

職人の筴と農家副業の筴

—流通の違いに焦点をあてた製造法の比較—

服 部 武

はじめに

私はここ数年、埼玉県南部の竹細工について調査してきた。そこで興味を惹かれたのは、「職人」が生産する竹細工とともに、農家が副業で生産するものが併存していたことであった。

(1) 職人が生産して直売する筴

いわゆる「職人」と呼ばれる専門の業者による生産は、県内全域で広範に分布していた。このような生産では、職人が住むムラを中心とした地域が市場となり、そこで用いる生活用具や農業用などの各種竹製品を職人個人やそれに弟子や家族を加えた程度の規模で作っていた。この場合、製品は職人自らの手で直売されているのが一般的で、市などで売られる例もあるが、私が確認できた昭和初期ころの県南部の事例では、店売りが主であった。

「職人」による生産の場合、同じムラに何十軒もの同業者がいることはなく、近接するいくつかのムラに点在する同業者が集まって「太子講」などを組織し、年に1回から数回集まって技術向上のための祈願を行い親睦を深めるとともに、製品の価格を定めた「法度書き」などを作りお互いの競合をさせていた。

(2) 農家が副業で生産し流通過程を通す筴

私が調査した埼玉県南部の川口市赤山周辺の地域^(註1)と昭和60年代に内野達矢氏が調査した県南西部の所沢市上安松^(註2)では、農家の副業による竹細工の生産が行われていた。両地区での竹細工生産は昭和50年代後半で終了しているが、明治44年頃には川口赤山周辺では100軒、所沢上安松では70軒の農家が副業として竹細工の生産を行っていたという記録が残っている。

両地区における竹細工生産にはいくつかの共通点がある。以下にそれをあげる。

①市場が生産地の外にあった。川口赤山の場合には東京市街地、所沢上安松の場合には東京府下三多摩地区が主要な市場となっていた。

②「職人」のように多種多様の竹製品を生産するのではなく、家によって米揚げ筴専門であったり、味噌濾筴専門であったりというように、単品種の生産に特化していた。特に両地域とも米揚げ筴の生産をする家が多く、それぞれ「赤山筴」「安松筴」という名称で市場に流通していた。

③両地区とも数軒の産地問屋があり、製品を独占的に購入する権利をもっていた。また、両地区ともに産地問屋の中に、地域に竹細工を教えた「職人」の子孫といわれる家があり、産地問屋の出自として「職人」の存在が語られていた。

④職人の場合と異なり、ひとつのムラの中に数十軒の同業を営む家があったが、冬期に限定された農家の副業であり、また売り先も決まっていたためか、生産者同士で太子講のような組織を作って

集まることはなかった。

⑤短期間の副業であるため、1軒あたりの年間生産量は米揚げ箆で30枚程度といったものであるが、地域全体で同種の製品を作るため大量の製品ができ、「埼玉新報」という新聞の明治44年と明治45年の記事によれば明治44年の年間の産額が川口赤山では4千円、所沢上安松では1万1千5百円にのぼっていた。明治45年ころの国会議員の平均的な賃金が年2千円程度であったことを考えると、地域において経済的に重要な意味をもっていたことが伺われる^(註3)。

このように川口赤山と所沢上安松での竹細工生産は、いわゆる「問屋制家内工業」的な生産が竹細工でも行われていた事例として興味深いものである。

また、川口赤山の箆生産地域に隣接した蕨市では、明治末か大正始めといわれる時期には、それ以前から副業で竹細工生産をしていた農家2軒により、工場生産的な要素の強い大箆パイスケが作られるようになった。

さらに昭和20年代後半には、所沢上安松の産地問屋2軒を流通の中心として、越生町など県内数カ所でステカゴあるいはカケナガシなどと呼ばれる梱包用の籠が生産されたが、ここでは材料加工の機械化が進められていた。

このように、川口赤山と所沢上安松両地域とその周辺では、通常の職人による竹細工生産とともにそれとは異なる点の多い竹細工生産の事例が見られた。これらの事例は、伝統的な手工業という印象が強い竹細工も、産業社会の発展過程では多様な展開を見せたという資料として貴重なものであると思われる。

第1項 箆の比較

(1) 調査の動機

今回の報告は、職人が作って直売する箆と、農家の副業によって生産され産地問屋などの流通過程を経て販売される箆とを比較することが主題である。

このような主題に関心をもった発端は、数年前に県西部の入間郡越生町在住の竹細工職人長谷重行氏から、農家が副業で作り産地問屋に卸す安松の箆は氏のような職人が作って直売する箆と違い流通コストがかかるので、その分製造コストを節約しているというお話を伺ったことにある。

