

写真提供／すべて色鍋島今右衛門技術保存会
「色鍋島岩牡丹文皿」



11

日本の伝統美と技を守る人々 —重要無形文化財保持団体

色鍋島今右衛門技術保存会

重要無形文化財
しまなべいろな色鍋島

肥前佐賀藩鍋島家では品目を定めて将军家へ月ごとに献上を行なうのを慣わしとしていた。すなわち、五・八・九月ならびに閏月を除き、正月／花毛氈(鍋島緞通)・木綿製の絨(絹)、二月／白蜜(三月／慧苡仁(ハトムギ)の種子)、漢方薬として利尿、鎮痛などに用いる、四月／塩海苔(海苔は有明海特産の一枚貝)・白砂糖(六月／梅干、七月／水母)、一〇月／串鮑、一月／磁器、一二月／土器などである。

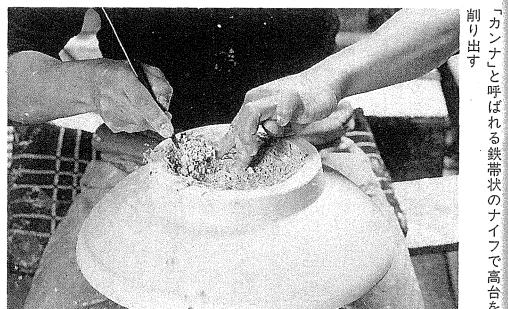
これらのうち、一月に献上されたのが、現在の伊万里市大川内山にあった御道具山(鍋島藩窯)で焼造された磁器である。

御道具山は、延宝年間(一六七三～八一)に伊万里郷大川内山に設けられ、分業化した職制を整え、精巧な作品を焼造した。

製品は染付、色絵、青磁、染付青磁など、その大半が食器類で、用途は佐賀城内の調度品、将军家の献上品、公家や諸大名への贈答品とされた。

皿の大きさも三寸、五寸、七寸、一尺と定められ、裏面には七宝繋ぎ文様や花の折枝が三方に配置され、高台の外側面には櫛目文様がめぐらされている。

静謐な雰囲気がたどり出る工房内



桐墨で文様を描いた「仲立ち紙」を器面にあてて文様の輪郭を写す



文様の輪郭を染付線描きであらわす

守り、伝えられていく色鍋島の技術

鍋島藩窯は明治四年、廢藩置県により廃止され、その後、一〇代今右衛門のときから民間事業として、素地・本焼・上絵付に至る一貫した色鍋島の技法を伝承している。

一九五二年(昭和二七)、一二代今泉今

「本朝無類極秘」の職業ですので赤絵町以外の地では困難であるとお願いしたところ、お聞き届けいたいて、平兵衛宅で調合した絵具を御陶器方にお取り寄せになつて、絵付けが終わつたら箱に詰めてお送りいただき、平兵衛宅の赤絵窯にて焼造するという」と、今までと変わることになり、これは、もっぱら秘密という規矩(きまり)をお崩しならないことになり、この変にありがたいことです、という内容を持つた記録がある。

右衛門の「上絵付(色鍋島)」の技術に対する、文化財保護委員会より助成の措置を講ずべき無形文化財の選定を受けた。

一九五七年、一二代今泉今右衛門は、記録作成等の措置を講ずべき無形文化財「上絵付(色鍋島)」の関係技芸者として指名された。

一九七〇年一二月、今泉今右衛門工房内に一五名の上級技術者を会員とする色鍋島技術保存会(会長／一二代今泉今右衛門)が設立され、その技術保存と後継者育成が図られた。

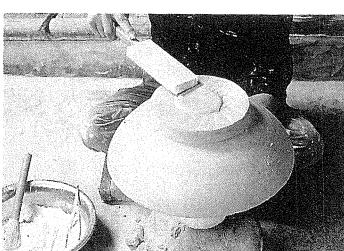
その後、一九七一年、「色鍋島」は重要

将軍家への献上品、色鍋島

色鍋島の特徴

鍋島の色絵の作品は、今日では「色鍋島」と呼ばれているが、染付の線描の上に、赤、緑、黄と決まつた三色の上絵具で彩られているのが特徴である。これは中国の「豆彩」と呼ばれる明清時代に焼造された作品と似通っている。

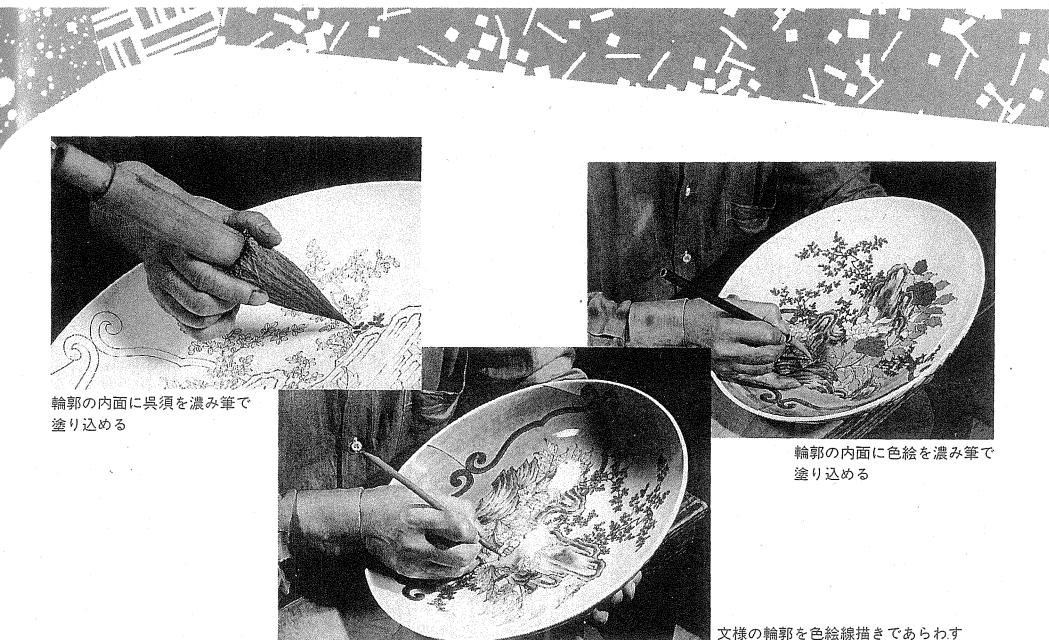
江戸時代、佐賀県有田町の赤絵町には、磁器の表面に上絵(赤絵)を施す業者が集まっていた。その数一一軒、のちに六軒。なかでも今泉家は佐賀藩鍋島家の御用赤絵屋として重要な地位を占めていた。



型打ち成形における底打ち

無形文化財(総合指定)に指定され、色鍋島技術保存会会長の一二代今泉今右衛門がその保持者(代表者)に認定された。

一九七五年五月二日、一二代今泉今右衛門死去により、重要無形文化財「色鍋島」の指定が解除されたが、色鍋島今右衛門技術保存会(会長／一二代今泉今右



輪郭の内面に呉須を濃み筆で塗り込む

輪郭の内面に色絵を濃み筆で塗り込む

文様の輪郭を色絵線描きであらわす
次のとおりである。
(1) 素地は天草陶石の「撰上」を用い
て認定された。
現在行われている色鍋島の伝統技法は、
次のようにある。

衛門」が設立され、一九七六年四月、重
要無形文化財「色鍋島」の保持団体とし
て認定された。
現在行われている色鍋島の伝統技法は、
次のようにある。
(1) 素地は天草陶石の「撰上」を用い
て認定された。
現在行われている色鍋島の伝統技法は、
次のようにある。

「撰上」にはごく微量の鉄分が含まれてお
り、それが味わいのある色鍋島の白磁
生地に適しているからである。

(2) 成形は、蹴り轆轤による「丸物造り」
と、轆轤成形した素地を半乾きのとき
「型打車」にかぶせてつくる「型物造り」
がある。

(3) 下絵付けは、素焼きした素地に呉須
(酸化コバルト)で模様を線描きし、線
描きの中を太い濃み筆で塗っていく。
また、染付の模様を白抜きで表す「墨
弾き」の用法も行われている。

(4) 稲葉は、対馬長石・白川山土・泉山
釉石に柞灰を配合して調整する。

(5) 本焼成は松の薪を主に用いて三五
九〇〇度までは「ねらし焚き」とい
つて二三時間かけて徐々に温度を上げ
ていく。

九〇〇～一、二〇〇度までは「攻め
焚き」といつて八時間かけて行われる。
そしてさらに五時間かけて一、三〇
〇度まで温度を上げる。

焼成が済んで窯出しには二、三日か
けて自然に冷えるのを待つ。

色絵の焼成は電気窯で八～九時間か
けて行われる。焼成温度は八一〇度で
ある。一晩冷やして窯出しする。

(6) 上絵具は赤・緑・黄が基調で、上絵
具は線描きの赤と色濃みによって絵付
けされる。赤は酸化鉄、緑は酸化銅、
黄色は赤と同じ酸化鉄を発色顔料と
して用いる。

色鍋島今右衛門技術保存会は三代今
泉今右衛門氏を会長として、善雄氏、雅
登氏の両子息が会長を補佐する。そして
成形二人、ひねり細工一人、水拭い一人、
窯一人、施釉一人、染付線描き二人、染
付濃み二人、赤絵(色絵)線描き二人、
赤絵濃み二人、といった各工程の熟練し
た職人たちによつて構成されている。

(佐賀県立九州陶磁文化館
常務課長 吉永陽二)

文化庁月報 1997.6 28

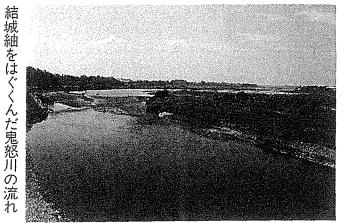
結城の地名の由来

結城地方は、気候が温暖で土地が肥えているため、古代から人が住み、遺跡からは石器や土器がたくさん出ています。

人が麻や楮の皮をさいてほどし、衣料の原料にしていた頃、結城地方は楮や結の木が良く育つ土地として衣料資源の地になっていたようです。

『古語拾遺』(八〇七年)に「結木所生故謂之結城郡」とあり、結の木が良く育

結城紬をほぐんだ鬼怒川の流れ



つ所であるから、植物名を冠にして結城の地名が成立したと言われています。

養蚕と紬

流通市場への歩み

この結城地方の東部を流れる鬼怒川流域には、洪水のたびに上流から肥沃な土が流されてきて、これが桑の成長に非常に適し、この地方に養蚕業が取り入れられてからは、蚕種業も大いに発達しました。

