

山梨県郷土伝統工芸品に関する調査研究

秋本梨恵・串田賢一

Research on Traditional Crafts of Yamanashi

Rie AKIMOTO and Ken'ichi KUSHIDA

要 約

山梨県の郷土伝統工芸品について、産地組合や生産者に対するヒアリング調査を行い、現状について把握するとともに、山梨県及び全国の一般消費者を対象としたアンケート調査を実施した。アンケート調査の結果から、全国の伝統工芸に対する消費者の認知について明らかにした。また山梨県郷土伝統工芸品に対する認知、購入意向等について居住地別の比較を行い、山梨県内、首都圏、その他の地域で、認知に大きな違いがあることが分かった。富士勝山スズ竹細工について、歴史文献、工程等の調査記録を行った。

1. 緒 言

山梨県では、平成6年に「山梨県郷土伝統工芸品認定要綱」を制定し、現在までに表1に示す12の品目を山梨県郷土伝統工芸品として認定している。また、このうち3つの品目は、国の伝統的工芸品に指定されている。

表1 山梨県郷土伝統工芸品

品目名	主な産地	県認定
甲州水晶貴石細工 ※	甲府市周辺	平成6年10月
甲州印伝 ※	甲府市	平成6年10月
甲州手彫印章 ※	甲府市・市川三郷町・身延町	平成6年10月
甲州雨畑硯	富士川町	平成6年10月
甲州大石軸	富士河口湖町	平成6年10月
甲州武者のぼり・鯉のぼり	南アルプス市	平成6年10月
西島手漉和紙	身延町・富士川町	平成6年10月
親子だるま	甲府市	平成7年1月
甲州鬼瓦	南アルプス市	平成7年1月
市川大門手漉和紙	市川三郷町	平成7年11月
山梨貴宝石	甲府市周辺	平成8年9月
富士勝山スズ竹細工	富士河口湖町	平成10年8月

※は国指定「伝統的工芸品」

伝統工芸は地域の自然環境に根ざした素材・技法によって歴史文化を受け継ぐ生活用品を製造するものであり、現在の地域産業のルーツであるとともに、将来に向けて

活用可能な地域資源として重要である。しかし全国的に伝統工芸は生産額・従事者数の減少傾向が続いており、山梨県においても、後継者不足や需要変化に対応できず存続が危機的な状況になっている品目もある。

本研究は、山梨県の郷土伝統工芸品に関する現状を調査し、その歴史や技法等を将来に残せるかたちで記録・保存することで文化的地域資源の伝承につなげることを目的として実施する。

本報では、山梨県認定の郷土伝統工芸品12品目についての現状調査、伝統工芸品に対する一般消費者の認知、購買経験等についてのアンケート調査結果について報告する。また、各品目の歴史調査及び製造工程・技法の記録について、経過を報告する。

2. 産地の現状調査

2-1 調査方法

2019年6月～2020年3月の期間に、郷土伝統工芸品の産地組合等を対象にヒアリング調査を行った。

2-2 ヒアリング調査による現状分析

各産地組合、関係者等へのヒアリング調査から、複数の産地で共通して聞かれた内容についてSWOT分析によりまとめたものを表2に示す。全体に共通して、市場変化への対応の難しさや、後継者や担い手の不足から、インターネット販売や体験、インバウンド等の市場機会に対応することが難しいという声がかかれた。また、脅威として、素材となる原料の不足や、従来取引のあった問屋や小売店が減少することにより工芸品に対する目利きができる人材が不足し、一般消費者に価値や技術の特

徴を伝えることが難しくなっているという意見も複数あった。機会として、現代のライフスタイルに適応した新商品の開発や、SNSによる情報発信に力を入れることで、新しい顧客の獲得や、メディアに取り上げられる等、一定の手応えを得ているという声もあった。

