

## 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 <sup>くみひも</sup>組紐 (クテ打) <sup>うち</sup>製作 <sup>せいさく</sup>西岡 <sup>にしおか</sup>千鶴 <sup>ちづる</sup>

今回初めて「組紐（クテ打）製作」を選定保存技術に選定するとともに、西岡氏をその保持者として認定するものである。



(西岡 千鶴 氏)



(製作の様子)

### ( 1 ) 選定保存技術の選定について

#### ①名称

組紐（クテ打）製作

#### ②選定保存技術の概要

組紐は、<sup>かつちゅう</sup>甲冑や刀剣、掛軸や<sup>かんす</sup>卷子等の表具、調度品や仏具などに用いられ、実用的な役割を果たしながら、美しい色彩や文様によって器物を装飾しているが、とりわけ甲冑には、<sup>おどしいと</sup>威系を始め、各部を着装するための紐など多くの組紐が用いられる。各時代において様々な品質・構造をもつ華麗な組紐が製作、使用されたことから、組紐は文化財（美術工芸品）の修理や復元には欠かせない材料となっている。

現在、一般に行われている台を用いた模造組紐製作は近世から主流となったもので、古代から中世にかけて行われていた技法はクテ打と呼ばれている。これは糸の一端を輪にしたもの（組手<sup>くても</sup>）を手に持ち、かつては複数人が綾を取るように組んでいた技法で、丸紐や角紐、複雑な文様の紐を組むことも可能である。広い作業場所と、多くの人手を必要とすることなどから次第に廃れ、一時途絶えた技法である。

文化財修理に用いる組紐を製作するためには、修理対象となる文化財に当初から使われている紐をよく観察し、その組織を正確に理解する必要がある。また、糸の品質や染料についての専門的な知識も不可欠となる。現在、文化財修理にふさわしい、クテ打による組紐を製作する知識と技術を持つ技術者は極めて少なく、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 西岡 千鶴

生年月日 昭和２９年３月３日（満７２歳）

住 所 神奈川県横浜市

### ②保持者の特徴

同人は、組紐（クテ打）製作に精通し、その卓越する技術は高い評価を得ている。甲冑の修理や復元模造に用いる組紐を中心に多数の実績を残している。また、後進の指導・育成に尽力している。

### ③保持者の概要

同人は、<sup>にしおかふみ お</sup>西岡文夫（令和４年選定保存技術「甲冑修理」保持者）の配偶者としてその仕事に触れる中で、西岡甲房の甲冑修理で用いる組紐製作を学ぶため、<sup>どうみょう</sup>道明の組紐教室に通い、技術を習得した。その過程で、実際の甲冑に用いられている組紐と、当時一般的であった台を用いて製作したものとの差異に気づいた。その後クテ打研究で知られる<sup>きのしたまさ こ</sup>木下雅子と出会い、研究会等に参加してクテ打の理論を実践することに力を注いだ。クテ打による組紐製作は、本来複数人で行うところ、一人で製作するための台を独自に工夫するなど、技術の改良と錬磨に努めた。また、東京農工大学工学部附属繊維博物館（現東京農工大学科学博物館）主催の絹研究会にも参加し、甲冑威糸の分析を専門家に依頼するなど、原材料である絹糸についても探求

を深めている。

同人の組紐製作は、主として西岡甲房での甲冑修理や復元模造製作の中で行い、技術の研鑽を続けている。その他、巻子の巻緒<sup>まきお</sup>や掛幅の掛緒<sup>かけお</sup>など、装潢<sup>そうこう</sup>関係の組紐も手がけており、文化財（美術工芸品）修理においては欠くことのできない技術者となっている。また、近年は二人の後継者に組紐（クテ打）製作を指導しており、後進の指導・育成に尽力している。

