

《美術院創設》

財美術院は、明治三一年（一八九八）岡倉天心先生によって東京谷中初音町に日本美術院が創設されたことにより始まる。

設立当初は制作部（第一部）と古美術品の調査研究部（第二部）があり、それぞれの分野で制作発表や保存修理を通して技術の研鑽を重ねてゆくが、大正二年（一九一三）九月一日、天心先生他界によ

日本の伝統美と技を守る人々 —選定保存技術

21

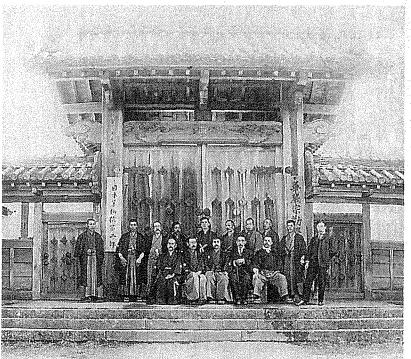
財団法人 美術院

木造彫刻修理

《仏像彫刻》

美術工芸品の中でも仏像彫刻は石造・銅造・塑造・乾漆造・木造など材質的にも多種にわたり、材質ごとに保存条件が異なる。仏像彫刻の中心をなす木造仏は

のちに奈良美術院となる美術院第2部
奈良・東大寺勸学院（前列中央が新納忠之介）



京都国立博物館工房内文化財修理所



ことであった。布や紙は糊で貼るため、当然のことながらさらなる虫食の原因となつたことはいうまでもない。

《修理材料》

古来、硬化剤としては漆・膠・ふのりなどが使われてきたが、その中で最も強力なのは漆である。しかし、これは使用すると表面が黒くなり、彫刻面の様態を損なわずに硬化することは不可能であつた。また、膠やふのりは表面を変質させることはないが、強度の面であまり効果は期待できない。このように修理材料の問題で、虫食や腐食について永

つて両部は分離し、第一部は横山大觀を中心として再編され、今日も院展として活躍している。第二部はその性格上奈良に本拠を移し、新納忠之介が院長となつて全国の仏像や美術工芸品の調査・保存・修理を行つて今日に至つている。彫刻・工芸の修理については、明治三十年に古社寺保存法が制定された翌三一年から国宝指定が行われると同時に、設立間もない美術院が修理を開始した。国宝及び重要文化財のうち、特に仏像彫刻においては今日までそのほとんどの修理を手がけ、その数は八、〇〇〇点にも及ぶ。平成一〇年一〇月一五日、美術院創立一〇〇周年記念式典を終えたが、古文化財の保存修理はこれからも永く続くのである。

奈良に在つた修理所も昭和二五年以降京都に移り、昭和四三年財團法人に認可され職員も三〇名を超す大所帯となつた。現在は京都国立博物館内文化財保存修理所で、全国から搬入される仏像や神像・工芸品などの修理を行つてゐる。

一般に多くみられる損傷仏は、材質の風化や鉄釘の腐蝕、接着剤の老化による矧目部の離れ、彩色の風化、虫食などがある。また永い間には幾度かの補修の手が加えられ、その際に粗悪な材料で塗り重ねられて、像容や保存にかえつて悪影響を及ぼしている例も少なくない。

これら後世に行われた修理の中には今日から考えると無謀とさえ思えるものもあるが、美術品としての価値観をもたらした時代としてはやむを得なかつたことであろう。信仰の対象として莊嚴することに主眼を置き、彫刻性を失つても強度を持たせることが必要であつた。そしてやむなく採られた方法は、虫食や腐蝕部を補強するために、布や紙貼を行う

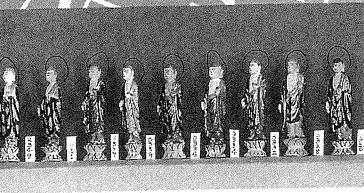
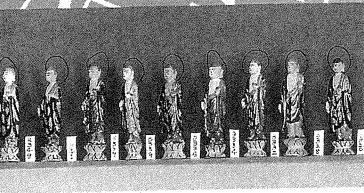
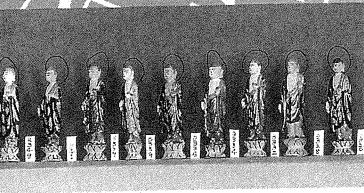
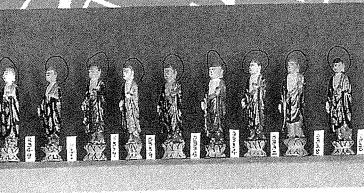
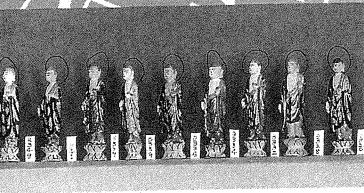
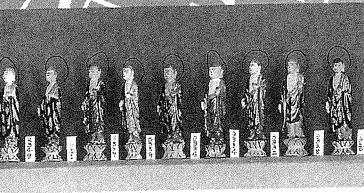
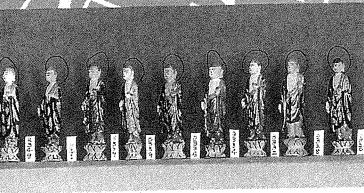
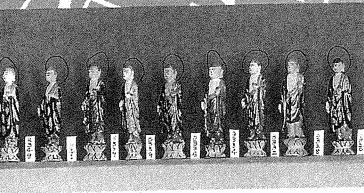
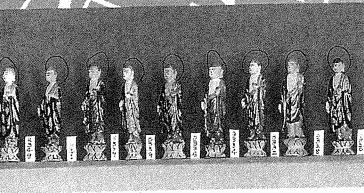
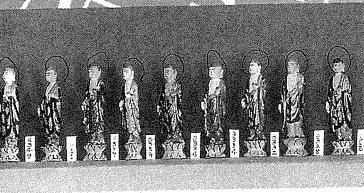
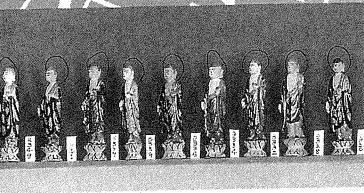
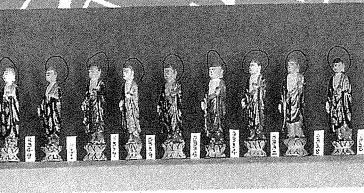
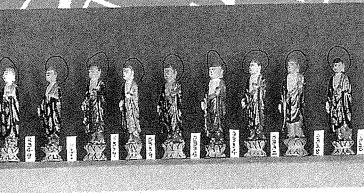
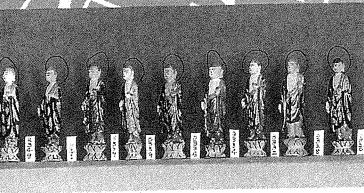
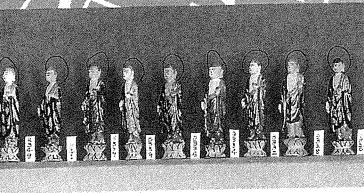
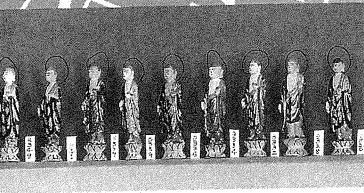
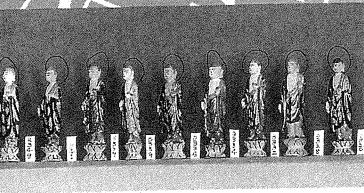
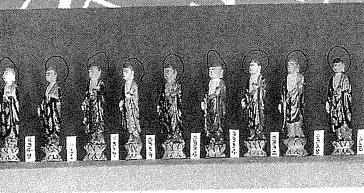
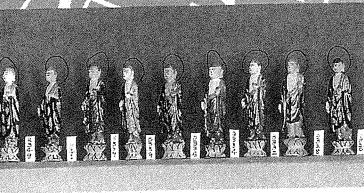
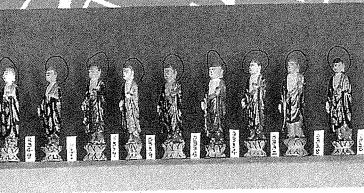
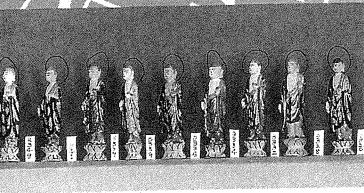
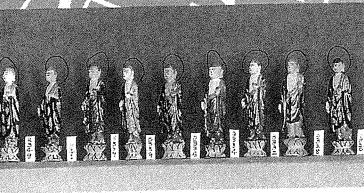
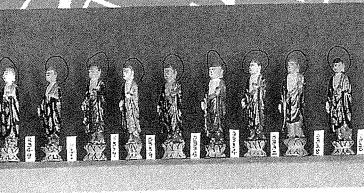
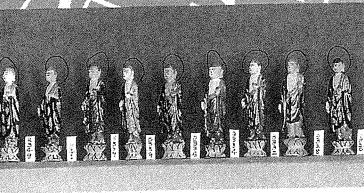
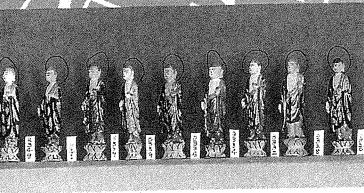
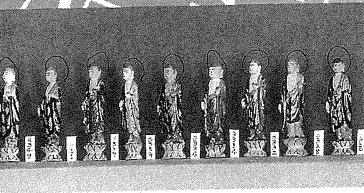
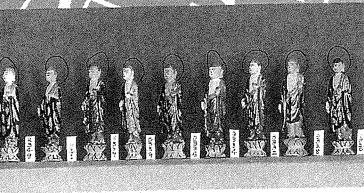
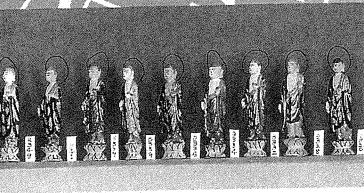
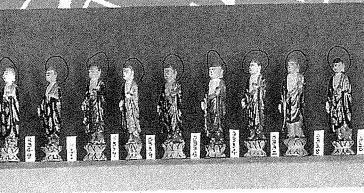
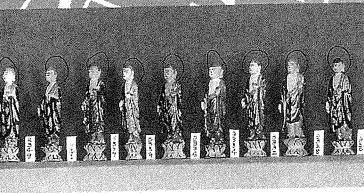
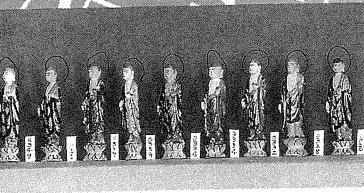
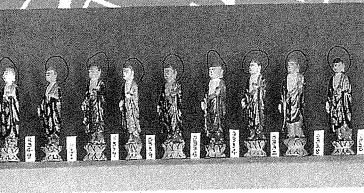
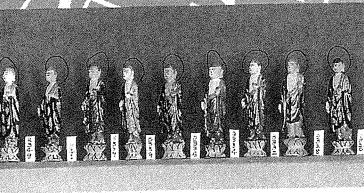
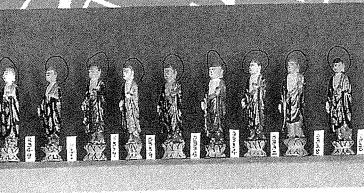
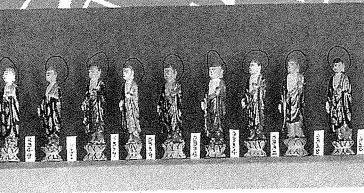
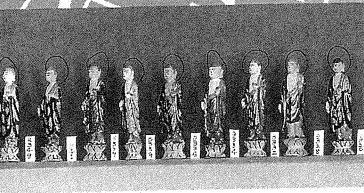
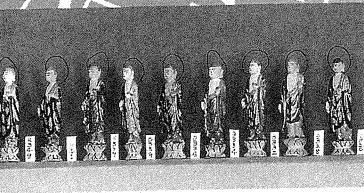
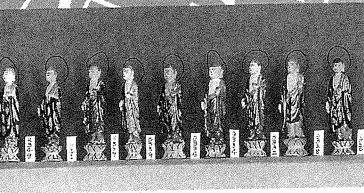
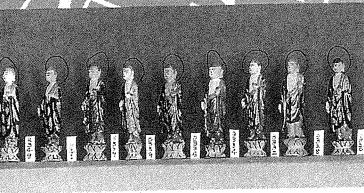
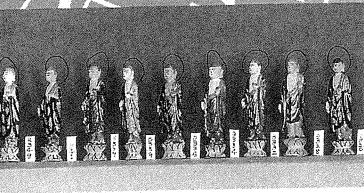
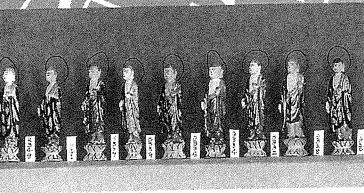
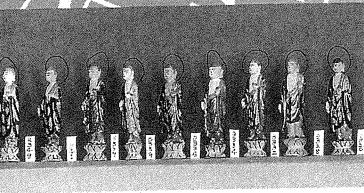
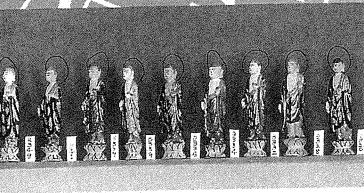
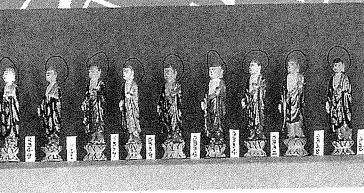
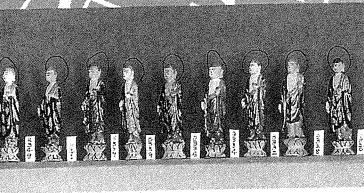
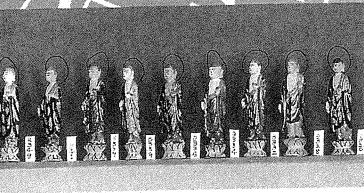
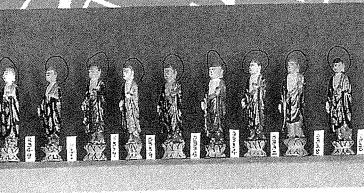
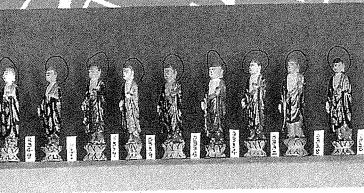
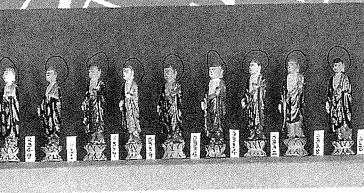
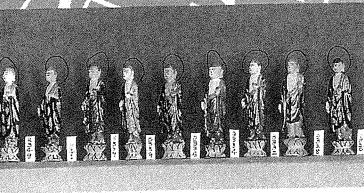
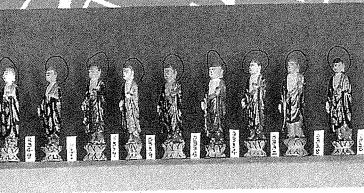
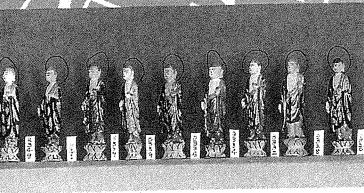
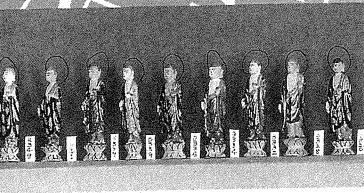
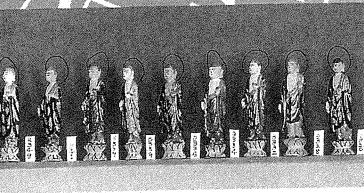
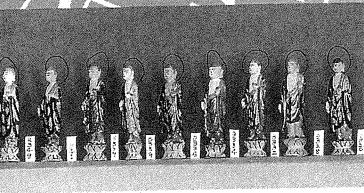
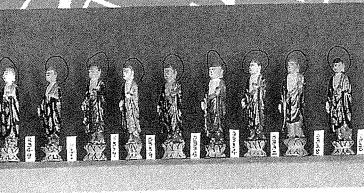
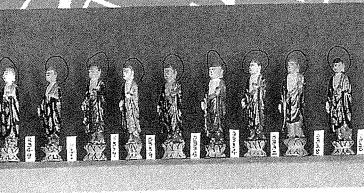
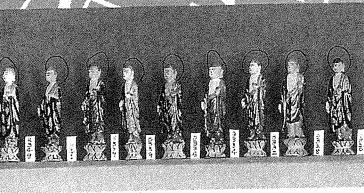
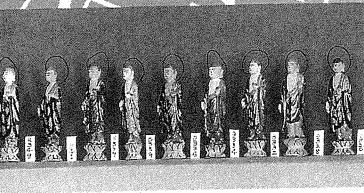
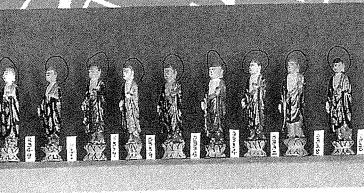
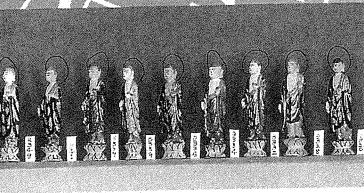
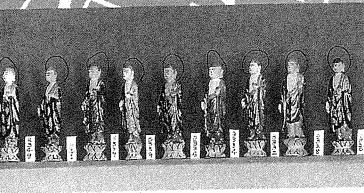
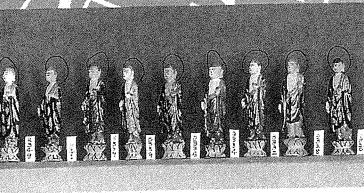
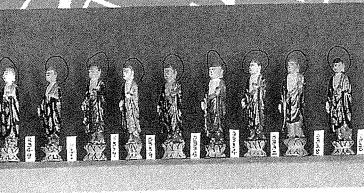
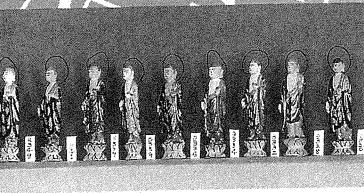
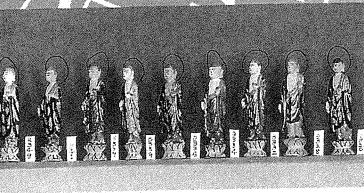
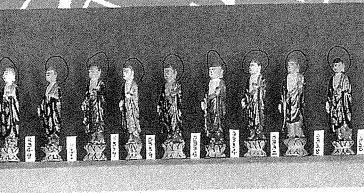
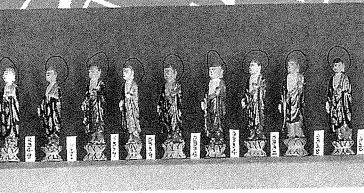
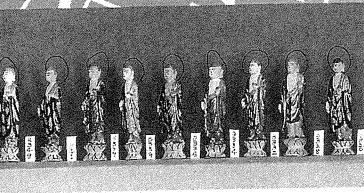
ため修理前には必ず混合ガスによる燃焼を行つてから、修理作業が開始される。寄木造りの場合は必要に応じて各接合部の取り離しを行い、後補材が用いられていればその部材を使用するかしないかを別整理し粗悪な材料や形状不適合で修繕も不可能な部材については新しい材料を取り替える。

