

戦時下における伝統技術継承のための金属配給陳情活動について

京都女子大学教授 鶴岡 典慶

はじめに

ウクライナとロシアの戦争は、2022年2月に開戦以来1年半以上が経過し、今なお収束の兆しが見えない。これまでに多くの市民が犠牲となり、また多くの生活関連施設も破壊されている。戦時下では、このような目に見えるものだけでなく、日常の生活が奪われることにより民俗風習や様々な技術が途絶えていくことも大いに懸念される場所である。

わが国も明治以降、日清・日露戦争、そして昭和6年(1931)9月の満州事変に始まり、日中戦争から太平洋戦争へと続く大きな戦争を体験してきた。戦争では形あるものだけでなく形のないものまで多くの貴重な財産を失っていく。伝統技術は、長年にわたり培ってきたかけがえのない無形遺産で、これらは絶え間ない継続性のもとで成り立ってきている。したがって原材料・道具の確保や技術者の継承等が一時的であってもどれか一つが欠けると技術は途絶えてしまう可能性がある。

戦時下の昭和16年に、社寺建築を荘厳に飾る鋳金具製造業者の団体が、原材料である銅の入手が中止されるという事態に直面し、伝統技術継承の危機を憂慮して国に直接陳情書を提出した書類が残されている。そこには当時の緊迫した社会情勢の中にあって、自らの仕事に誇りと使命感を持ち、伝統技術を絶やしてはならないとの強い想いとその行動力が伝わる。本稿ではその「陳情書」という過去の伝統技術保存活動の一事例を紹介し、今後の伝統技術の継承に向けた取組の一助とする。

陳情書の形式

陳情書は、表紙に『金属神佛具板金（故銅）ニ関スル陳情書』の表題と、作成者である京都府非鐵金属工業組合聯合會名が記され、聯合会印が押印されている。原本の綴仕様は不明であるが、下記目次の陳情から神祇院證明書寫までは全ての頁間に契印が押され、公式文書としての体裁を整えている。

表見返しは空白とし、次頁に以下の目次が記されている。

目次	
神佛具故銅ニ関スル陳情	一
一、京都神佛鋳金具ノ沿革	五

二、京都神佛鋳金具製品及技術ノ特殊性 ……………	九
三、業者状態調書 ……………	一三
一、平時、現在、業者。従業者数及轉業者数 ……	一三
二、現在業者。従業年齢別表 ……………	一三
三、現在業者家族員数 ……………	一三
四、平時、最小限度、原材料使用量 ……………	一四
文部省宗教局、證明書寫	
造神宮使廳、 ”	
神 祇 院、 ”	

内容は、陳情本文とその補足説明として①金具の沿革、②金具製品とその技術の特殊性、③窮乏する業者の実態と要望する配給量を示し、参考として文部省宗教局、造神宮使廳及び神祇院への伝統技術の證明要望書及び證明案写しが添付されている。

1. 神佛具故銅ニ関スル陳情

陳情文は昭和16年10月10日付けで、宛先は商工大臣左近司政三とし、陳情者は京都府非鐵金属工業組合聯合會理事長で、聯合会印及び同理事長印が押印されている。ここには3頁にわたって神佛具製作の重要性と技術継承のための工事従事の存続の必要性が切実に記載されている。

冒頭には、「超非常時局国家臨戦体制強化ノ要必至ノ秋ノ方リ特別ノ御配慮ニ依リ少量原料ノ配給ヲ受ケ関係業者一同蘇生ノ思ヒヲ致シ伝統技術ノ維持ニ精進ナシ居タリシ」と、戦争による様々な規制等が増して緊迫感が高まりつつある状況で、これまでは金属配給が行われていたことへの謝意が述べられている。しかし「今回金属資源回収ノ為一時故銅ノ配給中止ヲ見ルニ至リ関係者ハ徒ラニ拱手傍觀ノ止ムナキ状態ニ立ち至レリ」と続き、僅かながらも配給されていた原材料がいよいよ中止されることとなり、事業が立ち行かなくなる窮乏が記されている。

当時は太平洋戦争に突入する直前で、様々な統制下で資源回収が進められており、ちょうど昭和16年9月には「金属回収令」が施行され、鉄製品や銅製品において不要不急のものや代用品で賄えるものについては回収が強行された。また企業においては金属関連業者の統廃合を促進させて、閉じた会社の機械類を回収する取組も強化されていった。この陳情文の中に、「関係業者ハ京都特有ノ手工事業ノ性質上大工場作業ニ依ルモノハニ、三ヲ数フルニ過ギズ殆ト全部ハ家庭工業ニ所属シ機械力ニ依ル作業ハ極小部分ニシテ」や「是

