

東北地方の土人形の系譜と伝承

はじめに

秋田藩主佐竹氏の居城、久保田城の西方約二キロメートルの地に菅原神社が鎮座する。この菅原神社前の旧街道に沿った八橋の地で、江戸時代の終わりころより素焼の土人形に彩色を施す素朴な八橋人形が作られていた。菅原神社には多くの筆塚があり、男の子が生まれると各家で天神さんの人形をかざった。女の子は雛人形で、八橋人形はこれら節句の人形として発展してきた。昔のひとびとは節句までに、八橋人形の天神さんや雛人形を買い揃えたという。八橋人形は秋田の人々の生活の中に溶け込み、愛され続けた郷土の土人形だったといえる。

同地は藩政時代から享楽地として栄えた場所で、街道沿いに多くの芝居小屋や料理屋ができ、表通りに店を構える人形屋の売れ行きもよかったようである。しかし、時代の流れとともに庶民の玩具の趣向も変化し、昭和三〇年代半ばには高松家・道川家・遠藤家の三軒しか人形製作は行わなくなった（秋田県 一九六二）。そして、八橋人形の最後の伝承者であった道川工房の道川トモ氏も平成二六年三月に亡くなられ、八橋人形の伝統は残念なことに現在途絶えてしまったのである。

その後、八橋人形の伝統の断絶を惜しむ支援者の努力で、同年一〇月二九日から一一月二日までアトス・ペー・スココラボラトリーで『八橋人形展〜消えゆく郷土玩具を惜しむ〜』が開催された。八橋人形の復興への仄かな道

網 伸 也

筋が模索されるとともに、道川工房の人形型なども散逸せず「栖秀の郷土人形館」を営む梅津秀氏によって保管されたのは喜ばしいことである。¹⁾

八橋人形の継承問題は、文化遺産としての伝統芸能や伝統工芸全体に関わる問題であり、これからの課題として共有して考えていく必要がある。この小論では、八橋人形の現地調査を行うとともに、同様に伝統的郷土玩具として受け継がれてきた秋田県横手市の中山人形や、伝統の断絶から復興を果たした岩手県花巻市の花巻人形、そして東北を代表する宮城県仙台市の堤人形について調べ、製作技術からみたこれらの土人形の系譜や関係、そして技術継承の問題に焦点をあてて考えていきたい。

なお、本稿は平成二六年(二〇一四)九月四日より九月一三日まで行った、秋田市・横手市・花巻市・北上市・仙台市での現地調査に基づいている。また、平成二七年四月一九・二〇日に堤人形と今戸人形の補足調査を行った。

一 八橋人形の歴史と技術系譜

八橋人形の歴史については、安永・天明のころに京都伏見の人形師が秋田に来て、川尻の鍋子山で焼いたのがはじまりとされ(図1)、後に文政・天保のころに八橋村の和助と吉右衛門が原型をおこして人形製作を行ったのが八橋人形といわれている。これらの伝承から八橋人形の系譜として京都の伏見人形が想定されてきたのであるが、八橋人形に関する記録を総括的にまとめた高橋正氏は、鍋子山から出土する人形は小型の素焼きで中が空洞になっ



図1 八橋人形創作の地(鍋子山)

ておらず、伏見人形の系譜から外れるとする。ただ、現在伝わる八橋人形には、『広益国産考』の「伏見人形拵様」に記される技術が認められるという（高橋 一九九九）。なお、寛政年間と推定されている「街道絵巻」には菅原神社前の羽州街道に人形売りの家が描かれており、八橋での土人形製作のはじまりを考えるうえで「示唆的」である。ちなみに、この場所は道川トモ氏の工房の向かいで、現在の秋田市八橋本町となる（図2）。

ここで、東北の土人形の系譜を考えるうえで重要となる、伏見人形の製作技法を確認しておきたい。伏見稲荷で人形製作の伝統を継承されている伏見人形窯元「丹嘉」に関する記録（奥村 一九七六・奥村 一九八二）と、現当主の大西時夫氏（昭和二二年生まれ）とご子息の貞行氏（昭和四七年生まれ）からのご教示により伏見人形製作を概略する。

伏見人形では人形屋が原型をつくることも多かったと考えられるが、基本的には原型を作る専門の職人（原型師）と、焼成した原型から型取りを行う職人（型師）がわかれていた。原型師（「たね師」）は腕のたつ瓦職人や名陶工で、抜き勾配を考慮して型のつなぎ目を示す墨線や篋による線刻を原型に施し、それを目印に型師が抜き型を行ったのである。型は原型の底部まで覆うのが基本で（図3）、原型の底部にも線刻が施されている。また、焼成することで合わせ面に若干の歪みが生じるが、人形製作には問題がない。

次に製品の型抜きであるが、キラなどの剥離剤を軽く親指の先につけ、粘土を丁寧にに型全体に延ばしていく。型に粘土を押しこめる時に、指に粘土がついてきてしまうと二度押しとなる。これを防ぐために、指先に



図2 旧道川工房と羽州街道

キラをつけて押す。全体をうまく押し終わると、竹篋で縁からはみ出した粘土を型の合わせ面に沿って削り取る。この面を接合面として型から外した後に水をつけて接合する。接合面に泥水を塗って接合することはしない。先述したように土型の表裏はびったりしていないが、型から外した製品はまだ柔軟性があるので綺麗に接合できる。実際に現在使用している従来の土型もすべて若干の歪みがある。

型への粘土詰めは、いくつかの型を並べて順に詰めていく。その間に最初の型が製品の水分を吸って乾燥し、型と製品の間隙間ができてくる。粘土詰めはすべて詰めたあとに初めにもどると丁度製品がはずれる頃合いとなるようにする。土型は水分を吸いすぎると吸わなくなるので、一度にたくさんできない。乾燥させる必要がある。これに対し、石膏型は水分の吸収が早く、表を詰めた後に乾燥しないようにビニールなどをかけて裏を詰め、型ごと接合させる。石膏型は大量生産できるが、すぐに摩耗する。土型はずっと使える。

基本的に春から夏にかけて、生地成形を行い、夏過ぎから秋にかけて彩色する。彩色は製品に胡粉で白地を塗



図3 丹嘉所蔵土型



図4 丹嘉大西時夫氏の彩色風景

り、重ねて色を塗っていく。布袋では、白地、肌色、墨で表情、衣、手持ち物と順に塗っている(図4)。だんだんと色重ねで完成していく姿は、まるで人形に命を吹き込むような作業である。

以上が伏見人形の製作工程であるが、今回の調査では秋田県立博物館を訪問し、高橋正氏や丸谷仁美氏のご厚意により実際に八橋人形などを観察して伏見人形との関係を調べることができた。作品の中には道川トモ氏とともに八橋人形を最後まで製作していた高松茂子氏の作品も多くみられた。

まず八橋人形の特徴として認められる点は底部が空いていることで、合わせ目裏面に補強粘土を施していた。これは後述する中山人形や花巻人形・堤人形と同様に、底部のない型に粘土を詰めた状態で表裏を接合し、底部から粘土を足して補強したことを示している。彩色の下地となる胡粉も、後述する堤人形と同様に底部から内面にかけて白く塗られている資料がある(図5)。中には凹板状の底部を後から貼り付けたものもあるが、これは人形下端を強化するための工夫で、後述するように堤人形の影響と考えられる。なお、写真での確認であるが、「高砂」の土型には底



図5(1) 秋田県立博物館所蔵の八橋人形天神



図5(2) 八橋人形天神底部

部がなく合わせ目に刻みの印が認められる。

八橋人形は伏見人形師によって創始されたとの伝承があるが、伏見人形では型にも底部があるものがほとんどである。実際に「丹嘉」で所蔵する土型をみると、同様に底部のない土型も若干存在するが主体ではなく、共通性はあまり見いだせないようである。また、大型の天神や雛人形では頭部別作りで差し込み式となっており、これは花巻人形と同じである。つまり、八橋人形は東北地方で独自に展開した、在地性豊かな土人形ということになる。色使いなども鮮やかだが、どちらかと言えば素朴な印象であった。

