

キタを愛する人たちのための、キタを再発見するマガジン。ネットに載らない情報テコ盛り。

つながるひとまふんか
vol.22

天満の手しごと号

つひまぶ

2023 5月号

北区魅力発信フリーペーパー「つひまぶ」vol.22 2023年5月1日発行 編集・発行：北区のおもろ通信団（編集長／浅香保ルイス龍太 編集スタッフ／秋山暁子・上田幸美・高橋愛典・西野仁・松岡慧祐・吉野早苗）協力：大阪市北区・北区コミュニティセンター・奈良県立大学地域創造研究センター 連絡先：【mail】tsuhimabu@gmail.com 【web】https://tsuhimabu.com 定価：0円 主な配布場所：大阪市北区役所・北区民センター・大淀コミュニティセンター・北区図書館・大阪市住まい情報センター・大阪市北区社会福祉協議会・江之子島文化芸術創造センター・大阪市ボランティア市民活動センターほか多数（配布場所はwebにて随時お知らせします）※当雑誌の内容、テキスト、画像、イラスト等の無断転載・無断使用を禁止します。



天満の手しごと

- 『提灯舗かわら』の提灯
- 『切子工房昌榮』の天満切子
- 『藤為金網篩製造所』の金網と篩（ふるい）
- 『薫々堂』のいちご大福
- 『池田豊工業所』の畳
- 『木彫前田工房』のだんじり木彫り
- 『三枝堂』の印鑑
- 『本のアトリエEIKO』の手製本
- 『國重刃物店』の包丁
- 『日本計器』の基準温度計

キタのええもんキタの手みやげ 『猫舌堂』のスプーン
 北区マップ考現学 不動産ショップ『プライマリー』の6種のマップ
 彼女とキタのラブストーリー 川村義肢株式会社・工房アルテ福島有佳子さん

だんじりの本場・岸和田から天満にアトリエを移転させた木彫前田工房 木彫師・前田暁彦さんの彫刻。堺市毛穴町だんじり 主屋根正面樹合「神武東征」をモチーフにした木彫り。神武天皇とその配下が幾重にも折り重なった奥行きのある彫りが素晴らしい。

基準温度計というものをご存じだろうか？ 精度の高い計量に使用される計量器の検定や製造等は計量法で定められているのだけれど、それらの検査の信頼性を確保・維持するためにはさらに上位の計量器である基準器が必要であり、温度計では「基準温度計」がそれに当たる。つまり世間一般の温度計が正しく測定できているのかどうかを検査するのに用いるもので、いわば、温度計のなかの温度計なのだ。

「大阪ガラス発祥の地」碑が立つ大阪天満宮から東へ2、3分歩いたところに、この基準温度計をつくる超高精度な技術を持つ『日本計器（株）』



ヒトの手で0・4mm間隔の目盛りを刻む

がある。その仕事は機械化が難しく、手仕事でなされる職人芸なのだとか。そんな超高精度な世界を垣間見たくて、宮野功勝会長にお話を伺いました。すでに社長を次の代に譲り、ご自身は会長になられたが、情熱は冷めることなく、語るあいだじゅう、温度計の水銀は上昇したままだ。

「基準温度計は、計量法によって定められた基準規格（JIS）をクリアしなければなりません。筑波にある国立産業技術総合研究所による基準器検査に合格しないとダメなのです。」

「そんな超高精度な技術を持つ日本計器だが、現在では、自社では製造せず、譲り渡した工場で製造している。もちろん温度計づくりから離れたわけではなく、基準温度計の校正（可否）



基準温度計と一般の温度計は、何が違うんですか？

「職人が線を引きはじめたら、背後を歩くことすらできません。集中力がそがれるから。慣れというか、感覚で線を引くんです。まさに職人仕事で、これができるようになるまで5〜10年かかります。」

「そんな超高精度な技術を持つ日本計器だが、現在では、自社では製造せず、譲り渡した工場で製造している。もちろん温度計づくりから離れたわけではなく、基準温度計の校正（可否）

そんな基準温度計は、すべて、手仕事でできています。機械化できない。まず、ガラス管をバーナーで炙って規格のかたちにし、長さや外管の基準をクリアします。次に、外管のなかに、さらに細い内挿を入れます。水銀が入っている毛細管ですね。この管に目盛りを引いて（刻んで）いきます。道具を使って、1℃に10本の目盛りを引きます。目盛りの間隔は0・4mm。線を引くだけで丸1日かかります。ガラスの表面に傷を付けるわけですが、その深さは髪の毛1本分。線が引けたら、ガラスの表面に墨を塗り、キレイに拭きます。すると、傷を付けた箇所には墨が入

機械ではできないものなのですかと、疑問をぶつけてみると、

「水銀を入れる毛細管は、ガラスの塊をびゅーっと伸ばして細くストローク状のものをつくるので、内部は真円にはならないんです。必ずゆがみが生じます。それがガラスの特性。そのゆがみに対応しなければならぬので、機械では正確な線は引けないのです。従って、手仕事になります。」

ガラスのゆがみといっても、目に見えるレベルの話ではない。空恐ろしい。なんだかんだで完成まで1カ月かかるというし、日本計器の生産能力では、「1カ月で1種類の温度計を50本程度つくるのが限界」だそう。

判定)の仕事を中心に業態を脱皮・転換させた。民間企業なのに、可否判定？

2005年(平成17年)に制度変更がおこなわれ、国立産業技術総合研究所のみならず、認定を受けた民間事業者が測定器の校正をおこなうことができるようになった。現在、日本計器は国際MAR対応JCSS認定事業者(温度・質量)であり、国際MAR対応JCSS認可マーク付校正証明書を発行することができる事業者なのだ。簡単に言うと、世界のどこでも通用する国際基準の校正証明書を発行できる事業者で、温度の分野では府下に2社しかないのだとか。

「校正ではプラチナの測温抵抗体の温度を測ります。超低温のマイナス50℃と超高温の300℃の環境下で、基準温度計と可否判定にける温度計の2本の温度計で測温抵抗体の温度を測り、1/10000の誤差を見ます。温度計をカメラで撮影して、モニターに映した画像を拡大してチェックします。目視するために人体が近づくと体温が温度測定に影響するので、カメラで撮影するんです。」

「温槽を一定温度に保つためにも、高い技術とノウハウが要求されます。」

この建物の外で道路工事などがおこなわれる日は、振動が伝わって測定できないのだとか。そりゃあヒトが近づいただけで体温が測定に影響するレベルの仕事なら、振動なんてもってのほかだろう。この測定器だけでも、ん千万円だとか。

さすが大阪ガラス発祥の地、天満。理系の分野ですら、手仕事の粋が詰まった企業がなげに存在している。ああ恐ろしい。

(ルイス)

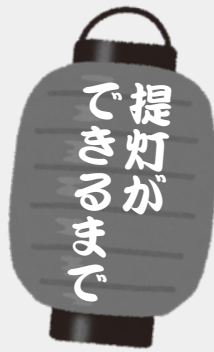
編集後記

毎号スルメ系ネタがぎっしりのつひまぶ。今号は「手しごと」がテーマ。われわれの編集作業もごまかしの利かない活字を扱う手仕事の1つです。つひまぶメンバーは北区に住む者、働く者、なじみがある者などさまざま。ここに集いし者は、みな、成熟した分別を持ち、それぞれの生業と折り合いを付け、日々取材先に愚直に向き合い自己研鑽に励んでいます。そう、ことわりのある“大人。の集いなのです。ただ唯一、毛色が違うのがわれらが編集長、その人。もちろん人間界のキャリアは十分なのですが、その内面と行動はクソガキと中2と仙人をすませています。近年はだいたいぶろち着きを見せています(油断してはいけません)。下手な記事への駄目出しは、クソガキ×メンター、仙人×鬼軍曹など、どのパターンが出てくるか分からないのですから。好奇心と活字への愛にあふれる編集長との共同作業は非常に♡b%β\$☆@*#！ なので決して安易な気持ちで編集スタッフに応募してはいけません。絶対にです。(吉野早苗)



つひまぶ web
https://tsuhimabu.com/
バックナンバー読めるよ！

「つひまぶ」では、編集メンバーを随時募集しています。興味がある方は、Facebook ページ「つひまぶ」までご連絡ください。



1



竹を割いて竹ひごをつくる。縦に半分に割った竹をさらに半分に割いて、それをまた割いて、物差しくらいの幅になるまで割く。



物差しくらいの幅になった竹の先端に、同じピッチで8〜10個程度の切り込みを入れ、竹ひご程度の幅に割っていく。



刃を据え付けた台に竹を乗せ、切り込みに沿って刃を入れていき、竹をさらに細かく割っていく。



刃を入れるのは竹の節の部分だけ。それ以外のところは、竹をしごくことで勝手に割れていき、バラけていく。もちろん、しごき方には熟練のコツが要る。



こうして骨ができたら、張り型に骨を沿わせていく。張り型の周りにクルッと骨を沿わせて、骨の両端を、のりを塗った和紙でクルクルッと接着して固定し、竹ひごでできた骨で円をたくさんつくる。



