

三陸地方沿岸部における鋼鉄製アワビカギの製作技法と その伝播について

目時和哉¹・熊谷 賢²・小野哲也³・赤沼英男⁴

Manufacturing and Propagation of
Steel Abalone Hooks in the Sanriku, Japan

Kazuya METOKI, Masaru KUMAGAI, Tetsuya ONO, and Hideo AKANUMA

-
- 1 岩手県立盛岡第一高等学校 020-0066 岩手県盛岡市上田 3-2-1 Iwate Prefectural Morioka Daiichi High School, Morioka 020-0066, Japan
 - 2 陸前高田市立博物館 029-2201 陸前高田市矢作町字二田野 55 Rikuzentakata City Museum, Rikuzentakata 029-2201, Japan.
 - 3 標津町教育委員会 086-1632 北海道標津郡標津町北 2 条西 1-1-3 Shibetsu Town Board of Education, Shibetsu 086-1632, Japan
 - 4 岩手県立博物館 020-0102 岩手県盛岡市上田字松屋敷 34 Iwate Prefectural Museum, Morioka 020-0102, Japan.
-

Abstract

Steel hooks are used extensively for catching abalone, and they are one part of the “Fishing Equipment of Rikuzentakata” (a designated tangible folk cultural property). In this report, the historical background which had led to their wide spread use, and the establishment of the current manufacturing technology was examined. As a result, it was confirmed that fishing by spearing abalone has been performed in the northern Tohoku Region since the early fifteenth century. It was also confirmed by the examination of historical documents that spearing abalone had been conducted in the Kesen area (the area extending from Rikuzentakata, through Ofunato, to Kamaishi) predominantly in the early modern period. It is likely that the manufacturing technology for steel hooks was established in the Kesen area during the mid- to late-Meiji period, and that establishment had a great influence on the fishing methods, production and use of fishing tools for abalone in Kesen area. This was based on the results of investigations relating to the current manufacturing technology of abalone hooks, their technical history and genealogy, and its penetration in Japan.

はじめに

2011年3月11日に発生し、東日本太平洋沿岸地区一帯に甚大な被害を招いた津波は、沿岸部における海と人との関わりの在り方を改めて問い直すこととなった。海と関係の深い生業の一つに漁業が挙げられる。三陸地方の漁村には、前近代まで遡り得る、地域の伝統的な生業の具体を伝える漁撈用具が保存されてきたが、作業上の便宜からしばしば港に近接した土地に設けられた浜小屋あるいは漁師の自宅等で収納・保管されていたため、その多くが建物もろとも流失した。

一方、岩手県陸前高田市立博物館が所蔵する登録有形民俗文化財「陸前高田の漁撈用具」は、博物館のほ

ぼ全体が水没するという大きな被害を受けながらも、当初の登録点数の9割を超える1922点が救出され、再生へ向けた安定化処理および抜本修復が進められている(岩手県立博物館2014)。三陸各地の漁村に伝世していた潜在的な民俗資料の多くが失われたことにより、体系的なコレクションの新規収集が困難となった今、「陸前高田の漁撈用具」が持つ学術的価値は一層高まったといえる。

「陸前高田の漁撈用具」は広田半島を中心とする現在の陸前高田市沿岸部において収集された資料から構成され、漁・加工・運搬・習俗等、同地域で展開されてきた漁撈に関わる用具を網羅している。そのなかで

も当該コレクションを特徴づけるものとして注目される資料の一つに、アワビカギが挙げられる（文化庁文化財部 2008）。

陸前高田市沿岸部では、先端に金属製の鉤を装着した竿を小型船上で操作して、海底に棲息するエゾアワビ（以下本稿で「アワビ」と表記した場合、三陸地方に生息するエゾアワビを指す）を掛け採る漁が行われてきた。この種のアワビ漁で使用されるのがアワビカギである（以下本稿で「アワビカギ」と表記した場合、竿の先端に装着する金属製の鉤を指す）。アワビカギを使用したアワビ漁は、現在三陸地方をはじめ日本の各地で行われているが、陸前高田市を含む気仙地方¹⁾で製作されたアワビカギは際立って良質とされ、現在では岩手県内はもとより日本全国に普及し、「ケセンカギ」という名称で用いられている地域もある。このように、アワビカギは「陸前高田の漁撈用具」の中でも三陸地方をはじめ他地域の漁の在り方に影響を与えた数少ない漁具である。アワビが近世以降対外交易における主要輸出品として重用されてきたこと（岩手県 1984）を考え合わせると、その製作技法およびアワビ漁法の変遷と伝播の解明は、わが国の漁業史をたどるうえできわめて重要である。

アワビカギが全国的普及を果たした要因の一つとして、当該地方における独自の製作技法開発が挙げられる。現在、気仙地方にはアワビカギを製作する民間の鉄工所が5つある。うち2つは東日本大震災で甚大な被害を受けたが、幸い製作に携わってきた技術者は健在で、全ての鉄工所において製作技法および普及の変遷についての調査を遂行することができた。

本稿ではまず、東北地方北部および北海道における中世から近世のアワビ漁の実施状況について概観する。次に、文献史料によって、気仙地方における近世から近代にかけてのアワビ漁の変遷を整理する。最後に岩手県内において現行されている鋼鉄製アワビカギの製作状況を、5つの鉄工所における調査結果を基に整理し、当該地方において鋼鉄製アワビカギ製作技術が成立した歴史的背景および現在のアワビ漁に与えた影響について述べる。

1 中世から近世にかけての東北地方北部および北海道におけるアワビ漁

著名な長屋王邸宅跡出土木簡にもみられるように、古代からアワビは珍重され、地方から畿内へと献納さ

れてきた。古代から近世における東北地方北部および北海道で行われたアワビ漁についての文献史料は乏しいが、考古学の発掘調査結果からその一端を伺い知ることが出来る。佐藤孝雄（佐藤 1997）は、北海道内各地で調査が行われた「近世アイヌ文化期」の貝塚出土動物遺存体の分析結果を整理し、貝塚の主要構成種について比較検討した。その結果によると、該期の貝塚では、日本海側ではクロアワビ、太平洋岸有珠湾沿岸ではホタテガイ、アサリ、オホーツク海沿岸知床半島周辺ではアザラシ類が多く認められるという。この状況は、各地域の動物相を反映しているが、縄文・続縄文期の貝塚と異なり、特定種が多量に出土することから、佐藤は交易目的で形成された貝塚であることをまず指摘した。さらに、アワビやホタテガイの貝殻の多くに鉄製刺突具による穿孔が認められるという事実に着目し、これらの貝類を採集するにあたり、浅瀬のみならず舟上からヤスで深場に棲息する個体を突きとる漁法が行われていた可能性があることを指摘した。

工藤竹久（工藤 1999）は青森県東通村の中世～近世アワビ貝塚に関する調査成果を基に、北日本のアワビ漁について詳細な考察を行った。アワビ漁は、幕府による独占的輸出品としての長崎俵物の生産が定着する18世紀初頭（宝永年間以降）と、それ以前とは全く異なることをまず述べた。次に、遺跡出土アワビ貝殻の大きさを比較し、17世紀以前の浜尻屋貝塚では小型の個体がかかり含まれること²⁾、浜中2遺跡（近世）や天内山遺跡など、18世紀以降の遺跡では7cm以上の個体の採集が集中的に行われていたことを述べ、資源保護のみならず交易品として用いることができる、一定の大きさの個体が要求された可能性が高いこと、浜尻屋貝塚では小型個体も相当数含まれることから、自己消費を目的とするアワビ採集も行われていた可能性があることを指摘した。

