手漉和紙用具
製作技術記録書

全国手漉和紙用具製作技術保存会
創立 40 周年記念誌

目　　次

第１章　発刊によせて

Ⅰ　発刊のごあいさつ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　1
　　全国手漉和紙用具製作技術保存会　会長　井原圭子
Ⅱ　選定保存技術「手漉和紙用具製作」技術記録書の発刊に寄せて・・・・・・・・・　3
　　文化庁文化財部伝統文化課工芸技術部門主任文化財調査官　近藤都代子
Ⅲ　創立40週年と「手漉和紙用具製作技術記録書」の発刊を祝して・・・・・・・・・　4
　　公益財団法人紙の博物館　館長　花田心弘
Ⅳ　創立40周年と用具製作技術記録書に寄せて・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　5
　　全国手すき和紙連合会　会長　石原英和

第２章　写真集

Ⅰ　歴代会長・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　6
Ⅱ　創立時の用具製作者・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　8
Ⅲ　スナップ写真・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・13

第３章　40年の歩み

Ⅰ　経　過・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・28
1　全国手漉和紙用具製作技術保存会の歩み・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・28
2　通常総会開催地経過表・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・29
3　伝承者養成事業経過一覧・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・30
4　会員アンケート調査・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・33
5　手漉和紙用具に関する座談会・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・36
Ⅱ　伝承者養成事業報告・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・38
1　竹片子（秋山三千代－静岡県）・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・38
2　竹片子（大野一彦－高知県）・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・40
3　削ぎ片子（伊藤裕子－岐阜県）・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・43
4　萱片子（絹山孝子－高知県）・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・45
5　漉き簀（姉川民枝－福井県）・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・47
6　漉き桁（小畑厚－鳥取県）・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・48
7　漉き桁（宮木真一－岐阜県）・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・50
8　漉き桁（大原保－高知県）・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・53
9　紙漉き用具（木内雅昭－福井県）・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・55
10　金具（大村俊一－静岡県）・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・60
11　絹紗（吉岡太志・典子－高知県）・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・66

Ⅲ　研修会・・・

第６章　技術記録書

Ⅰ　日本製紙論（復刻版）・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 192
Ⅱ　製紙改良実験全書（復刻版）・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 195
Ⅲ　美濃の紙漉き道具づくり・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 198
Ⅳ　細川紙手漉和紙用漉き簀・製造技術・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 240
Ⅴ　和紙の研究・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 260

第７章　その他資料

Ⅰ　全国手漉和紙用具製作技術保存会会則・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 318
Ⅱ　保存会創立当時の会員名簿・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 320
Ⅲ　保存会創立当時会員の技術別全国分布図・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 321

編集後記（澤村淳二－高知県）・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 322

第１章　発刊によせて

第１章　発刊によせて

Ⅰ　発刊のごあいさつ（全国手漉和紙用具製作技術保存会　会長　井原圭子）

全国手漉和紙用具製作技術保存会は、昭和51年、国の選定保存技術保存団体に認定され、今年で40周年を迎えました。この輝かしい記念すべき年に合わせて、「手漉和紙用具製作技術記録書」を発刊できることを会員一同大きな喜びとするところです。

当保存会は、これまで手漉き和紙分野におきまして、用具づくりという役割を果たして参りましたが、発足40周年を機に、より一層、伝統工芸である手漉き和紙の保存発展に、少しでも貢献できるよう尽力して参りたいと考えております。

全国各地の手漉き和紙は、往時の人々の生活の知恵や息吹などが宿っており、その根幹となる技術は、現在にも通じる大切な技（わざ）でもありましょう。

しかしながら、今日、手漉き和紙の技術は、時代の移り変わりとともに、変容を余儀なくされ、また、後継者不足などで継承が危ぶまれていることが少なくありません。

こうした現実にかんがみ、大切な地域の手漉き和紙を、是非とも保存継承願いたく、当保存会会員は各々の用具製作技術の錬磨と後継者養成に力を注いで参ります。

当保存会は、会誌である「竹と木と糸と　簀桁三昧」（次ページに創刊号表紙を掲載）を毎年発行し、研修会における技術交流や技術継承活動、伝承者養成事業等の状況を収録しております。これらの内容も含め、諸先輩方の貴重な写真や技術記録、また、保存会発足に深くご尽力いただいた柳橋先生の「現地調査報告書」も併せて収録した技術記録書を作成いたしました。

誠にささやかな記念誌ではありますが、本書が今後の手漉き和紙や、それを支える用具製作技術の継承と発展にいささかなりともお役に立つことを期待するとともに、それぞれの地域の手漉き和紙、用具製作の歴史が末永く守れ、引き継がれていくことを祈念するものであります。

最後になりましたが、「手漉和紙用具製作技術記録書」の刊行に当たり、種々のご協力をいただきました関係者の皆様に、衷心より厚くお礼を申し上げます。

竹と木と糸と

簀桁三昧

創　刊　号

全国手漉和紙用具製作技術保存会

題字「簀桁三昧」は二代会長古田要三氏の書

Ⅱ　選定保存技術「手漉和紙用具製作」技術記録書の発刊に寄せて（文化庁文化財部伝統文化課工芸技術部門主任文化財調査官　近藤都代子）

このたび、「手漉和紙用具製作」の技術が国の選定保存技術に選定されて40周年に当たる節目の年に、その保存団体である全国手漉和紙用具製作技術保存会が「手漉和紙用具製作技術記録書」を刊行されることを心からお慶び申し上げます。

選定保存技術とは、文化財保護法に基づき、「文化財の保存に欠くことのできない伝統的な技術又は技能で保存の措置を講ずる必要があるもの」として文部科学大臣が選定した技術のことであり、選定と併せてその保持者、保存団体（保存事業を行う団体）が認定されます。昭和50年の文化財保護法の改正によってこの制度が設けられると、「手漉和紙用具製作」の技術は、翌51年、他の15件の技術とともに初めて選定され、いち早く、国として保存すべき技術として位置づけられました。その保存団体として認定されたのが全国手漉和紙用具製作技術保存会です。手漉和紙技術者の減少に伴う用具需要の減少や良質な原材料の入手困難など厳しい状況が続く中で、保存会の皆様方が、良質な用具の製作技術の錬磨向上と伝承者の養成に力を尽くしてこられたことに対し、深く敬意を表します。

平成26年、国指定の重要無形文化財（保持団体認定）である「石州半紙」「本美濃紙」「細川紙」の３件の技術が、「和紙：日本の手漉和紙技術」として、ユネスコ無形文化遺産の保護に関する条約に基づく「人類の無形文化遺産の代表一覧表」に記載されました。その効果の現れなのか、手漉和紙技術が地域の伝統文化として再認識され、その伝承基盤を整備していこうとする取り組みが各地でみられるようになっています。日本の手漉和紙が、その美しさ、耐折・耐水性などの特質を生み出す要因の一つは、精緻かつ強靭に作られる製紙用具にあります。この「手漉和紙用具製作技術記録書」が、今後の手漉和紙用具製作技術の保存と継承に活用され貢献することを期待しています。

Ⅲ　創立40週年と「手漉和紙用具製作技術記録書」の発刊を祝して（公益財団法人紙の博物館　館長　花田心弘）

全国手漉和紙用具製作技術保存会が発足し、この度、創立40周年をお迎えになるとお伺いし、誠に慶賀に存じ上げます。そして、その記念誌としての「手漉和紙用具製作技術記録書」を発刊されるに際し、一言お祝いを申し上げます。

振り返ってみますと、昭和49年に発足した土佐手漉和紙用具製作技術保存会が、翌50年には、記録作成等の措置を講ずべき無形文化財に選択され、そして、昭和51年、高知県に事務局を置く「全国手漉和紙用具製作技術保存会」が選定保存技術保存団体に認定されました。貴会の目的は、手漉和紙用具製作技術に関して調査研究し、その後継者を育成し、用具の製作技術技能向上等の事業を推進して、全国の手漉和紙を保護する事にあります。発足直後から、後継者育成事業が開始され、年間３名から４名の製作技術者を養成されました。また、用具製作技術向上のために数々の優れた事業を推進され、手漉和紙を守り育てて来られました。貴会のご活動に敬意を表する次第です。

当館の名誉顧問であられる柳橋眞先生により、平成22年からは、高知、静岡、岐阜の和紙用具技術の調査が開始されました。先生の精神を受け継ぐべく、平成25年に、当館の講堂で「漉き簀研修発表会」を開催させていただき、多くの参加者を得て盛会裏に終了する事ができました。

微力ではありますが、今後とも、貴会の諸事業にご協力申し上げてまいりたいと存じております。

最後になりますが、貴会の今後ますますの発展と、全国の手漉き和紙の隆盛を祈念して、お祝いの言葉とさせていただきます。

Ⅳ　創立40周年と用具製作技術記録書に寄せて（全国手すき和紙連合会　会長　石原英和）

全国手漉和紙用具製作技術保存会の皆様の長年のご努力により、発足以来40周年を迎え、この度「手漉和紙用具製作技術記録書」を発刊されますことに先ずは御祝いを申し上げます。全国で多種多様な手漉き和紙を生産する生産者にとりましては、製紙用具の数々は決して欠くことのできない存在であり、原料作りにご努力を頂いております原料生産者の方々と共に、用具製作技術者は手漉き和紙の共同の作り手であります。

紙漉きに使用する桁・簀・刷毛は勿論の事、製紙用具を作り出す為に使用される原材料などは、その全てが精巧な技術により和紙生産者らの仕事を可能にしてくれました。隅々にまで使う立場を配慮した用具であるからこそ、繊細な作業や長時間の労働の場面で、まさに和紙生産者の身体の一部のように正確に作業を支えてくるのでしょう。

手漉き和紙は、日本の伝統的な美術や工芸に加え生活の中で使用される素材としても広く活用されて参りました。一例ですが私自身、着物の染色に使用される伊勢型紙の原紙を長く生産して参りましたが、繊細な着物の絵柄を染め上げるために使用される型紙は、専門の職人が柿渋を使用して原紙を貼り合せた型紙に、驚くほど精緻な柄を手作業で彫り出し、染色の現場へと繋ぎました。そして優美で華やかな着物の製作を可能として参りました。簀桁に加え精密に織りあげられた絹紗が、あの繊細な日本の美を和紙の現場で支えてくれておりました。同じように全国各地で生産された多様な和紙は、製紙用具のご協力を頂きながら絶え間なく活用され、日本の伝統文化を支え続けてきたのでしょう。

原材料の確保や後継者養成など、和紙の生産と共通する課題があることは承知いたしておりますが、これまでの皆様方の保存伝承のご努力に敬意を表すると同時に、今後も引き続き共に手を携えて、この素晴らしい手漉き和紙の文化を継承していけることを願っております。

第２章　写真集

第２章　写真集

Ⅰ　歴代会長



初代会長（1976～1982）　　尾崎　薫　　刷毛づくり

白い馬毛をカットし基毛や先端の毛を混合する工程。詳細は技術記録書「和紙の研究」に記載されている。「撮影　大堀一彦」



二代会長（1983～1999）　　古田要三　　漉き簀づくり

美濃和紙の漉き簀づくりに励む。詳細は技術記録書「美濃の紙漉き道具づくり」に記載されている。「提供　美濃市教育委員会」



三代会長（2000～2007）　　藤波博平　　簀桁づくり

編みあげた漉き簀を再検査する。詳細は用具に関する資料「紙をすく、里を支える匠」に記載されている。



四代会長（2008～2012）　　山本忠義　　簀桁づくり

編み糸はツチの子の重みでしっかりと編まれていく。詳細は用具に関する資料「土佐の民の営み」に記載されている。



五代会長（2013～現在）　　井原圭子　　漉き簀づくり

編み糸を前後に移動させながら竹片子を編んでいく。詳細は用具に関する資料「手漉き和紙を支える道具の世界」に記載されている。

Ⅱ　創立時の用具製作者



高橋房美　　竹片子づくり

鋼板にあけられた細い穴を通して竹片子をつくる。詳細は技術記録書「和紙の研究」に記載されている。「撮影　大堀一彦」



村田金悦　　萱片子づくり

萱片子を細い竹片子でつないで伸ばす作業。詳細は技術記録書「和紙の研究」に記載されている。「撮影　大堀一彦」



上田兼広　　編み糸づくり

撚った糸を50ｍに伸ばして乾燥する。詳細は技術記録書「和紙の研究」に記載されている。「撮影　大堀一彦」



山崎鶴亀（右）　　絹紗づくり

織り機に経糸をかけて絹紗づくりの準備をする。詳細は技術記録書「和紙の研究」に記載されている。「撮影　大堀一彦」



北村芳光　　金具づくり

銅棒を松炭で十分に熱して手打ちをしながら成型する。詳細は技術記録書「和紙の研究」に記載されている。



有光弘範　　簀桁づくり

漉き桁の部材をそろえ組み立てる。詳細は技術記録書「和紙の研究」に記載されている。「撮影　大堀一彦」



庄司一市　　漉き桁づくり

漉き桁の桟釘の頭をかしめる。詳細は技術記録書「美濃の紙漉き道具づくり」に記載されている。「提供　美濃市教育委員会」



助川芳久　　刷毛づくり

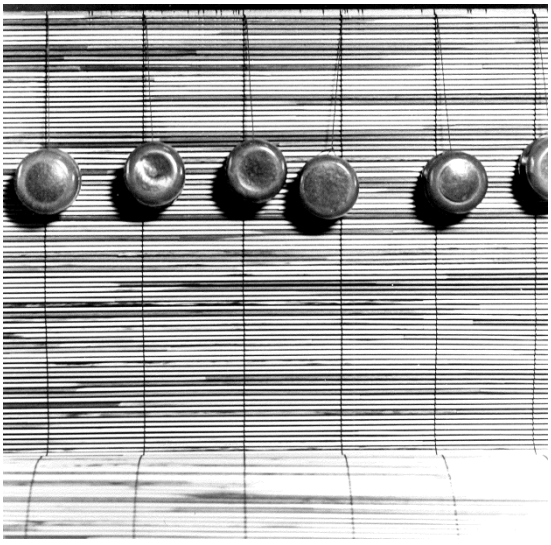
白い馬毛を柄に取り付ける。詳細は技術記録書「美濃の紙漉き道具づくり」に記載されている。「提供　美濃市教育委員会」



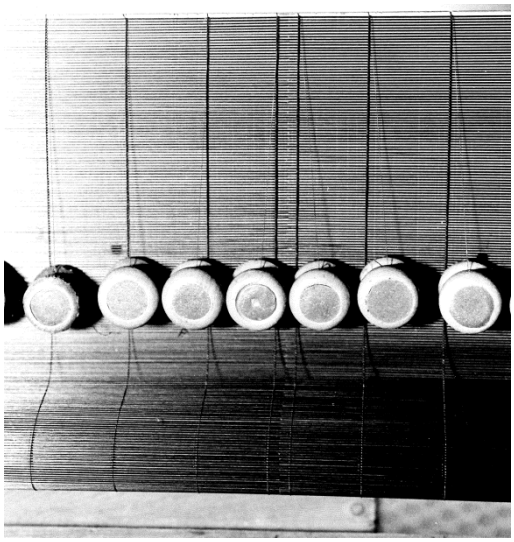
福石正夫　　漉き簀づくり

漉き簀の寸法を測りながら漉き簀を編んでいく。詳細は技術記録書「細川紙手漉和紙用漉き簀・製造技術」に記載されている。「撮影　大堀一彦」

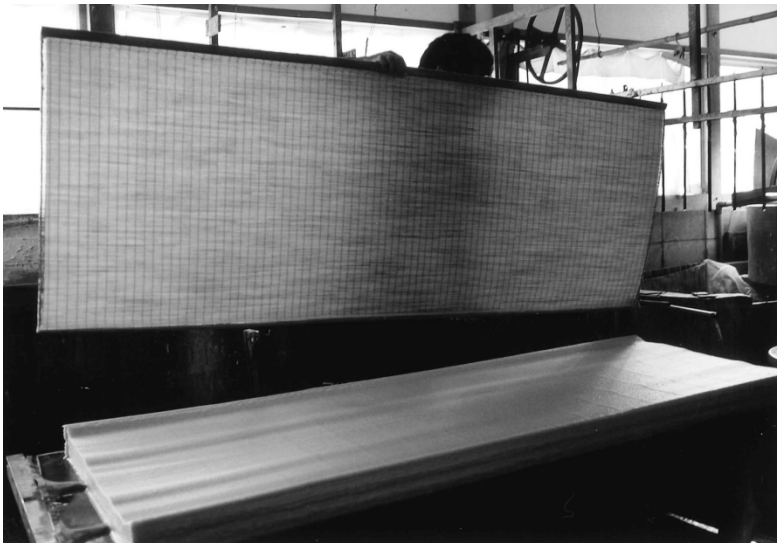
Ⅲ　スナップ写真



萱簀



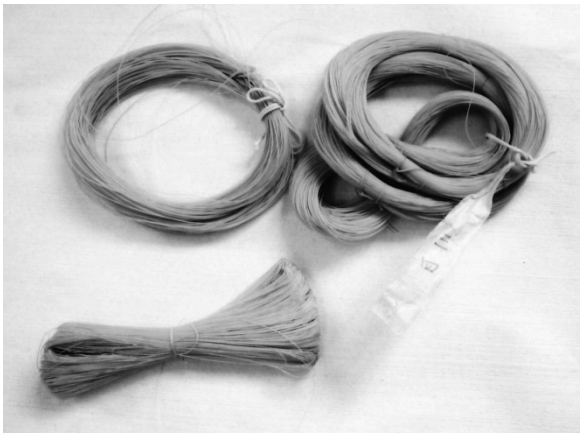
竹簀



萱簀から紙床（しと）に移す



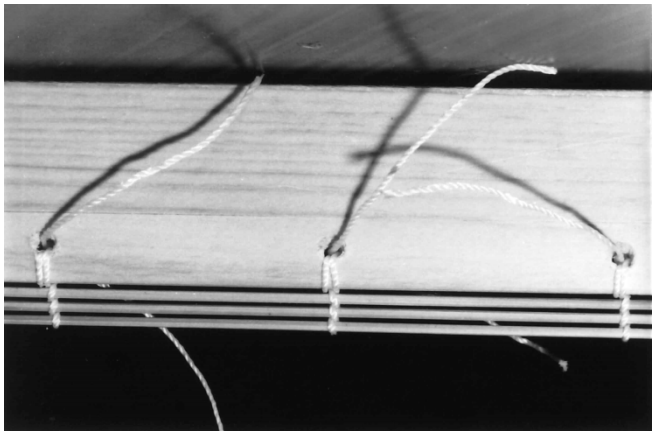
漉き桁のかまほぞと金具の取り付け



編み糸



刷毛



漉き簀の編み始め



漉き桁用金具



平成６年度総会後、古田会長を挟んで（平成６年６月２５日）



平成15年度総会後、藤波会長を挟んで（平成15年７月７日）



平成17年度総会後、藤波会長を挟んで（平成17年５月19日）



平成24年度総会後、山本会長を挟んで（平成24年６月８日）



平成26年度総会、井原会長を挟んで（平成26年５月16日）



平成27年度総会で福井県和紙工業協同組合石川組合長を迎えて（平成27年５月15日）



なかとみ和紙の里でショッピング（右から井原さん･山本さん･大村さん）（平成15年７月）



八女和紙産地見学（右から藤波会長・藤波夫妻）（平成17年５月）



八女和紙を調査する山本副会長



八女和紙を見学する秋山さん



平成22年度の総会に全国手すき和紙連合会成子会長・吉田副会長が出席される

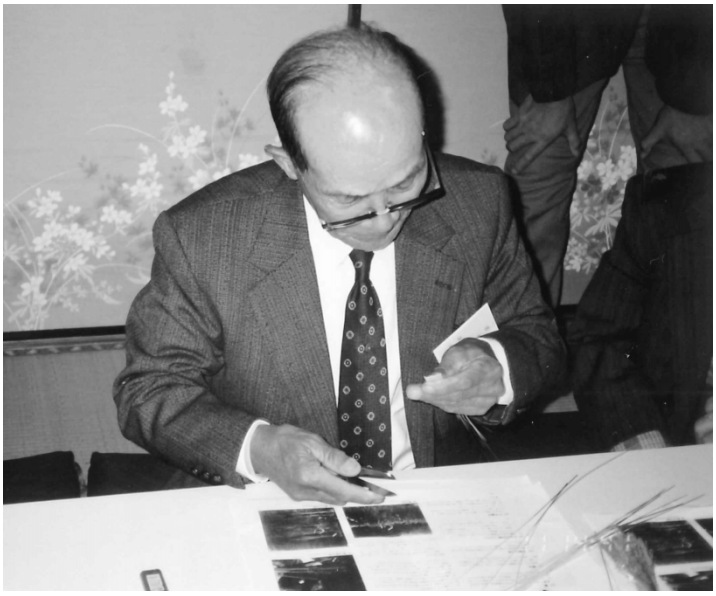


平成24年度の総会で試作された簀を吟味する

（右から大原さん・山本会長・宮﨑さん）（平成24年６月）



奈良県吉野での用具研修会（手前中央右が古田会長）（平成５年10月）



萱片子のつなぎ方を説明する村田金悦さん



漉き桁の部材をカットする井上昇さん（昭和48年）



漉き簀の仕上げ寸法を確認するための作業をする中沢由猪さん（昭和48年）





漉き簀を編む若かりし頃の古田夫妻（昭和56年）



漉き桁の伝承者養成事業で師匠の庄司和成さんと養成者の宮木真一さん（平成25年）



漉き桁用金具の製作にいそしむ
大村俊一さん（平成26年）



竹片子抜き作業をする
大野一彦さん（平成26年）



越前和紙の下簀を組み立てる吉田実さん（平成23年11月）



因州和紙の漉き簀を編む小畑文子さん（平成25年11月）



竹片子の先端部を削ぐ大村俊男さん（平成24年11月）



越前和紙の漉き簀を編む辻和美さん（平成23年11月）



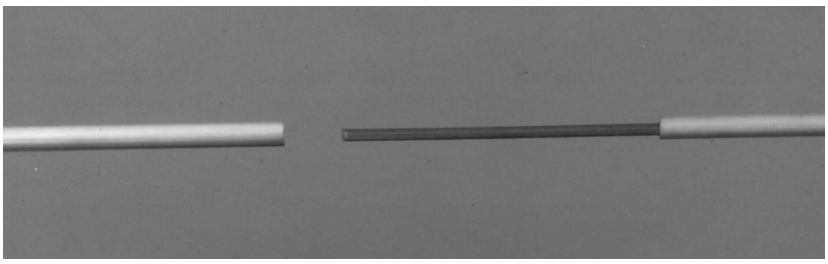
京都市での研修会（平成23年６月３日）



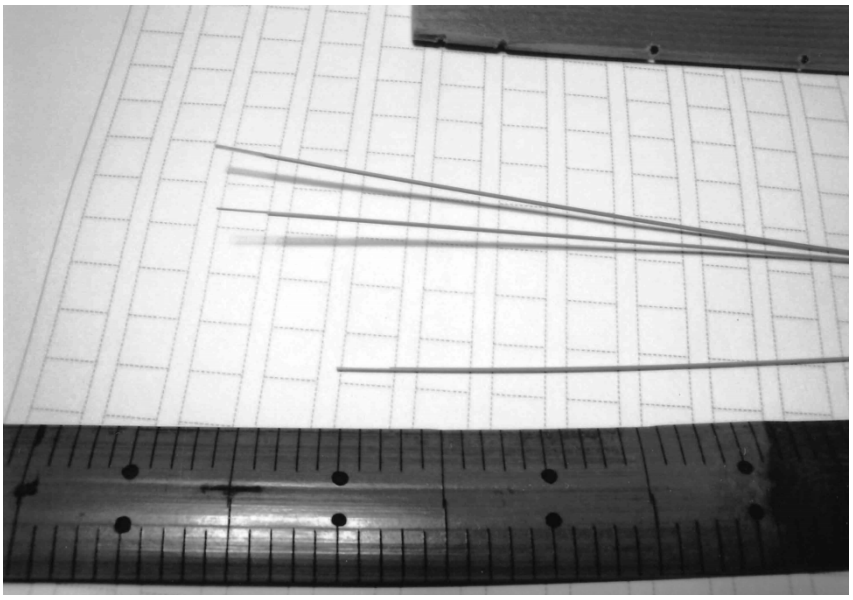
石州半紙の久保田彰氏と本美濃紙の長谷川聡氏を迎えて（平成23年６月３日）



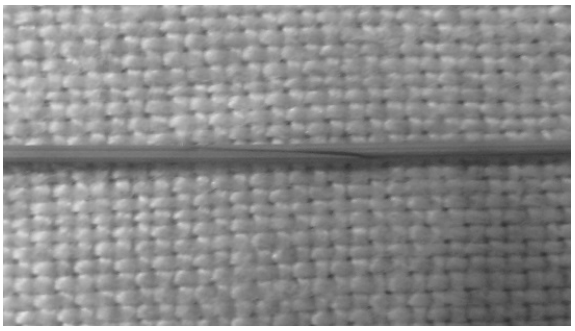
森島工房森島夫妻（平成23年６月３日）



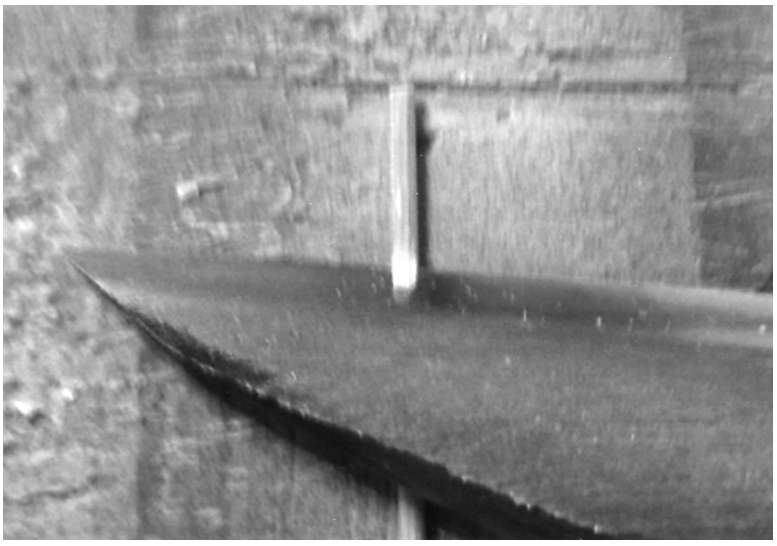
萱片子を細い竹片子でつなぐ



竹片子の先端３分を半分に欠いた「かぎ継ぎ」用竹片子



「削ぎ継ぎ」用竹片子２本を併せる



出刃包丁で竹片子の先端２分を削ぐ



和紙の板干し乾燥



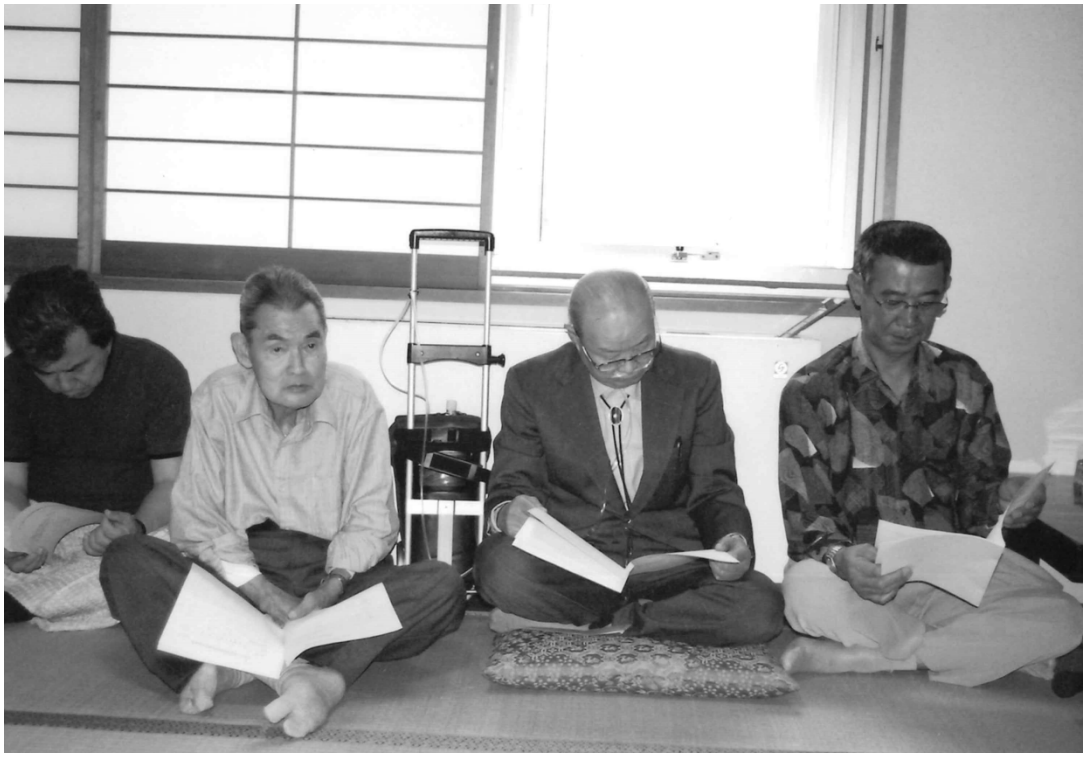
楮株から新芽が勢い良く成長する



こしきで楮を蒸す



黒皮の乾燥



右から庄司和成さん・助川芳久さん・藤波博平さん・藤波裕士さん



柳橋夫妻



小畑夫妻



辻夫妻

第３章　40年の歩み

第３章　40年の歩み

Ⅰ　経　過

１　全国手漉和紙用具製作技術保存会の歩み

昭和48年４月	（1973年）	土佐手漉和紙総合調査（用具製作者を初めて調査する。）
昭和49年12月	（1974年）	土佐手漉和紙用具製作技術保存会が発足する。
昭和50年３月	（1975年）	保存会が国の記録作成等を措置すべき無形文化財に指定される。
昭和50年10月	（1975年）	全国手漉和紙用具製作技術保存会が発足する。
昭和51年５月	（1976年）	保存会が選定保存技術保存団体に認定される。
		保存会事務局を高知県製紙工業会に置く。
		国庫補助金で後継者養成事業が始まる（毎年３～４名）。
昭和51年10月		尾崎薫会長が黄綬褒章を受章する。
昭和53年	（1978年）	全国文化財保存技術連合会が発足する（９団体）。
平成元年	（1989年）	機関誌「簀桁三昧」創刊号を発行する。
平成７年	（1995年）	古田要三会長が文化庁長官表彰を受賞する。
平成８年	（1996年）	保存会事務局が高知県手すき和紙協同組合に変更される。
		文化財保存技術者養成事業（人材養成）が始まる。
平成14年４月	（2002年）	藤波博平会長が黄綬褒章を受章する。
平成16年３月	（2004年）	選定保存技術保存団体連絡協議会が発足する。
		文化財保存技術2004文化財を支える「伝統の名匠」展が始まる。
平成16年12月		助川芳久氏が文化庁長官表彰を受賞する。
平成21年11月	（2009年）	山本忠義会長が黄綬褒章を受章する。
平成22年	（2010年）	柳橋眞氏による和紙用具現地調査が始まる（高知･静岡･岐阜）。
平成23年	（2011年）	国庫補助金が増額される。
平成23年		和紙用具現地調査を行う（愛媛・福井）。
		簀桁に関するパンフレットを作成する
平成24年５月	（2012年）	機関紙「簀桁三昧」10号を発行する。
平成24年11月		臨時総会を開催し保存会会則を大幅に改正する。
平成24年12月		吉田実理事が文化庁長官表彰を受賞する。
平成25年11月	（2013年）	公益財団法人紙の博物館で「用具研修発表会」を開催する。
平成26年11月	（2014年）	吉田実副会長が黄綬褒章を受章する。
平成27年７月	（2015年）	全国手すき和紙連合会総会で「用具研修発表会」を開催する。

２　通常総会開催地経過表

開　催　日	開　催　地	開　催　場　所
昭和53年７月６日	高知県高知市	鷹匠苑
54年７月６日	高知県高知市	鷹匠苑
55年７月11日	高知県高知市	鷹匠苑
56年６月26日	高知県高知市	高知グリーン会館
57年６月11日	岐阜県美濃市	朝日桜
58年６月10日	大阪府大阪市	大乃屋
59年５月７日	高知県高知市	鷹匠苑
60年６月７日	福井県今立市	寿屋桜
61年６月13日	静岡県清水市	三保園ホテル
62年６月12日	高知県高知市	桂浜荘
63年７月８日	岐阜県美濃市	美濃市中央公民館
平成元年６月30日	鳥取県浜村	浜乃家
２年６月８日	愛媛県西条市	西条国際ホテル
３年８月23日	新潟県高柳市	かやぶき
４年６月12日	福井県芦原町	ホテルまつや
５年６月19日	静岡県熱海市	龍泉閣
６年６月25日	岐阜県美濃市	緑風荘
７年７月６日	滋賀県大津市	滋賀荘
８年８月22日	岐阜県美濃市	美濃和紙の里
９年７月10日	高知県伊野町	土佐和紙工芸村
10年６月23日	静岡県静岡市	久能荘
11年４月９日	高知県伊野町	伊野町かんぽの宿
12年９月21日	鳥取県鹿野町	山紫園
13年６月25日	栃木県烏山町	わらび荘
14年11月６日	岡山県津山町	弥生荘
15年７月７日	山梨県中富町	下部ホテル
16年６月10日	京都府京都市	ＫＫＲ京都くに荘
17年５月19日	福岡県筑後市	ヘルシーパル船小屋
18年６月９日	京都府京都市	ＫＫＲ京都くに荘
19年５月18日	岐阜県美濃市	緑風荘
20年５月30日	東京都港区	虎ノ門パストラルホテル
21年９月11日	兵庫県西宮市	六甲保養所
22年５月28日	奈良県奈良市	春日野荘
23年６月３日	京都府京都市	ＫＫＲ京都くに荘
24年６月８日	島根県浜田市	石州和紙会館
25年６月７日	兵庫県加美町	杉原紙研究所
26年５月16日	京都府京都市	ＫＫＲ京都くに荘
27年５月15日	福井県越前市	越前和紙の里パピルス館

全国手漉和紙用具製作技術保存会が発足した昭和51年（1976年）以来、手漉き和紙用具の製作技術を継承するため、伝承者を毎年数名養成してきた。その経過を職種別（竹片子・萱片子・編み糸・漉き簀・漉き桁・金具・刷毛・関連）に一覧とした。

竹片子

伝承者＼年度	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	元	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
高橋　市江（高知）	●	―	●																																					
大野　一彦（高知）	●	―	●																																	●	―	●		
野中　博志（高知）							●	―	●																															
五十嵐重男（福井）												●	―	●																									
古田　要三（岐阜）												●	―	●																									
絹山　嘉郎（高知）														●	―	●																							
秋山三千代（静岡）																												●	―	●									

