



尾張 仏具

伝統と技術

OWARI BUDDHIST INSTRUMENT

経済産業大臣指定
伝統的工芸品

尾張仏具技術保存会
OWARI BUDDHIST TECHNICAL
CONSERVATION SOCIETY



本書の一部または全部を、著作権者の許可なしに、複製、転載することを禁止します。
Reproducing or copying this document, in whole or in part, is prohibited without the
express written consent of the copyright holder.

尾張仏具

専門特化した技術をもつ 職人たちによる仏具。

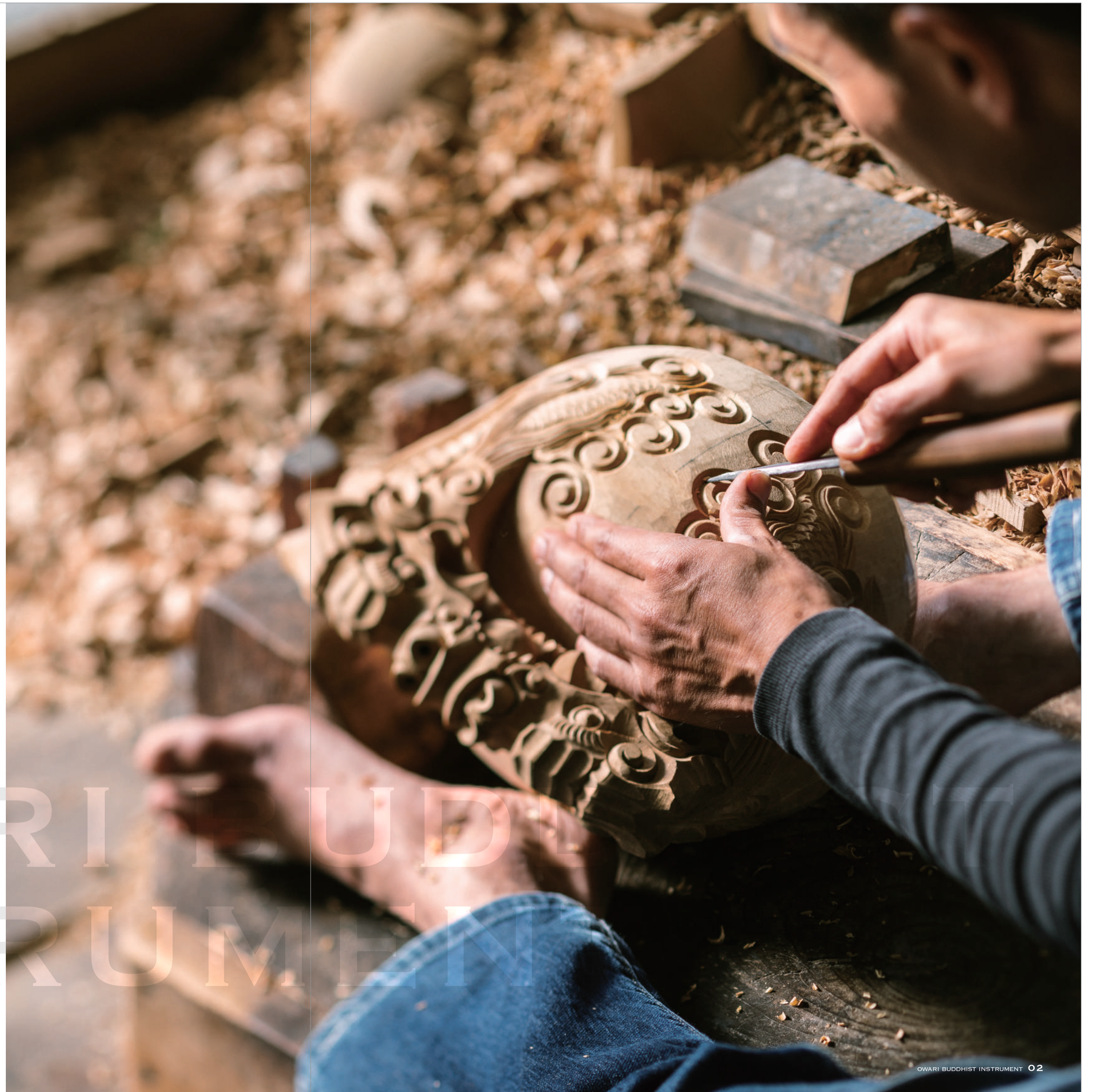
仏様を供養するための欠かせない道具として
広く使用されている仏具。

日本全国にはいくつか仏具の産地があり、
尾張もそのひとつです。

この地で生産された仏具は“尾張仏具”といわれ、
その生産過程をそれぞれの職人が分業することで、
質の高い仏具をつくってきました。

熟練した技術を持った職人たちにより魂を吹き込まれた仏具は、
今も全国の寺院から高い評価を受けています。

OWARI BUDDHIST INSTRUMENT



尾張仏具の歴史

Owari
Buddhist Instrument
History



提供 名古屋都市センター

時代の移り変わりとともに、地域を代表する技術として発展。

尾張仏具は木製漆塗り製品が中心で、江戸時代初期から仏壇とともに名古屋城下において生産されはじめ、江戸後期には下級武士の内職として発展しました。当時は長野県木曾郡で産出される良質な松材を木曾川から伊勢湾に下り、堀川より名古屋に運びこんでいました。明治期以降には問屋が中核となり、これらの良質な材料はそのままに、専門性の高い技術を持った職人の分業制により、多種多様で質の高い仏具を大量に生産。尾張地域が日本の中心にあることと問屋の力が強かったため、尾張仏具が全国に広く流通するようになりました。

歴史年表

- 江戸時代初期**
 下級武士の内職であった鋳屋職の技術を基盤に、仏壇に収める仏具の製造が始まる。
- 明治期**
 安くしかも良質な仏具木地が産産され、全国の仏具産地の多くも尾張地区の製品を取り寄せて販売した。
- 第一次大戦期**
 対戦好況を背景として、需要が増大し、作業場数、作業者数ともに増大した。
- 昭和初期**
 仏壇とともに仏具の一大生産地となる。販路は拡大され、台湾、満州、樺太、朝鮮へも輸出をしていた。
- 昭和二十五年ごろ**
