

議案第2号

文化財の県指定について

文化財の県指定について、別紙のとおり議決を求めます。

平成28年9月6日

鳥取県教育委員会教育長 山本仁志

文化財の県指定について

平成28年9月6日
文 化 財 課

下記の文化財を、鳥取県無形文化財に指定および保持者認定、指定無形文化財への保持者追加認定することについて、平成28年6月23日に鳥取県文化財保護審議会へ諮問したところ、平成28年8月11日に開催された同審議会において審議され、県指定および保持者認定、指定無形文化財への保持者追加認定について鳥取県教育委員会に答申があったので、鳥取県無形文化財に指定および保持者認定、鳥取県指定無形文化財への保持者追加認定をするものです。

記

【鳥取県無形文化財の指定および保持者の認定】

無形文化財の名称	無形文化財の保持者	
	氏名	住所
しっぽう 七宝	はしづめ みねこ 橋詰 峯子	鳥取市

<指定理由>

七宝とは、銅や銀など金属の下地にくぼみをつくり、そこに金属の酸化物を着色剤とした透明または不透明の釉薬を埋め、それを焼き付けて花や鳥などさまざまな模様を表現してつくられるものである。模様を描き出すにはリボン状の薄い金属線で模様をつける有線、七宝釉の間に金属線の仕切りをつけない無線、胎を鑄造や彫るなどにより凹ませた部分に七宝を施す象嵌七宝などいくつかの技術がある。

七宝は紀元前の中近東で技法が生まれ、シルクロードを通して、中国に伝わり、さらに日本にも伝わったというのが通説で、日本最古のものは奈良県明日香村の牽牛子塚古墳より出土した「七宝亀甲形座金具」であり、奈良時代には正倉院宝物の「黄金瑠璃鈿背十二稜」、平安時代には平等院鳳凰堂の扉の七宝鑲が知られる。

橋詰峯子氏は学生時代、京都で見た有線七宝に憧れ、鳥取に戻ったのち七宝を学びだした。当初、平面的な作品の制作をしていたが独立し、蓋物を中心とした立体的な有線七宝を現在まで続け、植物の図柄を中心とした絵画性の強い作品を主体とする。透明性の高い釉薬は、下地に貼った銀箔の効果を引き出すものであり、繊細に貼られた銀線から生み出される写実的なデザインとともに高い芸術性を有する。

橋詰峯子氏の作品は1997年の第30回日本七宝作家協会記念展協会賞受賞を皮切りに、各展覧会において受賞・入選をし、2009年には日本工芸会正会員に認定された。とくに近年は、第25回伝統工芸諸工芸部会展（2015年）で文部科学大臣賞、第54回（2011年）および第59回日本伝統工芸中国支部展（2016年）で鳥取県知事賞を受賞するなど高く評価されており、鳥取県を代表する七宝作家である。



制作風景



「昔物語（雅）」2010年
第54回鳥取県美術展覧会・県展賞



「風香る」2015年
第25回日本伝統工芸展諸工芸部会展
文部科学大臣賞

【鳥取県指定無形文化財の保持者追加認定】

無形文化財の名称	無形文化財の保持者	
	氏名	住所
もっこうげい 木工芸	ふくだ ゆたか 福田 豊	倉吉市

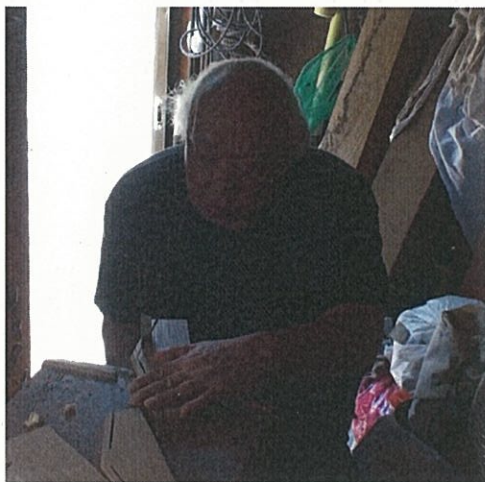
＜指定理由＞

木工芸とは木材を用いて工芸的に加工する技法、またはその製品のことで、主として器具・道具類を加工する技術をさす。器物を成形する方法によって、刀や鑿を用いて削るくりもの、ろくろ、ひきものを用いて、椀、盆、鉢などの丸物を成形する挽物、板物ともいい板材を組み立てて成形するさしもの、檜や杉の薄板を曲げ、円形や楕円形の胴部に底板をつけるまげもの曲物に大別される。