元禄時代には、蚕種生産を中心とする養蚕業がかなり盛んになり、蚕種の本場・結城の名声は諸国に広がりました。

蚕が幼虫のとき、一番氣をつけなければならぬのは、病気と害虫です。これを予防するには、土壤が桑の成育に適して、しかも寄生虫の予防のため、桑園が養蚕家から離れていることが必須条件です。鬼怒川流域はこの条件をよく満たしています。

蘭から蛾が出た後に出殼蘭が残り、これは直接糸を引くと切れてしまうので、玉蘭などと一緒に真綿に加工し紬の原料に利用されました。この玉蘭を使った紬地は、現在でも各地で作られています。

結城地方が古代の衣料資源の生産地であり、また機織りの产地であり、さらには養蚕、蚕種業の盛んな地域であったとされています。

料として喜ばれることになり、江戸時代には大いに流行しました。

日本の伝統美と技を守る人々
—重要無形文化財保持団体

12

結城紬

本場結城紬技術保持会

ころに「紬」織りの技術が岐阜(美濃)から結城(常陸国)へ及び、やがてここは織物生産の中心として発展しました。

『常陸風土記』(九六七年)の中に出でます。

奈良時代に常陸国から朝廷に上納された調布の一部が、正倉院に保存されています。

また、『源氏物語』には東紬の地名が出ており、『万葉集』東歌にも、次のような物であつたかは不明ですが、朝廷への貢ぎ物として、かなり長い間用いらされていました。



紬くくり

縞屋の名のおこり

江戸時代に至るまで結城紬は無地が多く、縞や絹の技術はありませんでした。

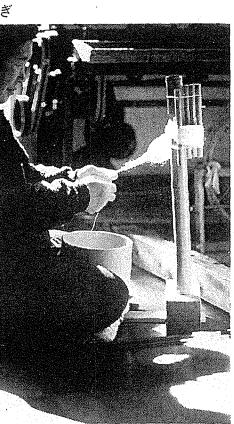
結城家一八代目の当主の秀康が越前福井に移封になった後、結城家の旧領地の大部分は幕府の直轄地とされ、その初代代官として伊奈備前守忠次が就任しました。越前福井へは町ぐるみの移動であつたため結城の産業はすっかり衰微しました。そこで代官は産業の振興策を図り、特に紬についての改良に熱意を示し、信州上田から織工を招き、染色の改善と柳條(しま)の織り方を指導させました。柳條の技術導入は画期的なもので、その後、紬を取り扱う業者が縞屋と呼ばれるほど縞織物の全盛時代が続きました。

江戸中期には結城紬の名声はますます上がり、その名声は当時の百科事典と言われる『和漢三才図会』に、最上品の紬として紹介されています。

しかし、約三〇〇年の鎖国政策のうちには、数度の節儉令や奢侈禁止令が出て、紬も絹織物として禁令から逃れることができず、打撃を受けましたが、結城紬が木綿風であったことと、この時期に貴紬が鎌倉時代から室町時代の関東武士の衣

紬の導入

(たて糸・木綿、よこ糸・紬糸)の交織品が作られたことで禁止令の枠から外れ、紬の命を保つことができました。



糸つむぎ

あります。

「筑波ねの新桑まよの衣はあれど

君がみけししゃやに着ほしも」

後にこの紬は常陸紬と呼ばれるようになります。

やがて、生産の中心が結城地方に移り、結城家の献上品に使用されるようになります。

からは、結城紬と名称が付けられ、文

献上で結城紬の呼び名が明らかになっていきます。慶長七年(一六〇二)です。

原料は同じ紬でも、蘭から直接糸にし

て作る絹織物は、光沢が華やかで平安時代の貴族の趣味とも合って、精巧絢爛な

服飾文化を築き上げました。

これとひきかえ、蘭から真綿に加工し、これを手先で糸つむぎ出して織る紬織物は、紬特有の光沢は内に秘めしろ木綿風の素朴さを外に出しています。これ

が鎌倉時代から室町時代の関東武士の衣

地場産業への足

明治以降、文明開化とともにわが国

織維産業は、競つて外国から機械を導入し、豊富で安い労働力を使って内外市場に君臨しました。そして、結城と同じよう

な生産形態をとり手づくりの個性を持った各紬地は、機械の導入で量産体制となり、専門の道を進んでゆきました。

このため、これらはそれまでの豊かな個性を失い、伝統産業の地位を自らの手

結城でも、当時の指導者の考え方は例外ではありませんでした。

となりました。

縮織りの発案

結城でも、当時の指導者の考え方は例外ではありませんでした。養蚕業と直結した絹織物産地造成を目標にしました。

大正一五年、茨城県は工業試験場を創設し、紬の振興と併せて羽二重の生産を始めましたが成功しませんでした。しかし、紬については指導機関のデザインと染色技術の研究が功を奏し、昭和四年頃より斬新な絢模様が普及し、付加価値を増しつつ地味で渋いというそれまでの既成概念を変えていき、縞から絢模様に変わると、縞くくりの作業が男子の仕事

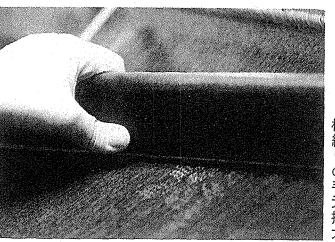
結城紬と言えば、真綿を「つくし」という道具に引っかけ、手先で引き出した燃のない糸を経と緯に使用する平織りを指すものでしたが、明治二〇年頃栃木県佐野市の機業地を見学した結城の業者が、その織工場でヒントを得た縮織りが紬愛好者に高評を得ました。

これは縞糸に強い燃りを加えたものを織り込み、温かい湯の中で糊抜きをするなど、布の表面が縮締風にシボ立ちするものです。この新しい地風の発案と紬の応用で、女性の単衣の市場を広め結城紬の生産の中心がしばらく男物から女物へと大きく変化してきました。そして、昭和の初期から縮製品が増え始め昭和四〇年頃までは結城紬と言えば縮織りを指すほどの全盛をきわめました。

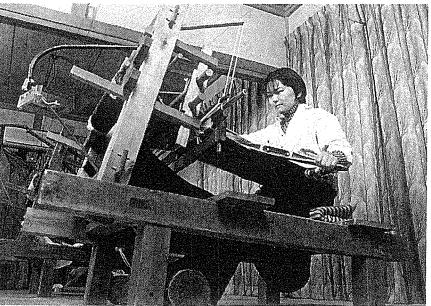
運動が功を奏して、昭和三年に手織の製法、特に「糸つむぎ・縞くくり・いざり織り」による機織りの三部門が重要無形文化財に指定されました。

この指定に際して、地元では財團法人形文化財結城紬技術保存会を設立して指定要件に沿った品質の検査にあたり、現

機織りの手元拡大



地機による機織り



心に下館市・下妻市・関町・八千代町、

宮町の広範囲に散在し、今でも大部分が農家の副業として織られ、両県で五〇パーセントずつの生産量を占め、年間約八〇〇〇反生産されています。

結城紬は原料から製品になるまで、すべての工程が手づくりによるもので、糸とり、縞くくり、織りの技術者の中から本場結城紬技術保持会を結成し、財團法

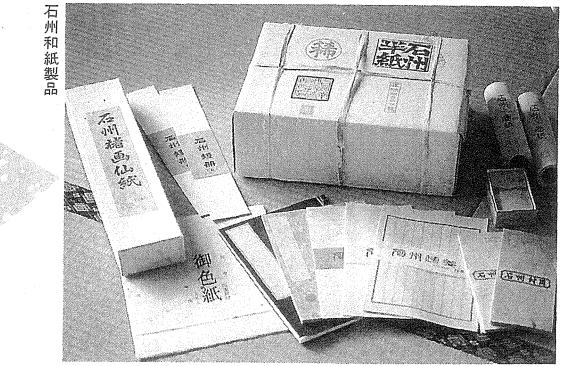
（結城市経済部商工観光課）

伊佐岡岳

重要無形文化財指定
縮織りの流行によって長い歴史を持つ平織りが減少し、これを憂える人たちの間に、平織りの技術を保存する運動が展開され、この

沿革

石見国は延喜五年（九〇五）の『延喜式』に紙を貢納する四ヵ国の一つとして挙げられており、古くから製紙が行われてきた。ただし、製紙原料を貢納すべき二四ヵ国には挙げられてなく、文献上に石見紙の名称が多く見られるようにな



13

石州半紙

日本の伝統美と技を守る人々
重要無形文化財保持団体

石州半紙技術者会

兵衛は石見の國島根県美濃郡遠田町（現都町）に住み元禄の末ころ生まれたらしいが、生没年は明らかでない。益田市遠田町にその墓がある。

『紙漉重宝記』は外国でも翻訳あるいは復刻され評価が高い。現代の石州半紙の製法と対照比較してみると興味深いものがある。



このように製紙業者が激減してきたので、昭和三四年には石州半紙保存会を設立し石州半紙の伝統工芸技術の保護に力を入れ、さらに昭和四二年六月には

石州半紙技術者

会を結成し、伝統技術を保持する技術者のみによって石州半紙保護に積極的に取り組んだ。昭和四四年四月には重要無形文化財として総合指定を受けた。



わが国的主要原料産地として重きをなしていたが、製紙業者の激減とともに減產し、昭和四七年には楮黒皮は三七トン（約一万貫）となり、昭和五八年の山陰大水害により年産一七トン（約四〇〇〇貫）に激減した。平成七年度には原料確保のため三隅町において五、〇〇〇本の楮苗木を町内に植え付け、原料確保に協力していただいている。

楮は他の作物ができるい痩せ地で作られ、主に荒れ地、段畝、堤防の斜面あるいは山間部の焼き畑等を利用して栽培されてきた。

石見の国は主に古生層地域で砂礫を有する植壤土であるため楮の生育に適し、特に土壤中には苦土を多く含有しているので楮の発育にはきわめて良い結果をもたらしている。

また年平均気温が一三・五～一四・五

石見には石州半紙の原料である楮の栽培地が多く、昭和一四年には年産七五〇トン（二〇万貫）を超える高知県に次ぐ楮産地として知られ、石見の国をして「楮の国」とまで呼ばれた時代もあった。この楮は石見の需要を満たし、さらに出雲、岐阜、鳥取、愛媛等の製紙地に移出し、

度で、南または東南向きの温暖な日光の直射を受けた傾斜地で多く作られている。石見における楮原木の分布状況は、全体的にみると海岸及び広い底地を有する地域並びに中国脊梁山脈に近い山間地域にはきわめて僅少であって、両者の中間地域、標高五〇〇メートル内外の丘陵性の山地に多い。

楮の品種

楮の品種のうち通称「真楮」（麻葉種）は品質が優良である。また「高楮」なる品種のものは石見の東部地域に栽培され、繊維は粗荒であるが強韌であるため、障子紙用の原料として使用されている。

