



京都銘品^つがたり⑩

京都に歴史を刻み、洗練を極めてきた京の銘品の数々。伝統工芸にかけた物語をご紹介します。

のせ蓋タイプのおひつ(手前)は、関西で多く見られるもの。一般的には、底の浅い寿司桶が人気。半切り(4合)サイズで12,500円と手ごろだ。

京の桶

ほのかに漂う木の香り。美しい弧を描き、寸分違わず揃った側板の滑らかな手触り。

古来より、桶は私たちの生活に欠かせないものであった。時代が流れ、プラスチック製品が普及しようとも、おひつや寿司桶、湯桶など、確実に私たちの生活の中に桶が根付いている。

桶をはじめとする木工芸は、卓越した職人の技術を要するもの。一枚の板を均一の厚みにし、丸めて留めた蒸籠などの「曲物」、接合道具を用いず、木と木をほぞ接ぎで組み立てた調度品などの「指物」、角度を合わせながら短冊状の側板を円筒状に並べて、籠で締めて底板を入れた桶や樽の「結物」。木工芸とひとくくりにしても、製作工程や構造は大きく異なり、それぞれに職人が存在するほど細分化されている。

桶や樽は籠物とも呼ばれ、一般的になったのは江戸時代。酒や醤油の運搬に重宝されたほか、おひつや水桶、片手桶、風呂桶、湯桶などが生活道具とし

て広まっていったといわれ、ここ京都では200軒もの桶屋が存在した。現在では、数軒にまで減ってしまったが、家庭の需要こそ減ったものの、寺社仏閣はもとより旅館や和食店などから注文があり、「桶屋」という業態が現在も成立しているのも、京都ならではといえよう。

かんな 鉋を巧みに使い分けてつくる側板

桶づくりに必要なのは、榧や楨などの材料と鉋、籠に使う鉄とシンプルだが、工程は細やかな作業の連続だ。まずは原木を乾燥させて繊維に沿って鉋で小さく割り、湯に浸して全体を濡らした後、さらに乾燥させる。鉋で粗削りした後は、違う鉋に持ち替え“丸み”をつけていく。

側板同士が接着している桶は、「正直」と呼ばれる木製の型に側板を当てながら丸みや角度を確認し、長い鉋で少しずつ削っていく。この木型「正直」は底板の直径によって使用するものが異なるため、



口の部分を水平に削る。片方が削れると、これを基準に反対側の口を水平に削る。



「正直」に当てながら、角度を確認。鉋の奥には蛍光灯を置き、光の漏れ具合を確認する。



100丁もの鉋が並ぶ工房での作業。1つの桶に使う鉋は7~8種だが、桶のサイズが違えば使う鉋もまた異なる。



ワインクーラーは独特のフォルムが目を惹く。



墓参用の桶や神仏への供物台である三方なども並ぶ。

桶の大きさに合わせて用いる。側板を少し削っては正直に当て光が漏れていないか確認し、再び削り確認という、微調整を繰り返す。

側板同士の角度が合えば竹釘で留め、円筒状に立てて仮の箍をはめると鉋を替えながら側板の内と外を滑らかになるまで削り、木を輪にくり抜いたような円筒に仕上げていく。さらに口の部分を平らに削り、底板を入れればほぼ完成だ。桶は底に向かって窄まっているので、底板は片側だけを先に入れてシーソーの容量で鉋の柄の部分でコンコンと叩きながら徐々に下げていく。きちんと底が入った段階で湯に濡らして膨張させ、さらに乾燥させることでぴったりと底がはまる。

長く使える桶の良さ

冷麦を入れたり、酢飯を入れたり。夏のこの時季は底の浅いたらいのような半切り桶が重宝する。通気性のよさが見直され、最近では木製おひつの人気

も高い。米が変色せず、おいしい状態が保て、見た目にも美しい。そして、箍が緩めば何度でも修理ができる。昔からある生活道具はやはり使い勝手が良いのだ。

そんな桶文化を廃れさせてはいけない、と家業を継いだのが「おけ庄 林常二郎商店」9代目山本大輔さん。母方の実家の家業だった桶屋を継ぐため、勤めを辞めて修行を積み、現在は桶職人として建仁寺近くに店を構える。「注文を受けて用途に合わせた桶をつくる」という山本さん。今ではワインクーラーや金魚鉢なども手掛ける。「同じ工程ばかりをかためて4~5個を同時に作業しています」との言葉通り、決して効率が良いわけではない。それでも、シュッシュという小気味よい鉋の音を立てながら丁寧につくり出される桶は、独特のあたたかみがあり、これからもずっと京の町で愛され続けるだろう。

(取材協力：おけ庄 林常二郎商店 075-561-1252)