骨をすべて張り型に沿わせたら、次は、和紙を張る。大きな骨にのり付けて和紙を張っていく。のりを塗るというよりも、はけで骨をたたいて、のりを乗せていくという感覚。塗る感覚でやると、どうしてものりが多くなってしまっ失敗するんだそう。



のりを塗ったら、骨に和紙を張る。提灯舗かわいで使用する和紙は、鳥根県の石州和紙。日本三大和紙の1つで、ユネスコの無形文化遺産にも登録されている和紙。



和紙がピンときれいに張れたら、ヘラを使って骨の上に筋を入れて、和紙を完全に骨に張っていく。のりは壁紙を張るのりとおなじもので、虫が来ないのだそう。霧吹きで水を吹いて、伸ばしていく。



張り終わったら、カミソリを使って、余分なマージンを切り落とす。次に、半乾きの状態で張り型をばらして、提灯が完成。この後は、絵入れや字入れにパントンタッチ。



火袋 (提灯の紙の覆いをした部分) のなかに突っ張り棒の役目をする「伸子 (しんし)」を入れ、提灯を極限まで伸ばし、筆で字や絵を書きやすくする。



こんな格好で、筆を走らせていく。平たい紙や木ではなく、球面かつ骨による凹凸がある立体的な面に筆を走らせるので、安定させるのが大変。



文字を書く場所にアタリを入れる。囲い字と言い、字のアウトラインを書いてから、なかを塗っていく。提灯に使う文字には決まったフォントはないそうだが、見やすく訴える字を書く。



印入れ。書くのは、一発勝負。書道家は何十枚も何百枚もおなじ字を書いて1番いいものを展示するけれども、提灯の絵入れや字入れは一発勝負で失敗が許されない。



完成!!!!



和紙製の提灯では、撥水性を高めるために火袋部分に油を薄く塗布する「油引き」をおこなう。(お客さんからの要望があるときのみ)



印入れ完成! 火袋に書く仕事はこれで完成。

提灯って どうやってつくるんですか?

創業1858年(安政5年)『提灯舗かわい』 河合清司さん・浩司さんに聞く

天満の夏といえば天神祭。天神祭が近くと、祭提灯が天満のあちこちに飾られて風流な装いに。祭り気分がぐんぐん高まります。そういえば、あの提灯は、どうやってつくられているのでしょうか? 今まで考えたこともなかったのですが、滝川公園の近くにある『提灯舗かわい』でつくられていると知り、お話を聞いてきました。事務所前のスペースには、納品前の提灯がずらりと天井からつるされていて、それだけでテンションが上がっちゃいます。そんな提灯とともに、河合

清司さんと浩司さんのご兄弟が迎えてくださりました。

提灯は分業制

提灯舗かわいは現在、提灯の卸業を営んでいます。もともとは側(がわ)の塗りが本業でした。提灯の上と下に装着されている側に漆を塗って黒く仕上げの仕事です。最初は源蔵町(現在の西天満3丁目付近)に工房を構えており、現在の場所に移ったのが1858年(安政5年)。

後、継ぎ目がピッタリ合うように張り合わせるのは至難の業です。それならと、紙を張り合わせてから印刷しようとしても、骨の凹凸が邪魔して、きれいに印刷できるわけがない。「とてもじゃないけど機械化はできません」に納得です。

随所で職人さんの匠の技が必要な提灯づくりですが、「今は提灯をつくる人が少なくなり、全国で100軒弱くらいかな?」と清司さん。おかげで、提灯の材料を揃えるだけでも大変だそうです。

ピアノ線に被覆を巻いたものを提灯の骨に使うこともあるそうですが、これができる工房も全国に1社しかなく、組合がバックアップしてほそぼそと続いている状態。和紙に色を付ける「ぼかし」を出せる職人さんも少なくなりました。

「骨にする竹を仕入れるのも苦労するようになってきてね」と浩司さんはぼやきます。細かい注文を出さずに1本丸々を毎年買ってくれる、養殖用のいかだ製作業者と競合するのだとか。へえ!

竹から骨をつくって和紙を張るまでの作業を担当する山上恵章さんは、サーフボード職人からの転職組。最初の1年はただ働き状態で修業をされたそう。教えなくてもええ、先輩のそばで見て勉強。生半可な気持ちでないことを認めてもらってやっと、職人として雇われました。

そのときを創業年としています。「おそろく、安政(南海)地震が大塩焼け(大塩平八郎の乱)を機に現在の場所に移ってきたんじゃないかな」と浩司さん。かつて、この界限には「小松」という提灯屋を頂点として提灯づくりに関わる工房が約20軒あり、組合を組織していたそうです。当時の地図を広げ「ここは張りをしていたとこ、うちの隣は提灯に文字入れをしていたとこ。達筆でしたよ」と清司さんが指さします。ということは、もともと提灯は1社のみで完結する仕事ではなく、分業制だったのです。

でも今は、みなさん廃業してしま、残ったのは提灯舗かわいのみ。「提灯屋がなくなったら、その土地の文化が消えてしまう」と側の塗りだけでなく、すべての工程を受け持つようになっていったのだそうです。

では、提灯はどのようにつくられるのでしょうか?

ざっくりとお聞きした説明では、竹を割いて骨をつくる、組み木に沿わせて骨組みをつくる、和紙を張る、和紙に字や紋や絵を書く、側を装着する。プロセスを簡単に説明しただけでもこれだけの工程があり、それぞれが分業です。しかも、そのすべてが手仕事。(ぐるりのコマ割り参照)

一人前になるまでに10年はかかると言われています。山上さんのつくった提灯に、清司さんは字を、浩司さんは紋を入れます。

字入れ・紋入れもじつは大変。地球儀を開いたメルカトル図法の地図のように、球体に書く字と平面に書く字はかたちが違うそうです。見た人に違和感を与えないためには、わざとゆがめて書かないといけない。

しかも30個の提灯の注文が来たら、30個全部、同じに見えるように字のかたちが揃っていないといけない、と。これがプレッシャーだそうです。天満天神繁昌亭オープン時には、寄付者の名前が書かれた提灯が天井にぎっしりと12000個つられました。書かれた名前は約1万人。提灯舗かわいの仕事です。地元の提灯屋がやらんでどうする!ともうけ度外視で請け負ったものの、提灯の数も名入れの人数も計画当初より倍増。さらに納期短縮…。オープンに間に合わせる完納されたことは、今や伝説です。

最後に、「提灯舗」と名乗る理由をうかがいました。「舗」ってカッコええやんそれだけ。でも、下手なもののはつくらないという自戒。伝統を守っていくという決意を込めてね。提灯はその土地土地で微妙な違いがあって、それが文化だから、残していきたいんです。(秋山曉子)

16

15

14

13

12

10

9

8

6

5

2

3

天満切子の美しさは映り込みの美しさ

『切子工房昌榮』切子師 西川昌美さんに聞く



「使っでなんぼ」なのが
親しみ持てます

液体を注いだときの映り込みの美しさが
天満切子の良さなんです

西川昌美さん

むしまつ

右から左へ工程が進む

- 磨き** 磨き砂をコルクに付けて、磨く。ここが重要！一点の曇りもなく磨いていく。
- 石かけ** 砥石のグラインダーで削る。削ったところが半透明になる。
- 粗すり** 基準となる縦の線をダイヤモンド・ホイールで削る。最初は細く削り、少しずつ幅広にしていく。
- ベタに色が入ったクリスタルのガラス

天満切子の取材ということで、天満切子のマイグラスを持って『切子工房昌榮』代表の西川昌美さんにお話を聞きに行っ

た。天満といえば「天満切子」というくらい有名だがその歴史はまだ20年くらいだ。明治昭和50年代までは天満にはガラス工場や加工場がたくさんあった。時代の流れでほとんどの工場がなくなっていくなか、故・宇良武一さんが天満の名産であるガラスがなくならないようにと切子工房をはじめたのがきっかけだ。西川さんはこの宇良さんの工房で修行し現在はご自分の工房を構えている。

