

チェンマイ漆器の復興と産業化

— 1957-1961年漆芸家生駒弘による技術移転をめぐる —

Restoration and Industrialization of Chiang Mai Lacquerware
— Technological Transfer of Lacquerware Artisan IKOMA Hiroshi during
the Period from 1957 to 1961 —

西田昌之*

NISHIDA Masayuki

In the 1950s, a research of Ministry of industry found significant deterioration of lacquerware industry in Chiang Mai. Therefore, Saat Hongyon, Director of Department of Industrial Promotion, Ministry of Industry in Thailand, planned the project to introduce a Japanese technician to restore Chiang Mai's lacquerware industry. During the period from 1957 to 1961, International Labour Organization (ILO) sent IKOMA Hiroshi, a lacquerware master artisan in Akita, Japan to Chiang Mai's Lacquerware Governmental Factory as technical expert to restore lacquerware industry in Chiang Mai on the request of Department of Industrial Promotion. This paper aims to clarify semantic and practical negotiation in technological transfer projects by examining interaction between industrial thoughts of Ikoma and Saat.

In this project, Saat established his own unique industrial thought to rationalize introducing Japanese technology ought to be utilized to develop Thai aesthetics by reconstructing historical view of the development of Chiang Mai Lacquerware from single origin of *Khoen* ethnic group, to multi-origins by mutual technological transfer among neighboring countries. On the other hand, Ikoma built his own industrial thought to modernize management, technology and design in lacquerware industry to improve social status of lacquerware artisans in confrontation against traditional conservatism following YANAGI Muneyoshi's *Mingei* movement.

With the ILO's financial support, they met one another and exchange their thoughts through the project. Ikoma took an effort to introduce Japanese technology and modernized management to make qualified products. Saat also support Ikoma's ideas. However, Ikoma and Saat have difference in targeted markets. Ikoma aimed to make products to fit favors of ordinary Thai people for daily use. On the other hand, Saat hoped to sell the products for souvenirs or export products. Through the semantic and practical negotiation, Saat succeeded to utilize Ikoma's knowledge and technology to upgrade Chiang Mai lacquerwares for souvenirs or export products. Nonetheless, this technological transfer project resulted in recovering the number of Lacquerware Technicians in Chiang Mai and grow the market in the 1970s.

Nowadays, the name of Ikoma was remembered by quite few technicians. However, his transferred Japanese technology remains and support to keep the quality of Chiang Mai Lacquerware.

*国際基督教大学 アジア文化研究所 研究員

はじめに

チェンマイ漆器は長い歴史を持つ伝統工芸品であり、その精巧な技術で知られ、古くから日本を含む近隣国に輸出されていた。しかし、1950年に行われたタイ国工業省工業振興局の調査によって、チェンマイ漆器産業の衰退の状況が明らかになると、その事実はタイ政府に大きな衝撃を与えた。特に工業省工業振興局サアート・ホンヨン局長はチェンマイ漆器の窮状を憂い、産業復興のために対応を開始した。その対応策の一つとして、工業振興局は国際労働機関（ILO）に対して日本人漆技術者の派遣を要請した。この要請に応じて1957年から1961年までILOの漆器産業専門家として秋田の漆芸家生駒弘（1892-1991）がチェンマイ漆器工場に派遣された（写真1）。

本論文では、チェンマイ漆器の産業化における生駒とサアートの産業思想について生駒の自伝や日記資料、サアートの著作などから論じることで、日本人技術者がどのような受け入れ側の思惑の中で現地に招かれ、技術移転に取り組んでいったのかを明らかにすることを目的とする。それによ



写真1 生駒 弘
出典：生駒歌子氏提供

て、数多く行われてきた日本の国際技術協力のなかで表明されることの少ない技術者の持つ産業のありかたに関する思想、いわゆる産業思想に着目し、国を越えた異なる社会背景のなかでどのように交渉、選択され、実行されていくのか、その過程を理解する助けとしたい。

近代、日本からタイへと技術移転のために渡った技術者の業績については体系立った研究はまだ少ない。漆器技術者については、これまでに西田 [2016] と高曾 [2017] が、明治末期にタイに渡り、長年芸術局で漆器技術指導を行った三木栄（1884-1966）に関する研究を行っている。また西田・山口 [2015] では、戦後チェンマイにおいて漆器の製作・販売企業を経営した大山八三郎の聞き取りから大山の業績をまとめている。本研究で着目する生駒については、後藤 [1973] と比嘉 [1997] が主に工芸デザイン史の立場から、戦前に生駒が沖縄で設立した漆器工房である紅房の活動に注目し、日本におけるインダストリアルデザインの魁として評価している。しかし生駒のタイにおける技術移転についてはまだ十分な研究がなされていない。そこで本論文では、2014年に生駒の息子親雄の妻にあたる生駒歌子氏より提供頂いた生駒関連の日記、自伝、写真等の資料とタイ国内に残る資料を用いて、生駒のタイにおける業績と受け入れ側のサアートとの関係について論じる。

1. チェンマイ漆器の起源

タイの漆器技術は王室やタイ各地の諸侯によって保護され発達してきたが、現在はバンコクとチェンマイにのみ残っている。漆器は北タイ語では、「クアハック・クアハーン」と呼ばれ、「漆と

朱の器」を意味する [Udom 1999:909]。しかし、一般的に中央タイ語と同様の「クルアン・クーン」が漆器の一般名称として普及しており、「クーン人の器」を意味する。これは漆器の起源としてチェントウン（現ミャンマー領内ケントウン）を故地とするタイ・ヤイの一支族クーン人を起源とする説から導かれた名である。

クーン人起源説は、1796年にチェンマイ第二王朝（チェットトン王朝）を築いたカーウィラ（1782-1816）が、ビルマからチェンマイを奪還した史実に依拠する。カーウィラはビルマ統治晩期に荒廃したチェンマイを再建するために「ゲップバックサイサー・ゲップカーサイムアン（蔬菜を笊に、民を城市に）」政策を実施し、占領地の周辺諸民族をチェンマイ城下周辺に半強制的に移住させた [Sarassawadee 2005:132]。その際に、チェントウン近郊クーン川流域に住んでいたクーン人の漆器職人を、チェンマイ内城壁南側と外城壁の間にあるハーイヤー（ウアライー）地域に移住さ

せて、職人町を設立した（写真2）[同上:136]¹⁾。これがチェンマイで一般的に語られているチェンマイ漆器のクーン人起源説である。

しかし、このクーン人起源説のみをもってチェンマイ漆器の起源を語ることは難しい。サアート [1962] によると、漆器はクーン人の単一起源ではなく、カーウィラによるクーン人の移住以前から漆器技術がチェンマイ周辺地域に存在し、相互に職人を奪い合うことにより、漆器技術の移転が行われてきたとの説を提示している [Saat 1962]。例えば、スコタイ時代（1238-1583）の仏像には漆で金箔が施されており、また16-17世紀のアユタヤー王朝期にはタイから日本に漆器（蒔罎手）が輸出されている [同上:3-4]。さらにダムロン親王の著書『ビルマ旅行記』[1935]には、タウングー王朝バインナウン王による1569年のアユタヤー侵攻の折にアユタヤーやチェンマイから漆器職人をビルマに捕囚したとの記事がビルマの歴史記録の中に掲載されていたと記している



写真2 チェンマイ・ウアライーで製造されているウアライー様式のキンマ箱
出典：Northern Thai Information Center [2014]

[Damrong Rajanubhab 1991:160]。また19世紀中頃、ラーマ1世がヴィエンチャンに遠征した際にも、ラオスの漆器職人をチェンマイに捕囚したという [S. P. C. 1958:19]。このように移住や戦争、貿易によって漆器技術の移転が行われ、チェンマイ漆器は発展していったという。

さらに近年のミャンマー側の研究によると、ミャンマーでは逆に北部タイ周辺から漆器技術が移転されたとする説が有力であるという。歴史学者キンマウンニユンによると、ミャンマーの漆器起源には三つの説があり、中国を起源とする説、11世紀パガン王朝初代王アノーヤターがタトンのモン王国を攻略した際に北タイの漆器職人を獲得したとする説、そして、16世紀にバイナウン王がラーンサーン王朝、ラーンナー王朝、アユタヤー王朝を征服した際に征服地から漆器職人を獲得したという説があるという [Khin Maung Nyunt 2002:174-176]。

以上のように、チェンマイ漆器の起源を正確に求めることは難しい。おそらくはクーン人の移住以前からチェンマイ近郊では漆器職人たちが存在してはいたが、その後、カーウィラのチェンマイ再興によって移住してきたクーンの職人たちが、チェンマイ漆器の主要な担い手となり、様々な技術移転の影響を受けながら、現代まで漆器生産技術を継承してきたものと推測される²⁾。

