

# 京漆器の新商品提案

## — 「ユビワ入」のデザインと制作—

高分子系チーム 比嘉 明子, 安藤 信幸

### 要 旨

京漆器の商品構成の幅を広げることを目標に、伝統的な茶道具の「棗」について、蓋物としての用途と形状を検討して、「ユビワ入」をデザインした。コンセプトは「漆器の手触りを普段使いに」とし、高級感のある京漆器を日常生活で楽しめるものを想定した。ターゲットは主に40～50代女性、用途は「アクセサリなど日常的に使う小物を入れるシックな容器」とした。

スタイリングは、伝統的な「平棗」の形状を基本とし、フタの中央にへこみをつけ柔らかさを加えた新しいデザインにした。外が黒溜、内が摺漆、合い口が黒漆の塗立で仕上げ、黒溜の深みと内部の木目の美しさの両方を楽しめるように制作した。工芸デザインで重要なのは意匠、素材、製造技術である。その各要素に新規性を持たせるか伝統的な方法にするかが常に問われる。今回は「平棗」をモチーフに新しいデザインを構想したものであるが、京都の意匠に学び、京都の技術や素材を実際に活用することを前提においた。今回の制作をプロトタイプとして商品化などを事業を検討し、「京漆器」を製造できる環境を京都において今後引き継ぐ活動に繋げたいと考えている。

### 1. はじめに

茶の湯で用いられる漆器に「棗」がある。抹茶を入れる小さな蓋物であり、茶の湯の作法に沿ってサイズや形状には様々なバリエーションがある。京都の伝統的な「棗」は、轆轤（ろくろ）挽きした木地に、漆による下地と塗りの工程で製作される。表面を蒔絵などで装飾する場合もある。

「棗」は京漆器として重要なアイテムであるとともに、蓋物として魅力ある工芸品である。「棗」を蓋物として見直し、その商品構成の幅を広げることを念頭に、今回は特に「平棗」を取り上げ、蓋物としての用途と形状を検討して、女性向けの小物入れをデザインした。

### 2. 手順

#### 2.1 デザインの方向性

まず「平棗」について商品企画の展開の方向性を検討した。既存商品を「平棗」とし、茶の湯関係者を既存市場として考えて表1のように整理した。「平棗」のような伝統的な工芸品は、まずは既存の商品と市場の範囲内で価値を深く掘り下げる「市場深耕」（例えば、加飾を豪華にするなど）により、その伝統を奥深くさせていく方法である。

それ以外の商品企画の方向性としては、「商品開発」（既存市場で新たな商品の提案をする）、「市場拡大」（既存商品を改良等して用途を拡大し市場も拡大す

表1 商品と市場 平棗（左図）と制作技術（挽物）で検討した例



	茶の湯関係者 【既存市場】	茶の湯関係者以外の一般 【新規市場】
平 棗 【既存商品】	蒔絵の更なる高級化 (市場深耕)	シュガーポットなど 小物入に転用 (市場拡大)
新しいモノ 【新商品】	新しい形状の棗を提案 (商品開発・展開)	挽物技術でバングル (腕輪) を作る？ (新規事業)