以上のように、同人は組紐（クテ打）製作の技術を正しく体得しており、かつ、これに精通している。

#### ④保持者の略歴

昭和 5 1 年 和光大学人文学部人間関係学科卒業

同 5 8 年 道明組紐教室に参加（平成 2 年頃まで）

同 6 1 年 組紐研究家の木下雅子が主催する組紐研究会に参加し、クテ打を学ぶ（平成 2 4 年頃まで）

平成 9 年 東京農工大学工学部附属繊維博物館（現東京農工大学科学博物館）主催の絹研究会に参加（同 1 1 年頃まで）

#### （３）備考

同分野の既認定者・既認定団体

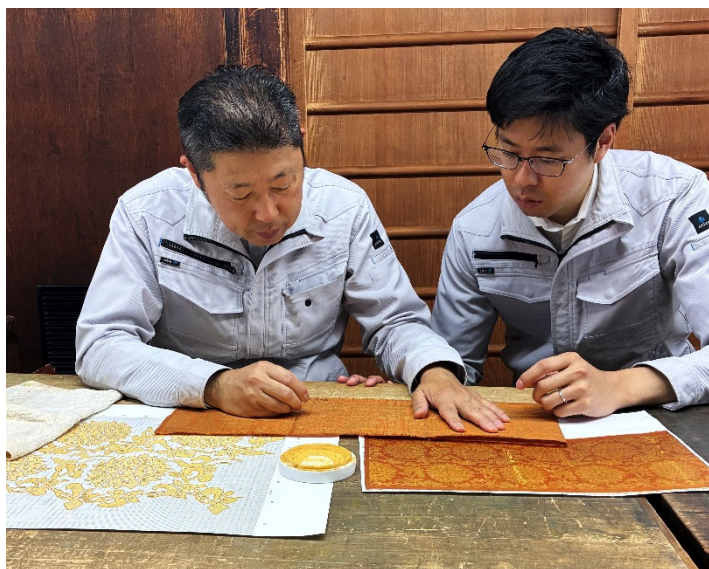
なし

## 2 <sup>ひょうそうぎれもん いしやうせつけい</sup> 表装裂紋意匠設計 <sup>おざさ すけつぐ</sup> 小笹 祐嗣

今回初めて「表装裂紋意匠設計」を選定保存技術に選定するとともに、小笹氏をその保持者として認定するものである。



(小笹 祐嗣 氏)



(設計の様子)

### (1) 選定保存技術の選定について

#### ①名称

表装裂紋意匠設計

#### ②選定保存技術の概要

書画等の文化財修理に際し、掛幅装や屏風装に仕立てる上では、高い品格を有する表装裂が不可欠である。表装裂は文化財の時代、内容に応じ、<sup>きんらん</sup>金欄、<sup>どんす</sup>緞子、<sup>にしき</sup>錦、<sup>あや</sup>綾、<sup>ら</sup>羅、<sup>しや</sup>紗など歴史的に多様な<sup>きれ</sup>裂が用いられてきたが、どの裂においても紋意匠は重要な構成要素である。

紋意匠設計技術は、紋織物を製作するために、糸の種類、色、本数、紋の大きさ、<sup>もんたけ</sup>紋丈、<sup>おり</sup>織組織、織密度の設計を行い、<sup>たていと</sup>経糸の引き上げ・引き下げ運動を制御する<sup>もん</sup>紋紙等を製作する技術である。工程は、<sup>しょうえ</sup>正絵（図案）をもとに、絵取り（描図）、はつり（紋意匠図製作）、交換（<sup>ひ</sup>杼の運動計算）、紋彫り（紋紙製作）という手順を踏む。設計に当たっては、織物の構造を分析した上で、<sup>はた</sup>機や<sup>そうこう</sup>綜紉（機に組み込まれ織組織と織密度を操る役割を担う装置）の特徴を踏まえ、合理的な糸の使用、生地厚

