

科学研究費助成事業 研究成果報告書

平成 28 年 6 月 30 日現在

機関番号：37301

研究種目：若手研究(B)

研究期間：2011～2015

課題番号：23760616

研究課題名(和文)世界遺産候補「長崎の教会建築」の保存継承に向けた道具・技術の復元的研究

研究課題名(英文)A restoration study about the carpentry tools and techniques for conservation of Churches in Nagasaki, candidate World Heritage

研究代表者

山田 由香里(YAMADA, Yukari)

長崎総合科学大学・工学部・教授

研究者番号：60454948

交付決定額(研究期間全体)：(直接経費) 2,100,000円

研究成果の概要(和文)：鉄川与助の大工道具の復元を通して、教会建築がどのように実現したのか検討した。次の4点が判明した。鉄川与助の時代の技術に通じる人は今やごく限られた人である。復元鉋の削り形状を青砂ヶ浦天主堂(1910)と頭ヶ島天主堂(1919)で対照させた。聖体拝領台手摺り、階段手摺、窓枠などに合致した。鉋のひとつはフランス・サンテチエヌのMANUFACTURE FRANCAISE社製(期間は1902～1910)で、日本でもカタログを通じて購入可能であった。この鉋はド・ロ神父がもたらした可能性が高い。これは、パリ外国宣教会の宣教師の各地での活躍をカタログ通販が下支えした可能性を示唆する。

研究成果の概要(英文)：Through a restoration study about the carpentry tools made by Tetsukawa Yosuke in museum Geihinkan, Shinkamigoto-cho, I researched how churches were constructed around Nagasaki from the end of 19th century to the beginning of the 20th century. The result is as follows. (1)The techniques in the time of Tetsukawa Yosuke has become far. (2) I compared with the shape of restoration planes shaved at Aosagaura church(1910) and Kashiragajima church(1919) in Kamigoto. The shape agreed with a altar rail handrail, a handrail of stairs and a window frame. (3) One of the plane was made by MANUFACTURE FRANCAISE in St. Etienne (in 1902-1910), France. People could buy it even in Japan through that catalog. (4)The plan would be brought by a missionary Marc Marie de Rotz. This suggests that the catalog selling supported missionary's achievement of Paris foreign missionary work around East Asia.

研究分野：建築史・意匠

キーワード：長崎の教会堂 鉄川与助 大工道具の復元 建築技術史 MANUFACTURE FRANCAISE社 フランス製鉋 世界遺産登録候補 パリ外国宣教会

1. 研究開始当初の背景

平成 21・22 年度に科研費(若手研究 B)を受けて、「長崎の教会建築」の道具・技術・組織に関する歴史的調査を実施した。これは、長崎の教会建設に携わった鉄川与助(1879-1996)らの大工道具、石造教会の石切場跡、建設の晩期に参画した大工・左官・石工の聞き取りなどをふまえて、教会建築がどのような道具・技術・組織によって実現したのかを総合的に明らかにしようとしたものであった。

その結果、次の点が明らかになった。鉄川与助の大工道具は 17 点、弟子の大工道具は 24 点が現存し、時代は明治から戦前のものであること。鉄川の道具にはフランス製鉋が含まれ、他にも西洋の影響が見られる道具があり、教会堂の手ほどきを受けたフランス人宣教師からの技術伝来が裏付けられること。親類や近隣から鉄川が見込んで弟子を育て、弟子を各地の現場に配置することで 50 年間に延べ 100 件にのぼる教会堂建設を可能にしたこと。石切場跡から唯一の石造教会である頭ヶ島天主堂の建設過程の一端が判明したこと。鉄川与助が手がけた建築遺構は、教会だけでなく、神社・寺院・学校建築もあること。以上の成果は、世界遺産登録候補「長崎の教会群とキリスト教関連遺産」の教会堂の保存継承のための貴重な資料となること。

