

な な こ 塗

—— 須藤八十八氏の技法の分析と考察 ——

佐 藤 武 司*

緒 言

青森県の津軽地方で生産されている漆器の模様は塗り技法によるものが多い。これらの中に、ななこと呼ばれる模様がある。この模様をもつ器物をななこ塗漆器といい、この塗装には高度の技術が必要であるとされている。

著者は、ななこ塗作品で多くの受賞歴をもつ須藤八十八氏のななこ塗工程を分析的に観察記録し、それに使用される菜種の大きさ、種漆の粘度を測定し、輪紋を形成する輪状突起の形状を確かめ、これまで秘伝として受け継がれてきた個人のななこ塗技法を明らかにすることができた。

また、津軽地方で塗られているななこ塗を分類し、これらの技法について史的考察をし、ななこ塗に関連する用語にも触れてみた。

測定項目・測定方法

1 菜種 (青森1号) の直径 昭和13年から奨励品種として、青森県内各地で栽培され、ななこ塗にも使用されていた菜種100粒の直径を、マイクロメーターで測定し、測定値の上下5%をそれぞれ上限値、下限値とし、中央値も求め表1にした。

表1 ななこ塗に使用される菜種—青森1号の直径

(mm)				
最大値	上限値	中央値	下限値	最小値
2.55	2.37	2.11	1.78	1.58

2 輪状突起の形状 種漆 (素黒目漆へ弁柄を混合したものを使用) の上へ上記青森1号を蒔き、菜種の球形を中心に盛り上がった輪状突起を顕微鏡 (マイクロメーター) で測定し、断面図にした。

3 輪紋 仕上げ研ぎした塗膜面に現れた輪紋100個を顕微鏡 (マイクロメーター) で測定した。

4 種漆の粘度 ななこ塗の良否を左右する要素の一つとされている種漆の粘度を、東京計器製ビスコニックE型粘度計で測定しその値を求めた。

5 漆風呂内温・湿度の変化 須藤氏の作業場と、そこに施設されている塗膜乾燥用の漆風呂の、温・湿度を、佐藤計量器製自記温湿度計で記録した。

* 弘前大学教育学部技術科教室

考 察

1 菜 種

藩政時代には燈用、食用として自給されており、また秘伝書の中でも「白しめ油」「志らしめ油」として使用されているがその品種は明らかでない。

しかし、大正2年頃から同14年頃までは青森県上北地方の在来種を奨励品種にし、大正15年から昭和13年まで、農商務省がドイツから明治19年に輸入したハンブルグ種が栽培され、昭和13年から昭和49年まではハンブルグ種より分離した青森1号を奨励品種としている。

青森1号は子実が大粒で油分含量が多いので、第二次大戦後に塗られたななこ塗の輪紋が大きく見え、古作漆器の輪紋が小さく見えた。このため、古作ななこ塗には、粟粒が使用されていたと考えられたこともあるが、菜種が使用されたものであることは明白である。

昭和50年からは、東北67号がななこ塗の輪紋として津軽塗の歴史に残ることになる。

2 種蒔用菜種の選別 円形の輪紋が美的表現に望ましいと考えられており、このため球形の菜種を選別する必要がある。

約50×60cmの平坦な板の片側に敷きつめるように置き、それを菜種を置いた側を高く、反対側を低くし、傾斜させた板に振動を与える。傾斜と振動によって、球形の菜種は不整形のものよりも速く斜面を転がり落ち、敷かれた風呂敷に入る。選別された球形菜種を篩にかけて、更に径を揃える場合もある。

