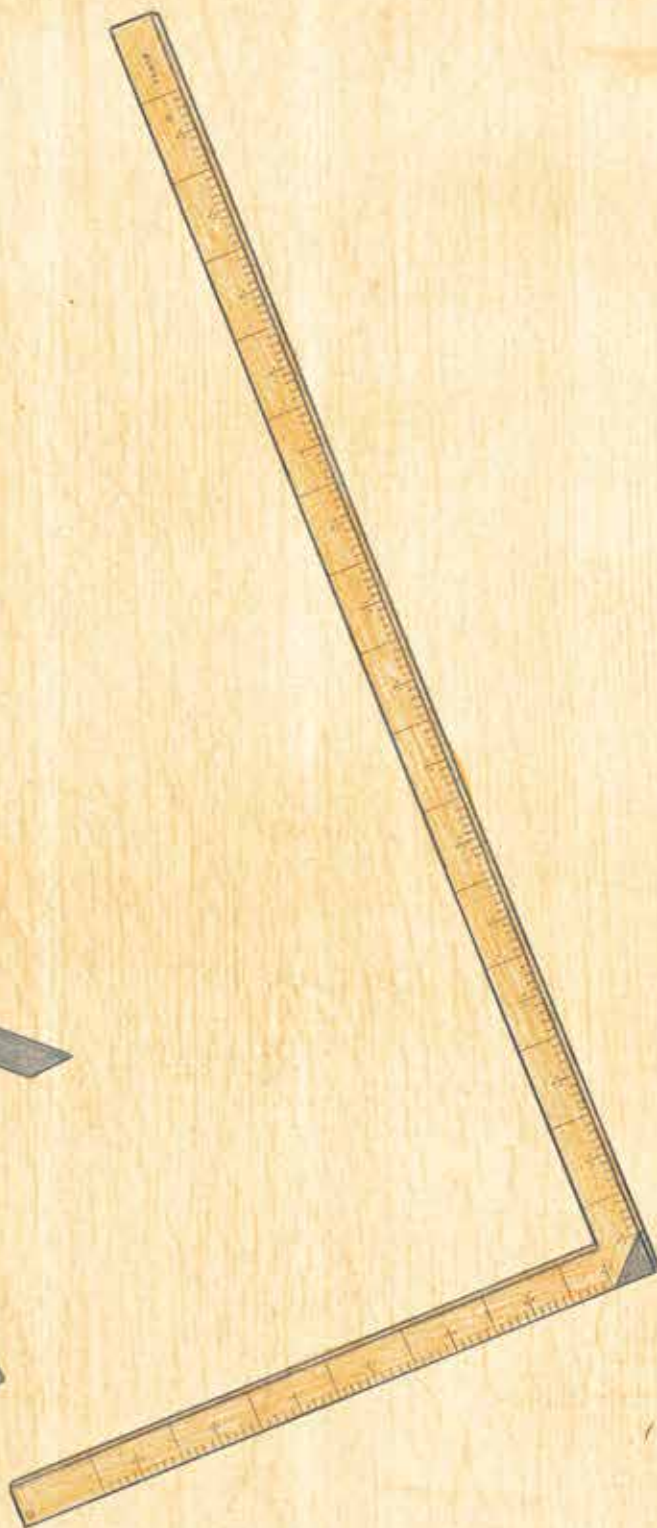


SASHIGANE

曲尺



Dialogue

匠たちが組み上げた 合掌垂木

竹中大工道具館のエントランスを入ってすぐに目に入る1階ホールの天井は、舟底天井と名付けられています。合掌造りの古民家のように互いの部材が持ちあって一体となる合掌垂木の架構は、大工棟梁の太田裕策氏と随一の技術を持つ大工・工藤一男氏が、試作を繰り返して実現に至りました。河崎敦子館長が聞き手となり、舟底天井の誕生秘話を伺いました。

— イメージから始まり、柔軟に変えていく

河崎 | 今日は竹中大工道具館1階ホールを彩る舟底天井を手掛けた二人の大工、株式会社小林大工の太田裕策さん、工藤工務店の工藤一男さんにお越しいただき、当時のことをお話いただきます。太田さんは棟梁として、竹中工務店の設計部が設計図を作図する段階から相談に乗っておられたのですよね。

太田 | そう、竹中工務店の設計担当者からこんなやりたいんやけどできる?と。でもこれをどうやって作ればいいのか、設計の人たちにはわからんから(笑)