石州半紙の製造は、貞享三年（一六八六年）には實に二万三千余丸（一丸＝六締／一締＝二千枚）、一三万八千締を産していた。昭和一五年ごろには、三千余丸（一万八千締）に減少した。これらは地方問屋を通じて県外に移出された。主な販路は東京、大阪、名古屋方面であり、これに次いで北陸、東北、西奥羽等であった。

石州半紙の製造工程

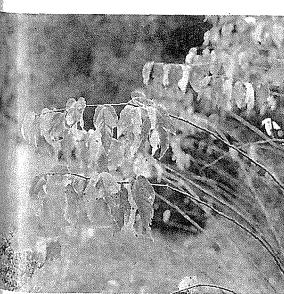
楮原木は一二月より二月までに刈り取り、原木蒸し、黒皮ぞぞり、水洗、煮熟、塵取り、印解、抄造、乾燥、選別の工程

るのは中世後半からである。

江戸時代に津和野、浜田両藩が紙専売を行つて製紙を奨励した結果、両藩で漉かれる半紙の総称である石州半紙の技法が出来、安芸、防長地方に波及し、石州は製紙の一中心地となつた。浜田藩の紙漉き開祖と称される広兼又兵衛（没年寛文二年（一六六二）の夫婦墓が島根県美郷町にある。寛政一〇年（一七九八）国東治兵衛が著した『紙漉重宝記』は石州半紙の製法を図示しながら農民に密着して熱切に解説した名著として名高い。治兵衛は石見の國島根県美濃郡遠田町（現都町）に住み元禄の末ころ生まれたらしいが、生没年は明らかでない。益田市遠田町にその墓がある。

『紙漉重宝記』は外国でも翻訳あるいは復刻され評価が高い。現代の石州半紙の製法と対照比較してみると興味深いものがある。

明治三七年には重要物産同業組合法の施行に基づき各郡の製品集散地に同業組合を設立して定款を制定して石州半紙の奨励と規格の検査に努めた。しかしながら時代の進歩は機械工業の勃興をきたしたので、石州半紙の製造技術の向上を図るとともに業者間の完全な協力体制を整える必要性に迫られ、昭和八年には島根



原料(楮)栽培

で作られている。

石州半紙の強靭
性は石州産の原
料と製法から生
まれる。

全国で行われ
る和紙の強度試
験で、石州半紙
は常にしば抜け
た強さを示して
いる。例えば耐
折試験を行うと、
洋紙では数回か
ら十数回折り曲げるところ
が、石州半紙では
縦方向（天地方向）で三、
四〇〇回、横方向で六六〇
回まで耐えたことがある
(昭和四四年文化庁調査)。

石州半紙の寸法は、横三
五センチメートル（一尺一
寸六分）、縦二五センチメー
トル（八寸二分）となつて
いる。

現在の石州和紙の商品は、
石州半紙、文化財修復用紙、
書画用紙、表装用紙、障子
乾燥

紙、書籍用紙、文書保存用紙、版画用紙、
賞状用紙、襖紙、絵紙、提灯紙、染紙、
便せん、封筒、葉書短冊、色紙、巻紙、名
刺その他多種多様の製品を製紙している。
日本の和紙は、美しさ、強さ、保存性
の評価が高いため、外国からの研修も多
く、昭和五〇年には米国フルブライト留
学生を受け入れ、和紙の技術指導を行う。
同五三年にはIPCより招へいを受け、
米国サンフランシスコ現代美術館で開催
された「紙の芸術と技術」の国際会議で
手漉和紙の実演と技術指導を行う。同六
一年ブータン王国の要請により日本の手
漉和紙技術指導のため王国を訪問、同年
島根県海外技術研修員としてブータン王
国より三名受け入れ、現在まで四回、計
九名の研修生を受け入れ技術指導を行つ
てきた。平成二年にはフィンランド・ブ
ンカハリュのレトナティ美術館での「日
本の美」の展覧会において手漉和紙の実
演を行う。同三年英國ロンドン及びベル
ファストでの「ジャパンフェスティバル」
の日本の伝統工芸展に和紙染めと手漉和
紙の実演を行う。同四年、中国・北京で
の中日伝統工芸品総合展の日本の伝統工
芸展において和紙染めの実演を行う。同
八年、石州半紙技術者会が国際交流に貢
献したことで外務大臣表彰を受ける。

昭和四年四月、石州半紙が国の重要
無形文化財の指定を受け、同五一年、文
化財保護法の改正に伴い、その保持団体
に石州半紙技術者会が認定された。

指定の要件

一、原料は、こうぞ(楮)のみであること。

二、伝統的な製法と製紙用具によること。

1 なぜ皮作業を行い、煮熟には草木灰またはソーダ灰を使用すること。

2 薬品漂白を行わず、塗料を紙料に添加しないこと。

3 印解は、手打ちまたはこれに準じた方法で行うこと。

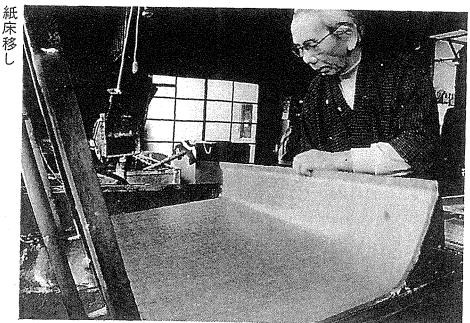
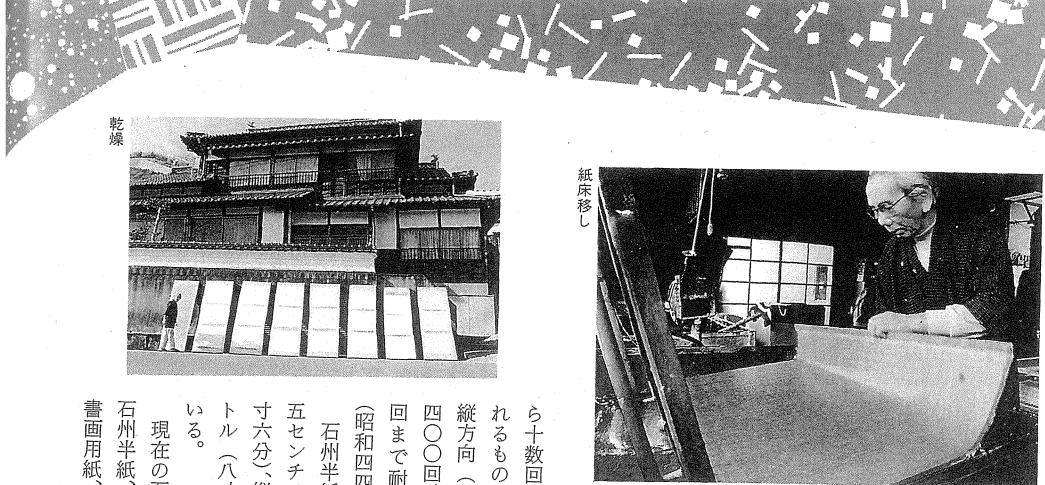
4 抄造は「ねり」にとろろあおいを用い、竹簀による流漉きであること。

5 板干または鉄板による乾燥であること。

三、伝統的な石州半紙の色沢、地合等の特質を保持すること。

現在会員七名、準会員一名で構成され
ている技術者会では、石州半紙の特色を
堅持して行くため、国、県、町の補助を
いただき伝統的技術の継承と後継者の育
成に力を入れた養成事業を行つてある。

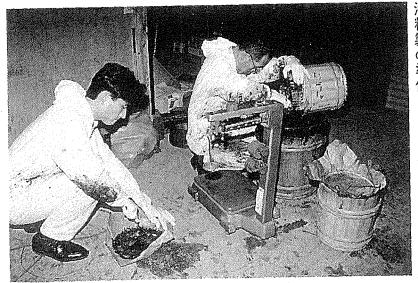
(会長 久保田保一)



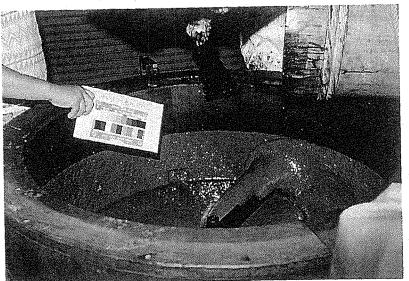
高さ付近) 直径八cmほどでうるしの採取が可能となる。

漆精製

採取したうるしは、漆桶に集めます。搔きとつたときの木の皮やクズが混入し、これを荒味漆と呼びます。ゴミを漉して取り除いたものを生漆といいます。生漆は成分の含有率や用途目的に応じて適宜区分され用いられます。通常、初邊うるし(六～七月上旬)は生正味漆として販売されます。



漆精製の準備



漆くろめ精製中、色合いの測定

だしに用い、盛邊うるし(七月下旬)八月は上塗用の呂色漆に精製されます。未邊うるし(九月)、裏田うるし(一〇月)は下地、中塗用として適宜使います。

呂色漆には半透明な透漆と黒色に染めた黒呂色漆の二種あり、透漆は顔料を混入して色漆に用い、双方ともに上塗の磨き仕上げ用として活用されます。

漆の精製には、「なやし」と「くろめ」があり、続けて行い五～六時間かかります。なやは漆の分子を均一にする作用、くろめは水分をとつて透明度を高める作用です。

漆を攪拌してなやし、温度を上げてくろめます。協会では次のように精製します。

(1) なやし、くろめ

○素黒目漆の場合
(透漆)
漆100～300kg入りのくろめ桶(羽板の回転数一分間に50回転、電動力)に盛邊の荒味漆を入れ、常

温で三時間攪拌し、ここで炭火を用いて桶の上に吊し液の温度(摂氏四五℃)まで上げて攪拌を続け、漆液の色合い(グレー色がなくなり茶褐色で半透明になった頃)を日安に完了する。

○黒呂色漆の場合(黒漆)

作業の前日、漆液に重量比、○・八%の鉄粉を混入して置く(漆と鉄粉が化学反応を示し黒く染まる)。なやし、くろめは透漆と同様にして行う。時間が過ぎるとともに黒色を強め、五時間が過ぎるとともに黒色を強め、五時間ばかりの攪拌でほぼ真っ黒になる。

(2) ゴミの除去

綿漉しという作業を行なう。くろめ上がり、透漆は春慶塗、色漆塗、黒呂色漆は呂色漆に用いられます。市販されてい

る漆には、木地呂漆、また朱合漆(透漆)、黒花漆などがあり植物性のアマニ油、エノ油などを混入しています。これらの漆は塗り立て塗に使われます。

(日本文化財漆協会理事長 大西慶憲)

漆の用途

精製された漆はそれぞれの用途に活用され、透漆は春慶塗、色漆塗、黒呂色漆は呂色漆に用いられます。市販されてい

る漆には、木地呂漆、また朱合漆(透漆)、黒花漆などがあり植物性のアマニ油、エノ油などを混入しています。これ

修理の必要性

現在、全国で約三、六〇〇棟の建造物が国的重要文化財に指定されている。その他にも史跡や名勝指定地内の建物、伝統的建造物群、都道府県・市町村指定の文化財建造物が推定で約一万棟保存されている。また、新しい制度としての登録文化財が仲間に加わり、さらに多数の歴史的建造物が保存されることになった。

