

# みんなくりポジトリ

国立民族学博物館 学術情報リポジトリ National Museum of Ethnology

## 物質文化としての食卓：チャブ台の生産と流通

メタデータ	言語: Japanese 出版者: 国立民族学博物館, National Museum of Ethnology 公開日: 2010-02-26 キーワード: 作成者: 車, 政弘 メールアドレス: 所属:
URL	<a href="https://doi.org/10.15021/00003584">https://doi.org/10.15021/00003584</a>

### 3 チャブ台の生産と流通

車 政 弘\*

チャブ台がいつごろからいつごろまで、どのように作られてきたのであろうか。

生活用具の一般的な傾向としていえることだが、その作り方や材料の細かなところの問題は見落とされがちなものである。ひと昔前の生活用具の作り方や、その技術の内容の問題は、それを乗り越えた技術にとって、あるいは生活にとって、あまり重要なことだと考えないのがごく普通の考え方、感じ方であろう。特に、チャブ台のような、現在でもそのことばの響きの裏に、誰でもが共通するイメージを持つことができるようなものには、よけいに注意が払われたい。それぞれの生活史の中で、余りにも身近な存在であったからだろう。

しかし、家具の形式の成立と、その消滅の裏には、大きな社会的変化が常に存在するものであり、そうした動きを家具は表現するものではないだろうか。とすれば、その生産に関わることを記述することは、ある時期の社会に出現したものの形の記録のみにとどまらず、家庭生活の変化の表現とみたとき、より重要な意味を持つものとなる。

ここでは、現在まで調査してきた資料をもとに、チャブ台そのものと、チャブ台を供給する側の実態を明らかにしたい。そして、チャブ台が果して家具であるのか、そして、家具とすれば、チャブ台はどのような家具であるのかどうかという点についても少し検討したい。

#### 3・1 チャブ台生産の証言

まず、チャブ台がどのように作られ、売られてきたのか、その実態を何人かの人の

\* 九州産業大学芸術学部

1) もっとも日本の家飾具の場合、社会的変化に直ちに連動して様式の変化があるものではないという指摘も考慮しなければならないであろう。「わが国の家飾具の文化は、王朝の交代など社会・政治体制によってはっきりとその特質が区分される欧米の様式の変遷史とは異質であり、中国の明式や清式と呼ばれる家飾具、朝鮮半島の李朝家具などと比較して、輪郭がおぼろげなような気がする。」[宮内 1989:80-90・136]

話にしたがってみたい。ここに掲げる例は、必ずしもいわゆるチャブ台に該当するの判断し難い例も含まれるかも知れないが、銘々膳、個卓に対し共卓を作ったことのある人達の例であり、生産は単一商品である場合は少ない。したがって、チャブ台と共に作っていた品物の話もここでは少し触れることになる。話の中に出てくる寸法の単位は尺、寸が多いのでそれに従った。原則として、初出の個所で( )内にメートル法で記入する。また木工用語は初出の個所で、脚注に簡単な説明をすることとした。

3・1・1 伊東清重氏談 大分県日田市(株)イトウ代表取締役社長 聞き取り：  
1988

第二次大戦後昭和21年、マツ材の洗濯板ともち箱、米を入れたり食べ物を入れる「モロブタ」(室蓋)を作り、販売を始めた。洗濯板はこの後3年ぐらい作っていた。「モロブタ」は八幡製鉄購買部に納入していたので、洗濯板より長くやっていた。これは季節商品で、ひと冬に5000本くらい作っていた。

洗濯板の作り方は、乾燥していないマツ材の1間ものを3つぎりにして、特殊な工作台上で溝を切るというやり方だった。

豆田町にいた人が、私の叔父に炭鉱住宅用の飯台を作らないかといってきた、品物を見せてもらったことがある。やらないかといった人からは、その後音沙汰はなかったが、分からないまま飯台を作り始めた(図1, 図2)。

その飯台は、秋口から正月までの季節商品で、当時、筑豊炭田の炭鉱住宅には、「カンテキ」という暖房用具があって、これを「チャブ台」の中心に据えて、煮炊きにも使えるようにしたものであった(図3)。

炭鉱住宅用の飯台を「丸炭飯台」といったが、「丸炭飯台」の名称は、飯台を荷造りして鉄道で発送するとき、その荷札をかくのが面倒で、丸の中に炭の字を書いて送っていたので、小売店ではこれを「丸炭飯台」と呼ぶようになった。

丸炭飯台の出荷は2枚の甲板の間に新聞紙をはさみ、縁の部分には藁をおいて、6角形の中抜きを利用して、3カ所、縄でくくって出荷したものだ。

丸炭飯台は鉄製の「カンテキ」が危険であり、これに触れるのを防ぐことができ、煮炊きができるという利便性があるものだった。

これを昭和21年の秋から正月までに3000脚作ったが、その価格は50円で、原価に1割かけただけで、実質的には利益はでなかった。そこで翌年には価格を上げ、どうか利益がでるようになった。丸炭飯台は昭和21年から6, 7年作っており、遠賀川一

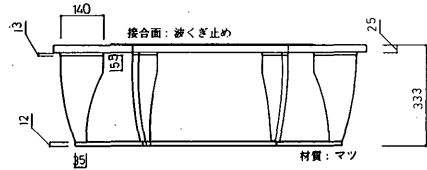
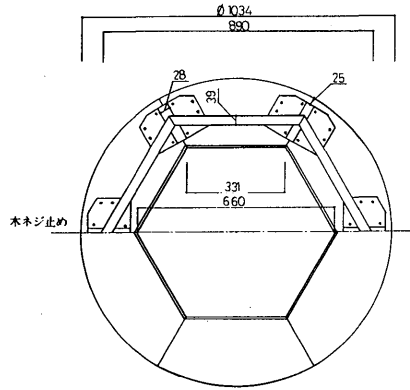


図1 炭住用飯台 田川市石炭資料館蔵  
単位：mm 記録：1987.5.29

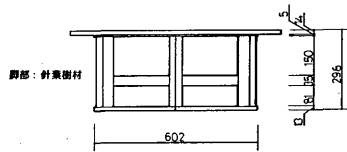
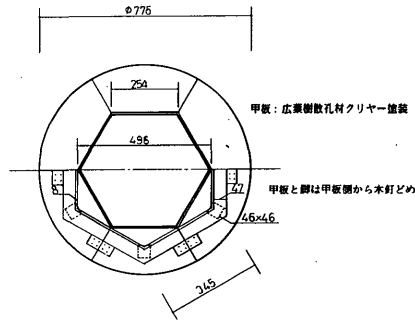


図2 七輪台 飯塚市立歴史資料館蔵 昭和47.3.21寄贈 単位：mm 記録：1987  
使用地：飯塚市 甲板と脚は甲板側から木釘どめ 脚部：針葉樹材 甲板：広葉樹散孔材クリヤー塗装

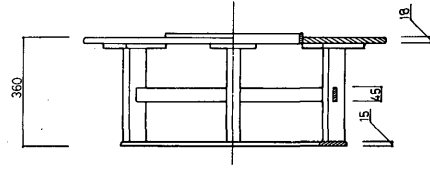
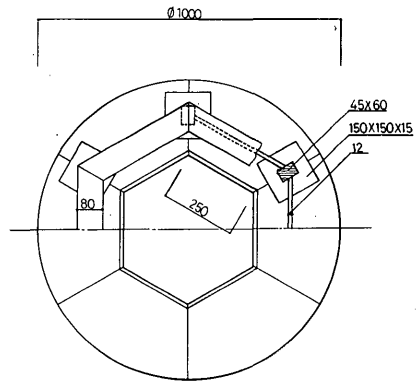


図3 丸炭飯台 伊東清重氏が昭和20年代に生産していたもの。仕上げ：とこのすず，紅柄塗りカキ渋塗り仕上げ。後にはフタル酸樹脂塗装。

帯、山口県朝、宇部、佐賀県杵島、北松浦郡、長崎県佐世保、それに福岡県篠栗を対象として売っていた。

日田スギ、イモ矧ぎ<sup>2)</sup>、波釘どめの飯台は実際は4、5年くらいしかもたず、耐久性の乏しいものだった。

仕上げは昭和21、22年頃までは日田の奥の方から、カキ渋を樽で買ってきて、とのこ、すず、紅柄を塗り、2～3回カキ渋を塗ったものだった。その後の塗料としてはフタル酸樹脂を使った。

昭和23年、飯台も「モロブタ」も冬にしか売れない商品であり、従業員は5～6名いるし、一般の飯台を作ろうかと考え、久留米で商品を見て、猫脚の飯台を作り始めた。これがいわゆる折り畳みできる脚のチャブ台である。その春から「大黒印飯台」というものをつくり始めた。米俵の上に打出の小槌をもった大黒様が乗ったレットルを張ったものだった。

規格は2尺(60.6 cm)丸、2.2尺(67.2 cm)丸、2.5尺(75.8 cm)丸、3尺(90.9 cm)丸、3.5尺(106 cm)丸で、この他、中央に取り外し可能な「胴板」を張ったすきやき用飯台や、三味胴の飯台も作った。天板が朱色の時は木端は黒で、天板が黒のものは木端を朱とした。折り畳みの脚の「押え板」のわずかな傾きを取る部分が苦心したところで、2種類の折り畳みの方法を取った。このチャブ台は昭和27、28年頃まで作った。「大黒印飯台」の荷造りは、小さいもので6枚、大きいもので4枚を1つの単位とし、重ねて、あらぐくりをして、用済みのむしろや俵を縁に当ててくくっていた。日田には下駄梱包用の「荷むしろ」という6尺×3尺の薄いむしろが作られていたが、空き俵の方が値段も安く、しっかりしていたのでこちらの方をよく使った。

昭和23、24年頃のチャブ台はスギを使っていたが、昭和27年頃には宮崎のタブノキを使い始めた。宮崎県油津の人はシイで飯台を作っていた。

その頃、和歌山の「キノジュウ」という問屋の目はじき<sup>3)</sup>のチャブ台が九州にはよく入っていた。

このほか昭和24、25年、材質のよいマツの乾燥材、折り畳み式の4本脚の4尺(121.2 cm)から4尺5寸(136.4 cm)、5尺(151.5 cm)ぐらいのチャブ台も作ったことがある。

2) イモ矧ぎ：板の幅方向のつぎ手の1つ。矧ぎ合わせる両面を互いに平らにした最も単純なもの。「摺り合わせ矧ぎ」「平矧ぎ」などともいわれる。[成田 1976a:14]

3) 目はじき塗のこと。open pore-coating ナラやケヤキのような道管の大きい材で道管を埋めなくて道管以外の部分だけに塗膜を形成する塗装法。[成田 1976a:207]

昭和27, 28年頃, チャブ台にデコラ (メラミン樹脂板)<sup>4)</sup> がでてきた。厚さ 1.6 mm のものでバッカーを張らないと反ってしまう。デコラが出始めた頃は価格が高く, ホモゲンホルツ (パーティクル・ボード) に, 緑や茶の紙にデコラ風の文様を印刷し張っていた。他に縄の文様の紙印刷のものもあった。これにポリエステル樹脂をかけていたものもある。

昭和30年にエンゼル印のテーブルを作り出したが, これは昭和33年に第5回全九州家具コンクールで金賞を受賞した。形は2尺5寸~2尺8寸の円形の甲板をアルミの鋳物の型に取り付けて, ロクロの加工をし, 縁の部分を少し立ち上げた形のものだった。材料は宮崎のタブノキで脚部も木材だった。これを発展させ, 昭和35, 36年頃, エンジ色, 呂色仕上げのチャブ台を作り始めた。だいたい生産量は月500~600本のペースだった。

昭和34, 35年, 実用新案の金属脚を福岡・大川の家具金物メーカーに依頼して作った。金属の脚は大阪あたりの金物屋がつくり始めたものではないかと思う。大川の家具金物メーカーは, 大手家電メーカーから実用新案権の侵害だと訴えられたが, 特にその後問題とはならなかったようだ。

これがあまり売れなくなり, 昭和38, 39年に食堂用椅子を作り始めた。この食堂用椅子はうどん屋などから普及し始めたのではないか。その頃で家庭用の食堂用椅子の普及率は30数%だったと思う。

私は組立本棚や折りたたみのデッキチェアのように, 空気に運賃をかけないことをモットーにしてきた。デッキチェアは材料は当初タブノキだったが, 市場性のよいブナが使われるようになった。

伊東氏自身は終戦後, 箱膳から大黒印飯台と称して売っていたチャブ台に食卓を替えた。日田周辺の場合, 客のための応接台としては高松の泥塗, あるいは大川の榎津物が多く, 旧家は堅地の輪島塗の応接台を使っていた。

### 3・1・2 山川清次氏談 埼玉県飯能市建具家具協会組合理事長 聞き取り：1988

4) 住友ベークライトのメラミン樹脂板の商品名「デコラ」は一般名称のように使われる。

メラミン樹脂板はフェノール基板の上に, メラミンをコーティングして, 加熱プレスして作る。耐水, 耐熱, 耐摩耗, 耐酸, 耐アルカリ性に優れる。住友ベークライトが1951(昭和26)年に発売したのが国内では最初のもので, すでにアメリカのフォーマイカの商品は1945年ぐらいからあった。

その後, アイカ工業, 揖斐川電工が同様のメラミン樹脂板を発売し始める。

当初は, 占領されていた沖縄の米軍宿舎に壁装材として売られたが, メラミン樹脂板より廉価なポリエステルなどが使用されるに及び, 壁装材としての需要は少なくなってきた。

その後, 食卓や暖卓(電気炬燵)の甲板などに使われるようになる。

採取図：(図4, 図5, 図6, 図7, 図8)

現在は飯能高等技術専門校の常任講師を勤め、週に2回指導に出かける。技能検定委員でもある。また、埼玉優良建具展で衝立などの建具やケヤキの仏壇で、県知事賞13回、商工部長賞7回などを受賞している。

大正時代、職人は何でも薄いものを作っていた。手箱類も5mmは厚い方だった。チャブ台は依頼があれば作ってきたし、今でも作ることができる。3, 4年前にも注文があった。5年前には直径90cmのクリ材のチャブ台をある漫画家の娘婿の依頼で3個ほど作った。