表2 伝統工芸品産地の内部環境・外部環境 SWOT

	強み	弱み
内部環境	<ul style="list-style-type: none"> 品質の高さ 職人の技術の高さ、伝統技法 地域の伝統、歴史、唯一性 地域固有の素材 素材の目利き、独自調達のリート 顧客からの信頼 産地内職人の連携 取引先・問屋との長期的な関係性の深さ 県・市町村による支援体制 首都圏に近い観光に適した立地 	<ul style="list-style-type: none"> 生産能力が限られている 新規販路開拓、営業力が弱い、ない 情報発信力、広がり力の不足 新製品の企画力、デザイン力の不足 設備投資や新規雇用のための資金力不足 IT活用人材の不在、不足 小規模、零細企業が多く、職人のみの会社が多い 見学、体験に対応できる余力がない
外部環境	<ul style="list-style-type: none"> 伝統産業、手仕事への興味関心の高まり WEBサイト・SNS等による消費者とのつながり 海外富裕層からの需要増加、インバウンド来訪 工場見学、体験ニーズの増加 産業観光のトレンド 跡継ぎ、就業希望者の存在 地域おこし協力隊など移住支援者 	<ul style="list-style-type: none"> 原料の減少、価格上昇（自然環境・市場変化） 職人の減少、高齢化 国内需要の減少（生活の変化、市場環境の変化） 百貨店、美濃販売等既存取引の市場縮小 問屋の減少、問屋機能の変化による目利きの不在 安価な代替品の存在 顧客層の高齢化
	機会	脅威

3. 消費者アンケート調査

3-1 アンケート調査方法

一般消費者の山梨県郷土伝統工芸品に関する認知、伝統工芸品の購買経験等について調査するため、インターネットによるアンケート調査を以下のとおり実施した。調査方法：インターネット調査（民間調査会社の登録モニターからサンプリング）

調査期間：2020年3月6日～9日

有効回答数：1,000サンプル

調査対象者は調査会社の登録モニターの中から、全国の20代～70代の男女とした。また事前スクリーニング調査により、「過去1年以内に1回以上、国内旅行の経験がある」人を対象とし、「伝統工芸に興味関心が全くない」と回答した人を対象から除外した。山梨県内在住が200、山梨県外在住800の、計1,000サンプルについて回答を得た。回答者の属性を表3に示す。

表3 調査回答者属性

居住地		20代	30代	40代	50代	60代	70代
山梨県	男性	16	17	17	17	17	16
	女性	16	17	17	17	24	9
山梨県外	男性	66	67	67	67	67	66
	女性	66	67	67	67	67	66

アンケートの設問項目を以下に示す。

- ・ファッション雑貨・インテリア雑貨を購入する際の重視項目（13項目×重視度5段階）
- ・「日本の伝統工芸」と聞いて思い浮かべる産品名・産地名（純粋想起）

- ・伝統工芸品の購入経験、購入場所（自由記述）
- ・「山梨県の名産品」と聞いて思い浮かべるもの（純粋想起）
- ・山梨県郷土伝統工芸品の認知（産品名・代表画像を提示）
- ・山梨県郷土伝統工芸品の購入経験、購入場所、購入目的、購入意向、購入希望価格帯

調査結果について、単純集計・クロス集計による分析、自由記述の回答についてはテキストマイニングソフトウェアKH-Coder¹⁾、及びウェブで提供されているユーザーローカルテキストマイニングツール²⁾を用いて分析を行った。

3-2 伝統工芸全般に対する一般認知

「日本の伝統工芸」と聞いて思い浮かべる産品名または地名について聞いた結果（純粋想起・1つ必須～5つまで回答）について、山梨県を除く全国居住者（n=800 総回答数 1,781）及び山梨県居住者（n=200 総回答数 442）の比較を図1に示す。グラフは、回答から単語を抽出し、動詞や副詞を除いたうえで、出現数の多い順に並べた。