西川さんに天満切子の特徴と魅力について聞いてみた。

「天満切子の特徴は映り込みの美しさ。魅力は普段使いの切子です」。

アルコールや水を入れたときに、底面のカットが側面の楕円のカットに反射され、ガラスの内側に広がって見えるという。実際に水を注いでもらいガラスをのぞき込んでみると確かに万華鏡のように光っている（水でさえこんなきれいな見え方）。だから、アルコールを入れたらさぞおいしく輝いて見えるだろうな、と思いつつも後悔した。

薩摩切子はガラスが厚く重みや色のグラデーションが楽しめる。江戸切子は細かいカットに良さがある。天満切子は液体を注いだときの映り込みが楽しめるので、「使っでなんぼ」なのだ。「使っでなんぼ」の普段使いができるところが私にはとても親しみやすく感じた。

切子用のガラスは内側は透明なガラス、外側に色の付いたガラスが完全手作業でつくられていて外側の色の部分を削ることで模様をつくっている。クリスタルガラスといって、「ガラス」に

鉛や酸化バリウムを加えることでより透明感が出る「ガラス」ができる（高級グラスのバ○ラもこの仲間）。

カットする工程を説明してもらった。色の付いたガラスにアタリを付ける「割り出し」↓ダイヤモンド・ホイールでアタリを付けた箇所を削る「粗すり」↓砥石のグラインダーで削る「石かけ」↓磨き砂をコルクに付けながらツヤを出す「磨き」↓仕上げの「パフ」と、大まかに分けて5工程だがどの作業も根気の要る作業だ。相手はガラスである。ちよつとの力加減や不注意で割れてしまう。一点の曇りもなく磨いていくが、油断すると摩擦熱が加わり過ぎて割れるリスクが高い。「失敗したらどないするんですか？」と聞くと「手直しできるときは直します。できないときはそつとゴミ箱行きです」と答えてくれた西川さんの笑顔はあっさりしていて気持ちいい。しかしダメなものはダメと割り切っているところが職人だなと感じた。

工房ではオーダーも受けている。北新地に近いこともあり飲食店からのオーダーもあるようだ。「最近では日本酒を半合で提供するお店が増えているようで、ぐい呑みよりも少し大きめのものを依頼されることが多いです。コロナ禍で家飲みが増えた時期は焼酎の家飲み用にと少し背の高いガラスを依頼されたこともありました。時代時代で微妙に依頼の内容が変わってきます。その時々で世相や使う人の気持ちも反映される。まさに普段使いである。天満切子のこれからについて聞いてみた。「新しさです。柄やかたち、色の新しさを追求したいと思っています。しかし天満切子の美しさや特徴、魅力は変えない新しさの追求ですね」。

お話を聞いている最中から気になっていたガラスがあった。西川さんの話を聞いて次はあのガラスを買おうと心に決めた。（むしまつ）

南森町交差点から天神橋筋商店街を北へ歩いて数分、にぎやかに商店が軒を連ねるなかにあつて、作業場然とした一風変わったスペースがある。1871年（明治4年）創業、オーダーメイドで金網や篩（ふるい）を製造する『藤為金網篩製造所』だ。

「金網」は読めるが「篩」はなかなか読めない。そもそも金網や篩はどうやってつくるのか、オーダーメイドが必要なときとはどんなケースなのか、うまく想像できない。いろいろお聞きしたいと思い、ドアを開けた。金網の材料がところ狭しと並び、木型やハンマーを使って黙々と作業されている5代目の栗田（くわた）憲二さんがいらした。

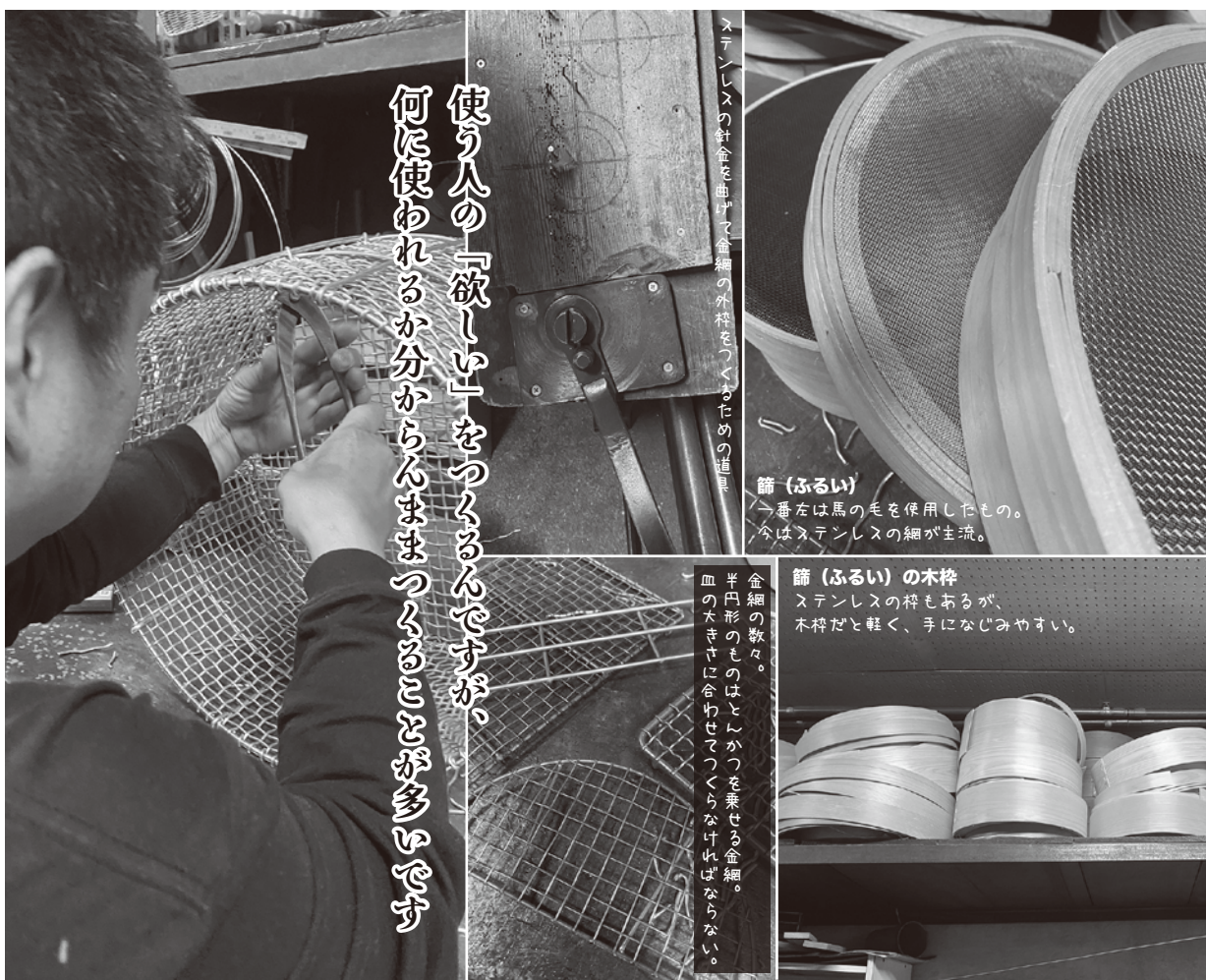
篩は主に調理器具として使用されることが多いようだ。米や豆などを選別したり、煮た豆やイモなどを裏ごしするときに使う。既製品がなんぼでもありそうだが、「網の目の大きさの指定がお客さんによってさまざま、規格のものでは間に合わず、うちに注文されます」とのこと。ちなみに裏ごし用の篩は今ステンレスの網だが元々は馬の毛が使われていたそう。大切に保管されているものを見せていただいた。作業場を見まわすと一見、布と見間違えうほど目の細かいものがあり、これは何ですか？と聞くと、「油こしに使うための網です」と教えていただいた。なるほど！調理用だけでも用途はさまざま。製作工程は次の通り。まず土台になる木枠にステンレスの網を釘打ち、もしくは別の木枠で網がしっかり固定されるようにたたか。枠までステンレスの篩もあるが、木枠のほうが手になじみ、軽く使いやすいらしい。網を均一にピンと張るには微妙な力加減が必要なのだろうと感じる。「なるべくきれいな網になるよう、心掛けています」とサラッとおっしゃるが、よく見ないと分からないくらいのゆがみで、

そんなところに職人魂を感じる。

金網もたくさん見せていただいた。用途は飲食店から工業製品まで幅広い。飲食店でおなじみなのは、とんかつや串かつを乗せる網、焼鳥店の焼き台の網など。脚が4力所に付いているが、4つの高さで、そこは神経を使うと思う。工業製品だと、試験管立てや、基盤をなかに入れて洗浄するための箱状のもの、大きいものでは直径180cmの送風機のカバーなどもある。教えてもらわないと用途がまったく分からない。「ご希望のサイズや仕様だけ聞いてつくるケースが多いので、最終的に何に使うのか僕にも分からないものがたくさんあります」と、東大阪のねじ工場のようなことをおっしゃる。