 第二次大戦の空襲で焼失した寺院や仏像、仏具が復興機運の中で修復や製造が始まり、徐々に全国へも販売が再開された。
- 平成二十六年**
 尾張仏具技術保存会が発足。
- 平成二十九年一月二十六日**
 尾張仏具が経済産業大臣指定伝統的工芸品の指定を受ける。
- 平成三十年六月**
 尾張仏具の職人も復元工事に参加した名古屋城本丸御殿が完成。

Production Feature

制作の特徴

つくるだけではなく、
ゼロから考える提案力が強みです。

技術力



分業化により磨き抜かれた技術力。

生産工程を分業することで、それぞれの専門化が進んできたことが最大の特徴です。使用する木材や漆はひとつとして同じものはありませんが、それを同じ品質に仕上げることができるのは高い技術力があってこそ。代々受け継がれてきた技術と、それを応用した新しい技術で、特注品などの要望にも応えています。

修復力



修復することで永く引き継がれる。

ほとんどの仏具は消耗品ではなく、修復することで永く引き継がれていくもの。修復の際は、壊れ方を的確に診断し、修復方法を見極め、素材の選択や技法を決めるなど、新品をつくるより高い技術力が求められます。ここでも、分業によりそれぞれの工程をよく知る職人だからこそ技術が生きています。

企画力



職人同士の連携で、どんな要望にも応える。

同じ仏具でもお寺や取引先によって、形状、予算、納期など、その要望は様々。定番製品はもとより、オーダーメイドの仏具をつくることも珍しくありません。その場に合った仏具で、祈りの場として相応しい空間を演出。また仏具作りの技術を使って、仏具以外の製品をつくることも可能です。

現場力



使う場所に馴染んで初めて本当の仏具になる。

仏具の置かれる場所は、立地や気候などの環境がそれぞれ異なります。また宗派や地域によって、仏具の形状が変わることもあります。どのような場合でも、出来上りの様子や作業を行う際の問題点などをふまえて、豊富な経験と知恵を活かし適切な方法を判断。お客様のご希望に沿った仕上がりにします。

中区橘町を中心に集中。

尾張仏具に関連する事業者は、大須観音から西別院を経て東別院に行く参道となっていた橘町を中心に集中しています。戦後の高度経済成長や人口増加に伴い寺社仏閣への寄付が増えたことで、仏具問屋や職人の数もピークに達しました。しかし今日では、信仰心の低下などの理由から寄付やお布施も減り、家庭でも仏壇や仏具にお金をかけないように。さらに道具が大型化、機械化したことで名古屋市郊外に移転した者もいるなど、職人の数もだんだんと減っていきました。現在も商いを続けている尾張仏具の問屋や職人の数は150ほどになります。(2019年1月現在)



