは、弁別学習とは、訓練によって刺激の特徴が、しだいに分化され、刺激の弁別の正確さが増し、以前には弁別不能だった特徴を識別できるようになることと考えた。最初に見た刺激と最後に見る刺激とは、物理的に全く同一のものである。学習者には、その刺激を何度も観察する結果、以前には見分けがつかなかった特徴に気がつき、それが見えてくるというわけである。言い換えれば、初めは未分化だった刺激が、観察を反復することで分化され弁別できるようになる。

このような知覚弁別の学習で、何が学習されるかは難しい問題である。これまでに、図式説と差別特徴説とが提案されている。

図式説では、刺激を反復して観察するという経験を通して、その刺激の類概念にあたる図式が成立すると考える。これが形成されると、この図式にもとづいて下位概念に当たる種概念が形成され、これにもとづいて刺激の細部が分類できるとする。

一方、差異特徴説では、学習者は刺激を反復して観察することによって、刺激相互の明瞭な差異を示す特徴を修得すると考える。この考えに従うと、これまで気がつかなかった刺激間の差異にしだいに気づくようになるというわけである。

図式説では、図式が形成され、さらに種概念で詳細化されることが学習されることを示し、差異特徴説では、刺激の相対的差異の識別能力が学習される。知覚学習には、このような二面の働きがあり、概念が詳細化されるとともに、刺激差異を識別できるようになると考えられる。言い換えれば、概念レベルの学習と遂行レベルの学習とが進行する。

概念レベルの学習が進行すると、刺激の差異的特徴を言語で表現し、その差異の認知的な熟知化をはかるために言語的ラベリングが行われる。

たとえば、塗師の鈴木全平氏（伝統工芸士）は、つぎのようなわざことばがあると教える（表 4.1）。

表 4.1 漆の塗りに関するわざ言葉

むら	均等に塗ってない部分
かえり	塗った折に刷毛で別の所についた塗料
ふし	塗った折についたほこり
はけ目	漆、塗料がなじまずにはけの目が立つこと
ひきつけ、やける	漆、塗料等が気温、湿度等にて速く乾くこと
とろ	漆等の油分が乾いた折に塗り物の表に油が浮いてくる状態
ちぢみ	塗った面にムラができ、そこが厚くなりすぎ、部分的にしわになる

これらの言葉は、漆の塗りの仕上がりについての「わざことば」であり、いずれも、製品の善し悪しを左右する重要な部分を指す。親方は、これらの言葉を介して、塗りの仕上げと製品の質に対する注意を弟子に喚起する。

弁別学習実験でも言語ラベリングが有効なことが示されている。エリスとマラーは、刺激図形の複雑さ、訓練の程度（2・4・8 または 16 試行）と訓練の型とを組み合わせた実験を行った。訓練の型は、差異化条件（無意味図形 8 個に 8 個の有意味語の連合）、同等化条件（8 個の図形のうち 4 個に 1 語の連合）、観察条件（ラベルなしで単なる提示）の 3 種であった。再認テストの結果、訓練の型と訓練の程度において、有意の差がみられた。すなわち、ひとつの刺激にひとつの言語ラベリングを行った条件では、その刺激が複雑な場合、もっとも成績が良好であった。この結果は、複雑な刺激の場合、刺激の差異に対して言語ラベリングを施した方が、その差異を識別する

学習が進展しやすいことを意味する。

弟子は修行を重ねる内に、親方が作成した製品と自分のものとを較べて、どこがダメなのかをしだいに分かるようになる。これは、知覚における弁別学習が進んできたことを意味しよう。

## 5. わざの基本型の修得過程

親方の仕事を観察し、それを模倣しながらわざを身に付けていく内に、最初の工程から最後の工程にいたるすべての技能を修得する。いわば、製品の製作に関わるわざの基本型が弟子のなかにできあがる。

わざの基本型を獲得するためには、まず親方が示したわざの範にもとづき、弟子の中にその範の内的なイメージが形成され、実際に修練を積む過程で、それがスキーマとなる。この種のスキーマは、すべての工程について形成される。

鬼瓦製造の場合、工程は上面の型取り、側面の貼り、下面の型取り、上面と下面の貼り合わせ、上面の鷗尾彫りの5種類の工程があり、それらの各工程の下にはさらに細部の工程がある。わざの基本型の修得とは、5種類の工程のスキーマ、およびそれらの各工程下の細部の工程のスキーマが形成されることを意味する。

これらのスキーマは、製品の製作に関わる技能のプログラム集である。スキーマは知覚のレベルと運動のレベルとからなる。技能の修得は、視覚-運動学習ととらえることができる。製品の製作とは、眼で見た対象（原料）に対して、身体、腕、手を用いて加工することである。この過程を何回も修練することを通して、しだいに技能が向上する。この過程は、スポーツにおける技能学習とかわるところはない。

わざの基本型を修得するためには、何年にもわたって、繰り返し繰り返し、わざを修練する必要がある。井上萬二氏は、このことについて「白磁のような磁器製造では平凡な形が難しい。そのため、ひたすら、ろくろをまわす修

行が重要である」と指摘する。

## 6. 新しいわざの創造過程

わざの基本型の修得は、製品の製作に関わる一連の工程に必要な技能を身につけることであり、これは親方の技能を外形的レベルで修めたということである。わざの基本型を修得すれば、いわゆるのれん分けが可能で、一人前の親方として独立して製品を出荷できる。

しかし、この段階では、親方の技能の模倣の範囲内にあり、独自のわざの工夫はない。ある期間、独立して工芸品を製作すると、親方の技能の型の世界から自分で工夫した独自の型の世界へと進みたくなる。

叩き手法による多々良焼の金子認氏は、伝統工芸での創造性について次のように自分の考えを語る。「工芸品にとって大切なことは実際に使ってみて優れていることであり、それに加えて形が美しいことである。用と美を兼ね備えたもの（用兼美）、あるいは用がすなわち美（用即美）につながるということが創造的な工芸である」。

工芸品は、床の間に飾っておくものではなく、日常生活で使用して価値が出るという。単に利用できるだけではなく、そこには、工芸品としての美しさも必要となる。

金子認氏は、創造する段階では、用途から離れて遊び心を形にする、あるいは突拍子もないものを創作してみることが大切であると説く。このような自由な創造の結果として、「用兼美」、あるいは「用即美」のあるものが生まれてくる。

それでは、一般的に考えて、創造性とは何であろうか。ジャクソンとメシックは、創造力とは、対象に対する変形力（transformation power）であると考えている。新しいものを創造すること、新しい法則を発見すること、そして新しいものを発明することは、現実世界を全く新しい視点から分析し、次いで総合することである。新奇な、未知なものや事実は、現実世界に常に存

在している。ただ、人間の方にそれを明らかにする力がないために、目に見えるように取り出すことができない。

変形力は、伝統的な見方、考え方に抵抗し、それから自由となり、さらにはそれを変えることを意味する。変形力は、新奇さを求めることではなく、新しい思想、新しい思考方法、新しい創造形式を生み出すことである。

創造を生み出す変形力は、高い動機づけ、並びに個性的な認知様式の独自の価値観を生み出す高い知性に支えられる。

動機づけとは、伝統的な考え方、技能を極め、さらにはそれを脱して独自の境地を開きたいという欲求である。鬼師の名倉孝氏は、立川流の鬼瓦製造技能を継承しながら、晩年には「笑う鬼」という新しい境地を開いた。鬼は邪を威嚇し退散させるものと考えられてきたが、微妙に笑う面構えを創造することで、邪を威嚇ではなく、みずから退散にしむけるような効果を生み出した。

高い知性は、伝統的な考え方、価値観、創造形式を深く理解し、さらにはそれから自由となり、伝統的な枠組を打破し、新しい枠組みを自在に打ち立てる力となる。

## 7. わざ修得の認知過程

これまで述べてきた伝統工芸におけるわざ修得の認知過程を、観察の段階、模倣の段階、修練の段階、創造の段階に分けてまとめると、次のようになる。

観察の段階（図4.1）では、弟子は、工芸製作について何も知らない状態から、材料、道具、工程、基本的技能を理解する。

次に、模倣の段階（図4.2）では、親方の模倣を通して製品を作るための基本となるわざを修得する。同時に、親方の製作した製品と自分が模倣した製品との品質の違いがわかるようになる。

このような目利きの機能を身につけることは、親方のレベルに近づくために必要なものとなる（図4.3）。

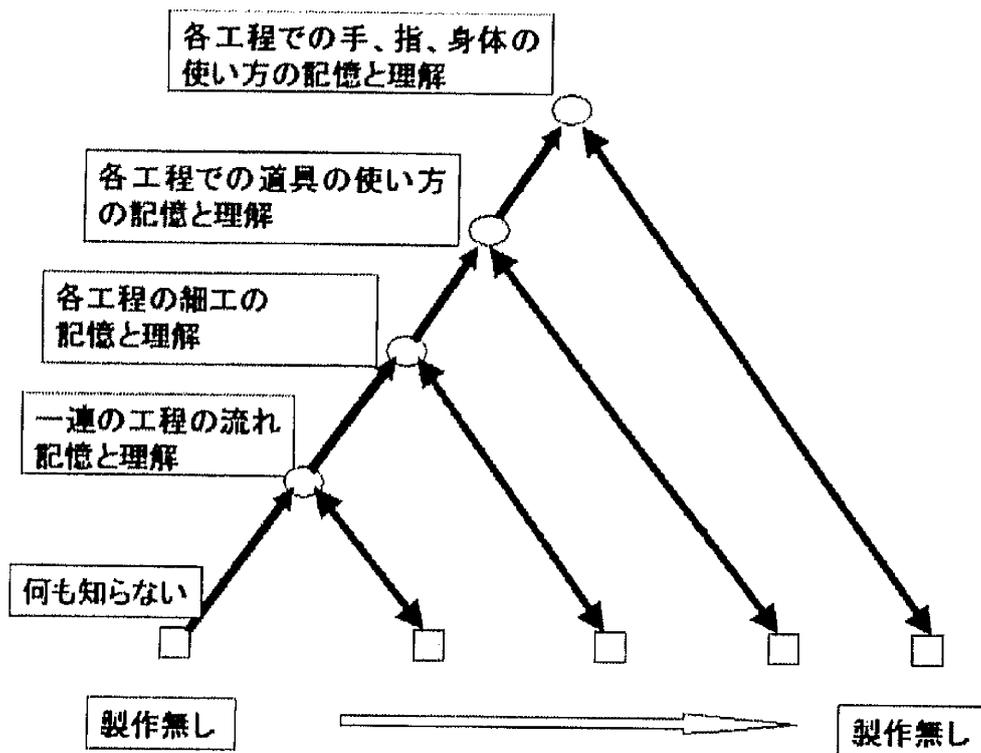


図 4.1 わざの観察の段階

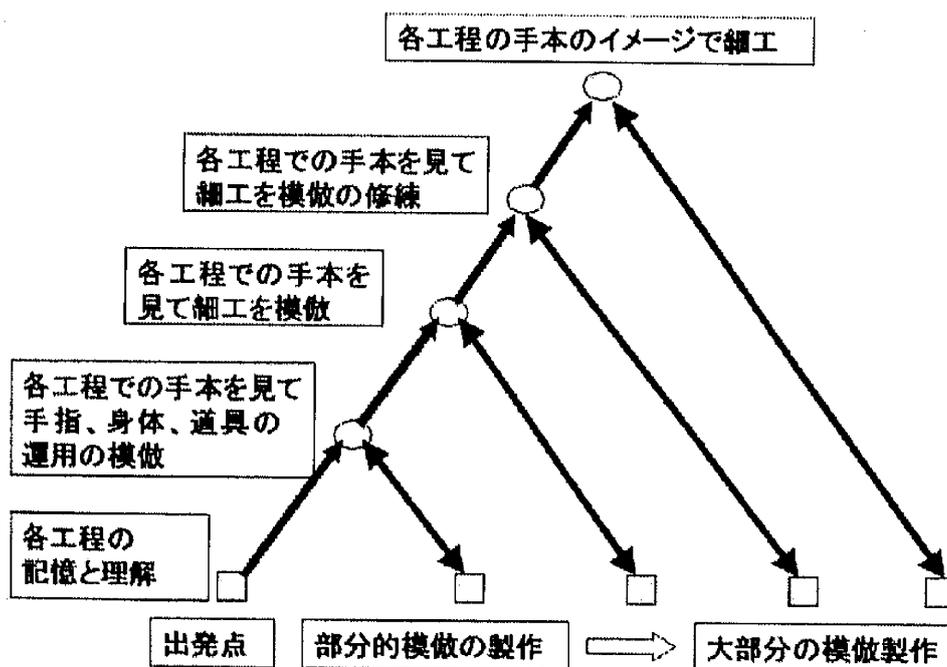


図 4.2 わざの模倣の段階

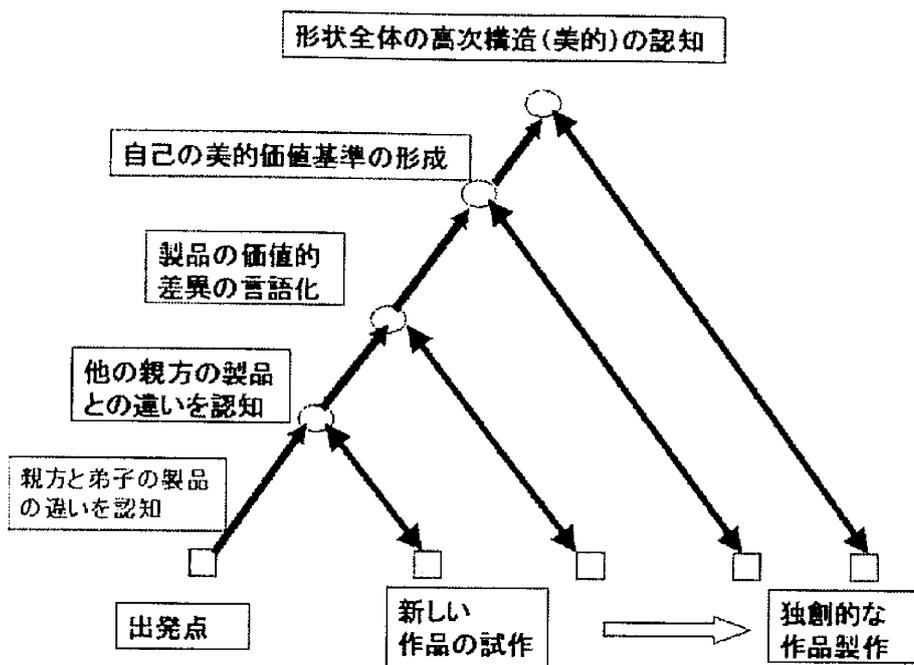


図 4.3 目利き能力の修練の段階

模倣と目利きの段階の後には、わざを修練する段階である。図 4.4 に示したように、弟子は親方を模倣して繰り返し製品を製作する中でわざを確かなものとする。

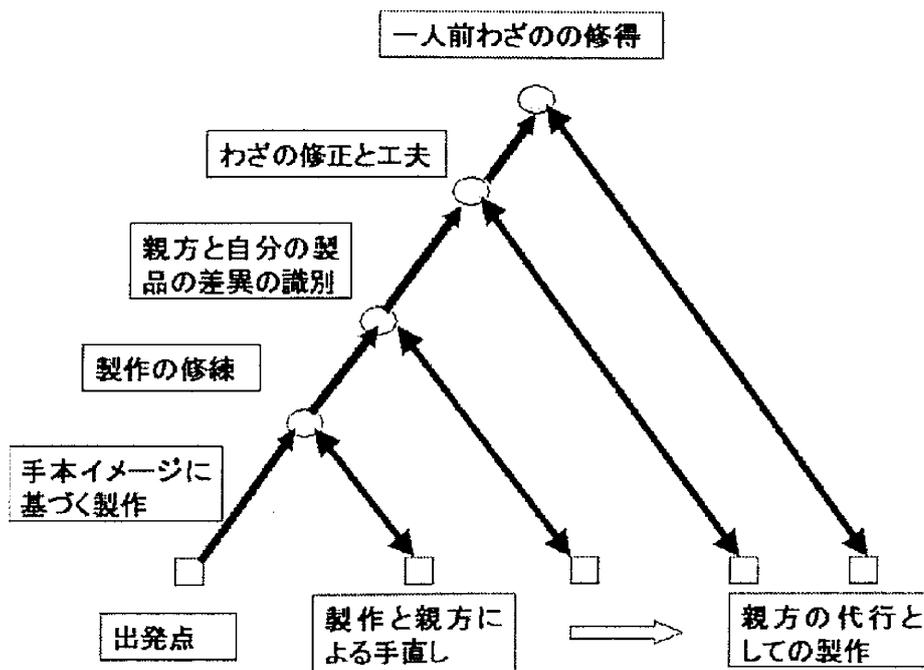


図 4.4 わざの修練の段階

この段階では、弟子は「わざの模倣の修得（一人前のわざの修得）」と「目利き能力の修得（品質全体についての目利き）」が可能となるので、親方の代理として製品を製作し商品として出荷できる。弟子は、5年から10年の期間、製品を繰り返し繰り返し製作する中でわざを磨いていく。同時に、そのわざも親方の模倣の段階を越えて自己流の工夫を加えたもの、「わざの型の工夫」へと進化する。

わざの修得の最終段階は、図4.5に示したように、わざを創造し親方とは異なる独自の製品を製作できる段階である。

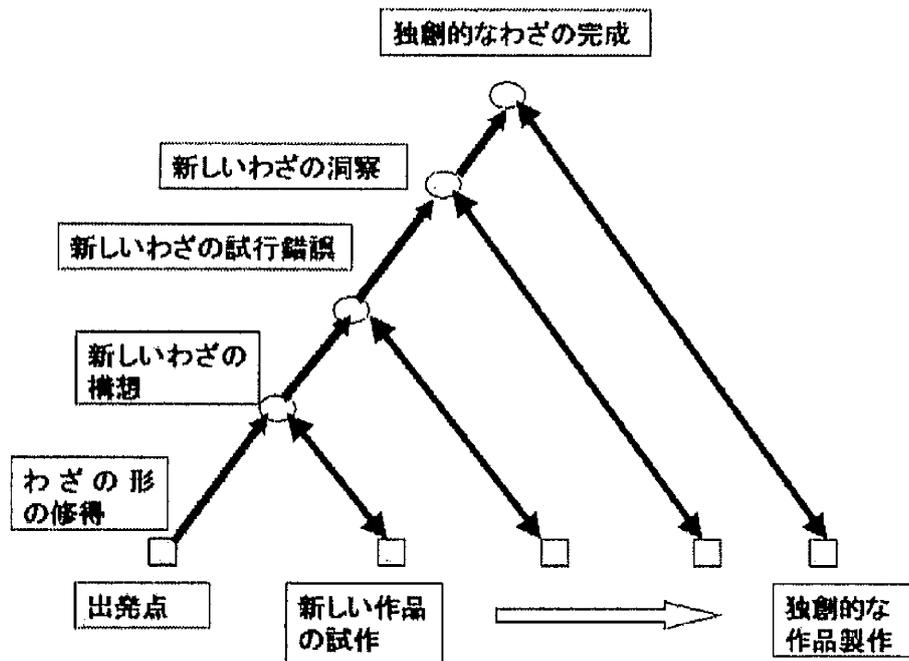


図 4.5 わざを創造する段階

ここでは、あれこれ独自の製品製作を試行錯誤する中で、親方のわざの足りない部分、補足すべき部分など内省的に批判する行為が自然と起きる。さらに試行錯誤を繰り返し、親方のわざを継承しながら、なおかつそれを越えた新しいわざを完成する。わざを造型したといえよう。この段階に至れば、弟子は自分の名前で製品を出荷できる。

わざの伝承と修得過程を、鬼瓦製造を例にとり、当てはめたものが表4.2である。

表 4.2 鬼瓦製造に見る親方と弟子の修得と伝承過程

技能の修得過程	名倉孝氏が親方受けた指導	名倉元久氏が親方受けた指導
職業選択。本人の自発的意志の表明をまつ	弟子入りのとき「家の仕事をやろうかな」、親方は「やりたけりややれ」とだけ言う。	祖父－孫相伝。高校卒業後に修行に入る。
観察する	親方から「見ている」とだけ言われる。	「仕事と言えば、ただ見るだけ」
模倣する	「日本一の大泥棒になれ」	親方のするとおりにまねる。少し作っては親方に見てもら
基本的なわざを修得する(下働き、状況に埋め込まれて修行)		商品を製造する際に、親方が指示する工程を一人で行い、親方の修正を受ける。
繰り返しわざを修練し、製品を見る力を養う		うまく行かない所を親方は指摘する。そこは自分でもダメと感じているところである。
比較する(師匠の製品との違いがわかる)		違いが分かっていたらよい、分からなければダメである。
わざの形を修得する(商品として製造できる)		一人で製品を作れるようになるとうれしい。
目利きができる(品質が鑑定できる)		線の曲がり具合、深さ、太さが問題で、何よりも全体的な美しさがないとダメである。
わざを工夫する	「目で技術を盗む」「聞かない限り教えない」	
わざの創造型を修得する(独自のわざをあみだす)	笑う鬼をデザインし、現代の名工を受賞	

これは、親方がその師匠からわざを受け継ぎ修得してきた実際の過程であり、また自分の弟子に対してわざを伝承していく過程を示している。これは、鬼瓦製造の事例であるが、蒔絵細工、竹千筋細工、箆細工、硯細工、指物細工、陶磁器製作、和紙製造など、他の伝統工芸の伝承と修得にも当てはまる。

## 第5章 わざことば

### 1. わざことばと暗黙知

伝統工芸技能は、江戸時代から徒弟方式といわれる独特な伝承システムで親方から弟子へと継承されてきた。そこでの教育は、第6章で述べたように、観察による学習、模倣による修行、自己発見的方法による修得、親方による作品の手直しから、わざのこつを修得、目利きの修行という段階を経て行われる。「わざ」は、親方と弟子との間の直感的、経験的な交流によって伝承される。

ポラニ(Polanyi, M.)は、勘や直観のように個人的洞察と経験に基づく知識であって、言語、数式、図・表など記号で表現できない主観的・身体的な知を暗黙知と呼び、言葉で表現できる形式知から区別した。暗黙知は、ひらめきなどの直感、創造性など、その実際を詳細に記述したり、表現できないものを意味すると共に、運動技能や技術技能など実践的な技能も指す。

師匠は、弟子に範を示す。弟子は、それを観察し模倣する。弟子は、これを反復実践することでわざを身につけていく。いわば、徒弟制度の中での「わざ」の伝承は、師匠の持つ暗黙知が弟子に実践を通して伝わることと言えよう。

親方は自分の持つわざを、身をもって示せるが、言語ではそれを表現できない。しかし、弟子に範を垂れるとき、まったく無言で行うわけではない。親方は、工程の中の要諦を独特に表現しながら、わざを実践していく。そのような言葉が「わざことば」である。

野中郁次郎氏は、形式知と暗黙知の組み合わせで4つの知の作り方が生まれると提唱した。

第1は暗黙知から暗黙知を生み出すこと、第2は暗黙知から形式知を生み出すこと、第3は形式知から形式知を生むこと、第4は形式知をスキル化すること、という。そして、暗黙知から暗黙知を生み出すには、相互に経験を共

有化、共同化する必要があるとされる。暗黙知から形式知を生み出すには、暗黙知を言語で記述しなければならない。暗黙知は、本来、言語など記号では記述できない部分をさすので、この知の創造過程は難しい。形式知から形式知を生み出す営みは、先行する文献等から新しい知識を生み出す作業なので、一般的に行われている。形式知をスキル化するには、知識を内面化し、反復して修練することによって可能になるという。

徒弟制度の中の技能の伝承は、暗黙知から暗黙知を生むことに当たる。親方は、製品の製作過程を弟子に観察・模倣させながら、親方の持つ暗黙知をわざという形で提示する。弟子は、それを観察・模倣しながら、親方の暗黙知を自己の中に取り入れるべく、わざをイメージして自分流の暗黙知を形成する。

ポラニによれば、技能は人間の個々の筋肉の統合的な活動からなり、それらの関係は詳細に記述することができないものとされた。詳細に記述できないものを人から人へと伝えるためには、技能をもつ者が範を示し、修得を目指す者は、それを自らの目で見て、それを真似ることで身につけていくしかない。このようなことは、工芸技能の分野に限らず、スポーツ、音楽、芸能、演劇など身体を使って技能を修得する分野で共通している。

一方、形式知から技能が修得される道もある。このような形式知のスキル化は、自動車の運転技能、タイピング技能などに典型的にみられる。そこでは、技能のマニュアルがあり、初歩の段階から習熟段階までの練習課程が明示されている。

このような技能修得はどのようにして行われるのであろうか。パソコンのタイピングを例にとろう。初心者は、まず、マニュアルにしたがって、左右の5指がどのキーと対応するかを理解し、はじめはキーを目で見ながらタイピングする。この段階では、指とキーとの対応を打つ前に確認しながらでないと打てない。練習を重ねると、指とキーとが自然と連動し、打つ前にそれらの対応関係を考えなくても打てるようになる。こうして、最終的には、キ

一を眼で見なくてもブラインドタッチでタイピング可能となる。

この学習過程で生じていることは何であろうか。また、練習によって何が学習されたのであろうか。

学習されたものは、スキーマである。スキーマとは、技能に関するプログラムの集合である。プログラムは、技能の手順を示したもので、どのような順序でどのように加工すれば良いかが記述される。学習の初期では、何も書かれていないところに、タイピングに関する内的プログラムが書かれなければならない。練習を重ね、内的プログラムが完成すると、それにもとづいて技能が生み出されていく。学習が進んでくると、内的プログラムに基づいて技能は自動的に出現するようになる。さらに習熟段階になると、内的プログラムそのものもしだいに精製されて効率の良い手順に書き換えられ、こうして技能も、より高度に精練されると考えられる。

こうしてみると、技能の伝承方法には、暗黙知から暗黙知による伝承と形式知からのスキル化とがあると考えられる。暗黙知から暗黙知による伝承は、伝統工芸のように修得すべき技能が高度に複雑な場合であり、形式知によるスキル化は、修得すべき技能が指とキーのように機械的な場合である。ただ、この場合にも、練達の段階にいたれば、本人が新たに獲得した内的プログラムは言語で表現できない段階に進み、範を垂れることはできるが、言語では教示できないもの、すなわち、暗黙知となる。形式知からのスキル化は、熟練段階に到達すると、修練者の内的過程では、形式知から暗黙知が形成されることになろう。

## 2. 暗黙知の言語化

暗黙知は、その定義から言語などで記号化できない知識をさすので、暗黙知の言語化は自己撞着である。しかし、それを完全に言語化できなくても、その知識の要点あるいは一端を言語で表現できると考えられる。そのようなものとして符丁的に使用されてきた「わざことば」がある。

親方は、籠を垂れることを通して弟子にわざを伝授するが、このとき、わざに関する肝心な点を言葉で表現していることがある。例えば、第5章の表に示した「わざことば」は、製作された漆塗製品の善し悪しに関する差異的特徴を意味するものである。これらは、漆塗りの仕上げと製品の質に対する諸注意を弟子に教唆している。

親方が修練で身につけたわざは、関連する筋肉の統制のとれた動きであるため、その全体を明示的に記述することは難しい。しかし、親方は自ら、苦勞して身につけたわざの一部あるいは要諦には気が付いている。そして、それを独特な言い回しで表現することもできる。それを耳にしても弟子には、何を意味するかは修練の初期には分からない。弟子は、わざの修練を目指して努力している中で、親方の言うわざことばを理解できるようになる。

暗黙知は、身体的にしか表現できないものなので、言語で表現する場合にはしばしば比喩的になる。たとえば、漆塗細工で「錆が笑う」という言い回しがある。これは、漆塗りの下地の工程で漆が生乾きのままへらをいれてしまい、滑らかに塗装できないことを指す。「錆が笑う」という比喩的な表現で塗細工の肝要な点が教えられる。

### 3. 「わざことば」の調査

伝統工芸技能の修得過程を明らかにするために、どのような「わざことば」があり、それが技能修得にどのような役割を果たしているかを調査した。

調査対象は、全国の伝統的工芸産地220箇所の協同組合、東京都伝統工芸士名簿登録者233名（35品種）および静岡市に在住する伝統工芸職人（静岡市伝統工芸技術秀士）34名（10品種）である。

調査方法は、郵送によるアンケート調査で、2005年（平成13年）4月から2006年（平成14年）5月にかけて実施した。「わざことば」と「道具ことば」について、それぞれの伝統工芸におけるその語句名、およびその内容について自由に記述するように依頼した。

全国の伝統的工芸産地からの回答数は次の41箇所である。高岡銅器、越前打刃物、信州打刃物、土佐刃物、岐阜提灯、三河仏壇、加茂箆笥、小田原箱根伝統寄木、名古屋桐箆笥、大阪欄間、大阪唐木工芸、山形県将棋駒、遠刈田伝統こけし、尾張七寶、青森県漆器、会津漆器、若狭漆器、伊賀くみひも、信州紬、越後上布・小千谷縮布、近江麻織物、本場奄美大島紬、喜如嘉芭蕉布、岩槻人形、岩手県漆器、輪島漆器、金沢漆器、高岡漆器、春慶漆器、金沢箔、赤津焼、美濃焼、伊賀焼、備前焼、有田焼、京都石材、福山邦楽器、丸亀うちわ、大洲和紙。

東京都伝統工芸士からの回答数は32名、回答された工芸品種は、東京手描友禅、江戸木彫刻、江戸刺繍、江戸表具、江戸漆器、江戸三味線、江戸和竿、東京本染浴衣、東京銀器、江戸刃物、江戸甲冑、江戸木目人形、江戸衣裳着人形、東京打刃物、東京無地染、江戸鼈甲、東京琴、江戸指物の18品種である。

静岡市伝統工芸技術秀士からの回答数は10名、回答された工芸品種は木工指物、木工挽物、下駄塗、漆塗りの4品種である。

これらの調査結果は、付表1(全国)、付表2(東京)、付表3(静岡市)にすべて収録した。

#### 4. 「わざことば」の種類

職人が製作工程で使用する「わざことば」には、「工程に関することば」、「道具に関することば」、「原料に関することば」、そして「わざに関することば」がある(表4.1)。

工程に関することばは、工程の段階を表示するため、親方が製造工程を弟子に見させ、一連の工程を覚えさせるのに役立つ。

道具に関することばは、道具の名称、およびその使い方に関するものに大別できる。これらは、手や指、身体の使い方などに注目させたり、道具の手入れについて表現したりしている。

原料に關することばには、原料そのもの、および製品製作に關わるその他の補助材料がある。

わざに關することばには、弁別的（識別的）わざことば（製品の出来具合に關するもの）、指導的わざことば（親方が弟子にわざを教えるときに使用するもの）、比喩的わざことば（わざの本質を比喩的に表現したもの）がある。

## 5. 「わざことば」とわざ修得の認知過程

「わざことば」は、観察段階、模倣段階、目利き段階のそれぞれで、親方が弟子の技能の修得を促進するために役立つと考えられる。（表 5.1 参照）。

表 5.1 わざことば

種類	用途	認知段階	工芸分野	ことば	内容
工程	工程の段階	観察段階	江戸鼈甲	木地取り	甲羅から材料を切り取ること
				地取り	製品の形を下図から写し、糸鋸で切る
				だめ取り	薄い鼈甲を貼り合わせるために平らに削ること
				ばんうち	万力で締めて貼り合わせること
				仕上げ磨き	やすりと木賊で磨くこと
道具	名称	観察段階	江戸木彫刻	胡麻殻ノミ	極端に深いノミ
	使い方	模倣段階		鬘	叩きノミの柄の上部鉄輪部分
				耳をかく	ノミの角を欠くこと

				ハマグレ に研ぐ	三角ノミを少々出丸に研ぐ こと
原 料	原料 補助材料	観察段階 模倣段階	江戸漆器	セシメ じる コクソ サビ	原料の漆（生漆） 木の器を最初に固めるため に生漆と糊を合わせたもの 生漆、糊、わた、木の粉を 合わせたもの 生漆ととのこを合わせたもの
わ ざ の こ つ	弁別的言語 指導的言語 比喩的言語	目利き段階 模倣段階 模倣段階	漆器細工	フシ やせ イキがく る 錯が笑う	塗面にブツブツが出ること 塗布後、塗装面に木目が出る こと 漆の乾きを調べるために息 をかけて表面が白くなるか を確かめる 下地の工程で漆が生乾きで ヘラを入れると滑らかにな らないこと

このように、「わざことば」の意味するところは、工程、原料、副次的資材、わざのこつなど多様である。工程を示すことばは、ただ作業段階を示すにとどまらず、その段階のわざの要諦を端的に表現しているように思える。わざのこつは、製品の善し悪しに関わる内容を意味し、製作にあたって、「注意すべきこと、してはいけないこと、こうすればうまくいく」、などのことが独特の言い回しで示されている。

これらの「わざことば」は、暗黙知の一端を表現し、弟子にわざの修得のための手がかりを与えているにちがいない。

## 第6章 職人技能共同体に組み込まれたなかでの修行

### 1. 職人技能共同体への組入れ

職人への道を志向することは、親方が所属する伝統工芸の職人技能共同体に参加することを意味する。

釘や接着剤を使用しないため、仕上がりが美しく、しかも堅牢である「隠し送り蟻ホゾ」の開発者である木工指物の海野義廣氏（伝統工芸士、大正15年生）の話によれば、職人はその修行の過程を通して否応なく親方を中心とした職人技能共同体に組み込まれていくという。

「修行は、日の出と共に起き、仕事場へとんでゆき、職人や兄弟子の当台（仕事台）を出し、研場を洗うことから始まる。次に、砥石の面を平らに直す。これが済むと、職人と兄弟子の布団をたたみ、最後に食事につく。新参者は一番早く食べ終わり、食器を洗い、仕事場へと急ぐ。膠を使う人がいれば火をおこす。皆が仕事を始めると手伝い、その間に掃除、外へ出て板干し、使い走りなどをする。夏の日が長いときは終わりが11時、11月、12月は終わりが夜の7時である。皆の所を掃除して、お風呂の火を見ながら、兄弟子など皆の布団を敷き、最後にお風呂に入り、皆の手拭いを洗って干し、はじめて自分の身体となる」という。「休日は月に2回、その日は仕事場の外を掃除するが、早くしないとお昼になってしまう」。

