

漆工芸の産業としての発展可能性——琉球漆器を一つの事例として——

金, 正華

(出版者 / Publisher)

法政大学大学院

(雑誌名 / Journal or Publication Title)

大学院紀要 = Bulletin of graduate studies / 大学院紀要 = Bulletin of graduate studies

(巻 / Volume)

71

(開始ページ / Start Page)

69

(終了ページ / End Page)

94

(発行年 / Year)

2013-10

(URL)

<https://doi.org/10.15002/00009968>

漆工芸の産業としての発展可能性

—琉球漆器を一つの事例として—

人文科学研究科 史学専攻
国際日本学インスティテュート
博士後期課程2年 金 正華

はじめに

工芸は、長い間人間の生活と密接な関係を持ち成長してきた芸術の分野である。他の芸術分野と違い、実用性を求める傾向が強く、それ故、工芸品をみれば作られた場所の生活史や形態、思想など一端がわかる。さらに、伝統工芸品には職人の技が伝承されている事からその内部にはしばしば独特の精神世界が伝えられている。

漆工芸は長い歴史を持ち、日本を代表する伝統工芸であるものの、大量生産体制に基づく現在の産業社会で年々衰退している。

本研究は、工芸を通して現代社会で忘れられつつある「伝統」に対する人々の再認識と、産業化が進む現代社会において伝統工芸が置かれた位置を考察すること、そして、高度な科学技術を用いてより効果的な発展を検討することを本研究の目的とする。今まで工芸を主題とする先行研究は数多くあるが、工芸作品は、比較対象があいまいなことから学問的研究が難しい実情がある。

本研究では、漆文化圏の中で沖縄を一つの独立した文化圏として見直し、漆器が沖縄の重要な輸出品であった時代の、琉球漆器¹の多様性を一つの事例として取り上げる。琉球漆工芸は、資源が不足していたにもかかわらず、工芸としての技を開拓し、また需要に合わせた商品づくりによって発展してきた。

沖縄が琉球国であった時代、中国への朝貢品として輸出されたことから始まった琉球漆器は、注文製作という近代的な製作方式を用いて発展していた。

だが、最近の沖縄漆工芸は、停滞している。その原因を考察し、解決策を検討すること、沖縄漆工芸の特質と歴史を探ることから沖縄の人々の精神や美意識を考えると、現代社会において、一般の人々が漆工芸の魅力を再発見するための方策を提案することを通して、沖縄漆器の発展の過程や現在の社会的位置を分析し、現代社会において沖縄文化がより多くの人々に愛されるために寄与したい。

第1章 漆工芸

1-1. 漆とは

昔から使われていた漆は、アジアで独特な漆文化が形成されることに大きな役割を果たしてきた。漆の木は、漆科に属する木（学名：*Rhusverniciflua Stokes*）で中央アジアの高原地帯であるヒマラヤ地方が原産地である。漆は、木から得られる樹液のことで主な成分である漆オール（*Urushiol*）は、漆（*Urushi*）とオール（*ol*）からなる造語である。漆の乾燥は、漆樹液の中の水分蒸発によるものではなく、漆樹液のラッカーゼ酵素が空気中の水分にある酸素と結合し、ウルシオールを酸化重合させて硬化することによる。漆器を乾燥させるためには、そのための環境造成が必要である。漆が乾燥できる最適な環境は、湿度 70～85%、温度 24～28℃で専用に作られた「漆風呂」といわれている場所で乾燥させる。漆器は、漆風呂に入れてから、通常一晩ほど乾燥させるが、梅雨には常温で乾くことも多い。漆器の乾燥のためには適切な温度と湿度が最も重要で、設定さ

1 1371年公表された第一回の明の海禁政策により沖縄が琉球国として海上貿易を始めたことから中国への朝貢品、輸出品として製作していた沖縄漆器を称する。

れた温度や湿度が高い場合、急激に乾いてしまい表面の艶が無く、曇った様な状態になる。低い場合は、漆の乾燥の進行が遅くなり、乾かない場合がある。ひとたび、乾かなくなった漆は、延々と乾かないことが多い。従って、漆は、乾燥してしまうとその状態が続くため、漆を塗る時は常に温度や湿度に気を配り、丁寧に塗らなくてはならないのである。

また、漆を厚く塗りすぎると表面だけが乾き、中側が乾かないため塗膜面が縮れてシワになる。このような皺になってしまうと、直しが利かなくなるので皺になった部分、あるいは塗り面全体を取って、最初から塗り直すしか方法はない。そのため、漆塗師は、最適な温度と湿度の設定に最も気を使う。漆を塗る際には、できるだけ薄く、何度も時間をかけて重ね塗りをする事で上質な漆器ができる。

漆の木は、中国や朝鮮半島、日本、そして東南アジア大陸部に自生し、あるいは植栽されている。そのため、古来この地域は漆文化圏を形成し、他の地域と異なる漆器文化が生まれた。漆は、生産地によってその成分が異なり、日本で採取されている漆さえも地域によりその性質が若干違うといわれている。漆の木から得た樹液である漆の成分は、水分、ウルシオール（もしくは、ラッコオール、チチオール）、含窒素物、ゴム質などの4種に分析されている。漆の木は落葉高木の雌雄異株で、雌木は蠟を作るために、雄木は漆採取用として使われていた。

表1 生漆の組成例

単位：%

生漆の種類	水分	主成分	含窒素	ゴム質
日本産 ²	25.1	67.3 ウルシオール	2.1	5.5
ミャンマー産 ³	26.8	69.5 チチオール	2.5	1.7
ベトナム産 ⁴	32.5	52.5 ラッコール	2.0	13.0

漆を科学する会⁵の統計により作成<http://web.kyoto-inet.or.jp/people/urushi/> 2013年5月29日閲覧

現在、日本国内産漆は文化財等の修復用として需要は根強いものの、その量は、極めて少ない。岩手県、茨城県、栃木県が日本国内の重要な漆の生産地であるが、国内消費量の97%は輸入品が占めており、中国とベトナムが主な輸入国ある。

表2 生漆輸入動態

国名	平成20年		平成21年		平成22年		平成23年	
	数量 kg	金額 千円	数量 kg	金額 千円	数量 kg	金額 千円	数量 kg	金額 千円
中国	69000	154867	41050	97072	52075	130347	58072	155905
ベトナム	1476	1491	—	—	2016	1524	—	—
計	70476	156358	41050	97072	54091	131871	58072	155905

農林水産省の平成23年度特用林産物生産統計調査より作成

<http://www.e-stat.go.jp/SG1/estat/List.do?lid=000001105433>

(2013年5月29日閲覧)

2 日本、韓国、中国の漆の木の主成分は、同じである。

3 タイ北部、ミャンマー、ラオスでの漆の木は、和称「ミャンマーウルシ」と呼ばれている木と同種である。

4 ベトナム、台湾の漆の木は、ハゼの木の一つである。

5 1988年7月発足した、漆工芸関係者が漆や漆工技術を科学的に研究する会である。

さらに、昭和26年に33,750kgだった国産漆の生産量は、平成23年の生産量は1,345kgまで減少している⁶。

農林水産省の「新たな農林水産政策を推進する実用技術開発事業」および文化庁の「ふるさと文化財の森システム推進事業」の一環として始まった「漆の学術フロンティア」は、2010年1月15日に明治大学で開かれた第1回漆サミットを基点として危機に直面している日本産漆と精製技術の復活のためであった。

漆サミットは、漆文化が深く根付いており、国内最大の生産地である岩手県二戸市の浄法寺漆と奥久慈漆、備中漆など日本産漆についての普及を目的としていた。浄法寺漆は、京都の鹿苑寺金閣や日光の二社一寺といった国宝や重要文化財の修理、修復に使用され、日本の文化財保存に欠かせない存在となっている。しかし、他の産地も含め、優良な漆樹液など資源と後継者の確保は喫緊な課題となっているのが現実であり、政府レベルの対策が必要である。

漆は、樹液の分泌が活発になる6月から10月頃までに漆の樹皮に傷をつけてそこから滲み出た樹液を採取することでこれを「漆掻き」という。樹液を採取するのは樹齢8年から15年に達した木で、樹液を採取したら枯れてしまうので、その年に伐採をする。そして、切り株から出た芽を育てて、また同じ営みを繰り返していく。1本の漆の木から採れる樹液は約200gほどである。採取したままの樹液を「荒味漆」、夾雑物濾過をし、「くるめ」、「なやし」工程を終えた漆を「精製生漆」という。「精製生漆」は、塗料としての目的に応じて、さらに精製、加工していく。「なやし」は、生漆を攪拌して生漆に含まれる各成分を分散させることである。この作業により漆樹液の分子を均等な状態にする。なやしにより漆を塗った時のなじみや流れが良くなり、塗った後、塗膜表面に残る刷毛目の凹凸を無くして肌を良くするための工程である。なやしには、2～5時間位の作業を必要とするが、生漆の状態をみながら最適な設定をするのが一般的である。「くるめ」は、生漆を攪拌しながら生漆に含まれる水分を蒸発させて水分量を調整することである。天日（直射日光）、炭火、遠赤外線などにより、温度を45℃以下に維持しながら行われる。温度が高くなると活性を失い乾燥できない漆になってしまう。漆の樹液は、くるめをする事で最終的含水率を2～3%にする。漆は水分がないと乾燥ができなくなり、水分量は漆の塗り肌にも影響を与える。くるめをすると加熱脱水によって酸化が進み、色が黒ずむ。樹液の採取が可能になった漆の樹に短い溝を付けて、傷口から樹液を採取するが毎日溝を付けると樹が疲れてしまうので、3日休ませ4日目に前回の溝の1cm程上に新しく溝をつけて漆を採る。そして、少しずつ溝を長くしながら、上方に溝を増やして採取していく。このような作業から一日で70～80本の漆の木から樹液を採取できる。1本あたりで採れる量は1匁⁷で、1年で1本の樹から採れる漆の量は、約200gである。



図-1 漆採取用の金ベラ



図-2 漆掻き



図-3 荒味漆

このようにして得た荒味漆からゴミを取り除き精製すると、約60%の精製漆が得られる。従って、漆を採取するためには長い年月と労働力を必要とし、これが高いコストの主な原因となっている。

黒色は、鉄粉や水酸化鉄、油煙などを混入して精製段階で作られる。しかし、顔料を入れた方が安定していて後からの変色は少ない。漆は、鉛色を持つ天然材料であるから顔料を添加しても白色を作ることはほぼ不可能である。色漆を作るため顔料を添加する時は、良く練って顔料の粒子を漆樹液に馴染ませる事が重要である。

6 岩手県二戸市資料「漆生産量・輸入量推移」 <http://www.city.ninohe.iwate.jp/sougousisyo/urusisinkousitu/seisanryou-suii.pdf> (2013年5月29日閲覧)

