

なにわ・大阪文化遺産学叢書 8

大阪の伝統工芸

—茶湯釜と大阪浪華錫器—



なにわ・大阪文化遺産学叢書 8

大阪の伝統工芸

—茶湯釜と大阪浪華錫器—

関西大学 なにわ・大阪文化遺産学研究センター



角谷一圭作 海老宝珠釜



角谷家初代 角谷巳之助作 大阪城



角谷家初代 角谷巳之助作 鉄瓶



角谷一圭作 鉄瓶



角谷一圭作 開扇鑲付富士釜



角谷一圭作 みみづく鑲付夜咄釜



角谷征一作 円弧文姥口釜



角谷征一作 松葉地文筒釜



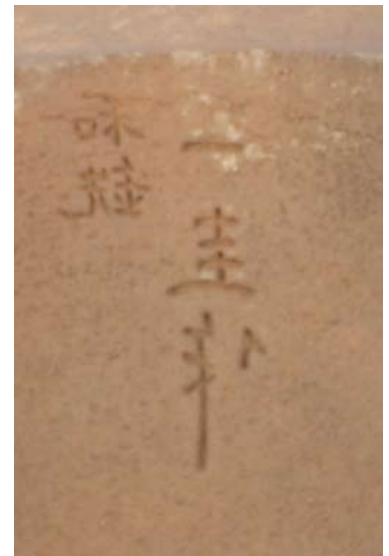
外型 (甲型)



(中子)



(尻型)



尻型に刻まれた銘

角谷一圭製作の外型



抽象



抽象



扇



松毬



鬼面



舟



抽象



わらび



海老

鑲付の意匠



茶壺 唐草 (左)、菓子器 唐草 (中)、ヤンボ 唐草 (右)



書道具揃 鳳凰



茶器揃 イブシヒサゴ



茶壺 朱竹



茶壺 千寿 黒イブシ



一斤茶壺



蒔繪花瓶



タンポ



ジョッキ ノーブル



ワインカップ 朱



上爛セット



小酒器 羽衣 (足付)



小酒器 ツチメ六角 (平足)



イブシ花瓶 菖蒲形 大阪城



屠蘇器 磨駒形



御神酒德利神代形一对(左)、水玉(中)、高杯(右)

ごあいさつ

伝統産業や伝統工芸、そして生活にかかわるさまざまな技術もまた、なにわ・大阪の大切な文化遺産です。しかし、こうした伝統的技術の中には、すでに失われたものも少なくありません。

このたびは、大阪の伝統的な金工技術として茶湯釜と錫器を取り上げました。茶湯釜を鑄造する角谷一圭工房は、重要無形文化財保持者（人間国宝）であった角谷一圭氏のご尊父巳之介氏が開かれしました。現在は一圭氏の長男、征一氏が三代目を継がれ、伝統的な技法を踏襲しながらも、積極的に新しい手法を開拓しています。

錫器は、昭和 58 年に通商産業大臣（現経済産業大臣）により「大阪浪華錫器」として、伝統的工芸品の指定を受けています。錫器は古くから、神社の瓶子や神酒徳利などの器物として欠くことができないものでした。大阪錫器株式会社は大阪を代表する製造業者で、洋酒器など新しい器を作りながらも、こうした伝統的な製品を作り出す技術を継承しています。

本書の刊行にあたり、こころよく調査にご協力いただいた角谷一圭工房・角谷征一氏、ならびに株式会社大阪錫器会長・今井崇子氏、社長・今井達昌氏に深くお礼申し上げます。

2008 年 3 月

関西大学なにわ・大阪文化遺産学研究センター
センター長 高橋隆博

<例言>

- 本書は関西大学なにわ・大阪文化遺産学研究センターの調査報告書である。
- この叢書の作成にあたり、茶湯釜に関しては角谷一圭工房（代表：角谷征一氏）、錫器に関しては株式会社大阪錫器（会長：今井崇子氏、社長：今井達昌氏）にご協力いただいた。
- 図版に掲載した写真は当センターが撮影したもののほか、角谷一圭工房・株式会社大阪錫器から提供いただいた。
- 本書に掲載の錫器鑄儘半裁模型は、株式会社大阪錫器の今井達昌社長より、関西大学なにわ・大阪文化遺産学研究センターに寄贈いただいたものである。
- 掲載史料の内、判読できない箇所は□で示した。
- 本書の執筆・編集は吉田晶子（Ⅰ、Ⅱ－１、２、３（１）～（２）①、４（１）～（４）、５（１）、６、宮元正博（Ⅱ－３（２）②、Ⅱ－４（５）～（７）、５（２））が行ない、作図、トレースは吉田晶子、宮元正博、千葉太朗が行なった。

I	茶湯釜	
1	足代・深江の鋳物業	… 2
	(1) 近 世	
	(2) 近 代	
2	角谷一圭工房の沿革	… 7
3	角谷一圭工房の茶湯釜鋳造技術	… 9
	(1) 鋳型造型の準備	
	①下絵描き ②木型の作製 ③鋳物土の調合 ④ツチトモ・金枠	
	(2) 外型の造型	
	①アラビキ（粗挽き）の準備 ②オオアラビキ（大粗挽き） ③チュウアラビキ（中粗挽き）	
	④シンチュウアラビキ（真鍮粗挽き） ⑤ケビキ（毛挽き） ⑥多角形釜の造型 ⑦地紋付け	
	⑧鑢付の埋め込み ⑨肌打ち ⑩乾燥 ⑪型焼き	
	(3) 中子の造型	
	①中子込み ②裏真土塗り ③中子の接合 ④中子削り	
	(4) 鋳型の仕上げ	
	①中子のクロミ（黒味）塗り ②乾燥 ③外型の煤つけ ④中子納め ⑤型締め	
	(5) 溶解と鋳込み	
	①金属の溶解 ②湯入れ ③へそ押し、中子切り	
	(6) 型出しと仕上げ	
	①型出し ②焼き締め ③鳴り金 ④着色（漆の焼き付け）	
4	まとめ	…21
II	大阪浪華錫器	
1	生活文化遺産としての錫器	…24
2	錫器製造の歴史	…36
	(1) 近 世	
	(2) 近 代	
3	大阪の錫器製造業	…45
	(1) 現代の大阪の錫器製造	
	(2) 大阪錫器株式会社	
	①沿革 ②製品の種類と販売	
4	製作技術（挽物を中心に）	…54
	(1) 原 料	
	(2) 紙型の作製	
	(3) 鋳型の造型	
	①鋳型の種類 ②本体部分の鋳型 ③挽物のパーツ	
	(4) 神酒徳利（挽物）の鋳込み作業	
	①神酒徳利の鋳型 ②地金の溶解 ③鋳込み作業	
	(5) ロクロ挽き	
	(6) 接合	

(7) 仕上げ

5 設備と職人	…81
(1) 昭和期以前	
(2) 現在	
6 まとめ	…91

図版目次

巻頭カラー

角谷一圭作 海老宝珠釜 (i)、角谷家初代 角谷巳之助作 大阪城 (ii)、
 角谷家初代 角谷巳之助 作鉄瓶 (iii)、角谷一圭作 鉄瓶 (iii)、 角谷一圭作 開扇鍔付富士釜 (iv)、
 角谷一圭作 みみづく鍔付夜咄釜 (v)、角谷征一作 円弧文姥口釜 (vi)、角谷征一作 松葉地文筒釜 (vii)、
 角谷一圭作 釜の鋳型 (甲型・中子・尻型・尻型に刻まれた銘) (viii)、鍔付 (ix)、
 茶壺 唐草・菓子器 唐草・ヤンポ 唐草 (x)、書道具揃 鳳凰 (x)、茶器揃 イブシヒサゴ (xi)、
 茶壺 朱竹 (xi)、茶壺 千寿 黒イブシ (xi)、一斤茶壺 (xii)、蒔絵花瓶 (xii)、タンポ (xiii)、
 ジョッキ ノープル (xiii)、ワインカップ 朱 (xiii)、上爛セット (xiii)、小酒器 羽衣 (足付) (xiv)、
 小酒器 ツチメ六角 (平足) (xiv)、イブシ花瓶 菖蒲形 大阪城 (xv)、屠蘇器 磨 駒形 (xvi)、
 御神酒徳利神代形一対 (左)、水玉 (中)、高杯 (右) (xvi)

I 茶湯釜の挿表・図・写真目次

表

1 各種の鋳物師名簿に見る河内国の鋳物師	2	6 角谷一圭作 真形釜	8
2 鋳物土の種類	10	7 角谷征一作 線文矢筈釜	8
		8 一圭の「釜之下絵」表紙	9
		9 「釜之下絵」馬のページ	9

図

1 河内国の鋳物師分布図	3	10 一圭の下絵帳	9
2 深江村周辺図 (明治 18 年大日本帝国陸地測量部 測 量 (5 万分の 1))	5	11 紙型	9
3 鍋屋島崎のカタログ	6	12 木製の木型	10
4 ケビキの模式図	13	13 鉄板製の木型	10
5 鋳型模式図	18	14 古い土	10
		15 大和川の川砂	11
		16 カマツチ	11
		17 篩	11

写真

1 角谷家に残る初代巳之助作鉄瓶	4	18 甲型と尻型を合わせた状態	11
2 左と酷似するウィーン民族博物館所蔵の鉄瓶	4	19 ツチトモの甲型	12
3 角谷一圭工房	7	20 ツチトモの尻型	12
4 深江稲荷神社	7	21 多数の鋳鉄製金枠	12
5 パリ万国博覧会に出品した燭台 (角谷一圭が記憶を 元に描いたもの)	7	22 トリメと定盤	12
		23 大粗挽き	13

24 大粗挽き後の鋳型表面 (甲型)	13	38 型焼きを終えた外型	17
25 大粗挽き後の鋳型表面 (尻型)	13	39 外型の煤つけ	17
26 角谷征一作 十八角肩衝釜	14	40 中子納め	17
27 多角形釜の鋳型	14	41 型持ち	17
28 吉野紙に描いた文様の下絵	14	42 型締め	18
29 鑲付ぬきだね (上段) と鋳型 (下段)	14	43 溶解炉 (坩堝炉)	18
30 外型に埋め込まれた鑲付鋳型	15	44 杓に溶湯を汲む	18
31 鑲付ぬきだね	15	45 藁灰	19
32 型焼き前の乾燥	15	46 注湯	19
33 型焼き作業後のホド	15	47 余分の湯を別の容器へ移す	19
34 外型に紙を貼ったところ	16	48 外型 (尻型) を外す	19
35 中子の芯金	16	49 外型 (甲型) 2分割して外す	20
36 中子削り	16	50 中子を砕く	20
37 外型と中子同時乾燥	16	51 焼き締め後タガネ打ち	20

II 大阪浪華錫器の挿表・図・写真目次

表

1 京都角屋所蔵の錫製道具	26	8 大正 11 年『大阪府工業者一覧』の錫器製造業者	42
2 道明寺天満宮本殿供具 一覧表	28	9 日本錫器工藝協会会員 (昭和 22 年)	43
3 各種の買物帳記載の大阪の錫屋	36	10 大阪錫器の製品の年代別比較表	48
4 各種の文書にみられる錫屋仲間の構成員	39	11 鋳込み進行表	64
5 「明治十年内國勸業博覧會出品解説」に掲載された錫器	42	12 昭和 40 年ごろの大阪錫器株式会社の作業担当	82
6 明治期の生産額 (『大阪府工業概観』)	42	13 各工場の職人の数	82
7 大正 9 年『大阪府下商工業者一覧』の錫器製造業者	42	14 現在の大阪錫器株式会社の作業担当 (平成 20 年 2 月現在)	82

図

1 大阪天満宮所蔵の錫製瓶子 実測図 (1/3)	27	10 神酒徳利のロクロ挽きと接合の模式図 (1/5)	68
2 『京雀』	37	11 旧住宅見取り図	81
3 『職人尽発句合』	37	12 1 階奥	84
4 『人倫訓蒙図彙』	37	13 1 階 鋳込み場	85
5 『増補 浪花買物獨案内』	38	14 2 階 ロクロ場	86
6 『大阪商工銘家集』	38	15 ロクロ台	87
7 『今様職人盡百人一首』	38	16 2 階 絵付け作業の部屋	88
8 大阪錫器の系譜	45	17 2 階 仕上げ作業の部屋	89
9 神酒徳利の鋳型・イバナシ実測図 (1/5)	66	18 1 階 水場	90

写真

1 花見弁当 (関西大学博物館所蔵)	24	9 枚方市木南家旧蔵の錫器 (明治~大正期に使用)	33
2 花見弁当に組み込まれた錫製徳利 (関西大学博物館所蔵)	24	10 東大阪植田家所蔵の錫器 1	34
3 お迎え人形 (大阪天満宮所蔵絵葉書)	25	11 東大阪植田家所蔵の錫器 2	35
4 三井のお弓神事	26	12 インターハイのメダル	47
5 大阪天満宮所蔵の錫製瓶子 (左:「奉納 米田チエ」銘、右「天満宮」銘)	27	13 盛皿 さえずり	47
6 道明寺天満宮本殿供具 1	30	14 左から 花瓶 室生 (小)、同 (大)、ブーケ、飛鳥、瓢箪	47
7 道明寺天満宮本殿供具 2	31	15 地金のチョウ (丁)	54
8 道明寺天満宮本殿供具 3	32	16 石型の材料 (赤門石)	56
		17 真土	56

18 真土型	56	65 クリガンナの例	74
19 真土型の底面	56	66 中を挽いているところ	74
20 セメント型	57	67 ヒラガンナの例	74
21 セメント型と真土型の収納棚	57	68 ヒラガンナを挽いているところ	75
22 金型	57	69 ナカサライの例	75
23 1尺の神酒徳利	58	70 キサゲの例	75
24 神酒徳利の鑄型「首」の中子(左)と外型(右)	58	71 キサゲを挽いているところ	75
25 神酒徳利の鑄型「上」の中子(左)と外型(右)	58	72 和紙が貼られた状態	76
26 神酒徳利の鑄型「下」の中子(左)と外型(右)	58	73 コテを加熱する炉	76
27 神酒徳利の鑄型「脚」の中子(左)と外型(右)	59	74 コテの表面を磨く	76
28 神酒徳利の鑄型「底」の中子(左)と外型(右)	59	75 仮止めの状態	76
29 鑄込場	59	76 焼き合わせているところ	77
30 地金の丁の溶解	59	77 焼き合わせの際に詰める菜種の実	77
31 地金の溶解	60	78 焼き合わせ部分	77
32 鑄込みに臨む	60	79 サラシで磨く	77
33 鑄型の観察	60	80 樋目打ち	78
34 イグチからユを流し込む	60	81 絵付け	78
35 マクラをあてる	61	82 硝酸液につける	78
36 重石を載せる	61	83 溶け具合の確認	78
37 中子を回しながら持ち上げる	61	84 表面が梨地になった状態	79
38 中子をはずした直後	61	85 塗料をはがした状態	79
39 イバナシに水を塗る	62	86 サンドブラスターで仕上げた製品	79
40 イバナシを取り出す	62	87 イブシ加工された表面	80
41 ゴロタ入れ(型が吹いた状態)	62	88 ロウ付け	80
42 中子を浮かせて温める	62	89 現在の大阪錫器株式会社 社屋	83
43 ユの温度は色で判断する	63	90 アクセサリー類	83
44 杓でユを流し込む	63		
45 作業の様子(真上から)	63		
46 イグチを切る	63		
47 イバナシの半裁模型(今井達昌氏寄贈)	67		
48 割れた型の補修①	70		
49 割れた型の補修②	70		
50 割れた型の補修③	70		
51 四爪ロクロ	70		
52 四爪ロクロのハメギ	71		
53 四爪ロクロのハメギの穴を埋めたもの	71		
54 現在主として使用されている椀型ロクロ	71		
55 椀型ロクロのハメギ	71		
56 ロクロ場	72		
57 壁にかけられた大量のカンナ	72		
58 カンナを研ぐための砥石	72		
59 すべて同じ部分を挽くカンナ	72		
60 芯をはずして木取りしたハメギ	73		
61 柘植製のハメギ	73		
62 ハメガネ	73		
63 フリを取る作業	73		
64 クリガンナを挽いているところ	74		

I 茶湯釜



1 足代・深江の鋳物業

(1) 近 世

大阪市東部から東大阪市西部にかけての一带は、近現代に中小の鋳造工場が林立した地帯として知られており、今も多数の金属関連の企業が所在する。現在の行政区分では大阪市東成区の深江・東今里、東大阪市の足代・高井田の地名の付く地域に該当する一带は、江戸時代には、摂津国東成郡深江村、同国同郡東今里村、河内国渋川郡東足代村、同国若江郡高井田村としてあった。これらの近世村のうち、江戸時代から鋳物業と関係するのは河内国渋川郡東足代村で、全国の鋳物師を支配しようとした真継家^{まつぎ}が、安永7年（1778）に河内国渋川郡東足代村の上田弥右衛門、天明6年（1786）に上田利吉、安政7年（1860）に上田甚兵衛に鋳物師職許状を発給している（註1）。

真継家配下の鋳物師の動向は、真継家や鋳物師の家に残された各種の鋳物師名簿（表1）から知ることができる。文政11年（1828）以前と考えられている「諸国鋳物師名記」（註2）には、渋川郡東足代村に上田弥右衛門と上田利吉の名が並置され、上田弥右衛門に「安永七十二月初参／農具一式御許容也」、上田利吉に「弥右衛門弟子ニ而同人^ら／譲り株天明六五月十二日許容／大サカ／八ケンヤ／ツノクニヤ利右衛門ト上書ス」と但書がされる。これにより、安永7年12月に上田弥右衛門が真継家に「初参」して農具一式の鋳造が許され、天明6年5月12日に上田利吉への代替わりが認可されたことがわかる。利吉は大坂八軒屋の鋳物師と関係する者であったのが、弥右衛門の弟子として同人株の譲渡を許容されたのであろう。さらに、明治12年の「由緒鋳物師人名録」（註3）には上田甚兵衛の名が記され、「安政七年正月上田利吉跡

表1 各種の鋳物師名簿に見る河内国の鋳物師

居住地	諸国鋳物師名記	諸国鋳物師名寄記	諸国御鋳物師姓名記	諸国鋳物師控帳	禁裏諸司真継家名寄牒写	由緒鋳物師人名録	由緒之内旧書写
渋川郡東足代村	上田弥右衛門 ※1 上田利吉 ※2		上田利助			上田甚兵衛 ※3	上田利吉
錦部郡上田村 ↓ 長野村	田中喜久次 ※4	田中佐太郎 ※5	田中菊治	田中佐太良	田中喜太夫	田中佐太郎	田中喜久治
石川郡富田林村 ↓ 丹北郡松原村新堂	田中百蔵 ※6	田中儀右衛門 ※7	田中百蔵	田中儀左衛門	田中記右衛門	芝池経太郎 ※8	田中百蔵
丹南郡岩室村						中林喜一郎	
茨田郡枚方村	田中二右衛門 ※9	田中仁左衛門	田中仁右衛門	田中仁左衛門	田中仁右衛門	田中仁左衛門	田中仁左衛門

※1 「安永七十二月初参／農具一式御許容也」。中川「鋳物師名簿三冊」は「弥吉」と翻刻。

※2 「弥右衛門弟子ニ而同人^ら／譲り株天明六五月十二日許容／大サカ／八ケンヤ／ツノクニヤ利右衛門ト上書ス」。

※3 「安政七年正月上田利吉跡申付小吹斗鋳立之事」。

※4 中川「鋳物師名簿三冊」は「喜兵衛」と翻刻。

※5 「元上田村」。

※6 中川「鋳物師名簿三冊」は「儀右衛門」と翻刻。

※7 「天保十二丑八月病氣ニ付休職届、嘉永三戌五月丹画郡半田村江出職聞届」。

※8 「明治三年四月同国石川郡富田村田中百蔵ヨリ譲り受ケ」。

※9 中川「鋳物師名簿三冊」は「二兵衛」と翻刻。

申付小吹斗鑄立之事」の但書があるので、安政7年正月に「小吹」だけの条件で上田甚兵衛が利吉の跡を継いだことが確認できる。真継家配下の他の鑄物師名簿をみると、年不詳の「由緒之内旧書写」(註4)には上田利吉の名があがる。嘉永7年(1854)の「諸国御鑄物師姓名記」(註5)に上田利助とあるのは、利吉のことであろう。「諸国鑄物師名寄記」(註6)(文政11年～嘉永5年)、「諸国鑄物師控帳」(註7)(文久元年)、「禁裏諸司真継家名寄牒写」(註8)(文久元年)には渋川郡足代村の鑄物師の記載はない。

ところで、河内国には東足代村上田家以外にも、茨田郡枚方村田中家、錦部郡上田村(文化10年以降は長野村)田中家、石川郡富田林村田中家があった。枚方村田中家は16世紀末頃の真継家による鑄物師支配の初期段階からその配下となり、上田村田中家と富田林村田中家は少なくとも17世紀中頃には鑄物業を営んでいたことが確認できる(註9)。安永4年(1775)に大坂町奉行所へ提出した枚方村田中家の「乍恐書付を以奉申上候」(註10)には、河内国の鑄物師は上田村1人と富田林村1人、そして自分の計3人であると記しており、その直後の安永7年に東足代村上田家が新規に参入したことを裏付ける。古くから河内国内で鑄物業を営む枚方村、上田村(長野村)、富田林村の田中家3家は鍋釜や農具などの鑄鉄製の日常生活用具を中心に青銅鐘も鑄造する鑄物師であった。枚方村田中家の鑄鉄製品の販売圏は居住地の茨田郡と隣接する交野郡を中心とし、青銅鐘の分布域は他国にまで及ぶ。長野村(元上田村)田中家は鑄鉄製品、青銅鐘ともに居住郡内が中心で、富田林村田中家の鑄鉄製品の分布圏は不詳であるが、青銅鐘は居住郡内を中心に残されている(註11)。3家は河内国内で互いの領域を侵食することなく営業していたことがわかるが、枚方村田中家が営業圏とする茨田郡・交野郡は北河内、長野村(上田村)田中家が営業圏とする錦部郡と富田林村田中家が営業圏とする石川郡は南河内に位置し、渋川郡、若江郡、河内郡などの中河内が3家のいずれの営業圏内にも入らない地域として残されていた。真継家は、配下鑄物師の不在地域であった中河内での営業を安永7年(1778)に上田弥右衛門に認可したのであるが、他の古参鑄物師と同様の営業は許さず、鑄造製品を「農具一式」に制限し、天明6年に上田利吉、安政7年に上田甚兵衛へと受継がれても制限を変更することはなかった。後述するように明治期に上田家は鉄瓶を主製品とするので、実際にはこの制限に従わず江戸時代から鉄瓶や鍋釜などを鑄造した可能性があるが、少なくとも青銅鐘を鑄造した形跡はない。中河内の江戸時代の鐘銘は78口分を確認できるが、その鑄工の内訳は河内国2口(枚方村田中家1口、富田林村田中家1口)、大坂市中41口、大坂市中を除く摂津国在郷4口、和泉国4口、京都17口、その他10口となり、青銅鐘の鑄造に関しては広域に活躍する大坂市中の鑄工のほか、和泉国や摂津在郷の鑄工までもが中河内に進出していたことがわかる。(註12)

なお、富田林村田中家は明治3年に松原村新堂芝池家に鑄物師職を移譲し、丹南郡岩室村の中林喜一郎は慶応3年に初めて見える鑄物師である。



図1 河内国の鑄物師分布図

(2) 近代

昭和5年(1929)発行の『布施町誌』(註13)は、「第三節工業」に「本町には北足代に於ける唯一の製鐵瓶業の他には之と云ふ特記する程の工業を持たぬ」と記し、「鐵瓶」を立項して下記のように記述する。

今日鐵瓶の製出は東に南部西に大阪の二大分布を成してゐる。南部物は古い歴史と獨特の味とを以て他の追従を許さず、其供給區域は關東東北に普いてゐるが、關西方面の需要は矢張大阪産の獨占場と云つてよい。大阪産は之を南部産に較ぶる時は、其質に於ては未だ遜色あるが量に於ては寧ろ陵駕するの趨勢を示してゐる。

而して大阪府下の生産地は殆ど當布施町の東足代の北部足代新家一帯の地域に局限せられてゐるのであって、同部落は宛然鐵瓶街の觀を爲してゐる。兎角産業の發達せざる當町に於て全國的商品の供給地たることは慥に産業界の奇蹟である。

以上のように、昭和初期の国内の鐵瓶生産は岩手県の南部鐵器と大阪が二分しており、南部鐵器が關東や東北に供給されているのに対して、大阪は關西の需要を独占的に満たしていると考えられていたようだ。『布施町誌』の執筆者は、大阪は品質においては南部鐵器に劣るものの、生産量は凌ぐ勢いで、その生産地は布施町の東足代北部という限られた範囲であることを誇示するが、同時に大阪に対して南部鐵器は古い歴史を持つと賞するところから、東足代の鐵瓶生産は南部鐵器に匹敵する歴史はないと理解していたようである。

「鐵瓶」の項の後半には、「同地の舊家上田家は往昔から河内の鑄物師として著はれ、頗る良質の鐵瓶を製出したが、當主清吉氏に至り十年以前に、時勢の推移に鑑み年來の家業を廢められたのであるが、其弟子達は依然として當地にその業を繼ぎ、それに自然大阪方面の同業者も加はつて今日の鑄物工場地帯を形成するに至つたのである。」と記され、東足代村の鐵瓶生産は、上田家を核として弟子が増え、大阪市内から同業者が集まつたことにより隆盛したとされる。同家が所持した文書の一つは、安永7年12月に真繼家が東足代村上田弥右衛門に与えた農具一式に限る旨が明記される「鑄物師免許状」であることから、上田清吉の代に廢業した上田家は、前述の上田弥右衛門の跡を繼ぐ家であつたことは明らかである。

上田家は、明治26年(1893)のシカゴ万国博覽会の賞状を所持し、上田利平が鑄造した



写真1 角谷家に残る初代巳之助作鐵瓶



写真2 左と酷似するウィーン民族博物館所蔵の鐵瓶

『Andon』36
(Vereniging voor
Japanese Kunst,
1991年)より転載。
同書によると、
1872～94年に日本
に滞在したハイ
ンリッヒ・フォン・
シーボルトのコレ
クションで、ウィ
ーン博に1889年
に収蔵された資料
(Inv. no. 327686)。

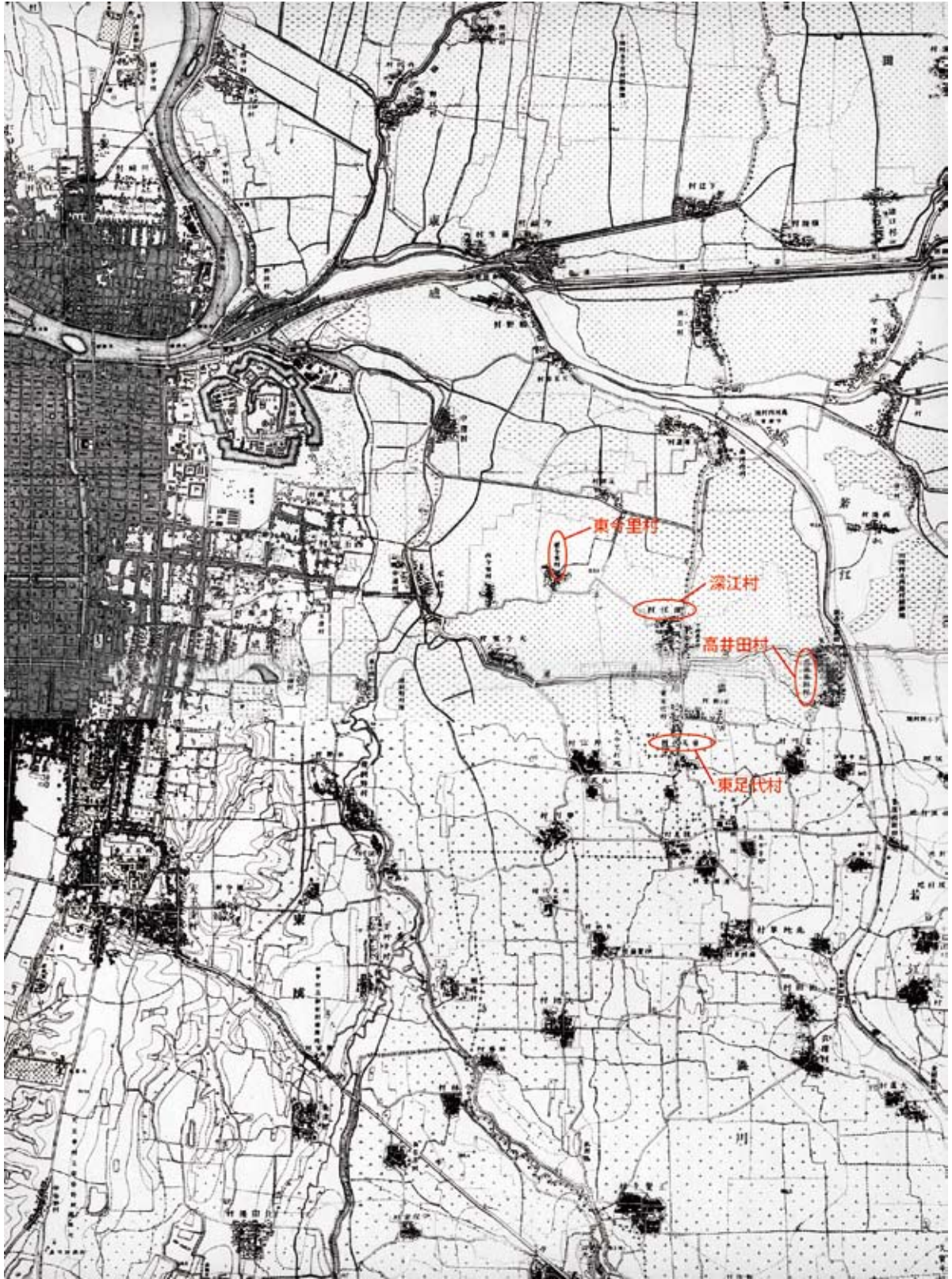


図2 深江村周辺図（明治18年大日本帝国陸地測量部測量（5万分の1））

鉄瓶は大阪市東区博労町二丁目の「佐野彌助／金龍堂」によって出品され章牌を得たという。現在深江の地で茶湯釜工房を営む角谷一圭工房の初代巳之助（1869－1945）は明治18年頃に付近にあった上田という鑄造工場の仕事を見て触発されたことで鑄物の業を始めたといひ、足代北二丁目茶湯釜を専門に鑄造工房を営む濱田家は、元は大阪市内で営業したが明治期に東足代に移り住んだと伝えており、『布施町誌』の記述を裏付ける。大阪市内から同業者が集まった経緯は不詳であるが、明治期の東足代村では日常の単なる生活用具ではなく、工芸品として賞美される鑄造を目指す気運が高まり、同一目的を持つ同業者が集まって来たのではないかと推定される。

明治期に鑄造されていた鉄瓶の全体像は不詳であるが、ヨーロッパの博物館は多数の日本の鉄瓶を所蔵し（註14）、角谷家に残る蠟型鉄瓶と酷似する鉄瓶〔写真2〕も存在する（註15）。欧米においては装飾性の高い華美な工芸品が好まれる傾向にある。蠟型はその需要に応える製品であったと思われる。

明治41年（1908）の調査記録には、上田徳太郎が経営する上田鉄瓶製造場が記載され、職工15名を雇用していたことがわかる（註16）。大正3年の埼玉県川口市の鍋屋島崎のカタログ（図3）には南部鉄器と同等に大阪鉄瓶が掲載される。前掲の『布施町誌』には、大阪産の鉄瓶は関西の需要を満たし、関東には南部鉄瓶が供給されたと解説するが、鍋屋島崎のカタログの誌面からは大阪鉄瓶の関東への進出を知ることができる。昭和3年10月の布施町の鉄瓶製造業者は、「工場数九軒、使用職工数六十人、生産高月計七萬二千個、生産金高同 二萬一千六百圓」と記録され、「其外に若干の蓋、火鉢、茶釜等を副産」したとある。製品は大阪市に運搬されて、8軒の間屋を介して全国に販売され、一部は浪花鉄瓶として海外への輸出も続いていたようである。しかし、昭和4年の世界恐慌により鉄瓶の輸出は低落してしまい、以後機械部分品の鑄造業へと転換していくことになる。昭和6年以降は高井田地区の耕地整理事業に伴う工場街化により、同地区に鑄物工場が集中して立地するようになった（註17）。明治期に目指された工芸品鑄造は、工場数においては逼塞していったが、技術は角谷一圭工房、濱田家などにおいて受継がれている。