高橋正氏の話では、伏見人形を各地へ伝えたとする北前船が寄港した土崎港では、交易品として土人形が出てこないとのことで、実際には八橋人形も堤人形や花巻人形の影響が強かったと考えられる。また、同時に観察した鍋子山人形の資料は合わせ型だが、粘土充填の素朴な小物人形ばかりで、どちらかと言えば根付のような人形であり、高橋氏の指摘通り伏見人形とは似ても似つかないものである。伏見人形師の伝承も八橋人形の履歴を語るための由来譚のひとつではなからうか。

また、八橋では木彫の立派な天神像も製作されており、秋田市の旧家に伝わった木彫像も観察させていただいた。台座の裏側にある墨書銘から明治四年（一八七二）に「斎藤久蔵」という仏師が製作したものである。天神さんは右大臣・左大臣を伴い、灯籠・狛犬で一セットとなる。八橋土人形でもすべて揃えて飾っていたようで、財のある家は木彫像で、一般庶民は土人形を飾る階層性が認められる。

角館の武家屋敷である石黒家には、八橋人形の天神像とともに嘉永二年（一八四九）作の彩色木彫の天神像が所蔵されている。角館では旧暦の三月二十五日に地元の渦巻天神社の祭礼がおこなわれ、手習いの上達、学業の伸長を願ったという。武家社会の中でもこれらの天神像に学問成就を祈願していたのである。このほか、石黒家にはお雛様・福助などの八橋人形が所蔵されている。また、石黒家の南に位置する青柳家でも、八橋人形と思われる天神像

や鶴亀翁媪像などを確認した。両家では立派なお雛様や竹田人形などの飾り人形も当然所蔵しているが、三月の節句では雛人形の前に土人形の雛を飾ったり、五月の節句では木彫の天神とともに土人形の天神像を飾ることもあった。武家屋敷といえども八橋土人形を多く所蔵していた点は興味深い。

県立博物館での観察を終えて、高橋氏の案内で菅原神社の旧社地である潟上市天王上出戸の北野神社を訪ねた。神社本殿の脇に多くの天神像が奉納されており、その中に頭部が欠けた八橋人形の天神像もあることを確認した(図6)。秋田ではよく神社に八橋人形が奉納されているのを見かけるとのこと、高橋氏が指摘するように人形と信仰形態との関わりを考えるうえで重要な事例である。そして、最後に八橋人形創始の地である鍋子山焼き跡地(秋田市川元松丘町)を訪問し、八橋人形の調査を終えた。

高橋氏に道川トモ氏が亡くなって途絶えてしまった八橋人形の継承問題について伺ったところ、現在でも道具類は散逸しておらず、同じく八橋人形を継承されていた高松茂子氏の型なども高松家で所蔵されており、何とか公共施設に寄贈してもらえないかと心配されていた。先に述べたように、道川氏の道具は八橋人形の復興を目指す支援者の力で保管されているが、伝統文化の継承の必要性だけでなく経済的基盤がないと復興は難しいであろう。

道川トモ氏は一人で黙々と八橋人形を作り続けておられたが、希望する人がいればいつでも技術を伝承したいと考えていた。訪ねてこられるかたには開放的で、講習会も精力的に行っていたという。以前は一人伝承しようとする人がいたが、結局できなかつたようである。歴史ある八

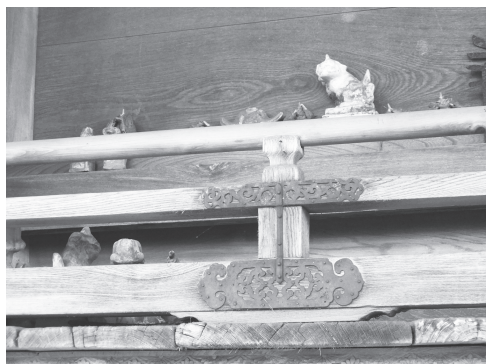


図6 北野神社奉納の狛犬と八橋人形

橋人形が途絶えてしまうのは非常に残念なことであるとともに、伝統技術の伝承の難しさを実感させられた。

二 中山人形の歴史と伝統継承

秋田県における土人形の伝統技術の系譜と継承の問題を明らかにするために、現在でも土人形製作が継承されている横手市の中山人形を現地調査した。現地では横手市文化財保護課の高橋輝幸氏の案内で、浅舞伝承館や雄物川郷土資料館所蔵の中山人形の観察を行った。館蔵資料では原型はないが、すべて型合わせ人形である。底板は粘土板で塞ぐタイプ（図7）と和紙で塞ぐタイプ（図8）がある。粘土板底タイプはさらに、平底と凹底があり、底にあけた小さい穴を和紙でふさいで

いた。馬などの四足物は独立した足とせず、台状の四隅に足を表現する。彩色は表だけで、裏に彩色されていない部分があるのは伏見人形と同じである。

表裏の合わせ目を裏側から観察すると、合わせ目に粘土を補充して接合を強化していることから、型に粘土を詰めたまま接合していると考えられ、八橋人形同様に仙台の堤人形の影響を強く受けてい



図7(1) 浅舞伝承館所蔵の中山人形鯛恵比寿



図7(2) 鯛恵比寿底部

ることを示している。底部に粘土板を張る技術も、輸送時の破損を防ぐための工夫として堤人形で考えられたもののように、由来をたどれば江戸の今戸焼とも共通する。ただ、和紙で底部を塞ぐ技術は堤人形にはなく、後述する花巻人形との共通性が強いことがわかる。稲荷眷属像が認められないが、横手でも初午の日には稲荷神社で縁日屋台がでて、人形を売っていたという。中山人形の技術的由来を尋ねると、やはり堤人形の影響をうけつつ独自に発達した土人形と評価することができる。

中山人形の歴史は他の土人形より若干新しく、明治七ころに中山窯の主婦である樋渡ヨシによって作りはじめられたとい³⁾う。中山窯はもともと慶応四年（一八六八）に瀬戸物商によって開かれた平鹿郡吉田村中山の窯で、すり鉢や小皿などの雑器や瓦を主として生産していた（図9）。それにさかのぼる天保六年（一八三五）に、南部藩が有田の陶工を招いて本格的な磁器である「山陰焼」を操業したが、翌年の天保大飢饉で閉窯となり、陶工の一人である野田宇吉が放浪の末に横手の中山窯に落ち着きこの窯を継承する。そして、宇吉とともに中山に移り住んだ長子の金太郎が、横手城の足軽の娘である樋渡ヨシと結婚し、ヨシが宇吉から粘土細工を学んで冬から春の食いつ



図8(1) 浅舞伝承館所蔵の中山人形金熊



図8(2) 金熊底部

なごの仕事のために人形作りを考案したようである（秋田県教育委員会
二〇〇七）。

樋渡ヨシは子供のころから、乳母として城にあがっていた祖母のところに遊びに行っていたとのことで、その経験を生かして芝居狂言や歌舞伎を題材とした独自の感性の人形も製作していった。ヨシが製作した人形は横手を中心としたお祭りなどの露店で売られていたが、徐々にその名が知れ渡り、節句人形など定期的な注文をうけ固定客も取れるようになったとのことである。

中山人形の大きな転機としては、昭和三年にヨシの孫にあたる樋渡義一が仙台の堤人形に研修生として派遣されたことである。後述するように、昭和三年には東北産業大博覧会で新型堤人形が売り出されて絶賛を博している。当時の堤人形には京都や博多から人形師が集まっており、原型作りや石膏型・絵の具の作り方など多くの新しい技術を学んで帰ることができた。底部の粘土板もこの時に学んだ技術の一つかもしれない。⁽⁴⁾

そして、義一は苦心のすえに、中山人形の新しい方向性である「郷土の風俗」・「お祭り」・「子供の遊び」を題材とした人形作りを試み、昭和四八年には日本工芸館主催公募展で出品した土鈴丑が最優秀賞となり、昭和五四年には全国観光土産品審査会において運輸大臣賞を受賞し、この年の年賀切手の図案として有名な土鈴羊が採用されたのである。