7 3.75g





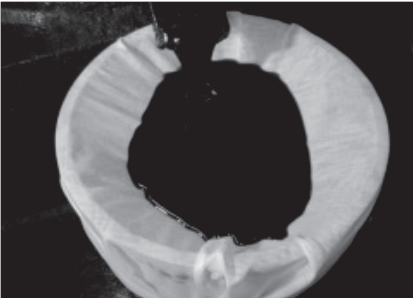
	<p style="text-align: center;">原料の吟味</p> <p>山から採取した漆の色、乾燥、粘度、透明度、などの品質を吟味する。</p>
	<p style="text-align: center;">なやし</p> <p>原料の漆を黒目機に入れて、ヘラで摺り合せながら、攪拌する。</p>
	<p style="text-align: center;">くろめ</p> <p>加熱器で加熱しながら、余計な水分を取り除き、残留水分が3%位になったら、終了する。</p>
	<p style="text-align: center;">漉し上げ</p> <p>くろめが終了した漆に綿をよく混ぜ合わせて、漆の中に残っているゴミを絡ませる。</p>
	<p style="text-align: center;">濾過</p> <p>高速遠心分離機でゴミと濾過されたきれいな漆を分離する。</p>

図4 漆塗料ができるまでの工程

藤井漆工芸株式会社8のホームページから引用
<http://j-fujii.com/category/1226733.html> (2013年5月29日閲覧)

1-2. 漆の種類


採取した漆を目的に応じて精製する事や添加物を入れる事で精製漆を作る。生漆の性質は、一定ではない。そのため、性質を均一化するための補助材として、乾性油、蜂蜜、水飴、天然樹脂、鉄粉、グリセリンなどを用いる事もある。漆の精製は、極めて高い技術を要するので精製漆だけを作る専門家がいる。天然材料である漆は、敏感な性質を持っており、添加物の量により乾きが悪くなることがある。

表3 漆の種類

種類	用途	
生漆 ^{きうし}	原料漆液から夾雑物を取り除いたもの	下地用
梨地漆	梨地仕上げ用	上塗用
透呂色漆 ^{すきろいろ}	透明度の高い原料を選び、顔料を加え研磨塗り用	
透艶漆 ^{すきつやうし}	補助剤を加え、顔料を入れ塗り立て用	
透箔下漆	金銀など金属箔をはる下塗りに用	仕上げ用
彩漆 ^{いろうし}	透漆に顔料を加えたもの	
黒艶消し漆	黒色ツヤ消し用	
透中塗漆	中塗り用	中塗用
透艶消し漆	透明なツヤ消し用	上塗用
黒呂色漆	黒色研磨塗りに用	
黒艶漆	黒色塗り立ての仕上げ塗り用	

1-3. 漆器作業の手順

漆器作りの技法の中で最も多く使う技法が髹漆^{きゅうしつ}である。髹漆技法で漆器をつくる場合は、次の工程で作業をする。作業により工程が少し異なるものの大半の人が図5の順番に従い作業をしている。

	<p style="text-align: center;">木固めと木埋め</p> <p>全体に漆を薄く塗り、次の工程の漆や水分が木にしみ込むのを防ぐと共に、素地を補強して素地が傷から痛むのを防ぎ、仕上がりを滑らかにするため、刻埋めする。木粉や和紙で凹凸をなくし、研いて平にする。</p>
---	--

8 1955年創業した漆の樹液、漆器類の製造及び販売をしている会社である。





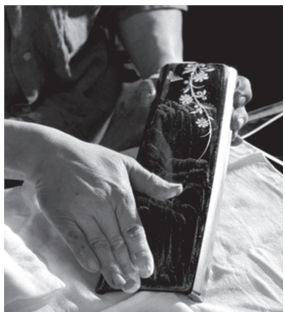
	<p style="text-align: center;">布着せ</p> <p>ふち等を補強して素地のやせに対応するため、布や紙を貼り付けた後、布目を整え凹凸をなくす。布の重なった部分などは、乾いた後、削って滑らかにする。</p>
	<p style="text-align: center;">下地付け</p> <p>地石の粉と漆を混ぜた下地を木のヘラで塗り、形を整え丈夫にする。荒い下地を塗って乾かした後に研ぎ、さらに細かい下地を塗って研ぐということを繰り返す、滑らかにする。漆の代わりに膠や渋などを使うものもある。</p>
	<p style="text-align: center;">下塗り</p> <p>刷毛で下地まで漆が馴染むよう丁寧に塗る。次の塗りに漆を付きやすくするため、研いで平らにする。</p>
	<p style="text-align: center;">中塗りと上塗り</p> <p>さらに漆を塗って乾かし、傷などが残らないよう研いで滑らかにする。この工程を繰り返すことにより、より良い作品を完成することができる。埃が付着しないよう最も注意を払いながら塗らないと滑らかな仕上がりはできない。</p>
	<p style="text-align: center;">加飾</p> <p>上塗りが終わった後、嗜好に合わせて装飾をする。</p>

図5 漆器作業の手順

1-4. 漆器の技法

漆を塗る技法は、大きく髹漆、乾漆、すり漆に分類できる。技法の中で最も多く使われている髹漆は、器物を土台にして漆を塗る方法で漆の素地は、天然素地と人工素地がある。木など天然素地を使う場合、干割れしない、吸着力が強い、軽い、大量に入手できることが可能である等の条件を満たす材料を選んだほうが良い。土台としては、木、金属、紙、竹、皮、陶器などが使われているが、漆が塗れるものであれば、素材に限りはない。髹漆は、漆の技法の中で最も多く使われていると言っても過言ではない。木が持っている弱点を補完して、より良いモノを作る事ができるため昔から人気がある技法である。金属が錆びるのを防ぐために武具に使われていた技法でもある。

乾漆は、粘土や石膏にて原型をつくり、原型に漆糊⁹を用いて布を重ねて貼っていく成形技法である。形や大きさにもよるが、3～7回程、布を貼り込み、厚みをつけて表面を整え脱型する。シート状の薄い乾漆板を作り、任意の型に切断して曲げながら好みの形に加工する方法もある。急な曲線など自由な形を作ることができるのが大きな長所である。

すり漆は、木地の美しさを引き出すために使われる技法である。木面に透漆を塗って余分な漆を拭き、乾燥させることを繰り返して、薄くて透明な漆の塗膜を作る技法である。すり漆の作品を作るためには、7～8回ほど同じ工程を繰り返すと薄い塗膜が形成され、木地の美しさが引き出せる。しかし、漆風呂で乾燥させる時に生じる木材の変形が難題である。



図6 漆の技法

その他、ミャンマーの独特な土台作り技法に馬毛台^{まけだい}がある。馬毛台は、他の国ではみられない技法で主にミャンマーのバガンで製作されている。薄く割った竹を放射状に組み、その間に馬の鬣や尾の毛を編み込む技法で、かなり弾力性の優れた漆器が作られる。ミャンマーで馬毛台の漆器は、特産品化されて漆器製作の中心地であるバガンでは、馬毛台専門の職人が多くいる。竹と竹の間に細い馬の毛を入れながら編む作業は、最も熟練した技を要する。現在、生産されている馬毛台の漆器は、全てミャンマー産であると言ってもよいだろう。

9 漆器の下地材料の一つ。生漆と糊^{てんぷ}を混ぜ合わせたもの。



図7 ミャンマーの馬毛台

1-5. 漆器加飾の種類

長い歴史を持つ漆器の加飾技法は、数多く存在している。本研究は、加飾技法の中でも最も多く使われている技法を概観する。

ア) 蒔絵

漆塗り面に漆を用いて文様を描き、描いた部分に金、銀、銅、色粉などを蒔き、固着させて磨き、光沢を出す技法である。平安時代から続く繊細で精密な表現ができる技法で、人気があり流行した。技法には、研出蒔絵、平蒔絵、高蒔絵、肉合蒔絵、卵殻蒔絵などがある。17世紀のはじめまでは、蒔絵に螺鈿を混合した作品もみえるが、後に、金粉だけで華麗に仕上げた作品が主流となる。山中漆器から始まった技法であるが、江戸時代期に入って塗り技術が日本全国に伝わるとともに、京都、金沢、会津で積極的に導入し発展させた。今は、日本を代表する技法の一つで種類も多様である。

イ) 彩漆画

厳密には漆の加飾技法といえないが、土台を用いて彩漆の絵で加飾する場合もある。漆に顔料を混ぜた色漆で描いた絵のことである。漆の性質上、顔料を入れると発色が異なるので自由に色を出せるというわけにはいかず、発色に限界がある。比較的に色を出しやすいのは、黒、朱、黄、緑、茶褐で、西洋の油絵と雰囲気が似ている。遺品としては、中国の湖南省長沙や河南省信陽から出土した、戦国時代の工芸品に色漆で動物文や雲気文を描いたものがある。日本ではこうした中国の漢代の伝統を受け継いでおり、法隆寺の「玉虫厨子」は日本の最古の漆絵である。

ウ) 堆錦

日本の他の地方では、みられない沖縄だけの独特な技法である。中国で編まれた漆芸の専門書『飾録』の、1625年に書かれた注釈部分に「堆錦」という言葉と技法の説明が記されているが、沖縄以外の場所で堆錦技法によって製作された漆器を目にすることは、現時点で難しい。くろめ漆と顔料を金槌でたたいて混ぜ、餅状にする。作った餅状の漆を、ローラーで延ばして文様に切り、漆面に貼りつけて加飾する技法で立体感を出すために葉脈などに刻線を施したり、2～3枚貼り重ねたり、数色の餅を混ぜて斑を作り表現する場合もある。漆の層が厚くなるので、乾燥のため高温多湿な沖縄の気候に最も適している技法である。

エ) 彫漆

中国の宋代以後盛んに製作された技法の一つで漆を数十から数百回も塗り重ねて厚い層を作り、刃で文様を浮き彫り状に彫刻する技法。塗り重ねた色により堆黒、堆朱、堆黄と称する。日本には、鎌倉時代に中国から輸入された。中国から禅宗と共に輸入されていた彫漆は、仏にささげる香を焚く道具、香盆、香合などの遺品に多くみられる。彫漆の厚い漆の層をつくるためには数百回塗り重ねなければならないので何年も掛けて作

る。その上、乾燥した堅い漆の層を鋭い刃物で彫り起こさなければならないので失敗が許されない大変な仕事である。室町時代には、彫漆を作る工人の家系のことを「堆朱楊成」といった。日本には、彫漆に似た技法として、漆の層の代わりに木を彫って、それに漆を厚く塗る鎌倉彫がある。

オ) 螺鈿

夜光貝、鮑、蝶貝等の貝片を文様に切り、器物に張り付けたり、埋め込むなどして装飾する技法である。螺鈿技法が最も盛んな韓国では、埋め込む技法を愛好する。貝の裏に金箔を貼るか顔料をつけて、貝に彩色する場合もあるが現在は、貝殻が持つ本来の色を楽しむ傾向がある。日本本土では、桃山時代の輸出漆器に螺鈿加飾が多いが、18世紀まで沖縄で最も使われた加飾技法である。沖縄螺鈿の初期作品は、日本本土でありみられない朱漆と螺鈿加飾の作品が多い。韓国の螺鈿は高麗時代が最も盛んであり、朝鮮時代は王族や貴族のために作られた家具に朱漆の螺鈿加飾がみられる。韓国や日本、中国では、比較的薄貝を愛好するが東南アジアでは、厚い貝殻を使い、立体感がある螺鈿漆器が好まれている。

