

Ⅱ. 解説

〔（１）選定保存技術の選定及び保持者の認定〕

（有形文化財等関係）

1 ^{たけくぎせいさく}竹釘製作 ^{いしづか なおゆき}石塚 直幸

^{たけくぎせいさく}「竹釘製作」は、平成 10 年 6 月 8 日に選定保存技術に選定されたが、平成 16 年 8 月 29 日、保持者の逝去により選定が解除された。今回、改めて選定するとともに、石塚氏をその保持者として認定するものである。



^{いしづか なおゆき}
（石塚 直幸氏）



（竹釘製作の様子）

（１）選定保存技術の選定について

① 名称 ^{たけくぎせいさく}竹釘製作

② 選定保存技術の概要

竹釘は主に、^{ひわだぶき}檜皮葺や^{こけらぶき}柿葺の葺材を止める釘として古くから使われてきた。檜皮や柿を葺く釘には強度や耐久性が求められるが、水によって錆びる鉄釘では代用ができないため、檜皮葺、柿葺には竹釘が欠かせない。また、葺師は竹釘を大量に口に含み、一本一本口から出して葺材を打ち止めていくため、強さと同時に、表面の滑らかさが要求される。

竹釘製作は、まず竹を約 90cm の長さに切断し、節部分を残して幅約 1.5cm に縦割りし、皮と身を剥ぎ分けた後、皮側の残した節の部分を持って数本の^{たけひご}竹籤を削り出す。この際、竹籤の角を数本同時に削って断面八角形とし、一定の釘の太さに揃える必要があり、かなりの熟練が要求される。また、この数本の竹籤を一度に切断するが、この時、釘先の角度を一定に切断するのにも熟練した技術が要求される。切断した竹釘は最後に焙煎して強度を増すとともに表面を滑らかにするが、尖った

竹釘の先端の強度を弱めないように煎るには、長年の勘と経験を要する。さらに竹釘は、用いる場所によって約 2.4cm から 4.5cm と、多様な長さや太さが必要であり、その一つ一つの釘の製作に適した竹材の選択と割り方が重要で、これにも長年の経験を要する。

檜皮葺、柿葺の屋根は、耐用年数が約 30 年から 40 年であり、周期的な修理を要求されることから、檜皮葺、柿葺に欠くことのできない竹釘の需要は、今後とも絶えることはない。現在、全国で竹釘製作の技術を有する者はほとんどなく、早急に保存の措置を講ずる必要がある。

(2) 保持者の認定について

① 保持者

氏 名 ^{いしづか}石塚 ^{なおゆき}直幸

生年月日 昭和 48 年 8 月 31 日（満 48 歳）

住 所 兵庫県丹波市

② 保持者の特徴

同人は、檜皮葺や柿葺に用いる竹釘の製造技術を継承し、工具の改良や、自身の良質な竹材の採取などにより、高品質な竹釘の安定供給に貢献している。竹釘の製造は、全国で唯一、同人が代表を務める会社が担っている。

③ 保持者の概要

同人は、平成 12 年に祖父・石塚^{よしはる}芳春（平成 10 年選定保存技術「竹釘製作」保持者）が営む、竹釘製作を専門とする有限会社石塚商店に入社する。以後、芳春氏に師事し、竹釘製作に関する全工程の技術の習得に努めた。平成 16 年以降は、石塚商店の代表を引き継ぎ、以後一貫して竹釘の製作に携わり、技術の習熟に努めるとともに、引き継いだ工具などに改良を加えるなど、品質の向上にも努めてきた。また、近年は竹材屋が減少し、良質材の入手が困難になってきたことから、自ら竹林に赴き伐採を行うことにより、良質材の確保に努めている。

竹釘は、大正期までは屋根葺師が屋根工事の余暇に製作し、自給自足で必要量を充たしてきたが、現在では竹釘の製作技法を体得する者もほとんどなく、製造業者としては全国で同社が唯一という状況となっている。

以上のように、同人は、竹釘製作の技法を正しく体得し、かつ、これに精通している。

④ 保持者の略歴

平成 12 年 有限会社石塚商店入社

同 16 年 有限会社石塚商店代表（現在に至る）

(3) 備考

同分野の既認定者

(死亡解除)

^{いしづか}石塚 ^{よしはる}芳春 (平成 10 年 6 月 8 日選定・認定～同 16 年 8 月 29 日選定・認定解除)

2 ^{ひょうそううるしぬり}表装漆塗 (呂色塗) ^{ろいろぬり} ^{しん き}新木 ^{いく お}郁雄



^{しん き} ^{いく お}
(新木 郁雄氏)