2. 生駒の来泰以前のタイ及びチェンマイにおける漆器製作

第二次世界大戦以前のタイにおける漆器技術は、王室などの保有する漆工芸品の補修や製作のために高等技術は芸術局が管理し、支援を行っていた。

特に日本の漆器技術に関する王室の関心は高く、明治期から東京美術学校を中心にして漆器技術者の人材交流が行われていた [西田 2016]。1905年には、タイ王族モムチャオ・ポーン・プワナートなどが日本に派遣され、日本からは鶴原芳三郎が最初期に渡泰した。その後、1911年に三木栄も技師としておよそ30年間に渡り芸術局に勤務した。三木は在職中、王宮の漆工芸品の修復、製作に携わりつつ、同時に博物館や美術学校に所属しながら、多くのタイ人漆器技術者の指導を行っている³⁾。

チェンマイでは三木は漆器の指導を行っていないが、チェンマイ漆器の製造の状況と技術について調査を行い、『暹羅之藝術』[1930]にまとめている。この調査の正確な時期は記載されておらず未詳である。三木はチェンマイの様子を以下のように報告している。

西部城壁外河に望める地域には今尚竹籠を榛とせる漆器を産出して居る。其漆器は主に沈朱塗「きんま」と金箔画金間との二種最も多く間々沈金、沈青、沈黄等の産出があるも就中沈朱を最も多く産出する。…其多くは五月より十月迄の雨季中山野に於ける活動不能時或は農繁期外の閑散時期に於て副業的に製作に従事するものである。[三木 1930:7]

三木が調査した地域の正確な同定は難しいが、おそらくは城壁の南西部に位置する現在の漆器生産の中心地であるウアラーイ地区と思われる。当時、専業として行われておらず、農閑期の副業としてチェンマイの漆器製造が続けられていたことを報告している⁴⁾。

しかし、戦後タイにおける漆器の高級食器とし

ての需要は、アルミニウムやペークライト食器などの代替品の普及などにより低落していったために、漆器技術もまた消滅の危機に直面していた。そこでバンコクでは、王宮の漆器の製作修繕技術の維持のために芸術局で技術の保護を始め、1955年に局内に漆工芸を学ぶワークショップを設置し、1956年にポーチャーン美術学校でも漆工芸科目を設置した [Saat 1962:6]。また地方では唯一の漆器生産地となっていたチェンマイの漆器製造は保存状況が良いとみなされていたが、1950年工業省工業振興局による調査の結果、蒔絵技術を持つ職人が一名のみという漆器製造の衰退の状況が報告され、関係者に大きな衝撃を与えた [同上]⁵⁾。

この状況に対して戦後の混乱期を乗り越えてようやく体勢を立て直しつつあった工業振興局はチェンマイの漆器製造の支援を開始した。しかし工業振興局は、戦前から輸出産業として成長可能な手工芸品として製紙、陶磁器や織物には注目していたが、漆器にはあまり大きな期待をかけていなかったと見られ、局の計画や報告の中に漆器についてはほとんど記載されていない。産業育成ではなく、むしろ貧困削減のための家内手工業、もしくは伝統技術の保全という名目での復興を計画していたと思われる。1950年にチェンマイ城壁外東に位置するワット・ローイクロにポーチャーン美術学校の技師ニット・ヌワングラジャーンをチェンマイに送り、チェンマイの漆器職人スック・クアントーンと共にチェンマイ漆器技術向上のための初のワークショップを行った [DIP 1978:10]。このワークショップでは結局、職員の道具や技法の違いにより技術移転が進まず、第一期の課程を修了できたのは3名のみという状況であった [S.P.C. 1958:20; DIP 1978:11]。

いずれにしても生駒とサアートが登場するまで、チェンマイ漆器製造は、工業振興局において消滅の危機は認識されていたものの前時代的な消えゆく産業であり、貧困家庭の所得の向上や伝統の保持としての価値ほどしか認められない、期待されていない産業であった。

3. サアート・ホンヨン局長の産業思想

サアートが日本から生駒を招聘し、チェンマイ漆器の産業化に乗り出した要因として3つの要因を考えることができるであろう。一つ目は、サアート自身が学究性の強い官僚であり、タイの手工芸品の産業推進のために研究を進める中で、日本の手工芸産業に興味を寄せたことである。二つ目に、海外機関への産業援助申請の際に偶然にも日本の漆器技術者の受け入れが実現することになったことである。その受け入れ準備のなかで漆器の輸出産業として可能性に気づいていったのである。三つ目に、日本など外来の技術を取り入れる中でタイの美意識を発展させることができるという独特の産業思想がサアートの中で形成されていったことが挙げられる。

サアートの経歴について詳細に記された文献は管見の限りまだ見つかっていない。現在公開されている情報によると、サアートは工業省工業振興局内で順調に出世を遂げていった官僚であり、まず局長代理（1949年4月2日－1951年4月22日）から局長（1951年6月13日－1964年9月30日）となり、その後、工業省次官（1964年3月9日－1966年11月7日、1967年12月19日－1968年10月14日、1968年10月16日－1969年11月22日）、工業副大臣（1969年3月11日－1971年11月17

日、1972年12月19日 - 1973年10月14日、1973年10月16日 - 1974年5月22日)、さらには工業省大臣参与(1976年12月1日 - 1978年)を歴任した[DIP 2019a; SOC 2019a](写真3)。妻はラマイ・ホンヨン(1908 - 1986)であり、1942年に結婚し、サアートの間に子どもはいない(Saat 1986)。

サアート自身は学究性の強い官僚であり、国内や海外で視察を行いながら産業振興や手工芸産業のみならず、広くタイ史などの研究論文までも出版している。サアートは産業振興のために研究を行うことの重要性を理解しており、局長在任中の1958年には現在まで継続している工業振興局の機関学術誌『ウサーハガムサーン(工業論叢)』を創刊し、サアート自身も多くの論文を寄稿している[DIP 2019b]。特にタイの漆産業史に関しては、その後の工業振興局がチェンマイの漆器史をまとめる際には、サアートの『漆器』[1962]を改訂する形で引用しており、大きな影響力を残している[DIP 1978:前書き]。

手工芸品の産業政策に通じていたサアートは、日本に当初から大きな関心を寄せていた。日本の



写真3 サアート・ホンヨン工業振興局局長
出典：DIP [2019a]

手工芸技術をタイに移転する計画は、1951年2月25日のサアートが局長代理として参画した「第四回村落産業振興計画」の中に既に記載されている。工業振興局は日本を中小産業育成の成功例として高い評価を与え、日本への視察と技術者の招聘を行い、さらに日本の有用な機材道具を購入、研究し、必要であれば国内生産することを計画した[Saat 1959:45]。実際にこの計画に基づき、日本に視察団を派遣し、竹細工、木工品、漆工芸、織物、編み物、紐づくり、和紙づくり等といった多岐にわたる分野を見学し、サンプル品、作業に用いる機械と機材を購入し、タイに持ち帰ったとされる[同上:53-56]⁶⁾。また日本の技術者招聘については、1950年2月17日に日本で小野商会によって工業振興局からの求人者が紹介されている[朝日新聞 1950]。タイ国内で多くの手工芸品の政府工場が建設される中で1953年には、チェンマイ漆器工場(Rongngan Khruang Khoen, Chiang Mai)を設置した。

しかし漆器に関しては、サアート自身もまた、当初、産業としての可能性を見い出せず、記念品や土産物製造を行い、伝統技術を保存する程度にしか考えていなかった。サアートは漆器に対する当初の考えを次のように言及している。

家内産業に関しては原材料の減少や価格の高騰、機材・資本・労働力・知識の不足といった障害があり、いくなればすべてのものが足りていないのである。[中略]最も適切に対処するためには専門家機関を立ち上げ、学術的に何が産業推進に結びつくのか、何を廃止すべきなのかを、因果を含めてしっかりと詳細に分析する時間をかけることである。例え

ば、タイ漆器についてであるが、日用の製品として振興をすることもできるが、消滅の危機を脱することはできない。なぜならば我々は漆器を用いる習慣を失っているためにメッキやプラスチックといった器に対抗することはできないからである。だから漆器の振興は土産品の形でタイの古芸術の保存において行うべきである。[Saat 1959:50-51]

また1951年に工業省次官に提出した1952年から1954年の3年間の「漆器産業推進プロジェクト」において、その目的は「タイの芸術と文化を保存、発展させ、生活を安んずるにふさわしい職を人民に与えるため」[Saat 1959:61]となっており、文化と生活の保全を主たる目的としている。

このサアトがチェンマイ漆器の経済的価値と海外輸出産業としての可能性に目を向け始めるのは、海外機関に対して産業育成の援助を申請してからのことである。当時共産主義勢力の脅威が東南アジアにおいても強まる中で、アメリカなど自由主義陣営はタイに対して積極的な経済支援を行っていた。そのなかで工業省でも、手工芸産業育成のために技術指導者の招聘を依頼したのである。当初工業振興局では、特に漆器にこだわらずに手工芸品全般について、手工芸技術の発達した日本から技術者を求めた。しかし結局、1955年には国連技術協力事務局（United Nations Technical Assistance Administration: UNTAA）を通じて、国際労働機関（ILO）が漆器技術者派遣の資金援助を引き受けたのである。それに対して工業振興局は、1956年7月30日に日本人漆および漆工芸専門家研究雇用計画を策定した [同上:158]。この受け入れ準備の中で、これまで重要な支援対象の産業として捉