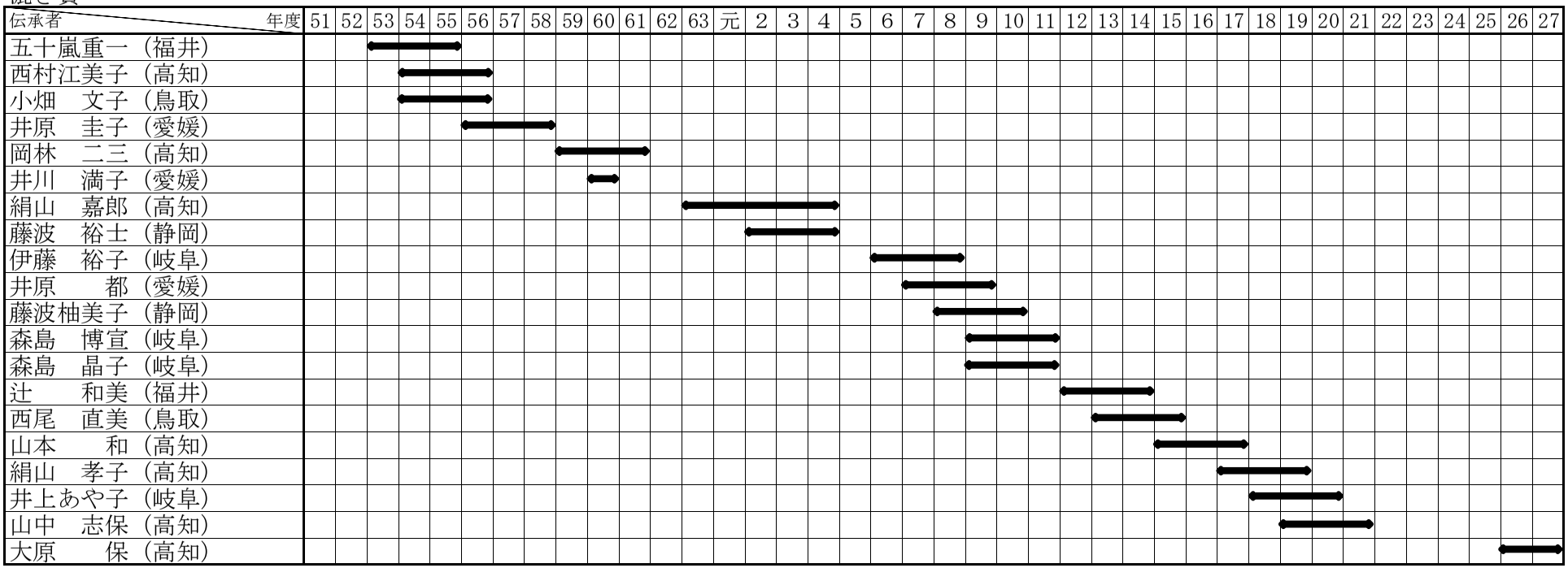
萱片子

伝承者＼年度	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	元	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
絹山　嘉郎（高知）																		●	―	●																				
絹山　孝子（高知）																														●	―	●								

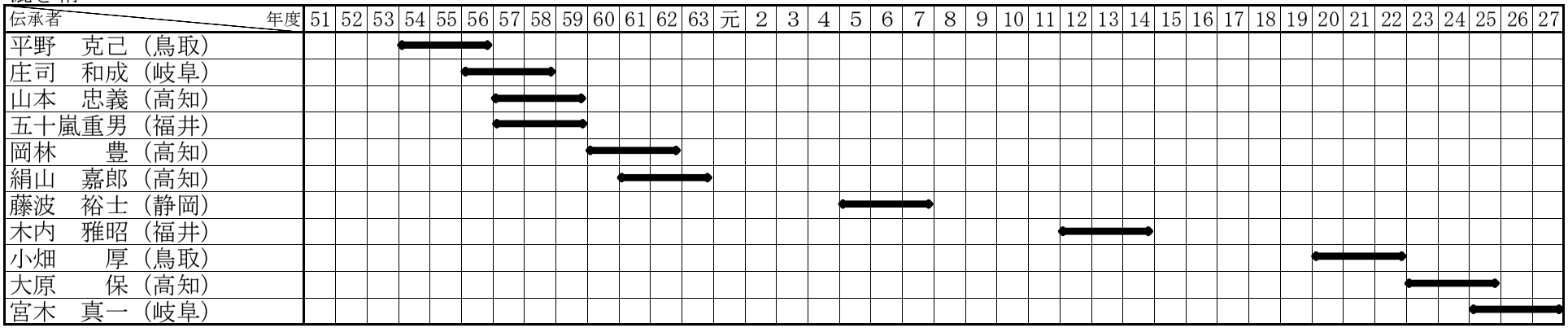
編み糸

伝承者＼年度	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	元	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
上田　雄一（高知）	●	―	●																																					
有光　浩範（高知）				●	―	●																																		
安田　　明（三重）							●	―	●																															
森島　晶子（岐阜）																									●	―	●													

漉き簀


伝承者
年度
51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 元 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27
五十嵐重一（福井）
西村江美子（高知）
小畑　文子（鳥取）
井原　圭子（愛媛）
岡林　二三（高知）
井川　満子（愛媛）
絹山　嘉郎（高知）
藤波　裕士（静岡）
伊藤　裕子（岐阜）
井原　　都（愛媛）
藤波柚美子（静岡）
森島　博宣（岐阜）
森島　晶子（岐阜）
辻　　和美（福井）
西尾　直美（鳥取）
山本　　和（高知）
絹山　孝子（高知）
井上あや子（岐阜）
山中　志保（高知）
大原　　保（高知）

漉き桁


伝承者
年度
51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 元 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27
平野　克己（鳥取）
庄司　和成（岐阜）
山本　忠義（高知）
五十嵐重男（福井）
岡林　　豊（高知）
絹山　嘉郎（高知）
藤波　裕士（静岡）
木内　雅昭（福井）
小畑　　厚（鳥取）
大原　　保（高知）
宮木　真一（岐阜）

金具

伝承者＼年度	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	元	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
別役　　実（高知）		●	●																																					
沖村　直一（岐阜）										●	●	●																												
山本　忠義（高知）															●																									
船戸　桂三（岐阜）																●	●	●																						
大村　俊一（静岡）																							●	●	●														

刷毛

伝承者＼年度	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	元	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
尾崎　峯男（高知）			●	●	●																																			
助川　和則（岐阜）							●	●	●																															
助川　保枝（岐阜）																											●	●	●											

関連

伝承者＼年度	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	元	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
山口　敏一（福井）透かし									●	●	●																													
平井　初枝（福井）透かし										●	●	●																												
吉岡　太志（高知）絹紗																																				●	●	●		

４　会員アンケート調査（平成27年８月実施）

手漉和紙用具製作技術記録書を作成するに当たり、会員の状況などについてアンケート調査を実施した。

この当時の会員の実情や考え方などが理解でき、座談会を含めて後々の参考になれば幸いである。

（１）手漉和紙用具を製作することになったきっかけは？

・家業の手伝いが始まり。
・工務店を経営しており、家内などが漉き簀をつくっていたことから自然とかかわりを持った。
・祖母や母が漉き簀を製作していたから。
・細かな仕事が好きだったので自分で漉き簀を編んでみたいと思った。
・両親の仕事（簀桁づくり）を学ぶため。
・祖父母からの勧めがあって始めた。
・結婚先の家業が用具づくりであったため。
・興味があったから。
・保存会事務局より勧められたので研修を受けるようになった。
・竹片子づくりの経験があったため。
・金具づくりは金工に興味があったため。
・竹製品製造に従事していて、竹片子づくりは身近であった。

（２）難しかった（困った、苦労した）ことは？

・平凡な仕事だが、細かな部分に気を使う必要がある。
・生糸の編み糸が入手できなくなり、ナイロン糸に変更したが左右のバランス取りに苦労した。
・大工仕事と比べて桁は部材が小さく、それぞれ性能を要するため難しく、思ったより仕上げに時間がかかる。
・片子を編むときの編み糸の引っ張り加減が難しい。糸巻のコツを少しずつ習得している。
・常に編み具合に気を付けながら寸法を調整し編んでいるが、簀を水につけると左右の寸法が違っている場合がある。
・座りっぱなしの作業は大変で、見て覚えろと言われ困った。
・仕事が多かった時期、納期が非常に遅れ精神的な苦痛を感じた。
・常に同じ状態で竹片子を押さえ仕事をすること、指押さえの力加減が難しい。
・淡竹の生育地が少なく、そのうえ節間が40㎝以上の竹を探すのに苦労している。
・金具職人から直接指導を受けることができなかった。
・竹片子は細くて基準（長さ、太さ）が厳しい。良質な竹材の入手が難しい。

（３）良かった（楽しかった、嬉しかった）ことは？
・紙屋さんに頼りにされ、納期が遅れても待ってくれた時。
・保存会の皆さんと情報の交流ができたこと。
・苦心して製作したときの喜びと、家族でともに同じ目的で仕事ができること。
・仕上がった時の喜び。自分の手でものをつくる仕事は自然にそう思えることが大切だ。
・用具の必要性が紙漉や世間一般の方に理解され始めたことをうれしく思う。
・お客さんから「使いやすい簀だ」と言われた時や、新たな作業方法を思いつき改善できた時。
・簀編み屋さんから竹片子を使ってとても良かったと言われたこと。
・桁屋さんから金具の良い評価を受けたこと。
・今までと異なる分野の方々とコミュニケーションが取れるようになった。
（４）始めたころの状況は？
・今から40年前、紙屋さんも多く仕事も非常に忙しかった。
・使う方々に満足していただくよう最初は簀桁の本質を知ることが大切である。
・見ていて簡単そうだったが、想像より相当難しい。
・始めたころは、小判の注文や編みかえの注文が多く、納期が数か月後の場合もあった。
・会社に勤めながらの養成研修は非常にきつかった。
・祖父母から基本的な技術を習った後、３年ほど自分で試行錯誤しながら練習をした。その後、注文された簀を祖父母に見せ、チェックを受けながら応用技術を覚え、10年目あたりから自分の判断で納品できるようになった。
・下準備を父がして、編むだけの仕事だったから月に何枚も簀をつくった。
・最初は道具、機械の使い方もわからなかった。
・竹片子に使える竹を見つけることができなかった時期が一番悩んだ。
・紆余曲折、試行錯誤の連続だった。
・油抜きをしない青竹は、生ものだから保存などなれるのが大変だった。
（５）現在の状況は？
・年間、４～５枚の漉き簀をつくる程度である。
・私の後継者に漉き簀の指導を兼ねて行っている。
・漉き桁の仕事は少ないが、本職が忙しいことがある。
・漉き簀を編むことになれるため経験を積みたい。
・編み替えが中心で、補助金などをいただいた紙屋さんからの新簀の注文がある。
・体調を崩した時があり、注文は他の簀編みさんにお願いしている。少しの注文に対応したり後継者を指導したりしている。
・各産地の多種多様な注文があり、事前に必要な材料を購入することができず納期が遅れることがある。

・注文が少しずつ増えている。
・保存会事務局からの注文がほとんどである。
・常に「良い竹藪、良い竹林」を探している。

（６）今後の見通しは？

・後継者が一人前になり、生計が立つようになればよいが。
・後継者の養成も考えて仕事をしていきたい。
・順調に編めるようになれば、一通りの作業を勉強していく。
・簀編みは良い時もあり、悪い時もあることを先代の方に聞いているが、用具づくりは専業では生活できない状況だ。
・手漉き和紙が増えることは考えにくいが、用具づくりの後継者の方々の生計が成り立つよう方向性を検討すべきと思う。
・公的な部署からの注文が増え、納期期限付きのため以前より難しくなっている。
・桁の作り方、調整の仕方などをマスターする予定である。
・不安な面も多いが、日々自分でできることをやっていこうと決めている。
・加齢による筋力、体力の衰退、後継者について不安だ。
・使用者の意見を参考にして、品質維持と向上に努めたい。

（７）その他（自由にお書きください）

・紙屋さんに頑張っていただき、保存会に簀桁の注文をしてもらいたい。
・保存会の会員が減少し、若者も少ないため、当保存会の将来が心配だ。
・様々な要因で昔と同じものをつくることは至難の業になっている。紙屋さん、問屋さん、需要者などと交流し現状を認識することが必要である。
・和紙がユネスコに登録されたことから、用具の注文が増えている。しかし、この反動で数年後は注文も激減することが予想され、その時の対処方法を検討する必要がある。
・仕事を始めた数年間は、効率的な方法を探してばかりしていたが、いろいろ模索するうちに手仕事の工程すべてに意味と訳があることを実感している。手仕事には省略する部分はないのだと。
・前途多難だが希望を持ってやっていこう。

5　手漉和紙用具に関する座談会（平成27年10月18日（日）14：00～17：00、美濃和紙の里会館）

出席者

所　　属	役　職	氏　　名	備　　考
全国手すき和紙連合会	会　　長	石原　英和	美濃和紙
〃	事務局長	長谷川　聡	美濃和紙
全国手漉和紙用具製作技術保存会	会　　長	井原　圭子	漉き簀
〃	副 会 長	藤波柚美子	漉き簀
〃	理　　事	伊藤　裕子	漉き簀
〃	会　　員	大村　俊一	竹片子・金具
〃	伝 承 者	宮木　真一	漉き桁
〃	事 務 局	宮﨑　謙一	

全国の手漉和紙用具製作者の現状について保存会会員のほか全国手すき和紙連合会からも出席いただき意見交換を行った。

（1）用具製作者の実態・考え方

・和紙がユネスコの登録で沸いている時期であり、非常に注文が多くなっている。
・注文を予想して漉き簀用の竹片子や編み糸を在庫することが難しくなった。以前なら注文される簀桁の内容が予想されたが、今、まったく違ったものや変わったものの注文が増え材料の調達が難しくなっている。
・各市町村など補助金からみの注文があり、見積を取ったり厳しい製作期間を限られるなど簀桁づくり以外の仕事が増えた。
・補助金からみの注文は、２～３年で途切れるのではないか。今まで注文をいただいていた方々にはこの状況を説明し用具の納品を待っていただいている。
・手漉き和紙の皆さんから注文をいただければスムーズに注文内容がわかるが、初めての注文をされる方とは話が合わなく行き違いを生じることがある。
・今までお付き合いがなかったところから簀桁の問い合わせがどんどん入っている。初めての産地の用具をつくるのは苦労がいる。
・東北地方では各県に１戸の紙漉きがあり、市町村が補助金を出しやすい。いわゆる地域の活性化のために。
・竹片子づくりは工程別に分業でやっているが、全体を理解する若い後継者を育てたいと考えている。
・美濃では、国の補助金を用具である漉き桁や刷毛の養成に使っている。
・用具づくりの伝承者として、早く一人前になり注文に応じたいが、まだまだ技術的なことや作業環境の整理ができない状況だ。

（２）手漉き和紙生産者の用具に関する実態・考え方

・簀桁など用具を注文しても時間が非常にかかりなかなか作ってもらえない場合がある。
・美濃地区は用具に関しては非常に恵まれていて、漉き桁は庄司さん、漉き簀は伊藤さんに頼んで苦労もなかった。しかし、最近、用具の高度な技術内容や実態を知ることにより逆に危機感を感じ始めている。
・美濃地区のベテランの紙漉きは、自前の竹片子などは確保していてそれほどの危機感は感じていないと思う。
・保存会の皆さんが作られた簀桁で紙を漉くと使いやすく、一日漉いても疲れたりしないなど重宝している。
・和紙の生産量が少なくなってきたように漉き簀を使う頻度が少なくなり、漉き簀の修繕も少なくなってきたと考えられる。

（３）全国手すき和紙連合会の動向

・手漉き和紙にとって和紙用具がなければ仕事ができないわけで、手すき和紙連合会として何かお手伝いがあれば協力しなければならないと常日頃から考えている。
・日本の「和紙の未来を創る議員連盟」を発足させ、先日会合を持った。その中でも用具の現状を説明し、和紙ともどもいろんな形で振興を図ってまいりたい。
・和紙の未来を創る議員連盟との会合後、ある省庁に呼ばれ和紙の現状や用具・原料の状況を説明した。これから具体的な施策などお互いで考える機会を増やすことが大切だ。
・連合会として、いろいろな施策を一度に計画・実行することは難しいので中長期的な計画で優先順位なども考えて地道に対応していきたい。
・補助金からみの注文が増えているようだが、和紙を漉くために必要な注文か補助金を執行するための注文かをよく見極めることが大切だ。
・ユネスコの関係で和紙も忙しい時期を迎えていて、用具も忙しいようだが、３～５年先を見越して、用具の基礎材料をストックすることも考えていただきたい。
・和紙の世界も用具も技術の保存、伝承者養成だけでなく、もっと総合的に考えた振興策を考えないといけない。今考えられることは、和紙もそうだが用具では基礎材料をどこかでまとめて保管するようなシステムを考える必要があるのではないか。

（４）手漉き和紙生産者と用具製作者との交流の促進

・保存会では、用具に関する研修発表会を手漉き和紙産地で開催させていただいているが、手漉き和紙の方々との接点ができることにより用具の注文をいただいたりすることがある。
・手漉き和紙から用具づくりを見ると、注文にすぐに応じてくれないという話が聞かれる。保存会としても需要と供給を円滑に進めるように努力しなければならない。

（５）普及版の簀桁づくり

・手漉き和紙を体験してもらう観光施設などが各地にあり、金簀を使って「溜め漉き法」

で体験している場合や中国製の簀桁を使っている場合がある。そこで伝統的な簀桁技法を守りながらもう少し安価な普及版の簀桁を製作し観光施設などで使ってもらってはどうか。

・学校教育で日本の伝統文化を学ぶ時間があり、手漉き和紙がこれからもっと注目を集めると思うので、これに対応した普及版の簀桁は必要ではないか。

・趣味で和紙を漉いている方に自分用に「マイ簀」として持っていただくことも考え、Ａ３判の簀桁を保存会で試作してみたこともある。

・卒業証書づくりなどすでに和紙の製作をやっている学校もあるが、初めての学校などは用具のことなど全く知らないので、ＰＲも必要である。ただ普及版を保存会で作るのか建具屋さんなどの協力も考える必要がある。

・簀桁の材料である竹片子、編み糸、桧を再検討し、製作方法も簡素化して普及版の簀桁の製作を検討してみたらどうか。

・海外の美術学校からＡ３判の注文があるような状況である。

・海外では、純粋に日本の伝統的な技法で作られた簀桁と原料で和紙を作りたいというこだわりを持った方もいる。

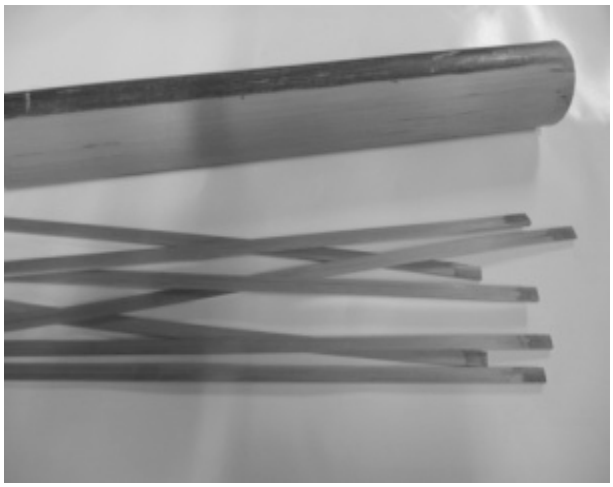
Ⅱ　伝承者養成事業報告

１　竹片子（養成期間：平成24年度、講師：大村俊男（静岡県）、伝承者：秋山三千代（静岡県））

（１）竹の特徴

竹は固さ、しなやかさ、節間の長さ…等材質が１本１本全部違うのでその都度竹の性質を見極めながら作業しなければ良いものが仕上がらない。

竹は、根元が若干細く根元から1.3～1.5m辺り（若竹の場合は、根元から８m辺り）が最も太くなっている。根元付近の節間の長さは短く根元から４～５m辺りの節間が最も長く、約2.5倍程の延びがある。そこから徐々に節間も短くなり先端近くでは約２倍程の節間となっている。



（２）苦竹（真竹）

節は二重で葉は大きく10～13㎝程。

強靭で緻密、弾力性と粘りが他の種類に比べ優れている事から竹片子にとても適している。

（３）淡竹（別名：クレタケ）

節は二重で線が苦竹よりはっきりして黒色。特に枝芽のあたりがわかりやすい。稈は白っ

ぽく粉が吹いたようで緑色がくすんでいる。

苦竹と淡竹は非常に見分けがつきにくい。

苦竹より緻密で細かく割れやすい。

竹片子にやや適している。

（４）孟宗竹

節は一重で葉が小さい。

艶がなく肉厚で重量があり扱いにくい。

表皮がかたい。

竹片子にするまでには重労働。

（５）竹片子ができるまで

竹を切る時期は10月末～12月初旬。

（竹の水揚げが止まる秋10月末～12月初旬。材質がしまり扱いやすく、虫がつきにくい。）

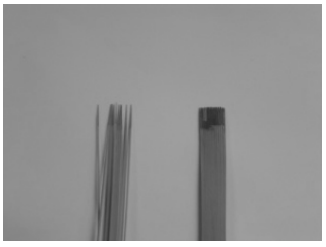
３～４年ものを伐採して使う。

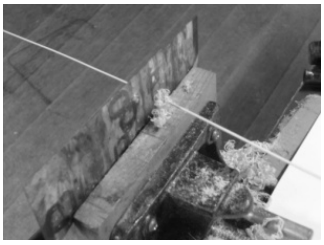
節間が尺２寸以上から尺５寸程の竹で、先まで稈に傷、シミ‥等なく、まっすぐな竹を選ぶ。

日本を代表する静岡の清流、安倍川近郊より切り出した良質の苦竹・淡竹を使用する。









①玉切りしてきた竹の節を切り取る。

②小割にするための割印を付ける（穂先側）。

③割印を付けた部分から１～２㎝ほど表皮を残し小刀で皮（甘肌を残す）を削る。

④鉈で印にそって半割⇒四つ割⇒小割にしていく。

⑤小割したものを鉈で２回位に分けて内側の肉をへぎ（竹を薄く裂くこと）取る（皮３：肉７）。

⑥剪かけ（剪台にて厚みを揃える）。

⑦厚みを揃えた竹に刻み（切り込み）をいれる（３～４㎝）。

⑧刻みを入れた所から繊維に従ってくじき（切り込みの入った竹を細かく割ること）をする。竹の弾力性を利用し、折り曲げる様に繊維に従って割っていく。

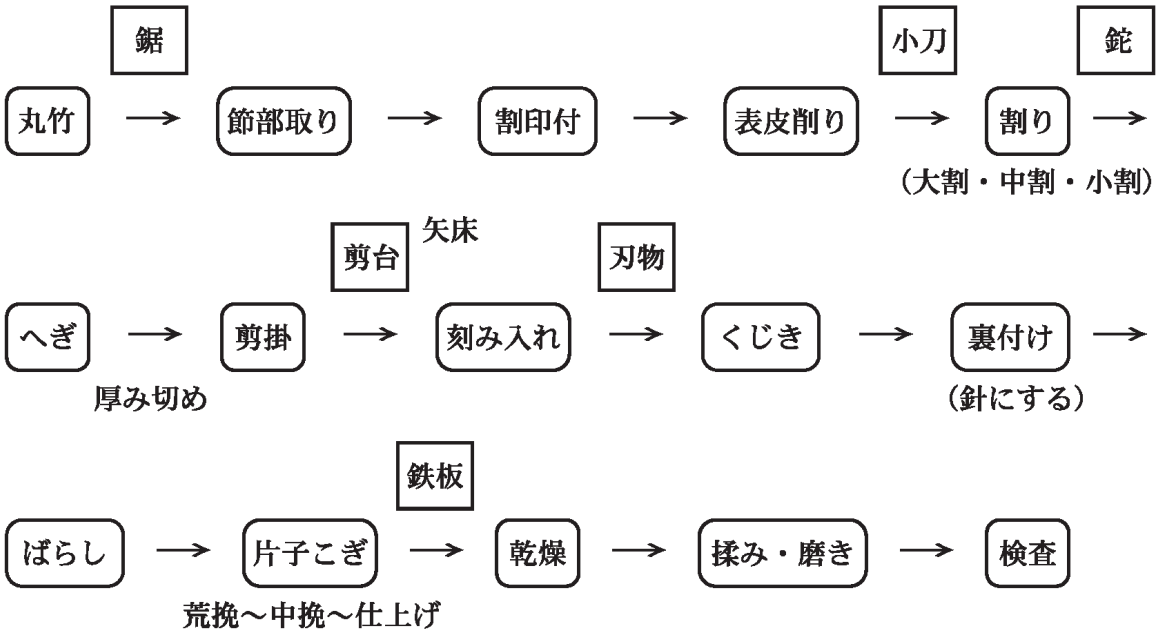
⑨裏付けをする（先端を小刀にて３方面を削り細くする）。

⑩ばらし（１本１本割り取る）。

⑪ひごこき（１本１本ばらした竹を鋼板の穴に３～４回と粗挽⇒中挽⇒仕上げの順に通し竹片子にしていく）。

⑫干す（乾燥）、揉む（磨き）、検査。

（６）竹片子の出来上がる工程



２　竹片子（養成期間：平成23年度～25年度、講師：山本忠義（高知県）、伝承者：大野一彦（高知県））

昭和48年11月27歳の時に、手漉き和紙の道を志し、高知県土佐市高岡町の池田喜代太郎氏のもとで修業を始めました。結婚後、昭和53年６月に独立し、その後24年間手漉き和紙を漉いていましたが、今は辞めています。

３年前の平成23年春、宮﨑さんから突然連絡があり、竹片子づくりをやってみないかとの話があり、急なことでもあり悩みましたが、高橋房美さんの技術を後世に残したいとのことで少しでもお役に立てればと思い引き受けることになりました。

やると決めた大きな原因は、昭和51年10月、当時数少ない竹片子づくりに精を出していた高橋房美（当時76歳）さんに指導を受けたことがあったからです。高橋さんはとても味のある方で、会うたびに心が休まり、定めに従い素直に生きた人だと感じました。この時、受けたことを活かすことができるのであればと思ったからです。

高橋さんについて、西岡寿美子著「土佐の手技師」の中に「何ともいい顔のおばあさんである。あたたかい、滋味がある。永年身体を使って働いてきた人の、芯からの健やかさが内から皮膚を輝かせているのである。話を聞く前に、わたしはこの人の顔に見惚れた。『私のよな阿呆げな仕事は誰もやりません。手間はかかる。収入は少ない、人より鈍な者のすることですらあ』高橋さんは何度もこう言いながら筒切りにした青竹を取り上げた。」とあります。私にとっては忘れ得ぬ人です。

今は、山本忠義氏に教えてもらっています。山本さんは現在84歳ですが、とても元気で顔の艶もよく歳には見えません。いつお伺いしても仕事をされています。元気の秘訣を聞くと「仕事をしていると機嫌がいい。」と答えます。使い込まれた味わい深いたくさんの

道具に囲まれた仕事場は、常に整理されほのかに桧の香りがします。とっても居ごこちのいい空間です。仕事は丁寧に惜しみなく全て教えてくれます。

竹片子に使う竹には、真竹・孟宗竹・淡竹がありますが、私は地元の淡竹で節の間40㎝以上で、３～５年を経たものを使います。研修を始めた最初の夏、何軒もの竹業者に頼んでみましたが「そんな節の長いものはない。」と相手にしてくれません。中には「そんな物があれば買ってやるから持ってこい。」と言われました。それではと自分で探すことにしました。高知市から西の方の佐川町・越知町を中心に仁淀川流域を探し回りましたが、何日しても見つかりません。やっぱり無いのだろうかと弱気になった時、ふと案外身近にあるのではないかと裏山に登りました。汗を流し息を切らしながら谷沿いを見ると木々の間に節の長い竹がちらちらと見えます。まさかと思いながらも行ってみると探し求めている竹です。早速切り倒し測ってみると、優に40㎝以上ある上等品です。

これを境にどんな所に生えているかが分かり始めました。広い竹林でも使えるものは何本もありません。あっちで１本、こっちで１本と集めます。初年度は20本程、次年度からはそれ以上伐採しました。苦労して集めた竹ですが、２年連続してカビを生やして使いものにならずほとんど処分しました。


竹の保管庫

最初の年は、休耕田に建てた小屋に寝かして保存中、下からの湿気にやられ、力を加えるとパリパリと竹が割れ使いものにならず、これに懲りて翌年は上の倉庫に立てて置き、通気にも充分気をつけて保存しました。しかし、これも前年ほどではありませんが、カビにやられました。今年度は筒切り（節を除いた状態）したもの等を保存状態を変えてやっています。

（１）竹の伐採時期について（土佐の智恵ばなしより引用）

土佐の高知では古来より「つち」の期間中は「性」が悪く、この間に切った木や竹は必ず２～３年頃から中に虫が入って腐りやすくなり、長持ちしないと言われ、「「つち」の日には木や竹は伐られん」と言い伝えられています。「つち」とは家庭暦に出ています。

大犯土（おおづち）が７日間、中日が１日あって次の７日間が小犯土（こづち）、両方合わせて15日間です。１年中で最も性が良くて伐採に適した時期は、梅雨が明けて「土用」に入ってからで、旧暦の６月土用から師走の土用の間が最適と言われています。

私もこの事を頭に置きながら竹を切っています。

（２）竹片子づくりの作業内容

①竹の節をノコで切り落とす。

②竹の筒をナタで割り、幅1.2㎝程の短冊状のものとする。
③肉質部を刃物で剥（は）ぐ。
④皮部の表面を削り取る。
⑤もう一度肉質部を剥ぎ、厚さ1.2㎜程にする。
⑥竹の先端部を1.2㎜幅に突き割る。
⑦刃物で先端近くを三角状に尖らす。
⑧先端より下に向かって左右に曲げ、切れ目を下に広げていく。
⑨１本１本引き取り１本の角い片子とする。
⑩鉄板（ハガネ）にあけた小さな穴に角い片子を入れて引き抜く。（大きい穴から順に、所定の太さになるまで４回程抜く。）
⑪仕上がった竹片子を束ねて洗濯板の上で、丁寧に竹の粉が出なくなるまで揉む。


竹の小割り作業


竹の表皮削り作業


竹の先端部の突割作業


竹片子抜き作業

作業は単純ですが、実際やるとどれも難しく奥が深いものです。紙漉きを習い始めた当時、大先輩の婦人が言っていた「紙漉きはいつまでやっても一年生よ」と言う言葉を思い出し、何の仕事も同じだなあと感じています。特にやり始めの時は、鉄板にあけた小さな穴に片子の先端が何回やっても入らず、頭を抱えました。しかし、不思議なものであきらめず挑戦しているうちに指が自然にその穴を見つけるようになりました。まだまだ解らないことばかりですが、師匠の山本さんを目標に頑張っていきます。

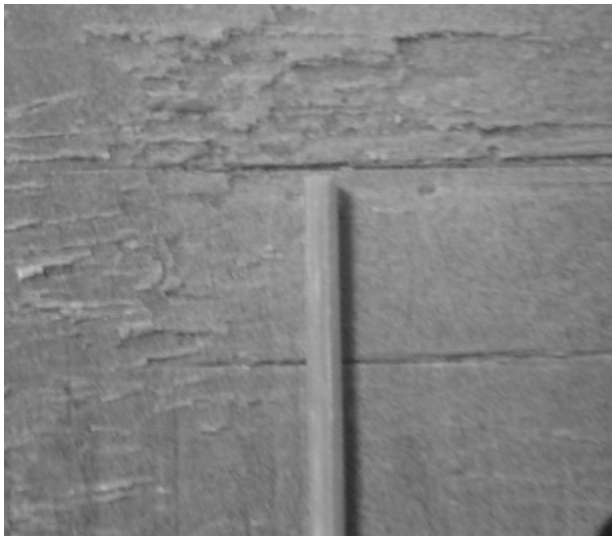
３　削ぎ片子（養成期間：平成25年度、講師：古田あやめ（岐阜県）、伝承者：伊藤裕子（岐阜県））

美濃では本美濃紙の漉き簀に削ぎ片子を使用します。片子のことを、美濃ではスバと言いますが、簀編みの家によって削いだ形に違いがあります。私が習ったものは、先代の古田常市さんより伝わった、削り始めと先端にカーブをつけた独特の削ぎ方で、古田さんのところでは「うちスバ」と言っていました。（他の形の削ぎ片子は「よそスバ」）

このたびの研修では、古田あやめさんに大変お世話になりました。有難うございました。

（１）削ぎ片子には、長スバ・短スバ（両端に使用）と、中スバ（内側に使用）があります。長スバ・短スバは片側を削り、中スバは両側を削りますが、まず中スバから作り始めます。

（２）中スバはたいていの場合一番長く、また寸法も決まっているので、両方を削ってみて短くなってしまったものを長スバや短スバに回し、片子や作業に無駄がないように製作していきます。



２分幅の線上に片子を置いた状態

（３）削ぐ前に、片子をコップに入れ、しばらく水に浸します。削る部分が柔らかくなったら、数本ずつまとめて切り出しで削っていきます。

（４）向こう側を少し高くして傾斜をつけた木の作業板に、２分幅の線を付けます。（上の線は片子の先端の位置で、下の線は削り始めの位置）

（５）片子の先端を向こう側の線に合わせて片子を指で押さえつけ、手前側の線の位置に刃を入れます。始めは少し刃を立てて角度をつけて削り、その後は刃を寝かせて削ぎます。これを繰り返して少しずつ薄くしていきます。

（６）ある程度の薄さになったら、一本ずつ片子を持ち上げて形を見ながら調整しますが、光が入る場所で白い布が背景にあると、形が影になって見やすくなります。



切り出しで片子を削っている状態



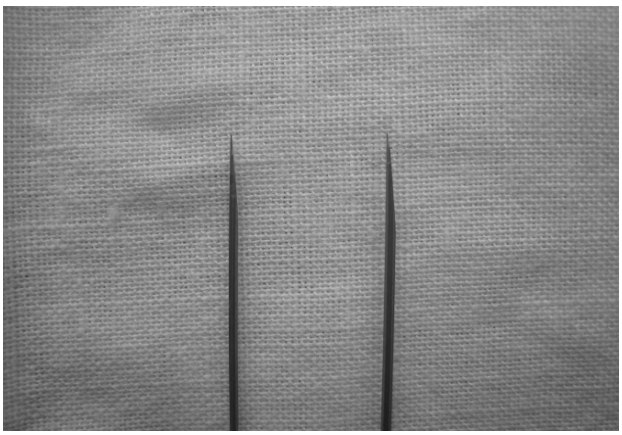
白い布を背景にして削いだ片子を確かめる

（７）先端に向けて少しずつ薄くしていき、先端部分はまた刃の角度を少し立て丸みをつけるようにして仕上げます。

（８）削り始めから先端までの長さは２分なので、中心（１分の位置）で片子の直径の半分の厚みになるようにします。先端は薄いため、力を入れると割れやすいので気をつけます。