鳥取県では豊かな木材資源をもとに、県内各地で削物、挽物、指物それぞれに活発な制作活動が行われてきた。昭和初期から戦後にかけてイギリス家具や朝鮮工芸品の様式を、時代の生活に合わせた形へと変化させた独特のスタイルの木工芸制作が、鳥取の民芸運動を主導した吉田璋也によって行われた。県内ではすでに保持者として挽物（木地ロクロ）の高度な技術を体得した者として、茗荷定治氏（若桜町）が認定されている。

先代福田^{あきら}祥氏が吉田璋也に指導を受け、吉田璋也が作り出した家具や調度品のなどの木工品デザインを、様々な技術的工夫をこなして制作し、独特の吉田様式木工を作り出した。福田 豊氏はそれを見事に継承し、さらに一層の技術的工夫を加え、吉田様式木工を現在に伝承している。

福田 豊氏は、吉田璋也のデザインによる製品づくりのため専用の道具や、電気スタンドの各部材の形を決めるために10数種類の型をつくるなど、技術と工夫を凝らす。高度な削物、指物技術とともに、現在では唯一、吉田様式木工を受け継ぐ唯一の制作者であり、鳥取を代表する木工芸制作者である。



制作風景



作品

参考：鳥取県の国・県指定文化財の件数

() は今回の新規指定決定件数であり外数

県内	県指定文化財	273 (2)	国指定文化財	119
	保護文化財	136	国宝・重要文化財	56
	絵画	20	絵画	3
	古文書	9	古文書	0
	彫刻	41	彫刻	18
	工芸品	15	工芸品	5
	書跡	0	書跡	1
	考古資料	22	考古資料	11
	歴史資料	2	歴史資料	0
	建造物	22	建造物	18
	工芸・考古資料	4	工芸・考古資料	0
	彫刻・建造物	1	彫刻・建造物	0
	史跡	19	特別史跡・史跡	31
	名勝	9	名勝	4
	名勝・史跡	0	名勝・史跡	1
	名勝・天然記念物	0	名勝・天然記念物	1
	天然記念物	55	特別天然記念物・天然記念物	19
	有形民俗文化財	3	重要有形民俗文化財	1
	無形民俗文化財	41	重要無形民俗文化財	3
	無形文化財保持者・団体	8 (2)	重要無形文化財保持者・団体	1
	伝統的建造物群保存地区	1	重要伝統的建造物群保存地区	2
県選択	3	国選択	9	
記録作成等の措置を講ずべき 無形の民俗文化財	3	記録作成等の措置を講ずべき 無形の民俗文化財	9	