えられていなかった漆器産業に関しても、より経済的収益が上がる可能性を強調し、輸出を目的とした産業振興の一環としての認識に変更していったと思われる。1956年に策定された「タイ漆器産業推進計画」の前文では以下のように述べている。

明らかな一般的事実として、漆器は国家にとって少なくない収益となることのできる製品である。その製品は習俗に沿った祭祀の場で用いられる木製漆器から村落の内での高級品までである。例えば、日本では1954年内で漆器製品の生産額は、26億333万8,000円（タイの通貨ではおよそ1億7,350万バーツに当たる）、十一ヵ月間の輸出額は9,559万4,000円（タイの通貨ではおよそ637万バーツに当たる）に達する。また近隣諸国では、ベトナムやビルマの二国が漆器を多く生産しており、海外市場への輸出製品とするために事業を拡大する産業振興が行われている。我が国タイではこの産業分野において出遅れているどころか、毎日のように衰退している。[同上:174]

これまでは漆器産業の経済性は、地域の貧困対策以上の期待はないものとして扱われていたが、ここで初めて漆器製品の生産および輸出の価値を日本の事例から具体的な数値で示した上で、近隣諸国と比較し、輸出産品としての可能性を提示している。さらに計画の中では、伝統技術の保全ではなく、タイでは漆器の製造技術やデザイン開発の研究が立ち遅れており、近代化のために研究が必要であること、人びとの関心の低下から品質が低下してきていることがあり、これらを改善するために研究、教育の必要性を訴えている。

そこでサアートはさらに漆器の研究・教育の拠点として、この計画の策定以前に各地に作られた政府工場の一つであるチェンマイ漆器工場の中に新しい漆器技術の研究教育のための研修事業を開設した⁷⁾。生駒の招聘の1年前、1955年4月にクーン人集落から塗師スック・クワントーンを初代教員に招き、漆器技術者の研修を開始した[DIP 1978:11; Sipraphan 1978:5]。

このようにサアートの認識は、漆器産業を伝統技術保存や貧困対策に結び付けるという発想から、次第に最新漆芸技術を導入することで地方の輸出産業の育成を行うという発想に転換していった。

さらにサアートはタイの芸術文化を発展させるために、日本の技術といった外来の技術を取り入れることに対して独得の理論を構築していった。サアートは、1962年の著作『漆器』の中で日本人漆芸家生駒を招聘し、日本の技術を取り入れるにあたって根拠を論じている。サアートはその著書で既に紹介したようにチェンマイ漆器のクーン人起源説を否定し、長い歴史の中で戦争や移住などによって、相互に技術移転をすることによって発展してきた歴史観を展開する。その上で日本の技術者の招聘を、その同じ歴史的地平に定置させて以下のように述べるのである。

日本は漆器作りにおいて先進国であり、われわれタイのような国々は漆器産業の復興のために日本人の教員を用いたいと思っている。これは様々な製法（Kammawithi）を取り入れることを目的としており、つまりは彼らの技巧（Pranit）をわれわれタイの美術（Wicitsin）の中に溶け込ませるということを意図しているのである。タイがただ日本漆器の製法（Tham

Khrueng Khoen）を習得し、タイで用いるというわけではないのである。[Saat 1962:8]

サアートはチェンマイ漆器の多起源的歴史観を導入することによって、生駒によってもたらされる日本の漆器技術はタイ美術の日本化ではなく、これまでのタイの漆器技術発展の流れの一部に過ぎず、何らタイの美術文化を損なうものではないことを強調する。それどころか、むしろ日本の技術をうまく利用して、タイの美術を高めることができるとの主張である。これは日本が明治維新の中で西洋科学文明の摂取に対して、外側の技術は変容しても、最も重要な内部にある本質は変わらないとする「和魂洋才」を唱えた産業思想と非常に近似している。サアートは職人の移動による発展という技術史観と、いわば「泰魂和才」というべき本質主義的産業思想をもって、タイのナショナリズムに配慮しつつ、日本技術者の導入のための理論構築を行ったのである。

以上のようにサアートによってチェンマイ漆器に対して新たな価値と産業思想が与えられることになった。工業省工業振興局はこの下地を基に、1957年に漆芸家生駒弘を招聘し、チェンマイ漆器の産業振興に向けて歩みを進めることになったのである。

4. 生駒弘の産業思想の形成

生駒弘は漆器職人の地位の向上と漆器製作の産業化のために、富山、沖縄、秋田そしてタイのチェンマイで活躍した漆芸家である。生駒の産業思想の形成の経緯を、生駒自身の自伝『九十歳の軌跡』に依拠して生い立ちから論じる〔生駒

2014a]。生駒は1892年10月20日に、秋田県五城目町で小学校教諭をしていた父川瀬波治と母ミチエの次男として生まれた。兄弟姉妹は男3名、女3名で父母を合わせて8名の大家族であったが、院内村（現にかほ市院内）で父母を赤痢で失うと、羽後本荘の六郷藩家老の家系である生駒家の養子となった。その後、東京に出て、1911年東京美術学校工芸科漆工部に入学した⁸⁾。当時美術学校は、五年制で徹底した職人教育が行われており、漆工科で教授をしていた帝室技芸員の白山松哉（1853-1923）⁹⁾の下で、後に人間国宝となる熊本出身の高野松山（1889-1976）¹⁰⁾と一緒に蒔絵技術を学んだ（写真4）。1916年に卒業するも、高野と共に白山の内弟子となり、漆芸の更なる修練を続けた。

生駒が美術としての漆器製作から、産業としての漆器製作を目指すようになる思想上の大きな転機となったのが、富山県高岡の富山県工業試験場での経験であった。1917年美術学校の先輩であった大田誠二（1889-1974）の勧めによって、技術・

工作・デザインを指導するために技師として赴任した。この工業試験場の仕事の中で、「芸術家の社会と産業の世界とは、全然立場が違うことが、ハッキリと分かってきた」[同上:10]と生駒は述懐している。生駒によると高岡の職人は技術を持っているが、その技術をうまく用いて価値の高いものを作ることができていないという。そこでデザインを改良し、使いやすいものにするこことによって商品価値を上げて、収入の安定化を目指し、それによって漆器職人の地位向上ができると考えたのである。生駒はこの構想を実現化するべく、九年間を高岡で過ごすことになった。この高岡での試験場での経験が、生駒の思想形成にとって、美術漆芸から漆器産業へ向かわせる重要な契機となったのである。その美術工芸との決別の決意を生駒は自伝の中で次のように述べている。

作家は高野に譲り、自分は産業に生きようと腹を決めた。[中略] 結局蔵の中にしまい込

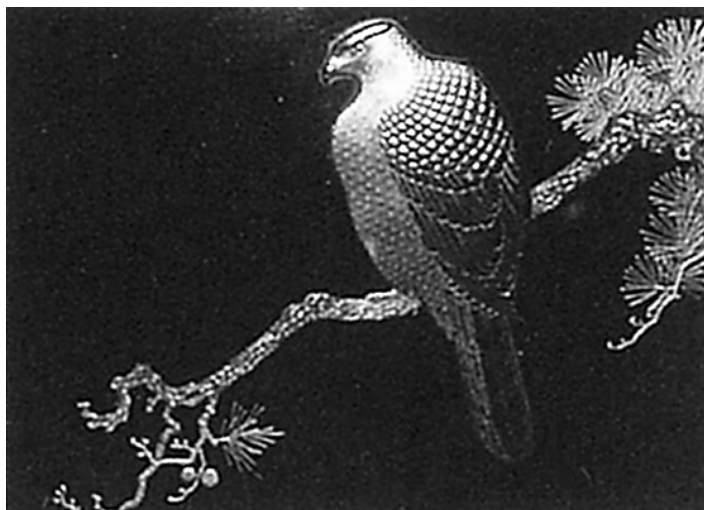


写真4 東京美術学校時代の生駒弘制作手板
出典：東京芸術大学 [2012]

むような美術工芸をやるより、もっと大衆の生活の助けになるものを作るべきだと決心した。[生駒 2014a:10]

この生駒の中に生まれた産業思想が試され、実質的な成功を生み出すことになるのが、沖縄での沖縄漆工芸組合紅房の創設とその運営であった。生駒は、1927年の沖縄県工業指導所開設に伴って、漆芸部門指導者として沖縄に転勤となった。当時、沖縄漆器の中心地は那覇市若狭町であったが、ほとんどが零細の家内産業であり、技術開発は行われず、寄留商人によって安く買いたたかれていたという。当初生駒は、沖縄県工業指導所技師の立場で生産効率やデザインの向上を目指したが、地元の漆器業者に受け入れられなかった。そのために1931年に、有銘寛学、亀島如翼、仲本盛樽などの若手の沖縄の漆芸家を率いて、民間企業として沖縄漆工芸組合紅房を発足させた。紅房では全組員が自社株を持ち、平等の権利、共同の責任を

