

となみの手仕事 酒樽づくり

— DVD 製作に関する報告書 —



2008年（平成20年）3月
砺波の伝統技術を記録保存する会

はじめに

高度成長期以前の自給自足的な農村生活の中では、桶屋・下駄屋・鍛冶屋・石屋など村の職人たちが日常生活に果してきた役割はきわめて大きいものでした。しかし今ではそうした職人さんたちの高齢化がすすみ、亡くなる人も多い状況です。ほおっておけば近い将来彼らが身につけていた技術が消滅してしまうことは目に見えています。

このような中で、私たちができることは、まず、今ある技術を記録・保存しておくことだと考え、有志が集まって「砺波の伝統技術を記録保存する会」をつくりました。そして、その一段階として、今回は、市内の桶職人石黒孝吉さんに酒樽をつくってもらうことを了承していただき、その製作過程の一部始終をDVDにおさめました。

会員の中には、記録保存するだけでなく、自らその技術を身につけようと日々修業に励んでいる者もいます。

大量生産・大量消費のなかで生まれ育ち、それに基づく価値観を持った世代が多くなりつつあるなかで、かつて砺波で生きた人々が、幾世代にもわたってはぐくんできた伝統技術を、できるだけ多くの人たちに伝えることができるよう願っています。

砺波の伝統技術を記録保存する会

平成20年3月

目次

1. 砺波の酒樽・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 1
2. 砺波郷土資料館收藏の桶・樽類・・・・・・・・・・ 1
3. 砺波市内の桶職人調査・・・・・・・・・・・・・・・・ 3
4. 砺波市内の最後の桶職人 石黒孝吉・・・・・・・・ 5
5. 石黒さんの酒樽づくり・・・・・・・・・・・・・・・・ 6
6. 石黒さんの樽づくり用具・・・・・・・・・・・・・・・・ 9
7. 石黒さん製作の酒樽・・・・・・・・・・・・・・・・ 18

1. 砺波の酒樽

古くからの日本人の生活の中では、木製の桶や樽は、飲食、洗浄、運搬の容器として日常生活には欠かせないものであった。しかし、昭和30年代以降の高度成長の中で、それらの多くは急速に姿を消してしまった。

今回とりあげた酒樽は、かつては酒を入れる容器として日常的に使われていたが、現在では祝儀用の角樽(つのだる)に代表されるように、儀式・行事・祭礼などにみられるだけになりつつある。

古くからの米どころである砺波では、地元産の豊富な米と、庄川の清澄な伏流水を利用した酒造りがさかんで、現在でも「若鶴」「立山」という二代酒造メーカーが全国的にも知られている。

この「若鶴酒造」に長年専属の桶屋として勤めていたのが、今回のDVD作成にご協力いただいた石黒幸吉氏である。石黒氏は酒樽・酒桶をはじめとして、酒造りに欠くことのできない木製用具―タメ・ダキ・ゴンブリ・ヒシャクなどの製造・修繕にたずさわってきた人である。

酒造りは年に一度の作業である。蔵本から酒造りに関する全権をゆだねられた杜氏に、失敗は決して許されない。微妙な酵母や麹菌のはたらきには自然の木で作られた用具が欠かせない。そこで多くの木製用具が急速に姿を消してしまっても、酒造屋では比較的近年まで桶屋が活躍していたのである。



写真1 若鶴酒造の酒蔵 (大正11年建築)

2. 砺波郷土資料館収蔵の桶・樽類

砺波郷土資料館は昭和58年に開館したが、それ以前から市内で収集されていた民具類の寄贈を受け、平成20年3月現在では約7500点の民具を収蔵している。その中にある桶・樽類をリストアップしたのが表1である。実に38種180点をあげることができた。食生活にかかわる容器をはじめとして、農作業用の道具、職人の道具などさまざまな分野で桶・樽などが使われていたことがわかる。



写真2 砺波郷土資料館収蔵の桶・樽類
(平成15年「村をささえた職人展」に展示した時のようす)

表1 砺波郷土資料館収蔵の桶・樽類

平成20年3月作成

大分類	小分類	名称	点数	小計	
I 農林業	牛馬耕	ウマダライ (馬盥)	9	37	
		ウマモンオケ (飼葉桶)	12		
	田植	タナモンオケ (種籾桶)	2		
		肥培・管理	タゴケ・コヤシオケ (肥桶)		4
	カガミダル (肥桶)		1		
	セオイニオケ (背負荷桶)		1		
	ショウドクオケ (消毒桶)		2		
	度量衡	イットマス (1斗枡)	6		
II 手工業	紡織	オボケ (苧桶)	11	14	
	素麵づくり	ハンゾ (半切桶)	2		
	酒づくり	ダキダル (暖気樽)	1		
III 諸職	壁屋	ネリダライ (練盥)	1	1	
V 衣	洗濯	センタクダライ (洗濯盥)	11	11	
VI 食	炊事・調理	ワンダライ (椀盥)	1	101	
		ハンゾ (半切桶)	5		
		飲食	コシオケ (水澆桶)		1
			ヒシャク (柄杓)		1
	オコワビツ (赤飯櫃)		15		
	サカナビツ (魚櫃)		2		
	オヒツ (お櫃)		22		
	保存・醸造		チョーケ (手桶)		7
			ミズクミオケ (水汲桶)		1
			ツケモノオケ (漬物桶)		17
		スシオケ (かぶら寿司用桶)	3		
		ミズダル (水樽)	1		
		ショウユオケ (醤油桶)	3		
	嗜好品	ショウユダル (醤油樽)	3		
		ミソオケ (味噌桶)	1		
		モンオケ (籾桶)	1		
		オケ (桶)	4		
		ツノダル (角樽)	3		
		サカダル (酒樽)	10		
	VII 住	家具・設備	ツルベ (釣瓶)		8
フロオケ (風呂桶)			2		
テアライオケ (手洗桶)			2		
テブロ (手風呂)			1		
オマル			1		
ショウベンオケ (小便桶)			1		
ショウカキ (消火器)			1		
合計				180	180

3. 砺波市内の桶職人調査

砺波郷土資料館では、平成 15 年春の特別展「村をささえた職人展」のために、平成 14 年末から 15 年にかけて、砺波市内各地区公民館に依頼して昔の職人についてのアンケートを実施した。現在の人々の記憶の中にある限りの職人の名前と職種・いつごろまでその仕事をしていたかなどを聞いたものである。その中で上がってきた桶屋職人の名は表 2 の通りである。42 軒の家のうち、「おっきゃさ（桶屋さ）」との呼び名を持つ家は 10 軒ある。

各公民館からの回答の中には、これらの桶屋さんが仕事をしていた時期は、昭和 50 年、60 年ごろとあるものもあったが、実際にはそのころはすでに木製品の桶を新たに作ることはなく、いままで使っていたものの修繕がおもな仕事であったと思われる。本当の意味での桶屋の活動は昭和 40 年代ごろまでといえよう。

桶屋の所在地を集落ごとに集計し、その分布を見たのが図 1 である。1 点 1 戸とした。

ほぼまんべんなく市内全域に桶屋が分布しているのがわかる。しかしながら、桶屋は自分の家で作業をするだけでなく、道具を持って各地へ出向き、各家でそれぞれの家のものに応じた修繕をほどこした。その際、その家の屋敷林の竹を切ってタガの入れ替えをすることがよくあったという。そのような作業も主に昭和 40 年代までに終了したようである。