篩同様、用途がさまざまなので、規格のものでは間に合わずつくるしかない。希望の寸法に合わせてステンレスの針金を手や道具で曲げ、外枠をつくる。枠のなかに金網をはめ、溶接していく。かなりの力仕事になり、指が痛くなることもあるらしい。加工用の道具も見せていただいた。規格にないものをつくるので、加工用の道具も手づくりだ。製造の工程を想像しながら加工用の道具をつくるのは長年の経験の積み重ねなのだろうと感じた。

栗田さんは16歳のときに先代が亡くなり20歳で家業を継がれた。溶接などを学ぶために半年ほど修行に行き、その後は先代の仕事をそばで見てきたお母さんの話を聞いた。子ども時代に見ていたことを思い出したりしながら仕事をしてきたとか。家業を継いで25年になるご自身のことを「不器用」で「まだまだ満足できるものをつくることがない」とおっしゃる。職人歴25年の栗田さんの口からそんな思いがしたのだ。 （むしまつ）



篩（ふるい）
→昔は馬の毛を使用したもの。今はステンレスの網が主流。

篩（ふるい）の木枠
ステンレスの枠もあるが、木枠だと軽く、手になじみやすい。

金網の数々。
半円形のものとはとんかつを乗せる金網。血の大きさに合わせてつくり分けなければならない。

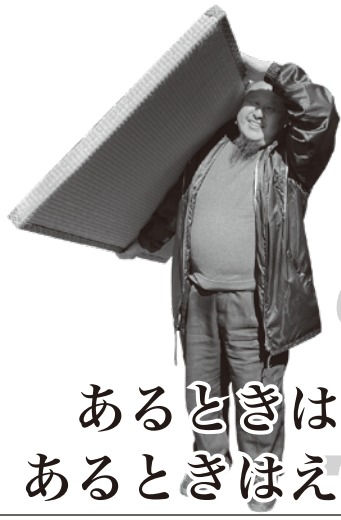
使う人の「欲しい」をつくるんですが、何に使われるか分からんままつくることが多いです

規格にない金網や篩（ふるい）をつくる

1871年（明治4年）創業『藤為金網篩製造所』栗田憲二さんに聞く

度は見たことがあるのでは？ じつはこのえべっさん、本業は江戸時代から続く畳屋の7代目職人なのだ。元々は滝川地域で営んでいたが、戦後、先代が現在の大阪天満宮近くに場所を移されたそうだ。江戸時代といえば「御畳奉行」という役職があったほどで、商家にも畳が普及し、畳職人が職種として確立されていた時代。しかし今では畳一本では商売が厳しく、池田畳工業所も行く末を考え、内装全般

創業江戸時代『池田畳工業所』
7代目・池田和夫さんに聞く



あるときは畳屋さん あるときはほえべっさん

大阪天満宮蛭子門の酔いえびす像・御神酒笑姿（おみきえびす）から歩くこと数分『池田畳工業所』にて出迎えてくれたのは、大きな体と大きな福耳に長いあごひげ、既視感たっぷりリアルえべっさんこと池田和夫さんだ。似ているだけではない。大阪天満宮から正式にえびす様役を任命されて10年が経つ。御年58歳。北区在住の方は池田さんが扮するえべっさんを1

「このイチゴはほんまにすこいわ」。天神橋3丁目商店街にある創業159年の歴史を持つ『株式会社薫々堂』。1864年（元治元年）に大阪天満宮の蛭子門前で創業、明治時代に刊行されたガイドブック『浪華の魁』にも載る大店で、屋号は大阪天満宮の梅が薫る様子から。その薫々堂の代表取締役・林喜久さんがう

創業1864年（元治元年）
老舗御菓子司『薫々堂』
林喜久さんに聞く

老舗御菓子司の いちご大福 誕生物語

取材日に無理を承知でいちご大福にしてほしいと持ち込んだのは、奈良県生まれのイチゴ『古都華（ことか）』。
「この古都華は最高級のイチゴやね。粒が大きいから、イチゴの頭を飛び出させんと包んだほうが、なんじゃこれ〜ってなっておもるいな。白あんを薄くして、きれいな赤色を透けさせて。練乳をかけて瞬間冷凍してもええかも。餅のバスタオルを巻いてもええし、カットせんと餅で包もか。

このイチゴに帽子かぶせて服着せて靴履かせて化粧するのはもったいないけどな。じつはいちご大福は薫々堂を代表する商品で、そんな商品に恐れ多くも、このイチゴを使ってほしいと持ち込んだにもかかわらず、怒るところか興味津々で次々とアイデアを出す林さんは、根っからの職人だ。薫々堂のいちご大福は、見た目が美しく口当たりがソフトで、絹のような羽二重

最初はあつちや反対されたけど、 売れたら、もっとつくれ！（笑）



巨大古都華でつくったいちご大福（非売品）
通常のイチゴ（おまわり）

餅の大福だ。白と黒のこしあんをイチゴとあんの比率が同じくらいになるように包むのが基本。
いちご大福の製造工程は大まかに3つに分けられる。あんを炊く、餅生地をつくる、最後にイチゴとあんを餅で包む。包むときにイチゴ入りのあん玉にするかどうかは、お店によりけりだ。「餅生地の羽二重に合せてあんを固めに炊いています。イチゴの糖度やかたち、完熟度に合わせて、

餅とあんの比率、あんの糖度も変えます。最初は白あんやなくて粒あんやったんです。でも粒あんやと、1、2日寝かしてイチゴの完熟度が増すと、あんの固さとのバランスが崩れるんです。せやからその日のうちに食べてください！ってお客さんにはお願いするんですけど、他府県から来られた方だと、なかなか。それで5年前から、粒あんより経時変化の

少ない白あんを使っています。薫々堂のいちご大福は、その都度配合が変わるし、これが完成形！というゴールもなさそう。ではそもそも、薫々堂のいちご大福はいつどうやって生まれたのだろうか。
「うちのいちご大福ができたのは、1988年（昭和63年）です。当時はイチゴとなかのコラボが流行ってました。一方で、大福Ⅱ粒あんという方程式が確立されて

を請け負うワンストップの内装業者に事業再編し、畳文化を支えている。
「3、4月は引越シーズン、6月は新入社員への仮配属もあり、畳も内装業も忙しい。でも全体的に畳の需要は減る一方。畳屋の生き残る道は、内装全般を扱って他業種とタイアップするか、寺社専門に特化するしかないのかなと。伝統的な日本家屋や日本建築があるから、畳文化の

床材なのだが、ライフスタイルの変化はいかんともし難いようだ。
「畳表のみを張り替える『表替え』や、畳をひっくり返して使う『裏返し』の仕事が減っています。和室が荷物置き場になってしまっているご家庭も多いし、そもそも新築マンションやと、畳寄せや敷居の木枠の設置に手間が掛かることから、和室そのものがつくられなくなっています」。



畳は1枚30kg。100枚敷いたら3tですわ。 昔のマンガみだいに畳返しなんかできひんよ（笑）

大阪天満宮の十日戎でえべっさんに扮する池田和夫さん
えべっさんごだめとめっちゃモテる☆

灯が消えることはないと思うけど：な。ライフスタイルの変化により、畳離れが言われて久しい。
畳は、わらを重ねて麻糸で締めた畳の芯に当たる「畳床（たたみどこ）」、畳床をぐるりと巻いている、イ草と経糸で織ったござの「畳表（たたみおもと）」、畳床に畳表を固定するための布縁の「畳縁（たたみべり）」の3つの部位で構成されている。通気性やクッション性が高くエコな

じつは畳は1枚で約30kgもある。例えば高層マンションのワンフロアに100枚敷くと、それだけで3t。耐震・制振構造の高層マンションだと、大きく横揺れすることから、上層階に重い畳を置くことが難しく、こうしたことも和室離れ・畳離れの要因となっている。ただ、畳メーカーも手をこまねているわけではない。フローリング（高さ約15mm）に合わせたバリアフリー対応の薄い置き畳や床暖房

いたので、イチゴを使えばそれまでにならぬ大福ができるぞ、と。それで当時の修行先の師匠が、うちでもいちご大福やるか！となったんです。ところが修業を終えて本店に戻り、生まれたばかりのいちご大福をつくるうとすると、長年の伝統とのれんを大切にする先代の反対に遭うことになる。