職人たちが 尾張仏具を支える

Craftsmen who support the
Owari Buddhist instrument



仏具に魂を吹き込む、技術のリレー。

尾張仏具の最大の特徴は、製造におけるそれぞれの作業が、独立した職人たちによって行われていることにあります。その道に特化して受け継がれてきた技術が、さらにまた新しい担い手によって、より完成度の高い技術へと進化する。そんな高い技術力の粋を結集してつくられているのが尾張仏具です。その専門性の高さから、日本全国でもこの尾張地区でしかつくられていない仏具もあります。



薬師如来坐像(仏像)



丸金台



前机



けまん
彩色華鬘



若葉段盛



木魚



柱出高欄位牌

様々な職方

- 金具 [鋳師]
- 彩色 [彩色師]
- 金箔 [箔置き師]
- 仏像 [仏師]
- 塗り [塗師]
- 丸金台 [木地師]
- 木魚 [木地師]
- 木花 [木地師]
- 神具 [木地師]
- 寺院仏具 [木地師]
- 彫刻 [彫刻師]
- 位牌 [木地師]
- 蒔絵・沈金 [蒔絵師]

金具 [鋳師]

01

金具をより華やかに、荘厳に。
一から十まで職人が仕上げる鋳金具。

尾張仏具の鋳(かざり)金具は、主に銅・真鍮・銀などを用います。爪楊枝程度の細さの金具から、畳一枚分程の屋根に使用する金具、神輿や山車など、多種多様な製品を長年培われた多様な技術で仕上げていきます。手打ち金具は鑿(たがね)を用いて丁寧に柄を刻み、ヤスリ掛け等で形成後メッキ加工と箔押しを施し完成です。

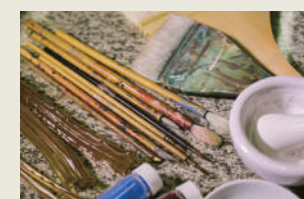


彩色 [彩色師]

02

すべての職方に想いを託され、
出来栄を最高まで上げていく。

彩色は、これまでの工程が上手く進んでも、失敗すると全てが台無しとなる最後の工程。まずは全体の仕上がりをイメージし、絵の具を置き、金泥を引きます。狙い通りの雰囲気になるよう一心に進め、より良い仕上がりに高めていきます。完成した際、いつまでも手元に置きたい気持ちを閉じ込めて、お客様の元へ送り出します。

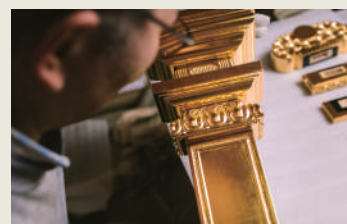


金箔 はくおきし [箔置き師]

03

薄く繊細な金箔を細やかに、
熟練の技術で一枚一枚押していく。

尾張の金箔の押し方は、漆の拭き取り加減を調整する技法に、艶を抑えた重厚感のある押し方が特徴です。全国に製品を流通させており、地域の需要に合わせた仕上げも行います。金箔はほんの少しの風でも飛ばされてしまうため、細心の注意を払います。また金箔との接着剤となる漆の拭き取り作業には熟練の技術が必要です。

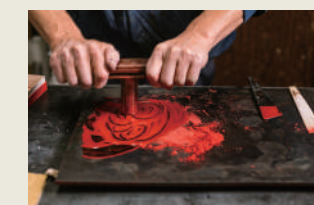


塗り ぬし [塗師]

05

石器時代から歴史が刻まれ、
国家の管理下にも置かれた伝統的な専門職。

漆の歴史は石器時代より始まり、その後仏教伝来により技法が発展しました。漆は権威や神聖な装飾に欠かせない技術と重宝され、現在では各地に広がり様々な技法で幅広く伝わっています。漆塗りは季節によって漆の乾きや粘度をかえたりと長年の勤と経験がものをいい、埃にも細心の注意を払って心を込めて塗っていきます。



仏像 ぶっし [仏師]

04

理想の形を緊張感と戦いながら、
追い求める「祈りを形にする」仕事。

仏師の仕事は、形を決めるところから始まります。まずご要望をお聞きし、仏像の姿や大きさにある古来からの決まりをふまえながら、図面や絵で何度もやりとりを重ねていきます。納得のいく形が決まると、伝統的な工法で大まかなところから細部まで彫り進めていき、様々な技法を用いて礼拝の対象として相応しい仏像を完成させます。