カ) 卵殻

漆は、餡色を持っているので純白の彩漆を作ることは難しい。そのため、白色を表現するため、卵の殻を細かく砕き漆で貼り付ける卵殻技法が生じた。卵殻には、鶏、鶉、鴨の卵の殻を使うが、日本では、鶉の殻が薄くてより精密な作業ができることで好まれている。鶉の殻の縞模様は酸につけ、なくしてから使う。縞模様は、酸につければ簡単になくなるが、鶉の殻が持っている本来の色が様々なので同じ色揃えるのはかなり難しい作業である。

キ) 沈金

漆面に対して鋭い刃物で文様を彫り、この溝に金箔、金粉などを押し込む。昔は、中国、タイ、ミャンマーなどでも行われていたが、今は日本で最も盛んな技法である。特に輪島塗でよく使われる技法の一つで彫ったまま何も埋め込まない場合は沈金とは言わずに「素彫り」という。日本では、香川県の沈金漆器が名高く、国から産地指定を受けている。

ク) 蒔^{きんま}醬

小刀を使い、模様による線彫りをしてその溝に色漆を埋めて乾かした後、炭研ぎをして余分な漆は拭き取ると線彫りした模様の部分のみ色漆が残るので上塗り面と模様が平面になるまで研ぐ。平面になった色漆が埋め込んである模様線の上に糊などを塗り、次の工程の色が付かないようにする。その後、他の色漆を同じ方法で彫った模様線に埋め込み、磨き出していく方法である。例えば、線彫りをした溝に朱漆を充填させて磨き、次に青色のための線彫りをして同じように青漆を塗った後、表面を平らに研ぎ出す。より多様な色に仕上げたい場合、同じ工程を色別に繰り返す。日本では、香川漆器を代表する装飾技法であるが、アジアでは、竹を土台とした蒔^{きんま}醬漆器がタイやミャンマーで多く生産されている。

日本への伝来は、江戸末期の漆工人である玉梶象谷が大阪で蒔^{きんま}醬技法を研究して香川に広げたのが始まりであるといわれている。

ケ) Relief、タヨー (Htayoe)

浮き彫り技法のひとつでミャンマーに生植する木や牛の骨、牛糞などの灰を漆に混ぜ、粘土状にして後線形に伸ばし、土台に貼って立体感を表現する技法。金粉を混ぜて華麗に装飾したものもある。沖縄の堆錦と技法は似ているが、灰を混ぜた無彩色が多い。漆を線状に伸ばして立体感を出すので主に細くて細かい表現している作品が多いことが特徴である。

コ) 印伝

17世紀頃、東インド会社の輸入品の「^{インデヤ}応帝壘」と呼ばれた皮からその名が付いたという。日本では、江戸

時代に遠祖上原勇七が鹿皮に漆付けする技法を創案したのが甲州印伝の始まりと伝えられている。印伝の場合、日用雑貨に多く応用され、バックや小銭入れ、各種ケース等に使われている。最近では、携帯やパソコンのケースなどの先端機器のためにも応用範囲が広がっている。土台に鹿皮を使うから最も日用品に応用しやすい漆の加飾方法である。

第2章 日本及び諸外国の漆工芸

2-1. 伝統工芸品とは

日本において、「伝統的工芸品産業の振興に関する法律（以下伝産法）」により定められている「伝統的工芸品」とは、次の要件を全て満たし、伝産法に基づく経済産業大臣の指定を受けた工芸品であると定義されている。

1. 日常生活で使用する工芸品であること。

日本人の生活に密着し、一般家庭において使用される工芸品。

2. 製造工程の主要部分は手工業的（高度な手作品）であること。

製品の持ち味に大きな影響を与える部分は、手作業中心。

3. 伝統的技術・技法によって製造されるものであること。

工芸品を製造する技術・技法が100年以上の歴史を有し、今日まで継続していること。

4. 伝統的に使用されてきた原材料であること。

工芸品の原材料が100年以上の歴史を有し、今日まで継続していること。

5. 一定の地域で産地形成がなされていること。

一定の地域で、ある程度の規模を保ち、地域産業として成立していること。

伝産法は、1974年5月25日公布され、1992年と2001年に一部改正されている。2013年3月現在、伝産法により199品目が伝統的工芸品に指定されている。

2-2. 日本の漆工芸

日本では、縄文時代から漆が使われていた。現在のところ、日本で発見された最も古い漆器は、縄文時代の遺跡である北海道垣ノ島の漆器破片である。これは、今まで発見された世界で最も古い漆器遺物ではあるが、福井県の三方町の鳥浜遺跡から出た朱塗りの櫛が縄文時代の木工技術の極致といわれ広く知られている。日本では、縄文時代から弥生、奈良、平安、鎌倉、室町、安土桃山、江戸時代と近・現代に至るまでの数多くの漆の遺物や作品をみることができる。昔の漆器は、防水性や防虫性のため、今の漆器より漆を厚く塗ったものが多い。漆器は、儀式や儀礼のためのものが多く、12世紀の「年中行事絵巻¹⁰」や「餓鬼草子¹¹」などの絵に貴族の宴で使用されている多様な漆器が多くみられている。一方、庶民の生活の中に漆器が浸透したのは遅く、漆器を使っていた記録も乏しいが、12世紀頃の土佐派の画家によって描かれた「病草子」の絵から庶民が使っていた黒漆器をみることができる。



図8 「病草子」¹²の歯槽
膿漏を病む男

10 1170年代の中宮大饗の場面が絵描かれている。田中家蔵。

11 12世紀中・後頃の宴席を描いた絵。東京国立博物館蔵。

12 国宝。平安時代の奇病が描いてある絵巻。文化庁蔵。

だが、昔も今も、漆器には「高価なもの」というイメージが先行し、なかなか気軽に使用できるものではないのが実態である。四柳嘉章は、『漆の文化史』で1977年から10年間の能登半島西川島遺跡群の発掘調査結果から柿渋¹³に炭粉粒子を混ぜた「炭粉渋下地」を使うことで安価な漆器が普及し、中世から庶民もハレの宴席や仏事に漆器を使うことができた指摘している。確かに炭粉渋下地の導入は、画期的なものであった。沖縄では豚血や沖縄で取れるニービ及びクチャを下地に混ぜ、厚みを出していた。

通常、漆器を作る際、漆の厚みを出すために漆を何度も塗るが、炭粉渋下地を導入すると、漆器作りのための経費の削減、工程期間の短縮などができたため、以前より安価な漆器生産から庶民の生活に入ることが可能となった。江戸時代は、いわゆる鎖国政策の結果として国内生産への依存度が高く、各藩の保護奨励を受けて漆器制作も盛んになり、生産力も飛躍的に増加して技術や技法が開発され発展した。そのため、各地域の特色を活かした漆器が作られ、地域特性豊かな漆器の生産地が日本全国に広がった。各地方の特色ある漆器作りは、その後も継承、発展して一つ一つの伝統となり、その結果、図9のように日本各地方に特色ある漆器産地ができることとなる。



図9 日本の漆器産地

漆を科学する会より引用

<http://web.kyoto-inet.or.jp/people/urushi/uzwa/uzwa.html>

(2013年5月29日閲覧)

日本において、漆は、漆器製作や美術材料としてはもちろんのこと、建築物の塗装材や割れた陶磁器などの接着や金箔を貼るためにも使われていた。そのため、大量の漆が消費され、日本で生産している漆だけでは足りず東南アジアからも漆を輸入していた。オランダと平戸・長崎での貿易記録である「オランダ商館日記」¹⁴の

13 豆柿、青柿を搾って得られる樹液。加水分解されない縮合型タンニンで防水や防腐の効果があるといわれている。

14 江戸時代に平戸および長崎にあったオランダ商館歴代館長が記した公務日誌。

外国産漆塗料輸入状況を見ると、中国、ベトナム、タイ、カンボジアから東インド会社を通じて漆を年間 100 トンから 250 トン近く輸入した記録がある。同時代の日本の人口は約 1,300 万人と推測されており、現在の日本の人口と対比して考えてみると、年間、約 1000 トンから 2500 トンを輸入していた計算になる。16 世紀頃日本では、江戸、京都、大阪、堺、伏見に直轄地の御用商人が長崎に出向き、落札取引をしたほど漆を多く輸入していた。

2-3. 輸出漆器

日本へキリスト教の布教に来ていたスペインやポルトガルからの宣教師や商人の注文によって始まったキリスト教関係の漆器は、キリスト教布教が始まった天文 18 (1549) 年から禁教令が出された慶長 19 (1614) 年まで盛んにつくられていた。その後は、商人達の注文でヨーロッパ人の生活様式と好みに合わせた、日本国内で伝統的に用いられてきた漆器とは異なった形や装飾の「輸出のための漆器」が作られた。このように輸出用に製作された漆器類を「輸出漆器」と呼ぶ。安土桃山時代の末期から 20 世紀に至るまで数多くの輸出漆器が海外へ渡ることとなる。欧州では、漆を塗った製品が「ジャパン (japan)」と呼ばれ、漆器といえば「日本製」と認識されていた。16 世紀以降、ヨーロッパの上流社会で浸透していた東洋趣味により室内装飾品として脚光を浴びていた日本漆器は、大いに人気を博していた。1650 年から 1750 年にかけて東インド会社による日本漆器のヨーロッパへの輸出は最盛期であり、この時期のものが今、日本へ逆輸入されたものも多い。ヨーロッパで日本漆器のコレクターで有名だったフィリップ・フランツ・フォン・シーボルトの収集品が、現在、オランダやドイツに数多く残されており、シーボルトの収集品は、当時の漆器の状況を知る上で大いに役立っている。

ここでわれわれは、輸出漆器の特徴を三つ挙げられる。一つは、螺鈿の裏側に色をつけ、表からその色透过させて見せる技法である。「青貝細工」と呼ばれ、輸出漆器の中で最も人気の高いものであった。主な産地は、長崎、京都、駿府、高岡だが昭和時代前期までは、横浜でも多く製作されていた。当時、青貝細工に使われた、日本になかった顔料¹⁵はヨーロッパから長崎へと持ち込んでヨーロッパ人の嗜好に合わせた漆器製作に使用していた¹⁶。この技法は、現在のところ日本ではみられないが、螺鈿ではなく牛の角を薄く切って裏側に色をつけ、鮮やかに表現する「華角^{はかく}」という韓国の伝統工芸とその技法が似ている。次は、「芝山細工」の作品が多いことである。芝山細工は、横浜漆器のことである。2011 年 4 月 29 日から 7 月 3 日まで、たばこ塩の博物館での「華麗なる日本の輸出工芸」展に紹介された横浜漆器は、厚い貝殻と鼈甲、象牙や珊瑚などを使った漆器が主流である。一般的に螺鈿に使われている貝殻の切片 1 枚の厚さは、厚貝が 0.121mm で薄貝が 0.073mm ほどである。だが、芝山細工は、厚さ 0.3mm 以上の貝殻をふんだんに使い、様々な天然素材との組み合わせで華麗に飾るのが特徴である。芝山細工は、江戸時代末期に上総の国の大野木専蔵が考案したと言われている。芝山細工は、横浜が開港して以来海外へ輸出され、外国人の間で高い評価を得ていた。もう一つは、二つ以上の技法を一つの作品に使った作品が多い事で、蒔絵と螺鈿で模様が表現されている。このような製作技法は、今の作品では、なかなか見られないものである。現在の漆器は、一つの作品に一つの技法を使う事が多く、昔より簡潔な技法の作品を好んでいるとも言える。

