

神 輿

—職人の技—

57期生

I テーマ設定の理由

私の祖父が神輿や仏壇の鋳金具を作る会社をつくりました。今は叔父がやっています。その事務所にある神輿をいつも見ていたので、神輿はいつ頃から、何のために使用されているのか、またどの様に製造されているのか気になり、調べようと思いました。

II 研究方法

1. 図書館へ行き、文献調査をする
2. 天神祭へ行き、実際に使用されている神輿を見る
3. 工場見学をし、製造工程等を教えてもらう

III 研究内容

1. 神輿とは…

神輿は、神様が乗られる乗り物です。神輿の形は神社の形に似ています。つまり、神様の普段のお住まいである神社のミニチュアの様なものです。

また、お祭りの時に町をお駄いし、人々に神の加護を授ける為に神輿は出ます。

2. 神輿の歴史・意義

神輿は奈良時代の752年に、豊後国（今の大分県）の宇佐八幡の神様を東大寺大仏にお迎えするために、紫色の輿を使用したことが始まりとされます。

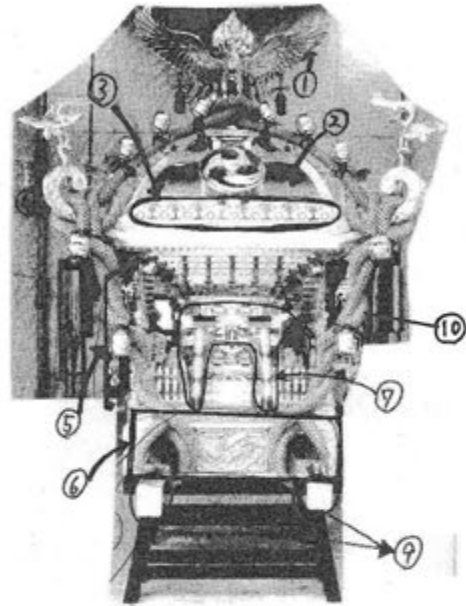
神輿は天神祭などの神社の神輿（宮神輿）と、氏子町内から神輿を出して練りまわる町内の祭りの神輿（町神輿）とに区別されます。

私が天神祭に行った時、大阪天満宮から神輿が出てきた瞬間に周りから「ドッ」と歓声があがりました。また、2003年の天神祭には108万人、祇園祭には121万人もの人が訪れたということからわかる様に、神輿は祭や花火と同様に人をひきつけるものなのだと思います。

3. 神輿の東西による違い

	関 東	関 西
材 料	ケヤキ（堅め）	ヒノキ（柔らかめ）
形	胴がひきしまっている	胴がずんどう
ふ き 返 し	有	無
鈴 縄	大鳥〜かつぎ棒まで縄をからめる	わらび手〜かつぎ棒までまっすぐ
彫 刻	たくさん	関東よりは少なめ
鋳 金 具	関西より少なめ	たくさん

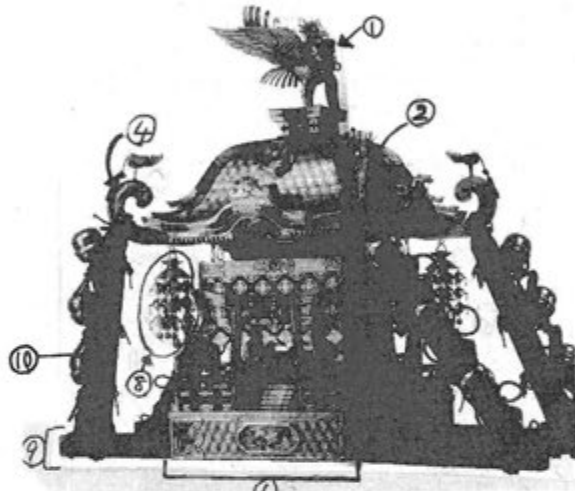
4. 神輿の各部の名称



(関東神輿)

