

日本の木と 伝統木工芸

メヒティル・メルツ 著
林 裕美子 訳



海青社

日本の木と伝統木工芸

メヒティル・メルツ 著

林 裕美子 訳



海青社

Wood and Traditional Woodworking in Japan

by

Mechtild Mertz

KAISEISHA PRESS

© 2011, 2016 by Mechtild Mertz

All rights reserved. First edition 2011.

Second edition 2016.

Originally published as *Wood and Traditional Woodworking in Japan*, Second edition.
(ISBN978-4-86099-323-8) published by Kaiseisha Press



KAISEISHA PRESS

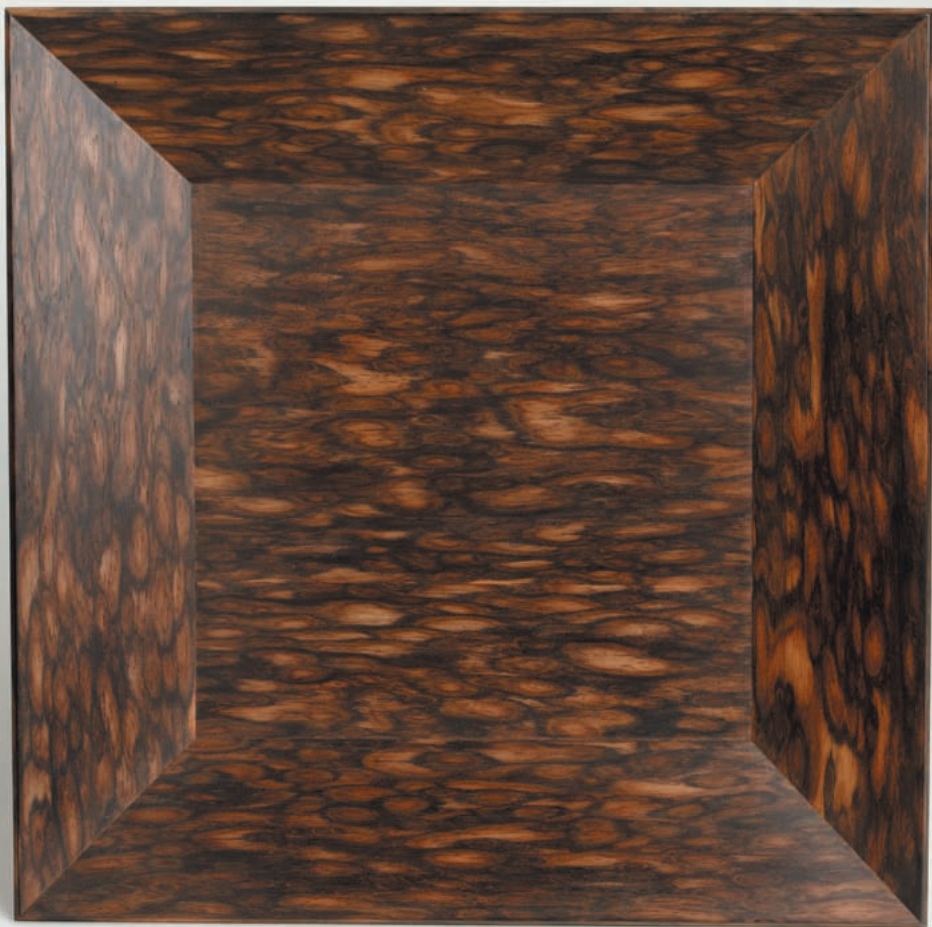
2-16-4 Hiyoshidai, Otsu City, Shiga Prefecture 520-0112, JAPAN

Tel: +81-77-577-2677

Fax: +81-77-577-2688

<http://www.kaiseisha-press.ne.jp>

Unless otherwise acknowledged, photographs were taken by the author.



孔雀塗が美しいカキノキの四方盆
(シリル・ルオーソ撮影)
長さ 22.5 cm、幅 22.5 cm、高さ 3.3 cm



左：木曽ヒノキの森
中央：秋田スギの森
右：青森ヒバの森
(湯本貴和撮影)



まきめ 杵目がみごとな秋田スギのひつふたの蓋
直径17cm。柴田慶信作
(シリル・ルオーソ撮影)



上左：ケヤキの玉杓^{たまがき}

上右：トチノキの縮み杓^{ちぢ}

左：ナラの放射組織にみられる虎斑^{とらふ}



ちような
手斧と、手斧で削った跡が残る奈良時代のヒノキ板



a



b



c



d



e



f



g

- a: 秋田スギの天井板の中板目
 b: 吉野スギの天井板の中杣
 c: 屋久スギの天井板の杣杣
 d: 躍動感のある紅色の土佐スギ(魚梁瀬スギ)の天井板の木目
 e: 霧島スギの天井板の杣杣
 f: この春日スギの天井板の早材は赤味を帯びている
 g: 秋田スギの天井板にみられる紅白の源平杣
 (a-g: 泉源銘木社社長の中出尚の許諾を得て著者撮影)



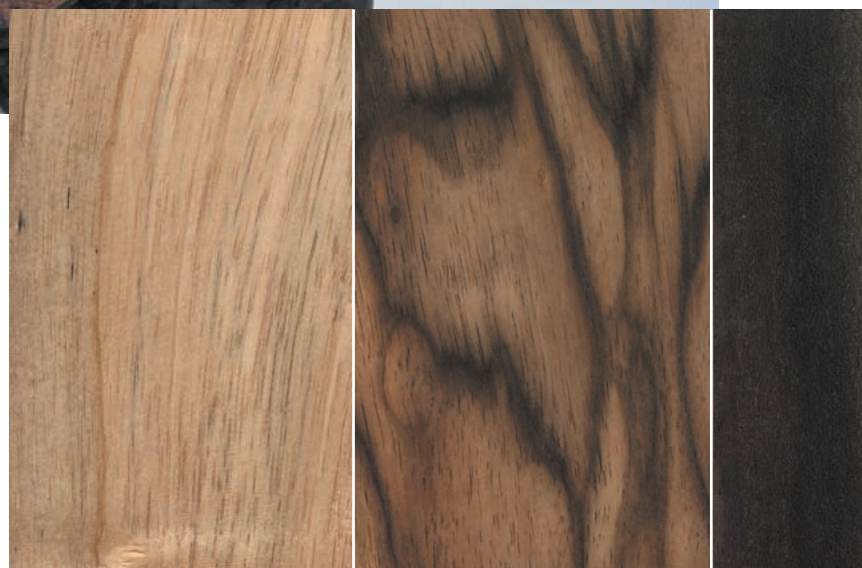
カキノキの^{こぐち}木口面

三様のカキノキ

左：通常の色合い

中央：縞柿

右：黒柿



縞柿に白い象嵌を施した香合「雁と月」
長さ9.5cm、幅3.7cm、高さ2.5cm
井口彰夫作
(シリル・ルオーソ撮影)





最上段左：ヒノキの板を割っているところ
岐阜県南木曽町の小島俊男

最上段右：薬師寺大講堂の再建で檜鉋やりがんを使う

上：浮造り用の道具でスギ材の表面を仕上げているところ

右：ケヤキの厚板に綾部之が木取りの準備をしているところ



上：ロクロを使って腕を削り出す綾部之

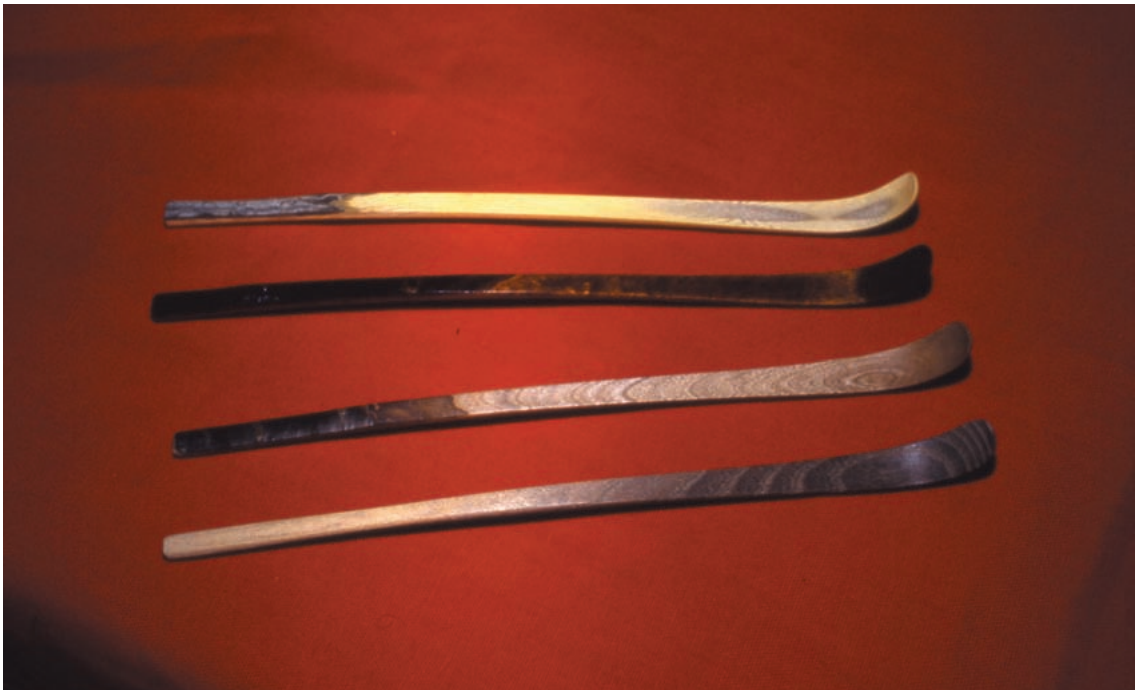
左：一乗寺を創設した法道仙人を彫る
江里康慧(撮影：木村尚達)

下：曲物の輪の両端をサクラの樹皮の紐
で縫い合わせる白井祥晴

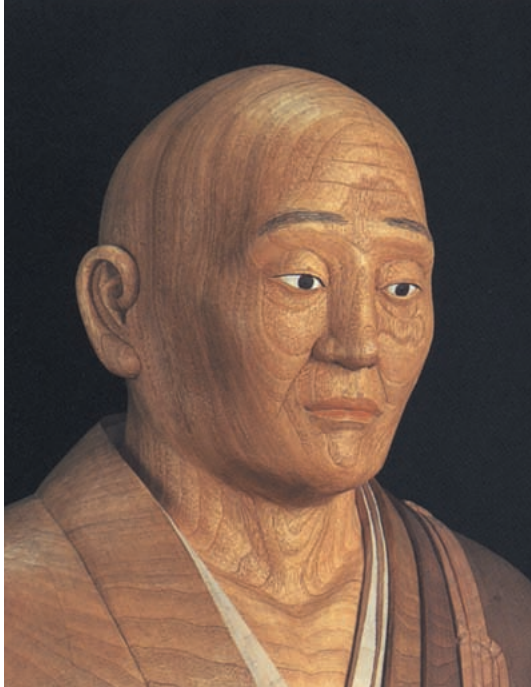




左：肥松^{こまつ}の香合^{こうごう}
 直径6.8cm、高さ1.8cm
 綾部之作
 中央左：ツバキ材の香合
 直径6.4cm、高さ5.7cm
 中央右：梅古木^{うめふるき}の炉縁
 高さ6.6cm、長さ42.4cm、幅42.4cm
 稲尾誠中齋作(写真提供：日本特殊印刷)



