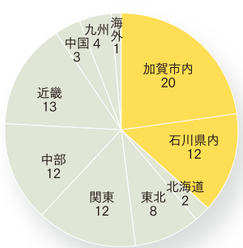
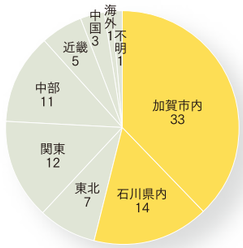
砥石
木地を挽く刃物は、金属切削用の鋼から作られている。しかし、木しか削らないのに、不思議と切れ味がおちる。そのため、木地師はこまめに研ぎながら木地を挽く。写真はカンナ刃の内側を研ぐ砥石で、刃物の形状に応じて複数の砥石を使い分ける。

石川県挽物轆轤技術研修所の卒業生の状況（平成29年3月現在）

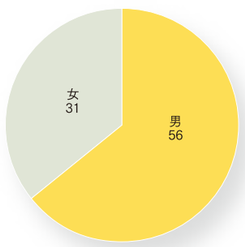
出身地



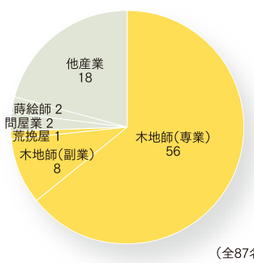
現住所



男女比



進路状況



（全87名）

求められる能力

木を挽くためには、まず刃物をつくらねばなりません。挽物用の刃物は市販されていないため、すべて自分で作ります。鋼を熱して金槌を使って整形し、刃をつけます。目的や形状に応じて、カンナやシャカと呼ばれる大小30種ほどの刃物を使用します。良い刃物が作れなければ、良い木地は挽けません。

木材は、かたさや繊維方向などといった木理が一つ一つ異なるため、金属と同じよう機械で削ってもきれいに仕上げるのは難しい。木地師には木の性質を瞬時に見抜いて、速く正確に同じ形状を量産する技術が求められます。木の性質を熟知して、カンナを通して伝わる微妙な感覚の変化にあわせて加減するなどといった機械にもまさるような職人技を身につけなければいけません。

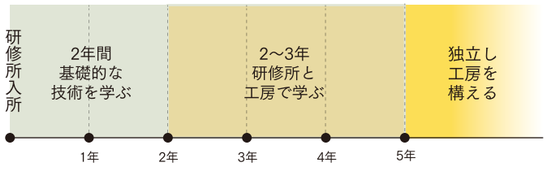
熟練した木地師になると、意識することなくスムーズに一連の動作を行い、正確に同じ形状を量産することができます。音楽家が毎日繰り返し練習して、なめらかに演奏できるのと同じように、毎日繰り返し挽いているうちに自然と身体が動くようになります。身体能力と道具と材料の性能を最大限ひきだしてこそ良い職人となれるのです。職人の技術と勘で、精巧に複数の同じ形状の木地を挽くのは世界的に見ても稀有な技術です。努力次第では世界に誇れる職人になれるかもしれません。

修業期間

まず石川県立山中漆器産業技術センターにある石川県挽物轆轤技術研修所に入所して、２年間基礎的な技術を学びます。３年目からは専門コースに入り、２年から３年程度、地元職人の工房で修行しつつ研修所にも通学。研修所に入所してから４～５年目で、地元職人の工房を独立し、自分の工房をかまえるのが一般的。

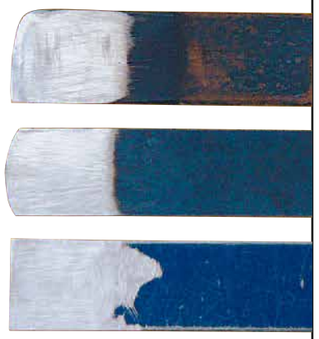
研修所は、平成９年に開所してから平成29年３月末時点で87名の卒業生を輩出しています。そのうちの３／５が木地師専業。そのほかの１／５も問屋や蒔絵師など漆器関係の仕事に就いています。