建具屋ではチャブ台を量産することはなかったが、そもそも建具家具を兼業し、建具屋の主人であれば、誰でもチャブ台の製作はできるものだ。

建具の仕事が暇なにつれ(2月, 8月)には家具を作っていた。

チャブ台の高さは8寸5分(25.8cm)くらいだったが、次第に高くなってきたように思う。10年で1cmずつ高くなっていくように思う。身長の関係だろうか。

大勢で食えるときのチャブ台は6尺×1尺2寸(182cm×36cm)の張り板のようなものを使っていた。板の長さに対して、脚の位置は端部から、1/7のところにあるのが最もプロポーションがよい。ちなみに和裁の台の高さは、5~6寸(15cm~18cm)だった。

作ったチャブ台は長方形のものが多かった。天板(甲板)は8分の板を削るので仕上がりは20~21mm厚だった。天板と幕板は昔は、さか目釘<sup>5)</sup>を使って接合したが、後にはクリコ<sup>6)</sup>で穴を開け木ネジを使って接合し、埋木をした。天板と幕板をとめる接着剤は板の動きを止めてしまうので使わなかった。当時の道材(北海道材)のセン<sup>7)</sup>は狂いがなかった。

脚は反りがんなで反りをつけていた。脚部を立てるための固定用の板は「あおり」とも「羽子板」とも言った。羽子板とはその板の形状が羽子板に似ているためである。

仕上げはラッカーかワニス塗りが多かったが、木目に白ペンキで目どめして、拭き取るやり方(時代仕上げ)もあった。

5) さか目釘は通常のカンナの先端部に釣針の先端部と同様な突起をもつ釘。

6) クリコ：繰子錐のこと。曲がり柄の一端に胸当てを、他端にチャックを取りつけ、回転させて穿孔する。[成田 1976a:57]

7) セン(栓) *castor aralia* うこぎ科の樹木。広葉樹環孔材。心材は淡緑白色、辺材は淡灰白色。比重約0.53。ケヤキに似た木理を有し、その代用品ともなる。柾目の年輪幅の狭いものをぬかせん(糠栓)と称し、軟質で強度が弱く、反対に板目で年輪の広いものをおにせん(鬼栓)またはぼうせん(棒栓)といって、これは硬い。本州全域及び北海道に産し、「はりぎり」「やまぎり」「ぼうだら」などとも呼ばれる。[成田 1976a:105]

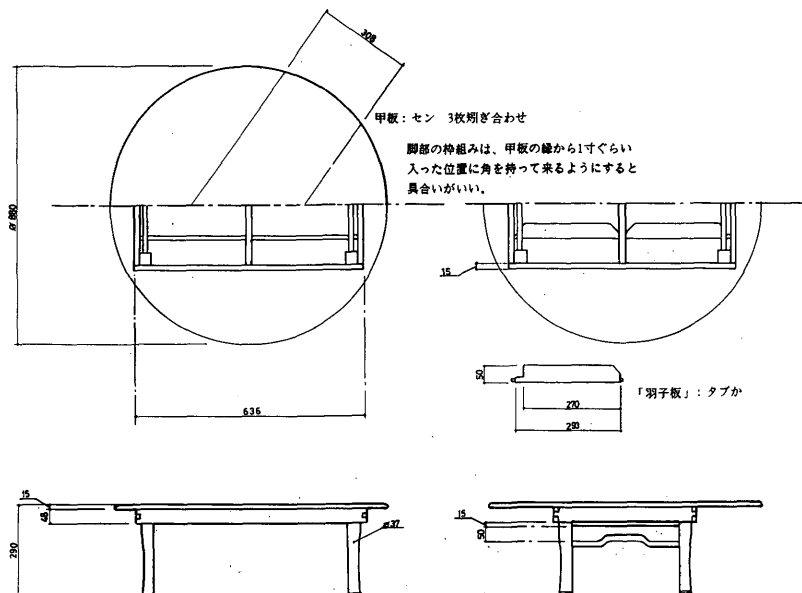


図4 チャブ台 埼玉県飯能市 山川清次氏蔵 単位: mm 記録: 1988.3.23 脚部の枠組みは、甲板の縁から1寸ぐらい入った位置に角を持って来るようにすると構造的にも使い勝手からも具合がいい。

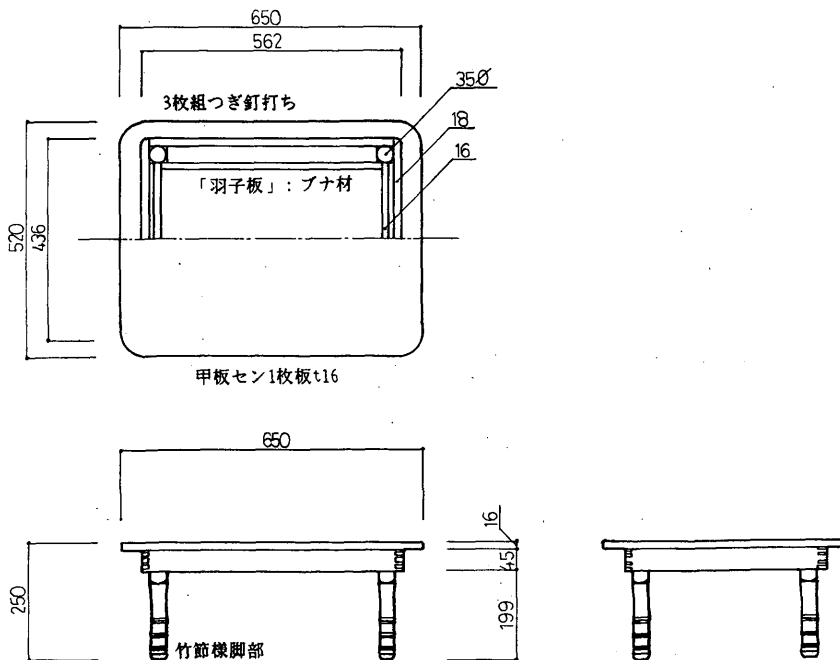


図5 チャブ台 埼玉県飯能市 山川清次氏蔵 単位: mm 記録: 1988.3.23

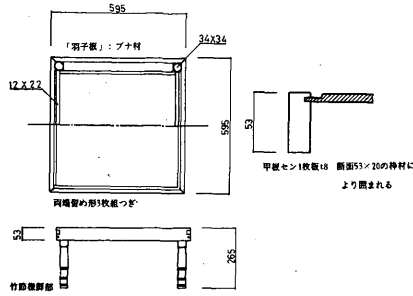


図6 チャブ台 埼玉県飯能市 山川清次氏蔵  
単位：mm 記録：1988.3.23

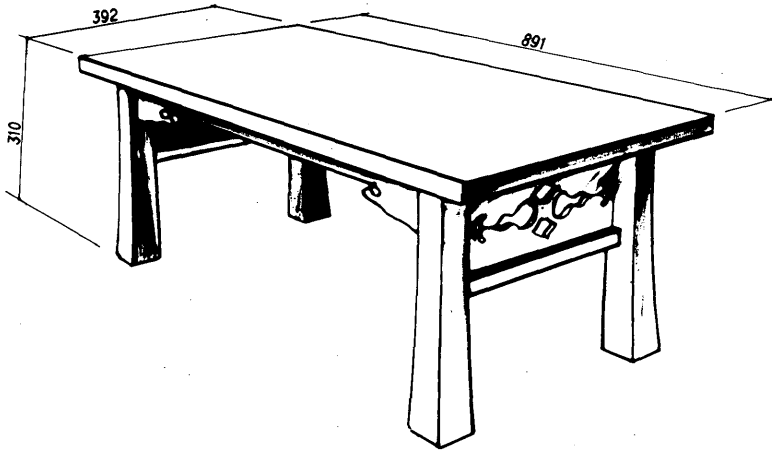


図7 二月堂形食卓 埼玉県飯能市建具家具協同組合蔵 単位：mm 記録：1988.3.23

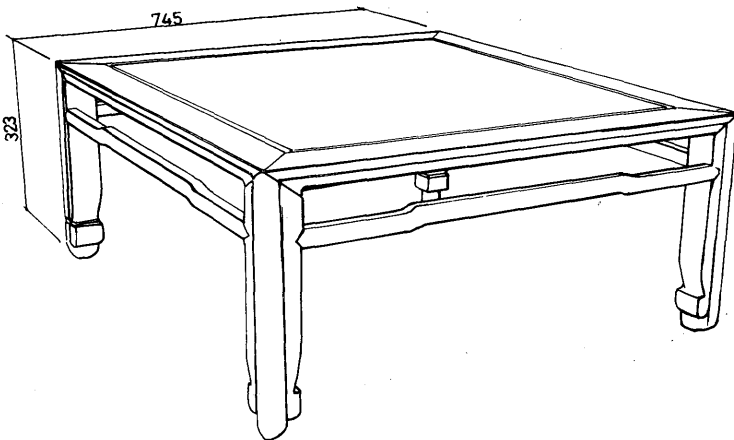


図8 チャブ台 埼玉県飯能市 山川清次氏蔵 単位：mm 記録：1988.3.23 甲板 脚部とも：カリン 応接用ではなく、日常使っていた。

車 物質文化としての食卓

天板厚 40 mm, 直径 1 m の座卓型で脚を折りたたむタイプ（天板の裏側にあおりどめをつける）のチャブ台を作ったことがある。

注文を受けてやる仕事はポリウム（全体に板厚や材料をたっぷり使った雰囲気のあるもの）をつけることが必要。

戦前から食事はチャブ台でしていた。膳（銘々膳）は板の間で使い、チャブ台は畳の間で使うという区別があったのではないかと思う。

3・1・3 花村収氏談 静岡県家具工業組合相談役理事（株）花村 聞き取り：1988

採取図：（図9，図10，図11）

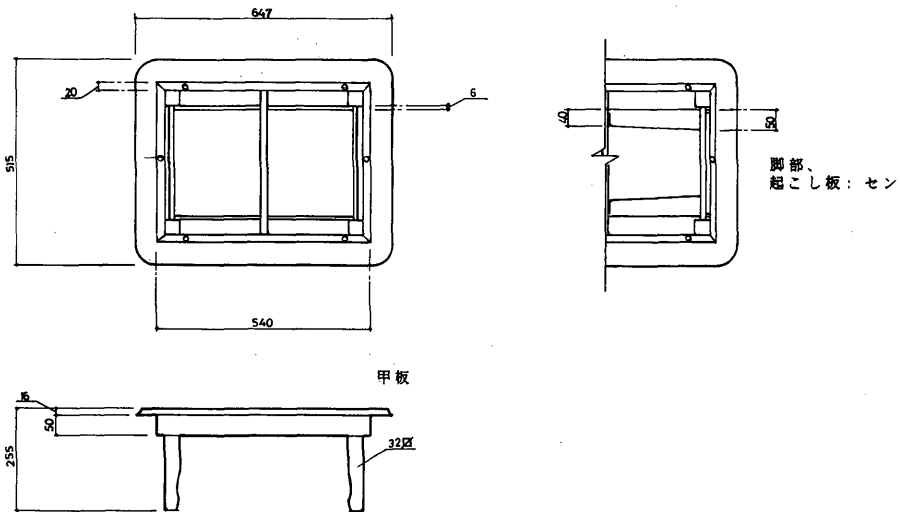


図9 チャブ台 静岡市 土屋晃一氏蔵 単位：mm 記録：1988.4.5 甲板 脚部，起こし板：セン 大正6(1917)年東京で作られたもの。現在も使用されている。家庭では特に呼称はないが、「小さいテーブル」ということがある。

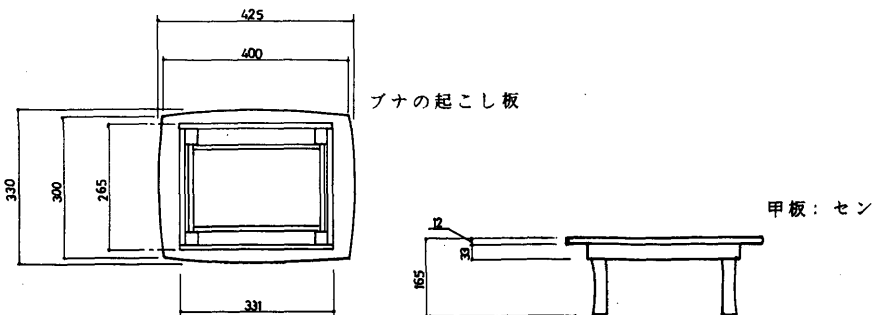


図10 チャブ台 静岡市 土屋晃一氏蔵 単位：mm 記録：1988.4.5 甲板：セン ブナの起こし板 現在，子供の勉強するときのサブテーブルとして使われている。

74才の花村氏は、昭和10年に家具関係の仕事をした。その頃から、主力は鏡台だったが、商品名「丸チャブ」も扱っていた。戦前は静岡でほとんどの店が、チャブ台を扱っていた。

甲板には北海道材のキワダ（キハダ）を材料とし、丸太をミカン割りにし、枳取りしたものを使った。矧ぎの天板の場合、接着は膠を使った。天板を丸くするのはまず8角形に切り落とし、この後は南京鉋で削っていった。天板のサイズは直径3尺、2尺5寸、2尺という種類で、2尺のものの板厚は3分（9mm）ぐらいだった。3尺ぐらいになると4分（12mm）厚で、天板には「メスキ」（目はじき）の黒漆をかけていた。天板の縁は「かまぼこ面」（面の断面の中央部がふくらんだ仕上げ）にし、朱漆を塗り、脚にも面を取ってその面にも朱色を塗った。天板の下には厚さ4分（12mm）の框（かまち）があり、天板との接合は2分（6mm）の「ツボ」（つぼざり）で孔を開け、ダボを差込み、膠で接着した。脚はケリ足で4本そろえて丸鉋で「横