ヨーゼフ・クライナーは、著書『世界の沖縄学』で琉球漆器がヨーロッパへ輸出されていた事を次のように述べている。

たとえばシーボルトの日本コレクションの中には、非常に細かい、琉球の当時の地図があります。(中略) /そして、それだけではなく、琉球の漆を中心とした工芸美術品を持って行っています。ヨーロッパのコレクションでは、沖縄の工芸美術品といえば、まず漆でした。螺鈿、朱漆、あるいはさまざまな漆の工芸品が沖縄で作られていて、しかもよく出来ているからです。(ヨーゼフ・クライナー、2012：p. 23)

15 コチニール。サボテンに寄生する虫。アステカやインカ帝国などで古くから養殖され、染料に使われてきた。

16 Vroni Friederike Kautsch, 「19 世紀輸出漆器の意匠に見る文化交流の考察—長崎螺鈿漆器の制作を通して」東京藝術大学院修士論文、2006 年、pp26-27。

さらに、1980年から3年間行われた現地調査の結果からヨーロッパに残っている約1500点のコレクションの中、387点が漆器であり、大半が16世紀から集められていた黒漆螺鈿、朱漆箔絵などの沖縄の漆であるという。

このことから芝山細工である横浜漆器は無論のこと、日本本土、沖縄からも漆器がヨーロッパへ渡ったことが窺われる。

2-4. アジアと南米の漆工芸

本研究では、紙面の制約上、中国の漆工芸についての概観は省略する。しかし、中国内の少数民族の漆工芸の傾向については、その一部を触れてみよう。

中国西南部からミャンマー、タイ、ラオス、ブータンとなる地域には、多くの少数民族が住んでいて今も昔ながらの伝統技法で漆器作りをしている地域が多くある。従って、生産方式が機械化されていない生活密着型漆器作りの状況を知るためには、上記地域の漆器使用状況の考察が必要であろう。

漆の樹木は、アジアに広く分布している。そのため、アジアでは、他の地域にみられない漆文化圏が形成されている。中国の湖北省江陵县沙市は、中国春秋戦国時代の漆遺物の宝庫として知られている。湖北省で発見された漆器は、華麗な色彩の絵が描かれており、このような漆器が日本でみられるようになるのは一千年後の飛鳥時代以降のことで、馬王堆漢墓まおうたいかんぼうにある棺に描かれた絵に白漆を使っている。飴色を持っている漆の特性上、天然顔料で白漆を作ることはほぼ不可能で、白漆の製造方法はかなりの技術を要する。

中国の少数民族に彝族¹⁷があり、中国の56少数民族の中で上位になるほど、人口の多い民族である。農耕文化を持っているが遊牧の伝統もある彝族は、独特な漆文化を持っている。かつては、身分制度があった彝族だが、身分に関係なく、日常生活に多くの漆器を使っているほど漆文化が浸透している。その中で、四川省南部の涼山彝族自治州に住んでいる彝族の食器は最も有名で華麗な色彩と独特な形は、人々の目を引くものである。彝族の漆器は、中国の漆器と少々異なり、東南アジアの漆器のように色彩豊かなものが多い。鷹を先祖とする神話を持つ彝族は、鷹の足を漆で付けた杯と倒れても毀れない酒瓶(図10-1)は、他でなかなかみられない独特な食器の形をしている。



図 10-1 彝族の漆器



図 10-2 彝族の漆器

国立民族学博物館の展示資料から引用 <http://www.minpaku.ac.jp/>
(2013年5月29日閲覧)

17 人口約800万人の四川・貴州・雲南の各省と、広西チワン族自治区に多く居住している中国の少数民族。

仏教徒が多い東南アジアで漆は、仏教用具や寺刹の装飾に多く使われている。信仰心が深い彼らが毎日使っている仏壇仏具には漆が使われている。全国民の90%以上が仏教徒であるミャンマーの寺院の入口では、必ず漆を塗った様々な仏具が販売されており、普段の生活の中で漆器を使っている人を目にする事も多い。タイやラオスも同様で、寺院を始め、仏具や生活用品も漆を塗ったものが多い。だが、アジアの漆文化圏で共通にみられる傾向は、都市化や産業化が進めば進むほど漆器を使わなくなり、合成製品が多くなった事である。

漆器は、地域文化でもある。即ち、その地域の特色がよく表れるもので、漆器をみればその地域の文化が類推できるといっても過言ではない。

アジアの漆器文化圏であるブータンの「拭き漆」は独特な方法で次のような特徴を持っている。

漆を塗る作業は、ミャンマーと同様に刷毛を使わず手で塗られるのだが、ミャンマーと違い、下地を施し塗り込んでしまう隠蔽塗装ではなく、木の木目を活かした拭き漆が行われる。塗るといふよりは、擦り込むのだが、これは、ブータンの人々が木の肌合いによって種類を細分化し、用度に合わせて使い分ける銘木崇拜的な意識が非常に強いことに起因する。(中略) / ブータンの男性は、ゴと呼ばれる日本の丹前そっくりの民族衣装を着ており、その懐に宝物のように漆器を常備している。山岳に生活する彼らは、どこでもすぐに食事ができるように懐中碗を持ち歩いているのだが、この漆器が最高の材質で造られ、漆を50回以上擦り込んだポップと呼ばれる碗である。(フジタ ヴァンテ、2006: p.67)

このように同じ漆文化圏でありながら限られた地域だけにみられる技法はなぜ生じるだろう。フジタヴァンテ編の『アジアのうるし日本の漆』では、ブータン人だけの「銘木崇拜的な意識」から特徴ある拭き漆技法が生じたと記述している。このように、地域によって選好される漆器技法は、その地域に住んでいる人々の思想からできるものである。日本では、ニングリーツリー¹⁸にバクテリアの影響でできる瘤の部分で最高級の銘木扱いをしているが、ブータンでは低いランクに位置付けられている。

つまり、同じものでも地域によって異なる価値基準から好みに差が生まれ、他地域と異なる文化が形成されるのである。

厳密に言えば、南米もアジアと同様の漆塗り文化を持っているとはいえない。だが、木の樹液を原料としている加飾文化は、アジアと似ている。環太平洋モンゴロイド文化である、古代アンデス文明のナリーニョ文化から伝えている伝統工芸品に「モパモパ」がある。現在は、衰退してしまいコロンビアの南部、ナリーニョ県でしか見られない伝統工芸品だが、モパモパの木の葉から分泌する樹液を煮詰めて色付けをし、金槌で叩いて空気を抜いた後、薄く延ばして木型に貼り付ける技法は、まるで沖縄の堆錦の様である。加飾においても模様様に切って貼ったり、別の色のモパモパを何枚も重ねて立体感を出すなど堆錦餅の装飾方と同じである。だが、モパモパの樹液は、透明だから顔料を入れてより鮮やかな表現をするのが特徴である。

第3章 沖縄の漆工芸

3-1. 琉球漆器の特徴

これまでの日本やアジア諸国における漆器の発展史の概念から、自然的条件の整っていたところで漆器文化が発展したことが解る。即ち、漆器文化は、漆樹が育つ地理的条件が良く、土台になる素材が豊富な地域で、維持、継承されてきた。最初は、特定の階級の人々のために使われていた漆器は次第に国家の保護、奨励政策の下で成長した。それにつれて生産力が増加して安価な漆器製作が可能となり、一般の人々の日常生活にも漆器が使われるようになった。さらに、地方色を活かした漆器が商品化されることでその地方の特色ある漆器が地域を越えて広く認識されることになったのである。

ところで沖縄は、日本やアジア諸国と異なる漆器文化を持っている。沖縄の場合、朝貢貿易のために中国や日本本土への輸出用の漆器を作ったことが漆器文化の始まりであった。輸出漆器から始まった沖縄漆器は、

18 ngguletree

輸出先の嗜好に合う漆器作りで行ったため、日本本土ではみられない独特な意匠の漆器が生まれた。朱漆に使われた螺鈿細工は、美意識の差とも言えるだろうが、日本本土ではなかなか見られないものである。

現在、沖縄県那覇市首里城内御差床にある玉座¹⁹は、華麗な朱漆に螺鈿が満ちている傑作といえる。

沖縄の他に韓国の朝鮮時代の遺物でも朱漆に螺鈿細工がみられる。だが、朱漆の原料である辰砂²⁰が豊富でなかったため、韓国の朱漆はもっぱら王族や上流階級が利用し、それ以外の階級の使用が禁止された時期もあるほど貴重なものであった。

朝鮮での朱漆の使用について『朝鮮王朝実録』²¹の世宗 45 卷、11 年（1429 己酉／〔明、宣徳 4 年〕9 月 8 日辛亥）には

「宮闕外官府及私處間閣、禁用朱漆、已曾立法、京外無識之徒、或用朱漆、實爲僭擬。請京中則司憲府、外方則觀察使糾理。從之。」

と書かれており、宮殿以外の場所で朱漆を使った者は処罰すべきであると、記されている。当時は漆に使う朱漆だけでなく、建築の丹精²²まで朱色の使用は禁止されているほど辰砂は貴重なものであった。

沖縄漆器は、沖縄を代表する工芸になるほど地元で馴染みのあるにもかかわらず、庶民の生活で使われ始めたのは日本本土よりも遅い。なぜなら、沖縄に住む人々のために漆器は作られず、他国や他地方のために沖縄のイメージを強調した漆器が製作されたからである。日本本土では、鎖国政策により自家消費のための漆器生産時期が長かったが、沖縄は輸出のために製作された期間が最も長く、県内消費のために積極的な漆器生産は長い間していなかった。

このように、日本本土と異なった自然的、地理的条件と歴史的背景を持つ沖縄では、日本の漆器産地とは異なる特徴ある漆器文化が形成された。

3-2. 琉球漆工芸の歴史

密貿易の防止と海岸の治安維持のために 14 世紀後半に始まった明の「海禁政策」により、琉球は朝貢による中継貿易を始めるようになる。

琉球の海上貿易ルートは中国や高麗、遠くはジャワまで広がり、蘇木、胡椒、硫黄、夜光貝などが貿易の重要品目であった。沖縄漆器の技法は、14 - 15 世紀頃²³中国から伝わったといわれているが本格的製作は、中国への朝貢品を作るために始まった。