モデル計画



ものさし（下）
センチではなく寸を使用する。1寸は3.03センチ。寸は人体のサイズを起源としており、大きさを約３センチ単位で表すので、おおよそのサイズ感がつかみやすい。例えば４寸は椀、５寸は取り皿、８寸はメイン料理の皿の直径。

木地屋小刀（右）
木地の表面をなめらかに仕上げるための刃物で、椀などのふちを丸めるときにも使う。器の部分に応じて幅や形状が異なる。金ノコのギザギザの部分を切除して平たい鋼材とし、先端に刃をつけてつくる。キサゲともいう。



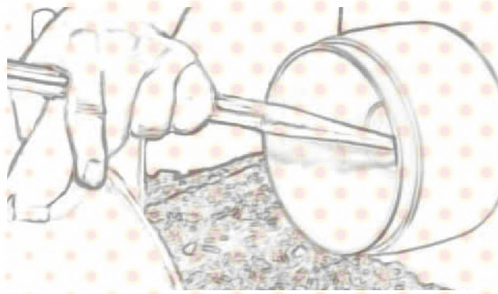
石川県立山中漆器産業技術センター
石川県挽物轆轤技術研修所
〒922-0111 石川県加賀市山中温泉塚谷町イ270番地
TEL.0761-78-1696 FAX.0761-78-8696
http://yamanaka696.org
E-mail ymnkssgc@po.incl.ne.jp

木と出逢い 木に学び 木と生きる。

1 轆轤にハメ（治具）をセットし、そのハメに乾燥した荒挽材を固定して、カンナで椀の外側形状を作る。

2 カンナで挽いたところを、シャカで平らに整える。

3 こまかい毛羽立ちを小刀で取り、さっとペーパーをあてて外側の完成。轆轤から椀木地とハメを取り外す。



4 雌型のハメを轆轤にセットし、外側の仕上がった椀木地を内側を向けて固定し、外側同様に内側を仕上げる。

5 ハメから外して椀木地の完成。

個性を挽き出す。

山中漆器の神髄は、ろくろ挽きにあり。

木地師の仕事

木地師とは、椀や盆などといった挽物と呼ばれる丸い無塗装の木製の器を作る職人のことです。木工用の轆轤を使用して、木材のかたまりからイメージする器形状を削り出します。木のかたまりが見る間に形を変え、挽きあがっていくさまは、えも言われぬ爽快感があり、いつまで見ていても飽きないような、まさに職人技です。

日本一の挽物木地産地、山中温泉では時代を超えた匠の技を学ぶ事ができます。

山中漆器の現況

全国に20余りある主な漆器産地のなかで、山中漆器が他産地に比べ最も誇るものは産地全体の生産量と挽物木地。他産地に比べ、山中漆器はとりわけ木地師が多く、木地の生産規模が日本一多い産地ということでも知られています。重要無形文化財保持者(人間国宝)である川北良造先生を筆頭に、およそ30の木地師の事業所で毎日たくさんの挽物木地が製造されています。これほどの技術と規模のある産地は山中をおいて他にはありません。近年、いずれの産地の木地師も高齢化が進行しているため、全国の漆器産地から山中漆器に挽物木地の発注が集まっています。

カンナ
木を削るために使う刃物。木地師は自ら鋼材を打ち鍛えて研ぎ、自分専用の刃を作る。用途に応じてウラビキ、エグリ、丸鉋、クリダシ、スミトリなどがあり、ハイスピード鋼で作るのが一般的。カンナ後にシャカという刃物で平らにならす。

山中式轆轤(ろくろ)の特徴

山中の木地師が使用する轆轤は全国的には少数派である横座式という方式です。これは竪木取りした木材を挽くのに適しています。木材を樹木が育った方向に逆らわずに加工できるため、器にした後の歪みが出にくくなります。そのため椀のような一般的な形状はもちろん、コップのような深い物・薄挽き・蓋付きの容器などの精巧な形状にも高い評価を受けています。

山中式轆轤のいい所は、ペダルを踏んで回転速度や正逆の切り替えをしても機械動作を待つことなく、スムーズに思い通りに操作することができる所です。職人の微妙なニュアンスにも応えられ、まるで手足のように思い通り木材を回して加工できます。また横木材も加工できます。

