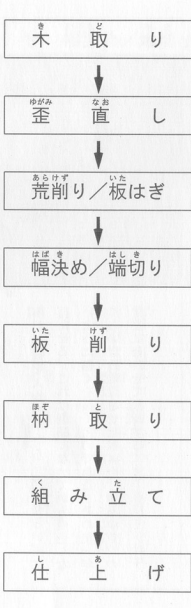


# 桐箆笥の製造工程

きりたんす



箆笥の出来映えは、材料の選別と木取りで決まるといわれます。そしてテコの要領で板の歪を直し、それを削って接合し、幅の広い板をつくります。あとは、それぞれの部材に合わせた大きさに切り落とし、両面を仕上げ、組み合わせるために凹凸の加工をして組み立てていきます。

-51-

歪直し

裁断した板は乾燥すると自然に歪んでくるので両面を火であぶり、ねじれや反りを調整する。板の厚みや、ねじれや反り具合によって、あぶる時間や回数を変えるが、一枚一枚の板の癖を見抜くのが技術といえる。

木取り

桐の板材を入梅の頃から一ヶ月くらい雨に打たせる。これは製品になってから変色しないようにあくを抜くためである。その後一年くらい自然乾燥させた板材を、作る桐箆笥の寸法に合わせて裁断する。

-52-

幅決め/端切り

箆笥の種類や大きさに合わせて板材をそれぞれ必要な寸法に切り揃える。

荒削り/板はぎ

桐箆笥の天板や側板、抽斗や盆の底板などは幅の狭い板をボンドで接合してつくる。まず、接合しやすくするためにカンナで板材の接合部を平らにし、ボンドをつけて一、二時間固定し、巾の広い板材をつくる。

-53-

柵取り

本体の胴や抽斗を組み立てるために、板の端に凹凸の「柵」をつけたり、抽斗の溝を作る。柵は、組み合わせる凹凸部分が堅すぎてもゆるすぎてもダメなので、少し堅目にピタッと組み合わせるように加工するところに職人の技術力が要求される。

板削り

それぞれの寸法に切り揃えた板材の両面にカンナをかけ、部材ごとに必要な厚みに揃えていく。

-54-

仕上げ

ウズクリで磨いて木目を引き立たせ、ヤシヤ汁に砥の粉をまぜ下地塗りをする。ウズクリ磨きから下地塗りまでを二、三回繰り返して、蠟を塗って塗装は終わる。最後に桐箆笥専用の金具を打ち込み、抽斗のすべり具合などを調整して出来上がる。

組み立て

柵をつけた凹凸部分や接着面に糊をつけて本体を枠組みし、木釘でとめる。抽斗は少し大きく作り、本体の抽斗枠の間にすき間なくピタッと納まるように削りながら調整していく。最後の仕上げの部分として最も注意を要する加工といえる。

-55-