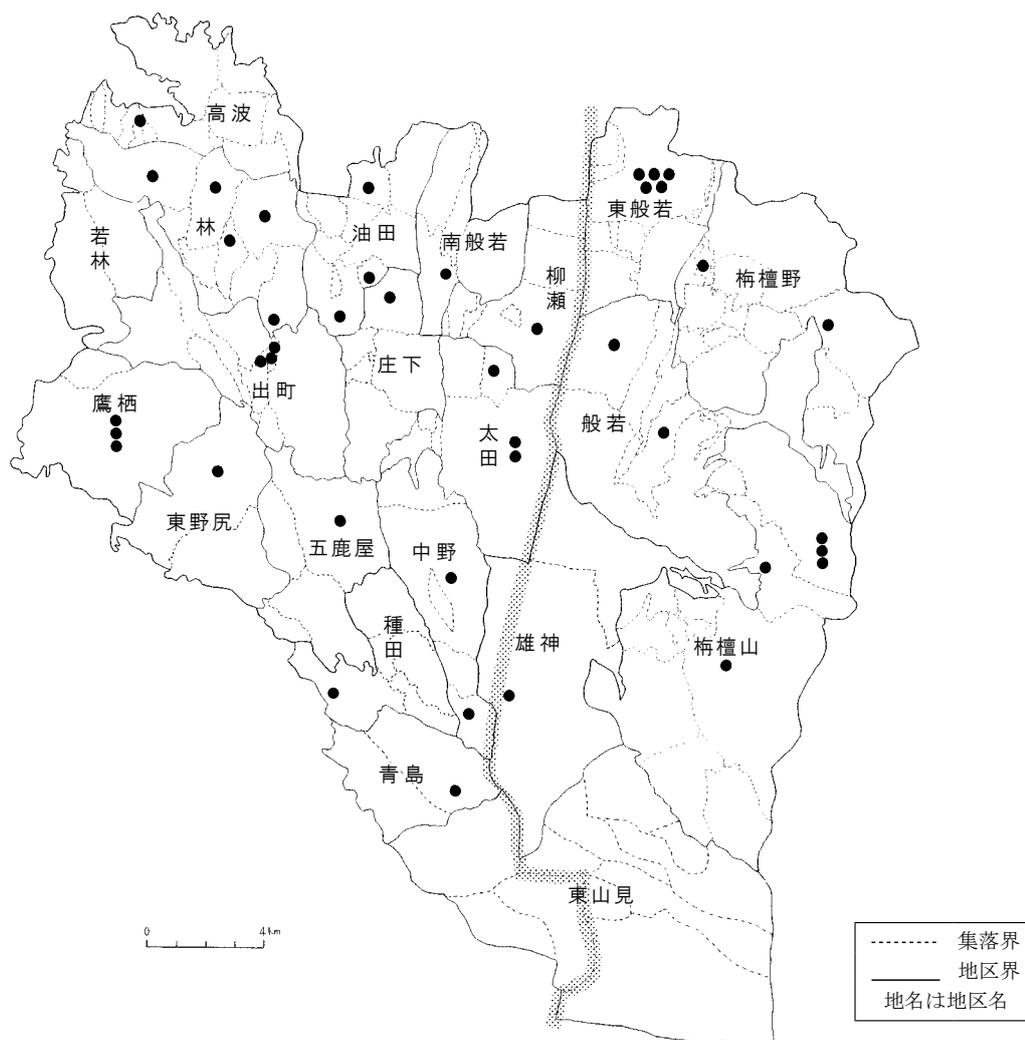


図 1 砺波市内のかつての桶屋の分布

(旧砺波市内は各地区公民館に依頼して、平成 15 年に実施したアンケート調査により、旧庄川町 4 地区はあらたに聞き取り調査したもの)

表2 砺波市内の桶屋一覧

平成15年調査

地区名	集落名	氏名	屋号	仕事をしていた時期
出町	出町	天野喜太郎		昭和40年代まで
	出町	明道 友		昭和40年代まで
	出町	高木吉蔵		
庄下	宮村	千々石宇作	うきちさ	昭和戦前から昭和50年ごろまで
中野	畑野新	畑 栄作	ごんきち	昭和20年ごろから同40年代まで
	中野	藤井清吉	せいろくのあらい	昭和20年ごろから同60年ごろまで
五鹿屋	五郎丸	嶋田政一	まさじろさ	大正年間から昭和50年代まで3代にわたって
東野尻	苗加	中村豊太郎	でみせ	昭和20年ごろから30年ごろまで
鷹栖	鷹栖	宮島良一		昭和20年ごろから昭和60年ごろまで
	鷹栖	黒河仁右ヱ門	によんさ	明治時代から戦前まで
	鷹栖	樋掛与作	おっきやさ	(いつごろかわからないが「オケヤ」と呼んでいる)
林	杉木	江波嘉一	かくすけさ	大正年間から昭和30年代まで、のちに折屋
	小杉	砂岡久太郎	きゆうたろさ	明治時代から昭和30年代まで
	小島	鈴木 忍	かんじゃさ	
	東中	林 宇作	にたろさ	戦後の一時期
	新屋敷	馬場五三郎	ごへさ(おっきやさ)	大正年間から昭和40年代まで
高波	西宮森	平野友二	きゆうたさ	大正年間から昭和40年代まで2代にわたって
油田	中村	皂喜一郎	さいかちさ	明治時代から昭和30年代まで2代にわたって
	堀内	山東吉蔵	おっきやさ	大正時代
	千代	南政次郎	ひこっさ	大正時代から昭和40年代まで
南般若	千保	山本昭芳	でいべさ	昭和戦前から同30年代まで
柳瀬	柳瀬	高田次作	おっきやさ	昭和戦前から同30年代まで
太田	太田	安念盛秀	おっきやさ	明治時代から昭和30年代まで2代にわたって
	太田	井上平次郎	おっきやさ	昭和戦前から戦中戦後
	久泉	竹田幸雄	ろくまつさ	戦時中・戦後
般若	頼成	林 儀平	おっきやさ	大正時代から昭和30年代まで
	福山	福沢政次郎	おっきやさ	大正時代から戦後まもなく
東般若	東保	高山幸三	やじよんさのあらい	戦中・戦後
	東保	川岸広義	はちぞさのあらい	戦中・戦後
	東保	本江義雄	じゅうすけさ	戦中・戦後
	東保	関喜與孜	きぞさ	戦後、昭和30年代まで
	東保	森 年之	たろさ	戦後、昭和30年代まで
梅檀野	宮新	播磨外次郎	おっきやさ	戦前から昭和30年代まで
	正権寺	今井	おっきやさ	戦前
梅檀山	井栗谷	古井竜作	いっすけのあらい	戦前から昭和50年代まで
	栃上	吉田長蔵	ちょうじろさ	明治時代
	東別所	満保茲蔵	はば	戦前から昭和40年代まで
	東別所	満保助七	すけしち	明治時代から昭和戦前
	東別所	江川市郎平	いちろべさ	明治時代から昭和戦前
雄神	庄川町庄	藤井		
青島	庄川町金屋	(松村カ)		(現在家なし)
種田	庄川町天正	石黒幸吉		戦後から平成12年まで

(旧砺波市内は各地区公民館に依頼して、平成15年に実施したアンケート調査により、旧庄川町4地区はあらたに聞き取り調査したもの)

4. 砺波市内の最後の桶職人 石黒孝吉

(1) 略歴

石黒孝吉氏は、大正9年(1920)、東礪波郡種田村天正(現砺波市庄川町天正)で農家の五男として生まれた。15歳上の長兄は明治38年生まれで、父親が早く亡くなったので百姓仕事をして兄弟たちを育てていた。孝吉氏は、種田の尋常小学校を卒業し、井波の高等科を一年出たあと、井波の桶職人谷井栄蔵(親)・栄作(子)氏を親方として弟子入りした。