等業者ハ従来機械製品ノ製造技術ヲ所有スル者ナク」と記された部分は、国の施策に対し回収対象として該当しない主旨が反映されていると思われる。

次に、技術者に関して「業者中ニハ名人氣質ヲ有スル者多ク其ノ技術上ノ執着心ニ至リテハ到底局外者ノ窺ヒ知ル能ハズ、一意専念一槌一鑿モ忽ガセニセザルハ事実ナリ」と、熟練の技の高さや技術に専念する姿勢を述べる一方で、国家の総力を継投すべき時期を鑑みて「比較的技術的ニ硬化セザル青少年ハ概ネ重要産業部門ニ転換セシメ現在ノ残存者ハ（中略）齡漸ク鬢髮白キヲ加エントスル五十才以上ノ老年者バカリナリ」と技術伝承面からは従事者が高齢者しかいない現状を伝え、複雑な心境であることが窺える。

神仏具の必要性・重要性としては、敬神崇祖精神は日本民族の基調を為すもので、その祭祀は1日も疎かにすべきものでなく、神仏具はそのための荘厳具であるから同品を二重三重に買い貯えるような嗜好品とは異なるもので、修法具として存在が無視できないと記されている。

以上を踏まえ、「国民運動展開回収ニヨル金属類中重要産業部門ノ資材トシテ活用困難ナル故銅材料ノ一部ヲ（中略）荘厳具製作材料トシテ」配給があった場合は、資源更生の重要活用、伝統技術の保存、老齢及び転業不可能者の職分奉公の強化に努めること等を述べて、「格別ノ御詮議ヲ以テ少量原材料配給相仰ギ度此段及陳情候也」と締めくくっている。

2. 京都神佛鋳金具ノ沿革

陳情文に続き頁を改め、「第一 京都神佛鋳金具ノ沿革」との題で文章が始まる。ここでは桓武天皇の奠都以来明治に至るまでの千年余りにわたり都として京都が日本文化の中心地であり、各時代に創建された神社仏閣の建造物とともに荘厳具が製作されてきたことが詳細に解説されている。また現在のこととして、遠く満州、支那方面における多数神社の造営や両大神宮の式年御造替をはじめ、御大典賢所、春興殿、大饗宴所、その他大典用諸祭事用具、御料車等の総べては京都神佛鋳金具業界の製作であり、千古の由緒と制規の構造形式を維持保存してきたことが記されている。

3. 製品及技術ノ特殊性

目次では「京都神佛鋳金具製品及技術ノ特殊性」と書かれているが、本文中では「第二 製品及技術ノ特殊性」として2項目に分けて説明している。

第1項目では、神社建築が伊勢神宮及び出雲大社から各流各派に分かれていくに従ってそれぞれが独自の形式を有していることを強調して下記のように説明している。

夫々其ノ形式、構造ヲ異ニシ加之是等ノ相違ハ是等ノ各神社發祥ノ由緒ト密接不可分ノ關係ヲ有シ世人ガ唯漫然トシテ見ル柱一ツ欄干一ツノ一々ノ金具ニモ個々ノ神社佛閣ニ依リテ特定不變ノ形状ト質（材料ノ）トヲ固有スルモノニシテ千差萬別シカモ是レ嚴重ニ舊慣ヲ墨守シ寸毫モ改變ヲ許サザルモノニシテ其ノ製作工程亦之レニ伴ヒ一々異ナルモノトス

金具の一つひとつが神社や寺院の由緒等によって異なるというのはやや誇張の感はあるが、それぞれが手作りであることから全く同じものがないのは確かで、また当時の職人の技量や感性が一つひとつに表れているのは事実であるので、「唯漫然トシテ見」られていることが残念であり、自分たちが製作している金具に対しても重ね合わせて訴えているように思われる。

第2項目は製作工程として（1）銅板製作、（2）叩き出し、（3）鍍金について説明し、その後に技術の継承と技術者の育成について書かれている。

（1）は、「銅ヲ器具ヲ用ヒテ手デ叩キ延バシ数度ニ亘リ火ニ入レ板金ヲ拵ヘ磨キ上ゲ打出、原型ヲ造リシモノヲ銅板トスル」とあり、板金から磨きと打ち出しを行ったものを銅板とするのが一般であると言っている。

（2）は、銅板を鈍して粘脂の上で冷やし加減を利用して、様々な文様を鑽（たがね）を用いて叩き出し（裏出し）、表より更に仕上げを施すこととしている。この工程では叩き出しのために文様によっては縦横斜めに地金の伸縮が甚だしいために「鋳師ト彫刻師ノ永年ノ經驗ト意氣ノ合致ナクシテハ到底目的ノ模様及ビ寸法ノ仕上ゲヲ爲シ得ザルモノナリ」と記して、叩き出し作業には熟練を要することを説明している。

（3）は、鍍金に際して必要な材料を記載し、その後に鍍金、漆箔、鋳金物の施工方法を説明している。この中で水銀鍍金について記すと、打出しや彫刻を施して砂磨き、炭粉磨きの後、金篋で仕上げ磨きを行ったものに対して水銀を斑なく引き立て、三遍鍍金を施して水銀を7回以上焼き抜く。また毎回苗藁でよく拭き取りさらに金篋で仕上げ磨きを行うと詳細に記述されている。