說明資料

1 名 称 七宝

2 保 持 者

(1) 氏 名 橋詰 峯子 <はしづめ みねこ>

(2) 生年月日 1948年6月生まれ

(3) 住 所 鳥取市

(4) 略 歴

1948 鳥取県八頭郡郡家町（現・八頭町）に生まれる

1984 平面七宝作家・岡垣幸得に師事する。

1992 独立し、立体七宝に取り組む。

1997 第30回日本七宝作家協会記念展 協会賞受賞

1998 第32回日本七宝作家協会公募展 会長賞受賞

1999 七宝工芸作家・粟根仁志に師事

2005 新匠工芸会第60回記念展 新人賞受賞

2006 新匠工芸会第61回記念展 佳作賞受賞

第53回日本伝統工芸展 初入選

2008 第52回鳥取県美術展覧会 県展賞受賞

2009 第53回鳥取県美術展覧会 奨励賞受賞

日本工芸会正会員に認定

2010 第54回鳥取県美術展覧会 県展賞受賞

2011 第54回日本伝統工芸中国支部展 鳥取県知事賞受賞

2015 第25回日本伝統工芸諸工芸部会展 文部科学大臣賞受賞

2016 第59回日本伝統工芸中国支部展 鳥取県知事賞受賞

3 基 準

(1) 無形文化財（工芸技術関係）

陶芸、染織、漆芸、金工その他の工芸技術のうち次の各号の一に該当するもの

① 芸術上特に価値の高いもの

② 工芸史上特に重要な地位を占めるもの

(2) 無形文化財の保持者（工芸技術関係）

① 無形文化財に指定される工芸技術を高度に体得している者

② 工芸技術を正しく体得し、かつ、これに精通している者

4 説 明

(1) 七宝

七宝とは、銅や銀など金属の下地にくぼみをつくり、そこに金属の酸化物を着色剤とした透明または不透明の釉薬を埋め、それを焼き付けて花や鳥などさまざまな模様を表現してつくられるものである。模様を描き出すにはリボン状の薄い金属線で模様をつける有線、七宝釉の間に金属線の仕切りをつけない無線、胎を鋳造や彫るなどにより凹ませた部分に七宝を施す象嵌七宝などいくつかの技術がある。

七宝は紀元前の中近東で技法が生まれ、シルクロードを通過して、中国に伝わり、さらに日本にも伝わったというのが通説で、日本最古のものは奈良県明日香村の牽牛子塚古墳より出土した「七宝亀甲形座

金具」であり、奈良時代には正倉院宝物の「^{おうごんるりでんはいじゅうりょうきょう}黄金瑠璃鈿背十二稜鏡」、平安時代には平等院鳳凰堂の扉の七宝鐙が知られる。

(2) 保持者・橋詰峯子

保持者として、鳥取市の橋詰 峯子氏が挙げられる。橋詰氏は学生時代、京都で見た有線七宝に憧れ、鳥取に戻ったのち昭和59(1984)年から七宝作家・岡垣幸得氏のもとで8年間ほど七宝を学んだ。そこでは平面的な作品の制作をしていたが独立し、蓋物を中心とした立体的な有線七宝の作品づくりを現在まで続けている。

【作業工程】

①スケッチからデザイン

自分が育てた身近にあるさまざまな植物をスケッチする。描いておけば後でデザイン化できるといい、旅先や散歩の時などにみた周囲の景色からイメージをつくっていく。

②銅胎の酸処理

胎は形態を指示し、外注している。表面に油がついており、銅の酸化膜をとるため薄めた稀硫酸に1時間ほどつけておく。

③下地づくり(下引白粉塗布、焼成)

②・③はまず内側をしてから、同じ作業を外側でも実施。

胎表面に水で薄めた糊を吹きかけ、下引白粉を振りかける。その後厚さを均一にするように微調整。胎縁辺部はふりかけるだけでは均一に粉がつきにくいので、あらかじめ糊を含んだ水につけておいたペースト状の下引白粉を塗る。ただし、釉留めよりも厚くなるとは後で釉薬をかけた際にこぼれてしまうし、最後に研ぎ出すときに胎がみえてもいけないので、薄めに粉を塗るのが大事。全体にかなり入念に塗り、最後は指で表面の状況を確認する。焦ってしてはいけないし、下地づくりがこの後うまくいくかどうかを決めるので、緊張しながら作業しているという。

粉の塗布後、ストーブの上で15分ほど乾かし、900度ほどにした電気窯で1分間ほど焼成する。取り出したときに胎をのせた網が熱せられて変形すると、胎も影響を受けてしまうため網を抑えて変形を防ぐ。