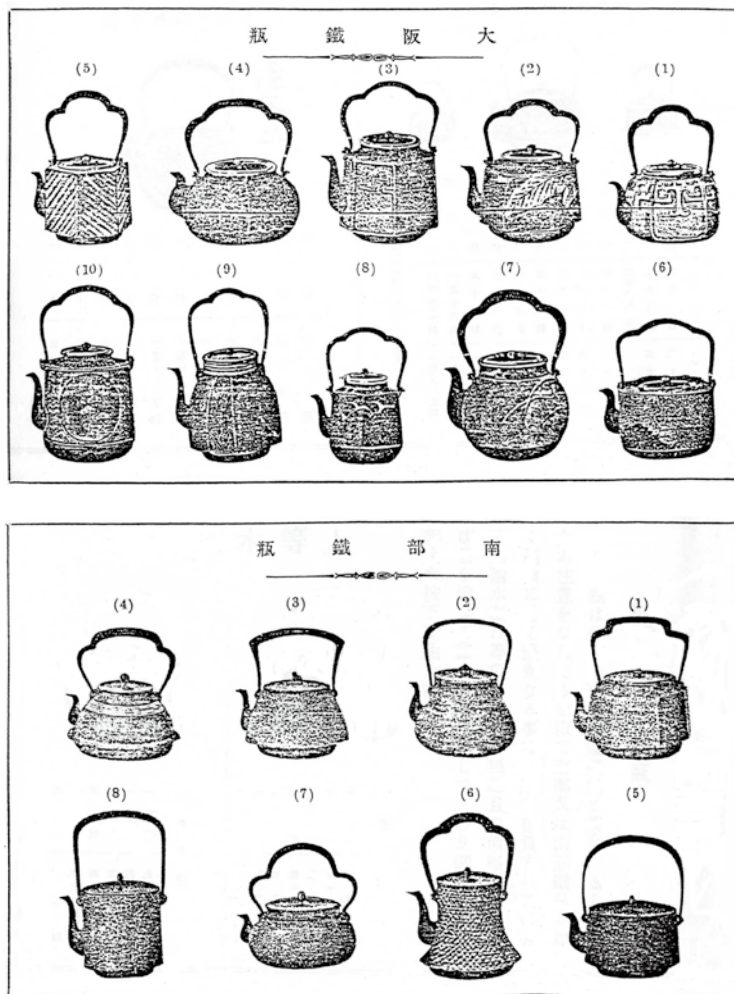


図3 鍋屋島崎のカタログ

2 角谷一圭工房の沿革

初代 巳之助 (1869 - 1945)

角谷家は、大阪市東成区の深江稻荷神社 [写真3] の前に自宅を構え、元々は宮大工をつとめる家系であった (註18) という。巳之助が鋳物の仕事を始めるようになったのは、明治18年頃に淀川と大和川が切れて大洪水となったとき、父親に連れられて近所の上田と称する鋳造工場建物の修理に行き、そこで見た鋳物の仕事に惹かれたからだという。宮大工の仕事は弟が継ぎ、巳之助は鋳物の仕事をするようになった。問屋からの依頼でパリやシカゴで開催された万国博覧会に出品する製品を鋳造するようになり、賞も受けたという。当時の製品には銘を刻まなかったので巳之介の名前は世に出なかった。掲げられないほどの賞状が題字だけを見せ、重ねて飾ってあったが、戦時中に焼失した (註19)。パリ万国博覧会で受賞した作品は燭台 [写真5] であったと伝えられている。大阪城の鋳鉄製置物が現存するので、多彩な作品を鋳造したようだ。

巳之助は蠟型による鉄瓶の鋳造を得意とした。ただし、蠟で作るのは装飾部分だけであった。鉄瓶本体の外型は惣型法で木型を挽いて作り、蠟を手びねりして作った装飾部分の原型を、外型内面に穴をあけて埋め込む。開けた穴の痕跡は丁寧に修整し、蠟型を埋め込んだ外型を焼成すると蠟が溶けて、外型内面に痕跡だけを残して流れ出る。蠟を写し取った装飾部分が窪みとなって残る外型に中子を組み込み、隙間に溶かした金属を流し込むと、蠟で作ったのと同じ装飾が施された鉄瓶が鋳込まれる。この方法は、複雑な装飾を自由自在に施すことができ、装飾性の高い作品を生み出すことができた。角谷家に残る巳之助作の鉄瓶は口縁部の下に紐を蝶結びした洒落た逸品である。



写真3 角谷一圭工房



写真4 深江稻荷神社

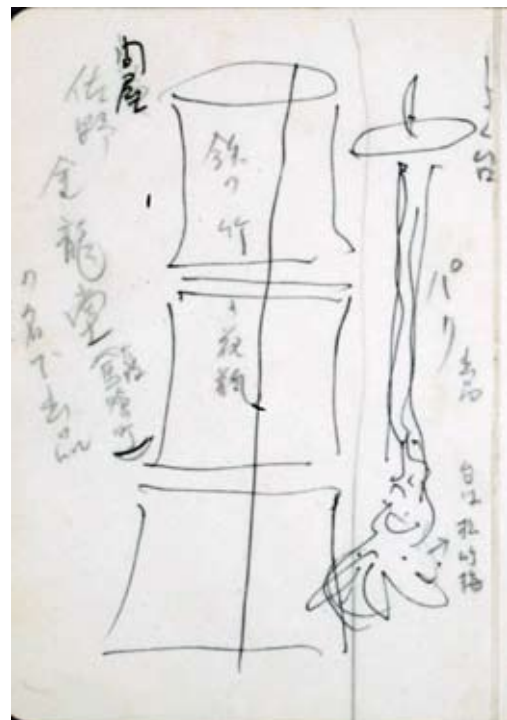


写真5 パリ万国博覧会に出品した燭台
(角谷一圭が記憶を元に描いたもの)

二代一圭（1904－1999）

二代一圭は、幼少の頃から父のもとで鋳物作りを始めた。当初は父巳之助が得意とした鉄瓶を主に鋳造し、21歳のときに大阪府工芸展に鉄瓶を出品して受賞した。茶湯釜を本格的に作るようになった経緯について、「昭和5年頃より釜を多く作るようになりました。戦後、日展に出品し始めた頃からは釜が主となりました。大体、釜というものは日展に通らないというので諦めていたのですが、一度出してみようという気になりました。四十六、七歳の頃です。最初一回は落選しました。日展に出品する時代は、皆東京の先生に見ていただくのがしきたりになっていました。（中略）私は香取秀真先生に見ていただいたのです。その時の先生は『君の作風は芦屋釜をやったらどうか。今の釜師に芦屋釜を手掛ける人がいない』と仰るので、芦屋釜を作って持っていきましたら、先生は長い間黙っておられ、『良くできた』と一言仰っただけでした。その作品を出したら初めて通り、以後毎年日展に出品していました。」^{（註20）}という述懐が記録されている。

昭和33年の日本伝統工芸展で高松宮総裁賞、昭和36年に同展でも朝日新聞社賞を受賞し、両受賞作品は昭和を代表する作品として国立近代美術館に所蔵されている。昭和51年勲四等瑞宝章を叙勲され、同53年には重要無形文化財保持者（人間国宝）に認定された。優美な造形と篋押しに加え、鑲付（かんつき）の卓抜な意匠で知られる。また、和鏡の鋳造にも意欲的に取り組み、昭和48年と平成5年の2度にわたって、伊勢神宮式年遷宮御神宝鏡を鋳造した。



写真6 角谷一圭作 真形釜

三代征一（1939－）

現在、角谷一圭工房を主宰する三代角谷征一は、父一圭を師として鋳造を学び、その技術を踏襲している。

茶湯釜を中心に制作活動を行ない、無地の存在感やシンプルな線に着目したシャープで現代的な作風で知られている。第38回日本伝統工芸展朝日新聞社賞、第33回伝統工芸日本金工展文化庁長官賞など、数々の賞を受賞する。



写真7 角谷征一作 線文矢筈釜

3 角谷一圭工房の茶湯釜鑄造技術

(1) 鑄造型の準備

① 下絵描き

まず、器形、肌合、文様、鑲付の意匠などを総合的に考えながら、制作する茶湯釜の構想を練る。構想が固まると、紙に茶湯釜の原寸大の正面図を描いて、デザインを決定する。茶湯釜の表面にヘラ押しする文様は、吉野紙に原寸大で朱墨で描く。吉野紙は繊維が長く水に強いので、水に塗らした下絵を鑄型に貼り付けてヘラで文様を写す作業に適している。



写真8 一圭の「釜之下絵」表紙

② 木型の作製

茶湯釜本体は、外形をなすための外型と空洞部をなすための中子（内型）を組み合わせ、その隙間に溶けた金属を流し込んで鑄造する。鑄型は外型から作り始めるが、釜は回転体をしているので、釜の半断面形をした木型をコンパスのように回転させて外型を造型する。木型は、下絵の外郭ラインを写し取った紙型〔写真11〕を元に作る。茶湯釜は口縁部より腹部が膨らんだ器形であるため、外型は最大腹径の位置で甲型と尻型の上下に分割しなければ、中子と組み合わせることができない。外型を2つに分割するため、紙型に外型を分割するケギリとよばれる位置を示す。また、木型は、昔は板材を切り取って形を作り、外縁部のエッジとなる部分は木材では不具合なので、薄い鉄板を切り取って打ち付けたものであった〔写真12〕。しかし、木製では消耗が早く、水分を含んで変形する場合もあるので、現在は全体を薄い鉄板を切り取って作る〔写真13〕。紙型を縦に半分に分けて、釜の半断面形にしたものを鉄板の上に乗せて、その外郭ラインを写し取る。釜の上部にあたるケギリ線より上の外郭ラインを写し取ると、ケギリ線より下にハンドルを作図する。そして、ハンドルの幅をあけて、ケギリ線より下部の外郭ラインを写し取る。木型の回転軸となる部分は釜の口縁部と底部ラ



写真9 「釜之下絵」馬のページ



写真10 一圭の下絵帳



写真11 紙型

インよりも延長させて先端を尖らす。

ハンドル部分は、甲型と尻型の接合面を整形する役目も担う。接合面は平坦に整形することもあるが、マナ（段差）を設けることもある。両方の鑄型を合わせるときに、鑄型の口縁の開口部から内側を覗いて接合部を確認できる場合は、マナを設定する必要はないが、茶湯釜の形状によっては開口部から覗いても目視で確認できない場合がある。その場合、接合面にマナを設けて嵌め合わせることで正確に2つの型を合わせるようにした。



写真 12 木製の木型

③鑄物土の調合

鑄造製品のよしあしは、鑄型によって決まる。割れやヒビの入らない鑄型を造形するためには、鑄型を作るための鑄物土が重要なポイントとなる。

外型に使う鑄物土の種類にはオオアラビキ（大粗挽き）用、チュウアラビキ（中粗挽き）用、シンチュウアラビキ（真鍮粗挽き）用、ケビキ（毛挽き）用の4種類があり、中子の裏真土にはオオアラビキ用、中子砂にはシンチュウアラビキ用を使う。これらの鑄物土の材料は、初代から繰り返し使用して工場床面に堆積した古い土〔写真14〕、新しい鑄型の粉碎土、大和川の川砂〔写真15〕、羽曳野丘陵で採土するカマツチ（釜土）〔写真16〕、ハジロの4種類である。ハジロは粘土を水に溶いて篩を通した粘土汁で、水溶液の濃度により濃いハジロ、薄いハジロと使い



写真 13 鉄板製の木型



写真 14 古い土

表 2 鑄物土の種類

外型用	オオアラビキ 大粗挽き用土	古い土と、川砂・カマツチの砂を7対3程度に混ぜて大粗篩に通し、これにハジロ（粘土汁）を混ぜて練り合わせたもの。粒度は4ミリ～1ミリ位。
	チュウアラビキ 中粗挽き用土	鑄型の粉碎土と、川砂・カマツチの砂を7対3程度に混ぜて中粗篩に通し、これにハジロ（粘土汁）を混ぜて練り合わせたもの。粒度は2ミリ～0.1ミリ位。
	シンチュウアラビキ 真鍮粗挽き用土	鑄型の粉碎土と、川砂・カマツチの砂を7対3程度に混ぜて真鍮篩に通し、これにハジロ（粘土汁）を混ぜて練り合わせたもの。1ミリ～120番の篩で抜いた細かい砂。
	ケビキ 毛挽き用土	古い土を毛篩に通した微細な土にハジロを混ぜたもの。
中子用	中子砂	真鍮粗挽き用土と同じ。（薄いハジロで練り合わせる）
	裏真土	大粗挽き用土と同じ。
鑲付用	ぬきだね用	粘土。
	鑲付鑄型用	古い土に粘土を混ぜた土。

分ける。濃さは手の平をハジロに漬けてみて、ハジロの手指への付き具合でみる。

オオアラビキ用は外型の外周側に使う粗い土である。工場床面に堆積した古い土に川砂とカマツチを適量ずつ混ぜた土を、オオアラビキ用の粗い目の篩に通し、ハジロを混ぜて練り合わせて作る。それぞれをどれだけ混ぜるかは手触りで判断するが、数字で表すと古い土が約7割、残りの約3割が砂になるのではないかという。

オオアラビキ用よりも細かい土であるチュウアラビキ用のベースとなるのは、新しい鑄型の粉碎土である。これに川砂とカマツチを混ぜてチュウアラビキ用の篩に通した土に、ハジロを混ぜる。

シンチュウアラビキ用は、新しい鑄型の粉碎土をベースとする点はチュウアラビキ用と同じで、異なる点は篩がより細かい目の真鍮篩に変わることである。

ケビキ用は鑄型の表面の製品に接する面を仕上げるための最も細かい鑄物土である。工場床面に堆積した古い土にハジロを混ぜて、微細な目の毛篩で漉した土を使う。

角谷一圭工房が使用する鑄物土は二代一圭により改良された。初代の頃は、古い鑄物土をほとんどそのままの状態を繰り返し使用し、新しい砂はごく少量を混ぜたという。一圭は父巳之助から「この泥（鑄物土）は泥一升金一升だぞ」と聞かされ、初代から伝授された方法で鑄型を作っていた（註20）が、鑄込みを繰り返した鑄物土は鑄型から製品を抜きやすいことなどに利点があるものの、ガス抜けが悪いことが欠点であったため、大和川の川砂を混ぜるなどの工夫を重ねて、昔の何倍も新しい砂を入れるように変えたという。

④ツチトモ・金枠

木型を使って外型を造型するためには、木型を回転させるための外型の外枠となる型が必要となる。古くから使用するのは、ツチトモ（土トモ）[写真19・20]とよばれ、工場床面の古い



写真15 大和川の川砂



写真16 カマツチ



写真17 篩



写真18 甲型と尻型を合わせた状態

土と粘土を混ぜ合わせた土で、底に穴のあいた鉢形を作り、素焼きしたものであるが、近年は鑄鉄製で器体にガス抜き用の穴を開けた金枠〔写真18〕を自作し、内面にオオアラビキ用の土を貼って使用するようになった。

ツチトモ・金枠は、釜の上半分の外型となる甲型と、下半分の外型となる尻型の2個で1セットとなり、様ざまな茶湯釜の形に対応できるように、形や大きさの異なる種類を多数保管する〔写真21〕。



写真19 ツチトモの甲型

(2) 外型の造型

①アラビキ（粗挽き）の準備

外型造型には、木型、金枠・ツチトモのほか、鑄型を置く台である定盤、木型を支持するためのウマ、木型の心棒の先端の突起部を受けるトリメが必要である。

まず、多数の金枠・ツチトモの中から、制作する作品に適したものを選んで定盤の上にのせ、その中心にトリメを置く。トリメは約1.5cm四方の薄い金属板で、中央に直径1mm程度の窪みを設けたものである。トリメは動かないように固定しなければならないので、定盤の上に鑄物土を敷き、カイクチとよぶ直径2cmほどの土製円盤を置いた上にトリメを載せて固定する〔写真22〕。そして、トリメの中心の窪みに木型の下突起部をはめ込んで垂直に立て、上の突起部をウマで押さえる。木型を回して金枠・ツチトモの内面や上面との間に適切な隙間があくようにそれぞれの位置を決めると、金枠・ツチトモの外周下部と定盤とを繋ぐように鑄物土を塗って、位置がずれないようにする。



写真20 ツチトモの尻型



写真21 多数の鑄鉄製金枠

②オオアラビキ（大粗挽き）

以上の準備が整うと、まず、金枠・ツチトモの内面に鑄物土が付着しやすいようにハジロを打ってから、オオアラビキ用土を掴んで内面に塗りつけ、挽型を回転させる。すると、木型が余分のオオアラビキ用土を押しながら回転する



写真22 トリメと定盤

ので、金杵・ツチトモの内面に木型の形どおりに鑄物土が付いていく。木型は鑄型の右半分を挽くときは右手、左半分を挽くときは左手に持ち替えて回す。回転数が多くなるとガス抜けの悪い鑄型になるので、できるだけ回転数を少なく、かつ均一にオオアラビキ用土が付着するように挽くことが重要である〔写真23〕。

この作業を甲型、尻型の両方に行なう。木型は両方に兼用するので、上半分で甲型を挽くと、尻型には同じ木型の上下を逆転させて使う。

オオアラビキ用土を挽き終わると、一旦、木型とウマを外して外型を自然乾燥させる〔写真24・25〕。

③チュウアラビキ（中粗挽き）

オオアラビキ用土が乾燥すると、元通りに木型を再設置し、乾燥したオオアラビキ用土の表面をヘラで削って、次に挽くチュウアラビキ用土を挽くための隙間を生じさせる。そして、ハジロを打ちつけてから、木型を回転させながら、チュウアラビキ用土を挽く。

オオアラビキと同様に甲型と尻型の両方を挽き終わると、一旦、木型とウマを外して自然乾燥させる。

④シンチュウアラビキ（真鍮粗挽き）

チュウアラビキした土を削り取って、シンチュウアラビキ用土を挽く。挽き終わるとしばらくそのままにして、シンチュウアラビキ用土の水分が、乾燥したチュウアラビキ用土の中に浸透していくのを待つ。

⑤ケビキ（毛挽き）

シンチュウアラビキ用土の水分が適当に引いた状態になると、使い古した工場床面の土を毛篩に通してハジロで練った土を、さっと挽く。木型は、エッジの尖った角が鑄型表面を荒らさないように、その反対方向へ回転させる〔図4〕。



写真23 大粗挽き



写真24 大粗挽き後の鑄型表面（甲型）



写真25 大粗挽き後の鑄型表面（尻型）

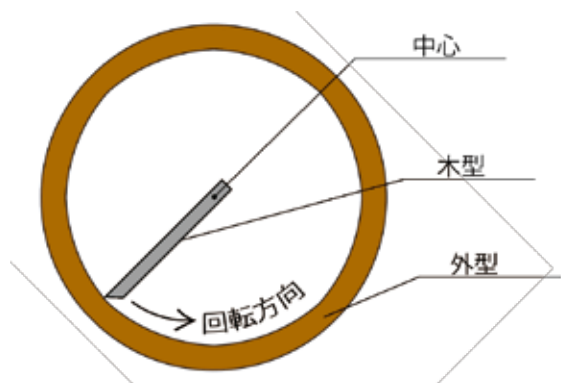


図4 ケビキの模式図

⑥多角形釜の造型

釜の形を円形ではなく、六角形や八角形などの多角形釜 [写真 26] にする場合、ケビキを済ませ、乾燥させた後で外型のケギリ面を正確に6等分、あるいは8等分等にする印を付ける。印と印を結んだ、多角形の輪郭と円形のケビキ面との間に空間が生じるので、そのスペースに応じた粗さの鋳物土を塗り付けていく。最後の仕上げにはゲージを用いて表面を滑らかに仕上げる [写真 27]。



写真 26 角谷征一作 十八角肩衝釜

⑦地紋付け

茶湯釜の鋳造では、製品表面に縦の鋳型分割ラインが残ることを避けるために、外型を縦に分割することはしないが、角谷一圭工房では、地紋を自由自在に表現するために、深い器形の甲型は縦に2分割して地紋をヘラ押しする。霰地紋などの、鋳込み後に製品を鋳型から取り出しにくいものも型を縦に割って作業することが多い。ただし、浅い器形でヘラ押しに支障のないものや、地紋をヘラ押ししないものは外型を分割することはしない。甲型を分割する場合は、オオアラビキの際に分割ラインをヘラで切って、縦分割した甲型が接合してしまわないようにしておく。



写真 27 多角形釜の鋳型

ヘラ押しの模様は先に吉野紙に下絵を描いてあるので、下絵 [写真 28] を裏返して鋳型内面の所定の位置に置き、柔らかいテン毛の筆に水を含ませて貼り付け、和紙の上からヘラで模様を押し、鋳型に施文する。ヘラ押しで文様を施す作業は、外型が乾燥しないうちに行なわねばならないので、時間をあけるときは、外型表面が乾燥しないように型を塗れた布で覆うなどの養生が必要である。



写真 28 吉野紙に描いた文様の下絵

外型を縦に2分割する方法は、角谷一圭工房の特徴的な技術である。一圭によると、これは大阪でも早くからやっていた技術であるという。ただし、初代は深い鋳型以外はできるだけ割らないようにしていた (註 21) というので、初代が考案したか、初代が修業した鋳造工場で使



写真 29 鑲付ぬきだね (上段) と鋳型 (下段)

われていた技法であったようだ。

地紋付けが終わると、分割した甲型を元通りに合わせて、分割ラインがわからなくなるように修整する。

⑧ 鑲付の埋め込み

鑲付は、本体とは別に作っておいた鑲付の鑄型 [写真 29] を甲型に穴をあけて埋め込んで装着することで鑄込まれる。鑲付は釜の両側に付くので、割型となる分割ライン上が装着位置となる。正確に対称となる位置を確認してから穴を掘って鑲付鑄型を埋め、鑲付が歪まず垂直に位置しているかを慎重に確かめながら隙間に鑄物土を詰めて固定する [写真 30]。

鑲付鑄型の元となるぬきだね [写真 31] は粘土を手びねりして、ヘラで文様を彫って作り、焼成して仕上げる。ぬきだねが完成すると、最初に、油を塗ってから、粘土をかぶせて形を写し取る。鑲付の形によってはぬきだねが抜けない場合があるので、この場合は、かぶせた粘土にヘラで切目を入れてぬきだねを取り出し、切れ目がわからなくなるように丁寧に合わせて元に戻す。鑲付の穴の部分は直径 0.5 ~ 1.0 cm ほどの粘土棒を作り、これを適切な長さに切って、鑄型が柔らかいうちに所定の位置に接合して、全体を焼成して仕上げる。

⑨ 肌打ち

鑄型の内面に、不純物を除いた川砂にハジロを加えた泥状のものを、布で打ち重ねて凹凸をつける。これが釜の肌となって表れる。

⑩ 乾燥

施文などの作業を終えた外型は炭火で焼成して堅固にするが、急激に熱を加えると鑄型にヒビ割れなどを生じやすいため、型焼きの前にカンテキの火で炙って乾燥させる。カンテキの上に甲型を口縁部が下になるように載せ、その上に尻型を底面が上になるように載せるのだが、甲型の接合面上の3箇所のカイクチとよぶ直径



写真 30 外型に埋め込まれた鑲付鑄型



写真 31 鑲付ぬきだね



写真 32 型焼き前の乾燥



写真 33 型焼き作業後のホド

1 cmほどの平たい粘土の円盤を載せてから [写真 32]、尻型を置いて、両型の間に通風路を確保する。こうして、夕方に点火してそのまま一晩置くことでゆっくりと乾燥させる。

①型焼き

次に、ホド [写真 33] とよぶ浅い筒形の型焼き専用の炉の中で炭火を熾し、甲型と尻型を別個に 1 個ずつ、焼成する。



写真 34 外型に紙を貼ったところ

(3) 中子の造型

①中子込み

釜の内側の空洞部分をなすための鋳型のことを中子（なかご）という。中子は、型焼きを終えた外型に中子砂を込めて形を写し取って造型するが、外型は上下に分割されているので、それぞれに中子砂を込めて上下 2 分割の中子を作ってから、接合することになる。

甲型と尻型の双方に、適当な大きさのボール紙を、若干の隙間をあげながら外型内面に当て、[写真 34] その上に中子砂（シンチュウアラビキ用土と同じ）を貼り付ける。ボール紙の厚みは釜の厚みに等しいものを使う。底部は他より少し厚いが、その他は約 7、8 厘の厚みを基準とする。



写真 35 中子の芯金

②裏真土塗り

中子砂の内面には裏真土（オオアラビキ用土）を塗る。裏真土の層の中には輪状の芯金 [写真 35] を埋め込んで、中子を補強する。こうして、甲型と尻型の両方に中子を含めたまま炭火で乾燥させる。



写真 36 中子削り

③中子の接合

中子が乾燥すると、甲型に込めた中子の合口の上にハジロを塗り、尻型に込めた中子を抜き取って接合する。そして、接合した中子を甲型から取り出す。



写真 37 外型と中子同時乾燥

④中子削り

中子をロクロの上に載せて、作業を行なう。中子込みのときに貼ったボール紙は釜の厚みに等しい。ボール紙は中子の一番表面に貼り付いているので、外型から中子を取り出した時点で剥がれ、ボール紙が当てられていなかった部分の中子砂だけが凸状を成している。この凸状の部分が平らになるようにヘラで削り〔写真36〕、木板などでこすって表面を滑らかにする。先に上部を削り、反対にして下部を削る。

中子削りは釜の厚みを決定する作業であり、鑄型造型の中で最も難しい。

(4) 鑄型の仕上げ

①中子のクロミ（黒味）塗り

完成した中子の表面に、煮沸して高温にしたクロミを塗る。クロミは木炭の粉末を水で溶いたものである。

②乾燥

外型の尻型を床面に置き、その中に木炭を満杯に詰めてから、尻型の上に甲型を合わせて置く。さらに、甲型の上にクロミを塗った中子を載せて、炭火で3つの鑄型を同時に乾燥させる〔写真37・38〕。

③外型の煤つけ

外型内面に油煙を付ける作業である。昔は専用のテントを張った中にホドを設置し、ホドで油を燃やして油煙を付けていた。それより以前は松の油分の多い根を燃やして燻していた（註23）というが、現在は硝煙を直接鑄型内面に吹き付けている〔写真39〕。

④中子納め

鑄込みに際しては、まず、甲型の中に中子を納める〔写真40〕。甲型と中子は口縁部上部に設けたハバキによってきっちりと組み合わせることができる。



写真38 型焼きを終えた外型



写真39 外型の煤つけ



写真40 中子納め



写真41 型持ち

甲型を工場床面に置くと、中子の底部が上になるので、この3箇所共金の型持ちを貼る〔写真41〕。型持ちは鑄込み時に鑄型が湯の圧力で浮き上がったりずれたりしないようにするためのものである。そして、中子に尻型をかぶせるが、このときに基準となるのが、外周部に付けた合印である。合印は、外型に込めた中子を取り出した時点で付けておく。甲型の中に蠟燭を立て、その明かりで尻型を正確に仮合わせし、上下の鑄型の接合面の外周の4箇所に鑄物土を塗りつけ、縦に2～4本の筋を切ったものである。

⑤型締め

型を合わせ終わると、専用の用具〔写真42〕で鑄型を締める。昔は縄で縛っていたが燃える危険性があるので、二代一圭が専用の用具を考案した。

鑄込みは、尻型の中央に開口する湯口から溶湯を流し込む〔図5〕。鑄込み時に発生するガスが抜けるように鑄物土の堆積する工場床面に溝を掘って、その上に甲型を下、尻型を上にして鑄型を設置して、鑄込み準備は完了する。

(5) 溶解と鑄込み

①金属の溶解

原料鉄と溶解方法も二代一圭によって、改良が重ねられた。初代の頃は、新銑鉄と古銑鉄を混ぜて溶解していたが、一圭は数多くの芦屋釜の補修を行なった際に古作の優品に上質の砂鉄が用いられていることを発見した。砂鉄での鑄造はガスの発生率が高く、温度調整も難しいが、研究を重ねた結果、「日刀保」で製造された和銑に銑鉄・古銑鉄を混ぜることで、鑄造することに成功した。溶解炉もチルチング社の可傾式坩堝炉〔写真43〕を導入し、良質のピッチコークスを使う〔註23〕。

3、4時間の加熱で溶解するが、砂鉄は温度が少し高いと溶湯が散り、少し低いと粘って流れが悪くなるので、絶えず温度計で溶湯の温度



写真42 型締め

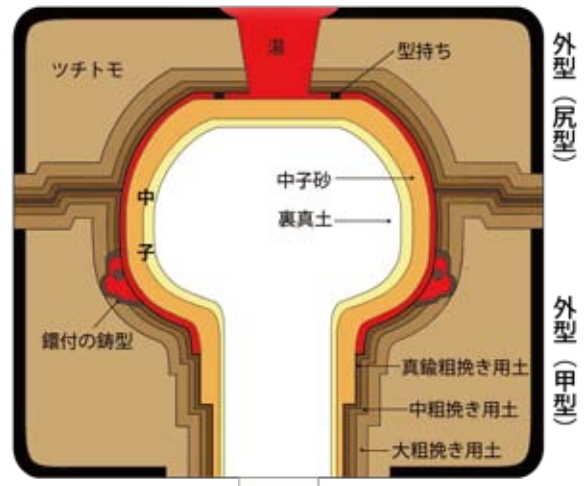


図5 鑄型模式図



写真43 溶解炉 (坩堝炉)



写真44 杓に溶湯を汲む

を確認する。1300～1400℃の湯が走った瞬間を捉えて鑄込みを行なう。

なお、昔の溶解作業には甑炉と日向炭を用い、熊野炭を燃料に用いていたという。

②湯入れ

坩堝炉を傾けて溶湯を杓に移し〔写真44〕、杓の中に藁灰〔写真45〕を入れて、鑄型まで運ぶ。藁灰を入れるのは溶湯の保温と溶湯中に含まれる不純物を吸収させるためである。鑄型の湯口から注湯する際には、溶湯といっしょに鑄型に流れ込まないように、杓を持つ者と別の者が棒で溶湯表面に浮いた藁灰を反対方向へかきよせる〔写真46〕。

③へそ押し、中子切り

鑄型への注湯が終わると、直ちに鑄型を斜めにして湯口部分に溢れた余分の溶湯を別の容器に移す〔写真47〕。このとき、釜本体の溶湯まで流し出さないように気をつけねばならない。そして、丸棒を湯口に押し込んで湯口周辺を平らにする。この作業をへそ押しという。

へそ押しを終えると、次に鑄型を締めていた金具をゆるめて、鑄型が膨張してヒビ割れるのを防ぐ。そして、鑄型の上下を反転させて、製品の割れを防ぐために甲型に開口する部分から中子内部に切り込みを入れる作業を行なう。これを中子切りとよぶ。

中子切りは、初代の頃にはなかった工程であるが、二代一圭が導入したという。大滝幹夫との対談で一圭は、「この中子を切るということは、先生のところで見つけられた処置ですか」という大滝の質問に対して、「いいえ。長野埜志さんもおやりになっていたことですが、これは自然に考えられることです」(註24)と答えている。



写真45 藁灰



写真46 注湯



写真47 余分の湯を別の容器へ移す



写真48 外型(尻型)を外す

(6) 型出しと仕上げ

①型出し

翌朝、鑄型が冷却すると、外型を外して製品を取り出し [写真 48・49]、中子を砕いて [写真 50] 取り除く。環付の鑄型は製品に付いてくるので叩いて取り除き、表面に付着した鑄物土を落とす。さらに、口縁部やケギリなどについた鑄バリをタガネではつり落とす。



写真 49 外型（甲型）を2分割して外す

②焼き締め

鑄上がった釜の鉄の分子を高温で整え、緻密にするために、専用の炉に木炭を詰めて釜を入れて熱し、釜が溶解する直前までそのまま焼き続ける。焼き締めた後、表面をタガネで叩き落す [写真 51]。焼き締めは錆止めの効果もある。



写真 50 中子を砕く

③鳴り金

鳴り金とは、茶湯釜の湯が沸くと発生する妙音のことである。使い込んだ釜は底部に錆が積層して音を発するが、新しい釜でも煮え鳴りをさせるために、釜の内部底に、鉄片数枚を漆と鉄粉を練った金漆で貼り付ける。この手法は京釜から始まったといわれており、佐野天明釜などでは行なわれない。