輪紋の大きさが不揃いである方が変化に富んで好ましいと考えた場合には、篩にかけることはしない。

表1のように、選別された菜種の直径は、1.8mmから2.4mmぐらいまであり、2.1mmぐらいのものが多。

3 種漆 種漆は素黒目漆と顔料を混合し、溶剤として灯油を用い粘度を調整する。

輪状突起が高く盛り上がり丈夫であるためには、漆液の品質、顔料との混合比、粘度、放置時間、漆風呂内での乾燥法などが重要となる。

表2 素黒目漆と顔料の重量混合比

須藤八十八氏の場合

呼 び 色	顔 料 名	種 漆	上 げ 漆
		漆：顔 料	漆：顔 料
黒	油煙，松煙 (C ₂ O ₃) _n or (CO) _n	10：0.25～03	10：0.8
赤	硫化水銀 HgS カドミウム赤 CdS・n CdSe	10：2.5～3	10：12 10：8
青	紺青 KFe ⁺⁺⁺ [Fe ⁺⁺ (CN) ₆] 紺青+酸化チタニウム	〃	10：1～2 10：8
黄	石黄 AS ₂ O ₃	〃	10：8～10
み どり	紺青+石黄 クローム緑	〃	10：8 10：6～7
茶	弁柄 Fe ₂ O ₃ 弁柄+油煙	〃	10：6 10：10
桜 肌	赤色顔料+石黄	〃	10：10
う ぐ い す	紺青+石黄+油煙	〃	10：8
白	酸化チタニウム，リトボン	〃	10：12

種漆には国内産初辺漆が最良とされているが、表2のように素黒目漆10に対し2.5~3の重量割合で顔料を入れ種漆を作る。

粘度は $13,95 \times 10^2$ センチポアズである。この粘度は計器類に依らず、定盤上での色漆の動きと練り合わせをしているへらに感じられる抵抗感によって適格に判断されている。

4 輪状突起 菜種を中心にその周辺の種漆が $0.17 \sim 0.25$ mmの高さに盛り上がり、直径約 1.5 mmの月面のクレーターのような形状を呈している。この形状を図1・写真1・2とした。

菜種の球径の大小と高さとの関係は表3のように今回の測定値からは得られなかった。

この突起を研ぎ出すことによって生ずる輪紋は、頂部より 0.12 mmぐらい研磨されるまでは、輪の幅が狭いものから直線的に広くなり 0.17 mmぐらいになる。

更に研磨した場合には輪の幅は曲線的に広がる。

写真2から分るように、突起内側は皿のような曲面になり、菜種の殻に完全に密着するような球面にはなっていない。また、内側の底部表面は滑らかになっているが、外側の地は粗面である。種漆に混入された顔料が、塗膜乾燥までの間に沈下し、細かい粒子の成分の多い漆が移動して盛り上がるので、輪紋の色彩に違いが生じていることが写真3で分る。

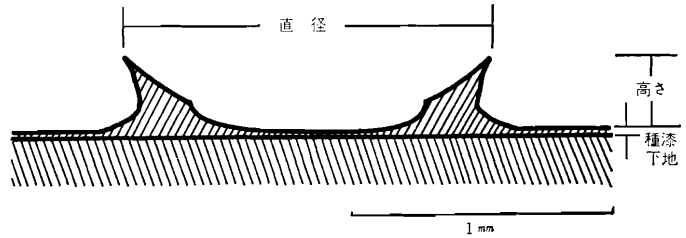


図1 輪状突起断面



写真1 菜種・種皮・輪状突起



写真2 輪状突起

表3 輪状突起の直径と高さ

	(mm)		
直径	1.30	1.40	1.50
高さ	0.17	0.25	0.19

5 漆風呂の温・湿度 昭和48年9月から10月にかけての記録の一部が図2である。

同時に作業場の温・湿度をも記録したものが図3である。室内の温度と漆風呂内温度を比較すると、一日の最高、最低温度は漆風呂のそれより $\pm 3^{\circ}\text{C}$ ぐらい変化が大きく、漆風呂の内部が $15 \sim 20^{\circ}\text{C}$ ぐらいで安定している。

湿度に関してみると、漆風呂内の湿度は90%ぐらいで安定しているが、室内の湿度は70~80%と変化している。

漆風呂の扉を開くと、瞬間的に

表4 ななこ塗 輪紋直径 (外径)