また青森県東通村をはじめとする一部地域において昭和期まで使用された3本組み合わせ式アワビヤスに装着された鉄製ヤス先の形態の特徴を観察し、ほぼ同形態の資料が小樽市ヌッチ川遺跡や忍路神社遺跡など北海道の近世の遺跡から出土していること、そして3つの刺突痕が残るアワビ貝殻が、大平貝塚、岩屋貝塚でもわずかに認められることを明らかにした。そして、3本分岐のアワビヤスが遅くとも17世紀前葉以降には使用されていたこと、さらに、2つの刺突痕をもつアワビ貝殻が浜尻屋貝塚で確認されたことをふま

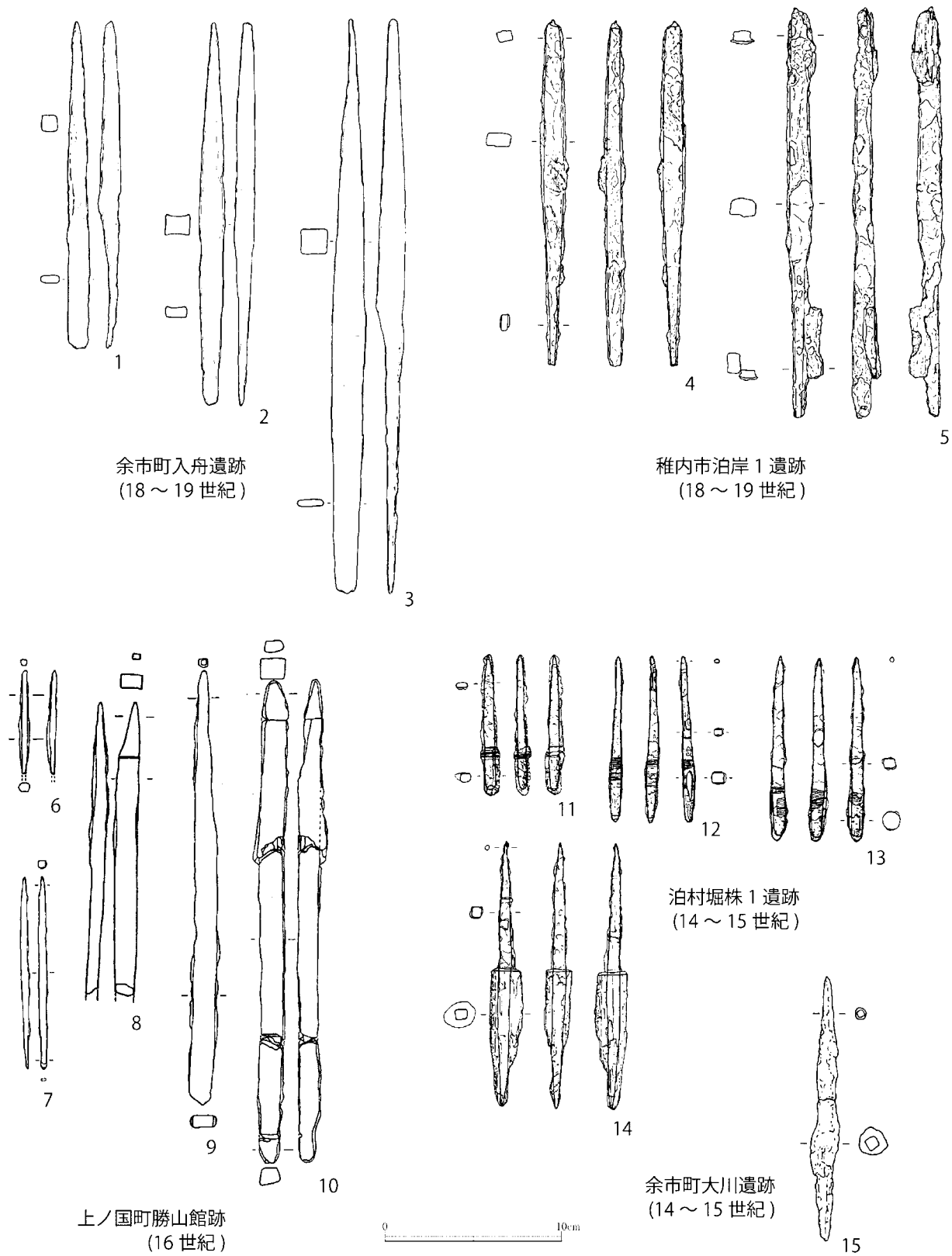


図1 中~近世期の北海道出土ヤス先図

え、このタイプのヤスが既に15世紀前半に使用されていた可能性があること、刺突痕のあるアワビ貝殻の大多数が、1つのみ穿孔を有していたことから、1本ヤスを使用した漁が行われていた可能性があることを指摘した。

考古学の発掘調査結果と民俗学の調査結果に基づけば、東北地方北部および北海道では、中世以前にアワビカギが使用された痕跡を確認することはできないものの、15世紀以降交易と自己消費を目的とする、ヤスを使用したアワビ漁が行われてきた可能性が高いことをみてとれる。

2 中世から近世にかけての三陸地方におけるアワビ漁の変遷

文献史料に基づけば、三陸地方におけるアワビカギを用いたアワビ漁の開始は遅くとも18世紀に遡ることができる。以下にその史料の一部を示す（『封内土産考』、1798〔寛政十〕年成立）。

【史料1】 一 アワビ 石決明又鰓ともみゆ。俗又蛸に作る。宮城郡花淵濱及び菖蒲田濱・松ヶ濱を以て名産とすべし。試之に大に肥て肉半は貝より出づ。遠嶋氣仙より多く出す。蟹土索の囊を首に掛て。數仞の海の底に沈み。須臾にしてアワビを取り。浮て呼吸を休息して。又沈むこと前の如し。是を潜と云ふ。又掛目と云は。長き細竿の先に鉤を付て。舟の中ちより水底の地を見て。鉤に懸て探之。幾尋ともなき深き水深を見る事又巧なり。前の二術氣仙になし。竿の先に尖れる鋏を付て。以之舟中より突て取。是突貝と云肉破れてあしゝ。³⁾

仙台藩領では、18世紀の時点で、潜水および突漁とともにアワビカギを用いたアワビ漁が定着していたことが【史料1】から読み取れるが、本稿で検討の中心となる気仙地方では、近世期においてもっぱらアワビの突漁だけが行われていたとされる点に注目したい。前述のとおり、考古遺物に基づく検討の結果、ヤス状の漁具を用いてアワビを突き採る漁は遅くとも15世紀前半には青森県下北半島をはじめとする北奥各地で営まれていたことが想定されている。気仙地方ではこうした中世以来の伝統を持つ突漁が近代にいたるまで連綿と営まれていたものと推定される⁴⁾。

仙台藩領以外の事例として成田暢氏が【史料1】と



図2 『奥民図彙』に描かれたアワビカギ

（青森県立図書館『青森県立図書館郷土双書五 奥民図彙』、1973年、85頁より引用。原資料国立公文書館蔵）

ともに存在を指摘しているアワビカギ関連史料の一つに、『奥民図彙』がある（成田1995）。18世紀末に編まれたとされる同史料の中には、津軽藩領小泊で当時使用されていたアワビカギが図説されている（図2）。気仙地方で未だ定着をみていなかった時期にも、アワビカギを用いたアワビ漁が他地域において確実に行われていたことがみてとれる。

