

湯桶、寿司桶、おひつなどの桶は、やや丸みを帯びた木片(側板)を10枚から15枚ほど円形に組み、底板をはめ、たがで締めつけてくれる。水漏れなどない桶をつくるには、まずは隣り合う側板の合わせ目の角度が、すべてぴたりと合っていることが必須条件だ。

スースー、スースー……。桶屋近藤の工房では、さきほどから木を鉋で削る音が続いている。桶職人、近藤太一さんが削っているのが、桶の側板の合わせ目(側面)である。側面用の鉋を桶職人は「正直台」と呼ぶ。「正直台」で少し削っては、側板の丸みと側面の角度を示した「正直型」と呼ばれる型に合わせてみる。型と側板が正確に一致するまで、少し削っては合わせ……。何度も丁寧に。電球の光にかざし、型と側板の間から光が漏れない精度まで繰り返す。「僕らの仕事は、失敗や手抜きがはつきりしているんですよ。桶から水が漏れたら終わりですから。そこから正直にやる、っていうことです」と近藤さん。

工房には、300ほどもあるという鉋が壁一面にずらり。大工は平たい鉋を使うが、丸みのある桶を削る桶職人が使うのは「丸鉋」。桶は大きさと形によって丸みが違うから、それぞれの丸みに合った丸鉋が必要になる。また、「一般的に桶は上部と下部では丸みが違うので、ひとつの桶でも丸鉋を使い分けて削ることになる。」「この桶のこの箇所を削るための鉋、が必要だったりするんですよ」

近藤さんの手による、寿司桶、おひつ、ぐい飲みなどの作品は、いずれも縦に美しい木目がまっすぐに走っている。「桶には、こうした「柾目」の木材を使います」「まず、見た目がきれいでしょう。そして、木の狂いが少ないんです。ただし、「年輪に対して直角に木取りする「柾目」は、歩留まりが悪い。1本の丸太からたくさんはとれない

関西の
Master Craftsman
of kansai
名工

桶職人

近藤太一さん



1973年大阪府生まれ。1998年、京都精華大学大学院。2002年、木工芸家・中川清司(重要無形文化財保持者)に師事。桶指物の技術を学ぶ。2009年独立し「匠・桶屋近藤」をひらく。京指物伝授工芸士認定。桶はたがの締めなおし、底のはめなおしなど、手入れしながら長く使ってもらえるもの。100年以上前桶の修理の注文もありますよ」



写真左上/「外丸鉋」で、ぐい飲み用の側板を削る。割鎌で「柾目」に割ったザラザラした側板がつるつるになると同時に、年輪がきれいに現れる。写真右上、右下/正直台で少し削っては、左手に持った正直型と合わせる。片目をぎゅっと閉じて、光にかざし、正直型と側板の間に紙1枚分のすき間もないか何度も確認する。



写真右/側板の丸みと側面の合わせ目の角度を示した「正直型」。正直型も桶職人がつくる。写真左/凹型にカーブした、桶の外側を削る「外丸鉋」(写真上)と、凸型にカーブした、桶の内側を削る「内丸鉋」(写真下)。古道具などで買い求め、自ら刃を研ぎ、調整・改良して使用する。

洗練された美しさと、道具としての実用性をあわせ持つ、京都の桶



「正直台」(裏返しした鉋がはめこまれた台)で側板の側面を正確に削っていく。このあと、側面の角度が正確にすべて揃った側板を円形に組み、外側を「外丸鉋」で、内側は「内丸鉋」で削り上げる。さらに、底板をはめ、たがで締め込み、完成。製作過程では側板と側板の合わせ目に糊を使うが、「桶は水に濡れることが前提だから、糊で水濡れを防ぐという考えはなくて、合わせ目の角度を正確に合わせて、たがの締め込みで側板を密着させて水をとめています」(近藤さん)

けて完成させると、四季の湿度の変化にも狂いが少なく、丈夫で長持ちする桶になるのだ。「本当にいいものをつくるには、時間がかかるんですよ」昭和30年代くらいまで、京都に300軒くらいあったという桶屋。洗濯機の登場でたらいを使う人がいなくなり、湯桶がポリバケツにとって代わられ、しだいに減少して、現在では3〜4軒ほど。「僕の師匠は、人間国宝の中川清司さん。なぜ、多くの桶屋が消えていったなか、うちの師匠の桶屋が残ったのか。それは、最高の材料、最高の技術で、目も厳しい口もうるさい京都のお客さまの注文に応える、デザインも洗練された作品をつくり続けたからです」

師匠に教えを請った近藤さんのつくる作品もまた、シンプルでいて気品が漂うものばかり。たとえば、ぐい飲みは、飲み口が薄く、とても上品。「口の部分が薄くて底の部分に厚みがあるというのは、京都の桶の特徴ですね。武骨に見えず、手にすると軽い。でも底の部分は厚みがあるので、強度はしっかりしています」「太いたがを巻く地方もありますが、京都の好みは、必要最小限の太さにとどめること。コンマ何ミリのたがの太さの違いにもこだわります」

「桶屋って言っても、なんでもつくるんですよ」と近藤さん。「桶屋近藤」には「こんなにつくってえ」と、さまざまな注文が持ち込まれる。料亭で使われる蕎麦皿、禅宗の寺の飯器、円柱形のティッシュケース、いす、大きなものなら風呂桶(浴槽)まで。「今までの経験と知識、技術を駆使して、お客さまの要望を満たしながらトータルで京都の桶として成立する形を提案して仕上げています」

ときに無理難題と思える要望に応えるなかで、洗練された新たな造形が生み出される。「そうしているうちに、道具がどんどん増えていくわけです」。そう言って近藤さんは、ちょっと困ったような、楽しんでいっているような表情で、壁一面の鉋をちらりと振り返った。

いんです」

「柾目」は吸湿性がよく、寿司桶やおひつなどが酢や余分なごはんの水分などを適度に吸ってくれる特徴もある。ちなみに、桶と同じく木片を組んだたがで締める樽は、年輪に平行な「板目」の木材を使う。酒樽が酒を吸い込んで困るといいうのも理由のひとつ。加えて「板目」のほうが、歩留まりがいい。容器としてつくられる樽は、基本的に使用されるのは一回きり。再利用を考えると、つくられていない。

「だけど、桶は違います。桶は、暮らしの中で日々、使われる道具です。水に濡れて乾いてを繰り返して過酷に使われても、手入れ次第で、何十年も使い続けてもらえるものなんですよ」

木をいじめ抜いて、狂いのない木材に

寿司桶なら木の香りが控えめな、木曾樺。ぐい飲みなら、吉野杉。湯桶なら水に最も強い、高野槇……。木材選びは、桶職人にとって非常に重要な仕事だ。ときに工房を飛び出して、丸太の買い付けに行く。「木目の細かい、真ん丸で、まっすぐ育った、素性のいい木を選ばなければなりません。百年単位の時間、きちんと山守して育てられてきた木かどうか「必死で見ると言う」。

そうして吟味した丸太を削って、いきなり桶をつくり出すわけではない。「何か月も雨、風、太陽に当てて木材が、膨らみ、乾く」のを繰り返し、木をいじめ抜くんです。すると、狂いのない木材になります」

桶の仕事を理解しているお客さまは、年末に発注して翌年末の納品を希望するそう。つまり、注文を受けた桶職人は、まず正月に丸太を削って屋外で干す。梅雨時にはジャージャーと雨に濡れ、夏はカンカン照り。そして「秋口、その木材で仕事を始めます」。乾燥する冬は、底板をはめるのに最も適した季節。そうして1年を