



古典文学に見る「ものづくり」表現 - 『徒然草』第二二九段を中心に -

著者	鍵本 有理
雑誌名	國文學
巻	96
ページ	373-379
発行年	2012-03-01
URL	http://hdl.handle.net/10112/9203

古典文学に見る「ものづくり」表現

——『徒然草』第二二九段を中心に——

鍵 本 有 理

一、はじめに

『徒然草』にはさまざまな内容の章段があるが、中に芸能の達人、いわば職人の見識や技を高く評価する内容のものがある¹⁾。

たとえば第五一段は、うまく回らなかつた水車を、その技術に秀でた宇治の里人を召して作り直させたところ、

思ふやうにめぐりて、水を汲み入るる事、めでたかりけり。

万にその道を知れる者は、やんごとなきものなり。

と、その専門家としての技を賞賛しており、第一〇九段では、木登りの名人が、高い木に人を登らせて枝を切らせた時に、高い危険な所では何も注意せず、軒の高さまで降りてきた時になつて「あやまちすな。心しておりよ」と声を掛け、その理由を「あやまちは、やすき所になりて、必ず仕る事に候」と言つたこ

とに對し、「あやしき下臆なれども、聖人の戒めにかなへり」と高く評価する。また、第一八五段と一八六段では、馬乗りの名の慎重な態度について述べ、次の第一八七段で、

よろづの道の人、たとひ不堪なりといへども、堪能の非家人の人にならぶ時、必ず勝る事は、たゆみなく慎みて軽々しくせぬと、ひとへに自由なるとの等しからぬなり。

と、その道の専門家の知識の蓄積、慎重な態度が素人との違いであることを述べている。

ところで、このような章段について、従来は当然のことながら、作者兼好の見方や思想の面を中心とした解釈、研究が行われてきた。実際の技術的な面、知識については、文学の範疇ではなく、また記録した文書の類が存在せず検証不可能なものもある。しかしながら、技術的な裏付けを確認することで、内容

の理解が深まる場合もある。本稿ではそのような例を取り上げ、「ものづくり」の実際から古典文学を鑑賞することとした。

二、「伊勢の片焼き」に見る技術二種

井原西鶴の「西鶴織留」は、西鶴の没後、遺稿をまとめて出版した、町人物に属するものである。その巻四の三「諸国の人を見しるは伊勢」に、「伊勢の片焼き」という、今でいう大量生産の方法が記されている。

肴は何によらず二千人の焼物、然もやき立てを出す事、あまり不思議なり。火鉢五十も有か、又は廣庭に二十間も溝を掘て焼事かと思ひしに、是も三人して、鼻うたにて埒をあける。壁ぬる小手のやうなる物を十枚ばかり、火鉢にて焼置、扱大釜に湯をた、せ、四角なる籠に肴二十枚づ、入て、ざつとゆであげて、長板の上にならべ置、最前の小手にて、片身ばかりざらくと撫て、其ま、出しける。伊勢の焼物を両方やくといふ事なし。よろづ此手まはし、さりととはく世間格別なり。

二千人分の焼き魚を一度に作る方法として、まず、ゆでるこ

とによつて火を通した上で、片側にだけ鍍ニのような物で焼き色をつけるというものである。この技術についても興味深いものがあるが、この文中に「火鉢五十も有か、又は廣庭に二十間も溝を掘て焼事か」（火鉢が五十もあるのか、または広い土間に二十間もある溝を掘つて焼くのかと思つていたら）とあることについて、いささか言及しておきたい。

火鉢で焼くというのは当然考えられることであるが、溝を掘つて焼くという方法も、西鶴がどこかでそのような焼き方を見て知つていなければ、このような記述にはならない。この溝を掘つて焼く方法について、注釈書類では特に触れられていない。ところが旋盤工作家として知られる小関智弘あきひろはその著作の中でたびたびこの方法について触れている。その文章の例として「職人の工夫と誇り」という文章を掲げておく。魚屋であつた父親が婚礼などの折詰を作る時の様子である。

……親父が鯛を焼くのはその七輪ではなかつた。庭に一尺ほどの幅の細長い溝を掘つた。溝の底に木炭を敷いて、縁には煉瓦を並べる。金串に刺した鯛を橋渡しに並べて焼くというわけで、即席の七輪ができる。（中略）親父が庭の土の上で焼くのはさらにもう一工夫あつたことだつた。火勢を増した炭火の上に鯛を並べると、親父は即席の七輪で

ある土のあたりに水を撒きながらこう言った。

「鯛はな、地息で焼くんだ。地息があがつて、いい塩梅に焼けるんだよ」(中略)

親父が死んだずっと後、多少はものを書くようになって、この鯛の焼き方についてプロの料理人にたずねたが、初耳だという。親父はどこでそんな方法を教わったのかはついにわからなかった。たぶん、漁師の浜焼きあたりがヒントになるのだらうと思えたが、……

