

江戸木目込人形の製作における知的障害者の活用について

—付加価値の高い障害者施設製品に関する考察—

法政大学大学院イノベーション・マネジメント研究科特任講師 山中 弘重

要旨

本稿では、高収益を生み出す付加価値の高い障害者施設製品の可能性について考察する。特に重度の障害者に対する工賃の低さは障害者就労支援における問題点の一つである。如何にして付加価値の高い障害者施設製品をつくり続けるかが重要な論点であると考ええる。

付加価値の高い障害者施設製品の候補として、本稿では「伝統工芸品」を取り上げる。まず第Ⅱ節では、障害者就労の現状、障害者施設製品に関する問題点、伝統工芸品産業の地域における価値について整理する。次に第Ⅲ節では、実際に伝統工芸品を障害者施設製品として手掛ける社会福祉法人いわみ福祉会の取り組みを紹介する。いわみ福祉会では鳥根県の伝統工芸品である石見神楽衣裳類の製作を手掛け、全国平均を大きく上回る月額工賃の支給を実現している。

第Ⅳ節以降は、知的障害者等による製作の実現可能性

を踏まえ、数ある伝統工芸品の中から「江戸木目込人形」に着目して考察を進める。まず第Ⅳ節では、江戸木目込人形の産地である東京都と埼玉県の人形工房を調査して、製作工程や製品開発及び販売について整理する。次に第Ⅴ節では、重度の知的障害者に対して実際に木目込み作業の指導を行い、指導時の要点を整理する。分業体制のもとに進められる江戸木目込人形の製作において、胡粉塗り作業や木目込み作業等、知的障害者等が取り組める工程は存在する。パート等の労働力を適宜活用したり伝統工芸士等の専門家と連携したりすることで、人形市場において高い競争力を誇る製品づくりを行うことが重要であると考ええる。

キーワード：知的障害者、就労継続支援事業所、福祉施設製品、伝統工芸品、江戸木目込人形

Utilization of people with intellectual disabilities in the production of Edo Kimekomi Dolls

—Consideration of value-added products made by people with disabilities—

Assistant Lecturer, Hosei Business School of Innovation Management
Hiroshige Yamanaka

Abstract

This paper considers the possibility of value-added products made by people with disabilities that generate high profits. Low wages for people with severe disabilities are one of the problems in employment support service for people with disabilities. The author thinks the important issue is how to continue to make value-added products with workers with disabilities.

This paper focuses on “traditional crafts” as a candidate for value-added products made by people with disabilities. In Section II, the author summarizes the current situation of employment for people with disabilities, the problems about vocational aid centers products, and the values of traditional craft industries in the region. In Section III, the author introduces the efforts of the Iwami-

Welfare Society, which produces traditional crafts with workers with disabilities. The Iwami-Welfare Society produces Iwami Kagura costumes, which are traditional crafts of Shimane Prefecture, and has realized monthly wages that greatly exceed the national average.

From Section IV onward, this paper focuses on the “Edo Kimekomi Dolls” from among the many traditional crafts, considering the feasibility of production by people with intellectual disabilities. In Section IV, the author surveys the doll studios in Tokyo and Saitama prefectures, where Edo Kimekomi Dolls are produced, and describes the production process, product development, and sales. In Section V, the author instructs a person with severe intellectual disability, on how to tuck the edge of the cloth into the groove of the doll'

s body. And the author describes the main points of the instruction. There are processes that people with intellectual disabilities can work on in the production of Edo Kimekomi Dolls, which work under a division of labor system. It is important to create products that are highly competitive in the doll market by utilizing part-time workers and

collaborating with specialists such as traditional craftsmen.

Keyword: people with intellectual disabilities, vocational aid centers, vocational aid centers products, traditional crafts, edo kimekomi dolls

I. はじめに

本稿では、高収益を生み出す付加価値の高い障害者施設製品の可能性について考察する。障害者については、主に重度の知的障害者を想定する。一般的に重度の知的障害者は、障害者に就労の場を提供する施設である就労継続支援B型事業所（以下、B型事業所）で就労し、毎月の工賃を得ている。この月額工賃が概ね1万円代から2万円代程度である。このほかに障害年金が支給されることで、厚生労働省が算定する最低生活費相当の収入を得ている。最低生活費相当の収入を得ているとはいえ、実質的には保護者の蓄えも含めて金銭的にある程度の生活を送ることができていると著者は認識している。

しかし長らく国内の経済低迷が続く中、現役ないし将来世代の保護者にバブル景気を経験した団塊世代の保護者と同様の経済的な豊かさを求めるのは徐々に難しくなっている。また国の社会保障制度にしても、景気が低迷している以上、所得の再分配機能は相対的に弱まることを想定しなければならない。このような制約条件を踏まえる中、重度の知的障害者の収入を増やすためには、これまで以上に障害者の頑張りをお金に変える仕組みづくりをしなければならないと考え、本稿の執筆に至った。

付加価値の高い障害者施設製品となり得る候補はいろいろと考えられる。本稿ではその中でも「伝統工芸品」を取り上げる。中でも重度の知的障害者による製作の実現可能性を踏まえ、数ある伝統工芸品の中から「江戸木目込人形」に着目して考察を進める。江戸木目込人形は、伝統的工芸品産業の振興に関する法律に基づき、正式に国の指定を受けた伝統工芸品（伝統的工芸品と称する）である。そのため一定程度の生産者や市場規模が存在し、障害者が活躍できるだけの市場の余地を比較的に見出しやすいと考える。なお伝統工芸品を障害者施設製品の候補として取り上げた理由として、①伝統工芸品は地場産業として長らく地域の経済発展に貢献してきた経緯があり、それぞれの地域において一定の付加価値が見込めること、②伝統工芸品は手作業が前提の産業であり、

