

木工作家によるヘラの制作プロセスの探索

The exploring spatula-making process by the woodworker

山本尚樹

Naoki Yamtmoto

弘前学院大学

Hirosaki Gakuin University

mamo.snoop@gmail.com

概要

制作プロセスと道具の関係、多重時間スケールの概念、この2つの観点から1名の木工作家がヘラを制作するプロセスを数年にわたってどのように探索しているのか、検討した。2018年、2019年の制作の様子を分析した結果、各年で削りの工程の手順が異なるだけでなく、同じ年であっても1~2日の間に削りの手順を変えていることが示された。マクロ、メゾなタイムスケールの中での工程の変化が見られ、それらが入れ子になっていた。

キーワード：木工、多重時間スケール

1. 問題と目的

本研究は、道具がいかにより制作されていくのか、1名の木工作家がヘラを作り続けていく過程を分析する。分析の際には、以下の2つの点に留意した。1. ヘラがどのような道具から作り出されるのか、制作プロセスを道具との関係から捉える。2. Thelen & Smith, 1998 が提起する多重時間スケールの観点から、数年にわたる作家の技の発達を、中間、微視的なスケールの変化が入れ子になったプロセスとして捉える。

2. 分析対象・方法

本研究で検討するのはヘラや杓文字などの調理や食事につかう実用品を、南京鉋などを用いて制作する木工作家、O氏によるヘラの制作過程である。Oの工房に2016年から2019年の8月頃、2020年の11月頃に、1~3日間、工房を訪れ、主にヘラを制作する様子を撮影した。今回分析したのは、2018年8月の1日間の荒削りの様子を撮影した映像資料と、ヘラの荒削りから仕上げまでの制作過程の全体が撮影されている2019年8月中の3日間の映像資料である。Oは「削り馬」に座り、大まかにヘラの形に成形した木材を南京鉋や台鉋を用いて荒削りから仕上げまでを行っていく。またOは乾燥した木材は削らず、削っている途中のヘラを適宜水につけて置き、木材が水分を含んだ状態を保ったままで荒削り、仕上げまでを行うという手法をとる。

2019年撮影の映像資料の中で、Oは3日で100本を仕上げるペースを目安に作業をしていると述べていた。

このようにOは相当数のヘラを一度に制作するが、本稿ではそれら大量のヘラを制作するにあたり、どのように工程を組んでいたのか、またその工程の組み方が2018年と2019年でどのように異なるのかを確認していく。