保証し、組員の中で合議して原材料の購入からデザインの開発、製品管理、生産販売まで一貫して行った。これに秋田県羽後本荘出身で、留学から帰国したばかりの新進気鋭のデザイナーであった柏崎栄助（1910-1986）が加わり、近代生活に即したデザインの開発が行われることとなった〔後藤 1973 : p28-35〕（写真5）。今日の若者たちに喜んで使ってもらえる生活ニーズのある商品を作ることを目指して、斬新なデザインを取り入れた紅房の製品は東京や京都、神戸といった都市デパートや海外を中心に歓迎された。

しかし、紅房がもたらした沖縄漆器のデザイン革新運動は、沖縄の漆器伝統を保持しようとする保守派との間で対立を引き起こすこととなった。その最たる事件は、日本の民芸運動の中心人物である柳宗悦（1889-1961）の三度目の沖縄訪問の折に、1940年1月4日に紅房に立ち寄り、「今のよう漆器では沖縄の特色がなく、日本のものど何ら変らない」〔生駒 2014a:35〕と批判したこと



写真5 戦前の「紅房」の作品
出典：生駒歌子氏提供

から巻き起こった。この第三回訪沖において、柳は沖縄文化を再評価する目的で沖縄県庁と琉球方言の保護をめぐる対立した、いわゆる「標準語問題」を起こしており、その一環として県庁が支援をする工業指導所が、沖縄の産業近代化の名目で沖縄漆器の伝統技法を変えてしまうことに対して不快感を示したのである [柳 1981a:576-577]¹¹⁾。生駒によると、この批判が新聞に掲載されると、民芸運動支持者たちが沖縄民芸の保護を求めて指導所に詰め寄せることとなったという。生駒はその詰めかける支持者に対して、次のように反駁をしている。

あなた方の言い分はよくわかる。わたしも古いものや民芸のよさが分からないわけではない。あなた方がそんな無茶をいうなら、私も一言いわせてもらう。あなた方は銀座の裏通りのじいさん、ばあさんの相手のものを作っておればよいでしょう。わたしは銀座の表通りで若い人たちの喜んでもらえるものを作っている。これはお互い様じゃありませんか。それを若い人たちまで、あなた方の趣味にあわせて塗りつぶさせようとするのは、無理な話である。[生駒 2014a:35-36]

生駒と柳は実のところ思想において共通点は多い。生活に即した日用使いのための工芸を求め姿勢、正規の生産・販売体制を確立し、職人の地位の向上を行うこと、内地の需要に即した琉球工芸の紹介を行うことを志向しているという点においては、生駒にしても柳にしても同じ方向性を持っている [柳 1981c:24-25]。その一方で、二人の間の違いは現代の生活と科学産業技術に対する

見方である。柳は現代に生きる人々が伝統的な日用器物の美を再認識し、その保護に向かうように価値観の変革を求め、一方で、科学主義と商業主義が結びつき、工芸品の美を損ねてしまうことに警鐘を鳴らす。他方、生駒は現代の生活の変化を肯定し、現代の生活に即した漆器の生産をすることによって、漆器の販売安定化と職人の地位の向上を目指したのである。後に柳は生駒に対して、その商業的姿勢を批判して「あれは事業家だから」[生駒 2014a:36]と言ったという。それに対して、生駒の方では柳を「産業的感覚の持ち合せがなかった」[同上:37]と評している。

いずれにしても多くの反響を受けながらも、紅房は沖縄漆器に新たな技術と経営方法、そしてデザイン性を吹き込み、商業的成功を収めた。その功績によって生駒はその後、1939年理研電化工業株式会社（理研）が漆器生産のために台湾新竹に工場を設立すると、その工場長として派遣され、紅房の作家たちと共に台湾漆器の立ち上げを行った。

1945年太平洋戦争が終戦を迎えると、台湾政府に現地徴用され、工場維持のために同年12月まで台湾に滞在し、その後、家族のいる秋田県羽後本荘へ引き揚げた。戦後、生駒は静岡の理研の顧問・取締役として勤めながら、秋田市内に生駒漆芸工房を設立して、シベリア抑留から戻った息子の親雄（1919-2006）¹²⁾とともに経営を行った。生駒は秋田と静岡を往復しながら、時折漆器の技術指導のために各地をめぐる生活を続けた。

5. チェンマイにおける技術移転と調査

生駒の自伝によるとILOがチェンマイ漆器の振興のために漆器技術者の派遣を日本に求めてきた

のは、1957年のことであったという。この時、日本工芸会を創設し、理事となっていた人間国宝漆芸家松田権六（1896-1986）が、産業工芸の最適任者として生駒を推薦したのである。当時、生駒は沖縄、台湾での指導の経験から南方漆器の専門家として知られていた。また生駒の開発した沖縄漆器は戦後も米軍高級軍人の日本土産としてよく売れており、生駒の名が産業工芸の部門で十分に知れわたっていたこともあったと思われる。1957年10月当時、65歳となっていた生駒は、ILO技術専門家としてチェンマイ漆器の産業化支援を行うためにチェンマイへ向かうことになった。同年10月25日羽田を飛行機で出発して、翌日マニラ経由でバンコクに到着した。

サアートは生駒のタイ滞在時の総責任者であるとともに、良き理解者となった。サアートの名前は生駒の日記の中で現れることはないが、「工業省産業振興局長」もしくは「局長」と記載され、タイ滞在時は頻繁に会っていることが日記から分かる [生駒 2014b]¹³⁾。生駒とサアートの初めての対面も日記に書かれており、10月26日土曜日にバンコクに到着した生駒は、工業振興局職員と生駒の招聘を手配した日高洋行の関係者に空港で迎えられ、翌27日日曜日に当時、改装したばかりの高級レストラン珍平酒樓（チャンペンレストラン）で、サアートから夕食に招かれたと記載している¹⁴⁾。その後、チェンマイ滞在時においても、しばしばサアートが視察に訪れては会食をしている上、プライベートも含めた3回の視察旅行を行っている。生駒の日記の記録によると、1961年1月24日-29日にナーン、ランパーンなど北部タイを車や汽車で回り、1961年2月19日-21日には、チェンマイからラムプーン、ターク、チャ

イナート、ロップリーを通過し、バンコクまで電柱工場や陶器工場を見学しながら南下した。最後に1961年4月22日-5月3日には、局長夫妻らと共にバンコクからタイ南部パタニーまで工場見学の旅行をしている。生駒とサアートの二人の間で具体的にどのような会話がなされていたのかは、一部を除いて記録されていないが、その中でチェンマイ漆器の産業振興に関する意見が多く交わされたことは想像に難くない。生駒自身、サアートを高く評価しており、「私の任務の直接の関係者であるホンサヨン工業奨励局長（サアート）は最も秀でた人物の一人であろう。局長のように深い理解を持つ責任者がいることは、今後の援助事業には大変なプラスだと思われる」[生駒 1962a:61]と賛辞を贈っている。

生駒がバンコクでの手続きを終えて、漆器指導のためにバンコクからチェンマイに列車で入ったのは、タイ入国から一ヵ月後の11月26日のことであった（写真6）。チェンマイでは戦前から営業を行っている田中写真館の田中盛之助（1875-1961）の世話になり、ターペー門の近辺で家を一軒借りて宿舎とした（写真7）。この宿舎は後に大山八三郎が滞在したり、梅棹忠夫が率いる大阪市立大学学術調査隊が宿舎に利用したりと日本人の研究者や事業家の拠点となっていく [西田・山口 2015]。またタイ工業振興局側からも生駒の技術移転事業や研究に多くの職員や研究者が協力しており、滞在時の日泰通訳はチャルーンポン・ヒサマツが行った [Sipraphan 1978: 1-2]¹⁵⁾。

1957年チェンマイ入りした時のチェンマイ漆器産業の現状について、生駒は次のように分析している。「技術水準は低いが、良質豊富な漆資源に恵まれており、塗装気温、漆器用材は適当であ

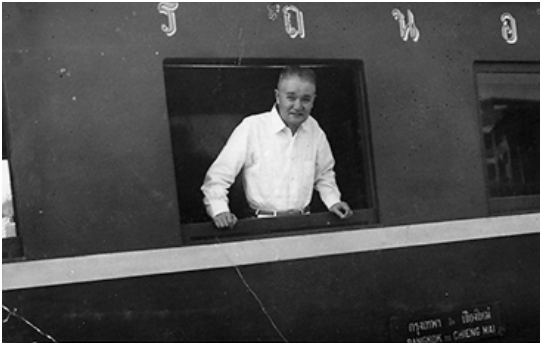


写真6 チェンマイ行き列車に乗る生駒弘
出典：生駒歌子氏提供



写真7 ターペー門前の生駒弘の宿舎
出典：生駒歌子氏提供

り、かつ人的資源にも事欠かない等漆器工業発展の立地条件を具備している」[生駒 1966:5]として、チェンマイには立地上、優位性があるとし、さらに人材についても「漆器工業等一般に手工芸的技術を目指す者には義務教育終了程度の学歴の者が多く、理解力が乏しいが必ずしも能力がないというのではなく、長期訓練を施せば、ものになろう」と人材的にも有望な場所として見ている。その上で、生駒は「一、技術指導と規則ある行動訓練の併用」、「二、働く場を作り収益をえさせながらの指導」、「三、愛情と熱意と忍耐の積み重ね方式」という三点を掲げて、工員のモチベーションを保たせながら指導することを心掛けた [生駒 1962b:147]。