主な部分の名称

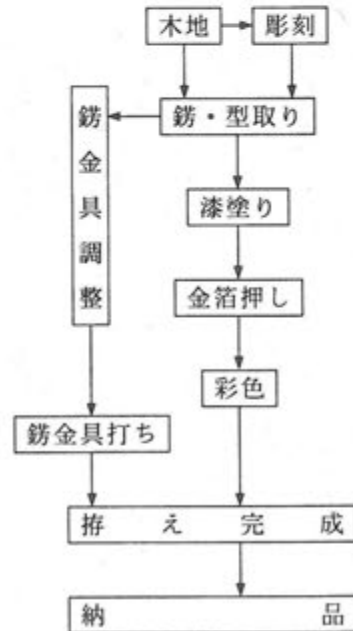
- ①大鳥(鳳凰) ②屋根
- ③ふき返し ④わらび手
- ⑤胴 ⑥台輪
- ⑦鳥居 ⑧隅環珞(すみようらく)
- ⑨かつぎ棒 ⑩鈴繩



(関西神輿)

5. 神輿の製造工程

(1) 製造の流れ



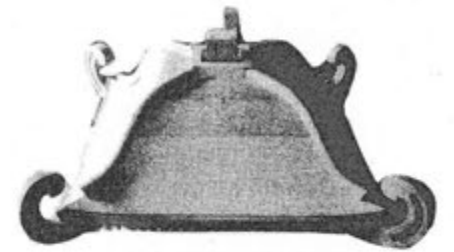
(2) 木地

神輿はゆらすことが多いので、何よりも丈夫でなければいけません。

十分に乾燥させた木材を、木取り→裁断→柄組み(ほぞぐみ)→仕上げ→組み立てを経て、仮組みされます。これを素地といいます。これは、宮師さんによって、釘を使わずに作られます。



木取りの様子



素地(屋根の部分)

(3) 彫刻

彫り師は、彫刻に必要な強度、見る角度を考え図面を作成し、彫刻用の木材に貼り、糸のこぎりで切るミシン曳きを経て、ノミによる粗彫り、彫刻刀による細かい模様をいれる仕上げと進められていきます。また、獅子狛犬の様な縁起の良いものが彫られます。



彫っている様子



獅子狛犬



→材料のミシン曳き

(4) 鋳「型取り」・鋳金具(かざりかなぐ)

鋳金具の型取りは、紙の上から釣鐘墨という墨で刷り出して輪郭を写し取り、文様を描き込み、それが型紙となります。

鋳金具は、その型紙通りに様々な手法を用いて細かな模様を彫っていきます。



型取りの様子



隅環珞

☆鋳金具の大事なポイント

・デザイン 鋳金具によって神輿は華やかにみえます。また、鋳金具には様々なデザインがあります。

・補強 いたみやすい箇所の木の補強として取り付けます。また、補強の時は銅ではなく、より強いしんちゅう用います。

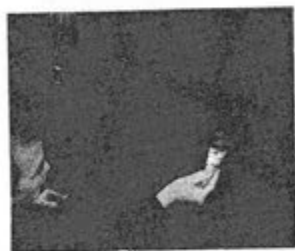
デザイン(例)

東	青龍 (せいりゅう)
西	白虎 (びゃっこ)
南	朱雀 (すざく)
北	玄武 (げんぶ)(亀)

・寸法・形 銑金具は、木地にしっかり取り付けられる様に寸法・形は、ずれることのない様、充分に注意します。

(5) 漆塗り

「刻字（こくそ）～上塗り」までの九種の作業を行います。塗りと研ぎを何度も繰り返すことにより、光沢に深さが増していきます。また、上塗りの工程では、人の出入りを禁ずる程、神経を使います。



塗りの様子



研ぎの様子

(6) 金箔

塗りを終えた素地に金箔を押す部分には、箔下塗りが施されています。これは、金箔と素地の接着剤の役割を果たしています。

箔箸を用いて、裁断した金箔をつまみ、つきようじを用いて丁寧に押しつけていき、最後に綿などでしわをのばします。



再び漆を塗っている様子



金箔押しの様子

(7) 彩色（さいしき）

神輿の彩色は、金箔を押した彫刻に顔料で柄を描く「箔彩色」（はくさいしき）です。

箔の美しさと色の調和を図るのがポイントです。



彩色をされたもの

(8) 鈴繩

木地師が用意した鈴棒に、まず下地塗りをします。そして、朱赤で金糸が混ざった紐をまっすぐに均等になる様、叩き手が木槌（きづち）で叩きながら、巻き手が鈴棒を回転させていきます。この作業では、叩き手と巻き手の呼吸が合わなければならないし、大変な力も必要です。