写真 51 焼き締め後タガネ打ち

④着色（漆の焼き付け）

釜を炭火であぶって熱し、熱くなった釜の表面に漆を焼き付けて色を付ける作業である。まず、下塗として、紅殻を混ぜた生漆を塗る。次に、鉄粉、紅殻、墨汁を混ぜた液を上塗りする。お歯黒は錆の原因になるので使わない。

4 まとめ

大阪府東大阪市と大阪市東成区の接するあたりは、近現代に中小の鑄造工場が林立した地域である。その歴史的な基盤となったのは、江戸時代に河内国渋川郡東足代村（現東大阪市東足代）で鑄物業を営んだ上田家であった。18世紀中頃までの河内国には、北河内に枚方村田中家、南河内に長野村（上田村）田中家と富田林村田中家の計3軒の真継家配下鑄物師が居たが、中河内には鑄物師が不在で、上田家は18世紀後半に鑄物師不在地域であった中河内の鑄物師として真継家から鑄物師職許状を得た。河内国の他の3軒の鑄物師が青銅製梵鐘も鑄造したのに対して、上田家は「小吹」に限られた小規模な鑄物業を営んだ。ところが、明治期以降に工芸品が輸出産業の花形となっていくことと相まって、上田家は工芸品的要素の高い鉄瓶や茶湯釜を専門とする鑄造業者として成長していった。上田家は明治26年（1893）のシカゴ万国博覧会で賞状を得たというので、工芸品鑄造で成功を収めたのは明治前半のことであると推定される。やがて近隣には大阪市内から工芸品鑄造を目指す同業者が集まるようになり、昭和初期の東足代村周辺は岩手県南部鉄器と国内の製造量を二分するほどの鉄瓶の産地となった。製品は大阪市内の間屋から主として西日本に出荷され、海外にも輸出されたという。

角谷一圭工房は、現在も旧東足代村の隣接地にあたる深江の地で営業する茶湯釜専門の鑄造工房である。初代巳之助は明治18年頃に上田鑄物工場の仕事に感化されて鑄物の仕事を始め、その作品は大阪市内の間屋を介して海外の万国博覧会に出品されたというので、隆盛期の工芸品鑄造に関っていたことがわかる。昭和6年の世界恐慌を契機に周囲の工芸品鑄造工場が衰微し、鑄造製品が機械部品に転換されていく中で、一貫して鉄瓶や茶湯釜などの工芸品を鑄造し、二代一圭は重要無形文化財保持者（人間国宝）に指定されるに至った。

角谷一圭工房の茶湯釜の鑄造技法は、初代巳之助が習得した技法を基盤に、二代一圭が工夫を重ねて改良を加えたものである。例えば、鑄型材料に大和川の川砂を混ぜて鑄物土の調合比を変えたことや、原料に和銑を用いることなどは、一圭によって導入された方法である。しかし、使用外型に文様をへら押しするときには外型を縦に2分割すること、及び中子込みに厚紙を用いることは、初代巳之助の代にすでに行なわれていたことであるという。

鑄型を分割することは、鑄込み後に分割した鑄型の接合部に鑄バリができる可能性をすることになる。惣型法には元々鍋釜などの鑄型を縦2分割する伝統はなく、ましてや、一旦鑄バリができると仕上げ工程で削り落としても痕跡が残ってしまうので、工芸品的要素を高く求められる茶湯釜の鑄型を縦2分することは考えにくいことであるが、長細い胴を持つ鑄型を縦2分割することで、写実的な文様を自由にへら押しすることが可能となる。また、惣型の鑄造型で最も難しく熟練を要する作業は中子削りだとされるが、中子込みの工程で製品の肉厚と同じ厚みの厚紙を外型内面に貼り付けてから中子を造型すると、中子削りの工程に移ったときに、厚紙を貼った部分は厚紙を剥ぐだけで中子表面を削る必要がない。外型の縦2分割と厚紙の使用は、極めて合理的で効率のよい方法であるといえる。

外型の縦2分割と厚紙の使用はいつから使われた技法であるかは不詳であるが、当地の鉄瓶が製造量においては南部鉄器と比肩したことなく縁でないと推測される。現存する巳之介作の鉄瓶は蠟を効果的に使用した逸品であるが、江戸時代の在郷の鑄物師は基本的に蠟型の技法は保持しない。東足代・深江周辺の鑄物業の歴史や角谷一圭工房の茶湯釜鑄造からは、江戸時代に基盤を置く伝統的な技術が、変容する様を見て取ることができる。

- 註1 笹本正治「近世真継配下人名録」『真継家と近世の鋳物師』所収、思文閣出版、1996年。
- 註2 「諸国鋳物師名記」(「覚書帳」)(文政11年以前)名古屋大学文学部蔵 真継家文書 C五六九三「覚書帳」。「覚書帳」(年不詳)は巻頭の一部に国別鋳物師名を列記する。中川弘泰「鋳物師名簿三冊」(『近世鋳物師社会の構造』所収)は、この名簿部分を「諸国鋳物師名記」として紹介する。
- 註3 「由緒鋳物師人名録」(明治12年)(村内政雄「鋳物師一覧」「諸国鋳物師由緒記」『東京国立博物館紀要』七号、1968年、所収)。
- 註4 「由緒之内旧書写」(年不詳)(『美原町史』第三卷、1991年、所収)。
- 註5 「諸国御鋳物師姓名記」(嘉永7年)(宮田俊彦「真壁の鋳物師小田部氏について」『茨城大学人文学部紀要文学科論集』四号、1970年、所収)。
- 註6 「諸国鋳物師名寄記」(文政11～嘉永5年)名古屋大学文学部蔵 真継家文書 C五六九七。
- 註7 「諸国鋳物師控帳」(文久元年)(村内政雄「鋳物師一覧」「諸国鋳物師由緒記」『東京国立博物館紀要』七号、1968年、所収)。
- 註8 「禁裏諸司真継家名寄牒写」(文久元年)(村内政雄「鋳物師一覧」「諸国鋳物師由緒記」『東京国立博物館紀要』七号、1968年、所収)。
- 註9 吉田晶子「近世鋳物師の地域性—大阪府域における枚方村田中家の位置をめぐって—」『枚方市史年報』第8号、枚方図書館市史編纂室、2005年。
- 註10 「乍恐書付を以奉申上候」(『旧枚方市史』1951年、所収)。
- 註11 註9。
- 註12 註9。
- 註13 『布施町誌』布施町役場、1929年。
- 註14 近藤雅樹・水口千里・吉田晶子・木村裕樹編『19世紀における日本在外博物学・民族学標本コレクションの実態調査—文部科学省科学研究費補助金特定領域研究「我が国の科学技術黎明期資料の体系化に関する調査・研究」A06計画研究成果報告書—』、大学共同利用機関法人 人間文化研究機構国立民族学博物館、2007年。
- 註15 P.L.W.Arts「Tetsubin」『Andon』36、Society for Japanese Arts,Leyden,The Netherlands、1999年。
- 註16 『東大阪市史 近代I』504頁、1973年。
- 註17 『東大阪市史 近代II』218頁、1997年。
- 註18 角谷一圭・大滝幹夫「対談茶の湯釜作り七十余年」『金工—伝統工芸』日本の美術 305、至文堂、1991年。
- 註19 註18。
- 註20 角谷一圭『釜』52頁、ナニワ社、1954年。
- 註21 註18。
- 註22 註20。
- 註23 註18。
- 註24 註18。

II 大阪浪華錫器



1 生活文化遺産としての錫器

錫は延性、展性に富む銀白色の金属である。低温で溶解し、青銅の合金に用いられることで知られている。

日本列島での青銅の使用は弥生時代にまで遡るが、錫が単独で使われるのはそれより後とされる。成瀬正和(註1)によると、錫単独の製品としては、6～7世紀の関東地方の古墳から出土した錫製あるいは鉄地錫巻の耳環が最も古く、次いで7～8世紀の北上川沿いの東北地方北半の群集墳および北海道石狩平野の墳墓に副葬された錫製の釧や環、オホーツク文化の影響を受けた北海道の同時期及び後の時期の遺跡出土の錫製の釧や垂飾品が続くという。畿内で工芸品の材料に錫が使用されるのは8世紀で、正倉院御物に錫製小型壺(註2)(錫薬壺(北倉128))3点のほか、赤銅合子(南29-甲)の錫製座金、及び木画材料としての錫がその遺品として確認され、9世紀以降に「錫は都を中心に発達する漆芸技法と密接な関係を持ち、平文や蒔絵の材料あるいは箱蓋の置口の材料として用いられるようになる」という。

錫製の容器が文献上に初めて登場するのは、『お湯殿の上の日記』(註3)文明16年(1484)7月7日条で、「御所へ御はつをに三かう。一かまいる。そのほかは御てうし(銚子)ともにて、御つほねつほね糸すす(錫)つかはさるる」とあり、酒を注ぐために使われている。『日葡辞書』(註4)は「錫」を酒を入れるのに使う錫製の徳利、あるいは筒形の瓶と説明する。次項に「錫鉢」を設けていることから、当時は錫といえば酒を注ぐための徳利や瓶状容器をさしていたことがわかる。

江戸時代にも、『和漢三才図会』(1712年刊)に「^{スズノクリ}錫罎子甚華美也、本綱云、置酒於新錫器、浸漬日久、或有毒、蓋錫含砒霜石氣也、舊年者不害」(註5)とあり、錫製の徳利の酒器としての効用を説く。『貞丈雜記』七酒盃(1843年刊)(註6)には、「今徳利と云物を、古は錫といひけるなり、むかしはやき物の徳利なし。皆錫にて作りたる故にすゞと云ひしなり。」と、徳利は元々錫製であり、昔は徳利をすゞとといったと説明しており、錫器の第一の用途は酒を注ぐ容器であったといえる。

実際に残されている江戸時代の錫器にも酒を入れるための徳利・瓶子が多い。大名や豪商の什器として残る漆塗提重(花見弁当)は、提手の付いた外枠に重箱や皿・徳利・盃などを組み込んだ豪華な携帯用具であるが、徳利には漆塗のほかに錫製が多く見られる。

神酒を入れる瓶子、いわゆる神酒徳利は錫製品の代表例で、各地の神社の祭壇の供具や神事の際に使用される器物として多数存在する。例えば大阪天満宮ではお迎え人形に錫製瓶子を供



写真1 花見弁当(関西大学博物館所蔵)



写真2 花見弁当に組み込まれた錫製徳利(関西大学博物館所蔵)

えたことが古絵葉書 [写真3] から確認でき (註7)、慶応3年に奉納された瓶子一對と年不詳「天満宮」銘瓶子一對が現存する [図1・写真5]。寝屋川市内の神事 [写真4] などでも使われている (註8)。その年代は不詳なものが多いが、大阪府藤井寺市の道明寺天満宮所蔵の錫製瓶子には献納時期のわかる資料が含まれている。同宮本殿神前には、漆塗四方衝重に瓶子や高杯などを載せた供具が十数組並び、そのうち半数の四方衝重や高杯には寛保4年(1744)から明治3年(1870)の紀年銘が記される。これらは1組ずつがセットとして献納される性格の供具であることから、錫製瓶子も漆器と同時期の資料であると考えられる。第2表のように、高杯はすべて漆塗製であるのに対し、神酒徳利の過半数は錫製である。「寶曆六丙子九月吉日」「願主三井八郎右衛門高弥」銘の朱漆塗金蒔絵四方衝重は、宝曆6年(1756)に三井総本家から奉納されたことわかる供具で、この1組中の錫製瓶子1対は、肩の張った細身の胴部正面に梅鉢紋を金泥で描く。「嘉永四辛亥年(1851)九月吉日/施主人 松村齋女/同貞女/同平三郎/同千鶴女」銘の黒漆塗金蒔絵四方衝重に載る梅鉢紋瓶子一對は、底部に宝珠型の刻印「大坂/錫喜」が押される。「明治三庚午(1870)三月吉日/日本橋貳丁目/塩屋藤八/同まさ/同藤治郎/同米治郎」銘高杯と1式をなす錫製瓶子1対は蓋付で、底面に「すゞや文右衛門」銘がある。その他、「大坂錫新」「大坂/錫喜」「すゞ儀」「すゞや栄助」「京錫源」銘などの製作者のわかる瓶子や、「すゞや半兵衛」銘の水器などが含まれる。以上のうち、「大坂錫新」「すゞ儀」「すゞや栄助」「すゞや半兵衛」は、次章で述べるように江戸時代の買物帳に記載される大坂市中の業者である。

また、京都島原の揚屋として名高い角屋の『諸道具控帳』(1853年)には、「台所倉」収納の錫製道具に平鉢・井・ちよく(小型の井形容器)・水鉢、「口倉」収納分にも、大平鉢・中平鉢・ちよく・水鉢が記され、角屋が料理盛り付け用の錫器を多数所蔵していたことが確認できる(註9)。角屋の現存資料中にも、江戸時代から明治期にかけての鉢・棗・茶壺・水注・茶托などの多彩な錫製品が確認され [表1]、錫器が酒を注ぐ容器以外にも、豪華絢爛な饗宴の場に相応しいもてなしの道具として多用されていたことがわかる。

近代には、錫器は一般家庭にも広まったようである。大阪府枚方市三矢町木南家は、江戸時代の枚方宿問屋役人を勤めた家で、明治期以降も地主層に位置づけられる家である。枚方市教



写真3 お迎え人形 (大阪天満宮所蔵絵葉書)

育委員会に一括寄贈された生活用具の中には、瓶子、茶托、茶壺などの錫器が少なからず含まれている [写真 9](註 10)。また、東大阪市御厨町の旧家植田家も多数の錫器を所蔵する。同家は大正期頃に好んで錫器を集めたといい、銚子、茶壺、茶托などの逸品が揃う [写真 10・11]。錫器は高級で洒落れた生活用具として大阪の一般家庭の生活の中に浸透していったようである。

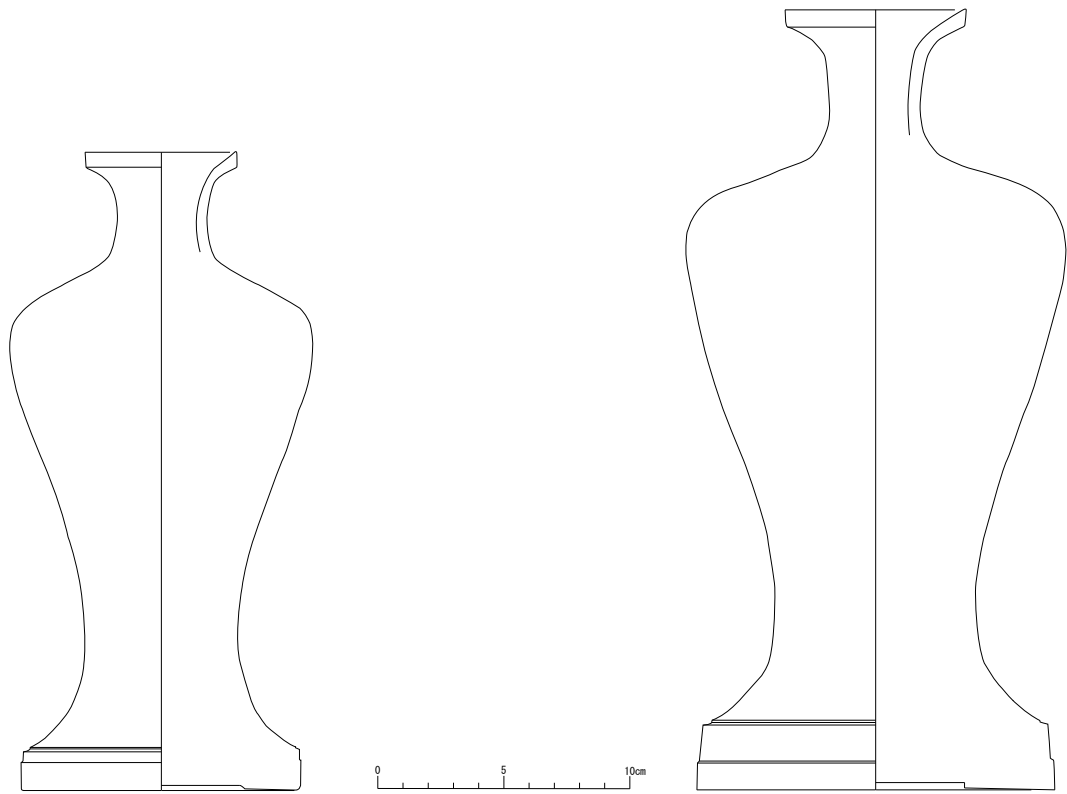


写真 4 三井のお弓神事

表 1 京都角屋所蔵の錫製道具

種類	品名	時期	種類	品名	時期
鉢	鶯椿文平鉢	江戸前期～中期	重箱	魚子地三段重箱	明治期
	平鉢	江戸中期	盃	渦文内金盃	江戸後期
棗	菊桐文茶入	江戸後期		秋草文内金盃	江戸後期
	八弁花玉張棗	明治期		觶 (京二条橘吉孝作)	江戸後期
茶壺	茶壺 (錫屋弥佐衛門作)	江戸中期～後期	盃洗	鶴波涛文脚高盃洗	江戸後期
	茶壺	江戸後期		亀文朝顔形脚高盃洗	江戸後期
水注	水注	江戸中期～後期		脚高盃洗 (極上京錫六請合)	江戸後期
	変形唐草文水注	江戸末～明治期		脚高盃洗 (極上京錫六請合)	江戸後期
茶托	葵形茶托	江戸後期		盃洗 (京都真英堂辻重助造)	江戸後期
	蝶文荷葉形茶托 (乾茂號造)	江戸末～明治期	簪	菊花飾びらびら簪	明治期
煙管	煙管	江戸後期			

久保智康「角屋所蔵品図録目録 (金工品編)」で解説される金工品から錫製道具を一覧表にまとめたもの



「奉納 米田子工」銘
箱に「慶応三年辰 五月吉日」

「天満宮」銘

図1 大阪天満宮所蔵の錫製瓶子 実測図 (1/3)



写真5 大阪天満宮所蔵の錫製瓶子 (左:「奉納 米田子工」銘、右:「天満宮」銘)

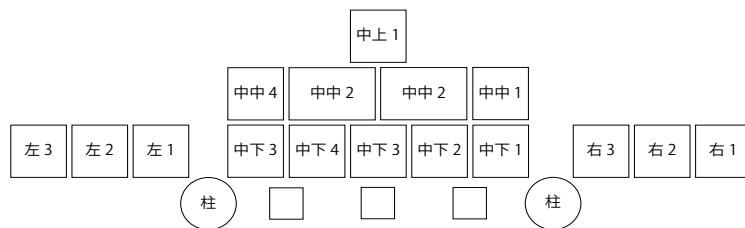
表2 道明寺天満宮本殿供具 一覧表

番号	資料名(点数)	材質、紋様等	法量	銘文、その他
中上	四方(1点)	黒漆塗金蒔絵 松竹梅、唐草	高 38.3 × 横 39.8 × 奥行 39.8	
	幣立蓋付瓶子(2個1対)	黒漆塗金蒔絵 松竹梅、唐草		
	高杯(1点) 「南木氏」銘	黒内朱漆塗金蒔絵 松竹梅、唐草	高 11.0 × 口径 11.1	
中中1	四方(1点)	黒漆塗金蒔絵 梅鉢紋	高 31.6 × 横 33.0 × 奥行 33.0	
	蓋付瓶子(2個1対) 「京錫源」銘	錫	高 28.5 × 口径 5.1	(底部に刻印) 「京錫源」(長方形) / 「純錫」(楕円形)
	高杯(1点)	黒内朱漆塗金蒔絵	高 8.4 × 口径 12.2	
	高杯	黒内朱漆塗金蒔絵 梅鉢紋	高 7.1 × 口径 11.9	
中中2	八足机(1点)	黒漆塗金箔	高 28.4 × 横 48.5 × 奥行 31.5	
	水器(宝珠形合子)(1点) 「すゝや半兵衛」銘	錫 梅鉢紋	高 27.0 × 口径 13.0	(底部に長方形の刻印) 「すゝや / 半兵衛」
中中3	八足机	朱漆塗飾金具付	高 25.1 × 横 46.7 × 奥行 22.5	
	瓶子(直立型)(2個1対) 「大坂錫喜」銘	錫 梅鉢紋	高 30.0 × 口径 7.0 2個1対	(底部に宝珠形の刻印) 「大坂 / 錫喜」
中中4	四方(1点)	黒内朱漆塗金蒔絵 梅鉢紋	高 34.0 × 横 36.1 × 奥行 36.1	
	蓋付瓶子(2個1対) 「すゝや栄助」銘	錫	高 26.0 × 口径 5.5	(底部に長方形の刻印) 「すゝや / 栄助」
	高杯(1点)	黒漆塗金蒔絵 梅鉢紋	高 10.6 × 口径 11.3	
	高杯(1点)	黒内朱漆塗金蒔絵 梅鉢紋	高 8.5 × 口径 12.1	
中下1	四方(1点) 「安政六年(1859) 左海紅梅講」銘	黒漆塗金蒔絵 梅鉢紋唐草文	高 29.1 × 横 33.6 × 奥行 33.6	(台背面に金泥書) 「安政六年末三月吉祥日 / 毎月惣献酒 左海紅梅講 / 宿坊一ノ室」
	蓋付瓶子(2個1対)	黒漆塗金蒔絵 松竹梅、梅鉢紋	高 24.0 × 口径 11.2	
	高杯(1点)	黒漆塗金蒔絵 松竹梅	高 11.6 × 口径 12.8	
	椀(1点)	黒漆塗金蒔絵 松竹梅	高 10.3 × 口径 8.0	
中下2	四方(1点) 「寛保四歳(1744) 三井八郎右衛門高美」銘	黒漆塗金蒔絵 松竹梅、梅鉢紋 (内面も同じ文様)	高 28.3 × 横 31.8 × 奥行 31.8	(天板裏に金泥書) 「寛保四申子歳 / 正月吉祥日」 (側板の面取部内面に金泥書) 「願主三井八郎右衛門高美」
	蓋付瓶子(2個1対)	黒漆塗金蒔絵 松竹梅、梅鉢紋	高 24.5 × 口径 11.3	
	高(1点)杯	黒漆塗金蒔絵 松竹梅	高 9.0 × 口径 9.0	
	高杯	黒内朱漆塗金蒔絵	高 8.0 × 口径 12.0	
中下3	四方(1点) 「寛保四歳(1744) 三井八郎右衛門高美」銘	黒漆塗金蒔絵 松竹梅、梅鉢紋	高 31.3 × 横 33.6 × 奥行 33.6	(天板裏に金泥書) 「寛保四申子歳 / 正月吉祥日」 (側板の面取部内面に金泥書) 「願主三井八郎右衛門高美」
	瓶子(2個1対)	黒漆塗金蒔絵 松竹梅、梅鉢紋	高 26.1 × 口径 15.8	
	椀	黒漆塗金蒔絵 松竹梅	高 10.5 × 口径 7.9	
中下4	四方(1点) 「寶暦六(1756) 三井八郎右衛門高彌」銘	朱漆塗金蒔絵 梅鉢紋	高 28.2 × 横 32.2 × 奥行 32.2	(天板裏に墨書) 「寶暦六丙子九月吉日」 (側板の面取部内面に墨書) 「願主三井八郎右衛門高彌」
	瓶子(2個1対)	朱漆塗金蒔絵 梅鉢紋	高 23.8 × 口径 10.5	
	高杯(1点)	朱漆塗金蒔絵 梅鉢紋	高 8.5 × 口径 11. 高 8.5 × 口径 11.1	
	椀	朱漆塗金蒔絵 梅鉢紋	高 10.6 × 口径 8.5	
中下5	四方(1点) 「寶暦六(1756) 三井八郎右衛門高彌」銘	朱漆塗金蒔絵 梅鉢紋	高 31.3 × 横 33.9 × 奥行 33.9	(天板裏に墨書) 「寶暦六丙子九月吉日」 (側板の面取部内面に墨書) 「願主三井八郎右衛門高彌」
	瓶子(2個1対)	錫 梅鉢紋		
	高杯(1点)	朱漆塗	高 8.0 × 口径 12.1	
	高杯(1点)	朱漆塗 底部に梅鉢紋	高 5.9 × 口径 11.2	

右1	四方 (1点) 「嘉永四年 (1851)」銘	黒漆塗金蒔絵 若松と梅鉢紋	高 30.6 × 横 33.5 × 奥行 33.5	(台裏面に朱書) 「嘉永四年九月吉日 施主人 松村 齋女/同 貞女 同 平三郎/同 千鶴女」
	瓶子 (2個1対) 「錫喜」銘	錫 梅鉢紋	高 24.0 × 口径 5.8	(底部に宝珠形の刻印) 「大坂 / 錫喜」
	高杯 (大) (1点)	黒内朱漆塗金蒔絵 梅鉢紋	高 8.7 × 口径 11.6	
	高杯 (小) (1点)	黒内朱漆塗金蒔絵 梅鉢紋	高 7.6 × 口径 12.0	
右2	四方 (1点)	黒漆塗金蒔絵 松竹梅と梅鉢紋	高 25.7 × 横 32.1 × 奥行 32.1	
	瓶子 (2個1対) 「大坂錫新」銘	錫 梅鉢紋	高 24.0 × 口径 5.7	(底部に長方形の刻印) 「大坂 / 錫新」
	高杯 (大) (1点)	黒内朱漆塗金蒔絵 梅鉢紋	高 8.7 × 口径 11.3	
	高杯 (小) (1点) 「大坂東組白梅講」銘	黒内朱漆塗金蒔絵 梅鉢紋	高 7.5 × 口径 11.2	「大坂東組白梅講」
皿 (器台付き) (1点)	朱漆塗金蒔絵 松竹梅、梅鉢紋	高 2.9 × 口径 12.9	真鍮製器台 (高 3.1 × 口径 8.2) 付き	
右3	四方 (1点)	黒漆塗金蒔絵 若松と梅鉢紋	高 30.9 × 横 31.8 × 奥行 31.8	
	瓶子 (2個1対) 「すゝ儀」銘	錫	高 24.4 × 口径 5.0	(底部に長方形の刻印) 「すゝ儀」
	高杯 (1点)	黒内朱漆塗金蒔絵 梅鉢紋	高 13.1 × 口径 12.0	
左1	高杯 (1点)	黒内朱漆塗金蒔絵 梅鉢紋	高 8.5 × 口径 11.4	
	四方 (1点) 「西嶋喜右衛門」銘	朱漆塗金蒔絵 鉢紋	高 30.0 × 横 33.4 × 奥行 33.4	(台背面に墨書) 「施主西嶋喜右衛門」
	瓶子 (神酒徳利型) 「大坂錫屋六兵衛」銘	錫 梅鉢紋	高 22.2 × 口径 5.5 2個1対	(底面に方形の刻印) 「大坂 / 錫屋 / 六兵衛」
左2	高杯	朱漆塗 無紋	高 8.8 × 口径 11.1	
	高杯	朱漆塗金蒔絵 梅鉢紋	高 6.8 × 口径 9.0	
	四方 (1点) 「永代神梅講」銘	朱漆塗金蒔絵 梅鉢紋	高 32.1 × 横 33.0 × 奥行 33.0	(台背面に金泥書) 「永代 / 神梅講 / 執次 / 二之室」 (台側面・背面に墨書) 「発起 野村左元 講元 敷内秀之助 / 中辻吉兵衛 願主 嶋田新次郎 / 辻尾又平 / 同 保 左衛門 / 同 利兵衛 / 奥村保十 郎 / 同 政五郎 / 辻本与右衛 門 / 時子山佐右 衛門 / 杉本 源兵衛 / 和泉屋嘉助 / 木綿屋善七 世話人 小野清兵衛 / 辻尾利兵衛 出口兵蔵 / 同 文右衛門 中辻兵助」
	瓶子 (2個1対)	錫	高 25.0 × 口径 6.0	
左3	高杯 (1個)	朱漆塗金蒔絵 梅鉢紋		
	高杯 (1個)	朱漆塗金蒔絵		
	四方 (1点) 「明治三年」銘	朱漆塗金蒔絵 梅鉢紋	高 31.7 × 横 33.3 × 奥行 33.3	(台背面に墨書) 「明治三庚午三月吉日 日本橋貳丁目 塩屋 藤八 / 同 まさ 同 藤治朗 / 同 米治朗」
	瓶子 (2個1対) 「すゝや六右衛門」銘	錫	高 25.0 × 口径 6.5	(底面に方形の刻印) 「すゝや / 文右衛門」 (胴部に陰刻) 「大坂高麗橋五丁目菊田藤七」
高杯 (1個) 「塩屋藤八」銘	朱漆塗金蒔絵 梅鉢紋	高 8.8 × 口径 11.1	(脚部に墨書) 「塩屋藤八」	
高杯 (1個)	朱漆塗金蒔絵 梅鉢紋	高 6.8 × 口径 9.0		



道明寺天満宮の本殿



瓶子 中中 1



宝珠型水器 中中 2

写真 6 道明寺天満宮本殿供具 1



瓶子 中中 3



瓶子 中中 4



瓶子 中下 5



瓶子 右 1

写真 7 道明寺天満宮本殿供具 2



瓶子 右2



瓶子 左1



瓶子 左2



瓶子 左3

写真8 道明寺天満宮本殿供具 3



盃洗
高さ 7.1cm 口径 15.4cm



瓶子
左 高さ 25.0cm 腹径 13.0cm 右 高さ 24.8cm 腹径 12.9cm



盃洗
高さ 7.1cm 口径 17.0cm



茶壺
左 高さ 11.3cm 腹径 10.0cm 右 高さ 18.5cm 腹径 14.8cm



茶殻入
左 高さ 6.2cm 口径 7.5cm 右 高さ 8.1cm 腹径 8.8cm



茶筒
高さ 6.1cm 口径 5.4cm



急須
高さ 6.9cm 腹径 7.0cm



「乾茂號造」銘 茶托
高さ 1.1cm 口径 8.8cm

写真 9 枚方市木南家旧蔵の錫器（明治～大正期に使用）



茶壺



茶壺 (拡大)
高さ 10.0cm 幅 4.5cm 箱に「蔵六」



茶壺



茶壺 (拡大)
高さ 10.0cm 幅 6.0cm 箱に「平安 蔵六造」



茶托

高さ 10.0cm 口径 9.0cm 箱に「平安 蔵六」、5 枚組の内の 1 枚



茶托の刻印



「錫神酒瓶」

高さ 25.0cm 底径 7.0cm



「錫神酒瓶」

高さ 16.0cm 底径 6.2cm 底に「すゞや半兵衛」

写真 10 東大阪市植田家所蔵の錫器 1



手彫 錫 銚子

高さ 19.0cm (本体 13.0cm) 腹径 13.0cm 幅 19.0cm
箱に「慶応二丙寅年三月」 底に「京 錫屋弥右衛門」



茶壺

高さ 10.2cm 幅 6.5cm



茶托

高さ 0.5cm 口径 9.0cm



桐薄時絵錫縁銘々盆

高さ 2.8cm 口径 19.5cm 箱入の「拾人前」2箱の内の1枚



錫蓋付 陶製 茶壺

高さ 10.5cm 腹径 7.0cm



茶壺

高さ 13.0cm 腹径 11.0cm



蝟色木瓜透 盃洗

錫器 高さ 6.5cm 口径 14.0cm 底に「すゞや半兵衛」



食籠

高さ 11.0cm 口径 18.0cm

写真 11 東大阪市植田家所蔵の錫器 2

2 錫器製造の歴史

(1) 近 世

最も古くから錫器製造業が営まれたのは京都であると伝えられている。寛文5年(1665)刊行の『京雀』(註11)には「五條橋通」の「すず屋」が描かれる。ロクロの前で大きな皿を手を持って眺める錫師の横に瓶子が2個と大皿、背面の棚に瓶子・大皿のほか弦付の容器が置かれていることから、ロクロを使ってこれらの製品を作っていたことがわかる。貞享2年(1685)刊行の『京羽二重』(註12)は、「錫道具師」として「新町二條上ル町 菊田美作」と「右同町五條通柳馬場西 鶴や茂右衛門」の2名をあげる。また、元禄3年(1690)の『人倫訓蒙図彙』(註13)の「錫師」は「錫鉛を以て徳利鉢茶壺等を造る、新町通二条の北、五條通所々ニ住す」と説明され、挿絵に錫師がロクロに取り付けた瓶子を側面から削り、錫師と向かい合った人が両手でロクロを回す姿が描かれる。寛政9年(1797)の『職人尽発句合』(註14)は編者、画者ともに京都の人であるが、「錫挽」として「秋の日の手許に散るや錫細工」と詠み、瓶子を手にする錫師の姿を描く。以上のように、京都では少なくとも17世紀中頃には錫器製造業者が営業していたことを確認できる。錫器製造業者は、五条通り、新町通二条北あたりに居住し、「すず屋」「錫道具師」「錫師」「錫挽」とよばれていたようである。