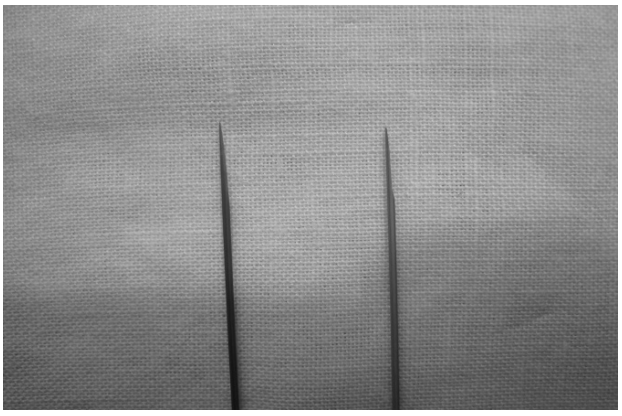
（９）夏場は片子にカビが生えやすいので、水につける本数を少なめにした方がよいそうです。

（10）美濃の削ぎ片子には次の写真のような違いがあります。右は、まっすぐ斜めに削られているので、簀が乾燥しているときに片子同士がずれやすく、左は、削いだ部分が１分で、編んだときに糸の両側が５厘ずつしかないため、位置調整が難しくなります。

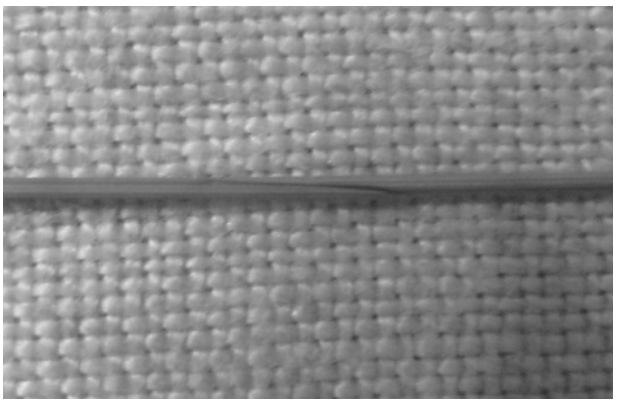


右の片子は、斜めに削いだだけの片子
左の片子は、削いだ部分が１分程の片子

（11）削ぎ片子はどうしても中スバの長さが一定にならず、多少の長短ができます。このため継いである箇所が簀の右側になるほど、誤差が大きくなりますが、２分幅の範囲で片子をずらして微調整し、糸の位置に合わせます。



左の片子は、先端がまっすぐで、右の片子は先端にカーブを付けたもの



削ぎ片子２本を併せた状態

（12）「削ぎ片子と鍵（かぎ）片子の違いについて」

①鍵片子は削るときに片子を横向きにして（体の近くで）削りますが、削ぎ片子は縦向きにして（体から遠くで）向こう側を削るため、作業がしにくいです。

②鍵片子はカッターでできますが、削ぎ片子は切り出しを使用します。二三判用の大量の本数を削る時は、２～３本の切り出しを使って途中で何度かまとめて研ぎながら作業します。

③削ぎ簀は、たまに片子が糸からはずれてしまう場合があります。片子の差し替えなので作業は簡単なのですが、紙漉きさんが修理に持って来られます。

④継ぎ目で、削ぎ片子の片方が裏返っていると紙に傷が出るため、裏表をしっかりと確認しながら編みます。

⑤両方を削った経験からですが、鍵片子は水に浸す必要もなく、カッターだけでできるのですぐに作業にかかれますが、削ぎ片子の方は準備が要ります。また製作時間が鍵片子よりも長くかかるので根気が必要です。

⑥削ぎ片子を作るには高い技術が求められますが、簀はあくまでも紙を作るための道具なので、その技術性を極めることだけを求めるのではなく、できた紙や、紙を漉く側にとって使い勝手の良さなど、全体から見た良い削ぎ片子・削ぎ簀を製作していきたいと思います。

４　萱片子（養成期間：平成22年度～24年度、講師：絹山嘉郎（高知県）、伝承者：絹山孝子（高知県））

伝承者養成事業に「萱片子」を取り上げていただきました。その研修内容についてご報告いたします。

（１）採集時期

かつて萱片子農家の村田金悦さん（高知県佐川町）は、毎年10月下旬に萱の採集をスタートさせ、その後、丸１ヶ月間バイクにまたがって、県内各地で採取しておりました。しかし、萱簀の需要が減った今では、私は11月上旬～中旬の間、近くの堤防に足を運び、１年分の使用量を確保しております。



萱の聖地「仁淀川堤防」

（２）採取と乾燥

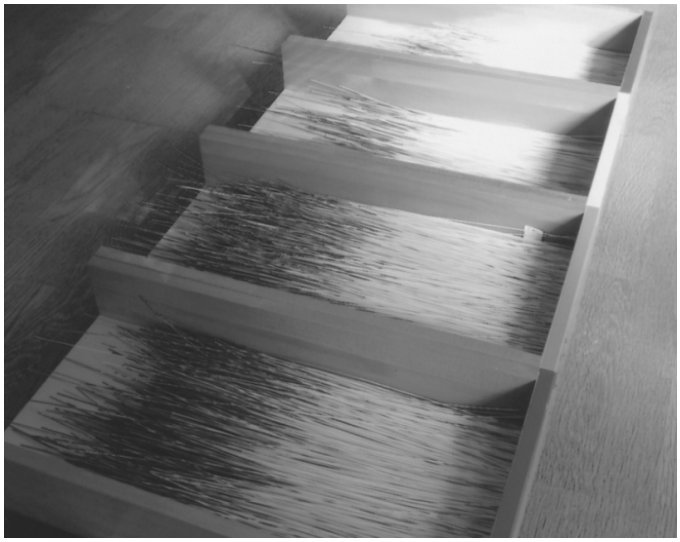
雨の日以外は必ず出かけて萱を採取します。いったん現場に着くと夕方まで取りまくります。狙うのは太さが16～11本当たり（５分当たりに片子が並ぶ本数）で、穂軸が赤～赤

紫に染まったものが良い萱です。１時間で桁の握り部分位の太さの束になり、それが１日に７～８束も取れればまあまあの成果と言えます。帰宅後、採取した萱の穂をその日のうちに切り落し、１週間ほど天日干しします。

（３）選別

この段階の萱には、規格外の太さのもの（17本当たり以下や10本当たり以上）はもちろんですが、かなり不良な萱片子も含まれています。例えば黒斑点が入っているもの、極端に扁平なもの、軸が波打っているもの、粉が吹き出しているものなどで、特に風が強かった日に採取した萱の束に多く混じっています。（萱が揺れて見づらいためという理由もあります。）選別では、これらの不良片子を完全に除くことがまず大切で、そのうえで使用目的ごとの太さに１本ずつ分類していきます。

・16～15本当たり→宇陀紙等の薄様紙用
・14～13本当たり→清帳紙等の並様紙用
・12～11本当たり→一般の厚様紙用



選別を終えた萱

（４）両端切り

よく切れる状態の生け花用のハサミを使い、一度に10数本ずつ垂直になるように注意しながら、萱の両端をカットします。この作業では小さな欠けが出来てしまうことが多いので、再チェックして不良品は必ず切りなおしておきます。



ハサミ各種
左から穂切り用・両端切り用・竹片子用

（５）中継ぎ

継の第１段階として「元と元」をつなぐことを“中継ぎ”と呼びます。そのジョイントに使用する竹片子は、萱の太さの半分が標準です。（例→15本当たりの萱をつなぐ時には30本当たりの竹片子を使用）

しかし、萱もいろいろで元と先の太さがかなり違うものがありますから、次に行う⑥の工程では、若干細めの竹片子を併用すると、後で萱が裂けてしまうのを防ぐことができます。

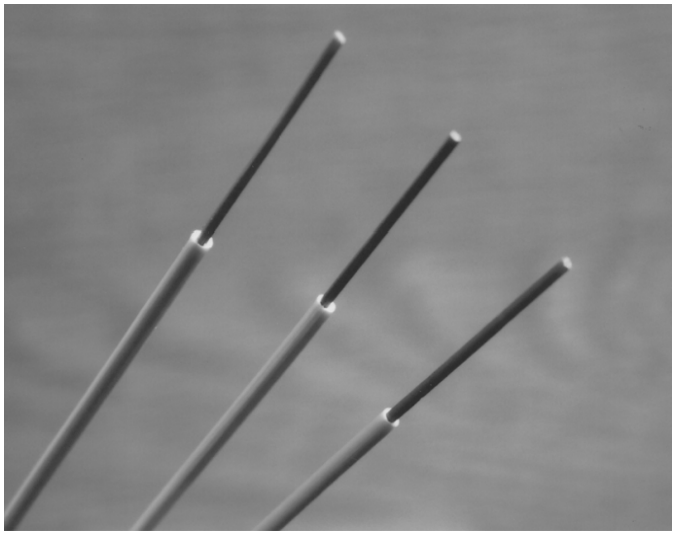
なお、竹片子は萱の切り口の芯中心に真っ直ぐ差し込みますが、その差し込む長さは一定でなく決まるまでというのが目安となります。

（6）伸ばし

次に第２段階として「中継ぎしたもの同志」をつなぎますが、このことを“伸ばし”と呼びます。以後、注文の寸法になるまで伸ばしを繰り返すことにより、製品としての萱片子が完成します。

（7）課題

現在、萱簀の定期的な注文が期待できる紙漉き農家は、全国的に見ても５軒未満です。確かに萱簀は竹簀に比べて扱いにくく、耐久性も劣ります。しかし、この簀で漉かれた何とも言えない味のある和紙が、もっと広く世間に認知され、新たな需要が生まれることを願ってやみません。



萱の切口に差し込まれた竹片子



清帳紙用の完成品（長さ４尺９寸×450本）

５　漉き簀（養成期間：平成27年度～、講師：井原圭子（愛媛県）、伝承者：姉川民枝（福井県））

私は紙漉き職人です。実家は、父も母も紙漉きをしていました。私は子供の頃から、それを毎日見て、工場が遊び場のように育ってきました。現在、紙漉き仕事をしていても、簀のことはさほど大切に思っていませんでした。なぜなら、傷んだら簀を編む職人さんにお願いして、直していただいていたからです。

今は、越前和紙には簀を編む職人さんがいません。私も紙を漉いて



越前和紙（ふすま紙）を二人がかりで漉く

いて、そろそろ簀が傷んできたらどうしょうと思っていました。それで簀編み職人さんのところへ習いに行ったのですが、高齢のため「もう、自分で編む気がせんわ」と言われ、少し直しのカ所を何とか教えていただきましたが、到底一枚の簀を自分で編むことはとてもできません。

そんな時、吉田実さんの紹介で井原会長さんとお会いすることができました。いろいろお話をお聞きしていたら、私の知らないことばかりで、会長さんのおっしゃることがとても興味深く、これはぜひお習いしなくてはと、さっそくお電話を差し上げました。

会長さんは快くお引き受けしてくださいました。簡単に編めると思っていたらそうではありません。とても難しいのです。目の取り方、編む糸と片子、おもりの関係などなかなかうまくいきません。でも、できない私に、会長さんは丁寧に何度も同じことを教えて下さいます。教えていただきながら、頑張らなくては、早く一人前になって簀を自分で編んでみたいと、さらに思うようになりました。年も六十歳を過ぎ、大丈夫かなとも思うのですが、やると決めたのですから。一生懸命頑張らなくてはと、毎日、少しずつ簀を編んで練習しています。

練習を終え編んだ簀を検査すると、簀はベコベコ、あ～失敗、またやり直しの連続です。でも、とてもやりがいがあると思っています。最後には、上手に自分で編めるようになったら、自分で編んだ簀で紙を漉いてみたいと思います。また、越前和紙に少しでも貢献できればと思っています。これからが一歩です。少しずつ歩んでいけたら幸いです。



井原会長に簀編み作業を習う私

6　漉き桁（養成期間：平成26年度、講師：山本忠義（高知県）・吉田実（福井県）・小畑文子（鳥取県）、伝承者：小畑厚（鳥取県））

（１）漉き桁つくりに必要な資材（画仙紙漉き桁の1/2で行う）

①木材（檜材）

・１ｍ×15㎜×25㎜＝３本、１ｍ×15㎜×22㎜＝３本、１ｍ×９㎜×18㎜＝７本、１ｍ×45㎜×40㎜＝２本

②金物（銅製）

・掛け金＝２個、持ち手金具＝４個、蝶番＝３個、銅釘＝一式、銅線＝１ｍ７本

（２）漉き桁つくりに必要な道具

①電動道具

・電動帯鋸＝木製材用、自動鉋＝木材加工用、切断機＝木材カット用、ドリル＝木材穴掘

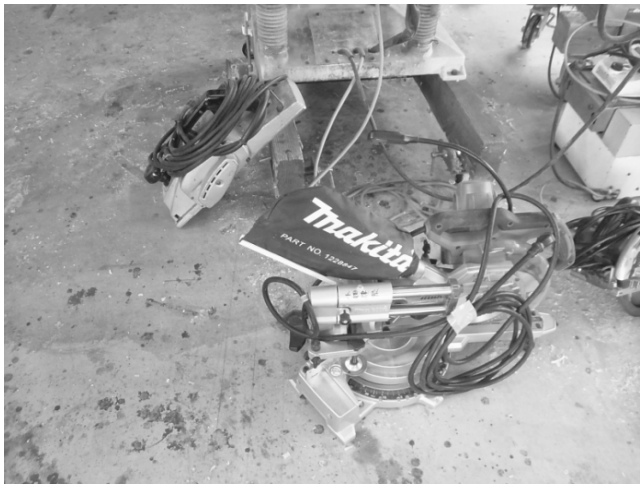
り用、長仕上げ鉋＝木材仕上げ削り用、グラインダー＝金物削り用

②手道具

・手鋸３枚、手ノミ10本、毛引き２個、差し金２本、手鉋３丁、紙鑢３枚、金槌・トンカチ・ペンチ・ニッパ・鑢＝角１丁、筆記用具一式

（３）漉き桁づくり工程

①漉き桁の設計図を作成する。設計図に基づき使用木材の確保、加工を行う。



電動道具

②（長さ・大きさ・数量を確認の上必要な数を揃え）注意事項としてすべての木材をまっすぐに削れば良いというものでも無く、簀を合わせた時の微妙なそりが必要と成るので、僅かに大きめに加工して手鉋で仕上げの時に調整を行う。

③必要な金具を一式揃える、銅線を用いて銅釘を作製する。

④加工した木材を設計図に基づき墨付けを行う。


手道具

⑤墨付け通りに刻みを行う。四角部分は鎌継とする。小桟は短ホゾ差しとする。

⑥組立を行う前に各金物の取り合い部分の加工を行う。すべての材料の加工が完了したら、組立を行う。

⑦組立に関しては金具との取り合いを考慮して、順序良く行う。

⑧木材を組み込み、蝶番を取り付け、掛け金等他の金物を取り付けて完成と成る。


仕上がった桁桟と金具類

（４）特に要注意の事柄

①細かい作業と成るので最善の注意をして刻みを行うこと。

②四角が開かないように竹釘を打ち込むのも良いし、Ｌ金物を取り付けるのも良いが、な

るべく金物は使わない方が良いと思う。
③掛け金はあまり固くならないように、緩く成りすぎもよくない。
④簀をはめた時点でのおさまりを考慮する。
⑤特に手持ちに付ける金具は漉き桁が変形しようとするので、寸法等々正確に行うこと。
⑥小桟に取り付ける銅線及び銅釘の高さと曲がりに注意を要する。
⑦銅線がたゆまないように心掛ける。持ち手の位置は紙漉きを行うに適した位置に取り付けるのが好ましいので、よく確認して取り付ける。
以上すべての工程が終わり完成品と成る。



完成した漉き桁と小畑厚さん

7　漉き桁（養成期間：平成25年度～27年度、講師：庄司和成（岐阜県）、伝承者：宮木真一（岐阜県））

美濃では「漉き桁」をコテと呼び、材料には木曾檜が使われます。桁に使われる金具は地元で作られた鉄製の金具を加工して使っていましたが、最近、金具を作っておられた方が高齢で製造を中止したため、持ち手金具は静岡県の大村さんにお願いをし、掛け金と束釘は庄司さんが製造しなくてはならなくなり、桁と合わせて金具をつくる研修も受けました。

私は建具職人として木材加工にはある程度は自信もありましたが、毎日水をくぐらせ激

しく揺すられる漉き桁の製作技術は難しく苦労もしましたが、体調を崩されていた師匠の庄司さんには、病院に通われながら微妙な桁の製作方法や金具の作り方を懇親丁寧に教えていただきました。心より感謝申し上げます。

庄司さんからお習いした漉き桁づくりが美濃和紙を始め各和紙産地の方々に少しでもお役に立てればうれしく思います。

（１）金具づくり

漉き桁の桟に張られた金引きの銅線を固定する桟釘（束釘）は、銅線を叩きながら１本１本作る。金引きは、少し中高にしなければならないため桟釘は23㎜と25㎜と長さを違えて作る。漉き桁には80本の桟釘が必要である。



桟釘は、銅線を叩きながら作る

掛け金は、真ちゅう板を叩きながら曲げて加工をする。掛け金は、上コテと下コテを併せる金具で左右２個必要となる。

購入した持ち手金具は、桁により金具の角度が違ったりするため、叩きながら調整し角度をあわせる。持ち手金具は、持ち手の手前側に２個、向こう側に２個必要である。


桟釘にやすりをかけて仕上げる


掛け金は、真ちゅう板を叩きながら曲げて加工をする



（２）木、竹釘づくり

桁の四隅の部分はしっかりと接合しなければならないため、かまほぞ仕上げとし、かまほぞを止めるための木釘と、持ち手を止める竹釘を作る。


桁の四隅のかまほぞ

（３）木取り、材料、けずり

漉き桁の部位により木曾檜を使い分けなければならないため、木取りが一番大切である。木曾檜の目の通った材料を使う。

（４）かまほぞ作り

桁の四隅はかまほぞで仕上げる。墨付けをした後、墨付け通りに工作して、隙間ができないよう慎重に作る。

（５）上コテ、下コテを組み立てる

仕上がった横手、天地、桟を組み立てる。

（６）針金（銅線）引き

桁の桟に針金を引き、桟釘の頭をかしめ、通りをだし、やすりでこすり、高さを調整する。

（７）かみ合わせ直し

桁の両サイドのかみ合わせを直す。

ここでしっかり合わせないと、完成した時に、水が切れなく和紙の四隅（耳）がそろわなくなる。

（８）持ち手、加工、取り付け

持ち手の材料を削り、持ち手金具を竹釘で取り付ける。

（９）調整

持ち手を付けると、多少、桁がゆがんだりするので、ねじりや角度を調整する。

（10）丁番付け

桁の向こう側に丁番を取り付け上コテ、下コテを接合する。

（11）掛け金付け

桁に掛け金を付ける。

（12）漉き桁の完成

庄司さんが苦労して考えられた漉き桁づくりの秘術を、がんばって自分のものにしていきたいと思っています。まだまだ研修の途中です。漉き桁は和紙の種類により作り分けしなければなりません。また、聞くところによると和紙の漉き手さんにより漉き桁、漉き簀が多少違うとも聞きます。これから漉き手さんの手にあったいろいろな簀桁を作ってまいりたいと思っていますので今後ともご指導をよろしくお願いいたします。



美濃判の桁

８　漉き桁（養成期間：平成23年度～25年度、講師：山本忠義（高知県）、伝承者：大原保（高知県））

このたび、桁の研修で、平成23年度から25年度までの３年間、和紙用具の桁作りのさまざまな研修を行った。

自分は、ずぶの素人で、今まで全く違う業種の仕事をしていたが平成22年に仕事をやめ、妻が手漉き和紙業界の仕事に携わっている関係で、和紙用具の道に入るきっかけとなった。

そこで、今の師匠の山本忠義氏にご指導いただけないかとお願いしたところ、快く引き受けていただき、今でもご指導いただいている。これからも師匠の気力、体力の許す限り、師匠の持っている色々な技術や知識などを全部教えていただき、頑張って自分のものにしていきたいと思っている。



桁の寸法取り



檜を鉋で削る



山本前会長に指導を受ける

まだまだ研修の途中で、これからもたくさんの技術、知識を吸収し、師匠の後継者として精進していきますので今後ともよろしくお願い申し上げます。

９　紙漉き用具（養成期間：平成17年度、講師：吉田実（福井県）、伝承者：木内雅昭（福井県））

この度、和紙用具の研修で、平成17年６月から翌年の３月までの10ヶ月間、いろいろな用具の製作や紙漉き業者から依頼される仕事、また、簀桁づくりのための材料選定など様々な研修を行った。

和紙用具とは、紙を漉く用具だけでなく、漉く前の下準備に使用される道具や、漉き舟、漉いた後の紙をのせる紙床板や乾燥板など、その他数多くの用具がある。

近年、和紙の需要も減り、それに伴い手すき和紙業者の縮小や減少は、避けて通れない状況である。以前は、越前和紙の用具をつくる職人はたくさんいたと聞いているが、今では、２～３名しかおらず、私としては、越前和紙の保存、業者の存続を図るため、今回の研修は非常に意義深いものであったと感じた。

ご指導いただいた吉田実氏は、まもなく70歳を迎え、最後の研修講師になるかと思われるが、これからも気力、体力の許す限り、いろいろな技術や知識等を教えていただきたいと思っている。

越前での紙の種類は、全国で一番多いと聞いているが、それに伴い紙を漉く「桁」にしても、数多くの種類がある。流し漉き、溜め漉きや大きな襖判を漉く桁等もあり、流し漉きひとつとっても、その紙漉き業者に応じた用具がたくさんある。

講師である吉田氏は、修理で持ち込まれた桁を見ただけで、どこの業者の桁なのか判断できる。その業者の紙の大きさや仕様、紙を漉く方のクセ等を見て判断するのだと思うが、長年の経験からなせる技と感心する。



左から木内雅昭氏、吉田氏ご夫妻
（平成24年９月３日撮影）

（１）流し漉き用「桁」づくり

流し漉き用「桁」づくりでは、まず桁に使われる材料選びから行った。材料としては、越前では、耐水性があり、桧より安価な青森ヒバ（1,124年に建立された中尊寺の金色堂

に使われる等、耐久性に優れ、湯船にも使えるほど耐水性があり、寺社・仏閣などに使用される高級建材）を使う。青森ヒバでも目の通ったアテ（曲がり等）のないものを選び、なるべくそつのないように木取りを行う。材料の買い付けには、石川県まで行くこともある。青森ヒバも年々価格が上昇傾向にあり、桧に切り替えることも考えているが、桧で桁をつくった経験がなく、一度試してみたいと思っている。

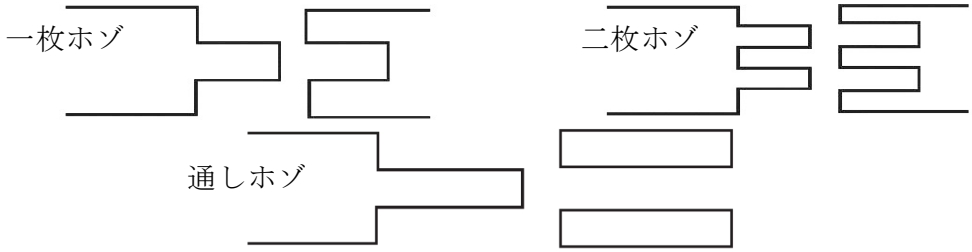
材質的には、カンナでの切れ味や材の耐水性、重量など、青森ヒバと比べてあまり変わらないと思うので、安くて良い桁が出来、優れた紙が漉ければ桧でも良いと思っている。近所には、桧の製材所もあり、こまめに足を運び、よりよい材料を安価で提供してもらえたらと考えている。

木取り作業は、目の通ったクセのない部分を使用し、厚みや角度、長さや寸法に合わせていく。小材（こざい）（小桟・小ざる）の簀の当たる部分は、細くしなければならないため、５厘程残すように面を取って上部を薄くする。

小材は、細くなるため、特に反（そ）らない目の通った材を使用しなければならない。上桁と下桁の天地材は、簀の親材（親骨）の形に合わせて斜めに面を取る。ある程度は機械で面を取るが、まず毛引きを当てて、それを目印にカンナで面を取り合せる。抱き材（横手）の厚さは一定でなく、天地材に近づくほど、少しずつ薄くさせる。そうすることによって中に挟む簀をしっかり押さえ、漉いた紙の耳の部分がきれいに仕上がるようになる。

※高知県においては、手前の下桁、上桁の間に簀の親骨を掛け金で挟んだとき、桁と親骨の間から原料が流れ落ちないようにしっかりと挟み、また、重たい紙料液を汲み込んだとき簀桁が水平になるように細工されている。ただし、向こうの下桁、上桁は細工しない。越前では、下桁、上桁でそのような細工はせず、抱き材（横手）を細工し、漉き簀をしっかり押さえるようにし、紙の耳がきれいに仕上がるよう工夫しているのが、大きな違いである。

親材である天地材と小材は一枚ホゾで組み上げ、親材である抱き材と中央部分の小材だけ通しホゾ（ホゾを貫通させる）にして、外から木材のクサビを打って抜けにくくする。



紙漉き道具は、水に濡れるため、接着剤などを塗って組むことはなく、クサビを打って組み立てるので、材の取替え等の場合、クサビを取ると簡単に修繕が出来るのも利点である。上桁と下桁にステンレスの兆番を取りつけるために、小さな捨て材を打ってから、上下のずれや桁を合せた時に均等に締まるか注意しながら、ビスで留める。かぎ（掛け金）

とにぎり棒を固定する金具は、地元鉄工所で特性のステンレスで作ってもらっている。

金具の職人さんも、後継者がなく、金具に関しては、今まで問題もなかったが、これからは古い金具を利用するか、新たに金具職人を探して作ってもらう必要がある。昔からの取引先で、安価に提供してもらっていたが、近い将来、厳しい状況になるのではないかと心配している。


にぎり棒の金具

にぎり棒は、現代は青森ヒバを使用しているが、以前は、塩化ビニール製のパイプで試したこともあるようだが、紙漉き職人さんの手に馴染まず、「やりにくい」ということで、使用されなかったようだ。なんでも丈夫で長持ちするだけではいけないと思う。かぎの取り付けも、簀を置いたときにズレがなく、しっかり締まるように取り付けることが大切である。

かぎの当たる上桁の部分は、材を斜めに削り取って、そのカ所に、かぎの締め具合や滑り、桁の保護を考慮して銅板を打つ。最後に、にぎり棒は、ヒバの角材をカンナで丸く削り仕上げる。丸くなった棒の木口の中心部にドリルで真っ直ぐ穴をあけ、桁の天地幅に合うように金具を止めて完成させる。

流し漉き桁は、ラングイ（金引き）という金具を付けたり、竹片子を格子状に編んだ下簀をつけたりする桁があるため、加工方法が多少異なるが、基本型は研修できたと思う。ラングイの金物も近所の板金屋さんに頼んで作ってもらう。ラングイは桁の小桟の跡が紙に残らないようにするため、小桟の上に加工した針金を打ちこんでいく。小桟に穴を少し開け、針金を少しずつ打ちつけて、高さを調節する。真横から見ると、ラングイの中心部が少し滑らかに高くし、小桟の全てを同じような高さとする。

（２）流し漉き桁の「下簀」づくり

越前特有の方法として、流し漉き桁に竹片子を格子状に編んだ下簀をつける。

まず竹の節の間隔が長く、伐採して間もない青竹（孟宗竹）を加工し、長さ145㎝・太さ６㎜程で身の部分が厚い良い材料を仕入れる。仕入れた竹を、更にナタで少しずつ削り、節の部分は余分に削り丸くする。丁寧に作業しなければ、片子抜き器の丸い細い穴を通す時に、節に引っかかり、作業がスムーズに進まなくなる。乾燥された竹は、片子抜き器を通す時、竹の節部分が引っかかり、折れやすく作業が非常に困難となる。また、時間を経過した竹を使う場合、水につけて加工するが、あまり長く竹を水につけると腐りやすく弱くなるので注意を要する。

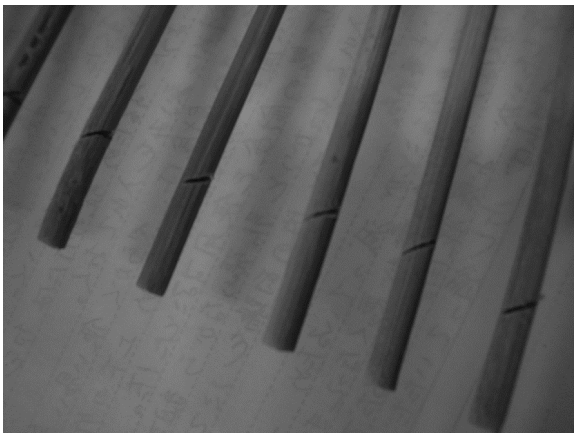
片子抜き器は、鋼鉄製で、いくつかの大きさの異なる穴をあけてあり、大きな穴から順番に通し、竹を少しずつ細くしていく。片子抜き器を通す回数は、通常４～５回程度であ

る。下簀の縦の片子は直径４㎜程、横の片子は少し太めの直径５㎜程の太さにしておく。仕上げには、片子を転がしながら熱したアイロンで真っ直ぐ（節を少し焼く）にした後、風乾させ、最後にペーパーで片子の表面を滑らかにし、目的の長さにカットする。

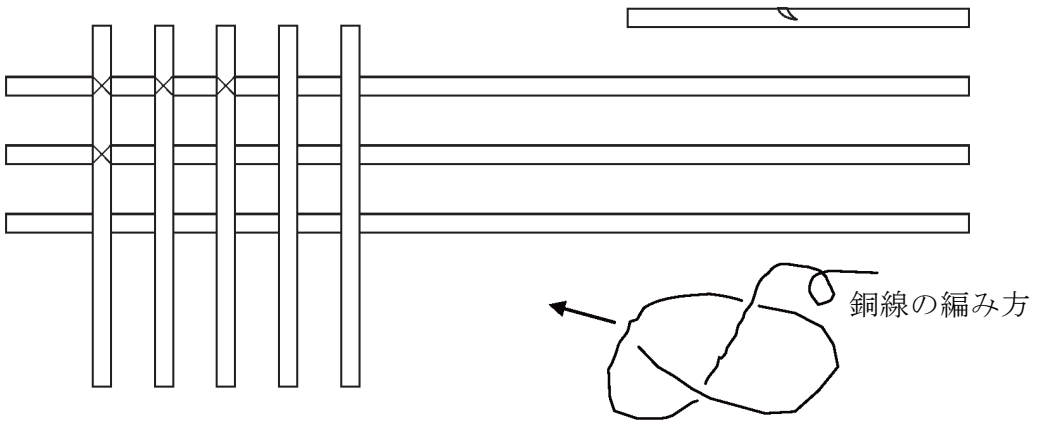

片子抜き器

作業としては、片子抜き器の穴の中に、竹の先端部を通し、ペンチで先端部をつかみ、引っ張るという単純な作業であるが、慣れていないと竹の節に引っ掛かり、手に水ぶくれができるなど、大変な作業である。

下簀には、15㎜間隔で60本の縦片子を使い、横片子は６本使う。縦の片子と横の片子を編む場合、交差する位置に目印を横片子に付け、小さなノコギリで斜めに刻みをいれ、柔らかく使いやすい銅製の針金で１カ所ずつ結わえていく。銅製の針金は、長い間使用すると切れやすくなるので、ステンレス製の針金を使うこともある。切り込みは、あまり深くすると折れやすくなるため注意して行う。下簀１枚編みあげるのに、３日間を要する。組み上がった下簀の竹片子の先端をノミで斜めにカットし、桁に針金で留める。下簀付きの桁には、あらかじめ下桁の天地材に片子の厚み分だけ削り取っておかなければならない。下簀の役割は、紙料がのる漉き簀の下に置くことによって、水の落下が早く、小桟の跡が紙に出にくいという利点がある。


斜めに切り込みを入れ、片子がずれないようにする


縦片子と横片子を格子状に銅線で編む

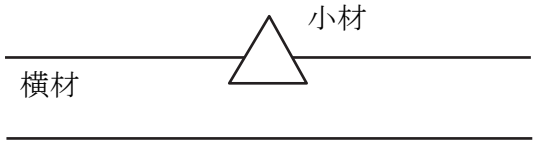


（３）溜め漉き用「桁」づくり

溜め漉き桁は、流し漉きと違って、竹簀は使用せず、その代わりに銅網（12目と45目）を張る。溜め漉きは、紙料液を組み込んだ時、ほとんど揺らすことなく紙を漉くため桁は少し小さく、下桁の小桟の数は、流し漉きの小桟より多く入れる。そのため、桁のたわみが少なく、小桟の中央部分も高くする必要もない。

材料には、青森ヒバを使う。桁の上枠は、見付（柾目）・見込み（木目）とも８分５厘で木取りし、下枠は見付５分、見込み９分で仕上がるように木取りする。下桁の縦の小材は見付２分、見込み５分にし、横材は見付８分、見込み６分５厘仕上がりになるように木取りする。

下桁の製作には、内寸法を間違わないようにホゾ加工をし、縦横の小材の穴をあける。中の横材は、約８分おきに小材を縦に通していくが、まず斜めに型を当て、ノコでクデ（溝）を切っていく。深さは２分くらいで、アリ状になる。縦の小材はそのアリ状になった溝に一本ずつ、隙間なくしっかり挟み込むように斜めに削り合せ、縦材を通していく。これによって水に濡れても、横材から縦材が抜けなくなる。



上桁の枠の上部は、原料がスムーズに流れ前面に広がるように丸く削り、下桁のズレをなくす枠も兼ねてトメ仕上げにしているので、ホゾの加工が非常に困難である。上桁は直角に隙間なく仕上げ、ノミとサンドペーパーで段のないように丸みをつける。

漉いた時、手についた原料が流れるため、上桁の持ち手部分には、薄手の銅板を巻き、たゆみがないように真鍮釘で打つ。手漉き業者によっては、上桁、下桁全体に銅板を巻くこともある。

下桁部分は、小材（小桟）の入れ方が困難で、アリ状（逆ハの字のホゾを蟻ホゾという。）にし、下桁から小桟が抜けないように注意しながら、何本も組んでいかなければならない。一本一本カンナで削って、合せていくのは大変な作業である。上桁、下桁とも、流し漉き桁と同様に接着剤は使用せず、クサビ（木釘）打ちで組み立てる。

下桁の銅網は、まず12目の粗い目の網を張り、その上に周りを１㎝程の幅で、折り曲げた45目の網を張り、５分間隔で真鍮釘を打つ。金網は、最初、丸くなっているため、平坦な場所に広い厚い板の上に広げ、叩いて平らにする。折り曲げた金網の部分は、少し高くなっているため、下桁の周りの部分は、金網の厚みの分だけかきとっておく。網を張り終えると、桁の裏側から細い銅製の針金で、ところどころ小桟と網とを結び、網の浮いている個所をしっかりと止める。