これは、昭和10年（1935年）代の徒弟生活の実態である。新弟子は、朝起きてから就寝するまでの間、ほとんどすべての時間を生活と仕事の下働きに追われる。このなかで、兄弟子や職人、そして親方との経済的、生活的そして心理的な紐帯を強め、職人技能共同体に組み込まれていく。新弟子は下働きを専らにするが、それらはすべて売り物にする製品を製作する現場の中で行われるので、常に製造現場の緊張した場に置かれる。彼らが行う下準備的な作業は単純でたとえ失敗しても製品の製造に対する損害は軽微である。しかし、彼らの作業が、製品製造の流れの枝葉末節に位置していても、それ

なくしては製造が進まないのので、製造工程の一端を担っていることは理解できる。兄弟子や職人に怒鳴られながら、自分の仕事が製品の出来具合にも直結していることを肌で知る。

このように、徒弟制度的な修行は常に売り物にする製品を作るなかで行われる。多くの親方は、弟子に練習として作品を試作させることはしない。売り物にする製品の一部を手伝わせることから修行を始める。これは、練習としてもものを作っているのは本物にならないからと、親方が考えるからであるし、また製造に関与させないで雇えるほど親方には経済的余裕もない。ものをつくるには、常に本番の緊張が必要となる。この緊張が弟子のわざ修得を早め、また確かなものにし、わざが身に付いていくことを弟子に実感させる。

一人前の職人になる頃には、親方を中心とした職人技能共同体から地域の職人で構成された地域職人技能共同体へと組み込まれ、技能の研鑽と職人としての心理的紐帯を確立する。

さらに、職人の世界では、一種の相互扶助的紐帯が存在し、親方を持たない流れ職人が一宿一飯を求めると、職人の技能を吟味した上で短期に受け入れる慣習がある。

渡り職人（流れ職人）とは、もの作りに必要な道具を持ち、生活のため、あるいはわざの研鑽のために全国を渡って歩く職人を指す。海野義廣氏の話によれば、「親方の所にはいつも流れ職人が2～3人居た。親方から金を前借りし、遊びに出てしまい、金のある間は帰ってこない。帰ってくると、金が欲しいので一所懸命に仕事をする（仕事は早い）。名前は、ほとんどあだ名。チャン留さん、般若のヨッサン、カムチャッカの政さんなどと呼ばれていた」という。このように、50年ほど前には、盛んに流れ歩いて修行する職人がいたが、現在ではほとんど見られなくなっている。

徒弟になることは、伝統工芸品の製造過程の末端に位置づけられると共に、職人で構成された職人技能共同体に参加することを意味する。この職人技能共同体は、生活の糧を得るための実践の現場であり、技能を伝承し修得する

場であり、職人同士の紐帯を強め、職人意識を養う場を意味する。

## 2. 正統的周辺参加

エティエンヌ・ウェンガー (Etienne Wenger) とレイヴ・ジーン (Lave Jean) は、「状況に埋め込まれた学習－正統的周辺参加」を著し、「学習者は否応なく実践者の共同体に参加するのであり、また知識や技能の修得には、新参加者が共同体の社会文化実践の十全的参加へと移行していくことが必要だ」と主張した。伝統的技能の学習に限らず、何かを学習するということは、個人的作業として知識や技能を修得することではなく、生活の糧を得るための実践共同体に組み込まれ、そのなかで学ぶことの意味を身につけながら同時に知識や技能を修めていくことだという。新弟子は、親方を中心とする職人技能共同体の末端（周辺）に受け入れられ、次いで一人前の職人になると、その地域の職人技能共同体の成員となり、最後には親方として中核的存在となる。職人技能共同体の周辺から参加し中心へと進んでいく。

ウェンガーとジーンによれば、共同体の周辺からの参加でも、これは正式な参加であり、しかも一人前の知識と技能を修得する王道なので正統的な参加とみなされる。

新参加者は、徒弟制度のなかで、親方は毎日の仕事として何をしているか、弟子は親方をどのように助けているか、製品を製造するにはどのような技能が必要となるか、どのようなことばが用いられているか、仕事に取り組む態度とはどのようなものか、職人はどのような生活をし、何に喜びを見だし、何に失望するか、などを学ぶ。このなかで、新参加者は、親方を手本とし、完成した製品を目標とし、研鑽することが大切であることを知る。

このような親方と弟子との関係の中で仕事を覚えていく徒弟制度的なしくみは広く世界に存在する。そこでは、親方は特別の教材を用い、意図的に弟子を教えたりはしていない。それにもかかわらず、弟子は、一定の期間を経ると、技能を修得し、自らの手で製品を製作できるようになる。このことが

可能なのは、弟子は製品を製作して売るという過程のなかに投げ込まれ、社会的な実践として技能を修得させられるからである。

弟子は、まず、親方や職人で構成される実践的共同体の周辺部に正統的な参加者としての位置を占めて経験を積む中で、しだいにその位置を周辺部から中心部へと変えていく。弟子は修行を積む中で職人としての意識（アイデンティティ）を培って共同体への十全的な参加者となる。弟子にとって徒弟となることは、社会に参加することを通して、技能の修得ばかりではなく、世界観、人間観、そして自己の人格を形成することである。技能を向上させた弟子は、製品を製作することで社会に参加し、同時に社会から製品の善し悪しについての評価を通して影響を受ける。この影響が、弟子の技能の修得に影響し、次の製作過程に反映される。

ウェンガーとジーンによれば、徒弟制度での技能の修得という行為は社会的共同体へ関係づけられることであり、全人格的影響を受けることである。このようにして、周辺的な参加者から十全的な参加者となり、一人前の職人として成長する。

このような修行状況のなかに投げ込まれた新参者は、周辺的位置から十全的位置へと常に向上させていかねばならないという心理的緊張の中に埋め込まれ、これが仕事に対して、強いて言えば生きることに対する意欲を湧かせる。

学校教育で用いられる技能修得のためのカリキュラムのようなものは、徒弟制度の教育のなかには存在しない。それは、社会的実践共同体の中に埋め込まれている。技能の修得方法、人間関係の持ち方、仕事に対する考え方、人生の生き方、生活の仕方など、すべては実践的共同体が提供する。カリキュラムは、学校教育のように明示されてはいないが、確かに共同体の中に存在する。弟子は五感を通して、それらに気づき自分のものにしていかねばならない。

### 3. ドイツ・デュアル制度での職人修行と技能共同体への参加

日本カール・デュベイスベルク協会は、毎年、日本人の職人志望者をドイツに派遣し、デュアル制度という職人養成制度の中で職人修行を実施している。この場合、日本で親方のもとに弟子入りし、職人技能共同体の周辺に参加して技能の研鑽に努めるのとは異なり、外国の職人技能共同体の周辺に参加して修行するので、さまざまな困難が伴う。その1はドイツ語でのコミュニケーションの問題であり、その2は慣習の異なる共同体での戸惑いである。派遣学生は、マイスターが経営する工房のもとで実際に技能訓練を受けると共に、職業学校に通い、専門科目の他に、数学、政治経済、ドイツ語、電気技術、宗教、体育などの授業を受ける。さらに、業界によっては業界団体の学校で、工房ではまとめて教えて貰えない技能の訓練を受けることもある。

ドイツで一人前の家具職人になるには、3年以内に中間試験と職人試験に合格することが求められる。中間試験は、職人試験に合格できる学力と技術力が備わっているかどうかを見るものであるが、職人試験は職人 (Geselle) 資格認定のためのもので、実技試験と筆記試験とがある。

彼らは、ドイツで職人資格を得るために工房の見習い弟子となり、ドイツの技能共同体への参加を認められる。工房の仕事の一端を担いながら、製品の製造工程、製造技能、材料などに関する知識、道具に関する知識と技能などを習いながら、理論面の知識は職業学校で学ぶ。工房には、大抵、工房の主であるマイスターの他に、雇われマイスター、職人 (Geselle)、見習い弟子が居て、製品を製造する。新参者は、この中で、仕事に対する取り組み方、ワークマンシップ (職人氣質)、生活観、人生観を、仕事を遂行する中で見聞きし、経験する。

先に紹介した堀岡勝氏の同期生である横山愛聖氏は、家具職人の資格を取得して帰国し、派遣元の日本カール・デュベイスベルク協会に提出した研修体験記の最後に、次のように研修の意義を述べた。

「僕は日本人職人プログラムでドイツに行って良かった。行かなければ日本

で家具工房に入っていたと思っています。ドイツの職人証書ではこの職業の入り口に立つ資格が与えられたに過ぎません。家具作りに関しては様々なデザイン・アイデア・製作法・道具の使い方等があります。ドイツでそれらのことを学べたのは、これからの僕にとって大いなる糧となることでしょう。それとともにドイツで職業訓練を受けて良かったのは、ドイツに友人や知人が大勢できたこと、一緒に行った日本人の仲間と一生の付き合いができる友人になれたこと、そして僕自身にいささかの人間的な成長があったことだと思っています」。

この感想の中には、ドイツの技能共同体の周辺部に参加し、技能と知識を修得すると共に、職人同士の人間関係を築き、さらには人間的に成長したことが記されている。外国での修行は期限付きであるため、その技能共同体の中心部まで進み、十全的に参加するまでには至らないが、しかし日本で修行するのと同様な過程を経て、職人として成長していくことが知られる。

## 第7章 伝統工芸の技能伝承についての異文化比較

### 1. アメリカインディアンのブラックフット族

ブラックフット族(Blackfoot)は、アメリカ原住民の一族である。彼らは同じ言語をもつ3つの下位グループを構成する。その1は、Siksikaグループ、その2は Kaina (Kana) グループで、共にカナダの南部アルバータに居住する。その3は Pikuni (Piegan)グループで、アメリカのブラックフットとしてモンタナの居留地に生活する。

ヨーロッパから移民が北アメリカに移住し始めると、ブラックフット族は部族に先駆けて西部へ移住した。彼らは、大抵、20から30人の群れを構成して広大な平原でバッファローを狩猟しながら移動して生活した。やがて、銃をはじめナイフ、鉄のポットなどヨーロッパの金属道具類を受け入れ、日常の生活も変化した。

ブラックフット族の生活が破壊されたのは、ヨーロッパ人による過剰な狩猟によるバッファローの減少であった。彼らには牧畜という概念がなかったので、生活が困窮し、アメリカ合衆国のインディアン庁の食糧供給に頼らざるを得なくなった。さらに、合衆国軍隊の殺戮を受け、ブラックフット族の自立は失われた。彼らの言語と文化は、子どもたちを親元から離して合衆国政府設立の学校に入れられることで、ほぼ消滅した。こうして、ブラックフット族の本来の言語、ライフスタイルは奪われ、英語、欧米流の生活を強いられることになった。

現在、おおよそ1万4千人のブラックフット族のうちで8,500人程度が居留地で暮らす。モンタナ州のブローニング(Browning)には、北米インディアンの部族政府があり、ここは毎年7月中旬に実施される北米インディアン祭の開催地である。

## 2. アメリカインディアンの伝統工芸技能の伝承

我々が取材したのは、ブラックフット族のアーティストであるノルマン氏 (Darrell Norman) で、彼はブローニングで生活し、” Lodgepole Gallery and Tipi Village” を主催し、インディアン風テントでの生活体験、インディアン・ドラムの作製体験を観光客に提供することで生計を立てている。

ノルマン氏は、現在65歳になるが、35歳まではシアトルで保険のセールスを、のちに骨董品の販売をしていた。彼が自分の部族の工芸にはじめて興味を持ったのは、小学校時代に体験した地元ブローニングの博物館見学であった。そこには平原インディアンの様々な工芸品が展覧されていて、大きな影響を受けたという。しかし、インディアンの工芸を継承することを決心するには曲折があった。

35歳の時、インディアン工芸に再度関心が向き、部族の先輩に勧められてインディアン工芸を継承する仕事に就くことを決心した。そして大学に入り直し、欧米の芸術と描画テクニックを学んだ。でも、西欧流の絵画法は身に付かなかった。自分の関心はブラックフットのデザイン、シンボル、イメージを自分が考え出した新しい手法で表現することにあつた。しかし、それをどのように表現するかについては模索中だった。

ノルマン氏にブラックフットの工芸を教えたのは、グレン・イーグル・スピーカー (Glen Eagle Speaker) 氏である。彼は、部族のペンとインクによる工芸士で、併せてブラックフットの伝統的なドラム(太鼓)、ラトル(rattle)、楯、伝統的なダンス衣裳なども作製することができたし、伝統的な部族のテント (tipi、図 7.1) にデザインを描く資格も保有していた。ノルマン氏は、スピーカー氏の作業、とくにテントにデザインを描く仕事を手伝うを通して部族の伝統工芸技能を習得したという。さらに、部族の先輩から部族の歴史、政治、部族会議、部族の領土などのについても知識を得た。



図 7.1 ブラックフットのテント (tipi)

こうして、ノルマン氏は、欧米流の教育を受けるとともに、部族の工芸士や先輩から伝統的スキルと部族の知識を学び、それらを融合して伝統工芸の継承者となっていった。

### 3. 伝統工芸の精神的リーダー

ノルマン氏に部族の伝統工芸に関する精神性に関する知識を教えた人物は、部族の精神的リーダーのジョージ・キッキング・ブル (George Kicking Bull) 氏である。彼もテントを描く権利を保有していた。テントにものを描くことは神聖な意味をもち、したがって、描くことが儀式となる。ブル氏は、この儀式を執り行う資格をもっている。まず、ブル氏が描き手に対して祈りを捧げ、その人の手にマークをした後で、はじめて描き手は最初のマークをテントに描くことが許される。ノルマン氏はブル氏の手伝いをしながら、ものの作りが神聖なものであることを学んだという。

ノルマン氏が習得した伝統的なスキルは、皮加工、羽加工、ビーズ加工、そしてテント、ドラムなどの描画である。とくに、描画では色彩のセンスが重

要となる。

ノルマン氏が伝統工芸技能を習得するにあたって、いわゆる徒弟制度でいうところの親方にあたる人はいない。しかし、実際に技能を教えてくれた人は、スピーカー氏である。彼との関係は親方と弟子ではなく、先生と技能学習者という位置づけであったという。スピーカー氏は、たとえば、テントに図柄を描くとき、どのようなパターンをどこの位置に描くか、色の選択では何を配慮すべきか、ペイントの厚さはどの程度か、何に注意すべきかなど詳細に伝授したという。ここで学んだ技能と知識に基づいて、ノルマン氏は、自ら、伝統工芸品の写真、博物館の実物を通して、さらには自然の造型を通してデザインを研究し、技能の研鑽に努めた。ノルマン氏は、師匠は一人ではなく、過去の工芸品、自然をも師匠だったと語る。

ノルマン氏にとって工芸は生活の主要な部分であり、その技能は年々発展しつつあるという。自然に触れ、他の工芸品や芸術作品に触れると、それを自己の工芸の中に取り込もうと考える。工芸家として独立するという事は、工芸が自分の生活の主要な部分になったと気が付いたときであると考えているようだ。

ノルマン氏には親方と弟子という意味での固定した弟子はいない。彼はインディアン工芸に興味のあるものすべてに対して教え、助言し、一緒に作品を考える。彼はインディアン工芸の親方ではなく、先達と呼ぶのがふさわしい。彼は、工芸について先に立って導いていく人、案内者なのである。工芸についての権威にもとづいて教えるのではなく、工芸の先達者として、そして人生の先達者として工芸に関心を持つものを導いていく。

#### 4. 伝統工芸伝承の現状

ノルマン氏は、ブラックフットの伝統工芸伝承のための組織的な試みはなく、工芸ばかりでなく、言語そして文化をどのようにして継承していくかをこれから模索しなければならないと語る。多くの人々がインディアン工芸を

学びたいと言ってくる。しかし、それは自分自身のためにインディアン工芸を学びたいのであって、数千年の歴史があるインディアン工芸を継承したいという使命をもって学びに来るわけではない。インディアン工芸は視覚的な言語でもある。言葉によるブラックフット族の言語の継承が困難になっていると同様に、視覚的言語であるブラックフット族の工芸の継承も難しい状況にあるとノルマン氏は話した。

ノルマン氏は、現在、“Lodgepole Gallery and Tipi Village”を主催し、妻と共に、主に観光客を相手にインディアンテントでの生活体験、ブラックフットのドラムなど工芸品の作製体験などで生計を立てるとともに、自分の作品を展示し販売している。彼は、自ら一種のレジャーランドを経営することで生活の基盤をつくり、同時に伝統工芸品を販売することで伝統工芸の継承を試みている。“Lodgepole Gallery and Tipi Village”は、ブラックフット族の本拠地であるブローニングにあるので、これから継承者があらわれ、そして育てる際にも好都合であろう。ブラックフット族の置かれた現況から考えると、ノルマン氏は生活と継承という2つの目的を達成するのに最適な選択をしたといえよう。

## 5. 伝統工芸伝承における言語の伝承の必要性

伝統工芸を保存しさらに伝承していくためには、実は言語の継承が欠かせない。アメリカインディアンの場合、その言語の保存と継承が非常に困難になっている、いや死滅しようとしている。

ブラックフット族のダレル・キップ(Darrel Kipp)氏によると、言語ほど血統よりも、自分がその部族の一員であることを示すものはないと、語る。言語は、部族の歴史と未来との架け橋となり、また伝統工芸の伝承も可能にする。

そこで、キップ氏は自ら、ブラックフットの言語(Pikuni)を子どもたちに教える試みを開始し、いまではそのための学校(Piegán Institute)を198

7年に設立した。設立当初、学校の設立はブラックフット社会から余計なことであり苦痛でさえあると指弾された。そこで、キップ氏とその同調者たちは、ブラックフットのアイデンティティに関して質問紙法で調査を試みることにした。質問は、例えば、「あなたは自分の家に柔らかな芝生がありますか」、「あなたは写真をもっていますか」、「あなたは家族の中でPikuni語を話せる人がいますか」、であった。こうして、質問はインディアンの保護地区に関する問題へと発展させていき、そして最後の質問は、「Pikuni語をもっとも上手に話せる人は誰だと思いますか」で締めくくられた。その結果、ある一人の名前が、Pikuni語のもっとも確かな使い手として多くの人からあげられた。さっそく、その人に連絡し、Pikuni語の学習がはじまった。この試みを助けるために他のブラックフットのコミュニティは、ブラックフットの言語を話せる人を送ってきた。

次に、ブラックフットの言語復活の支持を得るために、「伝承(Transition)」というタイトルのビデオを作成した。そこでは、ブラックフットの言語がアメリカ文化に組織的に同化させられている状況が詳細に映像で語られていた。アメリカ政府は、19世紀からブラックフットの子どもたちを強制的に家から離し、ミッションスクールに入れ、英語を学習させたのだった。

キップ氏は語る。「もしあなたが優秀な能力を持っていても、折に触れておまえは馬鹿で醜いと言われ続ければ、本当に自分は馬鹿だと思ってしまう」。こうして、支配言語を学んだ子どもたちは居留地をはなれ、コミュニティを出て行き、やがては能力のある者は居留地から消えてしまう。

キップ氏は自分自身がそうだったという。ハーバード大学とバーモント大学のそれぞれで修士号を取得した。彼は公刊した論文の中で、「部族が守るべき伝統を部族のメンバーに伝えられないということは、もっとも強烈的な罰である。このことがわからなければ、私は自分自身を自分の部族から追いやったことになる」と、言及した。

アメリカインディアンの文化と言語を放逐するやり方は、かれらをその土

地から追いやると同じようにいろいろある。このような仕打ちが、キップ氏とその仲間たちによって、先に紹介したビデオのなかで目に見える映像と、聞くことができる音で再現された。このビデオは、1995年にサンダンス・フィルム祭(Sundance Film Festival 1995)で賞を獲得した。そして、ブローニングの各家庭に配られたのだった。それをみた人々は自分たちの言語やアイデンティティが奪われたことに気づき、怒りと悲しみに目覚め始めたという。

この時点で、ハワイの人々がハワイ語をどのように復活していったかを調査した。ハワイの言語学者とコミュニティの指導者たちは、まず、1984年に小学校入学前のプレスクール(Punana Leo)を設立するとともに、ハワイ語教育を禁じる法律の排除を求めて政治的運動を進めた。3年後、ハワイ語浸透プログラムが公認され、そして幼稚園と小学校の1年生、各一クラスが、このプログラムで教育を受けたプレスクールの卒業生の受け皿として設置された。これ以来、毎年、学年進行に伴ってクラスが増やされ、現在では10学年にわたってハワイ語浸透プログラムが展開されている。

ブラックフットの人々は、ハワイの人々との交流を通してニュージーランドのマオリ族(Maori)がプレスクールである”Kohanga reo”を設立し、驚異的に言語を復活させ太平洋での固有言語復活のモデルになっていることも知ったのだった。

これを受けて、1994年頃、キップ氏とその仲間たちは4～5歳の子どもをプレスクールに入れ、ブラックフットの言葉(Nizipuhwahsin Blackfoot language)を教え始めた。我々がこれを取材した2004年には、8学年目のクラスがあって、そこでは30人の生徒たちが学んでいる。現在は50人に増えているそうだ。学校経費は、補助金と慈善団体の寄付金によって賄われている。

言語が復活するにつれて宗教も生き返った。自分の部族(Pikuni language)の言葉を8年間学んだ子どもたちは普通の学校に進学するが、彼らは十分な

英語力をも身に付けている。こうして、言語復活のプログラムが進行するにつれて、儀式の祭に自分たち固有の宗教がもつ祈りの言葉に対する関心も増えた。直接あるいは間接に、ブラックフットの宗教儀式への参加者も増大している。ブラックフットの古式豊かな宗教を守っている人も、少なからず増えているという。

言語の復活は固有文化の消滅を阻止するとともに、将来、ブラックフットの伝統技能を修得したいという職人や工芸家にとって、自分たちのコミュニティの中に手本となる師匠がいることに気がつく。ノルマン氏の伝統工芸技能を保存しようとする試みは、やがては実を結び、豊かな生活方式へと発展していくと考えられる。

部族の言葉を学ぶ人が少ないからと言語復活に効果がないというのは間違いだろう。部族を話す少数の人々は、やがては言語復活の先駆けとなり、部族の伝統を伝え、そして発展させる原動力となるにちがいない。このプログラムは始まったばかりなのだ。

## 6. アーミシュ社会の伝統工芸の伝承

アーミシュ(Amish)とは、ドイツ語の一種である「ペンシルベニア ダッチ」を話す宗教的な共同社会を営んで生活をする人々を言う。その起源は、ドイツとスイスから迫害と軍役を逃れて 18 世紀にアメリカに移民したプロテスタントの一派である再洗礼派の人々で、アーミシュとメノー派に属する人々である。

アーミシュの人々は、現代でも宗教に忠実で厳格な生活の規律を遵守する。かれらは自分たちの生活を「清楚」と呼んでいる。例えば、自分たちが身に付ける衣服はすべて自家製作するが、その際ボタンどころか、ジッパー、スナップ、ベルクロタイプのものさえ利用しない。女性は丈の長いワンピース(bonnets)、男性はズボンつりを付けたズボンを身に着ける。ほとんどの男性はひげをはやしている。

アメリカに移住したアーミシュは、自分たちが使用する机、椅子、キャビネットを男たちの手で、キルト、その他の小物は女性たちの手でそれぞれ作り出す。アーミシュは電気を生活に利用しない。彼らが製作するものはすべて手工業品である。

そこで、かれらの手工業品がどのように製作され、その技能が誰に伝承されていくのかを取材した。取材先はアメリカ・オハイオ州の17世紀中頃に移住してきたアダムス村にある小さなコミュニティであるが、ここ自体は近年に形成された新しい所である。ここに居住するいくつかの家族はオハイオ州のホームズから移住している。アーミシュの人々は、ペンシルバニア州のランカスター(Lancaster)にたくさんの大きなコミュニティを形成して生活する。

アーミシュの生活スタイルを知るために、ホームズ(Homes)から移住しアダムス(Adams)に10年間居住する、あるショップの店員にいくつか尋ねてみた。アダムスにあるこのショップは「ミラーのベーカリーと家具工房」といい、3店舗、パン工場、家具工場、ソーセージとハム工場それぞれ店舗を兼ねる。

まず電気の利用を質問すると、「店では太陽光を利用し、効率的に太陽光を反射、散乱させている。唯一12ボルトのバッテリーを使用するが、これはクレジットカードでの決済を行うためである」と答える。クレジットカード決済は電気と電話回線を必要とするので、これは戒律に厳格な生活方式をとるアーミシュの必要最小限の妥協とのことであった。学校教育は8年間、高等教育はないし、必要ともされていないようだ。

この店員は、ステファン・スツツマン(Stephen Stuzman)氏を紹介してくれた。彼は馬車作りの職人で、その仕事を彼の父親から修得したという。そこで、彼の自宅を訪問し、伝統的技能の伝承の実態について尋ねた。彼は31歳、14歳から馬車作りに従事している。20代のとき、木工と馬車の座席の技能を習うために大工修行に出かけたという。

彼は自分の父親の仕事を助けながら仕事を覚えていった。現在、父親が引退したので、彼が親方となり自分の店を切り盛りしている。4年間の大工修行は馬車の座席の作りを格段に向上させ、現在も引き続いてその作り方を向上させているという。彼は腕前をかわれて、死者を出した家から葬式用のアンティークな馬車を直して欲しいという依頼がよく来るそうだ。アンティークな木工の修復は彼の得意とするところである。日常の仕事をこなしながら、彼は顧客の要望、とくにデザインについても相談に応じている。

アーミシュの生活では、馬車は無くてはならないものである。というのも、彼らは宗教上、また慣習上、可燃性エンジンと電気は利用しないからである。馬車で公道を走る場合には、もちろん、法律に従わなければならない、夜はライトを点灯、もちろん曲がる時には合図を出す。

ビジネスにうとかったためにあやうく大変な事態になるところだったことをスツツマン氏は話した。というのは、馬車を木工だけで完成させることはできなく、鉄工製品である車軸や車輪が必要となるので、外部から調達しなければならない。あるとき、そのために30日間のローン契約をした。馬車が完成すれば、鉄工製品購入価格の35%の利益を得ることができるはずだった。ところが、30日では馬車は完成できなかった。彼はローン契約で馬車が完成するまでの時間をきちんと考えていなかったからである。彼は、その事実を会社の人たちに話し、その協力で大きな借財を背負うことなく切り抜けることができた。以降、ビジネスの初歩を妻とともに勉強し、いまでは円滑に商売をできるまでになっているそうだ。

アーミシュの生活スタイルにも、徐々に変化が生まれている。馬車には灯火を付けなければならない。以前はランタンを利用したが、いまはバッテリーによるライトを使用する。とくに発光ダイオードは明るく、しかも省エネルギーなので便利である。

現代の若者たちはカラフルな色を好む。若者の間に嗜好が出現しているのである。しかし、これは清楚な生活をするという掟に背理するので、この間

廻にはスツツマン氏も困惑しているようだ。馬車は、普通、全体に黒色である。しかし、消費者は、座席の装飾のために自分の好みの布地を選択したいと欲するので、いまでは、布地の色とパターンのサンプルを用意しているとのことである。

職人になるための弟子修行は、14歳から始まる。男性の多くは大工を志し、適当な職人仲間の一員となる。職人仲間は一人の親方に率いられ、弟子は自立しているものの、仕事は共同して請け負う。仕事は外部の人々に売るための家、納屋の建設である。箆筩、木彫刻品、細密なキャビネット、屋外で使用する家具類などが、すべて動力を用いずに手作りされる。彼らの製作するものは、精巧な木工品として通用し、高価格で外部に売れる。

女性は、職人になることはなく、結婚し、料理、縫い物、買い物など家事に従事する。家族が着るものはすべて主婦が手作りするし、野菜を育て、ニワトリ、ブタ肉を貯蔵、手洗いで洗濯、そして子育てを行う。大変多忙な生活を送る。

現在、アーミシュの生活スタイルを厳守するのは、一部困難になっている。たとえば、医療では、痛みをコントロールするためには、薬剤、電気による医療道具、現代の医学知識を導入しなくてはならない。電気の力も、医療、クレジット決済、電話などに必要である。燃料エンジンを使用しないので、遠出の買い物などにはタクシーを呼ばなければならない。電話も、限られた箇所にはしか設置されていないので、そこまで歩かなければならないし、外部からは電話の受け手が常駐していないので、実際はいつも不通だそうだ。

アーミシュの生活スタイルは、古式を遵守し、自然に即して生活するという意味で、非常に保守的で自然主義的である。彼らは生活に必要な衣・食・住を自らの手で作り出している。コミュニティの中で売買行為も行われるが、これは金儲けというよりは自分に足りないものを買ひ、余ったものを売るという意味での行為である。たとえば、家を建設するような大がかりな工事は個人之力ではできない。そのため、コミュニティのメンバーが協力し、棟上

げ、屋根葺きを行う。この報酬は参加者に対する夕食の提供にとどまる。

厳格な規律を遵守するアーミシュの人たちは、自分の生き方をどのように感じているのだろうか。外部と孤立して生きることは、世界の人々が是認する人道主義に抵触しないのか。能力、嗜好など個性をもつ人々が、まったく同じ生活をするのを厭わないのだろうか。外部者との結婚、児童労働、非行などに対する問題も時々生じていると聞く。これまでも、アーミシュの人々の中に意見の不一致や不同意が起き、徐々にアーミシュの生活スタイル、文化にも変化が起きているようだ。

アダムスにあるコミュニティは、1970年代に数家族がホームズから移住したことに始まり、現在では100家族以上が生活する。アーミシュの生活に興味を持つツアー客がたくさん訪れるようになり、土産物などを現金で購入するので、結構な日銭が落ちる。現金が入れば、いずれはアーミシュの自給自足の生活スタイルを毒するかも知れない。

アーミシュは、アメリカに移住してから200年以上にわたって宗教的戒律に厳格に、しかも自給自足の生活を維持してきた。もちろん、アーミシュといっても、地域によって生活スタイルは一律ではないが、現代の物質文明、金融社会に背を向け生きていることは間違いない。

このような中で、伝統工芸は、まさに生活に即した技能として家族内で、そしてコミュニティ内で継承され続けている。

## 第 8 章 伝統工芸技能の修得支援システムの試作

### 1. 伝統工芸技能の修得支援システム

伝統工芸技能は、親方から弟子へ師弟相伝式という独特の教育システムで伝承される。この方式での教育は、学校教育での教え方とは異なり、体系的な教科書あるいはマニュアルは存在しない。親方は、弟子に対して、技能の範を示す。弟子はそれを観察し、技能の要諦を自ら学び取り、次いでそれを模倣する。親方は、その模倣に対して良いか悪かの評価を行う。弟子はそれを参考にして、技能の模倣訓練を繰り返し繰り返し練習し習熟していく。

弟子は、工芸品製作に関わるすべての工程についての技能を、このような観察、模倣、修練によって習熟することで、一人前の職人に育つ。

ここでは、観察と模倣による技能学習を支援するためのシステムを試作したので紹介する。

### 2. システムの概要

立川流鬼瓦製造をとりあげ、各工程に沿って手と指の技能の形を仮想空間（バーチャル・リアリティ、VR）内に立体的に表示できるシステムを作成した。はじめに、親方の手と指の技能の形を、3次元非接触デジタイザVIVID300（MINOLTA）を使用し、各工程における手の形をポリゴンデータとして取り込む。次に取り込んだデータに対して必要に応じてモデリングソフトを使用して修正を行う。最後に、バーチャル・リアリティのライブラリ集であるWorldToolKitを用いて、それらのデータをシステムのなかに組み込む。開発したシステムは、液晶シャッター眼鏡を通して3次元視することができる。技能の形を示す手のポリゴンモデルは、マウス操作で回転、拡大、縮小ができる。回転とは視点を変えることなので、手を360度の方向から観察できる。

本システムは大きく分けて「工程表示画面」と「モデル表示画面」の2つの画面で構成されている（図 8.1）。

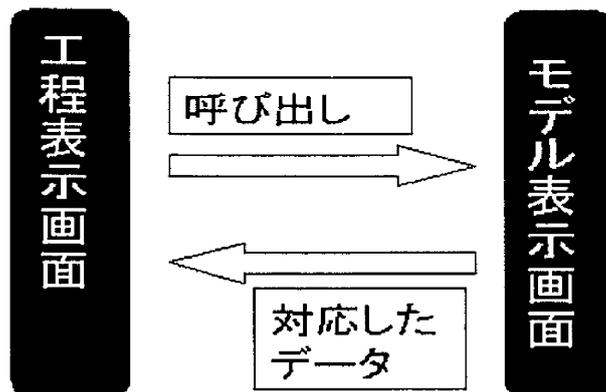


図 8.1 システム構成

各画面に共通する動作は次のようである。

- (1) 利用者は提示された工程に対して、参照したい工程名を選択する。選択されると、その工程名の技能モデルが表示され、解説文が同時に表示される。
- (2) 呈示された技能モデルは全てマウスによって前後左右に移動回転が自由に行えるように設計される。
- (3) いずれの画面においても他の画面に任意に移行することができる。
- (4) 利用者は液晶シャッター付き眼鏡を用いて、立体的に見る事ができる。

これらの操作はすべて同一画面内に表示される操作パネルによって実現される。操作パネルは各画面専用のもので用意されており、操作パネルをマウスで選択することによって動作を切り替える。

## 2.1. 工程表示画面

本システムを立ち上げると、「工程表示画面」が表示される。「工程表示画面」は、鬼瓦作りの全工程が、上から順に階層構造により表示された画面である。階層的なデータ構造にすることで、鬼瓦作りの工程の理解が容易に成ると考えられる。

