

江東区の伝統工芸

桶 (おけ)



おけ
桶製作は、水分を吸ってふくらんで合わせ目をきっちり閉じる木の性質をいかし、短冊形に割った側板を円筒形にならべて竹や金属でつくった細いタガで結んで固定し、底板をはめ、水を漏らさずにたくわえる容器「結物」をつくる技術です。

材料はサワラを 사용합니다。なかでも天然のサワラは、植林のものとからべて年輪が緻密で揃っていることから均等に収縮する性質を持ち、また油分が多いため水や酸に強いことが特長です。

サワラを使った桶は、手に持てば軽く、木の香りもやわらかい、日本人によくなじんだ生活道具です。

容器の移り変わり

刳物

おけ
桶が普及する前には、木製の円筒形容器として、丸太を^く削り抜いて筒形に加工した「^{くりもの}刳物」があり、^{やよい}弥生時代には使われていました。

曲物

あすか
飛鳥時代頃には、^{ひのき}檜などの針葉樹を^{うす}薄く剥いた板を丸め、樹皮で^と綴じた「^{まげもの}曲物」が登場し、中世にかけて広く使われました。



結物

おけ
現在の桶となる「^{ゆいもの}結物」が登場したのは平安時代末から鎌倉時代初期です。室町時代に入ると全国的に普及しました。短冊形の側板を正確に加工する技術が、この頃に確立したと考えられます。

展示品

冷酒用クーラー 川又栄一 製作

ふろば
風呂場などで使う手桶ておけに似ていますが、持ち手を短くして日本酒を冷やすための容器としています。



ワインクーラー 川又栄一 製作



一部切り込みを入れることにより、ワインボトルの収まりがつかうように工夫しています。

桶製作の工程 川又栄一



等分の厚さに割る

クレシゲと木槌で^{きづち} 杵目に等分の厚さに割ります。クレシゲは湾^{わんきょく} 曲しているなので、板も内湾^{ないわん} となります。

※左手の道具がクレシゲ



内側を削って形づくる

木の背^{きせ} (外側) を外ゼンで、内 (内側) を内ゼンで削^{けず} ります。ヘソと呼ばれる胸あてを上腹部にあて、手前に引くようにして削^{おけ} り、桶の基本的な形を作ります。



乾燥させて引き締める

効率よく乾燥^{かんそう} するように互い違^{たが} い^{ちが} に円筒状に積み、約半月かけて天日干しします。その後、乾燥場^{かんそうば} で丸一日加熱乾燥して水分を抜き取ります。

含まれていたヤニが取れ、木は引き締まり、粘^し り^{ねば} が出ます。



板の合わせ目を揃える

そとまる うちまる けず
外丸ガンナと内丸ガンナで表面を削ります。
しょうじきだい
正直台とカマを使って、板の合わせ目の部分
を揃えます（正直）。カマは板の外側表面の
湾曲と合わせ目面との角度を見るための定規
です。桶は一般に上部で若干外側に広がって
いますが、このわずかな広がりを出すのも、こ
の時の合わせ目の削り方にかかっており、勘が
頼りです。



竹クギとノリで接着する

がわいた くぎ
側板は竹釘（合釘）と飯のりで接着し、合わせた側板の組みを仮タガでしめます。



内側を仕上げる

うちまる
内丸ガンナで板と板との境目がほとんど
分からなくなるように仕上げます。



余分な下部を切り落とす

ケヒキで寸法を揃え、余分な下部を切り落とします。



底板をはめる溝を切る

側板の内側に底板をはめる溝をケヒキで線引きして、カキイレで溝をほります。



外側を仕上げる

接着が乾いてから仮タガをはずし、ムキボウに桶をかけて、回しながら外丸ガンナで削ります。



本タガをかける

仕上げた桶おけに本タガをかけます。

※金属製タガの結合はろうづ蝋付けします。

蝋付けとは、じがね地金よりも融点ゆうてんの低い合金（蝋）
を溶かして一種の接せつ着ちやくざい剤とする技法



底板をはめる

そこいた底 板をたたき込んではめます。