工業省工業振興局によって開設されたチェンマイ漆器工場は、生駒が到着したときにはすでに研修が始まっていたが、まだ十分な機材やカリキュラムが整備されていなかった。当時の研修部門は伝習生6名、指導者1名、監督者1名という構成であり、六カ月毎の三学期構成であった [生駒 1966:14]。しかし、内実は作業台と腰かけ椅子しかなく、また十分な教授が行われていなかったとい

う。そこで生駒は基本的な機材を市内で買い求め、特殊な機材はILOの予算で日本から取り寄せて設備を整え、平日ほぼ毎日、専属の車で学校に通い、漆器の基本的な理論と実技を教えた(写真8)。

生駒の工場での指導は、実際に漆器産業を経営する能力を身につけることを重視した。まず漆器技術者には、初めの六ヶ月で基礎的な技法を習熟できるように教授した後に、次の六ヶ月では工場における生産と同様に、分業の技術を体験させた。ILO本部では当時、分業では技術者が工場経営者に圧迫される可能性があるとして、個人に一貫し



写真8 チェンマイ漆器工場で指導をする生駒弘
出典：生駒歌子氏提供

た技術を教えることを求めていた [同上:23-24]。しかし、生駒は漆の技術が多様化しており、一人ですべてを習得することは極めて困難であり、さらに実際の漆器生産において作業は分業的に行われるものであるため、技術者同士で自立した一つの組織を作り、このなかで雇用する方法が有効と考えた。そこで生駒はILOを説得し、許可を取り付け、作業の専門化を図った [同上:24]。

さらに政府工場から自立し、民営化して漆器を生産、販売できるように中堅幹部となり得る経営人材の育成にも取り組んだ。ただチェンマイでは、中等教育以上の学歴を持つ技術者を確保することが難しかったために、バンコクで7名の幹部候補生を募り、経営スキルの育成を行った。しかし、結局、工業振興局が有能な人材を手放したがらなかったことや、候補生自身が技術の向上よりも官僚としての出世することを望んでしまうという問題もあり、成果は芳しくなかった [同上:15]。

また生駒はチェンマイ漆器産業化のための政策提言のために調査も行っている。生駒は漆器産業をタイの文化、宗教、習慣、行政組織、流通、製造技術に至る全体性の中に捉えており、漆の採取から販売に至るまで丹念に一貫した調査を行っている。まず、漆原料の採取に関する調査を行っているが、この調査はILOからの依頼であるとともに、日本の漆業界からの要請もあって実施された。生駒がチェンマイに出向した翌年1958年5月に日中貿易途絶が起り、中国からの原料漆輸入に頼っていた日本の漆器産業は大きな打撃を受けた。そこで同年8月、漆業者が他の代替地を探すために東南アジアへ南方調査団を派遣し、穴沢義春がチェンマイの調査を担当し、同時に日高洋行から大山八三郎が通訳として随行した [西田・山口

2015:68]。その時に生駒弘がチェンマイで受入側に立ったのである。調査の結果、生駒はタイには多くの漆の木が繁茂しているにもかかわらず、採集が行われず「徒に放置されたままである」 [生駒1966:12] と報告している。チェンマイ県ファーン郡で漆が採取されている以外は、タイ国内で優良な漆の生産地は見つからなかったという (写真9, 10)。生駒は休日などを利用して、チェンマイ周辺の漆山の調査を続けており、日記に地図を残している¹⁶⁾。この調査の後に大山八三郎は生駒の家に移り住んで、ミャンマーとの漆取引に乗り出したが、1960年森林法の改正以降、タイ国内の漆生産および漆原料輸出は、森林局の強力な規制を受けることになってしまった [生駒1966:20-22; 西田・山口2015:69]。

また生駒は現代生活に即した魅力的なデザインを生み出すためには、独自に多様な木地デザインを製作できる必要があることを主張してきた。そのために、タイでも木地の生産能力を知るために挽物調査を行い、日本の轆轤職人¹⁷⁾を追加で招聘して技術移転を実行した (写真11)。1958年に契約延長を打診されると、生駒は「漆器工業の技術



写真9 チェンマイ近郊での漆山調査
出典：生駒歌子氏提供

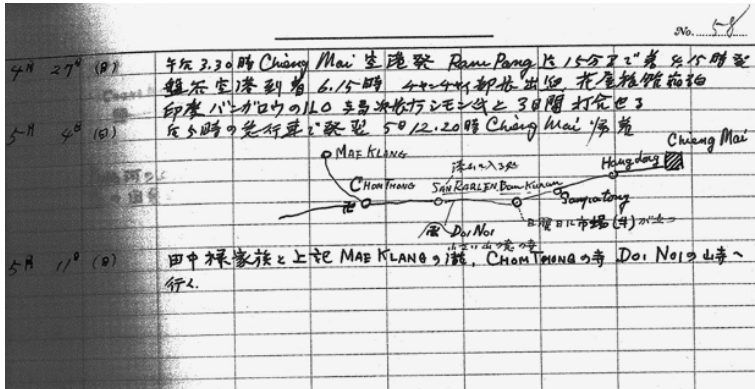


写真10 1958年4月27日-5月11日の日記
 ジョムトン漆山調査と田中一家(田中盛之助)と滝へ
 出典:生駒 [2014b]

援助を達成するには素地の生産から一貫した指導が必要である。丸物製品と角物製品の素地の生産指導をし、技術者の養成を計らなければ片手落である」[生駒 1966:14] と主張し、契約延長の条件として、挽物機材の購入と挽物指導者の増員を要求し、受け入れられた。その結果、1959年にコロンボ計画¹⁸⁾からの資金援助を受けて、日本から追加の技術者として富山県庄川の木地師小西久夫を呼び寄せ、2年間挽物の技術指導を行った。

生駒は結局4年間チェンマイで漆器の指導を行い、最終年の1961年にはジュネーブのILO本部で成果報告を行い、英文の報告書『漆器産業開発についてタイ政府への報告』を提出している [Ikoma 1962]。この報告書の内容は、チェンマイ漆器の産業振興のためのタイ政府への政策提言である。その内容は大きく一般的な漆産業に関する提言と、チェンマイ漆器工場に関する提言の二つに分かれるが、地道な調査と実体験に基づく多岐にわたる具体的な提言がなされている。

まず漆器産業に関する提言では、タイ漆の質の改良、漆の新種の導入、木製及び竹製素地の活用、

漆の塗布法の改良、デザインと形状の開発の5項目をあげている。特に漆原料自体については、優良な輸出品となる可能性を指摘して、採集法や精製法、樹種を変えて積極的な国内漆生産を行い、さらにビルマ漆の輸入税などを下げることで、タイから日本市場に輸出することを勧めている。また漆器自体の生産については、沖縄紅房での経験からデザイン開発を行い、「タイの人々の生活の中での活用を見出し、さらに旅行者の嗜好に合わせた製品をつくる必要がある」[同上:18] と提案



写真11 チェンマイ近郊トンカイ集落での挽物調査
 出典:生駒歌子氏提供

している。さらにその目的のためにタイの漆器技術者に商品開発の研究を行わせ、日本に留学させることを提言している。

次にチェンマイ漆器工場に関する提言では、組織、経営、生産組織、雇用と訓練、市場の開発、施設および設備、国際技術協力と7項目について提言している。特に経営と生産組織については、民営化へ向けた方針を打ち出し、必要な組織再編、人材育成、設備の導入を行うように述べている。

以上のように、生駒のチェンマイにおける技術移転は、サアートと生駒の産業思想が共鳴しあう形で数多くの成果を残して終わった。生駒はスイスから日本へと帰国する途上、1961年9月25日バンコクのサアート局長を訪問した後、30日に日本に帰国し、4年間の活動を終えた。

6. 生駒弘の漆器産業化のその後

最後に、生駒が日本に帰国した1961年以降のチェンマイと日本での生駒の功績のその後について触れたい。1960年代、日本とタイはともに戦後の経済発展や国際情勢の変化に伴い、両国の漆器産業をめぐる社会環境は、それぞれ異なる変化を遂げていった。その中で両国における生駒の業績も対照的な意味合いを持つようになっていった。

(1) チェンマイ漆器の再興とその後

生駒の産業思想は、奇しくもサアートの積極的な技術移転、近代主義、輸出や観光のための新しい漆器産業の模索という目的と方向性が一致しており、チェンマイ漆器の復興のための日本人技師の招聘は成功裡に終わったと評価された。サアート自身は1964年に工業振興局長から工業省次官に昇進したが、その後も北部開発委員会の役員と