知的障害者の特性が生かしやすいこと、③自活が難しい重度の知的障害者は、同一地域で保護者と共に居住し続ける可能性が高く地域産業の担い手として適していることが挙げられる。よって、今回の考察は江戸木目込人形に限らず、それぞれの地域で伝統産業として発達してきた他の伝統工芸品にも応用できると考えられる。

II. 障害者就労の現状と先行研究の整理

本節では、厚生労働省の資料等を基に障害者就労の現状について整理する。また、障害者就労施設における自主製品に関する問題点や伝統工芸品産業の地域における価値について、先行研究で述べられている内容を基に整理する。

II-1. 障害者就労の現状

厚生労働省の資料¹⁾によると、現在就労支援施策の対象となる障害者は、障害者総数のうち18歳から64歳の在宅者約377万人である。内訳は、身体障害者が101.3万人、知的障害者が58.0万人、精神障害者が217.2万人である。

我が国では、事業主に対して従業員の一部割合（法定雇用率）以上の障害者の雇用を義務付ける障害者雇用率制度がある。2021年8月現在、民間企業の法定雇用率は2.3%である。民間企業での就労が難しい障害者は、就労系障害福祉サービスを利用する。就労系障害福祉サービスは障害者総合支援法に基づく事業であり、障害者が地域で自立した社会生活を送るための重要な基盤となっている。就労系障害福祉サービスには、就労移行支援事業、就労継続支援A型事業、就労継続支援B型事業、就労定着支援事業の4事業が存在する。このうち、通常の事業所に雇用されることが困難な障害者を対象とした事業が就労継続支援事業（A型・B型）である。特にB型事業所は、雇用契約に基づく就労が困難な重度障害者に対して就労の機会を提供する場となっている。近年、障害者の就労を支援する事業所は増加している。中

でも B 型事業所が最も多く、厚生労働省の資料²⁾によれば 2020 年 6 月時点で 1 万 3403 事業所となっている。事業所数に比例して、利用者数も B 型事業所の利用者が 27 万 6475 人と最も多い。民間企業での就労が難しい障害者の受け皿として、B 型事業所を中心に就労支援の需要は高まっていると考えられる。

なお B 型事業所における障害者への月額平均工賃は、緩やかではあるものの 2008 年以降、毎年増加している。厚生労働省の資料²⁾によると、2019 年の月額平均工賃は 1 万 6369 円である。増加傾向にあるとはいえ、特に障害者との間に雇用契約がなく最低賃金を保障しない B 型事業所の場合、障害者の経済的自立を考慮すると工賃の低さは障害者就労支援における問題点の一つとして捉えることができる。

II-2. 先行研究で述べられている障害者施設製品に関する問題点

障害者施設製品に関して、先行研究が指摘する問題点の一例を述べる。まず新井 (2017) は、「施設によっては授産作業（施設での就労作業）が困難な利用者も多い」、「福祉施設であるので、専門的な設備が整っているとは言い難い」と述べている。ここで指摘している問題点は、障害者就労施設において生産量が安定しない点と生産性が低い点である。また「パンの製造を指導し、何をつくるか、どうやって売るのが、といったオペレーションをする施設の職員たちは、パンづくりの専門家ではなく、福祉職の福祉の専門家である」、「パンの専門家でパンづくりを生業としている人たちとは技術やノウハウを比較したら劣るであろう」とも述べている。ここでは、生産を指導する施設の職員に専門性がない点を問題点として指摘している。

次に池田 (2019) は、「多くの B 型事業所と福祉ショップには市場で何が売れるのか、というマーケティングの発想が欠けている」と述べている。ここでは、障害者施設製品の企画、販売においてマーケティングが不足している点を問題点として指摘している。このように、先行研究では障害者施設製品に関するいくつかの問題点が指摘されている。障害者による手作業が前提であっても、顧客にとって付加価値の高い製品を手掛けることが重要であると考えられる。

II-3. 先行研究で述べられている伝統工芸品産業の地域における価値

伝統工芸は地域の中で長い歴史のもとに培われ今日に至っている。そんな伝統工芸品産業の地域における現代的な価値について、先行研究で述べられている要点の一例を述べる。まず玄番 (2012) は、伝統工芸品である深

江の菅細工（大阪市深江地区）や越中福岡の菅笠（富山県高岡市等）を取り上げ、シニア世代を中心とするお遍路や地域文化への関心の高まりを背景に、菅笠の生産・販売が近年復活・再評価されてきた事例を紹介している。その上で、伝統工芸の再生モデル案として「産地において、伝統工芸品（伝統工芸品を取り巻く風土や環境を含む）の文化的価値に気づいて再生・維持する地域住民力モデル」を提案している。ここでは、現代における伝統工芸品産業の文化的な価値の重要性が示されている。

次に宮崎 (2011) は、「地域の自然・地球環境を最も大切にしてきたのが、伝統的工芸品産業である」、「伝統的工芸品産業は、それぞれの地域の自然との共生に徹して伝えられてきた産業である」と述べている。ここでは、現代における伝統工芸品産業の価値として環境に優しい点が示されている。また「伝統的工芸品は、地域の生活文化そのものを、国内はもとより海外にまで伝えてくれる文化使節の役割をも担ってくれている」とも述べている。ここでは地域文化の顔としての対外発信性を捉え、伝統工芸品産業の現代的な価値が示されている。