中山人形の伝統継承は古い技術を継承するだけでなく、常に新しい技術やデザインを取り入れて作品を生み出し



図9 中山丘陵

てきた。また、物産展などにも積極的に参加して、中山人形の良さを広く周知する努力も続けてこられたことは注目すべきである。ただ、伝統工芸品として知ってもらっただけでなく、量産できないがよいものを作りお客さんに喜んでもらうという姿勢は、伝統工芸品の製作に携わる職人の皆さんの共通した意見といえる。中山人形も販売形式を受注製作に移行していくが、「作者とお客さんとの信頼出来るつながりがあることは何より強いことである」、「全国に私を信用してしてくれる人々が年々殖えてゆくことは何よりの儲けである」と笑った樋渡義一氏の言葉は非常に重い（樋渡義一・樋渡昭太 一九八二）。

そして、実際に樋渡人形店を訪ね、現当主である樋渡徹氏（昭和三三年生まれ）から伺った話しを記録しておく。樋渡人形店は、以前は横手市前郷字下三枚橋に所在したが、現在は横手市駅前町に工房を構え、受注製作を継承されている。聞き取り調査の日は、平成二六年九月五日である。

人形製作の歴史については、創設者の樋渡ヨシは歌舞伎が好きな人で、それを取り入れて人形作りを始めたと言っている。手先が上手なひとで、近所などから頼まれて人形を作っていたので、自己流だったのではないか。デザインは独自だし伏見人形の影響はあまりなかったのではないか。義父の宇吉さんが窯業生産者だったので土になじみがあり、その影響で自ら原型を製作したと思う。人形生産を目的として操業していないので、原型を専門につくる人もいないし、一家全員で家業を支えていた。

販売を目的としていなかったが、農家のかたで中山人形を売りたいという人が現れはじめて販路が広がった。売り歩いた人は多いときで二〇人から三〇人くらいいたと聞いている。また、立町（朝市）や縁日などで売り出された。現在でも正月の干支人形のあと、二月の一五・一六日のかまくら祭りや二月一七日の梵天祭りが人形の売りはじめになっている。

焼成した窯は中山で大学の先生が現地踏査していたと思う。発掘調査ではないのでわからないが、構造は陶器を

焼いた登り窯だと思う。もともと陶器生産から宇吉が立ち上げた窯であり、宇吉は陶器だけでなく煉瓦なども焼いていた。横手駅が初めて建設されたときも中山窯の煉瓦を使用したと聞いている。現在では、灯油バーナー窯で焼成している（図10）。

人形の作り方は表型と裏型に粘土を詰めたあと、接合部に泥土を塗って型ごと合わせている。石膏型は型合わせを複数並べて、最初に戻ったときには石膏が水分を吸って製品を取り出せる。粘土の指押しには離れ剤は基本的に使わない。粘土の状態を良い状態にしているからで、どうしても指に着く悪い粘土では、パウダー状の粉（タルク⇨滑石を細かく粉にしたもの）を粘土側や指につけて押す。この剥離剤は祖父の代から使用していた。

石膏型には昭和二〇年代の刻銘があるものがあり、戦後石膏型となった。明治から戦前は底部のない土型で、今も多く残っている（図11）。型には指紋が残っているものがあり、先祖とつながっていることを実感する。

現在多くの型が残っており、新しい原形は製作しておらず、時流に合わせて古い型を使っている。複雑な製品では、型が三分割や四分割になっているものもあるが、基本的には表裏合わせ型であ



図10 樋渡人形店の小型窯



図11 樋渡人形店所蔵の中山人形土型

る。型の原型もあり、墨で分割線を表現している（図12）。

顔料については昭和三〇年ころまでは岩絵具に膠をまぜて使用していたが、夏には膠が臭いので現在は水彩絵の具（ターナー製）を使用している。下塗りの白地も胡粉ではなく水彩絵の具である。明治時代の有毒顔料問題での生産停滞はあまり聞かない。むしろ、戦時中に生産が大きく停滞していた。ただ、兵隊さんの人形は製作していた。これは、戦争に行った若者が無事に帰ってこられるように人形に陰膳をしていたためである。終戦のとき進駐軍がくるという話で、軍隊ものや武士ものの型をすべて廃棄してしまった。惜しいことをしたものである。

中山人形が生き残れたのは、土鈴やなまはげ人形など、伝統人形だけでなく観光人形をつくってきたからである。祖父の義一が堤人形に修業にいて、製作技法や顔料の配合など多くの技術を学び、さまざまな人形をみて刺激をうけて新しい中山人形を創作していった。それゆえ、堤人形との関係は非常に深く、堤人形師の芳賀さんが中山の作業場に訪れてきたこともある。また、昭和四〇年ころ中山で粘土がとれなくなったとき、土を大石窯業（土管生産・現在廃業）からリヤカーで買い付けていたが、昭和五〇年ころ大石さんが廃業してから堤人形の芳賀さんの仲介で信楽の窯業組合を紹介していただいた。そういう意味でも中山人形は堤人形の影響を強く受けているといえる。同じ秋田の郷土人形でも、伏見人形の影響が指摘されている八橋人形とは表情や色彩がまったく異なる。

後継者問題については、どのような伝統工芸品でも同じ問題を抱えている。なぜ後継者がいないかという点、端



図12 樋渡人形店所蔵の中山人形原型

的にいえば厳しいわりには儲からないからだ。自分も祖父や父（昭太）の仕事を見て育ち、何となくいずれは継ぐだろうと思っていたが、学校卒業後の四年間は家業ではなく伝統工芸品の販売の仕事に携わっていた。その時の経験が今の販売に生かされていると思うが、家に戻ったときは祖父がいて、父がいて、叔父がいて家族みんなで土人形生産の仕事をしており、兼業で果樹園（リンゴ）や畑もしていたので食べていけた。だから、人形作りの継承をあまり真剣に考えていなかった。ところが皆いなくなつて一人になつたとき、真剣に技術の継承をしようと考えた。祖父が生きていたときに彩色などいろいろ聞いておけばよかったと思うことがある。

ただ、何気なく日常で仕事ぶりをみていたので、どうすればよいか思い出しながら試みている。技術の継承は、文字では伝わらない。無意識に見て覚えたことが実際の仕事に役だつたものであり、それが真の技術継承だと思う。宇吉翁や樋渡ヨシの写真が修復されて展示のためのパネルにしてもらつた。先祖の写真の表情などをみると、とても身近に感じ人形作りの自家を誇りに思う。現在、娘が人形作りをやるうかと考えているようだが、どうなることかわからない。何とか伝統工芸に手を差し伸べてほしいものである。

伝統技術を継承していくためには、若い人たちや身近な人たちにその重要性を知ってもらう必要がある。私もここ一〇年くらい社会教育事業の一環として土人形の色付け教室を定期的に行つてきたし、近代美術館での一般向けの土鈴作りなども行つてきた。また、小・中学校の出前授業や、社会見学の受け入れもしている。伝統とは特別なものではなく、どこの家にもあるものであり、そのことを子供たちに伝えたい。そのような心を育むことで、伝統技術の大切さを伝えることができれば嬉しく感じる。自分も若いころ民芸品の販売に携わつてきたが、さまざまな伝統工芸品がなくなつていくのはもつたないと思つた。

樋渡徹氏のお話は、中山人形のいろいろな苦労を見て実際に感じてこられたかただけに、非常に説得力があつた。とくに、後継者問題に対する意識が非常に高いかたで、八橋人形の道川トモ氏も後継者育成に非常に心を配ら

れていたこともお話いただいた。道川氏のところでは、女性のかたが一人手伝っておられたそうだが、どうも技術習得ができず、やめられたそうである。その後も、後継者育成に力を注いでおられたが、残念ながら後継者ができず八橋人形は途絶えてしまった。伝統工芸技術の継承の難しさを改めて感じた時間であったが、そんなこと意に介さないように戸棚に収められた愛らしい中山人形が微笑みかけてくるのであった。

三 花巻人形の系譜とその現状

次に、八橋人形と同様に江戸時代から土人形作りを継承する岩手県の花巻人形の調査を行った。花巻人形は、享保年間（一七二六～一七三六）に太田善四郎が伏見人形や堤人形の技術を伝習して作り始めたと考えられている土人形で（花巻市教育委員会