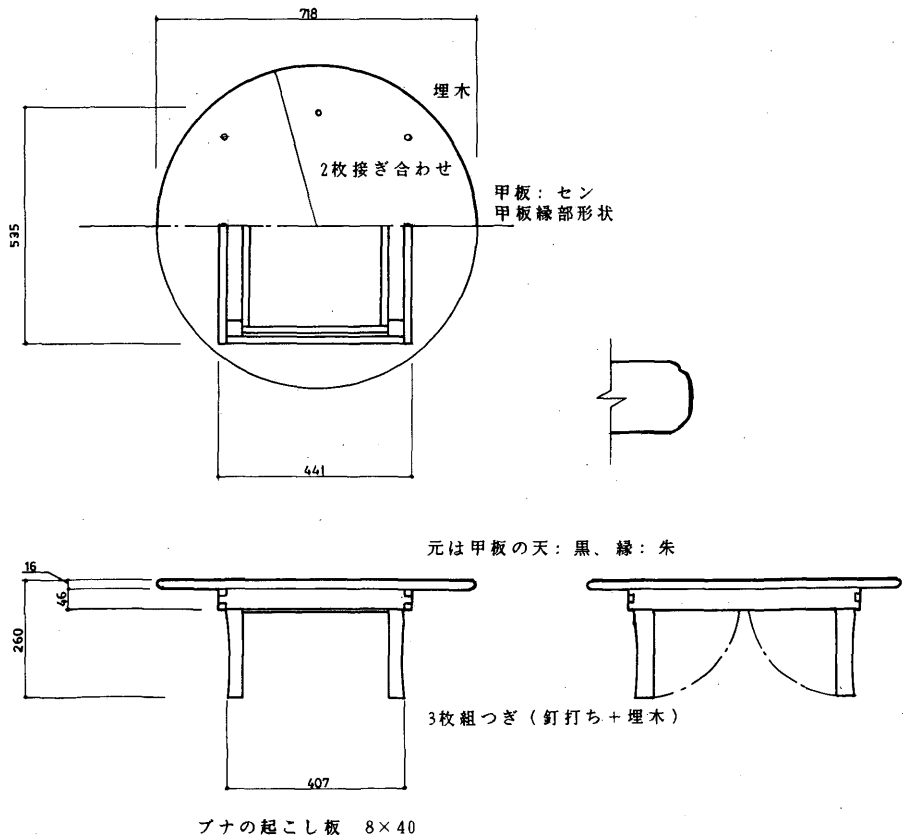


図11 チャブ台 静岡市 土屋晃一氏蔵 単位：mm 記録：1988.4.5

がすり」し、「ハネムシ」(そりがんな)で仕上げる。脚をつなぐ板のことは幕板といい、2分5厘(7.6mm)の厚さに仕上げた。セン<sup>7)</sup>の板は「焼き板」(図13)で反りを止めていた。

荷作りの方法は、チャブ台の天板同士を合わせ、俵のコモを4つに切って、梱包材として使った。コモを長く切り天板の周囲に巻き付けて、縄をかけて発送した。昭和15年の静岡大火の時、駅で発送しなければならない荷物を焼いてしまった事がある。

二月堂タイプのものはあまり見なかった。

キワダ乾燥は「(板厚)1分(3mm)10日、3分(9mm)ひと月」とっていた。天乾(天然乾燥)の板の間にはさむ棧には気を使った。

通いの職人と弟子数人がいて、いつも食事の時には、廊下に箱膳を置いて食べていた。家族は大きな「膳」で食べていた。

鏡台の素材はキワダの練り下地にタモの1分厚の突き板を張っていた。

昭和17年には木製飛行機の部品でスプリングの木管を作ったこともある。

### 3・1・4 宇都木仁平氏談 東京都家具工業組合顧問 (株)妻恋木工会長 聞き取り：

1988

採取図：(図12)

宇都木氏は昭和61年に東京都優秀技能者の表彰を受けている。

大正13年尋常高等小学校を卒業後、宇都木助次氏のところに弟子入りして、8年間で技術の習得をした。徴兵検査まで徒弟で、お礼奉公プラス半年の期間である。昭和9年に座卓製造業を始めた。唐木家具(紫檀家具、カリン座卓)が専門で、チャブ台は多くは作らなかった。

当時の唐木家具宇都木商店の店頭には唐木ばかりではなく、直径1尺～3尺のチャブ台の三味胴のものも見られる。チャブ台を売っていたのは、昭和59年頃までである。

昭和10年、所帯を持ったとき、5円の座卓を作った。センの材料で作ったから「センチャブ」と言っていた。安い家具で、1尺×1尺5寸ぐらいのものはタバコのゴールデンバットと同じ値段だった。大きなものでは3尺×6尺の1枚板のもあり、豆チャブもあった。折り畳みが多いが、そうでないものもあった。四角の唐木の座卓でも簡単な作りのものはチャブ台と呼ばれていた。今も持っているものは昭和10年に作ったものを締めなおしたものである。このチャブ台は高さが座卓より低い。座卓は接客用のものであり、日常使うものは高さが低いという特徴がある。現在の座卓は、高さ1尺2寸(36cm)～1尺3寸(39cm)になっている。

「センチャブ」は三河島で最も多く作られ、平井や浅草の方でも作られていた。戦前、機械は手押しかな盤と自動がんな盤はあった。戦後にベルトサンダーを使い始めた。

チャブ台は5台10台をまとめて、自分で全部作る。5台単位で1日に1台はできなかった。製材所で各部材を荒加工をしてきたものを仕上げていくのだが、1週間に5台のペースだった。天板は厚さ6～8分(18mm～24mm)くらいのもので、矧ぎ合わせはほとんどせず、板の幅に合わせて大きさを決定していた。従って、幅の狭い板は小さなチャブ台に使われる。

天板の反りは鉄の「焼き板」で焼いてプレスする。つまり、ホットプレスと同じようなやり方で平たくした。天板と幕板の接着は膠。3分(9mm)直径のダボを脚の回転軸に使っていた。脚を固定する板のことを「起こし」と言っていた。丸まっているのは猫足。反った足は、蹴り足と言った。仕上げは木地上げ(瀬しめ漆<sup>8)</sup>を塗り、トノコを塗り、拭き漆で仕上げる)のものが多かった。但し裏側はニス塗りだった。

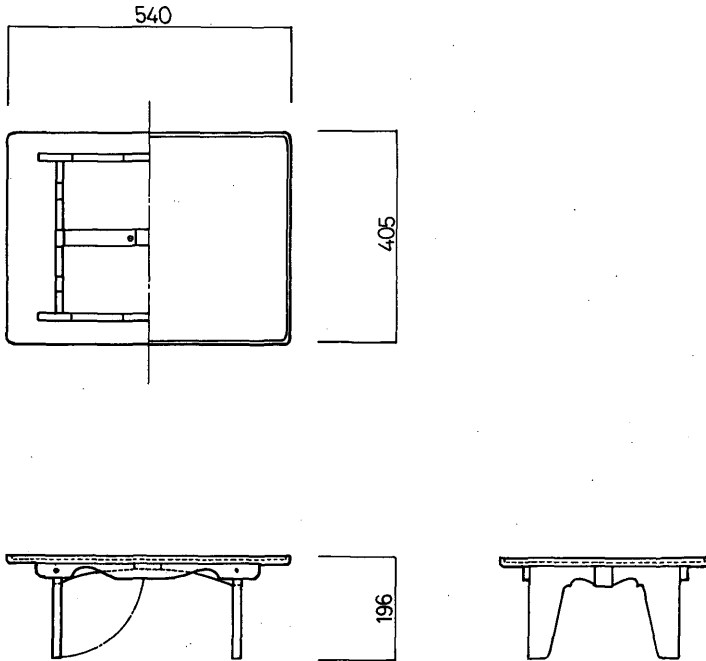


図12 平安大名膳 東京都 宇都木仁平氏蔵 単位: mm 記録: 1988.3.  
特計059077 意匠019352

8) 瀬湿漆: 「細き枝及び梢枝は適當の長さに伐採して、十数日間水に浸漬したる後掻き取りたるもの」[沢口 1966:128]で、漆のうちでは等級の低いもの。

この工程は奥さんが手伝っていた。

唐木のチャブ台をこしらえているところは、終戦後300軒くらいあったのではないか。全体を100軒とするとチャブ台専門は5軒くらいだったと思う。唐木屋でさえ、今はもう何軒もない。チャブ台は震災の時より、終戦後の方が売れた。

2尺×1尺～1尺5寸、高さ30cm以下の三味胴のものも作っていた。三味胴のものは、折り足の影響で小さくとも1尺にはならない。

昭和49年に社屋の落成式の時に記念品として配った「平安大名膳」は、長野県でできたもので、トラック1台に200本の注文であった。W540 D405 H196の小振りの膳で折り足式のものである(図12)。

### 3・1・5 海野義廣氏(62才)談 静岡市伝統工芸技術秀士・指物師 聞き取り： 1988

採取図：(図13)

13才で弟子入りし、18才の時、徴用で名古屋の三菱に行った。正味4年半の間、茶ダンス、本箱、机など「和茶」と呼ばれる箱物を中心に作っていた。ラッカー塗装は刷毛塗りで、磨きにはパフを使い、鏡面仕上げをしていた。子供の頃使っていたチャブ台は地元のものだったが、長野の方からずいぶん来ていたようだ。製品を一旦旅館に預けて、2個のセットではなかったかと思うが、それを担いで、行商して歩いていた人の姿を記憶している。

長野のものは、ちょっとしゃれていた。客間に置いてもさしつかえないようなもので、四角のものが多かった。これは座卓の形で折り足ではなかった。折り足式のものも通称としては「お膳」だった。

静岡では会席膳は盛んに作っていたが座卓は少なかった。静岡のものは、最大径3尺までの小型のものが多かった。昭和30年頃まで作っていたのではないか。自分が最後に作ったのは昭和25、6年だった。厚さ2cmのヒノキ板を4～5枚矧ぎ合わせ鼻切れの材料を脚材として使い、脚は「テリアシ」(そりあし)とか馬蹄形とし、ラッカー仕上げだった。木地ができれば塗師屋に運んで塗りをやってもらった。ラッカー仕上げでも白ボケなど出ず、強い塗りになっていた。

板厚40mmぐらいいまで「焼き板」で反りを直すことができる。弟子入りしたのが昭和14年だが、そのころから「焼き板」の技法はあった。焼き板を使わないやり方として、直火で加熱し、プレスするやり方もあった。

1987年に東京の人から「ケヤキのムクで軽い」チャブ台の注文があったが、反りの

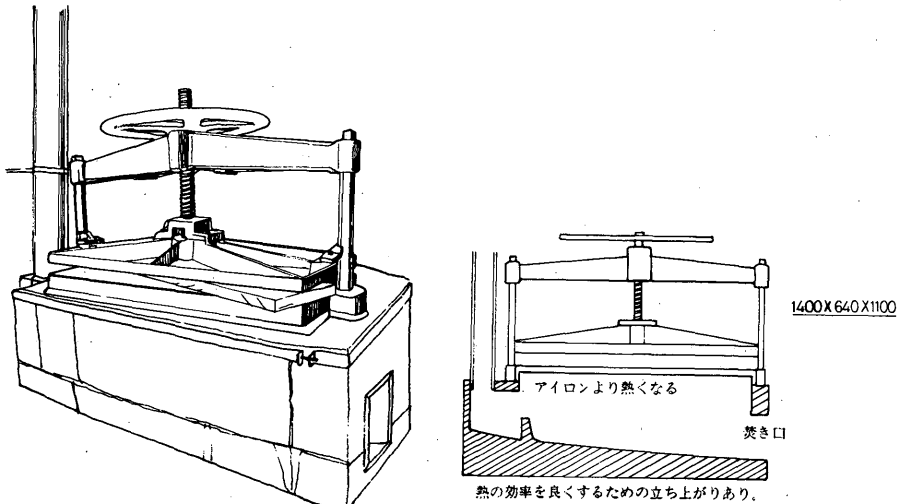


図13 海野義廣氏が使い、昭和のはじめごろからある「焼板」はじめに反った板を、短時間（長い場合で1分）段階をおいて、プレスしていく。さらにそれを裏返して、長時間プレスする。

問題が恐くて結局やらなかった。

### 3・1・6 飯田敏弘氏（53才）談 合資会社飯田家具店 聞き取り：1988

飯田家具店は、現在、婚礼家具・和洋家具・別注家具を生産、販売している。

「丸飯台」は戦後に一番売れた。特に「飯台」が売れるのは年末で、大晦日には売りつくしたものである。敏弘氏の母親が年末の店先に、背の高さまで積み上げていたものが総てなくなってしまうという売れ方であった。店頭に立つ母の前掛けのポケットは、その売上で一杯になっていたものだ。

戦前には私のところでも飯台を製作していたが、戦後は職人に頼み、地方都市の家具店に卸もしていた。

「丸飯台」は昭和20年代では2尺丸-700円、2.5尺丸-850円、3尺丸-980円、厚天板の3.3尺丸-2800円くらいであった。ただし甲板の中央部分がくり抜かれた「中ヌキ」については100~150円位高かった。30年代半ばでは2.5尺丸で3000円、3尺丸で3500円くらいだった。当時メラミン（デコラ）が使われるようになり、ムクの板にメラミンを張り付けた「飯台」が登場し、その価格は1800円程度だった。

昭和20年代の「飯台」はまさしくエースといえるものだったが、30年代に入ると急激に減少した。その理由はメラミン樹脂板の出現である。美しくて、取扱が簡単、熱

に強い、と3拍子揃った素材だった。

「飯台」の規格は2.5丸、3.0丸がほとんどで、3.3丸のものは値段が高いものだった。高さはだいたい8寸～9寸（25cm～27cm）ぐらいだった。名古屋の場合は甲板が円形のもの90%を占めており、長方形や「三味胴」のものは売れなかった。脚はずん胴のものが多かった。ばち脚は値段が取れるものに使用した。

丸い「飯台」で中央部にカンテキを置くための丸の中抜き板のあるものは田舎の方に売れた。なぜ田舎の方に売れたかという点、都市ガスや卓上コンロの普及と関係があるのではないかと、都市ガスが普及していたところには「中抜き」のものは売れなかった。中抜き板の裏側には「ツメ」を配していた。このツメについては、祖父の「アリツメカケ」という巧妙なものもあった。アリツメカケを施すものは摺り漆塗のものだった。中抜きに「アカ」（銅板）で「こげぶち」（エッジ）をつけたものを作ったことがあったが、これはよく売れ、また利幅もいいものだった。ただ、中抜きの飯台は飯台全体の生産量の10%ぐらいのものだった。

折り畳み式の飯台の欠点は脚が安定しないことで、これを解決するため、栓錠<sup>9)</sup>付きの飯台を作ったことがある。

工程は10枚単位で進め、所要時間は夜、昼無しで1週間ほどかかる。

- 1:自然乾燥。
- 2:自動がんなで板を削る。材料は甲板（天板）にはセン、タモ、地ナラを使った。
- 3:天板切りをする。
- 4:カンテキで板反りを取る。この段階で焦げ目がつくが、これがそのまま仕上がった天板の裏面に残っていることがあった。
- 5:天板の矧ぎ合わせ。平矧のやり方で接着剤は膠。小さなもので6分板の5枚矧だった。
- 6:電動ミシン鋸で天板を丸める。
- 7:反りを取りながら天板削り。天板の裏面は目違いがあるままだった。「天板」の木端に丸面をかんなでつけるのはいいもので、通常「丸飯台」にはわずかに丸面をつけていた。
- 8:ハコツギ（幕板に脚部やオコシギを取り付ける）。脚の貫や木ダボ、「オコシギ」にはブナを使用。バチ脚は反りを一定にするため、ハタガネで数本締め付けて横削りをした。
- 9:幕板と天板を接合する。接合の方法は昔は天板の方から釘打ち付けをして釘の頭