石黒孝吉さん

孝吉氏は、お礼奉公も含めて5年間谷井氏の下で修業した。修業を終えたその年、徴兵検査を受け、翌年教育召集、昭和18年に赤紙がきて満州へ、終戦後シベリアに抑留され、昭和22年に復員した。

その後百姓仕事をしながら、桶の仕事、土方や大工の手伝いなどをして生活していた。特に桶職人としては、谷井親方が若鶴酒造へ出入りしていた関係上、孝吉氏も谷井親方について若鶴酒造へ出向き、桶や樽、その他の木製用具の製作・補修にたずさわっていた。昭和50年、孝吉氏56歳の時に、谷井氏が若鶴酒造を引退することになり、その跡を継いだ。それから平成3年まで16年間、孝吉氏は若鶴酒造の嘱託職員として毎日勤務するようになった。その後も平成12年まで、月に数日は勤務した。



写真3 石黒さんの仕事ぶり

(2) 若鶴酒造での仕事

若鶴酒造では、酒造用具であるさまざまな桶に輪(タガ)を入れる補修が主な仕事だった。酒造の用具であるダキ(暖気樽)・タメ(溜桶)・ゴンブリ(手桶)・カキオケ(搔桶)などの桶・樽類、ヒシヤク(柄杓)・カイボウ(櫛棒)などの木製品の製作・補修など、次から次へと仕事があった。なかでも祝儀用のツノダル(角樽)(5升、1斗、2斗、4斗)をよく作ったという。

仕込桶は、30石、25石、20石など、当時若鶴酒造には100本ほどあったが、古い桶がだめになるとホーロー引きのタンクに買い替えていたので、孝吉氏は大きな仕込桶を作ることはなかったという。

酒造り用具に用いる竹は、すべて表の青い表皮をモトウチで磨いてから使った。それほど、酒に関するものは吟味して作っていたのだという。



写真4 若鶴酒造で使われていた桶
(平成7年3月撮影)

(3) 若鶴酒造の桶・樽類

若鶴酒造では、仕込桶・漬桶・貯蔵桶・半切桶・甑・担桶・搔桶・手桶・狐桶・溜桶・暖気樽・泡笠・柄杓など、容器類だけではなく、カイボウ・ブンジ・ロウト・ササラなどすべての道具が木製品であった。世の中がプラスチック全盛の時代になっても、酒は微妙な菌の働きによる発酵食品であることから、酒作りの責任者である杜氏は、新しい材質の容器・道具を使うことを嫌ったのである。

若鶴酒造では、材料の杉は地元砺波市油田の大橋木材から、竹は高岡の江尻竹材工業所からそれぞれ仕入れていたという。江尻竹材工業所では、竹は能登から仕入れていたそうである。

5. 石黒さんの酒樽づくり

平成 19 年 11 月 13 日 砺波市庄川町天正の石黒孝吉さん宅納屋で実施

I 鏡板を作る

- (1) 鏡板と底板の板を木取る。
 - ①それぞれの板の半径のブンマワシ（コンパス）を作り、板にキリで刺し、円を描く。
 - ②リョウバで板を切る。その際、底板の仕上がり寸法より 1 割 5 分大きめの寸法をとる。
 - ③板と板をあわせるところはカンナでなめらかになるように削る。
- (2) 板をつなぎ合わせる竹釘を作る。
 - ・竹を竹釘の長さ 4.5cm に切り、モトウチで細く割って、コガタナで先を削る。
- (3) 底板は 3 枚合わせて 1 枚、鏡板は 4 枚合わせて 1 枚とする。合わせ目は竹釘 2 か所でとめる。
 - ・板を接ぐとき、1 枚の板に、竹釘を入れる穴をツバノミで 2 箇所あけ、そこへオガクズを入れてもう 1 枚と合わせる。オガクズを入れた板を上にしてコンコンと軽くたたくとオガクズがもう 1 枚の板の上へ落ちる。その部分にツバノミでもう一度穴をあけると、尺で測らなくても竹釘を打つ場所がきっちり決まる。
- (4) 合わせた底板・鏡板を円く切る。
 - ・はじめはリョウバで徐々に角をおとし、12 角形にしてから、センで端の角を上下両面とも面取りし、山型にしながらか丸く仕上げる。

II クレ（側板）を作る

- (5) 材（杉、柱材、4 寸角、上小節）を、ハナマルで樽の長さ（46cm）に切る。
- (6) 木口にサンガネを当て、厚さ 6 分（1.8cm）を測る。そこに湾曲したカマを当て、キヅチで叩いて少し割り、ヒラガネで割り切る。
 - ・上と下が同じ寸法のもの、上が広く、下が狭いもの（ヤと呼ぶ）の 2 種作る。
（本品は上下同寸法のクレ 13 枚、途中で 4 枚のヤを入れた）
- (7) 割った材の両面をモトウチではつる。ゆるく湾曲した形に仕上げる。
- (8) カンナでクレの表と裏、上下木口を削る。板は板目となる。
 - ・表側はヒラ、内側はハリダイ、木口はヒラを使用
- (9) ショウジキでクレの側面を削る。
 - ・途中何度もカイカタにクレをあてて見て、慎重に加減しながら削る。
- (10) ヒラで木口を削る。

III 竹を割ってタガ（箍）を作る

- (11) 用意したマダケの竹の元口にモトウチで四つに切込みを入れ、そこにジュウモンジをあて、モトウチの背で叩きながら末まで割りきる。 **写真 5**

〈道 具〉

サンガネ（曲尺）
キリ（錐）
リョウバ（両刃鋸）
カンナ（平鉋・正直鉋）
モトウチ（元打）
コガタナ（小刀）
ツバノミ（鑿鑿）
リョウバ（両刃鋸）
セン（内鑿）
ハナマル（端丸鋸）
サンガネ（曲尺）
カマ（鎌）
キヅチ（木槌）
ヒラガネ（平金）
モトウチ（元打）
ヒラ（平鉋）
ハリダイ（張台鉋・丸鉋）
ショウジキ（正直鉋）
カイカタ（型）
ヒラ（平鉋）
モトウチ（元打）
ジュウモンジ（十文字）