大坂の錫器製造は、後述するように錫屋の老舗として近代に一世を風靡した「錫半」の初代半兵衛が、京都の「天下一美作守」を称する錫師に師事し、正徳4年(1714)に心齋橋北で開業したと伝えることから、同時期に京都の流れをくむ職人が大坂で営業したのが始まりとする説がある(註15)。しかし、それより早く、延宝7年(1679)刊行の『難波雀』(註16)に「錫引 堺すぢ」とあり、17世紀後半には、錫挽屋が存在したことがわかる。元禄10年(1697)『日本国花万葉紀』は「錫引き、堺すじ、心齋橋筋」、安永6年(1777)刊行の『難波丸網目』(註17)は「錫屋 堺筋伏見町 心才橋筋 天神橋筋」と記し、時代とともに営業地が増加する。

19世紀になると各種の買物帳から錫器製造業者の詳しい所在地と店名を知ることができる。文政3年(1820)刊行の『商人買物独案内』(註18)は、「萬錫細工 / 心齋橋筋南本町南入 / 錫屋武兵衛」「萬錫道具品々 / 心齋橋筋久宝寺町 / 錫屋半兵衛」「錫細工所并二鑄物師 / 心齋橋筋塩町北へ入 / 錫屋得兵衛」「萬錫細工 / 平野町せんだんの木角 / 錫屋六兵衛」と「錫細工」あるいは「錫道具」とする店舗を列記する。弘化3年(1846)刊行の『大阪商工銘家集』(註19)には、「萬錫細工所 南久宝寺町心齋橋南 すず屋半兵衛」と「萬錫細工所 心齋橋筋本町北入 すず屋

表3 各種の買物帳記載の大阪の錫屋

業者名	居住地	出典
錫屋武兵衛 (萬錫細工)	心齋橋筋南本町南入	『商人買物独案内』
錫屋半兵衛 (萬錫道具)	心齋橋久宝寺町	『商人買物独案内』
錫屋半兵衛 (萬錫道具品々)	心齋橋南久宝寺町南	『増補浪花買物獨案内』
錫屋半兵衛 (萬錫細工所)	南久宝寺町心齋橋南	『大阪商工銘家集 (浪花買物独案内)』
錫屋得兵衛 (錫細工所并二鑄物師)	心齋橋筋塩町北へ入	『商人買物独案内』
錫屋六兵衛 (萬錫細工)	平野町せんだんの木角	『商人買物独案内』
錫屋栄助 (御錫鑄物細工所)	御堂筋南久宝寺町	『増補浪花買物獨案内』
寿すや長四郎 (萬錫細工所)	御堂筋瓦町北二入	『増補浪花買物獨案内』
錫屋萬助 (錫物仕入所)	心齋橋通博労町南入西口	『増補浪花買物獨案内』
錫屋新兵衛 (萬錫細工所)	心齋橋筋本町北入	『大阪商工銘家集 (浪花買物独案内)』

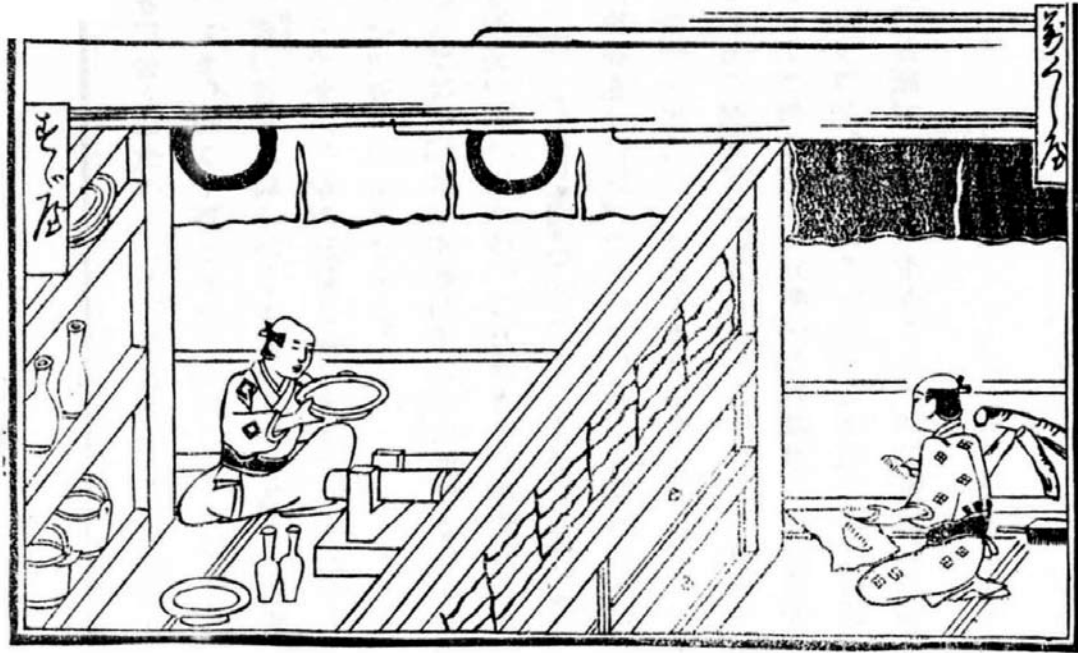


図2 『京雀』



図3 『職人尽発句合』

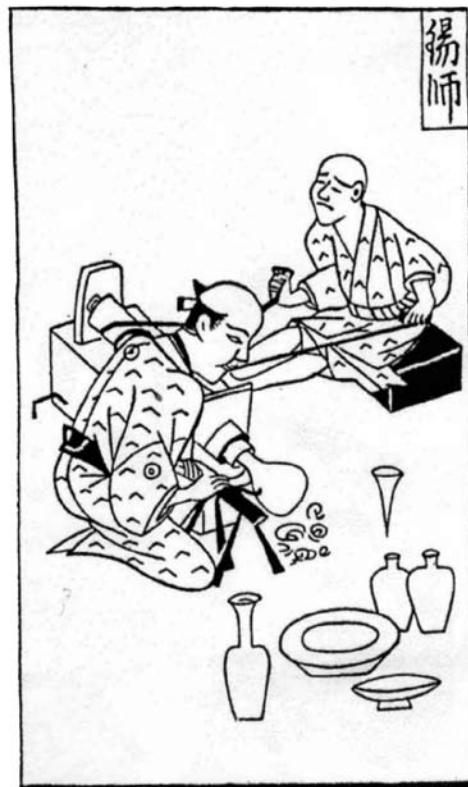


図4 『人倫訓蒙図彙』



図5 『増補 浪花買物獨案内』



図6 『大阪商工銘家集』

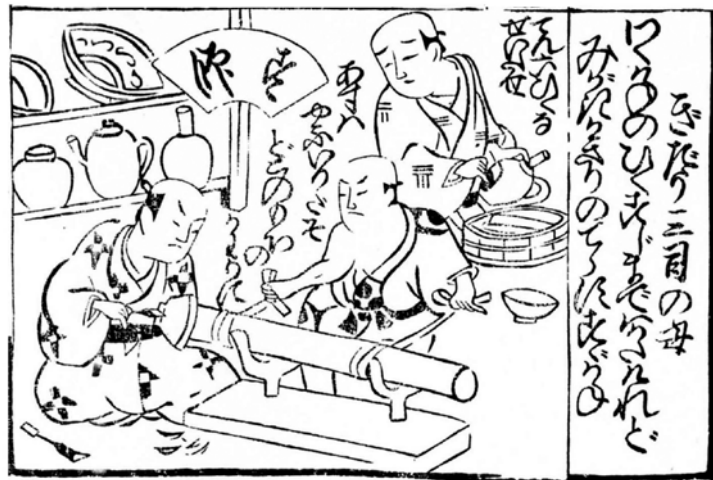


図7 『今様職人盡百人一首』

新兵衛」の2軒が並び、半兵衛の名の上には瓶子2個1対、新兵衛の名の上には徳利1個が描かれている。慶応3年（1867）刊行の『増補浪花買物獨案内』（註20）は、「極正製／御錫鑄物細工所／御堂筋南久宝寺町／錫屋栄助」「萬錫細工所／御堂筋瓦町北二入／香合仕入所 寿すや長四郎」「萬錫道具品々／心齋橋南久宝寺町南／錫屋半兵衛」「錫物仕入所／心齋橋通博労町南入西口／錫屋萬助」の4軒を記載するが、このうち「寿すや長四郎」は絵入りで紹介され、店内でロクロを挽く2組の職人、店先で大皿や鉢を売る姿、背後の棚に並ぶ銚子、瓶子、皿などが描かれている。買物案内などから、大坂では、心齋橋筋、天神橋筋などが営業地とされ、

表4 各種の文書にみられる錫屋仲間の構成員

万延元年（1860） 「京都仕入諸品取扱并職人取締帳 錫屋仲間」	慶応4年（1868）「三郷錫屋仲間名前帳」	
	「申合規定一札」A	「申合規定一札」B
錫屋覚兵衛	天王寺村中小路町 錫屋覚兵衛	錫屋覚兵衛
丸太屋弥太郎	南久宝寺町五丁目 錫屋半兵衛	錫屋半兵衛
錫屋半兵衛	車町／長濱屋庄兵衛借屋 錫屋安兵衛	錫屋安兵衛
錫屋安兵衛	津村東之町 若狭屋松次郎	加賀屋長四郎
加賀屋佐助	雛屋町／天満屋六三郎借屋 大文字屋伊助	長濱屋重之助
	曾根崎新地式丁目／茨木屋新兵衛借屋 森田屋福松	中嶋屋惣右衛門
	摂州難波村祇園町／河内屋佐兵衛借屋 上田屋伊兵衛	能登屋栄助
	伊達町／亀屋佐兵衛借屋 大黒屋治助	多度津屋文右衛門
	北宇和嶋町／丹波屋喜兵衛借屋 廣嶋屋藤助	大屋喜之助
		天満屋太郎
		錫屋新兵衛
		大屋吉兵衛

「錫引」「錫屋」「錫道具屋」「錫細工所」などと称していたことがわかる。

以上のうち、錫屋半兵衛は、前述の正徳4年の創業と伝える錫半で、前項で紹介した道明寺天満宮本殿神前の供具に含まれる水器に「すゞや半兵衛」の銘がある。さらに、兵庫県高砂市の入江家旧蔵用具中の弘化2年（1845）銘の錫瓶子2点に「すゞや半兵衛」の刻印が確認され^(註21)、19世紀には商品が播磨にまで流通していたことが確認される。また、錫屋六兵衛、錫屋新兵衛、錫屋栄助も、同宮本殿神前の瓶子に銘を残す「大阪錫屋六兵衛」「大坂錫新」「すゞや栄助」と同一であろう。

ところで、錫半は平成6年頃に廃業したが、同家所蔵の江戸時代の古文書数点の読み下し文の複写が錫器事業協同組合に残されている。天明2年（1782）の家屋敷売買証書や万延元年（1860）の年季奉公に関する書状の他に、「万延元年庚申年十一月 京都仕入諸品取扱并職人取締帳 錫屋仲間」と「慶応四戊辰閏四月 三郷錫屋仲間名前帳」がある。後者は「申合規定一札」2通に「慶応四戊辰閏四月 三郷錫屋仲間名前帳」と墨書した表紙を付して綴じたもので、ここでは便宜上先に綴じられた「申合規定一札」をA、後をBとする。A B 2通は共に明治維新後の慶応4年（1968）に、安政6年（1859）11月に錫屋仲間を組織した際の申し合わせ事項を仲間内で確認することを明記するので、錫屋仲間が安政6年に成立したことがわかる。

「京都仕入諸品取扱并職人取締帳」は、「申合約定一札」として、「一 京都の錫細工仕入諸品物道具類何品ニ不限、代人店方下人等を以、当地へ賣捌ニ持下り候品々猥りニ買取候ハ者自然、不正之品等も有之候ハ者、後日難儀相掛り候義も有之哉、難□候間、以来店方下人又者代人ニて持参之節者、前以大坂表年行司へ案内申有之様、京都へ引合可申候間、京都の当方年行司江書通無之处者、一切買取申間敷候事」と京都からの錫製品を仕入れについてと、「一 他州錫細工職人罷越之節、是迄知合之もの、又者一旦侍輩等之縁有之候共、一夜たりとも止宿いたさせ候儀仕間敷、尤隠置職業之手伝為致候儀、決而仕間敷候事」と職人の雇用についての制限を申し合わせたもので、錫屋覚兵衛、錫屋覚兵衛（同名が重複）、丸太屋弥太郎、錫屋半兵衛、錫屋安兵衛、加賀屋佐助の名が連なる。

慶応4年の「申合規定一札」のAは、自分達仲間は「錫器物其外品々細工業商賣仕」とし、粗悪品を買い取らないことや、日雇いや仕事態度の悪い職人を雇わないことなどを申し合わせ

ている。一方、Bは自分達仲間を「元組仲間」と称し、みだりに職人を雇わないことを「轆轤」という具体的な用具名を記して説明し、分家や別家が新規に店を構えるときには既存店の四方80間の範囲内で営業をしないことなどに続けて、万延元年の2項目の規定事項をほぼ同じ文言で記す。A B 2通には類似する内容はあるものの全く同じ項目はない。それぞれの記名者を比べると、Aは9名、Bは13名を数えるが、両方に共通するのは錫屋覚兵衛、錫屋半兵衛、錫屋安兵衛の3名だけで、その他の構成員は互いに異なるため、A Bは別個の錫屋仲間であったと考えられる。A Bの構成員を前述の買物帳に記載される店舗名と比較すると、A Bの錫屋半兵衛とBの錫屋新兵衛が買物帳にも見られ、Bの加賀屋長四郎は『増補浪花買物獨案内』掲載の「寿すや長四郎」が同書の挿図に「加」の屋号を付すことから同一である可能性が高い。そうすると、Aのみの構成員に買物帳に掲載される者はなく、買物帳に掲載される性格の店舗を持つ者はBの構成員だといえる。

これら錫屋仲間に関する文書の所蔵者である錫半こと錫屋半兵衛は、A Bの両方に関係し、各種の買物帳にも名があがる。明治37年(1904)発行の『大阪府工業概欄』(註22)には、錫器製造業「中村半兵衛(南久宝寺町4-74)」として掲載され、その沿革が次のように説明される。「正徳年間、同氏の祖先、初めて大阪の心齋橋通りに於て、錫細工を初めたるものなるが、是れ大阪市に於ける同業の嚆矢にして、其當時にありては需要の範囲極めては狭少にして、唯、大名、大家の注文に応じて製造するものなりしも、降りて文久年間に至り、大に販路を増し、其製造法も又、大に之を改良するに至れり。従来錫細工は純錫の他に多少の混合物を加えて製せし者なりしが、此時に至りて漸く純錫を以て製造する方法を案出し、製造器械も又種々改善を加え、大に斯業の発達を見るに至れり。(原文は句読点なし、旧かな使いを改める)」同店が正徳年間に心齋橋で創業し、これが大阪の錫器製造業の始まりであると記すが、正徳年間より以前に「錫引」が堺筋に居たことは前述のとおりである。しかし、同店が大阪の錫器製造業者の中で古い歴史を誇ったことには相違がなく、当初は大名や大家からの需要しかなかったものの、文久年間に販路が拡大し、不純物を加えずに純錫で製造する方法が案出されたという点は大阪の錫器製造業の歴史でもあろう。また、同書には、中村半兵衛のほかに「津田栄助」を記載する。初代津田栄助は能登国の出身で、大阪市東区平野町心齋橋錫屋六兵衛方で修業して、文政年間に大阪市順慶町渡辺筋で開業し、弘化元年に東区南久宝寺四丁目に移転したとある。道明寺天満宮本殿神前の供具に「すゞや栄助」の銘を残し、Bに掲載される能登屋栄助は、能登国出身の職人であった者が独立して成功を納めたと推定される。

なお、江戸と薩摩でも錫器製造が行なわれていた。江戸では、享保期(1716—1736)の江戸の画工の作とされる「今様職人盡百人一首」(註23)に「寿師(すず師か)」が掲載され、ロクロを使って椀の底を削る錫師と片肌をぬいで両手でロクロを挽く者、その奥に盥の上で瓶子と刷毛を持つ者、壁面の棚には皿、瓶子、壺、湯桶などが描かれる。文政7年(1824)刊行の『江戸買物独案内』(註24)には、「錫師 喜兵エ 上野黒門前 水戸御用 錫 細工所」「同 勇左エ門 京橋西紺屋町 錫 細工所」の2名が掲載されているので、18世紀中頃以降の江戸には、錫器製造業があったことがわかる。

薩摩の錫器生産は、谷山の錫鉱山の発見と関係付けられることが多い(註25)。錫鉱山は、明暦元年(1655)に八木主水正元信によって発見されたとする説が有力なようだが、『鹿児島県史』(註26)は、明暦元年説のほかに、万治元年(1658)に宇宿村の百姓が採樵中に錫鉱を得たという説もあげ、「大体この頃から稼動した」とする。薩摩における錫器製造業の始まりについて

は不詳であるが、島津光久が万治元年に建立した仙巖園錫門の錫製瓦が建築当初のものと推定され(註27)、天明2～6年(1782—1786)の旅行記である橘南谿の『東西遊記』(註28)に薩摩国の城下には陶製の徳利はなく、すべて錫製の徳利であったという記述がある。「錫は大坂に賣拂ひ、領内にも拂下げ、一斤に付錢四十文を定値成といふ。」(註29)ことから、薩摩における錫器の製造業は江戸時代にはすでに始まっていたと考えられる。

(2) 近代

明治初年には、殖産興業の基礎資料とするための府県別物産調査がなされた。最も古くは、明治5年頃にウィーン万国博覧会の出品準備のための物産調査で、明治7年に「府県物産志」(註30)として編集されたものをみると、東京都の「製造物」に「錫細工 代価茶盆一枚一円三十七錢五里、茶托五枚五十錢」、京都府の同分類に「錫製茶壺大小四品 府下尾崎吉兵衛、原田伊右衛門製／代価十斤入二十一円二十五錢、五斤入十円六十二錢五厘、一斤入二円二十五錢、小半斤入七十五錢」があがる。また、「明治六年府県物産表」(註31)の京都府には「錫金具 245000、同金札入金物 1000、同瓶子 50、同茶壺 195、同鉢皿 105、同徳利 450、同銚子 30、同茶入 412、同薬入 5520、錫八ツ入子 40、同細工 2880」と多彩な錫製品の種類と生産数が記載される。「明治七年府県物産表」(註32)は、京都府の「諸機械類附農耕具及金属細工」に「錫茶器 3670 数／同茶壺 1292 本／同平皿 23 枚／同徳利 710 数」、大阪府の同分類に「錫器物 1592801 個」を掲載し、鹿児島県の「金銀銅口類」に「錫 18000 斤」をあげる。統計方法の未熟な時期のことであり、どの程度実態を把握できるのかは検討の余地があるが、東京、京都、大阪で製造された錫器、鹿児島で産出された錫が特産品として認識されていたことには相違がない。「明治十年内國勸業博覧會出品解説」(註33)には、東京都3点、京都府1点、長崎県1点の錫製品が掲載される。それぞれの記載事項を表にまとめたのが、4表である。伝統的な技法を知ることができるとともに、長崎県に中国から伝授されたという錫器製造があったことも特筆に値する。

明治37年発行『大阪府工業概欄』は、錫器製造業として中村半兵衛(大阪市東区南久宝寺町四丁目)、津田栄助(大阪市東区南久宝寺町四丁目)、武本久左衛門(大阪市東区安土町三丁目)、木田宗三郎(東区今橋四丁目)の4軒を掲載する。中村半兵衛の沿革は前述したとおりであるが、江戸時代の記述に続けて「明治五年頃同氏は錫の浮模様を改製し、イブシ色付を發明し、之を製造販売せしに大に世人の好評を博し、其需要頓に増加し進んで、之を海外に輸出するに至れり。現今にありては同業者皆之に模擬して盛んに製造に従事し、其製造額は日に月に増加しつつありと云ふ。(原文は句読点なし、旧字を改める)」と、明治期以降の改進を説明する。当時の製品の種類は「茶器類(差入、茶宅、湯沸、急須、菓子器水差、珈琲器具等其他種々)、酒器類(銚子、徳利、盃洗、盃、盃台、肴入、鉢皿等種々)、装飾品類(花瓶、巻蓆入、香炉、化粧道具等種々)、神仏器具一式」と記され、原料錫の産地は「新嘉坡、日本薩摩」、販路は「日本全国、支那、米国、独逸等」、雇人職工数は「雇人五人、職工二十四人」であった。津田栄助も沿革は前述のとおりであるが、当時の製品の種類は「錫製、茶器飲食器及装飾品」、原料錫の産地は「新嘉坡及日本豊後、薩摩産を使用せり」、販路は「主として内地にして外国は極めて少数の需要あり」、雇人職工数は「雇人三人、職工三人」と記す。武本久左衛門は明治25年の創業で、製品の種類を「錫器及安質母尼製品にして其種類は茶器、酒宴器具、神仏

表5 「明治十年内國勸業博覧會出品解説」に掲載された錫器

物名	府県名	製額	価額	開業年歴	工名地名	出品人名
錫茶器	東京都		200 円	安永年間	本所北二葉町	吉元良元
	鐵鍋ニ錫百匁ヲ入レ砂壹合ヲ加ヘ石爐ニ登セ鎔解シ鑊杓ニテ攪乱スル三睦渣滓ハ砂ニ混シ百日ノ錫三分減シ七十目ト成ル鉛モ亦右ノ如クシ用ウ錫モ同シ三減ス錫百目ニ鉛二匁ヲ和シ鑊上ニ鍛ヘ造ル總テ分量ヲ量リ品ニ應シ工夫ヲナシ注口提共ニ見計リ造リ接合ス注口提ハ烙鑊ヲ以テ鉛ノ鎔ケザル時着ケ合セ鷹岐鑊ニテリ鏝小鐵槌ヲ以テ打チ木賊椀葉等ニテ摩リ光輝ヲ發シ鑊ヲ以テ石目ヲ打チ全成ス					
湯瓶等 (湯瓶・茶壺)	東京都	1000 個	88 円	明治 2 年 4 月	東紺屋町	寺島政吉
	錫ヲ鉄鍋ニ鎔解シ厚紙ヲ張りタル鐵盤ニ流注シ直ニ厚紙ヲ張りタル木片ヲ以テ按シ錫板トナシ後チ尺寸ヲ定メ之ヲ切り鑊上ニ置キ木槌ヲ以テ鍛ヘ鑊ニテ鏝リ火ニ焙リ木槌ニテ打出シ數回ノ後槌ニテ漸次ニ造リ圓鑊鳥嘴 ^{口ヲ打} 出ス器ヲ以テ口底ヲ製ス後チ鷹岐鑊 ^{口ヲ打} 絞ヲ以テ擦リ旋機ニテ鑊削シ口ハ錫板ヲ裁シ注口ヲ造リ鑊ヲ以テ接合セ鑊ヲ以テ焼付ケ木賊ニテ擦ル蓋ノ製法前ニ同シ鈕ヲ造リ鑊ニテ蓋ニ焼付ケ提ヲ着ケ全體ヲ木賊ヲ以テ擦リ角粉ヲ以テ磨キ光輝ヲ發シ全成ス					
錫玩弄物	東京都		570 円	明治 3 年 12 月	深川万年町 2 丁目	大西昌左衛門
	東京都		1200 円、 賣額 1500 円		本所林町 1 丁目 富田源次郎 錫屋岩次郎	
錫燭臺	東京都	7307 個	427 円 68 銭	文政 11 年	浅草諏訪町	中野金之助
	該品ノ略圖ヲ紙ニ畫キ切り抜キテ檜板ニ糊着シ廻鋸ニテ挽キ模本トナシ粘土ヘナ土ノ二種ニ搗麻ヲ加ヘ水ニ捏タルヲ以テ模本ニ倣準シ鑄型ヲ製シ錫壹貫目ニ鉛貳百五十目ヲ調和シ鐵鍋ニ入レ鑊ニテ鎔解シ鑄型ニ注シ冷シテ型ヲ碎キ鑊ニテ鏝リ機ヲ以テ刮匏平匏ニテ削リ形ヲ正シ木賊椀ノ葉ニテ磨キ砥屑汁ヲ付ケ木綿ニテ拭ヒ又錫ニテ火皿ノ中ニ壹寸程ノ匹製ヲ製シ三所火罩ヲ挿ム所トナシ抜挿ノ便ニ備フ					
錫器	京都府		250 円	天保 15 年	上京鏡屋町	山田源太郎
	錫ヲ鎔解シ石盤上ニ流シ板トナシ生錫ヲ以テ接合セ形成レハ「キサケ」朴炭及ヒ木賊椀葉等ヲ以テ磨キ光澤ヲ發セシム					
錫注子等 (錫注子、 茶盒外三 種)	長崎県	460 個	218 円 50 銭	年曆不詳	(桶屋町)	長崎県庁 (打橋伊介)
	鎔解シタル錫ヲ瓦板ニ流シ錫板ヲ製シ種々ノ器ヲ製ス年曆不詳ト雖モ祖先支那人ヨリ傳習打橋伊介迄連綿營業ス					

表6 明治期の生産額 (『大阪府工業概欄』)

	中村半兵衛	津田栄助	武本久左衛門
明治 26 年		1,050 個	780 円
27 年		1,210 個	860 円
28 年		1,540 個	1,106 円
29 年		1,730 個	1,250 円
30 年		2,120 個	1,510 円
31 年	9,500 円	2,270 個	1,620 円
32 年	10,000 円	1,880 個	1,060 円
33 年	11,000 円	1,622 個	1,132 円
34 年	9,300 円	1,685 個	1,183 円
35 年	18,000 円	2,470 個	2,250 円

表7 大正 9 年『大阪府下商工業者一覽』の錫器製造業者

工場名	製品	所在地	創業年月日	職工	工場主
中村錫工場	錫器	大阪市北区富田町 169	明治 10 年 5 月	男 6 名	中村庄二郎
今井錫器工場	錫器	大阪市南区難波元町	明治 43 年 2 月	男 3 名	今井栄吉
平村金属製品所	茶壺	大阪市南区八幡町	明治 18 年	男 3 名	市村千之助

表8 大正 11 年『大阪府工業者一覽』の錫器製造業者

工場名	製品	所在地	創業年月日	職工	工場主
錫半天王寺工場	錫器	大阪市南区伶人町 4916	大正 6 年 2 月	男 17 名+女 4 名	中村半兵衛
中村錫器製造所	錫器	大阪市北区富田町 169	明治 10 年 3 月	男 5 名	中村庄次郎

表9 日本錫器工藝協会会員（昭和22年）

所属	会員名	住所	雅号	準会員数
大阪本部	市村千之助	大阪市住吉区西住之江町		1
	今井彌一郎	大阪市東住吉区北田辺町	八一郎	4
	今井栄吉	大阪府布施市中小坂	可雲	2
	土井正三	大阪市西成区三日路町		3
	迎野藤一郎	大阪市東住吉区田辺東ノ町		2
	田中好光	大阪府南河内郡富田林町	豊好堂	2
	武内芳太郎	大阪市西淀川区野里北ノ町		0
	仲谷友五郎	大阪市東住吉区桑津町		1
	中村泰造	大阪市東区南久宝寺町	錫半本店	3
	中村ならえ	大阪市北区西寺町		3
	山下敬治	大阪市東住吉区平野流町		0
	松澤甲子太郎	大阪市西成区三日路町	寿水	2
	朝倉祥景	大阪府中河内郡繩手村河内		0
	澤井茂二郎	大阪市南区北桃谷町	翠石	3
	芝 尚一	大阪府泉南郡尾崎町宮本		0
東京支部	和田瀨逸	東京都中央区人形町		0
	中村六三郎	東京都中野区大和		0
	松下芳太郎	埼玉県川口市幸町		0
	黒田輝一郎	東京都千代田区神田鍛冶町		2
京都支部	大江義雄	京都市伏見区深草大友田町		0
	多井家久	京都市下京区若宮通七条下ル		1
	塚田光政	京都市伏見区深草森吉町 1		
	山中源兵衛	京都市中京区南町通二条下ル		0
	三井幾太郎	京都市下京区麩屋町萬壽寺上ル		0
	清水信太郎	京都市伏見区稲荷山伝法ヶ池		0

用器具及各付属小道具並に洋式匙類とす」、原料錫の産地は「海峡植民地産なり」、販路は「内地全部、朝鮮釜山、台湾台北基隆」、雇人職工数は「従業者二人、工場市内に三箇所ありて其使用職工は男六人なり」であった。木田宗三郎は名前と住所のみの掲載で詳細は不明である。

大正5年のサンフランスコ万国博覧会「巴奈馬太平洋万国博覧会参同事務報告下」(註34)の普通出品には、大阪府から「錫製品」(1人5点)が「銅器、真鍮製品」「鍍製品」と合わせて4間分、鹿児島県「錫製品」(2人5点)が1尺分の展示スペースを得ている。報告書の普通出品の解説に「普通商品ノ出品ハ其ノ種類頗ル多」いため、「各地方ノノ重要ナル生産品ニシテ現ニ貿易品タリ若ハ将来貿易品タルニ適スルモノニ限り其ノ種目ヲ出品調査委員ヲシテ調査選択セシメ」とあり、錫製品も輸出品候補にあがっていた。

ところが、大正9年『大阪府下商工業者一覧』(註35)には、錫器を製品とする商工業として記載されるのは「中村錫工場」「今井錫器工場」で、茶壺を製品とする「平村金属製作所」も錫器であった可能性がある[表7]が、明治37年『大阪府工業概欄』に記載された中村半兵衛、津田栄助、武本久左衛門、木田宗三郎の4軒はない。中村半兵衛は大正期も営業を続けているので、本書は大阪府の錫製造業者を網羅したものではないことは明らかである。大正11年『大

『阪府全管工業一覽』(註36)は、「中村錫器製造所」のほかに、「錫半天王寺工場」をあげているが、大正9年と同様に多数の調査漏れがあったと考えられる。錫半の会社案内には、大正2年に東京に出張所を設け、大正13年には天王寺西門前に支店を設けたことが記され、同社が大正期に大規模な営業を展開していたことがわかる。

大正14年の「大大阪記念博覧会」(註37)では、「工芸の大阪」の中心展示として「中流家庭の模範的和洋室」がいわゆるジオラマ展示され、「煎茶及び文房具飾」に「純錫風字式茶壺(松澤壽水)」が加えられた。一般出品には、「錫製茶器其他錫器(錫半本店)」「純錫製水盤其他錫器(木田宗太郎)」があがり、「錫器もまた大阪の特産で全国で錫器の産するところは僅かに二三に過ぎずその産額も僅少で大阪の製産に及ばない。両者とも大阪の代表的出品で製品は佳良だったが意匠については更に工夫を要するものがあった。」と寸評された。

戦前の大阪では、錫器製造の業者数30数戸を越していたと伝えられ、鑄込み品を轆轤で挽いて製品に仕上げる錫挽屋と、錫板から製品を鍛造する打物屋(板物屋)に二分されていたという。ところが、第二次世界大戦が始まると、召集される職人が増加するとともに、統制により原料金属の入手も困難となっていた。営業の存続は難しい状況であったが、残った職人たち数名が関西半田組合を組織して毎月5キロの錫の配給を受けて製造を続けた。しかし、戦後は工場の焼失、材料不足、主力の職人の戦死などの要因により、再興できた業者は約半数であった。昭和22年8月に関西半田組合から派生する形で任意団体の日本錫器工藝協会が組織され、その会員名簿に、大阪支部の正会員として記載される事業主は15人、準会員として記載される職人は26人である。このうち、土井正三、竹内芳太郎、松澤甲子太郎は打物を専門とし、仲谷友五郎は錫の地金屋であったというが、それ以外は挽物を主に営業していた。工場1軒あたりの職人数は少なく、事業主を除く職人数は多くても4人、中には職人を雇わず事業主が1人で営業するところもある。また、錫半の下請けとして営業していた工場も3軒ほどあったという。錫半は、大正6年に新設した天王寺工場を大阪市の道路拡張の影響で昭和11年に閉鎖し、昭和16年に中国満州に製造工場を設けて事業を拡大していたが、戦後の復興後は生産工場を持たず、独立した元職人やほかの工房から製品を集めて販売する商社になっていた。