(呂色塗を行う新木氏)

(1) 選定保存技術の選定について

① 名称

^{ひょうそううるしぬり} ^{ろいろぬり}
表装漆塗 (呂色塗)

② 選定保存技術の概要

表装漆塗 (呂色塗) は、^{びょうぶそう}絵画や書跡等の装丁のうち ^{がくそう}屏風装、^{ふすまはりつけ}額装、^{かべはりつけ}襖貼付、壁貼付等に用いられる木製の^{ふちぎ}縁木の製作に必要な技術である。呂色塗とは深く艶のある漆塗であり、襖や屏風等の縁木は伝統的に呂色塗により装飾されることが多い。

工程は下地、中塗、上塗を経た後、^と研ぎと^{どうずり}胴摺を施し、漆の摺りと油や^{みがきこ}磨粉による磨きを繰り返すことで光沢を作り出す。艶消しにて仕上げる際には、油と^と砥の^こ粉による^{あぶらどうずり}油胴摺を施す。表面のわずかな傷が見た目の美しさを損じるため、製作には細やかな神経と正確な技術が要求される。

襖、額、屏風等に仕立てられた絵画、書跡類は、我が国には伝統的な室内調度として極めて多数が伝存する。その修理に際しては原則として表装建具とともに呂色塗を施した縁木の新調が求められることから、同技術に対し保存の措置を講ずる必要がある。

(2) 保持者の認定について

① 保持者

氏 名 しんき 新木 いくお 郁雄

生年月日 昭和 49 年 8 月 29 日 (満 47 歳)

住 所 京都府京都市

② 保持者の特徴

同人の表装漆塗（呂色塗）は、伝統的な用具・原材料を用い、材料の吟味と繊細、正確な技術に高い評価を得ている。

③ 保持者の概要

同人は京都市にて漆塗（呂色塗）を営む新木家に 4 代目として生まれ、祖父、父に師事して家業の漆塗（呂色塗）の技術を体得した。

同人製作の呂色塗の縁木は、関西に所在する襖貼付、屏風装、額装などを中心とする数多くの国宝・重要文化財修理に用いられるなど、美術工芸品の保存に欠かせない修理資材を供給している。

以上のように、同人は、表装漆塗（呂色塗）の技術を正しく体得し、かつ、これに精通している。

④ 保持者の略歴

平成 6 年 祖父、父に師事

同 10 年 京都市伝統産業技術者研修専科修了

(3) 備考

同分野の既認定者

なし

〔（２）選定保存技術の保持者の追加認定〕

（有形文化財等関係）

1 ^{けんぞうぶつうるしぬり} 建造物漆塗 ^{さとう のりたけ} 佐藤 則武

^{けんぞうぶつうるしぬり}「建造物漆塗」は、平成 28 年 9 月 30 日に選定保存技術に選定され、現在、保存団体として公益財団法人日光社寺文化財保存会が認定されている。^{にっこうしゃじ}現保存団体に加えて、佐藤氏を新たに保持者として「追加認定」するものである。



^{さとう のりたけ}
（佐藤 則武 氏）



（日光東照宮陽明門 垂木の中塗り）

（１）選定保存技術「建造物漆塗」について

独特の^{いろつや}色艶を持つ漆塗は、^{さいしき}彩色・^{かざりかなぐ}錆金具とともに我が国の建造物を荘厳する技術として欠かせないもので、古代では^{ずし しゅみだん}厨子や須弥壇など主に内部に用いられていた。その後、中世には外部の^{たてぐ えんまわ}建具や縁廻り、さらには軸部を漆塗とするものが現れ、桃山時代以降、建物の内外を漆・彩色で飾る絢爛豪華な神社建築や霊廟建築を現出させるまでに発展した。また、^{とまく}強固な塗膜を持つ漆塗は、意匠のみならず部材を保護する機能も有し、塗替えを重ねることによって建造物の維持にとって大きな役割を果たしてきた。

建造物漆塗には、下地、仕上げとともに種々の技法があるが、一般的には^{きじがた}木地固めの後、ひび割防止や補強のため麻布着せや^{こくそ}刻苧等を施し、^{きうるし}生漆、^と地の粉、^と砥の粉などを混合した下地材を塗っては研ぎだすという工程を何度も繰り返し、下地を平滑にした後、^{なかぬりうるし}精製した中塗漆、^{うわぬりうるし}上塗漆によって仕上げる。保存修理においては、旧塗膜の劣化を見極め、破損した塗層までを掻き落として、^{しんかきあ}本直し塗、真掻合せ塗、上塗直しなど必要な工程からなる塗りを施す。使用する工具、漆の調合法や塗り技法は、それぞれの工程で異なり、専門的知識や経験とともに熟達した技術が要求される。