- | | |
|--|---|
| <p>(12) 4つに割った竹に、再びモトウチで切込みを入れ、モトウチの首の部分を使い、さらに細く割る。
写真6</p> <p>(13) 竹の節はモトウチでそぎ落す。竹の身は、タケセンの刃裏を上にして竹棒ではさんで削る。
これをタガとする。タガの長さ4m。</p> <p>IV クレ（側板）を組む</p> <p>(14) タガよりも細い竹を使って仮輪を作る。
・底板の直径に合わせて下の仮輪の大きさを決める。
・上の仮輪の大きさは、下の仮輪よりクレ4枚を重ねた厚さの分だけ大きくする。</p> <p>(15) 下の仮輪と上の仮輪の中にクレを順に並べ、最後の1枚を入れる前に底板を入れて、最後にヤを入れる。
写真7</p> <p>(16) 下の仮輪を入れてから、底板をはずし、内側からクレをキヅチで叩いて、さらにきちんと仮輪を締める。
・仮輪やタガを入れる時は、底を上にし、上から輪を入れ、キヅチにシメギを当てて輪を叩き、口（下）の方に向かって少しずつ締める</p> <p>(17) 樽の内側（底から半分くらい）をハリダイで縦に削る。
写真8</p> <p>V 底板を入れる</p> <p>(18) 底板を入れ、底にもう1本仮輪を入れて締める。（これが泣き輪）
入れるとき、ヒラガネをキヅチで叩いてこじ入れる。</p> <p>VI タガを入れる</p> <p>(19) 樽の上部にもう1本の仮輪を入れ、初めに入れた仮輪をはずす。</p> <p>(20) 樽の内側の上部をハリダイで削る。
（カンナを逆に持って上から下へ押しやって削る）</p> <p>(21) 上部の口縁をセンで削り、木口をヒラで面取りする。</p> <p>VII 鏡板を入れる</p> <p>(22) IIIで割った竹で輪を組み、上の1本目のタガとする。
・これを仮に入れたところで鏡板を入れ、正確な樽の大きさを決める。</p> <p>(23) 鏡板をはめこんだら、仮輪にモトウチを当てキヅチでたたいて割ってはずし、そのあと本格的に一番上のタガを入れ込む。
樽のクレを叩きながら、口（下）の方に向けてシメギを当ててキヅチでタガを叩きながら樽の口部までタガを締める。</p> <p>(24) 樽の上（底）から、さらに2本目のタガを入れ、締める。</p> <p>(25) 側面のクレとクレの合わせ目をマエガンナで削る。</p> <p>(26) さらにタガを下部に5本、仮輪をはずしながら入れていく。
写真9</p> <p>(27) センで下部の縁を削り、面取りする。
写真10</p> <p>(28) マエガンナでクレの外側の合わせ目や鏡板の表面を削ってきれいに仕上げ</p> | <p>モトウチ（元打）</p> <p>モトウチ（元打）
タケセン（竹鐘）</p> <p>キヅチ（木槌）
シメギ（縮木）
ハリダイ（張台鉋・丸鉋）</p> <p>ヒラガネ（平金）
キヅチ（木槌）</p> <p>キヅチ（木槌）
ハリダイ（張台鉋・丸鉋）
セン（内鐘）
ヒラ（平鉋）</p> <p>モトウチ（元打）
キヅチ（木槌）
シメギ（縮木）</p> <p>キヅチ（木槌）
マエガンナ（前鉋）</p> <p>セン（内鐘）
マエガンナ（前鉋）</p> |
|--|---|

る。

Ⅷ 栓を作る

- (29) 角材からモトウチで材を切り出し、徐々に角をおとし、カンナで丸く削る。モトウチ（元打）
- (30) 酒の注ぎ口用と空気穴用の大小二つの栓を作る。
- (31) 作った二つの栓を鏡板の穴にはめ込む。

< 完 成 > 前後左右からながめて点検する。



写真5 ジュウモンジをはさみこんで竹を四つに割る



写真6 モトウチの首の部分を使い竹を細く割る



写真7 最後の「ヤ」を入れる



写真8 内側をハリダイで削る



写真9 シメギでタガを締める



写真10 センで口縁部を削る

6. 石黒さんの樽づくり用具

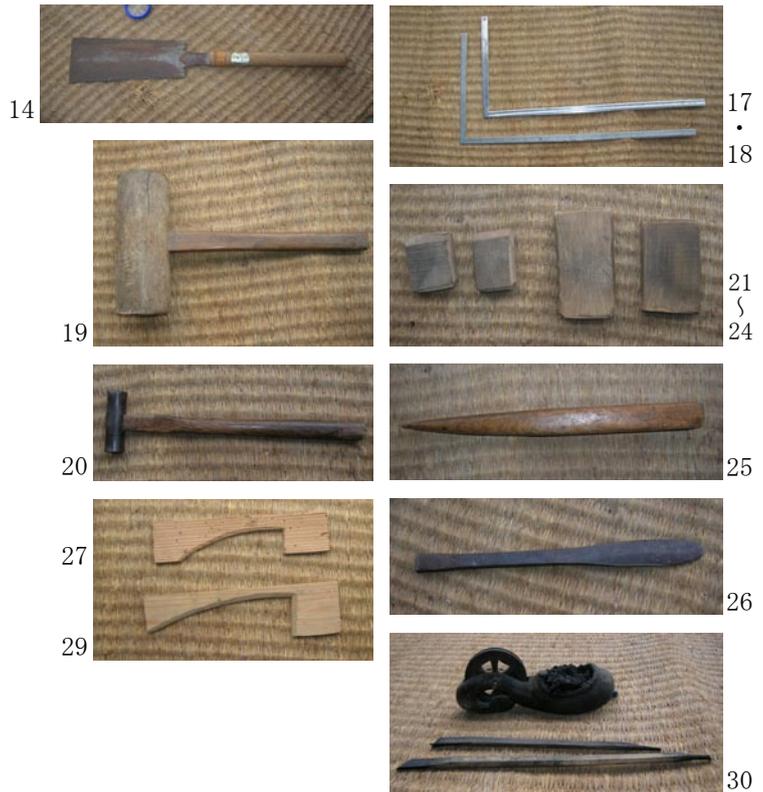
・ 鉋 類

1. ショウジキダイ (正直台)
2. ヒラ (平鉋)
- 3～6. マルガンナ・デマル・ハリダイ (丸鉋)
 3. デマル・スンロク (一寸六分)
 4. マルダイ・スンゴ (一寸五分)
 5. ハリダイ (丸鉋)
 6. マル (丸鉋)
- 7～8. マエガンナ (前鉋)
 7. マルのマエガンナ (前鉋)
 8. マエガンナ (前鉋)
- 9～10. セン (鍮)
 9. ウチセン (内鍮)
 10. タケセン (竹鍮)



・ 鋸 類

11. ハナマル (端丸鋸)
- 12～14. リョウバノコ (両刃鋸) 3種
 12. シャクイチ (一尺一寸)
 13. シャク (一尺)
 14. ハッスン (八寸)
15. ネコ・モトウチ (元打)
16. カマ (鎌)
17. 18. サシガネ・カネジャク (曲尺)
19. キヅチ (木槌)
20. カナヅチ (金槌)
- 21～24. シメギ・タテジメ (締木)
 21. シメギ・クンボー (横締・組棒)
 22. ヒラガネ・カナベラ (平金・金籠)
 23. カイカタ (型板・定規)
 24. カイカタ (型板・定規)
30. スミツボ (墨壺) とスミサシ (墨刺)
31. コマ・ジュウモンジ (十文字)
32. ツバノミ (罌鑿)
33. コガタナ (小刀)
34. キリ (錐)
35. ブンマワシ (コンパス)
36. 電動ドリル・ボールト (ギムネ)・クリックハンドル
37. ダイ (作業台)
38. ヤスリ (鍮)
39. マサカリ (鉞)
40. トイシ (砥石)

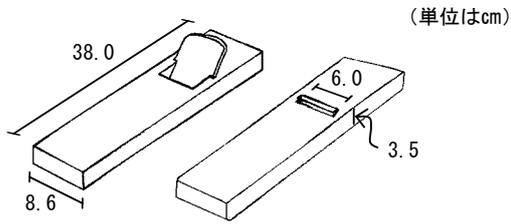


(右は2本を組んだところ)

・ 鉋 類

(説明文中のカッコ内の数字は6～8pの作業
工程順の番号に対応している)

1. ショウジキダイ (正直台)



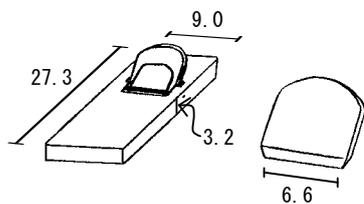
クレ (桶の側板) の側面を削る。(1) (9)

一枚刃、鉋台の材は檜。

(刻印) 「商標登録」 「^{ハツヒロ}□□」 「164784」

「ハツヒロの刃は、焼が柔らかいので欠けにくい。普通の鉋刃より値がはる。」 (石黒)