	(mm)				
最大値	上限値	中央値	下限値	最小値	
1.86	1.63	1.50	1.30	1.20	

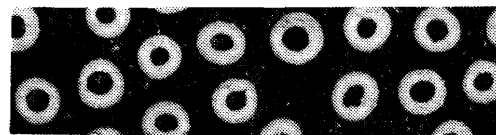


写真3 仕上げ研ぎされた輪紋

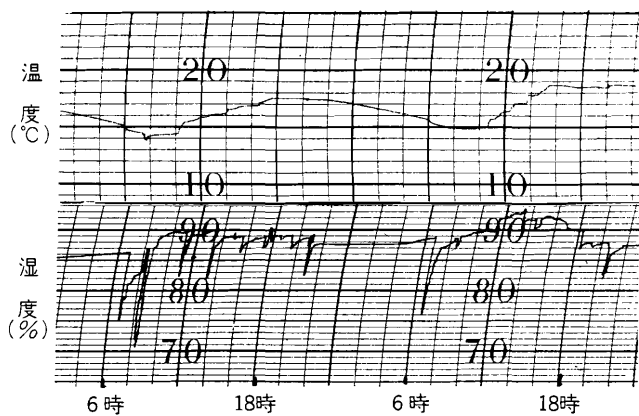


図2 漆風呂内の温・湿度 S48. 9.11~12

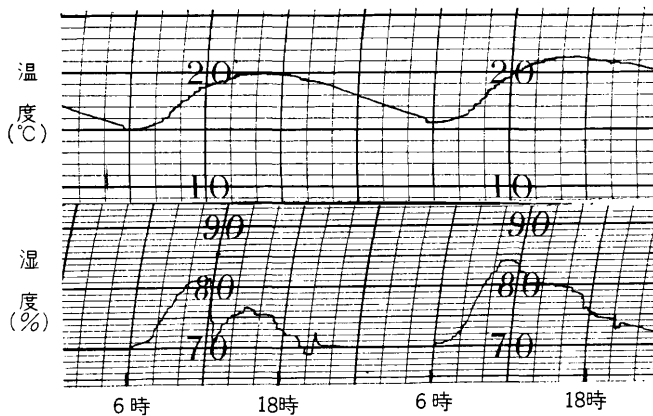


図3 作業場の温・湿度 S48. 9.11~12

表5 種漆と上げ漆の配色関係

種漆の色	上げ漆の色
黒	朱 皮肌 栗 青 松 萌 黄
赤 (弁柄がよい)	黒朱 肌 松
青	黒
特に濃い青	淡い 青
黄	朱 黒 白
松 肌	栗 朱 皮

室内の湿度まで下がるが、再び上昇し安定する。

湿度計の記録から、須藤氏の製作のリズムを読み取ることが出来た。漆風呂へ入れた漆器の乾燥状態の観察と乾燥条件を同じにするための作業——手前と奥との入れ換えや上段と下段との置き換え——を就寝前に行なっていること、朝に起きると漆風呂を見ることなどである。

ななこ塗の呼称

1. 呼 称

(1) 呼称 彫金技法に斜子打、魚々子打と書き、刃先が輪状になった鑿で金属面を打ち、粟状の粒を密に敷いたように見せる技法がある。

この技法は中国唐代の金属器にも見られ、わが国でも奈良時代にすでに打たれていた。一般に地紋として打たれ紋様を浮き立たせ、打たれた面が魚卵に似ているところからその呼称が起きている。

また、平織の変化組織にもななこと呼び、斜子、七子、魚子、

並子と書く織物技法がある。

ななこ塗も七々子、魚子などと書かれてきたが、この呼称は視覚的に金工技法の魚々子打された金属面に似ており、更に紋様を浮き立たせたり、器物に軟かい雰囲気をもたせる効果も金工技法の方に近く、織物技法との関連から出たとは思えない。