ところで、こうした建造物は仏像など

美術工芸品と異なって、常に日光や風雨などの過酷な自然の中にさらされている。

つまり、屋根材が風化し、柱の足元が腐朽するのは自然の理である。法隆寺五重塔(国宝)が一、〇〇〇年余りの命を長らえて今日まで伝わっているのは、偶然に残ってきたのではない。この長い年月の間には地震や雷・腐朽などによる破損が生じて、昭和二七年の大修理までに二十数回に及ぶ修理が繰り返されてきた。

この中で柱を倒すなどの大修理が四回、すなわち平均すると約二五〇年ごとに行われ、屋根などの小修理は約七〇年ごとに行われてきた。

千葉県市川市／重要文化財法華經寺祖師堂保存修理軸部解体状況。破損状況や仕口種類など各種の調査を行なながら解体していく。

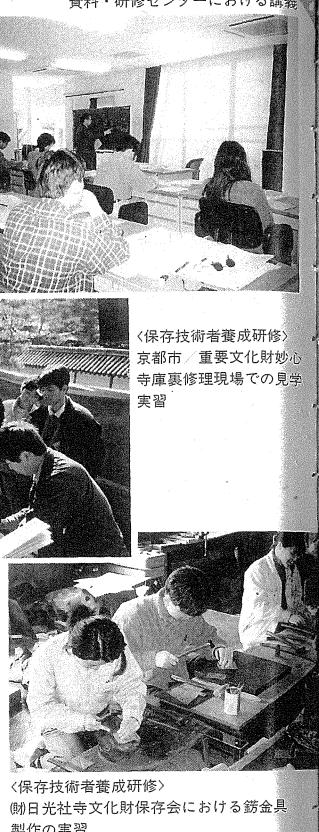
保存修理の歴史

このようなことは法隆寺五重塔に限つたことではなく、歴史的な建造物はすべてこのような修理で維持され、今まで長らえてきたのである。この修理は近世以前では幕府などの為政者が行う場合もあつたが、もっぱら建物の所有者が行つてきた。

明治政府が成立して近代的な政策が取られるようになると、これらの歴史的に由緒のある建物の修理は政府が援助して行われるようになった。特に明治三十一年(一八九七)に制定された「古社寺保存法」は現文化財保護法の原形になるもので、組織的な文化財建造物の保存修理体制を整えた重要な法律であった。つまり、わが国の文化財建造物の保存修理は、今年でちょうど一〇〇年の歴史を数え、今年は記念の年に当たるのである。

保存修理の体制

明治期の保存修理の体制は、江戸時代の建築技術を持つ宮大工が設計監理も含めて実施していた。しかし、歴史的技法の調査や修理工事報告書の作成など、次第に保存修理の内容が多様化及び高度化し、設計監理に含まれられる仕事の内容は



〈保存技術者養成研修〉
朝日光寺石文化財保存会における銅金具製作の実習

文建協の業務内容

文建協の業務は文化財建造物の修理設計監理が主であるが、その他にも歴史的建造物が数多く存在しており、保存技術者は府県の職員として定員化されている。その他、日光や嚴島神社などのように棟数が多くまとまっているところは別組織での保存技術者が保存修理を行っている。



〈保存技術者養成研修〉
京都市／重要文化財妙心寺庫裏修理現場での見学実習

増大し、大工の技能とは異なる技能、そのような技能を持つ技術者を保存修理技術者(以下、保存技術者)と呼んでいる。昭和初期ごろまでの保存技術者は大工出身が多くつたが、特に戦後になると大工の経験のない高等専門学校や工業高校出の人達が文化財建造物専門の保存技術者として育つてきた。

保存技術者は建物を修理する際に建築技法や痕跡・墨書きなどの広範囲の調査を行い、その建物がいつ、どのような技術でつくられたか、どんな変遷を経て今日

まで伝わってきたかという経歴を明らかにし、建物の持つ価値を探っていく種々の知識と技術を身につけた修復専門の建築家である。また、調査した内容を『修理工事報告書』の学術書としてまとめれる能力も持っている。

文建協の成立

文化財建造物保存技術協会(以下、文建協)は全国に散らばっていた保存技術者を一つにまとめて成立した財團法人で、昭和四六年に設立された。設立の直接的な動機は保存技術者の身分の安定化を図り、後継者を確保することにあった。

現在、文建協には全国の七割弱に当たる約一〇〇名の保存技術者がおり、滋賀県・京都府・奈良県・和歌山県を除く沖

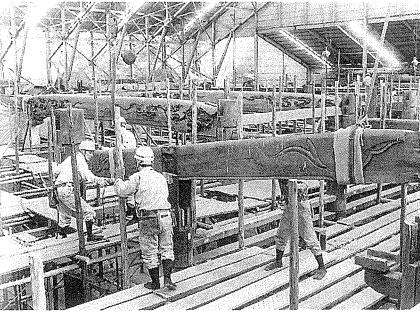
〈保存技術者養成研修〉
資料・研修センターにおける講義

日本の伝統美と技を守る人々 —選定保存技術

15

財團法人
文化財建造物保存技術協会

建造物修理



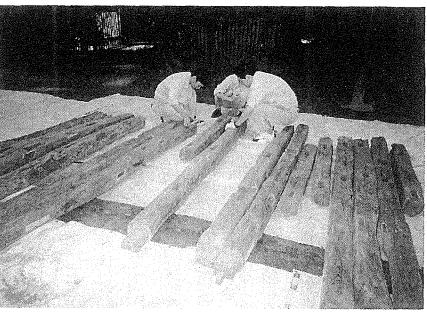
〈保存修理事業〉千葉県市川市／重要文化財法華經寺祖師堂保存修理軸部解体状況。破損状況や仕口種類など各種の調査を行なながら解体していく。

現場に常駐して行われる。解体中は細心の注意と知識を駆使して調査が行われ、その結果は復原に

主であり、保存技術者の持つ建築史と技術史の知識を發揮して行うことになる。

『修理工事報告書』

で公表される。つまり、文化財の価値の再評価と保存にかかわる重要な任務を担っていることになる。



〈保存技術者中堅研修〉
千葉県八日市場市／重要文化財飯高寺講堂保存修理現場における小屋組復原作業の研修



〈主任技術者研修会〉国立教育会館における特別講演

反映されるほか、『修理工事報告書』で公表される。つまり、文化財の価値の再評価と保存にかかわる重要な任務を担っていることになる。

史跡内の歴史的建物の設計は、現在のところ古代建築と城郭の再現が

研修及び調査研究内容

協会設立の目的には設計監理業務のほか、「保存修理技術者の養成」と「文化財建造物の歴史的技法及び保存技術に関する調査研究並びに資料の作成及び公表」がある。中でも保存技術者の養成は後継者育成のための重要な事業で、年間四種類の研修が国庫補助事業として実施されている。この研修は文建協だけでなく、先の四府県や文化財建造物修理を行っている各種団体をも対象としている。研修は主に都内の北区上中里に設けている研修センターで行っている。

初心者のための技術者養成研修は年間四五〇時間で一年に一〇名ほどが受講している。これは文化財修理に必要な基礎的な事項から建物実測及び製図、奈良や京都・滋賀の重要な文化財建造物の特別見学や漆・彩色・鍍金具製作の実習も含む広範囲な研修で、実質的にこの研修で保存技術者としての基礎が形成される。養成研修終了後六～四年の実務経験のうち、文化庁の主催する主任技術者講習会を修了すると主任技術者として認め

られ、重要文化財建造物の修理に工事主任として携われるようになる。この主任技術者講習会を受講するまでは、中堅技術者研修会が年に一度、二泊三日の日程で実施され、修理現場で各種調査や実測調査の訓練を受ける。近年は技術者が増加の傾向にあり、六班に分かれて実施している。

このほか、主任技術者の研修が全国の主任技術者を対象にして年に一度、二日間にわたって実施されている。内容は文化財建造物に関する特別講演と主要な現場の紹介や特定の課題に対する集中討論がある。近年は兵庫県南部地震を契機にした文化財建造物の耐震対策が中心課題となっている。また、年度当初に幹部技術者研修会を一日の日程で行っている。

このように文建協は文化財建造物の保存修理に携わる保存技術者に対する研修を行っているが、時代の変化に合わせてさらに研修内容を充実させるとともに研修対象者を広く求める検討を行っている。研究と資料の作成・公表については機関紙『文建協通信』の発行や『文建協叢書』の刊行、さらに「茅葺屋根技術の調査研究」などの独自の調査研究も行っている。

(企画委員
日暮和彦)

浮世絵木版画の製作工程

江戸時代の多色摺浮世絵木版画である錦絵は、まず絵師が墨書きの版下絵を描くことから始まりました。主として線描で絵の重要な土台となる部分が細密に描写されます。用紙には裏からも線描が見えやすい薄手の丈夫な和紙が主として用いられました。彫刻師はこの版下絵を裏返しにして版木に糊貼し、木版の中心となる主版である地墨の版を彫り上げまし

た。しかし、絵師の存在しない現在では錦絵はほとんど復刻によつて製作されておりますので、現在の復刻による製作工程を中心して説明します。

16

日本の伝統美と技を守る人々 —選定保存技術

財団法人
浮世絵木版画彫摺技術保存協会

浮世絵木版画技術

(1) 版下の作製と木版の彫刻

現在では江戸時代の初版で摺られた錦絵を写真技術を駆使して薄手のフィルムに写したものか、二双漉（一枚重ね漉で二枚に引きはがすことができる）の和紙にコピーラーしたものを版下として使用します。彫刻師（彫師）はこの版下に見当を下を裏返しに貼り付けます。そして十分に乾いた後に、この地墨の版を彫り上げます。二双漉の和紙を使用する時は、裏面べんなく糊を塗り込んだ上にこの版側をはがして良く見えるようにしてから彫刻します。次に彫師は地墨の版木を使用して、薄手で貼り伸びの少ない丈夫な和紙を墨摺した競合摺を摺ります。この競合摺は必要な色版の数に応じて、その枚数より少し多く摺られます。彫師は元になる錦絵をよく見ながら一色ごとに一枚の競合摺に、彫り込むべき部分の形状を正確に、目立つ朱色で描き込んでゆきます。これが終わると、色版用の桜版木の両面に一枚ずつ、描き込み済みの競合摺を裏返しに貼り付けて、色版を彫刻