の調整を図らなければならない。そのため、表装裂と用具・原材料に関する幅広い知識と豊富な経験が必要となる。

文化財（美術工芸品）修理において、高度な技術で製作された表装裂は需要も多く、欠くことはできない。今日、紋意匠設計技術者の減少と高齢化が顕著であり、表装裂紋意匠設計技術について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 小笹 祐嗣

生年月日 昭和３７年１１月２６日（満６３歳）

住 所 京都府京都市

### ②保持者の特徴

同人は、表装裂紋意匠製作に精通し、その卓越する技術は高い評価を得ている。特に、高い技術を必要とする、金襴、紋羅、織紐などの裂や紐の復元製作に実績がある。また、後進の指導・育成に尽力している。

### ③保持者の概要

同人は昭和３７年、京都市にて祖父の代より紋意匠設計を営む家に生まれた。同家は祖父が昭和３年に独立し、西陣にて着尺<sup>きじゃく</sup>や帯地等の紋意匠設計を行ってきた。同人は大学卒業後、株式会社川島織物にて６年半勤めた後に家業に従事した。この間長年にわたり多様な織物の紋意匠設計に携わる中で、設計技術の習得と錬磨を積み重ね、技術の向上に努めた。

近年は、文化財修理用の表装裂製作に携わり、名物裂である安楽庵金襴<sup>あんらくあん</sup>（萌黄地<sup>もえぎじ</sup>卍字入斜格子<sup>まんじいりなめこうし</sup>に霊芝<sup>れいし</sup>兔<sup>うさぎ</sup>菱<sup>りょう</sup>花文金地金襴<sup>かもんかなじ</sup>、愛知県徳川美術館所有）の復元製作（令和５から６年度）、振<sup>もじ</sup>り織の子持三ツ菱紋羅<sup>こもちもんら</sup>製作（同５から６年度）など、高度な技術を必要とする復元的な表装裂製作に成果を挙げている。

このように、同人は表装裂紋意匠設計技術を高度に体得し、品格の高い表装裂製作に欠かせない存在となっている。また、当該分野の若手技術者が極めて稀である中で、子息を後継者として指導・育成していることも特筆される。

以上のように、同人は表装裂紋意匠設計技術を正しく体得しており、かつ、これに精通している。

④保持者の略歴

昭和 59 年 株式会社川島織物入社（平成 2 年まで）  
平成 2 年 株式会社小笹紋工所入社（現在に至る）  
同 21 年 株式会社小笹紋工所代表取締役（現在に至る）  
同 25 年 経済産業省認定伝統工芸士（西陣織意匠部門）  
令和 5 年 一般社団法人文化財修理表装裂継承協会（令和 5 年選定保存技術  
「表装裂製作」保存団体）会員（現在に至る）

（３）備考

同分野の既認定者・既認定団体

なし

(無形文化財等関係)

1 しゃ み せんこませいさく 三味線駒製作 おお こうち まさのぶ 大河内 正信

今回初めて「三味線駒製作」を選定保存技術に選定するとともに、大河内氏をその保持者として認定するものである。



(大河内 正信 氏)



(製作の様子)

(1) 選定保存技術の選定について

①名称

三味線駒製作

②選定保存技術の概要

三味線駒製作は、我が国の各種三味線音楽や伝統芸能の上演に不可欠な楽器である三味線に取り付ける駒を製作する技術である。

三味線の駒は、演奏時に胴皮どうかわの上に置いて糸を乗せるもので、糸を胴から浮かせるとともに、糸の振動を胴に伝える役割を担う。素材は、象牙、水牛の角、鼈甲べっこう、竹など様々で、三味線音楽の種目等によって異なり、その形状も多様である。駒は三味線の音色を左右する重要な要素であることから、演奏家は数種類の駒を曲や調子、演奏の場等によって使い分け、その設置位置も繊細に調整する。