写真2を見ると、「ななこ塗」の呼称は金工技法と関連の深いことを示している。

単に「ななこ」という場合は、輪紋を意味している場合が多い。

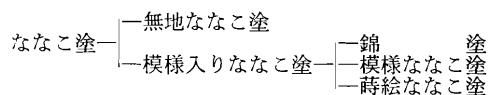
「ななこ塗」という場合は、菜種を蒔いて輪状突起をつくり、上げ漆を塗り、研ぎ出して輪紋を出す技法を意味する。

また作品の色彩を主体にしている場合、種漆の色と上げ漆の色をもって表現している。表5に須藤氏が好んで用い

る配色関係を示したが、これを例にとると「黒種の朱上げ」「赤種の黒上げ」「青種の黒上げ」などというものである。これは無地ななこ塗とか模様入りななこ塗の地色を意味する場合が多い。

更にななこ塗された作品全体をいう場合には次の項のように分類できる。

(2) ななこ塗の分類　　ななこ塗漆器を分類してみると次のようになる。



1) 菜種による輪紋があり、輪紋と地の二色で仕上げられた漆器を無地ななこ塗という。

2) 輪紋と地の中に、色漆や粉類による模様や絵が入っている漆器を模様入りななこ塗といい、模様の紗綾形・唐草などがある程度固定化したものが錦塗である。

イ．錦塗は種漆を朱と黄の二色に分けて塗り、種蒔き、種剥ぎ後の突起のある塗膜面に、黒漆で紗綾形を描き、その上に緑漆で唐草を描き、朱漆を塗り、この上に本朱と銀粉を混ぜた粉末を蒔き、研ぎ出して艶付けしたものである。

ロ．模様ななこ塗は、錦塗のように技法が固定化しない自由な模様を描いたものをいう。これは模様を描く時期によって二種類に分けられる。一つは模様を描き、その上に種漆を塗り、菜種を蒔く技法であり、他は菜種を蒔いて突起をつくり、その上に模様を描くものである。

ハ．蒔絵ななこ塗は色漆で自由に絵を描き、その上に種漆を塗り、菜種を蒔いて輪状突起をつくり、上げ漆を塗った後に研ぎ出し、艶を付けるものと、輪状突起のある面に漆絵を描き、上げ漆を塗ってから研ぎ出して艶付けするものの二種類がある。

漆器に小形の模様や絵を描く場合は模様の上に菜種を蒔き、大型の漆器に大きな絵を描く場合は、種蒔きされた輪状突起のある塗膜面に絵を描く。

2. 技法の史的考察

津軽地方で生産されてきた漆器の技法の主体は変り塗技法であるが、元禄十七甲申年（1704年）正月の御国日記に「外黒塗内朱鶴亀松竹」の椀「内外共朱」の盃などのように、黒塗や朱塗の技法が主体をしめている。

正徳四甲午年（1714年）に「貫にうぬり丸御たばこ入」「下婦りぬり丸御たばこ入」「ひら作ぬり丸御たばこ入」「黒ぬり丸たばこ入」などと御国日記に書かれ、変り塗技法が津軽地方に伝播してきたことが窺える。

正徳五乙未年（1715年）「黒塗蒔絵銀かこ蓋御香炉」「同塗（黒塗）蒔絵元角御香盆」「唐塗」などが書かれ、変り塗技法、蒔絵技法など多くの技法が漆器製作に用いられるようになったことが窺える。このことは次の年、正徳元丙申年（1716年）7月の御国日記に「くわん入塗」「霜降塗」「古手塗」「色蒔絵」「利休唐塗」「梅かえ塗」「色紙塗」「紋虫喰塗」「黒塗」など多彩な紋様が考案されている。

塗技法の呼称は、開発段階や創作された段階では、命名されていないことが普通である。

1715～6年頃に多彩な漆器が見られるが、これらの技法は1704年江戸の青海方から帰国した池田源兵衛が、帰国と同時に創作を試み、技法が安定し、命名されたと考えられる。