Q.あなたが「日本の伝統工芸」と聞いて思い浮かべる産品名または産地名を自由にご記入ください。

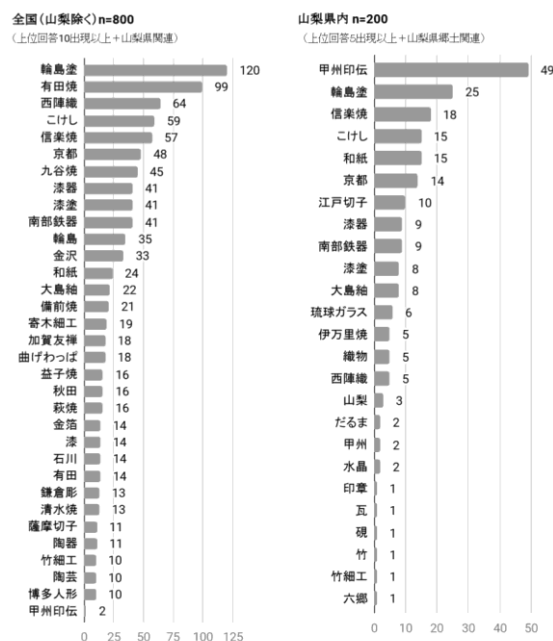


図1 「日本の伝統工芸」純粋想起（全国・山梨）

全国（山梨県を除く）で、最も多く想起されていたのは「輪島塗」で出現数が120、次いで「有田焼」が99であった。山梨県の伝統工芸で特定できるものは「甲州印伝」のみで、2件あった。一方、山梨県居住者では、最も多く想起されたのは「甲州印伝」（「印伝」のみの

回答も合算)で出現数が49, 次いで「輪島塗」25, 「信楽焼」18 となり, 山梨県内においては「甲州印伝」が高い認知度を持っていることが分かる。

3-3 伝統工芸品の購入経験・購入理由

購入したことがある工芸品名について, 自由回答から単語を抽出し, 出現回数順に並べたグラフを図2に示す。また, 購入した工芸品と購入場所, 及び購入理由について分析するため, テキストマイニングツールを用いて共起ネットワーク図を作成した。(図3・図4) 図中の円の大きさは出現数の大きさを, 線で結ばれていることが同一サンプルによる共起を示し, 太い線ほど共起の程度が強いことをあらわしている。

Q. 購入したことがある工芸品名 (自由回答・複数) 出現回数上位

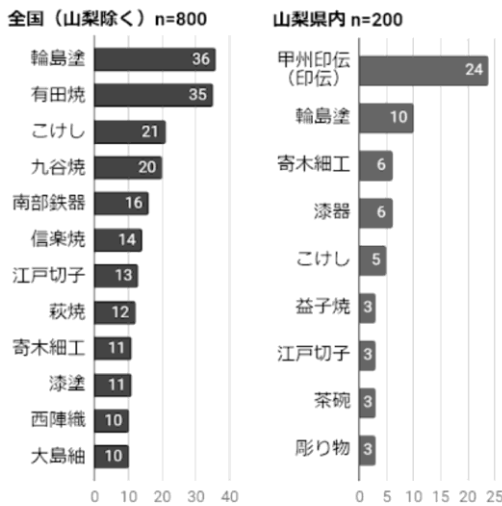


図2 購入したことがある工芸品名 (全国・山梨)

購入したことがある工芸品の上位は, 全国, 山梨県内ともに純粋想起で挙げられた産品とほぼ近い構成となっており, 購入経験が多いものが想起されやすいと推察される。工芸品と購入場所のネットワーク図をみると, 「寄木細工」と「箱根」, 「琉球ガラス」と「沖縄」のように旅先での購入を示す地名との共起が多く, 地名以外の場所としては「デパート」「百貨店」「陶器市」「現地」「窯元」等の語が出現している。地名を示す語が多いことから, 工芸品の購入経験は旅行との結びつきが強いことがうかがえる。購入理由の共起ネットワーク図をみると, 「デザイン」「気に入る」の語の出現が多く, 次いで「土産」「旅行」「記念」といった旅との関連を示す語, 「プレゼント」「使える」「実用」といった用途を示す語, 「美しい」「かわいい」「色合い」「綺麗」といった魅力を感じた要素を挙げる語もみられた。デザインが気に入るかどうか, 購入理由として重要であることが分かる。