工藤 | こんな感じでっていうイメージを最初に伝えてもらいました。それが一番大事なんです。細かな要望は作りながら出てくるけど、イメージがあれば、そこから図面やパースになって、見積りができて、材料が採れるかとか、そういう細かいところへ進んでいける。

太田 | 例えば棟の上に飛び出ている角(つの)は当初の想定ではなかった。ないとおかしいやろうって俺が言って、最初のプランから変わっていったんだよ。

工藤 | 当初の図面ではガラス窓の内側に軒桁^{のきげた}受けの柱が立っていて、垂木を軒桁で受ける想定がされていた。でもそれだとかっこ良くないんじゃないかという話になって。

垂木の下にして受けるのではなく、軒桁を上からボルトで引っ張って、その桁の下に、垂木を吊ることはできないかという発想に途中から変わっていったんです。

河崎 | 相談しているうちにそういう知恵をいただいて、どんどん変更されていったんですね。桁受けの柱をなくそうという判断は着工する前ですか？

工藤 | 柱をなくして桁の配置を今の形に逆転させたのは、着工後ですね。

河崎 | 設計図はとりあえず(笑)できていたと思いますが、対話しているうちに変わっていったというわけですね。

太田 | 設計しながら材料の手配も考えなきゃならない。垂

木に使っている吉野杉でこれだけの長さを取れる材は普通にはないんだよ。だからまず樹齢100年から120年くらいの立木を伐ってもらった。

河崎 | 選んだ吉野杉の大きさはどのくらいですか？

太田 | 大体直径が800mmほど。伐った吉野杉の吸口^{※1}を見てどれにするかを選んで、それを特別な長さに玉切り^{※2}してもらったんだ。なんで吉野にこだわったかと言うと、やっ

※1 吸口…樹木の根元側(水分を吸い上げる側)の切断面。

※2 玉切り…立木を伐倒して枝払いが済んだ後、樹幹の大小、曲がり、節、腐れなどの欠点を見極めて、定められた長さに切断して丸太にすること。



吉野杉の垂木を作業場の床に並べ、反りやむくりの程度、木目や赤みのバランスを見ながら使う材を選んで順序を決めた。ひとつひとつ微妙に形状が異なる棟材の仕口はすべて手仕事で刻み、交差する合掌垂木と一体に組み上げられた。

ぱり白太^{※3}の色が綺麗なんだよね。

工藤 垂木が一番長いところで棟まで6200mmちょっとある。棟から上に伸びている角の部分もあるから、全体はもっと長くて。現場への搬入も大変だった。4tトラックのロングボディでも積み切れないから、荷台の後ろを倒して材をはみ出させて運んだよ。

河崎 三木市に借りた大きな作業場で作られたんでしたよね。

太田 必要な本数分を工場でどんどん加工しては塗装して、それからこちらに運んだんです。

河崎 垂木の部材は当初、幅45×高さ65mmだったのを45×75mmにサイズアップしたそうですね。

太田 このスパンに対してどう見ても細かったから、もうちょっと太くしたらと言ったんだよ。

工藤 加工する前に僕が、設計図の垂木の勾配をもとに原寸図を描いたんです。作業場の床に3尺×6尺のベニヤ板を敷いて、そこに高低差が最大70cmの棟木のうねりのラインを引いて。棟木はうねるけど、垂木は下から見て床に対して絶対垂直になっていないといけない。じゃないと垂木の方がねじれてしまう。まず棟木との仕口^{※4}の型を作って、1本ずつ微妙に変わる垂木の形状を写していきました。軒桁も同じように取り合う形を少しずつ変えて。

河崎 棟木側と軒桁側の刻みで垂木の垂直と高さを調整しているということですね。

工藤 垂木はそれぞれ取り付ける高さが違うのに、すべて同じ断面の角度になるように1本1本手鋸で切った。口で言うのは簡単だけど、本当に大変だったよ（笑）

太田 勾配が違ったら長さも全部違うしな。しまいには、柿渋塗るとか言うし（笑）

工藤 杉の地肌の色の違いが気になってくるんです。鉄分の多い山に生えた杉は、少し紫がかってくる。杉は白いところは白くて、赤いところはピンク色で綺麗なんですけど、これだけの量となるとどうしたって木の色が揃わない。太田さんが「じゃあ塗るか」と。柿渋に蜜蝋が混ざった塗料を岐阜県から取り寄せてくれました。1回刷毛で塗ったのをウェスで拭き取って、2度塗りをして。刻みの加工が終わってからじゃないと塗れないから、これも大変でした。