このように、先行研究では様々な観点から伝統工芸品産業の地域における価値が示されている。伝統工芸品産業がもたらす価値は、現代においても地域経済に対して影響力を発揮し得るものであると考えられる。ちなみに玄番 (2012) は、「伝統工芸が衰退する最大の原因は、なによりも消費者に直結しないことにある」とも述べている。最終顧客とのつながりを持ち、伝統工芸品の現代的な価値を最終顧客にしっかりと伝えることが高収益化を図る上で重要になると考える。

III. 成功事例調査（障害者就労施設における伝統工芸品製作）

伝統工芸品を障害者施設製品として手掛けることで高い売上を確保し、全国平均を大きく上回る月額工賃の支給を実現している成功事例が、数は少ないが存在する。その一つが、社会福祉法人いわみ福祉会 ワークくわの木 金城第 2 事業所（以下、ワークくわの木 第 2 事業所）の取り組みである。本節では、ワークくわの木 第 2 事業所に対して行ったインタビュー調査の内容を整理する。

III-1. 施設の概要

いわみ福祉会は、1973 年に島根県浜田市に設立された社会福祉法人である。就労継続支援（A 型・B 型）、就労移行支援、障害者生活介護、障害者施設入所支援、

重度訪問介護等、様々な障害福祉サービスを提供している。

ワークくわの木 第2事業所は、いわみ福祉会の取り組みの中で就労継続支援（A型・B型）のサービスを担う多機能型の事業所である。事業所内の活動としては、島根県の伝統工芸品である石見神楽衣裳や石見神楽蛇胴等の製作、及び養鶏・園芸作業に取り組んでいる。利用者は、2020年12月時点でA型事業が10名、B型事業が31名である。利用者のほかに、作業場の担当職員12名、パート19名、さらに地域の家庭内職者が共に働くことで、神楽関連製品づくり等の活動を行っている。

2019年度の実績によると、A型の賃金は日給5135円以上であり、月22日とした場合、月額11万2970円以上となる。加えてB型の工賃は日給平均が1569円であり、同じく月22日とした場合、月額平均で3万4518円となる。何れも全国の月額平均賃金・工賃（A型7万8975円、B型1万6369円）を大きく上回っている。

III-2. 神楽関連製品の製作の歴史

いわみ福祉会では、「障害者が伝統を守り地域を豊かにする」という理事長の室崎富恵氏の信念のもと、1975年に蛇胴の製作を開始している（図表1）。専門家による指導のない独自の試みであり、当時は試行錯誤の連続であったという。蛇胴は竹を加工して骨組みをつくるが、誰も竹細工の経験すらない中での製作に、顧客となる神楽社中からのクレームも多かったようである。インタビューに応じていただいたワークくわの木 第2事業所所長の唐澤俊彦氏（以下、唐澤氏）には、「本当に売れるようになるまで、10年以上の時間がかかりました」

図表1：蛇胴および蛇頭（一例）



（出所）「神楽ショップくわの木」
Web サイト <http://www.kagura-shop.com/>

とのお話を伺った。

試行錯誤を重ねた後、1988年頃よりいよいよ蛇胴の販売が本格化する。年々販売本数を増やし、1993年には年間100本の販売を実現している。島根県や広島県の各市町村で行われる神楽大会に出向き、蛇胴の展示販売を年間20か所以上で行うことにより、徐々に神楽社中と呼ばれる神楽を披露する各団体に認められていったようである。以後、年間60本から80本程度の安定した販売を今日まで続けている。

蛇胴の販売が軌道に乗ってきた1992年より、神楽衣裳の製作を開始している（図表2）。浜田市の老舗の衣裳屋が高齢化によって廃業するのを機に、門外不出の職人技術を受け継いでいる。当時の職員やパートが1年間技術指導を受け、本格的な金襴刺繍の衣裳製作を習得したという。唐澤氏からは、「技術の開示に当たっては、いわみ福祉会の活動が蛇胴製作を通じて既に地域で知られるようになっていたことが大きかったです」、「技術指導がなければ、神楽衣裳には手を出していませんでした」とのお話を伺った。

図表2：神楽衣裳（一例）



（出所）「神楽ショップくわの木」
Web サイト <http://www.kagura-shop.com/>

技術指導後も神楽社中を訪問して衣裳を研究したり、寺院や城郭を訪ね、ふすま絵や屏風を見て衣裳づくりの感性を養ったりと様々な努力を重ねている。当時は各地で神楽大会が盛んに行われ、既存の衣裳屋だけでは供給が追いつかないほど需要があったようである。この点も神楽衣裳の製作を続ける上で追い風となり、今日の事業化に至っている。

III-3. 製作物と販売動向

ワークくわの木 第2事業所では、蛇胴、神楽衣裳の製作を中心に、蛇頭、かつら、その他小道具の製作を行っ

ている。主だった神楽関連製品のうち手掛けていないのは神楽面のみである。価格は蛇胴が19万円、神楽衣装は内容によってまちまちだが、豪華なものは1着100万円を超える。

唐澤氏によると、いわみ福祉会の神楽関連製品の売上は「大規模な市町村合併のあった2004年頃がピークであり、ここ10年間の売上は概ね横ばいとなっています」とのことであった。2004年頃のピークは、市町村合併を目前に伝統芸能に関する補助金が交付されやすい状況にあったことが主要要因となっている。ちなみに池田他(2014)によると、いわみ福祉会の神楽関連製品の売上は「2004年度は1億396万円」、今から10年前に当たる「2011年度は9440万円」と調査結果をまとめている。これらの情報から、近年の神楽関連製品の年間売上は概ね9000万円前後であると想定される。

