曲げ木講習会　第5回

開催日　2010年11月27日（土）午後1時から5時まで
会場　長野県工業技術総合センター環境・情報技術部門大会議室
内容　曲げ木講習会総集編と村地忠太郎さんの仕事
参加者数　16 名　　報告者　谷　進一郎

1、　各種曲げ木法の特長と問題点

①　ベンディングアイロン
ベンディングアイロンの制作には、専門知識が必要になる。
一寸した曲げ木には適している。
3ミリ厚位ならば曲げやすいが、それより厚くなってくると、接触部分が焦げ易い。
機器のトラブルがあると修理が容易ではなく、メンテナンスも必要になる。
型がいらない、というか使えない。
線で接触するので，思い通りに曲げるには経験が必要だし、限界がある。

②　蒸し器
蒸し器の製作にはそれなりの材料費と手間がかかる。
合板は比較的簡単だが、耐久性に劣る。
数本、数枚の少量をまとめる程度ならば適当。
蒸し時間は10分から30分程度。

③　煮沸
容器の製作は大きいものや長いものは費用がかかるが，小さいものはそれなり。
煮ることでアクも取れるので、変色がしにくい。
お湯から出した後は，手早く作業しないとさめ易い。
煮ている時間が8時間と長く、ガスの消費量が大きい。
大きな容器であれば，多くの本数をまげることができる。

④　アイロン
最も費用がかからず簡便にできる。
温める時間は蒸し器と同じ程度だが、アイロンを動かすので，付きっきりでないとならない。
曲げ始めて，途中で加熱が足りない様なら再加熱も簡単にできる。
S 字曲げなども可能。
加熱した後で、ホイルで包んでいるので比較的冷めにくく、あわてずに作業できる。

アルミ箔に包まれているので，中の状態が確認できない。

⑤ 電子レンジ
濡らして，ラップで包んで、最も簡単な方法だが、レンジの中に入る大きさまでしかできない。
加熱時間をかけすぎると、焦げたり、硬くなったりする。

2、曲げ木について（実践報告）　　丸山浩明

あれから、自分なりによく使うサクラでやってみましたが、成功する条件は以下のようです。
今は、9割以上は成功します。
設備を整えればいいのですが、現在ではまだ、クールダウンや乾燥など時間がかかるのが難点です。

⑴目切れしていない、柾目を選ぶ。
⑵太さは30ミリ前後。
⑶3日間、水に浸ける
（30ミリ角、1070ミリで、200グラムぐらい水を吸う）。
⑷蒸散箱を95度以上に加熱しておいて、
材料を10分間入れる。
⑸材の曲がる方向を見て、
金帯・ストッパーを付けてすぐさま250Rの半円に曲げる。
⑹すぐ金帯を外さず、数時間放置する。
⑺外したら、乾燥用の型にはめ、乾燥機をかけた箱のなかで、
湿度30%で3日間乾燥させる（前と同じ重さまで）。

3、村地忠太郎さん訪問記

木曽町福島在住の村地忠太郎さんは、大正6年3月生まれ。昭和6年に学校を卒業後すぐに父親のもとに弟子入りし、曲物と指物づくりをはじめます。曲物の材料となる木曽ヒノキやサワラは樹齢200年を超える年輪の細かいものでなければなりません。また漆器の世界において木地屋と塗師屋は一体といわれています。特に木地の良さをそのまま生かす春慶塗は、ごまかしのできない木地屋の腕が試されるものでした。そうした技が認められ、皇室行事における大切な道具も手がけた経験もお持ちです。昭和59年木曽福島町技能者表彰、平成8年長野県卓越技能者章、平成20年には（社）国土緑化推進機構選定「森の名手・名人百選」に選ばれました。

（以下聞き書きより）

現在の建物は約150年前に建てられたもので、自分の若い頃、70年も前には、福島にも塗師屋や木地屋に200人もの職人がいたが、木地屋は今は自分一人だけ、塗師屋もほとんどいない状態だ。

主に使う「ヒノキ」材は、昔は塗師屋から木地屋へ材料を支給されたが、福島で塗師屋の減った30年前位から、自分で入手している。

「ヒノキ」は、硬からず、軟らかすぎず、ネバリもある。薄く加工することもできる優良材だが、価格も桁違いに高価である。樹齢の若い人工林の材は価格も安いが、目が粗くて使っていない。

曲げ木には「ヒノキ」を使い、蓋などの「鏡」には「サワラ」を使う。

「サワラ」は赤味があって，軟らかい。

「ネズコ」は「ヒノキ」に比べると硬い。

最近は丸太を買うことはなく、製材の落とし材を購入している。

丸太を選ぶ時には、素性の良い、真円に近い形で、皮を見てねじれがあるものは避けるが、仕事の出来不出来の8割は材料で決る、と思う。

仕事場では木工機械はミシン（糸鋸）だけあるが、丸い板の加工や引き抜きなどに使っている。

木を割く「へギ」に使う「へギ鉈」には「ナラ」が適している。（硬そうなので「コナラ」と思われます）削って刃をつけて使っていくものだが、使い込んだ「へギナタ」の中には80年も前のものもある。何本かあって、大きなもの、小さなもので使い分けて作っている。

「へギ板」は「へギ」目を生かすために「カンナ」で削らずに、「サットウ」で削るが、「サットウ」は、一般でいう「セン」のことだ。

「へギ板」は「サットウ」をかけてから、Ｉ昼夜水に浸けて、その後にカンナをかける。（湿っていると軟らかい）

板厚を決める時には、ケ引きをして、「サットウ」で中央を厚めに削り、その後に、カンナで平にする。

「曲げわっぱ」の重なりは、大きさに合わせて長さを決めるが、重なりの長さが10㎝あれば縦に削るが、5㎝位なら横に削る。

重なりの中央部は少し厚くすることで曲げ木のゆがみが少ない気がする。

「へギ板」の材は、丸太を「みかん割り」にして柾目を使う。

曲げ木は外が延びるのではなく、内側がつぶれるものだ。

曲げ木は熱湯をかけて行うが、熱湯をかけておくと，材の乾きが早いようだ。

熱湯で中の水分が追い出されて乾きが早い様に感じる。

「サワラ」の板は製材後、10日も干せば乾くが、下の河原で干していて、大雨で材など流されたこともある。

昔の「曲げわっぱ」はRのキツいところは薄く、ユルいところは厚くしたものだが、今はそこまではしない。

「挽き曲げ」の切り込みは、板の厚いものは2種類（厚刃と薄刃）のノコギリを使い分けて作る。

「曲げわっぱ」を綴じる桜の木の皮は、昔仕入れたものを使っているが、水に浸けて軟らかくして、カンナの刃で擦って薄くして作っている。

接着剤は白ボンドを使っている。

宮内庁から依頼されて作ったヒノキの目録台は4回に渡って作ったが、1回60個ほどだった。

紀子様、雅子様の婚儀、昭和天皇の葬儀と今上天皇の即位の時だが、特に葬儀に使ったものは、2ヶ月程前から，極秘に注文があり、少しずつ進めて、最後の分は崩御の時にも作っていた。

元来の木地制作とは違う「組子」を使った「灯り」などは、15年程前から制作している。

贈 信濃毎日新聞社