以上の成果を得たが、一方で、鉄川の大工道具の 17 点のうち鉋 12 点は刃が失われ、削り出す形状や使い方が明らかでなかった。渡邊晶氏(竹中大工道具館主任学芸員、肩書きは当時、以下同)によると、鉋の復原は可能であり、復原によって技術の実際が明らかになるという。そこで、教会をつくった大工道具の復原的研究を通じて、教会建設の実態をさらに明らかにしようとするのが、本研究の着想に至った経緯である。

2. 研究の目的

本研究は、「長崎の教会建築」の建設過程で使用された鉄川与助の大工道具の復原を通して、教会建築がどのように実現したのかを明らかにすることを目的とする。

これまで、教会様式の変遷や鉄川与助の足跡には注目されてきたが、教会建設の実際については明らかにされてこなかった。先記の平成 21・22 年度の調査によって、鉄川の大工道具はフランス人宣教師からの技術伝来を示す存在であることを明らかにした。幕末明治期における西洋建築技術の導入は日本各地で行われたが、道具そのものが判明する例はほとんどない。この点で、今回の復原的研究は大きな意義をもつ。

また、建築技術者の減少と高齢化が進む中で、教会堂をつくった道具や技術を復原することができれば、今後の教会の維持保存に必要な技術伝承へ貢献することができる。本研究は、世界遺産候補「長崎の教会建築」の保存継承への一助とすることも目的とする。

3. 研究の方法

研究方法は三段階からなる。

第一は、鉄川与助が教会建設に使用した大工道具 12 点の復原を行う。復原過程では、道具に残る痕跡から、使い方や技術を明らかにする(平成 23 年度実施)。

第二は、復原した大工道具を用いて、実際に柱形や天井飾りの加工を行い、建設技術の復原検証を行う(平成 23 年度実施)。

第三は総合的検討で、成果を踏まえて、教会建築がどのような道具・技術・組織によって実現したのかを総合的に明らかにする。また展覧会を行い、教会建築に関する技術を周知し、理解を深めてもらう(平成 24~27 年度実施)。

4. 研究成果

(1) 鉄川与助の大工道具の復原

鉄川与助の大工道具(新上五島町鯨賓館ミュージアム所蔵)17 点のうち、鉋 12 点の復原を行った。

依頼

鉋の復原は、台を株式会社小島工作所(長崎県諫早市)の久保勝彦氏と松田英和氏、刃を株式会社常三郎(兵庫県三木市)の魚住徹氏に依頼した(図 1)。

久保氏は昭和 14 年生まれ、72 歳の家具職人で、鉋を自身で作るとのことで引き受けて下さった。松田氏によると、17 名の職人を抱える小島工作所においても鉋の製作を手がけられるのは久保氏だけで、60 歳代後半の職人ではもうできないという。久保氏が大工ではなく家具職人で、必要に応じて多様な道具を手作りしてきたこともあるだろうという。久保氏は、新上五島町江袋教会の祭壇復原や現在修理工事中の外海・旧出津救助院の建具修理など、高い技術を要する仕事を手がけられ、長崎の教会修復では欠かせない存在である。

魚住徹氏は、鉋鍛冶常三郎の三代目で、三木工業協同組合の鉋部会長を務め、古式鍛錬と近代製法を駆使し、平鉋から特殊鉋まで手がける。製作が可能か資料を送り判断してもらったところ、鉄川与助の鉋は現在においては特殊で、最初は 13 社からなる三木の鉋部



図 1 復原を依頼した二氏と復原過程

会で引き受け手がおらず、新潟三条まで広げて問い合わせても難しいとのことであった。魚住氏は、こういった鉋を大切に保存してほしいこと、できるところまでやってみようということで引き受けて下さった。