「先代の祖父は今どきのお菓子を快く思わない昔気質というか、ワシの目の黒いうちは好きにはさせへんぞ！というかんじでした。若い頃って、変化を求めているいるアレンジしたくなるでしょ。目先を変えただけで新しい表現もできるしね。でも、店に出す前に、こんなもんはあかん！と言われたら、へこみませ」。
老舗ののれんは強固だったが、ここで林さんは一計を案ずる。字が上手かった先代に、しおり20枚に「莓大福」と書いてお願いするのだ。理由は告げずに。なんやそれ？と疑問に思いながらも、先代は丁寧な字で書いてくれた。まさか、それが店頭に並んで、いちご大福が売られるとも知らずに。林さん、策士ですな！。そのときのしおりは今でも店で使われている。そうやって、ようやく（こっそり）いちご大福が薫々堂の店頭と並び、お客さんからは、「ええやん！」と「そんなん売らんでもよろし！」の声が半々。のれんには、お客さんの思いもあるのだ。火が付いたのは、雑誌で紹介されたとき。一躍有名になった。反響は大きく、いちご大福の売れ行きは好調に。それを見た先代は「もっとつくれよ！」と販売拡大へ急転。商機を逃がさない姿勢はさすが商人だ。「ほんまつくづく商売つちゅうのは、売り上げが正義ですわ（笑）」。
林さんのいちご大福づくりには、正解も終わりもない。最初は反対もされた。でもその試行錯誤がのれんを守り、伝統を継いでいくということなのだ、林さんの仕事ぶりを考えているのだ。（西野仁）

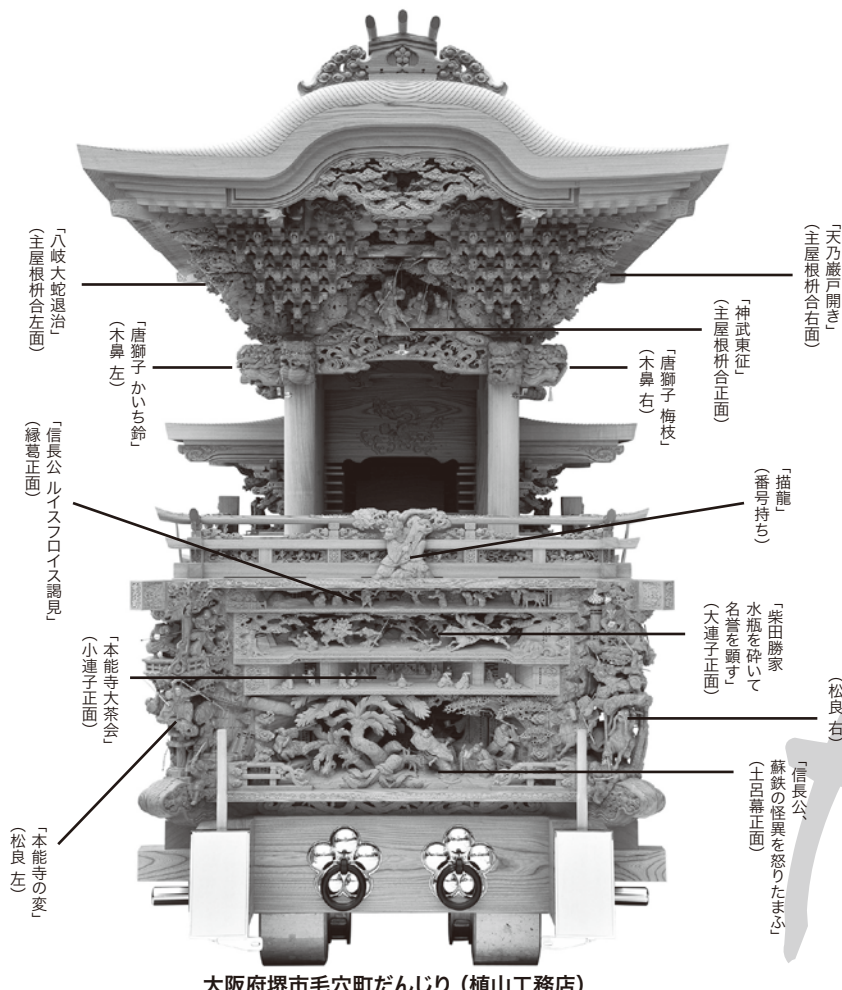
対応の熱伝導率の高い畳、わらではなく段ボールやポリスチレンを畳床に使った軽量畳も開発されている。イ草の抗菌効果と吸湿性を生かした寝ござもある。高い抗菌効果など、今の時代のニーズにもマッチしているはずなのだ。
畳のサイズには、江戸間と呼ばれる五八間、京間と呼ばれる本間（ほんけん）間、中京間と呼ばれる三六間、マンションに多い団地間など、いくつものサイズがあるのだが、部屋に合わせて畳をつくるので、完全なオーダーメイドとなる。畳寄せの反り具合で畳を曲げたり、敷居の高さと合わせるために古い畳表を細かく切ったり畳下に敷き、縦横の平面と水平を合わせたりと、寸法通りにつくるには畳職人の経験と技術が要求される。畳縁の織りなどで変わるが、畳1枚の価格は約2万円。手間を考えると、ずいぶんリーズナブルだ。わずかな隙間もつくらずに畳を敷くには畳職人が厳密に採寸する必要がある。畳づくりには伝統的な道具を用いる。池田さんが見せてくれたのは「畳包丁」と「敷き込み鉤（かぎ）」だ。畳包丁は畳表や分厚い畳床をバツサリ切り落とすための包丁で、敷き込み鉤は畳を持ち上げる際に引掛ける鉤。現在の機械化された仕事では出番は少ないが、池田さんは今でも大切に保管している。
「ひと昔前まで、天満には神社があり寺町があり料理屋があり、キタだけで畳屋の組合ができたほど畳の需要があったけど、今では北区に畳屋は数えるほどしかありません。畳の世界は先細りやけど手広くなんでも請け負って、仕事と人、人と畳、畳と仕事のつながりを大切にしたい。千年の歴史と伝統を誇る畳の上での生活は、われわれ日本人の心に深く刻み込まれているはずだ。最後にこれからの畳文化の継承と発展を願って掛け声を1つ。『起きて半畳寝て1畳、商売繁盛、畳で畳持ってこい！』。（西野仁）」

だんじり木彫りのすごいところ

『木彫師 前田暁彦さんに聞く』



だんじりの新調はもうないです
でも、だんじりの木彫りの技術があれば
たいいていの彫刻ができます



大阪府堺市毛穴町だんじり (植山工務店)

前田暁彦さんの修行時代から白までを代表的な仕事とともた振り取り、さらに木彫師の未来を語る自伝本『好きなことを仕事に変えた木彫師』キャラクターブックス/2022とは、アマゾン公式サイトよりオpendemandパーバパックで発売中。

「もう、だんじりの仕事はないんですよ。岸和田のだんじりの木彫師である『木彫前田工房』代表取締役・前田暁彦さんはだんじり祭の本場・岸和田から天満に移転されてきた。その理由をうかがうと、

300年以上の歴史を誇るあの勇壮な岸和田だんじり祭の仕事が、もう、ない？」

「だんじりはほとんどの場合、各町会が所有しています。新調するときは、町会が発注して、だんじり大工が元請けとなり、その下で僕たち木彫師が仕事を請け負います。平成の30年間は周期的に新調ラッシュやったんですよ。どの職人にも10年先まで仕事がありました。でもそれももう終わり。新調する町会は全部新調したし、お古をもらい受けた町会はそれでよし」。よくよく考えれば、御輿も山車も祭りの数だけ全国にあるが、あんなに凝った彫り物がびっしりのだんじりは岸和田が本場で、岸和田市内には約80基、泉州全体でも約300基があるのみで、その数は有限だ。一度新調すると70〜80年、長いものだ。100年持つと言われていた。つまり、新調が終わると、今後100年はだんじりの仕事がなく、職人は食べていけないのだと思う。そんなことは考えたことがなかった。

「それだけじゃないですよ。今の日本は少子化が進んでいるじゃないですか。祭りの担い手の人口は減っていきます。多くの人が参加することが前提の祭りは、これからなくなっていくと思います」。

だんじりは、曳き手、鳴り物、大工方、前梃子、後梃子が連携して500〜1000人ほどで曳行する。重さ4tにもなるだんじりをスムーズに動かすために人々が丸となる姿は、だんじり祭の見どころの1つだ。なるほど、少子化は曳き手の減少に直結するだろうし、曳き手がいなくなると、今のスタイルでの祭りは催行できなくなる。前田さんはそま