一九七二）、伝統的に製作してきたのは花巻城南西の町人町である鍛冶町の古館・照井・太田・上野家、城下西の吹張町の苗代澤家であったが、人形作りを継承していた照井トシ氏が昭和三四年に亡くなり、江戸時代からの土人形の伝統は途絶えてしまった（図13）。しかし、花巻市を中心とした復興への努力が実を結び、平賀孫左衛門氏と息子の章一氏によって昭和四九年に花巻人形の復興が実現した。伝統工芸技術の伝承と復興の問題を考えるうえで、花巻人形の事例は非常に参考なろう。

資料調査は、花巻市博物館所蔵資料について小原伸博氏にご教示を得ながら行った。花巻人形の型篋書きとして最も古いものは、現物は残っていないが「天明二年二月二日」の女雛型であり、その型式から古館家の製作



図13 花巻市博物館の花巻人形工房模型の展示

にかかるものと考えられている。古館家は享和年間（一八〇一〜一八〇四）に鍛冶町で窯を開いて、鍛冶町焼きの窯元として陶器や瓦・煉瓦を生産しており、盛岡藩の御焼物師を務めた家である。陶器や瓦生産に従事していた同家では土人形の原型を製作する技術を持っていたと思われる、古館家が花巻人形の生産の中心になっていたと考えられる。太田善四郎の享保年間創始説は、同家の位牌にみられる没年代からすると成立が難しいようである（花巻市博物館 二〇〇六）。ちなみに、花巻人形の生産を最後まで行っていた照井家は古館家の親戚筋にあたる。

土人形の種類は非常に多く存在するが、中心となるのは三月節句の雛人形である。花巻人形は、豪華な節句人形を手にいれることができない庶民の飾り雛として発展していった。生産販路は行商によつて行われているが、それほど多くは売れなかったようである。また注文生産・販売も行っていった。

花巻人形の特徴は、染料である蘇芳の赤絵具の色彩と、桜・梅をモチーフとした花模様である。明治三三年の有毒顔料の規制では、おそらく丹朱の鉛毒が大きな要因だったと考えられるが、東北の土人形は赤顔料として蘇芳を用いるのが特徴であり、大きな影響がなかったのかもしれない。その後、欧米から新しい顔料が輸入されると彩色絵具は蘇芳を用いなくなり、新たに花巻人形独特の色彩である紫が多用されるようになる。花模様は花巻の地名由来が「花が渦巻く地」であり、それに由来するかと思われる。

また、底部に和紙を貼っている点の特徴で、これは中山人形と共通する。堤人形では裏面まで胡粉の化粧土が認められ、底部強化のために底板の粘土を貼ることはあるが、底に和紙を貼ることはない。同じように堤人形の影響を強く受けた花巻人形と中山人形が、共通した独自性を持っている点は興味深い⁵⁾。さらに、東北地方の土人形にみられる共通性として、接合部を裏面から補足粘土で強化する点も挙げられる。型合わせをして内側から調整し、型抜きして外面を整形したあとに焼成する。そして、素焼きの製品の底部に膠で和紙を貼り、全体を膠でといった胡粉で裏地化粧している。

なお、男雛など首を別作りとし差し込む資料が多く認められる。このような差し込み型は後述する堤人形でも確認でき、高価な節句人形が首を差し込んで製作することと関係するかもしれない。あるいは、髭の部分の抜き勾配が一体型では困難で、別作りとせざるを得なかった可能性もある。ちなみに、照井家の雛人形は一体型が多いようである。そして、五人囃子に三味線がはいるのも特徴的である。花巻囃子に三味線を使うことに由来するようである。

次に原型と型の観察を行う。花巻市博物館所蔵の原型は三点のみ観察したが、すべて粘土を厚くして製作したもので、型の分割線が認められる。このような原型の特徴は伏見人形と同じである。ただ、三点の資料すべてに彩色がなされており、小原氏によれば彩色見本だったのではないかとのことである。また、型の特徴としては、表裏合わせ部に印として刻みを入れていた。これは、人形を型ごと合わせて接合したことを示しており、表裏の型のセット関係を明確にする印としても機能したと考えられる。ちなみに、伏見人形でも底部のない土型には合わせ目の刻みの印が確認でき、その共通性が気になるところである。

さらに、型の裏面には型を製作した年月日や製作者名を記した篋書きが多くみられるだけでなく、大火事などの同年の出来事や物価などを記録しているのも興味深い。土人形が上級者のためでなく、庶民のために制作し、発展していったものであることを示すものであり、中には「文治仙台より／去年十二月／廿七日／嘉永三己戌 来り」とあるように堤人形の職人が移ってきたことを示す重要な資料もある（八

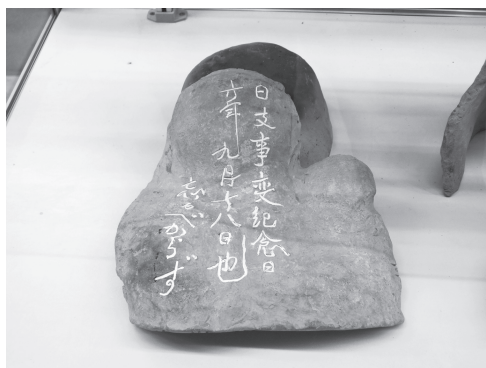


図 14 北上市立博物館所蔵の花巻人形土型篋書き

重樫信治 一九八五)。後日、北上市立博物館に寄贈されている照井トシ氏関係の花巻人形と型を実見し、時勢を記録する型の篋書きと、合わせ印としての接合部の刻みの存在を再確認した(図14)。

粘土の採取であるが、古館家の南万丁目村の土地「瀬戸山」で採取できたようである。窯は家内の上に煙突を持つ小型窯を設置しており、苗代澤家にも小型窯があった。照井家では当初は古館家の窯で焼成していたが、のちに自家で小型窯をもったという。構造は桶窯に似ているかと思われ、人形はこれらの小型窯で焼成されたのである。

花巻市博物館の資料を観察した後、花巻人形を復興し現在でも製作をつづけておられる平賀工芸社の平賀恵美子氏(昭和二十二年生まれ)を訪ね、貴重なお話をうかがった。平賀工芸舎は花巻城下の南南東、豊沢川南岸の花巻市桜町に所在する(図15)。聞き取り調査の日時は、平成二六年九月八日である。

昭和三四年に最後の花巻人形製作者であった照井トシさんが亡くなって、花巻人形はまったく途絶えてしまった。照井トシさんの娘さんは北上市に嫁いでおり、花巻人形の原型や型などは北上市の博物館に寄贈されている。伝統ある花巻人形を復興させようということで、昭和四九年に花巻市より土人形製作の依頼があった。義父(平賀孫左衛門)と主人(章一)は金べっこや鹿踊り人形などの伝統工芸品を製作していたので、依頼があったのだと思う。

依頼があったとき、北上市の博物館から古型を借用して、型を石膏で複製した。花巻市からは補助金が出たが、それだけでは足りず型の複製作り



図15 花巻人形平賀工芸舎

は金銭的にも苦勞した。また、技術的にわからないことが多かったので、古い人形をみて何とか試行錯誤で製作を行ってきた。人形の生地・焼成は義父が行い、主人は彩色をして自分も彩色とこまごました仕事を手伝っていた。義父と主人が亡くなってからは、生地づくりと彩色は頑張って自分で続けている。現在では泥土を型に流し込んで生地を作成している。そして、乾燥させた後、表と裏の製品を型からはずし、接合して仕上げている。

何とか花巻人形の伝統を復興できたが、このような伝統技術はすぐに継承できるものではない。多くの手間や苦勞が必要となるが、多く売れるものではなく、注文生産も大きな型は一つずつしか複製できていないのでたくさんつくれない。また、干支の人形はよく売れるので型を多く作成して生産していたが、干支が一巡してしまうと家庭にすべて揃ってしまい、やはり売れなくなってくる。さらに、物産展などで実演販売を行っているが、その準備も自分でしなければならず、とても大変で人形作りだけでは生活ができないのが現状である。