河崎 垂木の左右の材が交差する仕口も、お二人が刻み方を工夫されたんですよね。

工藤 接合のために木材の一部を欠き取った部分のことを顎（顎欠き）と言うんですけど、この顎があるおかげで木が裂けないようになっているんですよ。

太田 設計図では顎のないただの相欠き^{※5}で書かれていたから、その通りに作ったものと、顎のあるものと2種類試作して組み立てて設計の人たちに見せた。まず顎をつけていないやつの方を押して、次に顎をつけた方を押してみなどと言って、実際にやってもらったら違いに感動しとったよ。

※3 白太 … 木材の樹皮に近い部分。逆に、材木の内側にあり、濃い色になっている部分を赤身と呼ぶ。

※4 仕口 … 2つ以上の木材を直角または斜めに組み合わせて接合する方法、またはその接合部分のこと。

※5 相欠き … 2つの木材を互いに同じ形に半分ずつ欠き取り、重ね合わせて接合する継手の方法。



通じるものがある人とやりたいから工藤さんに声をかけた。そこは五感。

一緒に仕事するわけだからそういう感覚って大事なわけですよ。（太田）

— 感覚が合うかどうか

工藤 太田さんは新潟出身、雪国に育っているんです。普通の合掌^{※6}は相欠きですが、実はそういう地域の土蔵の小屋組みは、雪で荷重がかかっても大丈夫のように、より進化した形で組み上げられている。僕も黒石市という青森県の豪雪地帯出身で、同じ雪国だからそういう発想がすぐ理解できる。

河崎 技術に対する共通の感覚があったわけですね。

太田 こういう風にしようか、と言うとすぐ話が合う。通じるんです。

工藤 荷重に対する対処方法は弟子の頃から習ってきていますから。ちょっと聞いたら、ああ、こうしたいんだなって。

太田 通じるものがある人とやりたいから工藤さんに声をかけた。そこは五感。一緒に仕事するわけだからそういう感覚って大事なわけですよ。

工藤 そうやね。あとはコミュニケーション能力をどれだけ磨いてるかっていうのも大事。これも経験を積むことによって、充実してくる。

河崎 お二人の関係がだんだん見えてきました（笑）

太田 あとはそう、大工はある程度、勘やからな。

工藤 勘が良くないとダメ。大工っていうのは直感が良くな

※6 合掌 … 柱と梁を、上から見ると手のひらを合わせたような山形になるように接合する建築方法。



取りできたら電話するわとそのときは帰されたんです。段取りできなかつたら電話してこないということだと思ったので、これはいかんとその親方に毎日お酒を一升持っていました。20日目にもう酒持って来るな、明日から仕事来いと言ってもらいました（笑）

河崎 | その棟梁の仕事のどこがすごかったんですか？

工藤 | 町家を作る大工でしたが、隙がないんですよ、どこにも。完璧なんです。ものすごく繊細で、デザインもいいし、特に構造がしっかりしていた。自分の勘を信じて正解でした。

河崎 | 太田さんも家業ですか。

太田 | うちは百姓の家。中学校の頃、結構ワルで（笑）。

それで、めちゃくちゃ厳しい親方のところへ放りこまれた。
工藤 | そこで修業したら性根が治る、と。
太田 | 住み込みで。でも中学生だったから授業が終わって現場に入っても役に立たない。最初は田植えや稲刈りをしながらの手伝いやったな。入った頃、兄弟子が8人、同期も3人いたけど、そのうち2人は2カ月ぐらいで辞めたね。あんまりキツイから。世間に出て、お前どこの弟子や、と聞かれて修業先を言うと、あそこで育ったんかと評価された。
河崎 | 太田さんは新潟で修業された後、どういう流れで関西に来られたんですか？
太田 | 阪神淡路大震災の後に、新潟出身の社長がやっている、900人くらいの大工を抱えているこっちの大きな会社に入って、震災で被害を受けた総檜造りの家の修復の仕事に関わったんです。2年半くらい、^{けやき} 檜を扱える大工として関西に呼ばれたんです。
工藤 | 檜は難しい。檜材は15年以上乾燥してないと、5年や10年ぐらいで乾いたなと思って作っても、その後ひねりが出る。強いけども力が強すぎて、木が動いちゃう。だから完全に動きを止めるまで待たなあかんです。そういう材って、人工乾燥をしてしまうとダメでね。もうその木が死んでしまうから。
太田 | 最後に門扉を直して終了したときに、このまま会社に残ってくれないかと言われたけど、もう40半ばやし、サラリーマンなんかしたことないから嫌やと断った。でも何度も言われて、結局居ついて現在に至る。本当は帰りたいんやけどね（笑）。関西に居たらいろんな職人と付き合えるから。その点はなかなか面白いね。