建造物漆塗の技術は社寺など伝統的な建造物の保存に不可欠であるが、近代以降、油性塗料や合成塗料が建築塗装の主流となり、文化財の保存修理以外では用いられる

ことがなく、技能者の減少が危惧されている。

(2) 保持者の認定について

① 保持者

氏 名 ^{さとう}佐藤 ^{のりたけ}則武

生年月日 昭和 24 年 4 月 24 日（満 73 歳）

住 所 栃木県日光市

② 保持者の特徴

同人は、日光社寺文化財保存会において、長年塗師として建造物漆塗技術の錬磨に努めるとともに、建物の漆塗痕跡や関連する文献を緻密に調査することにより、失われていた技法や仕様、原材料等を解明してきた。その成果を元に各所で研究発表を行い、技術の普及や後継者の育成に貢献している。

③ 保持者の概要

同人は、昭和 41 年に山形県立新庄職業訓練校塗装科を卒業した後、同 47 年に財団法人日光社寺文化財保存会に漆塗技能員として入会し、以後一貫して日光二社一寺の文化財建造物保存修理において、建造物漆塗技術の錬磨に努めた。平成 25 年から漆塗監理技術者として漆部門の統括を行い、現在に至る。その間、日光二社一寺において国宝陽明門をはじめ、90 棟を超える国宝・重要文化財建造物の漆塗工事や調査に携わる。

また、漆に関連する歴史や技法、用具、原材料等についても独自に調査、研究を重ね、失われた技法や材料等の解明、復原を行い、得られた知見を元に、文化庁や東京文化財研究所等が主催する研究会や講習会等で発表や講義を行うことにより、技術の普及や解明、後進の育成に貢献している。また、公益財団法人文化財建造物保存技術協会の会報誌等で調査成果を随時発表しており、令和 4 年 3 月にはこれまでに蓄積された知見を網羅的に纏めた著書『日光の建造物漆塗』を刊行するなど、幅広い活動には目を見張るものがある。

同人の漆塗に関する技術や調査能力は高く評価されており、日光以外でも国宝出雲大社本殿（島根県）や国宝^{ほうごんじ}宝厳寺観音堂（滋賀県）、国宝延暦寺根本中堂（滋賀県）等で、請われて技術指導や仕様調査等を行ってきた。

以上のように、同人は、建造物漆塗の技術を正しく体得し、かつ、これに精通している。

④ 保持者の略歴

昭和 41 年 山形県立新庄職業訓練校塗装科卒業

同 47 年 財団法人日光社寺文化財保存会

(現 公益財団法人日光社寺文化財保存会) 入会

平成 25 年 漆塗監理技術者 (現在に至る)

(主な保存修理例)

昭和 49 年	重要文化財	二荒山神社	本殿	(栃木県)
同 50 年	重要文化財	東照宮	五重塔	(栃木県)
平成 3 年	重要文化財	輪王寺	開山堂	(栃木県)
同 11 年	重要文化財	二荒山神社	神橋	(栃木県)
同 13 年	重要文化財	輪王寺	三重塔	(栃木県)
同 25 年	国宝	東照宮	陽明門	(栃木県)
令和 3 年	重要文化財	東照宮	下神庫	(栃木県)

(3) 備考

同分野の既認定者

(現保存団体)

公益財団法人日光社寺文化財保存会

(平成 28 年 9 月 30 日選定・認定)

2 甲冑修理 西岡 文夫

「甲冑修理」は、平成 10 年 6 月 8 日に選定保存技術に選定され、現在、保持者として小澤正実氏が認定されている。現保持者に加えて、西岡氏を新たに保持者として「追加認定」するものである。



西岡 文夫氏



(甲冑修理を行う西岡氏)

(1) 選定保存技術の選定について

① 名称

かつちゅうしゅうり
甲冑修理

② 選定保存技術の概要

日本の甲冑は鉄、金銅、^{かわ}章、絹糸、漆などの異なった材質により構成されており、経年の疲労劣化の結果、破損の度は著しく、その修復には各材質に応じた高度な技術を要するとともに、当初の構造材を可能な限り生かすことが必要である。また、鉄板の補修、^{おどし}章・組紐の威技法、^{そめかわ}染章の作成、^{ゆいあげ}各緒の結上技法、及び組立構成について各時代の甲冑の材質、技法、組成等を熟知した上で修理を行わなければならない。