花巻人形を少しでも広く知ってもらうため、一般のかたがた向けに絵付け教室を毎年開催している。参加者は子供からお年寄りまで幅広く、多いときで四〇人くらい、平均して二〇人前後の参加がある。子供たちが自由に自分だけの人形を絵付けして楽しんでもらうのをみると励みになるが、その準備も大変である。伝統技術などの無形文化財を守っていくには、何よりも様々なかたちでの経済的援助が必要だと思う。

平賀恵美子氏のお話は、中山人形の樋渡徹氏から伺った伝統工芸技術の継承の難しさとともに、一度途絶えた伝統技術の復興に際しての苦勞を改めて考えさせられる内容だった。厳しいお話の中でも、土人形に囲まれて時折みせていただいたやさしい笑顔が印象的であった。

四 東北土人形の源流―埴人形―

前章まで、秋田の八橋・中山人形と岩手の花巻人形について技術的特徴と伝統工芸の伝承の問題を明らかにして

きた。大蔵永常の『広益国産考』にもあるように、東北地域の土人形にも京都伏見人形の影響が多少認められるが、その製作技術は独自に発展していったことを再確認できた。技術の系譜から考えると、その源流は仙台の埴人形にあることは明らかである。最後に埴人形についての観察所見と、現在まで埴人形の伝統を継承されてきた「つみ人形製造所」での聞き取り調査の成果をまとめておきたい。

仙台市青葉区堤町一帯は、江戸時代より埴焼・埴人形の生産地として広く知られていた。堤町は、仙台城下町を南北に貫く奥州街道の北の出入り口として足軽衆を配して形成された町で、足軽衆の副業として製陶や土人形作りが発達してきた(図16)。とくに、江戸の今戸の陶工であった上村万右衛門が、仙台藩主四代目の伊達綱村に招聘されて当地での窯業生産を振興させたと伝えられており、埴人形の始祖とも考えられている(関善内 一九六七)。この上村万右衛門の招聘については、日光東照宮の造営に仙台藩が江戸からさまざまな職人を雇用し、日光東照宮造営後に城下の造営が進む仙台藩で抱え込んだ工人の一人が上村万右衛門あり、万右衛門はもともと瓦職人であった可能性が指摘されている(小井川百合子 一九九二)。京都の伏見人形でも瓦職人が土人形の原型製作を行っていたことが知られており、土人形の原型を今戸の瓦職人である万右衛門が製作し埴人形が作りだされたことも十分想定できる⁽⁶⁾。なお、奥州街道沿いの高台に所在する日浄寺山門脇に、上村万右衛門の墓碑が現在まつられている(図17)。

その後、埴人形の販路としては、奥州街道での直接小売よりも行商によって広まっていった。ただ、人形作りは足軽衆の副業のため直接行商することは禁じられており、仙台や山形の行商人が売りさばいていたという。そして、江戸文化の華がひろく寛政期から文政期には土人形屋一三軒が軒を並べるほど栄えていった。しかし、東北地方に大きな被害をもたらした天保の大飢饉に続き、明治維新の西洋文明化のあおりを受けて人形屋が次々と消えていき、明治晩年には人形屋は宇津井・芳賀の二軒のみとなる。

近代に入り土人形が過去の玩具として各地で衰退していくが、堤人形も同じであった。大正一二年には宇津井家でも土人形作りをやめてしまい、堤人形の伝統継承の危機に直面することになる。そこで、仙台市が堤人形の復興のために、芳賀佐五郎を京都嵯峨人形の井浦狂阿弥に学ばせ、新しい堤土人形の開発を行っていく。そして、昭和三年には東北産業大博覧会で新型堤人形を売り出し、絶賛を博したという（関善内 一九六七）。このときに多くの人形師が全国から集まり、中山人形の樋渡義一も研修として仙台で学んでいたことは前述したとおりである。以後、堤土人形の伝統は、古い伝統と新しい技術が融合した土人形作りを確立した芳賀家によって、現在まで引き継がれている。

ここで、堤人形の観察所見を述べておきたい。観察資料は仙台市博物館所蔵・寄託の堤人形で、小井川百合子氏と鈴木かおる氏からご教示を得て観察を行った。なお、資料名の下に記した括弧内の番号は、仙台市博物館で開催された特別展『堤人形の美』の図録（仙台市博物館 一九八九）に掲載された番号である。

堤人形といえば独特な赤色顔料が特徴的である。この赤色顔料に



図 16 堤町奥州街道



図 17 上村万右衛門墓碑

は以前は蘇芳が使用されていた。彩色の赤色に蘇芳を用いるのは堤・花巻・相良と紙人形の三春である。小井川氏によれば、蘇芳を用いなくなったのは蘇芳と膠が扱いにくくなったためで、以前は夏場に型抜きを行い冬の農閑期に彩色していたが、注文生産を行うようになり人形製作のローテーションに季節性がなくなると、夏にも彩色を行わなければならない膠が臭ってしまう。そのため、化学性絵具に徐々に切り替えられたのではないかとのことである。底部の状況については、基本的には底部を設けず空いた状態で、内面とくに下半部に接合補強の痕跡が認められる。裏化粧の胡粉は内側下端部まで塗るものが多い。底部を粘土板で塞ぐ人形は、芳賀佐五郎が井浦狂阿弥に師事したときに考案したもので、販路拡大のため底部を強化するために底板をもつ人形が生まれた（小井川百合子 一九八三）。

製品の表裏は土型でも型ごと合わせるのが基本であり、篋で接合部を削ることはしない。土型から表と裏を外した後に接合する伏見人形とは異なる点である。接合部に泥土を塗って型ごと合わせて型抜きする。土型を観察すると、花巻人形と同じように接合部に合わせ目の刻みがある。これらの印については、小井川氏も型のセットを確認するとともに、型ごとあわせるための印として機能したと考えている。また、「うさぎと子供」(図録番号一〇九)など接合部に隙間がみられる資料もあり、型合わせの時に接合部の粘土が足らなかつたらしい。底部端面に木目が認められるのは、型合わせのとき、底部を平坦にするため板のうえに乗せるためである。優品といわれる「鯉つかみ」(図録番号五九)は裏面も丁寧な造形がみられ、「勇」の裏字が表出している。これは、江戸時代後期に活躍した人形師である庄子屋勇七の銘と思われる。

雛人形は裏まで彩色し、文様をいれている。頭部別つくりは女雛のみである。女雛の頭部には有機物が付着しており、垂髪を実際につけていたと思われる。女雛のみ頭部別つくりなのは、そのためかもしれない。花巻人形差し込み穴は体部成形後に外側から穴あけている。頭部には差し込み部が作られていることから、型も別になっていた

と考えるのが自然である。なお、差し込んだ頭部を固定するために差し込み部に和紙をまいているのを確認した。人形の型に抜け勾配がとれるにも関わらず別づくりとしているのは、高価な衣装人形に合わせている可能性が高い。衣装人形に近づけることでブランド性を高めたと考えられる。また、堤人形は浮世絵を立体として表現すること、商品としての価値があった。歌舞伎物の多いのはそのためである。

以上、堤人形にみられる意匠や技術などは、これまで検討してきた東北地域の土人形と強い共通性があることを改めて確認できた。実際に、中山人形や花巻人形とは職人の交流も認められたのである。従来から指摘されているように、堤人形は東北地域に広がる土人形文化の一つの源流であったことをモノからも明らかにできたといえる。

そして、最後に「つつみ人形製造所」の当主である芳賀強氏（昭和一六年生まれ）から多くの貴重なお話を得ることができた。前述したように、芳賀家は江戸時代から代々伝わる唯一の人形師で、古くからの伝統に新しい技術を取り入れることで、人形師として活躍されている。以前は奥州街道沿いに店を構えておられたが、近年緑豊かな現工房（仙台市青葉区堤町三丁目）に移られた（図18）。聞き取り調査の日時は、平成二六年九月一日と、平成二七年四月一九日である。

まず、底部の特徴について伺った。堤人形の特徴は底を張らず、胡粉を内側下端まで塗ることである。花巻人形や中山人形・相良人形などは、胡粉を塗って乾く前に底部に和紙を貼り、裾をまくりあげて胡粉で塗りこめてしまう。堤人形の小型品では粘土板を底に張り、音をならすものが若干ある（土鈴など）。父親の佐五郎のころから販路を広げるにあたり、壊れ