上：合掌垂木の相欠き形状
 下：太田氏の鑿



五意達者っていう言葉があるじゃないですか。結局そういうこと。
 棟梁というのは、仕様、職人さんの技術、費用などすべてのバランスを取りながら
 選択できるような人でないと良い建物はできない。（工藤）

—作るんだったらいいものを

河崎 | 話は戻りますが、舟底天井の仕事で他に大変なことはなかったですか。

太田 | 大変というのとは違うけども、この天井の仕事でちょっと揉めたのは、木目が悪いやつはダメやって言われたときですね。木目の悪い子を綺麗に化粧して嫁にやるのが大工の仕事や、と反論した。

工藤 | 下から見上げたときに、板目と柱目が混じらないように全部揃えたいと。それは本数的に無理。じゃあ、例えば3倍の量の材木を買えるだけの予算を出してくれたら、合わせることができる。その中から選んで合わせればいいから。その代わりコストは高くなる。

太田 | 作業場で1本ずつ床に並べている写真があったかと思いますが、あれは柄を見てるんですよ。その上で1割くらいはダメ、使えないってやつを跳ねていって。残った本数

で足りるかどうか。足りなかったら、また発注しなあかん。本当にギリギリやから、いったん外したやつを、ホールの奥のプロジェクターの置き場の辺りに使ったりした。あっちなら目が遠くなっていくからいいだろうと。

河崎 | あまりにも揃っているのは逆に面白くないのかもしれないですね。

工藤 | 今こうやって見ると、全部揃ってるよりいいんじゃないかって思うね。材木なんだから、どうしても製材していったら微妙に変わっていくしね。

河崎 | 発注する側は木目のバラつきが目立つのを嫌がるけれど、それを面白いと言える範囲でうまく収めるのが木という材料を扱う大工さんの大きな仕事なんですね。

工藤 | 予算との兼ね合いも大きいです。五意達者^{※7}っていう言葉があるじゃないですか。結局そういうこと。棟梁というのは、仕様、職人さんの技術、費用などすべてのバランスを取りながら選択できるような人でないと良い建物はできない。

ただ利益重視でものを作る感じだとつまらない。それだと大工もついてこない。どうせ作るんだったらいいものを残したいと、大工は思ってますから。

※7 五意達者 … 大工の棟梁として必要な、技術者かつ経営者としての力量が充実している、大工の理想像のこと。江戸時代初期の大工技術書『匠明』中に登場する「五意達者にして昼夜怠らず」という言葉に由来。



太田 | 俺はある時点から大工仕事より段取りの方に専念するようになったんだ。きっちり設計と打ち合わせして、図面を描いてオッケーが出ないと材料の発注がかけられない。材料と一緒に大工が現場に入って気持ちよく作業できる環境を作る立場にいるから。やっぱりさ、なんで現場をずっと見てるのかと言えば、自分で納得する仕上がりのもんじゃないかったら、お金をもらいたくないから。いいものを作って売って、それに見合った対価を頂戴したい。俺たちこれだけちゃんとやってる、と言えるだけものを作りたい。

—いつも上を目指す

河崎 | もうぐうの音も出ませんね。そうやって、もっといいものを追求する職人さん方が本当にたくさんおられます。道具もそうですよね。良い道具も、もっといいものって思った道具鍛冶さんたちがいるからですよね。ちなみに（工藤さんがお持ちくださった大工道具を見ながら）これは宮野鉄之助^{※8}の鋸だそうですね。いつ手に入れたんですか？

工藤 | これは、僕の親方が100万円出して買った鋸。買った

たはいいけど、もったいなくて結局使うことができなかった。僕が「火天の城」^{※9}という映画に西田敏行さんの手の役で出たときに、ふらっと現場に来て「お前帰りにちょっとワシんとこへ寄ってくれへんか」と。で行ったら、帰りがけに「これ持って帰って使ってくれ。わし買ったはええねんけど、もったいなくて使えんかったから、お前が使ってくれ」と。