接合部は接着の膠や漆が老化し釘・鍵も腐食していることが多く、取り離しは容易であるが、接合部に当時の漆箔や色彩がある場合には剥落しないようふのり液で仮の紙貼を行い養生しながら慎重に取り離しを行う。

解体が済むと部材ごとに材質強化を行う。これには生漆や合成樹脂が使用される。腐食の程度によって硬化剤の選定を行い、筆や刷毛、あるいは注射器も使用する。生漆の使用は像内のごく一部に限られ、漆をアルコールで薄めて筆や刷毛で塗布する。

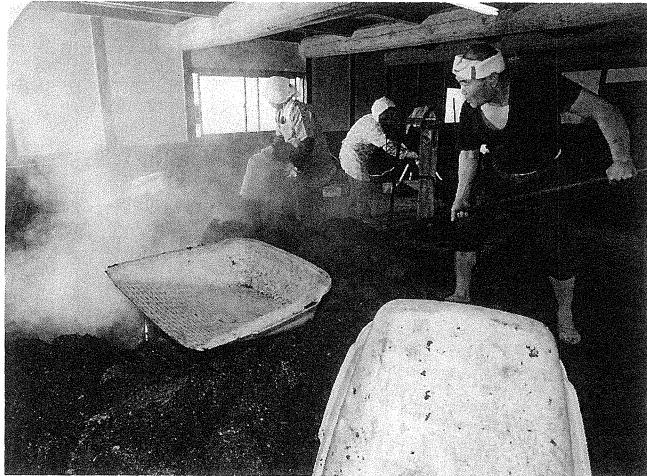
虫食穴も大小様々で完全硬化は至難であるが、注射器で虫穴から樹脂を注入し、樹脂が表面に滲み出ないよう注意しながら、できるだけ内部深く硬化する。しかし針先を通る濃度の樹脂では虫穴の空間を埋めることができないので、次に合成樹脂に砥と粉や顔料を混ぜた樹脂を注入

同修理完成後

寂光院地蔵菩薩解体
寂光院（京都・大原）地蔵
菩薩立像内より発見された
小仏像三五二体の一部

阿波藍製造技術保存会

阿波藍製造



仕上がった染料である薺(すくも)。これから計量して呑(かます)に入れる。

阿波藍の歴史は古く、どのくらい前から行われているかは定かではない。阿波藩の経済を支えたのは事実のようだ。阿波藩二五万石、藍五〇万石と言われたところ、明治三六年には徳島県の栽培面積一万六、〇〇〇ha、生産量七五kg(二〇

貫)二〇万俵という莫大な量であったと言われている。徳島県の現在の水田面積と同じくらいと言わっているので、その時代は徳島県全体が藍畑であつたに等しいと言つても過言ではない。昔は全国各藩の城近くに紺屋町をつくり、武士から

農民に至るまで全部藍で染めた物を着用していた。

藍染の特徴は、布・糸を一〇倍強くする、体温を逃さない、体臭を外に出さない、皮膚病の特效薬である、野宿しても蛇・毒虫がよつてこない、火の粉が飛んでも燃えないなどであり、鶏飼いの装束、江戸の火消装束等は、藍染であった。藍で染めたものは、何百年経つても絶対に虫が付かず、破るのは白い部分であつて、藍に染められたところは破れない。

私の家は私で一九代目であり、何代前から藍づくりをしていたか定かではないが、一〇代以上にはなると思われる。以下、佐藤家での藍づくりについて述べてみよう。

まずは畑の準備で、九月に藍の収穫が終わった畑に水を張り、よく練り、水田のように水を保つ。この間約二ヶ月、水をためておき、一月に水を落とし、一二月に牛糞を入れトラクターで耕耘。その後、一月・二月と石灰等を散布し、何度もトラクターで深耕する。

次に藍の種蒔の準備であるが、三月の上旬、徳島に燕が帰ってくる初めて燕を見た次の大安の日に、藍の種蒔をするの

日本の伝統美と技を守る人々

選定保存技術 23

(財)日光社寺文化財保存会

建造物彩色



生彩色修理中

昭和二十五年、日光二社一寺（二荒山神社、東照宮（輪王寺）の文化財建造物保存修理の機運が高まって、日光二社一寺国宝建造物修理事務所が設置され、昭和期の修理事業に着手しました。昭和四五年一二月これまでの修理事務所を発展改

組して財団法人として、修理工事、防災工事に加えて、彩色、漆塗り、金具の調査研究を行うことを保存会の事業目的とした。昭和五四年四月には建造物彩色選定保存技術保存団体に認定されました。

保存会は現在、昭和の修理事業に引き

続き平成の修理事業を進めるとともに、昭和の保存修理工事で得た、建造物彩色の技術資料の整備を行いつつ、蓄積された彩色技術をもとに、文化財建造物彩色修理に携わる技能者の養成研修を通して彩色技術の伝承を図っております。

《二社一寺の建造物》

国宝重要文化財建造物は現在一二一棟あり、一部の建造物を除いて、全体に漆が塗られて彩色が施され、金具で飾られています。特に彩色は様々な文様と装飾画が複合して、建造物を華麗にまた豪華に装飾しております。

これらの建造物は、江戸期には幕府によって十数回の修繕が行われ、明治・大正期には保見会（財團組織）のもとに社寺修繕事務所が設けられ、修繕が行われました。

この明治・大正期の修繕の際に作成された彩色の復原見取図は現在も保存修理工事で、貴重な資料として活用されています。

《彩色の種類》

二社一寺の文化財建造物の彩色文様と装飾画は多種多様であり、彩色の種類も

たくさんあります。彩色が施されている箇所は、建造物の柱、頭貫、羽目、長押、斗拱、丸桁、虹梁、支輪、枇杷板、臺股、化粧裏板、天井等と建造物に取り付けられた彫刻類です。

彩色の種類は、彩色が施されている建物の箇所や取り付けられている彫刻の種類によつても異なります。また一つの

彩色の箇所や取り付けられている彫刻の種類によつても異なります。また一つの

箇所に二種類の彩色が施されているものもあります。彩色の種類を分けるものは、彩色の技法、手法の違いにより次のよう

に分類しております。

(1) 置上彩色

文様の線描箇所を置上げ用絵具で蒲鉾形に盛り上げて立体感を持たせます。置上げ用絵具は胡粉・鉛丹を膠水で練り合

わせた上、六ヶ月以上熟成させて灰汁抜きしたものを使用します。着彩はぼかしや線書きを加えて行います。着彩のとき縹綱の手法を取り入れると、置上縹綱極彩色と呼ぶ濃厚な彩色となります。

(2) 平彩色

文様は置上げをしないで着彩し、着彩の技法は置上彩色と同様です。着彩のとき縹綱の手法を取り入れると、平縹綱極彩色と呼びます。

(3) 生彩色

生彩色を施す箇所は漆を塗り、漆で金箔を全面に貼ります。この金箔の上に着彩するもので、彫刻類に多く行われる彩色です。

(4) 無地彩色

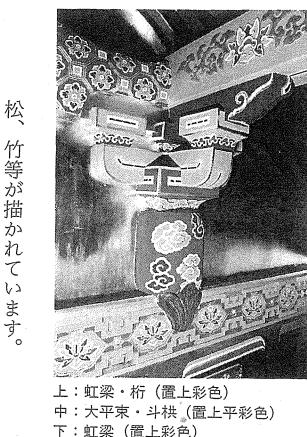
文様は描かないで、一色の絵具で着彩します。群青、緑青、朱は建造物の頭貫、虹梁などの地紋彫りされた面に着彩され、朱土、黄土は化粧裏板、垂木木口

生彩色を施す箇所は漆を塗り、漆で金箔を全面に貼ります。この金箔の上に着彩するもので、彫刻類に多く行われる彩色です。

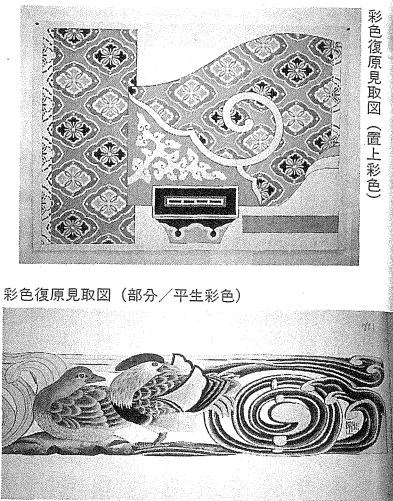
《保存技術資料》

二社一寺、保存会には明治・大正期の修理事業と昭和期の修理事業で作成された彩色復原見取図、彩色文様紙が三、八〇〇枚保存されております。この彩色

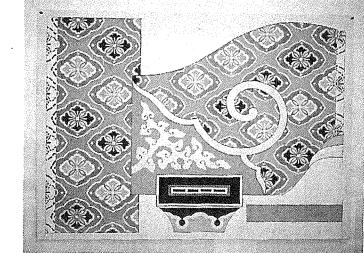
復原見取図は彩色修理の際に規範となる



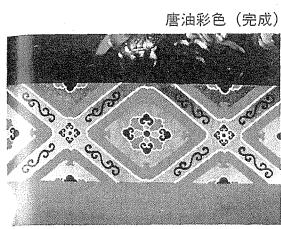
上：虹梁・桁（置上彩色）
中：大平東・斗拱（置上平彩色）
下：虹梁（置上彩色）
……上・中は完成



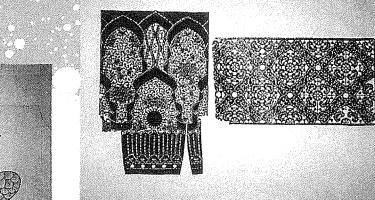
彩色復原見取図（部分／平生彩色）



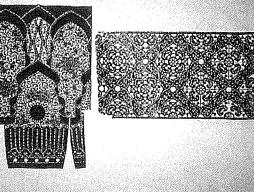
彩色復原見取図（部分／平彩色）



唐油彩色（完成）



彩色研修実技中



彩色文様紙

などに着彩されます。

(5) 胡粉塗り

建造物の柱、頭貫、虹梁、長押など地紋彫りのある部材や化粧裏板、彫刻類に胡粉で白一色の塗りを施します。胡粉塗りは無地彩色とは分けており、胡粉摺、石灰摺とも呼んでいます。

