

市川團十郎と伏見人形 —企画陳列「成田屋人形の原型と土型」によせて—

<http://www.kyoto-arc.or.jp>

(公財) 京都市埋蔵文化財研究所・京都市考古資料館



写真1 割松屋より寄贈の伏見人形の原型と土型

はじめに 写真1の土人形と型は、江戸時代以降に伏見稲荷大社・深草周辺で作られ、土産物・縁起物として売られていた伏見人形の原型とその土型です。これらの原型や土型は、昭和期初頭まで伏見稲荷大社表参道前に店を構えていた伏見人形窯元の割松屋わりまつやのご子孫より2020年に京都市へ寄贈されました。その中には、七代目市川團十郎だんじゅうろうが割松屋に注文したと伝えられる伏見人形の原型や土型、看板などがありました。当時七代目市川團十郎を模した人形は、屋号から「成田屋人形」と呼ばれていました。

今回は、七代目市川團十郎と伏見人形の関係や作り方について紹介します。

團十郎と割松屋の伏見人形 七代目市川團十郎は、江戸時代後期に活躍した歌舞伎役者です。天保の改革では庶民の贅沢や娯楽が厳しく取り締まられ、歌舞伎もその対象となりました。当時歌舞伎を代表する役者であった團十郎は、江戸から追放されてしまい、活動の舞台を上方に移します。

その後、嘉永2年(1849)に幕府の特赦が行なわれ、追放が許されます。團十郎は江戸へ戻る途中、日頃より信仰していた伏見稲荷大

社へ参詣し、その際に割松屋を訪れ、自分の十八番である「暫」^{おはこ}「矢ノ根」^{しばらく}「助六」の人形を作らせて、江戸への土産物にしたと伝えられています。伏見人形は「もとの土へ還る」との信仰があり、團十郎はそれに因ちなんで成田屋人形に江戸帰還の喜びを込めたと思われます。当時、成田屋人形は大変な人気で、他店でも模倣して作られましたが、割松屋の人形は動きがダイナミックで、特に「暫」は顎部を上へ大きく突き出し迫力のある造形となっています。