④銀箔焼き付け

薄い銀箔は焼いてなまし、真鍮製のブラシ状箔叩きで表面を叩き細かい穴を開ける。これは胎に貼り付ける際に空気が抜けやすいように工夫したもの。また皺をつくり出すのは、釉をのせた後で内側から光の乱反射を起こすためにする。

箔はまず胎に合わせ型どりをする。その後、胎と箔の両方に糊を吹きかけ貼り付ける。タオルにくるみ全体を押しこむように貼る。口縁の処理は丁寧に、段状になるように押さえ込む。余分な箔は鉄製やすりで除去する。

やはり乾燥後、焼成。銀の融点は900度ほどなので、加減をみながらなるべく高い温度で焼き付ける。高温で焼くと釉薬の発色もよい(本七宝の人は780度くらいで焼く人もいる)。窯から出す目安は胎の下に敷いている網が赤く熱せられた状態になること。銀箔の下の釉が溶けてにじみでて、表面がヌメツとした感じになる。ただ、高温過ぎて銀を垂らして失敗することもあるので、微妙な温度調整をしながら焼く。途中で窯から取り出し、箔叩きで叩き空気を抜きながら箔を焼き付ける。この作業を7回ほど繰り返す。なお何度も焼成するため、胎が熱せられて変形する。それも修正しながらの作業となるため難しい。表面をひっかいたときに乾いた後がすれば、箔と胎が接着したことを示す。下地が出来ると半分ぐらい済んだ感じになる。

⑤銀線置き、焼き付け

使用する銀線は厚さ0.06mm、0.08mm、0.1mm、0.2mm、0.3mmの各種を使用。いずれも幅は1.5mmある。1.2mmを使う方が多いが、色に厚さをもたせたいために幅のある(高さのある)ものを使っている。あとで研いだときに色に深みが出る。

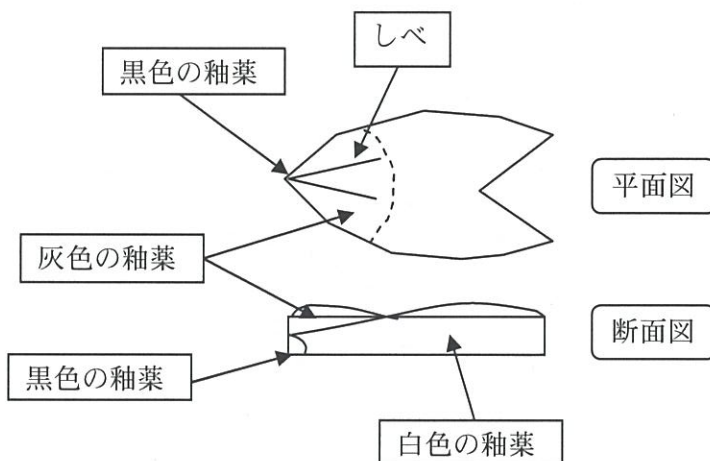
例えば花びらの外郭は 0.1 mm、しべは 0.06 mm、落ちてくる花びらの外郭は 0.08 mm などと使い分ける。線はピンセットを使いながらおろす。また、胎の形に合わせ曲面に置く場合、しごきながらアールをつける。線を貼り付けるのりは、白笈（びゃっ（びやく）きゅう：シランの根っこを粉末にしたものを使っている（立体の場合、昔からいいと言われている）。「ふのり」を使う人もいる。火の中に入れても胎に接着して線が落ちない。

⑥ 釉差し（色差し）、焼き付け

釉葉は陶芸とは違う専用のもの。入荷直後は不純物が入っていることもあるので、研いで濁りを取り鍋で乾かしてサラサラにして保管している。粉に水を混ぜて水分を含ませた状態の釉を、面相筆ですくい取って枠に入れる。1 回の色差しでグラデーションになるように色を重ねる（図）。釉葉の粉を混ぜて色を作ることはいできない（ムラが出てしまう）。

3 回繰り返して焼くので、毎回同じ色の入れ方をする（3 回で色を分けてしまうと、磨いたときにグラデーションにならない）。隅まで入れないと、研磨の段階で穴が空くこともある。