当時、私は東京の竹製品の卸問屋籠平商店と市川商店のご教示で初めて川口の「赤山箆」の存在を知り、赤山箆の産地問屋であった田中家を紹介していただいて調査を始めたばかりであった。また、昭和60年ころに内野達矢氏が調査した「安松箆」の生産形態や流通形態^(註4)が、「赤山箆」の事例と共通する点が多いことに気づき、すでに安松箆と赤山箆の現物を見てはいたものの、それらの箆が以前に見てきた職人の製作による箆と製造原価等が異なるか否かという点にまでは関心が及んでいなかった。

長谷氏にお話を伺った後、改めて長谷氏の作った箆と安松の箆を比べてみると確かに竹籬の皮と内肉の使い方に違いがあることが分かった。ただ残念なことに私の乏しい箆製作技術に関する知識では、両者の違いを詳細に比較できないもどかしさを感じた。そこで、発想を転換し現役の職人である長谷氏に実際に安松箆をはじめとするいくつかの箆を見ていただき、その相違点を記録してみ

ように考えたのが今回の試みである。

(2) 調査に協力頂いた職人長谷重行氏のプロフィール

今回、調査に協力していただいた長谷重行氏は大正15年の生まれで、父親の代からの竹細工職人である。父親の長平氏（明治26年生）は、高麗（現在の日高市）で竹細工職人をしていた叔父に弟子入りした。高麗の親方は背負い籠などを作る大物師であったという。しかし、この親方が早くに亡くなってしまったので、次に深谷の石川という職人に弟子入りした。深谷の職人は箆などの小物や熊手などを作っていたという。このような経緯から長谷家に伝わっている技術は、大物については高麗周辺の技術で、小物については深谷周辺の技術であるという。父親が越生に帰って独立してからは、ずっと店売りで商売をしてきた。重行氏の竹細工技術は父親から習ったものである。

長谷氏は今日まで越生周辺で使われる各種の箆籠を作ってきた。その一部は県立博物館をはじめとするいくつかの博物館施設でも資料として活用させていただいている。また、先に述べたような職人としての手作りの竹細工生産のみでなく、昭和28年から昭和43年にかけてはステカゴの生産に携わってきた経験ももたれている。ステカゴは、野菜等の出荷に使われる使い捨ての籠で、埼玉では所沢安松の間屋が中心となって県内各地の職人に作らせ、東京の三鷹や練馬の農協などに出荷していた。この籠は職人の手作りではなく、竹剥ぎの機械を使った材料加工と農家の副業による編み作業で作られていた。最も機械化がすすんだ籠であるとともに使い捨てのため材料を節約して合理的かつ廉価に作られた籠である。このように多様な竹細工生産に携わってきた長谷氏は、職人として技の研鑽に努めてきたとともに、流通を通す竹製品の合理化された作り方にも理解と豊富な知識を持ち、今回の調査で協力を仰ぐには最適な指導者であるといえる。

(3) 比較する箆について

今回、比較した米揚げ箆は、職人の箆は長谷氏が作ったもので、農家の副業によるものは安松箆である。箆の寸法はほぼ等しいものを選び、長谷氏の箆（以下「越生の箆」と表記）が直径30cm、高さ18cmで、安松の箆は直径31cm、高さ18cmである。

資料はいずれも埼玉県立博物館の館有品で、昭和50年と昭和51年に埼玉県内各地の竹細工を比較する資料としての目的をもって、特に「仕様が特別なものでなく標準的なものであること」に注意を払って収集されている。このように、客観的な比較を行うためには最適な資料であることから、今回特にお願いし調査させて頂いた。



越生の箆



安松の箆

(4) 箆編みの工程

今回は箆の製作工程の順に比較を行った。箆はいずれも底部に網代編みを使った「網代底」の箆であった。比較は箆編みの工程順に見ていった。箆の工程は便宜上次のように大別した。

- ①網代編み 箆の底部の中心の網代部分を編む工程。
- ②七廻り 四角い網代編みの部分に籬を回して編み、底部を円形に形作っていく工程。籬をだいたい七周廻すのでこの呼び名がある。
- ③敷編み 七廻りの周囲の部分に竹を廻して箆の底の外周部分を編む工程。
- ④腰立て 平面である箆の底の周辺部を立体的に立ち上げていく工程。
- ⑤横編み 立ち上げた箆の立ての籬に横の籬を隙間なく編み込み、編み上げていく工程。
- ⑥縁巻き 箆の開口部を閉じる工程。
- ⑦親骨を入れる 補強のための太い竹を入れる工程（今回の事例では敷から編み込んでいる）。