伏見人形の作り方(図1) 伏見人形の製作は、大きく7つの工程

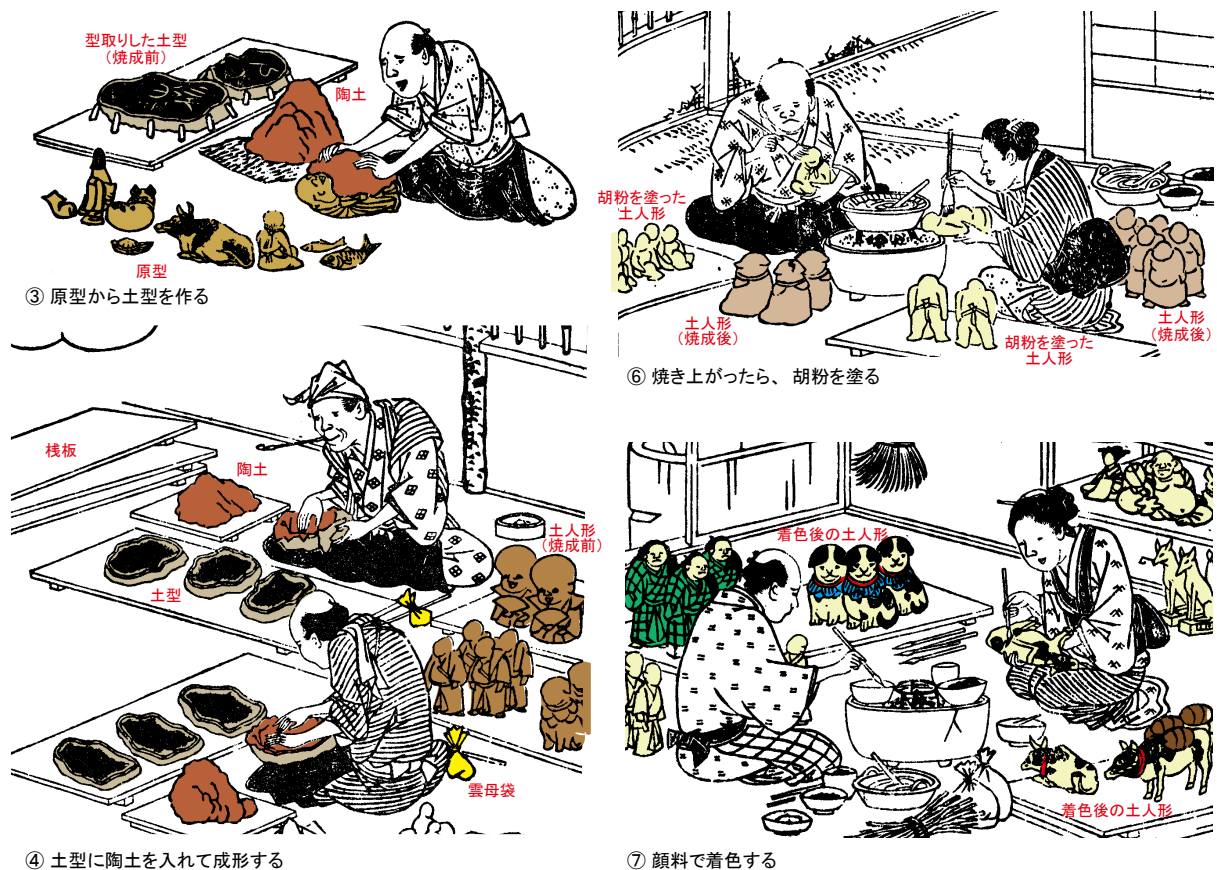


図1 伏見人形の制作工程 (『広益国産考』を調整)

に分かれます。

①製土：山などから採掘した土を、しばらく屋外に置いて細かく砕きます。ゴミを取り除き、土の粒の大きさを揃える「水籤」をします。その後、土を使いやすい硬さになるまで脱水してこねます。

②原型（雄型）作り：完成形を思い描きながら、原型をきめ細かい粘土で作ります。原型は中に粘土が詰まった状態で素焼き焼成して作られます。原型の側面には糸をはめるための溝があります。

③土型（雌型）作り：原型の溝に糸を巻きつけ、陶土を原型全体に貼り付けます。その後、糸を引きながら陶土を半分に切り、乾燥させます。乾燥は急激に行なうとヒビが入ったり、割れてしまうため、棧板と呼ばれる板にのせ、室内でゆっくりと乾燥させていま

した。前と後ろなどに分割し、乾燥後に焼成します。

④成形：土型から陶土が外れ易いように型の内側に雲母をはたき、中心を凹めるようにして土型に陶土を押し当てます。絵図では陶土をそのまま型に押しつけていますが、「たたら」と呼ばれる均一な厚みの粘土板がよく使用されます。土型から外してから、合わせ目にドベと呼ぶ粘土を水で溶いた泥を塗り、貼り合わせます。ヘラなどを用いて余分な土を削り、繋ぎ目を消します。最後に焼成時の膨張によって破損しないよう空気抜きのための小孔を開けます。

⑤焼成：十分に乾燥したら、窯で焼成します。伏見人形を焼成するための窯として「桶窯」と「キセル窯」が知られています。桶窯は天井のない筒形焼成室をもつ窯、

キセル窯は瓦窯の系譜をひき、キセルの雁首のように焼成室から燃焼室・焚口にかけて細くなっている形をしています。

⑥地塗り：顔料の発色を良くするため、下地として膠で溶いた胡粉（貝殻をすりつぶした白色顔料）を塗って乾燥します。

⑦彩色：下地の上に、膠で溶いた色鮮やかな顔料で着色します。人形の表情や柄を絵付けすると完成です。（岡田麻衣子）



写真2 「暫」伏見人形完成像
画像提供：京都府京都文化博物館