

## 仏壇の小型精密化に関する研究（第一報）

川辺伝承七職会 ○藏前矢須夫

企画支援部 山田淳人， 惠原 要

研究主幹(企画支援担当) 中村寿一

### 1. はじめに

現在，国の伝統工芸品に指定されている川辺仏壇は，低迷する消費と海外からの輸入により生産額が激減している。本来，7つの分業から製造されているが，輸入品の台頭で，製造部門の空洞化が進んでいる。そこで，これまで培った高度な伝統技術とレーザー加工機などを利用した現代の工芸技術を利用し，現代生活にあった小型で，精密な“本格金仏壇”を試作した。なおこの研究は，平成22年度から行われており，23年度も継続して行う。

### 2. 研究概要

#### 2. 1 開発の経緯

近年，生活スタイルの洋風化でモダンな小型サイズの仏壇が好まれているが，既存の小型仏壇は簡略化されたものが多く，あっさりしすぎているとの声があった。

そこで，小型であっても仏壇本来の荘厳さを兼ね備えた小型精密仏壇の開発を，川辺仏壇の製造技術の伝承を目的に設立された「川辺伝承七職会」に提案し，研究会を設立した（図1）。

本体のサイズに関しては，川辺町に点在する古い仏壇を数ヶ月に渡り調査を行った。そして，明治時代に吉田順道氏によって作られた高さ36cm，幅22cm，奥行き9cmの川辺仏壇の始まりといわれる元祖仏壇を参考にした。元祖仏壇は，素麺の箱を利用したと思われ，内部に現在の仏壇の部品である彫刻や宮殿，蒔絵，金具などは施されていない素朴なものである（図2）。



図1 研究会風景



図2 参考にした元祖仏壇（正面，側面）

#### 2. 2 製造上の問題点

仏壇の小型精密化に伴い，部品の中には熟練した職人でも加工困難なものが出てきた。その際は，レーザー加工機を用いて加工を行った。主に宮殿の部品や彫刻の部品で，外形の切り抜きにレーザー加工機を使い，最終的に職人の手仕事で仕上げを行った（図3）。

また，木地の障子部分にもレーザー加工機を利用し，手加工では加工困難な，より細かな細工を施した提案を行った（図4）。猫戸部分の蒔絵についても，提案を行った。



図3 レーザ加工機を利用した彫刻部品

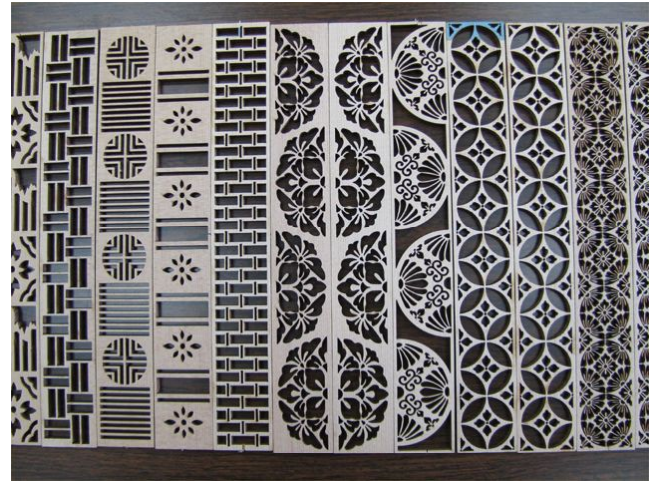


図4 障子部品のバリエーション

### 3. 小型精密仏壇の特徴

小型精密仏壇（図5）の特徴は以下の通りである。

- 1) 従来主流品15型の約1/3の大きさで、どこにでも置くことができる（重量2.7kg）。  
寸法（高さ358mm，幅215mm（扉閉時）435mm（扉開時），奥行185mm）
- 2) 従来品と同じ内部構成で，荘厳で，職人の繊細な匠の技が鑑賞できる。
- 3) 小型なので輸送コストが低くなり，店舗での取り扱いが容易である。
- 4) 欄間，扉の障子，蒔絵，漆の色等は，好みのデザインを選択でき，オリジナルな仏壇が可能である。
- 5) より高い品質保証をするため，生産工程や原材料を記した生産履歴書の作成を行った。

### 4. おわりに

今回の仏壇の開発内容については，5月24日に，県庁記者会見室において記者発表を行い（図6），県内外のマスコミ等で広く報道された。またインターネットニュースなどでも配信され，県内外から要望や励ましをいただくなど予想外の反響を得ることが出来た。

今後は，試作品をベースに各部品の高品質化や価格に応じた商品の製作，各部品のバリエーションを増やすなど，顧客のニーズに対応していく予定である。



図5 出来上がった小型精密仏壇



図6 記者発表風景