操作者は、鬼瓦作りの各工程におけるモデルや解説が表示された「モデル表示画面」を表示させるための「工程パネル」を自由に選択することができる。

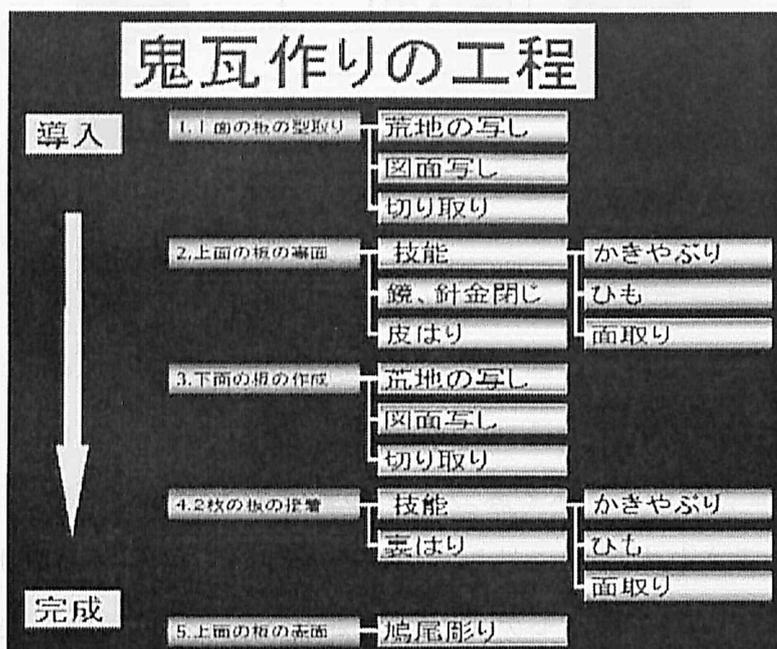


図 8.2 工程パネル

図 8.2 に示した各工程パネルには、次のような機能を持たせた。

(1) 工程パネル①：

鬼瓦の工程を大きく 5 つに分類した各工程名が表示されている。

(2) 工程パネル②：

具体的な工程名が表示されるとともに、「手指モデル表示画面」が表示される。

(3) 工程パネル③：

具体的な工程名が表示されるとともに、それに対応した「手指モデル表示画面」が表示される。

## 2.2 手指モデル表示画面

「モデル表示画面」は、鬼瓦作りの各工程における技能としての手のモデルが3次元的に表示された画面である。表示される手指のモデルはすべてマウスによって自由に動かすことができ、対象の回転、拡大縮小などが行える。また、すべての手のモデルにはそれらの解説文が用意されており、各モデルを選択したときには同時にそのモデルの解説文が表示される。さらに、背景には選択された工程の画像が手のモデルと重なり合うように同時に表示される。このようにして、背景の画像の中にある手と手のモデルとが重なるように立体的に表示される事で、手のモデルが強調され、その意味を容易に理解できる。ほかにも、表示されている工程と関連する工程についての理解が進むように、その前後の工程の「工程パネル」が表示され、選択された工程の「モデル表示画面」が表示できるように設計されている。

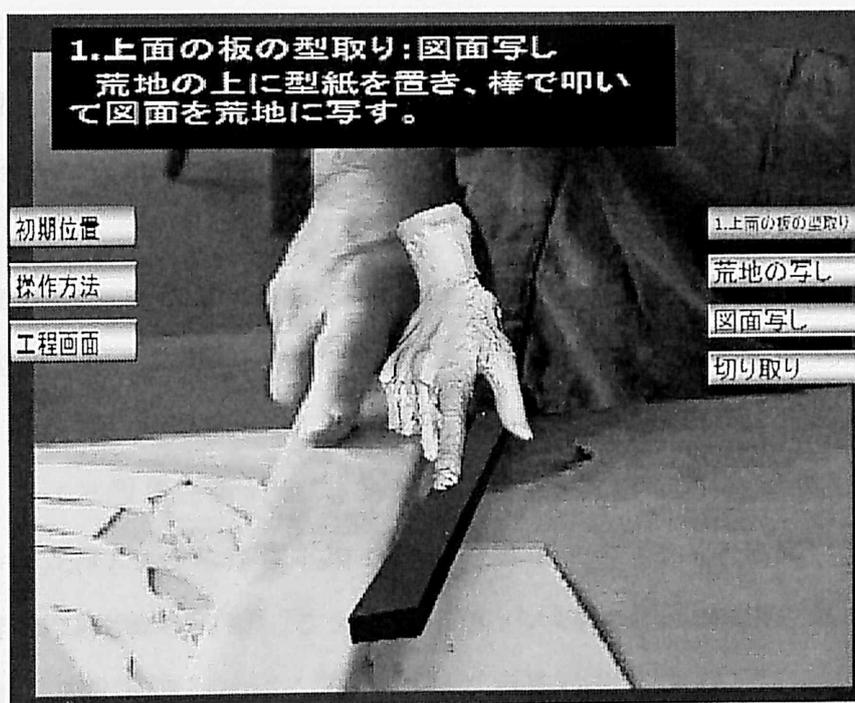


図 8.3 手指モデル表示画面

### 3. システムの制御

仮想空間内に光源および視点を設定する。光源には位置や方角に関係なく全てのポリゴン表面を均等に照射する環境光源を用い、必要に応じて方向光源やスポット光源を用いて、技能モデルを効果的に表示させる。入力デバイスには主にマウス、キーボードを用いる。

画面の解像度は 1024×768 である。両眼立体視をする際には、左目用と右目用の画面をそれぞれ用意する必要があるため、画面を上下二分割する。そして両眼視差量をキーボードで自由に調節できるようにした。

3次元的な位置、方角や他の種類のデータは、センサーオブジェクトによって、各デバイスで生成された各入力から生成される。これらの入力はシミュレーションの各種オブジェクトの動作や振る舞いを制御するために用いられる。

マウスによる操作を可能にするために、マウスを視点にリンクさせ、自由に視点を移動できるようにする。各画面におけるメニューの選択肢や、技能モデルを選択したときに表示される解説文の表示に関する設定、液晶シャッター付き眼鏡を用いて両眼立体視を可能にするための設定をそれぞれ行っている。

使用するVR空間は無遠の何もない空間であり、特に空間の移動が必要ではないので、任意方向への移動はできない。光源は位置や方角に関係なく、すべてのポリゴン表面を均等に照射を行い、提示される手指モデル、操作パネル、解説文等を違和感なく見ることができる。

図 8.3 は、「図面写し」という工程の手指モデルを表示している。モデルはマウスを用いて自由に回転、拡大・縮小が行える。画面の背景には手のモデルと重なるように工程の画像が表示されている。また、画面上部には工程の解説文が表示されている。

#### (1) マウスボタンの役割

- ・左クリック・・・すべての動作の決定ボタンに使われる。

- ・左ボタンのドラッグ・・・手のモデルの回転。上下左右にドラッグすることで、モデルがそれぞれの方向に回転する。
- ・右ボタンのドラッグ・・・手のモデルの拡大・縮小。上方にドラッグすると縮小、下方にドラッグすると拡大する。

#### (2) パネルの説明

- ・初期位置・・・手のモデルを背景の画像と重なるような位置に戻す。
- ・操作方法・・・マウス操作の説明文が表示される。
- ・工程画面・・・「工程表示画面」が表示される。
- ・各工程パネル・・・表示されている工程の前後の工程の名称が書かれたパネルが提示されており、適当なパネルを選択すると、それに対応した「モデル表示画面」が表示される。

## 4. システムの使用方法

本システムでは、利用者は液晶シャッター付き眼鏡を使用して、CRT上に提示される手のモデルを立体視できる。両眼立体視の実現のために、液晶シャッター付き眼鏡と同期する赤外線センサーを使用する。左右両眼に視差をつけた画面にするため、画面を上下で分割し2つの画面を表示させ、上の画面を左眼用、下の画面を右眼用とする。そして、これら二つの画面が赤外線センサーによって液晶シャッター付き眼鏡のシャッター開閉と同期してCRT上に交互に表示される。このとき、利用者には左眼には左眼用の画面のみ、右眼には右眼用の画面のみが映し出されるため、両眼視差が発生して立体視が可能となる。

VR空間内に提示されるデータにはすべてそれらを説明する解説文が用意されており、操作ボタンやマウスクリックによって呼び出されるデータの表示と同時に、画面内に解説文も表示される。文字の大きさは利用者が立体視しながらでも容易に読めるように、なるべく大きめに提示した。両眼立体視させたときに、違和感なく文章を読むことができる。

## 5. 伝承支援システムの実効性

本システムでは、鬼瓦の製作工程の一覧を作成し、各工程で重要なわざの手指モデルを3次元提示することを目指した。鬼瓦製造の場合、その製作工程はすべて親方の頭の中にあり、言語で明文化されたものはない。親方は、薄く長細い直刀（へら）のような鉄製の道具1本ですべての細工を行う。まず、粘土の固まりを板状に伸ばし、上面、下面、側面をそれぞれ成形し、上面と下面とを側面に沿って太鼓状に貼り合わせ、しかるのちに上面に鷗尾などを彫刻する。これらの工程がすべて、1本の「へら」で細工される。弟子は、このような親方の作業を観察し、模倣し、親方が告げる工程名を聞き覚えながら製作過程を頭にたたき込んでいく。

「わざ」の伝承は、親方から弟子へ、つまり人から人へと伝承されるのが基本である。本システムは、そのような伝承の一助とするべく開発された。本システムを試した名倉孝親方によると、鬼瓦製造工程が整理され、各工程で重要な手指モデルが提示されるのは参考になるとの評価であった。とくに、鬼瓦の成形では「へら」の使い方が大切で、うまく使いこなせるためには手指の形を身に付けなければならない。本システムは、親方の手指の形を3次元で忠実に再現しているので、この限りでは有効であると考えられる。

日本の伝統工芸は徒弟方式である師弟相伝で継承されているために、製作過程である工程、原料、補助資材、道具など明文化されていないものが少なくない。「伝産法」の指定を受けた産地では、伝統的な製法を残すべく、工程、原料などを整理する試みがなされているが、いまだ十分ではない。

今後、すべての伝統工芸の製造方法が、本支援システムで試行したように、静止画、動画、3次元モデルなどを利用して表示され、次代に継承されていく必要がある。本研究で取材調査した親方、師匠、工芸家たちは、六十歳代以上の方々が多かった。とくに、「伝産法」の指定を受けていない伝統工芸は、親方が一人、あるいはせいぜい弟子数人の工房が多いので固有な「わざ」の

伝承が危ぶまれる。せめて、製造工程、わざの画像化・モデル化、わざことば、原料、補助材料、道具などを記録し、保存する手だてが求められる。

## 第9章 「わざ」の師弟相伝とその新たな可能性

### 1. 信頼と愛情の紐帯

伝統工芸の技能を継承者（弟子）が身に付けるには、目標とする師匠について修行・訓練することが絶対の前提条件である。それも1対1もしくは1対少数の関係が理想のようだ。

われわれが数多く取材してきた名工たちは、目標とする師匠を尊敬し、慕い、憧れ、信頼してその跡をついていった。その師弟関係が織りなす教育・学習環境には、体系化されたマニュアルもカリキュラムも全くない。あるのは、師匠と弟子の間の信頼と愛情によって結ばれた絆だけである。

たとえば、鉄釉陶器の人間国宝である原清氏は、自分の師匠である石黒宗麿氏のことを「これまでに会ったこともないような立派な人だった」とその人格を心から慕い、内弟子として住み込んだあとも「先生の仰ることはどんなことでもしよう、もし『死ね』と言われたら死のうとさえ思った」とまで話す。このような弟子の思い、それに基づく行動を師匠は決してむげにはしない。指導は厳しくともその弟子を可愛がり、自分の後継者として期待する。師弟の間に、そのような信頼関係が築かれてこそ、弟子は師匠の一挙手一投足を凝視し、師匠の技を懸命につかみ取る努力を続けることができる。

また、名工の「わざ」が単なる小手先の技術ではなく、その人の全人格を表現するものであるとすれば、ただ師匠の手の動きや道具の使い方、足裁きを真似ればよいわけではない。内弟子となって生活をともにし、師匠の人格の表れである目頃の身振りや振る舞いを目の当たりに接する中で、その思想や行動の意味を会得できるのである。

同じような感慨は、遠州鬼瓦製造の「鬼秀」4代目・名倉孝氏も抱いていたし、江戸指物師3代目の渡辺彰氏も語ってくれた。

有田の陶芸家・照井一玄氏も、大学卒業後に陶芸家になろうという志を立て、それまで縁もゆかりもなかった佐賀県有田町に移り住んだ。そこで白磁

器の人間国宝・井上萬二氏に出会い、その人格、技術に惚れ込んで師事することになった。弟子入り4年目、鶴首の花瓶を「井上萬二」の名前で展覧会に出した時のことを「先生の名前で出品できたことがとても誇らしかった」と、思い出を語っている。

現代の、個人の名誉や才能を大事にする考え方に立てば、「弟子の作った作品を、師匠の名前で出品するなんて」と、非難の対象にさえなりそうな出来事である。しかし、弟子の照井氏はそれを喜び、誇りにさえ感じた。それは、師匠に憧れ、師匠を信頼しきっているからこそ、そう思えたのであろう。

この、切っても切れないような師匠と弟子との紐帯が、伝統工芸の技能を伝承するという行為の底にある。

こうした関係を徒弟制度的師弟関係と呼ばずに、「師弟相伝」関係と呼ぶことは第2章第5節でも述べた。それは今風の「先生－生徒」といった師弟関係ではなく、「わざ」という暗黙知を伝承・継承するという明確な目標をお互いに共有する師弟関係であり、両者の間に自ずと生じる相互信頼と愛情によって支えられている。

## 2. なぜ「師弟相伝」関係を形成することが難しいのか

このような「師弟相伝」関係を結ぶことが、現代は非常に難しくなっている。それは、親子にも勝る愛情と信頼によって結ばれるという関係を作りにくい社会状況にあるから、と言ってしまうえば身も蓋もないが、人が何かを学ぶにしても、師弟がそのように堅い「情」で結ばれる必要があるのか、というふうに社会全体が疑問視しているからではないだろうか。

現在の典型的な教育・学習環境である学校のことを考えてみよう。

学校は、国の法律に基づいて制度化されており、一定の資格を持った教師たちが児童・生徒のための教育・学習環境を構築し、運営している。その方法は体系化され、文部科学省の作成した「学習指導要領」というマニュアルに沿い、細かく指定されたカリキュラムに則って行われる。それらはきちんと

と明示され、誰もが確認できる。だからこそ国民は、児童・生徒の保護者を含め、学校に一定の信頼を置いているのである。

もし学校の運営が、いっさい体系化されずに、「先生の人格を信じて、その跡をついて行きなさい」という指針や指導しかなかったとしたら、保護者や児童・生徒はどうするだろうか。素直にそれに従うであろうか。そんなことは多分、あり得ない。「本当に先生は信頼できるのか」「学習すべき内容はどのように担保されるのか」「そんなやり方で、児童・生徒がまじめに勉強するようになるとは到底思えない」といった意見が百出して、收拾つかない状況になることは目に見えている。やはり学校という教育・学習環境は、現在のように、国の法律と指針に基づいて体系化され、マニュアル化され、教える内容はカリキュラム化されていなければならない、ということになる。

こうした議論は、一部の人から「学校における学習と、伝統工芸の技能を身に付けるという全く異質な問題をゴチャ混ぜにしている」という批判を浴びそうである。しかし、この2つが全く「異質な問題」ではないことは明らかであろう。どちらも、学ぶ側が自分の生きるための、あるいは生活のための技術と思想を学ぶ「場」の問題としてとらえるべきだからである。

さらに、学校はあまりにも体系化され過ぎているために学習にとって必ずしも良好な教育・学習環境とはいえない、と言ったら皮肉に聞こえようか。

もちろん、学校制度は明治以来、言葉では言い尽くせないほどの大きな成果を上げてきた。学校は誰もが学べる場を効率よく提供してきた。それを否定するつもりはない。むしろ、過去から現在までに成就した成果を、大いに賞賛すべきだと思う。

しかし近年、学校の教育の在り方に批判が集中している。その批判の矛先は、極めて重大な問題から重箱の隅をつつくような細かな問題まで、多岐にわたっている。それを最大公約数的に括ると、結局のところ、期待する学力（学びの姿勢、学んだ成果）が身に付いていないということになるろう。

その原因の1つに、学習の体系化、マニュアル化、カリキュラム化がある

ように思われる。その具体的な例が、第4章で紹介したドイツのデュアル・システムである。

### 3. 最低限の学習内容しか目指せない教育システム

デュアル・システムはドイツ独特の教育システムで、手工業の職人や商人、産業を支える工業技術者や営業マンなどを若いうちから育てることを目的に導入された。伝統工芸の職人たちもこの制度の中で養成され、ゆくゆくはマイスター（Meister）と呼ばれる「名工」を目指すのである。

日本でいえば高校生に当たる年齢の少年少女を、実科学校と呼ばれる職業学校に通わせながら、同時に生産や販売の現場で実習させ、20歳前後で一人前の職業人に育て上げようというシステムである。

現在の日本のように、同年代のほぼ100%が高校に進学し、さらに50%近くが大学へ進んで、その間、特別の職業教育を受けずに、いつまでも職業意識も職業的スキルも持てないまま20歳過ぎまで過ごしてしまうのに比べ、産業の担い手を早くから養成しようとする国や社会の方針が明確である。

デュアル・システムを日本人の教育観から見ると、もちろんいろいろな批判がありうる。たとえば、実科学校（日本の専門高校に当たる）入学時の14、5歳で自分の将来の職業を具体的に決めなければならず、途中で職種を変更するのが容易ではない、という点については、「そんな若いうちから職業を決めてしまうのは、若者の職業に対する夢を摘み取ることにならないか」とか、「途中でこの仕事が自分には合わないと感じた若者に、やり直しや救済措置を認めない非情な制度だ」という批判である。現に、ドイツ国内にも、一部にそのような声がある。

それでもドイツでは、この職業人養成システムは国民に受け入れられ、支持されている。筆者の1人が2004年10月に取材したラインハルト・ブファルツ州商工会議所の職業訓練担当主幹ボーフェル氏は、この点について「確かにいくつかの問題はあるが、この制度のおかげで若者たちは職業に必

要な技能を身に付け、失業しないですむという恩恵を受けている。われわれはこの制度を誇りに思っている」と述べた。

この言葉の中に、中世以来何世紀にもわたって手工業を発展させ、世界に冠たる近代産業を築いてきたドイツ人の誇り、その担い手である伝統的な手工業技能者や現代工業で働く産業技術者を現に育てている、という自負を痛切に感じた。

ただし、このインタビューの最中に気になったことがあった。彼が「われわれは技能五輪の優勝者や入賞者のような凄腕を持った職人を養成することを目的にしていない」と明言したことだった。養成目標は、つまり、平均的なわざを持つ職人、ということである。

その後、マイスター試験についても取材したが、この職人最高の称号も実はわれわれが思い描いているほど名人級のものではなかった。一定水準以上の技能と見識、弟子を育てるのに必要と思われる教育的常識を持っている職人ならみなマイスターになれる、という事実には少々当てがはずれた。

ドイツの街で見かける店のすべてにマイスターがいる。パン屋や菓子屋、テイラーや婦人服の店、レストラン、楽器店にガラス細工の店、そのすべては「マイスター」が経営しているのだ。つまりマイスターというのは、われわれが考えているような名人級の職人ではなく、ごくありふれた職人たちのことを指しているのである。マイスターの資格を取らなければ店を持って商売ができない、という規則が、逆に名人級の技を持った職人を育てることを妨げ、ありふれたわざの持ち主にも「マイスター」の称号を与えざるを得なくなった、といえるだろう。マイスターは、一定水準以上の商品を作り、売る人たちを意味し、お客はそれなりに安心して商品を買うことができる、という目安になっているにすぎない。

これらのマイスターたちも、デュアル・システムの中で育てられた。すでに紹介したように、デュアル・システムは連邦政府の法律で運営法が細かく制度化（システム化）されている。また、運営主体である実科学校と地域の

手工業会議所・商工会議所は、教育内容やその教え方をマニュアルとカリキュラムできっちりと規定する。そんなに細かいことまで決められているのか、と思うほどである。たとえば、ある生徒が実習先の親方との間で感情的な行き違いを生じ、学習を進められなくなったとする。すると実科学校の指導担当教師と担当会議所の指導官は、どのようにこの問題に関与し、相談に応じるかについてマニュアルにしたがって解決を図る。そこには、信頼と愛情に基づく「師弟相伝」関係の入り込む隙はあまりないように思われる。

このように細かく、厳しくマニュアル化、カリキュラム化されているのは、個人による指導内容の違いや問題の扱い方の違いをできるだけ少なくして、生徒たちに対して公平に接しようという意図からに違いない。このこと自体は、すべての教育環境を公費（連邦予算、州政府予算）で構築し、教育にかかるすべての費用を公費で賄っているドイツの教育機関としては当然のことであろう。だからこそ、教師と生徒、師匠と弟子の間に個人的な信頼や愛情の行き交う関係は作りにくいし、必要もないと言えるのかもしれない。

マニュアルやカリキュラムに縛られた教育が目指すものは、結局、一定水準（場合によっては最低限）の技能や知識をすべての学習者に身に付けさせるということになる。教師（師匠）1人に対して多数の生徒（弟子）、という仕組みで教育を行い、マニュアルやカリキュラムで達成すべき学習内容を規定すれば、最低限これだけは身に付けてもらいたい、という教育にならざるを得ない。

それは、ドイツのデュアル・システムに限らない。日本にある職人教育のために作られた学校でも同じことが言えるようだ。

白磁の人間国宝であり、これまでに多くの名工を育ててきた井上萬二氏は、工芸技術を教える学校でも講師を務めた経験が豊富である。その井上氏はこう言う。

「佐賀県立窯業大学校などでも教えた長い経験があるが、結局学校というところは（生徒や学生）皆をある程度の水準に育てなければならないという

ことだ。しかし実際には、才能も努力もすごい人がいるかと思えば、まるでダメな人もいる。才能も努力も足りない人には、その事実を早く告げてあげの方がその人のためなのだが、一応プロの陶芸家を目指して入学してきたのだと思うとなかなか言いづらい」。

つまり、プロの陶芸家を育てるのが目的の県立大学校でさえも、その教育は、結果的に、一定水準の内容を教えられないという限界を抱えているのだ。

このことは、何も職業人教育だけに限らない。どんな教育システムでも同じことだ。たとえば日本の公教育は、小学校から高校まで、文部科学省の制定した「学習指導要領」に基づいて行われている。これは、教育現場から見れば絶対的なマニュアルである。これを無視したり、逆らったりすることは許されない。ある教科のある単元を教えるに際しても、そこに書かれてある通りに教えなければならない。それが、全国一律の教育水準を保つための担保だからである。文部科学省は学習指導要領の取り扱いについて常にこう説明している。

「指導要領は、教えなければならない最低限の内容について解説しているのであり、現場の先生の工夫でさらに内容を高めることは一向に差し支えない」。

これが、文科省の公式見解である。現場の教師たちは、いま、極度に忙しい。学校の経営や教室の運営、本来なら家庭で行われるはずの生活習慣の指導からしつけまで、さらには非行に走る子供たちの指導----と教科教育に精力を集中できない状況の中にいる。「現場の先生の工夫でさらに内容を高める」授業など望むべくもない。そうしたことを十分承知していながら、文科省の初等中等教育担当者はそんな建前を主張するのである。

この事実からはっきりすることは、マニュアル化・カリキュラム化された教育は、学習者に最低限度の学習内容しか提供できない、ということである。

#### 4. 「わざ」の伝承には不適な学校システム

こうして見てくると、伝統工芸における名工の「わざ」を伝承する方法として、学校のような制度を採用することは決して良いやり方ではないことが分かる。学校的な仕組みややり方では、優れた「わざ」は身に付かないのだ。

それというのも、制度化され、マニュアル化・カリキュラム化された学校は、多くの学習者を相手に効率よく学ばせる仕組みとしては優れているが、教育内容は必ずしも高級ではなく、そこに集まった学習者の平均的な知的レベル以上のものは提供し得ない、という宿命を負っているからだ。名工の高度な「わざ」のような暗黙知的知識は、結局、1対1もしくは1対少数の「師弟相伝」関係の中でのみ伝授されるということなのだ。

井上氏も学校という仕組みが「わざ」の育成には向かない点について次のように語る。

「経済産業省や文部科学省は伝統工芸の後継者育成を盛んに言って、技術伝承に力を貸してくれ、と言ってくる。こちらも社会貢献のつもりであちこちに出向いて教えているが、美術大学の学生の中には講義中に眠っている者もいる。プロの陶芸家を目指しているというのに。私の講義には、50年の経験に基づいた技術と理論が詰まっている。それを居眠りして見逃している。全く解せない」

井上氏の優雅で品格のある白磁はつとに有名である。そのわざは、長い年月をかけた修業と訓練のたまものである。そしてそれは、井上氏の高い識見と人格から生み出されてもいる。それを目の当たりにしながら、美術大学の学生が、一部とはいえ居眠りして見過ごしている。せっかくの機会を無駄にしているのである。

これは学校という在り方がそうさせているとしか思えない。高校や大学の授業中に居眠りをした経験は誰にも覚えがあろう。どうしてそういうことをしたのかについて自省も込めて顧みると、いろいろと理由が思い当たる。まず、授業が面白くなかった（と勝手に思い込んだ）こと。担当教師の経歴や

業績についての十分な知識もなく、尊敬や信頼の感情が持てなかったこと。教師も生徒も決められた時間、決められた教室に集まり義務的に授業に臨み、授業を受ける姿勢が消極的だったこと……。学校とは、そうした雰囲気を作り出す学習環境なのだ。システム化され、運営がマニュアル化され、教育内容がカリキュラム化されている学校は、最低限の教育内容しか提供できないばかりか、積極的な学習意欲さえ引き出せない環境でもある。

こう言うと、「それは学ぶ側個々の意欲の問題であり、学校という制度のせいではないのではないか」という反論を受けそうである。

しかし学ぶ意欲が、先生（師匠）への憧れ、信頼、愛情を持てるかどうかによって左右されることは明らかである。たとえば「数学嫌い」の多くが、実は数学の教師に対する嫌悪感から生まれたり、その逆に先生への憧れや信頼から、本来それほど好きでもなかった数学を猛烈に勉強するようになったりする。このような先生（師匠）への憧れ、信頼、愛情に基づく師弟関係の形成が、いまの学校というシステムの中でどれほど実現し得るだろうか。

少なくとも、現在のように生徒の側から教師を選べない（それどころか学校さえも選べない）仕組みは、その実現を極めて困難にしている、と言えるだろう。それを考えてみれば、単に学ぶ側の学習意欲の問題として片づけてしまうのは安直に過ぎよう。明らかに、現在の学校には、学ぶ側に学習意欲を横溢させるような「師弟相伝」関係を築く要素は少ない、と言わざるを得ない。むしろ、そうした関係は、いわゆるアカデミック・ハラスメントやセクシュアル・ハラスメントを引き起こす誘因になるとして、制度的にも抑制する方向にある。学校内におけるそのような師弟関係の形成は、むしろ「危険」とさえ見られているのである。

ドイツのデュアル・システムの現状を説明してくれたラインハルト・プファルツ州商工会議所の職業訓練担当主幹ボーフェル氏は、「最近、実科学校の生徒も含め、ドイツ全体の高校生の学力低下と学習意欲の低下が、デュアル・システムの運営を難しくしている」と語ったが、それは必ずしも生徒の学力

や意欲低下だけに問題があるのではなく、運営のすべてをがんじがらめの規則で縛った制度そのものにも問題点があるのではないか、という印象を強く受けた。つまり、お互いに信頼し合う良好な師匠・弟子関係こそが技術伝承の必須要素であるというのに、デュアル・システムの中ではそれを育てることが難しくなっているのではないか、という疑問である。

制度的に確立された学校というシステムは、「学びの場」として最も大切な要素を、その仕組み自体のゆえに失ってしまったのではないだろうか。

## 5. 弟子を取らない理由

伝統工芸のような名人級の高度なわざを伝承するには、強い学習意欲と何年にもわたる修業に耐える固い意志とが欠かせない。そのためには、相互の信頼と愛情に支えられた「師弟相伝」関係が是非とも必要である。だからといって昔の徒弟制度を復活することはできないし、時代もそれを許さない。

井上萬二氏は、自身は徒弟制度の名残の中で修業した1人だが、いまとなつてはあのような修業環境は絶対に望めないと言う。

「『わざ』を伝承していく上では、徒弟制度をもう1度見直してもらいたいとは思いますが、不可能だと思う」

「徒弟制度は、師匠の『わざ』への尊敬と羨望を持ち、それを情熱を持って実現しようと弟子が懸命に努力するところにこそ存立しうる。師匠や先輩の教えに感謝し、弟子はそれに数倍するような心のお返しを差し上げる。本当にありがたいことだと思っていたからだ。そんなことをいまの若い人に言っただけでも全然通用しない。教えてくれるのは当然、としか思っていないのだから。そんな時代に、あのころのような『感謝と信頼の関係』を作ることができるだろうか」

「修業にはひたすら努力し、精進することが大切だが、いまの若い人にはそれが無い。そんな連中が、ちょっと気に入ったから弟子にしてくれ、と言ってくる、こちらが当惑する」。

井上氏の述懐には懐旧の情がこもっており、あのような師弟関係でなければわざを伝承していくことはできない、という強い信念のようなものが感じられる。しかしそれも「今は昔」であり、復活することなど不可能であることも十分理解している。

以前と異なり、現代の名工は弟子を取らなくなった。取らなくなった、というより取れなくなった、という方が正しいだろう。「弟子を取る」ということは一種の雇用関係を結ぶことである。とすれば、給料はもちろん払わなければならないし、週2日の休暇も保証しなければならない。注文仕事が減り、美術作品の制作に何とか活路を拓こうと苦闘している職人たちには、弟子を取って「わざ」を後世に伝える仕事は二の次の問題なのだ。まず自分たちの今日の生活の方が大事なのだから。

人間国宝である井上萬二氏でさえこう言う。

「行政は伝統工芸の後継者育成を盛んに言って協力してくれと頼んで来るが、その一方で厚生労働省は『給料はいくら以上払ってくれ、週休二日制は守ってくれ』と言ってくる。私自身は、400年を超す有田の磁器の歴史と伝統を受け継ぐ人を育てなければならないと思っはいるが、こんな状況では弟子を取って後継者を育成しようなどという気もしぼんでしまう」。

伝統工芸士の中には「弟子を取るなんて嫌なこった。仮に一生懸命育てても、そいつが今度は私の競争相手になる」と言い切る人さえいる。

昔の徒弟制度には、弟子の年季が明けても、しばらくは親方の許で働き、それまでの恩義に報いるという「お礼奉公」が慣習的に決められていた。この暗黙の制度には、「確かに独立してもやっていける」という親方の弟子に対する親心もあったが、同時に、すぐ独立させずに自分の強力な競争相手の登場を防ぐという親方側の都合もあった。

現在は、「お礼奉公」などという封建的な遺習は廃れ、親方の許での修業が終わった翌日から独立して仕事を始めたとしても非難されることはない。「職業の自由」の建前からいっても当然のことである。その結果、弟子は独立し

た途端に、親方の強力なライバルとなって目の前に現れることになる。これでは、親方が弟子を手塩にかけて育てようとする気の失せるのも無理からぬところだ。徒弟制度が実質的に崩壊した近年、この問題で、古い意識の親方と現代っ子の弟子との間に軋轢が生じた実例はいくつもある。最近、伝統工芸の世界で、親から子への「一子相伝」的なわざの継承が増えているのも、このあたりに理由の1つがあるように思える。

## 6. 師弟相伝関係を支援する静岡市のクラフトマンサポート事業

それでは、伝統工芸の高い「わざ」を伝承する「師弟相伝」関係の構築は不可能なのだろうか。第2章第2節に紹介した静岡市のクラフトマンサポート事業は、伝統工芸の「わざ」伝承のための師弟関係を行政が支援するユニークな試みである。

これは、伝統工芸の職人を目指す若い人たちを対象に、希望する職種の師匠を紹介して弟子入りさせ、最長2年間、修行中の生活費の一部を補助する、という仕組みである。

最近、静岡市の代表的な伝統工芸である駿河竹千筋細工の職人になりたがる若い人が増えている。そうした若者を市の斡旋で親方に弟子入りさせ、その若者の生活費の一部を市が負担する。親方にも、弟子を抱えることについての若干の手当を出す。この場合、師弟の間に雇用関係が生じるわけではない。したがって、雇用関係に伴って生ずるいろいろ面倒な問題を排除でき、純粋な師弟関係を結べるようにしている。これがこの制度の特徴といえよう。

職人希望の若者側から見て、この制度は大変ありがたい。

仮に駿河竹千筋細工の職人を目指すとしても、この制度がなかったら、どの親方に師事したらよいか皆目見当がつかないのが普通である。ある親方の作品に惚れ込んで訪ねていっても、弟子を取る気はないとけんもほろろに断られるかもしれない。弟子入りできたとしても、親方とはどうしても相性が合わない、という事態もあるかもしれない。

クラフトマンサポート事業は、そのようなトラブルを予め防いでくれる。弟子を受け入れる親方側は、市にその用意がある旨を表明しているから、弟子希望の若者を頭から拒否することはない。市の斡旋で双方が「お見合い」をし、親方側は面接してその若者の意志がどれほど固いか、修業に耐えられるか、手につけた「わざ」だけで生活していかねばならない厳しい将来をきちんと理解しているか、などを見極めて弟子にするかどうかを決められる。

弟子側も、「お見合い」を通して親方の生活態度や人格を確認でき、信頼するに値する人かどうかを事前に知ることができる。

今回取材したいく組かの師弟は、いずれもこうして誕生したカップルだが、そのいずれも穏やかで温かく、お互いを気遣う信頼関係を作り上げていた。中には、弟子入りして修行中に親方が亡くなるという不運に遭遇した若者もいる。駿河竹千筋細工の職人を目指した松下愛氏である。彼女はいま、親方から生前に受けた指導を元に自分の工房を立ち上げ、美術品制作に頑張っている。この師弟を取材した赤堀成美氏によれば、松下氏は、親方だった篠宮茂氏のことを述懐して『竹カゴだけじゃ食っていけない』と将来の生活についても心配してくれる先生でした」と話してくれた。ここにも、弟子の親方に対する信頼と愛情が深く感じられる。

静岡市のクラフトマンサポート事業は、伝統工芸の「わざ」の伝承には「信頼と愛情によって結ばれた『師弟相伝』関係の形成」こそ最も大切であることを、事実によって実証したといえよう。この成功は、伝統産業を地場産業として復活させ、観光資源としても活用しようと考えている日本各地の自治体の注目を集め、いまでも見学や視察が後を絶たない。