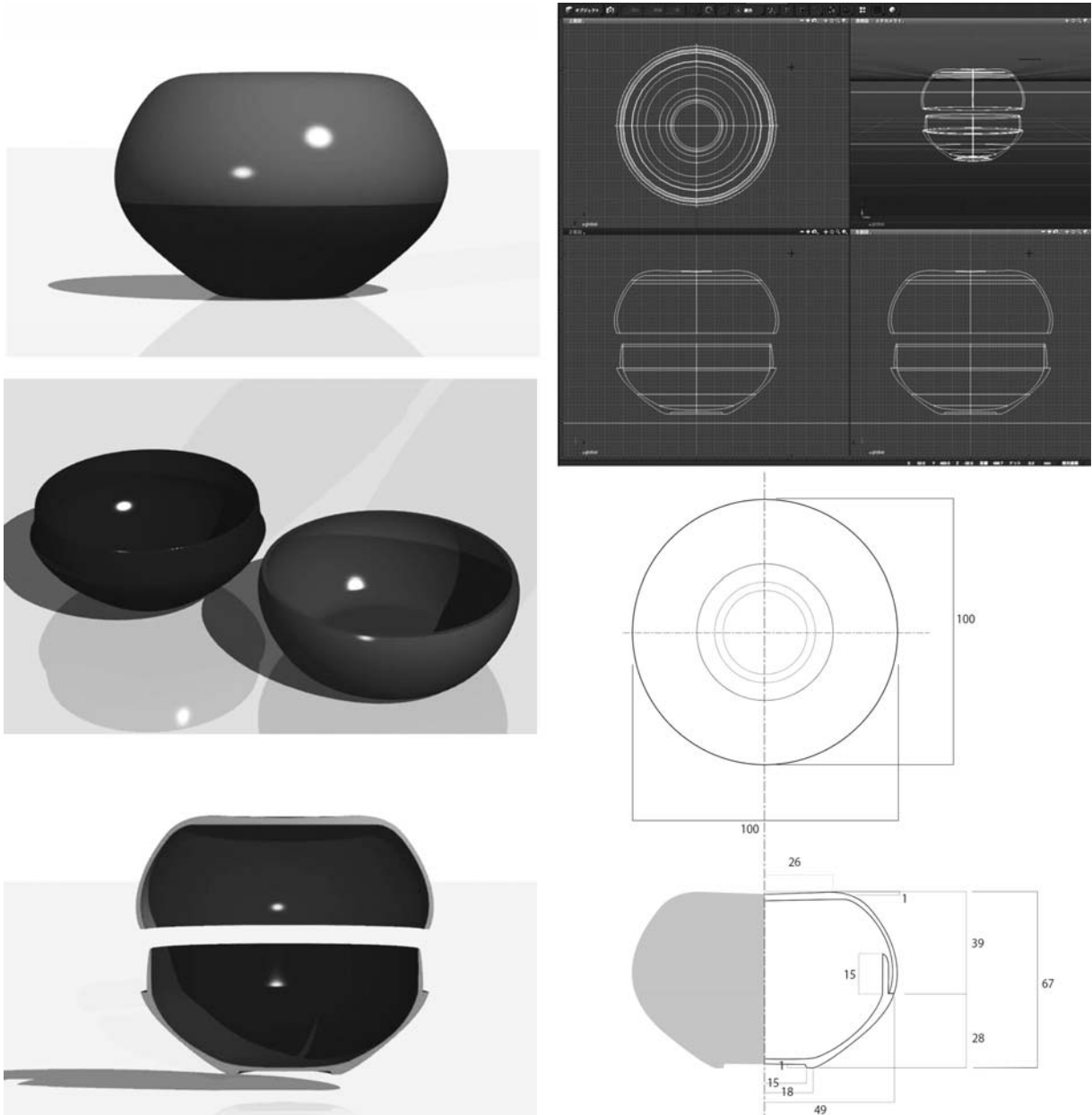


図1 「ユビワ入」 スタイリング案と図面（一部）



図2 「ユビワ入」 木地（材料：ケヤキ 重量：蓋と身合わせて22.22g）

表2 「ユビワ入」 漆塗り工程 (漆の硬化条件：20℃/80%RH 漆：京都府福知山市夜久野町産)