図 18 つつみ人形製造所入り口

やすい底部を強化するために底部に粘土板を張るようになった。

土型への粘土詰めであるが、型の内側をみると白くなっているのがわかる。これは、土型から製品をはずしやすくするための雲母（キラ）である。中山人形のようにタルク（滑石粉）を使用することもある。ただ、タルクには石綿などの不純物が少量はいつているということでも、あまり使いたくない。粘土を型押しに適した硬さにしているので、指押しには雲母などの剥離剤は使用しない。指に粘土をつけたり、土型の縁や裏側に粘土をつけるようでは職人として腕が足りないといわれる。

土型の合わせ目の刻みは、製品を型詰めのまま合わせるので、ずれないようにするためである。土型でも伏見人形のように製品の表裏を型から抜いた後に接合するのではない。原型から型をつくるときは、原型の側面に分割線を墨で書き、片面を分割線まで製作して篋で接合面を仕上げ、ある程度乾いた段階でもう片面の型をつくる。このようにすればピタリと合う型が作れる。

一番古い土型は「寛延元年 勇七」庄司屋」の篋書きがある「政岡」の型で、一七四八年のものである（図19）。この型を使って型抜きを実際にしてみたい。丁度よい状態の粘土を棒状に延ばして型に押し当てていく。厚さは三ミリメートルくらいになるように指の感覚で押していくが、接合部は強くするため五ミリメートルくらいにする。足りないところは粘土を足して均等な厚さになるようにしていく。製品の裏側をみると、作ったひとの指の痕跡がよくわかる（図20）。表裏の型に粘土を詰め終わったら、あらかじめ粘土塊で「押し抜き」をして土型から製品が



図19 「寛延元年」銘の政岡土型（つつみ人形製造所所蔵）

外れやすくしておく。そして、接合部にベト（粘土水）を塗って型の刻みに合わせて表裏を接合し、底部は型ごと板にあてて端部を平坦にする。東北の土人形の底部端面に木目が見られるのはそのためだ。あとは、しばらく間をおき、少し硬くし型を叩きながら製品を型から抜いていく。

粘土は現在、山形県の土に二割ほど信楽の土を調合して使っている。粘土は最低でも一〜二年は粘土室で寝かしている。現在の粘土は一〇年くらい寝かせたものである。粘土にはときどき水をかけて乾かないようにする。水は少しずつ加えて、粘土全体にまんべんなく行きわたるようにする必要がある。昔は冬の寒い時期でも半分凍った粘土を持ってきて、揉み台のうえで手がかじかむ思いで揉んでいたが、今では大変なので二〇キログラム（一本一〇キログラム）ほどの単位で、

使う粘土を室内に入れておいてから揉むようにしている。室内で粘土を寝かしておくときも、時々水を加えて粘土の状態を最良にしておく。粘土の硬さがよければ効率よく仕事ができ、仕上がりもよくなる。粘土の状態をベストにしておくことが大事だ（図21）。

現在使っているのは土型ではなく、石膏型である。石膏型はすり減りやすいので、傷んできたら作



図20 型への粘土詰め



図21 寝かした粘土

り直さなければならぬが、土型のように原型から縮まないのがよい。土でつくったものは乾燥で一五パーセントくらい小さくなり、焼成でさらに縮む。その縮んだ人形を元にした型で土人形を作るので、さらに乾燥・焼成で小さくなってしまふ。相良人形で堤人形を原型にして作ったものがあるが、これはさらに縮んでいるのがわかる。土人形から土型をつくったものを、孫型とよんでいる。相

良人形は堤人形のもが多く入っている(図22)。

型抜きした人形は、合わせ目の余分な粘土などを削ったりして修正していくが、一回だけでは綺麗に仕上がらない。一回目の修正では硬さにムラがあるため、修正後も歪みが生じる。仕上げを綺麗にするため、時間をおきながら少なくとも三回修正作業を行っている。大量生産にはむかないが、手間をかけてあげることで仕上がりのよい土人形がつけられる。やはり、職人として手間を惜しんではいけないと思う。篋は金篋と柘植・竹のへらを使っている。これは代々引き継がれてきた大事な道具だ。仕上げた人形は手板に乗せて自然乾燥させる(図23)。

人形の焼成は、小型窯を自宅庭に構築し焼成していた。今は自作のガス窯で焼成している。窯の構造にはいろいろ



図22 堤人形と孫型による相良人形(左端)



図23 型抜き人形の仕上げ

る自分で工夫している。最初は鉄砲窯の構造だったが、地面からの水分を切るために底を少し上げていた。ただ、天井が抜けているので昇炎窯だった。現在は自分で改良して倒炎構造の窯を使っている。人形だけでなく窯材自体が湿気を吸っているのです。温度をゆっくりあげて湿気を抜いていく。覗き穴から出る空気に手をかざして乾燥状態と温度を判断し、徐々に火力を強めていく。窯の火をしっかりとコントロールしないと、せっかく丹精込めて作った人形に傷が入ってダメになる。焼成は焼き足りなくても、焼きすぎてもダメなので、覗き穴から製品が小豆色から赤くなる頃合いを見計らっている。以前は温度計を入れていたが、今は焼き上がりの感覚のみでみる(図24・25)。顔料は現在京都から取り寄せている。胡粉も父の代から宇治で購入してきた。むかし、祖父のころは赤に蘇芳を使っていたが扱いにくかった。明治のころにドイツスカーレットに代わっていったが、第一次大戦でドイツが負けて手に入りになくなった。そこで日本製のスカーレットを試したが、どうも色が悪いので現在の顔料に変えた。顔料もそのまま湯煎した膠でというのではなく、播粉木で三〇分ほど擦って使う。この手間を惜しんではいけない。一つの色にも手間をかけることで、カスが出なくな



図24 自作の小型窯



図25 人形の窯出し

る自分で工夫している。最初は鉄砲窯の構造だったが、地面からの水分を切るために底を少し上げていた。ただ、天井が抜けているので昇炎窯だった。現在は自分で改良して倒炎構造の窯を使っている。人形だけでなく窯材自体が湿気を吸っているのです。温度をゆっくりあげて湿気を抜いていく。覗き穴から出る空気に手をかざして乾燥状態と温度を判断し、徐々に火力を強めていく。窯の火をしっかりとコントロールしないと、せっかく丹精込めて作った人形に傷が入ってダメになる。焼成は焼き足りなくても、焼きすぎてもダメなので、覗き穴から製品が小豆色から赤くなる頃合いを見計らっている。以前は温度計を入れていたが、今は焼き上がりの感覚のみでみる(図24・25)。顔料は現在京都から取り寄せている。胡粉も父の代から宇治で購入してきた。むかし、祖父のころは赤に蘇芳を使っていたが扱いにくかった。明治のころにドイツスカーレットに代わっていったが、第一次大戦でドイツが負けて手に入りになくなった。そこで日本製のスカーレットを試したが、どうも色が悪いので現在の顔料に変えた。顔料もそのまま湯煎した膠でというのではなく、播粉木で三〇分ほど擦って使う。この手間を惜しんではいけない。一つの色にも手間をかけることで、カスが出なくな

り色艶がよくなる。赤色絵具をつくるには、赤顔料と黄顔料と胡粉を播粉木で擦りながら程よく混ぜていく（粉すり）。色の微妙な微調整は紅ガラを使う。メーカーの絵具だと単調な色になってしまい、人形の良さがなくなる。堤人形らしい彩色を出すことが大事だ。そして、混ぜ合わせた顔料に湯煎した膠を入れ、餅より固くなる程度まで練り合わせてつくる（図26）。下塗りは胡粉を二度塗り、肌色は四〜五回重ね塗りをする。試し塗りで重ね塗りしたものをみれば、色の違いが分かると思う。

人形作りの継承については、娘が少し手伝っていたが結婚し、今のところ私一人でやっている。弟子をとつての継承は経済的な問題があり、一通りの仕事を覚えるだけでも十年はかかる。好きでないとできないことでもあり、自分もいまだに一人前とは思っていない。死ぬまで頑張らねばと考えている。