しかしこの事業の成功も、実は「怪我の功名」だった。

静岡市経済部地域産業課の渡邊憲蔵氏の話によると、伝統工芸の後継者育成事業を検討した際、最初に目指したのは「職人大学」の設立だった。

「育成、というと誰でもすぐ学校を、と思うじゃないですか。われわれも同じで、学校作りの青写真とそれに必要な予算の検討を早速始めたんです」

ところが、この計画は予算的に無理、ということがすぐに明らかになった。伝統産業の後継者育成事業の検討を始めたのは1992年。まさにバブル経済が崩壊して、徹底的な緊縮予算を余儀なくされた時代だった。やむなく事業内容を再検討して生まれたのがクラフトマンサポート事業である。

もしこの計画がバブル経済のさなかに始まり、十分な予算を認められていたら、静岡市内に伝統工芸のための職人大学校が開校されていたに違いない。そして駿河竹千筋細工や駿河蒔絵の名人が先生となって、伝統工芸の職人を目指す若い人たち相手に講義やら実技やらを教えていたに違いない。その結果、井上萬二氏が佐賀県立窯業大学校で味わったような苦い思いを嘔みしめていたに違いないのである。学校では名人級の「わざ」を教えられないからだ。

そう考えると、巡り合わせの妙というものを感じざるを得ない。予算不足から「やむを得ず」始めたクラフトマンサポート事業だからこそ、伝統工芸のわざの伝承に欠かせない「憧れと信頼と愛情に結ばれた」師弟相伝関係を作り得たからである。

一般的に地方自治体の始める事業は、まず必要な建物や施設、いわゆる「ハコモノ」からスタートする。そこに予算の大半をかける。ハコモノは、事業の目に見える象徴でもあるからだ。しかし本当に大事なものは、ハコの中で実施される事業内容そのもののはずである。

静岡市のクラフトマンサポート事業は、予算不足からハコモノを作ることから初めから諦める中で始まった。静岡市としてはとても残念なことだったに違いない。しかしいま考えると、それで良かった、いや、それだからこそ良かったという結果を得たことになる。

## 7. 現代産業における「企業内師弟制度」

現代日本の産業界は大変動を目前にしている。その原因の1つは、ベビーブーマーの大量退職が始まる、いわゆる「2007年問題」である。

敗戦直後の1947年（昭和22年）から1949年（昭和24年）に生まれた団塊の世代が、2007-09年（平成19年～21年）に退職年齢を迎え、産業界から大量に引退する。この社会現象による痛手を最も大きく受けるのは、工場などの生産現場であると言われている。長年企業内で培ってきた熟練の技能が、その所有者の退職とともに消えていくからだ。

多くの企業は、この現実を見据えて、早くから熟練技能を若い技術者に継承させるべく対策をとってきている。しかし、長い年月にわたって試行錯誤と工夫を凝らし、やっと身に付けた熟練技術者の「わざ」を、若手に伝承させるのは簡単なことではない。各社はいろいろと企業内教育の方法を試してはいるものの、「これは」というやり方は容易に見つかっていないのが実状のようである。

静岡県浜松市に本拠をおく「ヤマハ」は、よく知られているように、世界一流の楽器メーカーである。主力製品のピアノはもちろん、金管楽器・木管楽器、打楽器の製造でも一級品を生産し、供給してきた。

そのヤマハも「2007年問題」には危機感を抱いている。

熟練技術者の大量退職問題について、その対策を検討している同社人事部の右島学氏は、「楽器製造は他の産業と違って生産工程の機械化、システム化が難しい。あらゆる工程で熟練技能者の手仕事に頼っている。それだけに『2007年問題』は他産業以上に深刻です」と言う。

右島氏によると、ヤマハの楽器製造に携わっている技術者は、2006年4月現在、ピアノ、管楽器・打楽器、電子楽器（エレクトーンなど）の各事業部を合わせて約2500人いるが、熟練者の多い高年齢層が極端に厚いのだそう。その大まかな内訳は、50代が50%、40代が30%、30代と20代がそれぞれ10%となっていて、高年齢層である50代、40代の合計が80%を占める。

この、同社特有の従業員年齢構成も、「2007年問題」をさらに深刻にしている原因らしい。

「50代、40代の熟練者は、当社の技術の中心です。その人たちがどんどん退社していくという事態は、会社の存亡にも関わる由々しき問題です」

もちろん、熟練技能者を60歳で直ちに退職させず、「シニア・パートナー」と呼ばれている契約社員として、再雇用するなどの対策を以前からとっているが、これは抜本的な解決策とはなり得ない。

熟練技能を若い技術者に伝承させるにはどうしたらよいか。いろいろと検討を重ねた結果たどり着いたのは、1998年から始めた「From To (FT) 運動」だった。

これは、文字通り、熟練者「から」若手技術者「へ」技能を伝えるという意味で、熟練者（伝承者と呼ぶ）1人に若手技術者（継承者と呼ぶ）1人をつけ、マン・ツー・マン方式で技術を伝えるという大変ユニークな技術教育法である。いわば企業内に「徒弟制度」を部分的に復活させるような1対1の師弟関係を形成し、そこで熟練者の技能を若手に伝授してもらおうという試みである。

工場で働く従業員の職制は、下から社員、指導員、職長、工長と4段階あるが、このほかにラインには就かずに腕一本で仕事をする「特技職長」「特技工長」というベテランの技術者がいる。伝承者（師匠）になるのは、こうした熟練技術者たちである。継承者（弟子）には入社10年前後の若手を選抜し、日常業務とは別に時間を割いて、師匠の許でピアノの「音作り（調律）」などの特殊な技術を磨く。期間は1～2年を限度としている。

現在までの8年間に100組を超える「FT」ペアを作り、あらゆる製造分野での技能伝承を試みてきたが、結果は良好という。

「第1期生の弟子が、今年は師匠になってピアノの特殊鍵盤作りの技術を伝承するようになりました。FT運動もようやく軌道に乗り、良い循環を始めた、という手応えを感じています」と、右島氏は語る。

企業内教育は、一般的に言って、社員全体の技能を底上げし、社員の技術力と志気を高めることを目標として実施される。そのため、実施要領や運営

方法などはできるだけシステム化、マニュアル化し、教育効率を高めるように工夫されているのが普通である。

しかしFT運動にはそのようなマニュアルやカリキュラムはない。それは当然のこととも言えよう。FT運動が目指しているのは、社員一般の知識や技術のレベルアップではなく、楽器作りという特殊な分野の、細かい、しかしその技術が活かされないと楽器としての命がなくなるような特殊な技術だからである。まさに伝統工芸における「名工のわざ」に等しい。こうした「わざ」の教育には、学校のような仕組みはふさわしくない。やはり、師匠と弟子の1対1の師弟相伝関係の中でしか技能を伝承・継承することはできない。

教え方は、伝承者の頭の中の記憶と、むかし教えを受けた際にメモしたノート（「伝承ノート」と呼んで社内では貴重品扱いになっている）に基づく。自分が継承し、さらに工夫を加えた「わざ」をそっくり若い人に伝えたいという伝承者の意欲、先輩技術者の「わざ」をどうしても身に付けたいという継承者の熱意と努力、この関係の中にしか名人級のわざは伝承され得ないのだ。

そうだとすると、やはり師弟関係は「信頼と愛情」でもって結ばれる必要があるだろう。お互い相性が合わないという事態だけは避けなければならない。FT運動でもその点は十分配慮していて、事前に性格テストや面接をして師匠と弟子の相性分析をするのだそうだ。

右島氏によると、「むかしの徒弟制度では、師匠の背中を見て『わざ』を自分で身に付けるよう指導していたようですが、FTでは師匠にきちんと言葉で説明するよう求めています」と、むかしの徒弟制度的な教え方ではない点を強調した。実際には、師匠の方が弟子に気を遣って、きちんと言葉で説明し、丁寧に教えているそうだ。

このようなFTペアには月額2000円の特別手当が支給されるという。たった2000円、というわれわれ取材者の不審な表情を見て取ったのか、右島さんは笑いながら「師匠は自分の『わざ』を後の世代に残したいという

願い、弟子は良い製品を作るために『わざ』をどうしても身に付けたいという情熱をそれぞれ持っているからFTは成功しているんです。金をもらうからやる、という問題ではないとFTペアの人は言っています」と説明してくれた。なんとも「日本的」と、納得するしかなかった。

実際にFTペアを組んで、技能の伝承を続けている2人に会った。

伝承者は大野富士夫氏、ヤマハに入社してピアノ製造一筋の大ベテランである。数年のうちに退職年齢を迎える。継承者は上林一裕氏。入社10年目の若手技術者のホープとのこと。

大野氏から上林氏へ伝える「わざ」は、ピアノのダンパー（消音装置）の取り付けである。

ピアノの鍵盤を指で強く押すと、それに連動したハンマーがピアノ線を叩いて音を出す。次の鍵盤を叩くときにはその音が消えていなければならない。そうでないと、音がいつまでも鳴り続け、後の音と混じり合っただメロディを奏することはできない。ダンパーは、その音消しのためのピアノ線の振動を止める装置である。

演奏用のグランドピアノには、低音階から高音階まで230本のピアノ線が強い張力で張られているが、この1本々々にダンパーが付いている。それ自体は木製の小片である。低音階の太いピアノ線用は長さ10cmでやや大きく、高音階用は長さ4～5cmと小さい。幅はいずれも5mmほどで、ピアノ線との接触部には音消し用のフェルトが付いている。この木片が230個もピアノの中にひしめき合っていることになる。

ダンパーは、それぞれ針金で鍵盤の動きに連動するよう支えられている。消音する際は、ピアノ線に上から覆い被さるように接触し、フェルトを線に押しつけて振動を抑さえる、という仕組みである。

ダンパーの取り付けは、一見、それほど難しくないようにも見えるが、実は長年培った勘とコツが必要なのだそうだ。まっすぐに上下して線を押さえつけるように設定するには、針金を微妙に曲げて調節しなければならないか

らだ。道具は鳥のくちばしのような細いペンチだけである。

伝承者の大野氏は言う。

「長さ10cmのダンパーが前後同時に着地するようにしたり、上下する際左右に傾く『はしり』という現象を矯正したりするのは、これで結構難しいんです。技術はからだで覚え込むしかないですね」。

教え方は、まずやって見せ、やらせてみて、まずい点を指摘する……その繰り返しだそう。

「その都度メモを取らせます。そしてどこがどうまずかったのかを考えさせます。いままでの経験から、自分で考えない人は伸びませんね」

「私自身はむかし、鈴木虎吉という師匠にダンパー付けを習いました。『トラさん』は厳しくて、私のダンパー付けに3年間OKをくれませんでした」。

その修業の際、懸命に取ったメモが、いま教えるのに役立っているという。ところで継承者の上林氏は「師匠」をどう見ているのだろうか。

「ダンパーをまっすぐ上下させるように調節するのは、本当に難しい。習う前は、技術一筋の職人さんはすぐ手が出る、というイメージでしたが、そんなことはありませんでした。後ろから『わざ』をこっそり見せてもらっています。説明が聞きやすいし、質問もしやすい良い先生、という感じです」。

ヤマハのFT運動という「企業内師弟制度」は、楽器作りの生産現場に適った仕組みのようだ。この取り組みは、現代産業の中での「わざ」の伝承という問題を解決する1つのモデルを提供しているといえるだろう。

これまでに見てきたように、近代産業における熟練技術者の「わざ」も、それが暗黙知に属する知識である限り、学校のようにシステム化され、カリキュラム化された環境の中では伝授し得ない。教育方法としては、むしろ“効率よく養成しない”仕組み、1対1の「師弟相伝」関係によってのみ伝承されうるということであろう。

## 8. 「わざことば」の意味

今回の研究で、伝統工芸に従事する多くの名工に会い、どのように「わざ」を身に付けてきたか、またどのように次の世代にそれを伝承しているか、についてインタビューを試みてきた。その中には「人間国宝」に認定された高名な人も何人か含まれている。

伝統工芸の職人というと、無口で気難しく、愛想もない、取っつきにくい人たち、と多くの人が勝手にイメージしているのではないだろうか。

しかし、われわれがインタビューしたすべての名工たちは、そんなイメージを全く感じさせない人たちだった。むしろ、明朗で親しみやすく、積極的に語りかけ、明快な口調で自分たちの仕事内容や修業中の苦労などを話してくれた。

それでも、「いつどのように『わざ』を身に付けたと実感したか」という当方の質問には、「そんなことは分からない」「いつの間にかできるようになっていた」という答えが返ってきた。中には「それが分かったら世話（難題）はない」と、質問自体が論外、という反応を示した人もいる。「わざ」のような暗黙知とは、本来そのようなものであろう。

しかし、技術の修業中や作品の制作中に職人仲間の中で符丁的に使われる「わざことば」が、そうした暗黙知的知識である「わざ」を認識するよすがになるだろうことは、第7章で示唆したとおりである。

このような「わざことば」は、なにも伝統工芸に特有のものではない。われわれの日常生活の中にも見いだすことができる。

たとえば、スポーツの世界ではこうした言葉が多数存在するらしいことは、テレビの野球中継を見ていればよく分かる。

投げるボールに威力がないピッチャーの投球フォームを見て、解説者は「投げる際、腰に『タメ』が無いから球威が出ない」などと説明する。また、凡打を繰り返すバッターには「バットを球に当てる瞬間に、フォームに『カベ』ができていないから泳いでしまう」などと苦言を呈する。

この場合の「タメ」とか「カベ」が「わざことば」に当たる。野球の世界では、これらの言葉は日常的に使用されているのであろう。解説者自身も、自分が選手の時には、コーチからしょっちゅう指摘されていたのかもしれない。「タメ」とは、ピッチャーが投球動作中に腰を沈める際、ゆっくりと下げたことをいう。そのときに全身のバネをつかって力を蓄え、次の動作でボールを投げる際にその力をボールに込めることができる、というわけだ。

また「カベを作る」とは、ボールをバットで打つ瞬間に身体の軸がピッチャー側に傾かないよう、自分の身体を固定するような「見えないカベ」を想定せよ、という意味である。

見ている素人のわれわれも、そのような解説を聞いて何となく納得した気になっているが、よく考えると、この説明では分かったようで実は何も分かっていないことに気付く。

それは、素人には頭でしか理解できない領域であるためである。「フムフム、なるほど」と思ったとしても、その意味を真に理解しているとは言えない。その証拠に、理解したつもりで素人にバットを持たせプロの投手のボールを打たせてみても、多分かすりもしないだろう。こうした「わざことば」による説明を本当に理解しうるのは、実はその訓練を実際に行っている人間しかいない、ということなのだ。

名工の「わざ」も、野球の投球術や打撃術と全く同じである。単に頭で理解できる知識ではない。体を使って、繰り返し繰り返し反復し、必要な手足の動きを筋肉に記憶させることでやっと身に付く知識なのである。したがって、「わざことば」はそれぞれの伝統工芸を修業している人にしか理解できないし、その道を極めようと努力する中ではじめて認知できるものなのだ。しかもそれが暗黙知であるために、いつの間にか名工たちの身に備わるもので、いつどの瞬間にそれを身に付けたといえるか、などということは本人自身「分からない」し、「わざの内容」も言葉にできないのだ。

こう考えると、まことに逆説的な言い分であるが、伝統工芸の「わざ」を

---

分析的に理解し、形式知にしていく上で「わざことば」の重要性がますます増してくる。「わざことば」こそが「わざ」を身に付けるべく修業している最中に、漏れ出てくる数少ない無形の徴候だからである。

これまで、こうした「わざことば」は伝統工芸の「わざ」研究の中で、ほとんど注目されてこなかったとあってよい。しかし、そこにこそ「宝の山」が隠されている。それなのに、その「宝の山」も伝統工芸が廃れていく中で消滅しようとしている。「わざことば」の収集は急を要する問題である。

## 文献

- 生田久美子 認知科学選書 14 「わざ」から知る 東京大学出版 1987
- 遠藤元男 日本歴史新書 職人の歴史 至文堂 1965
- 遠藤元男 『日本職人史』 雄山閣 1967
- 沖縄県観光商工部商工振興課編 平成17年度工芸産業振興施策の概要
- ギブソン、E. J. (小林芳郎訳) 知覚の発達心理学(上)、(下) 田研出版 1963
- 伝統的工芸品産業審議会 「21世紀の伝統的工芸品産業施策のあり方について—新たな生活文化の創造に向けて」 2000
- 日本の伝統的工芸品館 [www.kougei.or.jp](http://www.kougei.or.jp) 財団法人 伝統的工芸品産業振興協会
- 野中郁次郎(著), 竹内 弘高(著), 梅本 勝博(翻訳) 知識創造企業 東洋経済新報社 1996
- ポランニー(佐藤敬三訳) 暗黙知の次元 - 言語から非言語へ 紀伊國屋書店 1980
- 宮坂陽介 林部敬吉 伝統工芸技能の効果的な伝承とその3次元可視化の研究 日本バーチャル・リアリティ学会第7回大会論文集 2002
- レイヴ, ウェンガー(佐伯 胖 訳) 状況に埋め込まれた学習—正統的周辺参加 産業図書 1993

## 取材調査での協力者

青木 繁	秩父銘仙・絵柄の型彫	伝統工芸士
南風 原友子	那覇伝統織物事業協同組合	
濱田 幸雄	土佐和紙	人間国宝
原 清	鉄釉陶器	人間国宝
堀岡 勝	建築家	
井上 萬二	有田焼（白磁）	人間国宝
金子 認	古唐津焼「多々良焼」	継承者
上林 一裕	ヤマハ株式会社ピアノ事業部特器製作室	
松井 重憲	奈良墨 墨雲堂会長	
右島 学	ヤマハ株式会社人事部	
森岡 巖	奈良毛筆協同組合	専務理事
諸井 治郎	駿河蒔絵	伝統工芸士
名倉 孝	遠州鬼瓦親方（祖父）	「卓越技能章」（現代の名工）受賞
名倉 元久	遠州鬼瓦弟子（孫）	
大村 恵美	駿河千筋竹細工	弟子
大野 富士夫	ヤマハ株式会社ピアノ事業部特器製作室	
酒井 芳人	砥部焼	伝統工芸士
坂本 明美	日本カール・デュイスベルク協会	専務理事
作田 艶子	那覇伝統織物事業協同組合	専務理事
篠宮 康博	駿河千筋竹細工親方	伝統工芸士
菅ヶ谷正弘	刀剣研ぎ師	
菅ヶ谷義朗	刀剣研ぎ師	
田川 知世	奈良筆（娘）	伝統工芸士
田川 欽造	奈良筆（父）	伝統工芸士
平良 美恵子	喜如嘉芭蕉布事業協同組合	理事長

照井 一玄 有田焼・岳窯（だけがま） 陶芸家

渡辺 彰 江戸指物師 伝統工芸士

渡邊 憲藏 静岡市経済局商工部地域産業課 主幹

山口 寛 那智黒硯（息子）

山口 伊左夫 那智黒硯（父） 日本文化デザイン賞のデザイン賞受賞

Darrell Norman Artist of Blackfoot, Montana, Browning, Lodgepole  
Gallery and Tipi Village, USA

Darrel Kipp founder of Piegan Institute, Montana, Browning, USA

付表1 わざことば（全国の伝統工芸産地からの回答欄）

業種	工芸士名	わざことば	解説
青森漆器	岩谷 武治		津軽塗伝統工芸士会会長
	工程	刻芋(こくそ)	下地の工程。刻芋。木地接合部の補強。こくそ漆を篋で埋め込む。はだくとは刃物で引っ搔いて削り取ること。
	工程	はだけ	唐塗の 패턴の核となる斑点模様を付けること。仕掛篋という独特のへらも手作りする。
	工程	仕掛	唐塗の 패턴の核となる斑点模様を付けること。仕掛篋という独特のへらも手作りする。
	材料	種漆	ななこ塗。ななこ塗の輪紋を作るための漆。職人が精製する。
	工程	種蒔き	輪紋を作るために菜種を蒔き付ける作業。
	工程	種はぎ	輪紋形成後の菜種を剥ぎ取ること。やわらかいイタヤ材のへらを使う。
	わざ(弁別的)	黒種、赤種、青種、黄種、等々	色漆を塗り菜種を蒔き付けて出来た輪紋の色によって、例えば赤種などと称している。
	工程	隈取り	錦塗工程。桜唐草模様の周囲を緑の彩漆で雲状の模様を小さい彩色刷毛でベタ描きする。
	工程	紗	紋紗塗工程。初殻炭粉か研炭粉を篩で全面に蒔き詰めていく。黒紋漆で文様を描き乾いたら紗蒔きをし、紋紗塗独特の艶のない粗面の肌を作る。
	工程	炭研ぎ(すみはぎ)	津軽塗は漆を重ね塗りしたものを砥石で研ぎ出して模様を揃えていくが、炭研ぎは研ぎ肌を平滑に一層細かく艶上げの準備をする工程。研炭は駿河炭、3色炭、朴炭など。
	わざ(指導的)	干遍こぐり(せんべんこぐり)	余剰な摺り漆を取り、炭研の研ぎアシを消す。一層緻密な肌になる。こぐるとはカー杯こすりつけること。
	道具	風呂(むろ)	漆乾燥風呂。ふろと言う人もいる。
	道具	定盤	漆を調合し刷るときに使う。ぬりばんと言う人もある。
	原料	漆類	下地漆、艶漆。素黒目漆(スクロメウルシ)。種蒔漆、仕掛漆、花塗漆、朱合漆。
	原料	下地材	地の粉、砥の粉、木粉、布、糊等。
	原料	顔料、粉等	顔料、金属粉、炭研、青貝。
	原料	その他	菜種、溶剤。
	道具	篋(へら)	仕掛べら、練りべら、塗掛べら、下地べら、こきべら。
	道具	刷毛、筆	塗掛刷毛、中塗刷毛、呂塗刷毛、種蒔刷毛、下地刷毛、彩色刷毛、模様刷毛、絵筆。
	原料	研磨剤	研炭、砥石、角石、研磨紙、艶紙。
	道具	刃物	まぎり、刻芋のみ、刻芋はだけ、三目錐、鋏、鉋、鋸。
	道具	その他	敷板(しいた)、篩、種選び、透鉢(すきばち)、火箸、研桶、乳鉢、秤、茶碗。
岩手漆器			岩手県漆器協同組合
	工程	キワを引く	重箱、文庫の内側のスミにサビ漆を詰めること。
	工程	ツバメを取る	フチに漆を塗る。
	工程	外掛け(がわかかけ)	重箱、文庫等角物の外側を塗る。
	わざ(指導的)	手返し	外側を塗った後、漆が流れないように上と下を時々返すこと。
	工程	トメを掛ける	金箔を貼った上に朱合漆(透明な漆)を塗ること。
会津漆器	大森 茂		会津塗板物部門伝統工芸士

工程	かすがいぶち	重箱の角の補強で、鋼の継(かすがい)を打ち付けること。
わざ(指導的)	くすくる	補修すること。
わざ(指導的)	ちやらずけ	ちやら(蠟を溶かして色付けに弁柄少し入れる)を品物に付ける。
わざ(指導的)	ひかえし	塗った漆が垂れない様に重箱等、箱輪ごと上下移動すること。
わざ(指導的)	よわり	夜の仕事。残業も含む。
わざ(指導的)	てばる	時間がかかってしまうこと。仕事が遅くなってしまうこと(客が来て、てばってしまった)。
工程	たちきり	2枚の板の合わせ目を削ること。刻華の前作業。
わざ(指導的)	はけたたき	新しい刷毛を使う前の作業で、硬くなった毛を叩きながらほぐす作業。
わざ(指導的)	はねばたき	からすの羽で、下仕事終えて塗間に移す時に表面の埃落とし。
わざ(指導的)	からばけ	本塗りの前に、一通りきれいな刷毛で、付着している細かい埃取りの作業。
わざ(指導的)	はけつぎ	本塗りの前に、塗常盤の上で塗り刷毛をきれいに準備する作業。
わざ(指導的)	きじみ	塗り面のへこみを捜して凹んだ所に錆を付ける作業。
わざ(指導的)	とぎかえし	錆び付けした所を研ぎ直すこと。
工程	仕上げぶき	本塗り前の作業で、下塗り後の研ぎの汚れを、きれいに拭き取る作業で、はねばたきの前の作業。
わざ(指導的)	しめしくれ	塗り風呂の中の湿度を調節するさし板(杉材幅6cm厚さ7mmくらい長さ90cm)に十分水分を含ませ、塗り物の間に1本1本差し入れる作業。
わざ(指導的)	たまぶちつけ	硯箱・文庫等の松くり・半蓋の縁に厚みを持たせ、丸く錆を付ける作業。
工程	花塗り	上塗り(仕上げ塗り)を塗りっぱなしの状態(会津塗りの特徴です)。
道具	かすがい	かすがいぶちの釘。コの字形。
道具	さし板	水分を含ませる杉材6×0.7×90cm。
道具	しいた	運搬用の板。重箱を載せ塗り間に運んだり、上塗りの器を湿し風呂に入れたりする時も載せて使う。
道具	はこわ	塗った重箱等は重ねられないので、内に少し高めの底なしの箱を一つ一つ入れて、くっ付かないように重ねる道具。
道具	まくら木	ひかえしの時使う。
道具	くいバサミ(やっこ)	漆通しの麻布押えに使うはさみ。
道具	蓋板	ごみが入らない様に蓋をする板。重箱塗りの時使用。
道具	うま	「しいた」を載せる台。
道具	塗り台	重箱の内塗りの時使用。下仕事の時、角研ぎし易い様に使用。
道具	ニレベラ	榆の木を割って作ったもので、漆を塗った後で余分な漆を払う時使用。
道具	マキベラ	下地の錆付けに使用。
道具	からすの羽	埃取り。
道具	刷毛(一寸・三分・五分)	塗りに使用。
道具	寒冷紗	荒い布で下地の布着せに使用。

		塗り定盤	塗師が使う箱形の仕事代。塗る時、刷毛を漆に馴染ませたり、刷毛の漆を調節したりする。
小田原 漆器			
	工程	摺り漆塗り	木目の美しさを出す透明塗りの一つで、松精油を混合した生漆を布に含ませ摺りつけ拭く方法。
	工程	胴摺り	砥の粉と植物油を混合したもの(油砥の粉)をつけて磨くこと。
	工程	木地呂塗り	砥の粉を水で溶いたもので素地のザラつきをとる目止めをして透漆を塗ること。
	工程	木地固め	生漆を用いて素地に薄く塗る下地塗りのこと。
	工程	ろいろ仕上げ	種油を塗布して磨き艶だしを行うこと。
	道具	ばいと(鉋棒)	ろくろに木地を固定して、回っているところに刃のついた棒状のかんなで削る道具。
	道具	うし	棒銀をもった手を固定する台。
	道具	みずひき	お椀のような穴をあける棒銀。
	道具	つっこみ	茶筒のような深い穴をあけるときに使う鉋棒。
	道具	きしやげ	穴の中を仕上げる鉋。
	道具	はずまげ	木地を荒削りするときに使う棒銀。
	道具	椀型	椀の中を削るとき木地をろくろに固定する型枠。
	道具	爪型	椀の外を削るときに木地をろくろに固定する型枠。
	道具	割り型	深さのない茶托などの木地をろくろに固定する型枠。
	道具	職板	木地を挽くろくろ台のこと。
輪島漆器	岩坂 克次		輪島漆器商工業協同組合
	道具	まなあた 俎板	真魚板(仕事台)。他産地では定盤(じょうばん)という。
	道具	はんじよ 半畳	畳表を利用した座布団。
	道具	きせもん 着せ物	椀の縁等の補強用麻布、綿布。
	道具	へらばこ 篋箱	仕事用の篋、小刀などの小道具を入れる箱。
	道具	へらけずり 篋削り	篋を削る時の当木台。松材が良い。またはその作業。
	道具	ぞうべら 雑篋	延漆と地の粉の調合用。篋材は档木羽を用いる。
	道具	かがみべら 鏡篋	巾二寸五分以上の広い篋。
	道具	わきべら 脇篋	巾二寸位の篋。鏡篋の相手篋、小重、盆の縁などに使う。
	道具	ほこべら 矛篋	先の尖った篋。刻苧、皺巻に使う。
	道具	つのべら 角篋	鯨の髭、空木(おつぎ)の篋。
	道具	てえた 手板	塗物を並べて忌棚に揚げる細長い杉板。
	道具	あらど 荒砥	惣身磨、空研ぎ用。
	道具	じととぎ 地砥研	下地研ぎ、水研ぎ用。
	道具	あおど 青砥	拵物、仕上げ研ぎ拭上などまたは錆研ぎ用砥石。
	道具	おぼけ 苧桶	苧を入れて運ぶ器。漆を入れる曲物桶。二貫目、一貫目、

道具	じょうばん 定盤	五百匁がある。 上縁、縁、高台、足の高低調整、むらとり仕上げ用。水平金属盤。摺盤とも言う。
道具	ぬりこみぶ ろ 塗込風呂	上塗師が使う漆乾燥用風呂。
道具	すいつけく だ 吸付管	ゴムの吸盤のある管。中塗、上塗裏物(器物の底)用。
道具	くだかご 管籠	塗下物を入れたり、ホコリとりのため洗った管を入れる大きな竹籠。
道具	よしのがみ 吉野紙	奈良・吉野地方に産する極薄和紙。漆漉用。化粧用。
道具	にしん 鯨	中、上塗漆を漉した後のしぼり吉野紙。形が乾燥鯨に似ている。
道具	しぶよしの 浪吉野	吉野紙に柿渋を二回刷いたもの。
道具	なつばけ 夏刷毛	上塗用。毛先が長く薄く腰の弱い刷毛。
道具	ふゆばけ 冬刷毛	上塗用。毛先が短く腰が強い刷毛。近頃は区別無し。
道具	くろめばち 黒目鉢	生漆の水分を取るために使う盥。二貫目、一貫目、五百匁、二百匁用。
原料(副資材)	こくそのこ 刻苧粉	椀木地の挽屑を粉末にし篩い分けたもの。他産地は櫛粉、綿、麻を細かく刻んだものを使用。
原料(副資材)	そうみこ 惣身粉	木屑粉を更に焼いた粉。
原料(副資材)	こうらこ 甲羅粉	木屑粉の特に荒目のもの。家具膳、片木盆の内縁の引刻苧用。
原料(副資材)	わんこ 椀粉	地の粉の特に荒いもの。荒粉。
原料(副資材)	うすでこ 薄手粉	二番目に荒い地の粉。
原料(副資材)	かがみこ 鏡粉	三番目に荒い地の粉。
原料(副資材)	にへんじこ 二辺地粉	四番目に荒い少々地の粉。
原料(副資材)	さんべんじ こ 三辺地粉	五番目に荒い少々細かい地の粉。
原料(副資材)	とのこ 砥の粉	黄土を粉末にして団子状に乾燥させたもの。吸水性のあるもので山科産。
原料(副資材)	あおどのこ 青砥の粉	石質の細かい粘板岩の粉末の団子。信州砥之粉。さび用。
原料(副資材)	きうるし 生漆	日本産、中国産の荒漆を漉したもの。他に台湾、ベトナム、タイ産。
原料(副資材)	なかぬりう るし 中塗漆	若干水分を残す黒目漆。俗に半殺しとも言う。
原料(副資材)	はなぬりう るし 花塗漆	上塗用黒塗漆を言う。
原料(副資材)	しゅあいう るし 朱合漆	透きの良い生漆を選び黒目る。朱黄、糸瓜水を入れて黒目たもの。
原料(副資材)	かんりんし や 寒冷紗	着せ物掛に使う木綿布。必ず新品を使う。

原料(副資材)	きせじ 着せ地	厚手の綿布。椀などに使う。麻布の代替品。	
原料(副資材)	ねたうるし 寝た漆	黒目で数年経た漆。寝た漆。	
原料(副資材)	おしろい 白粉	黒目漆の艶消し、穴気止めに用いる。	
工程	きじがため 木地固め	椀など丸物を延漆または生漆で塗る。	
工程	こくそ 刻苧	漆100対糊100に調合し屎粉を適量混ぜて埋める。	
工程	きじごしら え 木地拵	木地の凹凸、汚れを取り、着せ物掛けの準備作業。	
工程	きせもんが け 着せ物掛	木地に延漆にて綿布、麻布を貼り付ける。	
工程	そうみみが き 惣身磨	惣身の上を荒砥で空研ぎをする。	
工程	いっぺんじ 一辺地	合せ漆に椀粉、薄手粉、鏡粉などを混ぜ地付けをする。	
工程	からとぎ 空研	一辺地を荒砥で、三辺地を青砥で空研ぎをする。	
工程	にへんじ 二辺地	合せ漆に砥の粉を少し入れ二辺地粉を混ぜて地付けする。	
工程	めすり 目摺	生漆80対砥の粉100に調合し薄く地付けする。	
工程	ひきうるし 引漆	一辺地のとき上縁、面廻りを検皮にて生漆を懸け補強する。	
工程	まるがけ 丸掛	麻布で全体に着せ物を懸る。	
工程	まるじ 丸地	全体を下地漆で塗り堅める。	
わざ(弁別的)	ぎんみもん 吟味物	特別入念に仕上げる茶道具、文庫など。合口、面建等が難しい。	
わざ(指導的)	さらあつけ ごと 浚付け 仕事	普通の急ぎ仕事。	
わざ(指導的)	てばりしごと 手張仕事	実力以上に見栄をはる仕事。規定の時間を超過する仕事。	
わざ(指導的)	こしらあもん 拵物	青砥または駿河炭で軽く平面に研ぎ均す。	
わざ(指導的)	ふきあげ 拭上	青砥または駿河炭で丁寧に研ぎ均らす上塗の下仕事。	
わざ(指導的)	まるぬり 丸塗	糸底管を付けた物、裏管を付けた物の上塗。内外ともに一度に塗る。	
わざ(指導的)	かやりとり 返り取	上塗のとき塗物の乾くまで数分毎に上下に返す。返取。	
わざ(指導的)	つけ 付け	上塗漆の試塗。	
わざ(指導的)	なやし 直し	上塗漆の乾き加減を調整するため再び黒目ること。	
わざ(比喩的)	じごくじ 地獄地	三辺地をして半乾きの内にすぐさび漆で目摺すること。	
若狭漆器	古川 光作	伝統工芸士	
	道具	つく	砥の粉とビンヅケ油を混ぜたもので、製品に接着させて、うるしの垂れを防ぐもの(回転用の接着剤である)。
	道具	けんぼり	先がとがった刃物で、木のふしや継ぎ目を彫る道具。