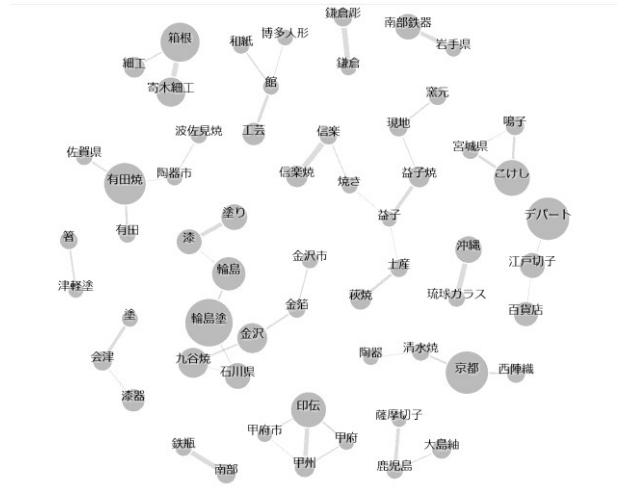


図3 購入した工芸品・購入場所 共起ネットワーク



図4 工芸品の購入理由 共起ネットワーク

3-3 山梨県郷土伝統工芸品に対する認知等

山梨県の郷土伝統工芸品 12 品目について, 各品目名と代表商品の画像を提示し, 認知, 購買経験, 購買意向について質問した結果を図5~7に示す。グラフでは, 山梨県内・山梨県を除く首都圏・その他全国で, 地域別に比較した。いずれの品目も, 山梨県内での認知と比較して, 首都圏, 県外での認知は低く, 地域が離れるほど認知が低くなることが分かる。「甲州印伝」は, 山梨県内での認知が91.5%と非常に高く, また購入経験でも県内では55.5%と高い比率になっている。一方で, 首都圏での認知をみると, 「甲州印伝」と「山梨貴宝石」は同程度の認知率となっており, 品目によって県内外での認知の傾向に違いがあることが分かる。購入意向をみると, 「富士勝山スズ竹細工」のように, 認知率を購買意向が上回っている品目も複数あり, 認知されていれば購入につながる可能性も示唆された。