12目と45目の網を使う理由は、下に粗目の網を敷くことによって、網がたるまないようになること、紙料液の水が早く下に落下することで、紙漉き作業がスムーズに進む。流し

漉きの下桁と同様に、先人の知恵や努力、勤勉さには驚かされる。
※目は、１メッシュ（１インチ=25.4㎜）辺りの目数。
（４）紙床台・漉き舟
紙床台・漉き舟の材に使われる杉板は、乾燥した、なるべく節のない、赤身の杉板を使うため、在庫がなかったり、高価になってしまうため、製材所に良い材が出た時、購入し在庫として保管してもらうと良い。
板のつなぎ方として、紙床板は針金（真鍮棒・あい釘）でつないで広い板にし、漉き舟は、間に木材を入れる「やといざね」という技法でつなぎ合わせる。紙床板は、自動カンナで厚みを揃え、出来るだけ厚く仕上げるため、手カンナで仕上げる。幅１尺の柾板はそりがあり自動カンナがかかりにくい場合が多い。次に、張り合わせる部分を手押しカンナで真っ直ぐにし、板の厚みの中心に、約１尺おきに印をつけ、太さ25㎜のドリルのキリで下穴を真っ直ぐに深さ３㎝あける。そこに、長さ６㎝太さ４㎜の真鍮棒を半分程度打ちつける。もう一方の板にも同様に穴をあけ、真鍮棒を打ち込んでいる板を合わせ、げんのう（先端の両方が平面で、釘を打つためのもの）で叩いて合せる。仕上げは、板の長さを一定にするため丸ノコで真っ直ぐに切り落とし、カンナで木口をそろえる。板の両端は、板の固定と、板の反り防止、木口の保護のため、２寸角の杉材をステンの釘で２寸５分おきに打ちつけ完成させた。つなぎ目を隙間なく合せておくと、水に濡れた時、膨張して板がたるんでしまうため、５㎜程度隙間をつくり余裕を持たせてつなぐ。
漉き舟は、水が漏れないよう完全に密着させる。板材は、乾燥の度合いで、加工の仕方が違うし、木材の切り旬によって、カンナの切れが悪かったり、色が悪く腐りやすかったりするため、なるべく早く板材を確保し、余裕を持って取り掛かるようにすることが大切である。
紙床台・漉き舟の研修は、板材自体が重く、大きいため一人での作業は大変困難で、作業場の広さの問題や、運搬の方法などが今後の課題である。

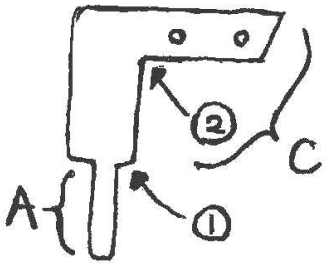
10　**金具**（養成期間：平成16年度、講師：山本忠義（高知県）、伝承者：大村俊一（静岡県））

この度、和紙用具の研修で、平成16年８月から平成17年３月の８ヶ月間、高知県の山本忠義様を講師として、漉き桁に使われる金具の製作研修を行いました。
漉き桁は、上桁と下桁を組み合わせて出来ております。この上桁と下桁を合わせるために使われる金具は、銅製の金具、鉄製の金具、ステンレス製の金具など産地により使い分けられています。
高知県では昔から銅棒を加工した、銅製の金具を漉き桁に使っています。漉き桁は、紙料液に浸けて使用されることから、水につけても錆びず、檜材で作られる桁に合う柔軟で、しかも加工がし易い銅製の金具づくりの研修を受けることにしました。

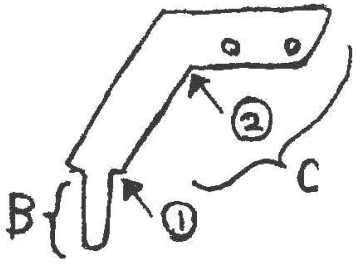
金具は、握り（取手）金具、掛金具、束釘で、それぞれ銅の材料が違い、また炭火で銅を焼き、叩き、再度、焼き、叩きの繰り返しで成形するため、非常に重労働で大変な研修でしたが、講師である山本さんは、その都度、懇親丁寧に手を取り自ら手本を示してくれるなどしていただきました。心より感謝申し上げたいと思います。有難うございました。以下、研修内容を記述します。

（１）握り（取手）用金具の製作研修（中桁用）その１

銅棒材を使用し、鍛造技法により金具を造る。



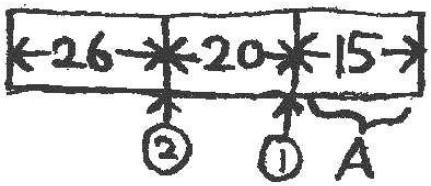
（前用）



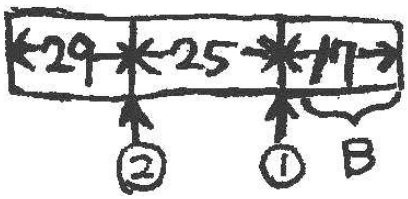
（後用）　（Fig １）

握り用金具は前用２個、後用２個、計４個で１組となる。厚みは2.5㎜、3.0㎜、3.5㎜の３種類でそれぞれ小桁用、中桁用、大桁用に使用される。

①10㎜銅棒材を62㎜（前用）、71㎜（後用）に切出す。（Fig １）の①、②部位加工の目安になるよう印を付ける。（Fig ２）



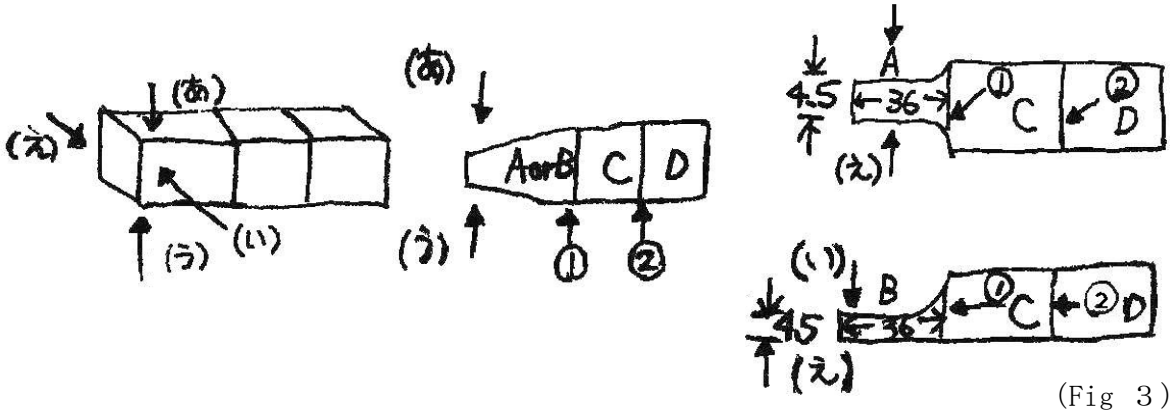
（前用）



（後用）　（Fig ２）

②Ａ、Ｂ部の加工

銅棒材を炉で加熱する。透きとおるような赤色になったら、鉗で挟み出し鉄敷の上で鎚で打つ、最初は軽く、冷めてきたら力を入れて叩く。赤味まがなくなったら再び加熱する。この工程を繰り返して予定の形状、寸法にしてゆく。（あ）、（う）、（い）、（え）の方向から順に丁寧に延ばしてゆく。（Fig ３）

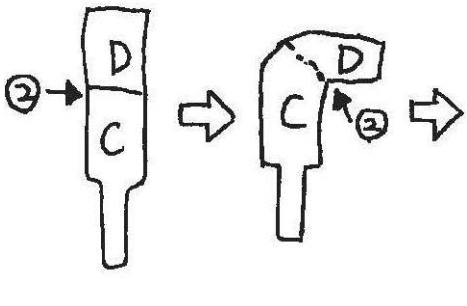


（Fig ３）

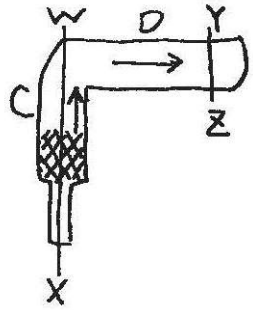
③C、D部の加工

規定の寸法、形状になったらよく加熱して②の部位を90°位に曲げる。（Fig ４－１）

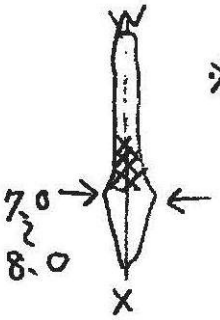
再び加熱、叩くを繰り返し矢印の方向に延ばしてゆく。（Fig ４－２）



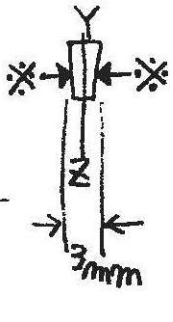
（Fig ４－１）



（Fig ４－２）



（Fig ４－３）



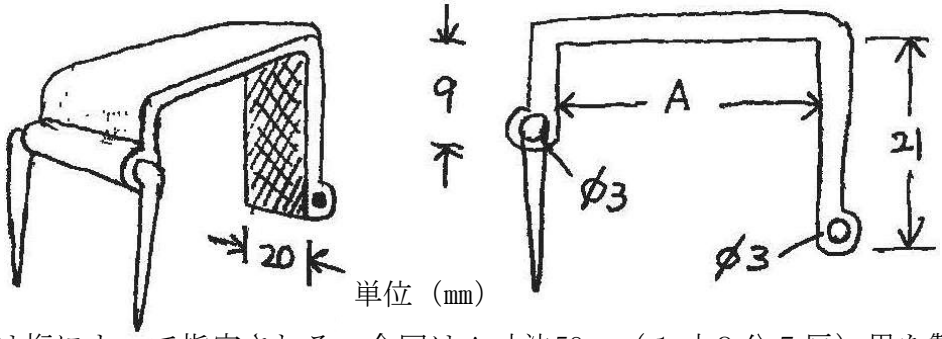
（Fig ４－４）

ここまでの過程で（Fig ４－２、３）斜線部分の加工が特に難しく、叩く場所、強さに細心の注意が必要で、握り用金具で一番の難所である。また、D部分の断面（Fig ４－４）がテーパーになるよう（※部分が膨らまないよう）仕上げる事が必要である。

今期間日、独立行政法人静岡職業能力開発促進センターにて、工具研削実践技術研修を受講した。

（２）掛金具の製作研修（中桁用）

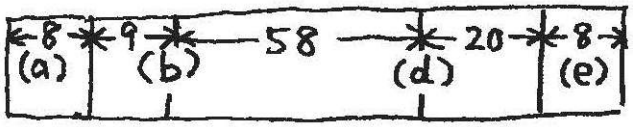
銅板材を使用し、鍛造技法、板金技法により金具を製作する。



単位（㎜）　（Fig １）

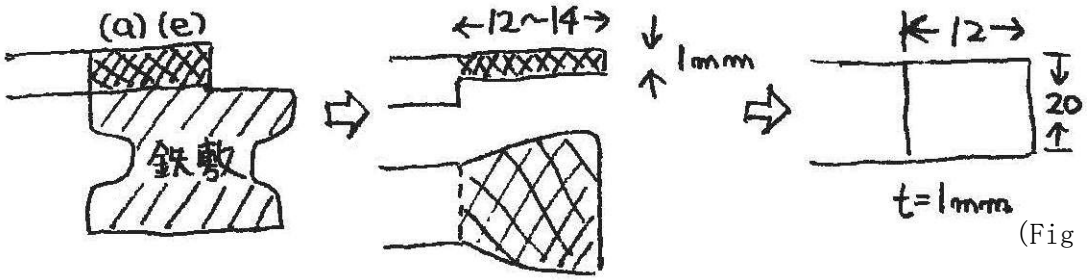
A寸法は桁によって指定される。今回はA寸法59㎜（１寸９分５厘）用を製作する。（Fig １）

①銅の板材、巾20㎜、厚さ２㎜、長さ104㎜を用意し、（Fig ２）に示すよう墨付する。



（Fig ２）

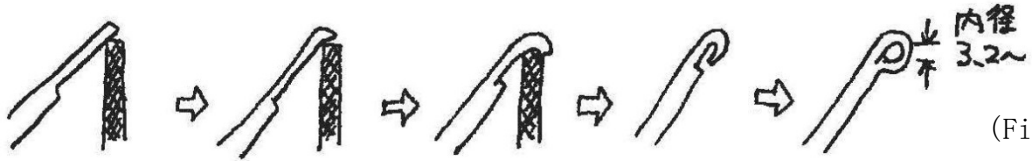
②（a）部（e）部（Fig ２）を鉄敷（鉄床）の上で打ち延ばす。（Fig ３）



（Fig ３）

厚さ１㎜長さ12～14㎜程度になるまで、根気強く打ち延ばす。これをヤスリ、金鋏で規定寸法に整える。

③②で成形した部分を円筒状に曲げる（内径φ3.2㎜）。（Fig ４）



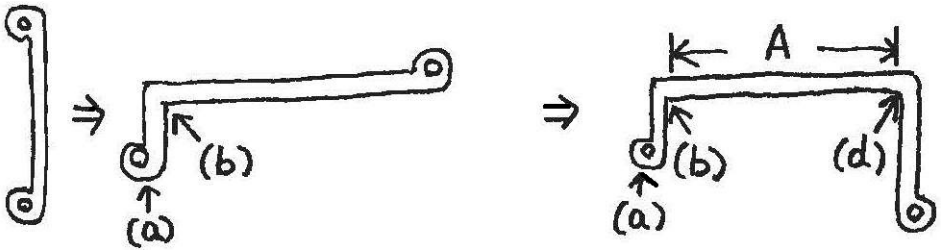
（Fig ４）

（ａ）部（ｅ）部を同様に曲げる。（Fig ５）



（Fig ５）

④①で印を付けた（ｂ）部（ｄ）部を順番に曲げる。（Fig ６）



（Fig ６）

この時Ａ寸法が指定寸法になるよう注意を要する。

⑤φ３㎜、長さ72㎜の銅棒を用意する。両端10㎜程度４面を削りながら鋭角に加工する。（Fig ７）



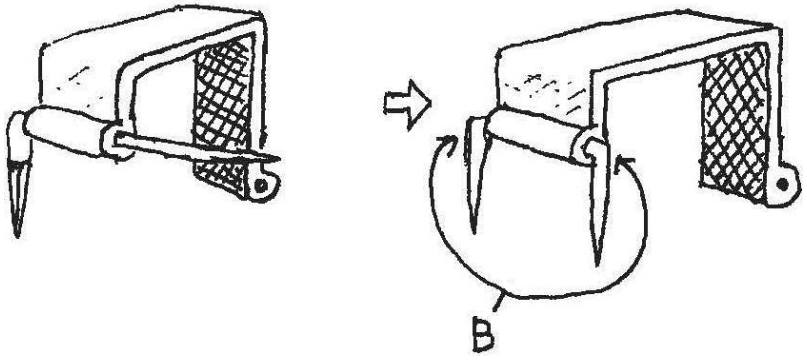
（Fig ７）

⑥⑤の片端から20㎜部分を直角に曲げる。（Fig ８）



（Fig ８）

⑦⑥の部分をd.の部品（ａ）部に通し反対端をf.同様に折り曲げる。Ｂ部分を持って本体が程良く可動するよう調整して完成する。（Fig ９）



（Fig ９）

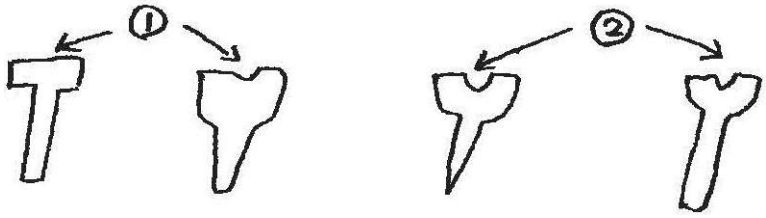
折り曲げ加工により規定寸法どおり仕上げる事、（ａ）部（ｅ）部特に（ａ）部を内径φ3.2㎜の円筒形に成形する工程が難しい。

形良く仕上げるためには（ａ）部（ｅ）部の厚さが均一になるように打ち延ばすことが必要である。折り曲げ加工は手加減ひとつで製品の良し悪しが決まってしまうので繰り返し習練を積む必要性を痛感した。

（３）銅束釘の製作研修

桁に簀を置くため張られた銅線の支柱として桁縦サンに打ち込む銅束釘の製作をする。

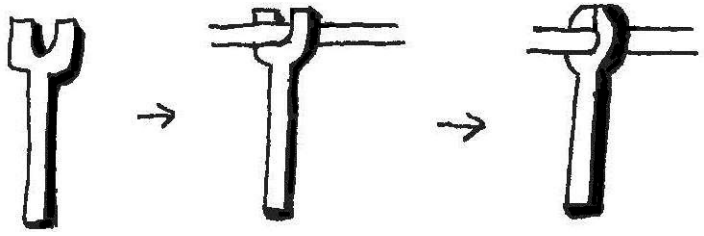
束釘には各産地により多種の形状がある。（Fig １）



（福井）　（鳥取）　（静岡、岐阜）　（高知）　（Fig １）

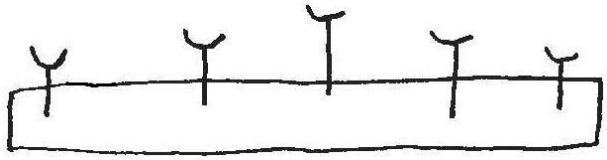
福井、鳥取では銅線を①の部分にハンダ付けする方法をとっている。

静岡、岐阜、高知では銅線を②のミゾ部分に挟み圧着する方法をとっている。（Fig ２）



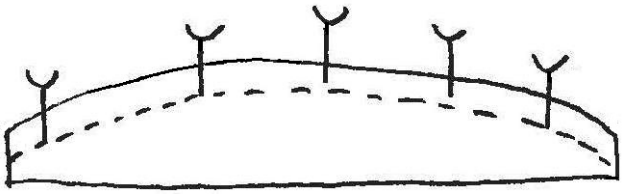
（Fig ２）

静岡式と高知式では桁縦サン（こざる）の形状も違う。（Fig ３）（Fig ４）



高知式

（Fig ３）



静岡式

（Fig ４）

静岡式の桁（Fig ４）は図のように「こざる」自体をカマボコ形に削ってあるため、打ち込む束釘の長さは同じである。

一方、高知式の桁は「こざる」の高さが一定のため、両端には短い束釘、中央部になればなるほど長い束釘を使用する。そのため束釘の足の長さは短いものから長いもの（約10％）が必要となる。

加えて桁製作者の好みによって厚み、形状も千差万別となり対応に苦慮する。

銅束釘製作

材料、方法が何種類かある。主なものをあげる。

材料	方法
銅線（φ３㎜～）	銅線、銅釘を使用して鍛造による。
銅釘	銅板を使用してプレス加工による。
銅板	

銅板は打つことで硬化（かたくなる）する。この性質を利用して束釘に強度を与える。

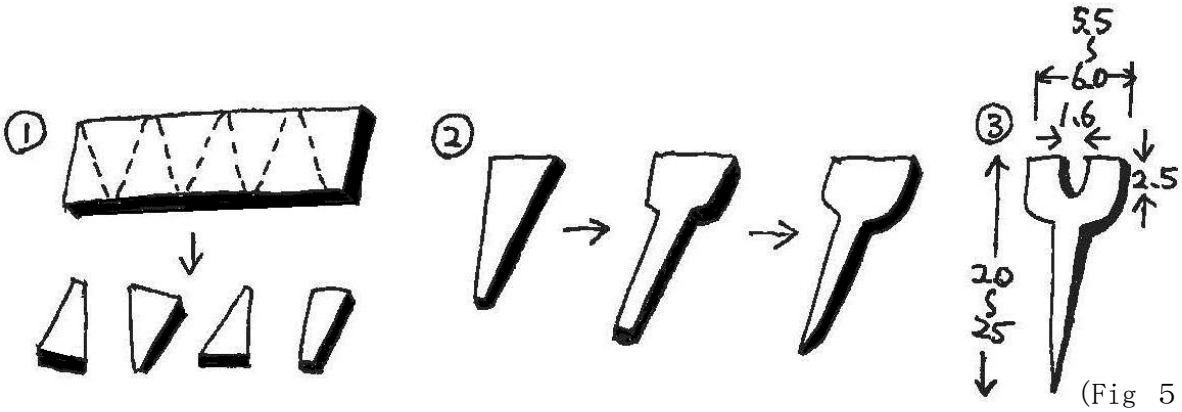
銅板を使用してプレス加工によると鍛造過程がないので強度に難点があり、あまり使用されていない。

今回の研修では鋼板材（２×25）を使用して束釘を作る。（Fig ５）

①銅材を切る。

②鍛造

③ミゾ入れ



（Fig ５）

全長25㎜程度の小さな部分であり、たいへん手間のかかる面倒な仕事である。



金具打ちの作業風景

11　**絹紗**（養成期間：平成23年度～25年度、講師：山本信子（高知県）、伝承者：吉岡太志・吉岡典子（高知県））

今年もいざなぎ流神楽のさと香美市物部の、ゆずの収穫作業の季節も終わりました。

僕たちが住んでいる香美市香北町の隣町物部は、ゆずの玉での出荷がさかんで、この時期、山は大変な賑わいをみせます。おかげさまで、その収穫作業のお手伝いの仕事があり、山暮らしでの貴重な収入のひとつとなっています。

思い返せば、高知に来て20年余り、ここ香北町に住むようになって17年がたちました。20歳の頃紙漉きをこころざしていた僕は、吉野の紙漉きさんにお誘いいただき、大津市での用具保存会の総会にお供させて頂きました。そこで紙漉きを目指すなら道具は大事と、教えていただいたのです。その時に「高知へ来んかね！」と誘ってくれたのが宮﨑さんでした。その時の高知の皆さんの陽気さに、僕は高知行きを決めたのでした。

いの町土佐和紙工芸村で紙漉き研修を受けながら、野中博志さんの工房で、竹片子、桁づくりなどを拝見させていただけるようになるなか、山本忠義さんをご紹介いただきました。山本さんも快く「うちにもきいや。おしえちゃらあよ。」と仰って下さったことを覚えています。

当時奥様をなくされたばかりの野中さんは、体調がすぐれず、僕たちに簀編みや、桁づくりを伝授してくれようとしてくれていましたが、気力が出ないご様子で、そのまま回復されることはなかったのでした。しかし本当にありがたいことに、野中さんは僕たちのことを山本さんに託してくださっていたのでした。山本さんの所でも簀編み、桁づくり、金具づくりなど道具づくりの全般を拝見し、また実際に作らせていただいたりしました。山本さんも野中さんと同じく、探究心旺盛で、「どうしても絹糸をとりたい！」と常々願いを抱いておられることを知りました。全く偶然なのですが、当時保育園児だった息子が、童話を読んで蚕から糸をとりたいと言いはじめ、その話を園長先生にすると、こういう方がいらっしゃるからと紹介して下さったのが山本信子さんでした。さっそく信子さんの工房を訪ねると、生まれたての蚕100匹ほどを箱に入れてくれて、ニコニコしながら育ててみいやと渡してくれたのでした。以来養蚕が僕たちの仕事のひとつに加わったのです。

ただ近所には昔の名残の野生化した桑があるのみで、葉を集めるのは藪に入り木に登り、という作業になります。そうしてできた繭から糸を引くにも熟練を要し、繭の性質を見極めながら煮方や、太さを考えて引かなければ上手くいきません。そこからやっと撚糸の工程になりますが、ここでも修練が必要で、なかなか山本さんの想いに応えられなくて申し訳ないと思っています。そういう経緯で、紗の事業の話があった折に、「できる、できんは別にして、やるだけやってみんかよ」とお声をかけてくださり、お引き受けした次第です。

山崎鶴亀さんが紗織の技術書を記されたのは今から35年前のことです。その本によると、12歳から８年間織を習い、５年間紗を習われたとあります。生糸、道具類、そして先生。

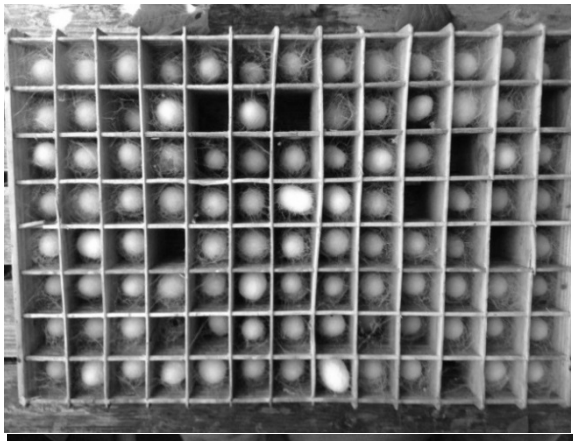
その全てが整った環境でさえそれほどの年数を要しているわけですから、材料に不安があり、道具類も揃わず、紗織り専門の先生もいらっしゃらない今のこの事業の難しさの一端をご想像いただけると思います。しかし一方、おかげさまで、日本各地の絹織物に携わるいろいろな方にご縁をいただきまして貴重なお話を伺う機会を得ています。そうした中から観えて来た課題を４つにまとめますと、a.循環可能な養蚕体制の構築b.自家製糸技術の習熟c.紗を含む絹織物全般を生活のなかに組み込んで技術の習得と保持d.以上３つについて広く需要を創造。ということになります。

先日、この夏に座繰り機を製作いただいた群馬の方からお電話をいただき、「今年は座繰り機がよく出たよ」と仰られていました。着実に養蚕と座繰りの仲間が増えている、そう思うと嬉しくなり、がんばろうと勇気が湧いてきました。道のりはまだまだ遠いですが、これからも暖かく見守って頂けますようよろしくお願い申し上げます。

平成25年12月17日（山ノ神のお祭りの日に）



（１）春と秋に飼えますがこちらは、春蚕です。もう少しすると繭をつくりはじめます。この頃給桑が、ピークを迎え早朝から深夜まで桑をあげつづけます。気がつくと午前２時という時もあります。

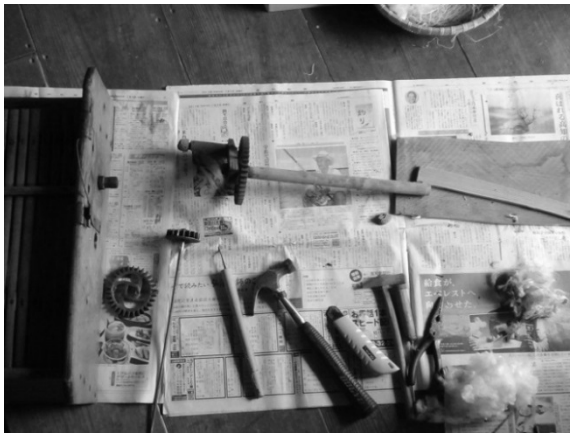


（２）ようやく繭になってくれました。これは竹製の上ぞくのための道具です。かなり古いですが大事につかっています。この辺では、ハチノスと呼ばれています。



（３）ハチノスから繭をひとつひとつ外して、きびそをとります。

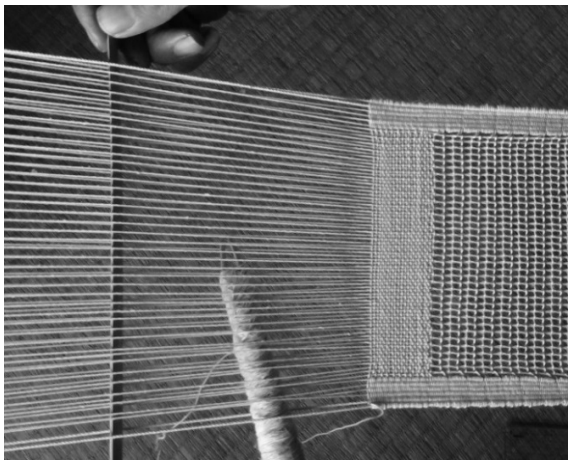
（４）きびそ取りを大量に手で、ひとつひとつするのは大変で、はやくしないと蛾が生まれてしまいます。そこで、これもまた古い毛羽とり機。こわごわ分解してメンテナンス。なんとか再生しました。感動的に能率がいいです。



（５）手紡ぎ用の繭から蛹を出しているところ。県外で教えていただいたやりかたを試しているところ。地方により、人によりやりかたはいろいろ。勉強になります。



⑥作り方を教えていただいて、自作した道具で、模式的に紗を織っているところ。



Ⅲ　研修会

１　平成23年度研修会「手漉き和紙用具技術交流」（平成23年６月３日（金）、京都府京都市）

司会）

用具技術交流会に石州半紙の久保田彰さんと本美濃紙から長谷川聡さんをお招きし、柳橋先生を中心に、手漉き和紙と用具に関する技術交流を図りたいと思います。

柳橋）

まず島根県の石州半紙の産地状況と岐阜県の美濃紙の産地状況を説明してください。

久保田）

石州では、石州半紙技術者会が４戸で、同様に石州和紙協同組合も４戸で構成され、石州和紙会館も運営している。重要無形文化財の石州半紙に従事している従業員は約22名で、国の補助金等を活用して研修会や原料・用具の確保を行っている。


本美濃紙の長谷川聡氏と石州半紙の久保田彰氏

石州半紙の会員は、事業に従事して８年経過すると準会員にしている。石州半紙は、平成21年ユネスコ無形文化遺産に指定された。その当時、若者が15名しかいなかった。

石州半紙技術者会の正会員になるには以前20年の経験が必要であったが、少し規定を変更して15年の経験で正会員としている。

石州では萱漉きの薄い表具用和紙（18～19ｇ）3000枚注文をもらったり、逆に簀の編み目を嫌う作家から、紗漉きの和紙の注文をもらったりする。これは外国の写真家がプラチナプリント方法で和紙を使っているようだ。

また、昔ながらの美濃判だけでなく、64㎝×100㎝の簀桁で和紙を漉き、Ａ判に対応できるようにも配慮している。

石見判や出雲判、石州判と寸法がいろいろあるが、大は小を兼ねるということで少し大きめの簀桁を用意している。

和紙会館には絵画用の用具である簀桁をいろいろ揃えている。漉き舟は、F100号や３・６判、八ツ判、美濃判が漉けるように４槽揃えている。会館では、原料の処理も紙漉き体験も出来るようになっていて、伝統の和紙づくりを大事にしながら、新しい用途も開発している。

最近、フランス人の研修生から大判の和紙の話もあっている。

石州半紙技術者会の国庫補助事業は、研修事業を充実させながら、簀桁の注文もして石州半紙の保存に努める。そうすることによって用具保存会も活性化するようにお互いが考えなければならないのではと思っている。

用具保存会の皆様も、伝統ある漉き桁、漉き簀の製作技術は大切にしながら新しい分野への進出も検討しなければならないのではないか。

長谷川）

岐阜県美濃地区では、18戸の紙漉きがいる。旧来型の紙を漉いているベテランの方が13人（障子紙・提灯紙・美術紙等）、新しい若い紙漉きが５人で構成されている。平成３年、

私が美濃に来た当時は、28戸の紙漉きがいたが、現在の生産量は、その当時の1/4～1/5に減っているように思う。

ベテランの紙漉きは、上手に簀桁を扱い、長期間使えるように大切に扱っている。若い紙漉きは簀桁を購入する資金がなく、全体的に用具の発注は少なくなっている。

ベテランたちは、高度な技術で和紙を生産しているが、紙の流通を考え、流通にあった価格設定をしている。しかし、若者は、一日の労働賃金を計算に入れて価格を設定しようとするので、倍ぐらいの和紙価格になる。そこで、まったく新しい用途の紙を開発して頑張っている。例えば、透かし和紙や装飾用和紙で新しい市場を求めて、海外にも販路を伸ばしている。

相対的に、美濃にある旧来の紙漉きは減少し、新しい和紙は少しずつ伸びているように感じる。

提灯紙は、非常に薄い和紙であるので細い片子と編み糸で作られた簀で漉かれる。

極薄い和紙は、簀で漉いてそのまま簀干（すぼし）した和紙も作っている。

海外の美術館では、日本で技術を習得した技術者が美術品などの修復を行っていて、薄い和紙に対し非常に興味を持たれている。

漉き簀は、編み糸が切れて編みかえる場合もあるが、和紙を漉いた場合、編み糸の糸目が太くなり、和紙の強度が弱くなるので、早ければ半年で編みかえる必要がある。

これは、原料の灰汁や薬品、サイズ剤が編み糸につき、糸目を太くすることが考えられる。日常の漉き簀のメンテナンスが大切である。

冬場とか梅雨時はお湯を掛けて早く乾かすようにしている。

柳橋）

国庫補助金で行う事業で、後継者養成事業や研修事業を行いながら、用具や原料の確保事業も進めるべきである。

長谷川）

国庫補助事業では、後継者の養成事業を充実させながら、他の事業も検討している状況である。本美濃紙に従事していない若い紙漉きにも本美濃紙の製法を熟知していただく研修も考えている。本美濃紙の指定要件に「竹片子は削ぎ継ぎ」となっている。しかし美濃では竹片子の削ぎはやっていない。現在使っている簀は、昔の簀を編みかえたりしながら大事に使っているのが現状です。やがて昔と同じような削ぎ継ぎの竹片子が必要になってくることは目に見えている。

以前、古田要三さんに竹片子づくりの話を聞いたことがあるが、改めて、古田あやめさんに竹片子づくりの技法を聞いてみたいと思っている。

久保田）

文化庁は、重要無形文化財保存団体等への補助金の他に、人材育成支援事業も行っている。この事業は、補助対象が拡大されたため、備品購入として用具をかなり揃えた。全国

の和紙業者や石州や美濃のような保存会が頑張って、側面的に用具の注文などして用具保存会のお手伝いをしなければならないと考えている。用具保存会だけで振興を考えても無理ではないか。

和紙が消費者にわたり、消費者が喜んで使ってくれるように、和紙用具づくりの皆さんも全国の手すき和紙の皆さんの要望に答えられるよう技術の錬磨に努めていただきたい。

また、原料の確保も補助対象であることから、原料づくりにも力を注ぎたい。土地を借り、コウゾを植える事業も将来的には考えたいし、現に他事業で本年度、コウゾの苗を1,000本植える計画を進めている。

また、トロロアオイを来年から栽培する予定である。組合員も地元で材料を確保するという意識が強くなっており、補助金や市町村の活性化事業を利用しながら進めていきたい。

石州では楮の原木を生産農家から購入し、剥皮作業からナゼ皮までの原料処理を行っている。

和紙会館では、体験用や事業所の多様な注文に応じられるようにいろいろなサイズの簀桁を取りそろえている。このことは用具を作っていただける方がいるからであり、道具づくりと紙漉きが一体となり体制を強化することも大切である。