このような伝統工芸は、一回途絶えてしまうと大事なものが失われてしまう。技術の問題や材料の問題よりも精神的な問題が大きく、モノ作りの心構えや姿勢が伝わらなくなる。技術が途絶えて再興するとなると、見様見真似で模倣はできるが底辺に伝わるものがあったん途絶えてしまう。自分は父親から、厳しく指導を受けながらも自然に心構えや姿勢を学んできたと思う。子供のときから親の仕事を手伝っていてそれが身に付き、当たり前のようになっていた。父親によく、仕事を十年続けて自分を振り返ったとき、惰性で仕事をしていると知らずと技術のレベルが段々落ちてくる。技術を維持できれば御の字で、向上させようとするのとよほどの努力をしないと良い作品は作れないといわれた。今でも向上心をもって仕事をしていこうと努力しているが、振り返ってはたしてそれができて



図 26 顔料の調合

いるかどうか、いつも気になっている。

若いとき、人形をお客さんに見てもらい、良いものがあれば買ってもらうていたのだが、箱から人形を出した瞬間に、それぞれの人形の出来ばえ（生地や彩色等）がすぐにわかるようになった。昔は大勢の職人が働いていて、父親は腕の良い職人で仕上げを行っていたが、他の工程を担当した職人の至らないところが気になるようになった。同じ型を使って人形を作っても、それで同じ作品に仕上がることがどうかは別だ。父親には腕で負けてはならないとよく言われた。だから、腕を磨くために夜遅くまで仕事をしてきた。

父親の代では多くの職人で人形作りを行っていたので、デパートや人形店などでも売っていたが、だんだんと職人を少なくし、卸しをいっさい止めて四十年前くらいから直接販売のみとした。江戸時代には屏風絵にあるように奥州街道に面して店をだしていたが、父親の代に家を建て替えた際に仕事場だけとし、現在も物産展などには出品していない。お客さんに来てもらって作品をみて、実際に仕事をしている姿をみていただいて、気に入ったら買ってもらうようにしている。作品をみることで、職人の姿を思い出していたらいいと思っている。伝統技術の継承は、だんだん年を取ってくると精神的な部分が六〇七割になる感じがする。ただ、人形だけを再興しても真似しているだけであり、実際は作品にその人の心がでてくるものだ。

子供たちへの実践教育は、年間二〇校前後ほどがグループ見学できて、伝統的な人形作りを学んでもらうようにしている。自分は不自由があればいつも工夫して道具を作っているが、子供たちにも困ったことがあれば文句ばかり言わず、自分で工夫し不自由を解決すればかえってプラスになることを伝えている。

芳賀強氏のお話を聞いていると、土人形作りの職人としての誇りを感じざるをえない。江戸時代から続く伝統的な技術と、その底流を流れる人形師としてのスピリットを継承しつつも、常に新しいアイデアを実践し堤人形を支えてこられた。伝統の中にも新しい技術やデザインを追求する姿は、先代の佐五郎氏にも見受けられるものであ

り、埴人形の伝統を今日まで絶やすことなく継承してきた基盤がそこにある。土人形作りに対する厳しい姿勢の中にも優しいお人柄がお見受けでき、職人の素晴らしさを実感する時間であった。

おわりに

以上、東北地域を代表する土人形である秋田県の八橋人形・中山人形、岩手県の花巻人形、宮城県の埴人形について現在まで伝承されてきた製作技術を中心に観察してきた。これまで江戸時代に全国へ広がった土人形作りの源流として京都伏見人形の影響が指摘されてきたが、今回の調査で観察した土人形を比較したところ、伏見人形の影響を受けつつも直接的な技術伝播ではなく、埴人形の影響下に二次的に広がった可能性が高いと想定できる。表裏面を土型で直接合わせる点や、基本的に型には底面がなく底部から内面を調整し、底部を作るときには粘土板や和紙で後付けする点は、まさに独自の発展を遂げた東北土人形の特徴といえよう。これら土人形の系譜については、人形職人の交流の記録からも裏付けることができる。

ここで、埴人形の始祖と伝えられる上村万右衛門が江戸から招聘された今戸焼職人であることから、今戸焼土人形との関係も確認する必要がある。今戸焼土人形は、近世初頭から江戸の隅田川沿岸で瓦と土器の生産を中心として操業された今戸焼きの土人形で、江戸時代後期には隅田川沿岸が名所となり、大衆文化の中心として栄えるとともに人気を博したという（落合則子 一九八九）。しかし、江戸の近代化とともにブリキ玩具などに押されて需要が激減し、明治・大正期には尾張屋だけが土人形を生産していた。そして、六代目の尾張屋（金沢）春吉が昭和一九年に亡くなった後、今戸焼土人形の伝統は途絶えてしまった。現在では東京都台東区今戸に鎮座する今戸神社に、宝暦二年（一七五二）に寄進され、文政五年（一八二二）に再興された今戸焼職人らの名を刻む狛犬が残されており、本殿前には今戸焼発祥の地を顕彰する石碑が建てられている（図27・28）。

今回、補足調査として今戸神社を訪問し、粟屋朋子氏にご教示を得つつ江戸東京博物館所蔵の今戸焼土人形八点の調査も行った。これらの資料は、すべて尾張屋春吉の作品である（江戸東京博物館一九九七）。

今戸土人形の特徴として、①底部まで型作りのもの、②型に底部がなく成形の段階で底部を作るもの、③底部がないものの三種に分かれる。①の資料として、「姉さこんこうもり持ち」・「天神（中）」・「布袋」などを観察した。底部にはすべて型が合わせのときの接合線が直線で残り、バリ状粘土や段違いが認められた。側面の接合部は型抜き後にナデ調整で仕上げている。底部の状況から判断すると、型に粘土を詰めた後に型の接合面に沿って余分な粘土を篋で粗く削り取って型ごと接合するが、底部は接合時の粘土バリや段違いはそのままであり手を加えていない。型の歪みや報告書に掲載された写真をみると、石膏型でなく土型であったことがわかる。底部まで型で製作する点は伏見人形と共通するが、型ごと合わせて型抜きする工程は②や③の資料でも確認でき、東北の土人形と共通する。②の資料として「金太郎」と「子持ち狐」を観察。底部に凹状の粘土板を貼っており、これは底部のない型で合わせて成形した後人形の裾を強化するため施された



図 27 今戸神社



図 28 今戸焼頭彰碑

ものである。同様の底部は堤人形や中山人形などにもみられた技法である。この底部板を施さない資料が③の「牛」と「てつぼう狐」である。底部のない型に粘土を詰めて合わせ、内部の指ナデ調整を底部から行ってから、型抜きを行う。「牛」は内面全体に胡粉を塗っているが、「てつぼう狐」は底部の一部に胡粉がかかるだけで、内部にはいっさい胡粉が認められない。堤人形が裾の内側まで胡粉を塗っているのと若干異なっている。

このように、全体を通してみると、今戸人形は伏見人形の影響を受けつつも、型合わせや底部の状況など違いが認められ、むしろ東北の土人形との強い共通性が指摘できることが判明した。観察資料は昭和初期の作品であり、江戸時代における技術伝播を直接示すものではないが、継承されてきた伝統的技術に共通性が認められることは、興味深い事実といえよう。今後は全国に広がる土人形の系譜を、多元的な視点から解明していく必要がある。

また、今回の調査で伝統的工芸品の技術継承の難しさを改めて実感することとなった。『文化財保護法』（昭和二五年五月三〇日法律第二一四号 改正平成二六年六月一三日法律第六九号）下においては、歴史上または芸術上価値の高い無形の文化的所産（芸能や工芸技術など）を無形文化財とし、文部科学大臣が重要無形文化財を、その他は都道府県知事などが指定・保持者（保持団体）の認定を行い、保存に必要な措置をとる。しかし、無形文化財は「人」が体現するものであり生活や社会の変化の影響を受けやすく、伝承者の意志や生活の維持、社会の需要などと関係が深く対応困難な課題を多く抱えている（和田勝彦 二〇〇二）。