明治以降、鋼鉄製アワビカギの製作開始と相まって、気仙地方では一転してアワビカギを用いた漁法が主流となっていくが、上述したアワビ漁の来歴に鑑みれば、近代以前の気仙地方におけるアワビカギの不在は、翻って鋼鉄製アワビカギの製作技法の誕生が同地方のアワビ漁の在り方に対し一つの画期を成したことを物語っているとみえる。

その転換を促した要因の一つに、近代以降商品価値を高めるために生きたまののアワビ採捕が推奨されたことが挙げられるが、この点については5-(1)で詳述する。

3 三陸地方におけるアワビカギ製作技術保持者の概況とその系譜

(1) 現在の三陸地方におけるアワビカギ製作技術保持者

管見の限り現代の三陸地方における鋼鉄製アワビカギの製作技術保持者の人数や分布について具体的に述

べているのは、成田暢氏の論考（成田 1995）に限られる。当該論文が発表された平成 7 年時点において、成田氏が指摘するアワビカギ製作技術保持者を抱える工房は「北は岩手県田老町から南は宮城県牡鹿町までの十二件の鍛冶屋（ごく小規模のところも含む）」であり、いずれも「三陸沿岸アワビ鉤生産組合」に加盟していたという。

同組合に所属する熊谷鈴男氏（熊谷鉄工所社長）からの聞き取り結果をもとに、三陸地方沿岸部において調査した結果、現在アワビカギ製作技術保持者を抱える工房として 5 つの鉄工所が確認された。以下にそれぞれの来歴とアワビカギ製作の現況について概略を述べる。

1) 佐々禎鉄工所（岩手県宮古市）

代表 佐々木博史氏（昭和 25 年生）⁵⁾

博史氏の父、禎治氏（大正 6 年生）から始まる。取り扱う商品は大半が漁具で、主力はアワビカギとウニ採取用のタモ（網枠）である。取引先は岩手県宮古市重茂および田老地区の漁協が中心であり、それに比べ個人の注文は多くない。

アワビカギは禎治氏の代から取り扱っているが、その製作技術を他の工房から学んだという趣旨の記録は伝えられていない。博史氏によれば当初アワビカギは鋼鉄ではなく軟鉄を使用して製作されていたと伝えられ⁶⁾、鋼鉄の使用開始以降、特に焼き入れの方法を主体に独自に研究・工夫を重ねてきたという。

東日本大震災により工房とともに道具類の約 8 割を津波で失った。2012 年 6 月に仮工場を再建し、現在ではアワビカギ製作は行わず、修理に限って受注している。

2) 三陸鉄工所（岩手県大船渡市三陸町綾里）

代表 熊谷嘉則氏（昭和 32 年生）⁷⁾

明治元年生まれの熊谷丈之助氏にはじまり、嘉則氏で四代目を数える。初代丈之助氏は若い頃（明治前半）福島県で「ノコギリカジ」などの修行を行った後、郷里である綾里村において鍛冶屋を営みはじめた。正確な時期は判然としないものの（嘉則氏の認識に依れば明治 20~30 年代と推察される）、丈之助氏は綾里地区において鋼鉄製アワビカギの製作に先鞭をつけた人物である。当時アワビカギ製作には軟鉄を用いるのが一般的であったが、漁の過程で容易に変形・損傷するため、鋼鉄を用いるようになった。その転換の時期については拠るべき資料を欠くが、岩手県久慈市小袖地区

においては、明治 23 年頃に現在の岩手県陸前高田市広田町からハコメガネとともにアワビカギが導入され、以降熊谷丈之助氏が製作するアワビカギを毎年購入するようになったと伝えられている（東北歴史資料館 1985）。後述する文献史料および熊谷丈之助氏による鍛冶屋業の開始時期を加味すると、明治中期~後期にかけての時期が、当該地域における鋼鉄製アワビカギ製作技法の確立期と推定される。

丈之助氏が製作した鋼鉄製アワビカギは、工房が所在する綾里地区に普及した後、隣接する現岩手県大船渡市三陸町越喜来地区へ伝播し、最終的に現在の青森県八戸市周辺から宮城県石巻市鮎川まで流通するに至ったという。現在三陸鉄工所では、北は岩手県久慈市周辺から南は宮城県南三陸町歌津周辺までの範囲を主たる販売圏としている。現時点で三陸鉄工所におけるアワビカギ製作技術保持者は嘉則氏とその父松太郎氏の 2 名である。

3) 熊谷鉄工所（大船渡市三陸町綾里）

代表 熊谷鈴男氏（昭和 20 年生）⁸⁾

昭和 23 年、熊谷鈴男氏の父の代に三陸鉄工所から独立し開業した、綾里地区における鋼鉄製アワビカギの製作技法開発者である熊谷丈之助氏と直接的な血縁関係を有する工房であり、鈴男氏を含め 3 名がアワビカギ製作技法を体得している。

現在北海道礼文から福岡県宗像に至るまで、全国各地にアワビカギを出荷している（但し新潟県佐渡、石川県、島根県など、アワビカギの需要がある地域を出荷対象としている）。東北地方に関していえば、主たる出荷先は岩手県および宮城県であり、両県沿岸部に所在するほとんどの漁協に同鉄工所で製作したアワビカギを出荷しているという。

鋼鉄製アワビカギの起こりについて、同鉄工所では、

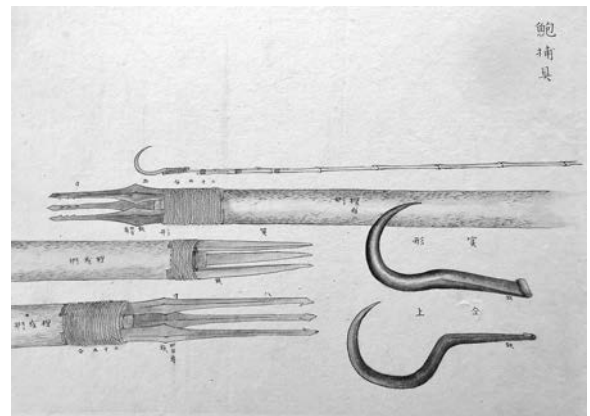


図3 『漁具類聚』（岩手県立宮古水産高等学校所蔵）

丈之助氏が「北の方」で使用されていた軟鉄製のアワビカギを目にし、鋼鉄を用いて同様の漁具の製作を試みたことに始まると伝えられている。丈之助氏が参照したという軟鉄製アワビカギがいずれの地域で使用されていたものか、その点については明確にすることができないが、明治23年に成立した『漁具類聚』（岩手県指定文化財）にはアワビ漁に使用する漁具として、アワビカギがヤスとともに掲載されている（図3）。

明治中期には既にヤスによる突漁と並び、アワビカギを用いたアワビ漁が岩手県沿岸部において一般的に行われていたものと考えられる。この『漁具類聚』が編まれた明治20年代は明治元年生まれの熊谷丈之助氏が本格的に鍛冶屋業を営み始めた時期に当たる。以上を考え合わせれば、当該時期から明治後期にかけての時期が、鋼鉄製アワビカギの製作技法確立期に当たるとみることができよう。

前述の「三陸沿岸アワビ鉤生産組合」は熊谷鉄工所の働きかけにより結成されたものであり、最盛期は現岩手県宮古市田老から宮城県石巻市鮫ノ浦まで15の工房が加盟していたものの、近年では廃業が相次ぎ、平成26年12月末現在、組合員は佐々禎鉄工所、三陸鉄工所、熊谷鉄工所、細谷郁次氏の4者だけである。