簀桁の注文については、事業所ごとに注文する場合と、補助事業で購入する場合がある。

国の緊急雇用対策事業で若い研修生を受け入れたりして従事者を増やしている。石州は非常に活気がある産地になっている。

柳橋）

以前、昭和44年ごろ石州は冬場しか紙を漉かず、先行きが不透明であった。副業であったが、国が重要無形文化財に指定してから全員が専業の体制を取り始めた。技術的にも石州半紙の技術を守りながら、新しい需要にあった和紙を開発し、いろいろな簀桁が必要になった経過が理解できた。

久保田）

漉き桁に漆を塗る場合があるが、これは良い場合と悪い場合がある。良いケースは、原料が桁につきにくいことや水を含まないため桁が非常に軽く長持ちする。悪いケースは、桁を握った場合、手が滑り易いという欠点がある。

紙漉きは、握り棒を握った瞬間、桁が手にしっくり来るか来ないかで気持ちが非常に違ってくる。

また、桁を２～３カ月使わず再度使う場合、錆の心配があり金具は銅製でなければならない。

簀編みへの希望として、やはり絹糸で出来た編み糸で簀を編んでいただきたい。編み糸は、簀が乾燥した状態では編み糸がゆるみ、フワフワした状態になるが、水につけると編み糸が引き締まりピタッと固定する。

朝、簀を水につける時、簀をまっすぐにして歪にならないように注意をして作業に取り掛かる等の注意点もあるが、ピシッとした簀桁を手にすると、非常に気持ちが引き締まる。石州半紙は激しい漉き方が基本で、簀桁は非常に大事に使っている。桁は10年使えるが、簀の糸が毎年切れたりするので自分で修繕をする。



技術交流会

会員）

今、桁の握り棒が滑る話があったが、親父には握り棒の材は吟味して使うように言われていた。手が滑らない材を検討して使っている。紙漉きが桁の握り棒を握った時、良い桁かどうかを判断することもあった。

美濃紙に使われる簀の編み糸は細い程良いという話を聞いた。竹片子も同様である。

竹片子は、25本～30本の細い片子があったが、最近は細い片子をつくる技術が衰退しつつある。細い竹片子を作るには相当な技術が必要だ。竹片子28本で糸が１匁８分という簀を編んだこともがある。

会員）

石州ではいろんな和紙を作っている話があったが、それは石州の産地に注文がくるのか、又は個人の事業所に来るのか。外国からの注文についてはどうか。

久保田）

文化財修復用の表具用紙は、個人の事業所に注文がくる。

外国からの注文の印刷用の和紙は、雁皮100％・紗漉き・天日乾燥で原料が除塵機を掛けない方法でつくる。

四つ判の簀桁で２・３判の和紙を作ったりする。２・３判の和紙で2.5～2.8匁という薄い紙である。

この３月頃から不況で注文が少なくなっていて、今後の対策を考える必要がある。

神楽に使う幣を30社中から注文を受け、事業所に振り分け、和紙を漉いている。

蛇胴に使う和紙も各事業所で作っている。

会員の皆さんに質問ですが、Ａ３判の簀桁やハガキ判等の中国製簀桁が日本で流通していることについてどう思うか。

会員）

昨年の10月に池袋の全国伝統的工芸品センターで全国和紙展が開催され、用具保存会として簀桁や各種道具を展示した。その横で中国製簀桁が堂々と販売されていて愕然とした。

久保田）

ある施設で中国製の簀桁を使っているところがある。中国製は材質が悪く、そろそろ取り換える時期にきている。やはり和紙を漉くには、本物志向で良い道具できちんと漉くことを教えるべきではないか。

子供が紙漉きを体験する場合、子供だからと言って紛（まが）い物で教えるケースが多い。逆に子供達が使うものについては本物志向で教えることが大切ではないか。

子供達には、紙を体験させることよりも、和紙を漉く場合、なぜこの道具を使うのか、なぜこのような原料を使うのかを教える。また、なぜ職人さんはこのようにこだわるのか。を学ばせることが大切である。

長谷川）

産地として和紙を大切に保存しなければならないことは重々理解しているが、用具・原料を守らなければならないということまでは考えが及ばない。

産地特有の和紙技術と産地特有の用具技術が一体となり産地の伝統技術を守ることが大切である。

和紙の需要者にも和紙を作る用具の技術や産地特性を理解してもらい、和紙の価格に反映されていることを理解してもらいたい。

会員）

美濃では、小型の簀桁を作ろうと計画をしたことがある。桁は建具屋さんの手法をとり簡単に作り、ホームページでＰＲしたが反応がなかった。しかし、今日の意見交換で簀桁の材質や高度な製作技術、また職人気質等を紹介することが大切であると強く感じた。

ホームページを作り直し、職人のこだわりや、材質の説明、製作技術の特徴などを広くアピールしたい。

会員）

久しぶりに皆さんにお会いでき、和紙を志したころを思い出した。話の内容は旧態以前な点もあるが、時代は無視できないと感じた。問題は多々あろうが、いきつくところは個人個人が力をつけ、どこに出しても恥ずかしくないような技術を身につけることで道が開かれるように感じた。

柳橋）

本日の技術交流会に、手すき和紙産地を代表して石州の久保田さん、美濃の長谷川さんをお招きし、貴重なご意見をたくさんいただいた。

手漉きの皆さんと用具づくりの皆さんが、今まで以上に交流を重ね、伝統ある技術を基盤として、時代に即した簀桁づくりにも触手を伸ばさなければならないと強く感じた。

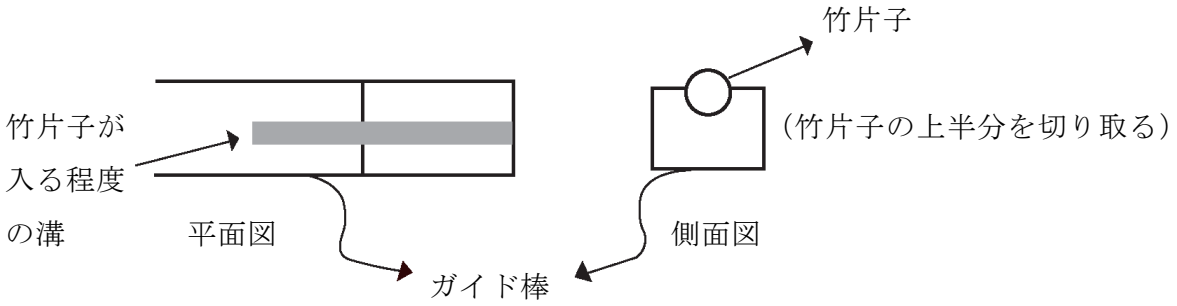
２　平成23年度研修会「漉き簀づくり」（平成23年11月11日（金）、福井県鯖江市（辻工房））

越前和紙を代表とする越前奉書紙は、厚い楮紙で全国的に見て珍しい「かぎ継ぎ技法」で漉き簀が編まれている。

（１）竹片子の製作

①太さ20本の竹片子を、かぎ継ぎ用片子製作具であるガイド棒の溝に置き、カッターナイフで竹片子を１本ずつ割り切る。

（※太さ20本の竹片子とは、竹片子の太さの表現で、竹片子を横に並べて５分（15㎜）幅に並ぶ竹片子の本数）

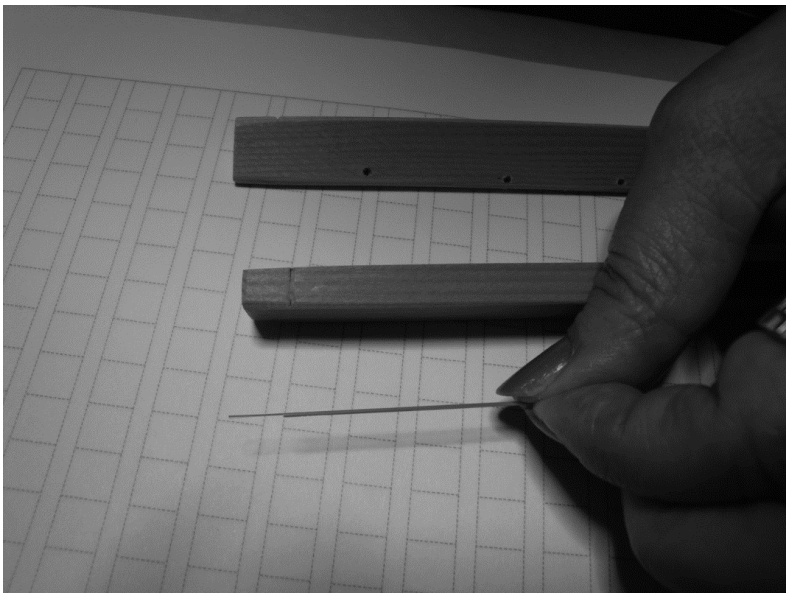


②ガイド棒は、１㎝角の細木で、竹片子が入る程度の溝がほられている。

③竹片子をこの溝に置き、竹片子の端から９㎜（３分）の位置に垂直にカッターナイフで竹片子の半分程度まで切込みを入れる。

④次に、カッターナイフで竹片子の半分程度を先に切り込みを入れた部分まで縦に割り切る。

⑤カットされた竹片子の垂直断面をサンドペーパーで整える。



かぎ継ぎ用の竹片子
（先端部が欠けている）

（２）漉き簀編み

研修用としてＡ３判の漉き簀をかぎ継ぎ技法で製作する。

①小型の簀（Ａ３判）であるが、片子は３本つなぎで仕上げる。

②かぎ継ぎは２本の片子を下図のように併せて編んでいく。編む位置は、かぎ継ぎの部分を編み糸で編む。



③加工（柿渋加工）されていない生糸の編み糸を使用。

④かぎ継ぎの竹片子を編む場合、片子継ぎ位置を少しずつずらす。

⑤小型の片子でも３本片子でつなぐ。（２本つなぎにすると左右に離れやすくなってしまう。）



辻和美さんの簀編み作業

（３）コバの編み方

①左右コバは、玉付きで編み糸２本で編む。

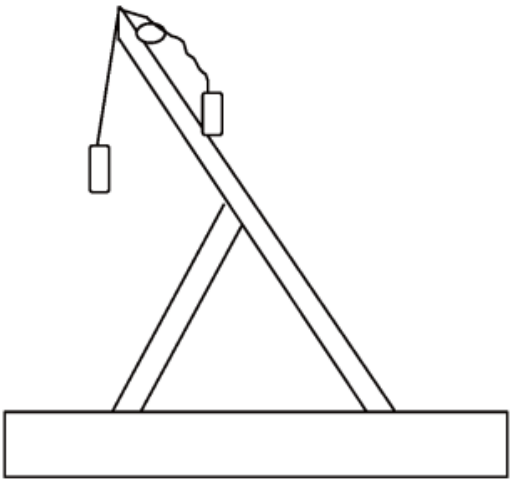
②仕上がり終わりは手編みでコバを編む。

（４）編み台と玉

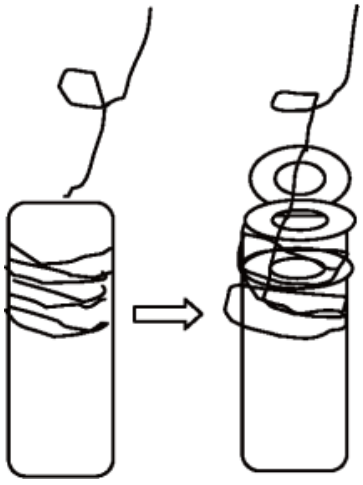
①編み台は、１枚板で斜めに位置している。

②玉は、直径３㎝程のパイプをセットし手でつかみやすいよう工夫している。

③玉に重量を持たすため、軽い平座金（ワッシャー）を数個入れて、重量を調節している。



編み台



玉




研修会風景

３　平成24年度研修会「竹片子づくり」（平成24年11月16日（金）、静岡県静岡市葵区柳町（大村工房））

（※［］内は、高知県の高橋房美さんの竹片子づくり製法を記述する。）

（１）真竹（三年生）の表皮を小刀で削り取る。竹を固定し、鉈（なた）の両端を持って青い表皮を薄く削り取る。

［竹の節を除いた後、出刃包丁で一定の厚さの表皮を竹の上から下に向かって半分の表皮を削り取り、竹の方向を変えて同様に残った半分を削り取る。］



竹の表皮を削る

（２）「分限（ぶぎ）め」（ぶぎめという小道具で竹に印をつける）で、割符付（わりふつ）け（印を入れる）をして鉈（なた）で割る。

［目見当で細い片子は幅狭に、太い片子は、幅広く出刃包丁で割る。約１㎝幅で竹を割る。］

（３）繊維の粗い内側の部分を取り除く。

［竹の肉質部に、出刃包丁を当て、竹の2/3程度を割るように除く。］

（４）先端に小割りを入れる。（４寸角の台に小刀を２本ずらして差し込んだ道具に、竹を台に沿わしながら、２本の小刀のうち手前の小刀に竹の側面を当て、竹を突くように前に送り、向こう側の２本目の小刀で竹の先端部を小割りする。）

［２枚の鋼をセットし、鋼と鋼の隙間に楊枝状の竹片を指し込み、竹片子の太さにより一

定の隙間をつくり、竹片を指し込み先端部を小割りする。］



竹の先端を小割りする
（大村俊男氏）

（５）挫（くじ）いて櫛状（ふしじょう）にする。（挫きとは小割りされた竹の先端部を少し広げて櫛状にする。）

（６）先端を尖（とが）らす。（小割りされた竹の先端部を、小刀で三角状になるように３辺を少し削る。）



竹の先端を尖らす

（７）１本ずつばらす。（ばらし）

（８）片子こきをして丸片子にする。（片子こき機の動力はモーターで、穴をあけた鋼に竹片子の先端部を通し、竹の先端部をモーターにつけたペンチ状の道具で挟み、引き抜くと同時に、ペンチから竹片子が落下する。次工程に移るため、口を開いたペンチは元に戻り、再度、竹の先端部を挟み、引き抜く。一定の速さで一定の方向に引き抜くため、一定の竹片子が出来る特徴がうかがえた。片子を抜く回数は、３回程度である。）



片子抜き作業

［片子抜き器：片子抜き器は、薄鋼にポンチで小さなくぼみをつけ、ろくろ状の錐で穴をあけた後、鋭利な錐を指し込んで目的とする太さの穴を作る。薄鋼の裏側をヤスリで削り平らな面とする。］

［片子の荒抜き作業：片子抜き器の穴に四角い片子を通して丸片子とする。竹片子は作業性を良くするため水に浸しておく。１回目の荒抜き作業は竹の肉質部を上側にして、片子の先を少し上に上げるようにやっとこで一気に引き抜く。］

［仕上げ抜き作業：仕上げ片子抜き作業は、片子の表皮部を上側にして片子の先を少し下に向けるよう引き抜く。この作業で肉質部と表皮部を逆にして片子を抜くと、後で片子が湾曲したがるので注意すること。］



研修風景



駿河竹千筋細工

４　平成24年度研修会「手漉き和紙用具技術交流」（平成24年６月８日（金）、（石州和紙会館））

山本会長）

立派な石州和紙会館で用具保存会の研修会を開催できることを会員一同非常に喜んでおります。心より御礼申し上げます。石州和紙の皆さんと我々用具保存会の会員の皆さんの活発な意見交換をよろしくお願いいたします。



研修会で挨拶する山本会長



石州和紙会館を見学する柳橋先生

石州）

今日は、石州半紙保存会から４名と石州和紙組合からも参加しております。

用具保存会の皆さんと石州の者が、このような形で研修会を開催することが出来心より御礼申し上げます。石州では、昔から地元で用具を製作する方が居なく今日は皆様と交流ができることを楽しみにしておりますのでよろしくお願いいたします。

事務局）

全国手漉和紙用具製作技術保存会は、発足して37年目を迎えております。この間、伝承者養成を主たる事業として行い、毎年、２～３名の養成を行っております。それと、貴重な技術を保存するため、柳橋先生に「和紙用具現地調査報告書」を作成していただいております。また、用具に関するパンフレットや会報「簀桁三昧」を毎年作成しております。今日は、研修会のテーマとして小型の簀桁３組を持参して参りました。これは、昨年の研修会で石州の久保田さんに良いアドバイスをしていただきました。簀桁三昧10号の12ページに『ある施設で中国製の簀桁を使っているところがある。中国製は材質が悪く、そろそろ取り換える時期にきている。やはり和紙を漉くには、本物志向で良い道具できちんと漉くことを教えるべきではないか。子供が紙漉きを体験する場合、子供だからと言って紛（まが）い物で教えるケースが多い。逆に子供達が使うものについては本物志向で教えることが大切ではないか。子供達には、和紙を体験させることより、和紙を漉く場合、なぜこの道具を使うのか、なぜこのような原料を使うのかを教える。また、なぜ職人さんはこのようにこだわるのかを学ばせることが大切である。』という発言から、小型簀桁を３組製作し、手漉き和紙産地にある和紙資料館等に預託し、使っていただき本物の簀桁の良さを再認識していただこうと考えております。それでは、この小型の簀桁を製作した会員の皆さんから説明していただきます。




小型の簀桁を手にする石州和紙の方々

製作者	漉き桁の材料	漉き簀の材料
因州の簀桁 （桁） 小畑　厚 （簀） 小畑文子	檜材 金具（鉄・ステン・真鍮） 桟（木小ざる） 三組ホゾ	竹片子18本 つき合せ ナイロン糸（２号） 通し片子（７本）
越前の簀桁 （桁） 吉田　実 （簀） 辻　和美	ヒバ材 金具（ステン） 桟（木小ざる） 二組ホゾ	竹片子20本 かぎ継ぎ 生糸編み糸
四国の簀桁 （桁） 山本忠義 （簀） 井原圭子	檜材 金具（銅） 桟（金引き） かまホゾ カシュウ２回塗	竹片子24本 つき合せ 生糸編み糸（２匁５分） 通し片子（10本と８本）

因州の簀桁）

以前、桁の養成を受けた経験を生かし桧の材で桁をつくった。本職が建築業ですが無垢の材にこだわり、取手も付けて製作したので皆さんの意見も頂きたい。まだ経験も少なく半人前だがよろしくお願いします。簀は、絹糸で編みたかったが手に入りにくいので化繊糸を使った。化繊糸で編んだ簀の使いかっては不明だが、切れにくい特徴がある。

越前の簀桁）

桁の材は、青森ヒバを使っている。青森ヒバは神社等の柱に使われる等、水に強い非常に耐久性のある材である。簀は、かぎ継ぎで生糸の編み糸で編んでいる。

四国の簀桁）

最近、中国から簀桁が輸入され、価格面から我々が作る簀桁は太刀打ちできない状況です。和紙が漉けたらいいので、中国製の簀桁を使っている方もいるし、やはり日本の簀桁を志向する方もおられる。桁には、取手を付けているが、取手がなくても充分に和紙は漉くことができる。取手は不格好であるが、冬場など取手がないと水が冷たいので、研修生が嫌がったりする場合がある。これが全ての簀桁の原型である。簀の片子は24本当たりを使い、編み糸は２匁５分で編みあげている。片子はつき合せで行った。

石州）

小型の簀桁に取手を付けているが、あまりにも簀桁が小さいので紙を漉く場合、バランスのとり方が難しくなる。取手をつけない方が、左右のバランスが取れやすい。

会員）

昔、紙漉きをやっていたが、23年度から竹片子の研修を受け始めた。皆さんがお使いになった高橋房美さんに直接お習いした経験があります。竹片子をつくる技術は奥が深く、片子用の竹を探すのに四苦八苦している。節間の長い（尺４寸以上）竹は、なかなか見つけられず、竹林の中で使える竹は、数本しかなく、１本の竹からも節間の長い部分は少しである。昔は、竹がいろんな用途に使われ、竹林も人の手で手入れもされていたが、その後、何十年の間、竹の需要もなくなり荒れ放題になっている。高橋さんは淡竹を使い、日当たりのよい場所の竹を使っていたようだが、日当たりのよい場所の竹は節間が短いのが多い。傾斜地で雑木林や杉・桧と混植された竹が競争して節間が長くなっている。現状では、竹の集荷業者に相談しでも集荷してくれる方はいない状況である。３～５年生の竹が良い。





小型の簀桁を吟味する会員

会員）

漉き桁をずぶの素人からはじめている。納得のいく仕事はまだできないが徐々に慣れて良い仕事をしていきたい。

会長）

後継者二人とも仕事に対する誠意・意欲を感じることができるので、全国に通用する技術者に育て上げていくつもりである。

石州）

川平さん宅には４年目の後継者がおり、西田さん宅も４年目、久保田宅には二男が後継者として３年目を迎えている。家族の他に石州和紙会館で育った研修生やフランス人も後継者として育っている。和紙会館の職員も研修を受けたりして後継者として育っている。

石州）

昔、使われていた簀桁があり編みかえたりして使っている。昔の簀は漉いた時、なじみがあるような気がして使いやすい。

柳橋）

石州半紙の漉き方は全国的にも見ても激しく漉いている。道具は早く痛んだりするのか。

石州）

簀の糸が切れたりする。簀は、使った後の管理が大切である。私も親父が使っていた簀桁を今でも使っている。熱湯に山茶や番茶を煎じて簀に掛ける。簀が早く乾燥するし、タンニンの成分が編み糸を長持ちさせてくれる。

会員）

最近、金具の注文が何年振りかにあった。

石州）

ハガキ等体験用として中国の簀桁を使ったことがあるが、今は、まったく使っていない。

会員）編み糸は、絹糸、カーボン糸、ナイロン糸があり、紙漉きの希望で編み糸を使い分けしている。編み糸の性質を理解して、手漉き業者がそれにあった漉き方をしている。

石州）

ナイロン糸で編んだ小型の簀を使ったことがあるが、絹糸に馴染んでいるので絹糸以外を使う気はしない。表具用紙は絹糸で、ハガキ等民芸紙はナイロン糸を使っている。

会員）

古い片子でも竹片子がけばだって困る。竹片子が使えるかどうか曲げて調べるが、良い竹片子は粘りがあるがポキンと折れる片子が見受けられる。

会員）

真竹を使っているが竹の材が悪くなっている。淡竹は節間が長いものがない。孟宗竹を昔使ったことがあるが、表面がカサカサする。真竹は節間が長く、淡竹は短い。継ぎ目が長い簀は、真竹を使っている場合がある。

会員）

高橋さんは淡竹であったが、節間の長い竹が手に入らないので真竹を使っている。淡竹は割れやすく、作業性が良い。

会員）

竹片子を丸くするのに６回以上片子抜き器を通すと、片子の表面が擦れ過ぎて竹の粉が出やすくなる。できるだけ３回ほどで丸くするように高橋さんが言っていた。

会員）

片子抜き器を何回も通すと、片子が変形するし、片子の身の部分が細ってくる。粘りのある竹の表皮部分を主に片子にすると反りやすくなり、身の部分を多くすると片子が柔らかくなり非常に難しい。

会員）

高橋さんは体が覚えており、片子を抜く時も指先でその竹の性質を知り、ペンチで片子を抜く時も片子によって工夫しながら抜いていたのではないか。

会員）

私が養成を始めた頃から見ると、今は、10％程度しか仕事量がない。昔は何年待ちの簀

桁の注文があった。今は、余裕ができ、考えながら簀編みを行っている。

会員）

高知には昔、５～６人の簀桁職人がいた。今は、他の職人との比較できないので良いものができているか疑問だが、よりよいものをつくろうと努力している。良いものをつくれば紙漉きさんも喜んでもらえる。

会員）

紙漉きが減って仕事も減った。一時、中国産の簀桁が入っていた。中国産の簀の編みかえを依頼されたことがある。片子が非常に細く短いのでお断りしている。

会員）

他の産地と同じような状況である。岐阜以外から注文もあり、まとめて親骨を注文したこともある。

会員）

簀編みと紙漉きの相性もある。紙漉きの癖や何を漉いているかを把握しておかなければならない。

石州）

桁の握り棒等、手にヒットするかどうかで紙を漉く気分が違ってくる。

柳橋）

皆さんの話を聞いていると、材料に関して桁に使われる土佐檜・木曽檜や青森ヒバ、また竹片子の材料である淡竹、真竹、孟宗竹などと活発な意見が出ているが、伝統産業における材料確保には、どこの産地も四苦八苦し他の材料に代える試みが見られる。重要無形文化財はやはり材質を守ることが重要ではないかと考える。今、和紙用具現地調査を行っている。先日、福井へ行って感じたことは、私は長年、越前へは何度も足を運んでいるが、漉き簀の下に太い竹片子で編んだ簀を作っていた。岩野市兵衛さんの奉書紙の漉き簀は充分にみているが、越前は普通の紙漉きとは異なった製法で和紙を漉いている。紙漉き用具は奥が深く、越前の紙漉き法を再度見直す必要を感じた。厚紙をどのように漉いているのか再調査をしたいと感じている。





５　平成25年度研修会「漉き簀づくり」（平成25年11月５日（火）～６日（水）、鳥取県鳥取市鹿野町（小畑文子工房））

柿渋加工された竹片子は、真っ黒く染められ、おもり（玉・つちのこ）は、鉛の分銅のような形であった。編み糸はトト印の糸を使っていた。

その後、あおや和紙工房の見学や伝統工芸士である長谷川憲人製紙の見学を行った。



竹簀を編む小畑文子さん



おもり（玉）



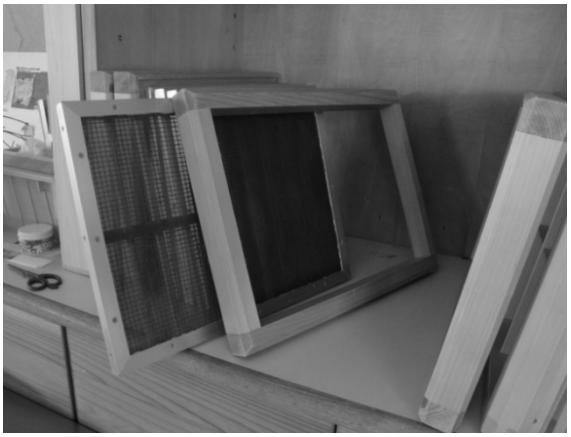
編み糸を一定の長さに切る用具



編み糸を巻き取る



あおや和紙工房の展示室



和紙工房で使われている金簀

６　平成25年度研修会「杉原紙産地調査」（平成25年６月７日（金）、兵庫県多可町（杉原紙研究所））

杉原紙は、奈良時代「播磨紙」と呼ばれ、写経用紙や薄紙を漉き、鎌倉時代には、幕府の公用紙として用いられた。杉原紙は、室町時代中期ごろから、広く一般庶民の間でも使われるようになったため、全国各地で「〇〇杉原紙」という名で、漉かれるようになったようだが、当地での杉原紙は、大正14年を最後に杉原谷での紙漉きの歴史はついに幕を閉じたようだ。

その後、杉原紙の再興を願う機運は強く、昭和47年町立杉原紙研究所を設立し、本格的な再興に乗り出し現在に至っている。

特筆すべきことは、杉原紙の里として純地元産楮100％の杉原紙をめざして、「一戸一株運動」を起こし、町をあげて楮の栽培に取り組んでいることは素晴らしいことである。

当日は、前杉原紙研究所長の井上正康氏の案内で施設見学と意見交換会を行った。



前杉原紙研究所長の井上正康氏と保存会会員

７　平成26年度研修会「全国手すき和紙青年の集い（新潟大会）」（平成26年６月15日（日）、新潟県柏崎市高柳町（漉き簀の実演や「青年の集い」参加者との交流会、門出和紙工房での交流会及び手漉き和紙実演会））（平成26年６月16日（月）、新潟県長岡市小国町（公益財団法人山口育英会奨学会郷土資料館調査））

平成26年度当保存会研修会は、全国手漉き和紙「青年の集い」新潟大会事務局の協力を

得て、漉き簀の実習や「青年の集い」参加者との交流を行った。「青年の集い」参加者は、90名を超す参加者で、１班・２班に分かれての交流会となった。

井原会長の挨拶の後、宮﨑が当保存会の概要説明や交流会の趣旨を説明した後、漉き簀の実習説明や「青年の集い」参加者による漉き簀体験を行った。また、当保存会会員（全員で12名）は、各参加者からの質問等に対応し盛会裏に修了した。



「青年の集い」参加者との交流会

午後は、門出和紙生紙工房で小林康生氏の手漉き和紙に関する思い、自分自身の生きざまについての話があった。

（１）楮の増殖について（那須楮）

①楮の若い根を10㎝程に切り、縄に縛り束ねて春先に畑に埋めておく。



楮の若い根から新しい芽が出ている。

②１カ月すると芽が出てくる。

③芽が出た元気なものを、マルチを敷いた畝に30㎝間隔に立てて植える。

④植え方は、１㎝程度地表に出して、後はしっかりと空間がないように土を詰めて植える。



マルチを敷いた畝に、仮植えする。

⑤この年の秋までに楮は１ｍ程に成長する。

⑥この地は、冬３～４ｍの雪が降るので、楮を10㎝程度に切って冬を過ごさす。

⑦春になると、この楮を鍬で掘り起こし、成長した根を切り落として苗木として定植する。定植する楮の根も含めて、全体をクレゾール液200倍にした液に10分間浸し、消毒する。（この時期に、次年度の苗を作るためにa.のような根を選定しておく。）

⑧根を切り落とした関係で楮の成長は非常に遅くなるが、親木になる確率は80％である。（普通、親木の根で増殖すると、成功率は20％程度である。）

⑨下の段に７年目の那須楮が植えられている。今の時期は、株の大きさに応じて新芽の間引きをしている状態である。株が良い状態なら５～６本立てにし、株が細いと３～４本立てにするまで間引きする。その後、脇芽が出てくるのでひたすら脇芽を除く作業（芽掻き作業）に入る。楮は2.7m（楮を蒸す長さ90㎝×３本）まで、良い皮が取れるので脇芽を除くが、それよりも伸びる部分は手も届かないし、良い原料とならないので芽掻きはしない。



７年目の那須楮で、枝を５～６本立て間引きする。

⑩楮を刈り取り黒皮にする時期の11月は、新潟県はほとんど晴天の日がなく、黒楮を腐さらすことになるので、乾燥機で一気に乾燥させる。３月までこの地は雪深いため畑仕事もなく、地域の方々が楮の加工に協力してくれる。

（２）小林康生氏の話

私は還暦を迎え、青年の領域から外れていくので、自分が和紙に関わってきた40数年の間に学ばせてもらったことを、ひとつの締めとして、これからも和紙に携わる方々にお話をしておきたかったし、道具づくりの方々と手漉き和紙の方々と合同で紙漉きの現場で交流することなどが目的です。美濃のように、産地に用具づくり、紙漉きがいれば都合が良いのですが、新潟のような産地は用具がすぐ手に入ることはないし、修理も臨機応変には出来ない。漉き簀が曲がっているとか、桁の具合が悪いとか、その原因や理由が分からない場合が多い。今日は用具の方々にも教えていただきながら簀桁を握って紙を交替で漉いてみましょう。



参加者に囲まれ説明をする小林康生氏。

（※門出和紙の工程ビデオ鑑賞した後、続けて・・・。）

隣の小国町の木我忠治さんが、私が高校３年の時、「もう紙が漉けないので楮を全部持っていってもいい」とか、「小林さん、小国和紙をやらないか」「芸は身を助ける。職人になれば食いっぱぐれがない」と勧められた。この地は弟子入りし修業して紙漉きになるという概念はなかった。というのは紙は百姓の紙で、職人の紙ではない。親がやっているのを見て、それを引き継いでいくのが当たり前のことであった。

まず最初にしたことは、楮を増やすため１貫目の鍬を鍛冶屋に作ってもらい、夏場は荒地の開墾から始めた。作業場を立てなければならないため、親から金を借ることもいやだったので、冬出稼ぎに行ってその資金を貯めた。大阪に２年、愛知県に１年、稼ぎに稼ぎまくった。

この時、本当にお金がない、50円の朝食券をもらった時の嬉しさ、人への感謝!!貧しい時には人の心が見えてくる。この時、私は一生涯、金を貯めることは止めようと思った。これが今でも続いている。

紙については、自分の紙を漉きたいと思っていた。その当時、越前の岩野市兵衛さんの奉書紙にあこがれた時期もあった。書道用紙を漉くと、にじみが優先され、楮紙のような

かすれる紙は書道家に敬遠された。木材パルプやフィリッピン雁皮を入れて書道紙を作ったこともあった。書道家にも喜ばれた。ある時、これらの紙を検品した時、紙にホクシングが出ていた。紙にシミが出ているのを発見した。自分が漉いた紙がこのような状態になったことをすごく反省した。和紙は本来、千年は持たなければならないのにこんなことではいけない。このことから和紙は、お客さんの要望にこたえることも必要だが、楮が嫌がるような要求があった場合、例えば、楮を真っ白く晒すとか漂白するとか、にじみをやたら要求するとか、という要求があった場合、自分ではできませんといった方が良いと判断した。時には、お客さんの要求が強い場合、次亜塩素酸ソーダで漂白したというマークをつけて区別した。

47歳のとき、借金がなくなり、朝日酒造の久保田のラベルが、右肩上がりで好調であった。ラベルは小国和紙でもやっているので、問題はないと思うが、ナギナタビーターが故障すると、計画的な注文に応じられなくなる。ラベルは年間数百万枚必要である。毎月毎月責任を持って納めなければならない。煮窯が壊れてラベルが出来ない、ビーターが壊れて紙が漉けないということは言えない状態になっている。そこでビーターと煮窯は２台ずつ設置し、50歳の時に生紙工房を建設することにした。設備費に数千万円以上したが、10年後に借金もやっと完済することができた。これも朝日酒造さんに大変お世話になった。

京都の料理屋（和久傳）さんも私の紙を長年使ってくれているが、私は紙を売るというセールスはしたことがない。営業をしないで人と人とのつながりで、ずっと仕事をもらって今日まで続いている。特異なパターンではあるが、お客さんの顔色を見ないで、自分が思った紙を真面目に作ってきたことが、商売に繋がってきた。30代はお客さんに合わせた紙をつくってきたが、40代で気づいたことがある。紙には育てる紙と作る紙がある。作る紙は、自分が主体性を持って進める紙。これは文明の紙というか人間が考え出して作られた紙です。一方、百姓さんがいい例ですが、百姓さんの仕事は、育て上げる仕事です。

酒のラベルで考えると、ラベルと紙漉きがいい関係にあるのは、酒はお米から作られるということです。お米を育てるという前提があって、酒屋の杜氏さんと話してみると、お酒を作る技術は分からないが、心が繋がる。杜氏さんが良い酒は作ろうと思っても、良いお米が育たないと、杜氏さんの技術は米を超えることはできないという。つまり紙屋は原料を越えられないということです。