(5) 越生の箆と安松の箆の比較

①網代編み

a. 網代の組み方

網代は「縦の籬」を縦横に組んで編む。組み合わせる籬が縦横6本ずつであれば「六手」といった呼び方をする。編み方には六手、七手、七手半、七手半八手崩し、八手、九手などのバリエーションがある。

＜越生の箆＞八手（ヤテ）で編まれている。縦の籬は「三枚縦」といって3枚（皮1枚・内肉2枚）に剥がれている。これを6組（皮6枚・内肉12枚）作り、このうち皮6枚と内肉10枚を使って網代を編んでいる。内肉の籬は、2枚あまるが捨てている。

＜安松の箆＞九手（ココノテ）で編んでいる。網代は皮4枚・内肉14枚で組んでいる。このような籬の組み方の場合、越生のように「三枚縦」に竹を剥いで籬を組んだのでは、皮の籬の枚数に対し内肉の枚数が足りなくなってしまう。越生のものより大きめの竹を使って3枚以上に剥いであうえで、一枚の箆で籬の組み合わせを使い切るのではなく、同じ箆を何枚も作って内肉の籬を蓄えている。

b. 一本縦（イッポインタテ）の取り方

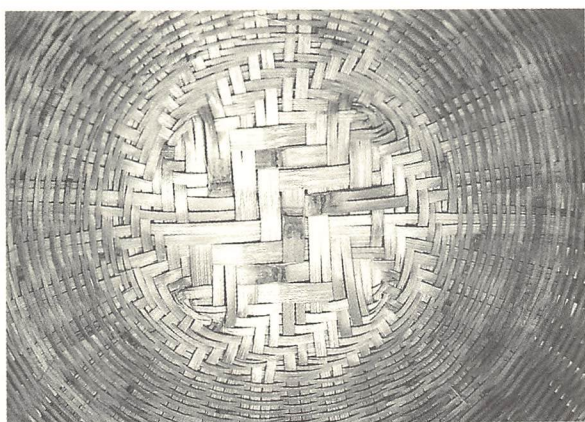
網代を組んだ籬は、七廻りや平編みの籬を廻すときの縦の籬になる。縦の籬の本数は奇数でなければならないが、単純に網代を組んだ場合の本数は必ず偶数になるので、どこかで縦の籬を奇数にする工夫がなされている。これを一本縦という。

＜越生の箆＞網代編みの隅の七廻りのはじめの部分一本縦にしている。籬は内肉の籬で弱いので、七廻りの後の敷編みの部分から縦の籬を2本接ぎ当てて補強している。

＜安松の箆＞組み始めから2列目の皮の籬を途中から2本に裂き、その内の1本を一本縦にしている。一本縦の籬は皮の籬で補強はせずに1本のまま縦の籬として使っている。

②七廻り

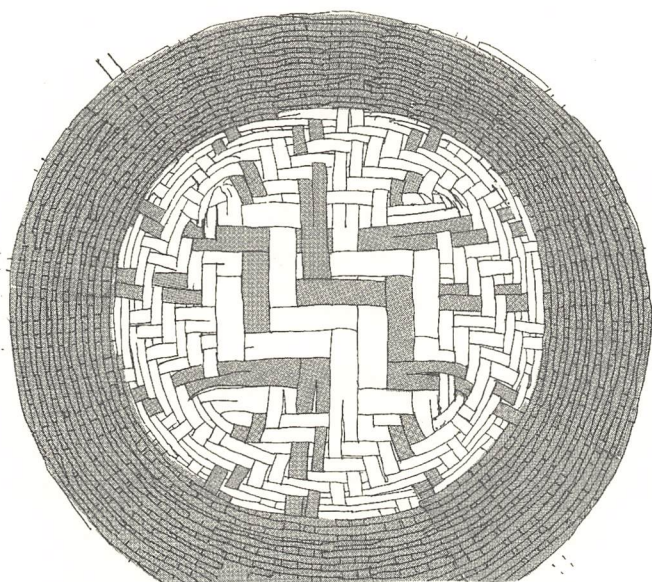
＜越生の箆＞七廻りと次の敷編みで一組の竹を2枚に剥がして使っている。七廻りは内肉の籬で編み、その外周の敷の部分で皮の籬を使っている。最初の3周はモト（竹の根元）部分の幅広の籬を使い網代の四隅で捻って廻り、4周めから幅の狭い籬で廻る。このようにすると籬の間隔が詰まり、