・色つけは一度にやってしまうが、大きい作品は 1 か月かかることもあり、その場合、水分がとばないようにラップで包んで保湿する。



サクラ花びらの色差し概念図

⑦ 研磨

道具はダイヤモンド砥石。砥石の番号は、60（荒い）→120→…6000番まで（一番細かい。鏡面仕上げ）。早くきれいに仕上がる。ツヤ消し仕上げとツヤ出し仕上げとがあり、ツヤ出しの場合は細かい目の砥石でおこなう。

作業は台所。台の上に作品を置き、蛇口から水を流しながら銀線が全部出るまで磨く。焼くときにへこみがないように盛って焼くので、釉葉が銀線の上に被っている。目で見て、なでたときの感覚とあわせ磨き上げを確認。釉葉が垂れたところも磨き落として平らにしないといけないのが大変な作業。

磨きには 1 週間かかる。作品にあわせて仕上げ方を変える（ツヤあり、なし、鏡面）。

⑧ 覆輪つけ

外注する。

【特徴・評価】

植物の図柄を中心とした絵画性の強い作品を主体とする。花卉が器面全面を覆い尽くすものや、近年では、幾何学的な模様や窓のような矩形のなかに写実的な植物などの図柄を組み合わせる作品をつくっている。透明性の高い釉葉は、下地に貼った銀箔の効果を引き出すものであり、繊細に貼られた銀線から生み出される写実的なデザインとともに高い芸術性を有する。

橋詰氏の作品は 1997 年の第 30 回日本七宝作家協会記念展協会賞受賞を皮切りに、各展覧会において受賞・入選をし、2009 年には日本工芸会正会員に認定された。とくに近年は、第 25 回伝統工芸諸工芸部会展（2015 年）で文部科学大臣賞、第 54 回（2011 年）および第 59 回日本伝統工芸中国支部展（2016 年）で鳥取県知事賞を受賞するなど高く評価されており、鳥取県を代表する七宝作家といえる。