して選出され、チェンマイ漆器の振興に関与していくこととなった [SOC 2019b]。サアートの産業思想には生駒の影響も見られる。生駒が帰国した1961年には、サアートは日本に関する著作「タイと日本の手すき和紙」「日本の中小企業開発法」などを執筆しており、生駒の招聘が少なからぬ影響を与えたことが分かる。またサアートは1962年の著書『漆器』の中でも、生駒の言を引きながら以下のように論じている。

上述の方（生駒）がよく言うには、今チェンマイの漆器は昔より生き生きとしてきたように見えるという。もし計画通りに再興が進めば、日本の漆器のようにタイの漆器も必ずや世界中に広まっていくだろう。それというのもタイの漆器の文様はいかなる国も真似ができない審美的な価値を持つからであるという。 [Saat 1962:6]

サアートは、生駒の言葉の中に、日本漆器技術の導入によって、チェンマイ漆器が世界へと輸出されてゆくことになるという確信を見出している。一方で、すでに述べているようにサアートの産業思想は「泰魂和才」を貫いており、日本の技術がタイのユニークさを侵し得ないものであることを強調する。そして、さらにサアートはタイのナショナリズムと重ね合わせて、タイの誇りとしての漆器を保護し、育て上げることを訴えるのである。

漆器はタイの美術品であり、外国人や観光客に誇ることでできる地方の特産品である。タイ国民として一致協力して保護に努めて無くないようにし、そしてさらに育て上げ、古

代に国を代表する価値を持っていた頃の水準まで発展させてゆくべきである。かつてタイの歴史における名誉として称えられていただけでなく、国家にとって少なくない収益をもたらした商品として価値を持っていた。そして、もし工業振興局の研修が目的を達して成功裡に進むのであれば、(再興を)期待することができよう。タイの漆器はタイシルクのように世界各地にその名声が広まっていくであろう。[同上:8]

このようなサアートの言及を見てゆくとき、同時に生駒との間の思想上の違いもまた浮き上がってくる。サアートと生駒はチェンマイ漆器産業技術の近代化によって、より高品質な漆器を効率的に生産し、市場で販売するという点で一致していた。しかし、二人が目指す市場は大きく異なっている。生駒は、タイ人の生活に根差した一般のタイ人が好む漆器の生産を目指そうとしたのに対して、サアートはタイ人を対象とした国内消費をあきらめ、より現実的に土産品や美術工芸品として海外の人々を対象とした市場に目を向けている。それゆえにサアートが引用した生駒の言葉は、生駒自身の意思とは別に工業省の求める土産品、輸出品の生産を推進するために文脈を変えて利用されている。

生駒の提案は工業振興局によって、その後、部分的に採用されることとなった。生駒帰国の後、漆器工場は、政府のモデル工場としてチェンマイ漆器センターに改組され、新製品研究と商品見本の制作を行う試験部、一般業界に技術を広める北部タイ漆工業奨励部、20人の工員で構成された生産部の三部門が設置された [生駒1966:15]。加え

て、コロポ計画に基づいて漆工技術指導として日本から後任の漆器技術者2名が1年間赴任することとなった。この人選は生駒の推薦によるもので、仙台の産業工芸試験所東北支部漆工技術課技師の及川金直と静岡県松井木工所の指物師松井与作の二名が派遣された。及川は塗装専門家として最新の材料科学技術の導入を行い、松井は指物専門家として近代的素地デザインの開発を行うことで、チェンマイ漆器の産業化をさらに推進する体制が整られた [Sipraphan 1978:7-8]。

しかし生駒の提案に反して政府工場自体の民営化は行われることはなかった。生駒自身も時おりチェンマイを訪れては工場を視察し、技術指導を行っており、1965年2月には、工場民営化とタイ国内の漆原料生産再開に関する意見を、工業省次官となっていたサアートに進言するなど関係性は続いた。最終的には、生駒の進言は通らなかったが、1975年8月31日政府工場は閉鎖され、技術指導をメインとする北部手工芸振興訓練部(産業開発センター)として運営が行われた [DIP 1978:13]。

政府工場が閉鎖されるまでに、チェンマイ漆器工場では、数多くの漆器技術者を輩出した。1978年時点の政府統計によると、1977年まで育成された職人数は木地職人56名(1954年-1977年)、漆塗り・装飾210名(1949年-1977年)、藍胎45名(1959年-1977年)、色漆・螺鈿10名(1976年-1977年)とまとめられている [DIP 1978]。これらの研修を受けた技術者はその後、民間工場などで漆器生産に従事している。組織別では政府工場を継承した訓練施設である産業開発センターが最大の雇用数を誇っているが、民間企業では大山八三郎が1965年に創設したチェンマイハンディクラフト社(前身チェンマイラッカーウェア

社)が第一位、続いてサアートが支援したウィチャイクン漆器工房が続いている(表1)¹⁹⁾。いずれにしても蒔絵職人が一人しか残っていなかった1950年代に比べて、1978年の時点では漆器技術者が数の上で大幅に増加したことが確認できる。

1970年代以降は、政府の産業支援の動きはほとんどなく、むしろ民間企業がチェンマイ漆器の生産の主軸を担うようになっていった。特にチェンマイの民間最大の工房であった大山八三郎率いるチェンマイハンディクラフト社では、生駒のアドバイスを受けながらサンガンペーンで漆器製品の開発を行い、チェンマイとバンコクにショールームを構え、日本の三越など海外に製品を卸すなど1990年頃まで積極的な事業が行われた〔西田・山口 2015:72〕。またチェンマイ市内の工房でも、観光客向けの土産物の開発が盛んにおこなわれていたという。

技術支援に関しては、コロソ計画による生駒の紹介の専門家2名の派遣以降は、長らく日本か

ら専門家派遣が行われていなかったが、1987年から1989年までアジア生産性機構(APO)によって、漆芸専門家3名(漆工家谷口吏、輪島漆芸美術館学芸課長島口慶一、輪島塗伝統工芸士稲木正伸)が三ヶ月の単位でチェンマイの工業省工業振興局漆器部に派遣された〔CIPNR 1989:11〕。2015年時点では、専門家が指導で用いた展示作業スペースは閉鎖されているが、その機材資料は保存されている(写真12)。



写真12 チェンマイ工業振興局漆器部の展示・作業スペース

表1 1978年時のチェンマイ漆器産業の従業員数 出典: DIP [1978]

	工 員			(内技術者)		
	男性	女性	総計	金箔・装飾	塗り	螺鈿
チェンマイハンディクラフト社	2	48	50	6	39	0
ウィチャイクン・クルアンクーン店	8	15	23	9	14	0
ウィチャイクン・クルアンクーン2号店	7	15	22	6	16	0
シティルアン・クルアンクーン店	2	12	14	3	11	0
ラーイトーン店	6	6	12	3	7	2
ノームシン店	2	8	10	4	6	0
ジャイファー・クルアンクーン店	2	7	9	1	8	0
マーニット・カッティヤラー宅	6	1	7	0	7	0
ディータイ店	0	5	5	5	0	0
ピヤウ・シーチャン宅	1	2	3	3	0	0
サンカローク・チェンマイ製造所	0	3	3	2	1	0
チェンマイ・サンカローク	1	1	2	2	1	0
産業開発センター	37	122	159	52	110	2
合 計	74	245	319	96	220	4

2020年2月、筆者が行った現地調査では、漆器の土産としての販売の不良、漆器生産の手間の多さから、チェンマイの多くの漆器工房では、漆器生産を縮小あるいは停止している。職人も減少しており、チェンマイ漆器産業は再び危機に直面しているといえる。その一方で、漆器職人が伝統芸能者として登録されたり、大学美術学部と日本の団体と共同で漆作品の展示会を開いたりするなど、芸術性の高い高級漆器の生産は続いている。ただ生駒の功績については、ウアライの職人の間ではすでに知る者はなく、代わりに大山八三郎について語られることが多い。しかし、2011年の笹井史恵のレポートによると、チェンマイ空港近辺のダン漆工房の所有者が、工業省で生駒から漆芸技術を学んだと証言しているという（笹井2011）。

以上のように、チェンマイ漆器の復興は、生駒によって移転された漆芸技術をサートが選択的に利用することで、1970年代以降、民間企業を中心に観光客や海外の顧客に向けた産業として発展を遂げることとなった。しかし現在、漆器商品の土産物生産は低迷しており、美術工芸の制作へと製造目的が変化している。

(2) 日本・秋田での産業化の努力と失意

タイから帰国した後の生駒は、日本各地で漆器の技術指導を行いながら、息子親雄と共に秋田市内の生駒漆芸工房を拠点にして技術者養成を行っていた（写真13）。生駒は多様化してゆく消費者の嗜好に対応できるように、時代に適した多様なデザインの開発と、より効率的な経営体制を整える方向へと向かっていった。

