

13-13 キリスト教用祭壇の開発・研究

上原守峰

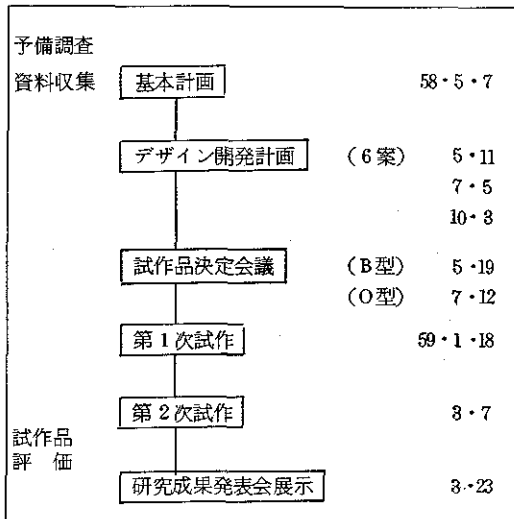
1. はじめに

川辺仏壇は昭和50年に伝統的工芸品に指定されているが、需要の伸び悩みから品質・生産性の向上、新型仏壇の開発仏壇製造技術を応用した工芸品の開発の必要性に迫られている。

以上の状況をふまえ、業界と共同研究体制のもとで、仏壇製造技術を応用したキリスト教用祭壇の開発を行なった。

2. 概要

(1) 開発のプロチャート



(2) 協力企業と研究分担

当試：予備調査、資料収集、デザイン開発計画

川仏：木地加工、漆塗り、組立て、金具

斉藤漆芸研究所：シルクスクリーン

以上の項目を主体にそれぞれ研究してゆき、会を回ねることに共通認識をもち開発に関する意識を向上していった。

(3) 川辺仏壇業界の動向

県中小企業指導課が53年に実施した「川辺仏壇製造業産地診断」の報告書により産地の動向を調査した。

・生産部門における現状と問題点

仏壇の生産機構は7部門（木地業・仕上業など）に大別されるが、まず生産面では部門間のバランスが崩れている。特殊な技術が必要な彫刻業は従業員が不足し、金具等の機械設備は過剰になっている。

・生産部門における勧告助言

各企業は工場設備や技術レベルを再検討し、高級品志向

向か普及品量産かを定める。転勤者用など仏壇のない所に置く仏壇の研究、仏壇の技術を利用した工芸品などの開発を行う。各部門とも、産地ステッカー（生産者マーク）を貼付できるような責任ある製品を心がける。

・業界の組織強化

関係業者全員の組合加入をはかる。見本市を開催するとともに、大都市の見本市に参加する。粗悪品防止のため、製品表示を制度化する。販売計画、適正生産計画を立て、研究費などへの助成を実施する。

以上が報告書の概要であるが、現状は当時と比較すると全国的に仏壇業界は価格の競争に入り、メーカーはコスト引き下げのために生産ラインの検討や新製品開発に迫られている。又、彫刻、空殿については手加工要素が強いので県外・国外品の安価なもの、金具は大阪などの量産品で高品質のものにとって替わりつつある。これは、仕上業が各部門の部品を安価なモノに求め、自社製品のコストダウンを図り、競合他社との価格競争に勝っていくための手段の表われである。

(4) 生産部門の今後の対応について

以上のことから、各部門のバランスが崩れ結びつきが川辺町内で弱くなっており転廃業をやむなく迫られる工場がでてくるのが今後予想される。

そこで、生産部門で考えられることとして

① 各部門の技術の向上を図る。

（木地、空殿、彫刻、金具、塗り、蒔絵 組立て）

② 各部門の生産工程を見直す。

③ 仏壇各部位の寸法を規格化し、多種の型に応用のきくものとし（互換性のある部材）コストダウンを図る。

④ 現代の生活に合った仏壇づくりをする。

⑤ 各部門単独あるいは共同で仏壇外の製品の可能性を探る。

(5) デザイン開発計画

デザイン要素として可能性をもつのは④⑤であるが、実現しやすいのは現存の技術をかけ離れることなく利用できるモノである。壁掛仏壇や神輿などはその一例であり当試にて開発済みのものである。その他に空殿技術を利用したミニチュア装飾品（五重塔など）の分野も考えられ話を進めている。今回、試作したキリスト教用祭壇も実現しやすいモノの一つである。

又、現在計画中であるが、全く異なった分野への進出（漆家具工芸品産業）も本県を代表する木である屋久杉と

併用すれば高級家具市場への進出が望める。そのためには、技術の向上は勿論のこととして各企業の意欲ある姿勢が必要である。

(6) キリスト教用祭壇のデザイン条件設置

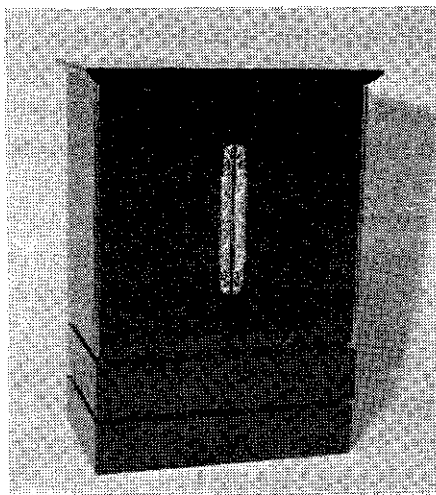
- ・寸法は、幅 300mm、高さ 450mm を基本とし置いても転倒しないもの。
- ・ボックス型 (B型) とオープン型 (O型) の 2 種類。
- ・置型と掛型の兼用のもの。
- ・インテリア調度品として装飾性の高いものにする。
- ・現代住居空間にもなじむように川辺仏壇のイメージである黒と金を取り去り、白と茶にする。
- ・キリスト教徒の場合、本体は教会にあり家庭には単に十字架やマリア像を置いているだけである。これをきちんと