茶杓(上から下へ：ナンテン、ヤマザクラ、ツバキ、クワ)
 長さ18cm、幅1-1.1cm、厚さ0.2-0.4cm
 綾部之作



上段左：尾州ヒノキのまっすぐで落ち着いた木目は、地蔵菩薩像に適している

上段右：躍動感のあるクスノキの板目は、僧侶の像に合う
江里康慧作(撮影：木村尚達)

左：能面をつくる過程
長澤宗春作

下段左：石灰処理をして濃い茶色になったクワ材で作られた五角形の菓子盆
川本光春作(写真提供：日本特殊印刷)

下段右：カヤの天地杵の碁盤
黒田信(別名 鷺山)作、名古屋



このプレビューでは表示されないページがあります。

本書を推薦する

日本列島は北から南まで 3000 キロにわたって延び、そこには亜寒帯から冷温帯、暖温帯、亜熱帯まで、多様な気候帯がみられる。現在は地球温暖化が進行中とはいえ、日本列島にはこのような複数の気候帯が、過去 10 万年にわたって存在し続けてきたことが明らかになっている。その結果、日本列島には豊かな自然環境が形成され、人間の生活を支える活動も、人と自然の関係も、変化に富んだものになった。

大学共同利用機関法人・総合地球環境学研究所では、2006 年から 2011 年にかけて「日本列島における人間-自然相互関係の歴史的・文化的検討」という総合研究プロジェクトに取り組んだ。生態学者、人類学者、地理学者、歴史学者、考古学者など、130 名以上の研究者が参加したこのプロジェクトは、日本列島における物質的・精神的な人と自然のかかわりの歴史的変化を再構築することを目的としたものだった。

伝統的な木工芸品は、人と自然の関係を示す典型的な例であり、そのかかわり合いの歴史も古い。メヒティル・メルツ博士が日本の木工技術を研究することにした理由もここにある。さまざまな木工分野の工芸家から細部にわたって聞き取った内容に基づいておこなわれた研究は、工芸技術のノウハウと木材解剖学の科学的知識とを結びつけた点で画期的なものである。美術史、民族植物学、考古学、日本学といった分野の既存の研究を発展させるための新しい手法を提供したことになり、今後、新たな研究分野の幕開けにも大いに役立つことを期待している。

湯 本 貴 和

総合地球環境学研究所 教授・プログラム主幹

(現 京都大学霊長類研究所 教授)

出版に寄せて

メヒティル・メルツ博士の学位論文が単行本として海青社から出版されると聞き、たいへん喜ばしく思いました。

京都府宇治市にある京都大学木材研究所(現 生存圏研究所)の教授をしていた1999年に、私の研究室で日本の伝統木工芸の研究をしたいとメルツ博士から連絡がありました。

私の研究室に来るとすぐに、研究の進め方について話をしました。そして、さまざまな伝統木工芸に携わる工芸家の工房を訪ねて、聞き取り調査をするのがいちばん良いだろうということになりました。東北・関東・中部・近畿にある35ほどの工房へ聞き取り調査に出向き、質問とそれへの応答を録音しました。漆器や大工など、木工芸の周辺分野の工芸家も訪ねました。

ありがたいことに工芸家のみなさんの協力が得られ、私たちの質問に答えるために時間と労力を割いてくださいました。この聞き取り調査によって、日本の伝統木工芸の技法についてメルツ博士は多くの情報を手にすることができました。

1999年に最初の調査をおこなったのは、日本のロクロ細工発祥の地と考えられている蛭谷(滋賀県永源寺町)でした。メルツ博士は工芸家の仕事について丁寧にメモを取り、写真を撮っていました。スギの曲物には成長輪の幅が微妙に変化する材を使っているものがあり、それが自然の木の美しさとして活かされているのに気づいたことを見ても、メルツ博士の観察眼が鋭いことがわかりました。

こうした聞き取り調査で得られた録音の記録テープは膨大な数にのぼり、それらをテープ起こしするのに多くの人件費と労力を費やしました。こうして文書化された記録が、メルツ氏の博士論文に盛り込まれた情報の柱になっています。調査を進めるうちに、工芸家が木の本来の美しさを製品に活かすために、素材の木を慎重に選び、その木に合った技法を使って加工することがわかってきて、メルツ博士はとても喜びました。

私の研究室で仕事をする前から日本語は学んでいましたが、外国人にとって聞き取り調査の内容をもれなく理解するのは難しいことでした。工芸家の多くが高齢であったことや、方言を使っていたからです。日本人にもわかりにくい言葉がありました。にもかかわらず、ドイツ語を母国語とし、フランスの研究所に所属するメルツ博士は、言葉の壁を乗り越えて工芸家の言葉を英語に訳し、4年間のたゆまない努力のすえに博士論文を書き上げました。

日本の伝統的な木工品でも正倉院宝物庫に保存されているものは、究極の美術品です。それを製作した昔の工芸家の技のおかげで、現在に継承されている工芸品の意匠や製作技法が後世に永く残ることになりました。貴重な日本の伝統的な木工芸の真価をより深く知るために、本書が役立つことを願います。

伊 東 隆 夫

京都大学名誉教授

奈良文化財研究所客員研究員

著者まえがき

本書の研究の第一歩は、1983年に私がドイツにいた時にさかのぼる。インテリアデザイナーを目指して3カ月間の家具製造の研修を始めたのだ。その後、師であったヨアヒム・ルバシュ氏から正式な実習生に誘われ、私は大喜びでそれに応じて、昔ながらの3年間の実習を始めた。

氏の適切な指導のもとで、木材取引の仕組みや木の見分け方を学んだ。目で見て見分けるだけでなく、切ったばかりの木の香が立ち込める作業場で香りによる見分け方を学び、木を挽いたり削ったり磨いたりしたときの手触りによる見分け方を学んだ。今日の家具製造では機械が取って代わった工程も多いが、ドイツの実習では今でも昔からの道具の使い方や技術を身につけなければならない。もちろん私もこれを習得し、実習の締めくくりとして、ラインランド・プファルツ州の手工芸審議会が実施する試験に臨んだ。

その後1年間、古家具の修復に携わったあと、研究の道に進むことにし、ハイデルベルグ大学に新設された日本学研究室で日本語と東アジア美術史を学び始めた。2年後には東アジア美術史をソルボンヌ大学(パリ第4大学)で続けることになり、そこで日本の仏像の年代を決める新しい手法の研究¹により修士号を取得した。

そのころ、ピエール・エ・マリー・キューリー大学(パリ第6大学)の古植物学・古生態学科による傑出した木材解剖学課程に出会った。そこでは木材を顕微鏡観察によって同定する手法と、樹木の学名を学んだ。

しかし、木材の研究に深く関わればかかわるほど、考古学や美術史の世界では、日本の木材についての情報や専門性が決定的に不足していることを認めざるを得なかった。そこで私は、その空白を埋めるために、フランス国立科学研究センター(CNRS)の研究主任でアレクサンドル・コイレ・センターの一員だったジョルジュ・メテリエ教授の指導のもと、東アジア美術史の観点からではあったが、民族植物学についての博士論文を書くことにした。

日本では、かなりの数の工芸家が何世代にもわたって、古くから伝えられてきた風習や伝統を守っている。そうした昔の智恵を伝え続ける木工芸家の知識や経験をもとにした研究をしたいと強く思うようになった。そこで、工芸品を製作する技法だけでなく、美術的な価値や文化的な背景についての木工芸家の考え方を明らかにするために、聞き取り調査をおこなうことにした。これまで木工に関わってきた私の経歴ならば、調査の際の話の聞き役として信頼してもらえるだろうとも考えた。仏像や出土した工芸品の樹種同定技術で高名な伊東隆夫教授が、聞き取り調査をするのを手伝ってくれることになり、京都大学木材研究所(現在は生存圏研究所)で必要な研究をすることを許可してくれた。そこで1999年5月から2001年7月まで、この研究所に客員研究員として在籍した。

本書の執筆に際しては、それは多くの人のお世話になった。すべての人の名前を挙げることはできないが、私がこの研究を完成させるのに何らかの支援してくれた人たちすべてに感謝の意を表する。

まずは、博士論文の指導教官だったジョルジュ・メテリエ教授である。民族植物学の理解を深め、その知識を日本の木工芸家と木や木材の関係を調べるのに応用する方向へ私が踏み出すよう背を押し

1 Mertz 1995。

てくれた。中国と日本における人と植物の関係についての教授の深い知識は、いつも私に新しい視点を与えてくれた。また、フランス国立自然誌博物館の(元)民族生物学・生物地理学研究室のみなさんと、所長のイヴ・モニエにも感謝する。研究室を引き継いだ(研究室の名称は人間・自然・社会研究室に変更になった)セルジ・バフュシェは、私の博士論文の審査委員もしてくれた。考古学者で南太平洋の木材の専門家であるカテリーン・オルリアックは、京都大学木材研究所と筑波の森林総合研究所が提供してくれた日本の木材標本と交換する形でポリネシアの木材標本を2セット用意してくれた。141種類の木材を集めた日本の木材標本は、現在は人間・自然・社会研究室に収められている。

京都大学生存圏研究所の伊東隆夫教授には、感謝してもしきれない。教授が私の研究資金を補助してくれた上、聞き取り調査に手を貸してくれたおかげで、生存圏研究所に在籍することができた。教授の洞察力と寛大な計らいは、なくてはならない支援だった。研究所のみなさんも、私を温かく迎えてくれたことに感謝する。

森林総合研究所の能城修一と藤井智之には、木材解剖学の研究を手伝ってもらい、関連する文献を教えてもらった。2人は、森林総合研究所と民族生物学・生物地理学研究室の間で木材標本を交換するのにも関わってくれた。

ハイデルベルグ大学東アジア美術史学部の教授ローター・レッデローセは、私がハイデルベルグからバリへ移ったあとも、熱意と信念を持って研究プロジェクトを支え、有益な助言をくれた。