鉋台の材料

12点の鉋台の材料を、重みや木肌から久保氏と松田氏にみてもらった結果を表1に示した。No.2、8 両翼、9、10 以外はすべて白樫である。白樫は重硬く粘り強い性質をもち、鉋台の一般的な材料である。比重も 0.78 ~ 0.84 と白樫の気乾比重に当てはまる。木目に特徴があり、見分けやすい。No.2 は、比重 0.43 と大きさに対し軽い。木目からは材種が見分けにくかったが、軽さと軟らかさから檜と判断した。比重は白樫の半分で、可動性に優れる。No.8 両翼、9、10 は桜と判断した。桜の気乾比重が 0.62 に対し、No.9 は 0.76、No.10 は 0.72 と若干重い、木肌から判断した。No.8 は、刃を入れる部分を硬い白樫、両翼を桜とすることで硬さと軽さを出し、耐久性と可動性を高めたことが窺える。

鉋刃

刃は失われているため、鉋台に厚紙をあてて型取りした。表1に示した鉋刃図は、型取りした刃の復原図である。厚みは台の仕込み溝の幅を測った。これをもとに魚住氏に製作を依頼したところ、製作できるのは復原図の点線で示した姿まで可能とのことであった。No.10、12 の刃先のアールが浅いものは仕上げまでできるが、他は荒刃の状態で止めるので、さらに加工し、刃先を付けられる人を当

方で探すという条件つきで依頼した。刃の材料は、幅長さに対応しやすいとして、青鋼で製作した。刃のさらなる加工も久保氏に相談することとなった。久保氏から、自身も以前は三木で刃を求め、研いで欲しい形に仕上げたと事前に伺っていたからである。

鉋台の製作

刃の発注後、鉋台の製作に取り掛かった。材料を寸法に合わせて木取りし、下面の仕上げ面形状を加工し、穴を荒堀する。No.8 は3部材の組み合わせも忠実に復原した。刃の厚みが、当初よりも 1mm 程厚く仕上がる連絡が魚住氏からあったので、最後の調整は刃が来てから仕上げることにした。

(2) 三木の鉋鍛冶の現在

魚住氏から鉄川与助の鉋について次の通り伺った。

今回の鉋は 30 ~ 40 年前に見たことあるというものばかり。その頃は特殊鉋の刃の専門屋がまだいて、三木でも 7 軒ほどあった。平鉋とは別の鍛冶屋が作っていた。特殊鉋専用の砥石を作る研ぎ屋もいた。限られた人しか作らなかった。時代の流れと機械化はもちろんだが、受注がなくなって特殊なものが最初に三木から姿を消した。建具屋の刃物がなくなっていった。平鉋も、大鉋と小鉋は別の鍛冶屋で作っていた。一緒に作るのは珍しかった。常三郎はもともと大鉋を専門にしていた。現在は売上げのうち、大鉋 3 割、小鉋 5 割、残りは砥石などが占める。内丸鉋、外丸鉋も扱う。だけど深アールができない。この 10 年は、大工さんの目的に近い鉋を情報も合わせて提供する。鉋は、削る木の材質に合った刃の硬さがある。元来は大工さんが刃を見分けたが、難しくなった。阪神淡路大震災の補助事業でインターネットが整備されたので、今はメールでやりとりもする。海外からも注文がある。

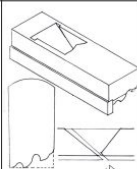
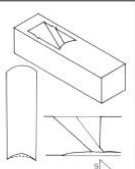
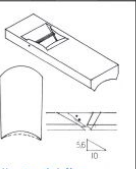
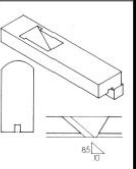
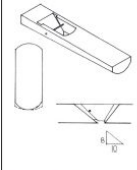