9) 引き違い戸の施錠用に使われるネジ式の金具。

を木のダボで埋めていた。その後幕板側から穴を開け、木ネジどめ+糊付けにした。いいものは幕板の穴を木で埋めた。

10:塗装仕上げ。仕上げは「ケヤキ色」で、トノコどめの艶ニス塗りだった。ニスはその後ラッカーに代わった。

### 3・1・7 大谷正治氏（63才）談 海南家具商工業協同組合理事長 聞き取り：1988

大谷正治氏は、1980年頃から若者向けの収納家具や、机を生産しているが、以前にはデッキ椅子やチャブ台を作っていたという。大谷氏は祖父の代から家具を作り始めて3代目で、祖父が大阪の難波で職人として食卓を作り始めたのがはじめだという。祖父は5人の子供とともに食卓作りを始めた。大谷万吉商店の屋号で明治末には、大谷氏の父親も食卓や荒物を作っていた。

大谷万吉商店は一時（1931、2年頃）は60人ほどの人を抱えるメーカーになっていた。

大阪で大谷万吉商店として第2次大戦前までやっていたが、戦争中、海南に疎開し、戦後海南で3人で、大阪で作っていた食卓をやってみようということで今日に至っている。

戦後は200石（1石=30cm×30cm×180cm）を単位として北海道から木材を入手していた。

食卓はデコラの出現でなくなっていった。食卓の生産は昭和36年頃まで続いていたが、2.5(76cm)丸で540円から550円、3尺(91cm)丸で2.5丸の1.5倍の値段だった(690円)。3尺丸の食卓は歩留まりが悪く、比較的高かった。

その当時、ポリ板が1000円/m<sup>2</sup>で、高価であり、しかも技術はいらない、従って手間賃が取れないという状態で苦しかった。また天板(甲板)が反ってしまって返品も多かった。

大谷氏も昭和33年頃から36年頃までに夏にはデッキ椅子、冬には食卓を作っていた。又昭和30年頃には食堂セットを作り始めた。この頃ナラ材を使って、布張りの、「ノミス」を作り、ときたま高山産のブナ材でもデッキ椅子を作っていた。

食卓の甲板の矧ぎ合わせは直径2尺5寸の場合で5、6枚の矧ぎであった。直径3尺の場合は木質のよいもので矧ぎは少ない。板は2間から3間のものを使っていた。

甲板が4分板とすると、幕板は5分厚の2寸幅の板を使った。

脚は「荒木」(荒取り)で1寸2分角。従って仕上げれば少し寸法落ちする。挽物の丸い部分を持つ脚は昭和初期には脚専門の店があり、反り部分を持つ脚のものは戦

後になってからだったと思う。上手のものはこの脚に漆をかける。

昭和の初期に四角が原型だと思うが、胴張りの食卓も作っていた。その規格は3尺×2尺、2尺5寸×1尺7寸、2尺×1尺5寸、1尺8寸×1尺5寸、1尺5寸×1尺5寸だった。

製造工程はだいたい次の通り。

- 1:板を矧ぐ前に火であぶり、眺めて反りがあると押えて平らにする。
- 2:矧ぎ面の加工は「正直がんな」で行い、互いに矧面を摺り合わせてぴったりしていれば接着する。この「正直がんな」は台の長いかんなで、桶作りに使われるものとは違い、かんなを手を持って削るものである。センの甲板を接着するのはホルマリンと膠を使う。矧ぎ面を摺り合わせるだけで接着は終わり、矧合わせた板は片手でぶら下げて行けるようではなくてはならない。
- 3:矧ぎ合わせの済んだ50枚の甲板を積んで、石でおもしをする。この作業はいつも4時頃にやっていた。
- 4:翌日、甲板の削り仕上げをするがその工程は、1)裏面を荒削りして、2)表面を荒削りし、3)更に平になるように「横ずり」をして、4)中しこ(中仕上げがんな)の仕上げ(木目方向に削る)を2回通しする。5)最後に仕上げがんなで仕上げる。このかんなは刀を研ぐ際に右側だけ少し斜めに研ぎ、かんなの刃の段が甲板面につかないように工夫した。通常、かんなかけの時は右側から順に削って行くので、かんなの刃の右側を斜めに研ぐのである。6)木口に丸面をつけるために2号丸のかんな(刃が弧状になったかんな)で摺る。7)次に甲板の縁から1寸入ったところに出丸のかんなで「水切り」という半丸の溝をいれる。「水切り」が入るようになったのは昭和に入ってからだろう。

この一連の作業をするときはほとんど裸で、甲板を股にはさんで削るため、かんな屑が股のところに溜り、股の付け根のところがヒリヒリしたものである。そこで後にはそこに布団を当てて作業をするようになった。1日に55枚から60枚を削っていた。

- 5:甲板と「カマ」と呼ばれる枠を打ち付ける。枠はナラ材で「ドウビキ」(胴付き鋸)で接合箇所を、3枚組つぎの形に切り、接合し釘を2箇所に入れて、釘の頭のところに埋木をし、ハタがねで締めてかんなで削る。「カマ」は1日に100本くらい作るのが常であった。

甲板と枠の止め方は関東と関西ではやり方が違う。関東の場合は枠の内側から斜めに天板を打ちつけるが、関西では天板側から頭をつぶした釘でうちつける。また

杵と脚の軸棒にしても、関東のはダボだが、関西のは釘打ちである。東京のは値が高く高級品で、大阪のは一般向きである。

- 6: 折り脚金具は祖父の頃からやっていた。戦時中、鉄が統制を受けていたときには、ブナの4分板の「オコシ」という板を使ったことがある。
- 7: 塗りは、丸い食卓が登場する前は甲板と杵の部分と、脚や貫の部分とに分けて行う。センはクロムサン（重クロム酸カリ）をたいて、これで染めていた。赤っぽい焦げ茶色になるが、これに「胴摺り」「蠟摺り」（タワシで擦る）をして光沢を出した。蠟摺りとは四角の固形の蠟をクロムサンで着色した上に擦り付け、その後シュロの硬い部分を堅く束ねた長さ29cmくらいの「タワシ」で磨きあげる。クロムサン+蠟でコクソ代わりにもなり、釘の頭を下げた部分の充填材となっていた。脚もこの方法で染めていた。昭和になって漆を塗るようになった。昭和のはじめには甲板の丸い食卓を作るようになった。このころの高級なものの塗りは漆と白で砕いた松煙を練り合わせて黒漆としていた。
- 8: 塗りが終わったそれぞれの部分は組み立てて、仕上がりとなる。それをハトロ紙に包んで、何脚かを1つの単位にして、薦で包み、ちょうど米俵のようにして船積みしていた。直径90cmの俵の薦で3尺丸のものは4枚、2.5尺のものは6~8枚くくりで、「カマテ」に棧俵を当てて出していた。相撲の三役の土俵入りのレットルを張って出した商品がある。大阪から東京へも出荷していた。

### 3・1・8 山口純氏（66才）談 高松市の家具組合の元事務局長 聞き取り：1988

香川県では松の彫りぬき盆、長手盆がよく作られ、会席膳もよく売っていた。最近では盆や膳はトチ、ケヤキになっている。高松のものは茶、花など座敷に置くものが多く、「チャブ台」のように台所用品ではない。

大正初期までは箱膳を使う家がほとんどで、屋島の村でも座卓は5本か10本くらいしかなかったのではないだろうか。だいたいお屋敷の座卓でお茶を出すことは一般的になかった。台所は板の間でむしろを敷いていた。山口氏自身昭和の初めまで、箱膳、板の間、ランプの生活だった。学校に行き始めてから「飯台」の形になった。「食堂セット」になったのは10年も経たない。

香川の座卓は大阪に行っていた職人が帰ってきて作り始めたものではないか。「サクラ机」というものがあった。矧ぎ板にニス塗りのものだった。

角の座卓は「三五長」（3.5尺×2.5尺、106cm×76cm）が6畳用。「四尺」（4尺×3尺、121cm×91cm）、（4尺×2.5尺、121cm×76cm）が8畳用。「五尺」（5尺×

3尺, 152 cm×91 cm), 「六尺」(6尺×3尺, 182 cm×91 cm) が10畳用だった。

初期の座卓は天(甲板)が竹の網代であった。山口氏所蔵のものは、竹網代のもので、「天」は藍胎漆器と同じようになっている。サイズは 665 mm 角, 4隅は隅丸になっている。高さは 235 mm。

竹網代の後は 6 mm~9 mm のベニヤになった。戦前のベニヤはかんながかけられたが、戦後は次第に薄くなった。高松の丸いテーブルは終戦後から、30年頃まで急速に生産量が伸び、最盛期は全国の80~90%のシェアを占めていた。5脚をホゾで継ぐ形式は大正年間か昭和の初めごろからではないか。框や脚はマツ材であった。5本の框の継ぎ手のところに脚が位置するようになった構造である。今は外材で、ジョンコンやアピトンである。

昭和10年, 10軒ぐらいの家を単位として隣組ができて、近隣の人たちが客に来るようになった。このために各家で座卓を買うようになったのではないか。

昭和20年, 丸の座卓の生産量が100とすると、角のは5~10ぐらいの比率であり、昭和37~38年ぐらいで逆転したのではないか。40年には角が100に対して丸が5~10というように完全に逆転した。

技術的には漆塗りからカシュー, ポリエステル, ポリウレタンなどの洋塗装へ移行する時期であり、またパネライト, デコラ, ヒッターライトなどのメラミン樹脂板が普及する時期と平行しているといえることができる。30年頃から家電メーカーによってヒーターつきの座卓, つまり電気ごたつが出回るようになり、更に静岡や大川あたりから冬はこたつ, 夏は座卓式の「ホームごたつ」がでてくるようになり、今日では、こたつの上に載せる板, 「こたつ盆」まで家電メーカーの製品になってしまった。

「3.2丸」とよばれた丸座卓は漆の時代と共に消えたものだ。高級品の座卓は、山水画をキンマ<sup>10)</sup>で描いたものが多く、赤やグリーンが使われた。戦前から木地, 下地, 彫刻, 塗師屋さんの分業だった。それぞれの工程が終ったものを大八車に20本ずつ乗せて移動させていた。

朱色を基調とする高松の座卓は関東関西にはよく売れたが、北九州ではまったく売れなかった。特に朱の盆は売れず木地が見えている仕上げのものが売れた。3尺2寸丸, 3.5丸, 4尺丸のサイズがあったが、主力は3.2丸だった。その売り方は店舗ではなく、簾や蚊帳や薬などと同じで、例えば小倉, 若松というように駅留めにして、行商して歩く方法だった。

こうしたテーブル専門のところは20~30軒ぐらいだったが、戦後は材木商や仏壇をやっていたところが、皆座卓を作るようになり、最盛期には100軒ぐらいになった。

当時、10万ぐらゐの人口の高松に1万人ほどの漆器関係の従業員がいた。

漆を売る人が5人いたが、精製をしていたのはおそらく1軒か2軒で、京都、大阪、福井、名古屋の漆屋が作り手の好む漆を知っていて、調査して売っていた。

香川県は漆にたいして総じて深い認識はなかったような気がする。

終戦後漆は値段が上がっていない。3.2丸は漆塗の時代で終えんした。安い、弱い、押売的な売り方などが原因であった。「ゾンセボリ」「ゾンセジ」などの用語が示すとおり錆下地の簡略法が特徴だった。蠣ガラの胡粉と膠を混ぜたもので、この胡粉下地に水を浸すと簡単に彫ることができる。これを「ゾンセー」<sup>10,11)</sup>のやり方という。

そして角テーブルに変わった。

### 3・1・9 森 徳一氏談 高松市(株)森嘉吉商店会長 聞き取り：1987

6年前に92才でなくなった徳一氏の父親も塗師屋で、徳一氏が小学校の1、2年の頃、地元の家具屋さんに頼まれて、座卓を作っていた。父親の嘉吉氏は、高松漆器に弟子入りし、仏壇屋の修業をし、仏壇の修理をしたり、第1次大戦の後の世界的不況の時には、電車の塗り替えや塗り下駄もやっていた。

座卓は昭和2年から仕事が多くなってきた。以前は座卓の木地は土地の指物師に頼んだり、建具屋に頼んでいたが、父親の友人が大阪で唐木を修行し、昭和2、3年に高松に帰ってきた。それから、木地はこの人がやっていた。

3.5尺×2.5尺の天(甲板)で額縁(枠組み)1寸、天板は3分の1枚板を落とし込んで、約2寸の幕板を有するものだった。材料はケヤキ、トチ、サクラなどであった。これらの材料は鳥取から取り寄せていた。

仕上げは拭き漆で、1日に1～2本作り、高松市内の家具屋さんにも買ってもらっていた。

丸い天の座卓は昭和8年から爆発的に売れ、更に10年の隣組によって又売れるようになった。

天にじかに脚をつける型や「ケリ脚」など昭和10年頃以降、型は多様になってきた。

飯台(チャブ台)は当時2尺から2.5尺のものが多く、「胴張り」でも小さかった。「ぜいたくは敵だ」と言っていた時代に、直径3.5尺の高松物が高くても売れたという

10), 11) キンマ・ゾンセイ 竹を編んだ素地に漆下地を施し、数回漆を塗り、これに模様を線刻して種々の彩漆を塗り込み、研ぎ出して仕上げる塗り物で、寛政年間(1789-1801)タイ国産のキンマ、中国産のゾンセイ漆器の技法を讃岐で製作し始めたもの。1952年無形文化財の指定を受けた。[沢口 1966:106-107]

のは、家族数が多いのに対応できたからではないかと思う。その当時の塗料は漆に、ラッカー、速乾ニス位だった。戦時中は脚は固定だった。ホゾで差し込むようになったのは戦後のことではないか。天は6mmのベニヤを使い、縁の部分は「カマ」と言った。

現在はないが、讃岐の折れ脚、高松式の食卓は戦時中14、5年頃から都会向けに出るようになった。都会だけというのは農家の場合、部屋が広いから必要なかったのではないか。