2. ヒラ (平鉋)



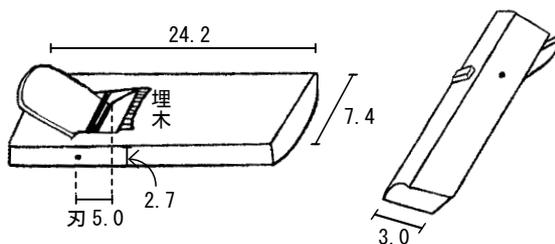
荒削りしたクレの表面の仕上げをする。(8)

他にも様々なところに使う。(1) (10) (21)

二枚刃、刃はスンパチ (1寸8分)、鉋台の材は檜。

(刻印) 「商標登録」 「^{ハツヒロ}□□」 「164784」

3. ハリダイ・スシロク (寸六)



クレの内側を削る。(8) (17) (20)

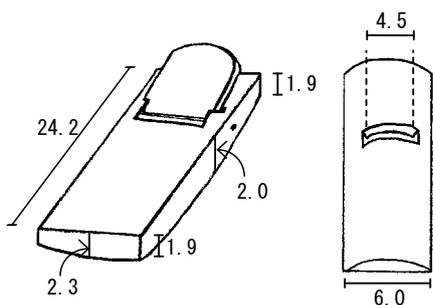
一枚刃、刃はスシロク (1寸6分)、鉋台の材は檜。

(刻印) 「□□」 台木に「寸六」

「よく使って減ったので鉋台に埋木をした。」

(石黒)

4. ハリダイ・スシゴ (寸五)

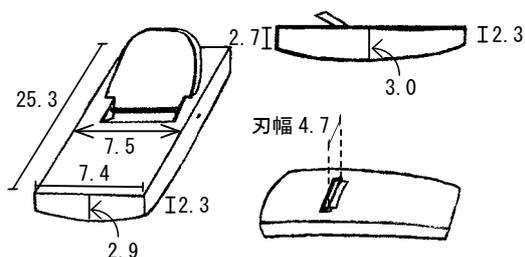


クレの内側を削る。(8) (17) (20)

樽の大きさによって、使うハリダイの大きさを変える。

一枚刃、刃はスシゴ (1寸5分)、鉋台の材は檜。

5. ハリダイ (丸鉋)

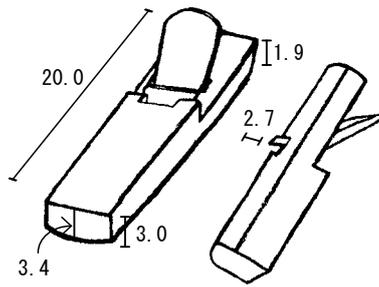


クレの内側を削る。(8) (17) (20)

一枚刃、鉋台の材は檜。

(刻印) 「商標保険」 「正勝」

6. マル (丸鉋)



柄杓などの小物を作るときに使う。

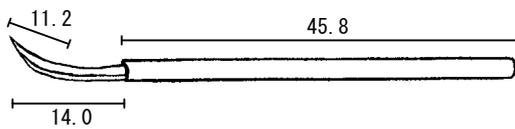
一枚刃、鉋台の材は檜。

(刻印) (有るが読めない。)

「鉋の台は材料を買ってきて自分で作った。」

(石黒)

7. マルのマエガンナ (前鉋)

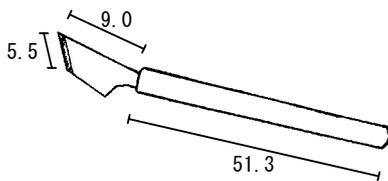


クレとクレの間に生じた段差を削る。(25)

クレ・鏡板などの外側の合わせ目を削る。(28)

刃は湾曲している。柄の材は桐、柄角10度。

8. マエガンナ (前鉋)

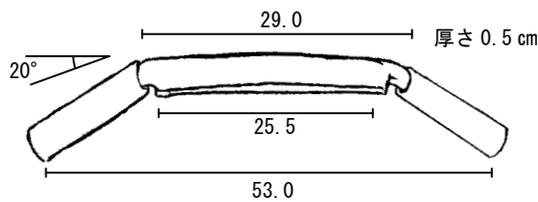


底板の受け台になる内側のアリ(溝)を削る。

刃は直線。柄の材は桐、柄角5度。

(今回は不使用)

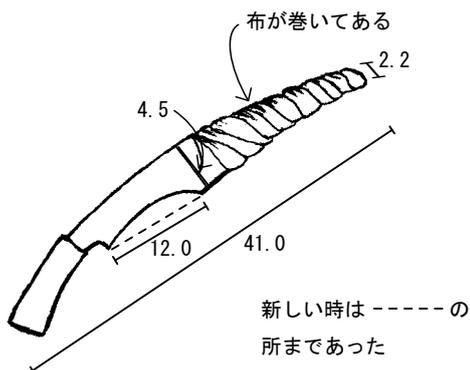
9. ウチセン (内鑿)



鏡板・底板の丸みを取る。(4)

組上がった樽の上部と下部のクレの口縁を削る。(21) (27)

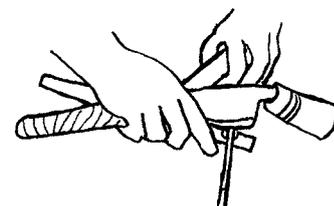
10. タケセン (竹鑿)



タガ(箍)を作るときに、竹の棒を補助とし

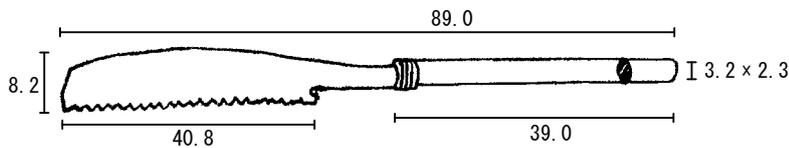
て挟み、割竹の身(竹の内側の白い部分)を削る。

(13)



・鋸 類

11. ハナマル (端丸鋸)



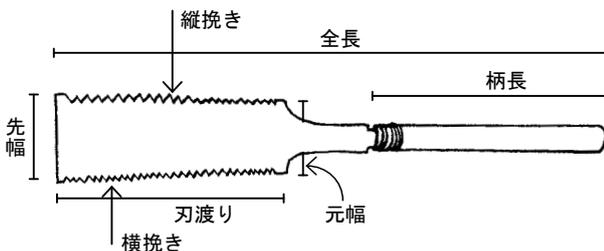
材を樽の長さに切るときに使う。(5)
横挽き、荒挽き用。(刻印)「刃」
「鷺北豊重」柄の材は桐。

鷺北喜右衛門は、天保12年(1841)に現在の高岡市大町で鋸製作を専門とする「鷺北屋」を創業した。その五男である豊重が井波町の島崎家の養子となり、北川(現南砺市北川)に鋸鍛冶屋を開業した。豊重は大正10年(1921)に若くして亡くなったが、子供の秀雄と孫の堯(たかし)が技術を伝承して跡を継いでいる。昭和50年頃までガンドウ鋸や山鋸、普通の大工が使う「小物」(鋸)を作っていた。山鋸のうち特に窓鋸の切れが良いと評判だった。前挽鋸は作らなかったが、刃先の焼入れなどもした。二代目秀雄は、信州諏訪出身の鋸鍛冶職人に習ったという。刻銘は初代豊重を敬い「鷺北豊重」としている。

現在、鋸鍛冶は廃業したが「鷺北金物店」として営業している。鋸類は、越後三条・信州諏訪・兵庫の三木の間屋から仕入れている。

(平成19年3月 鷺北金物店主 島崎堯談)