Q 以下の工芸品は、山梨県の郷土伝統工芸品です。見聞きしたことがあるものをすべてお答えください。

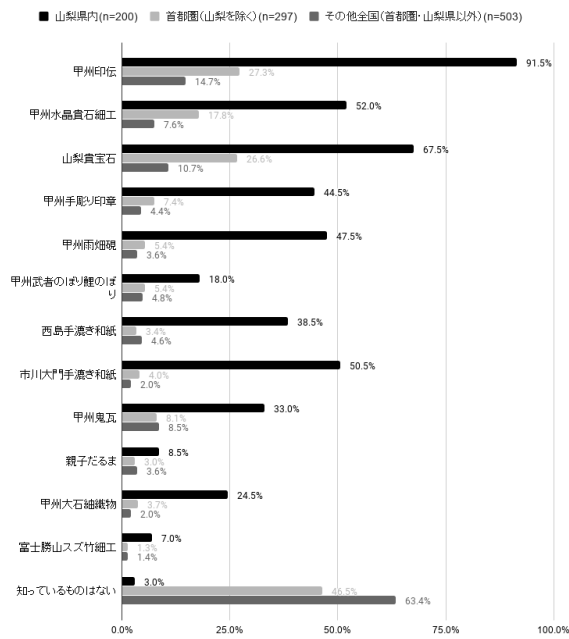


図5 山梨県郷土伝統工芸品の認知・居住地比較

Q 以下のうち、あなたが今後購入してみたいと思う工芸品をすべてお答えください。

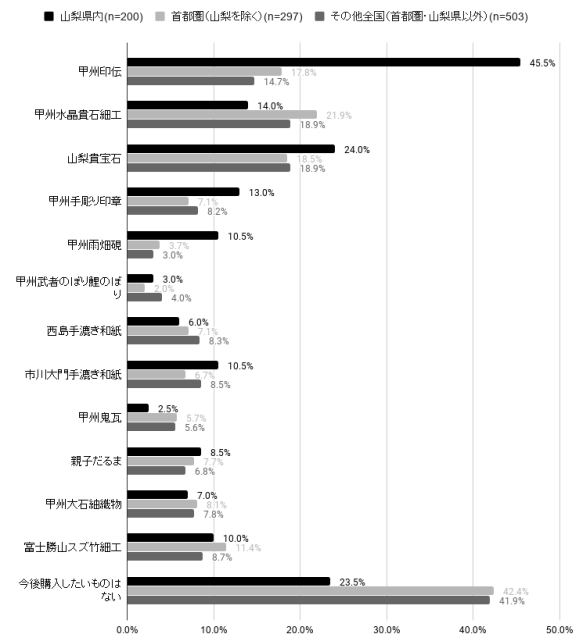


図7 山梨県郷土伝統工芸品の購入意向・居住地比較

Q 以下のうち、あなたが購入したことがある工芸品をすべてお答えください。

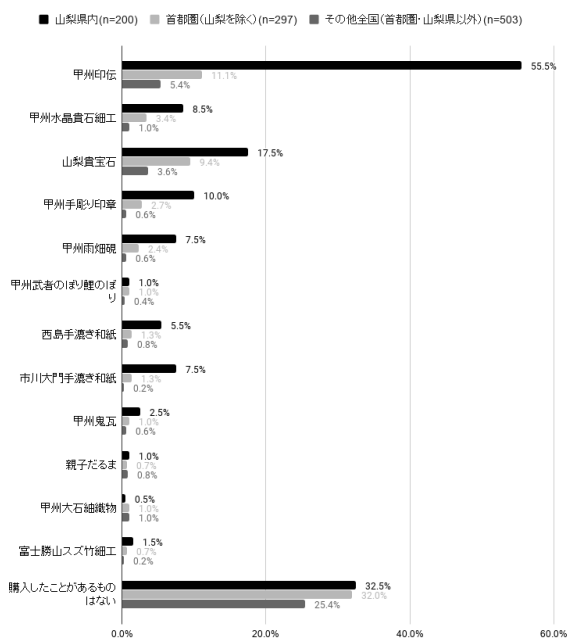


図6 山梨県郷土伝統工芸品の購入経験・居住地比較

4. 山梨県郷土伝統工芸品の調査・記録

4-1 調査方法

山梨県郷土伝統工芸品の各品目の歴史について文献調査及びヒアリング調査を行うとともに、各産地組合の協力を得て、現在の原料・道具・工程の写真記録および各工程の動画記録、作品の写真記録を行っている。次年度に冊子として編集を行うため、本報では「富士勝山スズ竹細工」を事例として、調査経過を報告する。

4-2 「富士勝山スズ竹細工」の歴史

「富士勝山スズ竹細工」について歴史文献を調査した。この地域での竹工芸品のはじまりを示す明確な資料はないが、最も古い記録では、甲斐国志（1814）巻之百二十三³⁾に「篠（スズ）、富士の北麓ニ叢生スルヲ、本栖、精進西湖諸村ノ里人苺リテ河内領、郡内領ニ担販ス箕（ミ）、箆籬（イザル）、魚籃（ビク）ヲ造ル具ナリ」とあり、少なくとも江戸後期には、富士山からスズ竹を材料として箆づくりが行われていたことがうかがえる。

