民俗資料の製作実習をめぐって

後　藤　重　巳

(一)

本報告書第4号において，私は「民俗資料と製作実習」と題しての小稿を掲げ，その中で竹と藁の加工実習及びそれに対する受講生の反応の実態について述べておいた。

年間を通じて，僅か30時間程度の実習回数位では，民衆の永い生活史の中で基調をなし続けて来た民俗資料に対する技術の習得は，とうてい不可能に近い。そこで，これら民俗資料製作実習に臨み，受講生に充分理解さすべき要点として，「この実習においては，竹加工・藁加工・もしくは人形製作そのものの技術習得や理解だけを目的とするものではない。あくまで，これらの実習は，実習を通じて，全般的な民俗資料が，永い生活体験を通してより完全なものに完成されて行く過程と，その技術の変遷及びそれを支え続けた思考様式とを理解するための，事例的・部分的体験なのである。従って，実習で体験した技術や観察力を，他の民俗資料に対し応用しなければならない」と説いて来た。

生活様式の大きな変革の中で，現在ではすでに用いなくなった民俗資料を製作する場合，その資料に対する現実的な必要性や機能に対する関心は，全く失なわれてしまい，製作されるものは，極めて形式的なものに終る可能性が少なくない。そこで，実習では，常にその点に留意を払わせ，細部に亘ってうるさい程の観察をさせ乍ら指導する事に努めた。

さて，本年度の実習IIIでは，例年通りの竹製品・藁製品・木材加工（下駄）に加えて，新らしく人形製作の実習を試みた。

以下，指導の要点及び，実習過程で観察し得た点，作品そのものについて，一応の所見を述べておきたいと思う。

(二)

〔I〕　下駄の製作実習をめぐって

「履物」が，民俗資料の分類上で，「衣・食・住」の内の「衣」分野に属することを知らない学生が少なくない。「履物」は，歴史的には，少なくとも弥生時代の遺物として確認できるものであり，人の生活と極めて深い関係を持ち続けて来たものである。

「履物」の分類については，一・二の見解があるが，一般的には（I）**鼻緒履物類**，（II）**被甲履物類**，（III）**補助履物類**，（IV）**特殊履物類**などに類別することができ，これらは共に更に以下の如く細分類が可能である。

（I）　a下駄類，b草履類，c草鞋類

（II）　a藁沓類，b皮沓類，c足袋類

（III）　a爪掛類，b踵当類，c打掛類，d甲掛類，e草鞋掛類

（IV）　a足桶類，b海苔下駄類，c田下駄類，dかんじき類，e輸かんじき類，f踏俵類，gいたぞり類

以上は更に形態や用途に依って細分化が可能であるが，紙数の関係から省略する。

次に，下駄だけに限って見る時，これにも更に様々な形態がある。これを一応分類化すると次の如くである。

イ無歯下駄類，ロ有歯下駄類。ロは更に①連歯下駄類，②差歯下駄類などとなる。

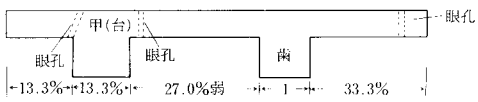
さて，この下駄は「甲（こう）」（台部）の形は概して方形もしくは楕円形をなし，この「甲」には鼻緒（はなお）を装置するための孔を設けなければならない。この孔は「眼（め）」と呼ばれ，今日の下駄に対する一般常識では，前緒を通すためのもの１ケと，横緒を通すためのもの２ケとであるが，民俗事例的には後方に１ケを設け，計４ケの場合もある。

有歯下駄の場合，「甲」材に歯部を彫り出すのが一般であるが，甲材には別木を差す形態もある。

この様に，履物の内，下駄一種類だけを取り上げても，その形態は複雑であり，更には地域や時代によって大きな特色を持っている。

下駄を造る木材としては，桐材を理想とするが，一般には杉材を用いる例が多い。本実習では経費的制約から，節目の少ない「トガ」材を用いた。

製作実習上で，最も留意すべき点として指摘したのは，下部に造り出す歯の占める位置・歯巾及び，これらが「甲」の長さに占める比率であった。元来，下駄は「履き具合」の好し悪しがうるさく云われるが，これは歯の巾と位置とに依って決定されるものである。これを「ノメリ具合」と呼ぶことにする。この比率について，私は，製作業者・市販業者に接して，問い正してみたが，確定した解答は得られなかった。そこで市販されている何種類かの下駄について計測してみた結果，ほぼ，下の図に示した如き比率を得たので，この数値に基づいて製作を指導した。



（注）眼には、後歯の前部の場合、後部の場合とがある。

製作過程で実習生が，最も苦労した点は，残存さすべき歯部から，歯間の余材を除去する技術であった。中には歯部共に欠いでしまう者もあり，こうした苦労は，製作実習でこそ会得し得る貴重な体験であったことは確かである。

細部の微調整は，彫刻刀を用いて行なわせ，眼孔は，便宜上，電気ドリルを用いたが，本来ならば，手廻しドリルを用いるべきであろう。

最終仕上げでは，「面取り」の注意が欠かせない。下駄では前歯前方の角を比較的大きく面取りする外は，全体に面取りはごく少ないからである。鼻緒については市販の既成品及び材料を示して，自個学習に依って製作し，下駄台に装着する様に指導した。

〔II〕 人形（ヒメダルマ）製作をめぐって

三時間に亘る本実習では，先ず民俗資料として，「人形」とは何かと云う問題から入った。

周知の如く「人形」は「ひとがた」であり，本来，信仰に起源を持つものであることを理解させた上，製作実習に移った。今回モデルとした人形は，竹田市銘産の「姫ダルマ」を用いた。