河崎 | 「火天の城」上映の頃ということは今から20年くらい前ですね。

工藤 | これはよく切れるから、なんとか仕事で活躍させて欲しい、ということで譲ってもらった。道具は自分が買うだけじゃなくて、親方や先輩から、これを使ってくれへんか、ということがよくあります。こちらの幸三郎^{※10}も親方から譲ってもらった玄能です。

河崎 | カッコいい玄能ですね。素晴らしいデザイン！

工藤 | この柄は素材がカナメ（カナメモチ）です。カナメは生垣などでよく見かける木ですから見たことがあるでしょう。皮が意外と手に良くて、握った感じがいい。滑らない。**河崎** | 道具も、もっといいものと思って技を極める道具鍛冶の方たちがおられるからこそ。目指すところは同じですね。

工藤 | 常にもっといいものができるんじゃないかっていう、挑戦の姿勢の上に、こういう道具たちは成り立っている。だから使い手は上手に手入れして、本当の切れ味を発揮できるよう使ってあげないと、作った人たちに申し訳ない。

太田 | 今は大工仕事からすこし離れてるけど、たまに暇やなというときに道具の研ぎに精を出すと快感があるね。

出会いなんですよ。

お二人が参加してくださったことをはじめとして、制約や工夫の余地がある中で腕を振るっていただいて、今ここにしかないものがある。（河崎）

工藤 | やっぱりどこまで好きかってことかな。熱意を持って好きになれていたら、仕事をする時間の方を優先したくなる。道具の手入れは休み時間も利用しながら行うとか、そうなってくると思う。

太田 | 要はその仕事を好きか嫌いか。

工藤 | 他の人より頭ひとつ抜け出して、上を目指すことを考えたら寝る時間すら惜しい。いろいろ調べたいこともあるし、図面も描かないといかんし。そろそろ刃物も手入れしとかなないと、となる。僕はリビングで研げるようにして、飯を食い終わったらもうそこで研いじゃう。

太田 | 俺もそう。

工藤 | とにかく人より上手になりたい。

太田 | それはあるな。

工藤 | 誰も真似ができないところまで行きたいんだったら、やればいいだけ。どれだけやるのかは、個人によって差がある。ただ、普通にしていたら、抜け出すっていうことは絶対できない。僕らもごく普通の人間。努力して、いろんなものを引き寄せて今がある。

—信念から生まれる景色

河崎 | こういう合掌垂木で組まれた天井は、よそでは見ら



れない、本当にここだけのものですよ。

工藤 | ここだけやろな。他にはない。

太田 | ^{ごう}格天井とかルーバー天井とかもあるけど、この組み手はここだけやな。

工藤 | 限られた時間の中で、それでもやっぱり最善を尽くして、設計の方も我々も、作る以上は総力をあげて作りたいと思ったね。みんなが「ああ、いいね」と言ってくれるものを作りたいという信念があるからこそ、こういう風にできてるんじゃないかな。

太田 | こういうものは設計と大工の意見が合わんかったら作れない。こっちも設計が想い描いているものを理解して、設計もこっちが何故そう考えるのか理解してくれないと。

河崎 | 出会いなんですよ。お二人が参加してくださったことをはじめとして、制約や工夫の余地がある中で腕を振るっていただいて、今ここにしかないものがある。

太田 | でも俺からしたら、そんなびっくりするほど大したものじゃねえけどな。普通のことや。

工藤 | まあ、仕事としてやってるわけだから。

太田 | 大変そうやなとは思わずに、何か面白そうやな、で仕事を受けてます。

工藤 | そうやね。とにかくいいものを残したいから。

左：太田裕策（おおた・ゆうさく）

1951年（昭和26年）新潟県村上市檜原生まれ。15歳から大工修業を始め、地元でさまざまな木造建築の仕事に携わり22歳で独立。1995年阪神淡路大震災の直後に大工棟梁としての腕を見込まれて、神戸市東灘区で被災した総構造りの個人邸を約2年半かけて復興した。その後は関西に拠点を移し、現在は兵庫県三木市の株式会社小林木工で、請け負う仕事全般の統括や若手の育成など幅広く活躍している。

右：工藤一男（くどう・いつお）

1961年（昭和36年）青森県青森市浪岡町生まれ。15歳から宮大工棟梁の元で大工修業を始め、20歳で独立。その後、新たな修業先を求めて神奈川県や愛媛県など国内各地を転々とする。25歳のときに薬師寺の復興事業に加わるために来阪したが、大阪で出会った親方を師と選んで技を磨いた。現在は大阪府箕面市で工藤工務店の代表として、伝統的な木造建築の仕事を数寄屋建築、茶室まで幅広く手掛けると共に、古民家再生など住宅リフォームにも携わっている。