琉球漆に関する記録²⁴としては、『歴代寶案』²⁵の記述の中に、1428 年に中国皇帝が琉球使節団に対して原

19 国王が座る玉座。1477 年～1526 年まで在位した尚真王の御後絵（肖像画）をもとに再現したものである。図 11-1。

20 硫化水銀（HgS）からなる鉱物。古くから赤色（朱色）の顔料や水銀、漢方薬の原料として珍重されていた。

21 朝鮮の初代太祖の時から哲宗に至るまで 25 代 472 年間の歴史の漢文記録。1893 卷。

22 韓国独特な建築美術。木造建物に多く使われている華麗な色彩の装飾。

23 浦添よいどれの発掘調査で中山王陵から漆の断片が発見されたことから琉球では、13 世紀以前に漆が使われたと推測されている。

24 琉球漆器に使われていた漆液に関しても色々な説があった。長い間、石澤兵吾著『琉球漆器考』の「琉球漆液不存在説・漆液輸入説」が定説化していたが、昭和 52 年、荒川浩和・徳川義宣共著『琉球漆工芸』で著者は、慶長 15 年（1610 年）島津氏が実施した検地に際し特別税の対象として「漆」がみられるし、寛永 12 年（1635 年）の徴租対象に記録されていたことから少なくとも慶長 15 年以前から琉球には、漆樹が存在していたと主張している。さらに「参遺状」の八重山諸島での漆樹の栽培記録や「評定文書当座日記」にある京都や大阪で行われた漆樹の育苗、植栽方法を首里王府が琉球で試した漆樹マニュアルをみると、琉球に漆樹が存在していたことに間違いはないだろう。しかし、落葉樹木である漆樹は、年間強い日差しがある沖縄で豊富に樹液を得るほどの成長ができないと思われているので消費の大半を輸入に依存していたと考えられる。もう一つ、沖縄で自生していた漆樹は、日本本土とは異なるハゼの木の種類で良質な漆の樹液も求め、輸入に頼っていたという説もある。しかし、琉球漆器を作るために沖縄で生産されていた漆の樹液は充分でなかったことは、否定できない。そのため、樹液を輸入していたに違いないだろう。漆器制作に致命的である樹液がなかったことにも関わらず、琉球の人々は、漆器を制作し、貿易品として輸出していたのである。

25 琉球の漢文史料の一つで明・清朝、朝鮮王朝、東南アジア諸国との通商貿易のための外交文書の集成である。全 262 巻と目録 4 巻、別集 4 巻よりなる。（現存するのは全 242 巻と目録 4 巻、別集 4 巻）。

料となる漆の輸入を要請したことが残されており²⁶ので琉球が漆を輸入していたことが明らかである。16世紀末、首里王府は、貝摺奉行所を設置して沈金や螺鈿技法の作品で中国的な山水図、雲竜図などを表現したものを中国や日本本土への交易品、献上品、あるいは王族や士族が使用する漆器として製作していた。『朝鮮王朝実録』の成宗 10 年（1479 年）6 月 10 日の記録には、金非衣ら 3 人の漂流民が琉球王国へ漂着してから本国に戻るまでに目にした琉球の風習や生活状況が書かれている。そこには、母后²⁷が漆輦に乗っていることや、お寺の室内が漆で塗装されていること、漆を塗った食器を使っていることなどが記録されている。この様な記録から、琉球では支配階級の間で漆器が多く使われていたことがわかる。



図 11-1 螺鈿

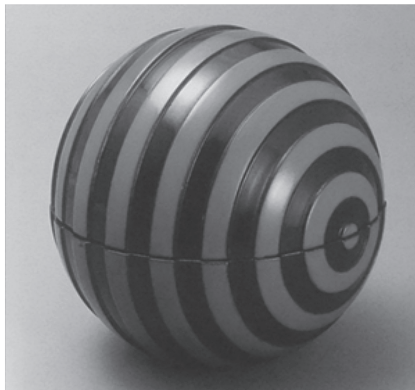
図 11-2 蒔絵²⁸図 11-3 紅房の漆器²⁹図 11-4 沈金³⁰

図 11 沖縄の漆器

16 世紀になると琉球の中継貿易は、欧米諸国の東洋進出や中国、日本の直接貿易により衰退するものの、18 世紀に入り、琉球文化の黄金時代ともいえる尚敬王時代に琉球漆器は、最盛期を迎え、多様な装飾技法を使った作品がみられる。沖縄を代表する堆錦³¹技法もこの時期のものである。1872 年、明治政府の琉球処分

26 序文（1697 年、康熙 36 年）歴代寶案 訳注本第 1 冊 1-01-07 と 08、P 11 訳注 和田久徳編集沖縄県立図書館史料編集室 印刷 1994 年 3 月 25 日 発行 1994 年 3 月 31 日

27 尚真王の母

28 朱漆山水楼閣人物箔絵東道盆個人蔵

29 浦添市美術館開館 15 周年記念展『紅房 昭和を駆けぬけた沖縄の漆器とそのデザイン』から

30 朱漆牡丹唐草沈金食籠・足付盆 那覇市伝統工芸館 金城 南海作

31 沖縄の漆工芸には、多数の技法があるが、本研究第 1 章 1-5、p 14 で触れた堆錦は、日本本土でみられない技法で、沖縄特有の華麗な色彩と繊細さを持つ技法である。堆錦は、1715 年、沖縄出身の比嘉乗昌によって始められたと伝えられている。年中、高温多湿な沖縄の気候は、漆器を作るために最適である。特に、漆に多量な顔料を添加する堆錦餅を乾燥させるためには、沖縄の高温多湿な気候は最適である。

により琉球王国は幕を閉じることとなる。琉球処分以前、貝摺奉行所の管理下で製作されていた琉球漆器は、琉球処分以後から民間工房での自由製作へと転換される。

王国時代、王府の下請け作業をしていた那覇の「ヌイムンマチ（塗り物町）」といわれた若狭町の漆工や日本からの寄留商人を中心に、椀や膳など日用品の製作が多くなる。漆職人が組織した漆工所では、製造、販売も行っていた。しかし、個人経営が多い民間工房では、資本が少なく工賃も安いいため、漆器の粗製乱造が目立つようになる。

明治政府は、富国強兵、殖産振興のため、美術工艺品を主要輸出品と決め、明治初期に欧米で次々と開催された万国博覧会への参加と輸出産業としての工艺品製作に力を注ぐ。

日清戦争後、経済や産業振興に急速な力を入れた明治政府は、沖縄における実業教育の一環として1902年に首里区工業徒弟学校を設立して後継者の体系的な育成を始めた。大正期は、琉球漆器の第2度目の最盛期ともいえる時期である。増える県外への輸出に応じるため図案研究会を創立してコンクールを開催し、本土の大正モダニズムの嗜好に合わせた意匠を試みたのである。

大正中期以降は、漆器の粗製乱造や個人経営の漆職人に失業者が出始めるなど、事態の改善が求められるようになった。そのため、県外から美術学校出身者を招聘し、販路開拓のために東京と大阪に相次いで物産陳列所を開設する。さらに、1927年には沖縄県立工業指導所が開設され、1930年にはロクロ、製材の動力化など設備の近代化の導入がなされた。昭和に入ると、1938年11月に沖縄県の開発、振興に係わる計画の一つとして沖縄県と内務省による「沖縄振興計画」の中に漆の苗木を養成した記録がみられる。しかし、昭和時代の農村振興を図る一環として樹立された1933年度から15年間の「沖縄県振興計画」は、戦時体制への移行に伴い計画倒れに終わってしまう。まだ、試験段階の域にすぎないが、戦後に至っては「琉球林業試験場報告」（1952年）にアンナン漆の発芽試験経過報告もみられる³²。しかし、戦争が深刻化するにつれ、沖縄では漆や資材の入手が困難になり、1944年10月の那覇大空襲により漆器の生産は、休止せざるを得なくなった。

1951年9月8日、サンフランシスコ平和条約によって沖縄県は四つに分割され、それぞれ群島政府が置かれるが、1952年2月28日に群島政府は廃止となり、琉球政府が置かれる。日本の国土の中で唯一戦場となり甚大な直接に受けていた沖縄で、漆器製作は米国駐留軍向けの土産品として再出発をした。行政的に完全に本土と隔絶された環境の中で幾多の障害と戦いながら琉球漆器も伝統を守ることを試みた。

1972年5月15日、日本へ返還されるまで、琉球漆器は占領地の軍政機関のため琉球列島に住んでいるアメリカ人や軍属向けの漆器作が盛んだった。アメリカ軍が占領した時期の沖縄では、在住アメリカ人からの注文を受け、漆器を製作していた。日本への復帰後は、注文製作ではなくなり、観光客のために南国リゾート地のイメージを強調するため、熱帯植物やより色鮮やかな漆器が多くみられるようになる。

注文製作と異なる小規模民間工房での自由製作は、沖縄漆器を衰退させた主な原因となった。すなわち、それ以前は独占企業による経営方式が行われていたかのような沖縄漆器は、他所との競争基盤が整っていなかったし、地場産業として成長するにはあまりにも市場が狭かった。さらに、地理的な位置から物流コストが他所よりかかることが、沖縄漆器の成長を妨げる主な要因となっていた。

アメリカ統治下の28年間、他産地と競争しない状況で保護されたことで沖縄漆器における沖縄の独特のデザインと技法が発達した。その上、県外からの観光客の増加や民芸ブームに伴い、消費者の嗜好に合わせた器物やデザインでの生産が増え、利潤追求至上主義的傾向が強くなった。その結果、画一的な製品の量産、簡略化、粗雑化となるが、漆器の生産は著しく増加したのである。

復帰前後には地場産業育成の機運がおこり、工芸産業全体が活気付き、1973年には、沖縄県に伝統工芸課と伝統工芸指導所が設置され、伝統工芸が産業としての振興を推進することとなる。

産業として沖縄伝統工芸をみると、復帰後、観光客の増加や手作りへの認識の高まりとともに伝統工芸品の需要が急速に伸びたが、平成不況以降、産業全体が停滞状況となるのと軌を一にして、沖縄漆器も停滞期にはいる。沖縄の産業構造は、全国に比べて第2次産業の比重が低く、第3次産業が高いことが特徴である。こ

32 仲間勇栄は、1981年11月の琉球大学農学部学術報告書第28号「琉球の漆について」IVむすびで「琉球林業試験場報告」（1952年）にアンナン漆の発芽試験経過報告もみられると述べている。

これは、沖縄が日本へ復帰する前と変わらない産業構造であり、観光・リゾート産業が経済の中心でサービス業に依存する産業構造を持っている。

こうした中で沖縄にとって伝統工芸は、観光業とも結びついて発展しうる数少ない製造業の一つとして重要である。

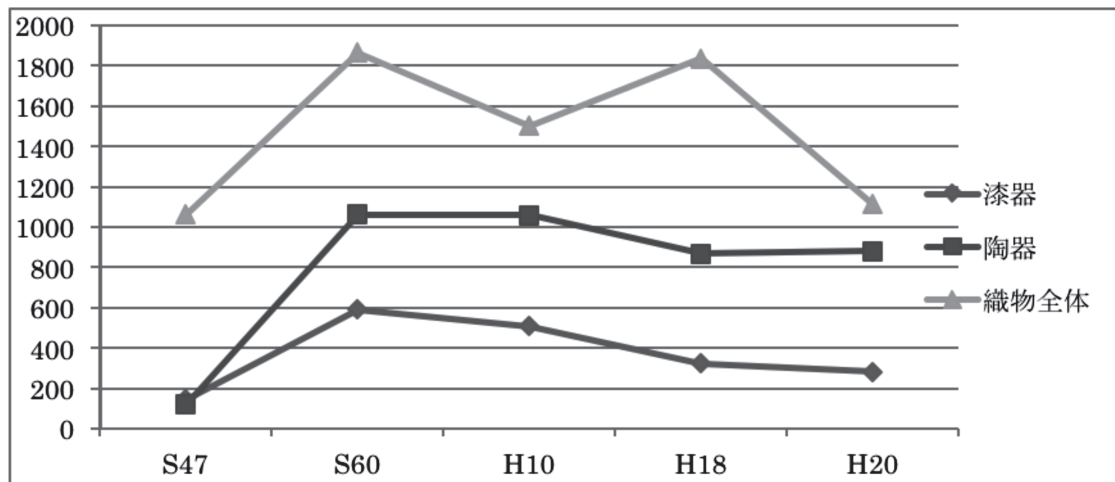


図 12 沖縄伝統工芸品産業などの推移 (単位：百万円)