4）菊三鍛冶屋（大船渡市大船渡町）

代表 新沼勝男氏（昭和18年生）⁹⁾

江戸で修行をした初代が現岩手県大船渡市において鍛冶屋を創業して以来、勝男氏で6代目を数える。特に刃物の製作を得意とする一方、漁具を専門に手がけることはなかったため「三陸沿岸アワビ鉤生産組合」には加盟していない。依頼に応じて60種程度の漁具をオーダーメイドで製作している。アワビカギに限っても、過去に注文を受けた地域は岩手県普代村から宮城県南三陸町にわたる。その中でも特に受注量が多い地域は、岩手県大船渡市赤崎町、同陸前高田市広田町、宮城県南三陸町である。基本的に個人相手に受注を行っているため、特定の型を持たず取引先の希望に沿った形状のアワビカギを製作している。

5）細谷郁次氏（陸前高田市米崎町、昭和12年生）¹⁰⁾

屋号を持たず個人営業の鍛冶屋として長らく営んできた。祖父武四郎氏（明治19年生）が現在の岩手県住田町に所在した鍛冶屋で鍛冶技術を学び開業した。郁次氏は細谷家でアワビカギを作り始めた時期について、明治の終わりころと認識している。その起源については定かでないが、当初は鋼鉄ではなく軟鉄を使っ

ていたと伝えられる。現在はアワビカギとウニ採取用鉤を製作している。主な出荷先は岩手県田野畑村、宮古市田老、大槌町、宮城県女川町、石巻市である。

(2) 現存するアワビカギ製作技法の系譜

現在三陸地方におけるアワビカギ製作の中核を担っているのは三陸鉄工所と熊谷鉄工所であり、上述したように両鉄工所は現岩手県大船渡市綾里における鋼鉄製アワビカギ製作の創始者とされる熊谷丈之助氏を祖とし、同根の技術的系譜を引く。

それに対し、他の3つの工房が熊谷丈之助氏の技術的系譜を汲んでいるという事実は確認されていない。三陸鉄工所および熊谷鉄工所のいずれにおいても、アワビカギ製作技法は今日に至るまで門外不出とされてきたため、他の鉄工所との間に直接的な製作技術の共有が行われることはなかったことによるものと考えられる。

後述するように岩手県大船渡市三陸町綾里とはおよそ100kmの距離を隔てた岩手県宮古市に所在する佐々禎鉄工所では、一部の製作工程の順序が他の工房とは異なっている。以上の事実をふまえると、明治後半以降、熊谷丈之助氏に追随し三陸沿岸各地で鋼鉄製アワビカギ製作技法が叢生したことが想定される。但し熊谷丈之助氏が独自の技法を確立する以前の三陸地方におけるアワビカギ製作の実態を説明できる資料は、現在のところ確認されていない。

4 現在の三陸地方におけるアワビカギ製作技法

(1) 鋼鉄製アワビカギの製作工程

既述のとおり現存する鋼鉄製アワビカギ製作技法は岩手県大船渡市三陸町綾里の三陸鉄工所と熊谷鉄工所を除き、その技術的系譜を一にするものは確認されて

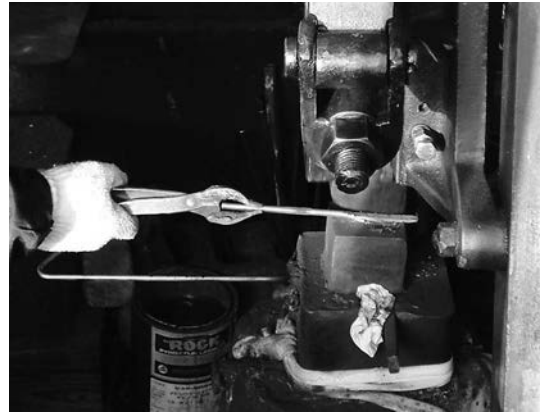


写真1 熊谷鉄工所においてアワビカギ整形に使用されている型の例

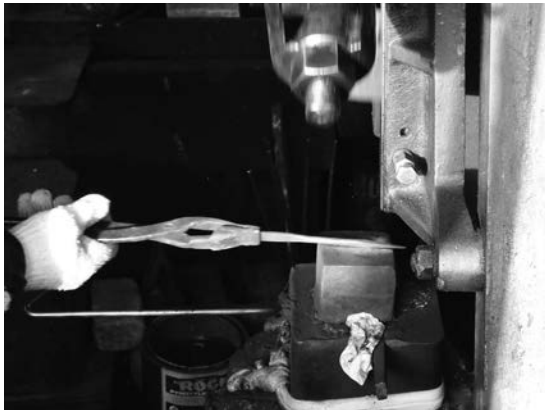
②-1 加工前の加熱



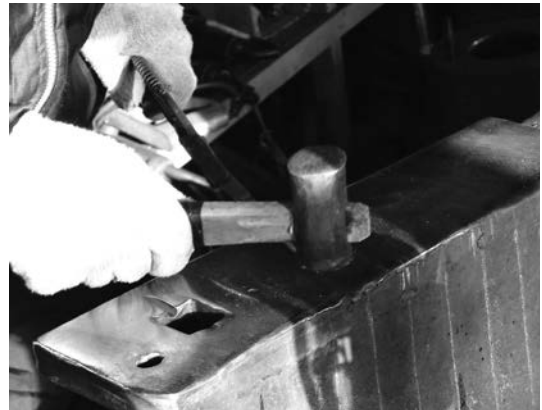
②-2 スプリングハンマーによる整形



③-1 スプリングハンマーによる整形



③-2 金槌による整形



④-1 金箸を用いた曲げ



④-2 金槌による微調整



⑤ 鋳がけ



⑥ 焼き入れ

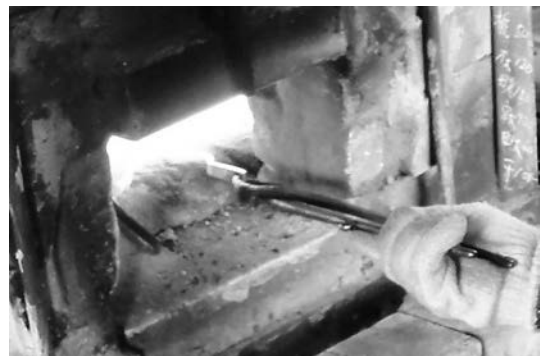


図4 現行のアワビカギ製作の主要工程

いない。しかし各工房において現在行われている鋼鉄製アワビカギ製作工程に大きな技術的相違は見られない。以下に作業工程の概要を述べる。

① 素材となる棒鋼の切断

市販されている棒状に整形された鋼鉄を地元または近隣市町村の業者を通じて購入、使用している。いずれの工房においても複数の型のアワビカギを製作しており¹¹⁾、多数の型を有する工房では、製作するアワビカギの大きさに応じて素材となる棒鋼の太さを使い分けているところもある。基本的な素材の太さは8~10mm程度である。アワビカギ1点を製作するために必要な棒鋼の長さも、それぞれの工房において製作されている型に応じて異なる。

② 結束部の整形

竿に結束する平滑な面状の部分は「スベリ」、「モト」、「コミ」などと呼ばれ、工房により呼称が異なる。末端には紐で竿に結わえた際に脱落を防止する為の突起が設けられている。切断した鋼材の一端を加熱し、スプリングハンマーを用いて平坦にした後、金槌を用いて突起を設けるとともに細部を整形する。