ハメ(椀の荒挽き材を固定した状態)
ロクロに材料を固定するためのアタッチメントの事で、器に合わせて作る。通常、左図のように荒挽き材を固定して椀の外側を作り、一旦ロクロからハメを取り外し、先ほどとは逆向きに荒挽き材を固定して椀の内側を作る。内側を作る時と外側を作る時では異なるハメを付け替える必要があるため、まとめて片側ずつ作業する。

轆轤(ろくろ)
1分間に約1000回転する。固定する材料のバランスが悪いと回転時の遠心力でひどく振動するため、かなり頑丈に作られている。その核心部である軸受は砲金でつくられており、ハメや木地をハンマーで叩き込んで手際よく固定する方法と、千筋や薄挽きなどの精密な加工を両立し、頑丈かつ滑らかに回転する。

カンナ台
安定して木地を挽くために、職人の上体を固定し、テコの支点としてカンナを支える。小刀をあてるときや、鉋を研ぐときの台としても使用する。カシで作られることが多く、何年も使いつづけるうちに手擦れて黒光りし、職人としての年月を物語る。

職人は自営業

山中漆器の職人はみな独立した自営業者として創業します。

通常職人は、物に向き合って仕事をしますが、経営者としての人づきあいも欠かせません。また、定年もなく生涯モノを作って生きていくため、仕事は自分の人生そのものであり、ビジネスというよりライフワークの方が正しいかもしれません。

[木地師の仕事内容]

主に問屋や漆芸家などから白木地の発注を請けます。個人差がありますが1ロット50～100個くらいのまとまった数の仕事を、2～3日でつくります。問屋からの依頼の場合は、定番の形状をコンスタントにつくることが多いです。また漆芸家の場合は、比較的量産向きではない凝った形状を作ることが多く、依頼人と相談しながら形をきめていくこともよくあります。また、下請け仕事とは別にオリジナル作品を作って公募展や展示会などで展示販売する人もいます。それぞれの仕事は、働き方やコストなどが異なるため、どの仕事を主にしているのかは、職人によって異なります。

[やりがい]

自分のつくったものがずっと後世にまで残って、誰かの役に立ちつづけるということです。また、多くのお客さんに製品を使用してもらい多くのお客さんに喜んでもらうことです。その製造過程で、製法やシステムを見直して、早くきれいに効率良く量産する方法を編みだす事や、依頼人とともに新しいものを作り出す事などは面白くて充実感があります。またつね日頃、製品の完成度を高める向上心をもちつつ、次回作の構想を考えるのも楽しみな作業のひとつです。

椀を挽く

山中漆器の製造工程

問屋 → 木地屋 → 拭漆屋 → 拭漆椀
木地屋 → 下地屋 → 上塗屋 → 塗り椀
上塗屋 → 蒔絵屋 → 蒔絵椀

漆器は分業によってつくられています。それは工務店が大工や鳶や左官工や電気工などといった専門職を束ねて家をつくるのと同じように、漆器屋(問屋)がデザインを決め、木地屋が木地を挽き、下地屋・塗師屋・蒔絵屋と順につくっていくことで製品が完成します。

高度に完成された漆器の全製造工程を一人の職人が、身につけるのは非常に時間がかかります。また全工程を、一人でつくるのは非常に作業効率も悪くなります。そのため、完成度の高い製品を効率よくつくるために、分業して作業を分担しています。それぞれの工程を担う職人の豊富な技術と経験によって、製品の価値が決まります。そのなかでも木地屋は、器の形状を決める大事なパートを担っています。

漆器業界との関わり

古来から木で作られる製品の多くは、漆を塗って表面を保護することで長持ちさせてきました。そのため、木地師と漆器は密接に関係しています。山中漆器の歴史は、安土桃山時代(約400年前)に全国の山々を転々と移動する木地師の集団が定住したころからはじまります。

当初は無塗装の木器をつくっていましたが、江戸時代には漆を塗り温泉客相手に漆器を販売するようになりました。その後、会津や京都や金沢から技術を導入し、いまでは日本一の木地挽物を誇る漆器の生産地となっています。