た。しかし、絵師の存在しない現在では錦絵はほとんど復刻によつて製作されておりますので、現在の復刻による製作工程を中心して説明します。

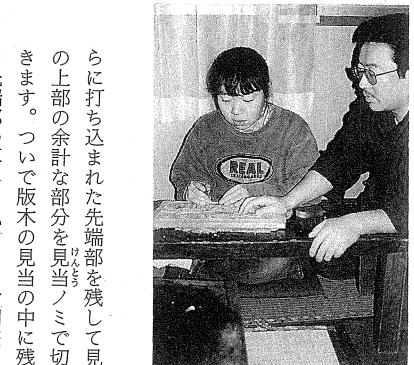
錦絵は多色摺ですので、正確な見当調査を中心で説明します。

(2) 版の見当

錦絵の見当は版木の段階からカギ見当も引き込みます。さらに競合摺もこの地墨の見当に合わせて摺られ、同時に見当も摺り込まれますので彫り上げられるときにカギ又は見当と呼ばれることがある）と呼ばれ、後者は引き付けと呼ばれます。さらに競合摺もこの地墨の見当に合わせて摺られ、同時に見当も摺り込まれますので彫り上げられるときにカギ又は見当と呼ばれることがある）と呼ばれ、後者は引き付けと呼ばれます。そして版下絵の段階からカギ見当も引き込みます。さらに競合摺もこの地墨の見当に合わせて摺られ、同時に見当も摺り込まれますので彫り上げられるときにカギ又は見当と呼ばれることがあります。

(3) 校正摺と本摺

木版が彫り上がる、摺師は校正摺という試し摺を行います。摺師は前日のうちに、生漉奉書紙に水バケを用いて適度に湿気を与えておき、同様に湿気を与えたカビにくい大きな紙百数十枚を重ねた室（単に湿し紙などとも言う）の中に、少しずつずらして並べて寝かしておきます。摺師は室の中で湿度を均質化された奉書紙（校正摺の場合、一六枚から一八枚程度）を半分ずつ出して地墨から順に



浮世絵木版画を支える人々

浮世絵木版画の技術は江戸の頃より彫師・摺師を中心として伝えられてきましたが、他の関連する職種の職人の方々の存在なくしては成り立つものではありません。版木の原材料となる桟木の良質の山桟材を選びすぐり、これを限りなく水平に削り上げる板屋（版不師または版木屋とも呼ばれる）がまず必要です。そして用紙として用いられる生漉奉書紙を、椿の樹皮からほどんど手作業で純粹の織維のみに精製し、手摺で掲げ上げる越前・福井の紙漉職人達がおります。さらには膠（ミヨウバン）を溶かし混合したドーサ液を奉書紙にハケ引きし、紙に適度の

水分を均質にされ平らに戻り、次の色が摺られるのを待ちます。摺師は元の錦絵をよく確認しながら、元絵の製作時の色を可能な限り再現するように、順を追つて色を摺り重ねていきます。この間に版の見当が一致しない時は、かぎ見当と引き付けを調整します。そして必要な場合に摺師は見当の部分に、先を薄くしてくさび状に切った見当木を打ち込み、さ

り出します。そして一色摺るたびに、後半分と入れ替えて室の中に適度にすらして並べて寝かします。一色摺るごとに絵の水分を吸収し部分的に膨れた奉書紙は室の中に寝かされている間にその水分を均質にされ平らに戻り、次の色が摺られるのを待ちます。摺師は元の錦絵をよく確認しながら、元絵の製作時の色を可能な限り再現するように、順を追つて色を摺り重ねていきます。この間に版の見当が一致しない時は、かぎ見当と引き付けを調整します。そして必要な場合に摺師は見当の部分に、先を薄くしてくさび状に切った見当木を打ち込み、さ

り出します。ついで版木の見当の中に残された先端部の厚みを見当ノミで調整します。逆方向のズレの場合は、見当ノミで見当を少し切り取ることで調整します。すべての色を摺り終えて校正摺が仕上がる、摺師は元の版画と比較して彫摺に差異がないかを確認します。版に彫り忘れた部分や余計な部分があれば、彫師に直し彫をさせます。摺り方に問題があれば、これを正して本摺に臨みます。摺師は校正時と同様にして、地墨から色版まで、順を追つて一色ごとに摺り込んでゆきます。ぐらが普通です。基本的に校正摺の

一度にかかる枚数は一〇〇枚か二〇〇枚くらいが普通です。基本的に校正摺の

摺を見本にしながら本摺を開始します。

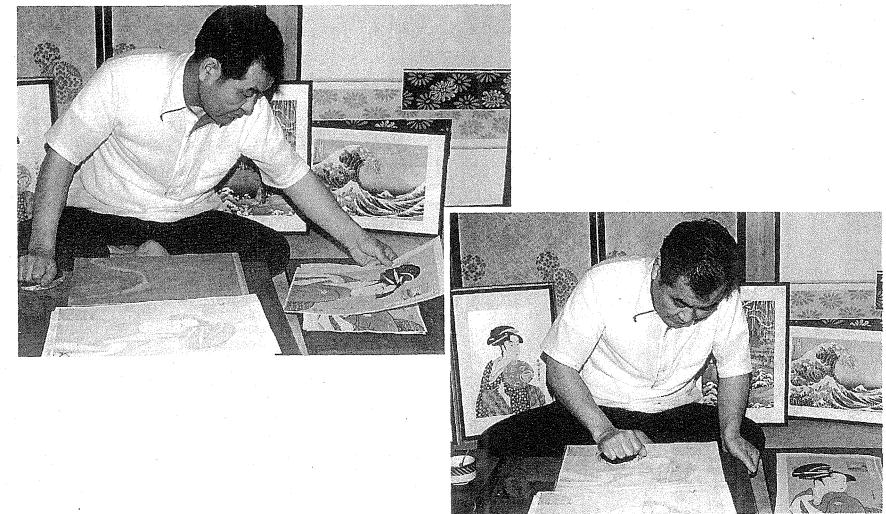
一度にかかる枚数は一〇〇枚か二〇〇枚

くらいが普通です。基本的に校正摺の

吸着性と浸透性を有するドーサ屋（ドーサ師）がおります。また、ブラシ・小バケなどの刷毛類を製作する刷毛職人、彫刻師の用いる彫刻刀を打刃工に至るまで様々な職種の職人達が、浮世絵木版画を支えているのです。

浮世絵木版画彫摺技術保存協会の沿革

当協会は昭和五二年、東京木版画工芸組合と京都木版画工芸組合を母体として、日本に健在であった浮世絵木版画職人のほとんどとも言える一五〇名ほどの彫刻師・摺師を中心とする職人達によって結成され、東京に本部を設置し、京都に支部を設置しました。東京木版画工芸組合は寛文年間、江戸南町奉行の許可を得て結成された版木屋仲間と称された同業組合にその起源を発し、その後の二度の中断と再興、そして度重なる幕府の厳しい出版統制の中を生き抜いてまいりました。江戸の末期までには江戸から京都・大阪に至る東海道主要都市に存在し交流していた各地の同業組合は、明治・大正の時代を通じて交通・通信の発達と共に次第に親睦を深め、全国的な組合連合体を形成し、昭和を迎えます。しかし、戦中戦後の混乱の時代を堪え抜いた後、戦後の



急速な機械印刷技術の進歩と生活様式・社会風俗の変化の中、昭和三〇年代より私達の世界は急速に縮小し、当協会の設立においては東京・京都の二つの組合を残すのみとなっていました。昭和五三年に正式に文部大臣より「選定保存技術」に選定された「浮世絵木版画技術」の保存団体の認定を受けた当協会は、文化財保存技術（伝承）補助事業の実施団体の一つとして国からの助成を受けて、ようやく組織的な後継者の養成事業を開始することができました。三年間を一期として各期ごとに初級研修生・中級研修生あわせて五名ずつ、現在実施中の第七期までの約二〇年間にわたって養成を続けてまいりました。さらに平成七年度から開始された文化財保存修理技術者養成研修事業の実施団体として、さらに高度な技術を若き後継者に修得させるべく事業を進めております。そして平成六年と九年の二回にわたって当協会は東京・京都巡回展として「浮世絵木版画作品展—伝統の技を受け継ぐ人達—」を開催し、広く社会に私達の活動と実績をアピールすることもできるようになりました。

（理事長 中條甲子雄）

文化財保存技術といえば、一般には建築物や美術工芸品などの重要文化財の修理技術を想起する。邦楽器原糸製造は、重要無形文化財の芸能演奏家が用いる三味線や箏の絃を製作する技術のうちの一工程にあたり、琵琶湖の北部で伝承されている。

1. 伝承地の歴史と特性

滋賀県の湖北地域は、雪深いところで、かつては冬の間雪に閉ざされていた。そ

日本の伝統美と技を守る人々 —選定保存技術

17

木之本町邦楽器原糸製造保存会・
浅井町邦楽器原糸製造保存会

邦楽器原糸製造

うした適度の湿度といろりの火による乾燥が蚕の飼育に向いていたのか、古くから養蚕が盛んで、それが農村の貴重な現金収入になっていた。

明治九年から一二年の県内の蚕糸業を見ると、繭の総生産量（平均）が約九一十九、〇〇〇斤、そのうち湖北とされる伊香、浅井、阪田（現在は、坂田）三郡の合計は九三%を占め、製糸に至っては実に九七%占めている（勧農局『全国農産表』）。その中心が浅井郡で、繭の五割、製糸の六割強を生産していく、滋賀県における蚕糸業の中心地であった。

いうまでもなく蚕糸のほとんどは絹織物になるので、古代において近江国は上総国として朝廷へ上質の絹糸を貢納し、江戸時代には京都に近い有利さもあって、「江州浜糸」としての名声を誇り、一七一五年（正徳五）には、京都和糸問屋の取引の四六%を占めるに至っている。こうした伝統に裏付けされた養蚕業も第二次世界大戦を境に急速に衰え、わずかに残っていた繭生産は昭和五〇年代以降廃絶へと向かいつつある。

そのなかで蚕を飼うよりも繭から糸を紡ぐことを得意とする村（集落）がいくつかあった。それが現在も製糸を続けている、東浅井郡草野川流域の村々と伊香

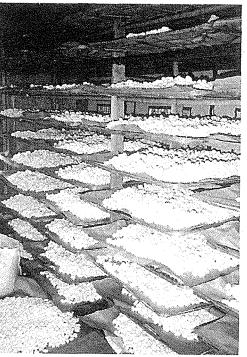
糸を紡ぐことを地元では、「糸取り」または「糸引き」と称している。絹糸は生繭のまま製糸したほうが美しく繊く絹織物ができるとされるが、一時に大量の繭を処理できず、蛹が羽化して繭を破り中から出てくるのを防ぐために、熱風を加え殺蛹する方法がとられている。この過程での乾燥の程度が、絹織物用の製糸と邦楽器用の製糸とでは異なる。重量比でいうと、織物用は五〇%まで乾燥させることに対し、楽器糸は生繭の感触を残すため七、八〇%までの半生乾燥にとどめる。このため織物用を普通生糸として機械製糸し、乾燥歩合の異なる樂器糸をはじめ人造テグス・漁網・手術用縫合糸などは「特殊生糸」と称し座繰りというわけではない。