12. ～ 14. リョウバノコ (両刃鋸)



鏡板・底板を切る。(4)

刃部の左右に縦挽きと横挽きの二つの刃型が刻んであるので、一本で縦も横も挽くことができ便利である。この形式の鋸は明治10年(1877)内国勸業博覧会に初めて出品されたとの記録がある。(『大工道具の歴史』村松貞次郎著による)

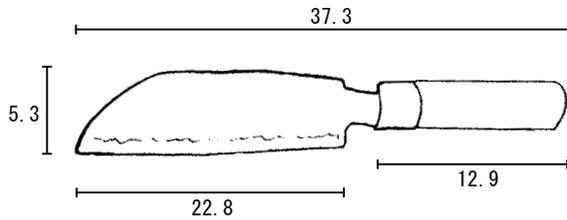
名 称	全長	先幅	元幅	刃渡り	柄長
12. シャクイチ (一尺一寸)	72.2	10.2	7.8	29.7	35.7
13. シャク (一尺)	70.4	8.0	6.5	27.2	36.7
14. ハッスン (八寸)	55.5	9.5	7.6	23.9	27.0

- ・表中の数値の単位はcm。
- ・12・13には刻銘が有るが読めない。
- ・14は先端部の角が欠けているので、先部の最大幅で計測した。

注

1. 「鋸やセン(鐘)などの刃物は井波の鷺北金物店から買った。また、井波新町の堀井カンジャへ注文して作ってもらった。」(石黒)
2. 「シャクイチ(1尺1寸鋸)とは刃渡りのことをいうのではなく、鋼を使って作られている所までの寸法をいう。その他のカネの部分はジガネ(地金)という。」(石黒)
3. その他に、石黒さんは1尺1寸の両刃鋸1本・9寸の両刃鋸3本・8寸の両刃鋸2本・引き回し鋸2本・竹切り鋸1本・かね切り鋸2本を所持している。

15. ネコ・モトウチ (元打)



木をはつたり切ったりする。(2) (7)

割竹を作るとき、竹の元口に十文字に切り込みをいれ、コマをはめ込み、モトウチの背で打ちながら末まで割り切る。(11)

さらに細く竹を割る。(12)

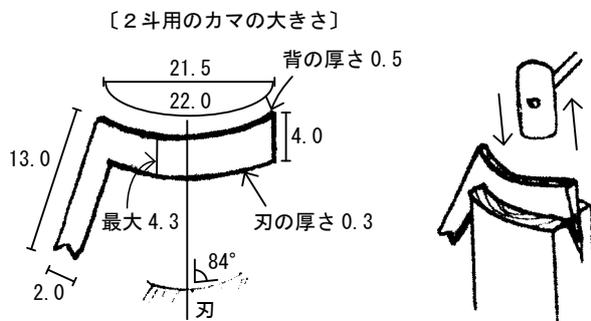
竹の節をそぎ落とす。(13)

仮輪をはずすときに使用。(23)

栓作りでは、角材から荒割り、整形まですべてモトウチで仕上げた。(29)

(刻印)「㊦」

16. カマ (鎌)

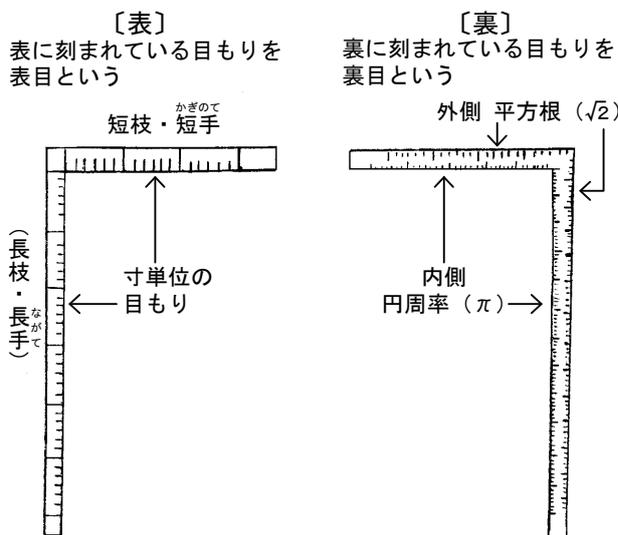


材からクレを作るとき、木目に沿って割る。(6)

刃の部分が湾曲している。作る桶樽の大きさによって異なる曲がり具合のカマを使う。

「鋸で挽くと木を削るのでその分木屑が出て材が無駄になり、製品が弱くなる。鋸で挽く所が少ないほどよい。」(石黒)

17. 18. サシガネ・カネジャク (曲尺)



材の寸法を測る。

鏡板・底板の木取りをする。(1)

ブンマワシの中心点を決める。(1)

材からクレを作る。(6)

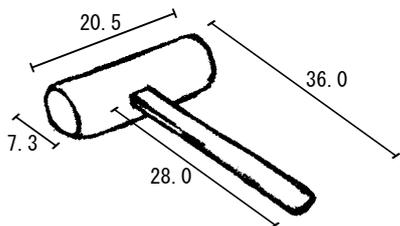
No	長枝・長手		短枝・短手	
	長さ	幅	長さ	幅
17	53.0	1.35	26.5	1.5
18	50.5	1.5	24.5	1.5

(表中の数値の単位はcm)

- ・直角に曲がった形の物差し。材は一般的に今日ではステンレスが多いが、鋼製・銅製・真鍮製のものもある。
- ・表目の目盛りの外側には、長枝・短枝ともスン (寸) 単位目盛りが刻まれている。
- ・裏目の目盛りの外側には平方根 ($\sqrt{2}$) 倍が刻まれている。
- ・裏目の目盛りの内側には円周率 ($\pi \approx 3.14159$) 倍が刻まれている。真円断面の材の直径を計れば、そのまま円周の長さを示す。

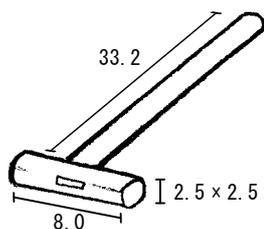
(『大工道具の歴史』村松貞次郎著 133～135p)

19. キヅチ (木槌)



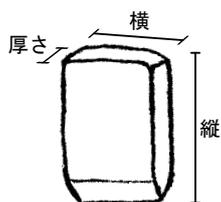
桶のタガを入れるときに、シメギ (締木) を当てその上からキヅチで打つ。(16) (18) (19) (23) (24)
鏡板・底板を入れるときに使う。
クレを作るときカマをあてがいその背を打つ。(6)
その他さまざまな作業に使う。

20. カナヅチ (金槌)



樽の一番下の輪 (泣き輪) を入れるとき、輪にヒラガネをあてがいその背を打ちながらねじ込んでいく。(今回はキヅチを使った。)

21 ~ 24. シメギ・タテジメ (締木)



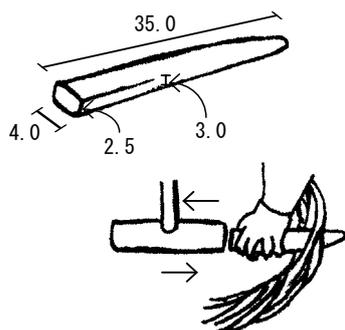
桶や樽のタガを入れるとき、これをあてがい上からキヅチで打ちながらはめ込んでいく。(16) (19) (23)
14本所持しているが使用できなくなったのもあるので4本だけ計測した。材は硬木の樫。
「全部自分で作った。」(石黒)