一方、『伝統的工芸品産業の振興に関する法律』（昭和四九年五月二五日法律第五七号 改正平成一三年四月一八日法律第三三三号）では、「一定の地域で主として伝統的な技術又は技法等を用いて製造される伝統的工芸品が、民衆の生活の中ではぐくまれ受け継がれてきたこと及び将来もそれが存在しつづける基盤があることにかんがみ、このような伝統工芸品の産業の振興を図り、もって国民の生活に豊かさや潤いを与え、ともに地域経済の発展に寄与し、国民経済の健全な発展に資することを目的」として、経済産業大臣や都道府県知事が伝統的工芸品を指定す

る。しかし、国指定では「一定の地域において少なくとも数の者がその製造を行い、又はその製造に従事しているものである」という条件があり、零細な産業である土人形作りは、伝統があっても都道府県指定さえ受けられない場合が多い。実際に今回調査した東北土人形では、堤人形が宮城県の伝統的工芸品に指定されているだけである。

未指定も含めて伝統的工芸品の課題として、生活スタイル・意識の変化や大量生産による安価用品の普及などで需要が低迷していることや、高齢化による従事者の減少と後継者不足、生産基盤の脆弱さなどが指摘されており、今回調査した土人形作りでも、後継者問題や経済的問題による伝統技術の断絶に対する危惧が語られている。各地で伝統的工芸品の振興策が講じられており、八橋人形が途絶えた秋田県でも『新あきた伝統的工芸品等振興プラン』が平成二六年に策定され、基本方針として①現代のライフスタイルに合った「売れる商品づくり」、②産地を担う人材の育成、③ものづくりを支える生産基盤の確立、④地域づくり等との連携によるPR・普及啓発を推進するとしている（秋田県 二〇一四）。産業として伝統的工芸品を振興させるためには、確かに過去の伝統的技術やデザインにだけ頼るのではなく、経済的に有効な効果をもたらす大胆な意識改革も必要となってくるであろう。伏見人形の「丹嘉」を継承する大西貞行氏は、職人としてよいものを作り、それを広く周知してもらうことが重要であると指摘されていた。中山人形の樋渡徹氏も、伝統を特殊なものとして捉えるのではなく、日常の中にこそ伝統が生きており、それを若い世代に伝えることの大切さを語られている。

一方で、堤人形の芳賀強氏が語ったように脈々と受け継がれてきた精神の継承も忘れてはならない。伝統的工芸品の次世代への継承は技術だけでなく、地域の基盤を形成してきたモノづくりの心の継承でもある。それが真の地域文化の豊かさや潤いではないだろうか。しかし、それらの文化が時代のニーズに合わずに衰退しつつあるのも事実である。土人形をはじめ各地で断絶の危機に直面している伝統的工芸品をいかに未来へとつなげていくか、われわれは消えつつある日本の「伝統文化」に対する重い課題を背負っている。この小論に残した土人形作りの記憶

が、将来に問題を切り開く端緒となれば望外の幸せである。

なお、本稿をまとめるにあたり、急な聞き取り調査にもかかわらず快く応じていただいた丹嘉の大西時夫氏・貞行氏、樋渡人形店の樋渡徹氏、油谷これくしよんの油谷満夫氏、平賀芸芸社の平賀恵美子氏、つつみ人形製造所の芳賀強氏に心より感謝申し上げたい。また、土人形調査の便宜を図っていただき、多くのご助言・ご教示をいただいた秋田市教育委員会秋田城跡調査事務所の伊藤武士氏、秋田県教育庁生涯学習課文化財保護室の高橋正氏、秋田県立博物館の丸谷仁美氏、横手市教育委員会教育総務部文化財保護課の高橋輝幸氏、雄物川郷土資料館の富田郁巳氏と吉田富喜子氏、花巻市博物館の小原伸博氏、仙台市博物館の鈴木かおる氏、小井川百合子氏、東北歴史博物館の小谷竜介氏・柳澤和明氏、東京都江戸東京博物館の粟屋朋子氏、公益財団法人東京都埋蔵文化財センターの山本孝司氏に重ねて感謝の意を表したいと考える次第である。

注

- 1 梅津秀氏による道川工房の型の保管については、秋田県生涯学習センターの「行動人」サイト (<http://lifelong-akta-kenmin.jp/koudoubito/>) 平成二十七年一月一四日の記事による。
- 2 丹嘉での取材をさせていただいたのは、平成二六年八月二二日と平成二七年五月二一日である。
- 3 『秋田県史 民俗・工藝編』によれば、明治五年に風俗人形を作り始めたところがあるが、樋渡ヨシの義父である野田宇吉が中山に移り住んだのが明治五年のようである。
- 4 秋田のさまざまな郷土資料が県外に散逸することを危惧し、コレクションとして守ってこられた油谷満夫氏（昭和九年生まれ）から『秋田の観光』に掲載された中山人形と八橋人形の概略をご教示いただいた。それによれば「昭和三年、当主義一氏が堤を横して、多くの風俗人形をつくるに至り、新作品をば横手人形と称する

に至った」とあり、堤人形の影響が強いことがわかる。

5 地理的には花巻と横手は近く、技術的な交流も十分うかがえる。油谷満夫氏によれば、昔は花巻と横手は非常に近く、お年寄りによく花巻温泉に湯治に行った。そのルートは横手から陸中川尻に向かい、沢内街道から中山峠を越えて花巻に抜けたようである。沢内村新町の正月には市場がたち、油谷氏も訪れたとのことであった。油谷氏が所蔵する中山人形には、型式的に退化しつつも花巻人形の花模様に通じる五弁の花が描かれており、独特の紫の色彩も共通するように感じられた。

6 小井川百合子氏のご教示によれば、堤人形の残された原型をみると、伏見人形のように分割線は施されていないという。関善内氏の著書によれば、当時堤町では原型だけを専門につくって業者に売り渡した工人がおり、渡り職人として瓦師が原型を製作した事例も紹介されている。原型に分割線がないとすれば、型割りを決めるのは人形製作者であり、伏見人形とは異なった地域的特性ということになる。

参考文献

- 秋田県 一九六二『秋田県史 民俗・工芸編』
秋田県 二〇一四『新あきた伝統的工芸品等振興プラン』
秋田県教育委員会 二〇〇七『あきたの工芸 お宝発見ハンドブック〜工芸技術編〜』
江戸東京博物館 一九九七『東京都江戸東京博物館調査報告書第四集 館蔵資料報告Ⅰ 今戸焼』
奥村寛純 一九七六『伏見人形の原型』伏見人形窯元丹嘉
奥村寛純 一九八一『京洛おもちゃ考』創拓社
落合則子 一九八九『江戸今戸焼史に関する一試論―江戸窯業変遷史における位置づけ―』『生活文化史』第一五号

- 小井川百合子 一九八三「堤人形と信仰―照徳寺内地蔵堂の例―」『仙台市博物館調査研究報告』第四号
- 小井川百合子 一九九二「城下町仙台の工芸―堤焼と堤人形―」『近世日本の都市と交通』河出書房新社
- 塩見青嵐 一九六七『伏見人形』河原書店
- 関善内 一九六七『堤土人形 郷土玩具研究シリーズ第一期第六卷』郷土玩具研究会
- 仙台市博物館 一九八九『堤人形の美』
- 高橋正 一九九九「八橋人形の歴史と信仰」『秋田県立博物館研究報告』第二四号
- 中島明子 二〇〇七「資料紹介 花巻人形の銘について―当館の資料を中心に―」『花巻市博物館研究紀要』第三号
- 花巻市教育委員会 一九七二『花巻市史 文化財篇』
- 花巻市博物館 二〇〇六『花巻市博物館第五回企画展 花巻人形と東北の土人形』
- 樋渡義一・樋渡昭太 一九八二「職場の（ひろば） 樋渡人形店」『羽後口論』復刊第八号
- 八重樫信治 一九八五「花巻人形型のへら書きについてⅡ金石文としての資料的価値Ⅱ」『北上市立博物館研究報告』第五号
- 和田勝彦 二〇〇二「文化財保護の制度及び施策の現状」『文化財政策概論―文化遺産保護の新たな展開に向けて』

東海大学出版会