III-4. 神楽製品の製作体制と障害者活用

ワークくわの木第2事業所は、3つの作業班(作業場)による製作体制を敷いている。それぞれの班で一定の作業を完成させられるよう、各班にA型利用者、B型利用者、パートを配置している。唐澤氏のお話では、「現状利用者のみでできる作業は、蛇胴であれば全工程の約90%、神楽衣装であれば全工程の約50%から60%です」とのことであった。例えば、縫製作業については利用者に全てを任せるとは難しく、地域の縫子をパートとして雇うことで補っている。さらに製作工程によっては家庭内職者にも作業をお願いしており、総勢100人体制で製作に当たっている。納期は内容によってまちまちだが、総勢100人での分業化により1年以内の納品を厳守している。従来の家内制手工業による衣装屋の場合、納品までに数年かかるケースもある中で高い競争力を誇っている。

利用者への製作指導に当たっては、障害の程度や本人の意欲に合わせ、製作工程を熟知した職員が指導を行っている。例えば知的障害者の場合、いきなり1工程のすべてを習得させるのは難しい。そのため、ある工程の一部分の作業のみを指導し、繰り返し練習させることで習得させている。唐澤氏のお話では、「例えば、縫う作業であれば現場作業に入る前にサンプルを与えて繰り返し練習をさせています。上達が遅い子の場合、この練習に1年ほどの時間を費やします」とのことであった。ちなみに、作業場で他の作業者が実際に縫っている場面を何度も目にする上で上達のスピードは自然と上がっていくという。

利用者のモチベーションの維持については、とにかくスピードや効率性よりもでき栄えを重視して、日々声を掛けながら励ましているという。利用者にとっては、自

分のペースで落ち着いて作業ができることが良い製品づくりにつながる。さらに、手応えとして得られる成長の実感がモチベーションの維持につながるという。

III-5. 調査のまとめ

インタビュー調査の内容を基に、ワークくわの木第2事業所における成功の要因を以下に示す。何れも汎用性が高いため、神楽関連製品のみならず他の伝統工芸品を障害者就労施設で手掛ける際にも有効な要因になり得ると考える。

- 1) 製作における障害者の活用について、確固たる信念を持ち長い目で見て取り組む。
- 2) 研究や努力を重ね、職員自ら製作工程や内容を熟知する。
- 3) 生産性よりも出来栄えを重視し、障害者が落ち着いて取り組める環境をつくる。
- 4) 職人との連携を図り、高度な技術の習得に努める。
- 5) パート等の労働力を活用し、納期・品質の両面において競争力を確保する。
- 6) 自前の店舗を運営したり関連イベントに参加したりと独自の販路開拓を行う。

ワークくわの木第2事業所では、利用者である知的障害者等の活用を前提に、適宜パートや家庭内職者の労働力を活用することで神楽関連製品の製作に取り組んでいる。総勢100人規模での分業化により、競合と比べて品質面、納期面共に高い競争力を誇っている。唐澤氏は、神楽関連製品の製作において「利用者に自信やプライドを持って作業に取り組んでもらえるよう、スタッフ一同、気持ちを一つにして取り組むことが重要です」と話していた。障害者が地域の伝統工芸品の製作に携わるということは障害者の自信につながる。さらには、障害者が自立した生活に向けて前進している姿は障害者の家族にとっての自信にもつながると考えられる。

IV. 人形工房調査(江戸木目込人形の製作工程と製品開発・販売)

本節以降、障害者施設製品としての伝統工芸品の新たな可能性を探るべく、数ある伝統工芸品の中から江戸木目込人形に着目して考察を進める。生まれてきた赤ちゃんの健康と幸せを願い、日本では古くから「節句人形を飾る文化」が根付いてきた。この点が、障害者施設製品の候補として江戸木目込人形に着目した主な理由である。年中行事として節句人形を飾るという普遍的な価値観を背景に、製品化に際して一定程度の市場規模を見込むことができると考える。加えて、江戸木目込人形に限

らず伝統工芸品は製作工程の多くが手作業で行われている。同じく手作業が大半となる障害者就労施設での作業との相性も良いと考えられる。ちなみに近年、節句人形を飾るといった伝統文化に対する若い世代の意識は徐々に薄れつつあるといわれている。しかし、生まれてきた赤ちゃんに対して無事に成長してほしいと願う親心は昔も今も変わらない。そのため、製品化に際して節句人形に対する現代のニーズを的確に捉えることが、一定程度の売上を確保する上で欠かせないと考えられる。

江戸木目込人形は国の指定を受けた伝統的工芸品であ

り、東京都と埼玉県が産地に指定されている。そこで今回、東京都内や埼玉県さいたま市岩槻区内の人形工房へインタビュー調査を行った。本節では、そのインタビュー調査の内容を整理する。江戸木目込人形の一般的な製作工程について以下に示す（図表3）。江戸木目込人形の製作は大きく胴体づくりと頭づくりに大別される。このほかに手や小道具等を製作し、最後に全体を組み立てて完成させる。すべての工程を一つの工房で手掛けるのではなく、複数の工房による分業体制のもとに製作されるのが一般的である。

図表3：江戸木目込人形の製作工程（上／胴体づくり、下／頭づくり）



（出所）一般社団法人日本人形協会 Web サイトの情報等を基に著者作成
<http://www.ningyo-kyokai.or.jp/mamechishiki/process/>

IV-1. 胴体の原型づくり・型づくり

原型づくりは、予め製作したい人形のイメージを紙に描き起こした後、粘土で原型を作成するのが一般的である。有限会社寿光工芸の小林明夫氏からは、「まず油粘土を使用し、立体デッサンのつもりで適宜変更を加えながら人形のイメージを形にします。その後、水粘土（土粘土等）を使用して本番の原型づくりを行います」とのお話を伺った。