ななこ塗は天保四癸巳年（1833年）の塗物伝書や弘化三丙午年（1846年）の塗物秘伝書には記されていない。しかし嘉永元戊申年（1848年）に塗られた重箱の蓋の模様入りななこ塗は技術的に優れ、現在のななこ塗と比較してみても優劣をつけられない。この技法はすでに安定した技法として活用されていたと考えることができ、この技法の開発は更に時代が古いものと考えられる。

津軽地方における変り塗技法の創案者である青海派に属し、今日にその技を伝えた成田伊太郎（1828～1889）とその弟子達もななこ塗漆器を製作しており、彼の弟子達によって明治時代に命名されたと考えられる。

これらのななこ塗には模様が入っているが、第二次大戦後から無地ななこ塗が行なわれるようになり、今日のように多種多様なななこ塗漆器を製作するようになった。

3. 特別な用語

1 ^{ふくべ} 瓠 輪紋が2箇接触し、恰も植物の夕顔や瓢箪のような形を形成することがある。諸条件が整わない時に多数生ずるので、作品の良否の判断材料の一つにあげられている。

2 なじぎが出る 額を津軽弁で「なじぎ」という。これは輪紋と輪紋の空白部分に、見えるべき色が見えず、擦り切れたような感じで他の色が顔を出したという意味の言葉である。しかし業者の間では、技術的に劣った作品に見られる欠点という意味で使われている。

蒔絵ななこ塗工程分析

津軽地方で漆器の素地に使われる材料の種類は多い。しかし彼が好んで用いる素地材料は木材や木質材料である。これらに適した下地法として、漆下地を行なっている。

下地調整を終え、下塗し、中塗をした上にななこ塗は行なわれる。

今回は、ななこ塗紋様部分についての工程分析を主眼にしたので、漆塗技法に共通した下地調整や艶付け工程を別に取り上げることにし、中塗工程から、輪紋を出す仕上げ研ぎ工程までを書いた。

1. 中塗工程

(1) 中塗 素黒目漆と油煙を練り合せる。溶剤として灯油を使用する。普段使用している漆刷毛を使用する。塗った後乾燥風呂へ入れる。乾燥に要する時間は夏季、朝8：00～2：00頃まで、約6時間。冬季間、朝に風呂へ入れると次の日のその時間頃まで約24時間。乾燥したかどうかの判断は塗膜の色と艶の失せ具合によってする。

(2) 中塗研ぎ 中塗研ぎは、大清水砥の中でも比較的硬度の大きい多少青味をおびた砥石で、刷毛目がとれ平坦になるまで水研ぎし、木綿布で研ぎ水を拭き、砥石を名倉砥で平坦に調整し、注意深く観察しながら水研ぎする。水研ぎ後、乾いた木綿布で水分を拭き取り、そのまま放置して乾燥させる。

2. ななこ塗工程

(1) 下絵かき 構想を具体化するために、石黄の粉を水で溶き、細い筆で下絵を描く。この下絵は水彩えのぐで絵を描いているのと同じような感じですぐ乾燥する。乾燥後すぐ次の漆絵描きの工程に入る。

(2) 漆絵描き 精魂こめて漆絵を描き、かき終るとすぐ、乾燥風呂へ入れ、夏季は約24時間、冬季は24～48時間ぐらいで乾燥させる。乾燥した漆絵の表面に、特に凹凸が多くあると思われる場合には、大清水砥で力を加わえないように注意しながら、軽く水研ぎし、その面の水分を木綿布で拭き取る。

(3) 種漆 素黒目漆を灯油で溶く。漆と顔料の混入量は10：2.5～3である。粘度の適否の判断は定盤の

上で種漆を練り合わせ、このときの色漆の動きとヘラから感じられる抵抗感によってする。

(4) 種漆濾し としがら1枚、吉野紙2枚を重ねて3枚にし、その紙の両端をねじり、箱舟状の形にして、定盤の上へ置き、その中へ種漆を入れ、滲み出てきた爽雑物の入っていない種漆を使用する。