前述の置上彩色から胡粉塗りまでは、絵具と膠を使用しておりますが、唐油彩色では、青桐油と荏油、密陀僧（一酸化鉛）を混和して煮詰めた油に各種の顔料を練り合わせた絵具で、漆で貼った金箔の上に文様等を一回の塗りで描きます。

別名桐油彩色、密陀彩色、唐絵彩色、一辺塗りとも呼びます。

(6) 唐油彩色

前述の置上彩色から胡粉塗りまでは、絵具と膠を使用しておりますが、唐油彩色では、青桐油と荏油、密陀僧（一酸化鉛）を混和して煮詰めた油に各種の顔料を練り合わせた絵具で、漆で貼った金箔の上に文様等を一回の塗りで描きます。

別名桐油彩色、密陀彩色、唐絵彩色、一辺塗りとも呼びます。

(7) 本絵

文様や彫刻を彩色するのに對して、創作絵画を本絵と呼び、建造物の天井、羽目、板戸などに鳳凰、唐獅子、鶴、飛天、

生彩色の手法もあります。

(財)日本民族工芸技術保存協会

植物染料(紅・紫根)生産・製造



発病がなく良好に生育するムラサキ

◆ムラサキの栽培◆
ムラサキは万葉の昔から広く詩歌に詠まれ親しまれてきた。根が紫色であることから紫根と呼ばれ、紫色を最高とする中国の思想が日本へも伝わり冠服と共に

色で区別して最高の色と定められ、染料

として用いられてきた。現在、皇室、社寺仏閣の儀式、神社の垂れ幕などに用いられるのもその名残りであろう。

一方、紫根は漢方で解熱、解毒薬として用いられるほか、火傷、凍傷、湿疹などを外用されている。

ムラサキはかつては日本全国の原野に広く分布していたといわれ、また江戸時代には栽培記録もあるが、今ではごく限られた人跡未踏と思われる小地域にわずかばかりの自生株が見られるだけである。その他中国には四種のムラサキが自生するとの記載があるが、わが国と同種のムラサキは朝鮮半島、遼寧省、吉林省に分布するといわれている。昭和六一・六二年、遼寧省の分布調査に出かけたが、北朝鮮との国境沿いの山岳地帯の低木下に点々と自生株が観察されただけである。

現在の輸入紫根は内モンゴル自治区を中心とした別種の紫根が主流である。昭和五二年来、国内における栽培条件の確立を目的として、北海道(八地域)、岩手その他二、三の地域で農家に依頼して研究を重ね、これらの地域においては一応の結論を得ることができた。

平成一一年度より採種圃場(北海道)、基礎研究(京都市)、それ一ヶ所を継続し、新たに岡山県と愛媛県の農家に委託して暖地における生産栽培の研究を継続することとした。ムラサキの栽培条件について現時点で最善と思われる栽培法について、その要

日本の伝統美と技を守る人々

—選定保存技術 25

国宝修理装潢師連盟

そ う こ う 装潢修理技術



平成10年度登録技術者個人研修（調査研究派遣）における唐紙製作

《設立の経緯と目的》

国宝修理装潢師連盟は、指定文化財の修理に携わっていた七工房（東京1、京都5、大阪1）の代表者が召集し、装潢技術の向上を図ることを目的として、昭

和三四年三月に設立された。各工房はそ

れぞれ独立した個人・会社組織であり、

国宝保存法、古社寺保存法の時代からそぞれ独自の対応と工夫を凝らし指定文化財等の保存修理を行っていたが、昭和二五年の文化財保護法施行以後、主とし

て国庫補助事業としての国指定文化財の保存修理に携わるようになった。

連盟の設立により工房間の連絡が密になり、伝統的な装潢技術と新しい修理理念のもとに絵画・書跡・典籍・古文書、染織品等の指定文化財の修理を行い、連盟員相互の装潢技術の研鑽向上に努めてきた。また、それまで個々では成しえなかった各種事業を行う努力がなされた。それが以下の六つである。

- ①研究会・技術講習会・見学会の実施
 - ②国内外の関係機関との交流及び協力
 - ③技術開発、修理材料の開発・改良
 - ④修理材料関係における文化財選定保存技術保持者育成のための協力
 - ⑤資材の共同購入、共同備品の整備
 - ⑥後継者養成（外国人も含む）
- 昭和四七年一月から文化庁・東京国立文化財研究所・国宝修理装潢師連盟の三者と、日本原子力研究所高崎研究所の共同開発によって、補修網劣化事業が行われるようになり、現在も引き続き研究改良に努めている。本紙の脆弱度に合わせて作成できる電子線劣化網の開発は、当連盟の特筆すべき事業のひとつといえる。
- また、指定文化財修理の共同設計・共同施工も文化庁の監督・指導のもとに行



平成 9 年度国宝修理装潢師連盟
定期研修会風景

◆國寶修理裝潢師連盟所屬工房◆

徳宇佐美松鶴堂	代表者／宇佐美直八
京都市下京区西中筋通り花屋町下る塚原町98番地	
徳岡 墓光堂	代表者／岡 岩太郎
京都市中京区富小路通三条上る福長町113、115、 117、118番合地	
徳光影堂	代表者／藤岡新三
京都市左京区下鴨上川原町79番地	
有得水軒	代表者／達藤隆夫
東京都代田区麹町3-5	
徳半田九清堂	代表者／半田達二
東京都渋谷区上原1-29-12	
墨珠堂	代表者／坂田雅之
滋賀県滋賀郡志賀町小野1144-1	
徳墨申堂	代表者／山内啓左
京都市下京区三ノ宮町通正面下る284	
徳墨仁堂	代表者／山口聰太郎
静岡県焼津市栄町5-8-5	
前橋修理所	代表者／前橋潤一
兵庫県尼崎市塙本町1-17-7	

日頃扱っている装潢関連材料、例えば和紙、表具製等の組成研究を行うとともに

手漉き和紙（美濃紙・宇陀紙）
分野では修理に必要な資材を
共同購入することによって、装
潢を支える材料や道具の安定化
を図る。

裂地復元開発、大判和紙製作
紋紙復元開発、補修紙・簣製作
○参考原史料叢入

○特殊原材料の製作、加工等の
研究所にて劣化繩を作成。

卷之三

三千院

◎ 《三千院円融藏典籍文書類

○《上杉家文書 一七五二通》(4)
米沢市(米沢市立上杉博物館保管)

◎ 《太宰府天満宮文書》 六一卷 (4)
太宰府天満宮 平成四〇六年

○ 《阿蘇家文書 三四卷》 (2)

《田家詩》卷之四

興聖寺（管理団体 宗像大社）

○《色定法師一筆一切經四、三三一卷》

● 『法然上人繪伝』 四八巻 (3)
印恩院

●《平家納經》二三卷》 (2)

われるようになつた。修理対象となるものは、員数が多く単独工房では修理に長年月を要する絵画、または膨大な数量の古文書・経巻類など。これまで連盟所属の各工房が共同設計・施工した主なものとして、以下のものがある。(●は国宝) ○

また、文化庁美術工芸課が毎年主催する「修理技術者養成講習会」に若手修理技術者を派遣、保存科学・修理技術等の先端技術や修理哲学などを学習させる機会を設けている。一方で、伝統的修理が必要不可欠な和氏の儀表、現地見学会等



平成7年度「国際シンポジウム—日本美術品の保存修復と装潢技術」パネル展示風景

に、補綴用劣化綱など技術の新開発及びその取扱い方法を取り組む。また原材料製作との交流、修理品等展示場（美術館・博物館）の視察、関連学会へ参加することによって鍛磨を行う。

(3) 伝承技術の記録・刊行

修理部門で活躍している。同時に欧米各國、韓國、台灣その他へ指導のための人材も派遣している。

また、平成二年度からは文化庁指導のもと「在外日本美術品赤十字」構想により、在外美術品の保存修理にも積極的かつ本格的に取り組んでいる。

の保持団体として認定を受けた。連盟設立から三六年間の数々の実績が評価されしたものと思われる。

An exhibition panel titled "一脉相承と発展" (Continuity and Development) featuring a grid of small images of Japanese artifacts, likely from the Edo period, arranged in a 4x4 grid. The panel also contains explanatory text in Japanese.

技術者による自己研修が行われている。

《おわら行

平成二一年度より総会にて二工房の新規加入が承認され、東京2、京都4、兵庫1、滋賀1、静岡1の九工房となり、所属する登録技術者も一三〇人を超えた。設立以来、連盟の各工房が修理施工した国指定文化財（絵画・書跡・歴史資料・染色工芸品）の件数は、およそ二、〇〇〇件以上に及ぶ。また、国際交流・協力として行っている在外美術品の修理も、平成一〇年度までに約一〇〇件を数えた。今後はこれらの活動を継続していくこと

はもちろんだが、特に修理技術の後継者養成を重視して、技能能力の向上と普及を図るべく、養成事業を展開している。一方、装潢を支える材料や道具（和紙、簀、桁等）の製作者も年々高齢化し、後継者不足が深刻な問題となっている。こうした状況に深く配慮し、装潢を取り巻く環境を整えることも重要な課題のひとつである。

以上の観点から様々な事業を展開しきたい。

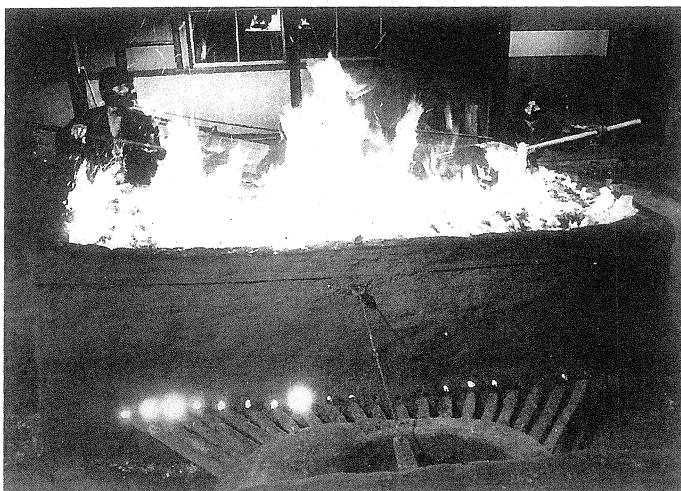
装潢技術の二一世紀への展望を図つてい

日本の伝統美と技を守る人々

—選定保存技術 26

(財)日本美術刀剣保存協会

玉鋼製造



操業：二人の村下による砂鉄の装入は三昼夜約70時間もの間休むことなく続けられる。

《玉鋼とたたら製鉄》
玉鋼とは、たたら製鉄で生産される鋼の中でも最も優れた部分をさし、特にこれを「玉鋼」と呼称する。たたら製鉄とは、粘土で築いた炉で原料を砂鉄とし、燃料

に木炭を用い、送風動力に鞴を使用して、極めて純度の高い鉄を生産する日本古来の製鉄技術を言い、たたら製鉄はわが国における製鉄史上極めて重要な技術として伝承されてきた。

たたら製鉄での生産品は、炭素の含有

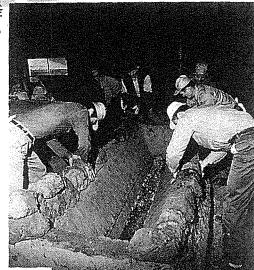
量により、多いものから、「鉄」、「鋼」、「銹」に分類されるが、銹は鑄物用として、鋼と鉄は工具用に、そして玉鋼は日本刀の素材として供されてきた。

《玉鋼と日本刀》

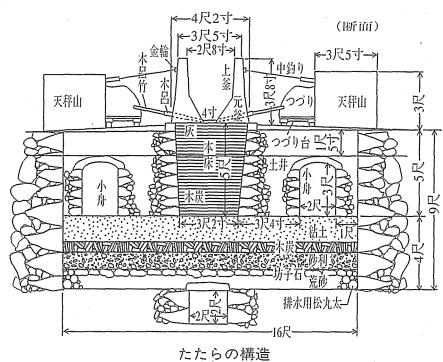
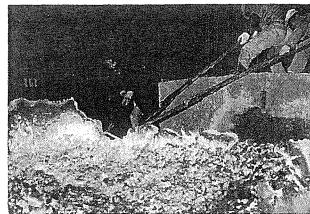
元来武器であつた日本刀がその役目を終え、美術工芸品の域にまで高められた理由には、日本刀独特の折り返し鍛錬法、刃文という文様をもたらす高度な焼入れ法、他国の刀剣に比類のない研磨技術など多くの要因が挙げられるが、それ以前に最も重要なことは玉鋼が素材として用いられているところにある。玉鋼は化学組成についてみた場合、極めて純度の高い鋼であることがわかる。つまり炭素以外の成分はほとんどなく、特に鋼にとつて最も有害なP(リン)、S(イオウ)が極少であることが特徴といえる。リンとイオウは鋼に脆性(ぜいせい)をもたらす性質があることから非常に敬遠されるが、日本においては太古からこのような優秀な鋼がつくられてきたことは誠にすばらしく、また驚きでもある。

玉鋼は、たたらで低温製錬されるため、炭素量がばらついて存在していることがわかる。刀匠はこの玉鋼を各流派の技法

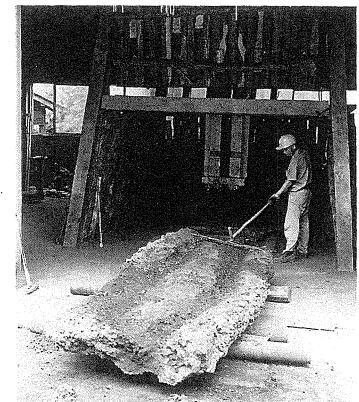
築炉：元釜が完成し、中釜を築いているところ



鉢出し：赤熱した木炭の下に鉢が成長している



玉鉢



破碎：釜から出した鉢を破碎する

「しなえ」と呼ぶ長い棒で、六、八人がかりで叩き締め、いわゆるカーボンベットをつくるために行われる。

下灰作業を終えると築炉に移る。たたら炉は、下から「元釜」、「中釜」、「上釜」から構成され、これに用いる土を「釜土」といい、特に釜土の良否はたら操作に大きく影響するところで、昔から、一に土、二に風、三に火といわれたほどである。

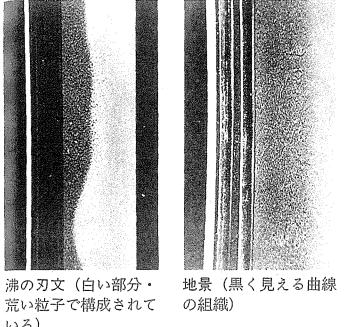
炉の法量は、正面幅約九五cm、長さ約二m七〇cm、高さ約一m二〇cmで、炉の両側には各一〇本（計四〇本）の送風管

（財）日本美術刀剣保存協会 たたら課長 鈴木卓夫

（4）鉢出し
三昼夜の操業が終わると鉢出しに移る。作業は炉の左右にある天秤山へ五名ずつ、計一〇名が登り、大鉢等を用いて炉を崩す。鉢の形状は長方撫形で、法量は平均長さ二m六〇cm、幅九〇cm、厚さ三五cm、重量は三七kg弱、この中から鋼造師の手によつて玉鉢が選び出される。