国宝・重要文化財の甲冑の修理を行っている技術者は少なく、早急に保護を図る必要がある。

(2) 保持者の認定について

① 保持者

氏 名 ^{にしおか}西岡 ^{ふみお}文夫

生年月日 昭和 28 年 3 月 26 日（満 69 歳）

住 所 神奈川県横浜市

② 保持者の特徴

同人の甲冑修理は、平安・鎌倉期の^{おおよろい}大鎧から当世具足など中近世以降に至る幅広い時代の甲冑について、安定した技術と確かな見識の下に、適切な保存処置を施すことにおいて、高い評価を得ている。

③ 保持者の概要

同人は、昭和 53 年より甲冑製作を独学で始めた。昭和 56 年、甲冑師森田朝二郎氏に師事し、甲冑製作、修理に従事し、同技術を体得した。

同人は、平安・鎌倉期に用いられた比較的単純な構造の^{とうせいぐそく}大鎧から、当世具足など中近世以降の立体的かつ複雑な構造の甲冑に至る、幅広い時代の甲冑について、修理や復元模造の豊富な経験を積んでいる。甲冑を構成している金具や^{こざね}小札、^{くさずり}草摺等、各部の復元模造や修理に必要な金工や皮革工、漆工等の多岐にわたる工芸技術を修め、多様な材料や材質に応じた適切な修理や構造の補正等において、数多くの実績を有している。

同人は、修理事業及び模造事業を通じて、後継者育成にも積極的に尽力し、日本甲冑文化の保存と継承に大きく貢献している。

④ 保持者の略歴

昭和 53 年 甲冑製作を志し、独学で研究、製作に取り組む
同 55 年 一般社団法人日本甲冑武具研究保存会入会
同 56 年 甲冑師森田朝二郎氏に師事し、製作、修理の指導を受ける
平成 26 年 一般社団法人日本甲冑武具研究保存会 副会長（現在に至る）

（３）備考

同分野の既認定者

（現保持者）

おざわ まさみ
小澤 正実（平成 10 年 6 月 8 日選定・認定）

3 びじゅつこうげいひんぼぞんきりぼこせいさく 美術工芸品保存桐箱製作 こじま のぼる 小島 登 まえだ やすかず 前田 泰一（雅号：前田 ゆうさい 友斎）

「美術工芸品保存桐箱製作」は、昭和 55 年 4 月 21 日に選定保存技術に選定され、現在、保持者として^{おおさかしげお}大坂重雄氏が認定されている。現保持者に加えて、小島氏、前田氏を保持者として「追加認定」するものである。



こじま のぼる
（小島 登氏）



かな
（鉋をかける小島氏）



まえだ やすかず
（前田 泰一氏）



（太巻添軸を製作する前田氏）

（１）選定保存技術「美術工芸品保存桐箱製作」について

我が国では書画や工芸品の保存のため多くの場合、伝統的に桐製の保存箱が用いられてきている。これは桐箱が箱外の温湿度の変化に緩やかに適応していく性質があり、美術工芸品を安定した環境の中で保存管理する上で極めて有効であることによる。

このため国宝・重要文化財等の美術工芸品は修理の際に桐の保存箱や^{たんす}筆筒を製作

し、これに収納することにより保存の万全を期すことが原則となっている。保存箱や
筆筒^{たんす}の製作に当たっては十分に吟味された材料と正確かつ熟練した指物技術^{さしもの}が要求さ
れるが、現在、美術工芸品の修理技術者に協力し得る優れた指物師は、極めて少なく
なっており、当該技術を保護する必要がある。

(2) 保持者の認定について

(その1)

① 保持者

氏 名 小島^{こじま} 登^{のぼる}

生年月日 昭和 26 年 4 月 14 日 (満 71 歳)

住 所 京都府京都市

② 保持者の特徴

同人の美術工芸品保存桐箱製作は、大型の箱製作を得意とし、正確かつ繊細な
仕上がりによって高い評価を得ている。

③ 保持者の概要

同人は、昭和26年、京都市に生まれ、高校卒業後より、父・一郎氏に師事、
指物技術を体得し、平成13年から国宝・重要文化財の保存桐箱類（桐箱、太巻^{ふとまき}
添軸^{そえじく}、筆筒^{たんす}類）の製作に従事してきた。

同人製作の保存桐箱類は、国産材を吟味し、種々の形状の匏^{かん}類を駆使して材
料を加工し、正確かつ繊細な仕上がりを持つものとして高い評価を得ており、
関西方面を中心とした国宝・重要文化財の保存桐箱製作を行ってきた。特に、
長さ2メートルを超える大型の箱は、近年は同人が唯一の製作者であることが
特筆される。また、同人の工房にて後継者を育成している。