型づくり（かまづくり）では、粘土の原型を木枠の中に入れ、型取り用の素材を流し込む。以前は硫黄が使用されていたが、最近では合成樹脂を使用することが多くなっている。木枠は2つ用意し、原型の前半分と後半分

の2つに分けて型を作成する（図表4）。

IV-2. 胴体の型抜き・乾燥・修正

型抜きに際し、ボディー（型抜きによってできた胴体）の材料となる桐塑を作成する。まずはしょうふ粉（小麦粉から抽出したでんぷん粉末）に水を加えてミキサーで攪拌し、糊材となるしょうふ糊を作成する。次に、作成したペースト状のしょうふ糊を桐粉と混ぜて、餅状の硬さの桐塑を作成する（図表5）。桐塑の硬さはしょうふ糊と桐粉の混合割合によって変わる。そのため、抜き型の大きさによって桐塑の硬さを調整する。

型抜きは、まず前半分・後半分の両型に桐塑を詰める

図表4：型づくり



（出所）著者撮影

図表5：ミキサー（左）と桐塑（右）



（出所）著者撮影

(図表6-左)。桐塑を詰める際は厚みを1cm程度とし、ボディの内部が空洞となるようにする。岡崎工房の岡崎氏からは、「乾燥時間が異なると、ボディに歪みや亀裂が生じます。極力均一に乾燥させるためにも内部は空洞にします」とのお話を伺った。

次に特注のプレス機で押さえて余分な桐塑を除去する(図表6-右)。プレス機の前には原型より少し小さいサイズの押し型が付いており、これを押し付けて余分な桐塑を除去する。その後、2つの型がずれないように注意して合わせ、両手で十分に押し付けてからボディを取り出す。型抜きしたボディは、24時間連続稼働させた乾燥室の中で乾かす。乾燥時間は、小さなもので4日間程度、大きなもので10日間程度となる。乾燥後、ボディの表面に亀裂や歪みがある場合、適宜桐塑を重ねたり削ったりして補正する。

図表6：型抜き
(左／型に桐塑詰め、右／プレス機で押付)



(出所) 著者撮影

また、岡崎氏の工房では新桐塑と呼ばれる材料によって作成されたボディも見せていただいた。新桐塑は、しょうふ糊に桐粉と石膏を混ぜ合わせている。石膏を混ぜることで、伝統的な桐塑と比べて歪みや亀裂の発生を回避できる。さらに細部まで型に忠実な仕上がりとなったり、表面を補正する手間が省けたりと利点が多い。ちなみに、新桐塑は伝統的工芸品としての指定材料ではない。しかし石膏自体は昔日より存在した鉱物であり、合理性を踏まえると利用価値の高い材料であると考えられる。

IV-3. 筋彫り

筋彫りは、モーターの先に刃を取り付け、そこにボディを当てて彫っていく(図表7)。振動も大きく危険な作業となる。丸山工房の丸山氏のお話では、「2mm以上の深さがないと布地を上手く木目込めませんので、常に一定の深さを保つように意識しながら彫っています」とのことであった。

図表7：筋彫り(左)と完成(右)



(出所) 著者撮影

なお替え刃は数種類用意されており、仕上げる溝の幅によって付け替えている。一般的には溝の幅が狭い方が木目込み後の仕上がりイメージは良い。一方で溝が広い方が木目込みの作業はやりやすくなる。そのため、依頼者の意向を確認した上で最適な刃を選択している。なお今回作業の現場を拝見できなかったが、筋彫り工程の前か後でボディ全体に胡粉塗りをを行う。これによりボディを引き締め、表面を整える。

IV-4. 木目込み

筋彫りの溝に布地を埋め込む作業を木目込みという。木目込みの工程では、ボディの溝に目打ち等で糊を入れ、衣装となる布地をヘラで押し込むことでボディに布地を貼り付けていく。糊は伝統的に水と一緒に練り上げた寒梅粉を使用する。最近では、寒梅粉の代わりに身近な木工用ボンドを使用する場合もある。

木目込み作業のポイントとして、株式会社松崎人形の松崎光正氏からは、「布地の目を通す(縦糸を上から下にとる)のが鉄則となります」、「曲面上の布地の取り方にコツが要ります。実際に型用の布地を当てて大きさを測り、少し大きめに型を取るようになります」とのお話を伺った。曲面上の布地の取り方に関連して、二世金林(1994)は、「溝がカーブしているところは、布を素直に当ててしまうと溝よりも布の方が長くなります。この場合は、いせこみのテクニックを使いましょう」と述べている。いせこみとは、あくまで溝の中で少しでも布地に皺を寄せないようにして馴染ませながら木目込む方法である。ボディ表面に細かな皺ができないように注意しながら、いせこみの手法で木目込んでいく。

また有限会社新井人形店の新井久夫氏(以下、新井氏)からは、「ちりめんの布地は伸びるので木目込みが容易です。一方で、金襴の布地は伸びない上に金糸がはつれてくるので木目込みがし難いです」とのお話を伺った。ボディ表面の面積や形状、あるいは布地の種類等によって木目込みの難易度は変化すると考えられる。

IV-5. 頭づくり

頭は、ボディー同様に桐塑を使用するか、あるいは白雲土を材料として素焼きにより作成するのが伝統的な手法である。目は面相描きの段階で描く場合と、胡粉塗りの前にガラスでできた目を入れる場合がある。曾根他(1998)は、「仕上がりを考えて、左右の目の位置を決めるのは、なかなか難しい作業です」と記しており、目を入れる工程は難しい作業であると考えられる。現在、頭づくりは桐塑よりも石膏を使用したものが主流となっている。石膏は桐塑よりも型に忠実な形が取れ、滑らかな仕上がりを得ることができる。さらに型抜きが正確にできるため、ガラス目を入れる位置にブレが生じ難い。