No	縦	横	厚さ
21	12.0	7.5	2.0
22	14.0	7.1	2.0
23	7.8	6.2	1.8
24	8.0	5.3	2.0

(表中の数値の単位はcm)

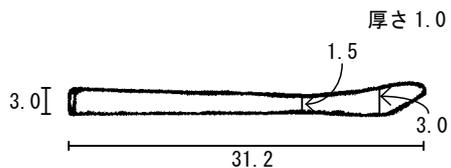


25. シメギ・クンポー (横締・組棒)



大桶などのタガの組み輪を作るとき、竹と竹の間に差し込み、隙間をあげながら組んでいく。材は樫。
「若鶴酒造で20石・30石の大桶のタガを作ったときに使っていた。20年以上も使った。」(石黒)
よく使い込んであり木に艶が出ている。
(今回は不使用)

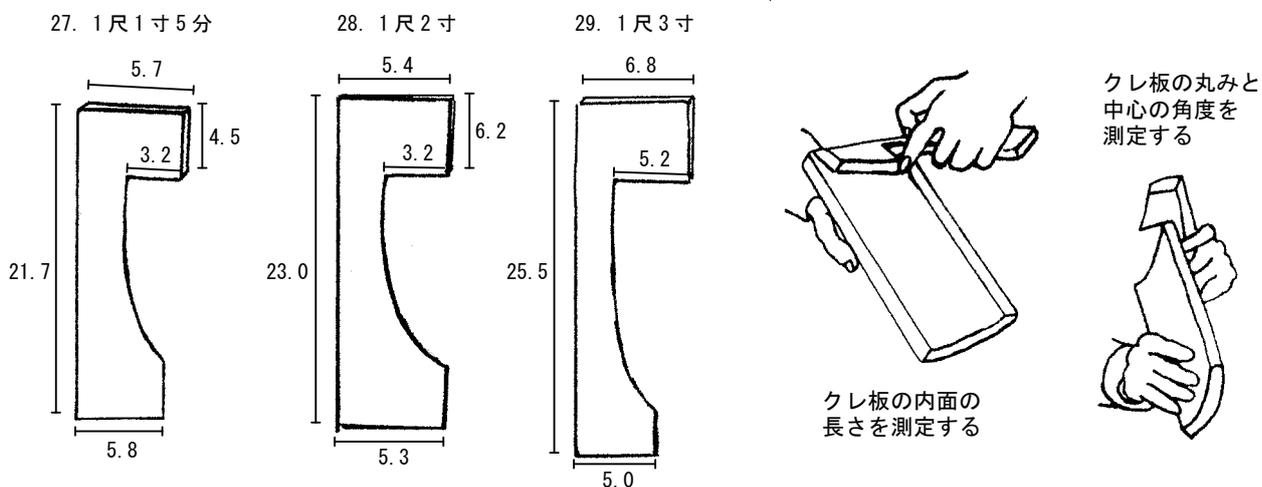
26. ヒラガネ・カナベラ (平金・金篋)



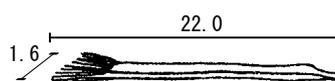
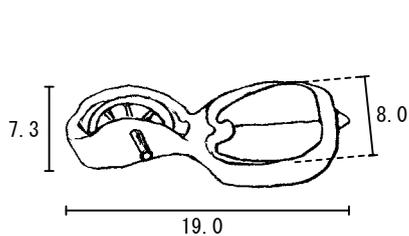
クレを作るとき、カマで開けられた木口にさし込み、ヒラガネでねじこみながら下まで割り切る。(6)
泣き輪(桶や樽の一番底に入れるタガ)をいれるときに使う。このタガを入れるのは非常に難儀なのでヒラガネでこじつけながらキヅチで叩いて入れる。(18)
金属製。

27～29. カイカタ (型板・定規)

クレの側面の丸みと中心への角度を測る。また、クレ板一枚一枚の長さを測る。(9)
今回使用した2斗用の樽に使ったカイカタは1尺1寸5分(半径)のもの。
他にも4寸3分・1尺・1尺5分・1尺2寸・1尺3寸・1尺7寸のものを所持。

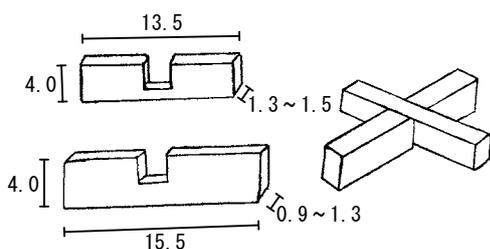


30. スミツボ (墨壺) とスミサシ (墨刺)



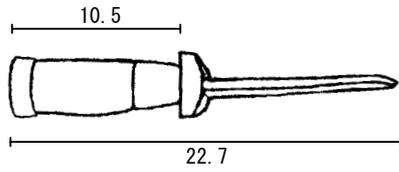
材に直線を引く。
スミサシは竹をへらのように作り、その先を細かく割り
スミツボに添えて線を引いたり字を書いたりする。墨壺
3個・墨刺2本を所持。

31. コマ・ジュウモンジ (十文字)



竹を割る補助具。
2枚の細長い板を十文字に組み、竹の木口にモトウチで
十文字の切れ込みを入れたところにこのコマを押し込
み、モトウチの背で打ちながら末まで割り切る。(11)
材は樫。

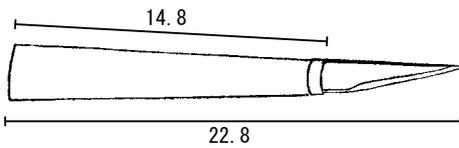
32. ツバノミ (鑿鑿)



樽の鏡板・底板を作るときに使う。

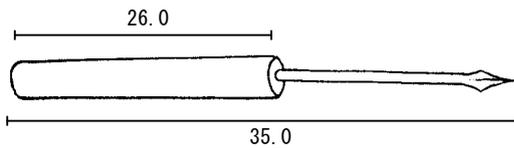
寸法を測って切った板を、鏡板は4枚、底板は3枚あわせて作る。板を竹釘で繋ぐとき、竹釘が折れないようにツバノミであらかじめ穴を開ける。(3) 使用する際は、ツバノミの先を油壺に入れてすべりをよくしてから板に穴を開ける。

33. コガタナ (小刀)



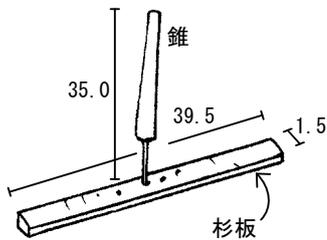
竹釘を作るとき、竹を細く削る。(2)

34. キリ (錐)



鏡板・底板を作るとき、ブンマワシ (コンパス) の中心に差し込んで板に固定し、円を描く。(1)

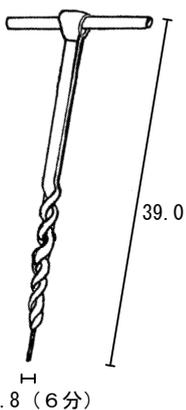
35. ブンマワシ (コンパス)



鏡板・底板を材から木取るときに使用する。(1) 杉板の細長い廃材を利用して作ったもの。この杉材の棒は何度も使用してあり、穴だらけ。

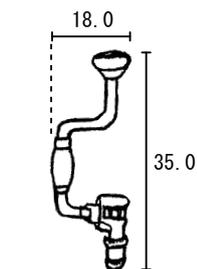
36. 電動ドリル・ギムネ (ボルト)・クリックハンドル

ギムネ (ボルト)