③ 先端部の整形

釣針でいえば針先の部分に当たる、アワビの殻の下に滑り込ませる尖鋭な先端部を整形する。結束部を設えた側と反対の未加工の先端を加熱し、スプリングハンマーで荒く尖鋭化させた後、金槌を用いて形を整える。

型によりアワビカギ全体の大きさおよび太さは異なるが、アワビに接触するこの部分についてはいずれの型のアワビカギも同程度の鋭さを備えるように整形す

る¹²⁾。

④ 曲げ

一端を平坦に、もう一端を尖状に整形した棒鋼を釣針状に湾曲させる。加工する部分を加熱した後、金属製の型に沿って湾曲させることで適当な曲線形に整形する。当初は型を使用せず、2本の金箸を使用して目視と手先の感覚のみを頼りに整形を行っていたが、同型のアワビカギを大量に生産することが求められるようになった現在、菊三鍛冶屋を除く4つの工房では、基本的に曲げを行う際に型を使用している。型は金箸状のもの(写真1)と、鉄板上に曲線状の突起を設えたものの2種類が用意されている。

三陸鉄工所および熊谷鉄工所において現在取り扱っている11種もの型は、この工程における湾曲の曲率とアワビカギの全長とにより差異化されている。アワビカギの曲率は各地域で実際にカギを使用してアワビ漁を行っている漁師の嗜好が反映される。それぞれの型には使用者の希望に沿った適切な曲率を正確に具備させる必要がある。そのため棒鋼を釣針状に湾曲させる際に、先端が結束部の縦方向の中央軸上に位置するよう厳密に整形しなければならない。1mm単位、あるいはそれ以下の極めて繊細な調整が求められる、熟練を要する工程である。

本工程で使用される型について、現在最も広範にアワビカギを出荷している熊谷鉄工所の例を示すと、同工房では過去に30種程度の型を生産していた時期もあったというが、現在では全11種に集約されている。その内訳は以下のとおりである¹³⁾。



写真2 マルマゲ(左)とエビスマゲ(右)(いずれも陸前高田市立博物館所蔵、登録有形民俗文化財)

- ・久慈小型（使用綱材径 8 × 長 80mm）
エビスマゲ型。久慈地区以外では北海道、青森および宮城県（志津川・十三浜等）に出荷されている。
- ・久慈中型（使用綱材径 9 × 長 95mm）
エビスマゲ型。出荷先は久慈小型の出荷範囲に重なるが、岩手県宮古市田老地区、新潟県佐渡、島根県にも出荷されている。
- ・田野畑大型（使用綱材径 9 × 長 105mm）
エビスマゲ型。同型の中でも特大と中型の中間の大きさであり、他の地域へは出荷されていない。
- ・宮古特大型（使用綱材径 10 × 長 115mm）
エビスマゲ型。同型の中では田老特大型と並び最も大きい型の一つ。岩手県宮古市以外には出荷されていない。
- ・田老特大型（使用綱材径 10 × 長 115mm）
エビスマゲ型。岩手県宮古市田老地区に限って出荷されている。
- ・宮古重茂中型（使用綱材径 9 × 長 95mm）
マルマゲ型。三陸型と山田－釜石型の半ばほどの曲率である。山田－釜石型、三陸型、宮城中型と形状・大きさが近く、代替も可能であることから、岩手県南～宮城県域へも出荷される場合がある。
- ・山田－釜石型（使用綱材径 9 × 長 90mm）
マルマゲ型。類似するマルマゲ・中型である宮古重茂型、三陸型と比べ、最も曲率が大きい。基本的に他地域に出荷されることはない。
- ・三陸（綾里）型（使用綱材径 9 × 長 95mm）
マルマゲ型。類似するマルマゲ・中型である宮古重茂型、山田－釜石型と比べ、最も曲率が小さい。岩手県大船渡市三陸町から宮城県域にかけて広範囲に出荷されている。
- ・宮城小型（使用綱材径 8 × 長 80mm）
マルマゲ型。形状は三陸型に近く、それより小ぶりである。基本的に宮城県域に対してのみ出荷されている。
- ・宮城中型（使用綱材径 9 × 長 95mm）
マルマゲ型。形状は三陸型に極めて近い。宮城県域のほか、新潟県佐渡、島根県、福岡県宗像へも出荷されている。
- ・宮城大型（使用綱材径 10 × 長 115mm）
マルマゲ型の中では最大のものである。宮城県石巻市雄勝大須、新潟県佐渡、島根県、福岡県宗像など、需要がある地域は限定的である。

以上 11 種の型は形状に基づき二つのタイプに大別できる。一方は「？」字状の滑らかな曲線形を示すもの、もう一方は「ク」字状にやや反りのある曲線形を示すものである（写真 2）。前者はマルマゲ、後者はエビスマゲなどと称されている¹⁴⁾。

上記の型名は主要出荷先の地名を冠しているが、必ずしも当該地域において使用されるアワビカギの型が一種類に限定されることを意味しない。例えば三陸（綾里）型は大船渡市三陸町綾里とその周辺地域で多く販売・使用されているが、当該地域では三陸（綾里）型のみならず他の複数の型のカギも需要に応じて各漁協に出荷されている。こうした需要は出荷先における漁師の嗜好を直截的に反映するものであり、それを曲率およびサイズの差異として現出せしめる本工程は、各地域におけるアワビカギを用いたアワビ漁の在り方とも密に関連するものといえる。

⑤ 鑢がけ

④までの工程によりカギの形状が概ね完成した後、先端部を中心に鉄鑢を用いて全体を研磨することにより、仕上げとなる厳密な整形を行う。

⑥ 焼き入れ

各工房において、鋼鉄製アワビカギ製作技法上最重要視されている工程である。整形が完了したカギの全体を高温で熱した後、水中（水・湯・油等素材に応じて適宜使い分ける工房もある）に漬ける。この工程が鋼鉄製アワビカギの強度、耐久力を左右することになる。三陸鉄工所および熊谷鉄工所では、熊谷丈之助氏がアワビカギを製作する上で最適な温度、時間による焼き入れの方法を見出したことが今日の三陸地方における鋼鉄製アワビカギ普及の端緒になったと認識している。一見均質にみえる鋼材も含有炭素量は部位によって微妙に異なり、それに応じて加熱温度と時間、



写真 3 佐々禎鉄工所における修理作業

更には冷却の方法¹⁵⁾を「指先の勘」一つで見定めることが肝要となる。最重要工程であるがゆえにその詳細については各工房とも非公開である。

⑦ 塗装

一連の作業の仕上げとして金属用塗料を用いて塗装を行う。全体に銀色の塗料を塗布した後、結束部を青や黒で着色する。塗装は熊谷鉄工所を皮切りに約30年前から行われるようになった。それ以前には防錆のため、完成したアワビカギ全体に廃油を塗布していたという。そのため商品に埃などが付着し、また全体的に黒ずんだ仕上がりとなるため、アワビ漁が行われる早朝の海中では目視が困難であるという難点があった。銀色の塗料を全面に塗布することにより、防錆効果を高めることに加え、海中でも容易に視認することが可能となった。商品としての見栄えもよくなることから、現在ではいずれの工房においても同様の塗装を行っている。また複数種の型のアワビカギを出荷している熊谷鉄工所の場合、小型は茶、中型は青、大型は黒色で結束部を塗り分けることにより、商品判別の便宜をはかっている。