頭に目を入れると眉や口紅等を描く面相描きの作業に入る。新井氏のお話では、「細かい線を何度も塗り重ねることによって目や眉を描く作業は海外の工房では難しいです。顔を面相描きする場合、日本の工房に作業をお願いしています」とのことであった。面相描きの後は毛吹きと呼ばれる髪の毛を植え込む作業を行い、結髪や玉串飾りを着けて完成となる。

IV-6. 仕上げ

各パーツが揃ったら、胴体に手足や頭を取り付け、全体的に不備がないか確認して完成となる。株式会社ふらここ(以下、ふらここ社)では、製作はすべて外注しつつ、品質向上のため納品された人形に対する最終仕上げは社内で行っている。同社代表取締役の原英洋氏(以下、原氏)からは、「当社で最終仕上げを行います、ここに全製作工程の2割程度の労力をかけています。他社のどこよりも品質は良いと自負しています」、「例えば、髪の毛の毛先のほつれやよれが少しでも生じていれば、一つ一つきれいに直していきます」とのお話を伺った。単価10万円の節句人形ともなれば、消費者にとっては大きな買い物であり、僅かな不備がクレームにつながり兼ねない。特に仕上げ工程では、消費者の立場に立って細かいところまで気を配る姿勢が重要となる。

IV-7. 製品開発・販売

今回、インタビュー調査を行った人形工房の多くは、人形工房-製造問屋-小売店という従来からの流通取引が売上の主流を占めていた。この場合、人形工房の取り分は最終販売価格の3割以下というのが一般的な相場となっている。Web等による直接販売であれば在庫リスクが発生する反面、利益率を高めることができる。しかし人形工房の立場としては、取引先である製造問屋や小売店との関係性に配慮する中、Webによる直接販売にはなかなか本腰を入れられない状況にあると考えられる。そんな中、ふらここ社では売上の9割がWebによ

る直接販売、残りの1割が百貨店や一部専門店による間接販売を行っていた。節句人形市場が減少傾向にある中、2008年の創業以来、毎年2桁成長を続けているという。

ふらここ社では、若い母親世代をターゲットに製品づくりを行っている。原氏は、「祖父母世代のニーズはあえて気にしていません。母親が好きなものは子供も何れ好きになると考え、子供のニーズも特に意識していません」と述べており、ターゲットを明確に絞っている。そして、若い母親世代の節句人形に対するニーズをくみ取り、コンパクトなサイズで、且つふわっとした可愛らしい世界観のある節句人形を業界で初めて市場に持ち込んだという(図表8)。原氏によると、「現状、購入意思決定者の9割は母親であり、スポンサーの7割は祖父母であると見ています」とのことであった。さらに若い母親世代は、昔ながらの厳かな雰囲気の人形よりも童顔で可愛らしい雰囲気の人形に興味を示していることも店頭での接客を通じて実感したという。製品コンセプトが特徴的なふらここ社の取り組みは、節句人形市場における製造小売業として見習うべき点が多いと考える。

図表8：ふらここ社の節句人形(一例)



(出所) ふらここ社 Web サイト
<https://www.furacoco.ne.jp/>

IV-8. 調査のまとめ

インタビュー調査の内容から、障害者就労施設で実施できそうな江戸木目込人形の製作工程について整理する(図表9)。作業内容が複雑でなく一つ一つ分解して指導しやすい工程、且つ安全面についても問題ない工程について知的障害者でも実現可能性があると考えられる。具体的には「ボディーの胡粉塗り作業」、「布地を木目込む作業」が挙げられる。また、障害者就労施設に24時間連続稼働の乾燥設備を設けることは現実的でないものの、「ボディーの型抜き作業」や「乾燥・修正作業」についても、作業自体は知的障害者でもできると考えられる。そこで、伝統的な桐塑ではなく石膏を混ぜ合わせた新桐塑であれば乾燥性能が高いため、乾燥設備を設ける

図表 9：障害者就労施設で知的障害者が作業できそうな江戸木目込人形の製作工程

製作工程	作業の実現可能性	備考
①原型づくり	×	最終的な人形の形が決まる重要な工程。頭の中で完成形をイメージしながら造形を行う能力が必要となる。
②型づくり	×	①とセットで伝統工芸士が手掛ける場合が多い。次の型抜き工程を手掛ける工房で作成する場合もある。
③ボディーの型抜き	△	施設に乾燥設備を設けることは現実的でないため、乾燥性能に優れた新桐塑をボディーの材料とする場合のみ作業の実現可能性がある。練習は必要だが、作業自体は比較的単調で取り組みやすい。
④乾燥・修正	△	
⑤ボディーの胡粉塗り	○	胡粉塗りしたボディーの大半は、木目込により布地で覆われる。直接的な仕上がり面とならない上に微調整が可能な点で、障害者でも取り組みやすい。
⑥筋彫り	×	全工程の中で最も危険を伴う作業であり、職人でも注意が必要となる。
⑦布地の木目込み	○	人形に衣装を貼り付ける作業であり重要な工程だが、単に指定された布地を木目込むだけなら作業を比較的マニュアル化しやすい。繰り返し練習することで作業の実現可能性がある。
⑧頭づくり	×	地塗りや面相描き等、頭づくりの中で様々な工程が存在する。主に頭部門の伝統工芸士が手掛ける。
⑨組立・仕上げ	×	最終的な品質を決める重要な工程。伝統工芸士をはじめ仕上がり品質を判断できる者が手掛ける。