（5）玉鉢
「しなえ」と呼ぶ長い棒で、六、八人がかりで叩き締め、いわゆるカーボンベットをつくるために行われる。

（6）木枠
木枠（木枠）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。
（3）砂鉄と木炭の投入
たたらの作業のうち、火入れから送風停止までの三昼夜約七〇時間を持ち、「操業」という。この間約三〇分ごとに砂鉄と木炭がくべられるが、炉を監視し続け、砂鉄を装入する村下にとっては極めて厳しい仕事となり、この三昼夜の操業を一代（一回の操業）と呼んでいる。一代に用いる砂鉄は約一〇t、木炭は約一二t。砂鉄は鳥取県境近くに位置する羽内谷鉱山から採取されるもので、リン・イオウ・チタンなど不純物が極めて少なく、これは真砂々鉄と呼ばれ、その品位の高さは世界的にも有名である。



沸の刃文（白い部分・荒い粒子で構成されている）
地景（黒く見える曲線）

に従つて折り返し鍛錬を加え、微妙に炭素量を調整して熟成させるが、それでもまだ最終的にばらつきの残るのが玉鉄の特徴である。そしてこの炭素量にばらつきのある玉鉄は、焼入れという日本刀特有的熱処理を受けることによって、多種多様な組織変化を容易に起こし、沸（くわ）による刃文が形成され、金筋（きんすじ）、地景（ちけい）、映（う）りなどといった美しい文様が刀身に豊富に生み出されることとなる。

また、内部の構成からは、折り返し鍛錬によって約三万三、〇〇〇枚ほどの層状を有することとなり、これが日本刀が強靭である一つの理由となるが、この層と層との間に玉鉄の持つ良質な介在物（FeO + SiO₂）が介在し、層状の効果が保たれることとなり、この介在物（A系介在物という）も玉鉄の特質として挙げることが可能である。

つまり、日本刀は単材ではなく、いろいろな要素から成り立つ複合体、すなわちコンボジットとして成立し、

（財）日本美術刀剣保存協会（たたら操業）の認定保存技術保存団体（玉鉄製造）の認定

日本美術刀剣保存協会は、第二次世界大戦後、占領軍の没収によって危うく壊滅しようとしていた日本刀を混乱から救い、これを後世に伝えるため、昭和二三年二月に文部大臣の認可によって設立された財團法人である。

以来当協会は、美術品として価値のある刀剣類の保存及び公開、重要無形文化財としての作刀技術、研磨技術、刀装製作技術等の保存向上に努めてきた。しかししながら、この日本刀製作にとって欠くことのできない玉鉄は、昭和八年から二〇年にかけて島根県仁多郡横田町において操業された「靖国たたら」を最後に以後ほとんど払底し、そのため伝統文化財としての日本刀製作面において危機に直面することとなつた。そこで当協会は、玉鉄を生産すること、たたら操業技術者の養成を図ることを目的として、旧「靖国たたら」を「日刀保たたら」として復

（たたら操業のあらまし）

強靭性の面においても美的な面においてもその効果を發揮することとなる。そしてその素因は、玉鉄がもたらす特質であることにほかならない。

強靭性の面においても美的な面においてもその効果を發揮することとなる。そしてその素因は、玉鉄がもたらす特質であることにほかならない。

（1）たたらの構造

たたら操業は、湿気を大変嫌うことから、この防止と保温のため、精緻で大規模な地下構造が設けられている。地下構造の法量は正面幅約四・八m、奥行約三・

六m、深さ約三mで、下から排水口、松丸太と荒砂、坊子石（＝坊主石）、砂利、木炭、粘土の順からなり、その上は中央に「本床」を据え、その左右に「小舟」を配している。本床は木炭と炭で固められ、小舟は空洞となつていて、これらはすべて、湿気防止と保温のための策である。

（2）下灰作業と築炉

たたらの作業は、下灰・築炉・砂鉄と木炭の装入・鉢出しの順で行われ、約七日間を要する。築炉に先立つて下灰作業が行われる。この作業は炉床（＝たたら炉の築かれる場所）の保温と乾燥をはかるため、薪を焚いて炭化したところを

活することとなり、昭和二年五月一日、文部大臣より選定保存技術保存団体として、また、村下（＝たたら操業の技師長）である安部由蔵と久村歡治の二名が選定保存技術保持者として認定されたこととなつた。

（1）たたらの構造

たたら操業は、湿気を大変嫌うことから、この防止と保温のため、精緻で大規模な地下構造が設けられている。地下構

造の法量は正面幅約四・八m、奥行約三・

六m、深さ約三mで、下から排水口、松丸太と荒砂、坊子石（＝坊主石）、砂利、木炭、粘土の順からなり、その上は中央に「本床」を据え、その左右に「小舟」を配している。本床は木炭と炭で固められ、小舟は空洞となつていて、これらはすべて、湿気防止と保温のための策である。

（2）下灰作業と築炉

たたらの作業は、下灰・築炉・砂鉄と

木炭の装入・鉢出しの順で行われ、約七日間を要する。築炉に先立つて下灰作業が行われる。この作業は炉床（＝たたら炉の築かれる場所）の保温と乾燥をはかるため、薪を焚いて炭化したところを

（3）砂鉄からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（4）木枠

木枠（木枠）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（5）玉鉢

玉鉢（玉鉢）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（6）砂鉄と木炭の投入

たたらの作業のうち、火入れから送風停止までの三昼夜約七〇時間を持ち、「操業」という。この間約三〇分ごとに砂鉄と木炭がくべられるが、炉を監視し続け、砂鉄を装入する村下にとっては極めて厳しい仕事となり、この三昼夜の操業を一代（一回の操業）と呼んでいる。一代に用いる砂鉄は約一〇t、木炭は約一二t。砂鉄は鳥取県境近くに位置する羽内谷鉱山から採取されるもので、リン・イオウ・チタンなど不純物が極めて少なく、これは真砂々鉄と呼ばれ、その品位の高さは世界的にも有名である。

（7）木枠

木枠（木枠）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（8）玉鉢

玉鉢（玉鉢）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（9）砂鉄と木炭の投入

たたらの作業のうち、火入れから送風停止までの三昼夜約七〇時間を持ち、「操業」という。この間約三〇分ごとに砂鉄と木炭がくべられるが、炉を監視し続け、砂鉄を装入する村下にとっては極めて厳しい仕事となり、この三昼夜の操業を一代（一回の操業）と呼んでいる。一代に用いる砂鉄は約一〇t、木炭は約一二t。砂鉄は鳥取県境近くに位置する羽内谷鉱山から採取されるもので、リン・イオウ・チタンなど不純物が極めて少なく、これは真砂々鉄と呼ばれ、その品位の高さは世界的にも有名である。

（10）木枠

木枠（木枠）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（11）玉鉢

玉鉢（玉鉢）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（12）砂鉄と木炭の投入

たたらの作業のうち、火入れから送風停止までの三昼夜約七〇時間を持ち、「操業」という。この間約三〇分ごとに砂鉄と木炭がくべられるが、炉を監視し続け、砂鉄を装入する村下にとっては極めて厳しい仕事となり、この三昼夜の操業を一代（一回の操業）と呼んでいる。一代に用いる砂鉄は約一〇t、木炭は約一二t。砂鉄は鳥取県境近くに位置する羽内谷鉱山から採取されるもので、リン・イオウ・チタンなど不純物が極めて少なく、これは真砂々鉄と呼ばれ、その品位の高さは世界的にも有名である。

（13）木枠

木枠（木枠）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（14）玉鉢

玉鉢（玉鉢）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（15）砂鉄と木炭の投入

たたらの作業のうち、火入れから送風停止までの三昼夜約七〇時間を持ち、「操業」という。この間約三〇分ごとに砂鉄と木炭がくべられるが、炉を監視し続け、砂鉄を装入する村下にとっては極めて厳しい仕事となり、この三昼夜の操業を一代（一回の操業）と呼んでいる。一代に用いる砂鉄は約一〇t、木炭は約一二t。砂鉄は鳥取県境近くに位置する羽内谷鉱山から採取されるもので、リン・イオウ・チタンなど不純物が極めて少なく、これは真砂々鉄と呼ばれ、その品位の高さは世界的にも有名である。

（16）木枠

木枠（木枠）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（17）玉鉢

玉鉢（玉鉢）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（18）砂鉄と木炭の投入

たたらの作業のうち、火入れから送風停止までの三昼夜約七〇時間を持ち、「操業」という。この間約三〇分ごとに砂鉄と木炭がくべられるが、炉を監視し続け、砂鉄を装入する村下にとっては極めて厳しい仕事となり、この三昼夜の操業を一代（一回の操業）と呼んでいる。一代に用いる砂鉄は約一〇t、木炭は約一二t。砂鉄は鳥取県境近くに位置する羽内谷鉱山から採取されるもので、リン・イオウ・チタンなど不純物が極めて少なく、これは真砂々鉄と呼ばれ、その品位の高さは世界的にも有名である。

（19）木枠

木枠（木枠）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（20）玉鉢

玉鉢（玉鉢）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（21）砂鉄と木炭の投入

たたらの作業のうち、火入れから送風停止までの三昼夜約七〇時間を持ち、「操業」という。この間約三〇分ごとに砂鉄と木炭がくべられるが、炉を監視し続け、砂鉄を装入する村下にとっては極めて厳しい仕事となり、この三昼夜の操業を一代（一回の操業）と呼んでいる。一代に用いる砂鉄は約一〇t、木炭は約一二t。砂鉄は鳥取県境近くに位置する羽内谷鉱山から採取されるもので、リン・イオウ・チタンなど不純物が極めて少なく、これは真砂々鉄と呼ばれ、その品位の高さは世界的にも有名である。

（22）木枠

木枠（木枠）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（23）玉鉢

玉鉢（玉鉢）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（24）砂鉄と木炭の投入

たたらの作業のうち、火入れから送風停止までの三昼夜約七〇時間を持ち、「操業」という。この間約三〇分ごとに砂鉄と木炭がくべられるが、炉を監視し続け、砂鉄を装入する村下にとっては極めて厳しい仕事となり、この三昼夜の操業を一代（一回の操業）と呼んでいる。一代に用いる砂鉄は約一〇t、木炭は約一二t。砂鉄は鳥取県境近くに位置する羽内谷鉱山から採取されるもので、リン・イオウ・チタンなど不純物が極めて少なく、これは真砂々鉄と呼ばれ、その品位の高さは世界的にも有名である。

（25）木枠

木枠（木枠）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（26）玉鉢

玉鉢（玉鉢）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（27）砂鉄と木炭の投入

たたらの作業のうち、火入れから送風停止までの三昼夜約七〇時間を持ち、「操業」という。この間約三〇分ごとに砂鉄と木炭がくべられるが、炉を監視し続け、砂鉄を装入する村下にとっては極めて厳しい仕事となり、この三昼夜の操業を一代（一回の操業）と呼んでいる。一代に用いる砂鉄は約一〇t、木炭は約一二t。砂鉄は鳥取県境近くに位置する羽内谷鉱山から採取されるもので、リン・イオウ・チタンなど不純物が極めて少なく、これは真砂々鉄と呼ばれ、その品位の高さは世界的にも有名である。

（28）木枠

木枠（木枠）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（29）玉鉢

玉鉢（玉鉢）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（30）砂鉄と木炭の投入

たたらの作業のうち、火入れから送風停止までの三昼夜約七〇時間を持ち、「操業」という。この間約三〇分ごとに砂鉄と木炭がくべられるが、炉を監視し続け、砂鉄を装入する村下にとっては極めて厳しい仕事となり、この三昼夜の操業を一代（一回の操業）と呼んでいる。一代に用いる砂鉄は約一〇t、木炭は約一二t。砂鉄は鳥取県境近くに位置する羽内谷鉱山から採取されるもので、リン・イオウ・チタンなど不純物が極めて少なく、これは真砂々鉄と呼ばれ、その品位の高さは世界的にも有名である。

（31）木枠

木枠（木枠）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（32）玉鉢

玉鉢（玉鉢）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（33）砂鉄と木炭の投入

たたらの作業のうち、火入れから送風停止までの三昼夜約七〇時間を持ち、「操業」という。この間約三〇分ごとに砂鉄と木炭がくべられるが、炉を監視し続け、砂鉄を装入する村下にとっては極めて厳しい仕事となり、この三昼夜の操業を一代（一回の操業）と呼んでいる。一代に用いる砂鉄は約一〇t、木炭は約一二t。砂鉄は鳥取県境近くに位置する羽内谷鉱山から採取されるもので、リン・イオウ・チタンなど不純物が極めて少なく、これは真砂々鉄と呼ばれ、その品位の高さは世界的にも有名である。

（34）木枠

木枠（木枠）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（35）玉鉢

玉鉢（玉鉢）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（36）砂鉄と木炭の投入

たたらの作業のうち、火入れから送風停止までの三昼夜約七〇時間を持ち、「操業」という。この間約三〇分ごとに砂鉄と木炭がくべられるが、炉を監視し続け、砂鉄を装入する村下にとっては極めて厳しい仕事となり、この三昼夜の操業を一代（一回の操業）と呼んでいる。一代に用いる砂鉄は約一〇t、木炭は約一二t。砂鉄は鳥取県境近くに位置する羽内谷鉱山から採取されるもので、リン・イオウ・チタンなど不純物が極めて少なく、これは真砂々鉄と呼ばれ、その品位の高さは世界的にも有名である。

（37）木枠

木枠（木枠）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（38）玉鉢

玉鉢（玉鉢）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（39）砂鉄と木炭の投入

たたらの作業のうち、火入れから送風停止までの三昼夜約七〇時間を持ち、「操業」という。この間約三〇分ごとに砂鉄と木炭がくべられるが、炉を監視し続け、砂鉄を装入する村下にとっては極めて厳しい仕事となり、この三昼夜の操業を一代（一回の操業）と呼んでいる。一代に用いる砂鉄は約一〇t、木炭は約一二t。砂鉄は鳥取県境近くに位置する羽内谷鉱山から採取されるもので、リン・イオウ・チタンなど不純物が極めて少なく、これは真砂々鉄と呼ばれ、その品位の高さは世界的にも有名である。

（40）木枠

木枠（木枠）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（41）玉鉢

玉鉢（玉鉢）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（42）砂鉄と木炭の投入

たたらの作業のうち、火入れから送風停止までの三昼夜約七〇時間を持ち、「操業」という。この間約三〇分ごとに砂鉄と木炭がくべられるが、炉を監視し続け、砂鉄を装入する村下にとっては極めて厳しい仕事となり、この三昼夜の操業を一代（一回の操業）と呼んでいる。一代に用いる砂鉄は約一〇t、木炭は約一二t。砂鉄は鳥取県境近くに位置する羽内谷鉱山から採取されるもので、リン・イオウ・チタンなど不純物が極めて少なく、これは真砂々鉄と呼ばれ、その品位の高さは世界的にも有名である。