クリックハンドルの刃

クリックハンドル

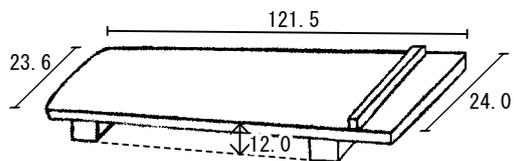


鏡板の両端に、注ぎ口と空気穴用の穴を電動ドリルで開ける。

かつてはギムネ (ボルト) を使ったり、クリックハンドルの先に、開けたい穴の大きさの刃を付けて手で開けた。

刃は大小あわせて16本所持。

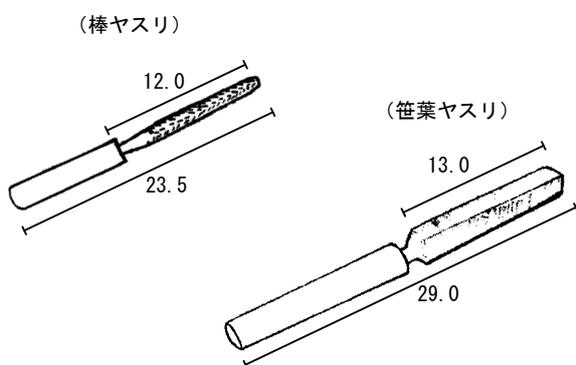
37. ダイ (作業台)



クレを削ったり、鏡板・底板を削ったりするときはこの台の上で作業する。他にも種々の作業をするときに利用する。

もう一つほかに鉄製の台がある。移動して他所で桶輪を入れるときに持ち歩いたもので、父親が使用していたものを譲り受けたという。

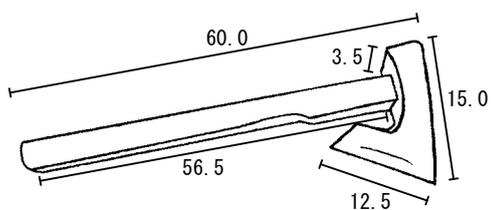
38. ヤスリ (鏢)



鋸のメタテに使う。

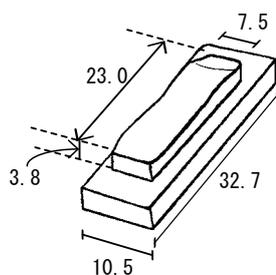
笹葉ヤスリ 2本・棒ヤスリ 1本を所持。

39. マサカリ (鉞)



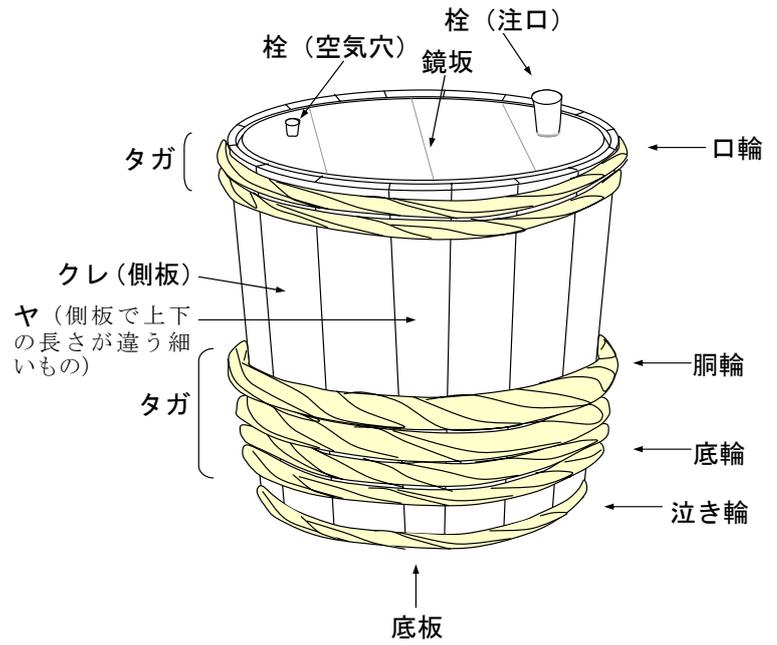
今回不使用。

40. トイシ (砥石)

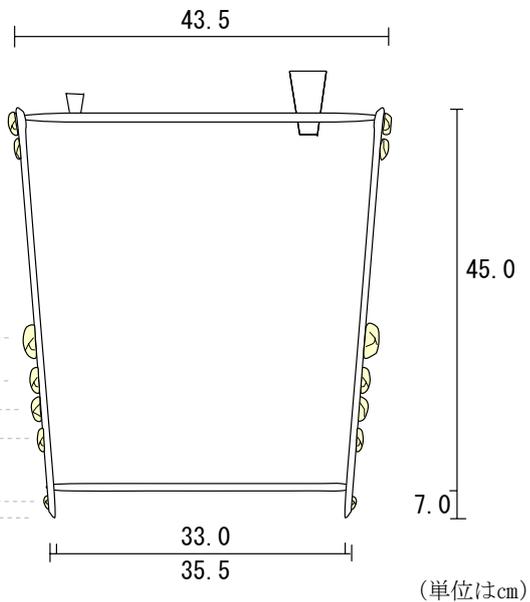
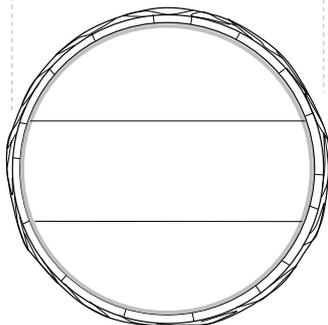
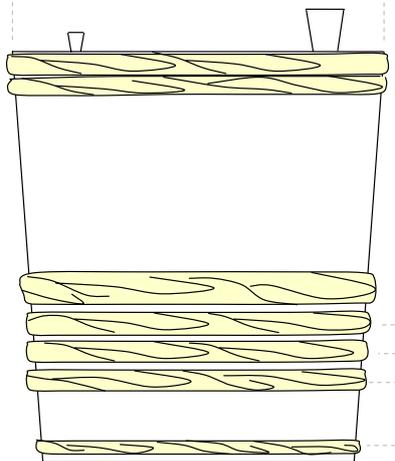
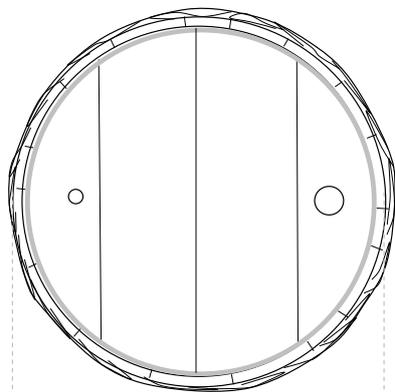


ノコギリやノミ・カマ・センの刃を研ぐ。よく研いだ跡があり、薄くなって真ん中が減ってしまったものも入れて9本。アラド (粗砥)・ナカド (中砥)・シアゲド (仕上砥) がある。

7. 石黒さん製作の酒樽



酒樽の部分名 (平成20年3月石黒幸吉氏による)



(単位はcm)

(渡辺礼子作図)

砺波の伝統技術を記録保存する会会員

会長 佐伯安一 副会長 安念幹倫

加藤享子 般林雅子 向井國子 安カ川恵子

野原大輔（事務局・砺波市教育委員会 生涯学習課）

となみの手仕事 酒樽づくり DVD 製作に関する報告書

2008 年（平成 20 年）3 月 31 日発行

砺波の伝統技術を記録保存する会編集・発行

〒 932-0393 富山県砺波市庄川町青島 401 番地

砺波市教育委員会 生涯学習課内

TEL 0763-82-1904 FAX0763-82-3521