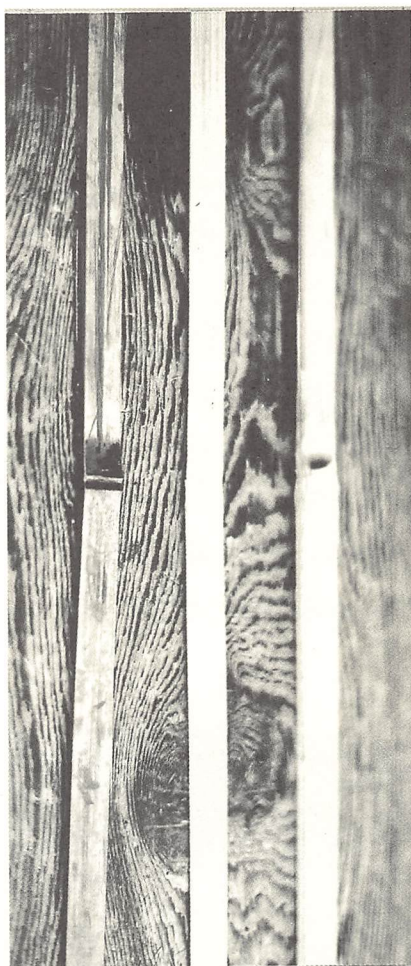
越生の笊の底



安松の笊の底



越生の笊では、敷の部分に丈夫な皮の籤（灰色部分）が使われ、網代でも6本の皮の籤を使っている。



3枚に剥いだ籤。右が皮の籤で、左の2枚は内肉の籤。



安松の笊では、敷部分に皮の籤を用いず、網代での使用本数も4本（灰色部分）と少ない。

目の細かい筧ができる。

＜安松の筧＞竹を2枚に裂き、七廻りと敷き編みに内肉の籾を使い、皮の籾を腰立てにあてている。

③敷き編み

＜越生の筧＞七廻りで使ったのと同じ竹の皮の籾を4つ割りにして使っている。廻し始めをウラ（竹の先端部）から始め、次の籾はモトからというように交互に継いでいき、籾の幅の違い（モトからウラにむかって幅が狭くなる）を相殺している。

敷き編みで使う皮の籾の長さは、七廻りで使う内肉の籾よりも長く内肉の籾は余りが出るが、余った内肉の籾は使わずに捨てている。

皮の籾は表皮部分を内側にして使っているが、これには竹の湾曲のくせを逆にして筧の底を平らにする意味と、表皮の面を内側にした方が滑らかで米離れがよいという理由がある。

＜安松の筧＞内肉の籾が使われている。

④腰立て

＜越生の筧＞腰立てと横編みで1組の竹を使っている。

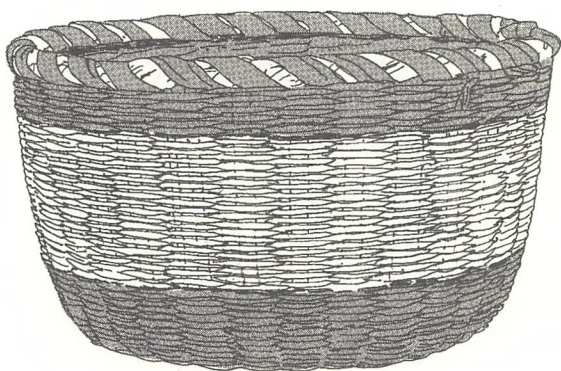
＜安松の筧＞竹の皮の籾を使っている。この皮の籾は七廻りと敷き編みで使っている内肉の籾とで一組となっており、幅を変えて使っている。

⑤横編み

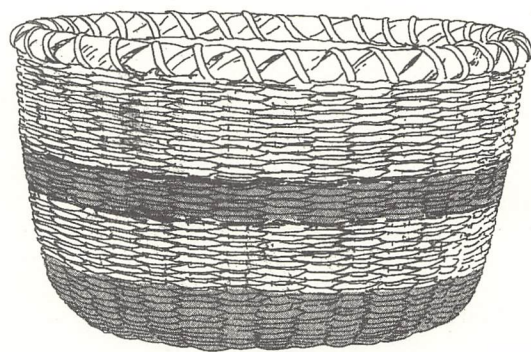
横廻しは竹の節でへこみや出っ張りができるので、できるだけ節の手前で折っている。籾の幅は二つの筧に違いはない。