初期につくっていた座卓は後には「並型」と呼ばれるようになる。

讃岐古来の座卓には、香台から変わっていったものがある。昭和初期には直径3尺くらいになっていた。3尺というのは天の部分での直径で統制時代に寸法を決められた。しかし「肩丸」になっているので全体としては3尺2寸の大きさになる。このサイズが後に、一般的なものとなる。4.5尺や5尺の物は昭和30年頃新潟と秋田の家具屋さんが買っていた。

香川県では「食堂セット」<sup>12)</sup>を10年ぐらい前からつくりだした。

### 3・1・10 松岡宇六氏(69才)談 福岡県大川市(株)松岡漆工 聞き取り:1987, 1990

採取図:(図14)

戦前はドイツ、そして中国の総領事館に5年間勤めた。家は天草だった。戦前、実家が天草で家具の製造、販売をやっていた関係もあり、戦後引き上げてきてから、大川で家具製作を始めた。

昭和25年からテーブルを作り始めて今日に至る。

戦前、大阪では50軒ぐらいチャブ台をつくっていたのに、戦後どうしてなくなってしまったのか、漆の精製販売をやっていた大阪の人から聞いたことがある。その理由は50社もあって、数を作り、激しい価格競争をやった結果だった。材料屋は安い材料を仕入れ、漆も安く粗悪化していったせいだ。市場が安物で飽き飽きしていたところへ、海南では新しい食卓を作った。海南では新製品ができ、大阪はそうした変化に対応する余力をすでに失っていた。大阪のものはツブ(センに似た木)で、渋下地から膠下地になった。これは1回できれいに仕上げることができるが、耐水性は著しく劣る。目はじきの黒漆仕上げだった。

それに比べて海南のものは、木地の見える塗装で新鮮だった。構造は鋼バネで、日

12) 食堂セットは住宅用の食堂用テーブルと椅子のセットのことをいう。

田の伊東さんもこれに似たものを作っていた。ともかく、25年当時大阪のものは、九州に出回っていなかった。そして、海南もつぶれ、伊東さんも作らなくなった。

九州でも折り畳み式の、炭住用の飯台を30軒くらいで作っていたのではないか。私も当初29年頃、現在の旧工場で、杉を使って3尺以上の飯台を作ったが、炭住に良く売れた。中央に孔の開いたものも32年まで作った。

しなの良いものは、甲板がシオジかクリで、この場合は木目を出す塗装で、スギの場合は隠ぺい塗装であった。甲板の矧ぎは「摺り合わせ」で幕板の正方形に対して矧ぎ合わせの方法が45°になるように取り付けた。脚を30cmにしたから、全体の高さは1尺1寸だった。金属製の脚になってから作らなくなった。

自分は引き揚げてきて、はじめて家具を作り始めたのだから、工場といっても間借

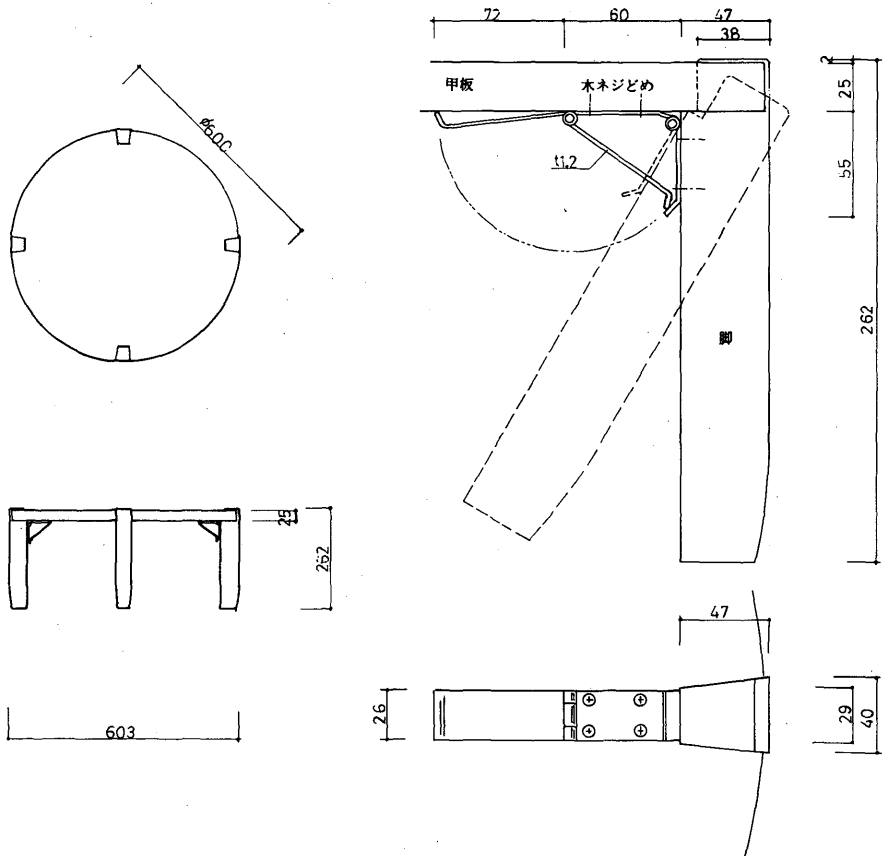


図14 食卓 (株)松岡漆工製 1987年開発 単位:mm 記録:1990.2 甲板:ポリウレタン塗装仕上げ。中央に美味求真の文字がパターン化されて描かれている。

りの小さな工場だった。最初に作ったのは小さな折り畳み式の小判型飯台「豆飯台」(図15)だったが、段々種類を増やしていった。「豆飯台」は1尺1寸×1尺5寸、高さ6寸か8寸の小判型で、漆の溜塗りで、同じ様な形の「豆飯台」が昭和25年当方で70円だったのに、2倍の140円でよく売れた。この後、210円のものを作り、品種を増やした。「豆飯台」は30年代も、好まれたデザインであった。この発想は現在では簡略化した60cm×45cm×27cmのものになっている。

20年代、飯台を九州で一番盛んに作っていたのは日田の伊東さんで、当時30人から50人働いていて、機械化し、工場の形態を整えていた。見学に行き、自分のところは場所も狭く、これと同じことをやっても勝ち目はないと思った。できる限り合理的に単純にやっつけようと思った。当時、大川では専ら、ホルマリンと膠で甲板をイモ矧ぎしていたのに、伊東さんのところには自動サネ矧ぎ機<sup>13)</sup>があり、技術的に進んでいた。そこで私はベニヤを5-6枚(15mm~18mm)プレスで締め、表面はツキ板

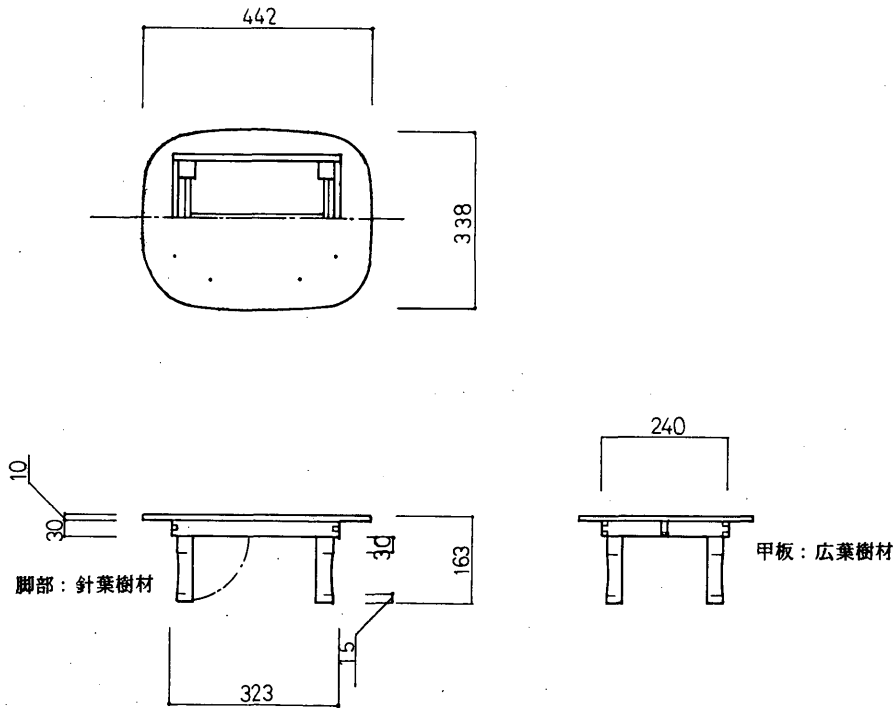


図15 豆飯台 大分県別府市 鬼塚英昭氏蔵 単位: mm 記録: 1990.1.22 甲板には朱が塗られているが、その下には、黒い層が見え、もとは黒塗りだったことが分かる。

13) サネ矧ぎは「核矧ぎまたは実矧ぎ」のこと。一方の板の木端面の中央部に突起を、他方に溝を作って矧ぎ合わせる方法で、これを機械化したもの。

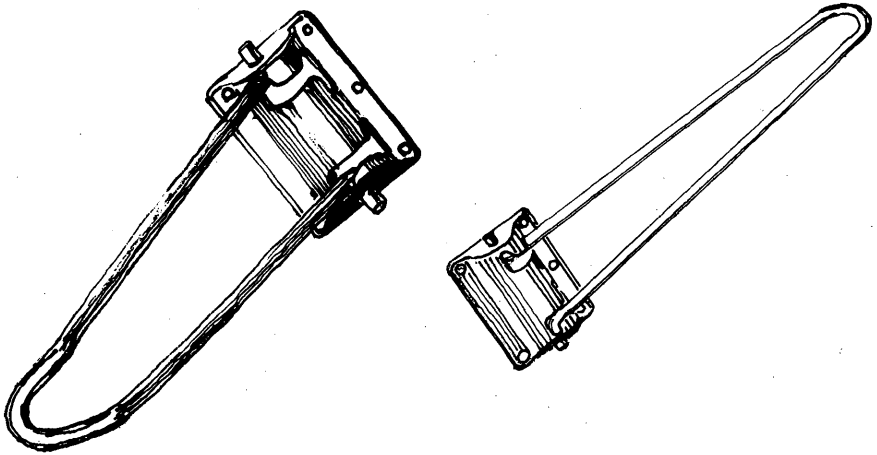


図16 スチールロッドの折り畳み脚

を張り、木口処理はきれいに漆を塗ることにした。

昭和29年の不況対策でノック・ダウン、フォールディングのコーヒーテーブルを米国向けに生産し始めた。竹と漆をテーマにし、米国のデパートから見本として1品種だけで100個の注文があった。34、5年、年間24万個の注文があり、応じきれずに断わった。

ノック・ダウンやフォールディングは輸送上の要求であったが、このためのアイデアが、後の飯台にも転用されることとなる。

昭和30年、折り畳みの方法を3ヶ月位考え、鋼棒の折り畳み脚(図16)を考案した。製作は、大川の鉄工製作メーカーに頼んだが、それを製品化するのに半年位かかった。これについて四国の方から、実用新案権侵害だというクレームがついたようだが、鉄工製作メーカーに対して、「無視しておいてよい。何かあれば自分がどこへでもでて反論する」と言っていたが、別にその後何もなかった。これはデパートでヒットし、従来価格の3倍の値段で売れた。

昭和46年、全日本優良家具展に脚のない座卓を出品して、大変な評価を受けた。

後で、小池新二さんに「いま、ヨーロッパでは暮しの中で靴を脱ごうという動きがあり、そういう点ではわれわれが先輩だ」と誉めてくれたことがある。

フォールディングの方法について、木材の起こし板を使ったり、金属を使ったり、蝶ネジ式にしたり改良を重ねてきた。

戦前、大川の黒ワニスのチャブ台は甲板を合わせて2台、縄でくくって運んで来ていた。そのために塗料がくっついて、とてもまともな製品ではなかった。

天草ではほとんどそうだったと思うが、丸い固定脚の「丸飯台」(3尺)を使って、部屋の壁の隅に2本の丸棒が渡してあり、これに脚と甲板を逆さにして上げ、収納していた。「丸飯台」の2/3位が2本の棒に乗った格好で、引き出す時には、少し引き出せばすぐ傾き、これを受けながら引き出すようになっていた。このように、部屋の隅に立てかける収納法ではなかった。

大川では戦前、飯台を作る、いわゆる産地の形成はなかったのではないか。

現在、長崎では、朱の丸いテーブルがよく売れる。関東、関西では黒の角の三味胴が売れる。

塗料は漆からアミノ系、アミン、尿素系の塗料へ移った。大阪の塗料販売をやっている人が29、30年頃にこういう塗料が研究されているとあって、カシューを紹介してくれた。木桶に入ったカシューを取り寄せ、自分で調合して塗り、その人に見せたら、「これくらい立派に塗れるのなら」というので急に売り出された。それからポリエステル、ポリウレタンに移っていった。現在でもたまには漆を塗ることもあるが、漆を塗る職人がいなくなって、ほとんどカシューとウレタンである。

静岡から九州へいろいろな家具が送られてきていたが、静岡からのものは高級品で、「下り物」と呼ばれた。松岡氏が作ったものは大川産にしては出来が良くて、販売店で「下り物」で売ったことがある。

### 3・2 センチャブのもつ意味

チャブ台という用語そのものについては、さまざまな角度から検討されてきた。小泉和子、石毛直道、村本孝博・平井聖らの論考がすでにある。

1) 卓袱の中国音 cho-fu がなまってチャブ台になったという説。2) 茶飯 cha-fan に由来するという説。3) 米用語にとり入れられた変形中国料理である chap-sui に起源するという説。4) 英語 chop, 浜言葉「ちゃぶちゃぶ」「チャブ屋」という音から。5) 「食べ食べ」からなどの説が紹介されているが、その呼称の起源が横浜からだったのか、長崎からだったのかははっきりしていなかった [小泉 1979:319] [石毛 1984:33-35] [村本・平井 1984:94-104]。

明治24(1891)年の後藤友六・中山芳三の特許第1188号の折脚卓子があることから、明治20年頃を折り畳み式の丸い甲板のチャブ台の起源とみて差し支えないだろう。そして、この出願人は東京市在住であることから、その発想の基盤は近辺にあったとみるべきだろう。