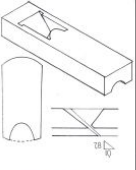

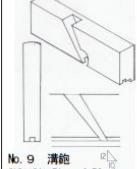
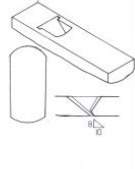
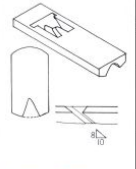
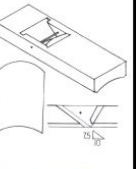
常三郎は、鉋では西の横綱と評される三木を代表する鉋鍛冶である。その 3 代目がこう話すのだから、この 30 ~ 40 年の変化は大きい。日本の鉋刃は、鋼と地金を鍛接し、鍛造しながら整形する点に特色がある。常三郎においても、この過程は機械化され、1つの刃を鍛えるのに 1人で作業して 5 分かからない。三木での機械化は昭和 25 年頃からで、それ以前は鞆で炭火を熾しながら鍛錬し、刃 1つを鍛えるのに 3人で 30 分かかった。時代の流れで機械化が進むのは当然である。それだけでなく、今や機械でできないものは引き受け手を探すのさえ難しい状況である。

(3) 復原鉋による削り形状と教会堂との対照

鉋と復原鉋の一覧が表 2 である。各欄には、寸法、比重、刃厚み、刃角度、材料、様相も示した。各欄の写真右下は復原鉋による削り形状である。

これを実際に青砂ヶ浦天主堂(1910)と頭

表 1 鉄川与助大工道具 鉋 12 点のアイソメ図・部分断面図・刃復原図

アイソメ図		部分断面図・刃復原図	
			
No. 1 溝鉋 長さ 40 × 幅 22 × 厚 61 mm、比重 0.82、刃厚 6 mm、白樫、台鉋の下面に波形とガイドをつまみアール加工し、刃先を加工したものを、所蔵番号 0252	No. 2 内丸鉋 214 × 55 × 68 mm、0.43、5 mm、楕手摺のような丸面を作りだす。軽可動性が高い。刃押し木製、所蔵番号 0253	No. 3 内丸鉋 210 × 68 × 27 mm、0.79、5 mm、白樫、凸丸面を仕上げる。二枚刃押しは、刃の角度がゆるく、別材で穴をふさいでいることから、台鉋を加工したとみられる。所蔵番号 0254	No. 4 溝鉋 250 × 65 × 35 mm、0.78、5 mm、白樫、凸面用鉋、所蔵番号 0255
			
No. 5 出丸鉋 224 × 45 × 30 mm、0.82、4 mm、白樫、凸丸面を仕上げる。刃押しは釘、所蔵番号 0256	No. 6 出丸鉋 225 × 55 × 30 mm、0.82、4 mm、白樫、凸丸面を仕上げる。所蔵番号 0257	No. 7 内丸鉋 254 × 68 × 39 mm、0.82、5 mm、白樫、凸丸面を仕上げる。所蔵番号 0258	No. 8 面取鉋 174 × 69 × 41 mm、別材組合せのため比重が記載せず、6 mm、3つの部材組合せ、中央部は白樫、両翼は桜、アーチ面を削り出すものでも可能。横向き、横向きでの使用も可能。所蔵番号 0259
			
No. 9 溝鉋 218 × 34 × 74 mm、0.76、4 mm、楕、Manufacture française 製、刃先から上部が太かったのを一度削り、別材をついていた。手の大きさに合わせて加工したとみられる。所蔵番号 0260	No. 10 出丸鉋 219 × 63 × 30 mm、0.72、5 mm、楕、凸丸面を仕上げる。No.10 ~ 12 は展示のため所蔵ラベルが貼られ番号不明のもの。	No. 11 面取鉋 210 × 67 × 18 mm、0.87、5 mm、白樫、柱角面などの面取り鉋で、仕上用、台鉋を加工したもの。	No. 12 内丸鉋 219 × 77 × 35 mm、0.84、5 mm、白樫、凸丸面を仕上げる。別材で穴をふさいでいる。

ヶ島天主堂（1919）で対照させた（図2）。

No.1 溝鉋は天井モールディング用と考え
ていたが、聖体拝領台手摺り上部の波型に近
い。No.8 の可動性の高い面取鉋は尖りが出せ
ることから、階段手摺足元のこのような面取
りが可能である。いずれも実際に使用された
箇所として蓋然性が高い。