した箱に納めたら、ていねいな感じになるのではという発想のもとでの開発であるから、価格設定は高価にしない。

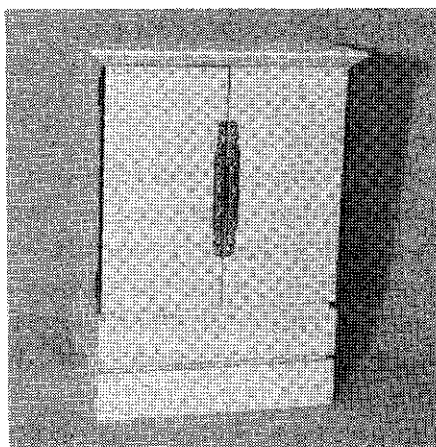
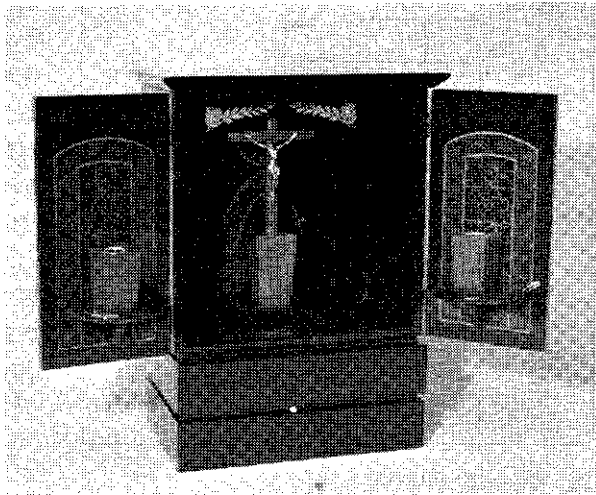
・B型は、外観をシンプルな構造にし扉を閉めた状態では室内の調和をできるだけ保ちやすいものにする。内部は面や線を柔らかい味のある構成にしキリストの血と肉をあしどった小麦とブドウの図案を左右の扉に、教会のステンドグラスを抽象化したものを背景にそれぞれシルクスクリーンを用い印刷する。

・O型は、左右の側板にブドウと小麦の共通用素である重なりあう実を抽象化した穴をあけ、正面の構成は柱が屋根を支えている感じにし、シルクスクリーンで屋根の形を印刷する。

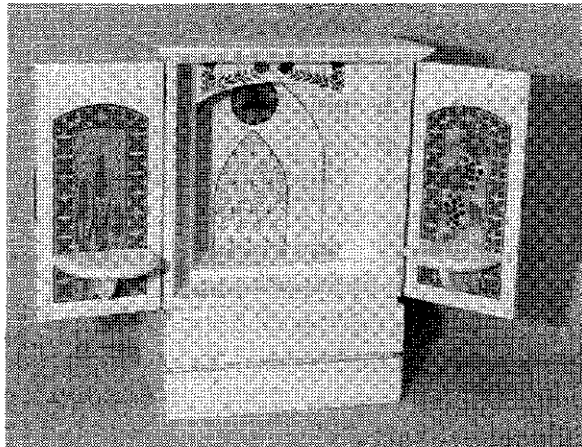
(7) 試作品

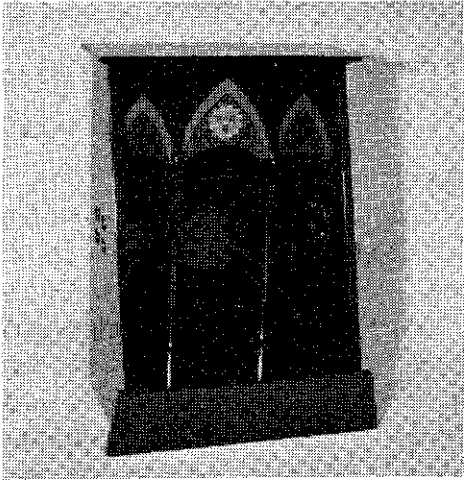


(B型・茶) 寸法：300×450×215mm



(B型・白) 寸法：同上





(O型・茶) 寸法：340×450×212mm

3. まとめ

企業の熱意で、意図を十分に生かしたものが完成した。試作品を検討した結果、以下の問題点があったので、解決していきたい。

① 完成品をみるとO型では側板と天板の接合部分にすき間が見受けられる。木地加工や塗りの工程の中で吟味が必要である。

② B型の扉上部の木口面の塗りがなされていない。従

来の仏壇は、ほとんどこの部分を塗っていないそうであるが、小型になると美感を損うので他の部分と同様に塗る。

③ コスト面でシルクスクリーンの版を何回重ねていくかを検討する。

④ 図案の色数が多すぎるので、柄と同様に整理する。なお、試作品は本場の研究成果発表会会場に展示（4点）した。市場動向を探るため、東京大丸における県物産展、国際見本市などへの出品が予定されている。