（参考文献）

三浦 努編 2016 『コウゲイノモリへー探求する工芸家たち』鳥取県立博物館

橋詰峯子氏主要作品一覧



「みのり」2000年
第43回日本伝統工芸中国支部展



「爽」2001年
第44回日本伝統工芸中国支部展



「青花」2004年
第47回日本伝統工芸中国支部展



「夕花」2005年



「月下の舞」2005年
第20回日本伝統工芸諸工芸部会展



「早春賦」2006年



「惜秋」2007年
第54回日本伝統工芸展



「郷愁」2008年
第55回日本伝統工芸展



「好日」2009年
第22回日本伝統工芸諸工芸部会展



「薫風」2009年



「昔物語（山の辺の道）」2009年
第56回日本伝統工芸展



「万葉の里」2009年
第53回鳥取県美術展覧会・奨励賞



「昔物語（雅）」2010年
第54回鳥取県美術展覧会・県展賞



「花野」2011年
第54回日本伝統工芸中国支部展
鳥取県知事賞



「鄙の雪」2011年
第55回鳥取県美術展覧会



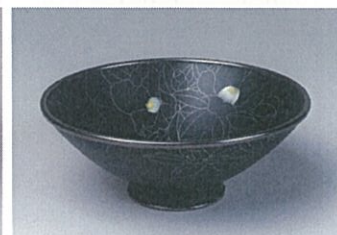
「桜」2012年
第56回鳥取県美術展覧会



「花暦」2012年
第59回日本伝統工芸展



「石山寺幻想」2013年
第24回日本伝統工芸諸工芸部会展



「寒椿」2013年



「瀬の月」2013年



「花舞い」2014年
第61回日本伝統工芸展



「花小路」2015年
第58回日本伝統工芸中国支部展



「風香る」2015年
第25回日本伝統工芸諸工芸部会展
文部科学大臣賞

木工芸 ^{ふくだ} 福田 ^{ゆたか} 豊 説明資料

1 名 称 木工芸

2 保 持 者

(1) 氏 名 福田 豊 <ふくだ ゆたか>

(2) 生年月日 1949年6月生まれ

(3) 住 所 倉吉市

(4) 略 歴

1949 鳥取市に生まれる

1971 父・福田 祥氏につき木工制作を始める。

1974 倉吉市美術展覧会市展賞（以後1978、80、84年にも受賞）

1975 鳥取県美術展覧会入選（以後入選5回）

1983 鳥取県美術展覧会入賞

1985 倉吉市美術展覧会無鑑査（1993年まで）

1988 倉吉市美術展覧会特賞

1994 倉吉市美術展覧会審査委員（2010年まで）

2004 鳥取県郷土工芸品・伝統工芸士に認定

3 基 準

(1) 無形文化財（工芸技術関係）

陶芸、染織、漆芸、金工その他の工芸技術のうち次の各号の一に該当するもの

① 芸術上特に価値の高いもの

② 工芸史上特に重要な地位を占めるもの

(2) 無形文化財の保持者（工芸技術関係）

① 無形文化財に指定される工芸技術を高度に体得している者

② 工芸技術を正しく体得し、かつ、これに精通している者

4 説 明

(1) 木工芸

木工芸とは木材を用いて工芸的に加工する技法、またはその製品のことで、主として器具・道具類を加工する技術をさす。器物を成形する方法によって、刀や鑿を用いて削る刳物、轆轤を用いて、椀、盆、鉢などの丸物を成形する挽物、板物ともいい板材を組み立てて成形する指物、檜や杉の薄板を曲げ、円形や楕円形の胴部に底板をつける曲物に大別される。

鳥取県では豊かな木材資源をもとに、県内各地で刳物、挽物、指物それぞれに活発な制作活動が行われてきた。昭和初期から戦後にかけてイギリス家具や朝鮮工芸品の様式を、時代の生活に合わせた形へと変化させた独特のスタイルの木工芸制作が、鳥取の民芸運動を主導した吉田璋也によって行われた。

県内ではすでに保持者として挽物（木地ロクロ）の高度な技術を体得した者として、^{みょうがきだじ} 茗荷定治氏（若桜町）が認定されている。

(2) 保持者・福田 豊

保持者として、倉吉市の福田 豊氏が挙げられる。

先代福田 ^{あきら} 祥が虎尾政治に師事し、吉田璋也に指導を受け、木工制作の道を歩んだ。祥は吉田

璋也が作り出した家具や調度品のなどの木工品デザインを、様々な技術的工夫をこなして制作し、独特の吉田様式木工を作り出した。豊はそれを見事に継承し、さらに一層の技術的工夫を加え、吉田様式木工を現在に伝承している。

【制作工程（伸縮式中折傘木製電気スタンド）】

●軸部の制作

軸は5個の部品に分かれる。材はケヤキ。父の代からロクロ屋に発注。以前は鳥取市・山根木工に注文していたが、近年辞められたので、倉吉市の個人に依頼している。工程ごとにいろいろな職人が係わる方式は、吉田彰也が各工程それぞれの職人が担うことで、それぞれに仕事を与えられるようにするという考えに基づく。

①面取り墨つけ

木目をみながら各部材の正面を決める。面取り用の台（豊氏作成）に仮組みし、9角の縦割り墨つけをする。祥氏は台は用いず、差し金で引いていた。豊氏も最初は同じようにしていたが、真っ直ぐ引けないので台を作成し作業している。