表2 鉄川与助大工道具 12 点の鉋と復原鉋、
鉋裏面、台尻と削り形状（鉋は新上五島町鯨
賓館ミュージアム所蔵。復原鉋は長崎総合科
学大学山田研究室保管。）













 <p>No. 1 溝鉋 長 240×幅 72×厚 61 mm 比重 0.82、刃厚 6 mm、刃角度 8 分、白 樺。台底の下面に波形とガイ ドを削り加工。力がかかっ たため表面が凹んだ面があり、 側面が凹んだ面がある所に滑 り止め用の溝が彫られる。</p>	 <p>No. 2 内丸鉋 214×88×68 mm、0.43、5 mm、9 分、樺。他の鉋に対して比重 が半分程度、可動性を高める 手摺り用の丸面を作りだす。 刃先は木製。</p>	 <p>No. 3 内丸鉋 210×88×27 mm、0.79、5 mm、 5.6 分、白樺。凸丸面を仕上げ る。二枚刃押しは針。刃の角 度がゆるく、別材で穴をあさ いであることから、台底を削 工したとみられる。</p>	 <p>No. 4 溝鉋 250×66×53 mm、0.78、5 mm、 8 分 5 厘、白樺。凸面溝を削 き、ガイド部材を取り付け、</p>
 <p>No. 5 出丸鉋 224×45×30 mm、0.82、4 mm、 8 分、白樺。凹丸面を仕上げる。 刃先は針。</p>	 <p>No. 6 出丸鉋 225×55×30 mm、0.82、4 mm、 7 分、白樺。凹丸面を仕上げる。</p>	 <p>No. 7 内丸鉋 254×88×39 mm、0.82、5 mm、7 分 8 厘、白樺。凸丸面を仕上 げる。</p>	 <p>No. 8 面取鉋 174×69×41 mm、6 mm、8 分。 3 つの部材を組み合わせる。 中央を白樺、両側を樺で作る。 全て白樺で作るよりも軽く仕 上げる。可動域が広く、 横向き、上向きでの使用も可 能。アーチ曲線を作り出す。</p>
 <p>No. 9 溝鉋 218×34×74 mm、0.76、4 mm、 12 分、ななめばと、復原鉋は フランス製の刻印 MANUFACTURE FRANÇAISE D'ARMES ET CYCLES DE SAINT-ÉTIENNE あり。上部が 太かったのを一度削り、別材 をつけていた。</p>	 <p>No. 10 出丸鉋 239×63×30 mm、0.72、5 mm、 8 分、樺。凹丸面を仕上げる。</p>	 <p>No. 11 面取鉋 210×67×18 mm、0.87、5 mm、 8 分、白樺。柱角面などの面取 り鉋で仕上用。台底を加工し たもの。</p>	 <p>No. 12 内丸鉋 219×77×35 mm、0.84、5 mm、 7 分 5 厘、白樺。凸丸面を仕上 げる。別材で穴をあさく。</p>



図2 復原鉋の削り形状と教会堂細部の対
照、（上左）青砂ヶ浦天主堂聖体拝領台手摺
りと No.1 溝鉋の削り形、（上右）同所と No.12
内丸鉋の削り形（下左）頭ヶ島天主堂階段手
摺足元と No.8 面取鉋の削り形、（下右）同天
主堂窓枠と No.7 内丸鉋の削り形状の対照

（4）フランス製鉋が与える示唆 カタロ
グ通信販売による道具・技術の伝来

研究方法の第二段階まで、各氏の協力のも
と、当初の予定よりも早く進行することがで
きた。よって、平成 24 年度はフランス製鉋
を製造した会社 MANUFACTURE FRANÇAISE 社の
創業地サンテチエンヌの現地調査を行った。