	道具	かいかい	はだけカンナみたいなもので、木の表面を平らにするカンナ の一種、または平らにする行為。
	道具	ふる	漆を塗ったものを保存する戸棚。
	道具	たてこ	漆塗りした製品を回転するための手返し用「つく」をとりまと める棒の一種。
	わざ(指導的)	かどきし	箱類の角のあるものを塗る時、手の指に漆をつけて角だけ 塗ること。
	工程	つやめり	若狭塗で、細かく石研ぎした後、さらに肌を細かくするため、 赤い漆を塗る工程。
	わざ(弁別的)	おこし模様	若狭塗の模様付けの呼び名で、松葉、檜葉、菜種、絹糸等 を漆の上に置き、後日それを取り除いて、それぞれの模様 を作るための総称。
	わざ(指導的)	かえし	漆を塗った後、漆の垂れをなくすため回転すること(手返しと もいう)。
	わざ(指導的)	しめし	湿度を増すために雑巾等に水を含ませ木のふるをぬらす作 業。
金沢箔	恩地博文		石川県箔商工業協同組合
	わざ(指導的)	一半(いちはん)	一枚半掛けの略。金箔の厚さの標記方法が転じて品質のラ ンク。
	工程	耳落とし	打紙からはみ出た金箔を削ぎ落とす作業。
	わざ(弁別的)	トケ	摩擦熱によって箔全体が融けた状態。
	わざ(弁別的)	ミミズ	溶解時に一部融けきらないものが箔面に現れミミズ状の模 様になる。
	わざ(弁別的)	コア	溶解時に完全に融けきらない部分が点となって残ったもの。
	わざ(弁別的)	ホヤ	正規のルート外の流通。
	わざ(弁別的)	ナリ	でき上がり箔の水平面度。姿(ナリ)。
		澄を喰う (ズミをくう)	借りた金箔原材料を他に売ること。
	わざ(指導的)	チョース	銀箔、洋箔の規格寸法。
	原料	コツペ	12.6cm角の金板。
	原料	小重	18.3cm角の金箔。
	工程	大重	21cm角の金箔で、さらに薄くするための前工程。
	原料	ままがみ	主紙(おもがみ)のこと、もっとも大切な仕上げ打紙。
	道具	女紙(めがみ)	打紙を保護するためにクッションとして使う。
	道具	白蓋(しろふた)	灰汁が均等に浸透するように保水力のある和紙。
	工程	シキリ	大重(上澄)を5.6cmにした小片を打紙に挟み込む作業。
	道具	ふるや	雁皮紙の箔打紙で老朽化したもの。あぶら取り紙に利用さ れる。
	工程	火の間	熱を加えることによって金を柔らかくすること。
七宝焼	柴田 明		安藤七宝店
	工程	水洗(すいし)	粉末になった七宝釉薬を水中に浸して攪拌し、細かすぎるも のは除去し一定の粒に揃えること。
	わざ(指導的)	こなし	粉碎。
	工程	ホーロクアブリ	ホーロクに釉薬を置き焼成炉にて釉薬を溶融すること。
	わざ(指導的)	シゴク	線付作業で銀線をピンセットでこすり張りをもたせる。
	わざ(指導的)	ソソクル	補足する。
	わざ(指導的)	ナマス	銅板等に熱を加えて柔らかくすること。

わざ(指導的)	オカマゼ	2種類以上の釉薬を調合して焼き固めずそのまま使用すること。
原料	透(すけ)、透釉	七宝釉薬の透明なもの。
原料	玉(ぎょく)、玉釉	七宝釉薬の半透明なもの。
原料	乳色(乳色釉)	七宝釉薬の不透明なもの。
わざ(指導的)	ソップ	微粉や汚れで使用できない不良釉薬。
わざ(指導的)	7分ウス、7分1半、7分2枚	銀線の高さと厚みの単位。4分から8分は高さ、ウスから9枚は厚みの単位。
原料	忍線(しのびせん)	高さの低い銀線で釉薬の中に沈めて使用するもの。
原料	厚針(あつはり)	厚い幅の銀線。
わざ(指導的)	打針(うちはり)	銀線の端を金槌で叩いて薄くし線全体に強弱をつけること。
わざ(指導的)	摺針(すりはり)	銀線の端をヤスリで摺って薄くし線全体に強弱をつけること。
道具	模様箸	銀線加工用のピンセット。
道具	模様鋏	銀線加工用のはさみ。
道具	ホセ(竹ボセ、針ボセ)	釉薬を彩色する時に使用する先端が竹あるいは縫い針でできた工具。
道具	馬	線付作業、彩色作業をするために花瓶を掛ける台。
道具	ムカデ	作業途中の花瓶を掛ける台。
道具	タガネ(ナメクリタガネ、片切タガネ)	金属加工で線彫りする道具。
美濃焼	加藤 捷信	美濃焼伝統工芸士
道具	モロ板	製品を載せる1m80cmの板(90cmもある)。
道具	トンボ(寸法ボセ)	大きさを一定にするための定規。
道具	シッピキ	成形が終わった製品を切り離す道具。
道具	シッタ	成形された生乾きのを仕上げるために載せる道具。
道具	ロクロボセ	手ロクロの板の穴に突っ込み回転を与える棒。
道具	ヨウラク	棚に並べた器に直接炎(灰)がかからないようにするもの。
道具	エンゴロ	生製品を入れる器。
道具	ツク	棚板と棚板を支える柱。
道具	エブタ	棚板のこと、焼成のときに使う板。
わざ(指導的)	玉ぶち	徳利などの口先をシカ皮で丸く折り曲げること。
わざ(指導的)	ロクロ目	ロクロで成形するときにきれいにつける指あと。
わざ(指導的)	シャレテキタ	火の色。白色炎から細炎。焼き上がり間ぢかのこと。
わざ(指導的)	焼き手さ	窯焼き(本焼き)専用の仕事をする人。
わざ(指導的)	ダミ	酸化コバルトで描いた絵の中をぬりつぶすこと。
わざ(指導的)	キクネリ、マキオシ	粘土の空気をぬくために両手で強く押し圧したり、巻き押ししたりすること。
わざ(指導的)	ノタワリ	ロクロ成形のとき器の大きさを決める土とり。
赤津焼	梅村 晴峰	伝統工芸士

	道具	シツピキ	ろくろ上で造形した作品を1個ずつ切り取るもの。麦わらの芯を捻りあわせたもの。
	道具 道具	ポンス マガリ	いろいろな造形を押捺して切り取るもの。 ろくろ等で造形した作品が少し水分が無くなった時に使用するもの。
	道具	モロ板	ろくろ等で造形して仕上げし乾燥させる時に作品を載せる長い板。
	道具	手板	サン板、丸板、角板等あり、作品を1個ずつもしくは小さいものを数個載せる板。
	道具	ハバリ	手でもって切ったり穴を開けたりするへら状の道具で、両刃のものが多い。
	道具	寸法ボセ	全国的にはトンボと呼ばれる。作品を作る時に寸法を測るもの。
	道具 道具	ツマミ皮 シッタ	ろくろで作品を造形する時に使用する鹿の皮。 ろくろ等で造形した作品の高台を削り出す仕上げ作業に使うもの。陶土で高台の形を作ってろくろに載せて使用する。
	道具	コテ	ろくろ等で造形する時に使用する木で作った道具。その他、へら、柄へら、ハガシボテ等の名称もある。
	わざ(指導的)	カツラ落とし	水差し、急須等のフタ付きの容器でフタを載せるために身にひさしを出すためこと。
	わざ(指導的)	シボリ	ツル首等のように中が空洞で細い作品を外側から圧して作ること。
	わざ(指導的)	糸底	シツピキ等の捻りの跡がうろ状につくようにろくろ上で切り取った跡。
	わざ(指導的)	ノタ目	ろくろで作陶したとき、ろくろの回転によってできる指の跡(ノタ引き)。
	わざ(指導的)	千段巻	仕上げの時ろくろの回転を利用して作品に回転状の渦巻きをつけること。
	わざ(指導的) わざ(指導的)	ヒモ造り タタラ造り	陶土をヒモ様に細長くし、それを積み上げて作陶する方法。 陶土を一定の厚みに切り、それをいろいろな形にかぶせたりして造形する方法。
	わざ(指導的)	透かし	作品を仕上げる時に作品にポンスまたはハバリ等を使用して模様を切り取ること。
	わざ(指導的)	ネジ押し	陶土を均一にし、気泡を抜くために菊の花状に押し捻ること。
岡山備前焼	幸崎 達彦		岡山備前焼陶器友会
	わざ(指導的)	土ごろし	ろくろの上で粘土を上下に2、3回伸ばしたり縮めたりすること。
	わざ(指導的)	ぼうびき	主に湯呑みなどを大量に作る時に使う方法。
	わざ(指導的)	たなびき	一つの作品を一つのたま(かたまり)の大ききで作品を作ること。
	わざ(指導的)	逆手	土を伸ばす時の製造方法。
	わざ(指導的)	みがき	目の細かい土で作品を作る時に表面をツルツルにすること。
	わざ(指導的)	たたらびき	作品の外側に手を当てないで、中側だけを張らす方法。
	わざ(指導的)	あばだこうだ い	ロクロの真ん中に山土を入れて、その上で花入れを作り、最後に仕上げで、その山土を取ること。
	わざ(指導的)	水びき	水を使って作品をひく方法。
	わざ(指導的)	ぬたびき	主に磁器をひく時の作り方。

	道具	せんば	窯焚きの最終場面でのに棧切をとるために炭を窯に入れる道具。
	道具	でれっき	おもに窯道具でおき(赤松のもえていない炭)をかきだす道具。
上野焼 (福岡)	十時 開甫		上野焼協同組合
	原料	ヤケ釉、ヤケ (鉄錆)	上野焼でいう鉄錆釉。褐鉄鉢に火山灰を混ぜて用いる。
	原料	タタラ	板状にした粘土のこと。必要な形に切ったり貼り合わせたりして成形することを板作り、タタラ作りという。また、型作りのとき、素地をタタラにして型を押し当てる。
	原料	ハタキ土	ハタキ粉のこと。
	原料	ドベ(ヌタ)	珈琲碗等の口と柄などを付ける場合の粘土を水状にしたもの。
	わざ(指導的)	蛸足流し(タ コアシ)	作品に上野の緑青釉が蛸の足のように流れた状態。
	わざ(弁別的)	姥(祖母)口	口縁部が丸く盛り上がっていて、あたかも歯の抜けた老女の口の形に似ていることから付けられた。香炉や水指し、茶の湯釜など。
	原料	ジンゴロ	色貝のこと。
	わざ(指導的)	くべ込	青焚、薪等を投入すること。
	わざ(指導的)	ハタリ	轆轤成形の際、腰部の土が薄すぎて上部の重みに耐えきれず全体が落ち込むこと。また、焼成の際に同じ理由で全体が落ち込むこと。
	道具	入子(いれ こ)	同じ形の皿鉢などが大きさの順に何層にも重ねて入っているもの。
	道具	亀板	成形用具の一種。大物の器の轆轤成形の時に変形しないように轆轤上に別な板を固定し、その上で水挽を行う。板の形が亀に似ているので亀板という。
	道具	シッピキ	切糸のこと。
	道具	トチ(京都)、 トチミ、トチン (唐津)	焼台の一種。器物と同じ土で作った共ドチ、耐火粘土で作った円盤形の砂ドチなどがある。
	道具	ボシ	匣鉢(さや)のこと(肥前地方)。
	道具	ハマ(だん ご)、ベンジャ ラ	作品を本焼きするとき、下に置く物(作品の下)、ハマが不要になった物。
	道具	オロ(上野)	水状にした粘土を水切して、天日で乾かすために粘土を入れる受け物。
	道具	ダイガラ(上 野)	陶土を砕く臼。
	道具	牛べら(唐 津)	成形用具の一種。牛の形に似ている。
有田焼	尾崎 葉子		有田町歴史民俗資料館 学芸員
	商人ことば	いたぐるめ	絵書座で男の画工が寒いときなど膝を着物でくるんで座ったその様をいう。「板ぐるめ」。その座り方を「ろく」といった。
	商人ことば	いっこばし	甲乙のつけ難い商品などを見積もる時「いっこばしで」などといい、「粗見積もりして」売買する時に使う。

商人ことば	うけとい	昔の陶工の賃金は日雇い賃金であった。大正時代から時給になるが、1個でいくらと定めて造ったり、絵を描いたりすることを「うけとい」仕事といった。
商人ことば	おっかけに	オランダ貿易時代、南蛮船の長崎滞留許可までに間に合わない注文品を長崎を出航して五島の福江などに滞在してその荷を待つことがあった。そのうちに焼き上がった有田焼を引き渡すことをいった。
商人ことば	おと	窯元の下男などを呼ぶことば。「おと」とか「おとこら」。
商人ことば	がさもん	有田焼の選別には、上、中、下の格付けがされ、がさもんは、初めから選別に廻さず、釜出しのときはねたきずの大きい物をいう。
商人ことば	かましこみ	窯の所有者が各窯焼(窯元)から窯の借り賃を取ったり、前渡し金を貸して薪代や賃金を払わせたりした。これを「窯仕込み」という。
商人ことば	かままえ	窯入れ前。
商人ことば	かまんつう	登り窯の頭(上部のこと)。
商人ことば	かまんつじ	登り窯の多いところ。「窯ん辻」。
商人ことば	かんのんこう	皿山の陶工たちの酒盛り。
商人ことば	こなす	陶土をねること。女性を暴力で弄ぶことも「こなす」といった。
商人ことば	しかかりはんじつ	正月休みや祭りなど皿山には数日の休みがあり、休み明けは気分が乗らないので工場を午後から休んで酒宴をするのが習慣だった。これを「仕掛かり」半日(はんじつ)といった。
商人ことば	しがとう	陶磁器で「ペけ」や「がさ(きずもの)」などの等外品(下物)を仕入れて田舎廻りをする陶器商のこと。
商人ことば	しゃーくにん	「細工人」のこと。大物を造る人を荒物細工人、小物を造る人を小間物細工人、彫刻や人形などを作る人を捻り(ひねり)細工人という。
わざ(指導的)	すぼさし	白磁の釉薬にポツポツと極く小さな窪み穴が生ずることをいう。
わざ(指導的)	せめ	窯の攻め焚きのことをいう。酸化焰から還元焰に移る時「せめになった」という。
商人ことば	たかなぐれ	高く値を付けて売ること。
商人ことば	たかばい	決して安く売らない商人をいう。
わざ(弁別的)	つらもん	焼き物の選別で、上品の次の品をいう。つらともいう。
商人ことば	こしゃにん	昔の書画の名人や芸術に巧みな人を「手者人」といった。皿山では手管に巧みなやり手を手者人と言った。
商人ことば	てんぱん	昔の登り窯の火入れ吟味のこと。窯の火入れの日程を定めるため、登り支配の家で一人一人がその確約をするために連判すること。「連判」がなまったもの。
わざ(指導的)	とんぼ一	窯の火色がちょうど焼き上げ温度にあることを「とんぼ一」という。
商人ことば	にーにやーさん	「荷担さん」のこと。焼き物を担って運ぶ人。
わざ(指導的)	にかわちゅーび	赤絵(上絵)の絵の具に混入した膠の調子のこと。「にかわちゅーびの悪いためかきづらい」などという。
わざ(指導的)	にかわまえ	赤絵の絵の具は膠を少量入れてねるが、膠が不足すると描く時に絵の具の付きが悪い。これを「にかわまえ」という。また頭脳の弱い人を称しても使われる。
わざ(指導的)	にごし	米のとぎ汁のことを「濁し(にごし)」という。柿右衛門窯の伝統的な技法のひとつに「濁し手」という焼き物がある

わざ(弁別的)	にわれもん	きずものや等外品をいう。焼き物の荷物の破れ物からきたことばか？
商人ことば	はざしごと	雇い主に隠れて他の工場に働きに行くことを間仕事(はざしごと)という。昔は厳しく取り締まられた。
わざ(弁別的)	べかる	焼き物の花瓶など焼きすぎた時に「へたる」ことを「べかった」という。
商人ことば	ペけもん	陶磁器の等外品。下物またはがさもん。
商人ことば	べんじゃらぎれ(べんじゃらぎん)	磁器の破片。紅皿からきているともいう。
わざ(弁別的)	むしのこ	「虱の子」を「むしのこ」という。また焼き物の文様を書く時、外濃み(そとだみ)に小さく濃み残しのある所を「むしのこ」があるという。
わざ(指導的)	ろーはじき	製陶法のひとつで、蠟を熱して溶かして塗り、釉薬がかからないようにする。
原料	ろくばんさらし	赤絵の顔料に使用する「緑礬(ろくばん)」で、これを3、4年の長期間晒して「べんがら」をつくる。
商人ことば	ろっきんかんじょう	商いの符牒で、焼き物の取引に使われたのが、1(分)、2(厘)、3(貫)、4(斤)、5(両)、6(間)、7(丈)、8(尺)、9(寸)で、実際の価格を6で割ったのが実価。
道具	とんぱん	生きづくりの皿や茶碗などの製品を皿板にのせて乾燥させる棚。
商人ことば	ならちや	奈良茶碗のことで飯椀の一種。
原料	はたいこ	陶石を粉碎して微粒子にしたもの。
商人ことば	ぱんぱんかまやき	貧乏窯焼きのこと。明治維新で藩の統制から解放されたとき、名代札(営業鑑札)を持たずに営業するようになり、職人で窯を焼く者がいたが、これをぱんぱん(半々)窯焼きと称した。
原料	びゃーら	焚きつけにする枯れた小枝のことをいうが、薪にする赤松の皮をはぐ仕事を「びゃーらはぎ」ともいう。
わざ(指導的)	へぐらしがま	「へぐらし」は「日暮らし」のことで日暮れ近くまで夕食の炊事が遅れることをいう。登り窯の積み込み日が近づいているのにまだ製品が不足しているのを「へぐらしがま」という。
その他	ぼうすてば	焼き物の割れや窯道具などを捨てる場所。物原のこと。
わざ(指導的)	みざま	本焼窯、赤絵窯にある窯の中の火色を見る狭間のこと。
わざ(指導的)	めぐみ	窯積みのとき、大形物と大形物との間に空間ができるので、そこに小形の物を詰め込むことを言う。
道具	えんそーふで	竹を割って片方の先端に絵筆を取り付けて作った染め付けや赤絵の円を描くための陶画用コンパスのこと。
わざ(指導的)	きびっしょ	煎茶を出す急須(きびす)のことを急焼きともいう。簡単にすぐ焼ける土器などから起こったことば。
わざ(弁別的)	けい	泉山陶石(磁器の原料)の珪酸分の粒子が焼き上げた製品のふちにぶつぶつと残ることがある。これを「けいあがり」という。また水篩した杯土を漉いた時に出る白砂を「けい(珪)」という。
道具	こーかしがま	たたらぎ(薪)を乾燥させるための窯。昔は松薪の皮をはいで「こーかし窯(乾わし窯)」でいぶした。
道具	ちよっぱげ	朝鮮語の「ぱちか」のこと。製陶用の道具のひとつ。大瓢を二つに割った物で水漉き等の時に水をすくいだす道具。
わざ(指導的)	つーがらし	「つー」は登り窯の「頭」で、その上に窯薪をのせて乾燥させ

	道具 わざ(指導的)	づんぎー とろむ	る方法。 窯室内で焼く時の道具で「とちん」、「とちみ」のこと。 火色が真っ赤になってきたことを「とろむ」という。窯の火が 大体揚げ火になると「窯の中がとろんできた」という。
	道具 その他	とんばい もちみぞ	登り窯を築く時に用いる耐火度の高い煉瓦のこと。 「唐うす」の用水を流し取る水路のこと。所有者が持っている 溝のこと。
	その他	よこざのかん ばく	「よこざ」は、火鉢の横座のこと。窯元では一目で職人の仕 事振りを見渡すところに大きな木製の長火鉢が置いてあり、 そこに主人が座って監督した。そこには、誰も座ってはなら ない程の権威があった。
	原料 原料	わくすい いすばい	うわぐすり(釉薬)のこと。 柞(ははそ)の木の皮を燃やして作った灰のこと。「ゆすば い」ともいう。有田焼の伝統的な原材料で、釉薬を作るのに 使われる。
	その他 道具	くるかん くるま	登り窯の内、各部屋(房)のもっとも大きな部屋。 ろくろのこと。これが据え付けられた場所を「くるまつぼ」とい う。一年の初めの仕事を「くるまおし」という。
	商人ことば 道具	あかえや おろ	上絵付業者のこと。 水漉(粘土作り)をする水槽のこと。
京都石材	西野 靖		京都府石材業協同組合
	その他	きりぞめ	正月の仕事始めに、石工の親方がのみで石の表に筋を斜 めに7、5、3の数だけ切り刻み、縁起を祝う行事。
	わざ(指導的)	こたたき	石材の表面を仕上げる方法のひとつ。鋸でたたいた石面 に、さらにのみで細かい刻み目をつけて仕上げること。
	わざ(指導的)	ぬのずみ	四角で大きさが一様な石積みのこと。
	わざ(指導的)	ねいし	石垣の石積みをするとき、土台となる石のこと。
	わざ(指導的)	のずらづみ	天然石の石積みのこと。
	原料	さびいし	苔むした石のこと。
	わざ(指導的)	すみだし	原石の目(節理)を経験で判断し、差し金をもちいて境界線 を描くこと。
	わざ(指導的)	あらどり	墨出しの後、不要部分をおおむね平面になるようにのみで はつる(削る)こと。
	わざ(指導的)	うみぼり	墨出し線にそってのみ片刃で所定の深さまで彫りさげるこ と。
	わざ(指導的)	うみはつりし あげ	彫りあがった海の凹凸を、びしやんなどの道具で整え仕上 げること。
	わざ(指導的)	しずめ彫り	字彫りのみ、刃びしやん、両刃、こべらなどを使い、階段状 の形を造る技法。
	わざ(指導的)	透かし彫り	彫刻部分を字彫りのみで、すかすように彫る技法で、墨出し 線の外周を均等にたたきながら彫り下げていき、不要部分 を抜き取り仕上げる。字彫りのみ両刃、こべらなどを用いる。
	わざ(指導的)	浮かし彫り	字彫りのみ、はいから、両刃、片刃などを用い1段沈めたと ころに紋様を浮かし出せるように彫刻する技法。
	わざ(指導的)	肉彫り	紋様を外周より浮かし出させるように彫る技法で、彫刻部分 を残して他の部分を仕上げ、墨出しをくり返ししながら彫刻す る。



	道具 その他	織台 織買い	反物を積んで置く台。 産地問屋のこと。
信州紬	太田 豊		伝統工芸士
	わざ(指導的)	なぶる	織り糸や織り布を手で触れて感触を試すこと。
	わざ(指導的)	ひける	タテ糸(経糸)へヨコ糸(緯糸)を織り込む際、経糸に無理に張力をかけること
	わざ(指導的)	つめる(つむ)	織物のタテまたはヨコ糸の密度を高めること。
	わざ(指導的)	のぼる(ハタに)	手織機で作業にかかること。
	わざ(指導的)	かける(ハタを)	手織機にタテ糸を張ること。
	わざ(指導的)	すくう	タテ糸とヨコ糸が交互にならないようにすること。
	わざ(指導的)	とばす	タテ糸とヨコ糸が交互にならないようにすること。
	わざ(指導的)	はたく	タテ糸とヨコ糸を白あるいは他の色に染める際に糸のほつれ、からみ、張りをつけるために糸を緊張させること。
	道具	ハタゴ	織物をする手織機。高機(タカハタ)と地機(ジバタ)=居座機(イザリバタ)の2種類がある。
	道具	チキリ(干切)	織物の経糸を巻き取るもの。
	道具	オマキ(男巻)	同意語。
	道具	ソーコー(綜紘)	経糸を上下に分け、ヨコ糸が通るようにする道具。
	道具	オサ(箴)	経糸を通し、織り幅と繊維密度を定めるもの。
	道具	ヒ(杼)	経糸に緯糸を通すシャトル状のもの。
	道具	クダ(管)	緯糸を巻く細い芯状のもの。
	道具	ハタクサガミ(機草紙)	経糸を揃えた干切(男巻)に取る際に糸が絡まぬように入れる厚紙。古くは草の茎(芒)が多く用いられ「機草」であったが、今は紙が用いられる。
	道具	バツタン	箴を嵌め経糸に緯糸を打ち込む(織る)際に柄を持って作業をする。その時の音から命名。
近江麻織物	坪田 吟子		滋賀県麻織物工業協同組合
	工程	型彫(かたほり)	工程1. 図案を洗紙で彫る。
	工程	設計	工程2. 図案の構成によって櫛押し捺染にするか、型紙捺染にするかの染色法を決める。
	工程	整経	工程3. 織物の幅によって糸数を整える。
	工程	羽根巻	工程4. 金の杼に糸を巻いて型紙捺染をする。緯糸になる。
	工程	緋付、緋のせ	工程5. 型紙捺染、機経台に緋糸をのせ模様を組み合わせる事。
	工程	管巻	工程6. 管に染めた糸を巻き、杼(ひ)に入れて織る。
	工程	手織(てばた)	工程7. 柄を合わせながら緋模様を織り出す。
	道具	羽定規(はていぎ)	緋模様の元となる模様の位置を決めるための道具。かなりの熟練を要する。
	道具	櫛押	櫛(櫛に似た道具)に染料をつけ糸に押し捺染する。
	わざ(指導的)	緋のせ	機経台(はたへいだい)に緋糸を載せ、模様を組み合わせる事。

	わざ(指導的)	スミ合せ	耳印および柄をあわせながら縞模様を織り出す。手織。
沖縄芭蕉布	平良 美恵子		喜如嘉芭蕉布事業協同組合理事長
	わざ(指導的)	さばく	櫛のことをサバキという。経糸を櫛を使って整えることをさばくという。
	わざ(指導的)	よむ	40本を一算(ヨミ)という単位で計算する。その下の単位は一手(ツッティー)で4本。88本の糸は二算二手という。
	わざ(指導的)	かける	経糸を整経するときに使うことば。経糸を10ヒルに整経するとは、経糸を10ヒルにかけること。
	わざ(指導的)	績む(うむ)	芭蕉の繊維を細かく割いてつなぐやり方をいう。
	道具	櫛	さばき。
	道具	苧カジ	ウンジョーキ。
	道具	綾竹	あじ。
伊賀組ひも	増井 萌		伊賀組ひも伝統工芸士
	道具	台	紐を組み上げる組台。丸台、角台、高台等がある。
	道具	玉	台に糸を付ける道具。同時に重りの役目をする。
	道具	ヘラ・コマ	組台の中の部品。
	道具	あやがき	柄を組む際の設計図に当たるもの。さらに職人間の伝達の用具。
	工程	経尺(へいじやく)	糸の長さを決める作業。
	工程	コロガシ(コロカケ)	組み上がった紐にコロ(押すこと)をかける作業。
	工程	チチクミ	羽織紐の坪を組むこと。
	工程	ヨリカケ	糸にヨリを掛け同時に長さを決める作業。
天童将棋駒	大内		山形県将棋駒協同組合。
	工程	玉切り	原木を駒の高さの寸法に輪切りにする。
	工程	大割り	玉切りした材を駒の幅の寸法に合わせて木目に沿って割っていく。
	工程	荒切り	次の工程を言う。
	工程	端切り	材の両端を切り落として直方材にする。
	工程	側削り	ナタを傾け、両側面を削って台形とする。
	工程	底削り	駒の底に当たる部分を平らに削る。
	工程	剣立て	駒の上方に当たる部分を山形に削り出す。
	工程	小割り	荒削りした材を一枚一枚切り離す。
	工程	仕上げ	一枚ずつ両表面を仕上げげる。
宮城こけし	佐藤 哲郎		伝統工芸士
	道具	選木	作品に適した木を選ぶ。
	道具	玉切り	原木の寸法をはかり切断する事。
	道具	あて	原木の余分なところを取るための定規。
	工程	木取り	作品の余分なぶんを取る。
	道具	きょうな	作品の余分なところを削り取る道具。
	道具	荒挽きかんな	作品を削る最初の道具。
	道具	中挽きかんな	2度目に使う道具。
	道具	仕上げかんな	3度目に使う道具。
	道具	な	
	道具	ばんかき	最後に木地を綺麗に仕上げげる刃物。

	道具 道具 道具 道具 道具 工程 わざ(指導的) 工程 工程 工程	きり きしやげ くりぬき うす 釣るかけ しっきり 返しろくろ てがら まえ鬢かせ よこ鬢かせ	穴を掘る刃物。 逆目をとる刃物。 輪を抜くときの刃物。 刃物をのせる道具。 弦のついたのこぎり。 寸法をはかり、しるしをつけること。 ろくろを反転させること。 こけしの頭に描く模様。 こけしの顔に描く鬢のこと。 左右に描くよこ鬢のこと。
小田原 箱根寄木			
	わざ(指導的) わざ(指導的) わざ(指導的) 道具 道具	寄せ(る) こく よたつ木 こくりこ 銚(ズク)が んな	色の異なった木片をひとつの模様になるように寄せて組み 合わせること。 面状の種木板をズク状に削ること。 使い物にならない木のここと。 ズクに接着剤をつけて板に貼り込む、のし板状の道具。 経木状に削り取る大きな鉋。
房州うち わ	中村 真哉		房州うちわ振興協議会事務局
	工程 工程 工程 工程 工程 工程 工程 工程 工程 工程 工程 工程 工程 工程 工程 工程 工程 工程	割竹(さきだ け)   もみ 化粧切り 柄詰め 編竹(あみだ け) 弓削(すげ) 下窓 開き 寄せ 骨返し 目拾い 穂刈り 焼き 貼り 断裁(だんさ い) へり付 下塗り 上塗り 糸きり	「割き」とも言い、団扇を貼るために竹を剃刀で細く割き、骨 を作る。 手に持ったぞうりの底で砥石に擦り付け、団扇の骨材の角 を丸くし、骨を編む編糸が切れないようにする。 団扇の種類毎に長さを揃えるため、鋸台で切断する。 柄の先端の穴に柳の枝を詰めて塞ぐ。 団扇の骨を広げるために骨を糸で編む。 編糸の端を結ぶ弓を削り、柄の穴に通す。 団扇の骨が露出した部分のことを言う。 編み糸の端を解き、片側半分の骨の間隔が等分になるよう に拡げる。 開いた骨を左右が対称になるように寄せる。 骨の肉が内側、皮が外側になるように対称に揃える。 団扇の骨の向き目をひごでひろい、骨の並びを平らにする。 「断裁」工程で断裁機に入るよう、完成時よりも少し大きめに 余分な骨をカットする。 竹の表裏両面をコンロの火に当てて焼き、骨が水平になる ように癖をつける。 骨に糊を塗り、紙を貼る。 団扇の形に合わせて余分な竹骨、紙(布)を切り、形を整え る。 団扇のへりに紙を貼り、断裁面を包み、見栄えを良くする。 胡粉を団扇の江尻にもり、柄尻に丸みを持たせ、外観を整 える。 塗料を江尻に塗り、乾かし、見栄えを良くする。 編糸の左右の長さを切りそろえ、外観を整える。

	工程	筋引き	骨を浮き上がらせ、仕上がり美しくすると同時に、骨と紙・布を密着させる。圧着機仕上げに対し、手仕上げで、団扇の上部から骨に沿って竹のへらで引き下ろす。
	道具	割き台	竹を剃刀で細く割き、骨を作るための台。
	道具	枕	団扇の骨材を干す時に角度をつけるために使う竹竿。
	道具	編み棒	骨を糸で編む時に団扇の骨を広げるために使う。団扇の大きさによってサイズがある。
	道具	切り台	編糸の端を結ぶ弓を削る時に使う。
	道具	尺棒	竹の窓の高さを揃えるために使う。
	道具	抜き型	窓の形を揃えるために使う。
	道具	ひご	団扇の骨の向き目をひろい、骨の並びが平らになるよう癖をつける。
	道具	なりきり	押し切り機の別称。「穂刈り」、「断裁」の工程で余分な骨をカットする。
	道具	わっぱ	裁ち抜き型のこと。裁断機に乗せて地紙を押し切る。
	道具	糊台	骨に糊を塗り付けるための台。
	道具	貼り台	骨に紙を貼り付けるための台。
	道具	断裁機	団扇の形に合わせて余分な竹骨、紙(布)を切り、形を整える機械。
	道具	干し台	下塗り後、胡粉を乾かす台。
	道具	圧着機	骨を浮き上がらせ、仕上がり美しくすると同時に、骨と紙・布を密着させるための機械。
	道具	筋引き	圧着機仕上げに対し、手仕上げで、団扇の上部から骨に沿って引き下ろすための竹のへら。
岐阜提灯	鈴村 昭夫		伝統工芸士
	工程	摺込	板(主に朴の木)に輪郭を彫り、伊勢型紙を花や葉また色別に切り抜き、大小のボタン刷毛で着色してゆく岐阜提灯絵の作業方法の一種。明治時代に米国のコロムビア世界博覧会に出品した岐阜提灯が好評を博し、受けた大量注文をこなすために開発された。岐阜提灯の絵師を京都に派遣し伊勢型紙による友禅染の着色技術を学ばせ、型摺りと木版摺りの技法による摺込絵を完成させた。肉筆画では効率の悪い小柄の量産や繊細な色の変化を表現できるところが摺込の良さである。他では使用されることの無い極薄の美濃和紙を損なう事の無い刷毛拗きと色彩感覚が求められる作業である。
	工程	ドーサ引き	膠と明礬を水に溶かし和紙に引く(塗る)作業。色のにじみを防ぎ紙の艶と腰を強くして張り上げ作業を容易にする。和紙だけでなく綿にも施される。(日本画にも使われている)
	工程	天地引き(地色引き)	和紙の上、6割余りに水色、下方に若草色を引く(塗る)作業。上下接点間は水刷毛(ドーサ入りの水を着けただけの刷毛)で境界線を不鮮明にして違和感を残さない。合わせ引きとも言っていた。水色、草色それぞれにドーサが混入される。
	工程	かすみ(地色引き)	天地引きの中間にドーサだけの白い部分を2寸幅余り帯状に残す手法。
	工程	型引き(地色引き)	特殊な絵柄や特殊な濃い地色の場合、ドーサ引き後に絵の入る部分を型紙で覆って白く残す。
	工程	ミミ裁ち	地色引きされた紙を重ね揃え、両端を切り揃える。その後、提灯2間分(木版の殆どが2間分に彫られている)の幅に裁