(2) 修理の工程

岩礁周辺に生息するアワビを採捕する漁を繰り返す過程において、岩に接触したアワビカギの一部が歪曲、欠失することは珍しくない。そのためアワビカギを製作している工房では損傷したアワビカギの修理も手がけている。最も破損頻度の高い先端部を欠失するケースが多いため、修理の工程は基本的にアワビカギを加熱し、前述③の先端部の整形を再度施すところから開始される。以降、④曲げ、⑤鑢がけ、⑥焼き入れ、⑦塗装の順に、製作する際と同じ順序で作業は推移していく。それぞれの工程における作業内容も、製作時と大きく異なることはない。熊谷鉄工所の場合、かつ

て年間数千本の修理を手がけた時期もあったが、現在修理を行う件数はその十分の一以下にまで激減しているという。なお、前述のとおり、東日本大震災で工房が流失した佐々禎鉄工所では、現在アワビカギの新規製作は行わず、残された道具を使い修理のみを行っている（写真3）。

(3) 工房間の製作工程の異同

前述の①～⑦にわたる工程の各要素について、現存するアワビカギ製作技術保持者の間では大きな差異は認められない。また現在の二倍強の工房が営業していた平成7年の段階で行われた調査においても、製作技法の異同に関する指摘は見受けられない（成田1995）。但し佐々禎鉄工所においては結束部と先端を加工する順が逆となる（先に使用した記号を用いると、①→③→②→④→⑤→⑥→⑦の順に工程が推移することになる）。その他、鋼材を加熱する際の熱源として、コークスを用いる工房と木炭を用いる工房がある。また細谷郁次氏は修理において、先端を再整形する前に鍛打することで強度を補っているという。こうした製作工程における差異は、熊谷丈之助氏が生み出した鋼鉄製アワビカギの製作技法の詳細が門外不出とされるなかで、各地域における需要に応えるため、それぞれの工房が自前の鍛冶技術を基礎とし、試行錯誤の中で独自の鋼鉄製アワビカギ製作技法を練成していった歴史を物語っている。

5 鋼鉄製アワビカギの伝播と定着

(1) 三陸地方における鋼鉄製アワビカギの定着過程

これまで述べてきたように、本稿で主たる検討の対象としてきた岩手県気仙地方において、近代以前に支配的に行われていたアワビ漁の形態は突漁であった。鋼鉄製アワビカギに先行して軟鉄製アワビカギが存在



写真4 現代のハコメガネとアワビカギを併用したアワビ漁（東海新報社提供）



写真5 ハコメガネ（登録有形民俗文化財、陸前高田市立博物館所蔵）

していたことは、今回聞き取り調査を行ったいずれの工房においても認識されているところであるが、軟鉄で製作したアワビカギは岩場で漁を行う間に損傷を受ける確率が高く、漁師は歪んだアワビカギを船上で修理しながら使用していたという。加えて冷蔵・冷凍技術が未発達であった前近代において一般的な出荷形態は干アワビであったことから、アワビの殺傷、すなわち鮮度の低下に直結する突漁を行った場合でも商品として出荷し得たものと推察される。以上の2点から、気仙地域では技術的に容易な突漁が支配的に行われてきたものと考えられる。

明治中～後期に熊谷丈之助氏の手で鋼鉄製アワビカギが生み出されたことにより、その状況は一変する。軟鉄を用いて製作したものに比べ強度が飛躍的に向上したこと、アワビを生きのまま刺突痕を残さずに採捕可能となったことがその理由として考えられる。明治期においても干アワビは対清貿易における主要輸出品の一つに数えられ、明治21年に水産局が行った干アワビ製造概況調査では、現岩手県宮古市における事例として、商品の品質保持のために生きのままのアワビ採捕が推奨されていたことがうかがえる。また明治40年代には岩手県内においてアワビの水煮缶詰の製造も盛んになる(岩手県1984)。鋼鉄製アワビカギの製作技法確立とその普及の背景には、明治中～後期に高まった、アワビを生きのまま形態を損ねずに採捕するという要請があったものと考えられる。

加えて「ハコメガネ」(「ミズカガミ」とも呼称される。本稿では便宜上ハコメガネで統一する)とよばれる、海中深くまで覗下可能とする漁具(写真4・5)が普及したこともまた、上に述べた気仙地方におけるアワビ漁の在り方を転換させた要因の一つに数える必要がある。

気仙地方にハコメガネが導入された初期の事例として、明治23年、現在の岩手県陸前高田市広田町において使用が開始されたことが記録されている。当時農業水産取締委員を務めていた蒲生辰之助氏が、盛岡周辺で行われていた川漁で使用されていたものを買求め、地元の漁師に使用させたところから同地域におけるハコメガネの普及は始まったと伝えられている(広田漁業史編集委員会1976)。

明治23年の陸前高田市広田町へのハコメガネ導入から間もなく、同地域から現岩手県久慈市小袖地方にハコメガネとアワビカギが導入されたとも伝えられて

いる¹⁶⁾ことから、両者は一体のものとして周辺地域に伝播したとみられる。先に導入した広田地区において、明治27年にハコメガネの使用を一時的に禁止せざるを得ないほどアワビの漁獲量が向上した(広田漁業史編集委員会1976)こともまた、両者の伝播を後押ししたものと考えられよう。

ハコメガネとアワビカギが三陸地方に普及する時期と、鋼鉄製アワビカギの製作技法が確立される時期には重複がみられる。これは決して偶然ではなく、下記のような明治期の水産業振興政策の影響を受けたことによるものと推察される。明治19年に水産局で企画され、明治28年に脱稿している『日本水産捕採誌』の序文には、「国運の隆昌に伴ひ水産の業亦鬱勃として興振の氣勢を有」する時に当たり、「極力其智識の啓発普及を図る」ために「全国各地の漁具漁法の構造運用を審にし其異同優劣を知り取捨採択以て之が改良を図るの資料たらしむるに於て極めて須要の書」を刊行するものであるという編纂の意図が述べられている¹⁷⁾。こうした近代国家の産業振興政策の一環として、日本の各地で漁業およびその関連技術の交流が促されたことは想像に難くない。事実前掲の『漁具類聚』は同時期に編まれたものであり、岩手県内においても漁具・漁法の技術的共有がはかられた結果、ハコメガネやアワビカギに代表される漁具およびその製作技法の伝播が促進された可能性を想定できる。こうした文脈の中で捉えた場合、鋼鉄製アワビカギの製作技法は明治期における日本の近代化政策の産物の一つとして評価することもできるのである。

(2) 三陸地方におけるアワビカギの形態的分布

熊谷丈之助氏が製作したアワビカギは三陸地方を席卷し、直接的な関連資料は既に散逸しているものの、その足跡を伝える口承は各地で確認されている(東北歴史資料館1985)。但し各地域の漁師は言われるがままに所与の漁具を受容したわけではない。前述のとおり、各地域の漁師からの要望に答えるべく、往時は30種もの型を用意していた工房もある。現在では三分の一程度まで集約されたとはいえ、4-(1)に示した11種の型は出荷先の地域におけるアワビ漁の特性を反映したものといえる。

型の分布傾向を俯瞰すると、現在の岩手県宮古市を境に、三陸沿岸北部ではエビスマゲ型が、南部ではマルマゲ型が支配的に使用されている。その所以については地形や漁法の面から様々な説明が試みられてい