作業の流れ	フタ			身		
	作業内容	内部のスリ	材料	作業内容状態	内部のスリ	材料
木地固め	木地固め3回 (a)	1	生漆	木地固め3回	1	生漆
		2			2	
		3			3	
下地				合い口の外に和紙を貼る		和紙 糊漆：生漆3, 糊5
	全体にスリ	4	生漆	全体にスリ	4	生漆
				合い口に和紙を貼る(2回目)		和紙 糊漆：生漆3, 糊5
				合い口を軽く研ぎ, 目スリ錆する		錆(生漆45, 水45, 砥の粉100)
				錆研ぎ		
	全体にスリ	5	生漆	全体にスリ	5	生漆
	フタのふちに和紙を貼る (b) 目スリ錆し整える		和紙 糊漆：生漆3, 糊5 錆(生漆45, 水45, 砥の粉100)	合い口に和紙貼り(3回目) 目スリ錆し整える		錆(生漆45, 水45, 砥の粉100)
	錆研ぎの後, 全体にスリ	6	生漆	錆研ぎの後, 全体にスリ	6	生漆
	フタの表面に黒漆でスリ		黒漆(素黒目漆1:CB0.5)	身の表面に黒漆でスリ		黒漆(素黒目漆1:CB0.5)
	全体にスリ 20℃/80%RH	7	生漆	全体にスリ	7	生漆
	フタの表面を通常の錆で目スリ (c)		錆(生漆45, 水45, 砥の粉100)	フタの表面を通常の錆で目スリ		錆(生漆45, 水45, 砥の粉100)
	錆研ぎ		サンドペーパー#400~800	錆研ぎ		サンドペーパー#400~800
	全体にスリ	8	生漆	全体にスリ	8	生漆
	外に黒漆でスリ		黒漆(素黒目漆1:CB0.5)	外に黒漆でスリ		黒漆(素黒目漆1:CB0.5)
全体にスリ	9	生漆	全体にスリ	9	生漆	
外に黒漆でスリ (d)		黒漆(素黒目漆1:CB0.5)	外に黒漆でスリ		黒漆(素黒目漆1:CB0.5)	
中塗り	外全体に黒漆を筆で塗る		黒漆(素黒目漆1:CB0.5)	外全体に黒漆を筆で塗る		黒漆(素黒目漆1:CB0.5)
	黒漆を研ぐ (e)		サンドペーパー#400~800	黒漆を研ぐ		サンドペーパー#400~800
	外全体に漆分を増やした黒漆を筆で塗る		黒漆(素黒目漆4:CB1)	外全体に漆分を増やした黒漆を筆で塗る		黒漆(素黒目漆4:CB1)
	黒漆を研ぐ		サンドペーパー#800~1500	黒漆を研ぐ		サンドペーパー#800~1500
	外に素黒目漆(1回目)で塗る (f)		素黒目漆	外に素黒目漆(1回目)で塗る		素黒目漆
	合い口に漆分を増やした黒漆を筆で塗る		黒漆(素黒目漆4:CB1)	合い口に漆分を増やした黒漆を筆で塗る		黒漆(素黒目漆4:CB1)
外(素黒目漆)と合い口(黒漆)を研ぐ		サンドペーパー#800~1500	外(素黒目漆)と合い口(黒漆)を研ぐ		サンドペーパー#800~1500	
上塗り	外に素黒目漆(2回目)で塗る		素黒目漆	外に素黒目漆(2回目)で塗る		素黒目漆
	合い口に漆分を増やした黒漆を筆で塗る		黒漆(素黒目漆4:CB1)	合い口に漆分を増やした黒漆を筆で塗る		黒漆(素黒目漆4:CB1)

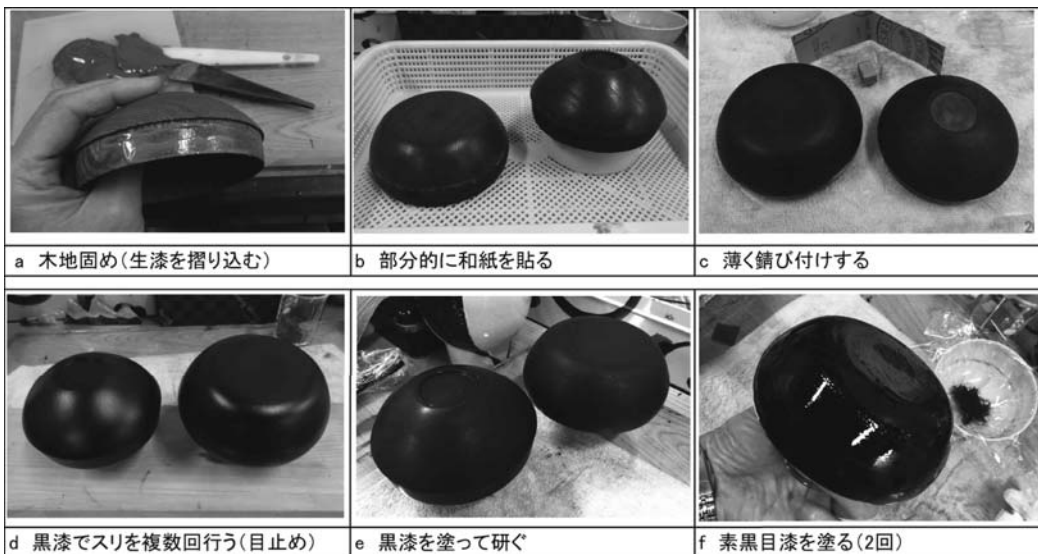


図3 「ユビワ入」 主な塗り工程 (表2中のa~fに対応)