駒の製作には、削りと磨きを幾度も重ね、各種目特有の形状に細部まで仕上げる

精密さが求められることから、熟練の技術と高い集中力を要する。

我が国の多様な三味線音楽の継承には、各種目に適した駒が不可欠である一方、現在、駒の製作者は稀少であり、製作技術の継承が危ぶまれるため、早急に保護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 大河内 正信

生年月日 昭和24年1月4日（満77歳）

住 所 千葉県市川市

### ②保持者の特徴

同人は三味線の駒の中でも、最も多くの種目において、特に本番の演奏用として用いられる象牙製の駒の製作に精通している。その卓越した技術は斯界から高い評価を得ている。

### ③保持者の概要

同人は、昭和48年頃から、三味線の象牙駒の製作者である小西平治郎<sup>こにしへいじろう</sup>に4年ほど師事し、象牙駒の製作技術を学んだ。小西の没後は、象牙店を営み自らも象牙駒の製作技術を習得していた岡田和淨<sup>おか だ かずきよ</sup>の助言を受けながら、製作活動を継続し研鑽を重ねた。以来、長年にわたり、長唄、常磐津節、清元節、小唄、民謡等に用いる各種の象牙駒を製作してきた。

同人は、各種目特有の駒の形状を削り分けるだけでなく、演奏家の更なる音色の追求に応え、駒の各部を依頼に応じた厚みに仕上げる、手作りならではの精緻な技術を保持している。幾種類もの鑪<sup>やすり</sup>を的確に使い分け、丹念に削りと磨きを繰り返して製作される同人の駒は、三味線の音色を決める重要な要素の一つとして、斯界から厚い信頼が寄せられている。

以上のように、同人は、三味線駒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48年頃 小西平治郎の下で三味線駒製作の修業を始める

|    |      |                                        |
|----|------|----------------------------------------|
| 同  | 54年頃 | 小西平治郎の没後、岡田和淨の助言を受けながら三味線駒製作を継続（現在に至る） |
| 令和 | 3年   | 文化庁長官表彰                                |
| 同  | 5年   | 黄綬褒章                                   |

### （3）備考

同分野の既認定者・既認定団体

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 びじゅつこうげいひん ほぞんきりばこせいさく 美術工芸品保存桐箱製作 いいじま つとむ 飯島 勤 ひょうどう ともや 兵働 知也

「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、保持者としてこじまのぼる 小島登氏、まえだ やすかず 前田泰一氏、すずか ごろう 鈴鹿五郎氏が認定されている。保持者に加えて、飯島氏、兵働氏を保持者として「追加認定」するものである。



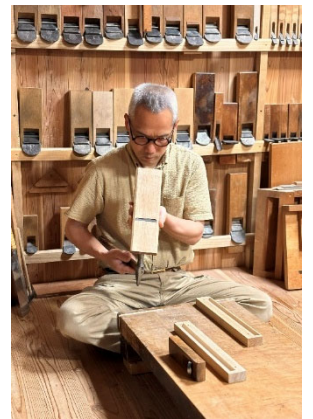
(飯島 勤 氏)



(製作の様子)



(兵働 知也 氏)



(製作の様子)

#### (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ることが原則となっている。

保存箱や筆筒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さしもの 指物技術が要求されるが、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、きわ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 飯島 勤

生年月日 昭和34年1月6日（満67歳）

住 所 埼玉県春日部市

### ②保持者の特徴

同人は、美術工芸品保存桐箱製作に精通し、その卓越する技術は高い評価を得ている。特に、甲冑の保存に必要な架台製作に多数の実績を残している。

### ③保持者の概要

同人は、昭和34年、埼玉県春日部市にて桐簞笥製作を営む家に生まれた。高校卒業後、同市内の山田桐簞笥製作所に入所して7代目山田<sup>やま だ あきら</sup>章に師事し、桐簞笥製作を通して指物の技術を体得した。桐簞笥製作の傍ら、漆工品など工芸品全般の桐箱製作に意欲的に取り組む中で技術を錬磨した。