さらに、前述のチャブ台を作ったことのある人、または現在も作っている人たちの

証言の中から、その呼称に一つの傾向が読み取れるのである。前述の他広島県の例を含めて、埼玉、東京、静岡、愛知、和歌山（大阪）、広島、香川、福岡、大分の例の比較をしてみると、埼玉、東京、静岡では商品としての名称は「マルチャブ」「センチャブ」などであったが、愛知、和歌山（大阪）、広島、香川、福岡、大分の場合はチャブ台とは呼ばず、「食卓」もしくは「飯台」と呼んでいた。前述の福岡県大川市の松岡氏の例では、チャブ台という言葉が使用されているが、これは筆者が使ったことばにあわせたもので、「豆飯台」というように、飯台と呼ばれていたのである。

特に愛知県名古屋市の飯田氏の話では東京方面からの注文の場合、先方の「チャブ台」という呼び名に合わせたことはあるが、名古屋では「飯台」と呼んでいたという。また和歌山（大阪）の大谷氏は「食卓」と称していたし、香川県、広島県の場合も同様である。福岡県大川市の松岡氏、大分県日田市の伊東氏の場合は「飯台」と呼んでいた。つまり関東一円ではセンの木でできたチャブ台を「センチャブ」、丸い甲板のチャブ台を「マルチャブ」というように、チャブ台という呼称が生産者の言葉として定着していた。事例は多くないが、少なくとも名古屋より西南の地方では「チャブ台」という呼称は生産者用語としては使われていなかったと見るべきであろう。

折り畳み式のチャブ台そのものは全国的に需要の広がりを見せたが、チャブ台という言葉は限定された地域でしか用いられていなかった。名古屋以西の一般的な生産者用語ではなかった。

この分布から横浜のチャブ屋（西洋小料理屋）で使われていた食卓が原型となり、言葉としてのチャブ台は関東一円に留まり、実体としてのチャブ台が全国的に受け入れられたのではないとも考えられ、または、「チャブチャブ」が「たべたべ」の意味として使われる地域の限定があったためとも考えられる。折り畳み式の共卓であるチャブ台は、すでに明治20年代に、部分的には使われていた銘々膳に代わる共卓、つまり一閑張りの卓子や、長方形の簡単な卓子【車 1989:165】をも母体としながら、欧米の近代的イメージのもとに考案されたものだといえることができよう。ちなみに明治34(1901)年に発行された『和洋家具雛形』【泉 1901:19】を見ると、シッポク台の図が掲載され、2尺8寸×2尺(85cm×61cm)で高さ1尺(30cm)となっている。当時の共卓の形態を示した1例であり、著者は大阪の人である。シッポク台という名称は大阪では「テーブル台」などととも、用いられていた用語であったことは分かるが、折り畳み式のチャブ台は紹介されていない。

前述のように、マルチャブという用語があるということは、一方でカクチャブといえる形態の製品が同時期にあったことを示している(図6, 図17)。また、チャブ台

が重要な伸びを見せ始める頃、これに押され衰退していく食卓の1つとして、前述の一閑張りの卓子がある【農商務省山林局 1912:325】。名古屋を中心に作られ、甲板は正方形、長方形の2種があり、正方形の甲板のものが食卓として使用された。サイズは2尺5寸(76cm)角より1尺4寸(42cm)角まで1寸5分(4.5cm)ずつ違う8種類のものであった。高さは約1尺。スギ、サワラ、ヒノキなどでできたもので、甲板表面には和紙、もしくは新聞紙を張り重ね、渋下地に漆塗りであった。各種の銘々膳の特大型版といえよう。一閑張りという手法は、軽量であることに特徴があるもので、チャブ台と同じ発想が潜んでいる。

ところで、センチャブのセンはどのような経緯でチャブ台に使用されるようになったのだろうか。

銘々膳の場合、これに使用される木材は、針葉樹材が主で、建築材の供給ライン上にあったのである。明治中期まで、ナラ、クリ、シイ、タモ、セン、そしてブナ等の広葉樹材は薪炭用以外には有用木材としてほとんど省みられなかった。明治30(1897)年以降の洋風建築と洋風家具の需要の中でセン材も、多く供給されることになった<sup>14)</sup>。

センは洋風家具用材としてみたとき、例えば洋風家具の甲板部分に使われる樹種として最も上質のものはナラやケヤキ、カエデ等であり、シオジ、セン、クリなどは下等品とされていた【農商務省山林局 1912:327】。この中でケヤキは洋家具用材としてとしては好まれず、次第に使われなくなる。ナラが洋家具として好まれた主要な樹種であった。また、チャブ台としても「敷物ニハせんヲ用ヒ、中等物ニハやちだも、しおじヲ用ヒ、上等物ニハけやき、極上物ニハ紫檀花梨ヲ用フ」【農商務省山林局 1912:324】とあるように、等級としては同じような位置づけであった。つまり、センは洋風家具を作るために用いられはじめ、しかも、その等級としては低い位置づけであった。センチャブとはチャブ台の中でも安い、しかも大量に出回っていた商品ということになる。洋家具を作るために使われはじめたセンは、洋家具イメージのチャブ台にも使われたが、その仕上げ方によってケヤキに近い色合いとなり、和洋折衷のイメージを醸し出すものとなり、やがて近代的和風イメージとして定着していったということができよう。

14) 明治30(1897)年以降、「建築物やその内装、そして家具調度品等が洋風化してくると行きあたる問題が広葉樹の利用、特に従来、いわゆる雑木としてわが国では薪炭用以外には捨てて顧みなかった未利用広葉樹材の有効利用である。具体的に言えば、ナラ、クリ、シイ、タモ、セン、そしてブナ等の樹種である。」【成田 1976b:18】。

### 3・3 チャブ台製作の技術

チャブ台製作技術の概要は、『木材の工芸的利用』には「せんヲ使用スルモノハ甲板ハ普通七分二枚又ハ八分二枚ノモノヲ用ヒ脚ハ一寸二分角長一尺ノモノヲ用フ。組立ハ總テ錐モミヲナシ金釘ヲ用ヒ木埋メヲナシ押糊ハセズ仕上ゲハせんニアリテハ重格魯謨酸加里及阿仙薬ヲモツテ色附ケヲ施コシ蠟仕上ゲヲナス。けやきニアリテハ色附ケヲナサズ直チニ漆仕上トナス。大キサハ二尺五寸ヨリ尺三寸角マデノ数種アリ。二尺以下ノモノハ寸落チトナル」[農商務省山林局 :324]とある。これで 76 cm~40 cm 角の広さで、21~24 mm 厚の板を2枚矧ぎ合わせて、高さは30 cm くらいのものだということが分かる。甲板は丸い形ではなく角形である。接合部は接着剤は用いず、「くぎ打付けつぎ」で、仕上げは重クロム酸カリを媒染剤とし、阿仙薬<sup>15)</sup>で褐色か紅ひわだ色に色付けをした後、ロウを塗り込んで拭き上げる。ケヤキは漆仕上げであるが、センの場合、着色しなければならないのは、材の色が淡緑白色であり美しくないということによるもので、ケヤキの拭き漆による色と同じ様な効果を出すための簡易な方法であった。

#### 3・3・1 甲板の反り矯正と乾燥

チャブ台の甲板乾燥については、次のような証言がある。

- 1) キハダ乾燥は「(板厚) 1分10日, 3分ひと月」といつていた。天乾(天然乾燥)の板の間にはさむ棧には気を使った(花村)。
- 2) 板を矧ぐ前に火であぶり、眺めて反りがあると押さえて平らにする(大谷)。
- 3) カンテキで板反りを取る。この段階で焦げ目がつくが、これがそのまま仕上がった天板の裏面に残っていることがあった(飯田)。
- 4) センの木は「焼き板」で反りを止めていた(花村)。
- 5) 天板の反りは鉄の焼き板で焼いてプレスする。つまり、ホットプレスと同じ様なやり方で平たくした(宇都木)。
- 6) 板厚 40 mm ぐらいまで「焼き板」で反りを直すことができる。昭和14年ころから「焼き板」の技法はあった。焼き板を使わないやり方として、直火で加熱し、プレスするやり方もあった(海野)。

15) 阿仙薬: catechu 植物染料のひとつ。一名カッチともいい、精製したものが阿仙薬。インド地方に産するアカシア・ミモザ・アレカ・ウンカリヤ諸属の樹の削り屑・枝葉、または果実を煮だし乾固したもの。色素成分はカテキンと称する白色結晶状のものと、カテキュータンニン酸よりなる。[板倉他 1977:28・245]。

以上のように、天然乾燥の後に、やり方に多少の違いはあるが、いずれも加熱をして、板の反りを直すという技法があったことが分かる。加熱して反りを取り、併せて乾燥の効果も不十分ながら期待できたわけである。チャブ台作りでは、積極的な人工乾燥の方法は採られなかったといえよう。ただチャブ台生産を続けたところでは甲板を合板にし、乾燥技術が特に必要がない素材に移行している。

### 3・3・2 各部材の加工、組立

チャブ台製造の細かな様子は、大谷氏の話にみるように、ほとんどが手加工によるものだったことが分かる。大量に、しかも安く作られる大阪の例でそうである。花村氏の話では、甲板は北海道材「キワダ」<sup>16)</sup>を材料とし、丸太を「ミカン割り」にし、枳取りしたものを使い甲板の矧ぎ面には膠を使い、矧ぎ合わせた甲板は8角形に切り落とし、この後は南京鉋で削るとあるように、これも手仕事である。チャブ台生産が次第に盛んになっていく過程では少しばかりの機械化はあったが、それは基本的な加工機械に限られていた。そして、チャブ台生産が衰微していく頃になってはじめて、家具生産が手工具をほとんど必要としない形に整えられていくのである。

加工や組立で、特に関東の作り方と、関西の作り方との比較でみると、大阪では、甲板と「カマ」(幕板)の接合が釘を打ちつけた後は特に何も処理をするということはない。関東の例では、「クリコ」で穴を開け、木ネジで接合した後、丸い穴を木で埋めるという処理がなされる。関東で釘を使用する例があるが、それでも「さかめ釘」という特殊な加工が施されたものである。

また、折り畳みの脚の回転軸は、6mm、9mmのダボを使う関東の例に対して、大谷氏の話では釘となっている。大川では静岡産の家具を一般的に「下り物」と称して、質の高いものとして売られていたことから、技術的には関東の優位が読み取れる。

### 3・3・3 チャブ台の折り畳み機構

チャブ台の時代は、そのまま発明、工夫、改良の競争時代であった。需要の大きかったチャブ台は、当然他の商品との差別化を図るため、何かをしなければならなかった。それが、折り畳み機構の競争であった。もちろん、甲板材の乾燥や、接合部の精度とか塗装仕上げのような技術的な問題点もあっただろう。しかし、それは簡単な構造ゆえに大した差とはならない。仕上げは、当然使用する樹種が大きなウェイトを占める。紫檀やカリンなどの唐木とセンチャブとでは競争にならない。拭き漆のケヤキ

16) キハダ。(黄肌) chinese corktree のこと。

のチャブ台と競っても同じである。とすると、時代の風潮とも相俟って、折り畳み機構の改善へと向かう。チャブ台の折脚の工夫が次々と重ねられていくのである。

明治45(1912)年の実用新案特許第23737・23829の「長山式折脚食台」をみてみよう。実際に売り始めたのは大正になってからだろう。その名も「大正臺」となっており、甲板裏面にはラベルがあり能書が読み取れる<sup>17)</sup>。堅牢で円滑軽便、高尚優美としているが、要は、新しい折り畳み機構が、なるほどと思わせるセールスポイントになっているのである。甲板の厚さは10mm程度で、枠の幅65mm、厚さ20mm。甲板は2尺5寸×1尺7寸、高さは9寸2分である(図17)。

大正10(1921)年実用新案55243折脚食卓「山野臺」では(図18)と同様な鋼パネと鋼棒を使った折脚金具が特徴となっている<sup>18)</sup>。

大正、昭和にかけて、生活用品に関する多くの実用新案が登録される。この時期はどの分野をとってみても、特許ばかりで、チャブ台についても同様である。ちなみに昭和9(1934)年から14(1939)年までの『日本木材工芸』15冊を見ると33件の食卓についての実用新案がある。そして折り畳みは食卓に限らず、椅子や机、寝台からたんすにいたるまで考えられている。もっとも、実際に販売され、どの程度受け入れられたのかは定かではない。しかし、確実に言えることは、家具に関する折り畳み志向というのは、必須条件かと思えるほどである。李御寧は日本文化を評して、「縮み志向」といったが、ことチャブ台を見る限り、「折り畳み志向」といえるような実用新案熱があった。

このような多彩な折り畳み機構に比べ、「おこし」とか「羽子板」とか「パタパタ」

17) 大正臺 製造発売元 長山商会大日本大阪 実用新案特許第23737, 23829

大阪重要物産共進会を始め各博覧会にて受賞の栄を得。

他の台より優れた点

材料の選択に意を用いたれば、狂いの生ずること更になく、破損を生ずることもなし。

極めて堅牢なること

使用法は巽商会の最も得意とするところなれば、従来ある扱われたる台のごとき立て畳に繁雑なる手数及び力を要せず

至極円滑軽便なり

構造の面白き「ていさい」の優美高尚なる誠に大正式進歩せし高等折り足食卓なり

使用法

両方足を持って同時に立て中心の丸を矢の方向え「カチ」と音のする迄廻せばよし又畳丸を逆に一寸廻し両方の足を同時に畳めばよし

必ず立て畳は両方の足をもち同時に上げ下げせらるべし

注意：初めは少しく「力」を要すれども暫くすれば実に理想的円滑軽便に取り扱うことを得最も進歩せし最も完全なる理想的折り足食卓神戸調理新聞を始め諸新聞雑誌にて賞賛を博す

非常なる好評を博しつつある食卓

18) 山野臺の能書には「山野臺は多く製作の経験により、発明したるもっとも軽便なる鋼パネの折脚金具を応用し、簡易にしあれば…如何程永遠に使用するも足のユルミクルイ等の愁いなく…」とある。大分県 神尾家所蔵のチャブ台より。