る)、「新規事業」を起こす等が考えられる。

今回は「市場拡大」の考え方で進めることとし、「平棗」の形と機能を基本にしながら、茶の湯以外の用途で新規市場に提案できるデザインを検討した。

## 2.2 コンセプト

コンセプトは「漆器の手触りを普段使いに」とした。高級感のある京漆器を日常生活で楽しめるものを想定した。ターゲットは主に40～50代女性、用途は「アクセサリーなど日常的に使う小物を入れるシックな容器」とした。

## 2.3 スタイリング

形状は平棗を基本形とした。「平棗」の一般的な寸法は、直径83～100ミリ、高さ46～58ミリであり<sup>1)</sup>、形状は合い口のあるフタと身で構成されたシンプルなものである。これに対して、フタの中央にへこみをつけ柔らかさを加え、小物入れとして容量を増やすため高さを調製した(図1)。図面を作成し、京都市内在住の挽物師<sup>2)</sup>に依頼し、木地を製作していただいた。

## 2.4 仕上げ方法の検討

木地の材料はケヤキで木目が非常に美しい(図2)。木目と木地の薄さ、形状の特徴を活かした仕上げを検討した結果、内部は摺漆仕上げ、外は「黒溜(くろだめ)」とした。黒溜は黒漆の上に素黒目漆(透漆)を塗ったもので、上塗りの透漆の下からうっすら黒漆が見える仕上げである。合い口は黒漆のみとした。以上の計画に基づき制作した(表2)(図3)。なお今回使用した漆は京都府福知山市夜久野町産(丹波漆)を用いた。素黒目漆は当研究所が開発した3本ロールミルを用いた精製法により調製した(表3)。黒漆はその素黒目漆にカーボンブラックを混練して作成した。可能な限り、京都そして研究所に関連した意匠(デザイン)と素材と制作技術とを用いた。

## 3. まとめ

前述した工程により、「ユビワ入」(図4)を制作した。「ユビワ」をはじめ、大切な小物を入れる蓋物である。

外が黒溜、内が摺漆、合い口が黒漆の塗立で仕上げた。外の黒溜は、上塗りの素黒目漆(丹波漆)が時間が経ると透けが増し、下の黒漆がうっすら見えてくることにより、深みのある色調になることを期待している。また、内側は摺漆のみであり、ケヤキ材の木目が漆の被膜によって美しいツヤがでていいる。外の黒溜と、開けた時の木目の面白さと、両方を楽しめる仕上がりとなった。

工芸デザインで重要なのは意匠、素材、製造技術である。その各要素に新規性を持たせるか伝統的な方法にするかが常に問われる。今回は「平棗」をモチーフに新しいデザインを構想したものであるが、京都の意匠に学び、京都の技術や素材を実際に活用することを前提においた。今回の制作をプロトタイプとして商品化などを事業を検討し、「京漆器」を製造できる環境を京都において今後引き継ぐ活動に繋げたいと考えている。

## 注

- 1) 山内明「伝統漆芸技術に関する講習会 なつめ意匠のいろいろ-茶道漆器における意匠と技法の関係-」(テキスト)京都市工業試験場 昭和51年10月1日
- 2) 西村直木氏。京都漆器工芸協同組合所属。轆轤(ろくろ)師小椋右近九代目に師事し轆轤技術を学ぶ。独立後、主に茶道具の棗や会席道具の椀類など轆轤による塗り物木地を製作。正確な寸法どり、繊細な薄造りの木地の製作技術に定評がある。

表3 使用した漆

生漆	丹波漆(2013年採取)
素黒目漆	生漆(丹波漆)を3本ロールミルで調製
黒漆	スリ用 素黒目漆2:カーボンブラック1 塗り用 素黒目漆4:カーボンブラック1





図4 「ユビワ入」完成品