(5) 種漆塗り 濾された種漆を漆刷毛で塗る。濡れ塗膜の厚さは光の反射光によって現われるはけ目から判断する。濡れ塗膜が厚い場合には、菜種表面へ隆起するクレーター状の輪形が高く、反対に薄い場合には輪形が低い。

結果として同種の菜種を使用したとしても高い輪形からは直径の大きい輪紋が生まれ、低い輪形からは高い輪形に比較して、径の小さい輪紋が生ずる。

風呂敷を敷いた場所へ移動し、風呂敷の上で次の工程を行なう。

(6) 種蒔き 種漆を塗り終わると直ちに、その濡れ塗膜面へ菜種を蒔く。

1) 濡れ塗膜面が広い平面の場合……面を傾斜させ、その傾斜面へ水をすくうような形にした両手のひらとか椀形容器に入れ、落ちた菜種がバウンドしない程度の高さ(10~20cm)から菜種を山状になるように蒔く。振動を与えてこの菜種の山を除々にくずし、菜種を広く敷きつめる。

最初に蒔いた菜種がまだ積み重なっている状態の時に、第2の山を、最初の山を築いたよりも下方に、敷きつめられた菜種の上に築き、また振動を与えて、これをくずし、第3の山をその下方に築き、これもまた振動によってくずすといった行動をくり返すことによって濡れ塗膜全面へ菜種を付着させる。

2) せまく、また細長い平面の場合……水をすくうようにして、菜種を両手にすくい、濡れ塗膜面へ両手の開きを加減して菜種の蒔き量を調節し、全面へ菜種を付着させる。

3) 立面へ菜種を蒔く場合……器物が大きくて容易に動かせない場合には、菜種を手握り持ち、立面へ軽く投げつけるようにして付着させる。

4) 曲面へ菜種を蒔く場合……(イ) 凸面の場合には菜種を蒔き付けようとする場所が頂になるように上にし、その上へ両手が椀形の容器に入れて蒔く。

(ロ) 凹面の場合には、その曲面へ菜種を入れ、しばらくしてから器を傾け、余分な菜種を除く。

(7) 放置 種蒔きを終え、器物表面に菜種が付着した状態で室内に放置しておく。放置時間は夏季で1時間位、冬季で30分位である。この放置時間は輪状突起とその周辺の地との高低関係に影響を与える極めて重要な工程である。この放置時間を設けずそのまま、乾燥風呂へ入れると、菜種を中心として漆液が盛上りがあって出来る輪状突起が充分高くないうちに、輪状突起と輪状突起構成のために周辺の地漆液が移動せず、輪状突起と地との高低差が大きくなり、仕上げられた作品の地に輪紋と同色の研磨跡を残し、良い物とはいえない。この研磨跡を「なじぎが出る」と表現している。放置時間が長過ぎると輪状突起が高くなり、地の種漆が薄くなり過ぎることもある。

悪い品質の漆液を使用した種漆は種蒔後の放置時間を長くし、乾燥を緩慢に行なっても輪状突起が高くなり、このような漆液を使用する場合、日本産の良質漆を約30%混入する。

(8) 種漆の乾燥 乾燥風呂へ入れられた器物の種漆の乾燥には緩速の差がある。夏季は1日、冬季には2日漆風呂へ入れておくが、乾燥速度は出入口扉の方向より、他の三方壁面の方が湿度が高く速い。このことは壁面側にある種蒔きされた塗面の輪状突起の盛上がり方が扉面より早く停止することになり、突起に高低を生ずる原因となるので、時々器物を回転させ、全体が同じような速度で乾燥するような配慮が必要である。

(9) 種剥ぎ 種漆の上に蒔かれた菜種を剥ぎ取る作業を種剥ぎという。漆を扱き塗りする時に使用するヘラを右手に持ち、塗面に対し10~15度に傾け、左より右方向へ、ヘラ先全体へ同じような力が配分されるよ