沖縄県観光商工部「工芸産業振興施策の概要」³³から作成

3-3. 琉球漆工芸

前節で見たように、戦後の沖縄漆器は、観光客の需要にあわせて製作されてきたが、画一的な製品の量産、製法の簡略化・粗雑化が生じた。沖縄の漆工芸を伝統産業として、また地域を支える産業として発展させるためには、いまや品質・デザインの改善向上が不可欠の条件となっている。そのための手がかりは、かつての王府時代の漆器製作のシステムを現代に活かすことにあるのではないかと考える。

従来、琉球漆器については王府が貝摺奉行所を設置し、貝摺奉行所で全ての漆器を作っていたと考えられていた。しかし安里進は、「琉球王国漆芸技法復元の実証的研究」の中で、「大和への御進物道具図并目料帳」の分析から、漆塗り作業の殆どが業務連帯体制のもとで首里士族が持っていた民間工房で行われていたことを明らかにした。

「官営工房ではなく、貝摺奉行所の役人が、漆器一点ごとの製作経費を厳密に積算した上で民間工房に製作を請け負わせていたのである。」(安里進、2006：p. 61)

ただし、彼らが王府御用の漆器製作の全業務を担当したのではない。「御道具図并目料帳」の分析から、王府御用漆器には少なくとも6つの部署が業務連帯したことがわかる。白木(木地)の調達では、指物は普請奉行所、曲物は小細工奉行所、晩物は貝摺奉行所というように分担が決まっていた。また、漆器の部品は、金具は、鍛冶奉行所が、焼き物は瓦奉行所がそれぞれ準備した。貝摺奉行所は、主に塗りを担当した。塗りが終わると、漆器は、白木を調達した各奉行所へ引き渡され、島津家への進上品の場合は、梱包されて那覇港の近くにあった仕上世座に引き渡された。(安里進、2006：p. 63)

このように、琉球漆器は貝摺奉行所の直接生産ではなく、奉行所役人の厳密な管理の下で寸法、色、文様などが厳しく管理された上に、漆器一点ごとの経費や一日の作業量まで指定されて民間工房に委託製作されていたのである。このような管理体制下での詳細な記録は、後日、琉球漆器復元に大きく役立つことになる。王府管理による漆器製作は、各工程の分業化にもかかわらず、各々工程を厳密に管理することで、専門の職人に

33 沖縄県経済概況 内閣府沖縄総合事務局発行 2011年9月編 p.50

よる高品質の漆器製作が可能であったらう。王府の管理下では、小規模の民間工房で起き得る製作工程でのアンバランスもなく、工程の流れも円滑であったと推測できる。

3-4. 沖縄漆工芸の発展

琉球漆芸の推移をみると、時代ごとに漆器の特徴が異なっている。15-16世紀の琉球は、中国の冊封を受け、交易国家として盛んな時代であったため、中国的な花鳥や模様を絵描いた螺鈿、沈金、箔絵の技法が発達していた。また、17-18世紀の薩摩藩の侵略以降、琉球王国は日本の幕府制度にも組み込まれたことから、諸大名への献上品として、武家の唐好みにあわせた黒漆螺鈿が盛んで製作されていた。

18-19世紀は朱漆に箔絵が多く、沖縄固有の技法である堆錦が生まれたのもこの時代である。20世紀に入ってからアメリカ軍の好みにあわせた独特な意匠や観光客のための南国の情景を描いた漆器が多い。このような変化は、現代社会において伝統工芸に対する要求に対応した結果であるといえよう。そして、生活様式の変化に対応した伝統工芸の製作パターンの変化は、沖縄に限られたことではなく、他の国や地方にとっても必要不可欠なものである。

《琉球漆芸の移り変わり》

	1400	1500	1600	1700	1800	1900	
本土	室町時代	戦国時代	安土・桃山時代	江戸時代		近代	現代
沖縄	琉球王国 (古琉球)		琉球王国 (近世琉球)			沖縄県	米軍統治
時期区分	漆芸伝来	朱漆と細密な沈金の発達期		黒漆と精緻な螺鈿の盛行期		箔絵の量産期	堆錦の量産期
主な技法の移り変わり	琉球王国の成立	緑漆に沈金	朱漆に螺鈿	朱漆に沈金	黒漆に螺鈿	朱漆に箔絵	朱漆に堆錦
主な文様		・文様と地文で器面を埋め尽くす ・独特な日輪に瑞雲鳳凰文 ・花鳥図	・文様と地文が少なくなる ・中国的な山水図が盛ん ・瑞雲に双龍文		・文様のない空白部が多い ・形式的な山水図	・無地が多くなる ・沖縄的な風物図	

図 13 琉球漆芸の移り変わり

沖縄浦添美術館の資料より引用

また、伝統工芸の維持と発展のためには、従事者に対する社会保障制度の充実が必要であろう。とりわけ、今日のように雇用の流動化が進み社会保障制度の不安定化が生じている時代にあっては、釈迦保証制度の拡充は切実な課題となっている。沖縄の漆工房である「紅房」は、従業員のため社会保障制度を取り入れ、働く人々が安心して業務に集中できるように試みた。紅房は、1927年に沖縄県工業指導所の漆工部主任となった生駒弘により、1931年に漆工芸組合として発足し、やがて沖縄漆界を代表する工房となった。沖縄の漆工芸発展に貢献した紅房は、2001年廃業するが、小さな個人工房が多い漆工房の中で、より組織的で体系的な運営を試みた工房であった。紅房では機械の導入や分業制で合理化を図り、漆の原材料購入から製品の製造販売まで一貫制を導入した。さらに、木地の規格を統一して製品番号と絵による管理などの合理化や積立金制度を設けた。1935年、沖縄漆工芸組合紅房は積立金制度を導入し、組合人に株を譲渡して工房経営に参加できることを図った。この制度によって、組合人は工房経営に愛着を持ち、経営への関心が高まるとともに、職人のための福利制度も充実し、レコードコンサートや写生教室の開催など余暇の時間を楽しめる制度も備えられ

た。紅房は、1951年に株式会社となり1953年には、従業員が110人を超える工房になった。伝統工芸工房で働く人数は平均5～6人であるため、紅房の規模の大きさが分かるだろう。

紅房は、漆器デザインの開発や社員へのデザイン教育のために美術学校出身のデザイナーを採用し、新たな漆器デザインの導入を試みた。また、アメリカ軍による沖縄占領時代は、軍用木製漆器の試験生産に成功し、軍司令部のギフトジョップに漆器を納入する事になる。漆器のデザイン開発に力を注いだ紅房の漆器は、色鮮やかな器物の形をアピールした作品と琉球漆器の本質を活かすデザインで知られることになった³⁴。

第4章 漆工芸の可能性

現代社会での伝統漆器は、実用品を求める人々の需要からかけ離れたものである。加速化している産業社会で天然材料を使い、手作業により作られている伝統漆器は、「量産」と「低価格」に対応できず高コストの「贅沢品」となっている。漆器は、高価な原材料と何回も重ね塗りをする手間が掛かる工程が高コストの主な原因となっている。漆は、100回塗ると3mm程の厚さになるという。漆器の大衆化のためには、漆樹液の原価削減と製作工程の簡略化、流通構造の改善が必要であると本研究ではみている。日本では、低コストのために、1950年代からプラスチック素地による合成漆器の本格的生産が始められ、バブル経済が終わりを告げ始めた1990年代からは、高付加価値商品となっていた伝統工芸品の需要が年々減少していた。

本章では、今まで扱いにくい素材であった漆の性質改良でより使いやすい天然素材としての研究状況や産業材としての漆利用度について考察してみる。さらに、事例の分析から漆産業化の可能性と漆器市場状況、消費と生産の相関関係を中心に考察を行う。

4-1. 漆の科学化

漆器製作における複雑な工程を省くことと漆の扱いにくい性質を改善するため、様々な開発や研究が進んでいる。扱いにくい素材という認識は、強い漆を化学的成分分析により使いやすい材料へと品質改良する試みをもたらし、本来の漆より改良された漆が作られた。今まで開発された合成漆は、MR、NOA、ハイブリッド、ナノ、インクゼット漆などがある。さらに、2009年には、日本古来の漆を引き継ぐため、「日本漆総合研究会」が発足した。これは、浄法寺漆、奥久慈漆、備中漆など日本産漆の普及啓発と漆工芸と地域振興を総合的に図るための集まりである。さらに、「漆サミット2012³⁵」が東京で開かれるなど、現在も実用技術開発事業と地域活性化を目指した国産漆の持続的管理と生産技術の開発、研究は進んでいる。

漆の科学的分析の進展は、考古学にも新しい研究手法をもたらししている。今まで遺物漆器の再現や漆の生産状態については、文書に頼るしかなかった。植物の成長に重要な役割を果たす元素の一つであるストロンチウムの含有量で産地を識別する方法を明治大学のバイオ資源化学研究所が発表した。もし、この研究が漆器商品に適用されることになると、今までしばしば問題になっていた漆の産地識別を正確に行う上での画期となるだろう。しかし、非破壊検査でストロンチウムの含有量を測ることができない限り、実用化されることは難しい。なぜなら、現在開発されている検査方法では、漆器本体の一部を検査のため破壊しなくてはならないからである。商品はとにかく、検査対象が遺物である場合、全てのものにそのような検査をすることは不可能である。今まで漆樹液の原産地が問題になったのは、漆器を製作する際に必ず何回も重ね塗りを行うからである。すなわち、全ての工程において上質の漆で塗った漆器と下地は合成漆、或いは安価な漆を使用し、上面だけ上質な漆を塗ったものを一般の人々が見分けることはなかなか難しい。時が経つ事により価値が出てくる³⁶とは言え、完成した漆器に塗られている漆樹液の品質を視覚的に識別できないのが実情である。だが、ストロンチウムの含有量の検査により漆樹液の性分識別ができるなら、それを商品表示に明記することで消費者は漆

34 紅房史社編集委員会編、2003年、『紅房社史』、近代美術出版 参考

35 漆の産業と技術、文化の更なる継承と発展を図るため、2010年から開催されている学会であり、「漆サミット2012」は、2012年1月13日から15日まで東京の明治大学校舎で行われた。