		断する。
工程	版下	木版を彫るための輪郭画。原画を曲面の提灯に描いた絵師が、平面図に写し取る技法を版下を取るという。
工程	型下	木版には全ての部分の輪郭を彫らない。全てに輪郭を取ると絵の柔らか味とか遠近などの味わいが損なわれるからである。例えば、桔梗の葉の表は輪郭をつけ、裏向きの葉は葉脈だけを描く(この逆もある)。その輪郭の無い部分の葉や花などの形を描いたものを型下という。
工程	型彫り	絵師の描いた型下と、彫り上がった版から摺った輪郭を型紙に鬢付け脂で張り、彫刻刀で彫る作業。原図の色合いや作業性を考慮して彫り分ける。型紙は、一輪の菊の花を例にしても、全体の形を薄く塗るベタ用と、複数の花卉が立体的に仕上がるものなど数枚に彫り分けられる。高級品では提灯一張り分の絵柄で百枚余の型紙を使う場合もある。
工程	版摺り	パレンを使い絵の輪郭を薄墨か墨草色で地色引きした和紙、または絹こ摺る作業。
工程	型摺り	型紙を使って着色する作業全般をいう。
わざ(指導的)	ぼかし	グラデーション。花や葉の濃淡をつけること。
わざ(指導的)	ベタ	花や葉全体の形の型紙で、その対象を薄い色で下地を着色する。その後濃い色で花卉ごとに着色したり、葉などのボカシをかけたりする。また小さな花や葉などを一手で済ませる手法でもある。
わざ(指導的)	引っ掛け	1種類の花や葉を着色する場合、ボタン刷毛の左右に別々の色を着けて同時に塗る手法。一手間を省略するためと二度に分けて着色した場合とで違う味を出す
わざ(指導的)	捨てぼかし	型紙を使わず、ぼたん刷毛だけで着色する手法。若草色などで土手や水色で空を表現する事が多い。
わざ(指導的)	付き版	葉脈やススキ穂などの細い線は板に彫り、色をつけて押す版の事であり、その作業の事も同じように言う。材質は木からゴム、現在は樹脂で作られている。中級の製品までに行う。
その他	手	手間数の単位の事で、その数が作業工賃の基準になる。型紙50枚、捨てぼかし 6回、付き版が10個ある絵柄を「66手の柄」という。
道具	ツケサシ	色は顔料に膠と水を混ぜ、乳鉢で摺って作る。作った色が沈殿するのを混ぜて 均一にし小皿に少量取る道具のこと。現在は歯ブラシで行っているが、昔ほどの ようなものであったかは不明。
道具	補筆・加筆	高級品になると付き版作業は行わず、練り上げてから絵師が筆で描く。張る時の水分で色落ちする場面が多い事と、より良く見せるため。
その他	グリ師	摺込師のこと。ぼたん刷毛をグリグリと回すように作業する様から、このように呼ばれていた。戦後は死語となったようである。
その他	面	張り型の単位。1面、2面の他、1型、2型とも数える。
その他	枚	張り型1面の板数。伝統的岐阜提灯(御所提灯)は八枚型。大内行灯や御殿丸は直径により九枚型、十枚型、十二枚型と枚数が増える。
その他	間(ま)	張り型の板と板の間の事で、岐阜提灯は八間張り、大内行灯は九間張りと呼ぶ。

その他	目	張り型のヒゴを掛ける刻み。ヒゴ目とも呼ぶ。伝統的な岐阜提灯の場合は直径が尺であるから、八十本目、百本目と品物の等級をヒゴ目で表現する。一方、大内行灯や御殿丸は、尺一、尺三というように直径で表現する。
道具	コマ(かがみ)	張り型を組み止める溝の付いた歯車状の円盤で「ツバ」と呼ぶ職人もいる。1面に上下2個で1セット。
わざ(指導的)	捨て型(無駄型)	大型の提灯などで、張り型の間が広い場合、中間にヒゴのたるみを防ぐ捨て型を入れる。決して無駄になっていないのだが、何故かこのように呼ばれる。
その他	火袋	張り上がった提灯の部分(装飾部品や脚を除く)の事。灯火の入る部分の事。
原料	ヒゴ(骨)	竹ヒゴまたは竹骨とも言う。
その他	ヘナ	竹ヒゴが途中で細くなった部分。弾力が無く形状を損なうので折り捨ててつく。
わざ(指導的)	一本掛け	張り型の目が平行に刻まれ、ヒゴを一本づつリング状に掛けて留めていく手法。明治時代までは、この方法で張られていた。現在でも一部の地方で行われている。
わざ(指導的)	ヒゴ巻き	張り型の目が螺旋状に刻まれているから、ヒゴを巻いてゆくことができる。岐阜の提灯屋が明治時代に量産目的で開発した手法。現在は全国的にこの手法で作られる。
わざ(指導的)	つぐ	ヒゴを繋ぐ事。
道具	ツメ	ヒゴの巻き始め部分の張り型に孔を開けてヒゴを差込み留める小道具。長さ1センチ余の竹で作られた爪楊枝形のもの。
道具	とめ	ヒゴ巻きの途中で作業を中断する時に、巻いたヒゴが外れないように留める小道具。竹で作った張り型の部分とヒゴを挟んで留める。
わざ(指導的)	糸掛け	ヒゴ巻きを終えた後、上下に張り輪をはめ、上の張り輪に結んで固定した糸を最初のヒゴに巻いて張り型の峰(目のある部分)に沿って一番下のヒゴに巻き下張り輪に巻き留める。火袋の伸びを制御し縦方向の強度を保つために行う。提灯の種類または張り紙の厚さによって絹糸、木綿糸などの太さを選択して使う。糸掛け作業は張り型の枚数だけ行う。
道具	ホセ	糊打ち作業でずれた糸を張り型の峰に寄せて整える竹製の小道具。
工程	乗せ糸	安物の提灯の場合、張り輪に固定せず、ヒゴに糊を打った時点で上張り輪から下張り輪に張り型の峰に糸を乗せてから紙を張る。安価な宣伝装飾提灯などには糸を入れない。
その他	いとめ	火袋の糸の入っている部分を言う。(張り合わせ目となる)
工程	腰張り	ヒゴ巻きと糸掛けを終えた後、張り輪からヒゴ三段または五段(ヒゴの間隔によって違う)に、輪際の強度を増すために腰張り紙を張る。腰張り紙は張り紙よりやや強度のあるものを使い、長さは張り型の間で、幅は張り輪から定められたヒゴの段数までのサイズ。予め裁断して用意する。上下で間のサイズが違う場合はそれぞれ用意する。
原料	張り紙	提灯に張る紙、絵の付いているものは「絵紙」という。絹の場合もある。
わざ(指導的)	糊打ち	ヒゴに糊を付けること。刷毛でヒゴを叩くように行う事からこのように呼ばれる。張り紙とヒゴの接着面にだけ糊を付けるので叩くように行う。

わざ(指導的)	剃刀裁ち	予め一間分に裁断された張り紙を張り、間から外れる余分な部分を張り型の峰に沿って裁つこと。
わざ(指導的)	裁ち目	上張りとは下張りの重ねのこと。ヒゴ目の細かい高級品を張る熟練の張り師は、その重ね目を糸幅ほどに断ち切る。ヒゴ目の粗いものや張り紙が厚いものは裁ち目を広くする。
わざ(指導的)	上張り・下張り	岐阜で張られる一般の提灯は最初一間置き(一間飛び)に張る。これを下張りと呼ぶ。残りの部分を上張りという。左右の絵と絵のつながりが合わせ易い。仕上がりが美しい。
わざ(指導的)	ベタ張り	剃刀裁ち作業を省くため、張り紙を前もって間の形状に合わせて裁断して張りつける。安価な品物の場合に行う。
わざ(指導的)	回し張り	主に無地のものを張る場合に行われる。岐阜では宣伝装飾の安価なものでしか行わない。
わざ(指導的)	二間張り	宣伝提灯など字や図柄、マークが二間に渡る大きさで、張り合わせるのが不可能な場合、その部分だけ二間張りを行う。
わざ(指導的)	イセ込み	ヒゴとヒゴの間の紙にゆとりを持たせる作業。
わざ(指導的)	たたむ	張り上がって乾燥させ、張り型を外した後にヒゴとヒゴの間にヘラを滑らせ、火袋を縮めた時に紙が内側に入るようにする。外に出ると見苦しいし破損し易いために行う作業。
わざ(指導的)	張り貯め	張って在庫を作る。
わざ(指導的)	浮きヒゴ	張り紙とヒゴが離れている事。糊の濃度が濃い場合に起きる。(未熟な職人のそしりを免れない)
わざ(指導的)	まくる	鉋の刃を研ぐ時、材料の木質が硬い場合、また鉋の材質がもろい場合などに、刃先をわずかに鈍角に研ぎあげることを行う。
わざ(指導的)	性を殺す	木の繊維を切ったり圧力を加えたりして、木の持ち合わせる本来の特徴を和らげ加工しやすくする事。
道具	張輪	提灯を張る時に上下に付ける。1mm未満の薄い板の輪。
道具	無双輪	中輪と外輪が上部のピンで接続されているが、その断面が凹を逆様にした状態の輪。塗りや 蒔絵等が施され、化粧輪として張輪に嵌められる。並無双は外輪が1枚の板であるが、上無双は2枚の薄い板を圧着させて作る。「無双」の呼び名については定かな資料が無い。巧みな技で作られるからか、単に外輪と中輪からなる形状からなのか不明。戦前までは数少ない高級品にのみ使われていたようである。
道具	半無双輪	外輪にピンが付けられただけの輪。安物提灯に使われる。無双輪より幅の広いピンが使われる。ピン付き輪とも言う。弓張り輪はピンの下までの高さで作る。
道具	重ね輪	外輪だけのもので、張り輪と同じ高さで重なる寸法に作る。。宣伝装飾用などの提灯に使われる。
道具	ピン(ハメ木)	無双輪の内輪と外輪を上部で繋ぐリング状の板。半無双にも着けられる。
わざ(指導的)	張り外・張り内	上無双輪は、外輪が張り外と張り内の2枚の性質の違う薄板を張り込み型に嵌めてツメを打ち込み圧着させる。性質の違う板を合わせることで強度が増し、塗りが施されても変形しにくくなる。
わざ(指導的)	張り込み	上記の作業をいう。
わざ(指導的)	てんば仕上げ	無双輪の上部の角を鉋で削って丸みを持たせる仕上げ作業。

	その他	御所	岐阜提灯に関わる全ての人々が御所提灯の略として使う。「岐阜提灯」は極薄の美濃和紙で張られ、山水花鳥が描かれ、上部に手板があり、底部に房が付けられたつぼ型の吊り提灯の事をいう。この岐阜提灯が御所提灯と呼ばれるようになったのは、明治天皇の東海地方ご巡幸の際お目に止まったことから全国的に名を知られ、その後も宮家へ献上したり、お買い上げされたことから「御所型」「御所提灯」と呼ばれるようになった。岐阜で産するすべての提灯を指して呼ばれる。
播州そろばん		宮本 一廣	伝統工芸士
	工程 工程 工程 工程 工程 工程 道具 道具 道具 道具	木取り 穴あけ ヒゴサシ(ヒゴウチ) 玉ハゲ(玉入れ) 磨きもん 仕上げ ノコ カッター ケビキ ペーパー カンナ	寸法きめ。 部品の穴あけ。 珠を入れるヒゴ竹を中ザシに入れる。 ヒゴ竹に玉を入れる。 枠を磨く。 製品の仕上げ。 ノコギリ。 いろいろな形に作る道具。 縦横に線を引く道具。 木材を磨く。 木を削る道具。
丸亀うちわ	竹田		香川県うちわ協同組合連合会
	わざ(指導的) わざ(指導的) 工程 工程 工程 工程 工程 工程 工程 工程	編み 付(つけ) 耳摘み 紙断ち 貼立 あご切り 型切り へり取り 耳貼り、元貼り 筋入れ	弓竹を通した穂を糸で編む作業。主に女性の仕事で、昔は子供も手伝っていたという。慣れた手つきで器用に編み、1日平均300~400本を編んでいる。 編んだうちわの骨の弓竹に形をつけ、編みのいびつさを直しながら、左右対称になるように糸をとじつける。昔は「付師」ともいわれた、年季のいる作業である。 貼り立ての際、骨の不要の両端を摘み取る。 絵入紙等を貼り立ての型に応じて型断ちをする。 うちわの骨の穂の部分に「のり」をつけ、地紙を貼りつける。 弓竹の下部の不要部分を除き取る。 うちわの種類に応じて、満月、玉子型などに穂を仕上げる。 たたき鎌を当て、木づちでたたくため、「たたき」とも呼ばれる作業である。 うちわの周囲に「へり紙」と呼ばれる細長い紙を貼り、危なくないように仕上げていく。この後、鎌の両端に「みみ」を貼り、ローラーで圧搾して筋を入れると、丸亀うちわができあがる。 両側の耳飾りを貼る。 仕上がったうちわの骨目をはっきりと表すために、しごいて骨節を立てる。「機械びき」の他に、木の小枝を束ねて作った、昔ながらの道具によって筋入れをする「手筋びき」もある。
三河仏壇		金物師	

	わざ(指導的) わざ(指導的) わざ(指導的)	魚々子(ななこ)まき シベ入れ 地すき	図柄の空白部分にたがねで小さな粒を一面に刻むこと。  精密な部分の図柄。 松ヤニと地の粉を混合して温めて柔らかくして松ヤニ台に流し、少し硬くなった時に、その中に素材をはめこみ、固定した後、たがねで図柄の無いところを削り取る工程をいう。
	中根 英治	箔押師	
	わざ(指導的) わざ(指導的)  わざ(指導的) わざ(指導的)  わざ(指導的) わざ(指導的) わざ(指導的) わざ(指導的)	箔箸 箔押  箔払 ころし箔  竹ようじ きわ拭き(きわへら) つら押 拭き上げ  むろ乾燥(湿気の室)	長い竹のピンセットで金箔と和紙を一緒に取り上げる。96mm四方の箔を箔箸で取り上げ、一枚一枚板類などに横列に張る。 板類に金箔を帳ったのを中入綿で手首に力を入れないで軽くなできるように、しわなどを取りながら払うこと。 和紙一枚の表面にポマードテック系接着剤をごく少ずつけて和紙と金箔を合わせると、風が吹いても和紙と金箔は離れなくなる。 竹の箸で和紙の細かい所と小指くらいの大きさの綿とを一緒に巻き上げて彫り物などの細かいところを拭く。 金箔した細いところの角面を、手に木綿布を巻き付け、直接に角面をなでてよごれのところを拭く。 組子表面に箔押しをする。それ以外は、箔押しはしない。 板類に綿でうるし部分を回転させるようにして、ねばりの調整をしながら箔押しをして仕上げる。 箔押、箔払したものをむろに入れ、24時間、48時間と金箔物を乾燥させる。
名古屋 桐箆管	三浦		名古屋桐箆管工業協同組合
	その他 わざ(比喩的)  その他 わざ(比喩的)	中年者 手が枯れる  年季破り 手が荒れる	20歳をすぎて職人になった人、覚えが悪い。 手垢が付かなくなったということから、技が身に付き余分な作業が無くなり、すっきりと仕上がるようになること。 修行を約束の年数をせず、途中で止めること。 いろいろな仕事をしすぎて雑になること。ひとつの仕事に集中した方が良い仕事ができる
加茂箆管	高橋		加茂箆管協同組合
	わざ(指導的)  わざ(指導的)  わざ(指導的)  わざ(指導的)  わざ(指導的)	墨付け  太丸太の製板  小径木の芯割  洗抜き乾燥(自然)  板矧ぎ	原木の木姿、長さ、フシ、キズを調べて、箆管の部品の寸法を勘案して物差ではかり手挽き鉋、またはチョークで切断箇所印を付ける。 直径20cm以上の太丸太の木端を一墨挽いてから、木口に示された厚さで製板すること。見込みと違ってくると、すぐ別の厚さに変えたりして材料が無駄にならないようする。 直径20cm以下の小径木を、丸鉋盤で節、こぶを落として木の芯で二つ割りにすること。二つ割りにした材料を適当な部分に振り分けて板の厚さを決める。 板を井桁またはマセ組にして、桎板はクシの刃形状の道具を使って掛ける。雨に晒して洗抜きをするが(2週間位で掛け替えをする。掛け替えなくおくと白く腐化する。)、その間4ヶ月である。その後2ヶ月間天日にあて、2、3回裏返して狂いを直しながら乾燥する。 合印にしたがい端金、または矧框を使い、目ちがいを直して接合する。

	わざ(指導的)	練り付け	前足、台輪は2枚合わせで扉、引出しの前板は3枚合わせで作る。前板の芯材の構造は縦木と横木を組み合わせて板幅の、つまり無垢材の欠陥をなくす。
	わざ(指導的)	ホゾ造り	ホゾの墨付けをした材に直角定規を使い、ホゾ挽き墨の内側を相手板の厚さだけ引き込む。落ちホゾは相手板の厚さを割罫引きで両面から切り込み、刃先が交わると金槌で叩いてとり、のみで罫引のあたらない箇所を削る
	わざ(指導的)	タイコ造り	タイコとは盆(へぎ)の出し入れを容易にするための観音開きの内部構造である。立側の内法にあわせてタイコの高さを決め、盆の深さに応じて盆棧を取り付け、タイコの中心に中棚を溝錐作業の手順で取り付ける。
	わざ(指導的)	木釘炒り	木釘を鉄なべに入れ強火で空炒りをしてキツネ色になる程度にする。
	わざ(指導的)	ホゾ造り	前板のホゾ組は接ぎと包蟻接ぎがあり、向い板のホゾ組は蟻組接ぎと、3枚組接ぎから7枚組み接ぎである。
	わざ(指導的)	目立て	荒づくりで着色面を木目にそって力強くこする。
	わざ(指導的)	ろうみがき	蠟を隙間のないように満遍なく木目にそって軽くこするようにして塗る。
	わざ(指導的)	金具付け	錠、引手をそれぞれの製品に合った定規、物差ではかり、引出しの金具を取付ける。
	道具	手挽き鉋	墨付けの作業が必要。
	道具	物差	
	道具	送材車付き帯鉋盤	太丸太の製板で使用。
	道具	物差	
	道具	丸鉋盤	小径木の芯割作業で使用。
	道具	端金	板矧ぎ作業で使用。
	道具	矧框	
	道具	ロープ	
	道具	割罫引	ホゾ造り作業で使用。
	道具	ホゾ挽き鉋	
	道具	金錠	
	道具	直角定規	タイコ造り作業で使用。
	道具	四つ目錐	
	道具	長台鉋	
	道具	クデシャクリ	
	道具	鉋	
	道具	中仕工鉋	
	道具	中刃鉋	
	道具	鉄なべ	木釘炒り作業で使用。
	道具	荒づくり	目立て作業で使用。
	道具	鉋・錐・目通し・筋罫引・物差・定規・金槌・墨・ドライバー・つぼ錐	金具付け作業で使用。
大阪唐木指物	宮下賢次郎		宮下唐木工芸

わざ(指導的)	横ずり (横摺り)	板削りにおいて板目と直角に削ること。製材の鋸目を取り、所定の板厚までの削り量の多い場合、逆目が起きないので矩勾配カンナ(仕込み角45度)が使用できる。
わざ(指導的)	内切れ・外切れ(うちぎれ・そとぎれ)	戸枠等、留部が異常な乾燥や湿気により、内側が空く場合を内切れ、外側が空く場合を外切れと呼ぶ。また、留めづくりの際に意図的に外切れ気味、内切れ気味に加工する事もある。
わざ(指導的)	ビビリ・ビビる	立鉋の刃が出過ぎた場合、刃が振動して削り面が凹凸になることがある。ハビキも刃の角度によって振動を起こし凹凸ができる。この状態をビビリと言う。震えるの意。
わざ(指導的)	留突き(とめつき)	柱接ぎの剣留づくりや三方留(3本留)づくりは留形を当てて、突きノミにて行う。この作業を留突きと呼ぶ。
わざ(指導的)	留合わせ(とめあわせ)	“留ほぞ”を差し込んで内切れや外切れを修正し、留に隙間がないように微調整する。突きノミにて行う。
わざ(指導的)	胴組(どうぐみ)	棚本体を組み立てること。接着剤を使用し紐で縛り、モジ棒(ネジ棒)で締め上げ、留部分に隙間ができない様に組み立てる。接着剤を入れない場合は「仮組」と言う。
わざ(指導的)	めちばらい	胴組、接着剤乾燥後、剣留、三方留めのくい違い(段差)を、木ヤスリやノミで修正する事。目ち払い。
わざ(指導的)	留磨き(とめみがき)	めちばらい後、木賊、棕の葉で研磨。現在ではサンドペーパー、耐水ペーパー使用。
わざ(指導的)	うるし入れ	大阪唐木指物の漆仕上げの技法は「拭き漆仕上げ」、または「摺り漆仕上げ」であるが、作業現場においては総称して「うるし入れ」と呼ぶ。
道具	つえ(杖)	1本の木に茶棚のタテ・ヨコの寸法をまとめて記入した物指し。大工が使用しているサオにあたる。
道具	カマ	「罫引き」にてホソ穴の線を入れる際、ノミ厚みと同厚の木を罫引きにかまして2本線を引くための道具。
道具	さんぶごけ・ごぶごけ	硬木の仕上げに、立鉋(直刃)を用いるが、荒削りに刃の仕込み角が1寸に対し3分勾配・5分勾配のものを3分ごけ・5分ごけと称す。3厘ごけもある
道具	ハビキ	立鉋の使用が困難な箇所逆目やヤスリ傷を取り去る場合に使用する刃物。手で握って使用するので材料に対し角度は自在。省くの意味から来ているらしい。
道具	出丸鉋・内丸鉋(でまるがんな・うちまるがんな)	出丸は丸柱を削る鉋。内丸は窪んだ樋状(飾棚の天拝)に削る鉋。いずれも立鉋、3分ごけ・5分ごけ、3厘ごけがある
道具	留形(とめがた)	唐木技法には剣留め・三方留め・地福・天カマチ、戸枠等、留め部分が数多くある。標準は45度。30度、60度など使う目的によって形状は色々。唐木材で自作する。
道具	留切り台(とめきりだい)	鉋にて各種留め削りを行う際の台。留形と同様、自作する材質は唐木や桜材等。
道具	イバラ目・トクサ目	木ヤスリの目の形状の呼称。トクサは木賊のこと。唐木技法においてヤスリによる成形箇所は多い。形状により、丸ヤスリ、天拝(筆返し)の意)用のテリヤスリなど多種ある。
道具	曲型(くせがた)	かざり棚のデザインにおいて、戸袋や棚の前後の出入りを付けるために雲形様の部材を付ける。これを曲(くせ)と呼び、曲型は曲を作る際の型板のこと。自作する。

	その他	テリ	部所により天テリ、天拝とも言うが、総称してテリと呼ぶことが多い。飾棚の天柱の両端が反り返った形、違い棚の筆返しのこと。
	その他	ホテ	板の四方の溝に入る部分より中を厚くした板、布袋さんのお腹が出ている所からホテあるいはホテ板と呼ぶ。(戸板などの化粧板)
	その他	だんじ・だんじる	ホテに対し、「だんじ」は斜めに勾配を付けた板。段じた板は戸袋の中など、見え難い箇所に使う。
	その他	アンド	逆U字型に組み立てた部材のこと。行灯が語源と聞いている。ちなみに、逆L型は片アンドと呼ぶ。
	その他	四福	台輪こと。唐木では一般に「地福」と呼称するが、四本のカマチからできているので「四福」とも言う、と父から聞いた。
	その他	おじい	曲(くせ)の一種、棚を受ける短い柱。曲げている形から背中が曲がったおじいさん。セムシとも言った。
	その他	じゅんれい	飾棚の戸袋の背板と背板の間に入れる柱。お遍路さんの巡礼の杖のこと。
	その他 その他	テチ にんじん	「手違い紫檀」のこと。 紫檀は普通、淡紫褐色または濃紫褐色であるが、黄色い肌色(にんじん色)をした紫檀のことを「にんじん」と呼び、この種の紫檀は好まれない。
大阪欄間			前田欄間店
	道具 道具 道具	ひゆうくら コテノミ ひっきり(引切)	脇カンナの刃が右に付いているもの。今は右・左という。 コテの部分の刃になっている道具。 胴付ノコギリ。
	工程 工程 道具 道具 道具	カド面 ザルボ面 二丁シラガキ 一丁シラガキ 材ガネ	45度の切断面。 底辺が3、垂直面が2の大きさの直角三角形の面。 組子などの幅を決めるための道具。 印を付けるナイフ状の道具。 木で作った曲尺。(目盛りなし、直角をとる)
	わざ(指導的)	キツネの鳴くまで	障子の組子の組む硬さのことをいったもの。
	わざ(指導的)	ころす	かなづちで叩いてキズが付かない程度に木を少しヘタゲルこと。後で水につけて戻す。
	その他	みみ	木の名称。木材の周辺部の白いところをさす。
	木下 文男		伝統工芸士 雅号木下秀山
	道具 道具	クリコ ゼンマイノコ	小刀の細長いものをいう。 昔、時計のゼンマイから細長いノコを作ったので、名付けられた。おもにスカシ彫刻に使う。
	道具	ツケまわしノコ	日本では引いて切るノコが多いが、押してまわしもって切る細長いノコ(約30cm)。
	道具 わざ(指導的) わざ(指導的)	マガリ クリをする 作りだし	彫刻刀の先の曲がったもの。 ノコの引いたところをクリ小刀できれいすること。 平らな板の彫刻した所と、していない所に印をつけて彫刻部分を引き立てること。
	その他 清瀬 一光 道具 わざ(指導的)	ほりこぼし どうずり 炭足(スミアシ)	欄間で上の部分の板がないこと。天無し。 伝統工芸士 うち粉と油を混ぜたもので、磨く時に使う。 漆面を炭で研いだ時にできるキズ。

	わざ(指導的) わざ(指導的)	すり漆 艶色(ロイロ)	最後に仕上げ用の漆を塗ること。生漆を綿ですり込む。金沢方式と輪島方式と違うように各産地によって違いがあると思う。何度も繰り返し、最後に仕上げロイロを使う。
	わざ(指導的) わざ(指導的)	地塗り 上絵描き	漆を平らに塗る方法。 蒔絵を仕上げしていく段階で描いて磨くを繰り返し、最後の細かい線描きのことをいう。
	わざ(指導的)	肉合研ぎ出し (シシアイトギダシ)	蒔絵の技法のひとつ。高低差をつけるため下から上まで一気にかかる。今は行う人が少ない。
	わざ(指導的) 原料 道具 道具 道具 道具 道具 道具	置目(オキメ) 焼漆 ういろ炭 静岡炭(駿河炭) 打ち粉 ブン廻し 粉筒 粉鎖 粉匙 金貝(カナガイ)	下絵を品物につける作業。 置目をつけるために使う漆。 漆面を研ぐ時に最後に使う炭。ちしゃの木で作った炭。研ぎ傷を細かくする。 静岡のアオギリで作ったもの(一説によると)。 産地によって使い分ける砥石の粉を細かくしたもの。東京の打ち粉、京都の打ち粉。 円を描く道具(コンパス)。 金粉を蒔く時に使う出口に布を貼った筒。 金粉を入れてある紙を押さえる重り。 金粉を取り分ける時に使う匙。 金の板。絵の形に切って貼る。
高岡銅器	吉田 貞夫		高岡銅器協同組合
	わざ(指導的) わざ(指導的) 道具 道具 道具	たたき仕上げ 磨き仕上げ 切り下げ 毛彫鑿 方切鑿	仕上げ作業によく使われる。鑄造品を鑄肌のまま生かすため、荒し鑿で打ち、均鑄肌のままのようにみせる。 鑄造品をきれいに一皮むいて仕上げるヤスリ、銑鑿を使う。 削り工具。 細い線などを彫る鑿。 模様淵などを彫る鑿。
	高岡金工		
	わざ(指導的) わざ(指導的) わざ(指導的) わざ(指導的) わざ(指導的)	鑄金(チュウキン) 彫金 鍛金 象嵌 鍍金(とぎん)	鑄物・鑄造・熔鑄とも言う。鑄型に溶解した金属を注入して器物を製作する。惣型鑄物・蠟型鑄物・込型鑄物・砂型鑄物がある。 金属の表面を鑿で線を彫っていく「毛彫」。平鑿様の鑿で刀先の一方を直立させて、三角形の瑕を連続して線条に作っていく「蹴彫」。斜めに一方を深く、一方を浅く切り取っていく「片切彫」。刀先の無い鑿で表面を叩く「石目」。先を粒状に凹ました鑿で金属面を打ち粟粒状の突起をつくる「魚子打」。その他高肉彫・薄肉彫・透彫などがある。 打ち物とも言う。金・銀・銅・鉄等の塊を打ち延ばして器物を造る技法。 鋼・鉄等の地金の表面を彫って色彩の異なった他種の金属を嵌め込み文様をあらわす彫金の技法。表面を布目、罫目風に切って薄い金・銀等を押しつけながら貼っていく手法を「布目象嵌」という。 滅金とも言う。銀や鋼などの面に金を付着させる技法で水銀と金のアマルガムを塗り火に焙って固着させる。銅造鍍金を金銅という。

わざ(指導的)	接合せ(はぎあわせ)	鋸起の技法の一種。異種の金属(例えば鉄と鋼・銀と赤銅等)を研砂と銀蠟を用いて接着させ器物を造る。
わざ(指導的)	杓目金(もくめきん)	製作する器物に合わせて、金・銀・銅・赤銅・黒味銅等を合わせて鍛着する。鍛え方により地肌流水風の縞模様が出る。
わざ(指導的)	赤銅(しゃくどう)	銅に少量の金を合金したもの。俗に烏の濡れ羽色と言われる光沢ある黒色を呈す。金15%に至れば紫色を呈す(紫金)。
わざ(指導的)	四分之(しぶいち)	銅4・銀1の合金を外四分之、鋼3・銀1の合金を内四分之という。臙銀ともいう。黒四分之は赤銅と四分之を合金する。
わざ(指導的)	砂張(さはり)	銅と錫の合金。この合金製のものは叩くと良い音がするので響銅とも書き、銅鏡・水指・花入等が作られる。
高岡彫金		
わざ(指導的)	一刀彫	方切鑿、長彫鑿など鑿単一による彫り。
わざ(指導的)	打出し	花瓶等の内部を出し槌等を使い紋様を浮き出す。
わざ(指導的)	肉合彫	地板の面と同じ高さで紋様を表現。
わざ(指導的)	線象嵌	剣先鑿を使い金、銀の糸状の線を嵌め込む技法。
わざ(指導的)	平象嵌	象嵌した後ヤスリ等を用いて地板の面と同じにする。
わざ(指導的)	布目象嵌	地板に目切タガネを用いて布の目のように目立て金、銀の箔を打ち込む。
わざ(指導的)	高岡象嵌	平象嵌に対して地板より高く象嵌を施したもの。
わざ(指導的)	脂出し	地ノ粉、松ヤニ、菜種油で脂台を作り銀、銅板を定着させタガネ等を使い金具を作る。
道具	矢切鑿	毛彫り鑿ともいう。細い毛彫り、尖った毛彫り、丸毛彫りに近い毛彫りなどいろいろに使われる。
道具	片切鑿	和筆風に彫ることのできる特徴の出せる鑿。
道具	剣先鑿(のみタガネ)	線象嵌に使われる。彫りの両面(左右)にバリができる鑿。
道具	目切鑿	布目象嵌の時に用いる(0.02~0.025mmの金、銀箔を象嵌)。布の目のように縦横に目立てる。
道具	魚々子鑿	つば、縁頭、小柄などの文様の素地の部分に打ち込まれているタガネ。
道具	蹴り鑿	蹴り彫りともいわれる。板(金、銀、銅製)の紋様の通り蹴るように打ち込む。
道具	篋(へら)	剣先タガネで彫り込みを入れ、バリをおさえた後、金、銀線等を嵌め込むのに用いる。
道具	剪、生下げ	素地等のヤスリ目、キズを削り取る。
道具	定鑿	流派によって呼び名が変わる。ひょうたん鑿、目打石目、なめくり荒らし鑿等、特に定まって使うとは限らない。
溶接組合		
わざ(指導的)	あわがたつ	溶接している中で酸素、アセチレンガスとの混合割合、または溶け込み不足等により気泡がでること。
道具	はし	溶接している中で製品を移動する際に使用するヤットコ、ニッパー等をいう。
高岡着色組合		
わざ(指導的)	クスベ	いぶす作業。
わざ(指導的)	こうばん落ち	製品の地肌を荒らす作業。
わざ(指導的)	(パーラ打ち	
わざ(指導的)	いぼたろう	最高級品のワックスがけ。
わざ(指導的)	みそ焼き	金属の表面処理技法のひとつ。