「勝山村史」⁴⁾によると、主に河口湖の南岸・富士山麓側の地域（勝山村、船津、小立、大嵐、鳴沢）を中心に箆が生産されていた。これらの地域は稲作に適さない土地であったことから、現金収入を得るための農間の副業として箆づくりが行われた。野菜とともに箆を背負って甲府や富士吉田方面に出かけ、米麦などの雑穀と交換することを「コメクミ」「コククミ」と呼んだ。特に大正期に入り、同地域の養蚕業の衰退にともなって箆づくりが盛んになり、大正2年（1913）の記録によれば鳴沢、

大嵐，勝山，小立，船津の5村の竹細工生産量は19万個，このうち勝山村だけで8万個を生産していた。大正期には共同販売組織として「甲州箆生産副業組合」が設立され，大正14年（1925）には全国副業展覧会⁵⁾に製品を出品し，林産の部で一等賞を受賞したとの記録がある。また大正15年（1926）「副業生産品商況調査」⁶⁾によると，箆の仕向地として東京，横浜，静岡が記載されており，市場が京浜地域に広がっていたことが分かる。昭和初期には，昭和恐慌により疲弊した農村の経済対策として副業が奨励され，第二次世界大戦までは勝山村内の多くの家庭で箆が作られていた。

日中戦争から太平洋戦争中には箆の製造技術を応用して，南方の戦地で使用するヘルメット型の防暑帽子が軍用に作られた。昭和11年頃から作られはじめ，昭和16年には「勝山村防暑帽体製造組合」が設置された。戦時中の資料⁷⁾によると1年に35万個程度の供給力があり，昭和19年頃には勝山村内の8割以上の家庭で防暑帽を製造していたという。

終戦後にはふたたび箆づくりが復活し，昭和24年（1949）「山梨県工業現勢」⁸⁾によると南都留郡の竹製品工業の従業員数67名と記録がある。昭和34年（1959）の「副業実態調査」によると，箆の製造戸数49戸，従業員数220人，生産数量3万個となっており，戦後昭和30年代まで次第に箆の生産が復活していったことが分かる。その後，昭和30年代以降プラスチックやステンレスの製品が普及したことで家庭用品としての竹箆の需要は大きく低下した。また地域産業の多様化や河口湖が観光地として発展したことにより，副業として箆づくりを行う農家もほとんどなくなっていった。

勝山村では，昭和54年（1979）に村おこしの一つとして，伝統ある箆づくり技術の保存，伝承を目的として「勝山村甲州郡内ザル学校」を勝山村老人福祉センター内に開設した。地域の高齢者が担い手となり，一時衰えかけた箆づくりが伝統工芸として復活し，受け継がれる基礎となった。平成9年（1997）に「富士勝山スズ竹工芸センター」に名称変更し，平成10年（1998）には「富士勝山スズ竹細工」が山梨県郷土伝統工芸品に認定された。平成15年（2003）には勝山村が町村合併により富士河口湖町の勝山地区となり，平成23年からは「富士河口湖町勝山スズ竹伝統工芸センター」として勝山ふれあいセンター内で，箆づくりが継続されている。現在は，主に60代～90代の地元の方が工芸センターに集まり，箆づくりの技術継承，製造販売を行っている。

4-3 「富士勝山スズ竹細工」の製品

この地域ではスズ竹を使ったさまざまな種類の箆や籠

が作られてきた。かつては野良仕事に使う大きいショイカゴやメシビツ，魚を入れる魚ビク等，多様な製品が作られており，網目の細かい特徴から，特に米とぎ箆やそば箆は「甲州郡内ザル」として行商で広まり関東を中心に遠方へも広まっていた。現在は小ぶりの箆や，皿状でやや縁がせり上がったそば箆の注文が多いという。現在主に作られている箆製品の規格を表4に示す。

表4 富士勝山スズ竹細工・現在の主な箆製品

一升ザル	直径40 高さ20	二升皿	直径42 高さ5
大ザル	直径35 高さ18	一升皿	直径37 高さ5
中ザル	直径29 高さ14	六手皿	直径30 高さ4
小ザル(5合)	直径24 高さ12	中皿	直径25 高さ3
小ザル(3合)	直径19 高さ10.5	小皿	直径20 高さ2.5
小ザル(2合)	直径16 高さ9		(cm)