育て上げる仕事をする人は、祈りの気持ちがないと勧められない。俺がと言ったら始まらないことを心得ること。天気が続けば雨が降ることを祈る。お百姓さんは今日の仕事は何をしょうかと決めないで、雨が降れば雨の日の仕事をする。晴れたら晴れの日の仕事をする。冬は冬の仕事、春は春の仕事、つまり自然に合わせた生き方をするということと、一方、文明はこれを克服するために、例えば、酒造りは冬場しか作っていなかったのを夏でもつくるようにする。紙でも冬しか作っていなかったものを、冷蔵庫とか防腐剤で人間側が制御して夏でも作れるようにする。育てるのでなく作る側になっている。

作る仕事をする人も大事、育てる仕事をする人も大事。しかし、私が生まれたこの地、時代背景を考えると、育てる側の紙を作ろう、育てようと、50歳の時に決めた。以前は、若いスタッフが自由にどんな紙を作ろうが、勉強会なども奨励し励ましたが、私の基本理念は、風土の紙を作ることであり、此処でしかできない紙を作り育てることとした。人為的に操作された紙は必然でないからである。風土の紙以外は考えなということにしている。

ものごとが始まる時、裏か表か、白か黒か、イエスかノウか、すなわちものがはじまる時は多様性があり、何でもありと考えている。絶対正しいということは存在しない。自分が目指している方向は、自然に即した方向を基本としているが、それだけでは社会全体としては立ちゆかない部分も出てくる。これらがあいまって社会が前進すると思う。

60歳になった今、私は百姓として米を作り、ワラ仕事もし、紙も漉き、いろんな道具を作り、百の仕事ができることが百姓であるということに気がついた。つまり、自然と折り合いをつけながら生活するには、百の仕事を覚えなければ生きられない。これは何とも素晴らしいことか。当然、朝起きて雲のかかり具合とか、風の方向とか、その日の天候を判断する。五感で感じる。職人の紙ではなく、百姓の土臭い紙をめざしていくべきであろう。

この地は、４月になると雪が解け、1.5キロ離れた場所から水を引っ張っているが、すごく濁った山水が流れてくる。文明から判断すると濁った水はきれいにしなければならないと考えるが、濁った水の方が良い紙が出来る何かを考える。自然によりそった考え方で紙を漉く事が風土を生かした紙になる。気配りは相手の立場を考えての対応であり、心配りは自分の思いがある。しかし、気配りは心にグッとくるものがない。面白みがない。思いを込めたものでなければならない。

最後に、用具について話したい。第２回目の「青年の集い」昭和51年２月（1976年）、高知での竹片子づくり、編み糸づくり、簀桁づくりを見学した。材料を大切に扱い、技術の深さを今でも思い出す。

酒のラベルは、最初は手張りで貼っていたが、印刷が２色刷りになったりして、ラベルの隅が直角でなければ印刷できないケースが出てきた。また、酒ビンに貼る工程でも直角に貼ることが出来ないで酒造会社は困っていた。一時期、ラベルの隅をハサミで切ったこともあった。ラベルの耳は自然そのもので、ハサミを入れることに非常な抵抗があった。これを解決するのに、ラベルの隅がきれいに漉けるように桁屋さんに要望するようになる。すばらしい材で出来た桁から、水が漏れないようにクッションシールを貼ったりする。このことは、用具づくりの方にはなはだしく侮辱していることになる。

印刷屋さんもラベルを貼るオペレーターも、もっと考えてラベルに合うように対応すべきではないか。お酒を飲む方は、ラベルの耳の迫力を感じ、素朴さを感じて酒を買い飲んでいる。お互いが寄り添って、接点を見つけて解決することが必要ではないかと会社に提案したことがある。ここでふっと思ったが、日本画でも同じようなことが言える。和紙を日本画作家の要求に合わせるのではなく、和紙に作家が合わせるようなことを考えてもら

いたいと。作家に合わせた和紙があり、和紙に作家が合わせた紙がある。

（３）公益財団法人山口育英会奨学会郷土資料館調査

当財団は、昭和34年に山口育英会奨学会を設立し、学生への奨学金の貸与、学術の研究に対する助成金の給付を行っており、見学した施設には、農機具館・小国和紙館・漆器館などがある。小国和紙館には、明治時代、高知の吉井源太から送られてきた簀桁が荷も開けられず、昔のままの状態で、保管されていて、これらを中心に見学した。



吉井源太の弟子から紙漉き技術を学ぶため、抄紙伝習場が建てられた。

（４）小林康生氏の話

新潟で銀行や鉄道を作り、日本石油の元を作った山口権三郎さんが、小国和紙の振興を考え、島根県他４カ所を回られ、高知の伊野町がその当時、一番最先端を行っているということで、吉井源太さんと紙漉き指導の契約を交わすわけです。明治24年（1891年）、今から123年前、高知の吉井源太さんは、自分が開発した用具を売り込みたいということもあったと思うが、吉井源太さんは、資料によると14～15人のスタッフを抱え、日本中に簀桁や原料、薬品などと一緒に、技師を派遣して用具等の売り込みを図っていた訳です。この小国に派遣された方が、久松義平で１年半の契約で、ここに来て指導するわけです。義平さんは１年で亡くなり、残りの期間は、久松義平の息子である久松林之助が指導するわけです。

（５）「吉井源太遺文」より。

「山口権三郎氏は、明治23年12月21日吉井源太宅を訪れ、吉井開発の簀桁の注文を行い、併せて、製紙教師の雇入れをお願いしている。

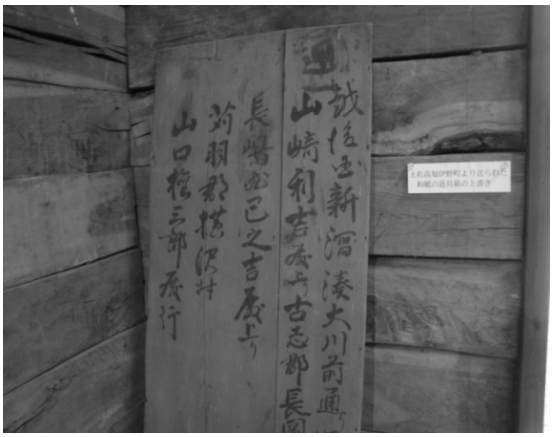
久松義平は明治24年９月26日伊野町を発ち、新潟に向かう。その後、新しい漉器具を吉井に続々と注文し、新潟紙業の振興に努め、明治25年10月12日客死。吉井は山口氏との契約を守り、代人として義平の息子である久松林之助をつかわし、契約期間を無事終了する。」

ここで習った方は、13人であったが、このうち11人が紙漉きをはじめたようだ。小国の７カ村の他、各地の方が指導を受けたようである。伝承場の位置は、この資料館の近くで

「抄紙伝承場」が臨時的に作られた。

久松さんに支払った指導料は、月25円で、その当時の住み込みのお手当が年14円だったことから、破格の待遇であったことが分かる。

高知から新潟へ道具が送られたルートは、昔は船便で、新潟港に陸揚げされて、信濃川で長岡まで来て、長岡から渋海川（しぶみかわ）で小国へ運ばれる。ここに荷を送った蓋に住所が書かれている。高知の小野春茂さんから「吉井源太さんの日記にもこのことが記述されている。」と話されていた。送ってきた図引紙用の簀が18本あり、単価も書かれている。原料である白皮や三椏・雁皮の値段や、灰晒粉などの明細も残されている。使われていない簀もたくさんある。

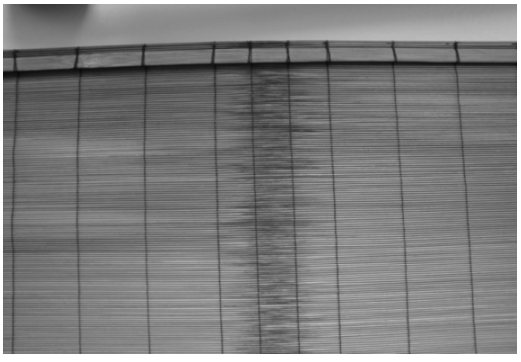


吉井源太から山口権三郎あてに送られた荷のあて名書き



高知県吾川郡伊野村
吉井源太出

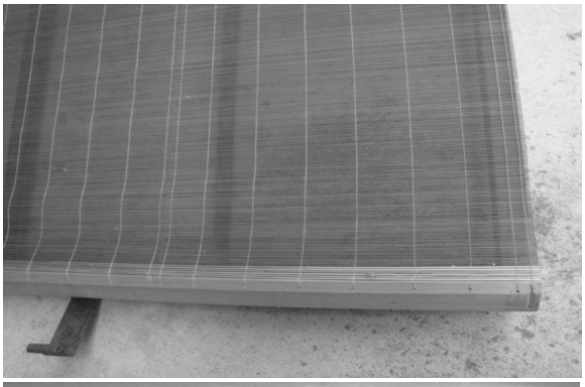
漉き簀を丁寧に調べると、竹片子で、馬毛で編まれている漉き簀や、長い片子で竹の節が漉き簀の中央に配置された簀もある。今では竹の通し片子が使われる部分に、萱片子が使われたり、その当時、試行錯誤しながら簀を作ったような形跡がみられる。貴重なタイムカプセルのような気がする。



長い片子で竹の節が漉き簀の中央に配置された簀
小判（672㎜×530㎜）
竹片子
編み上げ３㎝当たり21本
編み糸は馬毛

一般的に竹片子はまっすぐで均質だから、絹糸で編んでも片子と片子の間が、等間隔で上手に漉けるが、萱片子は片子が曲がったりして、絹糸で編むと片子と片子の間が狭まったりして紙が薄くなる場合がある。その点、萱片子を馬毛で編むと、馬毛はゴワゴワしている関係で、片子と片子の間が等間隔になり、紙屋からみると、非常に漉きやすくなる。馬毛に代わってテングスで編むと馬毛で編んだように片子と片子の間が等間隔になる。

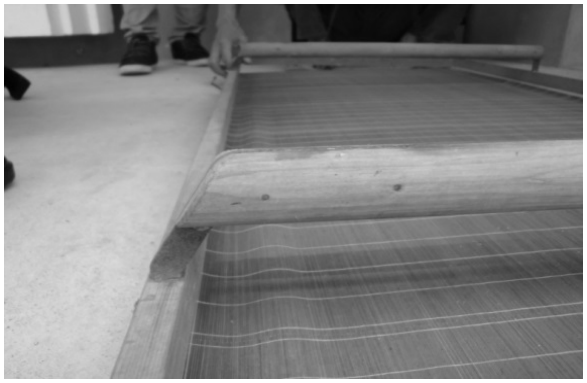
萱片子で編んだ簀は、片子目がはっきり見えて、また、紙を透かして見ると非常に情緒があり重宝している。新潟では、萱簀を作る方が50年前にはこの地にもいたが残念ながら用具屋さんがいない状態が続いている。



大判（1,385㎜×620㎜）
竹片子・編み糸２匁１分
通し片子は萱片子が使われている。
編み上げ３㎝当たり38本
竹片子は薄い群青色に染められている。
編み糸は絹糸



小判（545㎜×435㎜）
竹片子
編み上げ３㎝当たり31本や21本あり
編み糸は馬毛



桁の金具（鉄製の取手金具）

（６）吉井源太翁について

昭和31年（1956年）３月、高知県和紙協同組合連合会が発行した「土佐紙業史」等に、吉井源太氏の業績が記述されているので、その一部を転載する。

「吉井源太翁は土佐紙業界の恩人であるとともに、日本紙業界の偉大なる存在であり、その業績は広く日本全土に及んで、永遠不滅の金字塔を打ち立てている。

翁は、もとより清廉（せいれん）高潔（こうけつ）の士であって、自己の技術を秘密に

し、自己の利益を独占するがごとき狭量（きょうりょう）の徒（と）ではなかった。自己の技術を公開し、自己の発明を全国に普及して、我が国、紙業界の発展にその生涯をささげた翁の人格は、その徳を仰ぎ、その技術を慕って教えを請うもの三府二十五県に及び、また、他府県より直接翁の工場を訪れて伝授をうける者二十二名の多数にのぼったのを見ても、明らかに立証することができる。

翁の伝習を受けたこれらの人々は、いずれもその地方における先覚者であり、業界の指導に任ずる人々であったが、翁はこれらの人々に対して、いちいち懇切に指導し、いやしくも自己の技術を誇るがごとき態度がなかったので、やがて翁の技術は全国に普及徹底するに至り、その名声は次第に高くなった。後年、翁の著した「日本製紙論」が、翁の豊富なる知識と、経験と技術に基づく貴重なる文献として各方面から迎えられたのも決してむべではなかった。」

Ⅳ　研修発表会

1　手漉和紙用具研修発表会（平成25年11月16日（土）、東京都北区王子（公益財団法人紙の博物館））

公益財団法人紙の博物館の学芸員小嶋昌美さんによる発表会の趣旨や注意事項の説明後、山本前会長が挨拶され、用具に関する技術内容については、各担当よりパワーポイントで説明を行い、実習に移った。



会場風景



山本前会長

（１）山本前会長あいさつ

本日は、用具づくりの実演・体験会に多数の方々の参加をいただき有難うございます。

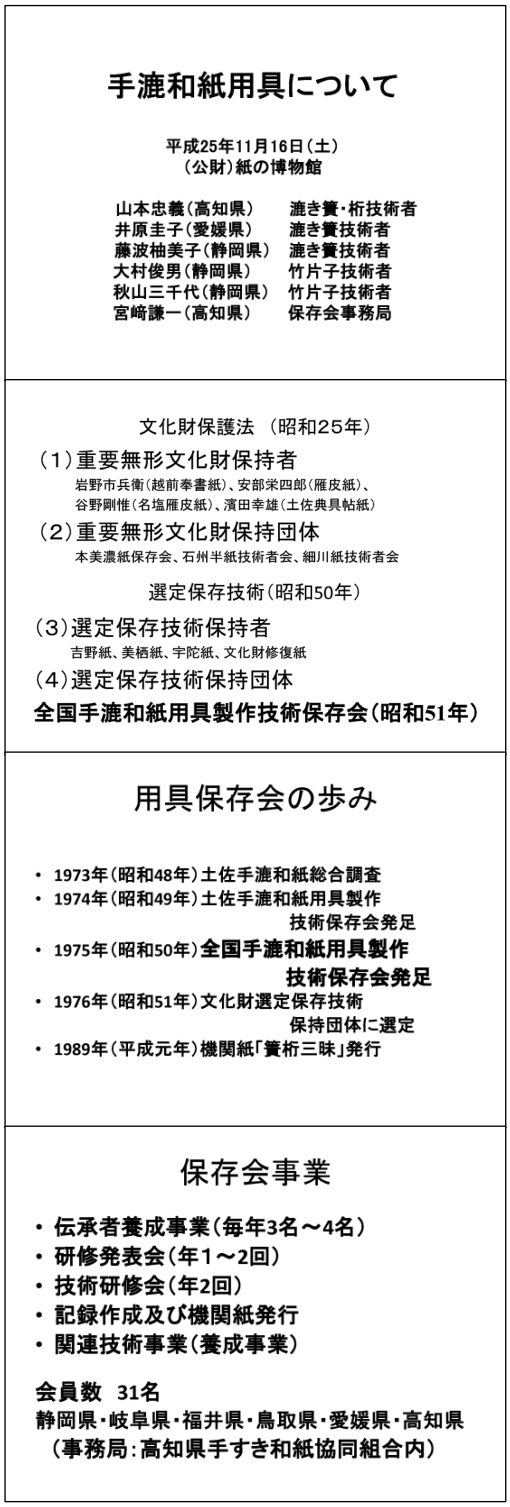
日本の各地で和紙が作られていますが、和紙を作るのに必要不可欠な用具である簀桁や竹片子の技術的な説明を行い、また体験もしていただきたいと考えておりますのでご遠慮なく申込み下さい。

用具の製作技術は、手漉き和紙を十二分に熟知したうえ、長い経験と根気の必要な高度な技術と思っております。

本日は、それぞれの技術者が体験に基づいて説明いたしますので、用具づくりの貴重な技術を体験され、我々の存在を御理解いただければ幸いです。

また、新たな用具の購入も検討いただければこのうえない喜びともなりますのでよろしくお願いいたします。簡単ではございますが開催のごあいさつに代えさせていただきます。

（２）パワーポイントによる説明



自己紹介を行った。

文化財保護法に基づき、和紙の人間国宝が４名、保持団体として３つの保存団体が指定され、これらの重要無形文化財を支える選定保存技術（材料や道具等の技術）として、保持者が４名、また団体として全国手漉和紙用具製作技術保存会が昭和51年に認定されている。

用具保存会の歩みとして、昭和48年に国の補助金をいただいて土佐手漉和紙総合調査を行い、土佐和紙９種類の技術調査と、用具づくり（竹片子・萱片子、編み糸、金具、漉き簀、漉き桁、絹紗、刷毛等）の調査を組織的に初めて行った。

保存会事業として、伝承者養成事業では毎年３名程度の養成を行い、それぞれ後継者が育っている。その他、研修発表会や技術記録調査等を行い会員の技術の錬磨に努めている。当保存会会員は、静岡県・岐阜県等６県で会員数31名である。

紙漉き用具の現状

- 手漉き和紙業者の減少
- 廃業者の用具再利用
- 中国産の簀桁
- 大判簀桁（美濃判2枚取り）⟶ 小判簀桁（1枚取り）
- 薄い産業用和紙 ⟶ 厚い民芸用和紙
- 建具屋さんが桁を製作
- 簀桁の基礎材料（竹片子・編み糸・金具）

用具の現状として、手漉和紙業者は現在、全国で200戸前後と少なくなっているため、用具の注文が極端に減少している。また、手漉き和紙を辞められた方々の用具を再利用したり、中国産の簀桁を購入される方も見られる。

また、美濃判２枚取り（２尺×６尺）から１枚取り（２尺×３尺）の簀桁が中心となってきたことや、産業用紙から民芸用和紙が増えたため、建具屋さんが桁を作っている場合が見受けられる。

ある貴重な意見

子供が紙漉き体験をする場合、子供だからといってまがい物で教えるケースが多い。逆に**子供達が使うものについては、本物志向で教えることが大切**ではないか。

子供達には、紙を体験させることにより、和紙を漉く場合、**なぜこの道具を使う**のか、**なぜこのような原料を使う**のかを教える。また、**なぜ職人さんはこのようにこだわる**のか、を学ばせることが大切である。



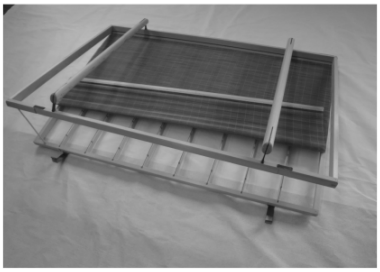
このような状況下、手漉和紙業者の方から当保存会に対し「ある貴重な意見」をいただいた。

小型の簀桁（A3判）

- 和紙を漉く研修施設や観光施設
  小型の簀桁の普及
  漉き簀づくり研修会
  （公財）紙の博物館（11月16日土曜日）
  未定（希望される方はお出でませんか？）
- 和紙愛好家（道具づくり）
  My漉き簀づくり
- 手漉き和紙業者
  自ら簀桁づくり

当保存会として、和紙を漉く研修施設や観光施設に本職の用具づくりの方々が作った小型の簀桁を使っていただきたいということで発表会を通じてPRしている。また、和紙愛好者や和紙工芸家、手漉和紙業者にも積極的に簀桁のＰＲを行い、手漉和紙用具の需要の喚起を興したいと思っている。

漉き桁



この簀き桁は、美濃判１枚取りで、土佐では手前の上桁・下桁を縦と言い、左右の横手を横という。

漉き桁について

- 材　料
  土佐桧・尾州桧・青森ヒバ
- 桁
  上桁・下桁・こざる（桟）・握り棒・金具
- こざる（桟）
  木こざる・金引きにそりを入れる
- 桁のそり
  手前の上桁・下桁にそりをいれる

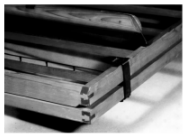
土佐の檜は高知県の東と西とで性質が若干違う。

上桁・下桁にはそりを入れ均質な和紙が漉けるよう工夫されている。

萱片子の漉き簀の場合、木こざる（桟）とするが、普通は金引きのこざるを使っている。

漉き桁について

- 接合部分
  四隅は「けら」(木くぎ・竹くぎ)
  一枚ホゾ・二枚ホゾ(木クサビ)
- 簀の親骨を挟む
  上桁・下桁は外側に傾斜させて削りを入れる



- 桁の面取り
  紙料の流入・捨て水・総重量が減る

桁は型が四角であれば作りやすく、四隅を釘や接着剤で留めてもいいが、バラバラにすると使えなくなる。そこで四隅は「けら留め」で取り付けている。少々の衝撃でははずれない。けらの部分が難しく、木と木を接合すると木が裂けたりする。このけら技術をマスターすれば桁づくりは出来ると判断される。私も60数年経験しているが、いまだに納得せず、年に桁を10丁作って満足するのが数丁である。けらの部分の木取りも大切である。また、上桁と下桁を合せるのに鉄や銅の金具を使うが、木と金具が喧嘩しないよう仲良くうまい具合に合うように作らなければならない。

金　具

- 材料:銅棒を炭で焼き成形
- 掛け金・取って金具・兆番・座金・銅線・束釘



- 製作者
  静岡市(大村工房)　銅製の金具
  越前市(地元鉄工所) ステンレス製
  美濃市(地元鉄工所) 鉄製の金具

金具は、銅棒を木炭で焼きながら成形する掛け金・取手金具と、兆番や座金は銅板を金切り鋏で成形する。

竹片子

- 竹片子製作者(静岡県:大村工房)
- 竹林より杉・桧との混植
  竹林の荒廃・竹の流通が減少
- 節間の長い竹(淡竹・真竹)
  障子紙:竹片子23本(0．65mm)で42cmの長さ

竹片子の太さ
  5分当たりに片子が並ぶ本数
  18・19・20.21・22・23・24・25本

師匠の大村俊男氏は実演の中でいろいろと説明をします。近年、住宅事情が変わり和室が少なくなり、木材の需要が非常に減ってきた。竹林も荒廃し良い竹が手に入りにくくなったが、静岡県の安部川の上流の竹林に入り、目で確かめて良い竹だけを購入している。竹は節間が尺３寸、尺４寸必要で探すのに大変な苦労をする。竹は淡竹と真竹があり、真竹は青々として色艶の良い竹で、淡竹は粉が吹いていて節の部分も二重で黒い筋があるので見分けがつく。竹は３年目になると硬くなり熟した状態になるのでこれを竹片子に使用する。竹片子の太さは５分当たり、すなわち15㎜当たり竹片子が何本横に並ぶかで片子の太さを表現する。太い片子で0.83㎜、細くなると0,63㎜となる。最も細い片子としてシャープペンの芯くらいで、0.5㎜（30本当たり）が技術的に限界と思っている。これ以上細くなると竹の繊維を壊し、折れやすくなる。

竹片子の製法

①表皮を削る
②鉈で小割する
③竹の身を取り除く
④先端に小割りを入れる
⑤先端を尖らせる
⑥一本づつばらす
⑦片子こきをして丸片子にする
⑧1束の片子をもんで表面を滑らかに



竹片子の製法として、まず竹の節間を使うことから、節を鋸で切り落とし、竹の表皮を削り落し甘皮を残すようにする。次に鉈で竹を半分にし、さらに半分にして幅が９㎜程度の竹片とする。
次に竹の身の部分を取り除き、幅が１㎜位とした

後、④の竹の先端部分にきざみを入れる。⑤の先端を尖らすのは、片子こきをする場合、細い穴に片子を通しやすくするためである。その後、竹を捻るようにすると竹の繊維に沿って割れ目が入り、一本一本ばらすことができる。一本一本ばらされた角片子を丸い片子にするため、小さな穴をあけた鋼に通す。この鋼の穴に３回から４回通すが、あまり何回も片子を通すと片子の表面が削られ繊維が壊されるので注意すること。最後に片子の表面に艶を出すため手で揉んで製品とする。なお、竹の収穫時期は10月から12月である。私たちは、このような技術で持って駿河竹千筋細工として籠や照明器具、花瓶など伝統工芸品を製作している。

萱片子

- 萱片子製作者
  高知県：絹山工房
- 萱片子を使った和紙
  表具用紙
  書道用紙・清帳紙



萱ひごは半分の太さの竹ひごで継ぐ

ススキの穂を採取し、穂軸を繋いで萱片子とする。萱片子を使った漉き簀は、土佐では清帳紙のような昔の大福帳や台帳用紙に使われるような楮の厚い紙を作る場合に使う。萱簀は特殊な和紙が多く、文化財修復用紙を漉く場合にも使われる。

萱片子づくり

①萱（ススキ）の穂軸を採取
②花穂を切断する
③太さの分類と選別
　12本・12.5 本・13本・13.5本・14本・・・・
④端切り
⑤中継ぎ（半分の太さの竹片子でつなぐ）
　先端と先端　基部と基部
⑥伸ばし
　一定の長さにし製品

ススキの穂軸は、今の季節（11月）が良く、１回目の霜が降りた後、やせ地に生えた硬い穂軸を採取しなければならない。萱片子は普通、13本の太さの萱片子で萱簀を作る。片子の繋ぎかたは、片子の裏（先端部）と裏を繋ぎ、基（基部）と基を繋ぎ、長い片子とし簀を編むが、自然に生えた植物であるので大小のばらつきがあるが、調整しながら編むことによって、全般的にバランスよく一枚の萱簀ができる。

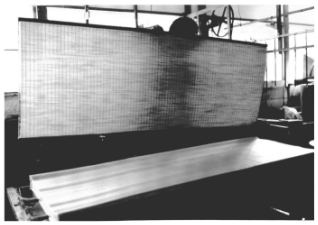
編み糸

- 21中の生糸を数本合せ撚る
- 撚った糸を4本併せて逆に撚る
- 47m3本の目方で編み糸の太さを表現
- 柿渋で加工糸を作る
- 編み糸製作者（岐阜県：森島工房）
- 化繊糸（釣り糸～フロロカーボン）



編み糸は生糸で作られている。
これは、皇后さまが収穫される日本純産種の蚕「小石丸」の繭で、一番良い糸が取れる。糸は非常に細く素晴らしい。普通、絹糸はいろいろの種類の生糸を混ぜて織物を作っているが、これは純粋な生糸で最高の織物が出来るようだ。
編み糸は、手漉和紙の皆さんの要望で、生糸の編み糸や化繊糸、フロロカーボンすなわち釣り糸で編む場合がある。それぞれ一長一短があり紙の用途によって使い分けている。

漉き簀



用具づくりは、たくさんの種類があるが、ここではその一例について説明する。

漉き簀づくり

- 親骨・親刃・親桟
- 通し片子・通し竹
- 編み糸（絹糸・化繊糸）
- 片子（竹片子・萱片子）
- ツチの子・玉
- 片子の継ぎかた

つき合せ　そぎ継ぎ　かぎ継ぎ

漉き簀は、親骨・親刃・親桟と呼ばれる桧材で作られた簀の持ち手の部分と、通し片子は３～４ｍの長い片子で、竹の節部は焼き鏝等で焼き締めて直線的な片子、編み糸は絹糸やナイロン糸等の材料を使って製作される。絹糸の編み糸は柿渋で煮詰めて強度を増して使う場合が多い。編み糸や片子は紙の厚さに応じてそれぞれ組みあわせて簀を編む。体験用として持参した編み台にぶら下がっている玉は駒ともよぶが、編む時の編み糸の重しで玉を行ったり来たりさせながら編んでいく。片子の継ぎ方はいろいろあり、「つき合せ」は言葉のとおり２本の竹片子をつき合せ、その横を２本の編み糸で編み固定する。「そぎ継ぎ」は竹をそいで、切り取った部分を併せてその中央を１本の編み糸で固定する。太い片子の場合は、２本の編み糸で編む場合もある。「かぎ継ぎ」はかぎかっこ状態に加工し、組みあわせて中央１本の編み糸で編んでいく。

漉き簀づくり

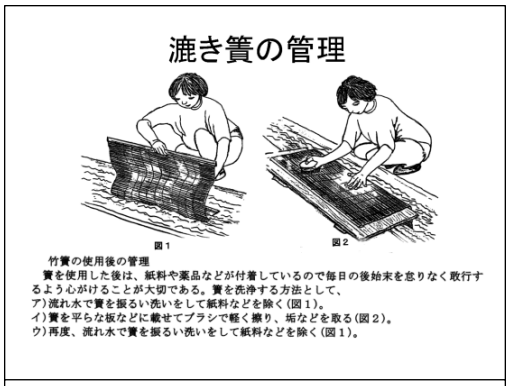
- 通し片子：手前に17～18本・向こう側に7～9本
- 片子
  - ●美濃判縦に650～700本の片子が並ぶ
  - ●左右編み幅が同一
  - ●凹凸波打ちが生じないよう
  - ●こざるの位置と編み糸の位置
  - ●簀の仕上げ工程

仮止め簀→水につける→簀が収縮→編幅の調整→仕上げ

漉き簀づくりの工程は、大きくわけて簀は三つのパーツで出来上がる。持ち手の部分になる親骨、真ん中の本編み、ジョイントとなる前（まえ）掛け編みと天掛け編みがある。前掛け編みに使われる竹片子は、長い通し片子で、幅の広い簀の場合、17本ほど使うが、細い幅の簀は、６本から７本ほどの通し片子を使う。

この部分を編む場合は、丁度紙漉きさんの手が当たる部分であるためナイロン糸で編む。本編みの場合は、使う片子の本数を全て用意する。美濃判１枚取りの場合、竹片子23本で縦列約700本、継手が５カ所として片子の総本数は約2,100本～2,400本必要である。目的の寸法になるように編んでいくわけだが、正確に編めるかと言うとなかなか難しい。材料は自然材であり人間の手で編むので、どうしても短い部分長い部分が出る。全部仕上がってからでは一切修正がきかないため、５～６㎝編むと寸法を測る。そこで狂いがあると次に編む５～６㎝の間でゆっくり調整するが、これが職人の技、手加減ということになる。簀の凹凸については実習の際に説明する。簀の仕上げ寸法は、桁に併せるのではなく

職人さんの手に併せる。職人さんによって簀を手前に強く引っ張る場合があるので簀を桁にはめる状態を良く知っておく必要がある。仕上げは、水を簀に掛けて寸法を測り、お湯をかけて寸法を測る等して調整するが、仕上げだけで２～３日必要となる。



漉き簀を大切に使っていただくための管理方法としては、使った後の簀には紙の繊維が付いているため、水で洗ったりブラシで軽くこすったりして簀を洗浄する。



70～80℃の温湯を掛けることは、雑菌を殺し簀の乾きも良くするためである。簀の乾燥方法は、左右の違いが出ないように簀の真ん中で吊り（図では真ん中を吊っているが、本来は左右対称に２カ所で吊っている。）影干しで乾燥させる。完全に乾燥すると次に使うまで保管をするが、簀の糸が完全に乾燥していないと丸めた簀の形になって残ってしまうので注意すること。また長期間保管するときは湿気を取る意味から新聞紙に丸めて保管するように。私たちが一生懸命作った簀桁を大切に使い、一枚でも多くのすばらしい和紙の製作に励んでいただきたいと思う。

（３）参加者による実習


竹片子の実習指導を行う大村俊男氏


用具の説明をする山本忠義前会長



竹片子の製法を説明する秋山三千代さん



漉き簀の製法を説明する藤波柚美子さん

（4）井原会長による終わりの挨拶



皆さん、今日の実習は如何でしたでしょうか。私は漉き簀を製作しておりますが、一枚の和紙を漉く簀には何千本の竹片子が使われております。この竹片子の中で１本でも浮き上がって編まれると、和紙に傷となって現れてきます。私たちはこのようなことがないように細心の注意を払い製作しておりますので、簀桁の管理も怠らないようにしていただきたい。私は今日、和服で参りましたが、最近、日本の和食等が世界無形文化遺産に登録されるような動きがあります。「和」は日本人にとって非常に大切なものだと思っております。和紙とは何ぞや？子供達が牛乳パックを溶かして漉いた紙が和紙だと思っている。本当の和紙は、本当の用具で本当の材料で作られたものです。世界的にも素晴らしい和紙を後世に残すために私たちは微力ではありますが、担い手の一人とも思っておりますので今後ともよろしくお願いいたします。皆さん、長時間ご苦労様でした。ありがとうございました。

２　研修発表会経過

手漉き和紙に必要不可欠な用具である簀桁の伝統ある高度な製作技術を知っていただくため、手漉き和紙生産者や和紙愛好家などの皆さんを対象に用具保存会の現状を説明し、また、漉き簀や竹片子づくりの実習体験に挑戦していただこうとする事業を全国各地で展開しており、その経過は次のとおりである。

（１）平成25年３月22日　東秩父村和紙の里（埼玉県）



用具説明会会場



漉き桁の説明をする絹山嘉郎さん



簀編みを体験する参加者

（２）平成25年11月16日　公益財団法人紙の博物館（東京都）

「Ⅳ　研修発表会　１　手漉和紙用具研修発表会」のとおり

（３）平成26年11月４日　八女伝統工芸館（福岡県）



参加者による漉き簀体験



参加者による漉き簀体験

（４）平成26年12月７日　下久堅公民館（長野県）



ひさかた和紙の関係者に用具に関する説明をする



資料に基づきパワーポイントで説明する



漉き簀の実習指導をする井原圭子さん



簀き簀の実習指導をする伊藤裕子さん

（５）平成27年５月16日　越前和紙の里卯立の工芸館（福井県）



説明会会場風景



竹片子づくりの説明をする大野一彦さん



漉き簀用編み台を2台そろえて実習指導する

（６）平成27年７月24日　全国手すき和紙連合会総会（東京都）

（７）平成28年１月17日　美濃和紙の里会館（岐阜県）



用具の説明をする左から宮木さん、大村さん、伊藤さん、井原さん



竹片子、金具づくりを説明する大村俊一さん



漉き簀、編み糸づくりの説明をする伊藤裕子さん



漉き簀の体験実習



竹片子の体験実習

第４章　用具に関する資料

第４章　用具に関する資料

Ⅰ　紙を漉く、里を支える匠（藤波博平（静岡県））

「紙を漉く、里を支える匠」は、東北電力発行「白い国の詩」1999年７月号（文・木戸間夏十、写真・須賀一）に掲載されたもので、東北電力より許可をいただき転載するものです。

１　さまざまな紙肌

紙は、その風土の違いで、表情が違っていた。古代に始まり、全国に散らばった紙漉きの産地が、いまも、その特質を守って日本の紙は漉かれている。

朝鮮半島を経て交易をしていた中国大陸から、麻の繊維で作られた「唐紙（からかみ）」が、古代日本にも伝わっていた。そして仏教文化の開化とともに、紙の需要が高まり、六世紀以降は国産の紙が奨励されるようになっていく。

その頃の日本は、楮の繊維を採って糸にした木綿（ゆう）（由布）を、神に供える幣（ぬさ）にし、それを織って栲（たえ）として衣料にする技術を、すでに持っていた。それで、日本の紙は楮紙が主流になった。