	わざ(指導的)	ほかし	研ぎあがった刃に対して地鉄と鋼がくつきりと見栄え良くなるようにすること。
	わざ(指導的)	合わせ	刃を研いだのち、さらに切れ味を出すために刃先の先端部を目の細かい砥石で研ぐこと。
越前打刃物	金子 昌仁		越前打刃物産地協同組合連合会
	わざ(指導的)	金配り	鍛造時に蓋は厚く、中央部を薄く等々の心がけ。
	わざ(指導的)	小槌	職人用の金槌。
	わざ(指導的)	ハマグリ	刃の研ぎ方。
	わざ(指導的)	裏押し	刃の研ぎ方。片刃包丁の直な面の研ぎ方。丁寧な研ぎ方。
	わざ(指導的)	霞	仕上げの研ぎ方の方法。細かい仕上げをすると、軟鉄の部分が霞がかかったように見える。
	わざ(指導的)	油乗った	仕上げで、錆止めの油を塗布する。転じて厭になり途中で止めること。
	その他	焼刃	焼き入れ工程の済んだ半製品。昔は1年くらいそのまま放置して歪みを無くした。
土佐刃物	斧	入野勝行・岡村金一郎	
	道具	鉄切りたがね	鉄を生で切る鑿。斧地金は切り目を入れその端を大槌で叩くと折れる。
	道具	平火箸	鍛造する時に挟む箸。
	道具	送り箸	炉に入れる時または焼金を移動するための箸。
	道具	ぬき矢(ひつ抜き)	斧の柄の入るところに穴をあける(ひつ抜き)。
	道具	えばり台	馬蹄形で高さ7~8cmの台。斧のひつを抜き、またはえばりをいれて、ひつを順次拡大する台。
	道具	えばり台の種類	信州びつ、土佐びつ、紀州びつ用、その他大小さまざま。
	道具	あてびし	斧を直接打たずに大槌と斧との間に当てて均す役割を果たす道具。
	道具	割り込みたがね	斧の刃先に銅を入れる時地金を割るたがね。
	道具	えばりの大小	ひつ穴をあけ、それに順次、えばりを差し込み、穴を徐々に拡大する。
	道具	鎚金床	昔は横座前打ちの相打ちで斧を造ったが、現在のハンマー機では槌の口、金床の研ぎ方ですべてが決まる(治具の作り方)。
	道具	みずぶね(水舟)	焼き入れや、火箸等を冷ます、また水打ちなど焼鉄を鍛造中スケールを落とすために使用する水溜。
	道具	グラインダー	荒研ぎに使用(焼き入れ前)。
	道具	バフ	荒研ぎの研ぎ目を消して仕上げに使う。
	道具	銘切鑿	製品に自分銘もしくは卸屋の銘を切るためのタガネ。
	わざ(比喩的)	闇で鍛冶屋をする	昔、相鎚で仕事をしていた頃の言い伝えで、難しい仕事(注文)を受けた時、夜寝屋で鍛冶屋をする(おのずと考える)という。
	わざ(指導的)	しあえ	仕事、明日の作業の準備。
	わざ(指導的)	だんどり	作業が効率よく運ぶよう計画する。
	わざ(指導的)	えばりを作る	大中小さまざまなひつ穴に合わせて作る。
	わざ(指導的)	人の腕をぬすむ	先輩や上手な人の技術をよく見ること。
	わざ(指導的)	ヒツぬき	最初に抜矢を入れて、柄の入る部分に穴を開ける。

わざ(指導的)	えばりをくわす	柄張を入れて、一番、二番と柄張を変えて穴を大きくする。
わざ(指導的)	あてびしをあつかう	斧を直接に叩かず、鋤と斧との間に当てて打たせ均す。道真は小鋤の口を平たくし、穴に櫛の柄をさしこんだもの(斧の表面を平面にするにはあてびしが最重要)。
わざ(指導的)	はたける、割る	割り込みタガネで斧の刃になる箇所を縦に割り、左右の耳を薄く延べて鋼を加えやすくする。
わざ(指導的)	はがね、こしらえ	表面に出る部分を厚く割って中に入る部分を薄く作る。地金の鉄が鋼を抱擁するように造るのがこつ。
わざ(指導的)	わかしづけ	地金を割った部分に鋼を食わせ、接合剤をまぶして少し高温で鍛接する。
わざ(指導的)	まえやく	横座でなく前打ちのこと。現在は仕上げ士と呼んでいる。
わざ(指導的)	かねあげ	焼入れ。斧の場合には薄刃物と違って、一度水舟に入れて刃の部分を冷却し胴体の余熱で焼き戻す。
わざ(指導的)	やきもどし	焼入れ後、胴体に残る余熱で徐々に変化する刃先の温度と色をとらえ、好みの温度で定着(冷却)させる。
わざ(指導的)	はつけ	羽布で刃付けをするが、昔は鍛冶屋刃といって、杣(そま)が気に入るように自分で刃付けをしていた。そのため完全な刃付けはしなかった。
わざ(指導的)	温度と色の識別	鍛冶は焼鉄の色を見て鋼の変態点を感じし鍛造することが重要。
わざ(指導的)	はしかい	刃物が標準より硬い。
わざ(指導的)	あまい	標準より柔らかい。
わざ(指導的)	銘きり	弟子入り後、仕上げ作業ができ出した頃より、暇さえあれば鑿を走らせ稽古する。上手になるには10年はかかる。
	土佐鋸	三谷 歌門
わざ(指導的)	火づくり	鍛造から刃型で刃の型抜きをして首曲げまでの横座(鍛造職人)の仕事の総称。
わざ(指導的)	なまし	鍛造の時に水打ちをするために硬さにムラができるので、低温(750度以下)で、全体を焼き、ワラ灰の中か、炉内でゆっくり冷まして材料の均質化をする(鋸は全刃鋼で鉄を使用しない)。
わざ(指導的)	かねあげ	かねあげ(焼き入れ・焼きもどし)。
わざ(指導的)	目落とし	鋸板に刃型で刃を切ること。
わざ(指導的)	目立て	刃摺りともいう。金型で抜いた刃をヤスリで研いで刃をつけること。
わざ(指導的)	アサリ	ヤスリで研いだ刃を左右交互に分けること。
わざ(指導的)	水ばり	黒打鋸の靱性をつけるため背の方を低温(400度くらい)でアブリ焼きし、水で急冷すること。刃の焼き入れ後に行うため刃の硬度が落ちないように注意する。
わざ(指導的)	ひずみ取り	鋸の仕上げ工程で歪みを直すこと。
わざ(指導的)	つりを切る	刃を付けたり焼入れしたりなど、加工するたびに両縁が伸びて胴中にひっぱりができるので、中を伸ばしてバランスをとること。
わざ(比喩的)	腰を入れる	つりを切ってバランスを良くして元の方をしっかりとすること。
わざ(指導的)	ほてり	鋸板の波状の歪み。
わざ(指導的)	ちちり	両縁が伸びて背が縮まること。つりがきれていない。
わざ(比喩的)	カゼひきのこ	充分につりが切れなくてバランスが悪く、腰が入っていない鋸。見た目には真っ直ぐにできているが、使用すると横にガタガタふるえて真っ直ぐに引けない鋸(カゼひきのこをつくる

		な)。
わざ(指導的)	銚目流し	手作りの高級鋸を銚で削って仕上げ、最後にかかる真っ直ぐな削り目を通すこと(木造建築の柱のカナ仕上げのようにする)。
道具	ふいご	手動送風機。
道具	刃ヤスリ	鋸刃研ぎ用具、本刃付きの仕上げヤスリ。
道具	しのぎ	しのぎヤスリ、荒刃付きヤスリ、のこぎり専用で背の方が三角型になった荒目の片面ヤスリ。
道具	銚	高級鋸を手造りで仕上げる時削る道具。
道具	ねじこ銚	鋸のねじれを直す銚(両口)。手に持って使う時斜めに当たる。
道具	ほてり銚	鋸の波の歪みを直す銚。
道具	アサリ銚	鋸刃を左右に分ける銚。
道具	刃型	(金型)手造り鋸の刃を切り込む道具。
道具	プラゾンホイ	人工ダイヤモンドを練り込んだ切断トイシ、機械刃付きの時
道具	ル	使う切り込み・刃付き両用トイシ。
道具	羽布(ハブ)	鋸面磨用具。本体は布製で、使用するたび外面へ研磨剤を塗りつけて使う柔らかい研磨輪。
道具	ペーパー	紙ヤスリを細長く切って付け根を貼り合わせた紙ヤスリ研磨輪。柔らかく熱を持たない。
道具	ドレッサー	目詰まりした研削トイシを修正する金具、羽車状。
道具	押切	鋼材を自由自在に切断するハンドシャー。
土佐鎌	山崎 道信	
わざ(指導的)	しあえ	仕事の段取りをする。
わざ(指導的)	わりこみ	焼鉄をタガネで割って鋼を入れる。
わざ(指導的)	沸かし	鉄と鋼を接合するのに高温で焼く。
わざ(指導的)	地切り	鎌では鉄と鋼を接合した物を、最初の工程の形状に作り、切り落とす。
わざ(指導的)	かえし	焼がねを直角、縦横に打つ。利き腕の反対の手首を動かし作業する(これが鍛冶の基本)。
わざ(指導的)	ぬべる	焼がねを打ち延ばす。
わざ(指導的)	あてがう	向こ銚(前打ち)またはベルトハンマー機の金床に鍛造する物体をのせる。
わざ(指導的)	わげる	鎌の中子(柄を掛ける部分)を作るため直角に腰を曲げる。
わざ(指導的)	くぐめる	刃腰を薄くするために湾曲にする。それを打ち延ばすと刃が薄くなる。
わざ(指導的)	よせ打ち	焼きがねを自由自在に打ちながら、厚く置くところ薄く置くところにかねをまんべんなく置く。
わざ(指導的)	追い打ち	まがった鎌を作る時に打つ銚の、すなわち次の銚で前の銚あとを追うように打てば鎌は必然的に曲がっていく。
わざ(指導的)	ならし打ち (つめ打ち)	打つ銚の、次の銚は間を開けないように、その銚あとにいっらか銚をかけるように打つ。
わざ(指導的)	水打ち	水を金床と焼がねの間に入れて、叩くこと。
わざ(指導的)	かるう	力を抜いて軽く打つ。
わざ(指導的)	くらす	力を入れて強く打つ。
わざ(指導的)	刃腰をぬく	背を厚く刃の部分の奥を薄くなるように打つ。
わざ(指導的)	かねあげ	焼き入れ。
わざ(指導的)	もどし	焼き戻し。
わざ(指導的)	芯を入れる	使用する時、鎌が曲がらないように地鉄に強度をもたすために叩いて腰を入れる。

		に叩いて腰を入れる。
わざ(指導的)	はしかい	刃物が標準より硬い。
わざ(指導的)	ぼっちり	標準(丁度)。
わざ(指導的)	あまい	標準より柔らかい。
わざ(指導的)	のか	中子、鎌の柄に入る部分が浅い。
わざ(指導的)	かぎ	中子、鎌の柄に入る部分が深い。
わざ(指導的)	まくれ	刃付の完了時に捻れ捲れができること。
わざ(指導的)	つばつけ	粒子の細かい砥石で研ぐことと、小刃が付き、捲れもとれる。
道具	ほくぼ	火床。鞆(ふいご)を使用して火をおこす。
道具	とこ	金床、かなしき。
道具	横座鋸(よこざづち)	鍛冶で2人が互いに打ち合う時、正面に座して誘導して振る鋸。
道具	向う鋸	前打ちが使用する大槌。
道具	わげる鋸	横座が鎌を曲げる時に使用する鋸。
道具	ならし鋸	表面の凹凸を無くし平らにする鋸。
道具	大食い箸	大きな物をはさむ時に使用する火箸。
道具	小食い箸	鎌を製造する時使用する火箸。
道具	そえ箸	ベルトハンマー機で鍛造する時に焼金が動かないように押さえる火箸。
補助材	松炭	鍛冶は松炭をサイコロ状に切り揃えて使用する。
道具	炭かき	サイコロ状の炭を火床に掻き込む。
道具	たがね	鉄を生で切り、目印をするために使用する。
道具	割り込みたがね	焼鉄を割り、中に鋼を入れるために使用する。
道具	水舟	焼き入れや火箸等を冷ます、または水打ちなど焼鉄のスケールを落とす時に使用する水溜め。
道具	ぬき床	より一層薄くまた背を厚く作る時などに使用するかなしき。
道具	グラインダー	荒研ぎに使用する(焼き入れ前)。
道具	荒円砥	荒刃付け用砥石(焼き入れ後)。
道具	研ぎ柄(ときえ)	砥石で研ぐ時に使用する治具。
道具	小刃付砥石	最終小刃付(消費者が使用できる刃付け)砥石。
道具	ゆあげ	湯につけて鎌を即干する。
道具	鋸金床	昔は相打ちで鎌を造ったが、現在のハンマー機では鋸と金床の研ぎ方ですべてがきまる(治具の作り方)。

付表2 わざことば（東京都の伝統工芸者からの回答編）

業種	氏名	ことば	解説
東京手描友禪	山田 千代治		
	わざ(指導的)	伸針を「かう」	生地を張ってください、伸針も「かう」のよ。張手で張った生地をシワができないように伸針を付けること。
	わざ(指導的)	さし	次は「さし」をしてね。友禪をすること。
	わざ(指導的)	つぶし	つぶしをお願いします。地染するために柄の上を糊でふせること。
	わざ(指導的)	なく	友禪するとき「泣かないように注意してね」。色がにじまないようにすること。
	わざ(指導的)	セキ出し	「セキ出し」しておいて。柄の形を作るための防線を口ウで描くこと。
	わざ(指導的)	色を一杯「引く」	地色が少々淡いので一杯「引いてね」。もう一度染めること。
	わざ(指導的)	色揚げ	色揚げおねがいします。お客さんの好みの色に染め直すこと。
	わざ(指導的)	柄生し(ガラオコシ)	「柄生し」で染色してください。前の柄をそのままにして地色だけ変えること。
	わざ(指導的)	水を「きる」	染めのボカシの色がにじまないように「良くきるんだよ」。はけで水を何回も良く吸い取ること。
	わざ(指導的)	色かけ	地色のムラが分からなくなるまで何回も「かけてよ」。色を何回も重ねて染めていくこと。
	わざ(指導的)	水もと	「水もと」してください。仕上げの最後の工程、水で良く洗うこと。
東京手描友禪	桜井源道		
	わざ(指導的)	たたき	地色に深みを出すために地染め前に生地に糊や蠟でつぶつぶを付けて染める。
	わざ(指導的)	せき出し	違った色をぬりわける技法。
	わざ(指導的)	泣きどめ	糸目の中に色さしする折、糸目からしみ出したりはみ出したりすることを止める。
	わざ(指導的)	水もと	生地に付いている糊を洗う作業。友禪流しと世間では言うが、我々は使わない。
	わざ(指導的)	ころす	危険な言葉だが、色を少しシブクする時に、「その色を少し殺せ」と使う。
	わざ(指導的)	すて花	青地液で下絵を描くとき、その液を薄くしてあたりを付けて描くことをいう、その上から濃く描く。
東京手描友禪	鎌滝 隆		
	その他	自分のものにする	私たち友禪染め業界では、これといったわざことばがありません。仕事は教えてもらうものではなく、先人の技術、技法を自分のものにするのが修行のポイント。仕事そのものは教えないという考えがあって先生の仕事を見てまねるようによくいわれた。自ら学び取り、それもゆっくとマスターせよと教えられた。

	わざ(指導的)	遅くてもよいからゆっくりと正確に	今日の時代はそんな余裕はありませんので、早く技術をマスターするための方法は様々です。しかし、基本的には自分で自分のものにするという考え方は正しいと思っています。
江戸木彫刻	大川 幸太郎		
	わざ(指導的)	はつる	大きな平ノミまたは丸ノミを玄能で叩いておおざっぱに取る。
	わざ(指導的)	こなし	ノミ、彫刻刀で太らず、やせず彫り削っていく。
	わざ(指導的)	光際(何寸、何尺)	仏像の額ぎわから底部までの寸法をいう。
	わざ(指導的)	木取り	荒ごなしの前に鋸で余分のところを切り落とす。
	わざ(指導的)	割り	例えば、観音像の場合、光際一尺(立像)だと幅4寸、行3寸、顔幅1寸5分など、平安朝時代より仏師間で決められている。
	わざ(指導的)	けずり	荒ごなし、荒彫り、小作りの段階を終わり最後に刃全部を研ぎ直し、全体を文字通り舐めたように削り上げる(サンドペーパーなどは一切使わない)。
	わざ(指導的)	小づくり	木取り、荒ごなし、荒彫りの次の段階で小ざ所、着衣のひだなどを刻む、削り前の段階。
	わざ(指導的)	眼を切る	全体の削り(仕上げ)が終了後、最後に一番大切な眼を左右同じように刻む。これが一番大切。
	わざ(指導的)	入魂	仏つくって魂入れずというが、仏師が精魂込めて彫っている内に魂は入ると思う。修行もろくにしていない坊主の読経などでは入魂しないと思う。
江戸木彫刻	渡辺 美寿雄		
	わざ(比喩的)	技は盗め	それが修行だった。
江戸木彫刻	北澤 一京		
	道具	胡麻殻ノミ	極深ノミのこと。
	道具	耳をかく	ノミの角・ハジが欠けること。
	道具	ハマグレに研ぐ	三角ノミを少々出丸にして研ぐこと。
	道具	鬘(かずら)	叩ノミの柄の上部の鉄輪のある部分をさすことば。
	わざ(指導的)	こなし	彫刻のできの良いものを「良くこなしである」、できの悪い物を「こなしが足りない」という。
	わざ(指導的)	捨ノミ	櫛のような堅い材料を荒彫りしたときに深くノミを打ち込んでおくこと。
江戸木版画	石井 寅男		
	道具	コッペ	彫刻の時のさらいの木のぐづ。
	道具	見当	浮世絵を摺る時に合わせるカギ。
	わざ(指導的)	そおあい	彫刻の時に絵のまわりをサラウ。
	わざ(指導的)	なぐら	小刀を研ぐときの砥石と砥石を合わせる。
	道具	ねこ目板	ばれんの竹の皮を伸ばす板。
	わざ(指導的)	しっぱり	彫摺で色々な人と仕事をする事。
江戸刺繍	石崎 直治		
	わざ(指導的)	芥子繡、相良繡	技法のうち、点の表現。

	わざ(指導的)	まつり繻、鎖り繻、駒取り繻、巻き繻	線の表現。
	わざ(指導的)	駒詰め繻、升屋町繻、下引き繻、ちゃら繻	面の表現。
	数の符牒		ヘイ(1)、リャン(2)、ナメ(3)、ヨツヤ(4)、カタコ(5)、ロンジ(6)、セイナン(7)、バンド(8)、キク(9)、ヘイジュウ「(10)。
	その他	オビン	図々しい人。
	その他	オレガ	威張る。
	その他	ゴトタツ	仕事が上手。
	その他	ゴトマル	仕事が下手。
	その他	ビクをヒク	飯を食う。
	その他	シャをヒク	酒を飲む。
	その他	トコ	男。
	その他	クロ	女。
江戸刺繻	辻口 良保	伝統工芸士	
	わざ(指導的)	繻い切り繻	図柄の端から端まで一気に糸を渡すことを繻い切るといふ。
	わざ(指導的)	まつり繻	図柄の線にまわりつくように糸を縫いつないでいく。縫われる線の太い細いによって使用糸の太さも返される糸の長さも異なる。
	わざ(指導的)	駒取り繻	駒に巻いた金、銀糸(色系の撚り糸もあり)を別の撚り糸で図柄に綴じ付ける縫い方。
	わざ(指導的)	菅繻	布地の横しぼを菅と呼び、その布地の目を菅目と呼ぶ。その菅目にそって平糸、撚り糸で縫い渡し、別の細い糸でとじあげる。
	わざ(指導的)	刺し繻	平糸、撚り糸で模様的外部から順次針足に長短をつけながら糸を刺し込み内側へと縫い埋めていく。
	わざ(指導的)	相良繻	撚り糸を針に付けたまま輪を作り、針を輪の中に通すことによって結び目をつくるもの。
	わざ(指導的)	割り繻	葉脈などの境を左右二部して縫うこと。
	わざ(指導的)	疋田繻	地引き繻をしたあと、別の色系で疋田の形に割り付け、中心に相良繻を行う。
	わざ(指導的)	切り押さえ繻	針足の長い縫い切り繻の糸の浮きを止める手法。
	わざ(指導的)	平埋め	金糸、銀糸、色系で模様の輪郭だけでなくすべて縫い埋めるもの。
	わざ(指導的)	組繻	文字通り、組ひもの味を表現する縫い方、網代縫い、中結き、四つ組など。
	わざ(指導的)	芥子繻	芥子の花の種のように、小粒に点を表現する手法、撚り糸で生地横糸一本を巻き込むように縫い芥子粒の形を一定に整える技法。
江戸表具	三竹 志朗		
	わざ(比喩的)	カエル	壁張りなどで空気が残って膨らんだ状態がカエルのお腹みたいなので言う。
	わざ(比喩的)	ころす	壁の入りずみ等で余分な部分を、刃物を入れ切り落とすこと。
江戸表具	篁 錦吾		
	わざ(指導的)	お水	湿りを入れることで、障子紙などに水を入れるとき

	その他	ピンコロ	に言う。 安い仕事で簡単にするとき、イチコロですともいう(サイコロの1のピン)。
	その他	おばけ	三時のおやつのこと(いっぶく)。
江戸表具	稲崎 棟史		
	わざ(指導的)	くいさき	絵をちぎること。
	わざ(指導的)	さる	フスマの骨組みの中のカマチに紙の厚みの分だけ木口をけずること(さるをとる)。
	わざ(指導的)	ベタ	フスマの下張りの一部で下張り紙全体に糊を付けてはること。
	道具 わざ(指導的)	八双 タイコ張り	掛け軸の上部に付ける棒のこと。 フスマの作りでフチが付かず紙のみで張り、くるんで製作する形式。
	その他 原料 原料 原料	二曲一双 折り合い カン 啄木	屏風の二枚折り仕上げが二つで一双と呼ぶ。 フスマの骨とフチを合体させる釘のこと。 掛け軸のひもを取り付けるくぎのこと。 掛け軸のひものこと(三色の色違いの糸を編んである)。
江戸表具	平嶋 稔		
	その他	きょうじや(経師屋)	関東方面では掛け軸のみ専門とする業者は少なく、襖、壁紙など多様な業務が一般的で、このような呼称をとる。
	わざ(指導的)	くいさき(喰い裂き)	仕事上の手段の一種で、裏打ちした紙を必要に応じて水で破って継ぎ目を目立たなくする技法。
	わざ(指導的)	ほしつき(星付き)	裁断する箇所を千枚通し(星付き)で極く小さい穴を付けて目印にする道具。
	わざ(指導的)	かすがい(鏝)	和紙でつきつけ(つきあわせ)にするとときに使う細い紙をいう。
	わざ(指導的)	さるぼう(猿頬)	額面、屏風、襖など下地の骨の仕様で、下張りする紙の厚みを考慮して外カマチの内側を削ること。
	わざ(指導的)	ほねしばり(骨仕張り)	額面、屏風、襖などの最初に張る下張りで、骨を縛る意味からいう。
	わざ(指導的)	打込カン	関西では足摺りといい、関東では打込カン(江戸カン)という。
江戸表具 (掛軸専門)	萩原 秀治		
	わざ(指導的)	ヒク(引く)	襖、屏風の最初の下張り(骨シ張り)。
	わざ(指導的)	ウツ(打つ)	襖、屏風の2回目の下張り(ベタ張り)。
	わざ(指導的)	カケル(掛る)	襖、屏風の3回目の下張り(袋張り)。
	わざ(指導的)	グの目張り(互いの目張り)	茶室、障子、襖、壁の腰張りの張り方で格子状に張る(碁の目がなまってグになったかも)。
	わざ(指導的)	ヒコーキ	表具の本紙で2層紙または3層紙等を2枚に割ると、同じ作品が2点できるが、その2枚目のものをいう。
	わざ(指導的)	養張り	襖の下張りで、昔、雨よけのために着用した養のような張り方。2回張るのを2回養、3回張るのを3回養という。張り方はむずかしい。

江戸表具	石井弘芳 (三太夫)		
	わざ(指導的)	合差	屏風のつがいをつくるときに骨と骨との厚さの調整をする時に入れる入れ物。 平均を取るという意味。
	その他 わざ(指導的)	あいび 地獄張	裏打ちをするとき、通常は裏打ちの紙に糊を付けて本紙の裏に裏打ちするが、本紙の裏に糊を付けて裏打ちの紙を裏打ちしていく方法。
	わざ(指導的)	紙つがい	屏風の蝶番の作りの時に使う言葉。
	わざ(指導的)	真・行・草	掛け軸の製作方法の仕様の時に使う言葉。
	わざ(指導的)	尺当たり	襖の骨の所につけるのを尺当たりという。天地の高さを決める時にする作業。
	わざ(指導的)	肌裏打	本紙、裂地の最初に裏打ちをする時の作業。
	わざ(指導的)	耳折れ	掛軸の裏のほつれを止める作業。
	わざ(指導的)	銅返し	襖の引き手の幅を決める時の言葉。
江戸漆器	白石 敏道		
	原料	じる	木の器を最初に固めるための生漆(セシメ)とのりを合わせたもの。
	原料	コクソ	生漆、のり、わた、木の粉を合わせたもの。接着剤。
	原料 わざ(指導的)	サビ 地ツケ	生漆と「とのこ」を合わせたもの。 下地のサビツケ。木の器の下地ツケ。
江戸三味線	笠原 一次		
	工程	かん張り	三味線の張り替えで、張った皮がさえた音の時に使う。
	工程	どん張り	上記の反対で、沈んだ音に対して使う。
江戸和竿	中根 喜三郎		
	わざ(指導的)	調子	つり竿のしなり、先調子、七三調子竿がある。強め弱めのこと。
	わざ(指導的)	矯め	さらした竹を火鉢に竹材をかざし、きつね色にヤキを入れ竹の曲がりを直す。
	その他 その他	和竿 蛇口	竹で製作したつり竿。 つり竿の先、糸を付けるところ。ヘビの頭に似ているのでいう。
江戸和竿	糸賀 一隆		
	わざ(弁別的)	がた	釣り竿を継いで振ったときに音がすること。
	わざ(指導的)	犬チン	継ぐ込み先を削り過ぎ、竿を振ったとき抜けてしまうこと。
	わざ(指導的)	とら塗り	人差し指と親指の腹に漆を付けて竹の肌を竹を廻しながらすり込んで漆を塗っていき、最後に竹を立てにしながら延ばすこと。漆を付けすぎていると室から出して乾いてから縦縞になる。
	わざ(指導的)	ぬけ竿	釣り竿を継いで振ったときバランスの悪いこと。いつまでも揺れていとまらない。
	その他	調子	9:1, 8:2, 7:3, 6:4, 4:6の各調子、胴調子、手前調子、先調子。
	わざ(弁別的)	くらんくだめ	竿が真っ直ぐにならずにクランクしたように曲がること。
東京本染	辰巳 庄四郎		

浴衣			
	わざ(指導的) わざ(指導的) わざ(指導的) わざ(指導的) わざ(指導的) わざ(指導的)	ものほし(やぐら) 地巻 いたば(形付) こうや(染色) みずもと(水洗) はりば(乾燥)	生地をかわかす。 生地を巻取機で丸巻きにする。 型紙を枠に張り生地の上のせてへらで糊を付ける。 糊付けされた生地に染料を注入し下から吸い取る。 糊や余分な染料を落とす。 天日に干す(今はほとんど乾燥機で干す)。
東京銀器	北間弘造		
	わざ(比喩的) わざ(指導的) わざ(指導的) わざ(指導的) わざ(指導的) わざ(指導的)	おしゃか(釈迦) おしゃか付け(共付け) しずみ(しずみをとる) ならし からかみ いける 桶にする	作品を失敗作に終わらせること(おしゃかにしてしまった)。 同じ地金を接合する時、接合場所をお互いに溶かす技法。違う地金の接合の場合は、「はぎあわせ」という。 凹凸の表面を金槌で平らにする。 成形した物の表面をきれいに叩く(しずみ取りとは意味が違う)。 金槌の反対側の面。 器の小口の厚みを出すためにからかみで打つこと。 器の基本形は桶にする。
東京銀器	奥山喜蔵		
	道具 道具 道具 道具 わざ(指導的) 道具 原料 原料 道具 わざ(指導的) わざ(指導的) わざ(指導的)	スリ板 ヤットコ アテ金 アテ床 ロクを見る ジョウ盤 南鍮 ヤキ へら、磨き棒 ナマス ナラス しめる	ヤスリをかけたたり、キシヤゲ(削る)をかけたたりする時に使う板。 糸ノコのネジをシメたりカラゲ(針金)をネジる時に使うはさむ道具。 作品を叩くときの鉄形。チョウノ字、ボース、ヨジロー、ピンピン、ヘノ字がある。 アテ金を立てるケヤキの丸台。 作品や商品の平所を確認すること。 ロクを見るときの平らな鉄の盤。 純銀。 純金。 作品の細かいところを磨く鉄の棒。 固くなった材料を火に入れて赤くする。 金属の板をアテ金の上で形を作る。 ナラスで作った作品をていねいに叩く。
	加藤 良		
	わざ(指導的) わざ(指導的) わざ(指導的) わざ(指導的) わざ(指導的)	おちょこにする ちんすけする あおいきがかかる なます(生す) しとらせる	鍔や兜のおどしをしている時に小札(こざね)の穴から紐を出し入れする時に紐が裏返しになることをいう。 小札や金具等に漆を塗るが、漆が垂れて溜まり、乾いていく段階で表面に皺ができる状態。 箔押をするときに下地の漆が乾く直前の状態を言う。完全に漆が乾くと箔は押せないし、早すぎると箔の上に漆がしみ出す。 真鍮や銅等を加工するときに炎で赤く焼くこと。柔らかくなる。 生皮を水に浸す。加工しやすくする。

	わざ(指導的)	ふんごみ(踏込)	鏝や兜の画章を作るときに使う言葉。鹿章を型の上に載せ、しとらせ、上から乾くまで足で踏みそのあとで彩色すること。
江戸甲冑	加藤博		
	道具 わざ(指導的) わざ(指導的) わざ(指導的)	ペレス むす ほかす やする	足踏プレス機械。 蒸気をあて紐類のくせを直すこと。 紐の先をほどく、あるいは毛羽立てること。 やすりを使って形を整えること。
江戸木目込人形	塚田 進		
	わざ(指導的)	ひく	面相を描くこと。筆の線を一本一本ひき、積み重ねることで顔の表情を作る。
江戸衣裳着人形	横山 一彦		
	わざ(指導的) その他 その他 わざ(指導的)	振り付け 芥子・三五 十番・九番 張り込み	型を付けること。 人形の大きさをあらわす。 人形の大きさをあらわす。 衣裳の生地に和紙で裏張り、袋張りすること。
東京打刃物	石塚洋一郎		
	道具 道具 わざ(指導的) わざ(指導的) 道具 わざ(指導的) わざ(指導的) わざ(指導的) 道具	はし つち しつ手をあげて イボタ磨き(ラシャの「表」磨き さしがね 焼きを入れる しのぎ おしゃか ホド	金箸のこと(左手)。鉄材の厚さによって1分箸、2分箸、3分箸・5分箸。 錘(金槌)のこと(右手)。上げるとき軽く、下げるとき力が出る。 横座と先手の相槌の時、先手は大槌のため疲れが出てくると、平らに打てない。後ケンになりキズつける。それを注意する言葉。 イボタ(雑木)に寄生するカイガラ虫を乾かし、テルテル坊主にしてハサミに打ち付け金ペラでこすると刀剣磨きとなる。 メートル寸法でなく分、寸、尺の目盛りをうった物差しを使用する。 松炭を熾火に、日焼きの輝きが消えた色になった時点で急冷する。 切り刃部分を削る時、しのぎをほどよく残すと線が美しくのこる。 ホド入れて取り出すのが遅れると鉄がわいてしまい使い物にならなくなる。 炉のこと。
東京無地染	近藤 良治		
	わざ(指導的) わざ(指導的) わざ(指導的)	浅く こっくりと 棒をくる	染色の濃度を表現することで、淡くする。 染色の濃度を表現することで、落ち着いた色で深みを付ける。 染色の際に生地をひろがるように染色することによって染色ムラを防ぐ方法。
江戸鼈甲	矢吹 覚		
	わざ(指導的) わざ(指導的) わざ(指導的)	ためとり 地取り だめ取り	そりをつける。 製品の形を下図から写し、糸鋸で切る。 鼈甲の材料は一枚一枚うすいので、貼り合わせ

	わざ(指導的) 道具 わざ(指導的) わざ(指導的)	ばんうち ちゃんちき 仕上げ磨き 「ふ」がきれい	るため平らに削る。 万力でしめる。 昔のばんうちするプレス。 美しい光沢を出すため研磨する。 黄と黒の斑点がきれい。
東京琴	川田 仁昭		
	わざ(指導的)	はつる	「手斧ではつる」。甲良の内側を手斧でおおまかに削ること。
	わざ(指導的)	はびく	「表面をはびく」。甲良の表面にできた逆目を小刀で削ること。
	わざ(指導的)	つく	「ノミでつく」。ノミで色々な細工をするときに削ること。
	わざ(指導的)	子もち、孫もち	「綾杉を子もち、孫もちにする」。甲良の内側に反響部分を通常1段、2段に削ると子もち、3段にすると孫もちという。
	わざ(指導的)	とち	「とちのある紅木」。飾りに使用する紅木できれいな木目のあるものを言う。
江戸指物	渡辺 昇		
	わざ(指導的)	銀(ギン)	島桑に見られる、見る方向によって陰影が変わる美しい木目、縮空など。
	わざ(指導的)		引き出しの前ヅラを合わせるために、裏板と引き出しの間に付ける木端。4分×3分×2分くらい。
	わざ(指導的)	留(トメ)が笑う	留に透き間ができる。
	わざ(指導的)	はぶく	目遣いを取る。
	わざ(指導的)	砂切り(スナキリ)	製剤された乾燥材(板)の両端を1寸から2寸切り落とす。
	わざ(指導的)	溝(ドブ)	追入れ接ぎ。
	わざ(比喩的)	造船所	若いお弟子さんがハタ金、ヒモなどを無駄にたくさん使う。
	その他 道具	無双 ブン回し	裏表がない製品。 回し引き鋸、欄間引き鋸。
江戸切子	根本 幸雄		
	わざ(弁別的)	ホツ	ガラスなどの口が欠けていること。
	わざ(弁別的)	ビリ	ガラス特有のヒビのこと。
	わざ(弁別的)	ハネ(る)	加工途中で割れること。
	わざ(弁別的)	ケツ	器の底部のこと。
	わざ(弁別的)	ガタ	底部の平らが悪くカタカタしていること。
	わざ(指導的)	アタリ	加工する前に器に印をすること。
	わざ(弁別的)	イシ	ガラスの中に入っている異物。
	わざ(弁別的)	シャクリ	ガラスの中の巻き取りなどでできるよどみ。