2. 特殊生糸

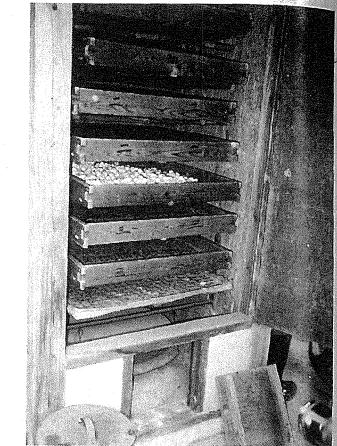
糸を紡ぐことを地元では、「糸取り」または「糸引き」と称している。絹糸は生繭のまま製糸したほうが美しく繊く絹織物ができるとされるが、一時に大量の繭を処理できず、蛹が羽化して繭を破り中から出てくるのを防ぐために、熱風を加え殺蛹する方法がとられている。この過程での乾燥の程度が、絹織物用の製糸と邦楽器用の製糸とでは異なる。重量比でいうと、織物用は五〇%まで乾燥させることに対し、樂器糸は生繭の感触を残すため七、八〇%までの半生乾燥にとどめる。このため織物用を普通生糸として機械製糸し、乾燥歩合の異なる樂器糸をはじめ人造テグス・漁網・手術用縫合糸などは「特殊生糸」と称し座繰りという

種の上では養蚕は農業、製糸は工業に分類される。他所よりもよい糸ができる理由を地元では水がよいと説明するが、水を用いるのは糸を紡ぐ際に湯に沸かしてそこへ繭を入れるときで、その水質等がどのような効果を發揮するのかまだ明らかではない。

殺蛹：下に入れた炭火の熱で蛹を殺す



貯藏：一室を繕切ってクーラーで温湿度を監理する



糸繰り作業：地元では糸取り、糸引きといわれる



3. 邦楽器原糸製造の工程

原糸製造の工程は、①殺蛹・乾繭、②貯繭、③選繭、④煮繭・糸繰り、⑤揚返し、⑥仕上げで、④の糸繰りのときダルマという座繰り機を使用する。

江戸時代の座繰法（「日本農業全書」より）



方法で製糸する。また、養蚕では、春蚕、夏蚕、秋蚕、晚秋蚕などと蚕の飼育時期にあわせて呼び分けているが、樂器糸に用いるのは春蚕に限られている。春蚕は、柔らかい桑の葉を食べ、繭の重さも春繭が二・一粒あるのに比べ、夏秋繭は一・八・二・〇gしかなく、夏秋繭は糸が切

るだけ生繭にて糸を取るなり、もし糸取り人数不足して取り得ざる分は炉にて煎り、あるいは雨紙を覆い、日に干すといふなど日増しになりては、糸口弱くなり、格別暇いり、その上色つや悪しく、糸目少なく損なり」とあつて、生繭のまま糸

を取るのがもつとも良いが、大量の繭を

処理する方法として、炉で乾燥する江州

(滋賀県)の方法が早く世に知られていた。

②貯繭 春繭を糸繰りするのは六月中下

旬から七月へかけて湿度の高い時期であ

る。繭がかびないよ

うに棚に並べ、現在

ではクーラーを入れて温度を一定にして保存する。①で少

しは乾燥させたが、特殊生糸は生繭に近

いだけに含水量も多

く、かびやすいので気を使う。

③選繭 混入している



後継者養成事業：年長者が指導する



大枠に巻き取られた生糸

る不良繭の選別をする。

④煮繭・糸繰り ダルマ座繰り機は、簡

單な木枠でしつらえたもので、中央に鍋

をかけ、以前は炭火現在はプロパンガス

で湯を八〇～九〇℃に沸かし、そこへ繭

を浮かせて煮る。天蚕の繭は一時間ほど

煮なければならぬが、これは三〇秒ぐ

らいでよい。糸繰りをする人は鍋の前へ

座り、わらの穂先を束ねた箒で糸口を探

り出し、いくつもの繭から糸を取り出し

集繕器を通して糸繰りをする。それが一

本の糸に捻られ、足踏み（またはモータ

）で回転させる糸枠に巻き上げられる。

繭の糸を取り終わると次の繭の糸口をつ

ないでいき、熟練になるとほぼ一定の太

さの糸を紡ぐことができるようになる。

鍋の湯は汚れる前に、一定量の糸を繰る

と交換する。座繰り機には、糸枠を糸繰

り人の前方上に取り付けるものと頭の後

ろに付けるのと二種類あるが、機能は同

じである。

ここまでが邦楽器原糸製造として選定された工程であるが、これが楽器糸に完結するにはさらに撚糸業者の手を経なければならない。その技術は邦楽器糸製作として別に選定保存技術になっている。

かつて湖北に生まれた女性は、学校をあがると夏から秋まで糸繰りに従事したが、蚕業の減退、短期間に作業を終えるために夜明けから日暮までの長時間労働、夏期に熱湯に手を浸ける作業、その上季節的なものであることなどが、現代生活に適合しなくなり衰退してきたが、現在は後継者を若嫁にもとめ技術の伝承が図られている。

（滋賀県教育委員会文化財保護課

長谷川嘉和）

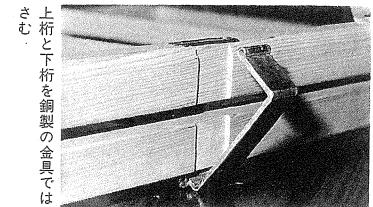
需要が少なく手間のかかる三の糸を製糸するには、浅井町鍛冶屋と木之本町西山だけである。

⑤揚返し 小枠に巻き取られた糸を大枠に巻き返す作業で、東装に便利な紐にす

る。また、濡れた糸を乾燥させる機会で

もある。

⑥仕上げ 島田捻り、左三津捻りなどの形にしてラベルを付け、出荷できる状態にする。



上柄と下柄を銅製の金具では

中国で発明された製紙技術が、日本に伝わって一四〇〇年余り経ちますが、この間、日本の独特的風土の中で改良が重ねられ、今日の世界に誇る手漉き和紙が誕生しました。これは、黙々と紙づくりに励む名もなき手漉き和紙職人のたゆまぬ努力があつたからです。しかし、手漉き和紙職人だけの力で今日の地位が築かれたのではありません。彼らを裏で支えた製紙用具づくりの職人たちがいなければ、今日の日本の手漉き和紙はなかつた

18

日本の伝統美と技を守る人々 —選定保存技術—

手漉き和紙用具製作

和紙とともに生きる若い裏方たち

といつても過言ではないでしょう。

ここで、「和紙とともに生きる若い裏方たち」の数人を紹介しましょう。

昭和五〇年に発足した「全国手漉き和紙青年の集い」が、各地の和紙产地で年に一度開催されています。この集いでは、手漉き和紙の後継者問題や、和紙の原

料である楮・三桪の問題などが議論されていますが、特に、用具づくりの現状が話題となつたことがあります。用具の基礎材料である「竹ひご」「編み糸」「金具」の製作者が高齢で、早急に技術の継承をしなければならない状況だつたら

です。その話を片隅で聞いていた若い手漉き和紙の後継者がいました。絹山嘉朗さんです。彼は、埼玉県や静岡県で手漉き和紙の技術を数年間習い、もうすぐ一本立ちできるような状況でした。しかし、用具の現状を知るにつれ、自分が先頭立つて用具の後継者になろうと方向転換を

したのです。その後、埼玉県の家具製作所でカンナやノコギリ、ノミの使い方の基礎技術を四年間習い、昭和六〇年、高知県に永住するため故郷を離れ、高知県伊野町で土佐典具帖紙の「簣柄」づくりで有名な(故)井上昇さんに師事しました。そして現在では、「竹ひご」「簣柄」「簣ひご」づくりに追われる日々を過ごしています。

きましたが、以下、その技術内容について触れてみたいと思います。昔は、用具づくりの一三分野にわたる技術工程が、職人それぞれ一人一技として成り立つて

きましたが、手漉き和紙の衰退とともに人間の用具職人が複数の技術工程を修得しなければならない状況になつています。

例えば、絹山さんは、竹ひご・簣ひご・簣・柄づくりの技術を持ち、最近始めた

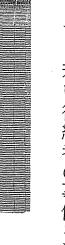
森島さんは、簣づくりに加えて、編み糸づくりの技術を修得しようと努力されています。彼ら若い職人たちは、手漉き和紙を守るために、日々の当たらぬ裏方として意義と誇りを持って用具づくりに日々精進しているのです。

よう。愛媛県の新居浜市は、紙の産地から少し離れていますが、父から技術を受け継いだ井原圭子さんが長年「簣」づくりに精を出されており、最近、井原さんの長男の奥さんが、「簣」づくりを始めるようになりました。勤めに出るよりも家内仕事として、子どもに目届くところで仕事ができ、居間で作業ができるところから始めたのですが、このような根気のいる難しい仕事でも、考え方一つで貴重な技術を継承できるのであります。

ここまで、若い後継者の事例を述べて



ひご抜き器にひごを通す



竹

◆ 「竹ひご」づくり

竹ひごには、丈夫で身が詰まつた淡竹や真竹を材料としなければならないため、山の南面に成育する竹を使います。中でも節間が四五cm以上もある竹を選び、細くひご状に割ります。次に、ひご抜き器を数回通し、丸いひごとした後、ひごの表面を滑らかにするため、束ねたひごをこすり合わせ、製品とします。一束二、〇〇〇本で一枚の「簣」が出来上がるこ

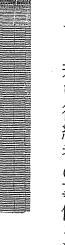
とになります。

◆ 「簣ひご」づくり

野山に自生する簣のうち、丈夫で細身の穂軸を採取します。花穂を握り鉄で切断した後、穂軸の太さ別に五段階に分類します。次に、同じ太さの簣ひごを、極



ひご抜き器にひごを通す



竹

◆ 「竹ひご」づくり

竹ひごには、丈夫で身が詰まつた淡竹や真竹を材料としなければならないため、山の南面に成育する竹を使います。中でも節間が四五cm以上もある竹を選び、細くひご状に割ります。次に、ひご抜き器を数回通し、丸いひごとした後、ひごの表面を滑らかにするため、束ねたひごをこすり合わせ、製品とします。一束二、〇〇〇本で一枚の「簣」が出来上がるこ