ソルボンヌ大学高等研究実習院のシャルロット・フォン・ヴェアシュアは、さまざまな議論に応じて、特に専門用語についての助言をくれた。

家具製造の師であるヨアヒム・ルバシュには1983年からお世話になった。その指導力と人間性は、私の人生にとてつもなく大きな影響をおよぼした。

そして、日本の伝統木工芸家のみなさんには、心の底からお礼を申し上げる。木の取引についての私の理解を深めてくれて、木材への愛着を共有できたことは本当にうれしかった。工芸家の小椋正美、坂本曲齋、小椋一一、小椋近司、小島俊男、井口彰夫、中島由紀夫、故和田卯吉と息子の和田康彦、故和仁秋男、川本光春、宮下賢次郎、綾部之、故末野眞也、露木啓雄、露木清勝、東勝広、矢野嘉寿磨と息子の矢野磨砂樹、故白井祥晴、廣瀬隆幸、江里康慧と妻の故江里佐代子、長澤宗春、稲尾誠中斎、荒川慶一、柴田慶信、田中喜代松、福原得雄には、謹んでお礼を申し上げる。また、漆器製造の呉藤安宏と大向信子、漆の採取技術史家の岩館正二、漆器の主任工芸家である桐本泰一、赤木明登、四十沢宏治、故角偉三郎と、これらの人たちに私を紹介してくれた漆器鑑定家のエルマー・ヴァインマイアーにも感謝する。彫刻家の舟越桂、深井隆、故伊藤礼太郎、竹中大工道具館の沖本弘、碁盤製造の黒田信、楽浪文化財修理所の故高井芳雄と高橋利明、薬師寺僧侶の加藤朝胤、素晴らしい銘木を見せてくれた日本住宅木材技術センターの兵間徳明と岡勝男にも感謝する。

京都の銘木を扱う泰山堂の村尾泰助は、木材の美しさについての幅広い知識を惜しみなく分かち合ってくれた。

ここで、写真家の木村尚達にもお礼を言いたい。江里康慧の作品図録の写真を使わせてくれた。また、銘木の天井板を扱う泉源銘木社の社長の中出尚は、本書に使う写真を撮らせてくれた。

ほかにも白沙村莊庭園・橋本関雪記念館の橋本家が提供してくれた写真も使わせてもらった。

また、ドリームテクノロジーズ株式会社(現・株式会社トライアイズ)の特に庄司渉、田渕栄子、田渕大介、および開発部門のみなさんにもお世話になった。研究を続ける私に仕事を世話してくれただ

けでなく、ベートーベンとその全作品について払っている敬意に触れたことで、思いもかけず私には刺激になり、研究の励みになった。

また、ピエール・エ・マリー・キューリー大学(パリ第6大学)の古植物学・古生態学研究室のカテリーン・ジルとジーン・イヴ・ドゥビッソンをはじめとするみなさんにもお世話になった。

木材と木工芸の用語一覧を作るために日本語の用語を英語、フランス語、ドイツ語に訳してくれた日本語学者のシャルロッテ・フォン・ヴェアシュア、ドベルグ美那子、吉田和子、マリー・モーラン、阿部良雄にも感謝する。また、家具製造マイスターであるルイ・チオリノ、ピエール・エ・マリー・キューリー大学の木材解剖学者のカテリーン・ジル、総合地球環境学研究所の年輪年代学者の光谷拓実、フランス美術館修復研究センター(パリ)の年輪年代学者のカテリーン・ラヴィエ、古物商のジョン・バーチャル、古家具修復のウルリッヒ・マイヤー、装飾美術博物館(パリ)の古家具修復のベノワ・ジェン、そのほか、ハインリヒ・ラデロフとミツコ・ラデロフ夫妻、ジャック・ウェレン、ビクトリア・アセンシ、クレア・アリックス、ロベル・デュケン、エツマニエル・グルンドマン、そして写真家のシリル・ルオーソ、マーク・デ・フライエにも感謝する。

本書の原稿は、さまざまな分野の人たちに章ごとに校閲をお願いした。「木材の基礎知識」はウイスコンシン州マディソンにある農務省森林局林産物研究所のレジス・ミラー、導入部の「序章」は日本学者のニコラ・フィエヴェと植物学者の瀬尾明弘、「伝統木工芸の技術」はジュディス・克蘭シー、最初の3章と編集については総合地球環境学研究所の地理学者のダニエル・ナイルズ。また、フリッツ・シュヴァイングルーバーにも心強い助言をもらった。

英語の原稿を最初に通して校閲してくれたマリオン・M・ヴァン・アッセンデルフト博士には、その尽きることのないエネルギーと賢明なアドバイスに謹んでお礼を申し上げる。もちろん、私の両親と家族、友人たちの惜しみない支援はありがたかった。

また、京都の総合地球環境学研究所(RIHN)の植物生態学のプロジェクトリーダーの湯本貴和教授と、教授の「日本列島での人と自然のかかわりの歴史」プロジェクトの研究チームのみなさんにも、いまいちど感謝の念を伝えたい。特に、考古学者の村上由美子とは木工についてさまざまな話をし、植物学者の瀬尾明弘は植物地理学や照葉樹林のことを教えてくれた。花粉学の佐々木尚子、動物考古学の石丸恵利子、森林生態学の辻野亮、人類学者の日下宗一郎、植物学の川瀬大樹、そして事務の細井まゆみと岩永千晶とは編集の過程でさまざまな話ができた。

最後の編集段階ではジョン・ハート・ベンソンにお世話になった。

最後に、海青社の宮内久と、編集を手伝ってくれた福井将人に感謝する。その丁寧な仕事の手腕には感謝してもしきれない。

本書の至らない点については、すべて私が責任を負うものである。

このプレビューでは表示されないページがあります。

目 次

本書を推薦する	(湯本貴和) i
出版に寄せて	(伊東隆夫) ii
著者まえがき	iii
書式の説明	vi
序 章	1
第1章 木材の基礎知識	15
1.1. 樹木と木材の名称	15
1.1.1. 植物学的名称	16
1.1.2. 樹木の別名	19
1.1.3. 木材の名称	21
1.2. 木材の構造	23
1.2.1. 樹木の構造	23
1.2.2. 樹幹の構造	23
1.2.3. 木材の微細構造	25
1.3. 木材の切断面	26
1.3.1. 木口面	26
1.3.2. 板目面	27
1.3.3. 柃目面	27
1.3.4. 杣(木材の模様)	28
1.4. 木の表面	29
1.4.1. 木目	29
1.4.2. 木理(手触り・きめ)	30
1.4.3. 材色	30
1.5. 木の性質	30
1.5.1. 密度	32
1.5.2. 平均収縮率	32
1.5.3. 乾燥	33
1.5.4. 耐久性	34
1.5.5. 割裂性	34
第2章 日本の伝統的な木工芸	35
2.1 指物	40

2.2. 彫物・彫刻	46
2.3. 挽 物	50
2.4. 曲 物	56
2.5. 大 工	62
第3章 木工関係者が使う木材名	67
3.1. 日本の木材名	67
3.1.1. 地域名を示す接頭語がついた材の名称	69
3.1.2. 材の性質を示す接頭語がついた材の名称	72
3.1.3. 時代を示す接頭語がついた材の名称	73
3.1.4. 省略された材の名称	73
3.1.5. 外国産であることを示す接頭語がついた材の名称	74
3.2. 樹木名と木材名	75
3.2.1. 樹木の分類	75
a. 雑 木	75
b. 木曾五木	76
c. 神 木	77
3.2.2. 材木の分類	77
a. 軟材と硬材	77
b. 銘 木	77
c. 埋 れ 木	77
d. 仏像に使われる木材	78
e. 唐木と国産材	78
f. 赤 物	79
3.3. 工芸家による木材の区別	79
第4章 伝統木工芸の技術	85
4.1. 木の選定	85
4.2. 木材の乾燥	92
4.3. 木 取 り	99
第5章 伝統木工芸の文化的側面	107
5.1. 国産材指向	107
5.1.1. 早材と晩材	107
5.1.2. 国産材と外材の持ち味	108
5.1.3. 日本の唐木	109
5.1.4. 国産材のほかの用途	110
5.2. 木の霊的な側面	110

5.2.1. 木の伐採.....	110
5.2.2. 仏像や神体に使われる木.....	112
5.2.3. 鑿入れ式.....	114
5.2.4. 仏像の「魂」.....	115
5.2.5. 神社や寺院におさめる像.....	115
5.2.6. 建築の儀式.....	116
5.3. 木が有する象徴性.....	118
5.3.1. 正倉院の宝物からの着想.....	118
5.3.2. 桂離宮からの着想.....	120
5.3.3. 「源平合戦」の天井板.....	122
第6章 伝統的木工芸の美的側面.....	125
6.1. 大きな視点から見た木材の全体的な美しさ.....	126
6.1.1. 木目と空.....	126
6.1.2. 材 色.....	134
6.1.3. 手触り—木理—と重さ.....	137
6.2. 木の美しさを高める技術.....	139
6.2.1. 仕上げ彫り.....	139
6.2.2. 仕上げと塗装の技術.....	142
6.3. 茶道具が放つ木の静かな美しさ.....	148
6.4. 美しさを超えて.....	150
著者あとがき.....	152
参考文献.....	153
付 録.....	161
付表1 日本の木材、樹木、植物(名称、大きさ、生育地).....	163
付表2 本書で取り上げた樹木と植物の学術的名称.....	181
付表3 物理特性と加工特性.....	184
付表4 木材と木工芸 用語一覧.....	186
索 引.....	201
訳者あとがき.....	206

図表目次

表	1	日本の時代区分	vi
地図	1	日本の県名	vii
〃	2	極東に位置する日本	3
〃	3	日本の植生帯と地形	5
表	2	樹木の植物分類学的位置。針葉樹のヒノキ <i>Chamaecyparis obtusa</i> と、広葉樹のヤチダモ <i>Fraxinus mandshurica</i> var. <i>japonica</i> を例にとる	18
〃	3	学名を介した木材の別名・通称の変換方法	19
図	1	コウヤマキ (<i>Sciadopitys verticillata</i>)。高野山(和歌山県)	22
〃	2	高野山の中心である金剛峰寺の脇にあるコウヤマキ(和歌山県)	22
〃	3	樹木の大まかな構造と栄養循環経路	24
〃	4	木材の微細構造	26
表	4	軟材と硬材の細胞の機能	26
図	5	山型模様が連なる典型的な板目面。イチイ (<i>Taxus cuspidata</i>) とクリ (<i>Castanea crenata</i>)	27
〃	6	柾目に見られる規則正しいすっきりとした木目。イチイ (<i>Taxus cuspidata</i>) とクリ (<i>Castanea crenata</i>)	28
〃	7	トチノキ (<i>Aesculus turbinata</i>) の板にみられる「縮み空」	29
〃	8	ナラ (<i>Quercus</i> 属の一種) にみられる虎斑	29
〃	9	帯状に見られる虎斑(図8の拡大)	29
表	5	木材の天然色	31
地図	4	日本列島(北海道と沖縄は除く)の伝統工芸の拠点	38
表	6	指物師一覧	41
地図	5	本研究で対象にした指物の生産地	41
図	10	シタン (<i>Dalbergia</i> 属の一種) を使った大阪唐木指物の書棚。宮下賢次郎作	43
〃	11	書棚の引き戸を作るときに宮下が参考にした櫛型の窓	43
〃	12	大阪唐木指物の支柱の接合方法	43
〃	13	さまざまな接合方法	44
〃	14	和室で使われることを想定した京指物の飾り棚。井口彰夫作	44
〃	15	梅古木焔縁。梅の古木で作られた木地仕上げの焔縁。稲尾誠中斎作	44
〃	16-23	箱根寄木細工の制作工程	45
表	7	彫物・彫刻の工芸家	46
地図	6	調査した彫物・彫刻の生産地	47
図	24	一位一刀彫の東勝広。イチイの木片の表面に、蟹の輪郭を描いているところ	48
〃	25	チャボの彫刻の粗彫り(ケヤキ)	48
〃	26	製作途中で描き入れられた下書き(図25を拡大)	48
〃	27	内刳が終わった仏像の部品(カヤ)。江里康慧作	49
〃	28	粗取りした像の部品を仮組みして乾燥させる。江里康慧作	49
〃	29	不動明王(ヒノキ)。江里康慧作。截金装飾は江里佐代子作。佐賀県瀧光徳寺	49
〃	30	東直子と一位一刀彫の道具	50
地図	7	調査した挽物の生産地	51
表	8	挽物の工芸家	51
図	31	ロクロで器を削り出す綾部之	52
〃	32	トチノキ (<i>Aesculus turbinata</i>)	52
〃	33	ケヤキ (<i>Zelkova serrata</i>)	52
〃	34	ホオノキ (<i>Magnolia obovata</i>)	52
〃	35	製材前の皮剥ぎ。小椋近司の作業場(長野県南木曽)	53