この人形は，比較的歴史を持つ民芸品と知られる「ハリコ」人形である。

このハリコ人形には，三段階の工程がある。第一工程は，木型の彫出であり，第二には和紙の重ね貼り，そして第三工程が着色仕上げの作業である。

(イ)木型の彫出。木型に用いる材木は，銀杏（いちょう）材が理想とされるが，経費面と材料の入手難のため，仮りに「トガ」材を用いた。角材の大きさは，４cm角に長さ８cm。

まず第一段階として，竹田でかつて実際に用いた木型を示して，このモデルに縛られない任意な表情の人形木型を彫刻させた。その折，最も留意すべき点として，顔部における鼻の彫出と，木型に和紙を重ね貼りした後，木型を抜き取る際に，容易に除去出来る形状の木型を彫らせる事にあった。彫刻刀を主にするこの作業は，約200分を要した。

(ロ)完成した木型に，まず充分湿した新聞紙もしくは和紙の下貼りをさせるが，この場合，木型の凹凸部分に従って，細部にまで充分密着する様たたき込む事の重要性を強調した。次にその素貼りの上に，充分に糊を塗り，和紙の重ね貼りをする。この作業を交互に十回程度くり返す。和紙の重ねが少ないと，出来上りのハリコの腰が弱いからである。この重ね貼りの折も，常に表面を圧迫して，鼻部をはじめ，凹凸面を鮮明にしておく事が，美しい表情の人形となることを念を押す。重ね貼りが終ると，これを人為的もしくは自然的(天日)で完全に乾燥させる。ストーブなどの傍だと約2時間，強い直射日光だとまる一日程度で乾燥する。

次の段階に移る工程で，最もむずかしい作業は，人形の背部を切り裂いて，木型を取り出すことである。木型の腰囲りと高さとの比率が適当な場合には，容易に取り出しが可能であるが，そうでないと，苦労する。この比率は凡そ　対程度が理想的である。

木型を抜いた後は，切り裂き口を和紙で修復する。この場合も重ね貼りを行なう。

出来上りの人形を「起あがり」にするには，密封前に，胎内底部に扁平な土版などを貼り込めば良く，また豆粒大の小石数箇，又は小型の「鈴」などを封入すれば，動かすたびに音が出て面白い。

(ハ)最後は仕上げの工程である。

着色は，本来，泥絵具を用いるが，実習では任意に水彩絵具など用いさせた。

この工程は，人形の仕上りの出来・不出来を決定する重要な段階である。髪型の彩色，顔部の口・眼・襟元・衣装の紋などの描き方に最大の注意を要する。

(ニ)

以上，本年度の実習Ⅲにおける新らしい試みとしての，木材加工・人形製作のあらましの経過についてみて来た。

以下，これらの実習を通じて感知した事について，まとめておく。

①これら製作実習に参加する受講生には，製作品そのものや，実習に対する関心度の格差が激しいこと。

②関心度の薄さは，俗に云われる民俗資料に対して，生活体験として接したことがないために，他次限の遺品として認識している事に来由するらしいこと。

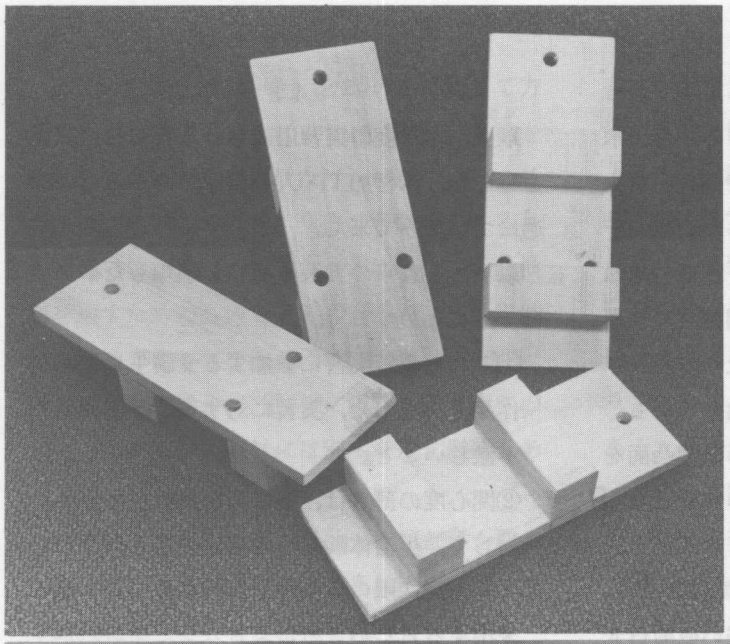
③例えば下駄など，その用途や形状に限定性がある場合は別としても，人形など比較的抽象化し易いものには，時代相・個人相が極度に現れ易いこと。

④加工道具の使用に対する基礎的知識が，極めて少ないこと。

などであった。

以上の点を一括して考えてみるに，生活様式の大きな変化と，時間のへだたりが，今日の受講生世代には，民俗資料を全く無縁の時代の遺物としか理解しない傾向が強く，欲するものを豊富に与えてくれることに依って，創意工夫の意欲に大きく欠ける点が目立つ。

日本民俗学の発生の動機が，明治の資本主義制生産様式に基づいて「物」の個人の生産から一括大量生産方式により，個人の喪失の危機感の一端にあったことを考えれば，以上述べて来た如き実習を通じて考えさせられることは，現在は，民俗学の第二発展期に至っているとでも云えるのではあるまいか。



受講生の手で製作された下駄とハリコ人形の一部