刷毛づくり



細身の竹ひごで繋ぎ、一本の長さを一・五mとし、一束二〇〇本で製品とします。

この場合、一本の太さは一・二五mmとなります。竹ひごの太さは、八段階に分かれ、萱ひごは五段階に分けられています。

ですが、これは手漉き和紙の種類によって使われるひごの太さが微妙に違っていることに起因しているわけです。

◆「編み糸」づくり
一本の太さは〇・六五mm。一二本の萱ひごの場合、一本の太さは一・二五mmとなります。竹ひごの太さは、八段階に分かれ、萱ひごは五段階に分けられています。

細身の竹ひごで繋ぎ、一本の長さを一・五mとし、一束二〇〇本で製品とします。

この場合、一本の太さは一・二五mmとなります。竹ひごの太さは、八段階に分かれ、萱ひごは五段階に分けられています。

◆「竹」づくり
数本束ねた生糸を四九mの長さに延べ、燃り機で下燃りをかけます。次に、下燃りのかかった糸を四本まとめて上燃りをかけます。仕上がりした燃り糸をオダマキに巻き付け、二昼夜夜煮すると、生糸に含まれるセリシンが溶出することにより、生糸同士が接着し、編み糸となります。

ひごの太さにより編み糸の太さを違えるため、約一〇種類の編み糸を作り分けています。

◆「簍」づくり
簍の材料としては、ひご・編み糸の他に、簍を支える檜材で作られた頸骨が必要です。また、簍の端の部分に通しひご

という長いひごが使われています。編み糸で一本一本のひごを根気よく編んでゆきますが、二尺×三尺の簍をつくるのに約一週間かかります。

◆「柄」づくり

柄の材料は、一〇〇年以上たった檜を使います。水につけても腐らず、紙料を漉き込んで激しく揺すっても狂いのない丈夫な材が必要です。また、錆を防止するため、金釘等は使わず、竹釘で組み立てます。柄の善し悪しは、漉き手が使ってみて判断するもので、軽くて均質な地合のそれと和紙が漉けることが大切です。

その他、製紙用具としては、柄を留める

銅製の「金具」や、和紙を乾燥するときに使う「刷毛」、透かし模様を作る「金型」、また、証書のような厚い紙を漉く場合に使われる「金簍」があります。

全国の手漉き和紙産地で活躍する製紙用具作者は、全国手漉き和紙用具製作技術保存会を組織し、総会や研修会を開催したり、機関誌である『簍柄三昧』――糸と木と竹と――を発行して、会員相互の情報交換や技術の交流を図りながら、技術鍛磨に努めています。

(高知県立紙産業技術センター所長

吉崎謙)

二〇〇年の歴史

檜皮葺・柿葺の歴史は古く、その原形

ができたのは弥生時代にまで遡るものといわれているが、本格的に用いられたのは、六世紀の仏教伝来以降である。檜皮葺は檜の樹皮を剥ぎ取り、用途に応じて

切りそろえて整形したものを、竹釘で留めつつ葺き上げていく屋根葺工法であり、柿葺は素性のよい楓や杉、栗の原木を三〇cm程度に輪切りにし、それを包丁など

葺は檜の樹皮を剥ぎ取り、用途に応じて

切りそろえて整形したものを、竹釘で留めつつ葺き上げていく屋根葺工法であり、

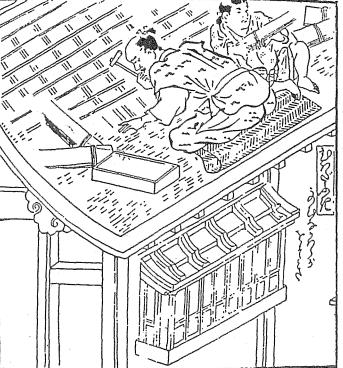
柿葺は素性のよい楓や杉、栗の原木を三

〇cm程度に輪切りにし、それを包丁など

檜皮葺作業：油日神社本殿（滋賀県甲賀市・重文）における屋根平葺作業。竹釘で檜皮を留めつ、順次葺き上げていく



17世紀の檜皮葺：武家屋敷の修復であろうか、軒先に道を敷いて、師弟らしき2人が檜皮を葺いている（『和国諸職絵尽』より）



葺材として再び採取可能となる。この頃の一級品を我々は「黒背皮」と称している。

こうして採取した檜皮を、用途に応じて長さや幅、厚みなどを均一にして時間をかけて区分精選したもので屋根は葺か

を使って手で割ったものを葺材として使する工法である。

これらのわが国固有の屋根葺工法は、主として社寺建築に用いられて、やわらかな曲線を作り出し、歴史的建造物の美しさを形成する重要な役割を果たしてきた。耐久性に優る檜皮葺は、重厚で曲線の多い社殿、仏堂など神仏の館に、柿葺は開放的な軽快さを持ち、修理も簡便なことから、桂離宮に代表されるような書院、茶室、客殿など人の出入りのある建物に多く用いられている。

その技法と材質は、他の国に例を見ない温暖多湿な日本の気候風土によく調和しているだけではなく、植物性材料であるが故に寿命が短いことも、材料の美しさを喜び、けがれのない清淨さを尊ぶ民族性の中で受け入れられてきた。

檜皮葺

檜が天然に分布している地域はかなり広く、北は福島県から南は鹿児島県屋久島にまでわたっている。地方別では中部、近畿、四国が主産地で、一一世紀には高野山で植林をした記録がある。

ところで、原材料である檜皮を剥ぐ作業は、筆者の経験からいつても重労働である。ロープ一本で檜の大木に登り、甘

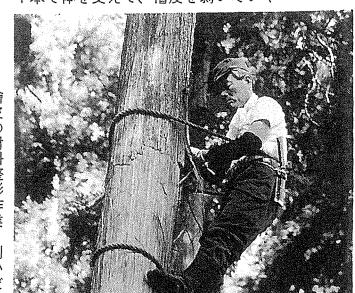
れていく。檜皮葺の屋根の形式は平葺と軒付に大別され、平葺は雨や雪から建築物を守る屋根本来の役目をもち、軒付は社寺建築に欠くことのできない莊厳さ、優美さを出すための軒廻りの化粧役をつとめている。

柿葺

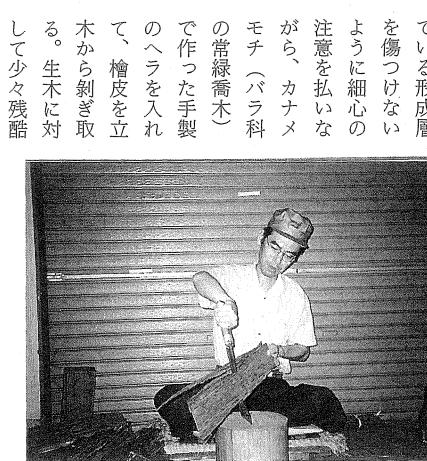
柿葺の原材料となる木は枝が高く、素直に伸びていることが要求される。原本を輪切りにしたものに節が入り込んだり、木の目が曲がっていては割ることができず、柿板の材料としては不適格である。櫻や杉の原木を三〇cm程度に輪切りにしたもの、大割り包丁で白太（辺材）を割り剥いだ後、心材の芯に大割り包丁をかけて、原木の大きさにより六つ割りないし八つ割りの、いわゆる「ミカン割り」とする。次いで「分取り」を行うが、これは寸法定規に四枚分掛け、八枚分掛けと公約数で分掛け取りを行う。これを銛包丁で木口及び両耳を矩折りに削る。さらにこれを包丁と木槌によって分割していく。これが小割りである。最後の二分割は包丁で口開けして、両手で引き裂くよう動作で、厚みが均等になるよう

断ち割つて、その両面が最終的に耐水性に優れた柿板の表面になるのである。

檜皮採取作業：樹齢100年以上の檜に登り、ロープ一本で体を支えて、檜皮を剥いでいく



檜皮の材料整形作業：剥いた檜皮を75cmに切って少々残酷な肌と呼ばれるよう細心の注意を払いながら、カナメモチ（バラ科の常緑喬木）で作つた手製のヘラを入れて、檜皮を立て木から剥ぎ取る。生木に対する少々残酷のようだが、枝打ちなどと同様、木に対する何ら影響はない。ほどよく表皮を剥がされた檜は、さすがに木の王様で、



昔も今も変わらない原始的な方法で、木の目に沿つて割られる柿板は、木の目を切らないことが耐久力を維持する上で要件であり、屋根に葺かれた場合、一枚一枚の間に空氣の層ができる。間の浸透圧によって水を吸い上げることなく、雨水が速やかに流れ柿板に染み込まず乾燥が早いのである。

柿葺の耐久力は檜皮葺よりも少し劣つて、二五年が限度であり、書院、客殿、高級武家屋敷、数寄屋造りなどに貴族趣味的に用いられたが、今後は指定文化財のように現状変更を許されない建物にのみ残されていく屋根葺工法の一つであろう。

保存修理体制の確立に向けて

（社）全国社寺等屋根工事技術保存会（以下、保存会）は昭和一五年に発足した全日本檜皮柿葺屋根工事業組合をルーツとし、何度かの改組を経て、昭和五四年に社団法人としてスタートを切った。任意組合時代を含めると五八年の歴史を持つ。

一二〇〇年という檜皮葺・柿葺の歴史の中では、ほんの一頁に過ぎないが、昭和五一年五月の「檜皮葺・柿葺」の選定保存技術保存団体の認定以降、組織的運営という点からは、文化財建造物の屋根工事の伝統技術の保存と向上を図ることも

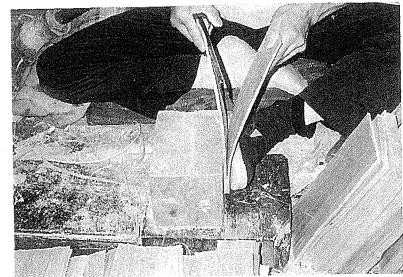
に、不足する蒼師・原皮師（檜皮採取者）の養成研修、さらには必要な工事資材の確保に一定の成果を見ることができた。

加えて、昭和五五年四月には「茅葺」に関する同様の認定を受け、様々な活動をしているが、本稿では紙幅の関係もあり報告は次の機会に譲りたい。

世界に送り出してきた。現在では常に応募者が定員を上回る状態で受講を待つてもらっているほどである。予算や研修スケジュールの関係もあり報告は次の機会に譲りたい。

ベースの関係で年四～五人が精一杯であるが、労働条件の改善等もあって卒業後は、業界への定着率も蒼師の場合、九割を越える。

今後の問題点と展望



柿板の材料整形作業：櫛、杉などの原木を、包丁、鎌を用いて、杁取りに厚み2.4～3.0mmの割板に加工する

そもそも、檜皮葺・柿葺は文字や式典に頼らず、職人が自分の体を使つてしまつた記憶や勘を頼りに伝統を受け継いできた。今となつては因習のように言われる徒弟制度にも、マンツーマンでなければ学べない長所があり、これを近代的な研修制度とうまく調和させることに常に腐心してきた。昭和四九年に文化財屋根技能士研修所が発足して以来一二期（一期二年）で計四九名の若者が受講したが、途中何回となく研修カリキュラムの変更を加え、即戦力型の研修生を文化財保護の