”	36	挽物の木取り	53
”	37	木目の方向を決めることも木取りに含まれる	54
”	38	原材を手斧で削りぬく(長野県南木曽)	54
”	39	斧を使って鉢の粗形を削り出す(長野県南木曽)	54
”	40	ロクロで鉢の内面を削る(長野県南木曽)	55
”	41	ロクロで鉢の外表面を削る(長野県南木曽)	55
”	42	粗挽きした製品を乾燥させる	55
”	43	挽物で使われるおもな轆轤ガンナ	55
表	9	曲物の工芸家	56
地図	8	調査した曲物の生産地	57
図	44	木曽のヒノキ林(<i>Chamaecyparis obtusa</i>)。長野の西南部	57
”	45	ヒバ林(ヒノキアスナロ、ヒバ、青森ヒバ、 <i>Thujopsis dolabrata</i> var. <i>hondai</i>)。北海道渡島半島の厚沢部の森	57
”	46	秋田スギ(<i>Cryptomeria japonica</i>)の天然林。秋田県	57
図	47	丸太を四等分して大割にする	58
”	48	丸太を割ったり挽いたりして小割にする	58
”	49	ヘギナタを使って割る。左端では2寸に割り、それを1寸に割って、さらに5分の厚さに割る	58
”	50	長野県南木曽の小島俊男。ヒノキの板を割っているところ	58
”	51	平鋸で表面を滑らかにしている小島俊男	59
”	52	平鋸	59
”	53	薄板をつなぐために両端を細くする「剥ぎ手削り」と呼ばれる技法	59
”	54	薄板を熱湯に浸している小島俊男	60
”	55	曲げゴロを使って薄板を曲げる	60
”	56	曲げた薄板を乾燥させるために木バサミで固定する小島俊男	60
”	57	木バサミの部品	60
”	58	桜皮を切るための準備をする白井祥晴	61
”	59	輪になった木の薄板の端を桜皮の紐で縫い合わせる	61
”	60	3種類の底: 平底(打込み)、揚げ底、しゃくり底	61
”	61	篩に網を取り付けているところ。木製の内輪を使って張る	61
”	62	曲げて重ね合わせた薄板の両端を桜の皮で縫い合わせた曲物製品。柴田慶伸作	61
表	10	大工および関連する木工芸家	62
地図	9	大工建築の所在地	63
図	63	薬師寺の大講堂再建のために台湾から輸入された丸太	63
”	64	薬師寺大講堂の屋根	64
”	65	檜鉋によるカンナがけ	64
”	66	茅葺き屋根の茶室。京都市花背の近く	64
”	67	垂木、屋根、未完成の壁	64
”	68	壁の内部構造。手前に見える柱はスギ材。大工は廣瀬隆幸	65
地図	10	天然スギ(<i>Cryptomeria japonica</i>)の種類と分布	68
図	69	秋田スギ(秋田県)の天井板	69
”	70	吉野スギ(奈良県吉野)の天井板	69
”	71	屋久スギ(鹿児島県屋久島)の天井板	69
”	72	土佐スギ(魚梁瀬スギとも呼ばれる)(高知県・徳島県)の天井板	70
”	73	霧島スギ(九州南部の特に宮崎県)の天井板	70
”	74	春日スギ(三重県と奈良県の春日大社近辺)の天井板	70
”	75	肥松で作った香合。綾部之作	72
表	11	日本の木工芸家による樹木の分け方	76
”	12	日本の木工芸家による木材の分類	77
”	13	木工分野別、および木のおもな性質別の工芸家による木の分類	82
”	14	日本の工芸家によるスギ(<i>Cryptomeria japonica</i>)の分類	83

地図	11	北方の品種であるヒノキアスナロ (<i>Thujopsis dolabrata</i> var. <i>hondai</i>) の分布	89
"	12	ヒノキ (<i>Chamaecyparis obtusa</i>) の分布	90
図	76	箱根寄木細工の小さな引き出し。露木啓雄作.....	95
"	77	さまざまな木片を組み合わせて幾何学模様を作り、箱根寄木細工の引き出しに使う	95
"	78	玉杓。ケヤキ (<i>Zelkova serrata</i>)	95
"	79	通常の板目。ケヤキ (<i>Zelkova serrata</i>)	95
"	80	丸太の木口面にみられる干割れ	96
"	81	製材の方向によって得られるさまざまな木目.....	99
"	82	空のある肥松をタガヤサン (<i>Cassia siamea</i>) で縁取った宝石箱の蓋。和仁秋男作.....	101
"	83	宝石箱の底。ウェンジ (<i>Millettia laurentii</i>) の板をタガヤサン (<i>Cassia siamea</i>) で縁取っている	101
"	84	埋れ木の神代櫓の無垢材で彫られた馬.....	102
"	85	能面を彫る過程.....	102
"	86	挽物製品の形をケヤキの厚板に描く綾部之。木取りの一例	103
"	87	僧侶の円空 (1632-1695 年) が立ち木に等身大の守護神の顔を彫っているところ	113
"	88	山梨県一乗寺の開祖である法道仙人。雷に打たれた寺の境内の木を使って江里康慧が製作.....	114
"	89	伊勢神宮の境内の空き地	116
"	90	大工の手引き書に描かれた棟上げ式の散餅儀のようす	117
"	91	京都の画家である橋本閑雪 (1883-1945 年) のアトリエ「白沙村荘」の棟上げ式。1916 年 10 月	118
"	92	白檀八角箱 (ささげ物の箱)	120
"	93	正倉院の八角箱を模して作られたケヤキの箱。井口彰夫作.....	120
"	94	桂離宮の書院造りの中心部.....	121
"	95	新御殿の内部。右手の奥に障子を立てた櫛形の窓が見える	121
"	96	「源平空」がある秋田スギの天井板	122
"	97	幹の内部の基本的な構造と面.....	126
"	98	岐阜の高級原木市場でこれから競りにかけられる丸太.....	127
"	99	カキノキ (<i>Diospyros kaki</i>) の丸太の木口面。岐阜県原木市場	127
"	100	ナンテン (<i>Nandina domestica</i>) 材の漆塗りの香合.....	127
"	101	ツバキ (<i>Camellia japonica</i>) の香合	127
"	102	碁盤のさまざまな切り出し方.....	129
"	103	板目の木裏を上面に持ってきたカヤの「板目木裏盤」.....	129
"	104	上面も下面も柾目で取ったカヤの「天地柾盤」。黒田信 (別号 鷲山) 作.....	129
"	105	上面を柾目で取ったカヤの「天柾盤」.....	129
"	106	五角形のクワの菓子盆。縁は柾目で、底面は板目	130
"	107	秋田スギの柾目を使った櫃の蓋。柴田慶信作.....	130
"	108	乾燥させた時の収縮率は、もとの幹の部位によって異なる	131
"	109	クスノキ (<i>Cinnamomum camphora</i>) の髄を含む板目を使った能面。末野真也作.....	131
"	110	ヒノキの柾目で作られた地藏菩薩の立像。江里康慧作.....	132
"	111	クスノキの板目で作られた無双の坐像。江里康慧作.....	132
"	112	孔雀空のある黒柿で作られた四方盆	133
"	113	赤褐色の心材と色が薄い辺材の違いが見て取れるナツメ (<i>Zizyphus jujuba</i>) 材	134
"	114	一続きのナツメ材から彫り出したヤマフジの豆鞘に乗るカエル。東勝広作	134
"	115	左: ヒノキ材。右: スギ材.....	135
"	116	色の違うカキノキ材。左から右へ: 通常のカキノキ、縞柿、黒柿	135
"	117	白い象嵌を施した香合「雁と月」。縞柿材の模様を雲に見立てている	136
"	118	さまざまな模様を組み込んだ箱根寄木細工の小さな箱	137
"	119	木曾ヒノキの大日如来像。江里康慧作.....	140
"	120	拡大して見た最終的な彫り (小作り) の跡.....	140
"	121	古くからの道具を使って粗い仕上げをする。柄の曲がった手斧で奈良時代のヒノキの板を仕上げたところ	140

”	122	画家の橋本関雪(1883-1945年)の屋敷「白沙村荘」のクリの梁。梁は模様が浮き出た「なぐり仕上げ」になっている.....	140
”	123	円空(1632-1695年)が彫った稲作の神「稲荷」。岐阜県高山市錦山神社.....	141
”	124	板目の板の早材を削り取って割ったままの柃目の板に似せる.....	142
”	125	伝統的な灯り。和田卯吉作.....	143
”	126	浮造り用のブラシで梓の仕上げをしているところ.....	143
”	127	ナンテンでできた香合。左側は漆が塗ってあるが、右側のものは白木のまま.....	145
”	128	素材の木が異なる茶杓。綾部之作.....	149

このプレビューでは表示されないページがあります。

序 章

本書では日本の伝統的な木工芸品をおもに扱うので、日本で入手できるさまざまな木材を育てる日本の気候と、その気候が木におよぼす影響を理解しておく必要がある。序章では、こうした要因に加えて、日本の「木の文化」について解説する。

自然環境

ユーラシア大陸の東端に位置する日本列島は、山がちな島々が南北に連なり、西側は日本海、東側は太平洋に面する。北緯 24 度から 46 度の範囲にある島々の南北の総延長は 2400 km で、気候は亜熱帯から亜寒帯にまでおよぶ。大きな島は 4 つあり（北海道、本州、四国、九州）、これらが国全体の 97% の面積を占める。この 4 つの島のほかに数千の島々が周辺に散らばり、それらを合わせた総面積は 37 万 2300 km² になる。「日本列島は、4 つの断続的な島の連なりによってアジア大陸と結ばれている。千島列島からカムチャツカ諸島、サハリン、対馬から朝鮮半島、琉球諸島から台湾である。日本の植生の起源を大陸の植生と関連づけてたどるには、これらの島の連なりが見逃せない」⁶。