（43）木枠

木枠（木枠）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（44）玉鉢

玉鉢（玉鉢）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（45）砂鉄と木炭の投入

たたらの作業のうち、火入れから送風停止までの三昼夜約七〇時間を持ち、「操業」という。この間約三〇分ごとに砂鉄と木炭がくべられるが、炉を監視し続け、砂鉄を装入する村下にとっては極めて厳しい仕事となり、この三昼夜の操業を一代（一回の操業）と呼んでいる。一代に用いる砂鉄は約一〇t、木炭は約一二t。砂鉄は鳥取県境近くに位置する羽内谷鉱山から採取されるもので、リン・イオウ・チタンなど不純物が極めて少なく、これは真砂々鉄と呼ばれ、その品位の高さは世界的にも有名である。

（46）木枠

木枠（木枠）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（47）玉鉢

玉鉢（玉鉢）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は、「天秤山」、「つまり」、「きる」を経て炉内へ送られる。

（48）砂鉄と木炭の投入

たたらの作業のうち、火入れから送風停止までの三昼夜約七〇時間を持ち、「操業」という。この間約三〇分ごとに砂鉄と木炭がくべられるが、炉を監視し続け、砂鉄を装入する村下にとっては極めて厳しい仕事となり、この三昼夜の操業を一代（一回の操業）と呼んでいる。一代に用いる砂鉄は約一〇t、木炭は約一二t。砂鉄は鳥取県境近くに位置する羽内谷鉱山から採取されるもので、リン・イオウ・チタンなど不純物が極めて少なく、これは真砂々鉄と呼ばれ、その品位の高さは世界的にも有名である。

（49）木枠

木枠（木枠）が配され、別室の輔場で四挺の木製輔からおこされた風は

日本の伝統美と技を守る人々

—選定保存技術 27

(財)文化財建造物保存技術協会

建造物木工



木質の加工（普通コース）

《当協会の設立と事業内容》

当協会は、わが国独自の歴史的遺産である文化財建造物の保存修理等に関する設計監理、またその事業に必要とされる技術者及び技能者の養成・確保を主目的

として、昭和四六年六月に設立された。

業務内容は、大きく分けて次の三つに分けられる。

① 設計・監理

文化財建造物等の保存に関する設計監理業務の受託を主とする。この業務は、

基本設計図書と実施設計図書の作成、施工監理の実施、事業に関する各種調査、

写真・図面・摺拓本及び模型等の作成、そして修理工事報告書の編集・執筆から

成っている。

設立後しばらくのあいだは、国指定の文化財建造物に絞って対応していた。しかし、都道府県指定及び市町村指定が増加し、また史跡における建造物復元が広く行われるようになり、当協会にも積極的な参加が求められるようになった。そのため現在では、国以外の指定建造物の修理、伝統技法に基づく新築復元の設計監理や、文化財建造物保存に関するコンサルティングも行っている。

② 養成・研修

初任技術者の養成を目的とする講義と実習の実施、工事監督・工事主任・補佐などに対する研修の実施、また修理に從事する文化財建造物木工技能者の研修会開催である。

③ 調査・研究

並びに資料作成・公表、文化財建造物の歴史的技法と保存技術に関する調査研究、調査研究報告書の刊行、模型等の収集、調査研究資料の収集などをを行う。近年では『文建協通信』(月刊)、『文建協叢書』(不定期刊)を発行

し、文化財建造物に関連する研究や情報を公開している。

《技能者の研修と認定》

文化財建造物保存事業に必要な技術・知識の向上を図るために、当協会は文化庁の補助金を受けて前述②のとおり、諸々の研修を開催してきたが、そのひとつの中柱として大工職の人を対象とした木工技能者研修がある。

昭和50年に行われた文

化財保護法の一部改正とともに、翌51年、新たに伝統的な技術の保存が図られることになった。これ

は、文化財を保存するためには欠くことのできない伝統的な技術や、技術の保持者



扇 墓木の原寸墨付け（普通コース）



軒隅部分の製作完成品を前に（普通コース）

応援していきたい。

（財）文化財建造物保存技術協会

企画室長 近藤光雄

【参考】

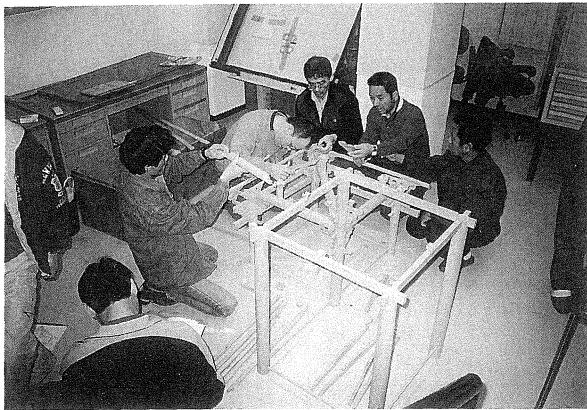
1、文化財建造物保存事業木工技能者養成・研修事業（当協会一規程類集、より）
a 普通コース
木工技能者で、職業能力開発促進法に定める専門課程建築科修了者及び二級建築大工士の資格を得た後、文化財建造物修理の経験のある者を対象とし、二年度にわたり講義と実

b 上級コース
木工技能者で、大工として文化財建造物の修理経験が十年以上ある者、普通コースを履修した者で引き続き文化財建造物の修理経験が八年以上ある者及び一級建築大工技能士の資格を得た後、文化財建造物の修理の経験のある者並びにこれらと同等以上の技能を有すると認められる者を対象とし、主として講義を中心に行なう。

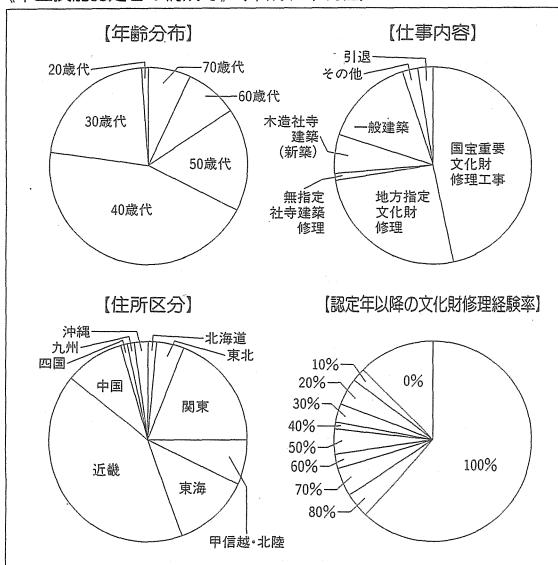
2、木工技能者研修内容
a 普通コース
○一般（講義）／文化財保護概要、建築史、

修理事業、材料、木工技能、規矩術、木割法、安全衛生
○施工（講義）／解体調査、古材補修、新材料
○加工・組立
○実習（加工・組立）
○実地研修（修理現場）、自主研修
b 上級コース
○一般（講義）／保護概論、建築史
○施工（講義）／修理技術、調査法、規矩術、木割法
○実習（規矩製図）
○実地研修（参考建築物見学）、自主研修
○認定試験（論文・実技講評）

國宝淨土寺淨土堂模型の組立（上級コース）



《木工技能認定者の構成等》（平成7年現在）



を保護しようとする制度である。当協会は、「建造物修理」及び「建造物木工」の二種で選定保存技術の保存団体として認定され、加えて「規矩」の技術保持者として技術職員二名（現在参与）が認定された。

文化財建造物保存事業において木工技術は中心的なもので、高度な技術と広範な知識を必要とする。そこで、この木工技術を伝承させるため、選定保存技術の保存団体である当協会が研修会を開いて、優秀な技術・技能者を育成し、後継者を養成しているのである。

木工技能者研修は、認定を受けて以来、毎年実施している。研修は、単年度の上級コースと二年度にわたる普通コースに分かれ、基準（参考1）に従つて各コースとも約10名が選ばれている。研修期間は一週間程度で、カリキュラム（参考2）は講義と実習が主である。

当初は毎年一回どちらかの研修会を開いてきたが、希望者が毎回数十人になるため、最近二年間は年二回の開催となつていている。修了者のうち、合格者には認定書が交付される。

《木工技能認定者の構成と今後の課題》

これまでに、上級コースを終えて文化

財建造物主任木工技能者（以下、「主任技能者」と記す）と認定された者は六四名、普通コースで文化財建造物木工技能者（以下、「技能者」となった者は九三名）のぼる（ただし、物故者八名を含む）。認定者の年齢分布は、「主任技能者」が五〇～六〇歳代、「技能者」では三〇～四〇歳代がそれぞれの中心であり、ほぼ理想に近い構成となっている。

住所については近畿地区が最も多く、次いで関東、東海地区と続く。北海道地区や四国・中国地区が非常に少なく、地域的な偏りが見られるので、今後解消していくべきだ。

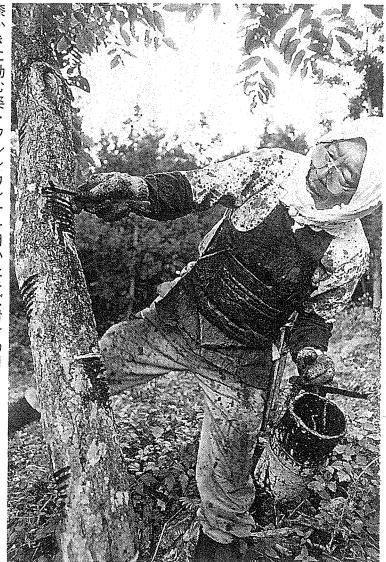
また仕事内容では、「主任技能者」は九〇%が文化財修理の仕事を從事しているのに對し、「技能者」は一般建築や社寺の新築工事についている人が半数近くなのが実情である。

技能者からは、次のような意見が出されている。
 ①修理の仕事をしたいのにそのチャンスがない、
 ②文化財に関する情報が得られない、
 ③欧米の諸外国に比べると社会的地位が低い、等である。

平成10年、認定者による同好会（事務局は当協会大阪事務所内）が設立され、認定者相互の意見交換会や研修会が開かれはじめた。残る課題の解決についても、

日本うるし搔き技術保存会

日本産漆生産・精製



(写真は岩手県二戸郡漆工保存会長 漆かきに励む姿・ウルシカンナを用いたキズ付けの様子)

《国産漆の現状》

近年、考古学上の新発見が相次いでいるが、漆の起源についても同様である。日本における漆の利用が縄文時代前期初頭、約六〇〇〇年（六八〇〇年？）前ま

で遡るとともに、当時の人々が塗料として使うための精製、着色などの高度な技術をすでに獲得していたことからすると、その起源はさらに古くなるものと考えられている。当然ながら、樹液としての漆を採取する技術、さらには「特用林産物」としての漆の木の管理技術を得ていた可能性もある。時代は下るが、中世には「南蛮人」によって日本が「漆の國・ジャパン」として紹介されるまでになる。この長い歴史と伝統をもつ日本固有の漆文化が、現代社会の経済構造の中で埋没、極論すれば消滅の危機に瀕している。漆芸は木工、塗装、金工などの複合し

た技術であり、それぞれの分野にかかる道具や原材料が供給されなければ成り立たない、というのは正論ではあるが、技術革新が著しく生産性が重視される現代においては、そのことが即伝統技術の伝承や保存に結び付かない難しさがある。より安価な輸入漆が市場の大半を占め、合成塗料を使用した製品までが「漆器」として流通している現状の中で、国産漆の供給量は減少の一途をたどっている。つまり「漆では食えない」ために、採取技術をもつていても漆を見限らざるを得ないわけである。

岩手県二戸郡漆工町は国産漆の産出量日本一を誇るが、それでも漆の国内消費量全体の中では1%にも満たない。しかし、一方で国産漆はいま、国宝や重要文化財の修復になくてはならないものとして、あるいは漆芸家や生き残りを賭けている一部の漆器業者にとって付加価値を加える大きな要素として見直されようとしているのも事実である。

《保存会の設立と活動》

文化庁では、平成八年度から「日本のわざと美展—重要無形文化財とそれを支える人々」と題した展覧会を開催して

いる。その内容は、建築物や美術工芸品の修復に必要な資材や原材料の確保が困難になつてゐる今日、「我が國の優れた伝統的な工芸技術として重要無形文化財に指定された陶芸、染織、漆芸等のわざと、選定保存技術に選定された工芸技術の表現に欠くことのできない用具の製作や材料の生産等の技術・技能」を紹介するものである。

き技術保存会は、この展示会の開催に合

わせたかのように同年五月、選定保存技術「日本産漆生産・精製」技術の保存団体として認定される。すでに日本文化財漆協会が同技術の保存団体として認定されていたこともあり、活動の中心となる補助事業の内容は、「うるし搔き」の技術継承と「漆」の確保を主目的としたものになつてゐる。

『ウルシと採取』

吉六名である。

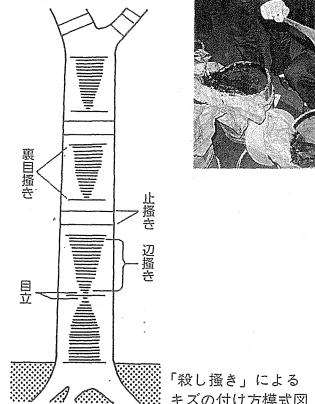
②技能・技術の鍛磨／技術保持者に対する支援を中心としたもので、用具類の確保や生産した漆の成分分析、全国の漆や漆器産地との情報交換や相互交流を行っている。

③記録の作成及び刊行／漆にかかる技術を体系的に調査することを目的としている。

た総合調査や漆かき職人のくらしと技術の聞き取り調査などを実施しており、調査結果については随時報告書として刊行し情報の公開を努めている。

ウルシ科の植物には、ハゼノキ・ヤマウルシ・ツタウルシ・ヌルデなどがあるが、一般に漆を採取するのはウルシという落葉高木樹である。六月の終わりから七月の初め頃、黄色い小さな花を房状に咲かせ、その実はかつてハゼノキの実と並んで臍の原料とされていた。また、木材は耐湿性に富んでいるため漁網用の浮子としても高い需要があり、かつては漆かき職人の重要な副収入であつたといふ。(2) 漆の採取

漆はウルシの木の葉や枝、根など全体に含まれているが、漆かき職人は主に幹の部分から漆を採取する。樹皮と木材との間に漆液の通る道があり、これを遮断するようにキズをつけて採取する。木の大さいや木の良し悪し、あるいは技量によって収穫量は大きく異なるが、一般的には年間四〇〇～五〇〇本のウルシの木から辺(べん)漆二〇貫目(七五kg)を採取されば一人前といわれる。現在行われている「没(ぼつ)」(巣き)の基本的な作業手順は以下の方