クワ科に属する楮は、日本列島の東西どこででも栽培が容易である。栽培は桑の木と同様で、株分けして、毎年伸びる一年生の枝を用いる。さらに楮の繊維は、繊維の長い麻とは違い、１㎝前後と、紙にするのに長さが最適で、強靭で絡みやすい。薄く漉いても、破れにくい丈夫な紙となる。

現在では、茨城県の那須楮、島根県の石州楮、高知産の土佐楮が、楮の代表とされ、かつては自分たちの手で楮の栽培をしていた紙漉きの産地も、国内産や外国産の楮を買い求めるところが多くなった。

全国手漉和紙用具製作技術保存会は、土佐和紙の産地として知られる、高知県の伊野町（現、いの町）にある。高知は、中世末期の頃に、七色紙の製造に成功して、江戸初期には、染め色の美しい土佐紙（とさがみ）の産地として、全国的に知られるようになった。さらに土佐藩が大規模な紙専売制を敷いたことから、大阪の紙問屋の四割を土佐紙が占めるほどに発展する。

明治以降も漉き桁（すきけた）や乾燥刷毛（はけ）などの大型化を図り、洋紙と競いあう新時代に求められる紙を工夫して、外国への輸出にも成功した。

２　簀編み、桁は、藤波印

東海道本線の、のどかな駅で降りた。

興津（おきつ）は、静岡より三駅ほど東京に近く、清水湊（しみずみなと）の隣の町だ。

背伸びすると、重なりあった瓦と瓦の向こうに細い海がみえた。後ろは、ぽこっとした弧を描いて、みかん山が連なっている。昭和の初めは紙すきの里だった。

「竹片子は高知で一軒だけ、おばあさんが作っていましたが亡くなりました。それで現在は、静岡の竹細工職人に頼んでいます。編み糸は、絹糸を柿渋で煮て、縒（よ）りをかけます。糸の作れる人は高知に一人、美濃（みの）にも修業中の若者が一人います」

これまで紙漉き、用具製作、原材料作りと技術者がそろい、三位一体となって、和紙業界をリードしてきた高知にも、後継者がいなくなったと藤波博平（ふじなみひろへい）さんは話す。

各地で仕事をしている手漉和紙用具の製作技術者が団結して、後継者養成に力を注ごうと、全国手漉和紙用具製作技術保存会は昭和51年に結成された。現会長の藤波さんは、工芸家や職人が紙を漉くときに使う漉き簀（ず）、漉き桁、桁用金具を一括して、作っている。

紙漉きの産地にあわせて、竹片子を絹糸で編んで作る漉き簀は、大サイズのもので、緯（よこ）が８尺（約2.4m）もある。片子の長さには、竹の節から節までと限りがあり、片子を８、９本繋ぎあわせて、一段が編み上がる。糸のように細い片子の先と先を削いであわせ、平らになるように編み上げた漉き簀は、じっと目を凝らしても継ぎ目はわからない。

経（たて）は、５分（1.5㎝）で片子が何本。という注文がくる。紙漉きの産地によって、1.5㎝の間に片子を、30本、24本、18本と編み込んでいく。本数が多くなるほど、片子も編み糸も細くなり、紙は薄く漉くことができる。23本～24本が障子紙だと、藤波さんが厚みの目安を話した。

左右に分けて半分ずつ受け持ち、もくもくと片子を編んでいく夫婦共同の仕事は、15日間をかけて、細かく細かく編み上げる。二人の息がぴったりとあった藤波印の漉き簀は、品名に「すだれ」と記されて宅配便で全国の紙漉きの産地に送られていく。

３　産地の紙肌にあわせて

藤波さんは、漆塗り職人だった父親が漉き簀作りを始めて、二代目を継いだ。敗戦後は紙が不足し、昭和30年代までは、４、５人の職人を使って仕事をした忙しい時期だたという。

「昭和40年代に入ると、静岡に80軒ばかりあった手で障子紙を漉いていた紙屋は、転廃業に追い込まれ、１、２年でパッと機械化しました。その後、障子紙は機械すきでレーヨンを混ぜたものが販売されていきました。いよいよ仕事もなくなり、もうやめよう。と思っていた時期に、駿河柚野紙（するがゆのがみ）の書画や出版用紙が活気づいてきたのです」

廃業を乗り切った藤波さんには、もう一苦労が待っていた。紙漉きの産地に用具製作の

技術者がいなくなり、全国から注文を受けるようになると、編み上げた漉き簀を桁に合わせるときの引っ張り加減が、紙漉きの産地によって違うことがわかった。今まで地元しか知らなかった藤波さんは、埼玉県小川町、岐阜県美濃市、高知県伊野町など、主な紙漉きの産地を訪ね歩いて勉強を重ね、数多くある紙の種類や紙肌に応じて作り分ける技術を完成させていった。

藤波さんは、銅線を買い求め、桁用金具も手作りでそろえる。漉き簀を張る桁には木曾の檜材を使い、腐敗を防ぐために漆を塗って仕上げる。

時代の要求により、藤波さんの仕事は、漉いた紙を折れば、そのまま封筒の形になるという漉き簀や漉き桁にもアイディアが広がっている。

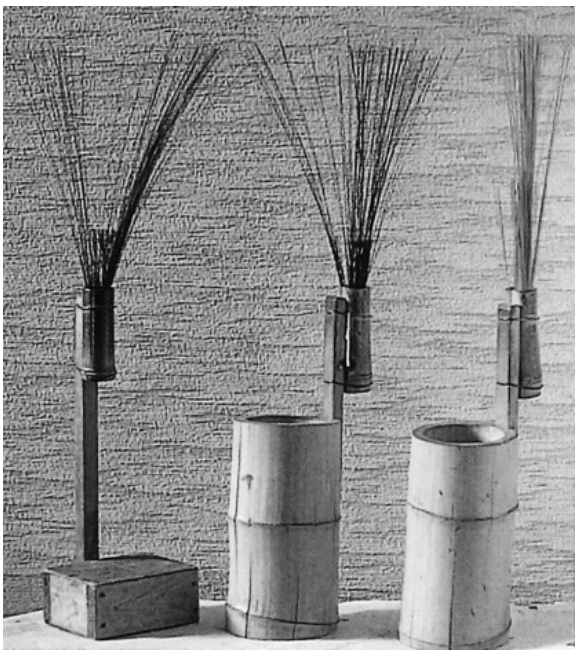
４　写真と説明

木綿糸で何段か編み出してから柿渋で煮て縒りをかけた絹糸を用い、手前から向こうへと、糸を交互に動かしながら竹片子を編んでいく簀編み作業。編み糸の先には、柔らかい桜材をくりぬいて鉛を埋め込んだ重りが付いている。「若い頃は、手が速く進みましたのでコンコンコンコンコンと重りの音が途切れることなく続きました」と藤波さんは、「今はコン、コン、コン、かね」と笑わせる。簀編み台には車が付いており、コロコロと左右に台を滑らして作業する。





駿河柚野紙をすいている内藤恒雄さんのところに修業にきたドイツ人に、道具を修理してくれと頼まれた。「紙の質は外国人の方がよくわかっている。昔の職人は、朝から仕事を始められるように漉き簀を家に持ち帰り、切れた糸を直したものだ」と藤波さんはいう。



真竹や淡竹を材料に作る片子。紙漉き職人は、漉き簀の見え具合で紙の厚みの目安を付ける。



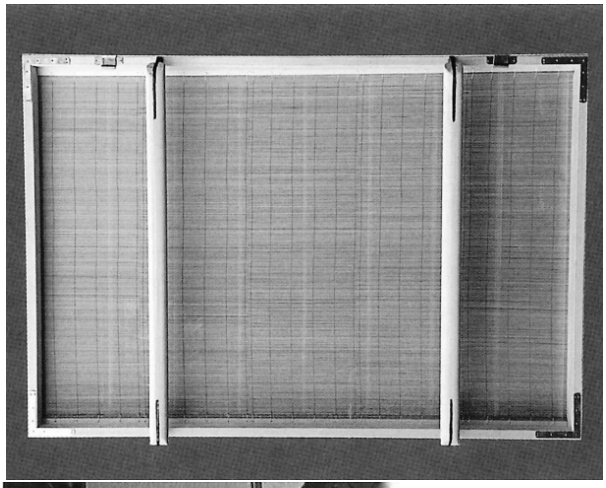
建具屋の仕事である桁作りや桁用金具作りもこなす藤波さんの工房。



漉き桁の材料を切るときに、わざわざ測る手間を省くために作ってある物差。



工房は檜の香りに包まれている。



漉き簀に漉き桁をはめ込んだ完成品。大小合わせて年間50枚ほど作る。専業で紙をすいている産地は１年間、農閑期のみの産地は４、５年間はもつ。



最近は観光地用や養護施設などの子供たちが使う漉き簀など、注文も多種多様だという。藤波さんは漉き簀作り50年、隣村からのお嫁にきた奥さまの悦子さんといっしょに仕事をしてきた。



漉く桁に漆を塗り水による腐敗を防ぐ。徳川家康の城下であった静岡では、漆工芸が発達し職人も大勢いた。父親も塗師（ぬし）だったせいか、最近漆塗りに興味を持ち、蒲原（かんばら）塗りを習いに通っていると話す。

Ⅱ　私と「竹片子」との関わり（大村俊男（静岡県））

手漉き和紙用具に使用する竹片子の製作にかかわるきっかけを一文したためます。

それは、忘れもしない昭和から平成の時代に変わった秋のこと。例年、静岡市で開催される「産業まつり」が、いつもの静岡ツインメッセで開かれていた会場でのこと。静岡の伝統工芸品展示コーナーに、たまたま私が説明委員として出向いていた時に、藤波博平さんご夫婦が訪れ、展示中の竹千筋細工に使われている竹片子をもう少し細くできないものか、それを紙漉きの簀に使いたい由、話しこまれました。その時の話によると、紙漉き用具の業界では、高知の高橋房美さんが竹片子をつくっているが、高齢で注文してもなかなかできなくて、業界全体がとても困っているところで、この機会に静岡で竹片子が出来れば同業者も喜ぶと、かなり熱い話しぶりに私もそこの事情はよく理解できるが、何分、本業の千筋細工もなかなかの多忙ですぐに乗り切れるわけでなく、その場は再会を約束して終わりました。

それから間もなく、工房に藤波さんの突然の来訪を受け、「何が何でもやってくれ」「作ってくれ」の非常に強い意志の熱意に押され、「とにかくどうなるかやってみましょう」の返事をした、というよりさせられた形でした。間もなく、当時の会長の古田さんからも依頼があり、高知の有光さんからも頼まれ、次第に引っ込みがつかない状態になりました。その後は、藤波さんをはじめ皆様の尊いアドバイスをいただき、現在に至りました。感謝に堪えません。

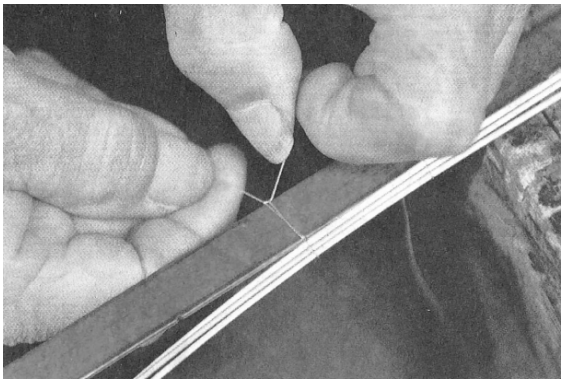
以上、用具の一部材である竹片子の製作にかかわるきっかけを思い出とともに記述いたしました。



竹片子抜き作業にいそしむ大村さん

Ⅲ　土佐・民の営み（和紙作り支える技　必要な部品も全て手製）（山本忠義（高知県））

「土佐・民の営み」は、高知新聞朝刊（2012年３月21日、写真・反田浩昭、文・松田さやか）に掲載されたものです。

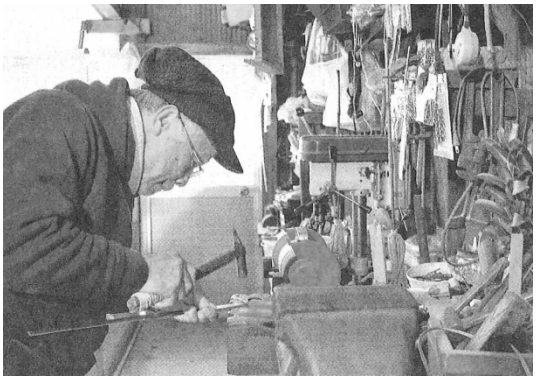


規格にそろえた極細の竹や力ヤの片子で簀を編む地道な作業

和紙を手漉きするための道具、簀桁（すけた）。和紙産業の衰退とともに製造技術を持つ職人は減少の一途をたどり、県内で専門に手掛けるのは、山本忠義さん（82）＝土佐市高岡町乙＝ただ一人になった。

「昭和45、46年ごろまでは県内に10軒ぐらいあったけど、年々やめたり亡くなって。全国でももう２、３人しかおらんなった」

現在は、文化財の修復に使う和紙の製造業者や大学など、全国から「寂しくない程度に仕事がくる」。正月以外は休まず、毎日ごとごと仕事を続けている。



修理の仕事も多いという桁に必要な金具も手作り「あーでもない、こーでもないとやりゆううちに、覚えた。全部、我流よ」

戦後、18歳の時に簀桁職人だった父親、故義久さんに弟子入り。当時、高岡は〝紙の町〟として栄え、新規の注文や修理の依頼が絶えなかった。父親から怒られ、たたかれながら腕を磨いた。

「『紙漉きさんがおるき、商売が成り立つ』と厳しく教えられた。『明日使うき、直しちょって』と言われたら、夜なべしてやりょったね」

昭和40年ごろ、不況の影響で一時休業を余儀なくされた。後に父親は復帰したが、山本さんは地元企業に就職。本業の合間に手伝う程度になった。それが、自身の定年退職と父親の死去をきっかけに、62歳ごろから「自然と」１人で簀桁を作るようになった。

簀桁は、竹やカヤの片子（ひご）で編んだ簀を、ヒノキ製の桁に挟んで使う。負荷のか

かる紙漉きの作業に耐えられるよう、「粘りがあって強い」県産ヒノキにこだわり、材木の質を見極めて部材の取り方を考える。表面をかんなで削り、各部材に細工した凹凸を合わせて、金づちでトントンたたいて組み立てる。

「水平でないと、紙の原料が均等に載らん。ここまでできたら、後はきれいにできます」。こう言って、桁をじっとにらむ。

その後、特殊な金具を木枠に固定し、簀を置くための銅線などを取り付ける。こうした金具類はかつて専門職人が作り、簀も先代のころは母親の仕事だったが、職人は20年以上前にいなくなり、分業制は崩壊。山本さんは独学で金具の作り方をマスターし、「つらい仕事だから」と簀も妻の和さん（75）には任せず、全て自分で手掛けるようになった。

「わしゃ、妙な癖でね。できんと思うたら、うんとやりたい。（職人が）おらんとなったら、なにくそと思う」

工程ごとに使う年季の入った道具類や切りそろえた材木、編みかけの簀などが所狭しと並ぶ作業場に、創意工夫で積み重ねてきた手仕事の歴史が詰まっているようだ。

後継者はいなかったが、昨年６月から、会社勤めの40代の男性が週末だけ弟子として通っている。「世の中の流れはどうしょうもない。（簀桁だけで）家族を養うのは無理。でも、社会的なことを考えたら、育てていかんと」。技術の継承に希望を捨てていない。



父から受け継いだ作業場で、持ち込まれた簀桁を調べる山本忠義さん

Ⅳ　「工芸」という宇宙（吉田実（福井県））

紙漉道具づくりの吉田実さんの実態が詳細に記述されている「季刊自然人№18「工芸」という宇宙」（写真・ハセガワヒロシ、文・山崎達文）は、平成20年（西暦2008年）株式会社橋本確文堂で発行されたもので、編集部の許可をいただき転載するものです。

私たちの生活はおびただしい紙とともにあり、この季刊雑誌もその一例だろう。それらはパルプを主原料として大製紙工場で製造される工業製品なのだけれども、ふと思ってみれば、近代以前にはどんな紙でもすべてが一枚一枚手で漉かれていたわけで、日本中、水流のあるところ紙漉きだらけだった。なかでも越前市の旧今立町は、公文書や浮世絵版画に用いられた高級紙、越前奉書で名高い古くからの和紙の里で、今も、大小80軒ほどが製紙に携わる全国一の和紙の産地である。

和紙は、清水を湛えた風呂桶のような漉き舟の中に、楮や三椏などから取り出す良質な繊維を丁寧に精製した紙料と、トロロアオイの根から採るネリと称する粘液とを溶かし込み、よく攪拌してこれを漉き桁に挟んだ簀の上に掬い、からめ取ってつくる。紙漉きの道具は多く木竹製で、特に簀桁は水中で揺すられる激しい使用に耐えながら、漉き上がる紙質に直接かかわる道具だから、堅牢かつ繊細な仕様が求められる。

吉田実さんは紙漉き道具制作３代目、父親の傍らでその仕事を覚え、桁づくりをもう55年続けてきた。意外にも、和紙の代表的産地の越前ですらこの道具をつくる人は、もうこの人ひとりなのだという。次男の雅昭さんがこの仕事を継ぐから、産地としてはとりあえず問題ないものの、和紙づくりの世界を下支えする原材料や道具の確保調製は、何をとってみてもますます懸案の度合いが増していくだろう。

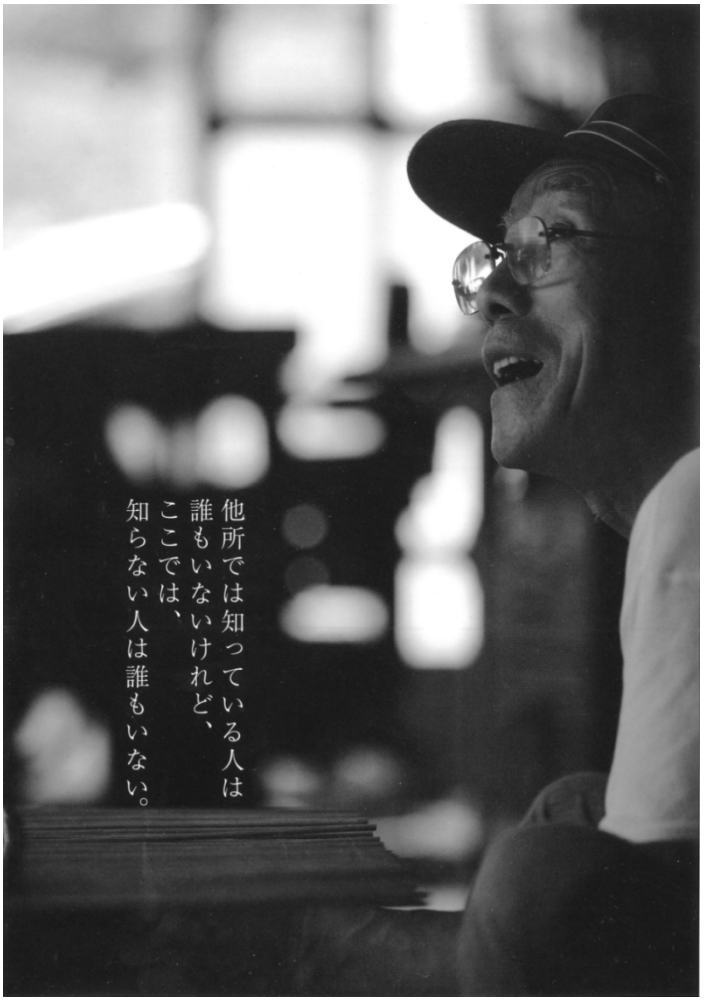
吉田さんの工房は建具も扱っていて、これは主に雅昭さんの担当らしく、その横で実さんが桁や紙漉き諸道具を専らにしている。親子で専従し得る道具需要の拡張は見込めないだろうし、実さんの仕事ぶりを跡継ぎが常に見ているわけだから、特殊なものづくりの伝承にはなかなか都合の良い態勢であるように思われる。

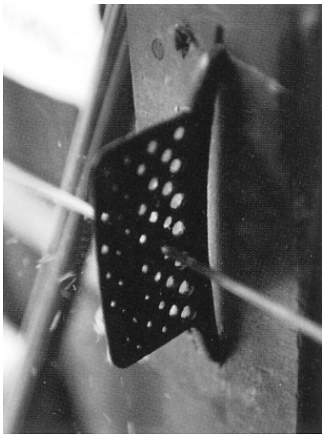
漉き桁は水に強いくさまき材を用いる。下桁は外枠のなかに小桟が等間隔に配され、その一本一本の底部には微妙な湾曲を持たせてある。言われなければ解らない程度のあんばいは勘が決めるようで、漉き舟の中での荷重に耐えてゆがまず、水平を保つ働きにこの鉋がけの効果が機能するのだろう。この上に、太めの竹ひごを銅線とステンレス線で結節した下簀が乗る。その上に棒状の取手を平行に渡した上桁を重ね、枠の長辺片側は蝶番止めにして、漉き手側となるも



う一辺に開閉金具を付ける。別誂（べつあつらえ）の簀はこの開け閉めによって出し入れされ、上下の桁の聞に挟みこまれて枠で固定されるわけだ。

注文は年間で大小20本ほど。直しの依頼も頻繁にあって、吉田さんは四六時中、岩本神社のまん前にある工房でこうした桁づくりや繕いの仕事をしている。土日は休みだが結局ここで仕事をしている。この仕事が好きで楽しい。これまで、この仕事がいやだと思ったこともない。お酒も煙草もやらない。甲斐性無しや、と笑うけれど、これ以上の幸せってあるのだろうか。

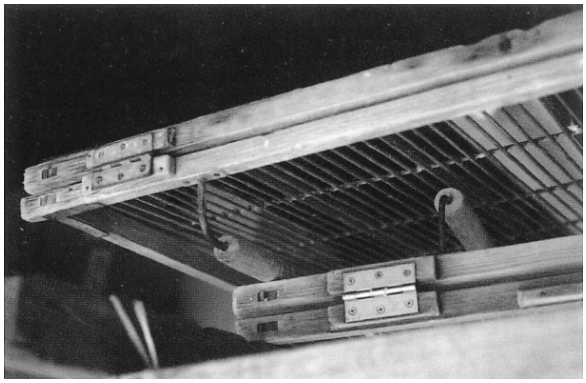






急ぎの直しを頼まれれば、夜なべしてでも早くに仕上げて応える。そうしないと迷惑がかかると思う。それで喜んでもらえるのがとても嬉しい・・・。蹲踞（そんきょ）座りのまま、訥々（とつとつ）と独り言のように語るこの人のことばに、なんだか深い感動を覚えてしまう。穏やかな風貌、やさしいまなざしは、吉田さんの充実した越し方を表しているだろう。

紙漉き道具をつくることを楽しみ、そしてそれが今立の紙漉きの人々の役に立っている実感を無上の喜びとして生きる。そんな豊かな人間像をこの人の顔は物語っているように見える。接して安らかな気が満ちてくるのは、そのためなのだろう。



人数も漉き舟の数も一様ではないけれど、今立で手漉き製紙家はざっと40軒ほどだから、吉田さんの漉き桁は、少なくとも数十本単位で毎日激しく稼動しているわけだ。奥さんも紙漉きの家の人で、日々そこに通って紙を漉く。もちろん、吉田さんの漉き桁を使って。越前和紙の里、今立で、この人の桁がゆすられる度に温かく地合の美しい紙が生まれている。他所ではこのことを知っている人は誰もいないけれど、ここでは、このことを知らない人は誰もいない。





吉田与三五郎商店・吉田屋指物〈紙漉道具、建具の製造〉
福井県越前市岩本町12-11-1　電話0778(42)1356
吉田実（よしだみのる）（昭和12年福井県越前市生まれ）
15歳のときから家業を継ぐ。

Ⅴ　青谷の和紙の昔語り（小畑文子（鳥取県））

「青谷の和紙の昔語り」は、平成22年４月に若木剛氏（著者）により発行されたもので、その中の第四部［風土と人情］日置の今に生きる過去の第五章に漉き簀を作る人－小畑文子（こはたふみこ）さんーが記述されており、著者の許可をいただき転載するものです。

第五章　漉き簀を作る人－小畑文子（こはたふみこ）さん

戦国城下町の趣を今にとどめる鳥取県鹿野町。青谷町の日置地区からは、中国山地から日本海へ延びる丘陵の低い屋根を東へ一跨ぎした隣町です。その温泉施設のある地区に接して、緑豊かな一角に小畑建築の社屋があります。

青谷、佐治は言うに及ばず、県外各地の紙漉き人たちが頼りにしている漉き簀作り、小畑文子さん（61）のアトリエはこの事務所の２階です。仕事場と言わず、あえてアトリエと片仮名語で呼びたい小部屋。三間四方、およそ18畳の空間に、南北二面の窓と一部ガラス張りの天井から光が差し込んで、簀を編む小畑さんの手元にいつも影ができないように設計された部屋なのです。夜でも作業ができるためにでしょう。一隅には布団も置いてあります。紙漉きの簀を作る職人さんの仕事場と聞いて、薄暗く湿った土間のような所を想像し、そこで背中を丸め、節くれ立った指を動かしながら竹片子を編む老人の姿を勝手に絵がいていた私は、すっかり当てが外れてしまいました。戸惑う私の傍らに立つ小畑さんは、若々しいパンツ姿の背筋の伸びた穏やかなご婦人です。

「父が四国へ行って学んで来て、それを母に教えたんです」と語り始めた小畑さん。そのお母さんから編み方を伝授され、今は、お孫さんが学校へ上がって時間ができた娘さんに手ほどきをされています。確かにアトリエには、娘さんの練習用にと編み差しの簀が背中合わせに置いてあります。一人前になるのに３年ぐらいはかかるそうです。

「30年前に自分が始めたころは紙屋の数も多くて、簀を作る家が鹿野に４、５軒ありましたよ」。数年前までは近藤さん、江谷さんというお家でも作っていましたが、亡くなったり高齢で廃業したりと、とうとう一軒になってしまったと言います。「母の代には、家に４、５人も編む人が集まって作業をしてました」。娘さんという後継者ができて、因州鳥取の紙屋さんたちは一安心でしょう。

「全国でも何人くらいおいでなんでしょうか」、と私。「さあ、６人ぐらいでしょうかなあ」と小畑さん。三、四十年前から文化庁主宰の全国保存会というものができて、四国に事務局があり、年１回の総会に集まるメンバーが四国に３人、静岡と福井、それに鳥取がそれぞれ１人だと言います。そんなに少なくては紙屋も困るでしょう。１枚編むのに２・３判（縦横２尺×３尺のサイズの紙）用のもので約２週間、半紙４枚取りの簀になると１カ月以上かかると言いますから、注文があっても２、３年は待たせてしまいます。こんな状況ですから小畑さんは今も岡山、島根、四国、京都、福井などからの注文を抱えてい

ます。

実際に編む所を見せてもらいました。以前は正座をして編んでいたそうですが、足が痛むので今ではご主人特製の椅子に腰を下ろして道具に向かいます。畳針ほどの太さの竹片子を横に渡し、その上に重ねるようにして編み上げていきます。編み糸の先には１つの錘（おもり）が取り付けてあって、１本編むたびに前方へ垂らして編み目が崩れないように締めていくのです。錘の数は半紙判１枚を編むのに124個、それが糸の本数にもなります。「この鉛を使った錘は父が考案したんです」と、控え目にちょっと誇らしげな小畑さん。その形や重さ加減が絶妙なのでしょう。片子の長さが足りないときには長さを揃えて横に継ぎ足します。そして、片子が編み上がると、上下の縁に親骨とも言うべきやや幅広の竹板を取り付けます。「親桟」と言い、初めに一方の縁だけ付けた状態で１、２時間水に漬けて全体の様子を観察します。見ただけでスカッとすればよし、どこか気に入らない、だぶついた感じがすれば寸法を測って、編み足したり編み直したりして調整します。こうして満足がいったところで残った一方の桟を取り付ければ完成です。

手漉きの紙屋さんに良い簀の条件を尋ねてみると、先ず片子の磨きがよいこと、と来ました。片子の表面が滑らかでない個所には紙の原料がくっ付いてうまく漉いたり剥がしたりできないのです。また、片子の材となる竹を伐る時期が悪いと水分を多く含むため、１年でもボロボロになると言います。輸入竹にありがちだそうです。よい竹は50年でももちます。その他編み加減も大切で、強すぎると片子の目が詰んで汲んだ紙料液の水分が下へ抜けず、左右のバランスが悪いと紙が曲がってしまいます。１つの簀を編むのに何日もかかりますから、むら気な人の手にかかるとその日その日で編み具合が微妙に違って、良い簀に仕上がらないのだとも。なかなか難しいものです。

小畑さんの片子は、静岡の大村さんの竹工房で作るものと決めています。竹の成長が止まった秋に伐ったマダケを原料としていて、折れにくいのだと言います。片子によって艶の良し悪しがあり、編みやすさも違うそうです。糸は水の中で締りのよい絹糸（「しけ」という）を使いますが、編んでいて切れやすく、その点ではナイロン糸のほうが丈夫です。「しけは２カ年ぐらいしかもたないですから、結構回転が速くて」と、小畑さんは修理の需要があることを話してくれました。

紙漉きには手漉きばかりでなく機械漉きもあります。では、漉き簀作りに機械編みなんてないのでしょうか。興味本位に尋ねてみると、以前にはロール式と言って、機械で簀を編む人が鳥取にもあったと言いますから、ちょっと驚きました。

紙料を汲み上げて紙を漉くためには、簀を囲う四角な枠が必要となります。これまでに何度も出てきたように、これを桁と言います。桁がないと紙料液が端から流れ落ちて紙になりません。桁は誰が作るのでしょうか。小畑さんに尋ねると、それは大工の仕事だと言います。この辺りでは河原の長谷川木工の他に、小畑さんのご主人も作るとのこと。ご主人のように１人で簀と桁をセットで作ると調和が良く、どちらにとっても良いものができ

るとも。そんな道具ができるのであれば紙屋は喜ぶに違いありません。

アトリエを辞する前に問うてみました。「このお仕事をなさって、一番の悩みと喜びを教えてください」。しばらくの後に返ってきた言葉は、「悩みというほどのものは特にありません。喜びは、他人に頼られるということでしょうか」、でした。小畑さんに頑張ってもらわないと仕事を続けられない紙屋が、日本中に居るのです。

最後に交わした会話を反芻（はんすう）し、心を和ませながら五月晴れの鹿野を後にして鳥取へ帰る道すがら、山の辺りに咲き乱れるヤマボウシの白い花が目に優しく映りました。

Ⅵ　手漉き和紙を支える道具の世界（井原圭子（愛媛県））

「手漉和紙を支える道具の世界」は、平成４年（1992年）にThe Earthが発行され、その中の人物ドキュメントの著者である財団法人愛媛県まちづくり総合センター客員研究員（現西条市職員）近藤誠氏の許可をいただき転載するものです。

１　全国手すき和紙青年の集い

「第18回全国手すき和紙青年の集い」が平成４年６月19日～21日にかけて開催された。実質的な参加者は、過去の例から見ても百名前後ということだったのが、蓋を開けてみると200名の参加者があり、キャパ130人の会場にどうやって詰め込もうかとうれしい悲鳴をあげてしまった。何と東予市で全国大会というものが開催されること自体、珍しいのだから・・・・

とはいえ、本来、不特定多数の人を相手にするイベントは余り好きにはなれない。一人一人の顔が十分に見えないと安心できないという性格が災いしているためなのだ。

ところが、終わってみて思うことなのだが、自分でもこの青年の集いを結構楽しんでいた。裏方に終始したにもかかわらずである。そこには、一部ではあるが、知り合いになった手漉き和紙関係者とまた会えるという楽しみと、話には聞いているがまだ会ったことのない参加者への期待からである。

２　手漉和紙の道具の一つ「簀」

後者の中の一人に、今回紹介する井原圭子さんがいた。

井原さんの名前は、実行委員会の中で何度か出た名前であった。企業城下町の新居浜市に住む人が、手漉き和紙とどんな関わりを持っているのか、非常に興味深かったのである。

井原さんは、手漉き和紙の道具の一つである簀を編む職人である。その数は、全国でも10人前後といわれており、愛媛では唯一の人である。新居浜では手漉き和紙は生産されていないから、川之江、東予、五十崎、大分県湯布院といった産地が彼女の仕事のエリアと

なっている。つまり、愛媛の紙漉きは、彼女の細うでによって支えられているといってよい。

ところで、簀といってもピンとこない人もいると思うのだが、すだれの片子が細く、目の詰んでいるものを想像してもらいたい。この上で原料を混ぜた水が踊り、紙が漉き上がっていくのである。だから、いくら漉く腕が良くても、この簀が悪ければ紙にならないのである。



無心に簀編み作業に向かう井原圭子さん

３　「簀」を編むということ

井原さんは、幼い頃から祖父母が簀を編むのを見ており、細かい手仕事が好きで、簀を編むのに不安はなかった。しかし、当時子育ての最中であったため、電車で祖父母のいる川之江まで通うのが大変だったようである。

13年前に始めたのだが、これには、祖父の強い願いがあった。後継者として、孫である井原さんを指名したのだ。そこには、仕事として成り立つまでに５年、一人前になるには

10年かかるこの仕事に他人を巻き込みたくないという思いと、紙漉きさんに対する職人としての強い責任感を感じるのである。

井原さんは言う。「実際に紙を漉いていないから、簀の本当の良し悪しがわからないんです。きれいに編んだと思っても、紙漉きにはあわなかったり・・・５年ぐらい前から大体わかるようになったのですが。祖母は、嫁いできたとき、簀を編む前に紙を漉いたといいます。私も紙を漉いてみたいと思うのですけど・・・」忙しくてなかなか機会はないと思うが、一度、漉いてみてほしいなと思う。

最初の５年間は、編み上がったものを持っていっても、祖父母の検品に通らなかった。そこには、孫に対する厳しさと、それを使ってもらう紙漉きさんに対する生真面目さとが伺える。それほど、紙漉きにとって、道具は大切なのである。



向かい合って漉き簀を編む片桐佳年ご夫妻（井原圭子さんの祖父母）

４　変わってきた自分

井原さんは、今になってようやく祖父の言った「65年編んで、百点満点は作れなんだ」という言葉の意味がわかってきたという。最初は、何枚編めば一人前になるだろうと思っていたが、何百枚編んでも、ものにならないと思うようになったということだ。

そして、仕事をしたんだからお金をもらって当然という考えから、今の自分は、紙漉きさんが育ててくれたんだという考えに変わったとも井原さんは言う。「紙漉きさん自身が、簀の機嫌を取りながら使ってくれていたんです。これからは、その紙漉きさんに対していい簀を編んで恩返しをしていきたいと思うんです。」