うに注意しながら移動させる。ヘラ先端中央部へ力を加えているという気持ちで移動させるのがコツである。ヘラ先の一端へ力が集中すると輪状突起を次々と線状に欠き欠点となる。種を剥ぎ取る時は、先ず、蒔かれた種の端になる部分を取り、その場所を起点として全体へ剥ぎ取り作業を進めて行く。凹曲面の器物の種剥ぎにはその曲面に合わせたヘラを作り使用する。

(10) 殻取り 種漆に密着した菜種を剥ぎ取る際、ヘラによって球形の種子が破壊され、内部の仁と密着していない部分の種皮だけが取られ、密着していた部分の種皮が塗膜に残ることがある。このようにして塗膜面に残った種皮を殻といい、この種皮を取り去る作業を殻取りという。作業の効率を良くするためには殻を多く残さないように配慮する必要があり、次の諸点に留意している。

先ず、新しい菜種を使用する。一度使用したものは望ましくない。次に、気候による種漆の乾燥具合を適確に捕えることである。

冬季間はあまり問題となることはないが、梅雨時には種漆の乾燥には部分的に差が生じ、乾燥度の進んだ場所には殻が多く残り、乾燥が十分でない場所には殻は残らないが、軟かい輪状突起を痛めることもある。

輪状突起が痛まない程度に乾燥した塗膜を標準にすると、この場合、殻は全面積の $\frac{1}{4}$ 程度の部分に残り、これより乾燥度が遅れている場合殻は残らず、乾燥が進んでいる場合には $\frac{1}{2}$ 程度の殻を残す。殻取りに要する時間は9平方尺で約5時間である。

殻取りには、切出し小刀（茂森町，三国典三氏製作）の刃先の先端を使い、輪状突起を痛めぬよう細心の注意を払いながら一個ずつ取り去る。

(11) 乾燥 殻取り後の乾燥は十二分に行う方がよい。注文が多い夏季でも3日間は乾燥風呂へ入れておく。自分のペースで作業を進めている場合には4～5日、冬季は5～6日間乾燥風呂へ入れる。

(12) 種漆研ぎ 種漆の輪状突起を大清水砥や市販の赤砥で水研ぎする。砥粒が凹部に入っているので、亀の甲たわしで水洗し、その後、木綿布で水分を拭き取り、自然乾燥させる。

研磨の程度は、無地ななこ塗に仕上げようとする場合は突起の頂上部分を約 0.08mm 、この上に漆絵を描こうとする場合は $0.1\sim 0.12\text{mm}$ 程度削り、筆の動きをスムーズにする。

(13) 上げ漆塗 完成品の色の感じは上げ漆の色彩に左右される。種漆の色との関係からも工夫してある。素黒目漆と顔料の混合重量比は大体10：8～12である。

(14) 上げ漆造り 上げ漆に要求されることは、色むらが出ないことである。そのために漆液と顔料との混合には十分な時間をとり、練り合わせする。朱色の上げ漆を塗ろうとする場合には、塗ろうとする4～5日前に上げ漆を造り、容器（どんぶり）に入れ、紙ふたをしておく。

(15) 上げ漆塗り 漆刷毛で塗り漆風呂へ夏季は1日、冬季は2日入れる。

(16) 上げ漆研ぎ 大清水砥か赤砥で水研ぎする。この工程を普通荒研ぎという。この時の塗膜の乾燥度が十分でないと認められることもあり、その場合には漆風呂へもう1日入れておく。

(17) 共^{とも}漆塗り 荒研ぎによって平滑化された塗膜面を注意深く観察すると凸凹部と平坦部に近い部分がある。凹凸部分を荒気（あらけ）の部分と称し、この凹部分には更に上げ漆を塗り平滑化する必要がある。しかし前工程で使用した上げ漆をそのまま塗ると、平坦部は仕上がりがり色になり、凹部であった部分は多少黒ずんだ色となり、仕上げた時に色むらを生ずる。