き」による
計画方模式図

方針による
①山入り／まず、その年に搔き取るウルシの木の本数を決め（^{ヒトノヤマ}）、それを場所や地形などに考慮しながら四等分し、而して四日間ですべて回れるようにする（^{ヨウ}日山）。四日山は、キズがつけられたウルシの木に回復期間を与え、より多くの漆が採取できるようにするための工夫である。^{めた}
②目立て／入梅の頃、根元から20cmほ

呼ばれる。(5)止搔き／止搔きは裏目搔きと裏目搔きの間に樹を一周りするキズをつけて採取する。止搔きは、その名のとおり漆液の流れを完全に遮断してしまふ。一連の採取方法を「殺し搔き」といふのはこの作業からついた名前であり、木を殺す、という意味であることがおわかりいただけよう。(6)枝搔き／止搔きが終わるとウルシの木は伐採され、キズを

《元亨利貞》

ある漆かき職人の次の言葉を最後に終わりしたい。

④裏目搔き／辺搔きが終わると、目立ての下と辺搔きの上に幹を半周するキズをつけ、また幹の上方や太めの枝にもキズをつける。こうして取れた漆は裏目漆と呼ばれる。⑤止搔き／止搔きは、裏目搔

(日本)の工機技術保存会事務局次長
中村 裕

日本の伝統美と技を守る人々

—選定保存技術 29

歌舞伎小道具製作技術保存会

歌舞伎小道具製作



鎧の製作・補修

歌舞伎小道具製作技術保存会は、平成八年五月一〇日文部大臣によつて、選定保存技術「歌舞伎小道具製作」の保存団体に認定されました。一三〇年にわたつて歌舞伎小道具製作に携わつてきた藤浪小道具師の技術者が中心になつて結成さ

れております。歌舞伎劇で唯一の技術保存の団体として、俳優協会、歌舞伎関係諸先生方のご支援・ご協力のもとに活動を続けてまいりました。

歌舞伎劇をはじめとする芝居の小道具の種類は多く、その範囲も広く、一口に小さい道具という説明では十分ではありません。

不動産が大道具、動産が小道具という分け方もあります。あるいは転居のとき

歌舞伎小道具とは

歌舞伎劇をはじめるときの小道具は、持つていくもの、駕籠、家具調度品、装身具、刀剣、鎧などの武具甲冑に加えて、馬、牛、牛車。最近の芝居では電化製品や自転車、ベット等が小道具の範疇といふ表現が理解しやすいのではないかと思ひます。本来は大道具に含まれる道具であつても、俳優が手に持ち演技するものは小道具の扱いとなります。

小道具の役割

小道具は大別して、出道具、持道具、仕掛け物に分けられます。出道具は、舞台装置の一部として設定された場面や雰囲気をつくります。家具調度品（火鉢、行燈、衝立、屏風、神棚、仏壇等）、日用品（食器類、桶類、布団類、笊、鏡台、貢盆等）がこの役割を担つております。持道具は、俳優の扮装の一つとなつて、役に変身するための補助となります。冠り物（烏帽子、笠等）、履物（草履、下駄、草鞋、沓等）、差し物（刀剣類）、甲冑、その他の小物（扇子、財布、貞入れ、矢立等）などはこの働きをします。

仕掛け物は、俳優の演技と一体となり芝居の演出上の効果、及び筋書きの展開を助けるという重要な役目を持つています。『天一坊大岡政談』のはねる鯉、『盛

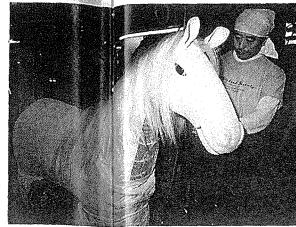
綱陣屋の立木に立つ矢文、『東海道四谷怪談』の抱き児、『妹背山婦女庭訓』の妻、れる菊などが挙げられます。

《小道具の仕事》

小道具の仕事は、昔から小道具方・藏番・小道具師の三部門に分かれています。小道具方は、俳優との打ち合わせから稽古、公演とその一切を担当します。藏番は、小道具類を管理し、種類別に保管・注文された小道具の新規製作、補修が主な仕事であります。



馬の製作



《特に小道具製作に求められるもの》

歌舞伎劇等の小道具には、本物を使用することも少なくあります。歌舞伎劇の時代性から見て現存しないものが多く、その場合は新たに製作することになります。

特に歌舞伎では、様式美が追求されるため本物にこだわることなく、演目と登場人物に合わせた

木工製作風景



のものまで多種多様であります。

こういったものを、木材、竹、布類（綿・絹・麻等）、紙類（反古紙・張子紙等）、革類、金属類と糊や膠等の接着剤、胡粉、絵具等を使って工作、彫刻、着色、絵付けをして製作します。仕掛け物の考案・製作は、この部門が受け持つ仕事となっております。

小道具製作の技術としては、江戸時代からの張子細工、明治期に考案されたへちま細工などの伝統技術が継承されています。

③竹芸部門

四つ手駕籠、唐丸駕籠、桶の籠、魚籠、『藤娘』・『京鹿子娘道成寺』等の笠の骨組み等を竹を使用して製作します。

④塗装部門

文箱、手文庫、刀剣類の鞘、檜の柄、大名駕籠、神輿、山車など小道具全般への塗装・箔押などが主な仕事です。箔押しは、『京鹿子娘道成寺』の鳥帽子の金箔、振り鼓の銀箔などが挙げられます。

⑤縫製部門

舞台で使用するため「軽く」「丈夫で」「それらしく見える」が必須条件といえます。また、観客には見えない部分に対しても本格的な細工等を施し、俳優の役づくりに心理的影響を及ぼす精神的な協力も重要であります。例えば、助六の刀の鍔（なば）、入れの金物（目抜）、根付等に演ずる俳優の家紋、劇中の役を象徴する彫り等を施すことです。

したがって、歌舞伎小道具製作者は、本物を作ることのできる知識・技術だけでなく俳優からの様々な要望に対応可能な高度な技術と歌舞伎に関する研究と深い理解力が求められます。

《小道具製作の分担》

小道具製作は、製作の内容・技術・方法・素材等によって、木工部門・工芸部門・竹芸部門・塗装部門・縫製部門・経師部門などに分かれています。製作する小道具は、一つの部門で完成するものもありますが、ほとんどの場合いくつかの部門が互いに協力し補い合い、共同で製作することになります。

①木工部門

歌舞伎劇等で使用する布と糸を用いた小道具と、それらの付属品のほとんどすべてを製作します。

『天竺（てつし）徳兵衛』の大臺の縫いぐるみ（着ぐるみ）などの大きなものから、『鎌獅子』（かまじよ）等の手獅子の鎧（よろい）、『勧進帳』の筈櫃（ねづけ）、笠類に付ける当てなど製作内容は広範囲であります。縫製の方法は手縫いが中心となっています。

⑥経師部門

衝立、屏風、額、掛軸、巻物などの小道具の表装を行います。掛軸は一般的には製作期間が長くかかりますが、初日までの短期間に仕上げるための諸条件を、材料と製作工程の工夫・研究により克服しております。

『勧進帳』で弁慶が使用する一巻（巻物）は、演ずる俳優の演技の型により、各々細かい要望が出来ますので、それに応じて製作することになります。

このほかに、履物（傾城三つ歯下駄他）、傘（助六の蛇の目傘・舞踊傘等）、刀剣類、提灯類、組紐類、扇類（舞扇、中脇等）などの小道具製作があります。

これらに関しても、藤浪小道具から独立し、何代にもわたって出入りしている職人たちの製作品が、現在も続いている職人たちは、藤浪小道具から独立しておられます。

《小道具製作現場の将来について》

歌舞伎の維持・発展・継承のために歌舞伎小道具製作技術保存会は、後継者の養成事業として、現在二名の研修生を養成中であります。長い期間の厳しい修業（研修）ですが、大いに希望のもてる状況で順調に進行しております。

小道具製作に使用する素材は多種多様で、それらの中には入手が困難になってしまったものが増えております。単に高価であるばかりではなく、例えは象牙・鯨の髭・ヤクの尾の毛（赤熊・黒熊・白熊）など、素材そのものの調達が不可能になる事態が予想されます。当然将来は、工夫・研究による新素材の使用が必要となります。しかし、それによって製作された小道具の演劇上効果は、従来よりいささかでも損なうことは許されません。

それは、私たち小道具製作関係者に課せられた、文化を守るためにの責務であると考えております。さらに、伝統芸術歌舞伎の発展のため研鑽、努力をいたします。

（文責／歌舞伎小道具製作技術保存会事務局長、藤浪小道具株式会社取締役総務部長、熊谷英樹）

木製の小道具類及び小道具の木製部分を製作します。『徳知盛』の碇のように、完成品は、外見的には木製とはわからぬ細工が多いので優れた指物的技術が必要されます。

歌舞伎で、押しつぶすことによって、増悪・屈辱などを表現する場合よく用いられる『こわれ三方（三宝）』は、経木を使用して製作しますが、折箱の用途と違いい、組み立てた時は本物の形を保ち、押しつぶしたときに俳優の手を傷つけない等を施すことです。

したがって、歌舞伎小道具製作者は、本物を作ることのできる知識・技術だけでなく俳優からの様々な要望に対応可能な高度な技術と歌舞伎に関する研究と深い理解力が求められます。

しっかりとしたときに俳優の手を傷つけない本物を作ることのできる知識・技術だけではなく俳優からの様々な要望に対応可能な高度な技術と歌舞伎に関する研究と深い理解力が求められます。

軽量化には桐材を使い、小さな細かい細工には朴（ひのき）固くて丈夫なものには櫻（さくら）といった木材の基本的な特性を理解して、切り込み・曲げ方など細かい技術が必要となります。

軽量化には桐材を使い、小さな細かい細工には朴（ひのき）固くて丈夫なものには櫻（さくら）といった木材の基本的な特性を理解して、初めて仕事が進められます。

②工芸部門

ほかの部門と比較して、製作物の内容・取り扱う素材・製作技術が多岐にわたります。製品として一般に販売されてしまうが、外部発注しても製作不可能な物を作っております。それだけ外部の職人も少なくなってきました。舞台で使われる昆虫類・馬や牛・その他の小動物類・魚・鳥・植物・食べ物・骸骨・切首・食器類・鳥帽子・冠や面類・架空想像上の物に合わせた物を作ります。

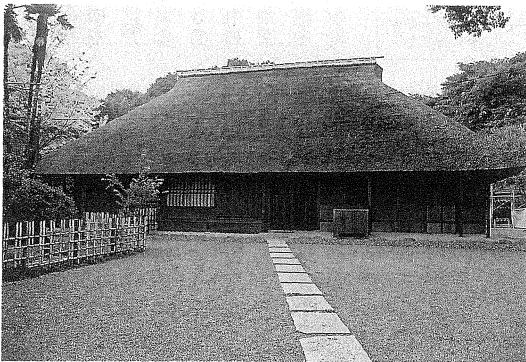
日本の伝統美と技を守る人々

——選定保存技術

30

社全国社寺等屋根工事技術保存会

茅葺



茅葺完了（重要文化財彦部家住宅）

《茅葺屋根とは？》

植物性の材料を用いた屋根葺技法としては、古来よりススキや葭を使う茅葺、檜や杉などの樹皮による檜皮葺や杉皮葺、そして柿葺や石置屋根のように割板を使用する板葺という三種類の技法が伝えられ、現在も歴史的建造物を中心に継承されてきています。今回はこの中の茅葺と当会の活動について述べさせていただ

きます。

茅葺屋根は有史以来世界のいたるところに広く用いられた屋根葺技法であり、茅は屋根材として、歴史的、地理的にも普遍的な材料といえます。また国内を見ても、茅葺で使用する草の種類、葺き方、装飾等は多様性に富んでおり、その地域の歴史や文化と密接に結びついています。地域文化に根ざした日本の茅葺屋根の魅力は世界に誇れるものと感じています。

《茅葺屋根の技法》

我が国の木造建築の構造体は、柱や梁によって構成される「軸組」と、その上部にあつて屋根の骨格を作る「小屋組」の二者に大別できます。ここでは後者の「小屋組」、それも茅葺屋根によく見られ

一般的に我が国の中茅葺屋根ではイネ科植物のうち、当地で入手しやすい草を使い、中でもススキ属の各植物が屋根材に好適であることから好んで使用されています。また、同じイネ科のイネや葭、品種は異なりますが麦やオガラ等も茅葺屋根材として有名です（図1）。

ススキ属はイネ科のウシクサ類の植物で、図1に示すように三節六種に分類されます。このうち屋根葺材として利用できるのは、ススキ属では一般に大茅と呼ばれるIIのススキ節と、大茅に対し小茅と呼ばれるIIIのカリヤス節です。ススキは北海道から沖縄まで日本全域に分布し、カリヤスは岐阜県を中心とする中部地方の山岳地帯に限って生育しています。つまり、茅葺屋根とは、前記のようなイネ科植物を中心とするその土地で入手しやすい素材によって葺かれた屋根の総称なのです。

植物のうち、当地で入手しやすい草を使い、中でもススキ属の各植物が屋根材に好適であることから好んで使用されています。また、同じイネ科のイネや葭、品種は異なりますが麦やオガラ等も茅葺屋根材として有名です（図1）。

ススキ属はイネ科のウシクサ類の植物で、図1に示すように三節六種に分類されます。このうち屋根葺材として利用できるのは、ススキ属では一般に大茅と呼ばれるIIのススキ節と、大茅に対し小茅と呼ばれるIIIのカリヤス節です。ススキは北海道から沖縄まで日本全域に分布し、カリヤスは岐阜県を中心とする中部地方の山岳地帯に限って生育しています。つまり、茅葺屋根とは、前記のようなイネ科植物を中心とするその土地で入手しやすい素材によって葺かれた屋根の総称なのです。

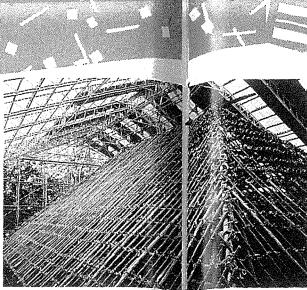
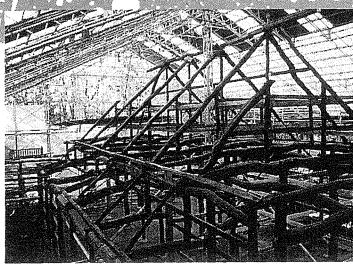
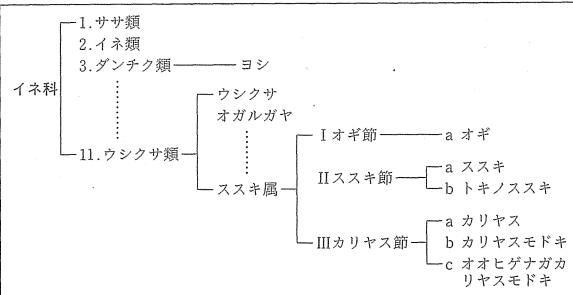
る「**挙首組**」という形式について述べます。