＜越生の筧＞腰立ての後、茶褐色の煤竹1本を挟んで、内肉の籾を廻している。内肉の籾が終わるとまた煤竹を1本挟んで縁まで皮の籾で編んでいる

＜安松の筧＞内肉の籾で編み始め、途中で煤竹を1本挟んで、細い幅で皮の籾を使い再び煤竹を挟んで内肉の籾で縁まで編み上げている。



籾越生の筧 腰立て・開口部・縁巻きに皮の籾（灰色部分）を使用。



安松の筧 腰立て・横網の一部分に皮の籾（灰色部分）を使用。

⑥縁巻き

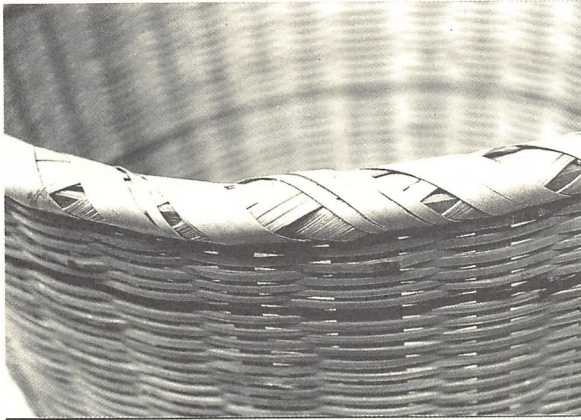
＜越生の筧＞内肉の籾を右から巻いた上に左から皮を巻いている。

＜安松の筧＞皮つぎの身（内肉）の籾を右から巻いて、左からは藤を巻いている。

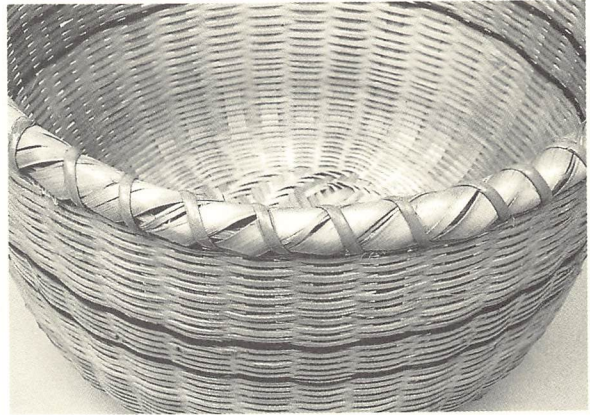
⑦親骨を入れる

＜越生の笹＞親骨を3本入れている。七廻りが終わって敷き編みから編み込んでいる。腰立てまでは縦の籬と親骨を重ねて編み、腰立ての終わったところで、縦の籬は折ってある。