壺静たまき工房（新潟・三条）

最後まで つくり続ける

大工が正確な直線を描くための道具・墨壺。消えゆく木製墨壺の世界で、今なお木と向き合い、彫りにこだわり続ける職人がいる。壺静たまき工房・田巻勇一さんに会いに新潟県三条へと足を運んだ。

取材・文 | 坂本忠規（主任学芸員）
撮影 | 大岡翔

長く真っ直ぐな線を引くための道具・^{すみつぼ}墨壺。糸をカラカラと引き出し、真上に持ち上げてパンとはじけば、多少の凹凸をものともせず正確な直線を描ける。大工に欠かせない便利な道具だ。

この墨壺には不思議な魅力がある。通常、大工道具は実用性重視で簡素な形だが、墨壺だけは「遊び」がある。流麗な曲線を持つもの、奇抜な意匠を凝らしたもの、巧緻な彫刻を施したものなど、表現の幅は広い。木で作られるため大工自身が工夫しやすく、時にその出来栄えが腕前の証ともなった。

しかし明治以降、専門の職人が登場し、市販品が広まる。やがて東京から新潟県三条へと技が伝わり、一大産地を形成した。だが昭和40年代以降、改良を重ねたプラスチック製墨壺が普及すると、木製墨壺は急速に姿を消していった。今も製造を続けるのは三条市内でわずか2軒。そのひとつ、^{つぼせい}壺静たまき工房を訪ねた。

* * *

田巻家は父・勇さん（大正13年生まれ）の代から墨壺づくりを手がける。長男の勇一さんも中学から手伝い始め、高校卒業後、本格的に家業に入った。

「当たり前のように家業を継ぎました。長男だったし、周りも職人の家ばかりでしたから」

当時は墨壺が飛ぶように売れ、人手が常に不足していた。修業の時間もなく、仕事は実践で覚えるしかなかった。

「親父や叔父がすぐ隣で仕事していたから、目で見ても学びました」

盛んな頃には5人ほどの職人を抱え、それでも生産が



三条市内の壺静たまき工房。手前に材木置場が見える。盤材は関東産が多い。木の癖を抜くため最低でも4年は自然乾燥させる

追いつかず、出来上がりを待つ問屋が軒先に並んだという。

工場の入り口にある材木置場には^{けやき}櫟の厚板が高く積まれている。一般的な6〜7寸（18〜21cm）サイズは厚み2寸1分（約6.3cm）、大きめの8寸（24cm）は2寸5分（約7.5cm）に挽く。昔は8寸が主流だったが、室内作業が増えたことで小ぶりなものが好まれるようになった。

使う材木は櫟がメイン。普通の墨壺には素直な材を使うが、^{もくめ}杢目を生かしたいときは“^{またぎ}股木”と呼ばれる枝分かれの硬い部分を選ぶこともある。

「^{こくたん}黒檀や^{したん}紫檀といった唐木でも作りましたが、^{たがやさん}鉄刀木だけは刃が欠けて懲りました。あれは二度とやりたくな



櫟の盤材を丸鋸で切り分ける



「彫り機」で墨池を荒彫り。型に合わせてビットが動く



妻・智恵子さんもボール盤で糸車の加工を手伝う



上：首の曲がった匙鑿で墨池の底をさらう
下：三角刀を備えた電動チゼルで掘り進める

いですね（笑）」

工場内には機械が並ぶ。型板で外形を墨付けし丸鋸で切り分け、次に「コッピングマシン」と呼ばれる倣い旋盤で型通りに成形する。さらに専用機で墨池や糸車の穴を彫る。

「機械が導入されたのは私が仕事を始めた昭和40年頃かな。それ以前はすべて手道具。製材や荒加工は重労働だったと聞いています」

荒加工の後は小部屋での手刻み。櫂の丸太を台として埋め込んだ作業場に座り、両足で器用に材木を押さえながら、鑿で彫り進めていく。股を開いて抑える姿勢に慣れるまで苦労したそう。腰痛や坐骨神経痛とは長年の付き合いでもある。