緑に包まれた日本列島には、それは多様な樹種が生育する。

初期の植物学者の一人であるアーサ・グレイ⁷は、膨大な種数の日本の木本類を統計的に北米と比べようとした。「北米東海岸と、日本から満州にかけてのアジア⁸の森林については、ある程度の比較ができた。北米東部の樹種は豊富なのだが、日本とその北側の地域は、面積としてはそれよりも狭いにもかかわらず、それよりさらに樹種が多かった。グレイ博士が調べたアジア地域には、日本の 4 島、満州東部と、それに隣接する中国の地域が含まれる。ここと、北米のフロリダ州の南端を除くミシシッピ川の東側の地域を比較した。（中略）日本から満州にかけての地域には 66 属 168 種の樹種を認めたのに対して、北米東部は 66 属 155 種だった。どちらの地域でも対象としたのは、“木材利用される樹種、あるいは、生育に適した地域では明らかに樹木と呼べる太さにまで成長する木”である」⁹。ほかの植物学者も、植生全体について同じような解析をおこなっている。たとえば前川文夫は、日本の植生¹⁰と、北米北東部の温帯地域¹¹と、ニュージーランド¹²の植生とを比較している。この研究によれば、日本の植物種はおよそ 3900 種（シダと高等植物）だったのに対して、北米北東部は 2900 種、ニュージー

6 Horikawa 1972, p. 8.

7 Asa Gray (1810–1888 年)は植物学者として 1842 年から 1887 年までハーバード大学に所属した。植物地理学の研究から、東アジアと北米東海岸にみられる植物分類群の多くは起源が共通しており、第三紀に北極を取り巻く亜寒帯の植物相の子孫が更新性の氷河期に南へ移動したものであると説明している。(Leppig 1996)

8 日本から満州にかけてのアジアとは、満州東部、千島列島、日本の 4 島の範囲を示し、琉球諸島は含まれない。

9 Sargent 1894, pp. 1–2.

10 Ohwi 1965 (琉球諸島と小笠原諸島は含まれない)。

11 Gleason and Chronquist 1965。

12 Allan 1961、第 1 巻、および Moore and Edgar 1970、第 2 巻。

このプレビューでは表示されないページがあります。

第1章 木材の基礎知識

多くの物質の複合体である木材は、さまざまな種類の樹木から生産され、樹種によって風合いや特性が異なる。国境を越えて木材の話をするときには、樹木の名前や、材の名称をしっかりと理解している必要がある。このため本書では、まず木材の呼び名の紹介から始めたい。

木材の基本的な知識も、ある程度は説明することが大切だと考えた(例えば材の構造や特性について)。基礎知識があれば、素材として木材を使うことの意義が見えやすくなるだろう。本書を読み進める際の理解の一助になることがわかりいただけると思う。

1.1. 樹木と木材の名称

日本では、木材について話すときに、木工関係者と木材研究者で使う用語が異なる。木工関係者は、標準的ではない通称を「別名」として用いる。しかし研究者(特に植物学者)は、植物として科学的に通用するラテン語(ラテン語化した語)の「学名」を用いる。例えば、木工関係者が「キリ」と呼ぶ木は、学名をパウロニア・トメントーサ(*Paulownia tomentosa*)と言う。このため、東アジア美術史・考古学・民族学などに関連した木工芸品を社会科学的手法で調べようとすると、西欧の研究者は用語の壁に直面することになる。

木の呼び名が、切り倒されていない立ち木の名称なのか、その樹木が材になったときの名称なのかも考慮しなければならない。学名を使うべきなのか、日本語の別名を使うべきなのか、あるいは外国人研究者の母国語の別名(あればの話だが)を使うべきなのかも迷う。また、名前が複数あるときには、どれを使えばよいのか。日本国外でも理解されるためには、どの名称を使うのがよいのか。木材や樹木の名前は、植物学者でない人たちから見ると、とてもややこしいので混乱や誤解が生じる。日本語以外の名称が使われるときには混乱が特にひどい。例えば、キリは英語ではパウロウニアという名称の他にも、ロイヤル・パウロウニア、プリンセス・ツリー、フォックスグローブ・ツリー、エムプレス・ツリー、インペリアル・ツリーと呼ばれ、仏語でもポローニア・インペリアル、アルブレ・ダナ・ポローナ、ポローニア・トメンテと言ひ、独語ではパウロウニエ、ブラウグロッケンバウム、シネジシャー・ブラウグロッケンバウム、フィルツィゲ・パウロウニエ、キリバウム、カイザーリッヒェ・パウロウニエなどと呼ばれる⁷⁵。

日本語で「木」という文字は樹木も木材も指す。日本語読みの「き」や「こ」も、中国語由来の読み方の「もく」や「ぼく」も、立ち木や木材を意味する。ただし、「こ」と「もく」と「ぼく」という読み方は、ほとんどの場合、複数の漢字が連なる熟語の中で使われる。立ち木の段階の樹木の名称と、それが木材になったときの名称は同じである。どちらを意味しているかは、その場の状況から判断する。植物学的な名称は、植物学や園芸学などの専門性が高い分野でのみで使われ、慣れない人にはわ

75 ここにある3カ国語の名称は、巻末の付表1に示した。

このプレビューでは表示されないページがあります。

第2章 日本の伝統的な木工芸

本書の目的は、日本のさまざまな樹木の種類と、日本の伝統工芸におけるその利用法を理解することにある。そのためには、伝統的な日本の木工業界で現役の工芸家に聞き取り調査をおこなうのが最善の方法であると考えた。

調査では、おもに伝統的な工芸品についての聞き取りをおこなった。伝統的な技法は、1854年に鎖国が解かれるより前から伝わるものだからである¹³²。今日まで残っているこうした工芸品には、海外の影響や新しい技術がほとんど見られない。

日本では、現在でも膨大な数の伝統的工芸品が全国各地で作られている。ここ一世紀のあいだに、封建国家から世界でも有数の工業国にまで急速な経済発展を遂げたにもかかわらず、伝統工芸の技術は今も継承されている。しかし、現在のように西洋化が進んだ市場経済の社会で、これらの技術も少しずつ衰退、消滅していく危機に瀕している。これを受けて日本政府は、日本の伝統工芸産業を保護、振興させるための法整備を進めることにした。古くから伝わる日本の伝統技術は保護すべき貴重な財産だということが認識されるようになった結果である。

早くも1950年には、「日本文化財」を保護する法案が可決され、1974年3月25日には「伝統的工芸品の振興に関する法律」が施行された。これは、「このような伝統的工芸品の産業の振興を図り、もって国民の生活に豊かさと潤いを与えるとともに、地域経済の発展に寄与し、国民経済の健全な発展に資すること」¹³³を主なねらいとしている。どの工芸品を「伝統的工芸品」として選定するかは経済産業省¹³⁴に一任されている。ある工芸品が伝統的な作品と見なされるためには、一定の基準を満たさなければならないと明記された。法に定められた基準は、以下の通りである¹³⁵。

a. 日常生活で使われるもの

工芸品は、日常生活で使われているものと公式に定義される。広い意味では、祭りなどの特別な行事で使われるものも含まれる。年に数回しか使われない場合や、まったく使われない場合でも、行事は日本の生活習慣とみなされる。娯楽や余暇に使われるものも、この法律では「日常生活の用に供されるもの」としている。たとえば、昔の衣装を着た人形や、日本の歴史上の人物をかたどったものは、装飾品であるにもかかわらず、ここに含まれる。しかしおもしろいことに、

132 アメリカ政府からの圧力と、M・C・ペリー提督(1794-1858年)が率いる船団の攻撃を受けるかもしれないという危惧から、徳川幕府は1854年に、200年の鎖国を解いて西欧との交易を認める開国を余儀なくされた。開国と同時に日本はさまざまな西欧文化に触れることになる。そのあとに続く「文明開化」の時期は、急速な西欧化の時期と重なる。この近代化の過程で、西欧の生活習慣が伝統的な日本の生活習慣に取って代わり、伝統的な手工芸品や日用品が大きな影響を受けた。多くの工芸品は製造量が減少し、まったく消滅したものもある。

133 Japan Traditional Craft Center(全国伝統的工芸品センター)編 年不詳 p.5。

134 2001年に改組された。それ以前は通商産業省。

135 伝統的工芸品産業振興協会・全国伝統的工芸品センター編 2000, pp.6-7を参照。

このプレビューでは表示されないページがあります。

第3章 木工関係者が使う木材名

本章では、日本の木工関係者が使用する木材の呼び方を調べ、材の用途にもとづいて名称を整理してみたい。木材の名称は、どのような用途でそれが使われるかを念頭に置いてつけられる。製品を作るときの技法や製品の見栄えにちなんでつけられていることもあれば、原木の産地(地場物か外材か)を表わすこともある。何か象徴的な意味合いがこめられている場合もある。

日本の木材の名称を整理するには、調査で聞き取った材の呼び名を見ていくと同時に、似通った木材に共通する用語にも着目する必要がある。本章は次の3節に分けられている。

- 日本の木材名
- 樹木名と木材名
- 工芸家による木材の区別

3.1. 日本の木材名

第1章1.1.3.で述べたように、日本の木材名は樹木名と同じである場合が多い。たとえば「ヒノキ」は、立木も材もヒノキと呼ばれる。これは西洋でも同じで、ナラの一種は英語で「オーク」、フランス語で「シェン」、ドイツ語で「アイヒェ」と呼ばれ、その場の状況で立木か材かが決まる。しかし、日本の伝統工芸に携わる工芸家が材の名前を口にするときには、樹木名ではなく、材の呼び名を指していることを忘れてはいけない。

木材業界の標準的な呼び名のほかにも、工芸家が求める木の特徴を表す呼び名もある。こうした呼び名は、地方特有のもの、樹齢、特殊な生育環境、特別な製材方法や材の処理法によって現われる特徴、あるいはこれらの条件がいくつか組み合わさったものにつけられる。そのような特殊な木材の名前は、標準的な呼び名と、特徴的な性質や特性を表わす言葉をつなげる形になっている場合が多い。ヨーロッパでも、そうした木材名がある。たとえばヨーロッパ・オーク(*Quercus petraea*)は硬くて重い材で、薄黄色から濃い茶色まで色合いに幅がある。これを割ったり、柾目取りすると、表面には美しい線状の模様の「銀杓」が現われる。この独特の模様がある材は「ウェインスコット・オーク」と呼ばれ、フランスでは「シェン・メラ」として知られる。一方、「ブラウン・オーク」という呼び名は、木に寄生するカンゾウタケ(*Fistulina hepatica*)というキノコによる材の色彩の変化にちなむ。寄生されると心材の色が濃くなり、多くは赤みをおびた茶色になる。ブラウン・オークは、木製家具として人気があり、特に19世紀には評価が高かった¹⁶⁰。また、泥炭湿地に浸っていたオーク材は「bog・オーク」と呼ばれる。鉄分が浸みこんで材の色がきわめて濃くなるため、象嵌ぞうがんや装飾に重宝された¹⁶¹。