溝鉋刻印の使用年代

図3左は、表1 No.9 溝鉋刻印の描起しであ
る。サンテチエンヌにある芸術・産業博物館
の Eric PERRIN 氏によると、MANUFACTURE
FRANÇAISE D'ARMES ET CYCLES DE SAINT-
ÉTIENNE（以下 MANUFACTURE FRANÇAISE と略
記）の社名が使われたのは 1902 年からで、
上部に刻まれた GRENADE（ザクロ）の印が同
社の印として登録されたのは 1905 年 6 月で
あり、公式登録前から印は使用された可能性
があるという。よって、刻印の使用は少なく
とも 1905 年まで遡り、1902 年まで遡る可能
性もある。1911 年には社名が MANUFRACTE と
短く改称されるので、刻印の下限は 1910 年
頃である。溝鉋の制作年代は 1892 年から 1910
年としていたが、刻印の使用年代から 1902
年から 1910 年に狭めることができる。

PERRIN 氏によると、1910 年発行の同社カ
タログの "RABOTS EN CORMIER" の頁に同じ
形の溝鉋が確認できるという。削り形状と大
きさから、カタログ掲載の No.817 の溝鉋が
鉄川与助大工道具に含まれる溝鉋に合致す
ると判断される（図3右上）。同年のカタロ
グには 5 種の印が収録され、主力製品のライ
フル銃、自転車、ミシン、タイプライター、
そして付随的な商品に付されていた。溝鉋に
付されたのは 5 番目の印である（図3右下）。
主力製品以外はサンテチエンヌにあった多
くの小工場で製造したものに、MANUFACTURE
FRANÇAISE 社の印やラベルが付されて出荷さ
れた。溝鉋もその可能性がある。

日本への伝来の背景

MANUFACTURE FRANÇAISE 社はヨーロッパ初
のカタログ通信販売会社として 1885 年に創
業した。カタログ通販の着想は、アメリカの
シカゴで 1872 年に創業した Montgomery Ward

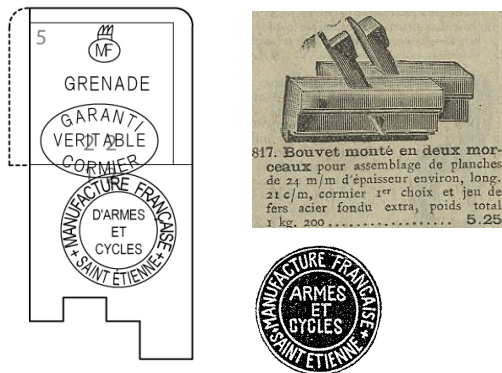


図3（左）鉄川与助大工道具の溝鉋刻印描
起し（点線は当初の形）（右上）MANUFACTURE
FRANÇAISE 社 1910 年カタログの No.817 の溝
鉋、（右下）同書収録の付随的な商品の印

社から得ている。Montgomery Ward 社は、メールオーダーによる直接販売によって低価格と品質保証を目指した。最初のカタログには、商品名と価格の一覧が掲載されただけだったが、購入者にわかりやすいようにイラストと解説を充実させて、売り上げを伸ばした。MANUFACTURE FRANÇAISE 社はこれを受けて、当初から、豊富な図版と商品紹介に加え、詳細な使い方までカタログに記した点に特色がある。1910年のカタログには940頁に5万点の商品が収録され、発行部数は1905年時点で43万部あった。

サンテチエンヌは、フランス東部、リヨンの南西60kmに位置する都市で、周囲に炭鉱を有し、13世紀に金物や刃物を作り始め、18世紀には武器製造の産業都市として発展した。1827年には鉱石を輸送するための鉄道がフランスで最初に開業した。内陸にありながらヨーロッパで最初の通信販売を始められたのは、資源、製造技術、輸送に恵まれたからである。