「この世界、大卒なんてほとんどいなくて、中卒や高卒で入ってくる人がほとんどなんです。親方も、大卒なんて採らんよ、と。でも、間に入ってくれた人が身元引受人となつて、頼み込んでくれました。明日から来ます！という僕の熱意にも折れてくれて、晴れて木彫師の弟子となりました」。

最初は、「松の葉」の彫り物を教えてもらった。松の葉の彫り物には、彫刻の技術の基礎が詰まっているという。平刀の使い方、刃の入れ方、力の入れ具合。真つすぐに鑿(のみ)を突く、平らに削る、木口をキレイにするといった基礎技術が、松の葉一つにぎっしりと詰まっている。木材の正目と逆目の勉強もできる。

だんじりは1基約1億円する。直径1.5m、長さ15mの樺(けやき)の原木を2、3本探すところからはじまる。乾かすのに2年。その後、木彫師が2、3年かけてだんじりの四面にびっしりと彫刻を彫っていく。むしろ彫刻だらけで、彫刻に覆われていると言っても過言ではない。彫刻の題材には、神話や戦記物を選ばれることが多い。源平合戦、太平記、太閤記、信長公記。物語の部位がある場所だけでも60〜65はある。しかも、場面ごとに主人公や脇役が存在する。この場面ではこの人が主人公だとすぐに分かるように表現しなければならぬ。戦記や神話だと絵の見本がない場合も多い。古文書に書かれている文章から想像し、造形をつくっていく。その想像力が木彫師の腕の見せどころとなる。

「まず下絵を描きます。ここでほとんどが決まるし、彫り師のセンスが試されます」。

で見据えて、次の一手を考えている。岸和田では、だんじりの仕事はなくなるけど、職人はたくさん残っています。仕事の取り合いや価格破壊が起こっています。いっそのことまったく関係ない場所に移転しようと思っていたところ、縁があつて、天満のこの場所に来ました。このビルの1階は、天神祭で鳳神輿が休憩する場所になっているんだそうです。まだまだですが、僕は堺の鳳出身なので縁を感じてここに工房を構えようと決めました」。

こうして2021年(令和3年)、木彫前田工房は天満にやって来た。前田さんは堺の鳳の出身だ。鳳にもだんじりがあり、幼少期からだんじりが好きで、なんと3歳の頃からだんじりを曳いていたとか。そんな前田さんの人生を変える出来事が小学4年生のときに起こった。修理に出していただんじりが新しくなって戻ってきたのだ。その姿を目にしたとき、雷に打たれたような衝撃が走ったのだとか。そもそも、だんじりは昔からそこにあるもので、今でも新しくつくられているという発想がなかった。「新しく彫られた彫刻の美しいこと。今の時代にもだんじりの彫刻を彫る人がいる！自分でもだんじりをつくってみたい、彫刻を彫ってみたいと思っただけです」。

隣町に移った高校時代に町会でだんじりを新調することになり、新調委員会に入ってもらった。そこでのちの親方となる木彫師と出会い、木彫りの仕事を間近で見る機会を得て、魅了される。小学校時代の夢がいよいよ現実のものに近づきつつあった。高校を卒業するときには、木彫師になりたいと両親に訴えた。しかし反対され、大学へ。まだ両親を説得するだけの覚悟がなかった。

大学卒業後も就職をしたのだけど、就職先の会社で2次元だけ、彫りは3次元。立体的な奥行きを想像しながら、下絵を描かないといけません。その感覚を身に付けるのに、だんじり彫り師だと10年かかります。他の彫刻だと平均5年といいますが、だんじりは覚えることが多いからその代わり、だんじりの彫りの技術があれば、立体物、板物、家具彫刻、デザイン彫刻、全部できます」。

前田さんは修行時代、デッサン力を身に付けるために学校にも通ったそう。下絵は2次元だけど、彫りは3次元。立体的な奥行きを想像しながら、下絵を描かないといけません。その感覚を身に付けるのに、だんじり彫り師だと10年かかります。他の彫刻だと平均5年といいますが、だんじりは覚えることが多いからその代わり、だんじりの彫りの技術があれば、立体物、板物、家具彫刻、デザイン彫刻、全部できます」。

この技術があれば、何があっても食べていくことができる。

「だんじりの新調がなくなったとしても、修理の仕事はあります。そのためにも技術は残さないといけない。技術さえ残せば、つくるものは時代とともに変わっていてもいいんです」。

前田さんは今、そんなだんじり彫刻で培った技術を他のジャンルにも生かし、世界に飛び出している。オランダのデザイナーと組んでつくったコースターやプレート、上の写真で製作中なのは、ベトナムのホテルに飾る欄間。

「2019年(令和元年)にドバイの見本市に出展したところ、日本の伝統工芸は海外のほうが評価が高いと実感しました。フランスでもそう。日本だと工芸かアートかと線引きをされますが、海外だとそんな分類は無用。良いものは良いとすぐに評価してくれます。それに今は、海外のほうが勢いがあるし」。そう話す前田さんのまなざしは、これからの道筋をしっかりと彫り刻んでいるように見えた。(ルイス)

大阪天満宮から東に5分ほど歩いた場所に、お手製の本が並んだ、一風変わったスペースの『本のアトリエEIKO』があります。どうやら世界に1冊だけの本をつくることができるアトリエなのだとか。本を読んだり書いたりするのが仕事の一部である私ですが、さすがに本を手づくりしたことはありません。そこで、アトリエを主宰されている中尾エイコさんに、手製本についてお話をうかがいました。

「元々、本のかたちが好きだったんです。そう語る中尾さんは、子育て中に手製本のことを知り、その技術をカルチャーセンターで学んだことをきっかけに、この世界にどっぷりはまりました。娘さんが話した言葉を手書きで表現し、自身で製本した『アムちゃんの詩』を個展に出品したところ、通りがかりの人が買ってくれたことで自信が付き、アトリエ兼教室を開くまでに。それから40年以上、手製本の道を究め続け、海外のコンクールでの受賞歴も多数あります。

手製本の大まかな手順は次の通りです。

(一) ページ順にまとめられた本文紙を、糸による中綴じ・平綴じ・かがり綴じなどの方法で綴じ合わせます。

(二) 綴じた本文紙を仕上げサイズに裁断し、背に丸みを出した後、表紙のボール紙と厚みを揃えるためのバックキングをおこないます。

(三) 最後は装丁。表紙、背表紙、裏表紙などを付けたら完成です。

このなかで1番気を使うのが、(二)のバックキング。製本の背の部分は一般的に「丸背」か「角背」で仕上げますが、厚みのある本は、背表紙が凸の丸み、小口（こぐち）を丸めるときに紙の両端になる部分）が凹の丸みになる「丸背」にします。ページがめくりやすくなるように、強度も増すので、本を立てて収納する際に

型崩れしにくいというメリットもあるのだそうです。「このバックキングが1番難しいので、やっている人は少ないと思います」と中尾さんは言います。それでもここにひと手間掛けることが、本のかたちを整える上で大切なのですね。

(三)の装丁は、最も自由度の高い工程。革を使ったり、布や紙を使ったり、じつにさまざま。

「布の裏に和紙を貼ることで、装丁の材料として使えるようになるので、それをつくりだめするのが楽しいです。布をわざわざ買に行かなくても、子どものパジャマなど既存の布を生かせるのも魅力です」と中尾さんが言うように、アトリエには長年にわたって蓄えられたさまざまな柄の布がズラリ。かわいい布や紙に囲まれたアトリエは、女子にはたまらない空間でしょう。

「技術は教えますが、無限のイメージを自由に乗せることができる装丁は、その人がどうしたいかでまったく違うものになります」と中尾さん。しかも手製本は特殊な道具や機械が不要なので、誰でも気軽にできそうな気がしてくるのですが、「手製本は奥深くて難しいです。こういうことをしたいと考える人は多いですが、熱意がないと続きません。何十年も続けないと分からないこともあります。本のつくり方やかたち自体は昔から変わっていないので、そこには歴史が埋め込まれているんです」。

このように、中尾さんは伝統的な製本技術をベースに、装丁に趣向を凝らした一点物の本を生み出し続けています。本の修理も請け負っており、劣化した古本を新しいかたち・素材のものに生まれ変わらせることも。そんな中尾さんのお話をうかがうと、これからは本の中身だけでなく、かたちや手触りをしっかり味わってほしいと思えてきます。(松岡慧祐)