160 Edwards 2000, pp.148-149.

161 Edwards 2000, p.25.

このプレビューでは表示されないページがあります。

第4章 伝統木工芸の技術

木工製品を完成させるまでには、原木の選定にはじまる一連の工程を経なければならない。どの工程にも卓越した木工技術が要求され、これらの技術が結集した結果として製品の質が決まる。そうした工程の作業がどれほど決まりきったものであっても、工芸家は研鑽を怠らず、自己評価は厳しい。長年の実績のすえに生まれた慣習と言える。

本章では、木工品の製造で最も重要な、原木の選定、木材の乾燥、木取りという3つの工程を見ていく。

木を選定するときには、製作するものに合った樹種を選ぶだけでなく、その原木の質も評価する。

また、木をうまく乾燥させるには時間がかかるが、これは木工品の製作には欠かせない工程となる。乾燥によって、加工性も、製品の耐久性も変わってくる。

そして工芸家自身が最も難しい工程として挙げたのが木取りだった。製品の特性や質を決める極めて重要な工程である。

木工品の表面を保護したり、見栄えを良くしたりするための仕上げという工程も、製品の出来上がりを左右する。仕上げについては第6章で述べる。第6章では木の持ち味と、木の美しさを引き出す技法について詳述する。

4.1. 木の選定

木工芸では、製品に合った木を選定することで製品の耐久性が上がり、製品の個性が決まる。どの木工分野でも、使用する木材の種類は変化に富み、木の種類によって、物性、採算性、持ち味、象徴性といった特性が製品に見合ったものになる。

物性の基準となるのは、用途に応じた木材の特性や質である。重要な特性としては、弾性、耐久性、割裂性、曲げやすさ、重さ、水分含量が挙げられる¹⁹⁶。

採算性の基準としては、木材の生産地、生産量、品質、価格が挙げられる。日常品には、ふつうは地元産の木材を使う。しかし、茶等具のような凝った木工品には、輸入材や、国産の稀少材が使われる。木材は生産地によって以下のように分類される。

- 地元の山林で生産された木材
- 地元ではないが、日本国内の他の地域で生産された木材
- 日本と植生が似ている周辺諸国で生産された木材(たとえば中国や韓国)
- 遠方の国から輸入された木材

196 Corkhill 1979, p.577 参照。

このプレビューでは表示されないページがあります。

第5章 伝統木工芸の文化的側面

素材として使う木の選定や製品の製作には、技法や木の持ち味だけでなく、文化的な要素も関係してくる。日本の伝統木工芸で使われる木の樹種は日本原産のものが多い。言うまでもないが、現代の工芸家は外国産の木も手に入れることができ、希少な国産の材の代替として使われる場合もある。しかし、日本の工芸家が国産の木を好む場合が多いのはなぜなのだろうか。これは一考の価値がある。

社寺の仏像を彫る工芸家である仏師も、宮大工も、木の選定の際に宗教的な側面を考慮する。木材に関係するさまざまな儀式、でき上がった製品、製作工程にも宗教性が影響している。

仏像彫刻以外でも、正倉院の宝物の木工芸品や、よく知られた歴史的人物や出来事からも、工芸家は製作の着想を得る。そうすると製作物には何か象徴的な意味が込められることになり、作品を鑑賞する人にもそれがわかり、製作品に何か意味合いがあることが尊ばれる。

本章では、木の選定と製作工程に大きな影響をおよぼす3つの文化的側面について見ていく。

- 国産材指向
- 木の霊的な側面
- 木が有する象徴性

5.1. 国産材指向

ほとんどの日本の木工芸家は外国産よりも日本産の木を高く評価する。この傾向は、日本の木材の特性の評価が高いためであるという視点から考えなければならない。技術的あるいは美術的に質が高いものが求められる木工分野では特にその傾向が強い。

聞き取り調査をした工芸家は、仏師の江里康慧以外は、みな確かに国産材のほうを好む。しかし、その理由は人によって違っていた。一般的な傾向として答えた工芸家もいたし、具体例を挙げて説明した工芸家もいた。国産材は物理特性が優れているためのこともあれば、持ち味が良いためであることもあった。

大工の廣瀬隆幸は、国産材を好む理由を簡潔に説明している。材が「緻密」で、割れることはまずないということだった。

5.1.1. 早材と晩材

彫刻の矢野嘉寿麿は、早材と晩材の硬さの違いや、国産材は歪みが少ないことを挙げて、詳述している。

日本の材は夏目(早材)と冬目(晩材)の硬さの違いが少ないです。キリにしてもマツにしても外国

このプレビューでは表示されないページがあります。

第6章 伝統的木工芸の美的側面

日本の木工芸品の何より素晴らしいことの一つは、手間を惜しまずに木目の美しさを引き出している点にあるだろう。木目が色合いや手触りとうまく調和するような細かい配慮もされている。

色合い、手触り、木目を引き立たせる方法は、木によっていろいろある。まずは樹種を選ぶことで木材の表面の特性が決まる。製材方法、木取りという切断の工程、仕上げの方法によっても表面の特性が変わってくる。おもしろいのは木の表面に塗装をしない場合があるという点で、木肌をそのままにした「白木」と呼ばれる状態が自然な美しさとして尊ばれる。工芸品の枠組みや形は、どちらかというと単純なものが多く、形の特異さを前面に出さないことで木目の美しさが引き立つ。

日本人の木材の捉え方を理解するためには、美しさについての根本的な考え方を知る必要がある。何がこうした考え方を支えているのか、何か決まりごとや原則があるのか、そもそも何を美しいと呼ぶのかを本章で考えていく。

自然の産物である木材は、加工する前のものですら、日本では美しいとみなされている。工芸家は、加工して表面の美しさを高めたものと同じように、加工していない材の自然の美しさも大切にしている。

聞き取り調査では、木材の美しさを個人的にどのように感じているか、どのような理由でそう感じるのかを、材の全体的な特性について考えたときと、木目や杣といった見栄えを考えたときに分けて話してもらった。また、製作するときに材の美しさを引き出すためにどのような手法を用いているかについても尋ねた。

ほとんどの工芸家は、この質問自体に驚き、すぐに意見を述べる工芸家がいた一方で、考える時間を必要とする工芸家もいた。興味深かったのは、木材について感じていることを人になぞらえて「温もりがある」とか「生き生きしている」と説明したことだった。京都指物組合の綾部之は、即座に木を人間にたとえた。春の芽生えは、若者の生命感を連想させるという。

木材に対する強い思い入れは、木材は敬意を払うものであり、木材に対して責任があるという考え方に基づくものであることがわかった。滋賀県蛸谷の木地師でもあり、以前は杣夫をしていた小椋正美は、自分が使う材を伐採するときには、木に対して申し訳ないという気持ちと敬意の気持ちがあると語っている。この姿勢は、木材を無駄にすることを恐れる綾部の気持ちや、つまらない作品を作ってしまった材を「死なせ」ないかを危惧する矢野嘉寿麿の気持ちとも相通じるものがある。

聞き取り調査をしたほとんどの工芸家は、木材に対して深い敬意と愛着を感じていて、木材は生きてるとみなしている。そして、製品を通して木材がもともと持っている木の味を出したいと語る。木材には、色合い、手触り、木目、その他さまざまな物性や強度といった特性が織りなす「個性」があると工芸家の眼には写る。材のそれぞれの特性を知った上で、その「味」を作品で表現するのが自分たちの役割だと考えているのだ。

木材の美しさを論ずるには、2つの面を考慮する必要がある。1つ目は、木工製品の鑑定家や工芸

このプレビューでは表示されないページがあります。

付 録

付表1: 日本の木材、樹木、植物(名称、大きさ、生育地)

付表2: 本書で取り上げた樹木および植物の学術的名称

付表3: 物理特性と加工特性

付表4: 木材と木工芸 用語一覧

注 釈

最初の表では、本書で触れた日本の木材名、樹木名、植物名を片仮名でアイウエオ順に列挙した。左端の欄の和名のうち標準和名は太字で記した。

2番目の欄以降は、左から、漢字¹、学名(命名者名も含む)、英語、フランス語、ドイツ語の通称、立木の高さを示す。一番右端の欄には、分布するおもな生育地を挙げた。

日本語の別名および学名は、『日本の野生植物・木本』²を参照した。『牧野新日本植物図鑑』³も比較参照するのに役立ったが、前者の方が、学術性が高いと感じた。

英語、フランス語、ドイツ語の名称は、以下の文献から引用した。参照した文献を探せるように、外国語の樹木名については、参照した文献の著者の頭文字を表中に記した。

英語、フランス語、ドイツ語、日本語の樹木名⁴

- BÄRNER (1962) B
- BOERHAVE BEEKMAN (1964) BB
- ZANDER *et al.* (2000) Z
- QUATTROCCHI (2000) Qu
- 上原 (1961) U
- VAUCHER (1986) V

英語の樹木名

- MABBERLEY (2008) M
- WANG (1996) W

1 日本の研究者は日本の樹木名や植物名を表記するのにカタカナのみを使う。

2 佐竹ら 1989。

3 牧野 1989。

4 Boerhave Beekman、Zander、Vaucherは日本語名を挙げていない。

このプレビューでは表示されないページがあります。

付表1 日本の木材、樹木、植物 (名称、大きさ、生育地)

* 木工芸に利用される日本の植物や樹木

和名	学名	科	英語	フランス語	ドイツ語	高さ(h)/直径(d)	生育地
アイヅギリ →キリ	<i>Paulownia tomentosa</i> (Thunb.) Steudel	SCROPHULARIACEAE ゴマノハグサ科	"Aizu paulownia"	"paulownia d'Aizu"	"Aizu-Paulownie"		福島県(昔の会津地方)。
アオダモ →アラケアオダモ	<i>Fraxinus lanuginosa</i> Koidz. F. <i>sieboldiana</i> Blume var. <i>serrata</i> Nakai	OLEACEAE モクセイ科					
アオモリヒバ →ヒノキアスナロ	<i>Thuopsis dolabrata</i> Sieb. et Zucc. var. <i>hondae</i> Makino	CUPRESSACEAE ヒノキ科	"Aomori hiba"	"Aomori hiba"	"Aomori hiba"		北海道(渡島半島南部)、本州北部(太平洋岸は栃木県以北、日本海側は能登半島以北)、青森県。
アカガシ	<i>Quercus acuta</i> Thunb. ex Murray [<i>Cyclobalanopsis acuta</i> (Thunb. ex Murray) Oerst.]	FAGACEAE ブナ科	Japanese evergreen oak (V)	chêne à feuilles aiguës (BJ), chêne vert du Japon (V)	spitzblättrige Eiche, Rote Leberseiche (B), spitzblättrige Eiche (V)	h=20 m d=80 cm	本州(宮城県、新潟県南部)、四国、九州; 朝鮮半島南部; 中国; 台湾。
アカマツ	<i>Pinus densiflora</i> Sieb. et Zucc.	PINACEAE マツ科	Japanese red pine (B, BJ, Qu, U, V, W), Japanese pine (B, U), red Japanese pine, red pine (B)	pin rouge de Japon (V)	Japanische Rotkiefer (B, U, V) dichtblütige Rotkiefer (B, U)	h=30 m d=15 m	北海道南部、本州、四国、九州(屋久島); 韓国; 中国東北部。
アキタスギ →スギ	<i>Cryptomeria japonica</i> D. Don	TAXODIACEAE (now CUPRESSACEAE) スギ科(現在はヒノキ科)	"Akita cedar"	"cedre d'Akita"	"Akitezeder"		秋田県。
アサダ	<i>Ostrya japonica</i> Sargent	BETULACEAE カバノキ科	hop hornbeam (B), Japanese hop hornbeam (W, Z)		Japanische Hopfenbuche (B, Z)	h=15-20 m	北海道(北部を除く)、本州、四国、九州(霧島山以北); 韓国(済州島); 中国(甘肅省南部、湖北省、湖南省、陝西省、四川省)。
アシウウスギ	<i>Cryptomeria japonica</i> var. <i>radicans</i> Nakai	TAXODIACEAE (now CUPRESSACEAE) スギ科(現在はヒノキ科)	"Ashi'u cedar"	"cedre d'Ashiu"	"Ashiuzeder"		本州の日本海側、富山県から京都府までの湿った低地。固有種。