そして、このような製作工程は、総べて一家相伝の方法によって長年かかって徐々に会得できるもので、また製品の形式が多種多様であるため製作工程が多様となることや製作技術が手作業であることから、一朝一夕に技術者を求めることは困難で、日常からの養成が必要であると説明する。また、この育成に関しては熟達者においてすら心血を注ぐ神社用金物の製作に直ちに未熟者を就業させることは出来ず、一般家庭用の神仏具に使用する簡単な鋳金具等の製作から徐々に修練させることが必要であると続けている。

このことは、現在において懸念されていることでもある。鋳金具は機械プレスによる汎用品が多く出回っており、手作業による簡易な製品作りの需要がほとんどないため、育成期間はほぼ無収入で技術習得に充てざるを得ない環境が、後継者を雇用しづらくさせている。

4. 業者状態調査書

目次では「業者状態調査書」とあるが、本文中では調査書と記されている。

ここでは、(1)「平時及現在業者従業者数内転業者数」、(2)「現在年齢別業者、従業者数」、(3)「現在業者家族員数」、(4)「原材料使用量」、の4項目について調査結果が掲載されており、前3項目は人員数で、最後の1項目がこの陳情の主目的である原材料の必要量になっている。

(1)「平時及現在業者従業者数内転業者数」は以下のとおりである。

	平 時	轉 業 者	現 在
業 者	1,007名	701名	306名
従 業 者	1,954名	1,464名	490名

この表を見ると、業者（雇用主）が平時の3割、従業者（被雇用者）は4分の1にまで減少している。平時の業者数と従業者数の割合が約1：2であることから、平均すると1事業者に従業者が2名であったのが、現在では1事業者当たり1.6人となり、1事業者当たりの被雇用者割合が4割減に落ち込んだことになる。

(2)「現在年齢別業者、従業者数」は以下のとおりである。

50才以上	49～40才	39～30才	29～20才	計
392名	306名	63名	35名	796名

本文中では、ほとんどが50才以上と記されていたが、この表で見る限り実態は約50%である。ただし40才代が約40%で、これらを合わせると90%近くとなる。この時点は、まだ太平洋戦争に入る直前であり、戦争突入後はおそらく高齢者のみとなったであろうことが容易に推察できる。

(3)「現在業者家族員数」は、1,447名と報告されている。現在業者数が306名となっているので、1業者当たり4.7人の家族を有していることとなる。家族員数を見ると、家族を扶養するだけでもかなり大変な状況であり、従業者雇用については金銭的にも

厳しい状況であったことが窺える。

- (4)「原材料使用量」は、1ヶ月当たりとして平時は20,000kgに対し、最小限度供給必要量として6,000kgを記載している。この比率は、業者数の平時と現在の比率と合致させている。従事者全体としてはこの比率以上の減であるが、業者家族員数等を考えると決して余裕のある数量ではないのが理解できる。

5. 証明書寫

証明書は3通添付され、鋳金具製作技術が必要とされる文部省宗教局、造神宮使廳及び神祇院の3組織に対して、国宝及び重要美術品保存修理工事における重要性（文部省）、両大神宮造替における調度類や建造物の鋳金具の形式踏襲のための技術継承の重要性（造神宮使廳）、官国幣以下神社の造営における鋳金具の構造形式の伝承技術の重要性（神祇院）をそれぞれ依頼者自らが説明した後、後段に「前書ノ通り必要アルト認ム」あるいは同様の文書を記載して押印を求める形式で作成されたもので、依頼（作成）者は京都社寺鋳金具工業組合の森本安之助理事長（造神宮使廳及び神祇院宛には磯村才治郎理事との連名）となっている。日付は依頼日が昭和16年10月6日（文部省宛のみ日が空白）で、証明日が翌日の昭和16年10月7日と記されているが、いずれの証明書も押印は全くないので、実際に証明依頼を提出したかどうかは定かでない。

おわりに

伝統技術は、職人技や熟練の技とも呼ばれ貴重な技術として紹介されるが、その内容は平易な文章では表現しにくいことから一般の人には伝わりづらい。またその重要性は仮に理解されたとしても、具体的にその継承のために何が必要なのかについて示していないことが多い。紹介した陳情書には、日本の歴史と鋳金具の関連性をはじめ、詳細な製作技法や仕様の記載、さらには現状の業界の分析と将来展望など、専門外の人々に対しての丁寧で熱意ある説明がなされている。今後の伝統技法の継承に向けた普及啓発において、この陳情書は参考すべき資料の一つとして貴重であると考えられる。

なお、本稿で紹介した陳情書は、以前に鋳金具職人の功績調査で森本鋳金具製作所に伺った際に、先代（3代目・故人）森本安之助氏から写しを拝受したものである。陳情書に記された森本安之助氏はさらに先代と思われるが、3代目も広く世間に技術伝承の重要性を訴えておられた。また、その行動や言動は時に過激と思われることもあったが、普及活動においては多大な功績を挙げられた。ここに改めて敬意を表するとともに、その意を伝承していかなければならないと銘肝する次第である。