原因は二つに集約できる。ひとつは原皮師の高齢化・人材不足であり、今ひとつは檜皮採取可能な山全体の不足である。前者については戦後一時期、原皮師が六〇名を超えた時期もあったが、現在では往時の三分の一程度と思われる。筆者のように檜皮葺師と原皮師の兼業組も何名かはいるものの、特に檜皮採取を本業とする原皮師の激減と高齢化（平均年齢六〇歳代後半）が著しく、この問題が業界にとって焦眉の急である。

一方、後者の檜皮山の確保については、既存の檜皮採取の伝統を持つ山林が、その供給能力を急速に失いつつあるが、これによる影響は著しいものが少なかったが、途に何回となく研修カリキュラムの変更を加え、即戦力型の研修生を文化財保護の

家の方々に皮剥きの現場に足を運んで調査していただいたら、文化財建造物所有者に幅広く声をかけていただく一方、私ども保存会も原皮師を含め大学演習林の調査をしたり、森林組合や民有林所有者との話し合いを持つことができた。動かねば何事も進展しないし、この一連の動きによって、かつての閉塞感にわずかではあるが風穴があけられ薄日が差し込んできつつあるような気がする。

うれしいことは、近年の文化庁の文化財の現場は「できる限り公開する」という方針もあって、工事中の社寺などを訪れる参拝客がいかにも興味深げにカメラを向けたり、大工職人をつかまえて質問する光景も多く見られるようになつた。なかでも外国人は觀察力が旺盛で片言の日本語でなかなかうがつた質問をする。これも一般社会の文化財への関心の高まりの成せる業なのであろう。

全国の指定文化財約三、六〇〇棟のうち檜皮葺・柿葺で葺かれたものは約一、〇〇〇棟にも及ぶのである。今後の文化財建造物屋根工事の消長も、私たち蒼師・原皮師の自助努力に対する決意と、文化財行政の在り方の一言につくると思われる。

（理事 原田多加司）

《からむし栽培の歴史と保存事業の展開》



からむし焼き（畑焼き）

現在、表立つて「からむし」という言葉は聞かれない。布になつた時の総称として一般に「麻」と呼ばれていることは理由の一つだろう。からむしとは、苧麻、別称青苧、青麻、本麻など、方言などを合わせると、約四〇ほどの呼び名がある。それほど、昔から人々の生活と共に培われてきたものであつたのだろう。

苧麻はイラクサ科に属し、麻（大麻）

はクワ科の植物である。長年、からむしにかかわってきた村の古老は麻とからむしとは、木綿と絹ほどの違いがあるとう。それだけ思い入れが強いということだろうか。

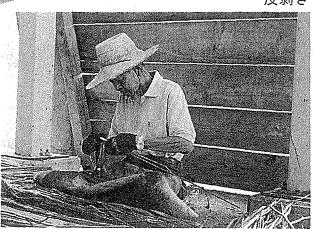
からむし栽培の歴史記録に野尻郷（昭和村）がはじめて登場するのは応永三年（一三九六）の『稻荷神社縁起』である。当時の会津の領主、芦名盛政が換金作物として苧麻の栽培を奨励し、以来会津苧質を誇つて、一五世紀以降は越後上布の原料供給地として地域経済に大きく貢献してきた。

日本の伝統美と技を守る人々 —選定保存技術—

20

昭和村からむし生産
技術保存協会

からむし生産・苧引き



皮剥ぎ



刈取りの様子

その後、化学繊維の普及及び着物需要の激減によりからむしの栽培を断念する人が増える。

しかし、父祖の地に住み継いできた人々が「からむしだけはなくすな」という代々の遺言に栽培続けた事例として、一畝から二畝、多い所では五畝のからむし畑を残した人や、掘り起こした根を山の裾に植え替えて守り通した人もいた。

昭和二五年頃、個々のからむしを残したいという願いが村の集まりの中で語られ、からむし栽培復活のきざしが見え始めた。それから二十年を経た昭和四六年、物需要の激減でからむしが新潟方面に思ふように供給できなくなり、伝承技術

は天保七年（一八三六）の越後塩沢の鈴木牧之著『北越雪譜』には、「縮に用ふる絹は奥州会津、出羽最上の産を用ふ。白縮はもつはら・会津を用ふ。」——越後の絹商人かの国々にいたりて絹をもとめて国に売る。」とある。青苧の賣い付け商人が越後から国境の六十里峰、八十里峰を越えて、村内に九軒ばかりあつたからむし仲買人のところへ、毎年通つていた。刈取り前から村中を歩いて、あるいは商人と仲買人、仲買人と生産者の昔からの関係により、上質のからむしを買取り、十貫匁（約四〇kg）ずつ本荷（ワラで包んで荷にすること）とし、人足を雇つて

の保存継承と希少価値のからむし保存などの理由から復興への意欲がようやく具體的なたちとなつて、農協に「からむし生産部会」が設けられる事となる。供給後の残りの原麻を消化するにあたり、今まで機能していた麻織りの技術を生かし、からむし帶織りが始まる。そして、染色を新潟に依存しながらではあつたが、栽培地が自ら生み出す織物として「会津郷からむし織り」が生まれた。昭和五六六年、農協に工芸課が置かれ、からむし織り技術保存会ができる。平成元年、昭和村からむし織が県の指定重要無形文化財に指定された。平成二年三月には「昭和村からむし生産技術保存協会」が発足し、同年からむしの生産技術が県の選定保存技術に選定、追つて平成三年には栽培技術「からむし（苧麻）生産・苧引き」が国の選定保存技術に選定されることとなつた。

《からむし栽培の作業工程》

からむしは宿根草であり、種からは芽が非常に悪いため、昔から植根によつて種を保存してきた。植根による植え替えは他の種との交配を免れ、現在に引き継がれており、定植して三年目の畑から良質な繊維のからむしが収穫できる。

復路を辿つた。このように明治の最盛期には栽培面積二〇ha、年間生産量高一、五〇〇貫处在（約六七）を記録し、本村唯一の換金作物となつた。明治二八年には大芦の五十戸農作夫妻が、からむしの栽培・加工を伝授するためロシアに招へいされており、当時の技術が高く評価されたと伝えている。野尻村も大芦村（旧村名）もからむしの生産と品質の向上に力を注ぎ、明治から大正にかけてさまざまな青苧品評会を開催した。

そして大正に入ると養蚕が盛況を極めるようになり、からむしから養蚕に転換した農家も多かつたという。戦時中は国への供出などもあり細々と栽培されている。野尻村も大芦村（旧村名）もからむしの生産と品質の向上に力を注ぎ、明治から大正にかけてさまざまな青苧品評会を開催した。

カヤで垣をつくる



①からむし焼き
焼畑前に雑草を取り除き残物をカマ等でかき立て、焼き草にカヤを均等に敷き詰める。毎年五月二〇日前後の小満の日夕方（湿気を含む時間帯）風下から火をつけ、火を追うように放水し消火を確認する。

大正以前、盛んに栽培した頃のからむし焼きは、どこもかしこも火の海と化し夜空を焦がし壯觀なものであつたといふ。根に刺激を与え芽を揃えたり、害虫の卵の駆除、そして焼いた後の灰を肥料にするため毎年行う。

②施肥
畑を焼いた翌日、施肥作業を行う。昔は下肥を用いたが、現在は油粕、鶏糞、有機質肥料などを使用しており、化学肥料はからむしの質が悪くなるため施さない。

肥料散布後、ワラか堆肥を均等に散らす。厚くかけるとからむしの若芽が曲がつて伸びてしまうからである。

その後、カヤにて垣を作る。生育過程で傷にならないよう風よけのためと、畑の外側でからむしの丈が伸びないなどの効果がある。

③刈取り

曇の土用になると、収穫が始まる。七

らかに剥げるよう、できるだけ冷たい水に浸す。

皮剥ぎはからむしの茎の皮部が二枚になるよう剥ぎ、その後乾燥させないようなるよう青水(草の汁)を流すため再び水に浸す。

⑤芋引き(からむし引き)

月一〇日からお盆前までのからむしは質が良いとされ、刈取りは早朝、朝露のあるうちが葉を落とすのも最適である。

刈取ったからむしの葉を落とし、太くて枝のあるものを親芋、かげ芋に分け芋に満たないものを「短尺」あるいは「わたくし」と分け、親芋は四尺二寸(二七・三寸)かげ芋は三尺八寸(一一五・二寸)に切る。この長さは、からむし引きをする時にちょうど引きやすい長さとなるからだと言われている。

④からむし皮剥ぎ

収穫したからむしは、皮を剥ぐ時に滑

皮を剥いだカラや、からむし引きの後に出了たクズ等は、畑に持つていき散らしておく。これはカラの処理と共に肥料にして来年春、からむし畑焼の時期までには乾燥して焼き草の一部とする。

引く時に傷のあるもの、ないものに区別し引き終えたからむしは、ひとかけ(約一五g程度)に束ねて、座敷に設置した一寸二分角位の竿にかけ、二日ほど陰干しにする。

⑥等級格付(買い上げのための選別)

乾燥後、特上(かげ芋のみで光沢、纖維共に上質のもの)、上(親芋を含み特上より多少劣るもの)、並(傷物等含み、光沢、手触り、纖維の質の劣るもの)とにランク分けし、百匁(三七五g)ずつに国から選定を受けたことで、いかに技術を鍛磨し次の世代に引き継いでいくか、

という後継者問題はさらに重大で新たな責務を負うことになった。私自身、保存協会の事務局を勤めて五年の歳月を重ねたが、年々からむし栽培が困難になりつつある現状に頭を悩ませる日が続く。

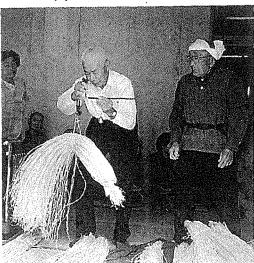
選定保存技術の保存と伝承のため、より手厚い保護政策を考えいただきことをお願いするとともに、協会員に昔から苦労の代名詞であった「からむし」をやつていて良かつた、と思つていただけるよう心から願わずにはいられない。

(昭和村からむし生産技術保存協会
事務局 隅川唯一)



からむし引き

買い上げのための選別



より手厚い保護政策を考えいただきををお願いするとともに、協会員に昔から苦労の代名詞であった「からむし」をやつていて良かつた、と思つていただけるよう心から願わずにはいられない。

《おわりに》

栽培者は時代の進展とともに、本村からむしの伝統ある名声を維持するため、また商品としての付加価値を高めるためにも常に商品意識を念頭に置き、最高品質の原麻生産に努めなければならない。国から選定を受けたことで、いかに技術を鍛磨し次の世代に引き継いでいくか、東ねておく。