②面を削る

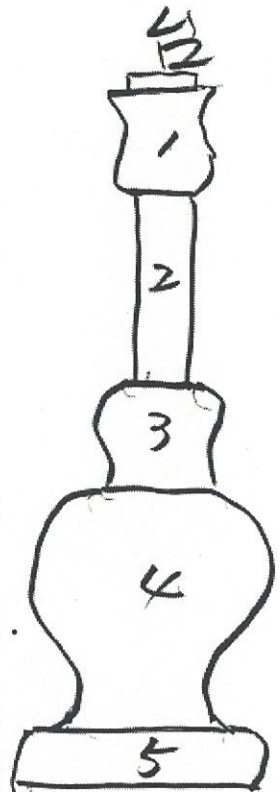
墨つけに従い各面を鉋（父の代から使用している小型の道具）などで削る。面は平らにせず、丸みをもたせるところがポイント。稜の両側を低く削りながら、線を浮き出させる。軸の丸みをもつ鉋がかけられないくぼみ部分はナイフで削る。

稜の削りだし具合、器壁の厚みなどは吉田彰也が職人さんと話しをして、このデザインをつくったのだと思う。

高いところを見つけ少しずつ、同じ調子で削っていかなければならない。そうしないとデコボコになって、收拾がつかない状態になる。慣れるまでには数をこなさないとうまくいかなかった。

③研磨

棒にサンドペーパーを巻き、形を整えながら磨く。磨きにはアラ（粗、60・80番）、ナカトギ（中研ぎ、180番）、シアゲトギ（仕上げ研ぎ、240番）の3段階がある。器面に横方向の線が入っていると漆を塗った際に、漆が溜まって黒くなってしまうので、それをなくすまで磨き上げる。きれいに磨かないと、ものが美しくならないし、面がきれいにならないし、漆がきれいに仕上がらない。



●傘部の制作

アタマの材はケヤキ、ウデはクリ。

①部材の木取り

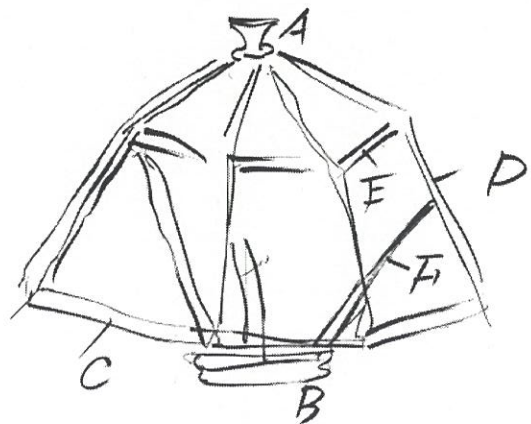
各部材の厚さにあった板をその型に合ったように木取り、ケン引きをかける。

②切断

まずは機械で中央部を残し切断。板材からの切り離しはのこぎりでおこなう。その後鉋がけ。中央内側の鉋が掛からないところは鑿で削る。

③成形

専用の台に部材を乗せ、まず両縁に平刃の鉋をかけ。次に中央線に墨を入れた後、丸刃の鉋により、面に丸みをもたせる。柾木や腕木などそれぞれ専用の型（長さや切除角度などを固定できるようになっている）に嵌め切除。



④研磨

⑤組み立て

接着は膠を使う。各部材を微調整しながら、接合部も少し彫り凹めるなど組み合わせやすいように工夫。

●漆塗り・着色

乾いたら繰り返し塗るというのを4～5回続ける。

●傘紙貼り、コード取り付け

【特徴・評価】

「削りも磨きも、形を整えながら根気よくするのが仕事」といい、吉田彰也のデザインによる製品つくりのため専用の道具や、電気スタンドの各部材の形を決めるために10数種類の型をつくるなど、技術と工夫を凝らす。

高度な刳物、指物技術とともに、現在では唯一、吉田様式木工を受け継ぐ唯一の制作者であり、鳥取を代表する木工芸制作者といえる。

（参考文献）

森田明子編2008『美の人脈～文化をつなぐ人々～』鳥取市歴史博物館

トットリプロダクツ協議会出版実行委員会編2015『吉田彰也の世界』公益財団法人鳥取民藝美術館

（問合せ先）

鳥取民芸木工（とっとりみんなげいもっこう）

〒682-0945 倉吉市黒見 407-1

電話：0858-28-3037

福田 豊氏作品