周囲には50本近くの鑿や小刀、彫刻刀が並ぶ。糸車を収める穴を四角に彫るための箱鑿、墨池の底をさらう首が曲がった匙鑿など特殊な道具も見えるが、多くは彫刻用の鑿だ。鶴亀のように彫り物が多い墨壺になると50本の道具の大半を使うという。

「道具は親父や叔父から受け継いだもの、廃業した同業者から譲られたものがほとんどです」

彫りの一部には電動チゼルも使う。伝統工芸ならすべて手彫りにすべきだと批判されることもあるが、段差



コッピングマシンで成形。右側の型をなぞり、左側の材が回転しながら削られていく。奥に並ぶのは墨壺の型で、摩耗するため定期的に作り直される

が出にくいなど利点もある。

「良いものをつくるために最適な道具を選ぶ、それが私の考えです」

大量生産の時代を過ぎてからは、さまざまな彫物にも挑戦してきた。縁起物の鶴亀が定番だが、発注者の好みに応じて、干支や四神獣（青龍、白虎、朱雀、玄武）を彫ることもある。

「生き物は表情が大切です。動き出すような生気を込めたい。特に眼光には気を配ります」

彫刻は独学。名工の墨壺を手本にし、社寺仏閣の彫物も見て回る。新潟県内に残る彫物の名工・石川雲蝶の作品からも学んだ。

墨壺づくりの未来を尋ねると、田巻さんは「続くことはない」と静かに語る。

「クラフトフェアなどで私なりに発信してきましたが、あとは時代の流れに任せるしかない。ただ私はまだ挑戦したい形がたくさんある。注文がなくなっても最後まで作り続けたいですね」

おだやかな口ぶりとは裏腹に、ものづくりへの情熱はいまも燃え続けている。

【予定】

企画展 「墨壺百態」展

日 時 2026年3月7日[土]～5月10日[日]
会 場 竹中大工道具館 1Fホール



【プロフィール】

田巻勇一（たまき・ゆういち）

1948年、新潟県三条市生まれ。高校卒業後に墨壺職人の道へ。二代目「壺静」として家業を継ぐ。三条名匠会会員。三条クラフトフェア実行委員会の会長も長年務めた。



眼光鋭い亀の彫物。通常は地に付く腹を、透かし彫りで浮かせている

テノウチ

ワガミチ

イマノウチ



その3

竹割包丁で竹を割る

素材と手と道具 — 響き合う工芸の思想

文＝たなべちくうんさい 四代田辺竹雲斎 竹工芸家 / Artist

大阪・堺生まれ。東京藝術大学美術学部彫刻科卒業後、父である三代竹雲斎に師事し、2017年に四代を襲名。代々の技術を受け継いだ工芸作品を制作しながら、自然と人の融合や生命の循環をテーマに現代的オブジェやインスタレーションを展開し、世界各地で活躍している。

Photo by Yuya Hoshino (本記事中の写真すべて)

手と道具の関わりを、さまざまなものづくりの現場の声を通して紹介するコーナー。今回は竹工芸作家の四代田辺竹雲斎さんに、素材と道具と自らと一体化させることの大事さについて綴っていただきました。

竹の道具一式



竹

雲斎工房では、入門して3か月のあいだ、黙々と竹を小刀で削ります。竹の角を落とし、面を取り、裏面には味わいのある削りを求めます。その単調にも見える作業を積み重ね、ようやく「良い削り」ができたとき、初めて作品づくりが許されます。では「良い削り」とは何でしょうか。答えは決してひとつではなく、抽象的であり、感覚的なものになります。削りの美しさは形の整いにあるのではなく、工芸家が自分の内側と向き合った痕跡であり、素材との真摯な対話の証であり、道具を通じて響き合った瞬間の現れです。「良い削り」とは技術の到達点ではなく、人と自然と道具の調和そのものなのだと思います。

古くから「竹割り三年、編み七年」という言葉があります。3年かけて竹を割り続ければ一人前の材料を作ることができ、さらに7年を費やして初めて作品を編む技が身につくという意味です。竹は1本ごとに柔らかさ、そして性質も異なります。素材を知り、竹を割り、道具を使いこなし、手と素材と道具という3者を理解して初めて、一人前の仕事ができることを表しています。

竹を扱う竹雲斎工房には、多様な音が響きます。表皮を磨くときの「シューシュー」と澄んだ摩擦音。幅取り小刀で幅を揃えるときに響く音色。未熟なときにはその響きは重く濁り、竹がまだ人と共に歩んでいないことを教えてくれます。しかし、技が深まるほどに音色は澄み渡り、削る動作そのものが音楽のように感じられ、竹と人と道具が調和した瞬間の響きがそこに宿ります。