3. 結果

2018年は次のように荒削りを行っていた。まず以下の工程ごとに8本まとめて削り、次の工程で8本削るという8本サイクルで作業を進めていた(図1)。

第1工程A 道具：大きい台鉋 作業：表面の頭のあたりと柄の尻の部分を削る。

第2工程A 道具：大きい台鉋 作業：頭、柄の側面のアール部分を削る。

第3工程A 道具：小さい台鉋 作業：裏面の頭部分や柄の部分を削る。

第4工程A 道具：南京鉋 作業：表面の頭部分を柄から頭の方に削る。

第5工程A 道具：南京鉋 作業：表面の頭部分を頭から柄の方に削る。

第6工程A 道具：南京鉋 作業：表面を全体的に削っていく。

第7工程A 道具：南京鉋 頭部分で台鉋を使うこともある。作業：側面の反り部分、柄の部分を削り、裏面の頭部分を削る。

その後、35本程度まとめて削るというサイクルに変えたが、手順は次の通りであった。

第1工程B 道具：大きい台鉋 作業：表面の頭のあたりと柄の尻の部分を削る。

第2工程B 道具：大きい台鉋 作業：頭、柄の側面のアール部分を削る。

第3工程B 道具：小さい台鉋 作業：側面の反り部分を削り、裏面の頭と柄を削る。

第4工程B 道具：南京鉋 作業：側面を全体的に削っていく。

2018年の8月16日目の作業はここで終えていた。

2019 年は以下の手順で仕上げまでを行った。

第 1 工程 道具：小さい台鉋 作業：側面の頭側の反り部分、柄の反り部分を順に削る。柄のアールの部分を削ることもある。

＊右利き用と左利き用が混ざっているの、より分ける。

第 2 工程 道具：大きい台鉋 作業：側面の頭側のアール部分、柄のアール部分の順で削る。順番が入れ替わることもある。

第 3 工程 道具：大きい台鉋 作業：表面全体を柄の部分、頭の部分の順に削っていく。

第 4 工程 道具：小さい台鉋 作業：表面の頭の部分だけを削る。

第 5 工程 道具：南京鉋 1 本 作業：へらの表面の頭の部分を削る。基本的には 1. 柄から頭の方 2. 頭から柄の方の順で削るが、2 の後に再度 1 の方で削ることがある。

第 6 工程 道具：南京鉋 2 本、大きい台鉋を使うこともある。 作業：表面の柄を削る。頭から柄の方でまずは削り、反対方向からも削る、別の南京鉋、台鉋を使うことがある。

＊0 氏のコメントから、第 5、6 工程では、表面の形を決めている段階と思われる。

第 7 工程 道具：小さい台鉋 作業：裏面の柄から頭を削る。基本的に頭から柄方向、逆方向で裏面を全体的に削る。

第 8 工程 道具：大きい台鉋 作業：裏面の頭を削る。基本的に柄から頭方向に削って終わるが、逆方向で削ることもある。

第 9 工程 道具：南京鉋 1 本 作業：側面や裏面の柄を削る。頭から柄の方に削るが、逆後方から削ることもある。削る方向はその時々で異なる。

第 10 工程 A 道具：南京鉋 2 本、3 本目を使うこともあった。 作業：南京鉋で、基本的には表面の柄、表面の頭、裏面の頭、裏面の柄、側面全体を削っていき、小刀でへらの両端の角を落として仕上げる。削りの方向はその都度異なる。＊この進め方で 45 本仕上げる。

第 10 工程 B 道具：南京鉋 2 本（1 本だけ大きい台鉋、小さい台鉋を使う） 作業：まず 10 本の右利き用のへらの表面の柄から表面の頭をまとめて削った後で、裏面の頭、裏面の柄、側面を削り、小刀で角を落として仕上げる。10 本を仕上げた後、5 本の右利き用のへらを同様の流れで仕上げていく。削りの方向はそ

の都度異なる。＊この進め方で 15 本仕上げる。

4. 考察

2018 年と 2019 年を比較すると、荒削りの削りの手順は異なっていた。それだけでなく、同じ年の 1～2 日の間にも各工程でへらをまとめて削る本数を変える、削る手順を変えるなどの工程の組み換えが見られた。マクロ、メゾなタイムスケールの中での削りの変化が見られ、0 の制作プロセスの探索は様々なスケールでの変化が入れ子になっていることが示唆された。

文献

Thelen, E., & Smith, L.B. (1998). Dynamic systems theories. In R.M. Lerner (Ed.), W. Damon & R.M. Lerner (Chief Eds.), Handbook of child psychology: Vol.1. Theoretical models of human development (5th ed) (pp.563-634). New York: John Wiley & Sons.

図 1 2018 年の工程 A

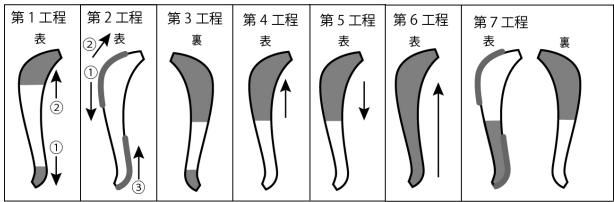


図 2 2018 年の工程 B

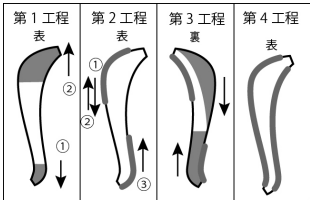


図 3 2019 年の工程