『本のアトリエEIKO』中尾エイコさんに聞く、手製本の楽しさ

装丁は無数のイメージを自由に乗せることができるけど、本のつくり方やかたちは昔から変わっていないんです。

本的美観と強度を増し、ページを開きやすくする「丸み出し」と「バック出し」

① 丸み出し

本文紙の2/3をつかんで、手前に引き、背に丸みをつける

指で紙を押さえながら手前に引っ張り、背の部分に丸みを付けていく

本文がばらけないように、紙帯とテープでガチガチに包む

丸みが付いてきている

② バック出し（耳出し）

本文紙（本の中身）の背の丸み出しをおこなった後、中身の背のかたちを整え、耳を出す作業。

耳。バック出し（耳出し）は表紙のボールの厚さと同じ高さで倒していく

バックキング機を使って本文紙を両側から強力に締め付けて固定する

バック出し用のハンマーを使ってたたきながら耳を出す

バック出しをした後、背に接着剤を塗って乾かす

バック出しの目的は、本の開きを良くするだけでなく、小口が前へ飛び出すのを防ぐため



この道半世紀。名工と呼ばれた『三枝堂』の3代目に仕えたマイスターに聞く

印鑑屋は字をつくるのが大切。横棒も単なる直線ではなく、微妙な丸みが味になる



オリジナルのフォントをベースに手彫りするので、偽装されにくい。

深く彫ると細い線などは欠けやすくなる。深彫りがいいわけではない。

横棒も単なる直線ではなく微妙なカーブがかかり、それが味となる。

南森町交差点から天神橋筋商店街を北へすぐのところ、手彫りの印鑑のお店『三枝堂』がある。1901年（明治34年）創業。先日亡くなられたとのことだが、1級技能士、全国技能グランプリ優勝、労働大臣賞、なにわの名工など数多くの賞を受賞された3代目の松浦秀夫さんを輩出した名店だ。現在は秀夫さんの奥さんが4代目として店を切り盛りされ、3代目に仕えた職人さんが印鑑の手彫りの技を継承されている。くだんの職人さんは、「名前が出たりするのは好きじゃない」とおっしゃる無銘の人たんとする無口なマイスター。18歳で三枝堂に入り、御年72歳。この道半世紀を超える大ベテランだ。訥々と、やがて雄弁に語ってくださった。

手彫りといえば一点物。ゆえにまねすることができず、偽造されにくいイメージがある。

「近頃は印影をスキャンして、そのデータを彫刻機にかけたらまねはできる」と身もふたもないことをおっしゃる。

「彫刻機で粗彫りし、その後、手彫りで仕上げ。機械（彫刻機）では表現できない柔らかな曲線を印刀で彫るんや。横棒1つ取っても、直線ではなくて、なんとも言えん微妙なカーブがかかっている。それが字の丸みにつながり、味になる。印鑑屋は字をつくるのが大切なんや。それこそが彫り師のセンスが問われるところ。で、スキヤンとコピーで素人の目はだましても、専門家の目にはその違いは一目瞭然なのだそう。

さらに、三枝堂には、3代目が開発したオリジナルのフォントがある。篆書体の1種で、なんとフォント1セット約7000文字を丸々開発されたそう。今、僕たちがパソコン等で使っているJIS第1水準と第2水準を併せると6879文字なので、それらをすべて網羅していることになる。3代目が1人で開発された。

「3代目の遺産を使って、私らは商売させてもらってる」と話す。

印鑑に使う書体は一般に、楷書体、篆書体、古印体の3つに大別される。さらに縦書き、横書き、筋違い（斜め書き）等のレイアウトがあり、材質は水牛や柘（ツゲ）など。通常はそれらを選んで、注文する。

「今は柘が多いな。でも、柘は落とすと欠けやすい。水牛のほうが強い。それに深く彫ればいいというものでもない。彫りが深いと欠けやすいしな」。

言うまでもなく、彫りの作業はデリケートだ。彫刻機で粗彫りした印面に、墨を染み込ませた綿棒をたくようにして墨を乗せ、粗彫りした文字を浮かび上がらせる。布で拭いて墨を乗せると、彫ったところに墨が入り込んでしまい、文字が浮かび上がらない。墨を乗せると、印刀を握る。理屈は分かるが、コンマ数ミリの話なので、理屈を超えている。

「若い頃は企業向けの丸判を1日に2〜3本は彫ったもんや。夜なべもよくやった。しかし、年齢を重ねると目が見えなくなると、根気や集中力がなくなってきた。今は1日に1本といったところ。そもそも、ハンコ屋はタニシの江戸行き」という言葉がある。印鑑づくりには時間がかかるんや。急ぎの仕事には口クなものがないと、2代目の奥さんがよく言っていた」。

昔、実印にはどちらが上かすぐに分かるためのアタリがないと教わった。重要な場面での押印の際、今一度印鑑の文字の上下を確認し、ひと呼吸置くためだ。時間をかけることが大切な場合もある。そういうときこそ、時間と手間を掛けてつくられた手彫りの印鑑を使いたい。クリツク1つですぐに物が入る時代にあつて、時間がかかることの大切さを、手彫りの印鑑は教えてくれているようにも思う。(ルイス)

南森町交差点から天神橋筋商店街を北へ少し歩いたところに、包丁からはさみ、彫刻刀までありとあらゆる刃物が並ぶ『國重刃物店』のショーウィンドーが、目に飛び込んでくる。1772年（安永元年）創業。備中の刀鍛冶・水田國重をルーツに持つ。江戸時代には大坂町奉行所の与力や同心の御用達となり、大塩平八郎から刀や槍の注文を受けていたというから、歴史を彩っている。

明治維新で廃刀令が發布されたとき、刀鍛冶から刃物製造販売業に転じ、最初は植木ばさみをつくっていたそうだ。もつとも、廃刀令の後も軍隊向けに刀を製作してきた。刀の製作を完全に終えたのは、終戦のとき。G.H.Q.の命による。

「まず、地鉄に鋼やステンレスを重ねて、熱を加えて鍛接します。鋼は鉄に炭素を加えた合金で、切れ味が鋭くなります。ただし、さびやすい。一方でステンレスは鉄にクロムを加えたもので、さびにくいという特性があります。」

そもそも包丁にはどんな種類があって、どうやってつくるのか。基本的なところ

包丁ができるまでと家庭で使う包丁の選び方



本 國重 G.H.Q. 時代

から教えていただくと、このように返ってきた。

特に焼入れするのが難しいのだとか。約900℃の高温で鍛接した後、打ち延ばして整形し、いくつかの工程を経て、焼入れと焼戻しをおこなう。鋼の硬度を高めるために約800℃に加熱した後、水のなかに入れて急冷する。温度が高いと脆くなり、低いとなまくな切れにくい包丁ができてしまう。この加減が難しい。

もちるん、砥（と）ぎも大切。裕隆さんは砥ぎをやって16、17年になるそうだが、今でも、これでいいのかな？となることがあるそうだ。

「薄く砥ぐと切れ味は増しますが、同時に脆くもなります。欠けやすく、へたりやすくもなる。その加減を見極めるのがコツですね。修理に持ってこられた包丁を見ると、その人の癖が分かります。欠けがあったりすると、ダイナミックに使われるのでしたら、厚く砥ぐようにします。その人にとって使いやすいように仕上げます。」

技術だけではない、使う人の立場を想像することが大切なだと話される。

では、一般家庭で使う包丁は、どうやって選べばいいのだろうか？

「魚を切るなら刺身包丁と、用途別に分けるのがいいのですが、今はスーパーで小さくカットされた食材が数多く並ぶ

ので、家庭では大きな包丁を何本も揃える必要はないのかもしれない。食材を選ばない三徳包丁がいいのではないのでしょうか？ 長さは好みで。重い包丁を持つのがしんどいとおっしゃるご高齢の方には、軽いものをお勧めしています。結局、使いやすいものが一番ですよ。」

使いやすいものが一番と聞いて、ホッとす。難しく考えなくてもいいよう。ここでも、その人にとっての使いやすいさが基準となっている。

お店を見わたすと、包丁の他にも裁ちばさみや植木ばさみなど、数多くの刃物が並んでいる。

「戦後、この天満界限には繊維工場が多かったので、裁ち包丁や裁ちばさみをつくっていました。昔はこのショールーム一面に裁ち包丁を展示していたものです。もはや目にすることはないが、一気に布を切ることでできる裁ち包丁というものがあつたのだそうだ。」

また、最近の特徴だと、外国人観光客が包丁を買って帰るケースが多いのだとか。「コロナ禍前には、外国人の方がよく買って帰られました。日本料理は繊細なものが多くので、外国の包丁よりも切れ味が良く、そこが好まれたようです。」