伝統を未来に受け継ぐには、人と自然と道具、この3つが欠かせません。人の技だけでも、自然の恵みだけでも不十分です。3者がひとつの環となり響き合うとき、伝統は単なる継承にとどまらず、未来へとつながっ

上：竹割包丁で厚みを剥ぐ

中：幅取り小刀で幅を揃える

下：蠟燭で竹を曲げる



ていくのではないのでしょうか。良い作品を生むには、まず良い素材が必要です。素材を整えるためには、道具を使いこなし、竹と向き合わなければなりません。「良い削り」とは何か。その答えは外にあるのではなく、自分の内側と、竹と、道具との関わりの中にひそやかに宿っています。工芸家は常に自らの内に答えを探り、自然である竹と、それをつなぐ道具と一体となったときに、初めて美しい素材が生まれます。音に導かれ、響きに耳を澄ませ、素材と道具を自分と一体化させること——そこにこそ工芸家の仕事の本質があるのだと思います。そして、その修業に終わりはなく、一生をかけて磨き続けることが工芸家の道なのだと思います。



表紙：
“曲尺 | SASHIGANE”
竹中大工道具館シンボル・ビジュアルの一つ

Philippe Weisbecker (フィリップ・ワイズベッカー)
1942年生まれ。日本では広告の仕事も多く、JAGDA、NYADC、クリオ賞、東京ADC、カンヌライオンズなど、国内外で受賞。2020年東京オリンピック公式ポスターも手がけた。

編集・発行：公益財団法人 竹中大工道具館
制作管理：安田洋平（株式会社アンテナ）
デザイン：藤田 育
印刷：ウニスガ印刷株式会社

【編集後記】
51号より続けてまいりました連続企画「館長対談」も、いよいよ残すところあと1回となりました。宮大工棟梁から庭師、瓦師、そして今回の大工へと継がれた対談の締めくくりは、果たして――。
※『ドウグバコ』は紙媒体での発行を55号をもちまして終了いたします。なお、WEBマガジンへの移行については改めてご案内いたします。

<入館料について>

竹中大工道具館は2026年1月1日より入館料を以下の通り改定させていただきますこととなりました。何卒ご理解を賜りますよう、お願い申し上げます。

区分	改定後
一般（個人）	1,000 円
一般（団体）	900 円
大高生・65 歳以上（個人）	700 円
大高生・65 歳以上（団体）	600 円
中学生以下	無料

※団体は 20 名以上です。

<メンバーシップについて>

2026年1月1日の入館料改定に伴い、メンバーシップ料金及び特典を改定いたします。また、会員名称を「メンバーシップ会員」→「年間パスポート会員」へ変更し、「メンバーシップ会員 (NEWS会員)」は廃止いたします。

- 現在の「メンバーシップ会員」の新規受付、更新は2025年12月26日16時で一時停止いたします。(NEWS会員は上記日程をもって募集停止、広報誌「ドウグバコ55号」の発送をもって廃止とします)
- 新しい内容のメンバーシップ会員「年間パスポート会員」の申し込みは2026年1月10日から受付開始を予定しております。
- 現在メンバーシップ会員の方は、2026年1月1日から自動的に「年間パスポート会員」に変更になります。(会員証記載の有効期限まで有効です。会員証の変更は必要ありません。)

※「年間パスポート会員」の内容につきましては、詳しくは2025年12月下旬に竹中大工道具館ウェブサイトにてお知らせいたします。

来館のご案内

開館時間 9:30～16:30（入館は16:00まで）
休 館 日 月曜日（祝日の場合は翌平日）、年末年始
入 館 料 一般1,000円（900円） 大高生・65歳以上700円（600円）
中学生以下無料 *（ ）内は団体20名以上 *その他各種割引あり
*2026年1月1日より入館料を改定いたします。

《アクセス》
山陽新幹線「新神戸駅」改札口より徒歩約3分
市営地下鉄「新神戸駅」北出口2より徒歩約3分
シティループ「12新神戸駅前(1F)」下車徒歩約3分
神戸市バス2系統・18系統「熊内6丁目」下車徒歩約2分

〒651-0056 神戸市中央区熊内町7-5-1
TEL:078-242-0216 FAX:078-241-4713 <https://dougukan.jp>