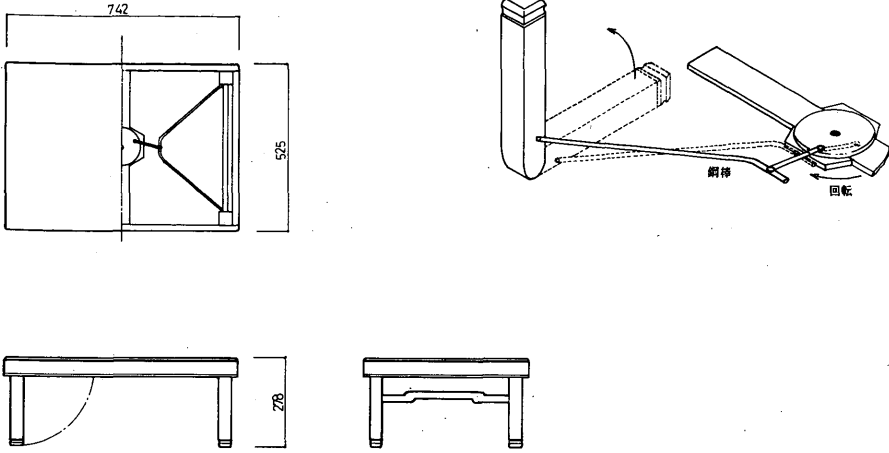


図17 折り畳み食卓 福岡県宗像市岡田家蔵 単位：mm 記録：1989.3.13 甲板：セン 大阪，長山商会の大正初期の製品

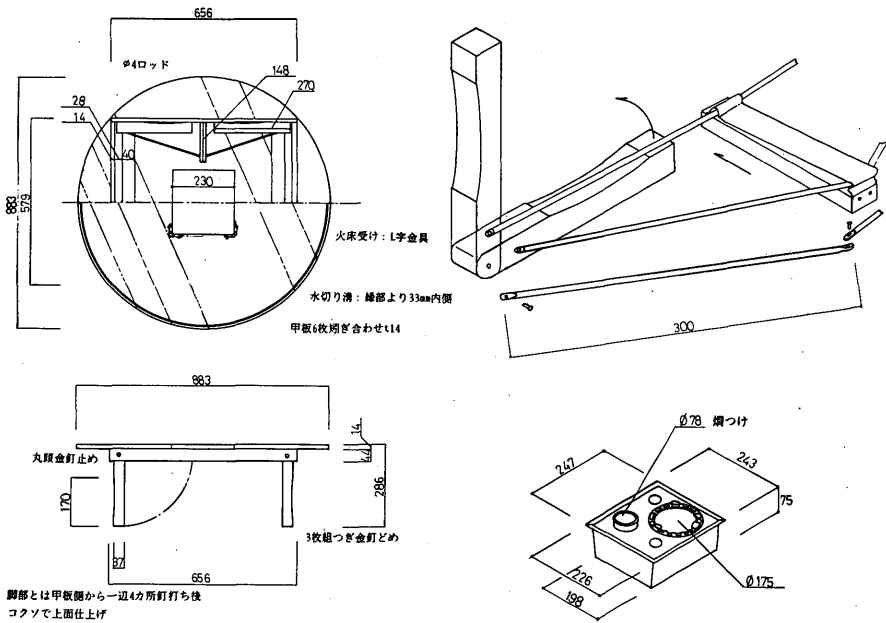


図18 鋼棒・鋼バネを用いたすきやき台（銅製火床付き） 四条厩歴史民俗資料館蔵 単位：mm 記録：1987.8.19

などと呼ばれる木の板を使ったものは、チャブ台の原型を感じさせる。特に「センチャブ」でも起こし板の部分はブナで作られることが多い。粘りと柔軟さのあるブナが適切に使われているといえる。しかし、大谷氏の話では「戦時中、鉄が統制を食らっ

ていたときに『おこし』という板を使ったことがある」という。このことは、大阪で作られていた食卓は、例えば、鋼棒と鋼バネの機構の折り畳み式食卓のようなものが主流であったと理解しなければならない。

ところで、できあがったチャブ台はほとんど、米俵の菰を使用していたことが分かる。鉄道や船舶による輸送、更にはトラックによって、チャブ台は各地へ脚をのぼすこととなる。したがって、折り畳み式というのは、狭あいな住居で、いまだ食寝分離の原則が実現しない食寝重層の居住空間で、時間の経過と共に空間の機能を変化させるために必要不可欠の条件であることはもちろんだが、それと共に、輸送上の条件でもあった。高松塗の食卓、つまり座卓タイプでは、戦後、脚を取りはずすタイプのもものが多くなる。これはチャブ台という簡素なものではなく、「漆塗り」の格の高い食卓であった。この場合も、市場が拡大し、そのため輸送上の条件から、脚着脱式の形態が生み出されたといえることができる。

### 3・4 チャブ台の形態と規格

さきに『木材の工芸的利用』の記述では、甲板は76 cm～100 cm角の正方形で、板厚21～24 mm、高さは30 cm くらいのものだという。それ以下のものもあったことも窺える。しかし丸形については記されていない。しかし、これまでみてきたようにいくつかの甲板の形がある。チャブ台の甲板の形状は円形（含む：円形中抜き）、長方形、正方形、三味胴形、楕円形（小判形）の5種類に分けていだろう。

昭和18(1943)年の工芸ニュースには第2回国民生活用品展覧会の特集が生まれ、これは住宅をはじめとする生活用品の戦時標準規格型をねらったものだった。その中に鏡台、箆筒、茶箆筒、食器だな、流し台、七輪台、下駄箱、食器、弁当箱、火鉢などと共に「食卓子」があげられている。幾種類もあるチャブ台の寸法を規格化しようというわけである。

「丸形で8種、角形で11種、高さの変化が6種もあり、傷み易く、その僻手間のかかった従来の食卓子を3種の寸法で6種の規格型に統一する。用途は一般家庭の食卓用兼応接卓、いづれも折畳式、材料は甲板をセン材、脚部は雑木、構造は廻縁を厚くして堅牢にし、小型及び丸中型は高さを9寸5分に保持する為脚を左右交互に組み合わせて折畳める様にした。塗装は甲板は摺漆仕上、脚部は着色ラック仕上とした。性能としては、丸型に於いては大は6-7人、中は5人、小は4人、角型に於いては大は6人、中及び小は4人の家族の食器を配置し使用し得る。寸法は左のとおり」[中山1943:31]として、表1の標準寸法を挙げている。それまでであったさまざまなサイズ

が一応妥当な理由で整理されていると考えられる。

聞き取りで分かったそれぞれの生産者の持っていた規格を挙げると次の通りである。山川氏、飯田氏は直径3尺、2尺5寸、2尺のものが基本となっており、『工芸ニュース』の戦時標準規格型の流れを受け継ぐ形である。ただ高さでみると、国民生活用品展覧会規格表では9寸5分(27.7cm)に統一されている。しかし、山川氏の場合8寸5分(25.8cm)、飯田氏は8寸~9寸(25cm~27cm)で、少し低めである。表2の例では、高さは甲板の広さと連動している。45cmの直径の場合は高さが19.3cm~19.6cmで、直径76cmのもの高さは27cmとなっている。更に直径106

表1 国民生活用品展覧会規格

単位：寸( )内cm

	大	中	小
丸型	ø29.0(88)	ø24.0(73)	ø19.0(58)
角型	29.0×24.0 (88×73)	24.0×19.0 (73×58)	19.0×19.0 (58×58)

高さはいづれも9寸5分(28.8cm)、甲板厚み5分~6分(15~18cm)

表2 大谷氏が生産した「食卓」の規格(甲板円形の場合)

単位：寸( )内cm

甲板径	脚	甲板厚	総高
15(45.5)	6(18.0)	0.4, 0.5(12, 15)	6.4, 6.5(19.4, 19.7)
18(54.5)	6(18.0)	0.4, 0.5(12, 15)	6.4, 6.5(19.4, 19.7)
20(60.6)	6(18.0)	0.5(15)	6.5(19.7)
25(75.8)	8.5(25.8)	0.5(15)	9.0(27.3)
30(90.9)	9.5(74.0)	0.5(15)	10.0(30.3)
35(106.1)	9.5(74.0)	0.6(18)	11.0(100.0)

昭和初期の胴張り食卓の甲板規格 単位：寸( )内cm

30×20(90.9×60.6) 25×17(75.8×51.5) 20×15(60.6×45.5) 18×15(54.5×45.5)  
15×15(45.5×45.5)

表3 松岡氏の「食卓」サイズ

単位：cm

	甲板形状	甲板サイズ	高さ	発表年(昭和)
1	円形	ø60.5	26.2	61
2	三味胴	60.0×60.0	24.0	60
3	長方形	60.0×45.0	27.1	59
4	長方形	120.0×75.0	34.0	50
5	長方形	60.0×45.0	22.5	60
6	円形	ø90.0	22.5	59

cm では、高さ 33 cm である。表 3 は現在作られている高級感のあるチャブ台で、この中にある 34 cm の高さの長方形の甲板の製品は「座卓」と呼んだ方が良いでしょうのである。そのほかは総て 20 cm 台である。チャブ台は、この高さが特徴となっているのではないかと考えられる。甲板の広さによって、その高さは変化し、しかも、20 cm 台の後半に集中する。高さ 30 cm を越えないで、その高さは甲板面積との間に

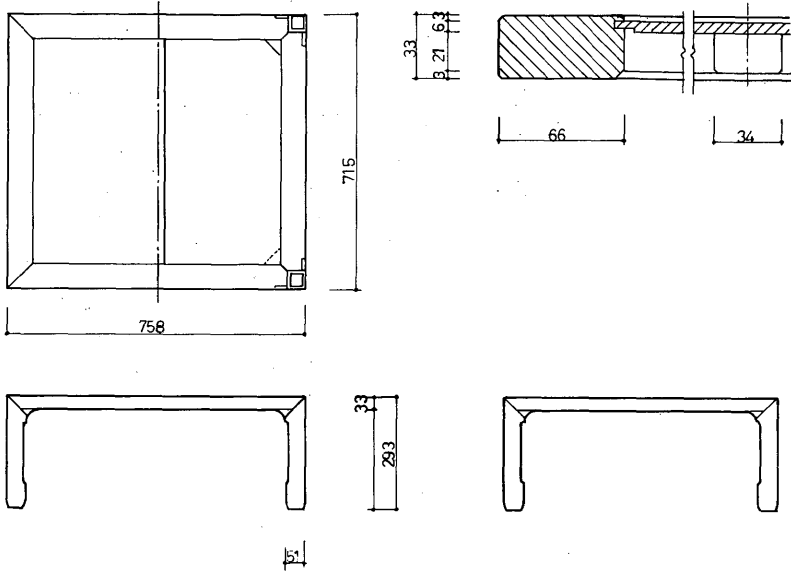
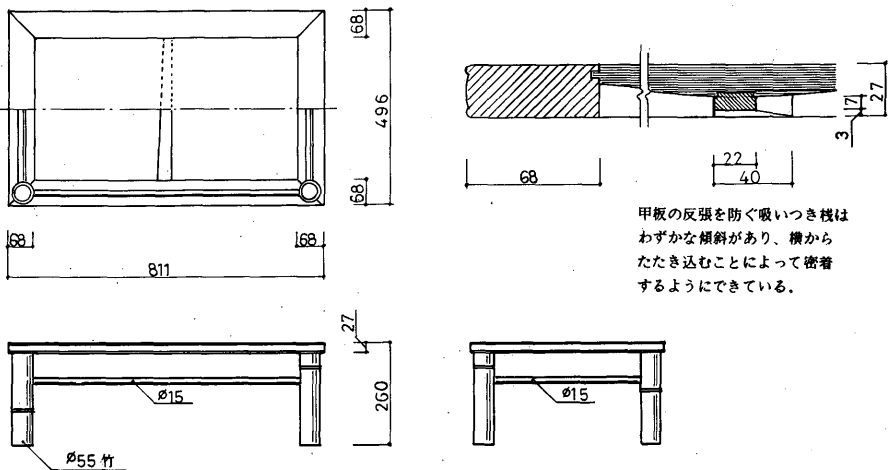


図19 飯台 国立民族学博物館蔵 単位：mm 記録：1989.2 使用地：岐阜県 標本番号：34251  
甲板：ケヤキ、框：環孔材・比重高・硬



甲板の反張を防ぐ吸いつき棧はわずかな傾斜があり、横からたたき込むことによって密着するようになっている。

図20 お膳 東大阪市御厨 植田家蔵 単位：mm 記録：1989.2

車 物質文化としての食卓

形態としての運動性がある。つまり、甲板面積が小さくなれば全体の高さも低くなるという傾向がある。それは硬木でできた、固定脚の場合についても言える（図19，図

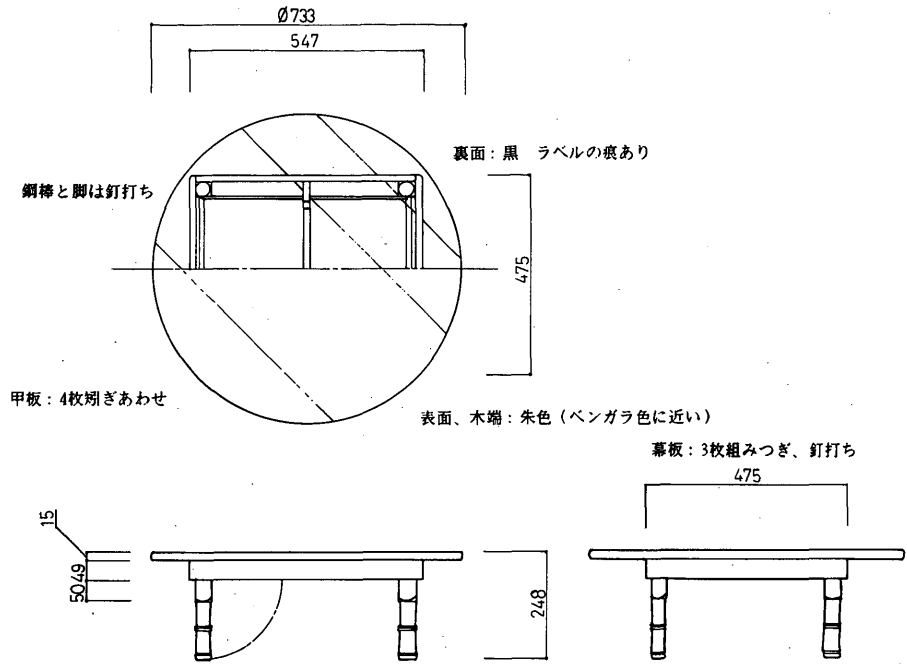


図21 折り畳み飯台 十津川歴史民俗資料館蔵 単位：mm 記録1988.8.29

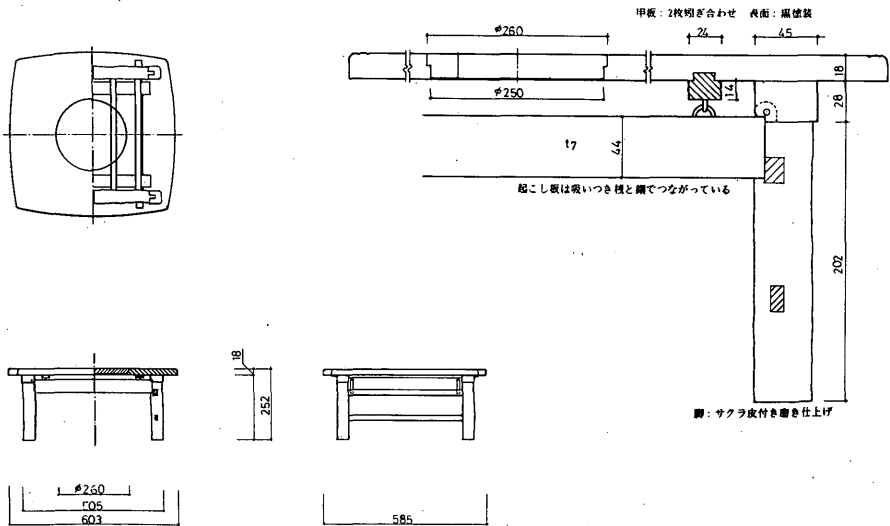


図22 すきやき用テーブル 国立民族博物館蔵 単位：mm 記録：1989.2 標本番号：H129061  
使用地：大阪府河内長野市長野町

20)。

折り畳み式の脚部の形態は、当然自由度は限られるが、欧米風挽物脚、竹節様挽物脚（図21）、角脚、それに程度の違いはいろいろあるが反り脚がある。特に反り脚のチャブ台を見ると、当初西欧的なイメージを付与されたはずのチャブ台も伝統的な日本の形態に回帰したように見えて来る。