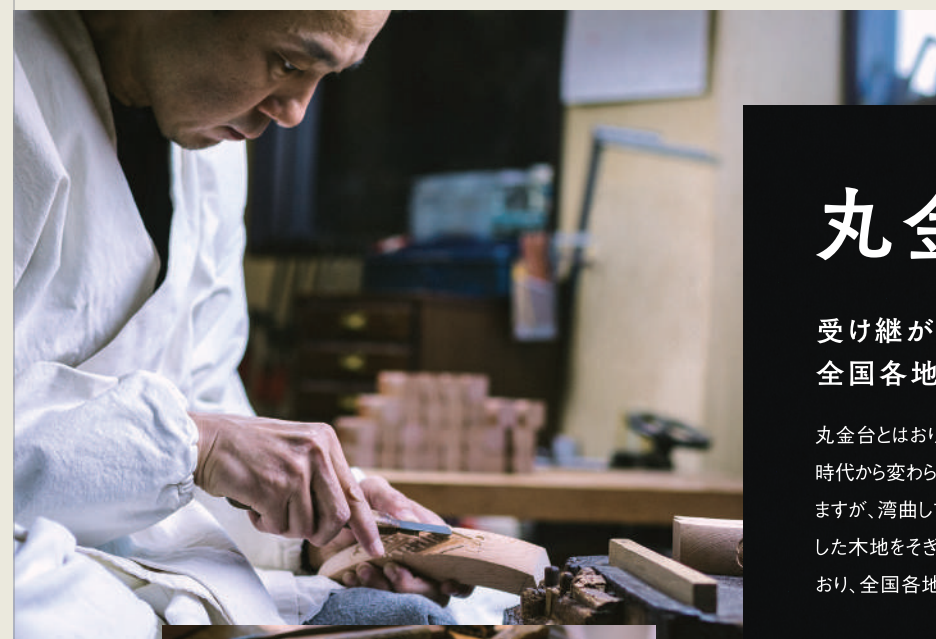


丸金台 きじし [木地師]

06

受け継がれた特別な技術は、
全国各地に行き渡り魅了する一品に。

丸金台とはおりんを乗せる丸形の台です。製造方法、寸法割りは江戸時代から変わらずに継承されています。丸金台は六角形や四角形もありますが、湾曲している丸金台をつくるには特別な技術が必要で、木取りした木地をそぎ落として形づくっていきます。尾張には専門の職人がおり、全国各地でここで製造されたものが使用されています。





木魚 きじし [木地師] 07

じっくりと長い年月を職人とともにすることで生まれる余韻豊かな音色。

木魚の製作は、まず原木から切り出した木材を粗彫りし、内部を抉り抜きます。十分に自然乾燥させ表面に飾り彫刻を施し、音の調整を行って完成です。作業日数は数日から数年でも、木材が求める形に安定するまでの時間も含め、完成までは数ヶ月から数十年かかります。仏具では珍しく工程ごとの分業がなく、一人の職人が手懸けます。



木花 きじし [木地師] 08

仏様のご供養のために、永遠に枯れない花を作る職方。

木花は生花の代わりにお供えし、常に咲き誇るという意味から常花と呼ばれます。常花には樹脂製や金属メッキされたものもありますが、木彫りの常花は、製材した木をなるべく無駄にしないように木取り、ノミで荒彫りし、彫刻刀で薄く仕上げます。枝の部分は、部材を丸棒にしたのち、その木を短冊状にさいたり、火を使って曲げていきます。



神具 きじし [木地師] 09

ごまかしの効かない神具製作に唯一通用する、確かな手仕事。

主な木製の神具は、神棚、神鏡台、三方などがあります。三方の製作では、一枚の板を残り1ミリ弱まで切り溝を入れ、木を蒸らし曲げて糊付けした後、昔の名残のままに糊の接着面が離れないよう編み込みを手作業で施します。底や側面も木目に逆らわず一面一面手カンナで仕上げ、手作業でしか出せない木本来の艶を出します。



寺院仏具 きじし [木地師] 10

仏具に適した木材で、大小さまざまな仏具を形づくる熟練の技。

お寺にある小物類から机類、須弥壇など大小様々な物を形作るのが木地師です。材料は松・桧・榿などを十分に乾燥させたもので、木の強弱、割れ、木目、塩分を見極め、それぞれの仏具に適した木材を選別して仏具を形づくっていきます。仏具は各宗派や寺院によって寸法や形が異なり、かなりの経験と技術が必要になります。