叩き手、巻き手で巻いている様子



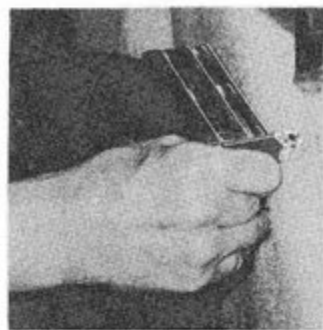
紐を巻いている様子

(9) 拵え

（こしらえ）

漆塗りをされた素地に、金具を取り付けたり、各部を組み合わせたります。

これで、神輿の完成です。



金具の取り付けの様子



屋根の金具の取り付けの様子

6. 工場見学

(1) 神輿の大きさ

神輿の大きさは、台輪という部分の大きさで決まります。一尺は約30cmで、子供神輿は2尺（60cm程度）まで、大人神輿は5尺（150cm）ととても大きいものもあります。天神祭ではこの位の大きさのものが、かつがれていました。

(2) 銑金具のほとんどは銅板から…

銑金具のほとんどは銅板から作られます。まず銅は加工しやすいという点です。700℃～800℃の温度で熱するとよりやわらかくなり、加工しやすくなります。次に、銅はやがてさびると緑しょうというものができ、風情があるものに変化する点にも魅力があります。



銅を熱している様子

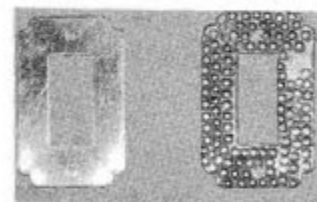
(3) 銑金具は魚々子（ななこ）でひきたつ

銑金具の図柄をひきたたせるために、背景となる周りの部分に魚卵の様な小さな粒々を打っていくことを「魚の子をまく」といいます。

私は、魚々子打ちを体験しました。私が打った魚々子は右の写真⇒です。小さい点をひき間なく打っていくのが大変でした。しかし、職人さんは私が打った魚々子の10分の1程のもっと小さいものをすき間なく打っているのですごい技術だと思いました。



打ちかけの魚々子



魚々子打ち体験



職人が打つ魚々子

(4) 大鳥の組み立て

- ① 2枚の羽を銅のくぎでとめる。
- ② 大鳥の腹と足の部分にあんこ（樹脂のかたまり）を入れ、ねじでとめる。（大きな衝撃をやわらげることができる）
- ③ 羽・しっぽ・顔を胴の部分に取り付ける。
- ④ 羽をまげて丸みを出し、形を整える。
- ⑤ ねじがとびだしていたら、その部分を切る。



大鳥の組み立てを体験

(5) 紋

紋というのは、神社、町のマークの事で、それぞれ模様が違います。これは、屋根の四ヶ所に打ちます。

一般的な屋根紋は、「左三巴（ひだりみつどもえ）」です。天神祭の神輿の紋は「梅鉢」でした。



左三巴



天神祭の神輿の様子

IV 結論

神輿は、多くの職人さんの技の結集だと思いました。また、私がインタビューした工場の方は、「神輿造りに誇りを持っている。」とおっしゃっていました。職人さんが誇りを持って心を込めて神輿を造っているからこそ、何百年という私達の寿命より長く受け継がれていくのだと、また、ひきつけられるものがあるのだと思いました。

V 今後の課題

例えば、花火は海外にもありますが、神輿のようなものはあるのか。また、近年かつぎ手不足の問題も大きくなってきているので、その事についても調べてみたかったです。

VI 感想

神輿についてよくわかり、魚々子打ち、大鳥の組み立てを体験できて嬉しかったです。また、日本の伝統技術はとても細やかな物が多いと思いました。

VII 参考文献

- ・カタログ「井筒」 株式会社井筒発行 杉浦一蛙堂印刷（1998年5月発行）
- ・神々の匠 京都新聞社発行
- ・日本の技 文 小田孝治 写真 三好英輔 メトロポリタン出版
(2000年12月5日発行)
- ・最後の職人～御神輿師～ 吉羽和夫 作 河出書房社（1980年12月25日発行）