大谷氏の話に、甲板の縁の部分に「水切り」のついたチャブ台がでてくる。「水切り」とはいうものの、これは明らかに縁どりとしての装飾的効果を出すものである。銘々膳ではさまざまなタイプの中で共通する点は、縁の部分が立ち上がっていることである。チャブ台ではこうした縁どりが消失する。しかし、少し高級感を出そうとするとき、この「水切り」のような細工が加えられる。1つの食卓はひとそろえの食べ物領域を表現する傾向を持つものとして、銘々膳における縁の意識に共通する処理のように感じられる。

「すきやき台」（図18）、「すきやき用テーブル」（図22）はチャブ台文化のイデオロギーとしての本質を最大限に表現したものであろう。すきやきという新しい料理と、火と鍋を囲むという親密な人間関係が最もよく表現されたものである。鍋を中心にする例として丸炭飯台（図1、図2、図3）なども含めて考えられる。

こうした、主流となるチャブ台に加えて、「豆チャブ」「豆飯台」について少し検討しておかなくてはならない。松岡氏が戦後作り始めたのが「豆飯台」であった。これと同様な小判形のチャブ台を今も竹細工の作業台として使う鬼塚氏の話では、子ども用の食卓として使い続けたものだという（図15）。折り畳み式のチャブ台ではあるが、この場合、明らかに単独で使う個卓である。それが、通常の大きなチャブ台と並んで使われていたという事実もある。しかし、植田家の透刻の幕板のある小卓（467mm×431mm×240mm）は、昭和初期には親子3人の食卓であったという（図23）。つまり、3人分の食器を並べても、この程度の広さの食卓で済ませることができたということである。食卓の甲板面積という点でいうと、「丸炭飯台」よりも小さな、そして単純な形態の飯台（写真1）を見ると、これとて、わずかな食器が載れば、一杯になってしまうものである。このように日常の食生活はわずかな食器だけで成り立っていたということが分かる。

個卓、銘々膳としてのチャブ台も確かに使われてきたし、個卓とおぼしきものでも、実は共卓として使われていた場合があることが確認できる。

中心的な形態と規格サイズは認められるが、他方、さまざまな注文に答えて作られたためであろう。かなりのバリエーションがあったことが窺える。それにしても注目し

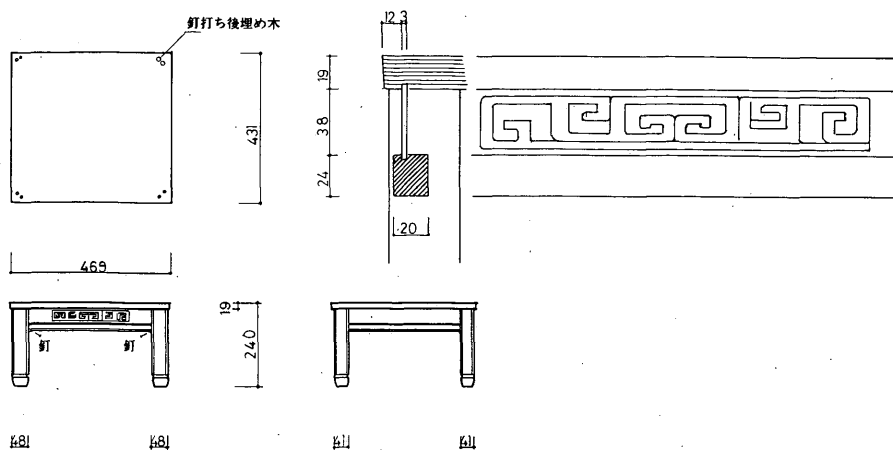


図23 飯台 東大阪市御厨 植田家蔵 単位：mm 記録：1989.2 甲板：環孔材 この飯台で親子3人の食事がなされていた。



写真1 飯台 東大阪市御厨 植田家蔵 単位：mm 記録：1989.2 甲板：環孔材 この飯台で親子3人の食事がなされていた。

ておきたいことは、甲板面積が小さければ高さも低くなるというように、高さと甲板面積との間に、連動する性格があるということ、高さは30cmを越えないものがチャブ台の特徴ということで、1尺(30.3cm)を越えると「座卓」と呼ぶにふさわしいものになり、チャブ台ではなくなるという点である。

### 3・5 主流チャブ台の性格

チャブ台といってもシタンやカリンを使った固定された脚のものも含まれるが、やはり主流は折り畳み式の脚を持つ安価なチャブ台であった。この主流のチャブ台は誕生の頃から決定づけられた性格があった。それは、家具の仲間に入り損なった家具ではなかったかということである。

『木材の工芸の利用』でもこの種の食卓は、桶、たらい、箱類、勝手道具、竹製品などの、消耗品としての性格の強い製品群と位置づけは同じであった【農商務省山林局 1912:315-325】。聞き取りの中で、チャブ台が台所用品だという話も出てきた。

宇都木氏が宇都木商店として、唐木の製造販売を始めた頃の写真によると、店の外に丸チャブが客寄せ商品として並べられている。唐木家具と共に陳列されているのは、比較的良いものである。丸炭飯台は荒物店でも取り扱われていた。確かに近代的な家庭生活のイメージはある。しかし、主流のチャブ台は、便利で、低廉安価でなくてはならなかった。そして、ものとしてグルーピングするならば食器に近い位置にあるといっていよいよだ。銘々膳がチャブ台に変わったとしても、かつて箱膳が膳棚に置かれていたというような事情が、影を落としていたのではないだろうか。チャブ台は頻繁に食空間に出入りを繰り返す。その点、箱膳と似た動きをする。高級な食卓はそれ自体が空間を演出するが、チャブ台は可動性がきわめて良いため、とりあえず食空間をつくるに過ぎなかったのではないか。チャブ台が台所の諸々のものとともに動くものであるために、応接台、座卓などやたんすや茶たんすなどとは異なる意識で迎えられたとみるべきだろう。

また、主流のチャブ台は季節商品としての性格を持つということも、特徴の1つであろう。主に冬、特に年末に売れる商品であった。このことは、飯田氏の話に出てくる。夏には、洗濯板を生産していたという大谷氏、伊東氏の例もある。

チャブ台は唐木のずっしり重い食卓や、塗りの立派な応接台と違い、きわめて日常的な食空間に登場、退場を繰り返すものであり、ひとりで簡単に持ち運びができ、一般的に消耗性の強い性格を持たされたものだった。国民家具として定着しえなかったのは、れっきとした耐久消費財としての家具というには、手軽に過ぎたということ

が1つの要因であった。

### 3・6 チャブ台の終えん 結びにかえて

チャブ台は明治末期から都市の市民層を中心にしながら昭和30年代まで使い続けられた日本国民の忘れ難い、折り畳み機構を持つものを中心とする、床坐で使用する食卓である。

聞き取りでは、主として、チャブ台作りの後期の様子が語られている。チャブ台、食卓、飯台という言葉の中で、生産者用語としての偏りが確認できた。

特に生産量が大きかったセンのチャブ台は、センという素材そのものがナラやブナなどと同様、洋風家具を生産するために使われはじめたものである。甲板は長方形、正方形、円形、円形（中抜き）、楕円形、三味胴形などがある。

そして、それをつくる技術と形態は、当初考えていたより幅広いものであった。

また、チャブ台生産は大部分は手加工であった。板の反りを矯正する方法は加熱を主とするが、静岡の海野氏が現在も使っている「焼き板」は、その効果を確かなものにする方法である。

伊東氏にとってのチャブ台の終わりは、「エンゼルテーブル」であった。これに使われた鋼棒の折り畳み脚（図16）は、大川の松岡氏も使い、高松の森氏も使った。広島のマルニ木工も、この実用新案の折り畳み脚のことは、裁判に訴えたことがあるという。森氏の話の中に、チャブ台をトラックに満載してスーパーに卸したという話があるが、便利な折り畳み機構の行き着いた先は、苛烈な価格競争であった。

又、素材の面でみるとメラミン樹脂板の登場は、それまで、木材でチャブ台をつくってきたメーカーにとっては大きな出来事であった。メラミン樹脂板の登場によって、かつての甲板のように、板の反りを取り、矧ぎあわせ、かんなどで削るという職人技は一切必要ではなくなったのである。新しい工業素材の登場とその適用の中で、価格は上がり、一方では、国を挙げての食堂セットへの移行期を迎えていたのである。

社会的には、食堂セットを受け入れる素地が着々と作られていく中で、木工を基本としていたメーカーにとって意識されたのは、おそらくプラスチックと鋼材でできた低廉なチャブ台からの脱却と、新規製品の開発であっただろう。大谷氏や伊東氏は昭和30年代、日本住宅公団によって次々に建設される新しい、文化的生活の香り高い鉄筋コンクリートのアパートのベランダに、あるいは1戸建ての住宅の縁側に置かれる「デッキ椅子」（デッキチェア）を作り始めたのである。このチャブ台からデッキチェアへという連続性は、2つの点で興味深い。折り畳みができるという共通項を持つも

のであることと、いずれも「近代的」あるいは、「文化的」という、その時代の中で、新しい生活のイメージを提供するものであることで、しかも、それはあまり長持ちのしない仮のもので、耐久消費財というには、どこかはかなさがつきまとう商品だということである。

台所仕事の平坐位から立位へ、食事空間における床坐から椅子坐への転換、座卓やチャブ台から食堂セットへの移行は大正期から繰り返し主張されてきたが、その実、チャブ台は昭和30年代まで命脈を保ち、更に、食空間が椅子とテーブルの食堂セットへと移行しきった昭和50年代でもなお、床坐の生活を支えるチャブ台様式は消え去ったわけではない。

現在、松岡氏が作っている折り畳み式のちゃぶ台は、アメリカではアウトドアの食卓としていいのではないかと評判になっているという。確かにそうした使い方もできようが、あらたに現代の日本の住生活の中で適応しうる余地もありそうに考えられる。特に(図14)の食卓のように、現在も生産され、使われている仕上げの美しいチャブ台は、その折り畳み機構も簡素なものになり、かつての質素なチャブ台とは趣をことにしている。

床坐の生活は、椅子坐の生活が一般化した中でも、まだ根強く支持されている。しかもこうした傾向に加えて、多くの指摘を待つまでもなく、食事の個人化が進行している現代である。このような食生活、住生活を考えるとき、チャブ台が新たな食空間を演出し得る家具として、その機能を変えつつも、存続しうるのではないかと考えられる。

## 謝 辞

この章を記すにあたり、本文に紹介した伊東清重、山川清次、花村収、宇都木仁平、海野義廣、飯田敏弘、大谷正治、山口純、森徳一、松岡宇六各氏には忙しい中、時間をさいて頂き、詳しくお話いただき心からお礼を申し上げる。本文には直接掲げなかったが、御教示を頂いた全家工連専務理事佐藤久氏、元マルニ販売常務 益岡義生氏、また、チャブ台を記録させて頂いた土屋デザイン事務所 土屋晃一氏にお礼を申し上げる。そして、調査にあたり、便宜を計らって頂いた埼玉県工業技術研究所 主任研究員 内海昭典氏、研究員山本誠氏、静岡総合高等職業訓練校 和田初美氏、大分県日田産業工芸試験所 研究員久津輪勝男氏にお礼申し上げる。

また、所蔵のチャブ台の実測を許可して頂いた方々に、ここにお礼を申し上げる。

## 文 献

石毛直道

1984 「食卓の変化」祖父江孝男, 杉田繁治編『暮らしの美意識』ドメス出版。

板倉寿郎・野村喜八他監修

1977 『原色染織大辞典』淡交社。

泉幸次郎

1909(1901) 『和洋家具雛形』精華堂書店。

車 政弘

1989 「すまいの近代化と家具」『すまいの近代化論』日本建築学会建築計画委員会編。

小泉和子

1979 『家具と室内意匠の文化史』法政大学出版局。

1980 『日本史小百科17 家具』近藤出版社。

宮内 愷

1989 『家飾具の歴史』第一法規。

村本孝博・平井 聖

1984 「明治期の家政学書・辞書類からみた共同で食卓を囲む床座式の食事形式と食卓について(チャプ台考)」日本生活文化史学会・雄山閣編『生活文化史13』雄山閣。

中山・金子・服部

1943 「第2回国民生活用品展出品規格型(案)について」『工芸ニュース』12(4):30-35。

成田寿一郎

1976a 『木材工芸用語辞典』理工学社。

1976b 『木工機械の沿革』日本木工機械新聞社。

農商務省山林局

1912 『木材の工芸的利用』大日本山林会。

沢口吾一

1966 『日本漆工の研究』美術出版社。