製品は，地元の観光施設や道の駅等での販売のほか，注文による生産も行われている。そば箆は，地元の飲食店等からまとめて注文が入ることもある。箆以外にも，インテリア製品やバッグ，コーヒードリッパーなど，現代の生活にあう新しい製品づくりにも取り組んでいる。



図8 スズ竹細工製品（スズ竹伝統工芸センター）

4-4 「富士勝山スズ竹細工」素材・道具と工程

「富士勝山スズ竹細工」では，富士山二合目に自生するスズタケ（イネ科のササの一種）が素材として使われてきた。素材としての採取は，森林を管理する恩賜林組合の許可を得て行われている。近年，全国的にスズタケの枯れや減少が課題となっており，富士山においても竹細工に適したスズタケの材料不足が深刻化しているという。工芸センターでは必要な量のみを適時採取する，年によって採取場所を変えるなど，採取地の保護に努めている。この地のスズ竹は柔軟性と強靱さに特徴があり，細かい網目の緻密なつくりに適している。

表 5 富士勝山スズ竹細工の道具

スズキリガマ	スズ竹の刈り取りに用いる鎌
カワハラ	スズ竹の皮を落とす鉄製の道具
ワリボウチョウ	スズ竹を4つ、または6つに割る包丁
スズワリ	ローラーが付いた鋳物製の竹割り機
ヘギヒキボウチョウ	ヘギ引きの工程で用いる、竹の厚みを削る包丁
ヒゴカケ	ヒゴの太さを揃えるため小さな穴をあけた刃物
ハサミ	材料の竹、ヒゴの長さを切る
作業台	編み作業用、長さ40cm高さ15cmほどの傾斜台



図 9 富士勝山スズ竹細工の道具

スズ竹細工に使用されている主な道具を表 5、図 9 に

示す。農具の鎌などを加工して作られた道具が多い。ヘギヒキボウチョウは、各職人が作業をしやすいよう皮を巻くなど持ち手を工夫して使われている。ヒゴカケにはいくつかの大きさの異なる穴が開けられており、編む製品に応じて必要な太さにヒゴを揃えるために使用する。

スズ竹細工による箆づくりの代表的な工程を表 6 に示す。各工程について、作業の様子を動画で記録した。場面の一部を図 10～12 に示す。工程は分業ではなく、材料づくりから完成まで、一貫して各職人それぞれによって行われている。

表 6 富士勝山スズ竹細工の制作工程

1	スズ切り(竹切)	富士山二合目に自生しているスズ竹を切り出す
2	スズ割り	目にそってスズ竹を4つ又は6つに割る
3	ヘギ引き(肉取り)	割ったスズ竹の肉の部分をヘギ引き包丁を使って削る
4	ヘゴかけ	直径の異なる穴をあけた鉄板にヘゴを通し、幅を揃える
5	底こしらえ(1)	ヘゴを3本ずつ水平・垂直に網代に組みザルの底を作る
6	底こしらえ(2)	底を丸くするため、ヘゴを放射線状にモジリ編みして広げる
7	シツバ作り	モジリ編みしたヘゴを2本ずつ上げ下げて編んでいく
8	腰入れ	底を平らにするとともに、立ち上がりをきれいにする
9	胴編み	縦ヘゴを曲げながら腰を立てて、ザルの側面を編む
10	縁どめ	縦ヘゴを曲げて留める
11	縁巻き	縁巻きヘゴ(新竹のスズ竹=ノッコ)を使って縁を巻いて仕上げる



図 10 富士勝山スズ竹細工の工程 (ヘゴかけ)



図 11 富士勝山スズ竹細工の工程 (底こしらえ)