1910年のカタログによると、販売はフランス国内の支店に加え、ヨーロッパ、アジア、アフリカ、南米の代理店が窓口となった。アジアの中に日本の代理店として大阪と横浜があり、日本でも取引可能だったことが判明する。MANUFACTURE FRANÇAISE 社は、1985年に経営は終了したが、現在も創業当時の社屋が残る(図4)。



図4 MANUFACTURE FRANÇAISE 社屋

ド・ロ神父記念館所蔵道具への示唆

鉄川与助は、1902年完成の旧曽根教会堂でフランス人神父ペルー氏のもとで初めて教会建設に携わり、1911年から4年間は旧長崎大司教館の建設をド・ロ神父に手ほどきを受けて竣工させた。ド・ロ神父が建築に長けていたこと、多くの道具をフランスからもたらしたことから、MANUFACTURE FRANÇAISE 社の溝匏もそのような経緯で与助に伝わったと考えられる。

ド・ロ神父がもたらした道具は、長崎市西出津町のド・ロ神父記念館に所蔵されている。出津修道院の辻原祐子氏によると、部品が外れたり、道具が混ざったりして、名前も使い方もわからなくなったものがあるという。

そこで、MANUFACTURE FRANÇAISE 社の1910年のカタログと道具を対照させた結果、医療

道具として一括展示されている道具のうち、瓢箪型の上部に栓がついたものがカタログの図版に合致し、Siphon-Club Sparklets(炭酸水製造器)であることが判明した。他にも、足踏み式ロクロ、メリヤス編み機、携帯用薬瓶一式、測量道具、温度計、大工道具、調理器具、秤、ランプ、メダイなど、所蔵品の多くがカタログに収録された5万点の商品と対照することができる。道具はたとえこのカタログを通じて手に入れたものでないとしても、詳細な挿図と解説から、不明だった名前と使用方法が明らかになる。さらに、ド・ロ神父がこれらの道具をどうやって手に入れたのか、その実際は不明であったが、当時、カタログを通じて取り寄せることが可能であったという示唆が得られた。

(5) おわりに

以上の調査研究から以下の点が明らかになった。

復原を通じて、鉄川与助の時代の技術に通じる人は今やごく限られた人であることが明らかになった。時代の流れで機械化が進むのは当然であるが、機械でできないものは引き受け手を探すのさえ難しい現状を、復原を通して実感した。機械で置き換えればよいではないか、という意見はもっともだが、新しく挑戦すること、知恵を働かせることを怠ってはいないか、鉄川与助の大工道具はそんなことを語りかけてくる。

完成した復原匏の削り形状を作成し、実際に青砂ヶ浦天主堂(1910)と頭ヶ島天主堂(1919)で対照させた。聖体拝領台手摺り、階段手摺り、窓枠などが、使用された箇所として蓋然性が高いことが確認された。

鉄川与助大工道具に含まれる溝匏が、刻印からフランスのMANUFACTURE FRANÇAISE 社のものであり、1902年から1910年の製造で、日本においてもカタログを通じて購入可能であったことを明らかにした。

の溝匏はド・ロ神父が鉄川与助にもたらした可能性が高く、ド・ロ神父の長崎における授産事業はこのようなカタログを通じて取寄せられた道具によって支えられ、道具や技術の伝来につながったことが推察される。このことは、パリ外国宣教会の宣教師が各地で活躍する下支えとなった可能性を示唆する。この点は、平成28年度からの基盤研究Cを通じて明らかにする。

なお本研究は、成果を展覧会や書籍執筆などを通じて周知し、教会建築に関する技術の理解を深めてもらうことを目指した。実績は次項にまとめるとおりである。

5. 主な発表論文等
(研究代表者、研究分担者及び連携研究者には下線)

[雑誌論文](計3件)

山田由香里、鉄川与助のフランス製鉋が与える示唆 カタログ通信販売による道具・技術の伝来、査読無、2013、989-990

山田由香里、鉄川与助大工道具の復原 鉋を中心に、日本建築学会大会学術講演梗概集、査読無、2012、183-184

山田由香里、鉄川与助大工道具の復原、日本建築学会九州支部研究報告、査読無、第51号、2012、709-712

[学会発表](計6件)