甲冑の保存に必要な架台は、加重による鎧の型崩れを防ぐとともに安全な取扱いを可能とするために、鎧の裾を僅かに架台の基台に付くようにして鎧全体の重さを受けよう寸法を調節したり、肩幅や胴<sup>すば</sup>の窄まり方など鎧の形状に合わせて精度高く加工する必要があるなど、製作上に細心の注意が求められる。同人製作の架台や保存桐箱は、吟味された国内産材を使用し、適切な木取りと正確な加工技術によって製作されたもので、複雑な形状をもち脆弱な武具類の保存や取り扱いにおいて高い評価を得ている。

平成8年から美術工芸品のうち甲冑修理における架台や保存桐箱の製作に携わり、近年では国宝（美術工芸品）赤糸威<sup>あかいとおしよろい</sup>鎧〈兜、大袖付／〉（東京都御嶽神社所有、令和3年度から4年度修理）、重要文化財（美術工芸品）櫛<sup>み</sup>句威<sup>たけじんじゃ</sup>鎧<sup>はじ</sup>残欠<sup>はじにおいとしよろいざんけつ</sup>（島根県甘南備寺<sup>かん な び じ</sup>所有、令和3年度修理）等、国宝・重要文化財（美術工芸品）のうち工芸品分野、特に甲冑など武具類の架台や保存桐箱の製作に従事し、美術工芸品保存桐箱製作の実績を重ねてきた。同人製作の架台や保存桐箱は斯界の高い評価を得ており、文化財保存の上で欠くことのできない存在となっている。

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52年 山田桐簞笥製作所入所、桐簞笥製作に従事（同56年まで）

同 56年 飯島桐箆筒製作所設立（現在に至る）

平成 8年 美術工芸品保存桐箱の製作に従事（現在に至る）

## （その2）

### ①保持者

氏 名 兵働 知也

生年月日 昭和49年5月11日（満52歳）

住 所 京都府京都市

### ②保持者の特徴

同人は、美術工芸品保存桐箱製作に精通し、その卓越する技術は高い評価を得ている。特に、掛幅装や卷子装の書画類等の保存に必要な太巻添軸製作に多数の実績を残している。

### ③保持者の概要

同人は、昭和49年、京都府に生まれた。京都府立福知山高等技術専門校家具工芸科卒業後、茶道具の桐箱製作に携わり指物技術を習得した。平成19年に城陽市で独立し、同21年には工房を現在地の京都市右京区京北に移した。同23年から、小島登（令和4年選定保存技術「美術工芸品保存桐箱製作」保持者）に師事し、美術工芸品保存桐箱製作に従事し、その技術を体得した。

掛幅装や卷子装の書画類の保存には、経年による折れの発生を予防するために、軸に太巻添軸を添え巻径を太くすることが有効である。そこで、太巻添軸は美術工芸品保存桐箱と一体的に書画類の保存に不可欠な器物として用いられてきた。

太巻添軸は、桐材二材を用い円柱形に加工するとともに、軸の形状に添わせるように内割りを施すが、歪みを生じさせないような材の見極めと極めて正確な加工技術を必要とする。同人製作の太巻添軸は、良質の国産材を使用し、種々の形状の鉋類を駆使して、段階的に材料を加工し、正確かつ繊細な仕上がりを持つもので、特に軸の寸法に寸分違わず合わせて、太巻内部を円形に割り抜く技量は高い評価を得ている。

同人は、平成27年から国宝・重要文化財（美術工芸品）の太巻添軸製作に携わり、国宝（美術工芸品）綴織当麻曼荼羅図（奈良県當麻寺所有、平成29年度修理）、国宝（美術工芸品）紫綾金銀泥絵両界曼荼羅図（高雄曼荼羅）（京都府神護寺所