(「町工場巡礼の旅」現代書館、二〇〇二年十月。引用は中公文庫版、二〇〇九年一月、一九五―一九六頁による)

現在では忘れられてしまったようであるが、このような方法は実際に行われていたのである。

三、「徒然草」第二二九段に述べられた技

さて、「徒然草」に戻り、その第二二九段について見てみることにとする。

よき細工は、少しにぶき刀をつかふといふ。妙観が刀はいたくたたず。

たつたこの二文からなる章段である。妙観については、古く

林道春(羅山)の「徒然草野植」や松永貞徳の「なぐさみ草」に「元亨釈書云、勝尾寺講堂観音像、宝龜十一年七月十八日、比丘妙観刻之」等と述べられており、それを引いて摂津国勝尾寺の観音像を刻んだ名匠とする注釈書が多い。あるいは兼好と同時代の磐城の如来寺を建てた人物ともいう(橋純一「評註徒然草新講」、松尾聰「徒然草全釈」など)。

では、「少しにぶき刀」の解釈についてはどのようになっていだろうか。最近の注釈書類では、新日本古典文学大系本に、「大直は屈れるが若く、大巧は拙の若く、大弁は訥の若し」(老子)というのにも近い考えか。

と注がある。しかし、老子のこの章自体、本文に疑問があり、証とはしがたい。新編日本古典文学全集本には、

「作り果てぬ所を残す」(八二段)ことをよしとした兼好である。制御の立場を保留する彼にとつて、切れすぎる刀は当然最上のもではあり得ない。

とある。精神論から説く立場である。

また、沼波瓊音「徒然草講話」(一九四二年、修文館)は、利れる刀はつい誤つ。誠に人間のよく利れる人と、少し鈍き人との有様もそのとおりである。この言は簡であるが、読む者をして暫く息をひそませる底の言である。

とし、富倉徳次郎『類纂評釈徒然草』（一九五七年、開文社）は、その含著において、「徒然草」中でも第一の章といつてもいい。芸道に、政治に、人間にと、「妙観が刀はいたくた、ず」は通じるのである。（中略）この人（＝妙観。引用者注）について、「少しにぶき刀をつかふ」という伝えは特に記したものは見当たらない（後略）と述べている。

古く「徒然草諺解」には、

細工上手なるにより、必よく切る、を不用にぶき刀にて割めば小刀めは浅くして然も其細工約なり是其細工の至るゆへなり

とあり、松永貞徳の「なぐさみ草」の「大意」は、

此段に儀理ありとて、種々に註をつくる人おほし。しかるへからず。た、此か、れたることく、よくきれぬかたなをかへりて用るは、上手のしるしなり、といふ儀なるへしと説く。上手であるから鈍い刀も使いこなすという見方である。しかし、安良岡康作『徒然草全注釈』一九六八年五月、角川書店）は、

この段では、「よくきれぬかたなをかへりて用る」ことが「上手のしるし」たることを指摘したのではなくして、「よ

き細工」が俗見に反して、実際には「少し鈍き刀を使ふ」事を注意しているのである。即ち、「少し鈍き刀」を「少し鈍き刀」として使うことは誰でもできるが、それを「利き刀」として自由に使いこなすのは、真の上手だということな、非を是にする絶大な可能性を問題にしているのではなくして、「よき細工」は、彫刻上の必然的要求として、「少し鈍き刀を使ふ」ことに兼好は心を惹かれて、かく記したのであると思う。

と、疑問を呈している。

その他、注釈書ではないが、窪田空穂は『徒然草』にある芸術論（『国民文学』二二卷十二号、一九三四年十二月、のち『窪田空穂全集』第5巻、角川書店、一九六六年五月、所収）で、おそらく、刀が鋭かったならば、自然にそれをたのむ心が起こつてきて、心に弛みが出てこよう。鈍かったならば、勢い心を籠めて、全身をもつて刻むということになる。又、よき細工自身からいったならば、自分の気に入った人格的な作をするには、そうした刀を使う必要があるのでもあろう。

と、精神面、また細工の点から解釈している。

また、小林秀雄は「徒然草」という文章の中で、次のように

記している。

彼は利き過ぎる腕と鈍い刀の必要とを痛感している自分の事を言っているのである。物が見え過ぎる眼を如何に御し
たらいいか、これが徒然草の文体の精髓である。

(引用は「モオツアルト・無常という事」新潮文庫、一九七三年四月、による)

『全注釈』のいう「彫刻上の必然的要求」、窪田空穂の「そうした刀を使う必要」が明確であれば問題とはならなかったであろうが、やはり、常識的に「鈍き刀」を使う理由が理解しがたく、この章段の解釈を難しくしているようである。