昭和57年12月、錫器事業協同組合が設立され、昭和58年4月27日に通商産業大臣(現経済産業大臣)により国の伝統的工芸品の指定を「大阪浪華錫器」の名称で受けた。当時の錫器の製造企業は9企業、そのうち組合加入が6企業である。

3 大阪の錫器製造業

(1) 現代の大阪の錫器製造

現在、伝統技法を継承する錫器の製造業者は、個人の工芸作家を除くと、大阪府5軒、京都府5軒、東京都1軒、埼玉県2軒、鹿児島県3軒が知られる。

大阪府の5軒は大阪錫器株式会社、今井錫器製作所、杉本錫器、羽田篤錫器工房、石岡錫器で、錫器事業協同組合を組織する。昭和22年の日本錫器工芸協会の名簿に記載される事業主数は大阪15名、京都6名、東京4名を数える。大阪府の数値上の業者数は昭和22年15軒、同58年9軒（伝統工芸指定時）、平成20年5軒と減少傾向を示している。江戸時代からの老舗錫半は平成6年に廃業し、戦後から現代までの錫器製造業は安定していたとはいえない。

錫器製造業に関する正確な統計資料はないが、業界筋では、現在、国内の錫器製造量の過半数を大阪錫器株式会社1社の製品が占めるとされ、同社は、製品の種類、職人数も業界内最多を誇る。昭和22年の名簿記載の芝尚一、今井栄吉、迎野藤一郎、田中好光、仲谷友五郎、市村千之助の各工房の流れを汲む職人も同社にまとめられた形にあるため、大阪の錫器製造業の伝統を最もよく保持するところでもある。そのため、今回の調査では、大阪錫器株式会社を中心に大阪錫器の製造に関する調査を行なった。

(2) 大阪錫器株式会社

①沿革

大阪錫器株式会社は、昭和24年に今井弥一郎（明治31年生まれ）により設立され、現在、弥一郎の孫にあたる今井達昌氏が社長をつとめる。

今井家の技術の系譜は、江戸時代後期に心齋橋で錫屋を創業した芝伊兵衛に遡るといふ。京都市の錫器製造業者である山中清課堂との取引が約180年間続いているとも伝えられ、これが史実であるとする、創業は19世紀初め頃を下らない時期であると推測できる。

芝家は伊兵衛の後も錫器の製造業を続けていたようで、明治期には芝伊助の代となっていた。そこへ弟子入りしたのが、弥一郎の養父にあたる栄吉である。栄吉は元初田姓であったが、奈良今井町から大工として大阪に出てきた今井常通家（屋号「泉常」）の養子となり、昭和36年に80歳代で亡くなったので明治初期の生まれと推測される。大正9年『大阪府下商工業者一覽』（註38）の記載によると、今井栄吉を工場主とする「今井錫器工場」は明治43年2月に創業され、大正7、8年の調査当時の所在地は大阪市南区難波元町、職工数男3人と記録される〔表7〕。芝伊助の弟子には、今井栄吉のほか、錫の銑職人となった芝尚一がおり、両者は昭和22年に設立された日本錫器工芸協会の会員名簿に正会員として登録されている〔表9〕。

今井弥一郎は明治31年に生まれ、栄吉に弟子入

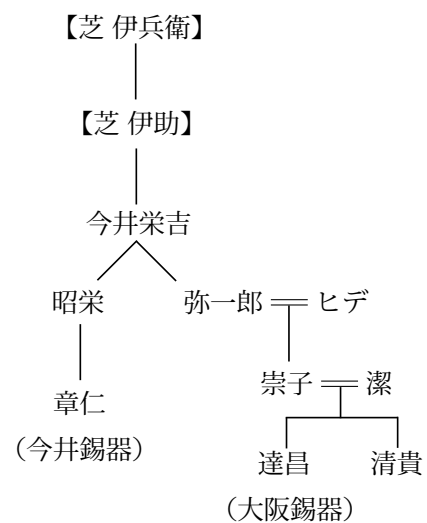


図8 大阪錫器の系譜

りして一人前の錫職人となり、娘婿に迎えられた。栄吉の跡は息子の昭栄が継ぎ、弥一郎が独立して設けた錫の製造工場が、現在の大阪錫器株式会社のはじまりである。元の営業地は心齋橋の三津寺であるとか、難波の新川であるとか聞いているという。幾度かの転居の後、昭和18年には高津に居たが、大阪空襲は天下茶屋で遭遇し、現在の田辺に移転したのは戦後である。

戦時中は、弥一郎は国内の軍需工場に動員されていた。同業者には他にも兵役義務年齢を越えているため徴兵されないでいる職人がいたので、半田組合を組織して、月に2、3回、夜間に集まって技術保存のために茶托、銚子などの錫器製造を続けたという。戦後は、他の錫器製造業者より早くに職人が戻ってきたため、早々に営業を再開することができた。昭和24年に大阪錫器株式会社を設立したときには、他の業者の職人も集まって来たため、職人とともに他の業者が得意としていた技術ももたらされた。

昭和43年には、それまで住宅と兼用していた工場を独立させて、現在の3階立てのビルを新築した。弥一郎は昭和55年(1980)に亡くなったが、その前に長女崇子の娘婿、今井潔に社長の役を譲っていた。潔は昭和5年生まれで、弥一郎に弟子入りして錫職人になり、轆轤挽きの名人とうたわれた。昭和58年3月に、錫器事業協同組合(組合長中村泰造)が大阪で製造する錫器を通商産業大臣(現経済産業大臣)指定伝統的工芸品の指定を受けるために申出書を提出したが、錫器産業の歴史や実態を調べて「申出書」を作成するという指定に向けての実質的な任務を中心となって行なったのは今井潔であった。潔は平成8年に亡くなり、三代目の社長は弥一郎の実娘今井崇子が継いだ。潔、崇子夫妻の2人の息子、長男達昌、次男清貴とともに、弥一郎から教えを受けた錫の職人であり、現在は達昌が社長をつとめる。

②製品の種類と販売

錫器の製作技法には大きくわけて打物と挽物がある。板状の地金を槌で叩くなどしながら成形していくのが打物で、回転体でない製品はこの方法で製造される。対して、型に地金を流し込む「鑄込み」で作ったイバナシをロクロで挽いて成形していくのが挽物である。大阪錫器の製品は挽物を中心としているが、回転体でない皿、茶托、花瓶などを作る場合、必要に応じて打物の技術も用いる。

製品の中で最も多いのは酒器類で、磨・白上・イブシなどの仕上げの種類、同型で大きさが異なる製品を含めると、現行のカタログ記載のものだけで約150種にのぼる[表10]。また、和酒器だけでなく、ワインカップやウィスキーカップ、ビアカップなどの洋酒器も作られており、主力商品となりつつある。錫は熱伝導率が高く、短い時間で爛ができ、冷たいものを入れたときには瞬時に器が冷えるという特徴がある。また、イオン効果が酒の味をまろやかにする、砒素系の毒の入ったものを入れると白濁するため、毒を見抜くことができるなどともいわれる。

次いで茶壺、急須、茶托などの茶道具類が続く。ロクロで挽かれた錫製品は密閉性が高く、茶葉などを入れておく際に長期間風味を保つことができるという特徴をもつ。なお、煎茶道において、錫製の茶道具は最上品であるとされる。

そのほか、菓子器、屠蘇器、小物、皿、文房具など、生活スタイルにあわせた様ざまな製品が作られている。また、注文者の要望に応じてオーダーメイドによる製作も行なわれており、インターハイのメダルや大相撲大阪場所の大阪市長杯なども製作された。

製品の種類は昭和42年の定価表に記載されているものよりも現在の方が多くなっているが、喫煙具など、現在では作られなくなっているものもある。ただし、これらの製品も需要が減少

したためカタログに記載されなくなったというだけで、注文があれば製作することはできる。また、昭和 28 年の定価表にはアンチモンで作られた商品も掲載されているが表からは省いた。アンチモンは錫の代用金属であり、現在使われることはない。

これほど多種の製品を製作できるのは、前述のように、昭和 24 年に会社組織化した際、他の工場にいた職人を吸収したためである。このように、さまざまな技術を持った職人構成となったことが、製品の幅を広げる結果となった。

製品の多くは、現在は百貨店への卸売販売、飲食店への小売販売、工場での直接販売などのほかに、インターネットによる通信販売も行なわれている。かつては錫半への卸売が大きな比重を占めており、昭和 28 年・42 年の定価表に記載されているほとんどの製品について、錫半への卸売価格が記載されていることからそのことが伺える。



写真 12 インターハイのメダル



写真 13 盛皿 さえずり



写真 14 左から 花瓶 室生 (小)、同 (大)、ブーケ、飛鳥、瓢箪

表 10 大阪錫器の製品の年代別比較表

分類		昭和 28 年	昭和 42 年	現在
茶壺	1	平壺	磨キヌタ	茶壺 さざなみ 中次
	2	八半	磨切立	茶壺 千寿 (大)
	3	大八半	磨豆壺	茶壺 千寿 (磨)
	4	四半斤	磨平壺	茶壺 千寿 (朱イブシ)
	5	半斤	磨八半	茶壺 千寿 (黒イブシ)
	6	壹斤	磨足付 切立	茶壺 千寿 (緑)
	7	ナツメ	磨大八半	茶壺 千寿 (黄)
	8	□形こぼし	磨四半	茶壺 千寿 (青)
	9	二寸 中次	磨新半斤	茶壺 千寿 (白)
	10	二二 中次	磨一斤	茶壺 金箔ちらし (小)
	11	二四 中次	磨竹形茶入	茶壺 金箔ちらし (小)
	12	三寸 中次	磨松沢茶入	茶壺 花丸
	13	四寸 中次	イブシ豆壺	茶壺 朱竹
	14	ツチメ ナツメ	イブシ平壺	茶壺 イブシ八半
	15	キヌタ	イブシ八半	茶壺 イブシ大八半
	16	切立	イブシ平丸	茶壺 イブシ四半
	17	アラレ 六寸 菓子鉢	イブシ大八半	茶壺 イブシ半斤
	18	五五 菓子鉢	イブシ四半斤	茶壺 イブシ壹斤
	19	六寸 菓子鉢	イブシ新半斤	茶壺 磨 (ミガキ) 八半
	20	鉄鉢 六寸	イブシ半斤壺	茶壺 磨 (ミガキ) 大八半
	21	五寸 ヤンボ	イブシ一斤壺	茶壺 磨 (ミガキ) 四半
	22		イブシ京壺	茶壺 磨 (ミガキ) 半斤
	23		ツチ目京壺	茶壺 磨 (ミガキ) 壹斤
	24		イブシ切立 きぬた	茶壺 イブシ 中次 2.0
	25		磨ナツ目	茶壺 イブシ 中次 2.2
	26		磨二寸 中次	茶壺 イブシ 中次 2.4
	27		磨二二 中次	茶壺 イブシ 中次 2.6
	28		磨二四 中次	茶壺 イブシ 中次 3.0
	29		磨二六 中次	茶壺 磨 中次 2.0
	30		磨三寸 中次	茶壺 磨 中次 2.2
	31		磨四寸 中次	茶壺 磨 中次 2.4
	32		磨六寸 中次	茶壺 磨 中次 2.6
	33		イブシナツメ	茶壺 磨 中次 3.0
	34		イブシ二寸 中次	茶壺 イブシ 丸八半
	35		イブシ二寸二分 中次	茶壺 イブシ 平丸
	36		イブシ二四 中次	茶壺 丸イブシ
	37		イブシ二六 中次	茶壺 イブシトジメ
	38		イブシ三寸 中次	ナツメ 朱イブシ
	39		イブシ四寸 中次	ナツメ イブシ
	40			ナツメ 磨
	41			茶壺 磨 切立
	42			茶壺 磨 キヌタ
	43			茶壺 磨 切立 足付
	44			茶壺 イブシ 切立
	45			茶壺 松風
	46			茶壺 俵型
	47			茶壺 トジメ 2.6 中次
	48			茶壺 ツチ目模様
	49			茶壺 イブシ ヒサゴ (大)
	50			茶壺 磨 ヒサゴ
	51			茶壺 磨 ヒサゴ ヒサゴ枝付
	52			茶壺 唐草
茶托	1	二五 丸	磨二五 丸	茶托 磨 丸型 2.5
	2	二五 分銅	磨二五 小判、分銅	茶托 磨 丸型 3.0
	3	二五 小判	磨二八 丸	茶托 磨 丸型 3.3
	4	二八 丸	磨三寸 丸	茶托 磨 丸型 3.5
	5	三寸 丸	磨三寸 蓮	茶托 磨 丸型 3.8
	6	三寸 打込 梅	磨三寸 小判、分銅	茶托 イブシ 丸型 2.5
	7	三寸 打込 蓮	磨三寸 打込 梅	茶托 イブシ 丸型 3.0
	8	三寸 小判	磨三一 丸	茶托 イブシ 丸型 3.3
	9	三寸 分銅	磨三一 反丸	茶托 イブシ 丸型 3.5
	10	三一 丸	磨三二 丸	茶托 イブシ 丸型 3.8
	11	三二 丸	磨三三 丸	茶托 イブシ 小判型 2.5
	12	三三 丸	磨三三 梅	茶托 イブシ 小判型 3.0
	13	三三 蓮	磨三三 一文字	茶托 イブシ 小判型 3.3
	14	三三 梅	磨三三 蓮	茶托 イブシ 小判型 3.5
	15	三三 一文字	磨三三 小判、分銅	茶托 イブシ 梅型 2.5
	16	三三 反り丸	磨三三 反丸	茶托 イブシ 梅型 3.0
	17	三三 小判	磨三五 丸	茶托 イブシ 梅型 3.3
	18	三三 分銅	磨三五 小判、分銅	茶托 イブシ 梅型 3.5
	19	三五 丸	磨三五 梅	茶托 イブシ 分銅型 2.5
	20	三三 小判分銅	磨三八 丸	茶托 イブシ 分銅型 3.0
	21	三八 一文字	磨三八 一文字	茶托 イブシ 分銅型 3.3
	22	四寸 丸	磨四寸 丸	茶托 イブシ 分銅型 3.5
	23		磨四寸 小判、分銅	茶托 イブシ 打込梅 3.0
	24		磨四寸 梅	茶托 イブシ 打込梅 3.3
	25		松沢 三一 反	茶托 磨 小判型 3.0
	26		ツチ目三一 反	茶托 磨 小判型 3.3
	27		ツチ目三八 一文	茶托 磨 梅型 3.0

	28		白岩目三八 一文字	茶托 磨 梅型 3.3
	29		磨三八 木瓜 (山中)	茶托 磨 分銅型 3.0
	30		磨三八 木瓜切ラズニ	茶托 磨 分銅型 3.3
	31		磨三五 劔木瓜	茶托 磨 劔木瓜型 3.8
	32		イブシ二五 丸	茶托 イブシ トジメ 3.3
	33		イブシ二五 小判、分銅	茶托 イブシ トジメ 3.8
	34		イブシ二八 丸	茶托 浮舟 3.8
	35		イブシ三寸 丸	茶托 薄雲 3.8
	36		イブシ三寸 梅	茶托 布目 3.6
	37		イブシ三寸 蓮	
	38		イブシ三寸 小判、分銅	
	39		イブシ三寸 打込 梅	
	40		イブシ三一 丸	
	41		イブシ三二 丸	
	42		イブシ三三 丸	
	43		イブシ三三 梅	
	44		イブシ三三 一文字	
	45		イブシ三三 蓮	
	46		イブシ三三 小判、分銅	
	47		イブシ三三 反丸	
	48		イブシ三五 丸	
	49		イブシ三五 小判、分銅	
	50		イブシ三五 梅	
	51		イブシ三八 丸	
	52		イブシ三八 一文字	
	53		イブシ三八 小判	
	54		イブシ二五 梅	
	55		イブシ四寸 丸	
	56		イブシ四寸 小判、分銅	
	57		イブシ四寸 梅	
	58		イブシ四二 小判	
その他・茶器	1	三一反り丸	磨碗形 建水	茶器揃 磨 筋入
	2	京壺	磨京形 建水	茶器揃 みやび
	3	建水	磨寸胴 建水	茶器揃 磨 ニツ組
	4		イブシ碗形 建水	茶器揃 イブシ ニツ組
	5		イブシ京形 建水	茶器揃 トジメ ニツ組
	6		イブシ寸胴 建水	茶器揃 イブシ ヒサゴ
	7		イブシ別形寸胴 建水	茶器揃 金箔ちらし
湯沸・急須	1	大湯沸	磨大湯沸	急須 イブシ 横手
	2	中湯沸	磨中湯沸	急須 イブシ 上手
	3	小湯沸	磨小湯沸	急須 磨 横手
	4	エクボ大湯沸	磨茶沸	急須 エクボ 横手
	5	エクボ中湯沸	磨横手急須 大	急須 トジメ 横手
	6	エクボ小湯沸	磨豆急須	急須 磨 筋入れ
	7	打物 樋目大平丸	磨雀口急須	建水 イブシ 椀型
	8	打物 石目中平丸	磨横手急須 小	建水 イブシ 寸胴型
	9	打物 石目肩切	磨特大湯沸	急須 磨 茶沸
	10	打物 共手ポーフラ	磨水差シ	急須 イブシ 茶沸
	11	茶沸	エクボ大湯沸	湯沸 磨き
	12	急須	エクボ中湯沸	湯沸 磨き
	13	豆急須	エクボ小湯沸	湯沸 ツチメ (大)
	14		エクボ茶沸	湯沸 イブシ
	15		イブシ大湯沸	湯沸 イブシ
	16		イブシ中湯沸	湯沸 トジメ (大)
	17		イブシ小湯沸	
	18		イブシ横手急須 大	
	19		イブシ横手急須 小	
	20		イブシ豆急須	
	21		イブシ雀口急須	
	22		イブシ茶沸	
	23		ツチ目大湯沸	
	24		ツチ目中湯沸	
	25		ツチ目小湯沸	
	26		ツチ目特大湯沸	
	27		打物腰張急須	
	28		ツチ目特大々湯沸	
	29		ツチ目平丸急須	
菓子器	1	大ボンボン入	イブシ六寸 鉄鉢	銘々皿 唐花 2枚入り
	2	中ボンボン入	イブシ六寸 梅形	鈴形 ボンボン入
	3	小ボンボン入	イブシ五、五 梅形	菓子器鉄鉢形
	4	色付寸切バター入	イブシ五寸 梅	菓子器梅形
	5	石目バター入	イブシ五、五 ヤンボ	銘々皿 3.0 双鶴白 1枚入り
	6	色付ヒビキ	白上東京 六寸 福寿	銘々皿 3.0 双鶴白 2枚入り
	7	杉目ヒビキ	白上東京 ボタン工	銘々皿 3.0 双鶴朱 1枚入り
	8	ケーキセット	イブシ五八 浅皿	銘々皿 3.0 双鶴朱 2枚入り
	9		イブシ六五 浅皿	銘々皿 4.0 富士白 1枚入り
	10		イブシケーキセット	銘々皿 4.0 富士白 2枚入り
	11		磨六寸 鉄鉢	銘々皿 4.0 富士朱 1枚入り
	12		磨六寸 梅	銘々皿 4.0 富士朱 2枚入り
	13		磨五五 梅	菓子器 唐草
	14		磨五、五 ヤンボ	ヤンボ 唐草

	15		磨五八 浅皿	銘々皿 ツチメ 3 枚入
	16		磨五 浅皿	銘々皿 石目
	17		ツチ目京 ケーキセット (大)	銘々皿 夕霧 4.5
	18		イブシ鈴形 大	銘々皿 夕霧 5.0
	19		イブシ鈴形 小	
	20		磨鈴形 大	
	21		磨鈴形 小	
	22		白上丸型	
	23		磨色入 丸型	
和酒器	1	小千呂利	磨肩反 千呂利	徳利セット 如月
	2	羽衣徳利	磨肩丸 千呂利	酒器セット 弥生
	3	ウルシ入 岩目千呂利	磨新肩反 千呂利	酒器セット かたらい
	4	瓢箪千呂利	磨筋付小千呂利	酒器セット 玄武
	5	寿千呂利	磨羽衣小千呂利	酒器セット 朱雀
	6	小羽衣千呂利	磨深雪小千呂利	酒器セット 青龍
	7	大羽衣千呂利	磨瓢形千呂利	ぐい呑 磨筋入
	8	宝珠徳利	磨新瓢形千呂利	ぐい呑 色入
	9	色深雪千呂利	白岩目	ぐい呑 イブシ
	10	浪千鳥千呂利	磨富士形	ぐい呑 朱イブシ
	11	東形千呂利	磨支那酒次 1号	ぐい呑 シルキー 足付
	12	瓜形千呂利	磨支那酒次 2号	ぐい呑 藤巻き
	13	白岩目千呂利	磨新反重目	ぐい呑 腰丸形
	14	筋磨深雪千呂利	色入茶肩反千呂利	ぐい呑 さざなみ
	15	小坂白岩目千呂利	茶肩丸千呂利	平盃 うだげ (朱・白・黒)
	16	折鶴酒次	茶深雪千呂利	平盃 縄目模様 (朱・白・黒)
	17	文鶴酒次	茶寿	酒器セット 青風
	18	小腰樋目酒次	ウルシ岩目千呂利	酒器セット 吹雪
	19	大腰樋目酒次	茶小千呂利	ぐい呑 松風 (黒・朱・白・青・緑・黄)
	20	小反盃洗	茶新反千呂利	ぐい呑 うすぐも (黒・朱・白・青・緑・黄)
	21	瓢形盃洗	タイヤ肩丸千呂利	ぐい呑 さざれ (黒・朱・白・青・緑・黄)
	22	ウルシ大岩目盃洗	タイヤ肩反千呂利	片口 こはま (小)
	23	ウルシ小岩目盃洗	ツチ目平ナツ目酒次	片口 こはま (大)
	24	色付小反り盃洗	イブシ小千呂利	千呂利 大腰形
	25	色付大反り盃洗	イブシ衣小千呂利	千呂利 イブシ 竹
	26	大白岩目盃洗	イブシ深雪千呂利	藤巻き酒瓶セット
	27	小白岩目盃洗	イブシ新瓢千呂利	酒器セット さざなみ
	28	丸型猪口	イブシ福寿	黒じよか 松竹梅
	29	色付丸形猪口	イブシ寿	片口セット エクボ
	30	ウルシ入岩目猪口	イブシ深雪	片口セット 朱イブシ
	31	白岩目猪口	イブシ酒次 小 共手	片口セット 磨筋入
	32	小坂白岩目猪口	イブシ酒次 大	上燗コップ 三杯五勺
	33	大白岩目猪口	イブシ平ナツ目 酒次	上燗コップ 三杯七勺
	34	タンポ 上金 一合二勺入	共手 寸胴 酒	上燗コップ 三杯一合
	35	タンポ 上金 一合	白上支那 酒次	上燗コップ 一杯五勺
	36	タンポ 上金 九勺	イブシ朱色 新瓢千呂	上燗コップ 一杯七勺
	37	タンポ 上金 八勺	磨丸猪	上燗コップ 一杯八勺
	38	タンポ 上金 七勺	磨富士猪口	上燗コップ 一杯一合
	39	上かんコップ	磨瓢形猪口	上燗徳利 0.9
	40	七勺入 徳利	白岩目瓢形猪口	上燗徳利 1.0
	41	一合四勺入 徳利	ウルシ入岩目猪口	上燗徳利 1.4
	42	二合一勺入 徳利	ウルシ入岩目足付猪口	上燗徳利 2.1
	43	一合一勺入 徳利	茶深雪チョコ	上燗徳利 3.0
	44	冷酒用 コップ	茶寿猪口	上燗徳利 5.0
	45	反りツチメコップ	白岩目足付猪口	上燗徳利 10.0
	46	三杯七勺入コップ	磨台付トゾ目筋入猪口	タンポ 0.9
	47	三杯五尺入コップ	ツチ目足付猪口	タンポ 1.0
	48	平棗 酒次	ツチ目台付トゾ目猪口	タンポ 1.2
	49	磨棗 ツチメ	ツチ目丸トゾ目猪口	タンポ 1.5
	50	手付寸切酒次	イブシ丸猪口	タンポ 2.0
	51	大反り盃洗	イブシ福寿猪口	タンポ 3.0
	52	白岩目盃洗	イブシ東京花丸	千呂利 芙蓉
	53	小坂白岩目盃洗	イブシ東京松竹梅 大	千呂利 肩反
	54	特大ウルシ入岩目盃洗	イブシ東京松竹梅 小	千呂利 肩丸
	55	一升燗器	イブシトジメ寿猪口	千呂利 白岩目
	56	五合燗器	イブシトジメ深雪猪口	千呂利 茶線みゆき
	57	五合タンポ	イブシトジメ寸切猪口	千呂利 あずま型
	58	三合タンポ	磨暁猪口	千呂利 ツチメダイヤ
	59	二合タンポ	茶線暁猪口	千呂利 イブシ 羽衣
	60	一合タンポ	イブシ暁猪口	千呂利 樋目六角
	61	二合一勺	磨新瓢猪口	千呂利 トジメ 朱イブシ
	62	一合タンポ	イブシ朱色新瓢	盃 磨丸猪口 2ヶ入
	63	九勺タンポ	磨弥生形猪口	盃 白岩目丸猪口 2ヶ入
	64	八勺タンポ	茶線新瓢	盃 茶線丸猪口 2ヶ入
	65	上燗コップ	磨二寸	盃 ツチメ丸猪口 2ヶ入
	66	七勺タンポ	磨二、五寸	盃 イブシ丸猪口 2ヶ入
	67	二寸 平盃	磨三寸	盃 あずま形 2ヶ入
	68	二五 平盃	磨三、五寸	盃 磨 足付猪口 2ヶ入
	69	三寸 平盃	磨四寸	盃 茶線 足付猪口 2ヶ入
	70	三五 平盃	磨四、五寸	盃 ツチメ 足付猪口 2ヶ入
	71	四寸 平盃	磨五寸	盃 イブシ 足付猪口 2ヶ入
	72	六寸 平盃	磨六寸	盃 イブシトジメ猪口 2ヶ入

73	三五 盃台	白上二寸	玉杯 2ヶ入
74	四寸 盃台	白上二、五寸	小酒器 あずま形
75	白上 三五 盃台	白上三寸	小酒器 芙蓉 (平足)
76	白上 四寸 盃台	白上三、五寸	小酒器 形反 (平足)
77		白上四寸	小酒器 白岩目 (平足)
78		白上四、五寸	小酒器 うるし岩目 (平足)
79		白上五寸	小酒器 茶線みゆき (平足)
80		白上六寸	小酒器 ツチメダイヤ (平足)
81		白上三寸 松竹梅	小酒器 羽衣 (平足)
82		磨三寸 三重	小酒器 肩反 (足付)
83		磨三、五寸 三重	小酒器 茶線みゆき (足付)
84		磨四寸 三重	小酒器 ツチメダイヤ (足付)
85		磨五寸 三重	小酒器 肩丸 (平足)
86		白上三寸 三重	小酒器 羽衣 (足付)
87		白上三、五寸 三重	小酒器 ツチメ六角 (平足)
88		白上四寸 三重	中酒器 肩反 (平足)
89		白上五寸 三重	中酒器 白岩目 (平足)
90		五合 タンポ	中酒器 羽衣 (平足)
91		三合 タンポ	中酒器 ツチメダイヤ (足付)
92		二合 タンポ	中酒器 羽衣 (足付)
93		一合 タンポ	中酒器 イブシトジメ (足付)
94		一合二勺 タンポ	特大酒器 肩反 (足付)
95		一合 タンポ	特大酒器 茶線みゆき (足付)
96		九勺 タンポ	晩酌セット<千呂利・あずま形/ぐい呑・磨筋入>
97		八勺 タンポ	冷酒セット
98		七勺 タンポ	徳利
99		東京 一合 タンポ	ぐい呑
100		一合 中丸 タンポ	上燗セット
101		九勺 中丸 タンポ	平盃 磨 2.0
102		八勺 中丸 タンポ	平盃 磨 2.5
103		寸胴 一合	平盃 磨 3.0
104		一合二勺 重目 中丸	平盃 磨 3.5
105		寸胴 一合 フタ付	平盃 磨 4.0
106		一升 徳利	三ツ重 磨 3.0
107		五合 徳利	三ツ重 磨 3.5
108		三合 大阪型 (二、一合形ニテ)	三ツ重 磨 4.0
109		三合 東京型 (一、四合形ニテ)	平盃 白上 2.0
110		二、一合 徳利	平盃 白上 2.5
111		一、四合 徳利	平盃 白上 3.0
112		七勺 徳利	平盃 白上 3.5
113		一合 徳利	平盃 白上 4.0
114		冷酒用一合徳利	三ツ重 白上 3.0
115		九勺 徳利	三ツ重 白上 3.5
116		三杯一合 コップ	三ツ重 白上 4.0
117		三杯七勺 コップ	
118		三杯五尺 コップ	
119		一杯四勺 コップ	
120		一杯五尺 コップ	
121		一杯六尺 コップ	
122		一杯七勺 コップ	
123		一杯八勺 コップ	
124		水呑五尺 寸胴別型	
125		水呑八勺 コップ	
126		水呑一合 コップ	
127		水呑六、五勺 コップ	
128		磨小反 盃洗	
129		磨大反 盃洗	
130		白岩目小盃洗	
131		ウルシ岩目大盃洗	
132		ウルシ岩目小盃洗	
133		ウルシ岩目特大盃洗	
134		茶線小反盃洗	
135		茶線大反盃洗	
136		ツチ目小反盃洗	
137		ツチ目東京形	
138		ツチ目大反盃洗	
139		ツチ目特大盃洗	
140		白岩目特大	
141		イブシ東京形盃洗	
142		イブシ小反盃洗	
143		イブシ大反盃洗	
144		イブシ特大盃洗	
145		イブシトジメ寿盃洗	
146		イブシトジメ深雪	
147		トジメ寸切小盃洗	
148		トジメ寸切大盃洗	
149		磨東京形盃洗	
150		磨三、五寸	
151		磨四寸	
152		磨四、五寸	
153		白上三、五寸	