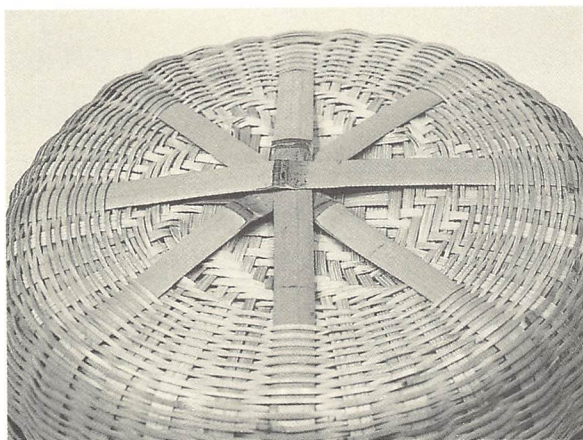
＜安松の笹＞越生と同様に親骨は3本で敷きから編み込んでいる。



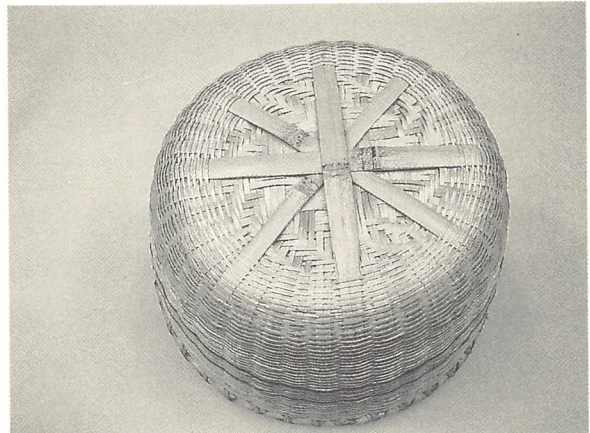
越生の笹の縁巻き



安松の笹の縁巻き



越生の笹の親骨



安松の笹の親骨

(6) 比較のまとめ

越生の笹と安松の笹を比較して、もっとも顕著な違いは、やはり安松の笹の方が材料を節約していることであった。以下にその内容を記す。

①笹の編み始めの網代の部分で、縦の籬に越生の笹は6枚の皮の籬を使っているのに対し、安松の笹では4枚の皮の籬しか使っていない。

②越生の笹では、七廻りと敷き編みで1組の竹の内肉の籬と皮の籬を使い、腰立てと横編みの工程でさらにもう1組の竹の皮の籬と内肉の籬を使っていた。これに対し、安松の笹では七廻りと敷き編みそして腰立てまでを1組の竹の内肉の籬と皮の籬とで編んでいる。つまり、内肉の籬の捨て分が少なく、竹の使用本数の節約になっている。

③越生の笹では笹1枚を作る中で、材料の竹の組み合わせ（網代・七廻りと敷・腰立てと横編み・縁巻き）が完結しており、製作過程で余分のである内肉の籬は強度が弱いということで捨てている。これに対して安松の笹では、1枚の笹の中で竹の組み合わせが完結しているのは、七廻りと敷きと

腰立ての工程の1組だけで、網代編みと横編みと縁巻きについては皮の籬に対する内肉の籬の使用の割合が極めて高く、箆を何枚も作る上で共通の材料をストックしていないと揃えられないだけの量が使われている。

④安松の箆が内肉の籬を多用しているのに対し、越生の箆では網代の工程でも、七廻りと敷き編みの工程でも強度重視の点からあまった内肉の籬を捨てている。

おわりに

今回の調査では、職人が直売する越生の箆と農家の副業で作られ流通過程を経て売られた安松の箆との比較で特に以下の二点が目立った。

①職人が直売した越生の箆では強度を重視して箆の底の部分に丈夫な皮の籬を多用しているのに対し、いくつかの流通過程を経て売られる安松の箆では、内肉の籬を多用することで竹材を節約している。

②越生の箆では竹材の使用が1枚の箆の中で完結しているのに対し、安松の箆では同じ形の箆を何枚も作る場合に初めて成立する部材の使い方をしている箇所がある。

①については、職人が直売する箆の場合は職人に対する「指名買い」となるので、箆の耐久性など品質の高いこと（信用・評判）が製作上で重視されるのに対し、流通過程を経て（つまり流通コストが余分にかかって）売られる箆では製造コストを抑えるための工夫がなされていることがわかる。材料の節約は、また材料加工の工程（手間）を減らすことにも貢献している。

また、②については職人の箆は顧客からの注文で作るため生産の最低単位が1個から始まっているのに対し、流通する箆では同じ規格の箆を複数個作ることが影響していると考えられる。

今回の事例では、同様の用途で使われるほぼ同様の寸法の箆であっても、販売方法の違いによって材料の使い方等に明確な違いがあり、それが製造コストの差別化に反映していることがわかった。特にいくつかの流通過程を経て他地域に販売される箆では、同じ規格の製品を量産するという生産法をとることで材料のストックを作ることができ、製造コスト低減の面で職人の生産法（注文による多品種少量生産）に対し有利に働いていたことは興味深い。

今後は今回の比較と同様の傾向が他の事例についても確認できるか調査を進めていきたい。

最後に今回の調査のために多大な御指導とご協力を賜った長谷重夫氏と埼玉県立博物館資料調査課の皆様には感謝の意を述べてこの稿を終わりたい。

(註1) 拙稿「赤山箆についての報告 I」埼玉県立博物館紀要26号 平成13年

(註2) 内野達矢氏 「五里四方の意味」埼玉民俗第15号 昭和61年
「安松箆と所沢会合」所沢市史研究第10号 昭和61年

(註3) 安松の箆は文明18(1486)年の『廻国雑記』に記述がある他、明治9(1876)年の『武蔵国郡村誌』にも上安松村で箆五千個生産の記録がある。また『武蔵国郡村誌』では赤山箆の生産地下青木村で小箆四千六百個、伊苅村で箆千個輸出、芝村で四千六百二十個輸出の記録がある。

(註4) (註2) に同じ

(参考文献)

吉羽和夫 「籠職人」 玉川大学出版部 平成6年
「消える籠職人」 玉川大学出版部 平成7年