(出所) 著者作成

ことなく障害者就労施設で実施できるものとする。なお、ワークくわの木 第2事業所の事例（第Ⅲ節）から、「パート等の労働力を活用し、納期・品質の両面において競争力を確保する」ことを成功要因の一つとして挙げた。江戸木目込人形の製作についても、同様にパート等の労働力を活用することで、障害者就労施設において対応できる工程の幅をさらに広げることができる。加えて、製品化に至るスピードや仕上がり品質を高めることにもつながると考える。

次に節句人形のビジネスを考えた場合、消費者にとって人形の購入は決して安い買い物ではない。その点で品質管理は重要な要素の一つであると考えられる。例え障害者施設製品であっても、品質面で不備のないような製作体制を検討する必要がある。第Ⅲ節で成功要因の一つとして「研究や努力を重ね、職員自ら製作工程や内容を熟知する」ことを挙げた。品質管理を徹底するためには職員自ら製品や工程に対する理解を深め、適性を踏まえた人員配置や製作時の留意点等、障害者就労施設に応じた対策を図ることが重要であると考えられる。

節句人形市場は近年、昔ながらの厳かな雰囲気の人形に代わり、可愛らしい雰囲気の人形に対する需要が伸びている。まだしばらくはこの傾向が続くと想定されるが、今後も絶えず新しいニーズを捉え続けることが重要である。そのためにも、将来的には製造小売型の業態に移行することが望ましい。第Ⅲ節で成功要因の一つとして「自前の店舗を運営したり関連イベントに参加したりと独自の販路開拓を行う」ことを挙げた。直接販売を行うことにより、消費者の新たなニーズを収集できる。さらには中間マージンが発生しない分、障害者就労施設の収益向上にもつながると考えられる。

V. 知的障害者への制作指導（木目込みストラップ制作）

障害者就労施設で実施できそうな江戸木目込人形の製作工程のうち、「布地を木目込む作業」が知的障害者にとって最も複雑な作業であると考えられる。そこで布地を木目込む作業について、実際に知的障害者へ制作指導を行って実現可能性をより具体的に検証した。手順としては、まず著者が木目込み作業の体験講座に参加して自ら作業を体験する。次にその体験を基に重度の知的障害者に対して制作指導を行うことで検証を行った。本節では一連の検証作業について整理する。

V-1. 制作体験の概要

実際に木目込み作業を体験してみることを目的に、「さいたま市にぎわい交流館いわつき」で行われている木目込みストラップ制作体験に参加した。桐塑でできた球形のボディーに布地を木目込んでストラップをつくる体験講座である（図表10）。人形の木目込み作業の場合、

図表 10：制作した木目込みストラップ



(出所) 著者撮影

ポディー表面の面積や形状は様々である。しかし、木目込みの基本作業自体は本講座と同じであり、基本作業を体験するには良い内容であった。

木目込みストラップ制作の手順を以下に示す。

- 1) ポディーの溝の縁に爪楊枝で木工用ボンドを塗布する。
- 2) ポディーの表面に布地を当てて、木目込み用ヘラで軽く木目込む。
- 3) 縁から2mm程度の余分を残し、手芸用ハサミで余分な布地を切り取る。その後、溝にしっかりと木目込む。
- 4) ポディーの表面は溝で4等分されており、同様の木目込み作業を4回行って全体を仕上げる。
- 5) 提げ紐や飾り紐に木工用ボンドを塗布する。それらを目打ち等でポディーの天地に押し込んで取り付ける。

通常、糊は溝の中に塗布するが、今回は溝の縁に塗布した。体験講座の先生によると、参加者の方が木目込みに失敗した場合でも剥がしやすいよう、溝の縁に塗布してもらっているとのことであった。しかしポディー表面の面積が広い場合、布地の端をしっかりと固着させるためにも溝の中に塗布した方が良く考えられる。また、糊が多いと布地の表面に染み出る可能性があるため、糊は少量塗布するのが良い。

布地は予めポディー表面に軽く当ててみて、必要なサイズより少し大きめに切っておく。予め切っておいた方が作業はしやすい。なお布地の余分が少ない場合、位置取りによっては足りなくなる恐れがあるので注意する必要がある。実際の人形製作では、型紙を目安に予め布地を切っておくことになる。木目込みは、溝の深くまで布を押し込むようにしっかりと入れていく。金襴の場合、毛羽立ちやすいため丁寧な作業が必要がある。

V-2. 知的障害者への制作指導

木目込みストラップ制作体験に参加した後、体験講座の先生に材料を一式譲っていただいた。そして体験講座での学びを基に、重度の知的障害者（A氏）に制作指導を行った。目的は、障害者が実際に木目込み作業を行うことができるかどうか確かめることと、障害者に指導する際のポイントを押さえることである。

A氏への指導は1日2時間から3時間とし、4日間連続して行った。この間、A氏には合計7個の木目込みストラップを制作してもらった（図表11）。最初は著者も一緒に作業を行い、その都度制作の手本を見せながらA氏に作業を進めてもらった。2個目からは、A氏自身で作業を進めてもらい、わからない点や不備のある点があれば、その都度手を加えながら指導を進めた。

図表 11：A 氏の木目込み作業の様子



(出所) 著者撮影

A氏への制作指導を通じて気が付いたポイントを整理する。まず、まだコツが掴めていないうちは作業が早く雑になる傾向がある。本人の中で作業を終わらせないといけないという意識が働くためか、無意識のうちに作業が早くなっていると感じる。これにより、必要な部分の布地まで切り取ってしまう等の不備が生じていた。そのため、ゆっくりと丁寧に作業するよう都度声を掛けてあげることが大切であると考え。実際、声を掛けてあげることによって本人も早くなっていることを自覚したようであった。