以上のように、同人は、美術工芸品保存桐箱製作の技術を正しく体得し、
かつ、これに精通している。

④ 保持者の略歴

昭和 45 年 家業の木箱製作に従事

平成 13 年 美術工芸品保存桐箱の製作に従事

(その2)

① 保持者

氏 名 前田^{まえだ} 泰一^{やすかず} (雅号：前田^{ゆうさい} 友斎)

生年月日 昭和 34 年 1 月 6 日 (満 63 歳)

住 所 京都府京都市

② 保持者の特徴

同人の美術工芸品保存桐箱製作は、蓄積されてきた国産材を吟味し、種々の形状の^{かん}匏類を駆使して加工し、正確かつ繊細な仕上がりを持つものとして高い評価を得ている。

③ 保持者の概要

同人は高校卒業後より、父・友一（昭和 55 年選定保存技術「美術工芸品保存桐箱製作」保持者認定）に師事し、指物技術を体得し、美術工芸品保存桐箱類（桐箱、^{ふとまきそえじく たんす}太巻添軸、^{かん}筆筒類）の製作に長年従事してきた。同人製作の桐箱類は国内産の良質の材料を用い、特殊な^{かん}匏等、伝統的な用具、工法を駆使して加工を行う。その正確かつ繊細な仕上がりに対して高い評価を得ている。

以上のように、同人は、美術工芸品保存桐箱製作の技術を正しく体得し、かつ、これに精通している。

④ 保持者の略歴

昭和 53 年 家業の指物製作に従事

（３）備考

同分野の既認定者

（現保持者）

^{おおさかしげお}大坂重雄（平成 26 年 10 月 23 日認定）

〔（３）選定保存技術の選定及び保存団体の認定〕

（無形文化財等関係）

1 しゃみせんせいさくしゅうり 三味線製作修理 しゃみせんせいさくしゅうりぎじゅつほぞんかい 三味線製作修理技術保存会



さお
（棹と胴の仕込み）



（糸巻きの調整）

（１）選定保存技術の選定について

① 名称
しゃみせんせいさくしゅうり
三味線製作修理

② 選定保存技術の概要

三味線製作修理は、重要無形文化財に指定されている各種三味線音楽のみならず、歌舞伎等の演劇や舞踊等の上演にも不可欠な楽器である三味線の棹と胴を組み合わせ（仕込み）、胴に革を張り、細部を加工し、完成させる技術及びその修理技術である。三味線の祖型は、中国から琉球を経て、室町時代末に伝来したとされる。これが様々に改良されて、江戸時代を通じて近世邦楽の発展に多大な影響を及ぼし、三味線は邦楽になくてはならない楽器となった。

三味線の製作工程は、さお 棹製作、さお 胴製作、仕込み、革張り、仕上げに大別される。このうち、さお 棹と胴の仕込みから完成に至る一連の工程は、演奏のしやすさや、音の響きを左右する極めて重要な部分である。木材に加え、かみごま 上駒やふくりん 福林等の金属や革等、異なる素材を扱い、演奏家の細かな要望に応えるためには、繊細で緻密、かつ高度な技術と三味線音楽への深い知識が要求される。また、かんどころ 絃を押さえる勘所の減りを修正するかんべ 勘減り取りや革の張替等の修理技術も、三味線を使い続けるために不可欠な技術である。

以上のように、三味線製作修理は我が国伝統芸能の保存、継承に欠くことのできない技術であり、早急に保存の措置を講ずる必要がある。

(2) 保存団体の認定について

① 保存団体

団 体 名	三味線製作修理技術保存会 <small>しゃみせんせいさくしゅうりぎじゅつぽぞんかい</small>
代 表 者	理事長 河野 公昭 <small>こうの きみあき</small>
事務所の所在地	東京都葛飾区

② 保存団体の概要

三味線製作修理技術保存会は、三味線の製作及びその修理技術を保持する技術者並びに技術者を擁する事業体を中心に構成される団体である。我が国の伝統音楽に不可欠な三味線の製作修理技術の継承と向上を主たる目的として、令和4年5月に設立された。若手技術者育成事業や研修会、用具・原材料の確保に向けた取組や普及事業などを実施する。

同会は、三味線製作修理技術を正しく体得し、かつ精通する全国の技術者等を構成員としており、当該技術の保存継承のための事業を実施するにふさわしい団体である。

(3) 備考

同分野の既認定者及び既認定団体
なし