	154		白上三、五寸 東京	
	155		白上四寸	
	156		白上四寸 東京	
	157		イブシ三、五寸	
	158		イブシ三、五寸 東京	
	159		イブシ四寸	
	160		イブシ四寸 東京	
	161		磨三、五寸 東京	
	162		磨四寸 東京	
	163		白上四、五寸	
	164		イブシ四、五寸	
洋酒器	1	赤線入洋酒セット	磨ウイスキーコップ (大)	シルキーシリーズ タンブラー スタンダード
	2	光一号洋酒セット	磨ウイスキーコップ (中)	シルキーシリーズ タンブラー スタンダード ペア
	3	樋目盆付洋酒セット	磨ウイスキーコップ (小)	シルキーシリーズ タンブラー ノーブル
	4	大樋目洋酒瓶	磨ジープ型	シルキーシリーズ タンブラー ストレート
	5	小樋目洋酒瓶	色入洋酒 (大)	クレールシリーズ タンブラー ベルク (小)
	6	ウイスキーコップ大	色入洋酒 (中)	クレールシリーズ タンブラー ベルク (中)
	7	ウイスキーコップ中	色入洋酒 (小)	クレールシリーズ タンブラー ベルク (大)
	8	ウイスキーコップ小	イブシ洋酒 (大)	タンブラー かたらい (小)
	9	ワインコップ大	イブシ洋酒 (中)	タンブラー かたらい (大)
	10	ワインコップ小	イブシ洋酒 (小)	タンブラー 磨 筋入 (小)
	11	各種コップ台	イブシダイヤ型コップ	タンブラー 磨 筋入 (大)
	12	ビールセット	色入光コップ	タンブラー 磨
	13	ビールセット用袴	色入二勺コップ	タンブラー レディース
	14	ビールセット用コップ台	ツチ目光型コップ	タンブラー フィオーレ
	15	ビールセット用銘々皿	ツチ目ジープコップ	ピアーマグ
	16	平樋目松竹梅	ツチ目ダイヤ型コップ	ビールコップ (小)
	17	杉目大角盆	レットコップ	ビールコップ (大)
	18	丸樋目振分盆	磨ワインコップ 大	タンブラー さざなみ (小)
	19	杉目振分盆	磨ワインコップ 小	タンブラー さざなみ (大)
	20	杉目手付盆	ツチ目松竹梅	シルキーシリーズ ジョッキストレート
	21	反りワインコップ	ツチ目手附	シルキーシリーズ ジョッキ ノーブル
	22		ツチ目大角盆	クレールシリーズ ジョッキ ベルク (小)
	23		ツチ目振分	クレールシリーズ ジョッキ ベルク (大)
	24		イブシ水呑セット	ジョッキ かたらい
	25		ウルシ入岩目	ジョッキ さざなみ (小)
	26		白岩目	ジョッキ さざなみ (大)
	27		イブシコップ台	カスタムマグ
	28		磨筋入コップ台	ジョッキ 寸胴
	29		色入コップ台	ジョッキ 樽型
	30		ツチ目コップ台	シルキーシリーズ タンブラー 藤巻スタンダード
	31			シルキーシリーズ タンブラー 藤巻ストレート
	32			焼酎カップ 磨
	33			焼酎徳利
	34			ワインカップシルキー
	35			ワインカップシルキー (大)
	36			ワインカップS
	37			ワインカップ白
	38			ワインカップ朱
	39			ワインカップ さざなみ
	40			ワインカップシルキーペア
	41			ワインカップ (小) ペア
	42			フリーカップペア
	43			ウイスキーコップ ツチメ
	44			ウイスキーコップ 磨
	45			ウイスキーコップ 黒イブシ
	46			ウイスキーコップ 朱イブシ
	47			洋酒瓶
銚子	1	五合 駒 銚子 一對	磨五合 丸駒	銚子 磨 駒形 3号
	2	五合 富士 銚子 一對	磨四合 駒	銚子 磨 駒形 4号
	3	五合 丸 銚子 一對	磨三合 駒丸	銚子 磨 駒形 5号
	4	白上 五合 銚子 一對	磨肩一銚子 (五合)	銚子 磨 丸型 対入
	5	四合 駒 銚子 一對	白上五合 駒	銚子 イブシ 駒形 3号
	6	白上 四合 銚子 一對	白上四合 駒	銚子 イブシ 駒形 4号
	7	三合 駒 銚子 一對	白上三合 駒	銚子 イブシ 駒形 5号
	8	三合 丸 銚子 一對	イブシ五合 駒丸	銚子 磨 駒形正四合
	9	三合 富士 銚子 一對	イブシ四合 駒	銚子 白上肩一形
	10	三合 新富士 銚子 一對	イブシ三合 駒	銚子 磨 ナツメ形
	11	白上 三合 銚子 一對	イブシ三合 平駒	銚子 ツチメ ナツメ形
	12		磨東京 三合 駒	銚子 イブシ ナツメ形
	13		白上東京 三合 駒	屠蘇器 磨 ナツメ形
	14		白上東京 四合 駒	屠蘇器 磨 駒形 3号
	15		白上東京 五合 駒	屠蘇器 磨 駒形 4号
	16		イブシ東京 三合 駒	屠蘇器 磨 駒形 5号
	17		イブシ東京 四合 駒	屠蘇器 イブシ 駒形 3号
	18		イブシ東京 五合 駒	屠蘇器 イブシ 駒形 4号
	19			屠蘇器 イブシ 駒形 5号
花瓶	1	九寸花生	イブシ九寸 菖蒲形	ミニ花瓶 円
	2	七寸花生	イブシ七寸 菖蒲形	ミニ花瓶 遥 (磨)
	3	丸型四花生	イブシ六、五寸 菖蒲形	ミニ花瓶 遥 (黒)
	4	六五花生	イブシ五、五寸 菖蒲形	ミニ花瓶 雅 (朱)

	5	五花生	イブシ五寸 菖蒲形	ミニ花瓶 磨
	6		イブシ五、七 丸型	ミニ花瓶 磨(黒)
	7		磨九寸 菖蒲形	ミニ花瓶 磨(磨)
	8		磨七寸 菖蒲形	ミニ花瓶 磨(朱)
	9		磨六、五寸 菖蒲形	ミニ花瓶 そよ風(黒)
	10		磨五、五寸 菖蒲形	ミニ花瓶 そよ風(磨)
	11		磨五寸 菖蒲形	花瓶 椿
	12		磨五、七 丸型	花瓶 室生(小)
	13			花瓶 室生(大)
	14			花瓶 プーケ
	15			花瓶 飛鳥
	16			花瓶 ひょうたん
	17			花瓶 小袖
	18			花瓶 祝駒(大)
	19			花瓶 祝駒(小)
	20			花瓶 椿
	21			花瓶 菊
	22			花瓶 シルキー
	23			花瓶 さざなみ(大)
	24			花瓶 さざなみ(中)
	25			花瓶 さざなみ(小)
	26			花瓶 玉型 小菊
	27			花瓶 寿型 小菊
	28			花器 さざなみ 10.0
	29			花器 さざなみ 5.0
	30			花器 さざなみ 4.0
	31			花器 飛水
	32			イブシ花瓶 12.0 菖蒲形大阪城
	33			花瓶 イブシ 5.7 丸形
	34			花瓶 イブシ 9.0 菖蒲形
	35			花瓶 イブシ 5.5 菖蒲形
	36			花瓶 イブシ 6.5 菖蒲形
皿	1	五寸皿		盛皿 梅
	2	五八さし		盛皿 さえずり
	3			盛皿 桜貝
	4			盛皿 浮波
	5			盛皿 四方皿
	6			盛皿 丸皿 足付
	7			おしぼり皿
	8			長角盛器
	9			盛皿 月の渚
	10			小皿 いずみ
	11			中皿 いずみ
	12			長皿 いずみ
	13			角皿 いずみ
喫煙具	1	寸切蓆セット	イブシ寸切蓆セット	
	2	色付寸切蓆セット	イブシ夏目蓆セット	
	3	□目形蓆セット	イブシ瓢丹蓆セット	
	4	円盤蓆入	色入寸切蓆セット	
	5	硝子蓆セット	色入瓢丹蓆セット	
	6	色付大灰皿	イブシジメ 寸切蓆セット	
	7	深 中灰皿	鶴首 赤線入セツ	
	8	浅 中灰皿	光型 セツ	
	9	浅 盃灰皿		
	10	掛碁付灰皿		
	11	色付小灰皿		
	12	色付円盤灰皿		
文房具	1			朱肉入れ 大阪城
	2			朱肉入れ 松
	3			朱肉入れ 宝船
	4			朱肉入れ ぶどう
	5			朱肉入れ 松竹梅
	6			パールペントレイ (高級アコヤ本真珠付)
	7			パールペントレイ (高級アコヤ本真珠付)
	8			ペン皿 千代紙(小)
	9			ペン皿 千代紙(大)
	10			ペン皿(マーク入)
	11			書道具揃 鳳凰
	12			朱肉入れ
	13			筆立て
	14			水滴
	15			筆置き
	16			文鎮
	17			香合 鳳凰
	18			焼きがら入れ
	19			香道具建て
瓶敷	1	五八ノソキ	二八 瓶敷	
	2	三寸瓶敷	三寸 瓶敷	
	3	二八瓶敷	二八 瓶敷	
	4	六五浅鉄鉢	三寸 瓶敷	

※昭和 28 年、昭和 42 年の製品の表は大阪錫器株式会社に保管されている定価表から作成した。現在の製品の表は現行のカタログから作成した。

4 製作技術（挽物を中心に）

（1）原料

明治37年(1904)発行の『大阪府工業概欄』(註39)に掲載される錫器製造業者が使用する原料は、中村半兵衛が「新嘉坡、日本薩摩」、津田栄助が「新嘉坡及日本豊後、薩摩産を使用せり」、武本久左衛門が「海峡植民地産なり」と記述される。『鹿児島県史』(註40)に拠ると、江戸時代には薩摩で産出した錫は大坂に輸出されていたという。薩摩産出の錫を使用する中村半兵衛と津田栄助は江戸時代の創業、使用しない武本久左衛門は明治期の創業である。江戸時代から営業する2店は、江戸時代より薩摩錫を使っていた可能性がある。

現在の原料は、錫100に対して鉛を3の割合に配合した合金である。この割合のことをサンプルショウとよぶ。昭和58年の伝統的工芸品指定に向けての「申出書」には、錫と鉛を別々のインゴットで購入し、鑄込み作業時にサンプルショウになるように溶解すると説明される。錫と鉛を100対3の割合で鑄込むようになったのは、この申請時からで、それまで、ゴブショウといって95対5の割合を基本とし、茶托などはジョウガネといって80対20の割合であった。また、戦時中や戦後に錫の地金が入手できないときには、代用品として、アンチモンとの合金（硬鉛）を使用したことがあるという。

サンプルショウは、鑄込み時の引きが大きく、簾が入りやすいので、ゴブショウの方が鑄込みやすいが、イメージを上げるために鑄込み可能の限界まで錫の割合を上げた。

錫の地金価格は、昭和50年代頃は1kg約3500円、平成18年は1kg約1200円であった。昔は原料費が高く人件費が安かったので、製品を軽く仕上げるようにし、製品価格を決める基準は使用金属量であったが、現在は金属量よりも人件費が高額であるため、製品値段は金属量だけでなく手間に比例させて決定する。

大阪錫器では、回収された古い製品をそのまま再溶解して鑄込むことはしない。



写真15 地金のチョウ(丁)

（2）紙型の作製

新たに製品を作る場合、紙に平面図を描いて形を考案する。石膏や粘土で製品と同じ形のものを作ってみることもある。

形が決まると、挽物の場合鑄型を作るための紙型を作る。この紙型はあくまでも鑄型を作るための型であって、製品の形と一致しない。というのは、錫は柔らかい金属であるので完成品に求められる薄い器肉を鑄造することができない。さらに、鑄込み後の錫の表面は固いので、美しく仕上げるためには表面を削らなくてはならない。そのため、岩目などの一部の製品を除いて鑄造のみで製品が完成することはなく、鑄込み品はロクロで削って仕上げるためのベースとなるものである。鑄型から取り出したものは製品とはよばずに、イバナシ（鑄儘）とよぶ。

紙型は製品ではなくイバナシを作るための型である。

紙型の製作に当って考慮しなければならないことの一つは、イバナシを取り出すときに壊さなくても取り出せる鑄型を製図することである。そのため、外型（「面型」）はイグチ（鑄口）方向を大きく、中子は先が細くなるように、形や分割位置を考慮しなければならない。外型と中子を固定させるためのカマエ（構え）の設計も重要である。また、ロクロに固定できるような形態に鑄込む必要がある。さらに、ロクロ挽き作業でのヒキシロ（挽代）も計算しなければならない。人件費よりも地金代が高価であった頃は、イバナシの半分くらいの重量を削って製品にしていたが、現在は、製品の種類にもよるが、平均してイバナシの2/3～1/2くらいになるように削る。具体的には次のことが条件となる。まず、ロクロで挽くためにはヒキシロが最低でも0.3～0.5mm必要である。製品としての強度を保つには、削った後の完成製品の厚さを1.2mm以下にできない。ロクロのハメギに打ち込んで固定するときにある程度の厚さの器肉厚がないと変形する。これらのことを計算して、両側を0.5mmくらいずつ削るという前提で、イバナシの厚さが2.5mmほどになるように設計することが多い。また、例えば、徳利の鑄型は、「胴体下」「胴体上」「首」「口」の4つのパーツに分け3箇所で継ぐ。「胴体下」は直立するが、鑄型を繰り返して使うためには、必ず抜きテーパーが必要になる。抜きテーパーを設けて鑄込むと、傾斜を持つ形に鑄込まれるので、ロクロで内側の一番広い部分からまっすぐに下ろす。外側の一番下側から上へ垂直に削らないと直線にならないので、それだけのヒキシロが必要である。

鑄型の設計ができると、厚紙に図を描いて紙型を作る。回転体の製品を作る場合は、厚紙を二つ折りにして半断面図を描き、はさみで切って広げて全断面の紙型にする。

（3）鑄型の造型

①鑄型の種類

鑄型には、石型、真土型、セメント型、木型、金属型、紙型など、材質の異なるものがあり、製品の大きさや部位などによって使い分けがなされている。挽物の本体部分の鑄型は、以前は石型を基本としながら、銚子くらいより大きな製品には真土型を使っていた。湯沸の注口や取手などのパーツは、外型に石型、中子に金型や木型を用いる。打物には紙型を使う。しかし、近年は真土型がセメント型、石型が金型に替わってきた。鑄型は製品の種類と同数以上が必要であり、3000個ほどを所有する。

なお、鹿児島では、挽物の本体部分の鑄型に木型を用いる。木は熱伝導率が低いので、鑄型を少し温めておくと薄いものを鑄込むことができるというが、大阪では木型を使うのは注口などの中子だけである。

②本体部分の鑄型

石型

石型の特徴は丈夫で何度も使用できることにある。年間に何千、何万個を作る猪口、徳利などや、長い中子に適している。石型の材料となる赤門石は昭和40年頃までは安価で入手しやすかったが、現在は採掘されないために高額で安定供給のない材料となった。そのため、どうしても石型でなくてはならない場合を除いて、金型〔写真22〕に替わった。

挽物の本体用の石型は赤門石 [写真 16] をロクロで挽いて作る。赤門石は粘土質の石である。底になる部分をハメギに合うようにクリガンナで（刮鉋）で削ってからロクロに取り付け、ヒラカンナ（平鉋）、スガタカンナ（姿鉋）などで挽いて、紙型と同一の形を作り出す。外型、中子ともに製作技法は同じであるが、先に外型を作ってカマエを整え、外型のカマエに合わせて中子のカマエを作る。



写真 16 石型の材料（赤門石）

真土型

真土型は、真土 [写真 17] とよぶ土で作った土製の鑄型のことである。石型より耐久性は劣るが、ガス抜けが良く、水分も早く取れるので、大型の製品の鑄型に適している。しかし、製作に手間がかかるので、真土型に替えてセメント型を作るようになった。現在は、湯沸などについては既存の真土型を使っているが、新規に作ることはない。先代の故今井潔氏が昭和 58 年の伝統的工芸品の指定を受けるために作成した「申出書」では真土型を「土型」と称し、その作り方を記す。まず、「縦半分に割った紙型を板又は、金属板に貼り付け型どおりに切り取り、やすりで成型する。」という。この断面の形をした木または金属製の型を「種型」と称する。そして、「先に、大体の型に焼き固めた所定の土の型の中心に種型を置き、粘った土（まね）を塗りながら、種型の芯棒を廻して、外型の内面を成型し、種型をはずして成型された面を焼く。この工程を数回繰り返して型が完成する。なお、「真土」は粘土質の土を 1000℃以上で数時間焼き、焼き上がった土を砕き、（これを数回繰り返す）ごく細かい目の「とおし」で通した微粒子の土である」と解説する。



写真 17 真土

現存する先代が製作した真土型 [写真 18・19] を観察すると、外枠に既製品の素焼製植木鉢を使い、その内面に藁スサの混じった壁土のような真土を塗ってから、細かい真土で仕上げられている。そのため、おそらく適当な大きさの植木鉢を購入し、その内面に藁スサの混じった粗い



写真 18 真土型



写真 19 真土型の底面

粒子の真土を塗って大体の形にして焼成したものを用意し、この型の中で鑄型の半断面形をした木製あるいは金属製の種型を回転させながら微粒子の真土を塗りつけ、一旦焼成してから、また、微粒子の真土を塗りつけては焼成する作業を繰り返して、外型を作ったものと考えられる。

セメント型

セメント型〔写真20〕は、熱衝撃に弱く、ヒビが入ると割れやすくなり、イバナシを抜くときに力がかかると、型が破損することが多いが、加工しやすい点が長所である。「申出書」によると明治20年頃から使われ始め、「セメントを水でねり、亜鉛板を所定の大きさの円筒形に丸めた中に流して、14～15時間おいて、かんなで削れる程度の硬さになったとき、ろくろに固定して、紙型に合わせて削り成型する。成型後、結晶水を取り除くため250℃の温度で約24時間乾燥し型ができあがる」とされる。先代はこの方法で整作したが、ロクロでは半乾きのセメントでないと削れないので、現在は旋盤を使って削るように変えた。耐火セメントだと熱伝導が悪いので、普通のセメントで作る。

③挽物のパーツ

注口や取手などは、本体とは別に作ったパーツを本体に接合する。これらのパーツの外型には対馬石を使う。対馬石は比較的硬い砥石の一種で、粒子は細かく肌はなめらかである。まず外型用に2枚の対馬石を用意する。2枚を擦り合わせて、両面が隙間なく一致するようにしてから、片方に製品の半面の形を彫刻刀で彫り窪め、湯口を設ける。もう片方の石にも同様の形を彫り窪め、2つの鑄型が動かないように、ダボを2箇所に取り付ける。形がある程度できると、2つの石型を合わせて試しにユ（溶けた金属）を流し込んで、鑄込み品の出来具合を見ながら形を修整して外型を完成させる。

中子は、単純な形の場合は檜材を削って作る



写真20 セメント型



写真21 セメント型と真土型の収納棚



写真22 金型

が、湯沸しなどの注口などは、完成した外型に鉛を流し込んで形を写し取り、この表面から製品の厚み分をガンギで削り取って作る。このとき、鉄製のトッテを差し込んでから鉛を流し込んで、中子を外型に着脱するための持手を中子に装着する。また、先端側の一部分を木製で作成し、これを先端側に彫った溝に固定させながら差し込むと、中子が動かない。



写真 23 1尺の神酒徳利

(4) 神酒徳利（挽物）の鑄込み作業

①神酒徳利の鑄型

神酒徳利は錫器を代表する製品である。各地の神社などが一般的に所蔵するため、その製作技法の調査は、錫製品の比較研究のための基礎資料となるものである。また、神酒徳利は鑄型を分割して鑄込むという錫器の鑄造の特徴を理解するのもに適した資料であるため、錫製品の鑄込みの実例として神酒徳利の鑄込みを調査することにした。しかし、最近では、受注することは極めて少ないため、今回は商品を製造するためではなく、本調査のために鑄込み作業をしていただいた。大阪錫器株式会社社長今井達昌氏の御厚意に紙面を借りて謝意を表したい。

同社は、「大和型」「神代型」などと称する神酒徳利の鑄型を4寸から1尺ほどの大きさ別に所蔵する。注文を受けると、既存の鑄型を探して鑄造し、既存品がなければ別の方法で作成するため、今の代になってから新しく鑄型を作ったことはないという。古くは真土型で作られていたが、現存する鑄型はすべてセメント型である。今回は保管されている鑄型の中から、先代製作の高さ1尺のセメント製鑄型を使って鑄込み作業がなされた。

神酒徳利の鑄型は、「首」「上」「下」「脚」「底」の5つのパーツに分けて作られている [写真 24～28] (図 9)。セメント型は割れやすいので、補強のため外型の外周には晒布が巻かれている。中子の上部は空洞であるが、これは重量を減らすためと、鑄型の水分を抜けやすくするためである。



写真 24 神酒徳利の鑄型
「首」の中子(左)と外型(右)



写真 25 神酒徳利の鑄型
「上」の中子(左)と外型(右)



写真 26 神酒徳利の鑄型
「下」の中子(左)と外型(右)

また、平坦なイバナシを鑄込むための鑄型は水分が抜けにくいので、「底」外型の底面中央に直径2～3mm程度の穴を開けて、その表面に和紙を張って穴をふさいでいる。そうすると、ユを流し始めた最初は、内部の一段上がっている部分の水蒸気が逃げないので鑄型の角にたまってくるが、水蒸気の吹く量が減ってくると、中央に水分が集まって、底面中央の穴から抜けるようになり、鑄型が吹くことがなくなる。

鑄肌面は、セメントのままであると目が粗いので、細かい真土を塗って仕上げている。

②地金の溶解

現在の鑄込場 [写真29] は会社建物1階の4畳半ほどの部屋で、中央にガスコンロを置き、その上に地金溶解用の丸底の鉄製耳付鍋を載せる。部屋の入口、鍋の手前には、幅30cm、長さ90cmほどの板が敷かれており、この板上に鑄型を置いて鑄造作業を行なう。

地金は鍋の中で溶解するが、鑄込みのたびに余るので、そのまま残して凝固させて、次回に再溶解して不足分を追加しながら鑄込みを繰り返す。

今回は、ガスコンロに点火後、すぐに鍋の中に凝固して残っていた地金が溶け始め、約10分で溶解した。錫の融点は232度で、溶解されるとやや黄色がかった銀色になる。240～250度になると赤みがかかり、260度位まで上がると青みを帯びたグレー色になるという。ユの温度はガスコンロの火加減のほか、地金を追加 [写真30] したり、製品から切り落としたイグチを投入したりすることで調整する。

鍋のユをすくって鑄型に流し込む用具には、片口の杓を使用する。杓は鉄製であるため、断熱し、ユを付着させないために、合と柄の一部分に砥粉を塗る。大きさは大小あり、直径12、3cmの杓で4キロ、10cmの杓で1キロの地金を汲むことができる。



写真27 神酒徳利の鑄型「脚」の中子(左)と外型(右)



写真28 神酒徳利の鑄型「底」の中子(左)と外型(右)



写真29 鑄込場



写真30 地金の丁の溶解

③ 鑄込み作業

概要

神酒徳利のセメント型は、離型剤に砥粉を使う方式で鑄造する。この昔からの方法で鑄造できる職人は、15年から20年以上の経験を積んだ2、3人しかいない。

製品を鑄込むためには、まず、鑄型を温めなくてはならない。鑄型の中にユを入れる、あるいは、鍋のユの中に鑄型を漬けるということを繰り返して、水分を除きながら適切な温度に鑄型を温めてから、製品を鑄造することになる。鑄込みを行なう順番は、次の工程である接合の作業順を基本とする。神酒徳利は「首」と「上」を先に接合し、最後に「下」を付けるので、「下」から始めると次の接合作業が進まない。

ただし、1つずつの鑄型を温めては流し込むという方法では、鑄型が温もったり、地金が凝固するのを待つ時間が無駄になるので、複数の鑄型を前に置いて同時に扱いながら、効率よく作業を進める。マグカップのように量産向きの鑄型は10個を同時に扱うことも可能であるが、神酒徳利などの難易度の高い鑄型は、一瞬のタイミングを逃すと失敗するので、2、3個の作業を平行させる。

今回の鑄込み作業は、表14のように小さくて簡単な「首」から始めて、次に一番時間のかかる平坦な「底」、そして「脚」と「上」、最後に「下」という順で進められた。所要時間は約3時間であったが、商品になる製品を鑄造するには丸1日がかかりになるという。製品の鑄込みのみに要する時間は2時間程度であるが、鑄型を適切な温度に温めるために長時間がかかる。

鑄型の温め

まず、外型と中子の状態を観察する〔写真33〕。ここで、鑄型表面の砥粉が剥がれていると水に溶かした砥粉を刷毛で薄く塗り、ヒビや穴が見つかったら補修をすることになる。

鑄型の状態が良好であることを確認すると、



写真31 地金の溶解



写真32 鑄込みに臨む



写真33 鑄型の観察



写真34 イグチからユを流し込む

鑄型を温めるためにユを流す。この段階では、製品にするためのイバナシが鑄込まれることはないが、作業の方法は製品を鑄込む場合と同様である。まず、外型に中子を組み合わせて、右利きの職人はイグチを右側にして作業板の上に置く。鑄型の底にマクラとよぶ木材を入れて、イグチが斜め上に位置するように約30度傾けて、左手で鑄型中子を押さえ、右手で杓を持ってユをすくい、イグチからゆっくりとユを流し込む〔写真34〕。必要なユの量は勘で判断して杓ですくうが、イグチまで満たされないとスが入るので押し湯をする。

流し込みが終わると、左手で鑄型をつかんで持ち、右手でマクラを抜いて、抜いたマクラを鑄型側面にあてながら静かに作業板上に下ろす〔写真35〕。鑄型の上には、中子が持ち上がらないように重石を載せる〔写真36〕。金属が凝固するまでの時間は、最初は鑄型が冷えているために短い。「首」鑄型の場合、最初は流し込み時間は約10秒、型を外すまでの時間は約50秒であった。両足で鑄型を固定して、イグチ部分に金切ハサミを当てて外型を下に押さえつけ、中子を回しながら持ち上げる〔写真37・38〕。凝固した金属は外型に残るので、イバナシの表面に少量の水を刷毛で塗る〔写真39〕。そうすると温度が下がるので、金切ハサミでイグチをつかんで取り出す〔写真40〕。鑄型表面には砥粉が塗られているので、鑄型に金属は付かない。流し込んだ地金は形になるが、商品としての製品にはならないため、状態を観察した後、ユの中に投入して再溶解する。

この作業を2、3回繰り返して鑄型の温度がある程度まで上がると、外型は中子をはめずにユを注ぎ込んで温める。外型をユで満たすとゴロタ（塊のこと）ができるので、これをゴロタ入れと称す。茶碗程度の大きさの製品の鑄型では、ゴロタ入れは平均して3回、多い場合は5回行なう。ユを鑄型の空洞部に入れるとすぐに、鑄型の水蒸気が吹いてポコポコした音を発する〔写真41〕。これを「型が吹く」という。型が吹い



写真35 マクラをあてる



写真36 重石を載せる



写真37 中子を回しながら持ち上げる



写真38 中子はずした直後

ている間は、流したユに凹凸ができるので、製品を鑄造することはできない。ゴロタはユに戻して再溶解する。

中子は直接ナベのユに漬けて浮かして温める [写真 42]。中子の形によっては自然に浮いているものもあるが、ひっくり返るものは押さえておく。中子もユに漬け始めたときは、水蒸気を発するが次第に音がしなくなっていく。漬ける時間が長すぎると、中子が割れるので注意しなければならない。

製品の鑄込み

鑄型の温度が適切になると、製品の鑄込みを始める。鑄型の温度は、ユを流し込むとわかる。鑄型が冷たいとユが回らないので、流したときに、中でユが「シャシャ シャシャシャ」と走るといふ。ユを流し込む手順は最初の鑄型を温めるときと変わらないが、鑄型の温度が上がっているため、ユが凝固して製品を取り出すまでの時間が長くかかる。また、型が吹くのを抑えるために、連続して鑄込まずにしばらく鑄型を置いて冷ますようにするので、その時間も要する。つまり、鑄型の水分をすべて飛ばすことは難しいが、温まった鑄型を一旦冷ますと、先に温めたときに表面の水分は蒸発してしまっているため、水分が芯に残っていても、次回は型が前回の温度になるまで水蒸気は発生しない。そのため、少し時間を開けてから鑄込むようにするが、型が冷めすぎると、地金が回らないのでタイミングが難しい。

流し込むユの温度は鑄型の温度と関係する。型の表面温度の 10 度、20 度の差が製品に影響するので、鍋のユを杓ですくってからすぐに鑄型に流し込む、あるいは杓の中で温度を下げた後から流すといったことで、ユの温度を調整する。さらに、流し始めても、ユの温度を瞬時に判断して、熱すぎると一旦イグチに当て、逆に、ぬるいと思うとイグチからダイレクトに流し込むなどと、手加減する。

ユを流し込んだ後の鑄型を外すタイミング



写真 39 イバナシに水を塗る



写真 40 イバナシを取り出す



写真 41 ゴロタ入れ (型が吹いた状態)



写真 42 中子を浮かせて温める

も判断が難しい。錫の鑄造では、鑄型を壊さずに製品を抜かねばならない。鑄型を壊して製品を取り出す場合は、金属が凝固してしまってから、鑄型を潰して製品を取り出せばよいが、鑄型を壊さずに取り出そうとすると、金属が凝固して収縮が始まる直前がベストである。使用する地金は錫合金なので、共晶点がある。流し込まれたユが冷めて収縮を始めると、光っていたユが白くなり始める。この瞬間が共晶点の186度であり、鑄型を外すタイミングである。ユが冷める時間は、鑄型の大きさや温度によって異なる。鑄型を開けたときに、まだユが光っていれば早すぎで、白くなってしまっていれば収縮が始まってしまっている。鑄型を合わせているとユを目で見ることができないので、この瞬間を勘で判断して、鑄型を外す。許容範囲は「+0、-5度」であるが、鑄型によってはもう少し温度が下がっても「あくやつ」があり、逆にもっと許容範囲が少ないものもある。簡単に抜けないと力を入れてしまうので型が割れる。かといって早すぎると製品の形が崩れるので、そのタイミングが難しい。

鑄型の温め作業が終わり、ひとたび、鑄込み作業を始めると、連続して鑄込むことができる。熟練した職人は、10個のイバナシを鑄造する場合、大抵、12、3回流し込んで、1、2回の失敗だけで鑄造を終える。

製品にするイバナシが鑄込めると、イグチを金切ハサミで切り取る [写真46]。1点しか必要のない製品であっても、最低3個を鑄造するようにする。

鑄型の補修

鑄型に穴が開いたり、ヒビ割れが生じたり、あるいは鑄型表面の砥粉が剥離したりすると、地金が食い込んで抜けなくなるので、鑄型にユを流し込むたびに点検して、必要ならばすぐに補修作業を行なう [写真48・49・50]。

穴の補修には醤油砥粉を使う。これは砥粉を醤油で溶いたもので、水で溶くのと違い塩分が



写真 43 ヌの温度は色で判断する



写真 44 杓でユを流し込む



写真 45 作業の様子 (真上から)



写真 46 イグチを切る

表 11 鑄込み進行表

時刻 時 分	首		底		脚		上		下		ユ
	外型	中子	外型	中子	外型	中子	外型	中子	外型	中子	
1		入室									
29											
30											
31		両型ユ流し①									
32											
33		両型ユ流し②									
34		ユ浮かし①									
35											
36		ゴロタ入れ									
37		ユ浮かし②									
38											
39											
40											
41											
42											
43											
44				両型ユ流し①							
45				両型ユ流し②							
46											
47											
48				両型ユ流し③							
49											
50		鑄込み①									
51											
52											
53		トノコ塗り									
54		↓									
55		↓									
56		↓									
57		ユ浮かし									
58		↓									
59											
2											
0											
1		鑄込み②									
2		ユ浮かし									
3		↓									
4											
5		鑄込み③									
6											
7		鑄込み④									
8		終了		ゴロタ入れ							
9											
10											
11											
12											
13				ゴロタ入れ							
14											
15											
16											
17											
18											
19											
20											
21											
22				トノコ塗り							
23											
24											
25											首溶かし
26											
27											
28											
29											
30											
31											
32											15キロインゴット投入
33											↓
34											↓
35											↓
36											↓
37											↓
38											↓
39											↓
40											↓
41											
42											
43											
44											
45											
46											
47											
48											
49											
50											
51											
52											
53											
54											
55											
56											
57											
58											
59											

3	0			↓		↓		↓		マケを湯浮かして外す	
	1			↓		↓	ユ浮かし	↓			地金沸かし→ガス開栓
	2			↓		↓	あげる	↓			
	3			↓		↓		↓	湯浮かし		
	4			ゴロタ抜き		↓		↓		鋳込み	
	5					↓		↓		↓	
	6					↓		↓			
	7					↓		↓			
	8					↓		↓		主型修繕	
	9					↓		↓			
	10					↓		↓			
	11					↓		↓	ゴロタ入れ	トノコ塗る	
	12					↓		↓	↓	↓	
	13					↓		↓			
	14					↓		ユ浮かし	↓(気泡)		
	15					↓		↓			
	16					↓		↓			
	17					↓		↓			
	18					↓		↓			
	19					↓		↓			
	20					ゴロタ抜き		↓			
	21							↓			
	22							↓			
	23							↓			
	24							トノコ塗り			
	25							↓			ゴロタ投入、温度下げる
	26							↓			
	27							↓			
	28							↓			
	29							鋳込み①			
	30							↓			
	31							鋳込み②			
	32					鋳込み①		↓			
	33							鋳込み③			
	34					鋳込み②		↓			
	35							↓			
	36							↓			
	37							↓			
	38					イバリ取り		↓			
	39							↓			
	40							↓			
	41							↓			
	42							↓			
	43							↓			
	44					鋳込み①		↓			
	45					↓		↓			
	46							鋳込み③			
	47					↓		↓			
	48					↓		↓			
	49					抜く		↓			
	50					鋳込み②		↓			
	51							↓			
	52							↓			
	53							↓			
	54							↓			
	55							↓			
	56							↓			
	57							↓			
	58							↓			
	59							↓			
4	0					鋳込み③		↓			
	1							↓			
	2							↓			
	3							鋳込み→ダメ			
	4							↓			
	5							↓			
	6							↓			
	7							↓			
	8							↓			
	9							↓			
	10							↓			
	11							↓			
	12							↓			
	13							↓			
	14							↓			
	15							↓			
	16							修繕			
	17							↓			
	18							鋳込み①			
	19							↓			