次に布地は予め型紙を目安に切っておくが、特に慣れないうちは通常よりも大きめに切っておく方が良く考える。布地の余分が少ないほど、貼る位置がずれたり一方の溝に深く押し込みすぎたりした際に、布地が足りなくなる可能性が高まる。また、塗布する糊の量は原則少量が望ましい。もし知的障害者が上手く糊の量を調整できない場合、例えば「米粒程度の間隔をあけて塗布する」というように塗布する際の目安を具体的に指示する。この方が、知的障害者に対して意図が伝わりやすくなると考えられる。

最後に全般的な指導の進め方について、最初は実際に手本を示しながら進めるようにする。手本を見せても伝わり難い場合、知的障害者の手を取って教えてあげるのも良いと考える。一方で、知的障害者がある程度作業に慣れてきたらサポートする立場に回るようにする。不備があった場合に直接指摘するのではなく、本人に気付いてもらうようにほのめかすことが重要となる。知的障害者自ら不備に気付くことが、本人のスキルアップにつながると考えられる。

知的障害者への制作指導について、画一的な手法を導くことは難しい。しかし本節で整理したポイントに留意して反復練習を行うことで、知的障害者による木目込み作業の実現可能性は十分にあると考える。

VI. おわりに

本稿では、高収益を生み出す付加価値の高い障害者施設製品の可能性について、伝統工芸品に着目し江戸木目込人形を例に考察を行った。まず、伝統工芸品は地場産業としてそれぞれの地域に根付いており、先行研究で示されているように、地域において一定の付加価値を及ぼすものであると考える。さらに伝統工芸品は手作業が前提であり、知的障害者等の特性が生かしやすいという点から障害者施設製品の候補として相応しいと考える。

人形工房へのインタビュー調査の結果から、江戸木目込人形の製作工程のうち胡粉塗り作業、木目込み作業の2工程は、障害者就労施設で実施できると考える。加えて、桐塑の代わりに乾燥性を高めた新桐塑のような材料を使用すれば、ボディの型抜き作業や乾燥・修正作業についても同様に実施できると考える。伝統工芸品の製作には門外不出の職人技術が様々に存在する。そのため、技術の習得・向上のために伝統工芸士をはじめ地域の専門家と連携した取り組みを模索することが重要となる。著者が人形工房にインタビュー調査を行った際、一部ではあるが連携に前向きな職人の声を実際に伺うことができた。障害者就労施設であれ十分な製作体制が整うのであれば、製作指導について協力すると共に仕事の発

注についても人形組合全体として検討したいとのことであった。職人の高齢化に伴って下仕事を依頼できる工房は徐々に減少している。そんな中、新たに下仕事を担う施設等を支援するような活動は、分業による製作体制を将来に亘り維持し続けていくという点で江戸木目込人形の業界においても重要度は高いと考える。

また、節句人形を含む伝統工芸品の市場は概ね縮小傾向にある。しかし一方で、新しい市場ニーズを捉えて毎年成長を続ける工房も存在した。障害者施設製品に限った話ではないが、伝統工芸品産業の常識にとらわれることなく、常に新しいニーズを捉え続ける意識を持つことが大切であると考えられる。

ワークくわの木 第2事業所へのインタビュー調査や、A氏に対する木目込み作業の指導体験から考察を述べる。製作体制は障害者だけでなく、パート等の労働力を適宜活用して分業体制のもとに進めるのが、品質面や生産性の観点から妥当であると考えられる。障害者施設製品であれ、競合に対し品質面や納期面において高い競争力を誇るものでなければならない。また重度の知的障害者の労働活用を前提としている以上、根気強く障害者と向き合う姿勢も重要となる。重度の知的障害者が落ち着いてゆっくりと作業に取り組めるよう、適宜声をかけて励ます等の配慮も必要であると考えられる。

注

- 1) 厚生労働省「障害者の就労支援対策の状況」(2021年8月掲載時点) https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/hukushi_kaigo/shougaihashukushi/service/shurou.html
- 2) 厚生労働省「障害者雇用・福祉施策の現状について」 <https://www.mhlw.go.jp/content/12401000/000691437.pdf>

参考文献

- 新井範子 (2017)「障害者授産施設商品の市場拡大戦略の方向性についての一考察」『上智経済論集』第62巻第1・2号, pp.73-80
- 池田千登勢 (2019)「障害者就労継続支援B型事業所の授産品開発・販売に関する研究—質問紙調査と訪問調査による事例分析より」『日本感性工学会論文誌』Vol.18 No.1, pp.1-11
- 池田千登勢, 高山靖子, 古瀬敏 (2014)「障害者福祉事業所におけるデザインマネジメント手法の研究—魅力的な商品開発を実現した就労継続支援B型事業所の好事例分析—」『日本感性工学会論文誌』第13巻第1号, pp.17-26
- 玄番和恵 (2012)「生活文化用品としての伝統工芸の再生—地域住民力・川下戦略・物語価値—」『創造都市研究e』巻7号1, pp.39-57
- 曽根裕子, 竹内雄司 (1998)『日本の職人さん (6) 人形をつくる職人さん 岩槻の人形』ポプラ社
- 二世 金林真多呂 (1994)『初めての木目込み人形』成美堂出版
- 宮崎清 (2011)「伝統的工芸文化の振興—伝統的工芸品の普遍的価値を見定めて—(特集: 伝統工芸は地域の宝—効果的な振興策の在り方を探る—)」『市政』9月号 vol.60, pp.16-18