有、令和２年度修理）などの大型の掛幅装を始めとし、数多くの国宝・重要文化財の太巻添軸製作を重ねてきた。同人製作の太巻添軸は、斯界の高い評価を得ており、文化財保存の上で欠くことのできない存在となっている。

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

平成１３年 京都府立福知山高等技術専門校家具工芸科卒業  
同 年 高坂桐箱工場入社（同１７年まで）  
同 １９年 独立し京都府城陽市に工房を設ける（同２１年まで）  
同 ２１年 京都市右京区京北に工房を移す（令和５年指物兵働設立、現在に至る）  
同 ２３年 小島登（令和４年選定保存技術「美術工芸品保存桐箱製作」保持者）に師事  
同 年 一般社団法人伝統技術伝承者協会（平成３０年選定保存技術「美術工芸品修理材料・用具製作」保存団体）会員（現在に至る）  
令和 ５年 指物兵働設立  
同 ８年 一般社団法人伝統技術伝承者協会理事

#### （３）備考

##### 同分野の既認定者

###### （死亡解除）

まえだ ゆういち  
前田 友一（昭和５５年４月２１日選定・認定～令和元年１１月２日認定解除）  
うえだ よしひろ  
上田 淑宏（昭和５６年４月２０日認定～平成９年５月２７日認定解除）

###### （現保持者）

こじま のぼる  
小島 登（令和４年１０月３１日認定）  
まえだ やすかず ゆうさい  
前田 泰一（雅号 前田友斎）（令和４年１０月３１日認定）  
すずか ごろう  
鈴鹿 五郎（令和６年１０月９日認定）

※大坂重雄氏は、本人の申出により、今回認定を解除する予定。

### 〔 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 のうおうぎせいさく 能扇製作 のうおうぎせいさく ぎ じゅつ ほ ぞんかい 能扇製作技術保存会

今回初めて「能扇製作」を選定保存技術に選定するとともに、能扇製作技術保存会をその保存団体として認定するものである。



(地紙工程)



(仕上げ工程)

#### ( 1 ) 選定保存技術の選定について

##### ①名称

能扇製作

##### ②選定保存技術の概要

能扇製作は、能楽の実演に不可欠な扇を製作する技術である。能扇の土台となる竹は扇骨、意匠が描かれている和紙の部分は地紙と呼ぶ。能扇の製作は分業制で、扇骨工程、地紙工程、仕上げ工程に大別される。

能扇は、手に馴染みやすく、開閉は滑らかで緩みのないことが肝要である。このため、扇骨は要の部分から先端にかけて僅かに薄くなるよう削り、地紙は扇の開閉に支障がないよう厚みを抑えるなど、各工程において工夫がなされている。また、扇骨の長さや形、地紙の意匠は、役籍、流儀、演目等によって様々な決まりがある。このことから能扇製作には、高度かつ熟練した技術に加え、能楽に対する豊富な知

識と高い見識に基づく総合的な監修が不可欠である。

現在、能扇製作の技術者は極めて少なくなっており、能楽の伝承を支える上で、能扇の製作技術の保存は急務であることから、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 能扇製作技術保存会  
代 表 者 会長 ふく い 福井 よしひろ 芳宏  
事務所の所在地 京都府京都市

### ②保存団体の概要

能扇製作技術保存会は、能楽の実演に欠くことのできない能扇の製作に長年にわたり従事し、その技術に精通している技術者等による団体である。同会は、決められた形状に扇骨を作る技術、和紙を貼り重ねて地紙を作り、箔押しや上絵を施し、折り加工を行う技術、扇骨と地紙を合わせて仕上げる技術を保持する技術者らと、各工程を総合的に監修する者で構成される。同会は、能扇製作技術の継承と向上を主たる目的とし、技術者養成のための研修の実施、製作に適した材料の確保やそれに必要な調査研究、製作に関する資料の収集及び記録の作成等を主たる事業としている。

以上のように、同会は当該技術の保存継承のための事業を実施するにあたり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