山田由香里、長崎の教会をつくった大工道具 世界遺産候補をつくり出した大工棟梁鉄川与助の知恵と工夫、関東学院大学燦建会第10回ミニセミナー、2015年9月3日、関東学院大学(神奈川県横浜市)

山田由香里、教会をつくった大工道具 鉄川与助の知恵と工夫、長崎楽会、2013年12月19日、市制会館(東京都千代田区)

山田由香里、鉄川与助のフランス製鉋が与える示唆 カタログ通信販売による道具・技術の伝来、日本建築学会大会、2013年8月30日、北海道大学(北海道札幌市)

山田由香里、鉄川与助大工道具の復原 鉋を中心に、日本建築学会大会、2012年9月13日、名古屋大学(愛知県名古屋市)

山田由香里、鉄川与助大工道具の復原、日本建築学会九州支部研究報告、2012年3月4日、西日本工業大学(福岡県北九州市)

山田由香里、教会をつくった大工道具 鉄川与助の知恵と工夫、上五島歴史と文化の会、2012年4月14日、新上五島町鯨賓館ホール(長崎県新上五島町)

[図書](計8件)

山田由香里、長崎文献社、鉄川与助の大工道具、2016、150ページ(発行確定)

木方十根・山田由香里、河出書房新社、図説 長崎の教会堂 風景のなかの建築、2016、全159ページのうち約4割

山田由香里、新上五島町、崎浦地区の石切場について、新上五島町崎浦の五島石集落景観保存計画、2012、1258-261

山田由香里、私家版、教会をつくった大工道具 鉄川与助の知恵と工夫、展覧会パンフレット、2012、6ページ

山田由香里、長崎県、鉄川与助の大工道具、「長崎の教会群のキリスト教関連遺産」構成資産候補建造物調査報告書 資料編、2012、資料 31-44

山田由香里、新上五島町、頭ヶ島天主堂と石切場、新上五島町北魚目の文化的景観保存計画書、2011、354ページのうち6ページ

山田由香里、長崎県、青砂ヶ浦天主堂、頭ヶ島天主堂、大曾教会の調査所見、「長崎の教会群のキリスト教関連遺産」構成資産候補建造物調査報告書、2011、405ページのうち32ページ

山田由香里、LIXIL 出版、与助が残した大工道具、鉄川与助の教会建築 五島列島を訪ねて、2012、76ページのうち2ページ

[その他](計3件)

山田由香里、長崎総合科学大学出前講座、長崎の教会をつくった大工道具、2016年1月14日、長崎工業高校インテリア科(長崎県長崎市)

展覧会「教会をつくった大工道具 鉄川与助の知恵と工夫」、2012年8月14日～9月2日、長崎ピースミュージアム(長崎県長崎市)主催 ナガサキピースミュージアム・長崎総合科学大学環境・建築学部建築学科山田研究室、協力 新上五島町鯨賓館ミュージアム、後援 長崎県世界遺産登録推進室・長崎市・佐世保市教育委員会・平戸市教育委員会・五島市・南島原市教育委員会・小値賀町教育委員会・新上五島町・(社)長崎県建築士会長崎支部

展覧会「教会をつくった大工道具 鉄川与助の知恵と工夫」、2012年3月20日～5月6日、新上五島町鯨賓館ミュージアム(長崎県新上五島町)主催 新上五島町鯨賓館ミュージアム・長崎総合科学大学環境・建築学部建築学科山田研究室、後援 長崎県世界遺産登録推進室・(社)長崎県建築士会上五島支部・上五島歴史と文化の会

6. 研究組織

(1) 研究代表者

山田 由香里(YAMADA, Yukari)

長崎総合科学大学・工学部・教授

研究者番号：60454948