沖縄紅房時代から生駒は都市の消費者の好みの変化に対応することを心掛け、漆器に近代的デザインを導入する基本姿勢を持っていた。そのため

に、秋田でも東京のデパートと契約をして、デザイナーと一緒に都市消費者に向けた漆器の共同開発を行った。実際には、秋田で実現することはなかったが、生産段階においても、多品種少量の木地生産を可能にするために、木地師に依頼するのではなく自家生産を行うことを目指し、若手職人たちに木地作りも学ばせた。生駒学校と呼ばれるほど、工房には多くの若手職人が寝泊まりをし、生駒は彼らに常に読書し、学ぶことを勧め、意識の高い漆器職人であることを求めたという。このような指導者としても、技術者としても、評価の高かった生駒は、1972年には弟子の一人の紹介でアメリカ合衆国ワシントンDCのスミソニアン博物館で漆芸修復指導も行っている。

ただ近代的漆器生産を目指す生駒漆芸工房は、なかなか秋田の市場では受け入れられず、秋田市内よりも東京などの大都市市場に製品を送っていた。そのために、生駒の工房には、地方の漆器生産工房に珍しいトラックの荷揚げ場があり、遠距離向けの生産・輸送体制を整備していた。

しかし、次第に漆器産業自体がプラスチック、陶器などの他の大量生産素材に敗退し、漆器産業



写真13 秋田市内 生駒漆芸工房の作業場
(2014年時点)

化を共にした店舗の廃業が相次ぐこととなり、その一方で、生駒が否定したはずの芸術品としての漆器を目指した店舗の方が、高まる民芸運動やノスタルジーの影響を受けて、生き残るようになっていったのである。この点について生駒歌子は次のように述べている。

親雄（生駒弘の息子）もよく努力していたと思います。新しい作品を作るために東京からデザイナーを呼んだり、秋田の地場産業の育成のために走り回り、川連漆器にアドバイザーとして行ったりしていました。しかし、このような産業化した工芸をやっている人たちも今軒並み倒産しています。やはり生活用品として使わなくなったせいだったと思います。この点については父弘、親雄もとても悩んでいました。二人とも純粋に産業化を目指して志を持ってやっている人でしたから。時代が変わってしまったのです²⁰⁾。

以上のように、日本においても、日用の器として産業的に生産された漆器を求める需要から、日用品はプラスチックなどの代替品に、漆器は美術的価値の高い伝統工芸としてのみ存在が認められてゆくという市場の変化に、生駒の目指した漆器産業化は、残念ながら時代とのずれを生み出してしまったのである。

7. おわりに

以上、生駒とサアートのチェンマイ漆器の再興に向けた活動を追いながら、両名の産業思想の形成とその影響について論じた。生駒は戦前から、

芸術作品としての漆器生産ではなく、漆器生産の近代化、産業化によって現代的な生活に適した漆器を生産してゆくことで、漆器職人の所得を増やし、地位を向上させていくことを目指した漆芸家であった。また学究肌の高級官僚であるサアートは生駒の受け入れ準備やその交流の中で、日本の技術をタイの美術の発展に生かす「泰魂和才」の発展モデルの構築を行った。チェンマイ漆器の産業化はこのサアートと生駒の双方で培った産業思想が共鳴しあって可能となった事業であった。

事業においてサアートは、受け入れ側として日本の技術者である生駒の思想をそのまま受け入れるのではなく、ある程度タイの文脈に置き換えて、日本の技術移転を受け入れていることが見えてきた。生駒の漆器品質の向上の努力については十分に協力しながらも、タイ人の日用の器としての漆器の生産を求める生駒の思いに対しては、サアートは土産品や海外輸出用の製品として美的価値の高いチェンマイ漆器を再興させることを堅持し、成功させた。この点において「泰魂和才」を体現したとすることができるだろう。

生駒の功績は晩年、タイと日本の社会経済環境の変化によって対照的な評価に直面していった。その後、観光産業が順調に発展していったタイでは、漆器製品はチェンマイの土産物としての地位を獲得し、産業として拡大していった。その一方で、日本では漆器が工房による産業的な生産品よりも、個人作家による美術性の高い製品が重用されるようになっていった。

近代産業としての漆器生産を目指した生駒の産業思想とその実践は、チェンマイや日本の漆芸技術と経営実践の中に残りつつも、新しい時代の潮流の中に呑み込まれていったのである。

謝辞

本論文のためにタイ国工業省工業振興局第1管区北部タイ情報センター (NTIC)、チェンマイ大学図書館北部タイ情報センター (NTIC)、国際労働機関 (ILO)、故生駒歌子氏、大山八三郎氏より資料の提供を頂いたことに感謝いたします。

註

- 1) クーン人の職人の町となったハイヤー地域は古くから火葬場とされ、火葬場の不浄がチェンマイ市内に流れ込まないように水流の下流にある [Sarassawadee 2005:67-69]。ハイヤーでは技能によって職人の所在地が分かれ、漆器はワット・ナンターラム周辺で生産が行われている。また一般のクーン人はチェンマイ近郊のサンガンペーン、サンサーイ、ドーイ・サケットなどに移住させられ、バーン・クーン (クーン人村) と呼ばれる村落を形成した [同上:133]。
- 2) サアートによると、1960年に53歳になるチェンマイの漆器職人ジャンベン・ウィチャイクンから、彼女の父母の一族が戦乱を逃れてチェントウンから移住してきた移民であることを話に聞いたことがあるという証言を得ている [Saat 1962:2]。ただし、その戦乱がチェットン王朝創設期のカーウィラの遠征によるものか、その後のチェントウンをめぐる戦乱によるものかは明らかではない。
- 3) サアートの記録によると、三木は在タイ中に20名ほどの弟子を育てたが、第二次世界大戦後に離職したり、亡くなったりしており、1962年時点で直接指導を受け、漆器製作を続けている弟子はほとんど残っていなかったという [Saat 1962:5-6]。
- 4) 三木は同書でチェンマイ独自の製法についても言及している。磨きにリンシアの葉もしくはチークの葉を用いたり、光沢を増すのにマカームの実の油を入れたり、金間の模様の外に大黄、マカウイットの木油とソンプーイの水溶液を塗付するなど行われていたことが記載されている [三木 1930:8-9]。また独自技術のより詳しい記述は、三木がタイ語名ワッタナー・トリブルックパンの名で日泰文化研究所からタイ語で報告している [Wattana 1941]。
- 5) またサアートによると、チェンマイは最盛期には100世帯を超える漆器工房を擁したが、1960年には10世帯程度しか残っていなかったという [Saat 1962:3]。
- 6) 計画には添付資料として、竹細工、木工品、漆工芸、織物、編み物、紐づくり、和紙づくり、和紙工芸、植物油紋り、落花生産業、蠟づくり、染め物、陶業、チョークづくり、練炭づくり、釘づくり、紙漉りづくり、ピン・簪づくり、ネジづくり、歯ブラシづくり、炭酸水の蓋づくり、機械製造を視察したこと、また現地購入した機材やサンプルの決算額が報告されている [Saat 1959:53-54]。しかし、視察の時期や参加者氏名、日本訪問の具体的な日程は確認できない。
- 7) チェンマイ漆器工場は、生駒の自伝では「工芸センター」と記載されている。
- 8) 同年、東京美術学校長正木直彦 (1862-1940) の勧めで同じ工芸科漆工部大学院研究生であった三木栄が渡泰している。
- 9) 白山松哉は明治期に近代漆芸の基礎を作った漆芸家である。1891年に東京美術学校の教授に就任し、1906年には漆芸家・蒔絵師として帝室技芸員となる。1922年に美術学校を退官し、1923年に死去した。
- 10) 高野松山は熊本出身の漆芸家であり、白山松哉の下で蒔絵技術を学んだ後に、細川家第16代当主細川護立 (1883-1970) の目白台細川邸に住み込んで漆器の制作を行った (永青文庫 2019:8-9)。1955年には無形文化財「蒔絵」保持者に認定された (同上:9)。
- 11) 柳の「沖縄と私」は執筆年代未詳の未完原稿であるが、まさに沖縄県工業指導所の漆器についての批判記事の部分で執筆が止まっている (柳 1981a:577)。柳は作品評価において、伝統的な沖縄漆器を重視する姿勢を貫いており、紅房訪問以前の『季刊・民藝』1939年11月号の中で沖縄漆器に対して「昔に比べると近頃の新しい圖案のは格が落ちる」(柳田 1981b:130) と批判している。この態度は戦後1948年に書かれた「沖縄の想ひ出」における沖縄漆器の評価においても一貫しており、「沖縄の漆器も堆金や沈金で名があり、又朱塗で目を引くものがありました。この技は新しい発展も試みられましたが、やはり従来伝統的な作の方に、ずっと美しいものがありました。特に形に於てさうでありました」(柳 1972:243) と評している。
- 12) 生駒親雄は1919年2月25日弘の息子として生まれた。1941年東京美術学校工芸科漆工部を卒業すると沖縄紅房、台湾新竹工場で父の事業を助けた。戦後