36 良い漆ほど塗って3年以上経つと、透明感が増して美しく透き通って見えるという。

器の価格を納得することが可能になるだろう。

4-2. 漆の商品化

ア. 漆の開発³⁷と漆器生産

現在、漆器作りの工程に欠かせなかった蒸し風呂での乾燥をしなくてもよいMR漆、漆のフェノール系物質が皮膚のタンパク質と反応して起こるアレルギー現象を防ぐNOA漆、乾燥が速く、粘土か高いLTH漆などが開発されている。

さらに、漆液の乾燥促進に関する研究³⁸が数多く行われていて、有機ケイ素化合物を添加してガラスや金属に塗れるハイブリッド漆³⁹が開発されている。

だが、高コストであり、一般化されるにはかなりの時間が要ることであるだろう。

2006年の伝統的工芸品産業振興協会（伝産協会）の調べによると、漆器の生産額は、前年対比5.5%の減少となる202億円で、伝統工芸品全体生産額の約12%を占めていた。伝産協会の統計によると、日本漆器の主力産地である輪島塗、山中漆器は横ばいであるが、他の地域の生産額は年々低下しており、沖縄漆器も例外ではない。

漆器の生産額の低下は、製作米飯に味噌汁という日本の伝統的な食生活がすたれつつあることから、和食器への需要が低下していることに起因している。

漆器をより広く普及させるためには、技術や技法の特徴から手作業への依存度が高く、量産ができない伝統的漆器と、量産により規格化された合成漆器との製作上の妥協点を探す事であろう。さらに、漆器の生産基盤も検討すべきである。主な原材料が有限な天然材料である伝統漆器を産業化するためには、原材料の減衰、深刻化への対策も必要だろう。

イ. 法律と制度

伝統的工芸品産業の振興に関する法律、第24条第8号の規定により、伝統工芸士試験制度がある。これは、試験に合格した人に「伝統工芸士」の資格を与える制度で、伝統工芸士の試験資格は、経済産業大臣の指定する伝統的工芸品の製造に現在も直接従事している人である。その上、12年以上の実務経験年数を有し、原則として産地内に居住していることを条件としている。その意味で、伝統工芸士は、その産地を代表する高度な伝統的技術の保持者であることを示す資格である。

現在、日本には、「伝統的工芸品産業の振興に関する法律」（以下、伝産法）がある。1974年に公布され、2008年12月1日経済産業省令第82号により最終改正された伝産法は、2013年4月現在、日本全国で199品目が伝統工芸品の指定を受けている。伝産法は、産業の振興を図り、国民の生活に豊かさを与える事と地域経済の発展に寄与し、国民経済の健全な発展への寄与を目的としている法律である。高度経済成長期を終えた日本では、伝統工芸の後継者不足と伝統工芸品に使われている天然材料の入手難などの問題で地場産業の中核を担う伝統工芸が産業としての存立の危機に直面していた。

1973年3月、世界の絶滅危機野生動植物の商業的国際取引を規制することで生態系を保護するためのワシントン条約の採択により、天然材料を多く使う伝統工芸品の原材料の調達に打撃を受けた。さらに、天然素材を代替した合成製品の量産と生活様式の変化や安価な輸入品の増大から、伝統工芸品消費者の大半を失う結果を招いた。

だが、その後、高度成長に伴うゆがみが表面化し、大量生産からの過消費、使い捨てから、伝統的なものへの回帰、手仕事への興味、本物指向が始まった。このような背景の下で、国による振興策が始まり、地方公共

37 漆の開発については、佐藤喜代松商店の商品を参考としている。<http://www.urusi.co.jp/mr/index.html>（2013年5月29日閲覧）

38 通商産業省産業工芸試験所から報告で1956年、鈴鹿清之助の研究から1998年の寺田晁の漆の乾燥機構、2000年の岩手県工業技術センターの速乾性漆の開発、2004年の渡部修による漆の硬化反応に及ぼす温度と湿度の関係などがある。

39 20011年6月18日から7月31日まで明治大学博物館の「漆器—漆の過去、現在、未来」展で発表された漆で、低い湿度環境下でゆっくり乾燥させる事を前提はあるものの熱を加えず、ガラスや金属に塗れる漆である。

団体も、地域の伝統的工芸品産業の振興への関心が高まるようになった。都道府県によっては、独自の基準によって伝統的工芸品の指定や伝統工芸士の認定などで振興を図っているところもあった。

工芸品を商品化する場合、家庭用品品質表示法に基づき、図12のような表示をしなければならない。漆器の場合、表面と素地だけの表示が義務付けられている。しかし、漆を塗装材に塗る場合、何回も重ね塗りをしているが上塗りまで合成漆や他の材料を使い、最後の仕上げだけ天然漆を使う場合と、全工程に天然漆を使う場合との表示に差がない。このように未だ公平な表示法が確立されていない。すなわち、工程を省いた漆器製品とそうでない漆器との差が一般消費者にはわかりにくいのである。

品名	合成漆器
表面塗装の種類	カシュー塗装
素地の種類	ポリプロピレン
使用上の注意	
<ul style="list-style-type: none"> ・使用方法の注意事項 ・使用後の手入れ方法・保存方法 	
<p>〇〇××株式会社</p> <p>東京都千代田区〇〇町××番地</p> <p>TEL 03-9999-9999</p>	

図12 漆器商品表示の例

4-3. 工芸教育

ア. 徒弟制度

徒弟制度は、江戸時代、商工業に携わろうとした若者が師匠の家に住み込んで修業をし、一定の年季が明けて一人前の職人になるための制度で、衣食住は保障されるが、無給である。戦後、労働法規が整備されたことや大企業を中心に大卒のサラリーマンが多数出現したこと、社会的認識の変化により、徒弟制度は商業界ではなくなっているものの、伝統工芸を始め、技と伝統を要する分野では、まだ存在している。現在、このような徒弟制度の維持が難しいのは、修行期間中の社会保険加入や最低賃金などを親方が負担し、一人前になるまで面倒見ることと、弟子の行動に対して責任を取るのが難しい社会的な雰囲気があるからだろう。徒弟制度は日本だけの特殊な制度ではなく、中世西欧におけるドイツのマイスター制度や西洋のギルドも類似の仕組みであり、アジア諸国も同様の徒弟制度を導入していた。

漆器作りが盛んな国であるミャンマーでは、今も徒弟制度への依存度が高く、漆工房が集中しているバカンの工房では、若い年齢層の人達が技術を練磨し、漆器生産に加えている。彼らは、年が経つ事につれ、熟練した技術を持つようになるが、まだ、結婚した女性の社会進出が活発でないミャンマーでは、熟練した技術を持つ女性が工房で働く姿を見ることはなかなか難しい。

徒弟制度は、職人の「技」を技術として集中して学べる事ができる反面、閉鎖的教育制度であり、他のコトとの融合が難しいのが弱点である。師弟関係の絆は強く、家族のような感覚をもっている。徒弟制度で学んだ知識を他所に伝達することは、暗黙的な禁止であり、知識の相互交換はかなり難しい。

しかし、今までの伝統工芸は、徒弟制度からの依存度が高く、新技術や物を受け入れる体勢が整えてないのが実情である。精神的な「技」を重要としている徒弟制度では、商品より作品を作ることを目標としている傾向は強い。塗師である赤木明登は、『漆塗師物語』で職人と作家の境目について先輩から次のように言われたと述べている。

職人はな、何でもかんでも同じ仕事しとったら食うていかれんぞ。〈吟味もん〉は、それなりに気い張って。〈数もん〉は、スピードが勝負や。必要なところに必要なだけの仕事をするんや。手抜きとは、違

うぞ。(赤木、2006：p.192)

現代において、伝統工芸作品と商業製品をとの区別はどのようにすればよいのだろうか。徒弟制度で技を磨いている職人さえも「作品」と「商品」の妥協点を探すのは難しいとされる。漆器製作においても職人がどの程度、手を加えたのかによって作品と商品に区別すれば良いのだろうか。

イ. 学校教育

現在、義務教育の期間中、伝統工芸を公的教育機関で学ぶことは殆どできない。これは、若年層の伝統的な文化や生活に対する体験や知識不足を招き、伝統工芸のための人材、後継者の確保を難しくする原因となる。

日本の大学では、金沢美術工芸大学、金沢学院大学、富山大学、東京藝術大学、京都市立芸術大学、東北芸術工科大学、広島市立大学に漆芸科が設置されているが芸術家を目指す学生向けの教育機関であり、一般人に対する壁は高い。趣味として漆芸を学ぶ人もいるが、伝統工芸の教育そのものが昔の徒弟制度とさほど変わらず閉鎖的である。しかし、学校教育を活性化させることにより、教員からの多様な製作方法や美的感覚を学べることで、より開放的考え方を持つようになるのだろう。

ウ. ミャンマーと韓国

ここでは、漆工芸の教育についてミャンマーと韓国を比較する。ミャンマーと韓国を比較する理由は、政治的理由から長年外国への市場開放を行ってこなかったミャンマーと、2012年の時点で年間5496億ドルの輸入と5201億ドルの輸出⁴⁰をしていて貿易依存度が高く、外国との交流が活発である韓国と対照的な立場であるからである。さらに、個人工房での徒弟制度を中心とするミャンマーの漆器生産方式と学校やグループ中心の漆職人育成に積極的な韓国との考察により、今後日本の伝統工芸教育の行方を考えてみる。

a. ミャンマー

ミャンマー連邦は、2003年に欧米諸国による経済制裁を受けて輸出と輸入の制限が厳しく、2006年度のIMFによる国民一人当たりのGDPの推定額が230ドルと、世界でも最貧国の部類に入る国である。人口の約90%以上が仏教を信仰しているため仏具や寺院に漆を使うほか、日常生活用品にも多く漆が使われている。

ミャンマーの漆は、ミャンマーウルシ(学名: Melanorrhoea usitata)と呼ばれ、日本で生産されている漆とは違い、コム質が多く、粘性が高い特長を持っている。ミャンマーで漆工芸は紀元1世紀頃のピュ-時代から始められ、バガン、チャウッカー、マンダレー、インワ、サガインが有名である。世界三代仏教遺跡地であるバガンには、漆芸大学があり、多数の漆工房や従事者が集中しており、ミャンマー漆器の約90%以上を生産している⁴¹。

ミャンマーの教育制度⁴²は、小学校から高校まで5・4・2の11年制である。就学年齢は6歳で、高校を卒業して大学に進学すると17歳になる。大学進学のためのセーダン試験の合格率をみると、1980年代までは30%未満であるが2000年代に入ってから、40%を超えている。

1924年、漆器訓練学校として設立されたバガンの漆芸技術大学(Lacquerware Technology College)は、2013年には単科大学(college)から総合大学(university)への再編成が予定されている。大学での漆工芸に関する授業⁴³は、木地作り、竹胎、下地、塗り、加飾技法、描画、彫刻、国際漆事情などである。漆工芸以外の授業は、化学、植物学、数学、ミャンマー語、ミャンマー歴史・文化、経済学、会計、コンピューター実践、英語、英会話がある。漆芸技術大学は、高校卒業の後2年の学部コースに入ることができ、2年制コース終了後、1年間の学位コースに進学すれば学位を得ることができる。しかし、2003年、ヤンゴンの経済大学と合併して

40 2012年度韓国貿易協会の統計

41 ワラン, 日本とミャンマーの漆器産地の比較研究. 静岡県立大学大学院経営情報学研究所経営情報学専攻修士論文, 2010年2月.