る¹⁸⁾が、近隣地域間でも大きさや湾曲の度合いに微妙な差異が存在することから、それぞれの浜において使用されているアワビカギについてその形態的な必然性を明証することは困難である（成田 1995）。それは同時にアワビカギの形態を規定する要因の中には容易に汎化され難いその土地固有の複雑な歴史的要素を含んでいることを意味しており、今後は浜毎に漁師を主な対象とした調査を行うことで、各地域におけるアワビ漁の特性とその偏差をまず明らかにし、次にアワビカギの形態との関係を議論する必要がある。この点については今後の課題としたい。

なお、アワビカギの形態的分布の様相は必ずしもアワビカギを使用する漁師だけによって左右されているとは言い難い。岩手県宮古市以北と宮城県の一部地域で同じエビスマゲ型のアワビカギが使用されていることについて成田暢氏は疑問を呈されているが（成田 1995）、熊谷鉄工所の熊谷鈴男氏によれば、同氏の父であり、熊谷鉄工所の創業者でもある熊谷嘉一氏は自らもアワビ漁に携わった経験があり、実際に漁を行った際に久慈小型が最も使い勝手がよかったことから、積極的に宮城県域への普及を図り、出荷の端緒を拓いたという。

アワビカギの形態的分布については、現存する 11 種の型が製作者と使用者の間で絶えず交わされてきた相互作用の産物であることを肝銘しつつ、一層の調査を行い解明すべき課題である。

（3）他地域の漁具および漁法への影響

4 - （1）で概観したように、岩手県気仙地方で製作された鋼鉄製アワビカギは、現在では三陸地方にとどまらず日本各地において使用されている。

先に引用した『奥民図彙』に書き留められているものとはほぼ同型のアワビカギは、その後昭和末年まで現青森県中泊町小泊で使用されていたが（写真 6）、昭和から平成に移り変わる頃に気仙地方製のアワビカギが流入し、定着をみたため、今では在来のアワビカギを使用する漁師はほとんどいないという¹⁹⁾。

現在最も広範に製品を出荷している熊谷鉄工所では、かつて遠隔地へのお荷に際して、供給先において使用されている形態に従ってアワビカギを製作していたが（写真 7）、現在では特別な要望がない限り既存の 11 種の型から適当なもの数種を選択し出荷している。結果的に各地で使用されるアワビカギは均一化が進み、先に挙げた青森県中泊町小泊地区の事例のように、

文献史料からも近世期における確実な存在が裏付けられる伝統的な在来の漁具・漁法ですら失われかけている漁村もある。三陸地方で製作されたアワビカギの伝播過程は、受容した土地における在来の漁具・漁法の更新の過程に他ならず、調査に当たってはその両面を十全に汲み取ることに意を配る必要がある。

一方で、気仙地方製のアワビカギが流入しながらも、定着には至らなかった地域も存在する。青森県深浦町



写真 6 『奥民図彙』に描きとめられたアワビカギに近似した形態のアワビカギ（青森県中泊町小泊山田鉄工所製作）

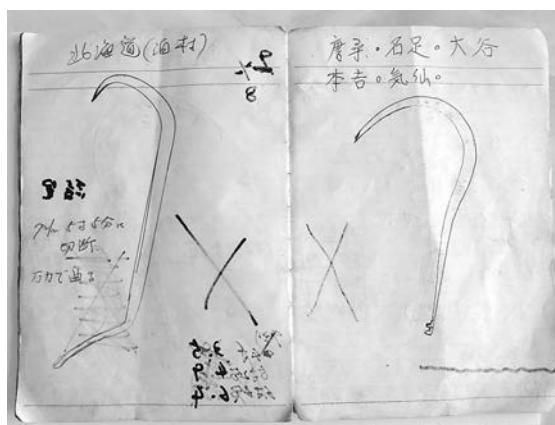


写真 7 熊谷鉄工所にて過去に製作した多様なアワビカギの型の覚書



写真 8 青森県深浦町において現在もお使用されている二本分岐のヤス

の漁協では、気仙地方から出荷されたアワビカギを販売しているが、現在支配的に使用されているのは在来の2本分岐のヤスである(写真8)。この2本分岐のヤスは、前述のように下北半島周辺において15世紀前半には使用されていたと考えられるものである。

青森県深浦町においてアワビ漁の古態が残存している理由について、現地で長らく磯回り漁に従事してきた今和弘氏(昭和29年生)は同地の総漁獲高におけるアワビの割合が高くないことを指摘する²⁰⁾。竿の操作に習熟を必要とするアワビカギ漁を新たに受容する場合、相応の報酬、すなわち漁獲高の向上により動機付けられるところが大きい。同様に気仙地方で製作されたアワビカギが定着を見なかった地域の一つとして青森県東通村尻屋が挙げられるが(田中1986)、こうした外来の漁具・漁法の受容と拒絶の論理を検討するに当たっては、漁業技術論、民具論に加え、上に述べたような経済学的な視点から考察することも必要である。その結果得られる成果は、日本漁業史の一枚を明らかにするのみならず、前近代以来営まれてきた太平洋および日本海を介した物質文化交流の在り方を考察する上でも有益な示唆を与える事例になるものと考えられる。

おわりに

本稿ではこれまで明らかにされることがなかった三陸地方における鋼鉄製アワビカギ製作技術保持者の分布およびその製作技法について、調査結果を整理するとともに、鋼鉄製アワビカギ製作技法の確立が三陸地方を中心としたアワビ漁史のなかでいかなる意義を持つか、その点について考察を加えた。

明治半ばから後半にかけ、現岩手県大船渡市三陸町綾里において熊谷丈之助氏が鋼鉄製アワビカギの製作技法を編み出したことは、同地が属する気仙地方のアワビ漁の在り方を一新させただけでなく、三陸地方一帯に鋼鉄製アワビカギを普及せしめる画期を成したことが確認された。現在三陸地方において確認される鋼鉄製アワビカギを製作可能な工房は岩手県内の5つに限られ、内4つが気仙地方に集中している。熊谷丈之助氏の系譜を汲む三陸鉄工所および熊谷鉄工所で製作されるアワビカギは三陸地方にとどまらず、北海道から九州に至るまで日本の各地に出荷されており、その普及に伴い各地のアワビ漁の在り方を覆すほどの多大なる影響を与えていることが明らかとなった。

但しその普及の過程については未だ詳らかでないところも多く、とりわけ「マルマゲ」と「エビスマゲ」に大別される2種の形態的特徴がいかなる歴史的な過程で生み出されたのかという点については、今後実使用の場、すなわちアワビ漁の現場における調査を重ねるなどして解明すべき課題である。

この点に関連して、辻井善弥氏による漁撈用具の集成(辻井1977)を参照すると、同じアワビカギに分類される漁具の中でも日本海沿岸地域で使用されているものと太平洋沿岸地域で使用されているものとの間には明確な形態的差異がみてとれる²¹⁾。一般に日本海沿岸地域で使用されているものは、青森県中泊町小泊の事例(写真6)のように、ほぼ直角に屈折する部位を伴い、気仙地方製アワビカギのような滑らかな曲線を成していないところに特徴がある。三陸地方でも特に北部において支配的に使用されているエビスマゲ型アワビカギが呈する相対的に角張った形態は、上述のような日本海型アワビカギの影響を受けたものである可能性がある。

現時点でマルマゲ、エビスマゲそれぞれのルーツについてこれ以上議論することはできないが、現在もお列島規模で影響力を有している気仙地方で確立されたアワビカギの淵源と伝播の過程を詳細に辿ることは、前近代から連綿と営まれてきた太平洋および日本海を介した物質文化交流の一端を解明するうえでの重要な情報をもたらすものと思われる。こうした課題意識を念頭に置き、引き続き未解明の点に関する調査を継続していきたい。