図 12 富士勝山スズ竹細工の工程（シッパづくり）

4-5 「富士勝山スズ竹細工」の継承

伝統工芸では、企業や家族経営の工房等で徒弟制度や世襲により職人技術が受け継がれてきたものが多く、地域の高齢者による活動として技術が継承されている事例は稀である。竹箆のような日用品の工芸では、美術工芸品や服飾工芸品と比較して、手仕事にかかる時間を価格に反映できず、事業としては途絶えてしまう場合が多い。山梨県内でも高度経済成長期以前には複数の竹製品の産地があったが、その中で勝山地域の竹細工だけが伝統工芸として残っているのは、自治体により福祉センター内に設置されたザル学校という場と、そこに集まる意欲的な地域高齢者のコミュニティによって技術が受け継がれてきたためと考えられる。一時期は地元の担い手が減り、県外から学びたいという人を受け入れていたが、現在は原料や作業スペースに限りがあることから、地元のメンバーのみで活動している。ほとんどが退職後の60代からセンターに通い始め、それぞれのペースで楽しみながら箆づくりを行い、竹細工の技術を高めている。箆の販売は作者個々の収入となるが時給に換算するとごく僅かであり、売上よりも「集まって手を動かすことが日々の健康につながっている」「物を作って売れる、使ってもらえることがやりがいになる」という。富士勝山スズ竹細工は、超高齢化社会における地域の工芸技術の継承事例としても注目される。

5. 結 言

山梨県郷土伝統工芸品の関係者を対象にヒアリング調査を行い、結果についてSWOT分析により整理し、各品目共通の課題や機会、近年の取り組み等について考察した。山梨県を含む全国の20代～70代の一般消費者1,000名を対象として、山梨県郷土伝統工芸品の認知度等についてインターネットによるアンケート調査を実施した。結果について分析を行い、各産品に対する県内・県外での認知度や購買経験、購入意向の違いを明らかにした。

山梨県郷土伝統工芸品の複数の品目について歴史の文

献調査及びヒアリング調査、原料・道具・工程の写真記録及び各工程の動画記録、作品の写真記録等を行った。

「富士勝山スズ竹細工」を事例に、調査記録の進捗について報告した。

謝 辞

ヒアリング調査及び写真・動画記録等にご協力いただいた山梨県郷土伝統工芸品の各産地組合及び各企業の皆様に感謝いたします。

参考文献

- 1) KH Coder : <http://kncoder.net/>
- 2) ユーザーローカル テキストマイニングツール : <https://textmining.userlocal.jp/>
- 3) 山梨デジタルアーカイブ : 甲斐国志 6 8
<http://digi.lib.pref.yamanashi.jp/da/detail?tilcod=000000019-YMNS1000115>
- 4) 勝山村史編纂委員会 : 勝山村史 (上巻) pp.981-983, (下巻) pp.166-179 (1999)
- 5) 日本産業協会 : 全国副業展覧会報告, 第3編, p.4 (1926)
- 6) 農林省農務局 : 副業生産品商況調査, pp.20-21 (1926)
- 7) 鈴木彌市 : 軍用需品に就いて, 工藝ニュース, 11 (4), p.140 (1942)
- 8) 山梨県経済部商工課 : 山梨県工業現勢, 第1集, p.33 (1949)
- 9) 勝山村役場 : 甲州郡内ザル (1982)
- 10) 樽松そのこ : 山梨の工芸調査・勝山村のスズ竹細工, 民藝, 544, pp.58-62 (1998)
- 11) 久野恵一 : 久野恵一と民藝の45年日本の手仕事をつなぐ旅 いろいろ1 (グラフィック社), pp.226-233 (2016)
- 12) 富士河口湖町勝山スズ竹伝統工芸センター : <http://www.fujisan.ne.jp/suzutake/>
- 13) 秋本梨恵, 五十嵐哲也 : 織物製品の市場投入に関する調査研究, 山梨県富士工業技術センター研究報告, pp.62-67 (2014)