42 http://www.badauk.com/kyouiku/juku_03.html

ビルマ学校教育と塾 2013年5月29日閲覧

43 松島さくら子「ミャンマーにおける漆工芸を通じた工芸教育交流」『宇都宮大学教育紀要』第1部 2008年

から2年制の学部終了後、経済大学へ編入ができることや、歴史、経済学科が設置され、業界に興味を持って入学するのではなく、もっぱら経済大学への編入が目的で入学する学生が多いという。漆芸技術大学は、2002年から東京藝術大学と、両国の文化の相互理解を深め、漆工芸の発展を目指す目的で、交流を続けている。

ミャンマーでの漆器職人の育成⁴⁴は、義務教育を終えて13-14歳頃から工房で働き始め、単純作業から熟練の職人になる事が一般的である。

b. 韓国

韓国では、1950年代の小学校で工芸教育が正規教育課程であったが、1960年代から上々に減り、現在では、小、中、高の美術教育の約10%で工芸教育の時間であるが、伝統工芸教育は殆ど行われていない。韓国の芸術高等学校は音楽科やデザイン系学科が多く、伝統工芸を教える美術高等学校は現在のところいない。美術大学のうち、漆工芸を教えている大学は11箇所あり、年間140人ほどの卒業生が輩出されているが、その内、漆工芸を専攻する学生の比率は約20%である。漆工芸を専攻した学生が工房へ就職する事は珍しく、個人的作品活動をする作家を目指すか他所へ就職するのが実情である。

韓国には、国家が認定する徒弟制度がある。伝統工芸機能保有者である無形文化財（人間国宝）の資格を持つ人が自分の弟子を専修教育助教、履修者、専修奨学生などに指名できる制度である。これにより、国家から毎月補助金が支給され、最低限の活動費がもらえる。

2000年3月1日、韓国のブヨに韓国伝統文化大学校が開校した。伝統文化を基に新たな未来を開拓し、「変化と革新」を通して伝統文化の創出と継承のための専門人力の育成目的の国立大学である。韓国伝統文化大学校にある伝統工芸美術学科は、日本の東北芸術工科大学、京都造形芸術大学、東京藝術大学、東京文化財研究所、九州国立博物館との学術交流及び交換学生プログラムを持っている。

現在、韓国では、民族精神や伝統文化を復活させるため、国の政策の一環として伝統工芸を支援している。韓国では、一般人のための伝統工芸教育機関に実技中心の韓国伝統工芸を学べる「韓国工芸建築学校」がある。1995年、韓国文化財保護財団が設立した教育機関で、伝統工芸の15のコースがあり、一週間一回の授業で1年間の教育課程を持っている。年間、約500人の卒業生を輩出している韓国工芸建築学校では、実技中心の教育が行われている。伝統工芸の人間文化財資格を持っている講師からの正統的な韓国工芸を学べる事で大変人気がある。卒業生は、定期的な展示会や創作活動で専門作家になる人も少なくないという。

おわりに

本研究では、伝統工芸の現状と産業への可能性を考察した。その結果、生産側の問題として、漆液の確保が難しい事と人材、後継者の不足、若い年齢層の将来の不安から来る就労意識の変化により伝統工芸を学ぶ人が減少していることが確認された。さらに、伝統工芸は、「技」に対する「コダワリ」が他の分野に比べて強く、新技術や方法をなかなか受け入れられない傾向にあり、閉鎖的な市場や産業構造を持っており、伝統工芸の衰退により産地の知名度も低くなっていることが示された。こうした状況から、伝統工芸品は消費者層を広げられず、一部の人々や愛好家が購入するに留まっているといえるだろう。さらに、国民の生活様式や生活空間の変化に伴う生活用品に対する消費者側の意識の変化も伝統工芸品への需要を減少させる要因である。冠婚葬祭、進物儀礼、儀式など伝統的な習慣や行事が少なくなり、また、人々の意識も利便性、機能性を重視する構造的な変化で日用品も変わりつつある。手作り、技術技法にこだわり、量産ができない伝統工芸品は、原材料の枯渇や代替原料の確保の問題もあって、製作そのものが難関な場合も数多い。

本研究では、琉球国時代から代表工芸として育成していた、沖縄漆工芸の歩みを参考として、現代における伝統工芸の復活と活性化を望みたい。

44 ワラン（2010）を参照。

沖縄特有の技法である堆錦の誕生以来、300年近くも新しい製作技法が生まれてないことを残念だと思う。一日も早く、沖縄の新しい漆装飾技法である「LAGALSS」が沖縄の漆文化が再び栄えるための役立つことを望む。

現在、伝統工芸を現代に合わせたデザイン開発に工芸界は力を注いでいる。秋田県の南端にある湯沢市の川連町は、800年の漆の伝統を持つ「川連漆器」の産地で名高い。川連漆器とイタリアデザインを融合させたデザイナーズブランドである「Kawatsura SHI-KI」は、イタリアのモダンデザインと日本の伝統美が調和する現代漆器として1998年から開発が進められ、2000年2月、ミラノの家庭用雑貨、ギフト用品見本市マチュエに出品した。また、2011年4月、韓国で開かれたモーターショーで、自動車会社BMWが「韓国アートエディション」として、内部を螺鈿で飾った車を出品した。韓国の螺鈿漆器製作の重要無形文化財保持者（人間国宝）であるソンティヒョンと自動車デザイナーのチョキョンホにより製作されたことで話題となり、螺鈿装飾で高級感を増したと評判を得た。それまで、高級感を増すために車の内部を木や皮で加飾した車はあるが、さらなる高級素材である螺鈿細工の加飾でより高い評判を受けたのである。

現代社会では、大量生産と機械作業による製品の量産が浸透し、人間の手で創造することの意味が薄れている。そこで伝統文化の考察を通して均一化、産業化されつつある現代社会での「創造」という意味を考えた。さらに、伝統の維持ではなく、グローバル時代に対応した発展の仕方について考察することは、漆文化圏を一つの領域とみて国境を超えた考え方で問題点の解決を模索になるだろう。なぜなら、伝統工芸の衰退は、現在、限られた地域で起きている事ではなく、グローバル化が進んでいる今日において国境を一つの区切りとしてみるのは有意なことだからである。

現在、地球環境への負荷に配慮した天然素材を活用した製品を求める声が高く、環境を守るため、モノを大切にしようとする動きも大きい。漆は合成塗料にある有機溶剤を含まないため、揮発性有機化合物を放出する事がなく、環境に優しい天然塗料である。

今こそ私たちが天然素材に対する認識を改める時で未来のため、そして、今日、この地球上に住んでいる私たちのためでも環境への負荷に配慮した素材である漆を再認識し、新たな文化を築くための材料としての開発が必要であるといえるだろう。

参考文献

- 赤木明登、2006年、『漆塗師物語』、文藝春秋
- 安里進、2006年、「琉球王国漆芸技法復元の実証的研究」、鹿島美術研究
- 安里進、金城聡子、1996年、「近世琉球漆芸の坪当たり材料使用量と技法について」、浦添市美術館記要第5号
- 安里進、2001年、「琉球王国貝摺奉行所の漆器製作システムー王府内分業と民間請負」、漆工史第24号、漆工史学会
- 荒川浩和・徳川義宣、1997年『琉球漆工芸』、日本経済新聞社
- 新崎盛暉、1996年、『沖縄現代史』、岩波文庫
- 池谷望子外2人、2005年、『朝鮮王朝実録琉球史料集成』訳注編、榕樹書林
- 浦添美術館、1991年、『浦添市美術館記要第1号』、南西印刷
- 浦添美術館、1996年、『浦添市美術館記要第5号』、南西印刷
- 浦添美術館、1997年、『浦添市美術館記要第6号』、南西印刷
- 浦添美術館、1999年、『浦添市美術館記要第8号』、南西印刷
- 浦添美術館、2000年、『浦添市美術館記要第9号』、南西印刷
- 浦添美術館、2002年、『浦添市美術館記要第11号』、南西印刷
- 浦添美術館、2005年、『紅房』、南西印刷
- 浦添美術館、1999年、『琉球漆芸研究会議報告書1.2.3』、南西印刷
- 大阪市立美術館、1987年、『漆工芸の美—桃山から江戸時へ—』、ナニワ印刷
- 金子コレクション、2011年、『華麗になる日本の輸出工芸』、タバコと塩の博物館

- 球陽研究会、1982年、『球陽（読み下し編）』、角川書店
- 小松大秀・加藤寛著、1997年、『漆芸品の鑑賞基礎知識』、至文堂
- 松島さくら子、2008年、「ミャンマーにおける漆工芸を通じた工芸教育交流」、『宇都宮大学教育紀要』第1部
- 坂元宇一郎、1992年、『琉球王朝の謎99』、実業之日本社出版
- 佐々木英、2005年、『漆芸の伝統技法』、理工学者
- 鮫島敦、2008年、『職人を生きる』、岩波ジュニア新書
- 城崎英明、2006年、「ミャンマーの漆芸」、金沢工芸大学紀要 no.50
- 高良倉吉、1998年、『アジアの中の琉球王国』、吉川弘文館
- 富見山和行、2003年、『琉球・沖縄史の世界』、吉川弘文館
- 内閣庁沖縄総合事務局、2008年、『沖縄県経済の概況』、内閣庁沖縄総合事務局
- 内閣庁沖縄総合事務局、2009年、『沖縄県経済の概況』、内閣庁沖縄総合事務局
- 内閣庁沖縄総合事務局、2010年、『沖縄県経済の概況』、内閣庁沖縄総合事務局
- 比嘉政夫、2007年、『沖縄からアジアが見える』、岩波ジュニア文庫
- フジタ、1996年、『アジアのうるし日本の漆』、東京美術
- 紅房史社編集委員会編、2003年、『紅房社史』、近代美術出版
- 外間守善、2007年、『沖縄の歴史と文化』、岩波文庫
- 三田村有純、2005年、『漆とジャパニー美の謎を追う』、里文出版
- 宮里正子、1996年、「ミャンマー（ビルマ）の漆芸」、浦添美術館紀要第5号、p 39-62
- 四柳嘉章、2006年、『漆1・2』、法政大学出版部
- 四柳嘉章、2009年、『漆の文化史』、岩波新書
- 琉球銀行調査部編、1981年、『沖縄の伝統産業』、新報出版
- グワラン、2010年、「日本とミャンマーの漆器産地の比較研究」、静岡県立大学院経営情報研究科修士
- ジョンゲンシクほか、2009年、『基地の島沖縄』、ソウル大学研究所
- ジョンゲンシクほか、2009年、『境界の島沖縄』、ソウル大学研究所
- オウコウキン、山田侑平 翻訳、2009年、『東アジア古代三国史』、共同通信社
- ヨーゼフ・クライナー、2012、『世界の中の沖縄学』、芙蓉書房