謝辞

本稿を作成するに当たり、熊谷鈴男氏、熊谷松太郎氏、熊谷嘉則氏、今和弘氏、佐々木博史氏、新沼勝男氏、細谷郁次氏、山田昭氏(五十音順)には長時間にわたる調査にご協力いただいた。また、調査の遂行に当たっては文化庁伝統文化課石垣悟氏、東京文化財研究所今石みぎわ氏よりご教示をいただいた。ここに記して御礼申し上げる。

注

- 1 現岩手県陸前高田市・大船渡市・住田町の全域と釜石市唐丹町からなる旧気仙郡域をさす。
- 2 工藤は17世紀以前のアワビ主体貝塚の事例として、奥尻島青苗貝塚も加えている。擦文時代の貝塚と捉えられているが、貝塚自体はアイヌ文化期まで使用されており、一概に擦

文時代のものとして扱うには慎重を要するためここでは取扱いを保留する。

- 3 以上の引用は仙台叢書刊行会『仙台叢書』第三巻 p.447 に拠る。
- 4 明治23年に成立した『漁具類聚』（岩手県指定文化財）にはアワビ採取用具として、アワビカギとともにヤス状の漁具が描かれている（図3）。主たる使用地域は明記されていないものの、明治前～中期の岩手県内では未だヤスをを用いた突漁が行われていたことが確認される。
- 5 以下言及する佐々禎鉄工所および佐々木博史氏に関する事項は2013年11月13日に目時が同鉄工所において行った調査に拠る。
- 6 ここでいう軟鉄は近世たたら吹き製鉄における包丁鉄に相当するもので、ほとんど炭素を含まない鉄と推定される。
- 7 以下言及する三陸鉄工所および熊谷嘉則氏に関する事項は2013年10月29日に目時が同鉄工所において行った調査に拠る。
- 8 以下言及する熊谷鉄工所および熊谷鈴男氏に関する事項は2013年11月3日に目時が同鉄工所において行った調査に拠る。
- 9 以下言及する菊三鍛冶屋および新沼勝男氏に関する事項は2013年10月15日に目時が同鍛冶屋において行った調査に拠る。
- 10 以下言及する細谷郁次氏に関する事項は2013年11月22日に目時が同家において行った調査に拠る。なお岩手県陸前高田市内では後述するマルマゲ型アワビカギを「浜田カギ」、エビスマゲ型アワビカギを「綾里カギ」と呼称する場合がある。浜田カギの名は近代の町村合併で米崎村に統合された浜田村に起因し、当該地区に所在する鍛冶工房で製作されたアワビカギに冠されたものと考えられる。このことは綾里方面からの導入以前に一定程度確立されたアワビカギの形式が同地区に存在したことを示唆しているが、浜田カギという呼称が使用される範囲や対象については今後より精査する必要がある。
- 11 後述するように三陸鉄工所、熊谷鉄工所では現在11の異なる型のアワビカギを製作しているほか、佐々禎鉄工所では3種、細谷郁次氏は5種程度の型を使用している。菊三鍛冶屋では発注者の要望に応じて製作するため固定的な型を持っていない。
- 12 佐々禎鉄工所が所在する岩手県宮古市周辺の漁師は、相対的に先端がより細いアワビカギを好む傾向があるという。
- 13 11種はあくまでも既製品であり、各地の漁師からの求めに応じて、その他の形状・サイズのアワビカギを製作する場合もある。また前述のように菊三鍛冶屋では特定の型を使用していない。
- 14 エビスマゲはエボシマゲともいう。但し佐々禎鉄工所における聞き取り調査では、「マルマゲ」をもって「エビスマゲ」と呼ぶ事例も確認され、混用がみられる。本稿では便宜的にマルマゲ、エビスマゲの呼称で統一する。岩手県から宮城県にかけて分布するアワビカギの形態については（成田1995）による集積がある。
- 15 一例として熊谷鉄工所では通常焼き入れ後の冷却に油を使用しているが、素材がやや柔らかい場合は湯を、それ以上に柔らかい場合は水を冷却の際に使用しているという。
- 16 『広田漁業史』による。なお同書に拠れば広田地区において従前の軟鉄製のものに代わり、鋼鉄製アワビカギが導入されたのは明治40年と伝えられているため、この時小袖地区に伝播したのは軟鉄製アワビカギと考えられる。
- 17 以上の引用は『日本水産採誌（復刻版）』（岩崎美術社1983）pp.45に拠る。なお引用に際しては旧字体による表記を新字体に改めた。
- 18 一例として、岩手県陸前高田市広田地区在来のアワビカギと綾里で製作されているアワビカギの形態的違いの原因について、両地域間における漁法の違いが指摘されている（東北歴史資料館1985）。
- 19 以上は2014年2月28日に目時が青森県中泊町小泊の山田鉄

工所（代表山田昭氏）において行った調査に拠る。山田昭氏は気仙地方のアワビカギが定着した理由について、在来の大型のアワビカギに比べ格段に操作性に優れていた点を挙げる。

- 20 2014年2月27日青森県深浦町で目時が行った調査に拠る。
- 21 この点については『磯漁の話』（辻井1977）p.123に掲載されている図を参照されたい。

引用・参考文献

- 岩崎美術社（1983）『日本水産採誌＜復刻版＞』
- 岩手県（1984）『岩手県漁業史』
- 岩手県立博物館（2014）『岩手県における東北地方太平洋沖地震被災文化財等の再生へ向けた取り組み—被災から3年目における成果と課題—』岩手県立博物館調査研究報告書30
- 工藤竹久（1999）『東通村史』東通村教育委員会 p.p.359-374
- 佐藤孝雄（1997）「中・近世における北海道アイヌの狩猟と漁撈」『考古学ジャーナル』No.425 p.p.13-18
- 三陸町（1988）『三陸町史 第五巻 民俗一般編』
- 田中幹夫（1986）「三陸の漁村と他の地域とのつながり」『東北民俗』第20輯 pp.32-38
- 辻井善弥（1977）『磯漁の話—一つの漁撈文化史—』北斗書房
- 東北歴史資料館（1985）『三陸沿岸の漁村と漁業習俗上・下』
- 成田暢（1995）「アワビカギ漁とカギの形態」『石巻市文化センター調査研究報告』第3号 pp.5-15
- 広田漁業史編集委員会（1976）『広田漁業史』広田町漁業協同組合
- 文化庁文化財部（2008）「新登録の文化財」『月刊文化財』平成20年3月号（通巻534号）pp.14-16

要 旨

登録有形民俗文化財「陸前高田の漁撈用具」の中でも広域的に使用されている「アワビカギ」に視点を当て、普及にいたる歴史的背景と現在使用されている鋼鉄製アワビカギ製作技法の成立過程について調査した。考古遺物からは東北地方北部および北海道において少なくとも15世紀前半にはヤス状の漁具を用いた突漁が各地で行われていた可能性が高いことが、文献史料からは近世期の旧気仙郡域において依然としてアワビ突漁が支配的に行われていたことが確認された。続いてフィールドワークを行い、現存するアワビカギ製作技術の系譜とその保持者の分布、現在の製作技術の実態を記録した。一連の調査の結果、明治中期から後期にかけて岩手県旧気仙郡域で鋼鉄製アワビカギの製作技法が確立されたことが、その後の三陸地方のアワビ漁およびそこで使用される漁具の在り方に多大なる影響を与えたことが明らかとなった。

キーワード：アワビカギ「陸前高田の漁撈用具」アワビ漁 気仙地方