「**挙首組**」とは、太い二本の丸太（**挙首**）を梁の上で三角形に組み、その上で棟木や屋中を支持する架構法です。「合掌組」というほうがわかりやすいかもしれません。『**挙首組**』は、まず挙首を組んでその頂点に棟木を乗せ（写真1）、次に屋中を挙首の上に数十cm間隔で水平に並べて挙首との交点を縄で縛ります。さらに屋中に丸太か丸竹の垂木を取り付け、屋中の

頂点に棟木を乗せ（写真1）、次に屋中を挙首の上に数十cm間隔で水平に並べて挙首との交点を縄で縛ります。さらに屋中に丸太か丸竹の垂木を取り付け、屋中の

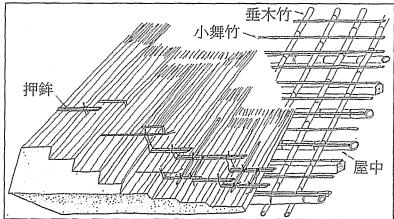
〈写真1〉挙首の上に棟木を乗せた状態

〈図1〉茅、蘆の植物学上の分類における位置



〈写真2〉垂木を取り付けた状態

〈図2〉軒付模式図



地方ごとに独特の茅葺
屋根が伝えられてきて
いるのはすばらしいこ
とと思います。

〔社〕全国社寺等屋根工事技術保存会の活動

先般、財文化財建造物保存技術協会が行ったアンケート調査によると、全国に一、二〇〇人ほどの茅葺職人のうち約五〇〇人から回答があり、全体的に

「高齢で、後継者になる職人の数が非常に少なく将来的に心配である」といった意見が多くつたようですが、茅葺屋根の将来に対する危機感を新たにしました。

私ども(財)全国社寺等屋根工事技術保存会(屋根工事保存会)は、「組織的な活動による」「材料の確保にも不安がみられる」といった意見が多くつたようですが、茅葺屋根の将来に対する危機感を新たにしました。

私ども(財)全国社寺等屋根工事技術保存会(屋根工事保存会)は、「組織的な活動による」「材料の確保にも不安がみられる」といった意見が多くつたようですが、茅葺屋根の将来に対する危機感を新たにしました。

このように、茅葺職人の数が非常に少なくて将来的に心配である」といふ意見が多くつたようですが、茅葺屋根の将来に対する危機感を新たにしました。

このように、茅葺職人の数が非常に少なくて将来的に心配である」といふ意見が多くつたようですが、茅葺屋根の将来に対する危機感を新たにしました。

という主旨をもつて活動している団体で、昭和五一年に「檜皮葺・柿葺」、五五年に「茅葺」の保存団体として、「選定保存技術」の認定を受けました。また檜皮葺に不可欠な竹釘製作技能者として石塚芳春氏、檜皮採取技能者として大野豊氏が同様に認定されています。当会には現在五二の事業所が正会員として登録されており、その内訳は檜皮葺柿葺部門三六ヶ所、檜皮採取部門三ヶ所、茅葺部門一三ヶ所となっています。また賛助会員として八二名の神社仏閣の所有者に協力いただいています。保存会の活動内容の発表や技能者の意見交換の場として、会報「古文化」も発行しています。

当会では、檜皮葺職人養成のために二六年前に養成研修所を開設、毎年技能者の養成研修を実施しています。しかし茅葺については、職人の方々が全國に分散していることと、副業として茅葺仕事をしている方が多いことから組織化が難しく、主として資材面での支援を二〇年前から行つてきました。具体的には、茅の不足に対処するため茅の収納庫を各地に建設して、茅の安定供給に努める事業などを行つています。しかし近年になり、平成一〇年に大阪府河内長野市において茅葺職人の集まる会としては初の全

国大会を開催し、また同年八月には一回目の茅葺師の地区ブロック研修会を福島県大内宿で、さらに翌年一月には、第二回ブロック研修会を岡山県内で開催しました。このように、以前は物的支援が事業の中心でしたが、近年は茅葺職人の養成面にも力を入れています。後継者養成に貢献するには、どのような方法がよいか、まだまだ模索している段階ですが、このような活動を繰り返し行うことでも若い方々に興味を持ったいただきたく活動を続けていく所存です。

〔結び〕

平成一一年、財日本ナショナルトラスト主催の「全国茅葺民家保存活用ネットワーク協議会」という茅葺民家に関わる人たちの組織が発足しました。地方自治体及び各種団体、学術経験者、個人と、多彩な分野の方々が参加しています。当会の職人集団も立場は違えど非常に有意義な活動と考え、参加しています。様々な分野の方々が意見を交換し理解を深めることにより、歴史的建造物を取り巻く保存の輪がより大きく広がることを願つてやみません。

(理事 田中敬一)

上に縦に配置して縄で縛ります(写真2)。最後に垂木の上に小舞竹を一〇〜一五cm間隔で水平に取り付け、茅葺下地の頂点を縄で縛ります。さらに屋中を丸太か丸竹の垂木を取り付け、屋中の

出来上がりです。挙首を組むまでは大工さんが担当しますが、それ以降は茅葺師さんの仕事とすることが多いようです。次に茅葺作業に進みます。茅を葺くために、まず、茅の下ごしらえをします。それと同時に必要に応じて茅の葉(ハカルマ)を取り除く(茅をすぐる)こともあります。

続いて軒付(図2)の茅葺工程に移ります。軒付は屋根の見栄えを左右すると共に、屋根全体の寿命にも影響する部分なので、慎重かつ丁寧に作業します。この軒付で屋根の厚みを決めています。軒付の厚さは地方によって異なり、また、軒付下面の刈り込み角度(投げ勾配)も水平にしたり先端に向けてやや上向き勾配にしたりと様々です。材料も茅のほかに稻藁、麦藁、オガラ、古茅等を使用することがあります。

次に平葺(屋根の斜面部分)という工程に移ります。先ほど説明した下地の上に茅を順次葺き並べ、良質のすぐり茅を用いて草花を植えることがあります。

以上が簡単ですが施工方法の説明です。茅葺は、全国に大変多くの技法があり、千木のよくな木組みを据えたり、また、縄積の代わりに土を置いて草花を植えることもあります。

茅葺は、全国に大変多くの技法があり、地方によっては材料や道具の呼び方や使方などが全く異なる場合があります。

日本の伝統美と技を守る人々 ——団体編①

全国民俗芸能保存振興市町村連盟

民俗芸能の保存と活用



「角館祭りのやま行事」秋田県角館町

「全民連」とは「全国民俗芸能保存振興市町村連盟」の略称です。本連盟は、昭和五一年一二月二三日に、結成されました。目的は全国各地に伝承される民俗芸能などの無形の民俗文化財の保存振興をはかり、地域を振興し日本文化の向上に資することで、市区町村が互いに一層緊密に協力するため加盟しています。

『「全民連」とは』

高度成長の波にのって、物質的に恵まれてきた日本ですが、一方で「心」が忘れられかけていると指摘されます。地方自治体にとっても、公共施設など生活環境の整備とともに、郷土への親しみ、コミュニケーションの確立は、地域を発展させるために重要な課題の一つです。各地に伝承される民俗芸能等は、各地の歴史と風土の中で生まれ、地域の人々によつて育まれてきました。そのため、これを守り振興していくことは、地元の良さを再確認し人々のつながりを強め、地域活性化の原動力になると考えられます。

『「全民連」の目的』

このような無形の民俗文化財は、それぞれ伝承や公開状況などが違っています。そのため、その振興も、実状に応じて、個別に工夫し進める必要があります。しかし、例えば過疎化や少子化、人々の意識変化などによる後継者の減少、さらに伝承・公開のための資金不足など、我が国全体の社会や経済などの変化による共通の悩みがあることも事実です。このように悩みが共通するなら、互いに情報を交換し、より効果的な解決手段を共に検討することが有効です。

全民連は、各地域の民俗芸能等の特色を確認しつつ、共通の悩みや有効な解決方法を見いだすため、全国の市町村がネットワークを作り、互いに情報を交換し、手を携え、各地域で民俗芸能等の伝承者を応援しています。

『「全民連」の歩み』

昭和五一年の全民連発起人会は、その年度から開始された文化庁の「重要無形

「民俗文化財」指定制度で民俗芸能等が指定を受けた区市町村など全国から一六八名の区市町村長が東京国立教育会館に集結し、全民連の結成と今後の組織運営等の指針を決定しました。

初代の全民連会長は、静岡県焼津市の服部毅一市長です。当時、服部市長は、「全国公民館振興市町村連盟」会長でしたので、民俗芸能等の振興を、公民館活動の振興とあわせ、地域コミュニティ推進活動の一環に位置づけ、関係予算確保のため連携活動を提唱し、全民連の情報誌「全民連だより」の刊行や毎年の総会、役員会の開催など、一六年間にわたり主導的としています。

またインターネットに連設立二〇周年記念誌『全国市町村別民俗芸能要覧'95』を刊行し、三五四加盟市町村の民俗芸能等を紹介しました。本誌によって加盟各区市町村は、改めて、それぞれに伝承される民俗芸能等の内容、全国的な状況を確認し、今後の活動の一助としています。

またインターネットに連設立二〇周年記念誌『全国市町村別民俗芸能要覧'95』を刊行し、三五四加盟市町村の民俗芸能等を紹介しました。本誌によって加盟各区市町村は、改めて、それぞれに伝承される民俗芸能等の内容、全国的な状況を確認し、今後の活動の一助としています。

平成二年四月に、新会長に東京都板橋区の石塚輝雄区長が就任し、一層充実した活動をめざしています。

全民連の現在の加盟区市町村は三五二団体で、発足当時の二倍以上ですが、全国三三〇〇余りの全区市町村数からみれば一割弱です。より充実した活動のためにも、会員の増加が今後の課題と言えましょう。

『「全民連」の活動』

まず加盟区市町村が、今後の活動の参



土俗民謡「ベンシマ」沖縄県伊江村



「焼津神社 獅子木遣り」
静岡県焼津市



国指定「赤坂諏訪神社の田遊び」
東京都板橋区

に感動しました。

さらに意見交換や情報提供の場として機関誌「全民連だより」が毎年二回発行されました。「全民連だより」には、全民連の行事予定や実施報告、民俗芸能等に関わる催しものを紹介するほか、会員の活動も掲載しています。また、平成一年から、インターネット上に、全

民連のホームページを開設し、より緊密な相互連絡と情報のタイムリーな公開に力を入れています。

次に、民俗芸能公開があります。民俗芸能等は、本来、伝統的な公開日に地元で、伝統的な姿で公開されるものですが、これらを特別に披露することは、伝承者にとって、練習の目標となり、伝承を一層確実にする効果があります。さらに地元代表として特別出演し、熱心な観客の前で披露することによって、伝承の大切さを再確認する機運となります。

このため全民連では、毎年財團法人日本青年館が主催される「全国民俗芸能大会」を共催しています。全国各地から、特色ある民俗芸能が選ばれ、現地の状況を尊重しながら公開される催しで、今年度第五〇回を迎える歴史あるものです。さらに全国の都道府県が五ブロックにわかれ、それぞれのブロック内で持ち回りによって毎年開催している「ブロック別民俗芸能大会」があり、これも今年で第四二回を迎える歴史をもっています。全民連は、その開催に協賛しています。

民俗芸能等の無形の民俗文化財は、まず第一に地域の方々の熱意と努力で伝承され振興されています。しかし例えば用

考にするため、具体的に互いの情報を直

接交換するため総会を毎年一回、持ち回りで開催しています。総会では、開催地の民俗芸能が特別公開され、実際に見学

する日程が組まれてきました。

平成一二年度の総会は、六月一日に沖縄県国頭郡伊江村で開催されました。伊江村は、沖縄本島北西部の東西九キロ弱、南北三キロほどの伊江島です。かつて沖縄戦の大激戦地の一つとなつたのことですが、今では、風光明媚な島です。人口は五〇〇〇人余りで、過疎に悩む自治体が多い中、農業生産向上等の成果によるヒターンで、年々微増傾向にあるとのことです。総会当日、美しい海にかこまれた伊江村へ渡るフェリーに参加者を歓迎しました。

平成一二年四月に、新会長に東京都板橋区の石塚輝雄区長が就任し、一層充実した活動をめざしています。

全民連の現在の加盟区市町村は三五二団体で、発足当時の二倍以上ですが、全国三三〇〇余りの全区市町村数からみれば一割弱です。より充実した活動のためにも、会員の増加が今後の課題と言えましょう。

『「全民連」の活動』

まず加盟区市町村が、今後の活動の参

具や施設の修理、本格的な映像記録の作成、専門的な調査、全国的な公開など、日々の人々の努力では、無理を生じがちな事業の必要に迫られることが起こります。そのような時こそ、地方自治体が積極的に支援する必要があります。その際、文化庁補助金等の国の民俗文化財関係予算充実は、重要なことで、関係予算の確保のため、必要に応じて、加盟区市町村が連携し、活動します。

『「全民連」の思い』

全民連は、今年で設立二五年を迎えました。どのように社会が変化しても、人々の心の中には、懐かしさ、ふれあい、これがなど、心の安らぎを求める気持ちが強く息づいています。

全国各地の民俗芸能等の無形の民俗文化財は、人々の心の中に「安らぎ」を与えることができるもので、その衰退は、人々の心の豊かさを損なうものと言えます。

全民連では、今後も、粘り強く、先人たちの思いを若い世代に伝えるため、民俗芸能等の保存と振興に努めていきたいと思っています。

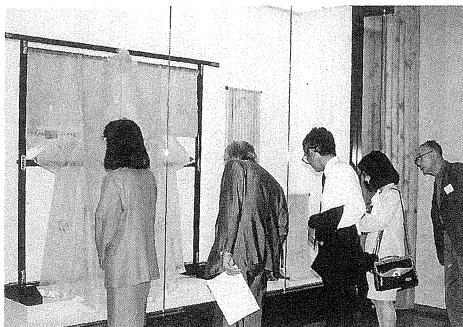
(全国民俗芸能保存振興市町村連盟
前事務局長 柚木義和)

日本の伝統美と技を守る人々

—団体編②

全国重要無形文化財保持団体協議会

重要無形文化財(工芸技術)の保存・伝承と活用



第2回秀作展（石川県輪島漆芸美術館・輪島市 平成6年）

《全国重要無形文化財保持団体協議会とは》

全国重要無形文化財保持団体協議会は、略称を「全重協」とい、重要無形文化財（工芸技術）の保持団体と関係する市町村が組織する団体です。保持団体と市町村が協調し、重要無形文化財の保存に関する調査研究及びその具体的方策の推進を図り、技術の伝承と保存活用に資することを目的として、平成四年に設立されました。

《「全重協」の歩み》

まず、全重協設立の経緯について、当時の資料をもとにお話ししたいと思います。昭和六二年、久留米市（福岡県）が、財団法人久留米紺技術保存会の運営を改善するに当たり、全国の重要無形文化財の保持団体及び関係する市町村に対し、各団体の運営状況について調査を行ったところ、回答と併せて、越後上布・小千谷縮布技術保存協会会長・遠藤榮三氏（当時）から「各保持団体の相互理解と研修、共通課題について連絡しあえる団体」の結成が必要であるとの提起を受けました。その当時（昭和六〇年前後）のことを