このプレビューでは表示されないページがあります。

付表 2 本書で取り上げた樹木と植物の学術的名称

学 名	科 名	和 名	漢 字
<i>Abies firma</i> Sieb. et Zucc.	マツ科	モミ	榧
<i>Abies sachalinensis</i> (Fr. Schmidt) Masters	マツ科	トドマツ	榎松
<i>Abies veitchii</i> Lindl.	マツ科	シラビソ シラベ	白檜曽
<i>Acer mono</i> Maxim.	カエデ科	イタヤカエデ	板屋楓
<i>Acer palmatum</i> Thunb. ex Murray	カエデ科	モミジ	紅葉
<i>Aesculus turbinata</i> Blume	トチノキ科	トチノキ	栃、櫟
<i>Alnus firma</i> Sieb. et Zucc.	カバノキ科	ヤシャブシ	夜叉五倍子
<i>Alnus japonica</i> Steudel	カバノキ科	ハンノキ	榛の木
<i>Aphananthe aspera</i> (Thunb.) Planch.	ニレ科	ムクノキ	棕
<i>Aquilaria agallocha</i> Roxb., <i>Aquilaria</i> spp.	ジンチョウゲ科	ジンコウ	沈香
<i>Areca catechu</i> L.	ヤシ科	ピンロウジュ	檳榔樹
<i>Betula grossa</i> Sieb. et Zucc.	カバノキ科	ミズメ	水芽
<i>Betula maximowicziana</i> Regel	カバノキ科	ウダイカンバ	鵜松明樺
<i>Betula platiphylla</i> Sukatchev var. <i>japonica</i> (Miq.) Hara	カバノキ科	シラカンバ シラカバ	白樺
<i>Buxus</i> sp.	ツゲ科	ツゲ	黄楊
<i>Camellia japonica</i> L.	ツバキ科	ツバキ	椿
<i>Cassia siamea</i> Lam. (<i>Senna siamea</i> Lam.)	ジャケツイバラ科	タガヤサン	鉄刀木
<i>Castanea crenata</i> Sieb. et Zucc.	ブナ科	クリ	栗
<i>Castanopsis cuspidata</i> (Thunb. ex Murray) Schottky	ブナ科	ツブラジイ	円椎
<i>Castanopsis</i> Spach	ブナ科	シイ	椎
<i>Cephalotaxus harringtonia</i> (Knight) K. Koch	イヌガヤ科	イヌガヤ	大榧
<i>Cercidiphyllum japonicum</i> Sieb. et Zucc.	カツラ科	カツラ	桂
<i>Chamaecyparis obtusa</i> Endlicher	ヒノキ科	ヒノキ ビシュウヒノキ	檜
<i>Chamaecyparis obtusa</i> S. et Z. var. <i>formosana</i> Hayata	ヒノキ科	タイワンヒノキ タイヒ	台湾檜
<i>Chamaecyparis pisifera</i> Endlicher	ヒノキ科	サワラ	榧
<i>Cinnamomum camphora</i> (L.) Presl.	クスノキ科	クスノキ	樟(楠)
<i>Cleyera japonica</i> Thunb.	ツバキ科	サカキ	柿
<i>Cryptomeria japonica</i> D. Don	スギ科(現在はヒノキ科)	スギ	杉
<i>Cryptomeria japonica</i> var. <i>radicans</i> Nakai	スギ科(現在はヒノキ科)	アシュウスギ	芦生杉
<i>Dalbergia cochinchinensis</i> Pierre	マメ科	シタン	紫檀
<i>Dalbergia latifolia</i> Roxb. ex DC.	マメ科	シタン	紫檀
<i>Diospyros ebenum</i> J. Koenig. <i>Diospyros</i> spp.	カキノキ科	コクタン	黒檀
<i>Diospyros kaki</i> L. f.	カキノキ科	カキノキ クロガキ シマガキ	柿の木
<i>Dryobalanops aromatica</i> Gaertn. f.	フタバガキ科	ピンナン	ピンナン
<i>Equisetum hyemale</i> L.	トクサ科	トクサ	木賊
<i>Fagus crenata</i> Blume	ブナ科	ブナ	樺
<i>Fraxinus lanuginosa</i> Koidz	モクセイ科	アラゲアオダモ アオダモ	アラゲアオダモ
<i>Fraxinus sieboldiana</i> Blume var. <i>serrata</i> Nakai	モクセイ科	ヤチダモ タモ	谷地櫟、櫟
<i>Fraxinus mandshurica</i> Rupr. var. <i>japonica</i> Maxim.	モクセイ科	シオジ	塩地
<i>Fraxinus platypoda</i> Oliv.	モクセイ科	クチナシ属. タイツゲ シャムツゲ	梔子属 spp.
<i>Gardenia</i> spp.	アカネ科		

このプレビューでは表示されないページがあります。

付表 3 物理特性と加工特性

木材名		物理特性			加工特性			
和 名	学 名	比 重* (密度、g/cm ³)**	平均収縮率 (湿度が1%下がった時)		耐久性	割裂性	人工乾燥の難易	備 考
			t in %	r in %				
軟材(針葉樹):								
アカマツ	<i>Pinus densiflora</i>	0.42-0.52-0.62	0.29	0.18	中庸	中庸	中庸	水中にて保存性大、青変しやすい
アスナロ	<i>Thuopsis dolabrata</i>	0.37-0.45-0.55	0.27	0.19	高い	中庸	中庸	水湿に強い、割れが出やすい
イチイ	<i>Taxus cuspidata</i>	0.45-0.51-0.62	0.27	0.20	高い	大	容易	光沢が出る
イヌマキ	<i>Podocarpus macrophyllus</i>	0.48-0.54-0.65	0.27	0.15	高い	大	中庸	水湿・シロアリに強い
エゾマツ	<i>Picea jezoensis</i>	0.35-0.43-0.52	0.29	0.15	低い	大	容易	
カヤ	<i>Torreya nucifera</i>	0.45-0.53-0.63	0.24	0.14	高い	大	中庸	水湿に強い、光沢が出る
カラマツ	<i>Larix kaempferi</i>	0.40-0.50-0.60	0.28	0.18	中庸	大	容易	水中で耐久性大、樹脂が出ることもある
クロマツ	<i>Pinus thunbergii</i>	0.44-0.54-0.67	0.30	0.20	中庸	中庸	中庸	水中にて保存性大、青変しやすい
コウヤマキ	<i>Sciadopitys verticillata</i>	0.35-0.42-0.50	0.23	0.13	中庸	大	容易	水湿に強い
サワラ	<i>Chamaecyparis pisifera</i>	0.28-0.34-0.40	0.22	0.09	中庸	大	容易	水湿にたえる
スギ	<i>Cryptomeria japonica</i>	0.30-0.38-0.45	0.25	0.10	中庸	大	容易	
トドマツ	<i>Abies sachalinensis</i>	0.32-0.40-0.48	0.35	0.14	低い	大	容易	エゾマツより腐朽しにくい
ネズコ	<i>Thuja standishii</i>	0.30-0.36-0.42	0.19	0.10	中庸	大	普通	
ヒノキ	<i>Chamaecyparis obtusa</i>	0.34-0.44-0.54	0.23	0.12	高い	大	容易	水湿に強い、光沢が強い
モミ	<i>Abies firma</i>	0.35-0.44-0.52	0.26	0.12	低い	大	狂いやすい	
硬材(広葉樹):								
アオダモ	<i>Fraxinus lanuginosa</i>	0.62-0.71-0.84	0.29	0.15	中庸	—	—	曲木に適する
アカガシ	<i>Quercus acuta</i>	0.80-0.87-1.05	0.43	0.23	中庸	中庸	困難	
アサダ	<i>Ostrya japonica</i>	0.64-0.73-0.87	0.33	0.23	中庸	小	やや困難	
イスノキ	<i>Distylium racemosum</i>	0.75-0.90-1.02	0.43	0.23	高い	小	きわめて困難	
イタヤカエデ	<i>Acer mono</i>	0.58-0.65-0.77	0.31	0.16	中庸	小	困難	曲木に適する
イスエンジュ	<i>Maackia amurensis</i>	0.54-0.59-0.70	0.30	0.15	心材は高い	—	—	光沢が出る
ウダイカンバ	<i>Betula maximowicziana</i>	0.50-0.67-0.78	0.31	0.17	中庸	中庸	中庸	
オニグルミ	<i>Juglans mandshurica</i> var. <i>sachalinensis</i>	0.42-0.53-0.70	0.31	0.18	低い	中庸	中庸	狂い少ない、靱性あり
カツラ	<i>Cercidiphyllum japonicum</i>	0.40-0.50-0.66	0.28	0.17	低い	大	中庸	