付表3 わざことば（静岡の伝統工芸士からの回答編）

業種	氏名		
下駄塗師	佐野成三郎		静岡市伝統工芸技術秀士
	わざ(弁別的)	フシ、フシなし	塗面にホコリ、チリ等が落ちること、フシなしに塗ることがよい(塗り立ての場合)。
	わざ(弁別的)	ナマズ	塗面を研ぎ過ぎて下の層が出てしまうこと(仕立ての場合)。
	わざ(弁別的)	アンコ	上記より下の層(下地の部分)まで出てしまうこと。
	わざ(指導的)	イキが来る、アオイキ	塗料(漆)の乾き具合を知るために塗面に息をふきかけて調べる。アオイキは一番最初にイキが来る状態(指触乾燥の前)。
	わざ(弁別的)	カブル	湿度の高いときに漆以外の塗料を塗ると乾いたときに白くなる。
	わざ(弁別的)	チヂム、チンコウ	表面が早く乾き、内が遅いと凹凸になる(乾いたとき)。湿度の高いときは漆(肉)を平均に塗らないと「チヂム」。
	道具	タンバ、タンパ	ヘラ(道具)を作るときに使う小刀。
	道具	サイデ、サイゼ、サイゼン	研ぎ汁を拭き取る布(ウエス)。
	符牒		1:ダイ(大)、2:ヤマ、3:ウロコ、4:ツジ、5:カタリ、6:リュウ、7:シャク、8:ヌケ、9:キュウ(久)、0:マル(○)、同数:ナラビ、例えば210円:ヤマ イッポン、32円:ウロニホン、33円:ウロナラビ。
指物師	櫻井重一		静岡市伝統工芸技術秀士
	伝承方法		わざことばは無い。親方は、仕事の進め方についての説明はなく、ただ、道具の使い方、手の動き、腕の動き、またでき上がった作品をよく頭の中に入れおけと言うだけです。自分の頭の働きと腕の動かし方で、作品はうまれるものだと話した。私も弟子にはこのような言葉で説明した。
木工挽物師	滝本秋男		静岡市伝統工芸技術秀士
	わざ(指導的)	はずまげ	粗挽き小口の外側の形をつくる。
	わざ(指導的)	しやか	外側をきれいに仕上げる。
	わざ(指導的)	水引	穴を開ける(お椀、湯呑み、楊枝入れ)。
	わざ(指導的)	なごや	水引で穴を開けた品物を広げる。
	わざ(指導的)	丸しやか	穴を広げた後を仕上げる。
	わざ(指導的)	こまげ	お盆、菓子、鉢、茶托などの中を掘る。
	わざ(指導的)	丸こやか	浅い丸しやかでお盆、菓子鉢、茶托の中を仕上げる。
	わざ(指導的)	きしやぎ	逆目のあるのを止める。
	道具	はずまげ	粗挽き用の刃物の先が反対になっている、挽き物に使う刃物の名前。
木工指物師	山本勇一		静岡市伝統工芸技術秀士
	工程	選木	作品に適した品種の木を選ぶ。
	工程	製材	作品に必要な厚みに製板する。
	工程	木取	作品部分、部分の寸法をキメ、板を切断する。

	工程	板削り	野引器で必要な寸法をとってから厚さをキメ、鉋の刃をキメる。
	工程	寸法キメ	作品の部分、部分の必要な寸法にキメ、長さ幅を木取る。
	工程	トメ切り	板の小口部分を作品の形に4, 5, 6, 7, 8角物に合おうようにナナメ削りをする。
	工程	ホソ切り	一方の板の小口を凹状に彫り、他方を凸状に切ること。
	工程	仕上げ	甲板、底板等各部所を必要な丸目・角目の面取り等、必要な形に削り、キズがつかないように注意する。紙ペーパーにて丸みあるいは平ら部分等、段のついた所を磨く。
	工程	曲げ物	箱物、盆等のフチの板の両端部分をナナメ削りして丸形、胴張り形に曲げたもの。
家具指物師	青野熊吉		静岡市伝統工芸技術秀士
	わざ(比喩的)	しっちゃかめっちゃか	物がまとまらない場合。
	工程	段取り	仕事の手順。
	工程	間、尺、寸	木材の長さ。
	工程	坪	木材の面積。
	工程	石(こく)	木材の体積。
	工程	生(なま)	木が乾燥していない。
	わざ(指導的)	こなす	仕事ができる。
下駄塗師	鈴木全平		静岡市伝統工芸技術秀士
	わざ(比喩的)	えみ	下駄の木地等さけ目、下地のきず箇所。
	わざ(指導的)	木地かため	木地を漆等でしめる。
	わざ(指導的)	ぬりまえ	下塗りする前に磨きをかけて肌をきれいにする。
	わざ(指導的)	つくろい	塗りの前にきず等を調べておく。
	わざ(指導的)	しめし	塗り物を乾かす。漆は湿度、温度の調節が肝要。
	道具	ふる	塗り物を乾くまで入れる場。ほこり、風を遮断する。押し入れのような特別の場所。
	わざ(比喩的)	息がくる	塗り物の漆の乾き具合を確認するために口で息をかける。白くならないところはまだ、塗り肌が落ち着かない。実に微妙なこと。
	わざ(指導的)	かえし	塗り物をして塗った物が落ち着くまで物をかえす折りのこと。
	わざ(指導的)	こす	漆、塗料等を細い異物で(紙できている)包んで絞り塗料をきれいにする。
	わざ(指導的)	こしがら	前記のしぼり終えた後で、広げた紙。
	わざ(指導的)	ちり	よくしぼった後のもの、べつに利用できる。
	わざ(指導的)	つきだし	漆、塗料を塗る前に刷毛の油、漆、塗料を取り除くこと。
	わざ(指導的)	むら	均等に塗ってない部分。
	わざ(指導的)	かえり	塗った折に刷毛で別の所についた塗料。
	わざ(指導的)	ふし	塗った折についたほこりをとること。ふしあげをするという。
	わざ(指導的)	はけ目	漆、塗料がなじまずにはけの目が立つこと。
	わざ(指導的)	ひきつけ、やける	漆、塗料等が気温、湿度等にて速く乾くこと。
	わざ(弁別的)	とろ	漆等の油分が乾いた折に塗り物の表面に油が浮いてくる状態。

	わざ(弁別的)	ちぢみ	塗った面にムラができ、そこが厚くなりすぎ部分的にしわになる。修正が難しい。
木工指物師	大間 悠司		静岡市伝統工芸秀士
	わざ(比喩的)	刃砥ぎ3年	堅い木、柔らかい木を削る時の刃を砥ぎ合わせるむずかしい技術。
	わざ(比喩的)	砥石の面ならし(つらならし)	常に砥石の面を平らに直しておかないと刃物が上手に砥げない。
	わざ(比喩的)	木は生きている	木の性質を知らないと製作の時に失敗が多い。
	わざ(比喩的)	下手の大取り(おおどり)、上手の小取り(こどり)	下手はのみを大きく使うが、上手は少しずつ削り取る。
	わざ(比喩的)	四方にカネ(カネ尺)を巻く	四角い物などの削り。ピッタリといくように(柱など)四角に削る。
	わざ(比喩的)	カンナー一枚、台十丁	カンナの台くるいが多く、調整して削るから台の消耗が早い。
	わざ(指導的)	空木立て(からきたて)	寸法を決めた物を一度空組(かりぐみ)してみる事。
	わざ(弁別的)	どえ	木の色が変色し、くさりがくること。
	わざ(比喩的)	朽木は彫るべからず	朽ちてぼろぼろになった木には彫刻することはできない。怠け者には教えようとしても手のつけようがないこと。
木工指物師	海野 義廣		静岡市伝統工芸秀士
	その他	刃物の鋼について	柔らかい鋼は甘い、またはなまくら。堅い鋼は辛い。銘にてだいたい分かる。
	わざ(比喩的)	毛引き返刃(かえしば)	普通の毛引きは手許側に砥いだ方がよいが、毛引きは反対。
	わざ(指導的)	鉋の角度勾配	普通の鉋は8分勾配。桐など柔らかい木を削るのは7分。黒檀などは垂直の立鉋。
	道具	ガタラ	使い古した切れの良い鉋でおもに桐などの皮辺を削り取るのに使う(一度に2~3ミリ削る)。
	道具	ガリ台	溝を突く(掘る)ことに使う細いノミの様な鉋の一種。
	工程	湯煎(炭火で膠を溶かす)	昔はボンドなど無くすべての接着に膠を使用。鉄瓶の中に銅製の膠壺があり、まわりに水を入れて火にかけて膠をとかす。
	その他	造っていた物	水屋、膳戸棚、茶筆筒、和茶、サイドボード、蠅帳(昭和40年頃まで)。
	原料	板材、コバ前	製材所で丸太を板に挽く時に一定の幅に丸太のうちに切り、これを板に挽く。現在は、国内にはこのような太い丸太がない。
	その他	カルコ屋	できあがった木地を塗屋へ、リヤカーで運び、また塗屋から問屋へ運ぶ人(現在の運送会社)。
	その他	親方の言葉	玄関の戸など開けたままだと、馬鹿の閉め忘れ、間抜けの3寸ぐつの長飯、長糞、と怒られる。
	その他	流れ職人	親方の所にはいつも流れ職人が2~3人居た。前借りをして金のある間は帰ってこない。帰ってくると、金が欲しいので一生けんめいに仕事をする(仕事は早い)。名前は、ほとんど仇名、チャン留さん、般若のヨッサン、カムチャッカの政さんなど。

	その他	奉加帳	この人たち(流れ職人)が亡くなると各親方の所へ奉加帳が廻ってきて葬式をしたようです。
塗師	新井 吉雄		静岡市伝統工芸秀士
	わざ(比喩的)	錆が笑う	漆器作りの漆下地の工程で、漆錆がやや半乾き状態のまま上へへらを使うと滑らかにいかないこと。
	わざ(比喩的)	ヤセル	漆を塗って暫く経た後に(1~2年後)漆の表面から木地の木目の肌がかすかに見えること。
	わざ(比喩的)	風邪を引いた、風を食った	古い漆器の上を新しく塗り直そうとしても漆が乾かないこと。
	わざ(指導的)	刷毛いっぱい塗る	漆を塗るとき、その使う刷毛に漆をたっぷりでもなく少なくでもなくちょうど良い加減に塗ること。
	わざ(比喩的)	(漆が)縮む	漆の塗り方が厚すぎて、表面が収縮した状態になってしまうこと。
	わざ(比喩的)	カレ(乾れ)が悪い	漆は湿度と温度がバランス良くないと美しい状態に仕上がらないが、アンバランスでいつまで経ってもすっきり乾かないこと。
	わざ(比喩的)	腰が抜けた漆	腐ってしまって乾かなくなった漆。
	わざ(指導的)	胴湿(どうじめ)する	漆は湿度と温度の関係で乾いていくので(4~10時間)、冬期の時漆風呂の内に霧を吹き付けて湿してやること。
	わざ(指導的)	(漆を)ナヤス、クロメル	漆の樹から採取した生漆をナヤシ(練る)、クロメル(水分を蒸発させること)。
	わざ(指導的)	ドエル	漆は生ものなので夏の暑い日の状態が続いて煮え立って乾かなくなってしまう漆。
	道具	(へらの)あごを欠く	檜製のへらの上端部を欠損してしまった状態のこと。
漆塗師	細田豊		静岡市伝統工芸技術秀士
	わざ(比喩的)	かれ	漆を塗って一日二日と経過していく過程で漆の乾き具合を「かれ」がよいとか、悪いとかいう。
	わざ(比喩的)	ふし	漆を塗って乾いた表面がポツリポツリとホコリや小さなブツブツがあることをいう。
	わざ(比喩的)	やせ	漆を塗って数ヵ月、一年二年と経過して塗装面に木目などが見えてくることを「やせ」が出てきたという。

付表4 経済産業大臣指定伝統工芸産地住所録

<b>織物</b>		
置賜紬伝統織物協同組合連合会	置賜紬	山形県米沢市門東町 1-1-5
羽越しな布振興協議会	羽越しな布	山形県鶴岡市関川大字関川 222
茨城県本場結城紬織物協同組合	結城紬	茨城県結城市結城 607
栃木県本場結城紬織物協同組合	結城紬	栃木県小山市福良 2358 栃木県紬織物指導所内
伊勢崎織物工業組合	伊勢崎緋	群馬県伊勢崎市曲輪町 31-9
桐生織物協同組合	桐生緋	群馬県桐生市永楽町 5-1
村山織物協同組合	村山大島紬	東京都武蔵村山市本町 2-2-1
黄八丈織物協同組合	本場黄八丈	東京都八丈島八丈町榎立 2026
八王子織物工業組合	多摩織	東京都八王子市八幡町 11-2
塩沢織物工業協同組合	塩沢紬、	新潟県南魚沼市塩沢町大字目来田 107-1
塩沢織物工業協同組合	本塩沢、	新潟県南魚沼市塩沢町大字目来田 107-1
小千谷織物同業協同組合	小千谷縮	新潟県小千谷市城内 1-8-25
小千谷織物同業協同組合	小千谷紬	新潟県小千谷市城内 1-8-25
十日町織物工業協同組合	十日町緋	新潟県十日町市明石町八番地
十日町織物工業協同組合	十日町明石縮	新潟県十日町市明石町八番地
長野県織物工業組合	信州紬	長野県駒ヶ根市東町 2-29
石川県牛首紬生産振興協同組合	牛首紬	石川県白山市鶴来町部入道町ト 40
滋賀県麻織物工業協同組合	近江上布	滋賀県愛知郡愛荘町愛知川 13-7
西陣織工業組合	西陣織	京都府京都市上京区堀川通今出川南入聖門前町 414
鳥取県弓浜緋協同組合	弓浜緋	鳥取県米子市日下 1239 鳥取県産業技術センター機械素材研究所内
阿波しじら織協同組合	阿波正藍しじら織	徳島県徳島市国府町府中宇宮ノ西 679-2 国府町商工会内
博多織工業組合	博多織	福岡県福岡市博多区博多駅南 1-14-12
久留米緋協同組合	久留米緋	福岡県久留米市東合川町 5-8-5
鹿児島県本場大島紬協同組合連合会	本場大島紬	鹿児島県名瀬市港町 15-1
本場大島紬織物協同組合	本場大島紬	鹿児島県鹿児島市新栄町 18-6
都城絹織物事業協同組合	本場大島紬	宮崎県都城市天神町 3-6
久米島紬事業協同組合	久米島紬	沖縄県島尻郡久米島町字真謝 1878-1
宮古織物事業協同組合	宮古上布	沖縄県平良市宇西里 3
読谷山花織事業協同組合	読谷山花織	沖縄県中頭郡読谷村座喜味 2974-1
読谷山花織事業協同組合	読谷山ミンサー	沖縄県中頭郡読谷村座喜味 2974-1
琉球緋事業協同組合	琉球緋	沖縄県島尻郡南風原町字本部 157
那覇伝統織物事業協同組合	首里織	沖縄県那覇市首里桃源町 2-64
与那国町伝統織物協同組合	与那国織	沖縄県八重山郡与那国町 175-2
喜如嘉芭蕉布事業協同組合	喜如嘉芭蕉布	沖縄県国頭郡大宜味村字喜如嘉 1103
竹富町織物事業協同組合	八重山ミンサー	沖縄県八重山郡竹富町字竹富 435
石垣市織物事業協同組合	八重山上布	沖縄県石垣市字登野城 783-2
<b>染色品</b>		
東京都染色工業協同組合	東京染小紋	東京都新宿区西早稲田 3-20-12
東京都工芸染色協同組合	東京手描友禅	東京都新宿区中落合 3-21-6
愛知県絞工業組合	有松・鳴海絞	愛知県名古屋市長区有松町大字有松字橋東南 76 番地
名古屋友禅黒紋付協同組合連合会	名古屋友禅	愛知県名古屋市長区北久手町 108
名古屋友禅黒紋付協同組合連合会	名古屋黒紋付染	愛知県名古屋市長区北久手町 108
協同組合加賀染振興協会	加賀友禅	石川県金沢市小將町 8-8

京友禅協同組合連合会	京友禅	京都府京都市中京区西洞院通四條上ル蠶螂山町 481 京染会館
京鹿の子絞振興協同組合	京鹿の子絞	京都府京都市中京区西洞院通四條上ル蠶螂山町 481 京染会館
京黒紋付染協同組合連合会	京黒紋付染	京都府京都市中京区西洞院通四條上ル蠶螂山町 481 京染会館
京友禅協同組合連合会	京小紋	京都府京都市中京区西洞院通四條上ル蠶螂山町 481 京染会館
琉球びんがた事業協同組合	琉球びんがた	沖縄県那覇市牧志 3-2-10 那覇市伝統工芸館2F
<b>文具</b>		
豊橋筆振興協同組合	豊橋筆	愛知県豊橋市東新町 332
鈴鹿製墨協同組合	鈴鹿墨	三重県鈴鹿市寺家 3-10-1 鈴鹿伝統産業会館内
播州算盤工芸品協同組合	播州そろばん	兵庫県小野市本町 600
兵庫県木珠事業協同組合	播州そろばん	兵庫県小野市古川町 1096
播州算盤製造業組合	播州そろばん	兵庫県小野市来住 1-1-8
雲州算盤協同組合	雲州そろばん	島根県奥出雲町横田町横田 922-2
奈良毛筆協同組合	奈良筆	奈良県奈良市北向町 5-1
熊野筆事業協同組合	熊野筆	広島県安芸郡熊野町中溝 3566-2
川尻毛筆事業協同組合	川尻筆	広島県呉市川尻町西 1-2-2
雄勝硯生産販売協同組合	雄勝硯	宮城県石巻市雄勝町字寺 53-1
山口県赤間硯生産協同組合	赤間硯	山口県宇部市楠町船木 365-1 楠町役場経済課内
<b>石工品・貴石細工</b>		
真壁石材協同組合	真壁石燈籠	茨城県真壁郡真壁町真壁 402
山梨県水晶美術彫刻協同組合	甲州水晶貴石細工	山梨県笛吹市石和町四日市場 1569
岡崎石製品協同組合連合会	岡崎石工品	愛知県岡崎市花崗町 5 番地
若狭めのう細工	若狭めのう細工	福井県小浜市大手 6-3 小浜市役所商工振興課内
京都府石材業協同組合	京石工芸品	京都府京都市上京区東堀川通丸太町上ル 6-210
松江石灯ろう協同組合	出雲石燈ろう	島根県松江市黒田町 86
来待石灯ろう協同組合	出雲石燈ろう	島根県松江市穴道町東来待 1644-1
鳥取県石灯籠協同組合	出雲石燈ろう	鳥取県境港市元町 1929-2
<b>人形</b>		
鳴子木地玩具協同組合	宮城伝統こけし	宮城県大崎市鳴子町字尿前 74-2
弥治郎こけし業協同組合	宮城伝統こけし	宮城県白石市福岡八宮字弥治郎東 41
仙台地区伝統こけし協同組合	宮城伝統こけし	宮城県仙台市青葉区芋沢字大竹新田下 30
遠刈田伝統こけし木地玩具業協同組合	宮城伝統こけし	宮城県刈田郡蔵王町遠刈田温泉字新地西裏山 36-135
岩槻人形協同組合	江戸木目込人形	埼玉県さいたま市岩槻区本町 5-6-44
東京都雛人形工業協同組合	江戸木目込人形	東京都台東区柳橋 2-1-9
静岡雛具人形協同組合	駿河雛具	静岡県静岡市葵区本町 7-2-10
駿河雛人形伝統工芸士会	駿河雛人形	静岡県静岡市駿河区東新田 4-10-21 にんぎょっ子内
京人形商工業協同組合	京人形	京都府京都市左京区岡崎成勝寺町 9-1
博多人形商工業協同組合	博多人形	福岡県福岡市博多区奈良町 4-16
<b>漆器</b>		
青森県漆器協同組合連合会	津軽塗	青森県弘前市大字神 2-4-9 弘前市伝統産業会館内
岩手県漆器協同組合	秀衡塗	岩手県一関市大東町摺沢字但馬 10(株)丸三漆器内
岩手県漆器協同組合	浄法寺塗	岩手県一関市大東町摺沢字但馬 10(株)丸三漆器内
鳴子漆器協同組合	鳴子漆器	宮城県大崎市鳴子町字新屋敷 122-2
秋田県漆器工業協同組合	川連漆器	秋田県湯沢市稲川町三梨字中野 141
会津漆器協同組合連合会	会津塗	福島県会津若松市大町 1-7-3
伝統鎌倉彫事業協同組合	鎌倉彫	神奈川県鎌倉市由比が浜 3-4-7
伝統小田原漆器協同組合	小田原漆器	神奈川県小田原市久野 621
村上堆朱事業協同組合	村上木彫堆朱	新潟県村上市松原町 3-1-17
新潟市漆器同業組合	新潟漆器	新潟県新潟市小針藤山 16-9

木曾漆器工業協同組合	木曾漆器	長野県塩尻市平沢字長瀬 2272-7
飛騨春慶連合協同組合	飛騨春慶	岐阜県高山市天満町 5 丁目 1 番地高山商工会議所内
伝統工芸高岡漆器協同組合	高岡漆器	富山県高岡市開発本町 1-1
輪島漆器商工業協同組合	輪島塗	石川県輪島市河井町 24 部 55
山中漆器連合協同組合	山中漆器	石川県加賀市山中町塚谷町イ 268-2
金沢漆器商工業協同組合	金沢漆器	石川県金沢市尾山町 9-13
越前漆器協同組合	越前漆器	福井県鯖江市西袋町 37-6-1
若狭漆器協同組合	若狭塗	福井県小浜市一番町 1-9 加福方
京都漆器工芸協同組合	京漆器	京都府京都市左京区岡崎成勝寺町 9-1
紀州漆器協同組合	紀州漆器	和歌山県海南市船尾 222
大内塗漆器振興協同組合	大内塗	山口県山口市下堅小路 74TEL:0839-22-4174
香川県漆器工業協同組合	香川漆器	香川県高松市春日町 1595
琉球漆器事業協同組合	琉球漆器	沖縄県那覇市牧志 3-2-10 那覇市伝統工芸館2F
<b>その他の織雑品</b>		
三重県組紐協同組合	伊賀くみひも	三重県上野市四十九町 1929-10
石川県加賀刺繍協同組合	加賀繻	石川県金沢市東力 1-130
京都刺繍協同組合	京繻	京都市下京区河原町通松原上ル幸竹町 378-1
京くみひも工業協同組合	京くみひも	京都市上京区元誓願寺通堀川東入る小林様方
<b>和紙</b>		
内山紙協同組合	内山紙	長野県飯山市大字瑞穂 6385
美濃手すき和紙協同組合	美濃和紙	岐阜県美濃市蕨生 1851-3
富山県和紙協同組合	越中和紙	富山県富山市八尾町鏡町 668-4
福井県和紙工業協同組合	越前和紙	福井県越前市今立町大滝 11-11
鳥取県因州和紙協同組合	因州和紙	鳥取県鳥取市青谷町大字青 4063-11 青谷町商工会内
石州和紙協同組合	石州和紙	島根県那賀郡三隅町古市場 957-4
阿波手漉和紙商工業協同組合	阿波和紙	徳島県吉野川市山川町字川東 136
大洲手抄和紙協同組合	大洲和紙	愛媛県喜多郡内子町平岡甲 1240-1
高知県手すき和紙協同組合	土佐和紙	高知県吾川郡いの町波川 287-4
<b>金工品</b>		
岩手県南部鉄器協同組合連合会	南部鉄器	岩手県盛岡市繁字尾入野 64-102
山形市役所商工課	山形鑄物	山形県山形市旅籠町 2-3-25
東京金銀器工業協同組合	東京銀器	東京都台東区東上野 2-24-4
燕・分水銅器協同組合	燕鋳起銅器	新潟県燕市中央通 2
与板金物振興協同組合	越後与板打刃物	新潟県長岡市与板町大字東与板 337-5
信州打刃物工業協同組合	信州打刃物	長野県上水内郡信濃町大字富濃 342-8
伝統工芸高岡銅器振興協同組合	高岡銅器	富山県高岡市開発本町 1-1
越前打刃物産地協同組合連合会	越前打刃物	福井県武生市池ノ上町 49-1-3
堺刃物商工業協同組合連合会	堺打刃物	大阪府堺市材木町西 1-1-30
錫器事業協同組合	大阪浪華錫器	大阪府大阪市中央区農人橋 2-1-31
三木工業協同組合	播州三木打刃物	兵庫県三木市本町 2-1-18
高知県土佐刃物連合協同組合	土佐打刃物	高知県香味市土佐山田町宝町 2-2-27
肥後象がん振興会	肥後象がん	熊本県熊本市新南部 3-10-48 (株)大住工芸内
<b>その他工芸品</b>		
山形県将棋駒協同組合	天童将棋駒	山形県天童市老野森 1-3-28
房州うちわ振興協議会	房州うちわ	千葉県館山市北条 1145-1 館山市役所商工課内
江戸からかみ協同組合	江戸からかみ	東京都台東区東上野 6-1-3
東京カットグラス工業協同組合	江戸切子	東京都江東区大島 3-7-8-101
甲府印伝商工業協同組合	甲州印伝	山梨県甲府市川田町アリア 201
山梨県印章店協同組合	甲州手彫印章	山梨県笛吹市石和町四日市場 1569 山梨伝統産業会館内
七宝町七宝焼生産者協同組合	尾張七宝	愛知県海部郡七宝町大字遠島字十三割 2000 アートヴィレッジ
名古屋七宝協同組合	尾張七宝	愛知県名古屋市中区栄 3-27-17
岐阜提灯協同組合	岐阜提灯	岐阜県岐阜市小熊町 1-18

京都扇子団扇商工協同組合	京扇子	京都府京都市左京区岡崎成勝寺町 9-1 京都市勤業館内 KYO オフィス
京都扇子団扇商工協同組合	京うちわ	京都府京都市左京区岡崎成勝寺町 9-1 京都市勤業館内 KYO オフィス
京表具協同組合連合会	京表具	京都府京都市中京区麩屋町通六角下ル 岡崎清光堂内
播州釣針協同組合	播州毛鉤	兵庫県西脇市西脇 990
福山邦楽鞆製造業協同組合	福山琴	広島県福山市三吉町 3-2-8
香川県うちわ協同組合連合会	丸亀うちわ	香川県丸亀市大手町 2-3-1
八女提灯協同組合	八女提灯	福岡県八女市大字本村 425-22-2 八女商工会議所内
<b>竹工芸品</b>		
江戸和竿協同組合	江戸和竿	東京都荒川区南千住 5-11-14
静岡竹工芸協同組合	駿河竹千筋細工	静岡県静岡市葵区八番町 22
大阪簾工業協同組合	大阪金剛簾	大阪府富田林市若松町 2-4-25
奈良県高山茶釜生産協同組合	高山茶釜	奈良県生駒市高山町 6439-3
勝山町役場 まちづくり振興課	勝山竹細工	岡山県真庭市勝山町勝山 53-1
別府竹製品協同組合	別府竹細工	大分県別府市光町 1-5
都城弓製造業協同組合	都城大弓	宮崎県都城市中原町 3-14
<b>木工品</b>		
岩谷堂箆管生産協同組合	岩谷堂箆管	岩手県江刺市愛宕宇海老島 68-1
角館工芸協同組合	樽細工	秋田県仙北市角館町岩瀬字外の山 18
大館曲ワッパ協同組合	大館曲げわっぱ	秋田県大館市御成町 1-3-1
秋田杉桶樽協同組合	秋田杉桶樽	秋田県秋田市川尻町字大川反 170-169
奥会津編組品振興協議会	奥会津編み組細工	福島県大沼郡三島町大字名入字諏訪ノ上 395 番地 三島町生活工芸館内
春日部桐箆管工業協同組合	春日部桐箆管	埼玉県春日部市中央 1-8-6
江戸指物協同組合	江戸指物	東京都荒川区東日暮里 4-18-5
小田原箱根伝統寄木協同組合	箱根寄木細工	神奈川県小田原市久野 621
加茂箆管協同組合	加茂桐箆管	新潟県加茂市幸町 2-2-4
松本家具工芸協同組合	松本家具	長野県松本市中央 4-7-5
南木曾ろくろ工芸協同組合	南木曾ろくろ細工	長野県木曾郡南木曾町吾妻 4689
井波彫刻協同組合	井波彫刻	富山県南砺市北川 733
飛騨一位一刀彫協同組合	一位一刀彫	岐阜県高山市本町 1-10 津田彫刻所内
名古屋桐箆管工業協同組合	名古屋桐箆管	愛知県名古屋市中区大須 3-13-9
京都木工芸協同組合	京指物	京都府京都市下京区高辻通富小路西入雁金町 159
欄間工業協同組合	大阪欄間	大阪府吹田市岸部北 5-30-1
大阪唐木指物協同組合	大阪唐木指物	大阪市中央区農人橋2-1-31 第6松屋ビル628号
大阪泉州桐箆管製造協同組合	大阪泉州桐箆管	大阪府岸和田市吉井町 1-19-8
兵庫県杞柳製品協同組合	豊岡杞柳細工	兵庫県豊岡市赤石 1362
紀州桐箆管協同組合	紀州箆管	和歌山県和歌山市三葛 366
宮島細工協同組合	宮島細工	広島県廿日市市宮島町魚之棚 617
<b>陶磁器</b>		
大堀相馬焼協同組合	大堀相馬焼	福島県双葉郡浪江町大字大堀字大堀 37
会津本郷焼事業協同組合	会津本郷焼	福島県大沼郡会津美里町字川原町 1823-1
笠間焼協同組合	笠間焼	茨城県笠間市笠間 2481-5
益子焼協同組合	益子焼	栃木県芳賀郡益子町大字益子 4352-2
赤津焼工業協同組合	赤津焼	愛知県瀬戸市赤津町 94-4
瀬戸染付焼工業協同組合	瀬戸染付焼	愛知県瀬戸市陶原町 1-8
とこなめ焼協同組合	常滑焼	愛知県常滑市栄町 3-8
美濃焼伝統工芸品協同組合	美濃焼	岐阜県土岐市泉町久尻 1429-8
萬古陶磁器工業協同組合	四日市萬古焼	三重県四日市市京町 2-13
伊賀焼振興協同組合	伊賀焼	三重県伊賀市阿山町丸柱 169-2

石川県九谷陶磁器商工業協同組合連合会	九谷焼	石川県能美市寺井町字寺井よ 25
越前焼工業協同組合	越前焼	福井県丹生郡越前町小菅原 5-33
信楽陶器工業協同組合	信楽焼	滋賀県甲賀市信楽町大字江田 985 番地
京都陶磁器協同組合連合会	京焼・清水焼	京都市東山区五条通東大路東入ル白糸町 570-3
丹波立杭陶磁器協同組合	丹波立杭焼	兵庫県篠山市今田町上立杭 3 番地
出石陶磁協同組合	出石焼	兵庫県豊岡市出石町日野辺 55
石見陶器工業協同組合	石見焼	島根県江津市嘉久志町イ 405
協同組合岡山県備前焼陶友会	備前焼	岡山県備前市伊部 1657-2
萩陶芸家協会	萩焼	山口県萩市江向 510
大谷焼陶業協会	大谷焼	徳島県鳴門市大麻町大谷字西台 3 番地 大麻町商工会内
砥部焼協同組合	砥部焼	愛媛県伊予郡砥部町大南 604 番地
小石原焼陶器協同組合	小石原焼	福岡県朝倉郡東峰村小石原 730-9
上野焼協同組合	上野焼	福岡県田川郡福智町大字赤池 298-9
佐賀県陶磁器工業協同組合	伊万里・有田焼	佐賀県西松浦郡有田町中部丙 1217
唐津焼協同組合	唐津焼	佐賀県唐津市新興町 2881-1
武雄古唐津焼協同組合	唐津焼	佐賀県武雄市武雄町大字昭和 1-1
三川内陶磁器工業協同組合	三川内焼	長崎県佐世保市三川内本町 343
波佐見陶磁器工業協同組合	波佐見焼	長崎県東彼杵郡波佐見町井石郷 2239
小代焼窯元の会	小代焼	熊本県荒尾市緑ヶ丘1丁目 1-2 荒尾市観光物産館内
天草陶磁振興協議会	天草陶磁器	熊本県天草郡苓北町内田 554
鹿児島県陶業協同組合	薩摩焼	鹿児島県日置市日吉町日置 5679
壺屋陶器事業協同組合	壺屋焼	沖縄県那覇市壺屋町 1-21-14
<b>仏壇・仏具</b>		
山形県仏壇商工業協同組合	山形仏壇	山形県山形市松見町 8-11
越後仏壇協同組合連合会	新潟・白根仏壇	新潟県白根市大字白根 1235
三条・燕・西蒲仏壇組合	三条仏壇	新潟県燕市水道町 1-2-40
長岡地域仏壇協同組合	長岡仏壇	新潟県長岡市中島 2-12-13
飯山仏壇事業協同組合	飯山仏壇	長野県飯山市大字飯山 1436-1
名古屋仏壇商工協同組合	名古屋仏壇	愛知県名古屋市中区橘 1-14-15
三河仏壇振興協同組合	三河仏壇	愛知県岡崎市曙町 2-1
金沢仏壇商工業協同組合	金沢仏壇	石川県金沢市武蔵町 8-2
七尾仏壇協同組合	七尾仏壇	石川県七尾市三島町 70-1
彦根仏壇事業協同組合	彦根仏壇	滋賀県彦根市中央町 3-8
京都府仏具協同組合	京仏壇	京都府京都市下京区七条通西洞院西入南側マルダイビル 4F
京都府仏具協同組合	京仏具	京都府京都市下京区七条通西洞院西入南側マルダイビル 4F
大阪宗教用具商工協同組合	大阪仏壇	大阪府大阪市中央区東心斎橋 2-5-13
広島宗教用具商工協同組合	広島仏壇	広島県広島市中区新天地 1-26
八女福島仏壇仏具協同組合	八女福島仏壇	福岡県八女市大字本町 2-123-2
鹿児島県川辺仏壇協同組合	川辺仏壇	鹿児島県川辺郡川辺町平山 6140-4
<b>工具用具・材料</b>		
伊勢形紙協同組合	伊勢形紙	三重県鈴鹿市寺家 3-10-1
庄川木工協同組合	庄川挽物木地	富山県砺波市庄川町青島 1102-1
石川県箔商工業協同組合	金沢箔	石川県金沢市福久町口 172