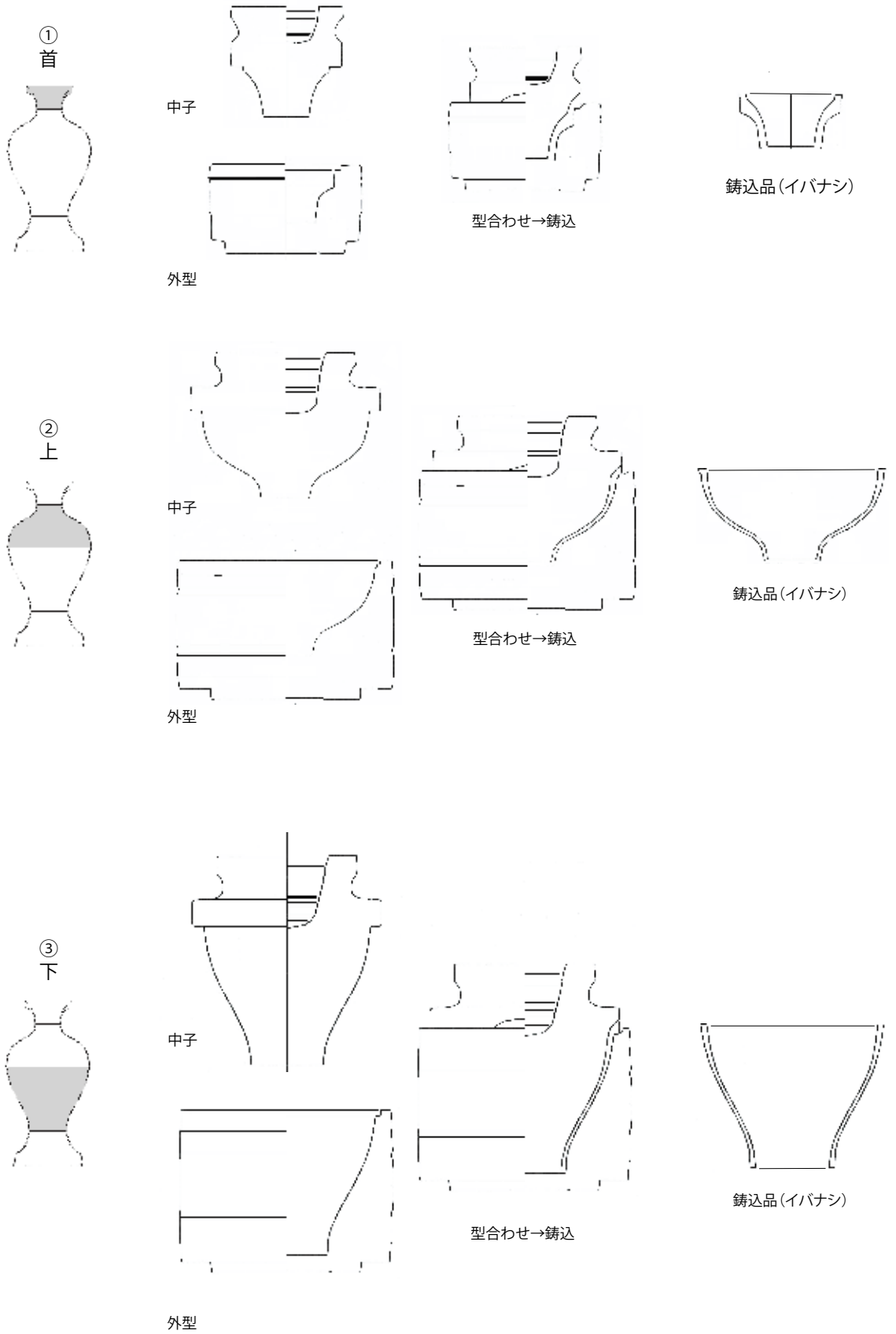
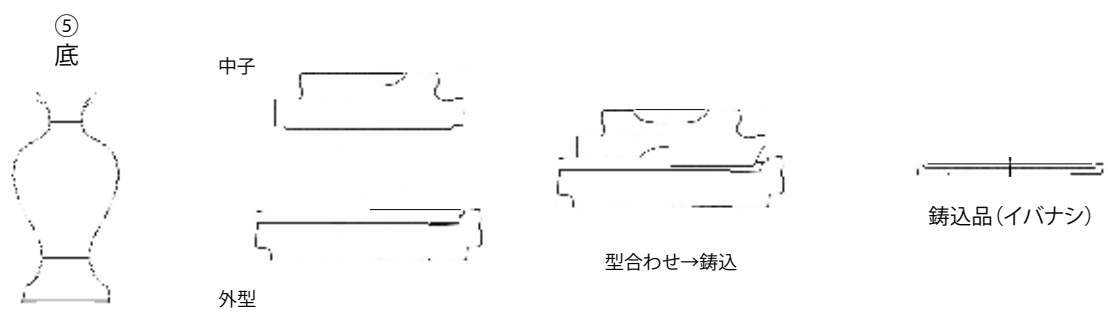
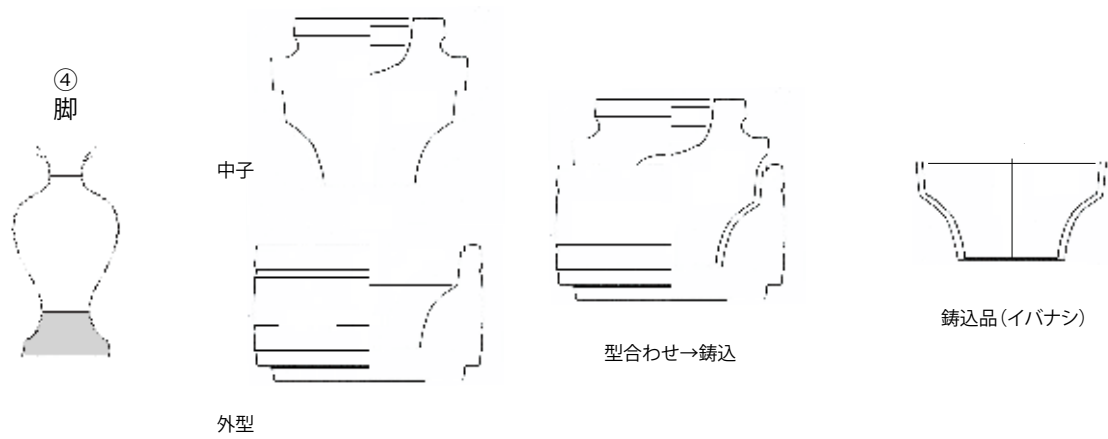


図9 神酒徳利の鑄型・イバナシ実測図 (1/5)



① 首



④ 脚



② 上



⑤ 底



③ 下



全体

写真 47 イバナシの半裁模型 (今井達昌氏寄贈)

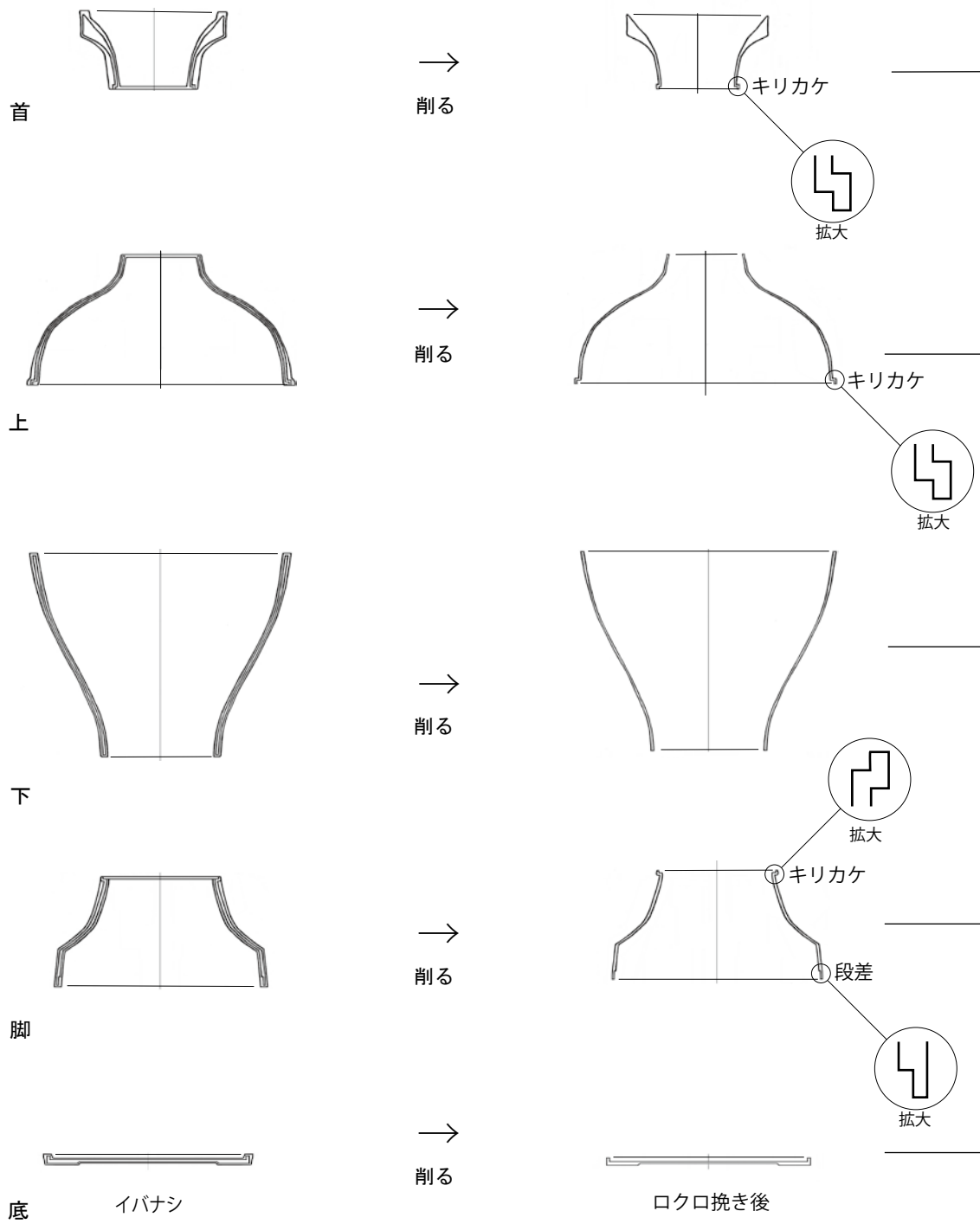
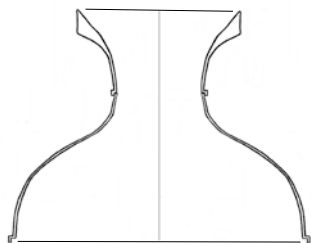
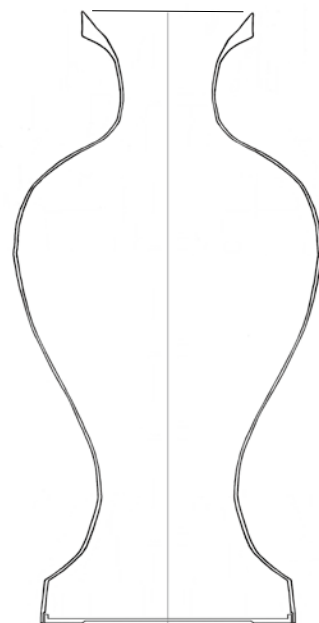


図 10 神酒徳利のロク口挽きと接合の模式図 (1/5)

首と上を焼き合わせ

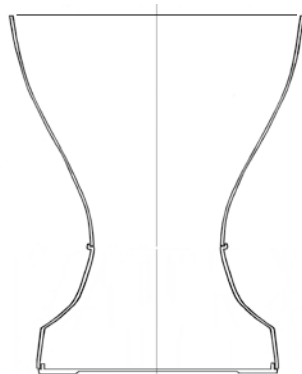


焼き合わせ

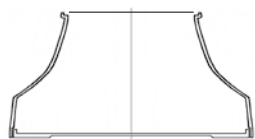


完成

焼き合わせ



底をロウ付け



含まれているため固まりやすい。穴に醤油砥粉を竹ベラで塗り込んで埋めると、布で磨き、鍋のユに浸けるか、バーナーで焼いてから、再び磨く。さらに、鑄型全体に砥粉を塗って仕上げる。仕上げ用の砥粉は水で溶いて筆で塗るが、その濃さは適宜調整する。薄い砥粉を塗る場合は、先に塗り残した砥粉を水に浸した筆で延ばすだけにもある。鑄型の温度は熱すぎると、砥粉が吹いてしまって効果がなく、温度が低いと乾きにくい。

ヒビは、本来は真土を押し付けて修理するが、小さなヒビの場合は、千枚通しで突いて補修しやすいようにヒビの形を整えてから、穴の場合と同様に醤油砥粉を塗り込んで補修する。

また、鑄型が割れた場合もできるだけ補修して使う。どんなに複雑に鑄型が割れていたとしても半日間で補修することができるが、型作りには最低2日間を要すからである。割れた鑄型は、昔は糊で接合していたが、最近の糊は成分が変わって熱が加わると吹き上がってしまうので、ボンドで接合する。

竹べらなどの補修用具は、角が落ちるとすぐに使えなくなるので、扱いに注意しなければならない。

(5) ロクロ挽き

ロクロ

錫は薄い器肉に鑄造することができないので、ロクロを使ってカンナで表面を削り、鑄造時の2/3～1/2程度の器肉厚に薄くする作業が必要になる。

ロクロは、一般的に手挽きロクロ、足踏みロクロ、電動ロクロと変化した。錫器のロクロ挽きにも、古くは手挽きロクロを用い、「小物は一人挽き、大物は二人挽き」であったと伝えられているが、現在では手挽きロクロを見たことのある職人はいなくなっている。足踏みロクロは、昭和5年～15年生まれの職人が錫職人になる修業を始めた頃は残されていて、最初のロ



写真 48 割れた型の補修①



写真 49 割れた型の補修②



写真 50 割れた型の補修③



写真 51 四爪ロクロ

クロ挽きの練習に使ったという職人もいる。「申出書」には電動ロクロの使用は大正初期から始まったと記されている。大阪錫器では、戦後すぐに先代潔が電動ロクロを導入したというので、大正期から昭和30年代頃までが、足踏みロクロから電動ロクロへの転換期であったようだ。

現在使用する電動ロクロは「縦挽き」とよぶ職人の正面で回転するタイプである。以前は四爪型が2台、現在と同じ口径の椀型が3台、口径違いの椀型が2台の、計3種類7台であった。爪型のロクロ[写真51]は、爪の形に合わせた4つの穴[写真52]をハメギにあけて固定するが、穴を合わせる位置を決めるのが難しい上に、それぞれのロクロで爪の形が微妙に異なるため、ロクロごとに異なったハメギが必要であった。爪型ロクロで用いられたハメギには、穴の部分をおがくずでふさいで、椀型ロクロのハメギとして再利用されているものもある[写真53]。現在は同じ口径の椀型ロクロ[写真54]が8台となり、ハメギ[写真55]を全部共通にした。現在、ロクロ場には机と椅子が一体化した木製の大型作業台が備え付けられている[図15]。ロクロは作業台上に互い違いに設置されており、職人が席に座ると、正面奥に位置する。ロクロの手前に置くウマは、ロクロの仕事が始るときに先輩に作ってもらう習慣で、1寸角の木材で作られている。各自の席の横には道具箱が置かれるが、これはロクロを使うときのひじつき台にもなる。作業台の下にはモーターが設置されており、「下取り方式」でベルトをロクロにかけて駆動させる。

カンナには、クリガンナ、ヒラガンナ（平鉋）、スガタカンナ、スジツケカンナ（筋付鉋）などの種類があり、商品や使う部位によって使い分けるので多種類がある。しかも、共有のものばかりでなく、職人各自の専用のカンナも多いため、総数は膨大になる。カンナ掛けにかかっているだけでも800～900点[写真56・57]、柄を外して置いているものも含めると1000点を越



写真52 四爪ロクロのハメギ



写真53 四爪ロクロのハメギの穴を埋めたもの



写真54 現在主として使用されている椀型ロクロ



写真55 椀型ロクロのハメギ

える。カンナ類は堺の刃物屋に注文して入手することが多いが、三木産や安来産のものも使う。錫挽き以外では使われない特殊な形状のものもあるので、受注した刃物職人がわざわざ使い方を見に来たこともあるという。新しく入手したカンナのうち、個人で使用するナカヒキカンナ（中挽鉋）やクリガンナなどはそのまま使うことは少なく、自分で桐製の柄をつけ、グラインダーで削って使いやすいようにする。ロクロ挽きの作業では、カンナの状態が仕事の良否を決める。砥石〔写真58〕を使ってカンナの刃先を整えることも職人の大切な仕事である。失敗を繰り返して経験を積んでいくと、どんな状態になると、刃を研がねばならないか、どのように研ぐと良いのかということがわかってくる。カンナの刃の形や柄の長さ、太さなどは使う職人によってかなり違っている。その違いは、同じ部分を挽くカンナであっても、見た目にはそうとはわからないほどで〔写真59〕、熟練の職人であっても、他人のカンナは見ただけではどこを挽くものかわからないほどである。刃の切れ味も職人の好みによって異なり、当たりの硬いものや柔らかいものがある。また、同じ部分をひとつのカンナで挽いたり、二つのカンナに分けて挽いたりする。これは職人の腕力の違いによるものであるという。

内側を挽く必要のある製品の場合、先に外側を挽いてから、内側を挽く。その際、製品ひとつずつの外側、内側、外側、内側…と挽くのではなく、まず、外側ばかり100個なら100個を挽いてから、ハメギを取り替えて内側ばかりまた100個を挽く。ハメギをいちいち交換しては効率が悪いためである。

挽物の中でも難しいのは茶壺や茶筒などの蓋が付いているものであるとされる。これらの容器は気密性が必要なため、繊細なロクロ挽きの技術が要求される。精密に加工するならば旋盤を使えばいいように思うが、旋盤の刃は点で挽くので、細かな凹凸が連続して残る。カンナの刃は面で挽くので、こちらの方が平面の度合は



写真56 ロクロ場



写真57 壁にかけられた大量のカンナ



写真58 カンナを研ぐための砥石



写真59 すべて同じ部分を挽くカンナ

高くなり、その違いは「合い」の差にあらわれるのだという。ロクロとカンナで挽かれた蓋は、本体に置かれると自重でフワッと沈んでいき、コトリと静かな音を立ててしまう。これが錫器の魅力のひとつであるといわれている。

挽いた際に出た削りくずは回収され、釜で溶解されて再利用される。途中の工程で失敗した物も同じく、溶解されて再利用される。再溶解された地金は浮き上がってくるゴミを取り除くだけで再利用できる。そのため、錫器は他の金属製品と比較して歩留まりがよい。

ハメギへの固定

鑄込まれた錫器をロクロに固定するためハメギに打ち込むところからロクロ挽きの工程は始まる。ハメギは30年以上使えるものの中にはあるが、使用頻度が高いものは2、3年で消耗してしまう。ハメギの材料は硬さや割れにくさから椿材が適している。昔は椿材の芯をロクロで挽いて作ったが、最近は椿材の入手が困難になったので、芯を外して木取りせざるを得なくなっている[写真60]。代替品として試験的に、柘植材を使ったこともあるが[写真61]、割れやすいため受けには不向きで、被せる方だけに使っている。

ハメギは挽く物の種類や大きさごとに違ったものが用意されている。「もたせ」が小さいものはハメギで固定できないため、錫で作られたハメガネ(嵌め金)[写真62]を用いる。

テーパ状になったハメギに錫器を嵌め、ロクロを回転させて中央に固定されているかを確認する。この作業を「フリ(偏心)を見る」とよぶ。フリがある場合は打ちあて(あて木、椿製)をあてた上からハンマーを使って軽く打ち込み、微調整を行なう[写真63]。この作業を「フリを取る」という。この際、強く叩きすぎると製品の口径が変わってしまうので、注意しながら叩かなければならない。最初のうちは回転に目がついて回ってしまうため、10分、15分かかってもフリが取れないこともあるというが、



写真60 芯をはずして木取りしたハメギ



写真61 柘植製のハメギ



写真62 ハメガネ



写真63 フリを取る作業

経験を重ねていくと視線が一定してフリがわかるようになる。フリがあると製品の厚みにムラができたり、製品がゆがんだりする。ハメギに固定した後、必要なものについてはゲージを使ってケガキ線を引く。

荒削り

最初はクリガンナと呼ばれる幅の狭いカンナで荒削りされる [写真 64]。このカンナは先端の刃の部分が丸くなっており [写真 65]、削られた後は回転方向に並行な輪状の痕が残る。右利きの場合、右手でカンナの握りの部分を握り、柄の尻を胸にあてて固定する。左手はカンナの柄を枕の上に乗せられたウマと一緒に上からつかむようにし、右手の微妙な動きで削りかたを調整する。この際、脇を締めてしっかりと腕を固定しておかないと、カンナごとロクロの回転に持っていかれそうになる。地金とカンナの刃の角度が合っていないとキュルキュルと鳴るばかりで全く削れない。

挽き始めはイバナシの表面が荒れているため、ゴッ、ゴッ、ゴッという音がするが、表面がなめらかになるとリボン状の削りくずがでる。削れていく地金にあわせて、カンナの角度も常に微調整する必要があるが、削れる角度と削れない角度はほんのわずかの差である。ロクロ場に入ると、まずはこのクリガンナを挽く練習をすることになる。最初は製品になるものではなく、ゴロタなどで挽く練習をする。きれいな削りくずが出るようになるまで、早い者でも1箇月程度かかり、製品を挽くところまで技術を習得するには毎日練習しても3箇月程度はかかると言われている。体に余計な力が入っているため、最初の間は腱鞘炎になる者も多いという。製品になるものでは、盃など、刃の当たる部分を目で見ながら挽くことができるものからはじめる。内側を挽く際には錫器と刃との接点が見えないことに加え、製品の厚みを手で感じながら挽く必要があるため、さらに熟練が必要である。



写真 64 クリガンナを挽いているところ



写真 65 クリガンナの例



写真 66 中を挽いているところ



写真 67 ヒラガンナの例

中削り

次に、ヒラガンナやスガタガンナを用いてクリガンナの挽き跡のついた表面をなめらかに整える工程がくる [写真67・68]。この工程では前述のように、製品の形や大きさ、挽く部分によって多種類のカンナが使い分けられる。内側を挽く際に用いられるカンナにはナカサライ（中浚い） [写真69] とよばれる物もある。

ヒラガンナ等の持ち方もクリガンナと同様であるが、クリガンナに比べて地金への接触面積が大きく、そのぶん抵抗も大きくなるので、クリガンナよりも挽くのが難しいとされる。

仕上げ削り

必要なものについてはゲージでケガキ線を入れたあと、スジツケカンナを用いてロクロ目をつける。

最後にキサゲ [写真70]（職人によっては「キサギ」とも発音される）で表面を仕上げる。これは、木材を仕上げる際に鉋を掛けるようなもので、それぞれのカンナを挽いた際についた微妙な凹凸を削り取り表面を滑らかにするための工程である [写真71]。

キサゲはカンナとはかなり形状が異なっており、刃厚も薄く、木製の柄もつけられていない。持ち方も右手のみでの固定となる。人差し指の側面に乗せたキサゲを親指で上から抑えるような形で持つ。

挽き終わると、1個ずつ重量を測り、製品が規格内に収まっているかのチェックを行なう。

この後、ロウ付けや絵付け、クサラシを行わない製品の場合、ここで磨きをかけて仕上がりとなる。



写真68 ヒラガンナを挽いているところ



写真69 ナカサライの例

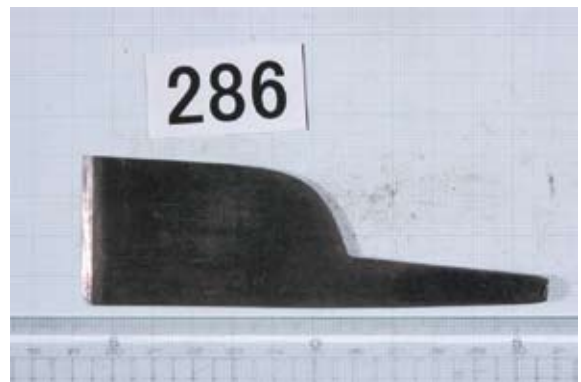


写真70 キサゲの例



写真71 キサゲを挽いているところ

(6) 接 合

焼き合わせ

「焼き合わせ」は比較的広い面積を接合させる際に用いられる技法で、ロクロ挽きの工程で、接合する一方のパーツ端部にキリカケとよぶ鍵状の受け部を作り、もう一方のパーツの端部をはめ込み、この接合部位の表面に焼き鍍を当てて、双方の地金を溶かすことで接合させる。「申出書」によると、この際、接合部以外へ熱が伝わらないようにするため、接合部分の表面の両側に約 10 mm 幅の和紙を貼り [写真 72]、裏面には布を当てて溶けた金属が他へ移動しないように養生する。炉 [写真 73] はロクロ場の床面に設けてある。昔は炭火の炉であったが、現在はガス炉を使う。コテの焼け具合を見ながら、荒砥石で表面を研いだ後、水に浸した藁縄で磨く [写真 74]。これを何度か繰り返し、コテの表面についた余分な酸化物を除去する。コテの温度は「申出書」によると約 400℃～450℃となっているが、職人によってばらつきがあり、表面が赤くなるまで加熱する者もいれば、まだ黒いうちから作業する者もある。

焼き合わせを行なう際には正確に合わせておかないと製品に歪みができる。これを「フレが出る」という。熱が加わることで金属が膨張するので、まず、2～3箇所をコテでチョンチョンと仮止めする [写真 75]。そして、製品を回しながらコテを前後に小刻みに動かし、それと一緒に裏面の当て布も同じように移動させながら、正確に継いでいく [写真 76]。あて布にはすべりがよくなるように整髪量のチックを塗る。あて布で処理できない場合は、菜種の実 [写真 77] を詰め込むこともある。

焼き合わせた部分 [写真 78] は、ふたたびロクロで挽かれ、仕上がった製品では、どこが焼き合わされているかは一見ただけではわからなくなるが、酸処理をすると結晶の違いで継ぎ目が判るので、継ぎ目に帯模様を入れたり、籐巻き (後述) したりすることが多い。茶壺などの

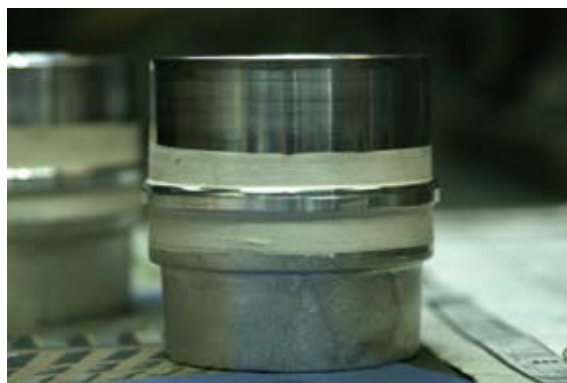


写真 72 和紙が貼られた状態



写真 73 コテを加熱する炉



写真 74 コテの表面を磨く



写真 75 仮止めの状態

胴の張った部分は当たりやすい部分であるので、帯を1本入れておくことで、強度を高めることができるという利点もある。

(7) 仕上げ

磨き

磨き仕上げではラシャや砥の粉を水で溶いたものをつけた木綿のサラシで磨いて光沢を出す[写真79]。布はかなり強く押さえつけられているため、接触面は摩擦熱で高温になるが、湯気が上がってしまうと表面に曇りが出るという。最後は水をつけた指で磨きをかけて仕上がりとなる。かつては木賊とくさや棕の葉が用いられていたが、現在は注文品などの特別な場合を除いてほとんど使われない。

槌目打ち

槌目とは、表面を槌で叩いて丸槌、ひし形、杉目、石目などの様ざまな文様を付けることをいう。槌の紋様は100種類以上ある。製品の内側に金床を当て、回転させながら文様を打ち出す[写真80]。槌目は挽物にも板物にも使われるが、挽物は外面に槌を打った後に内面を挽くので、槌を打つことで器形を変えないようにしなければならない。板物は槌を打ちながら形を整えていくので、槌の打ち方が異なる。

槌は砥石で磨いてから桐板でこすり、布でふき取って鏡面に仕上げしてから使用する。

絵付け

絵付けは昔は漆で行なわれていた。現在は耐酸性の高い、エナメル系の塗料で行なわれている[写真80]。絵が描かれた部分はマスキングされた状態となり、クサラシの際に硝酸に侵されず、周囲だけが溶けて浮き彫り状態となる。

意匠はある程度決まったものがあるが、依頼に応じて新しく作り出すこともある。描き入れる際には下描きはせず、最初から筆で描いていく。塗料は普通に塗装するよりは濃い目に溶か



写真76 焼き合わせているところ

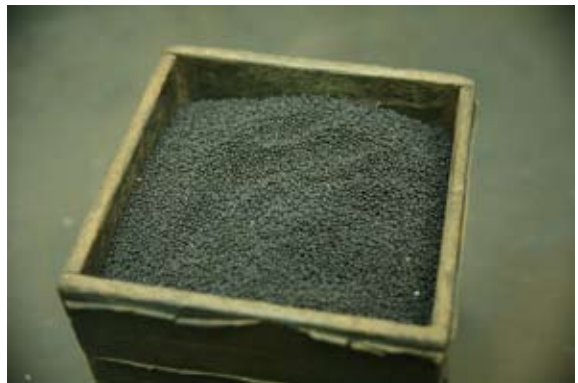


写真77 焼き合わせの際に詰める菜種の実



写真78 焼き合わせ部分



写真79 サラシで磨く

れている。これは塗料に厚みを持たさないと、クサラシの工程で塗料が溶けきってしまい、地金が侵食されるからである。また、広い面積を絵付けする際にはどうしてもピンホール状の塗りむらができる。そのため、一度絵付けをした後、光を当ててピンホールの有無を確認する。ピンホールが見つかった場合、筆先で埋める。この作業に不備があると、後のクサラシ工程の際に侵食されてしまうので、入念に行なう。

クサラシは絵付けをしたものを硝酸液につけ [写真81]、絵が描かれていない部分を梨地にする工程である。硝酸液につける [写真82] とすぐに、表面が白色化し始める。しばらくつけておき、指先で錫器の表面を触って溶け具合を確認する [写真83]。およそ30分程度つけておくと絵付けされていない部分が硝酸に侵食されて梨地になる [写真84]。

洗いはプラスチック製の桶3つに分けて行なう。後につける桶ほど硝酸の濃度が低くなっていき、最後は流水による水洗いとなる。このあと、完全乾燥させる。乾燥にはバーナーを用いることもある。

使用した廃液はpHが高く、鉛などが溶け込んでいるため、処理には厳しい基準がある。まず、錫と鉛の溶けた硝酸液に水酸化ナトリウムを加えてpHを9.0まで下げる。うわずみ液を取り出し、硫酸を加え、pHを2まで上げる。最後に水酸化ナトリウムを加え、pHを9.0にした後、沈殿物を採取し、pHと鉛、硫化鉛の量を測定する。鉛は0.04ppm以下、硫酸鉛は0.03ppm以下が廃液の基準値として定められている。

腐らし工程の後、残った塗料はシンナーを含ませた布で拭き取る [写真85]。

表面を梨地にする伝統的な技法としてはクサラシの他に、錫器の表面に高所から金剛砂を落とす「砂打ち」もあったが、現在はサンドブラスターでの吹きつけに変わっている。絵付けされた部分と処理された部分にクサラシほど段差が出ないなど趣の異なる仕上げとなり [写真86]、



写真 80 槌目打ち



写真 81 絵付け



写真 82 硝酸液につける



写真 83 溶け具合の確認

製品によって使い分けられている。

白上げ

クサラシで表面を梨地にしたあと、表面を棕櫚やラシャなどで磨くと梨地につやが出る。また、クサラシで浮き上がった絵付けされた部分の光沢も上がる。この仕上げは白上げとよばれる。



写真 84 表面が梨地になった状態

イブシ

製品によっては着色を行なう。この工程をイブシとよぶ。イブシは、松煙（黒色）ベンガラ（赤黄色）、朱（赤色）などと色あわせした漆を塗って着色する技法である。このイブシの技法は、明治5年（1872）頃に、錫屋半兵衛が発明した技法で、これにより錫器の需要が急増して輸出もされたため、同業者に広まったという。イブシ仕上げの場合、白仕上げの工程の後で、刷毛につけた漆を擦り込むように塗布した後、柔らかい布で余分な漆を拭き取る。梨地になっている部分には凹凸があるために漆が残るが、絵付けをされている部分は平面になっているので、漆はふき取られて付着しない。漆が乾いた後、再度柔らかい布で拭く。そうすることによって絵付け部分と梨地の凸部分の漆が拭き取られ、金属光沢が出る〔写真87〕。製品が回転体の場合はロクロに固定して磨く。



