

駒師の仕事に密着

木地との出会い

1本の木を切り出して長い時間を掛けて駒を成形していく。将棋の駒は、余り歩の2枚を入れて1組42枚が必要となる。最も良い木地を「一番木」という。

木地は、毎年、伊豆諸島の御蔵島まで大竹さんが直接買い付けに行く。

ここには木味とって色合いの良い天然木が残っている。原生林に生い茂る原木は、大自然の荒波に揉まれ、赤みを帯びたとても良い色合いをしている。しかし、中身が本当に良いかどうかは切ってみないと分からない。だから最後は直感とこれまでの経験。これはと思える木地に出会えるのは、10年に1回あるかないか。



御蔵島の山中で一番木を探す大竹さん

十分な乾燥が狂いを止める

さらに、「木は生きているから乾燥させることが必要で、とても大切な作業の一つ」とされ、乾燥を含め、原木を切ってから木目が縦に走る「柁」になるまで1年、虎斑(虎の斑点)のように模様が入った「空」になるまで3、4年。木が伸縮し、狂いが止まるまでに驚くほどの時間が掛かる。

駒作りの半分は、「良い木地をそろえた時点で終わったようなもの。その後は、この木地をいかに成形できるか」それほど大切な作業となっている。

精密な作業の数々

その後、黄楊から取れた木地を並べて色や模様が合うものを選ぶ。木地を五角形に成形、乾燥し、駒の原型を作る。次に、駒の上に字母紙といわれる文字が書かれた紙を貼り、駒を彫る。成形した駒を台にはめて固定し、一本の印刀を使い回して彫っていく。彫るスピードと正確性は、まさに精密機械のように緻密、それでいて繊細である。

漆は生き物

作製過程の中で一番苦労するのは、漆だ。硬い漆や柔らかい漆を混ぜて使う。漆を盛る筆は時絵筆の一番細いもので、そこから毛を抜いてさらに細くする。筆先にミリ単位の作業が要求される。

これまで何十年と駒を作っている大竹さんでも、漆は生き物と言われるほど扱いが難しい。同じ漆でも温度と湿度によって大きく変化する。冬は乾くまで4、5日掛かるのに対して、梅雨の時期は数時間で乾く。あまり早く乾くと表面だけが乾いて中が乾かないため、盛り上げた文字が縮れてしまう。梅雨の時期には特に神経を使う。その後、漆が乾燥したら駒全体を綺麗に磨き、最後に銘を入れる。玉将には文字の書体、玉将には竹風作と駒師の雅号を刻む。全国に誇る将棋駒の逸品、竹風駒の完成である。

駒作りの工程 (盛上駒)

- 黄楊の原木を輪切りにする**
原木をすぐに、駒の高さの寸法に輪切りにして、板に切る。
- 四センチ(駒の寸法)に切る**
玉将が取れる寸法にカットする。
- 木地の表面を削り斑(ふ)をそろえる**
46枚から50枚の木地の色合い・斑をそろえて4~5年程寝かせる。
- 五角形に成形**
駒の形の五角形に成形する。
- 字母紙(駒字の原紙)を駒の両面に貼る**
字母紙(駒の文字の原紙)を駒の中心に合わせて真っ直ぐに両面に貼る。
- 印刀で駒字を彫る**
字母紙が貼られた駒の文字を、印刀で丁寧に彫る。
- 駒に漆を塗り込む**
彫り終わった駒に目止めをし、漆を塗り込み、乾燥後に紙をはいてきれいに磨く。
- 乾燥後、漆で文字を書き盛り上げる**
漆が塗りに込まれた彫り埋め駒の文字の上に、時絵筆でミリ単位の文字を書き、盛り上げる。
- 乾燥後、磨き上げて完成**
漆を2カ月ほど乾燥させたら、最後に磨き上げて完成となる。