- 秋田で生駒漆芸工房を立ち上げ、秋田市立工芸学校（現秋田公立美術大学附属高等学院）の創設に貢献した。2006年10月11日に死去。
- 13) 当時、生駒氏と交流が深かった大山八三郎氏の証言によると、「サアートさんは工業振興局の局長ですね。チェンマイにやってきて生駒さんとは3度ほど会っていると思います。生駒さんを呼び寄せた人です。政府に覚えめでたい人で優秀でした。次の局長はバツとしませんでしたが」（2019年4月14日中野区大山宅にて聞き取り）と証言している。
- 14) 珍平酒楼は1948年開業のラーマ4世通り沿いのタイ華人系レストランであり、当時新築した建屋でガイヤーン（焼き鳥）を売りにしていた [Chandraphen Restaurant 2017]。生駒の日記の中では「タイレストラン」と記載されている。
- 15) チャルーンボン・ヒサマツは、生駒の日記の中では「ソンボン通訳」として登場する [生駒 2014b]。生駒が提供した漆器教科書をタイ語翻訳し、工業振興局職員に提供するなどに漆器技術の普及に努めた [Sipraphan 1978:2-3]。
- 16) 生駒は漆器の図案の参考として蝶々や虫の収集を行っている。1957年梅棹忠夫以下大阪市立大学学術調査隊がチェンマイに調査に来た際に、標本コレクションを寄贈しており、そのコレクションの中から50種に近い新種、新亜種が発見された [梅棹 1978]。
- 17) 轆轤職人とは、轆轤を回しながら、カンナで木を削り出し、椀や皿など漆器のベースを作り上げる仕事をする職人のこと。
- 18) コロンボ計画とは、南・東南アジア地域の経済開発の推進を目的とする経済協力機構であり、1950年スリランカ・コロンボで開かれた英連邦外相会議で提唱され、翌年発足した。日本は1954年に加盟した。技術指導専門家の派遣も行っている。
- 19) 生駒は1965年2月と12月にチェンマイを訪問し、チェンマイハンディクラフト社の技術・経営のアドバイスをを行っている。
- 20) 2014年11月28日秋田市生駒漆芸工房にて聞き取り。

参考文献

【日本語】

- 朝日新聞 1950/2/17「タイなどから求人 鋳物工や手芸の先生 一般」『朝日新聞』東京・朝刊2頁。
- 生駒弘 1962a「タイの漆器工業指導の四年間」アジア協会編『経済技術協力叢書 XIII』アジア協会：49-61頁。
- 生駒弘 1962b「タイのウルシ」『経済往来』14（1）：147-149頁。
- 生駒弘 1966「漆芸専門家 生駒 弘」『技術協力動向調査報告書（No.3）（タイ編）』海外技術協力事業団：3-4頁、11-25頁。
- 生駒弘 2014a『九十歳の軌跡』未刊行 2014年入手。
- 生駒弘 2014b『泰国旅行記』未刊行 2014年入手。
- 梅棹忠夫 1979『東南アジア紀行（上巻）』中央公論新社。
- 永青文庫 2019「生誕130周年 漆芸作家 高野松山」『季刊 永青文庫』（106）永青文庫。
- 車正弘・竹口浩司 2007「柏崎栄助と九州クラフトデザイナー協会」『九州産業大学芸術学会研究報告』38：117-135頁。
- 後藤元一 1973「沖縄の工芸運動—紅房漆器40年の歩みを通して」『工芸ニュース』41（2）：28-35頁。
- 笹井史恵 2011「漆あれこれレポート：第五回タイ王国チェンマイ編」『高橋節郎館』URL: <http://cul-takahashi-memorial.or.jp/urushi05.html>（2020年4月15日取得）
- 高曾由子 2017「椰子薫る國より：タイに招かれた近代漆芸家三木栄」『アジア近代美術研究会会報 するば』2：5-8頁。
- 東京芸術大学 2012『東京芸術大学創立126周年記念事業 漆芸 軌跡と未来』東京芸術大学。
- 西田昌之 2016「三木栄の『南進』と対タイ文化政策」『日タイ言語文化研究』Special：177-200頁。
- 西田昌之・山口雅代 2015「大山八三郎とタイ工芸の再興—チェンマイ・ハンディクラフト社（CHC）の軌跡—」『日タイ言語文化研究』（3）：66-80頁。
- 比嘉明子 1997『大正・昭和戦前期における工芸産業の振興に関する研究：農展・商工展と地方試験研究機関によるデザインの実践と思潮』博士論文 千葉大学。
- 三木栄 1930『暹羅之藝術』黒百合社。
- 柳宗悦 1972「沖縄の思ひ出」『沖縄の人文』日本民芸協会：232-249頁。
- 柳宗悦 1981a「沖縄と私」『柳宗悦全集著作篇十五卷』筑摩書房：575-557頁。

柳宗悦 1981b 「挿繪解説」『柳宗悦全集著作篇十五卷』筑摩書房：130-531 頁。

柳宗悦 1981c 「なぜ琉球に同人一同で出かけるか」『柳宗悦全集著作篇十五卷』筑摩書房：22-25 頁。

[外国語]

- CIPNR (Center of Industrial Promotion in Northern Region). 1989. *Khrueang Khoen*. Chiang Mai: Sun Song Soem Utsahakam Phak Nuea, Krom Song Soem Utsahakam.
- Chandrphen Restaurant. 2017. "About" *Chandrphen Restaurant*. Retrieved from <https://www.chandrphen.com/about> (Accessed on January 22, 2019)
- Damrong Rajanubhab. 1991 (1936). *Journey Through Burma in 1936: A View of the Culture, History, and Institutions* (Breazeale, K. Trans.). Bangkok: River Books.
- DIP (Department of Industrial Promotion). 1978. *Khrueang Khoen Lacquer Ware*. Bangkok: Rongphim Bamrungnukunkit.
- DIP (Department of Industrial Promotion). 2019a. "Tham Niabathibodi." *Krom Song Soem Utsahakam*. Retrieved from <https://www.dip.go.th/th/category/about-us/2019-03-15-18-19-53> (Accessed on January 17, 2019)
- DIP (Department of Industrial Promotion). 2019b. "Nean Kanphoem Phon Phalit Pho. So. 2498-2509." *Krom Song Soem Utsahakam*. Retrieved from <https://www.dip.go.th/th/category/2019-03-24-15-46-42/2019-03-24-15-53-59> (Accessed on January 17, 2019)
- Ikoma Hiroshi. 1962. "Report to the Government of Thailand on the Development of the Lacquerware Industry (ILO/TAP/Thailand/R.22)." Geneva: International Labour Organization.
- Khin Maung Nyunt. 2002. "Myanmar Lacquerware: Historical Background and Cultural Perspectives." In Kopplin, M. (Ed.) *Lacquerware in Asia, Today and Yesterday*. Paris: United Nations Educational, Scientific and Cultural Organization: pp.173-181.
- Northern Thai Information Center. 2014. "Aep Mak Wualai Chiang Mai" *Northern Thai Information Center Chiang Mai University Library*. Retrieved from <http://library.cmu.ac.th/ntic/annalacquerware/lacquerware/46> (Accessed on January 14, 2020).
- Saat Hongyon. 1959. *Kan Utsahakam Khong Prathet Thai*. Bangkok: Withayalai Pong Kan Rachaanaajak.
- Saat Hongyon. 1962. *Khrueang Khoen*. Bangkok: Rongphim Phrajan.
- Saat Hongyon. 1986. *Anuson Nai Kanphraratchathan Phloeng Sop Khunying Lamai Hongyon*. Bangkok.
- Sarassawadee Ongsakul. 2005. *History of Lan Na*. (Chitraporn Tanratanakul trans.). Chiang Mai: Silkworm Books.
- Sipraphan Fungkiat. 1978. *Ngan Song Soem Fuek Op Rom Hattakam Phak Nuea Kong Song Soem Hattakam Thai Krom Song Soem Utsahakam: Rak Lae Kammawithi Kanphalit Khrueang Khoen*. Bangkok: Krom Song Soem Utsahakam.
- SOC (The Secretariat of the Cabinet). 2019a. Taeng Tang Thi Prueksa Rattamontriwakankrasuang Lae Lekhanukan Rattamontriwakankrasuang (15/12/2519).
- SOC (The Secretariat of the Cabinet). 2019b. Taeng Tang Kammakan Phatthana Phak Nuea Phoem Toem. (15/12/2507).
- S. P. C. 1958. "Chiengmai Lacquerware." In Witt Siwasariyanon (Ed.) *Aspect & Facets of Thailand*. Thailand Public Relations Department: pp.19-20.
- Udom Rungreangsi. 1999. "Khwa Hak Khwa Hang." *Saranukrom Watthanatham Thai Phak Nuea*. Vol.2. Bangkok: Sayam Press: pp.909-913.
- Wattana Triphrukphan. 1941. *Tamra Samrap Khrueang Phachana Tang Tang Tha Rak, Tha Si Nam Man, Tha Wanit*. Bangkok: Sathan Sueksa Watthanatham Yipun-Thai.