このプレビューでは表示されないページがあります。

付表4 木材と木工芸用語一覧

* 米印をつけた用語は補足的に加えたもので、本文には出てこない。

日本語	英 語	フランス語	ドイツ語
あかみ、しんざい(⇔ しらた、へんざい)	heartwood, duramen (⇔ sapwood)	duramen, bois de coeur, bois parfait (⇔ aubier)	Kernholz (⇔ Splintholz)
あく	lye, harshness, disagreeable quality	lessive de cendres, suc astringent de certaines plantes, goût désagréable	Gerbstoffe, Lohe (altd.), herber
あじ、あじわい	a wood's character	caractère spécifique, nature véritable (du bois)	spezifische Eigenschaften (eines Holzes)
あつしゆくあてざい	compression wood	bois de compression	Druckholz
あてざい	reaction wood	bois de réaction	Reaktionsholz
あぶら	oil	huile	Öl
あぶら、やに	resin, grease, fat	résine, graisse	Harz, Fett
あぶらけ	resinousness, greasiness	teneur en résine, qualité de ce qui est gras	Harzgehalt, Fettigkeit
あぶらけ	oiliness	qualité de ce qui est huileux, teneur en huile	Ölgehalt
あみもく	"net" figuring	motif ou figure du bois en forme de "filet"	"Netz"-Maserung
あみもの	object made by weaving wooden strips	structure tressée, lamelles de bois en treillis	Flechtwerk aus Holzspan
あめいろ	amber colour	couleur ambrée	bernsteinfarben
あら	rough, coarse	grossier	rauh, grob
あらけずり	rough planing, levelling	raboter, dégauchir	abrichten
あらどり	roughing gouge, chisel for rough turning	gouge à dégrossir	Schruppstahl, Schruppeisen (zum Drechseln)
あらぼり	rough carving	ébauche	grobes Schnitzen, zurichten, vorarbeiten, grob ausformen
ありぐみ*	dovetail joint	assemblage en queue d'aronde	Schwalbenschwanzverbindung, Zinkung
いげた	cross-piled stack of boards, Bristol pile	empilage à claire-voie	Kreuzstapel
いしばい(せっかい)	lime, chalk, plant ash	chaux, cendre végétale	Kalk, Pflanzenasche
いた	plank, board, deal	planche	Brett, Bohle, Diele, Schnitholz
いたど*	door made of one board	porte constituée d'une seule planche de bois (sans assemblage)	Tür aus einer einzigen Bohle gearbeitet
いため	flat-sawn grain, plain sawn	bois sur dosse, une dosse	Fladerschnitt
いためめん	tangential section	section tangentielle, coupe tangentielle	tangentiale Schnittfläche, Tangentialschnitt
いちいいっとう(まり)	"single-chisel yew carving"	"sculpture au couteau réalisé en bois d'if"	"Schnitzwerk aus Eibenholz", "Eibenholzschnitzerei"
いちぼくづくり*	sculpture made of one piece of wood	sculpture monoxyle	Figur aus einem Holzblock geschnitzt
いっとうさんれい*	"one strike three prayers"; invocation made by carver during creation of Buddhist images	"une entaille, trois salutations"; invocation faite par le sculpteur d'une statue bouddhique au cours de son travail	"ein Schlag, drei Gebete"; Bittgebet eines Bildhauers während des Schnitzens einer buddhistischen Skulptur

このプレビューでは表示されないページがあります。

索引

あ 行

会津桐 71
 青森ヒバ 90; 図45; 地図11
 アカガシ 7; 表5
 アカマツ 17, 22, 65, 72; 表5
 赤身 23, 30; 図3, 4
 秋田スギ 69, 70; 図69; 地図10
 アク 96
 味 125, 138, 141, 142
 芦生スギ 69
 アスナロ 20, 34, 46, 56, 62, 76; 表5
 圧縮あて材 104
 あて材 104
 油 142
 アブラスギ 72, 87
 編物 37
 あめ色 96, 128
 綾杉 78
 アラカシ 7; 表5
 粗削り 43
 粗取り 54; 図43
 粗彫り 48

 井桁 96
 石灰(いしばい) 147
 板目(いため) 27, 71, 100, 126, 131; 図5, 図102
 板目面 図4
 イタヤカエデ 表5
 イチイ 46, 50, 86; 図6; 表5
 一位一刀彫 88; 表7
 イチョウ 86; 表5
 イヌマキ 7, 46, 91

 臼(うす) 9
 鶉空(うずらもく) 28
 内刳 48, 98
 浮造り(うづくり) 142, 147; 図126
 ウメ 46; 図15
 埋れ木 77, 78, 87; 表12
 漆(うるし) 44, 52, 108, 142, 144-146
 ウルシ 136, 144; 表5

 エゾマツ 表5

江戸指物 87
 延喜式 116

か 行

老松 72
 大鋸(おおが) 99
 大割(おおわり) 56, 103; 図47
 斧(おの) 54
 お祓い(おはらい) 115, 116

 外材 108
 外樹皮 22
 カキノキ 46, 72, 87, 91, 92, 134, 136; 図116, 117; 表5
 学名 15
 カシ 7, 29, 132
 春日スギ 71; 図74; 地図10
 硬い木 79
 かちかち 108
 闊葉樹 75; 表11
 カツラ 21, 46, 50, 56, 77, 79, 80, 88, 128; 表5
 桂離宮 120; 図11, 94, 95
 割裂性 34
 カバ 表5
 樺皮(かばかわ) 60
 樺皮刺縫(かばかわしほう) 60
 神木(かむき) 77
 カヤ 7, 11, 50, 88, 128, 150; 図103-105; 表13
 茅葺き(かやぶき) 64; 図66
 唐木 74, 78-80, 86, 87, 108, 109, 144, 145; 表12
 カラマツ 29, 76
 唐物(からもの) 150
 唐渡り(からわたり) 148
 カリン 42, 46, 74, 78, 88, 131, 137, 150
 乾燥 42, 47, 48, 54, 58, 60, 85, 92-98, 105; 図42
 鉋(かんな) 7, 43, 44
 鉋屑(かんなくず) 94
 漢方薬屋 42

 木裏(きうら) 100, 128; 図103
 生漆(きうるし) 144
 木表(きおもて) 100, 101, 128
 起工式 114
 木地仕上げ 55, 143
 木地屋 110

このプレビューでは表示されないページがあります。

訳者あとがき

私が日本の木工製品に多少なりとも興味を持つようになってから30年以上経ちます。木曾へ行った時はヒノキの箸、箱根へ行った時は寄木細工の硯箱、結婚した時はサクラ材の食卓を購入し、今でも大切に使っています。ですが、木工製品がどのような樹種の木材で作られるのか、なぜその樹種で作られるのかといったことは考えたこともありませんでした。

メヒティル・メルツさんに初めて会ったのは、2010年に宮崎県綾町で開かれた照葉樹林研究フォーラムの時でした。私は綾の森の保全活動(綾の照葉樹林保護・復元プロジェクト)に関わるようになり、毎年5月に、照葉樹林と関係のある仕事をしている人たちに集まってもらって情報交換会を開いていました。その年は京都大学の湯本貴和先生も企画に加わってくださり、中国やブータンから研究者を招いて国際照葉樹林サミットが開催されることになっていたのも、研究フォーラムは国際会議のあとの地元の人たちとの交流も兼ねた小さな集まりを計画しました。ところが、開催数日前に牛の口蹄疫が発生して、宮崎県が非常事態宣言を出したので、国際照葉樹林サミットは急遽延期になってしまいました。海外から招待した人たちはすでに来日していたので、研究フォーラムだけを目立たないように開催して講演してもらうことになりました。大きな会議がなくなったのに、メヒティルさんは湯本先生と一緒に宮崎へ足を運んでくれて、研究フォーラムに参加してくれたのでした。紹介してもらって少し話をしたのは覚えています。カタカナで名前を書いた名刺ももらいました。しかし私はスタッフとして立ち働いていたので、その時はゆっくり木材や木工芸品の話をする余裕がありませんでした。

その後2013年の12月にメヒティルさんからメールをもらいました。2011年に日本の木材と伝統的な木工芸品についての英語の本を出版し、その日本語版を作りたいので翻訳できないだろうかという打診でした。あとで聞いた話では、樹木か木材に多少詳しい翻訳者を紹介してもらえないかとメヒティルさんが湯本先生に相談したら、宮崎で会った私の名前をあげてくれたようです。それまで私は自然科学系の翻訳しかしてこなかったもので、木工芸の訳語を探せるかどうか心配だと返信したところ、日本語の用語はそのままローマ字で記入してあるので、とにかく一度、本を見てほしいとおっしゃいます。海青社の宮内久さんが、すぐに本を送ってくれました。パラパラと見たところ、たしかにローマ字の日本語が散りばめられています。巻末には日本語の用語集もあります。しかし、何より私の目を引いたのは、木工芸品の写真の数々でした。慣れない分野の翻訳は少し気が引けたのですが、内容を読んでみたいという思いが勝ってしまい、わからないところはメヒティルさんに尋ねようと腹をくくって引き受けることにしました。

内容を把握するためと、どのような日本語文体にするかを決めるために、いちど通して読んでみました。まず気づいたのは、参考文献の本文の引用が多いということでした。フランス語とドイツ語の文献を英語に訳してある箇所と、英語の文献をそのまま引用してある箇所は自分で訳すことにしました。しかし日本語の文章を英語に訳して引用してあるところは、やはり元の日本語文献の文章がほしいと思いました。見たい本を一覧にしてメヒティルさんに連絡すると、所蔵している本はすぐに郵送してくれて、図書館の本は、来日したときに必要箇所のコピーを取って送ってくれました。自分でも

このプレビューでは表示されないページがあります。

●著者紹介

メヒティル・メルツ (Mechtild Mertz)

ドイツとフランスで木製家具の製造や修復、東アジア美術史(修士)、日本語、木材解剖学を学んだあと、日本の伝統木工芸の研究のために来日して工芸家から聞き取り調査をおこなう。この成果を論文にまとめて民族植物学の博士号を取得した。現在はパリの東アジア文明研究センター(CRCAO)の研究員。

主な著書：『Wood and Traditional Woodworking in Japan(第2版)』
(海青社)

●訳者紹介

林 裕美子 (Hayashi Yumiko)

信州大学理学部大学院修士課程修了(生物学専攻)。HAYASHI 英語サポート事務所(個人事務所)を運営するかたわら、森林保全(てるはの森の会)、水環境保全(水生昆虫研究会、日本自然保護協会)、ウミガメ保護(宮崎野生動物研究会)、砂浜保全(ひむかの砂浜復元ネットワーク)などの活動にたずさわる。

主な著書：訳書『ダム湖の陸水学』(監訳、生物研究社)、『水の革命』(監訳、築地書館)、『砂—文明と自然』(築地書館)。

Wood and Traditional Woodworking in Japan [Second edition]

にほんのきとでんとうもっこうげい

日本の木と伝統木工芸

発行日 ————— 2016 年 9 月 20 日 初版第1刷
定 価 ————— カバーに表示してあります
著 者 ————— メヒティル・メルツ (Mechtild Mertz)
訳 者 ————— 林 裕 美 子
発 行 者 ————— 宮 内 久



海青社
Kaiseisha Press

〒520-0112 大津市日吉台2丁目16-4
Tel. (077) 577-2677 Fax (077) 577-2688
<http://www.kaiseisha-press.ne.jp>
郵便振替 01090-1-17991

● Copyright © 2016 ● ISBN978-4-86099-322-1 C3072 ● Printed in JAPAN
● 乱丁落丁はお取り替えいたします

本書のコピー、スキャン、デジタル化等の無断複製は著作権法上の例外を除き禁じられています。本書を代行業者等の第三者に依頼してスキャンやデジタル化することはたとえ個人や家庭内の利用でも著作権法違反です。