では、実際の技術として、「鈍き刀」を用いることはあるのだろうか。

先ほど挙げた小関智弘の著作には、実際に「刃先を殺す」という技術のあることが幾度か紹介されている。

旋盤工は鉄を削るのが商売である。

ところが秘密には、旋盤工は鉄を削っていない。割っているのである。バイトという刃物で、いかにも削っているように見えるが、あれは割っているのだと教えられたとき、私も最初は信じられなかった。バイトのメーカーの講習を

受けた、もう四十年も昔のことである。(中略)現場の言葉で「刃先を殺す」といって、ダイヤモンド砥石で刃先を丸めて使った方がよい。

(「町工場・スーパードなものづくり」一九九八年八月、筑摩書房。引用はちくま文庫、二〇〇九年十一月による。一七九―一八〇頁)

何が目からウロコだったのか。白衣を着た一人の男が言った。

「みなさんは、バイトで鉄を削るのは、刃先で鉄を切っているとお考えでしょうが、そうではないのです。超硬バイトの先端は、切ってはいけません。割っているのです。カミソリで肉を切る、あれは刃先で切っているのですが、超硬バイトは、ナタで割っているとお考え下さいませ。超硬バイトは、ナタで割ってゆくと、ナタの先端は木に触れていません。ナタの刃の両脇で木を割っています。あれと同じだとお考えいただきたいのです」(中略)

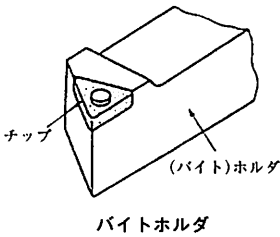
わたしはすぐに、前の工場で先輩の旋盤工の小島さんから教えられた言葉を思い出した。

「超硬を研いだあとでな、砥石で刃先を殺してやるんだ。砥

石を軽く手に持って、刃先を三、四回そつと撫でる感じがだ。バイトを透かして見て、刃先に一本、細い線が見えるくらい、刃先を殺せ。そうすると刃もちがいいんだ」
 そうだったのか、と私は納得した。ナタの刃先は鈍角でよかつたのだと。

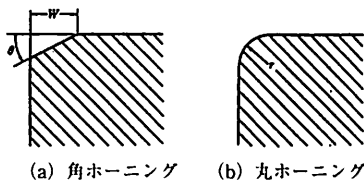
〔職人学〕講談社、二〇〇三年十一月、八二〜八三頁)

以上は機械工作法で、「切削」と呼ばれる加工技術であるが、バイトとは、左図のような、ものを削るための刃物である。端のチップの部分が切れ刃となっている(砥粒加工学会編「切削・研削・研磨用語辞典」工業調査会、一九九五年十二月による。一七九頁)。



これを使う際、刃先が鋭利であると、その部分が薄くなることから摩擦あるいは破損しやすいため、耐久性を高めるためにわざと刃先を鋭角にしないという。

刃先を少しこぼして使う。これをプリホーニング (pre-honing) またはチャンファ (chanfer) と云う。



セラミック工具の切刃形状
 $\theta : 20^\circ \sim 30^\circ$

(鳴瀧則彦「難削材の切削加工」日刊工業新聞社、一九八九年一月。原文横書、九頁)

右図のように削る対象と接する角の部分を丸く(面取り)す

る、あるいは角を切り落としたような形状の刃先を使うのである。

四、むすび

兼好は当時の名人の技術について、さまざまなことを聞き集め、その知恵に素直に感心し、書き留めたことがうかがわれる。

以上のような古典文学における「ものづくり」、職人技の記述は、正直なところ少数であると思われる。しかしながら、その内容は現在の技術からも注目に値するものがある。そのようなものについて、可能な限り検証することも必要であろう。

〔注〕

- (1) 「徒然草」の本文は「新編日本古典文学全集」による。
- (2) 引用は「西鶴織留 決定版 対訳西鶴全集14」によった。
- (3) 町工場で旋盤工として働きながら作家として活動。「春は鉄までが匂った」「羽田浦地図」などの著書があり、芥川賞・直木賞の候補ともなった。「大森界限職人往来」で日本ノンフィクション賞を受賞。
- (4) 老子徳経下、洪徳第四十五に「大直若し屈、大巧若し拙、

大辯若し訥」とある。ただし、新釈漢文大系(明治書院、一九六六年十一月)は、それぞれの句の下に「其用不□」の語句があるべきであり、この章は途中に脱落あるいは錯簡があった可能性があるとしている。

(5) この点については、奈良工業高等専門学校機械工学科の和田任弘教授にご教示いただいた。木材を削る場合でも、その刃先に強度を持たせるため「鈍く」することは当然考えられ、和包丁や日本刀も同様の発想により強度を持たせることがあるという。また、バイトの実物も確認したが、指を当てても切れない、引用した図の角ホーニングの形状となっていた。

(かぎもと ゆり／奈良工業高等専門学校准教授)