振り返って、元文化庁文化財保護部伝統文化課主任文化財調査官・大滝幹夫氏は次のように述べています。

「従来から、保持団体認定の重要無形文化財保存に係わる国側の施策は、原材料・道具確保、伝承者養成、普及・公開事業はもとより、指定意義・指定要件の説明の面で後手に回っていた感があります。そうした時期に、ある保持団体では社団法人化の案が浮上していました。増額の图られない国、県等の財政的支援の代りを、税制優遇と寄付金獲得に期待したものでした。国指定の重要無形文化財保存・伝承という我が国の伝統文化の存続を左右する大切な事業にもかかわらず、周囲の理解・協力が得られ難い要素も背景にあったのだと思います。取り分け、「若手伝承者は自覚も薄れ、誇りが持てなくなつてきている」という話には、大きな衝撃を受けました。」（全重協会報『伝統美と技』創刊号（平成九年一二月）より）

昭和六三年から、久留米市と越後上布・小千谷縮布技術保存協会が協力し、福岡県及び文化庁の助言を受けながら設立準備を進め、各保持団体と市町村事務局の賛同を得て、平成三年一月に設立準備会が組織されました。そして平成四

年六月四日には、全国一の重要無形文化財の保持団体協議会（全重協）が発足しました。初代会長には久留米市の谷口久市長が就任しました。

その後、新たに重要無形文化財に指定された「伊勢型紙」「小鹿田焼」の保持団体と関係市町村が加わり、現在の全重協は一三の保持団体二六の市町村によつて構成され、一二県がオブザーバーとして参加、輪島市の梶文秋市長が会長を務めています。

『全重協』の活動

全重協では、毎年一回、持ち回りで大会を開催し、総会、研修交流会等と併せて、総合的な作品展「重要無形文化財保持団体秀作展—日本の伝統美と技の世界—」を開催しています。この秀作展は全重協の主要事業であり、重要無形文化財の保持団体に認定された一三団体のすばらしい伝統工芸技術を、作品展と製作実演によって広く一般に公開するとともに、同時に全重協関係者が一堂に集い、「伝統工芸技術をいかに保存・伝承し、次代に発展継承していくか」について講演



第5回秀作展 「結城紬」の製作実演・解説
(塩沢町立今泉博物館 平成9年)



第7回秀作展
(沖縄県立博物館 平成11年)

鹿市文化会館

重要無形文化財の技術や作品に接する機会は、保持団体の地元でも決して多くはありません。各地の方々に、重要無形文化財が一堂に会する機会に触れていただけることに、秀作展の大きな意義があると考えています。この展览会は、世界に誇るべき我が国の伝統工芸の精華を多くの人々にご鑑賞いただき、伝統工芸への理解を深めていただいているとともに、技術者の製作意欲の向上にも大きく寄与しているものと確信しています。

今後、平成一三年度は茨城県結城市(本場結城紬技術保持会)、一四年度島根県三隅町(石州半紙技術者会)、その後、大分県日田市(小鹿田焼技術保存会)、沖縄県平良市(宮古上布保持団体)と、毎年続けて開催される予定です。

* * *

このほか、全重協では、平成四年及び九年に、重要無形文化財とその保持団体を紹介するパンフレット『日本の伝統美と技を守る人々』を発行しました。このパンフレットの題名が、後に『文化庁月報』で始められた各保持団体を紹介する連載シリーズの題名になり、こうして現在まで続いているのもうれしいことです。

「(略)これだけ多くの工芸品を一度に鈴鹿で観たのは初めてである。最初は同じに見えていた和紙や陶芸なども解説を読み、じつと見続けると産地による違いが見えてくる。そのとき自分自身に何とも言えない満足感が漂い、日本の文化のすばらしさを感じ取る。」(第六回展 鈴

会、シンポジウム等を開催し、伝統工芸の未来を切り開こうとするものであります。

平成五年一月、第一回「日本の伝統美と技の世界—重要無形文化財保持団体秀作展—」が福岡県久留米市(重要無形文化財久留米絹技術保持者会)において開催されました。第二回以降は石川県輪島市(輪島塗技術保存会)、岐阜県美濃市(本美濃紙保存会)、佐賀県有田町(柿右衛門製陶技術保存会・鍋島今右衛門技術保存会)、新潟県塩沢町(越後上布・千谷縮布技術保存協会)、三重県鈴鹿市(伊勢型紙技術保存会)で開催、平成一年には沖縄県大宜味村(喜如嘉の芭蕉布保存会)の大宜味村立農村環境改善センターと那覇市内の沖縄県立博物館の二会場を巡回しました。

平成一二年度の大会・秀作展は、一〇月から一月にかけて、「細川紙」の技術が伝承されている埼玉県小川町及び東秩父村で盛大に開催されました。一〇月四日から六日まで行政担当者連絡会議、総会、永六輔さんの講演会等が行われ、秀作展は一〇月五日から二九日まで小川町の埼玉伝統工芸会館で、一月一日から五日までは東秩父紙の里の東秩父村ふるさと文化伝習館に会場を移しての開催

を毎年一回発行し、全重協の行事予定や実施報告、各保持団体の活動などを紹介しています。

『全重協』のこれから

現代の社会情勢の中で、伝統的な工芸技術を守り伝えていくことは、必ずしも容易ではありません。原材料の確保、後継者の養成をはじめ、要因の違った諸問題をどう解決するか、各保持団体は大きな課題を抱えています。また全重協も、財源の確保、会員や技術伝承者の提起・提言をどう結実させるか、などの問題を解決しながら、重要無形文化財の保存・伝承及び活用の一層の推進を図っていく必要があります。

伝統工芸が新たな脚光を浴び、地域おこしやあるさと創生にも大きく関わることを願っています。

二世紀に向けて明るい展望が切り開かれることを願いつつ、今後も重要無形文化財(工芸技術)の保存と振興に努めたいと考えています。

(全国重要無形文化財保持団体協議会事務局長)
財團法人輪島塗芸術館管理課長 加治正規

となりました。六三点の作品と製作工程写真パネルの展示「小千谷縮・越後上布」等の製作実演が行われ、二会場合計で一万六九〇人の観覧者が訪れました。

秀作展の開催に当たっては、いざれも入場者数は五万二二〇五人を数え、各方面の関心を集め成功裡に回を重ねてきました。会場では、普段は接することの少ない伝統工芸の技をじかに見ることができ、その精巧さ、作品のすばらしさに対する感嘆の声や、遠い存在であった伝統工芸が身近なものになつたという感想が聞かれます。小学校社会科の伝統産業の学習と時期が重なった会場では、熱心に質問しメモをとる児童の姿もみられました。

ここで、見学者から寄せられた感想のいくつかをご紹介しましょう。

「(略)芭蕉布や宮古上布の本物は生まれて初めて見た。『本物を知る』ことの大切さは何の場合にも言える。本物を見て、本物を知つていなければ質物がわからぬ。地方ではなかなか本物を見ることができないので、特にこの秀作展を子供達に見てもらいたいと切に思った。」(第五回展 塩沢町立今泉博物館)

日本の伝統美と技を守る人々

— 団体編③ —

全国山・鉾・屋台保存連合会

山・鉾・屋台の保存と活用



祇園祭山鉾（京都市）

《全国山・鉾・屋台保存連合会」ひま》

重要有形民俗文化財もしくは重要無形民俗文化財の指定を受けた、山・鉾・屋台と、その行事保存団体が集まり全国連合組織を設立し、関係機関と協議・研究し保存整備の一層の推進を図ることを目的に設立されました。

《全国山・鉾・屋台保存連合会の目的》

本会は、加盟団体が協調して山・鉾・屋台の保存整備に関する調査研究及び施策の推進をはかり、地域文化の向上に資することを目的としています。

《全国山・鉾・屋台保存連合会の歩み》

昭和五四年発足時から昭和六三年まで

の一〇年間は、京都市の(財)祇園祭山鉾連合会、高山市の高山屋台保存会、高岡

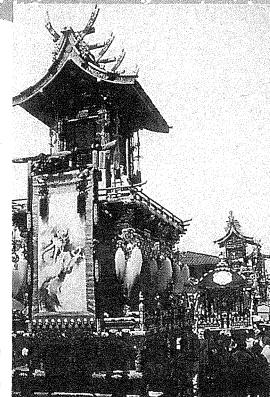
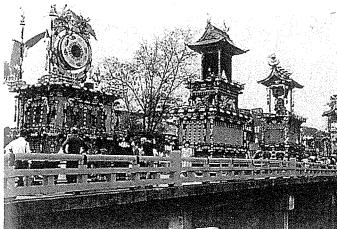
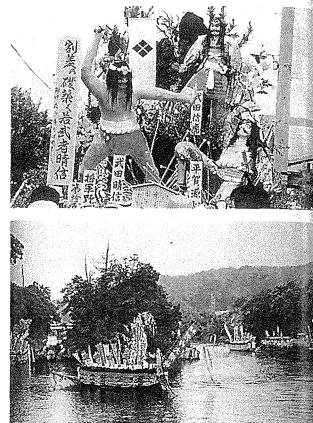
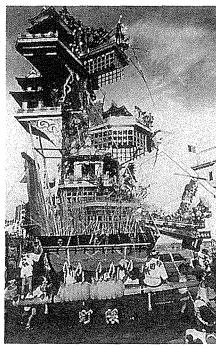
市高岡御車山保存会、秩父市の秩父祭保存委員会の四団体が加盟して会の運営をしてきました。

その後、昭和六三年の総会において組織拡充のための規約改正を行い、平成元年には唐津市の唐津曳山取締会、長浜市の(財)長浜曳山文化協会、平成二年には古川町の古川祭保存会、津島市の尾張津島天王まつり協賛会、福岡市の博多祇園山笠振興会、平成六年には鳥山町の鳥山山あげ保存会、角館町の角館のお祭り保存会、平成七年には北九州市の戸畠祇園山笠振興会、平成八年には知立市の大山笠振興会、平成九年には知立市知立山車連合保存会、日立市の日立郷土芸能保存会、平成一年には秋田市の土崎神明社奉賛会、魚津市の魚津たてもん保存会、七尾市の青柏祭でか山保存会、平成一二年に日田市の日田祇園山鉾振興会、古座町の古座川河内祭保存会の加盟があり、現在一九団体で活動しています。

初代会長は、岐阜県高山屋台保存会の古池信三会長が就任しました。二代会長は、昭和五九年に京都市の祇園祭山鉾連合会の田中常雄会長が就任し

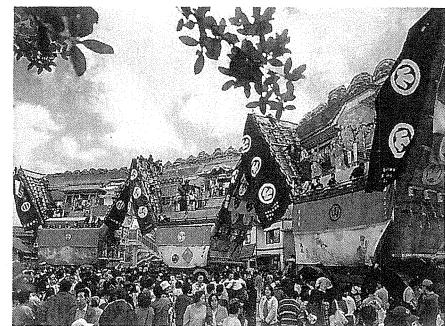


右上 土崎神社祭曳山(秋田市)
右中 河内祭御舟(和歌山県古座町)
右下 青柏祭曳山(石川県七尾市)
中上 日田祇園曳山(大分県日田市)
左上 博多祇園山笠(福岡市)



左上 高山祭屋台(岐阜県高山市)
左下 秩父祭屋台(埼玉県秩父市)
中上 古川祭屋台(岐阜県古川町)

右上 総会風景
右下 秩父祭屋台車輪復元新調工事(焼き嵌め)



す。

『全国山・鉢・屋台保存連合会』の活動

三代会長は、平成六年に秩父祭保存委員会の内田全一会長（秩父市長）が就任し現在に至っております。

全国津々浦々の春夏秋冬に催される祭礼において曳行される山・鉢・屋台は、我が國の庶民文化を理解する上で貴重な文化遺産であり、所有者である私どもはこのことを十分自覚し、先人の残した価値高い遺産を保護し活用を図るとともに、これを大切に後世に伝えるために日夜努力を重ねています。

ふるさと創生のシンボルとして、山・鉢・屋台の曳行される祭礼が個性ある町づくり、地域づくりに一役かっており、それらを文化財として積極的に活用することが求められています。私ども文化財所有者もその保存と修理のために最大限の努力を続けております。

しかししながら、今日、保存・修理等に要する費用は膨大な経費を要し、適切な保存をなすためには財源の確保が厳しい状況にあります。

会として、保存・修理については、情報交換し合い、話し合いを持つて各団体とも知恵を出し合っております。

山・鉢・屋台の曳行される祭礼が個性ある町づくり、地域づくりに一役かっており、それらを文化財として積極的に活用することが求められています。私ども文化財所有者もその保存と修理のために最大限の努力を続けております。

会として、保存・修理については、情報交換し合い、話し合いを持つて各団体とも知恵を出し合っております。

『全国山・鉢・屋台保存連合会』の活動

員会の内田全一会長（秩父市長）が就任し現在に至っております。

講演会では、講師に文化庁調査官をお招きし、文化財の保護・啓発についての事業計画案、予算案が審議され、各団体の近況報告と活動が報告されます。

講演会のほか、開催地の山車・屋台会館の見学、祭り映画の上映及び建設にあたっての経緯等についての研修会や懇親会も行われ、懇親会では、会員相互の情報交換等を行い親睦を深めています。

会の事業として、加盟している団体の祭りを紹介する資料冊子を作成し加盟団体関係機関に配布しています。平成二年度には、資料冊子改訂版を二〇〇〇

部作成しました。

また、会の名入り半纏を平成一〇年度一二五着、平成一一年度三〇着作製し、加盟団体が本会の関係する祭りに参加する際に着用します。

年間を通して、加盟団体相互の交流と情報交換、修理復元工事等の施工状況調査を行い各団体に資料提供をしていました。

こうした祭り屋台等は各種の伝統的な工芸技術によって製作されており、修理に際しては文化財修理技術者が不可欠となります。

しかし、これらの技術者は高齢化が進み、後継者の確保も進んでいないのが現状であり、こうした祭屋台等の製作・修理技術の鍛磨と保存継承を図ることは緊急の要件となっています。

今後の課題として、「祭屋台等修理」技術が文化財保存技術として文化庁から選定されるよう、保存団体としての活動実績をつくることが必要となります。

平成一二年一〇月三〇日に、本会は文部大臣から永年にわたり文化財の保護の一層の推進に努めていきたいと思いました。そのため努力したことが認められ、文化財保護功労団体として表彰されました。

今後も、文化財の保存・伝承及び活用の一つの推進に努めていきたいと思いま

す。

山・鉢・屋台をはじめ、それらを飾る染織品や金工・木工等の工芸品は、わが国における伝統工芸界、美術工芸界の最も優れた水準を継承しているものとして、その巡行の様子は働く美術館ともいわれております。