この色むらを防止するのが共漆塗りである。共漆は上げ漆へ素黒目漆を約2割差し漆してつくる。

共漆塗りは漆刷毛やヘラで扱き塗りする。刷毛塗りにするか、ヘラ扱きにするかの判断は塗膜表面の凹凸の程度によってする。

次の仕上げ研ぎの工程で平面になると考えられる場合はヘラ扱きし、もう一度共漆塗りを必要とするのではないかと考えられる場合には漆刷毛で共漆を塗る。共漆塗り後器物を漆風呂へ夏季は半日、冬季は1日入れて置く。

⑱ 仕上げ研ぎ 比較的硬度の大きい大清水砥、するが炭、場合によってはろいろ炭などを赤砥や名倉砥を合せ砥として使用し、水研ぎする。木綿布で研ぎ汁を拭き取りながら全体を平滑にする。その後室内に放置し、水分を乾燥させる。

以上でななこ塗特有の輪紋が塗られたことになる。次からの工程は鏡面仕上げの津軽塗に共通した呂色塗と呼ばれている艶付け工程である。

結 言

選別された直径約2.1mmの球形菜種を、種漆を塗った濡塗膜面に蒔き、輪状突起（直径約1.5mm、高さ約0.2mm）をつくり、上げ漆で凹面を埋めて研ぎ出し、輪紋を形成させる技法をななこ塗という。

ななこ塗された漆器には、無地ななこ塗やこれに模様を入れて、錦塗、模様ななこ塗、蒔絵ななこ塗と呼ぶものなど、その種類は多い。この技法は、1848年頃、すでに完成し、これ以前に開発されたと考えられる。先ず模様入りななこ塗が塗られ、無地ななこ塗へと発展した。1704年蒔絵製作法を学び、江戸から帰藩した池田源兵衛（子供の時の名前を源太郎といった）が、津軽在来の髹漆法へ蒔絵製作法をとり入れ、発展させたことがこの技法からも理解できる。

ななこ塗の創案者は、自然界や神霊的なものを表現しようとするより、寧ろ外見的美観を追求しようとする目的からこの技法を試みたと考えられる。（古々ななこ塗に見られる模様が、具象的でも抽象的でもない唐草模様が多く、これらと幾何学的輪紋を合致させていることによる。）

製作者は使用者の権威を誇示するための飾り模様にしようと考えて製作していたというよりも、製作者自身が製作工程の中で、技術の難しさを克服する楽しさと、空白を埋める楽しさを味わっていたと考えられる。

この技法による漆器を見る人々は、種漆の色と上げ漆の色の混色によって、軟かい雰囲気を感じ、美しさを発見し、技法についての疑問を起こす。これは日本人のみならず外国人にも共通しており、ななこ塗の美は世界の人々に理解されるものである。

本研究にあたり須藤八十八氏から昭和48年9月より今日まで懇切な御指導や御援助をいただいた。ここに深く感謝の意を表する。

著者に髹漆法を御指導下さった県工業試験場主任研究員藤田清正氏、また各種資料を提供して下さい下さった県農業試験場畑作部長那須曠正氏、東奥日報社社会部長長谷誠一氏と弘前支社編集部長工藤英寿氏、楡引元三氏、柴田正雄氏、竹内重夫氏、八木橋武美氏や本学塙順助教授、中畑武夫技官の協力を得た。各氏に対しここで御礼申し上げる。

参 考 文 献

- 沢口悟一、日本漆工の研究、美術出版社、昭和41年7月10日。
- 佐藤武司他6名、津軽塗秘伝書、弘前大学教育学部技術科教室、昭和50年8月8日。
- 青森県教育委員会、津軽塗、青森県教育委員会、昭和51年1月14日。
- 青森県農業試験場、青森県農業試験場60年史、青森県農業試験場、昭和34年11月1日。

(1976年6月30日受理)