刀鍛冶にはじまり、廃刀令後、軍需、繊維業向け裁ちばさみや裁ち包丁、そして包丁。さらには外国人観光客にも。江戸から明治、そして令和の世へ、時代の波



ショーウィンドーには刃物がびっしりで、さながらミニ博物館！ 店の裏の工場で包丁を砥ぐ8代目・水田裕隆さん

キタのええもん
キタの手みやげ

幼児から高齢者まで 『いいさじ加減』の 『猫舌堂』のスプーン

今回は、つひまぶ編集スタッフ激推しの『猫舌堂』のスプーン『LIZAKU』をピックアップ。2020年（令和2年）の発売以来、約2万本も売れており、私の周りでも愛用者が多い。とにかく使いやすいらしい。アラフィフを迎え、カトラリーへの違和感を持ちはじめた私にとって、これは晩光となるのか？ 興味津々でチェックしてみました。

全長17cmでデザート用くらい。素材は良質なステンレススチール18-8、新潟県燕市製のグレモノ。口を含むツボ部分は小さめで平たく、厚みも薄い。持ち手へつながら傾斜が緩やかなために、唇から引き抜くときに、上唇に「ガチッ」と当たることがありません。この口当たりの良さはただ物ではないですね。手に取ると高級感があるのに意外と軽く、優美な光沢は手磨き仕上げならでは。使いやすいだけでなく、これなら食事の所作も美しく映えそうです。私の好みにドンピシャで、これはめぐり合った感あり！



猫舌堂
https://nekojitadou.jp/
【取扱店舗】
「いっぴんさん。阪急三番街店」
「キタの北ナガヤ」など
HPからも購入可

おつくうになり、自分が弱い人間になった気さえしました。『食べづらさ』という身体的な悩みが、やがて心に影を落とします。

転機は、病を通じてできた仲間と同じ悩みで盛り上がったとき。「自分は1人じゃないんだ」と思えて、心の底からホッとできたんです。このことをきっかけとして、食べる喜びを取り戻したいと一念発起し、起業。カトラリーを使って「食べることへのバリア」を解消するため、『猫舌堂』のスプーンが誕生します。

「仲間にはがん治療で舌を全摘出している方もいます。舌は味覚だけでなく口腔内で食べ物とスプーンを使って滑らかに回転させて喉に運ぶ必要があります。通常のスプーンでは引っかけやすくて、口のなかに食べ物が入り過ぎて窒息しそうになったり、むせたり、こぼれたり、毎回の食事が命懸けなんです。」

なぜこんなにも使いやすいスプーンが生まれたのか。『猫舌堂』代表の柴田敦巨（あつこ）さんにお話をうかがいました。元々は柴田さんご自身が2014年（平成26年）に耳下腺がんを患ったことが、このスプーン誕生のきっかけとなりました。

「口元にはまひが残ったせいで、日常生活に復帰しても、人前での食事を避けるようになっていきました。食べこぼしが増え、口の周りも汚すし、食べる姿を他人に見られるのがイヤになりました。大好きな同僚と飲みに行くのも

から教えていただく、このように返ってきた。

900℃の高温で鍛接した後、打ち延ばして整形し、いくつかの工程を経て、焼入れと焼戻しをおこなう。鋼の硬度を高めるために約800℃に加熱した後、水のなかに入れて急冷する。温度が高いと脆くなり、低いとなまくな切れにくい包丁ができてしまう。この加減が難しい。

もちるん、砥（と）ぎも大切。裕隆さんは砥ぎをやって16、17年になるそうだが、今でも、これでいいのかな？となることがあるそうだ。

「薄く砥ぐと切れ味は増しますが、同時に脆くもなります。欠けやすく、へたりやすくもなる。その加減を見極めるのがコツですね。修理に持ってこられた包丁を見ると、その人の癖が分かります。欠けがあったりすると、ダイナミックに使われるのでしたら、厚く砥ぐようにします。その人にとって使いやすいように仕上げます。」

技術だけではない、使う人の立場を想像することが大切なだと話される。

では、一般家庭で使う包丁は、どうやって選べばいいのだろうか？

「魚を切るなら刺身包丁と、用途別に分けるのがいいのですが、今はスーパーで小さくカットされた食材が数多く並ぶ

おつくうになり、自分が弱い人間になった気さえしました。『食べづらさ』という身体的な悩みが、やがて心に影を落とします。

転機は、病を通じてできた仲間と同じ悩みで盛り上がったとき。「自分は1人じゃないんだ」と思えて、心の底からホッとできたんです。このことをきっかけとして、食べる喜びを取り戻したいと一念発起し、起業。カトラリーを使って「食べることへのバリア」を解消するため、『猫舌堂』のスプーンが誕生します。

「仲間にはがん治療で舌を全摘出している方もいます。舌は味覚だけでなく口腔内で食べ物とスプーンを使って滑らかに回転させて喉に運ぶ必要があります。通常のスプーンでは引っかけやすくて、口のなかに食べ物が入り過ぎて窒息しそうになったり、むせたり、こぼれたり、毎回の食事が命懸けなんです。」

そんな経験から生まれたスプーンはこだわりのこだわりを重ね、口当たりの心地良さが徹底的に追求され、離乳食期の幼児から高齢者まで、どんな人にも使いやすいと評判を呼びます。これなら老若男女問わず、毎日使って喜ばれる一生モノの手みやげになること間違いなし！

ギフト向けの「月見桜（ピンクゴールド色）」には、会えなくても同じ月を見上げているよと励まし合った仲間の思いが込められているそう。早速、母には「月見桜」を、審美眼のあるうるさ型の親友と自分用にはシルバーを購入。心地良い口当たりを想像しながらわくわく感でいっぱいになった私でした。（吉野早苗）

北区 マッパ 考現学

不動産シヨップ 『プライマリー』の 南森町だけで6種のマッパ



天神橋3丁目商店街にある三和通産の不動産シヨップ『プライマリー』の前を通りかかると、店先のラックに数種類の地域イラストマップが配架されています。界限の歴史資源をまとめた『南森町マッパ』に加えて、『グルメマッパ』『ラーメンマッパ』『カフェマッパ』『パンとケーキとスイーツの地図』、さらには『子育てマッパ』まで。不動産会社が物件の広告に周辺のマップを掲載することは珍しくありませんが、南森町だけでこの種類の多さはたまた事ではない。そこで、マップ制作の経緯についてお話をうかがいました。

マップを制作したのは、経営企画室の池田佳那栄さん。企画・リサーチからデザインまで、すべて一人で手掛けているそうです。元々池田さんは営業職でしたが、結婚・出産により土日祝の勤務が難しくなったことから、事務職に異動。「自分にながでできるだろうと役割を探すなかで、芸大出身でデザインならできるので、知らない土地に移り住んでくる方々へのサービスとして、こういうマップづくりができる」と提案したんです。と池田さん。当初はウェブサイトで、さまざまな地域情報をまとめた簡易的な『南森町周辺マップ』を公開していましたが、物件の入居者や通りすがりの人に配布するために、紙のマップをつくることに。「既存のマップを活用する手もありましたが、いろいろなマップを見たときに魅力が伝わりにくいと感じたので、もらった人がうれしくなるようなマップをたくさんつくろうと思いました。紙なので、冷蔵庫に張っても見えるのが目標です。」

「このあたりは店の入れ替わりも激しいので、1年前と情報が変わっていないかと思われのがイヤで」と語る池田さんですが、そこに不動産のプロとしての矜持を感じさせます。また、池田さんは北区のみならず、周辺地域での地域の歴史を勉強し、マップに反映すること、店情報だけでは伝え切れない多層的な地域の魅力を表現しています。さらに出色なのが、『子育てマッパ』。行政がつくるものとは違い、実際に子育てをする親の目線から、習い事の教室や子ども服のシヨップなどがカバーされた実用性の高いマップになっています。これらのマップは物件情報の広告とセットで配架されており、広告だけではなかなか手に取ってくれない人々に対するアプローチにもなっているのだそう。観光客にも地元住民にも好評で、町会長さんからはお褒めの言葉をいただいたのだとか。顧客サービスにも抜かりはなく、例えば若い人には「カフェマッパ＋ラーメンマッパ」というように、顧客の属性に合わせて渡すマップを使い分けているそうです。今は新たに「カレーマッパ」をつくるために食べ歩き中、というお話を聞いた矢先でしたが、その前に「お花見マッパ」が季節に合わせて配架されていました（笑）。自分で仕事をつくり出そうとするだけでも素晴らしいと思うのですが、池田さんはそれを超えて、そこまでやらなくても…、と思わせるほどのことをされているようにも思います。でも、そんな熱量溢れるすてきなお仕事ぶりから、「マップに人あり」をあらためて実感させられたのです。（松岡恵祐）