写真 85 塗料をはがした状態

籐巻き

徳利の首やチロリの持ち手などには籐が巻かれることがある。これは装飾であるとともに、熱いものを入れたときの熱伝導を抑える役割も持つ。

籐を巻く部分にはまず、滑り止めのために和紙を貼る。その上に直径3～8厘の籐を巻いていく。巻き終わりから7～8段目に2つ折にした竹の皮をはさみ、さらに巻く。巻き終わりには先端を竹の皮の間に差し入れて引き抜き、緩まないように強く引き締めてから小刀で切り落として目立たないようにする。



写真 86 サンドブラスターで仕上げた製品

ロウ付け

焼合わせにより接合すると外れにくく、強度があつて良いが、接合部位に焼き鑊を当てるだけの3～5mm幅の余裕があることが条件となるので、接合部位に焼き鑊を当てる幅がない場合は、ロウ付けの技法で接合することになる。したがって、ロウ付けは持ち手や注口など、細かな部品を接合する際に用いられる技法で、中仕事とよばれる作業に含まれる。接合する2つのパーツ端部を重ね合わせて、その間にロウ金を置き、バーナーであぶってロウ金を溶かすことで接合させるものである。昔はハンダゴテを使っていたが、現在はガスバーナーを使うようになっている [写真 88]。ロウ金は地金より低い温度で溶けるように配合された合金で、「申出書」によると 141℃～160℃で融解するとされている。

ロウ付けした部分はコクリで余分なロウを削り取り、ミガキボウ（磨き棒）で磨かれて仕上がりとなる。



写真 87 イブシ加工された表面



写真 88 ロウ付け

5 設備と職人

(1) 昭和期以前

大阪錫器株式会社は、昭和 43 年に現在の鉄筋コンクリート 3 階建てを新築するまでは、住宅内に作業場を設けていた。住宅は間口 2 間半、奥行 15 ～ 16m の細長い敷地を有し、敷地奥が 10 畳のニワとなっていたので、ニワ部分に屋根をつけてロクロ場にしていた。そのためロクロ場の床面は縁側より一段低いタタキで、現在と同様に座位ごと高くした作業台を設けて、作業台上にロクロを設置し、作業台の下にベルトを通していた。ロクロ場の手前の幅 120 cm の縁側部分の約半分が鑄込み場で、壁側にガスコンロを設置して鍋を置き、その手前に作業用の板を敷いて、職人が一人壁に向かって鑄込み作業をした。板の前に座ると、右奥手にロクロ場との境の柱が位置し、この柱を利用して都市ガスパイプを通していった。縁側につながる 6 畳の仏間は中仕事のスペースであった。中仕事とは製品本体に持手や注口などの部品の取付けなどを行なう作業をさし、枕木のような幅 90 cm 幅ほどのスリモノとよぶ中仕事用の板を置いて作業した。横の板間には、図案を描くなどの仕事をするための机が置かれていた。玄関近くの 4 畳半には掘りごたつがあり、職人や家族が食事をしたり、休憩をしたりするのに使った。玄関から入ったところの半間の板間は、床が揚がるようになっており、床下に錫のインゴットを保管していた。

この仕事場を使っていた昭和 40 年頃の職人は全員で 6、7 人で、中仕事 1、2 人、ロクロ作業 4 ～ 6 人、鑄込み作業 1、2 人を分担して務めた [表 12]。当時は大阪錫器株式会社の初代弥一郎 (明治 31 年生) が健在で、主として中仕事に携わっていた。ロクロ挽きは、今井潔 (昭和 5 年生)、藤原保正 (昭和 13 年生)、藤原稔希 (昭和 15 年生) の 3 人が主となっていた。この 3 人は、日本のロクロ挽きの「ベスト 3」だといわれるほどの腕利きの職人であった。ほ

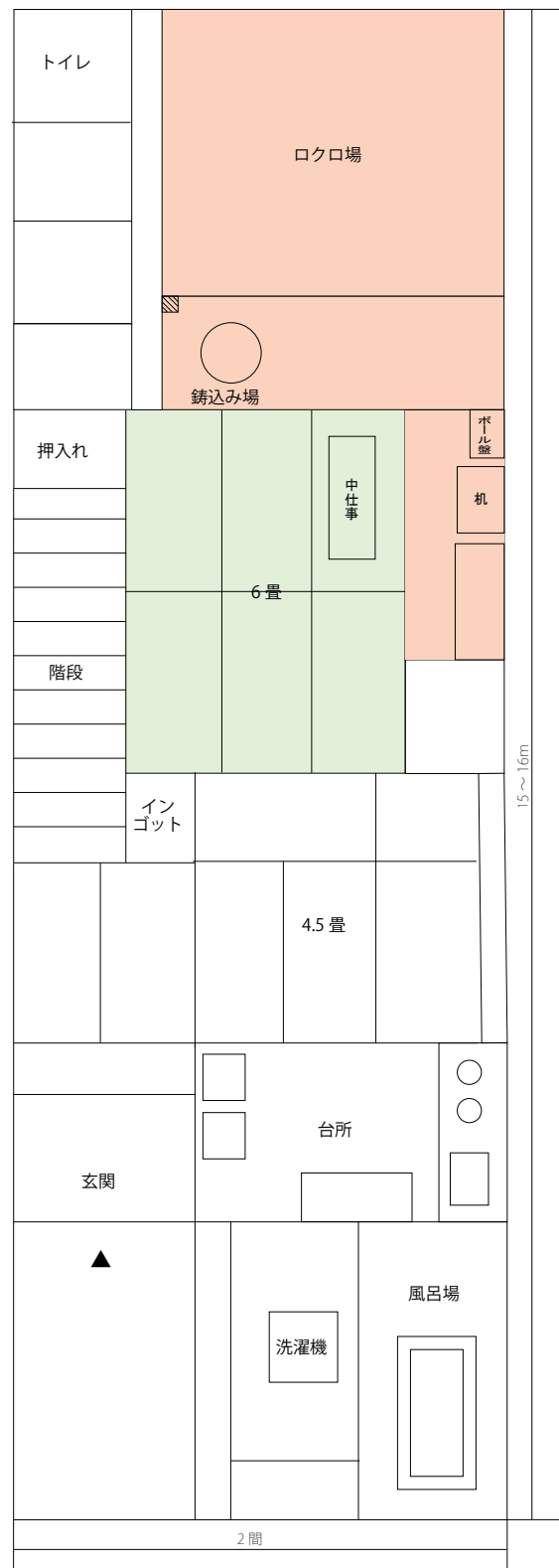


図 11 旧住宅見取り図

表 12 昭和 40 年ごろの大阪錫器株式会社の作業担当

中仕事担当	ロクロ作業担当	鑄込み担当
今井弥一朗（明治 31 年生）	今井 潔（昭和 5 年生）	
初田（昭和 22 年生）	藤原保正（昭和 13 年生）	
	藤原稔希（昭和 15 年生）	
	森田宇一（明治 31 年生）	
	小山博司（大正 5 年頃生）	
	塚田政美（昭和 21 年頃生）	
	磯部弘一（昭和 21 年頃生）	

表 13 各工場の職人の数

工場名	職人等の人数	出典
中村半兵衛	職工 24 人、雇人 5 人、	明治 37 年『大阪府工業概欄』
錫半天王寺工場	職工男 17 人、女 4 人	大正 11 年『大阪府工業者一覧』
津田栄助	職工 3 人、雇人 3 人	明治 37 年『大阪府工業概欄』
武本久左衛門（3 箇所）の工場あり）	職工 6 人、従業者 2 人	明治 37 年『大阪府工業概欄』
中村錫工場	職工男 6 人	大正 9 年『大阪府下商工業者一覧』
中村錫器製作所	職工男 5 人	大正 11 年『大阪府工業者一覧』
今井錫器工場	職工男 3 人	大正 9 年『大阪府下商工業者一覧』

表 14 現在の大阪錫器株式会社の作業担当（平成 20 年 2 月現在）

鑄込み作業担当	ロクロ作業担当	中仕事・仕上げ担当	絵付け担当
今井達昌（S33 生）	藤原雅文（S22 生）	北橋一郎（S30 生）	佐々木義隆（S30 生）
村山良子（S55 生）	今井清貴（S36 生）	藤井 洋（S55 生）	
前岡徹也（S54 生）	幸山勇三（S33 生）		
	高井文晴（S53 生）	伴 哲生（S57 生）	
	永井 喬（S61 生）		
	植堅 誠（S54 生）		

かに、若手の塚田政美（昭和 21 年頃生）、磯部弘一（昭和 21 年頃生）の 2 人の職人がおり、鑄込み作業とロクロ挽きに交替で従事することが多かった。これらの職人は、オイマワシから始めて、漆塗り、腐らしの仕事をした後に、鑄込み、ロクロ挽きという順序で仕事を覚えたという。

錫器工房の職人数は、基本的に 10 人以内でないと作業は回らないといわれている。記録に残る明治、大正期の職人数を表 13 にまとめたが、錫半を除いて 10 人以内で営業されていることがわかる。

（2）現在

現在の社屋は前述のように、鉄筋コンクリート 3 階建てとなっており [写真 89]、1 階には鑄型を保管する棚、鑄型の設計や製作を行なうスペース、旋盤、ボール盤、遠心鑄造機などが設置された部屋 [図 12] と鑄込み場 [図 13]、水場 [図 18]、および事務室が配置されている。2 階にはロクロ場 [図 14・15]、絵付けを行なう部屋 [図 16]、中仕事など仕上げの工程を行なう部屋 [図 17] が配置されている。3 階は主として、仕上がった錫器を桐箱や紙箱に入れたり、出荷のために

梱包したりするための作業スペースとなっている。

平成 20 年 2 月現在で大阪錫器株式会社
に在籍している職人の数は 13 人である。鑄込
みは今井達昌を中心に、村山良子、前岡徹也
が主として担当し、ロクロ場は今井清貴、藤
原雅文を中心に、高井文晴、永井喬が主とし
て担当している。中仕事は北橋一郎、幸山勇
三、藤井洋、伴哲生が担当となっているが、
幸山はロクロを挽くこともある。絵付けは
主として佐々木義隆が一人で行っている〔表
14〕。

しかしながら、それぞれの職人が自分の主
担する作業のみを行う専門制ではなく、必要
に応じて他の作業を行うこともある。

また、伝統的な技法だけにとらわれること
なく、新しい技術も積極的に導入されており、
近年は遠心鑄造などによるアクセサリーの製
作なども行っている〔写真 90〕。

大阪錫器株式会社には、伝統工芸士の資格
を持つ今井達昌、今井清貴、北橋一郎、佐々
木義隆、藤原雅文らのベテラン職人が多数所
属しており、若い世代の職人へと技術継承が
行われている。



写真 89 現在の大阪錫器株式会社 社屋



写真 90 アクセサリー類



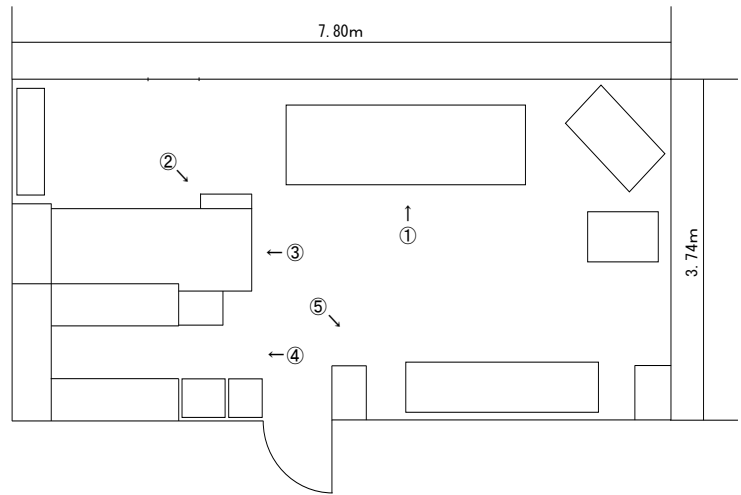
①旋盤作業風景（旋盤1）



②全景



③鋳型の設計等を行う机



④鋳型が並べられた棚



⑤旋盤2

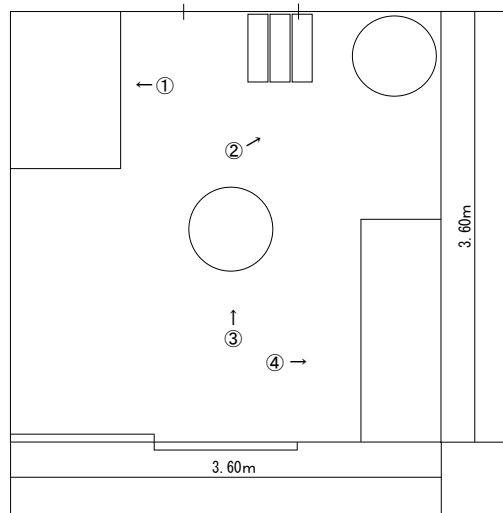
図 12 1階奥



① 鑄型



② 地金と溶解用鍋



③ 鑄込み作業



④ 鑄型

図 13 1階 鑄込み場



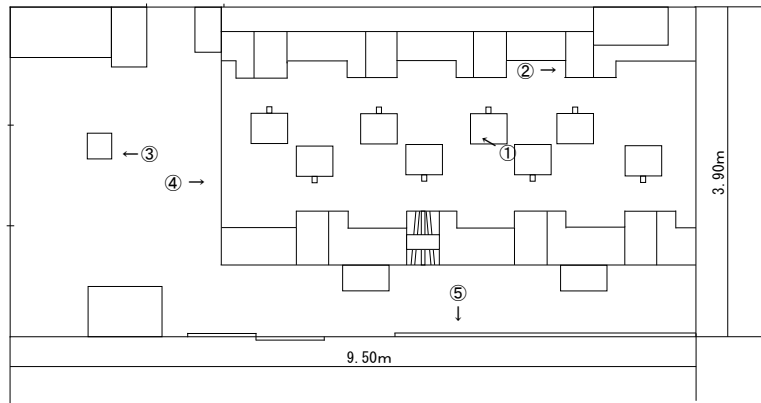
①ロクロ場の周囲には道具類が並ぶ



②ハメギが置かれた棚



③焼継ぎのコテと関連道具

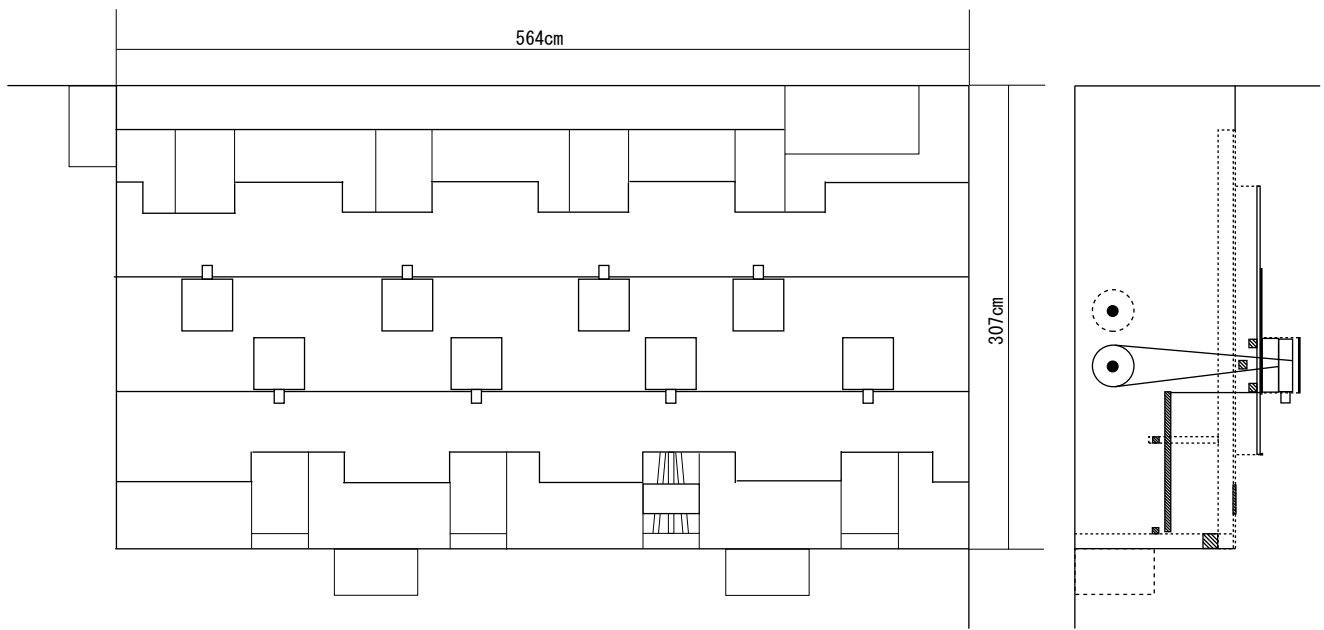


④壁面に並べられた様ざまなカンナ



⑤棚にはハメギ、下にはスケールとカンナが並ぶ

図 14 2階 ロクロ場



ロクロ台略測図 (S=1/50)



ロクロ



ロクロ鳥瞰



ロクロ場には様々な道具が並ぶ

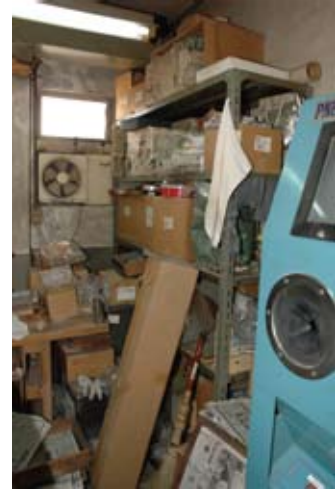


足下のペダルを踏み込むとロクロが回転する

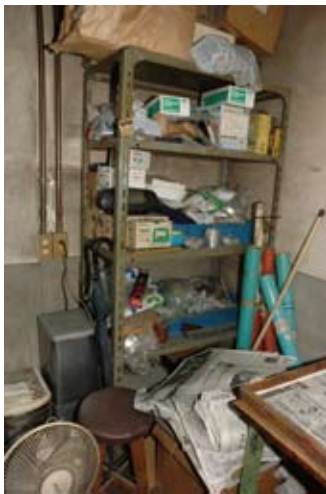
図 15 ロクロ台



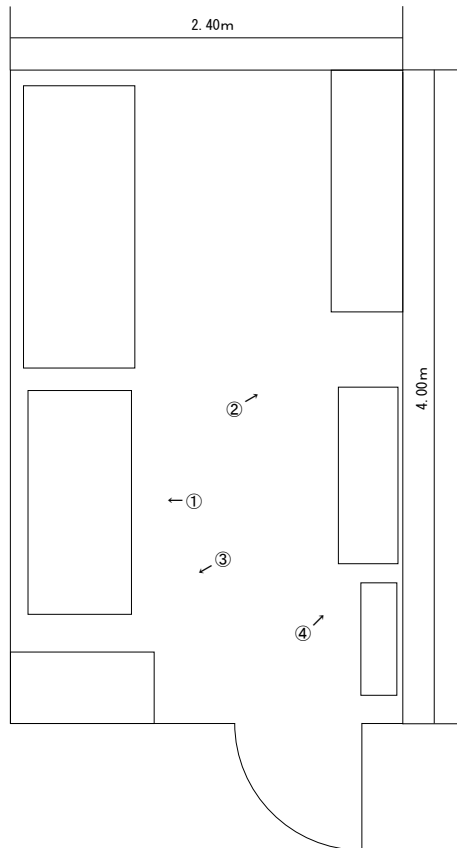
① 絵付け作業スペース



② 道具類の収められた棚



③ 道具類の収められた棚



④ サンドブラスター

図 16 2階 絵付け作業の部屋



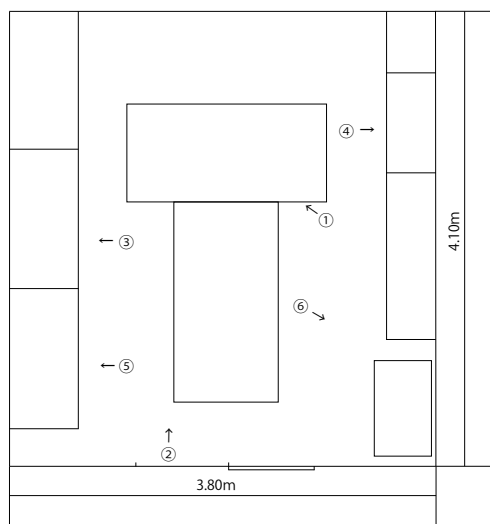
①中仕事作業場



②ロウ付け作業風景



③製品の収められた棚



④道具類が収められた棚



⑤鑄型と部品が収められた棚

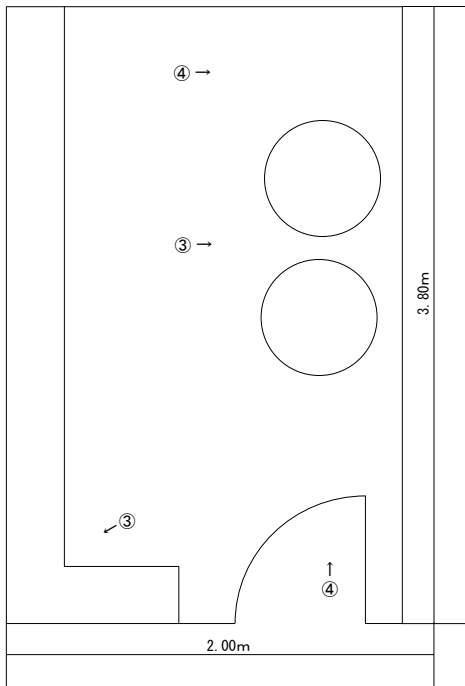


⑥ボール盤などの道具類

図 17 2階 仕上げ作業の部屋



①それぞれの薬品が入られたバケツ



②水洗い専用のタライ
下には小石が敷き詰められている



③様々な道具が並ぶ棚



④作業場全景

図 18 1階水場

6 まとめ

錫は比較的容易く加工できる金属であるが、現代に残る古代の遺品をみると銅や鉛との合金である青銅製品は多数存在するものの、錫単独の製品は遺跡出土の耳環、釧などや正倉院御物中の小型壺などに限られる。9世紀以降に漆器の平文や蒔絵、箱の置口の材料に用いられるものの、容器としての錫器の使用が明確になるのは15世紀で、「お湯殿の上の日記」に酒器として登場する。徳利を「すず」と称したことや、神酒用供具として錫製瓶子が残されていることなどから、錫器の元来の役割は酒器であったようで、江戸時代に高級なもてなし用の飲食器や茶器などに用途が広まっていった。

錫器の製造が具体的に知られるのは江戸時代で、寛文5年（1665）刊行『京雀』に「すず屋」が記載されることから17世紀中頃に京都にあったことを確認できる。大阪でも、延宝7年（1679）の『難波雀』に「錫引」が紹介され、17世紀後半には営業が始まっていたようだ。同時期に薩摩において錫鉱山が発見され、産出した錫は原料金属として大坂にもたらされた。薩摩藩内でも錫器製造が始められたと考えられる。江戸でも享保期の「今様職人盡百人一首」により18世紀中頃の「すず師」の存在が知られる。明治初年の府県別物産調査では、中国から技術を伝授されたと伝える長崎の業者が存在する以外には、錫器製造業は京都、大阪、東京と鹿児島にしか確認できず、江戸時代を通じて錫器は主としてこれら4地域で製造されていたと考えられる。

大阪の錫器製造は、当初は堺筋にあったようだが、18世紀には心斎橋筋、天神橋筋でも営業されるようになる。19世紀には各種の買物帳に複数の業者が紹介され、大阪の錫器製造業は特産地としての地位を確立したようだ。幕末には「三郷錫屋仲間」が組織されており、仲間数は約20人を数えた。近代の大阪の錫器製造業界をリードしたのは、江戸時代から続く錫器の老舗「錫半」で、明治初年にイブシとよばれる着色技法を発明して国内外の需要を拡大させた。大阪府域の民家の所蔵品の調査例からは一般家庭に錫製の酒器や茶器などが普及していったことが確認され、明治後期の錫半の販路はアメリカやドイツにまで及んでいる。戦前の大阪では業者数は30数軒を数えたと伝えられる。しかし、戦時中に多数の工房が焼失し、材料不足や主力の職人の戦死などにより、戦後に再興できた業者は約半数となった。昭和58年には国の伝統的工芸品の指定を受けたが、当時の錫器製造業者は9軒（組合加入が6軒）に減少していた。平成6年には錫半が廃業し、平成20年3月現在は5軒と減少傾向にある。

錫器製造には挽物と打物の技術があり、戦前には鑄込み品を轆轤で挽いて製品に仕上げる錫挽屋と、錫板から製品を鍛造する打物屋（板物屋）に分かれていたという。江戸時代の錫器製造業を指す絵にはロクロが描かれ、「錫挽」と称する例もあることから、錫器製造の特徴は金属を挽く技術にあるといえる。

挽物のベースになるのは、溶けた金属を鑄型に流し込んで製品を作る鑄造の技術である。錫の鑄造技術は、鑄鉄や青銅の場合と大きく異なる。鑄鉄製品や青銅製品を鑄造する場合は、鑄型、特に中子は鑄込みを終えて製品を取り出す際に壊されることが前提となり、製品本体部はできるだけ一個体に鑄造することが優先される。ところが、錫器の場合は同じ鑄型を幾度となく繰り返し使用することが基本となり、腹部の膨らんだ瓶子や壺などは、いくつかに分割して鑄造した後に溶接して製品の形を作ることになる。さらに、錫は低温度で溶解するためコンロと鉄鍋を使って数十分で溶解でき、鑄型に注湯してから鑄込み品を取り出すまで、早くて1分

以下、長くとも数十分以下と、鑄鉄や青銅に比べて鑄込み作業が極めて簡単である。錫器の鑄造は鑄型を繰り返し使用すること、製品本体部を分鑄することを厭わないこと、鑄込み作業が短時間で済むことに特徴があるといえる。錫器製造においては、鑄型から取り出された鑄込み品は製品を作るための素材にしか過ぎない。ロクロ挽き、接合、仕上げの工程を経て、製品として完成する。

ところで、江戸時代以来の錫器の産地は、大阪のほか、京都、東京、鹿児島であるが、鹿児島の技術には大阪と異なる点がある。一つは鑄型の材質で、大阪では古くは石型あるいは真土型を使ったのに対し、鹿児島は木型であった。また、鑄型の底部の分割位置は、大阪では底部と側面の境界点にあるが、鹿児島は底部からやや立ち上がった位置となる。そのため大阪の底部は周縁に立ち上がりのほとんどない円板状に鑄込まれるが、鹿児島では側面に立ち上がりを持つ鉢状に鑄込まれる。さらに、ロクロ挽きの方法も異なり、大阪は職人がロクロ正面に座って切削作業を行なうが、鹿児島はロクロの横に立って作業するなど、大阪と鹿児島には、技術の系譜を考える上で大きな差異がある。

錫器は、江戸時代以前から社寺の神酒容器や高級な手提弁当用の酒器などとして活躍したようだが、今までほとんど研究されることはなかった。今後は、残された各種の製品の観察や、京都や江戸を含む産地の伝承技術などの調査を行なうことで、錫器の使用や製造についての歴史などが解明されることと考える。

- 註 1 成瀬正和「わが国上代の工芸材料としての錫」『正倉院年報』11号、1989年。
- 註 2 錫薬壺は、正倉院ホームページの宝物検察に、錫薬壺第1号は高さ6.7cm、口径4.7cm、胴径7.7cm、2号は高さ6.4cm、口径4.0cm、胴径7.3cm、第3号は高さ6.2cm、口径4.1cm、胴径7.4cmの蓋付小型薬壺と紹介される。
- 註 3 『続群書類従補遺三』（塙保己一編、続群書類従完成会、1994年）所収。
- 註 4 土井忠生・森田武・長南実編訳『邦訳日葡辞書』、岩波書店、1980年。
- 註 5 寺嶋良安『和漢三才図会』吉川弘文館、1904年。
- 註 6 伊勢貞丈著、島田勇雄校注『貞丈雑記』東洋文庫、平凡社、1985年。
- 註 7 大阪天満宮文化研究所蔵。
- 註 8 寝屋川市三井地区の御弓神事、同市寝屋地区の宮座行事など。
- 註 9 久保智康「角屋所蔵品図版目録（金工品編）」『角屋研究』第8号、1996年。
- 註 10 木南家旧蔵用具については、その一部が吉田晶子「山本恭二家所蔵資料の整理」（（財）枚方市文化財研究調査会『枚方市文化財年報』15、98-109頁、1996年）に紹介されている。
- 註 11 中村幸彦・日野龍夫『新編稀書複製會叢書』第32巻、臨川書店、1990年、所収。
- 註 12 『新修京都叢書』第2巻、新修京都叢書観光階、臨川書店、1969年、所収。
- 註 13 田中ちた子・田中初夫編『人倫訓蒙図彙』、渡辺書店、1969年、所収。
- 註 14 花咲一男編『未刊江戸職人づくし集』、渡辺書店、1973年、所収。
- 註 15 錫半の会社案内（大阪錫器株式会社所蔵）。
- 註 16 大阪市史編纂所編集『大阪市史史料集第五十三輯 難波雀、難波袖鑑 - 近世大坂案内 - 』1999年。
- 註 17 野間光辰監修、多治比郁夫・日野龍夫編輯『校本難波丸綱目』中尾松泉堂書店、1977年、所収。
- 註 18 関西大学図書館蔵。
- 註 19 大阪経済史料集成刊行委員会編『大阪経済史料集成』第11巻、大阪商工会議所、1977年、所収。
- 註 20 関西大学図書館蔵。
- 註 21 『兵庫県指定文化財 入江家住宅 - 総合調査報告書 - 』高砂市教育委員会、2007年。
- 註 22 中村幸彦・日野龍夫『新編稀書複製會叢書』第12巻、臨川書店、1990年、所収。
- 註 23 花咲一男撰『江戸買物人名索引』近世風俗研究会、1958年。
- 註 24 飯田正毅『かごしま文庫 25 薩摩の伝統工芸』春苑堂出版、1995年。
- 註 25 『鹿児島県史』第2巻、鹿児島県、1939年。
- 註 26 註 24。
- 註 27 橘南谿、宗政五十緒校注『東西遊記』東洋文庫、平凡社、1974年。
- 註 28 註 25。
- 註 29 角山幸洋『府県物産志 復刻と研究』研究叢書第100冊、1996年、関西大学経済・政治研究所。
- 註 30 『明治前期産業発達史資料 別冊(6) 一明治六年府県物産表一(1)』明治文献資料刊行会、1965年。
- 註 31 『明治前期産業発達史資料 第1集一明治七年府県物産表一』明治文献資料刊行会、1959年。
- 註 32 『明治前期産業発達史資料 第7集(2) 一明治十年内國勸業博覧會出品解説一』明治文献資料刊行会、1962年。
- 註 33 『大阪府工業概覧』府立大阪商品陳列所、1904年。
- 註 34 『巴奈馬太平洋万国博覧會参同事務報告下』農商務省、1917年。
- 註 35 大阪府内務部商工課編纂『大阪府下商工業者一覽』、1920年。
- 註 36 大阪府産業部工務課編纂『大阪府下全管工業一覽』、1922年。
- 註 37 「大阪記念博覧會誌」大阪毎日新聞社編纂、1925年。
- 註 38 註 35。
- 註 39 註 33。

調査協力（敬称略）

角谷一圭工房

角谷征一

大阪錫器株式会社

今井崇子

今井達昌

今井清貴

北橋一郎

佐々木義隆

藤原雅文

錫器事業協同組合

有限会社岩切美巧堂

岩切 忍

岩切 學

植田啓司

大阪天満宮

鹿児島県歴史資料センター黎明館

道明寺天満宮

枚方市教育委員会

文部科学省私立大学学術研究高度化推進事業
オープン・リサーチ・センター整備事業（平成 17 年度～平成 21 年度）
なにわ・大阪文化遺産の総合人文学的研究

なにわ・大阪文化遺産学叢書 8

大阪の伝統工芸—茶湯釜と大阪浪華錫器—

発行日 平成 20 年 3 月 31 日発行

編集 吉田晶子・宮元正博・千葉太朗

発行所 関西大学 なにわ・大阪文化遺産学研究センター

〒 564 - 8680 大阪府吹田市山手町 3 - 3 - 35

関西大学博物館内

なにわ・大阪文化遺産学研究センター

印刷 株式会社 N P C コーポレーション

〒 530 - 0043 大阪市北区天満 1 - 9 - 19