５　手作り産業と共通の価値観

井原さんから嬉しい話を聞かせていただいた。「青年の集いは、初めて参加し、初対面の方も多かったのですけれど、全然抵抗なく打ち解けることができたんです。やはり、仕事は違っていても根本的に同じ価値観を持った人が集まるというのは、自分を見つめ直す意味においてもいいものですね。いい機会を持つことができました。」おそらく、私自身が気軽に楽しめたのも、このためだったのであろう。

井原さんの仕事は、当然のことながら紙漉きがいないと成り立たない。それと同時に、職人の数が多すぎても成り立たない。それだけに、同じ価値観を持つ人に受け継いでいかなければならないのだと思う。

井原さんの祖父母はもう亡くなっているが、「時間をかけてもいいから、ともかく丁寧に丁寧に仕事をしなさい」と教えてくれたという。井原さんの口調や表情は、その手捌きの見事さとは別に、何故か地球リズムのゆとりを感じる。

井原さんの心を編んだ簀に、心を漉き込んだ手漉き和紙。手作り産業を思う時、しっかりとした価値観の中に、ゆったりとした時の流れと温もりを感じる人が、必ずいるように思えてならない。

Ⅶ　技術調査「漉き簀」（平成22年12月16日（木）、古田あやめ（岐阜県））

岐阜県での竹片子は美濃市谷戸の野村菊太郎氏が製造していたが、野村氏が製造を中止したため、高知県の高橋房美さんの竹片子を購入していた。しかし高橋さんが昭和56年亡くなり途方に暮れた古田要三氏は、昭和62年から３年間竹片子づくりの研修を受けるとともに竹片子づくりの道具も揃え、簀編み作業の合間を縫って竹片子を作り始めた。その後、静岡県の藤波博平氏の努力で静岡県の大村俊男氏が竹片子づくりを製造し始めたため、古田あやめさんは平成15年から大村氏の竹片子を使用し簀編み作業を継続して行った。

古田要三氏は、昭和58年から平成11年まで16年間にわたり全国手漉和紙用具製作技術保存会の会長として保存会事業を円滑に推進するとともに、簀編みの後継者として上口裕子さんを平成６年から３年間養成するなどの活躍をされ、平成７年には文化庁長官表彰も受賞されている。

１　竹片子づくり

（１）材料には真竹を使う。真竹を薄い竹片にした後、楔型（くさびがた）をした突き割り機に差し込み、10か所ほどの割れ目を入れる。

（２）割れ目の入った竹片を、指でねじるようにしながら割れ目を広げ、最後に１本１本の角い片子に分ける。

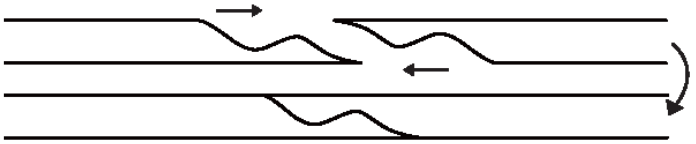
（３）鋼板（時計のゼンマイ）に舞切（回し錐）で穴をあける。穴は、小さい穴から大き

な穴と順に数カ所あけておく。
※舞錐とは、錐の柄に横板をゆるく取り付け、その両端に柄の上部を通したひもを結びつけたもの。横板を上下することによって、ひもがねじれたりほどけたりして柄を回転させ穴をあける。
（４）角い片子を大きな穴から小さな穴へ順に通し、片子を丸く平滑にしながら目的の太さとする。通常、６回程度穴を通す。
（５）仕上がった片子を束ねて、髪の油を少し付けもみながら片子の表面を滑らかにする。
（６）竹片子を美濃地区では簀歯（すば）と言う。桁は、コテ（左官のコテから来ていると思われる。）、漉き簀の親骨（おやぼね）を美濃地区では親刃（おやば）、愛媛県では親木（おやき）と言う。簀を編む時の重しを高知県ではツチノコと言うが、美濃では簀玉と言う。

２　竹片子のそぎ継ぎ作業

美濃紙の代表的な和紙である改良書院紙や本美濃紙の漉き簀は、そぎ継ぎ技法で簀を編んでいる。これは障子紙のように透かしてみる機会が多い紙は、編み糸の糸目がくっきり見えるため一定の間隔に編まれていることが美しいとされ、竹片子の先端部を削いで繋ぐそぎ継ぎ技法で簀は作られている。

竹片子の先端部を削ぐ方法は、
（１）片子の削り台は、３寸～４寸の角材を使う。
（２）10本程度の片子を手のひらに並べ、片子の先端部を削り台にあて小刀で削る。
（３）片子を削る長さは、約６㎜程度で図のように凹凸を付けて削る。凹凸を付けることにより２本の片子が重なり合い、片子と片子がずれたりしにくくなる。



（４）削がれた部分を合わせ、この部分を編み糸で編む。
※愛媛県西条市の国安や石田地区の奉書紙の場合、奉書紙の簀は、以前そぎ継ぎ片子を使っていた。ただ片子を削る長さが10㎜と長く、片子と片子を合わせるのに苦労したようだ。

３　簀を編む時の明かりの位置

本美濃紙に使われる太さ23本の竹片子は、１本の直径が約0.65㎜と非常に細く、また編み糸は、撚り加減や糸の太さにより均質でない場合があり、１本１本編んでいくと編み方にずれが生じる場合がある。

漉き簀を編む場合、電灯の明かりを前斜め方向から当て、編み加減を確認しながら編んでいくことが大切である。少し狂いがあると、竹片子が整然と並ばず、簀が波を打つよう

に曲がったり（踊ったり）することがあるので注意を要する。

４　漉き簀の仕上げ法

漉き簀が仕上がると、注文者から依頼された寸法通りに編まれたか確認が必要である。簀を水にくぐらすと編み糸が収縮し簀全体が縮む。また、簀を乾燥すると編み糸がゆるみ、簀全体がゆらゆら揺れるようになるため、簀の寸法が安定するように仕上げ作業を行う。

普通、簀の片子は余分に編んでおき、最後の片子を編んだ編み糸は引きほどきが出来るように仮止めの状態にしておく。

（１）平らな板に簀を真っ直ぐに広げ、簀全体に熱湯を掛ける。

（２）簀を乾燥させた後、寸法を確認し、長ければ片子を抜き取り、逆に短ければ片子を追加して目的の寸法の簀として仕上げる。

５　高知県での漉き簀の仕上げ法（昭和48年1963年調査）

（１）水槽に簀を４～５回くぐらせ、簀を巻いた状態で30分程度漬ける。

（２）平らな板に簀を広げ、熱湯を簀全体にむらなく掛ける。

（３）次に水を簀全体に掛け、つゆ切りして日向に吊り下げて干す。

（４）簀が乾くと、編み糸がゆるみ簀全体がゆらゆら揺れる状態になる。

（５）再度水にくぐらせるなど、この作業を３～４回繰り返すと簀が安定してくる。

（６）最後に影干しし、寸法を確認する。

（７）仮止めの編み糸をほどき、所定の寸法になるように片子を追加したり、余分な片子をほどいたりして正確に仕上げる。

（８）竹簀の場合、普通、美濃判で２分位（６㎜）収縮するので、あらかじめ片子を余分に編むと良い。

Ⅷ　技術調査「漉き簀・漉き桁」（平成22年８月５日（金）、藤波簀桁製作所（静岡県））

漉き簀・漉き桁づくりの技術調査は、高知県での簀桁づくりを基として、静岡県での簀桁製作の違いや名称の違いを記録することを目的として調査を行った。地域々々での技術の違いを知ることにより技術交流が少しでも前進すれば幸いである。

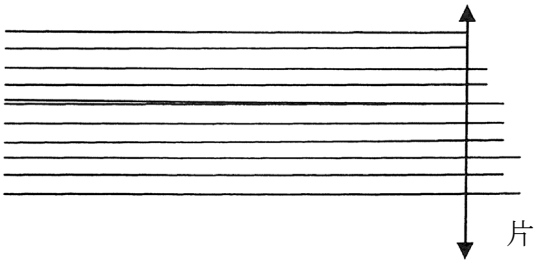
藤波簀桁製作所では、山梨県の手漉き和紙業者の簀桁を中心に製作していたが、近年は、関東・東北地方の手漉き和紙工房からの注文や各種の施設からの小型簀桁の注文に応じている状況である。以前、山梨県の手漉き和紙業者の一部が機械すき障子紙に転換した時、円網抄紙機の網用として幅１ｍ長さ6ｍの竹片子で編んだ簀を製作しており、夫婦で調子を合せながら１カ月以上かけて作業を行ったことは、全国的にみても興味深いことである。

１　通し片子

簀の傷みやすい部分である簀の天地（ひびれ元と向こう側）に通し片子を使うが、節の凹凸が少ないしのべ竹を使う。竹を小割りし片子製作器に先端を通し、片子先をペンチで挟み後ろ向けに歩きながら竹片子を通す。この片子製作器を３回通し丸くし270㎝の長さの通し片子を作る。竹の節の部分は少し太くなっているので、焼いたコテで片子を回転させながら焼き丸くする。

２　竹片子を切りそろえる

約20本の片子を左手に平らに広げ、片子切り鋏で真っ直ぐに切りそろえる。２本の片子を残し、再度約20本の片子を平らに広げ、同じように鋏で切りそろえる。



３　簀を編む編み糸

21中の生糸を数本合せて上撚り、下撚りをかけた編み糸は、１本の長さが47ｍあり、３本を１束として製品としている。編み糸は片子の太さや注文者の要望で編み糸の太さ（重さ）が使い分けられ、例えば竹片子23本（15㎜幅に竹片子が並ぶ本数）の簀を編む場合は２匁１分（7.9ｇ）の編み糸で編む。２匁１分とは編み糸の長さが47ｍで、１束（３本）の重量である。

編み糸は、簀の天地の長さの３倍を必要とするため、簀の幅が66㎝とすると、66㎝×３＝198㎝の編み糸が必要となる。198㎝の長さの編み糸を必要な本数切りそろえておく。

（１）まず編み糸を通し片子に通し、編み糸の両端にツチノコを結び付け、それぞれのツチノコに編み糸を巻きつける。

（２）編み台の手前と向こう側に15～20㎝の編み糸を巻かずに残し、ツチノコを垂らす。すべてのツチノコに巻きつけた後、片子を中央から順に編んでいく。

（３）高知県ではツチノコと呼ぶが、静岡県ではこれを玉という。

４　編み方

簀の編み方は、手前のツチノコを右手の親指と人差し指でつまみ、左向こうに渡し、中指で向こう側の糸を引掛けて右手前に移動させ、親指と人差し指でその糸をつまみ直して糸を締める。この時、左手親指の爪でしっかりと片子を抑えておかなければ、編み方がゆるんだりするので注意を要する。編み糸は、左へ左へと時計回りで編んでいくことになる。

藤波簀桁製作所では、夫婦２人で簀を編むことから、簀を編む力が平均化されないことがあり、一日に数回夫婦が位置を変え簀編み作業を行っている。

昨今、編み糸の撚りが平均化されていない場合が見受けられ、化繊糸を使う簀編みさんがいる。化繊糸を使い時計回りで編んでいくと、仕上がった簀がひし形のように曲がった状態となる。そこで簀の左半分は時計回りで、右半分は逆回りで編んだり、また、３本を左回りで編み、次の２本は右回りで編むなど糸の状態によって編み方を工夫している簀編方法がある。

編み糸に使われる化繊糸は、強力樹脂性（フロロカーボン）のシーガー２号、トヨフロン１、２号が使われている。

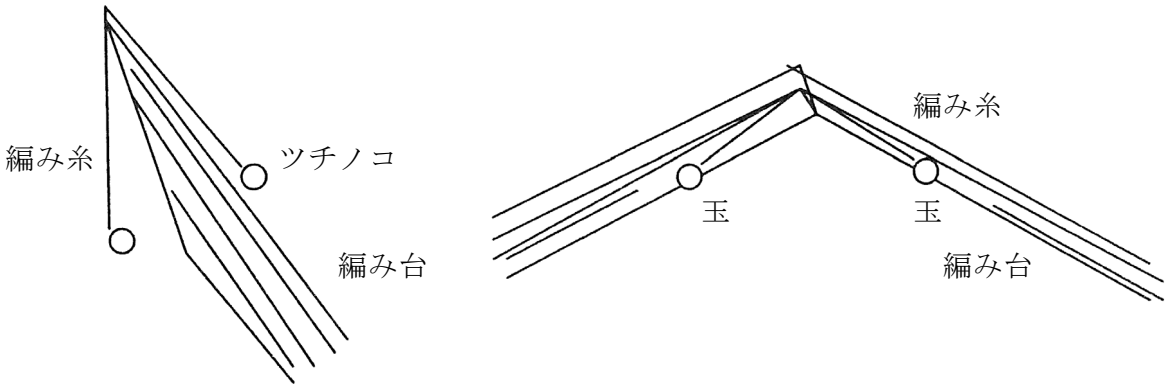
５　編み台

編み台は、先端が削られた一枚板を約30度程度傾け、簀編み作業を行うのが普通の方法である。藤波簀桁製作所の編み台は、向こう側の玉が見えるように、下図のようにハの字型となっている。



編み台

【高知県】　　【藤波簀桁製作所】



これは作業能率を高めるための工夫で、向こう側の玉が見え、間違いなく玉を早くつかむことができるし、また、編み糸の長さを短くし、手を動かす範囲を少なくしている。

反面、片子を編む力が弱いため、玉を重たくして竹片子を編んだ時、玉で荷重をかけるなどの工夫がされている。高知県でのツチノコ重量は20ｇ～26ｇを使っているが、藤波簀桁製作所では25ｇ～30ｇの玉を使い、編み糸の締り具合を調整している。

６　漉き桁

漉き桁の仕上げは、木地に柿渋を塗り上塗りには漆を使っている。これは漉き桁は長時間紙料液に漬けるため、軽さ、丈夫さ、保存性を考えてのことである。

７　つえ

漉き簀を編む時、編み糸の位置と漉き桁の小ざるの位置が重なると、編み糸がこすれるため、漉き簀や桁を製作するときは前もってそれぞれの位置を決める必要がある。編み糸の位置や小ざるの位置に印を入れた長尺板を「つえ」という。藤波簀桁製作所では、「尺棒」という。

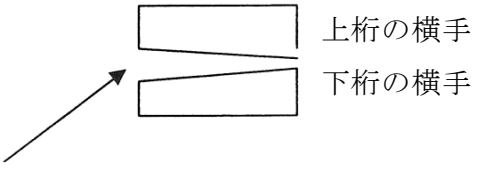
８　上桁・下桁の四隅

上桁・下桁の四隅は「けら（二つの材料を直角に接合させた部分）」で組み、竹釘を打ち込みしっかりと接合している。藤波簀桁製作所では、竹釘や木釘を使い、なおかつ真鍮のＬ型金具で四隅を補強している。

９　漉き桁の横手

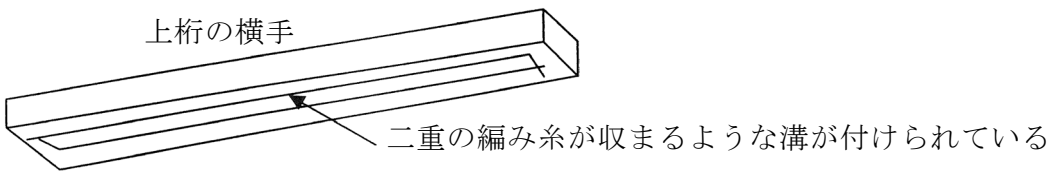
漉き簀の両端の編み糸は、横手の上桁・下桁に挟まれ、擦り切れやすくなるため、化繊糸で太く強く二重に編まれている。二重に編まれた編み糸は少し盛り上がっているため、その分の隙間が必要で、外を盗むように横手は仕上げられている。藤波簀桁製作所では、横手の上桁部分に溝を作り、漉き簀両端の編み糸がこの溝に収まるように細工されている。

【高知県】



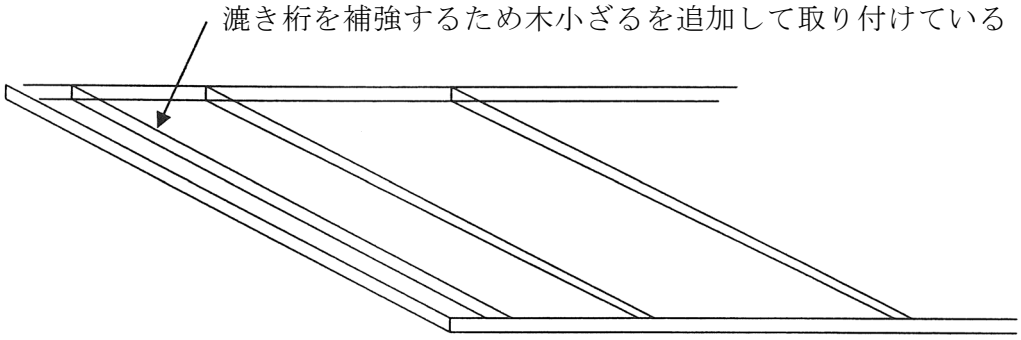
上桁と下桁の間に漉き簀が挟まるように隙間が作られている。（これを盗むという）

【藤波簀桁製作所】



10　漉き桁の補強

桁の小ざるは、桁と同じ桧材で桟を作り、下桁に取り付けられているが、これは下桁を支えるとともに漉き簀がたわまないように約15㎝幅ごとに桟として作られている。藤波簀桁製作所では、さらに桁の両サイドを補強するため小ざるを１本ずつ付け加え、漉き簀の両端のたわみがないように工夫している。



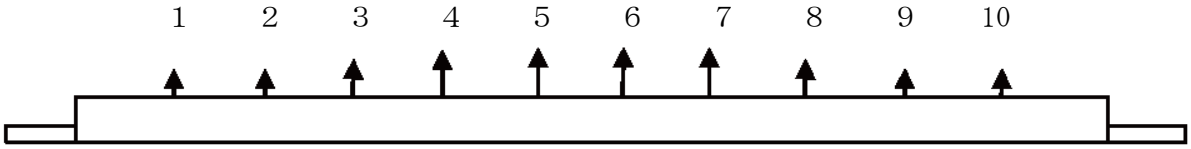
Ⅸ　技術調査「漉き桁（金具）」（平成22年12月16日（木）、庄司和成（岐阜県））

1　桟釘

２尺×３尺の漉き桁を製作するときに使われる桟釘は、一本の金引きの桟に10本の釘を使う。釘を打ち込んだ後、真鍮製の番線を這わし、桟釘の頭をペンチで締め付け固定し、最後に鑢（やすり）で仕上げる。

金引きの番線を固定する桟釘は、中央を少し高くし、紙料液を汲み込んだ時、平行になるように工夫されている。桟釘（１・２・９・10）は、桁の天地に位置するため、長さ23㎜を使い、番線が高くならないように低く調整されている。

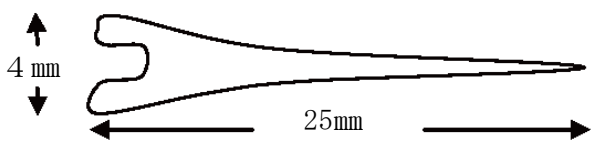
桟釘（４・５・６・７）は、長さ25㎜で少し太く作られ、番線が少し高い位置になるように調整し紙料液を汲も込んだ時、漉き簀全体が平衡を保つように工夫されている。



桟釘（１・２・９・10）は、長さが23㎜で少し細く作られており32本必要である。

桟釘（３・８）は、長さが24㎜で16本必要である。

桟釘（４．５・６・７）は、長さが25㎜で少し太く作られており32本必要である。



２尺×３尺の漉き桁に必要な桟釘は、全部で80本必要である。

（※高知県では、桟釘を束釘という。）

２　束釘（高知県の場合）

束釘は、小ざるに金引きをする場合に使われる釘で、十番銅線を焼き叩きながら一本一本の釘を成形する。焼き叩きながら釘の形が出来てくると鋏でその部分を切り取る。一定量、釘が出来上がると釘の先をＹ字に切り抜く鋏で切り取って、最後に鑢で仕上げる。

束釘は、全て太さも長さも同じものを作り、小ざるに打ち込む時点で、中央部分が徐々に高くなるように仕上げている。

３　取手金具

鉄製で外注している。手前２個、向こうに２個必要である。

４　掛け金

真鍮番を成形し作る。掛け金を桁に取り付ける釘は、鉄製の釘を加工し使用している。２個必要である。

５　掛け金の座金

真鍮板を切って成形する。

６　蝶番（ちょうつがい）

市販のステンレス中厚丁番（光沢研磨仕上）64㎜を使用している。４枚必要である。

Ｘ　私と因州和紙との関わり（小畑文子（鳥取県））

鳥取県では、佐治谷と青谷の２つの主な地域で因州和紙が生産されています。私が簀編みをはじめた頃（昭和40年）には大変盛んに紙漉きがされていました。お陰で私たち簀編み職人も忙しく、簀編みの注文に半年から２年ほど待っていただくことが当たり前のような時期でした。

私はもともと生れた時から、簀編みのコトコトとなるおもりの音を子守り代わりに聞きながら育ち、小さい時から作業風景を見てきたのですから自然とこの仕事に入りました。私が本格的に関わりだしたのは、家庭に入ってからです。

もとをただせば、私の父が大工職人でしたので漉き桁の修理などに関わっていたのが縁です。父は、高知の用具づくりの方に教えてもらったりして本格的にこの仕事に従事し、妻である私の母にも簀編みをはじめるよう勧めたようです。

私が住んでいる鹿野地区には、なぜか紙屋はありませんが、簀編みをされている家が４、５軒ありました。私の家でも４、５人の編み子さんが来られて簀を編んでいるのを小さいながらも覚えています。

時代がすすむにつれ紙屋も高齢化し、安い輸入紙に押され、現在は青谷地区に数件の紙屋が残っているような状況です。当然、私のところへの仕事も少なくなり、そのうち一軒減り・・・・だんだんと少なくなりました。

しかし、保存会事業である研修会に参加し各地区での用具や簀の編み方を勉強させていただき非常に参考になっております。それぞれの地域での編み方、用具の関わりは少しの違いがあっても共通点が多いと感じております。皆それぞれの地域で工夫され、代々伝わってきた技術を守りつつ現在にあったやり方で仕事を進められておられます。





産地見学する小畑夫妻

私の仕事は、おもりが鉛でできており、その重さで糸の締め加減を調整している点が、他の地域の編み方と違った特徴であると思います。



おもりは先代の父が自分で工夫して作ったようです。80年経った今でもそれを使って簀を編んでいます。

最後になりましたが、簀編みとして紙屋さんにずいぶん迷惑をかけながら育てていただきました。紙屋さんに感謝申し上げたいと思います。これからは日本古来の伝統技術が後世に引き継がれるよう少しでもお手伝いできれば幸いと思うこのごろです。

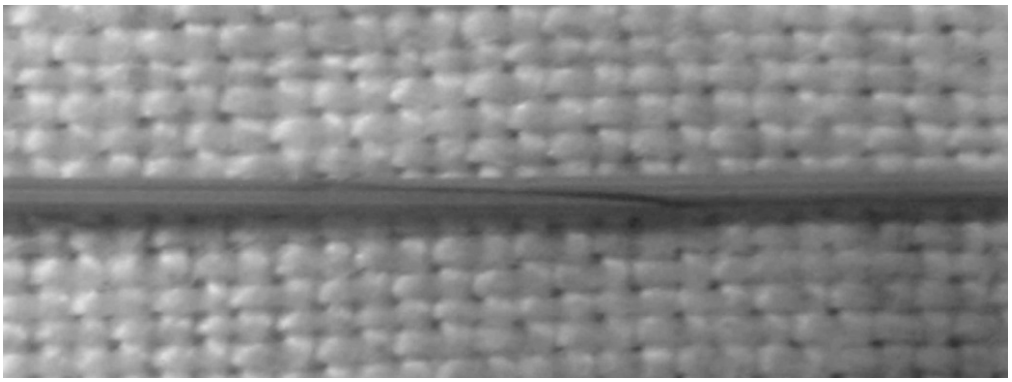


漉き簀を編む小畑文子さん

XI　選定保存技術「手漉和紙用具製作」の現在（いま）（宮﨑謙一（高知県））

「選定保存技術「手漉和紙用具製作」の現状」は、平成27年（2015年）月刊文化財（622号）に重要無形文化財「石州半紙」「本美濃紙」「細川紙」「越前奉書」「土佐典具帖紙」「名塩雁皮紙」とともに記述されていた文を掲載するものです。

ここに１本の丸い竹片子がある。竹片子は長さが45㎝程度、直径が約0.6㎜と極めて細く割れやすいため、十分に水を含ませて加工しなければならない。この竹片子の先端部約６㎜の位置に鋭利な小刀を当て、先端部に向けて斜めに削っていき、最後に小刀の角度を少し立てて先端が丸みを帯びたように仕上げる。同じように反対側の先端部も削ぎ、両端を削いだ竹片子を数多く作る。このように削いだ竹片子同士を合わせて、その中心を細い編み糸で編みながら漉き簀を仕上げて行く。この工程が漉き簀づくりで最も難しいとされる「削（そ）ぎ継ぎ」技法である。



削がれた竹片子を２本合わせる

最近の住生活の中では、目にすることが少なくなった障子紙だが、よく見てみると、障子紙には縦に薄い線がはしっている。これは3,000本にも及ぶ竹片子を編み糸で編んだ糸目である。一般的な障子紙は、竹片子と竹片子の先端部を合わせて編む「突き合わせ」という技法で漉き簀を編む。この方法では糸目は竹片子をつないだ部分が狭く編まれている。すなわち糸目が狭く編まれた部分と、広く編まれた部分でできあがっている。書院紙（しょいんし）のような高級な障子紙は、この糸目を同じ幅で編むことにより、光を通した時の障子紙の美しさを際立たせている。この糸目を同じ幅で編むのに必要な竹片子が、前述した削ぎ継ぎで編まれた漉き簀である。

さて、このように精巧に作られる竹片子には、しなやかな丈夫さを持った節間（ふしま）の長い良質な竹が必要となる。竹片子に使われる竹は、真竹（まだけ）か淡竹（はちく）が使われる。静岡県でつくられる竹片子は、安部川の上流の竹やぶから良質な真竹を選別し採取する。時期は富士山に雪がかかり始めた11月頃が最適といわれている。高知県では、竹林でない山の南面の杉や檜の間に生育した、節間の長い淡竹が昔から使われている。しかし、最近では、竹の需要が激減したため竹林が荒れ果て、良質の竹が入手しにくくなっ

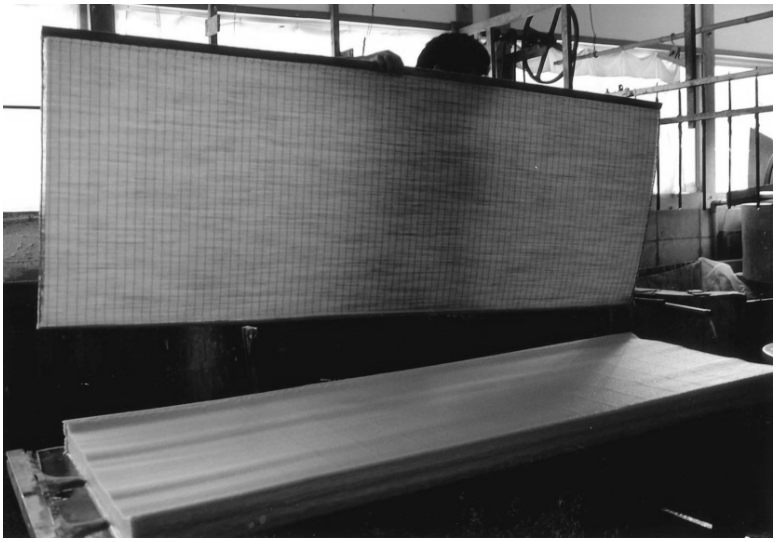
てきた。そのため良質の竹を育てるためには、人手を入れて管理することが必要となってきている。

一方、竹片子を編む編み糸には生糸が使われる。編み糸は、生糸数本を併せて下撚りをかけ、次に撚りのかかった糸を４本まとめて逆方向に上撚りをかける。さらに撚りが戻らないように撚り糸を弱火で煮熟（しゃじゅく）し、生糸に含まれるセリシンを溶出、生糸同士を接着させ強い撚り糸を作る。この工程は、細い糸を扱う非常に難しい作業で、編み糸の性質を熟知している簀編みが作っていたが、現在は特殊撚糸を製造している工場にお願いしている。漉き簀に使われる編み糸は、極細である程度しなやかさを兼ね備えることが必要で、この工場では、大型の機械の回転速度や撚りをかけることによる糸の伸び縮みを微妙に調整しながら試作しており、紙漉きによる実証試験を行う予定にしている。

漉き桁には、木材と金具が使われる。木材は高知県では土佐檜が、岐阜県では木曽檜が使われ、福井県の越前和紙産地での桁材には、青森ヒバが使われている。地域で最も良いとされる材料を入手し、数年間、材を風乾させ、狂いのない材として処置が施されてはいるが、以前のような300年以上の官材の檜を大量に購入し、何年間も材を寝かせておくという資金力を持ち合わせていない状況である。

漉き桁の上桟と下桟を合わせる金具には、銅製や、鉄製、ステンレス製の金具が使われている。漉き桁の握り棒に取り付ける金具は、10㎜の銅棒を叩き成型する。銅棒を炉で加熱し、透きとおるような赤色になると、鉄敷の上で最初は軽く、次第に力を入れて強く叩きながら成型する。赤色がなくなると再び加熱し、叩く工程を繰り返しながら所定の形状、寸法に仕上げていく。金具づくりは、鍛造という重労働なうえ、年間の必要量も限られていたため、年間に必要な量を見越して年に一度製造するなどの工夫をし、漉き桁づくりの要望にこたえている。

このように非常に厳しい用具づくりの状況ではあるが、昔から受け継がれている技術を守り、全国の和紙づくりを支える裏方として貢献している。


漉き簀から湿紙を紙床（しと）に移す

以上のような用具づくりの現状に対し、全国手漉和紙用具製作技術保存会（以下「用具保存会」という。）では、伝承者養成事業をはじめ研修発表会や保存会会員同士の技術・技能の錬磨、用具の製作技術等を詳細に記録する記録作成事業を行っている。

１　伝承者養成事業

用具製作の高度な技術を若い後継者に伝承するため、養成事業を毎年、２～３名に対し行っている。養成期間は、原則３年間で講師とのマンツーマンで行っているが、養成期間が終了した後の技術の錬磨に支障をきたしている。以前なら、注文主の紙漉き等から、製作した用具の評価を聞き、改良すべき箇所は改良しながら技術を高めることができた。しかし、現在では用具の需要の減少に伴い、製作する機会も少なく、更なる技術の進展が望めない傾向にある。

２　研修発表会及び技術・技能の錬磨

後継者の研修内容の報告と、用具製作の精巧な技術を全国の紙漉き等に認識してもらうため、研修発表会と用具づくりの体験を各地で行っている。参加者は精巧な用具づくりの技術に驚き、体験を通じて技術の一端に触れることにより、用具の大切さを再認識してもらうとともに、用具づくりと紙漉きとの交流をも図っている。

３　記録の作成及び刊行

手漉き和紙に関する資料等は数多くみられるが、用具に関する資料は少なく、さらに用具製作工程を詳しく記した技術記録書はない。そこで、用具保存会では製作工程に添った写真を数多く使い、後継者が研修を受けた詳細な技術報告書も転載する「手漉和紙用具製作技術記録書」として、貴重な技術を後世に残そうと計画を立てている。

現在、北は岩手県から南は沖縄県まで全国に200戸ほどの紙漉きがあると言われている。これに対し、用具づくりは静岡県、岐阜県、福井県、鳥取県、愛媛県、高知県等の紙漉き産地に10数工房が存在し、和紙の製法や特性を熟知しながら、漉き手にあった用具づくりに精を出している。

長年、用具づくりに携わってきた職人でも、紙漉きさんが紙を漉いた時の使い勝手がどうであったかを気にする話をよく耳にする。紙漉きさんから「水切れが良く四方の耳がきれいにそろう」とか、「軽くてしっかりしている」「四方の紙の厚さが平均的で水漏れが良い」「簀がふらつかず、紙床が真っ直ぐにそろう」などの意見をもらうと非常にうれしく誇りに思うことが今でもあるという。

用具づくりは、美しい和紙づくりには必要不可欠であり、これからも紙漉きの伝統を支え、それぞれの用具づくり職人として昔ながらの技術を守り継承しつづけている。

Ⅻ　私と和紙（大堀一彦（東京都））

1991年12月発行の「季刊和紙」に写真家大堀一彦氏の「私と和紙」が掲載されています。大堀氏は柳橋先生に同行し全国の紙漉きや用具づくりの方々の貴重な写真を数多く撮影さ

れておられます。今回の記録書を発行するにあたり、奥さまの大堀節子氏の了解をいただき写真を使わせていただきました。

そのようなことから、大堀氏の紹介を「私と和紙」として転載いたしました。



写真家　大堀一彦

プロフィール

1939年（昭和14年）	東京生まれ
	日本大学芸術学部写真学科卒
	東京グラフィックデザイナーズ（主に広告写真）
1969年（昭和44年）	アロー・アート・ワークス創立
1971年（昭和46年）	伝統工芸をライフワークとする。
1976年（昭和51年）	技術記録映画「土佐の紙漉き用具」（16㎜・カラー）を完成。
1981年（昭和56年）	美濃文庫「美濃の紙漉き道具づくり（撮影）」を発行。
2013年（平成25年）	６月10日死去
2014年（平成26年）	５月28日大堀一彦遺作展（池袋・西武百貨店）

１　和紙との出合い

私と和紙との出合いを語る上で、柳橋眞さんの存在を忘れることができません。柳橋さんに初めてお会いしたのは、昭和47年２月11日、蒔絵師の松田権六先生のお宅でした。松田先生は蒔絵の重要無形文化財保持者で、当時文化庁が蒔絵の製作工程を記録する映画を撮影しており、その担当技官として柳橋さんが立ち会われていたのです。撮影は週に二、三回松田先生のお宅で行われ、私は映画と平行して進めていたスチール撮影を担当していました。そして、一日の撮影が終わった帰り道などに、柳橋さんから和紙の話をよく聞かされたのです。

最初にお会いして１ヶ月程過ぎた頃、柳橋さんは私に１冊の本と２枚の和紙をくれました。本は文化庁がまとめた和紙の技術記録で岩野市兵衛さんの越前奉書紙でした。柳橋さんからの突然のプレゼントは、私にとってとても不思議でした。なぜなら、その時は漆がテーマの仕事なのに、紙と紙の本をいただいたからです。さっそくその本を読んでみると私なりに感じることが多く、その頃から少しずつ和紙に興味を持ち始めたのです。

それから１ヶ月も経たないある日、柳橋さんはもうすぐ無くなってしまいそうな紙漉き場があると、私に教えてくれました。写真を生業（なりわい）とするわれわれカメラマン

にとって、この言葉は職業意識を駆り立てる殺し文句ともいえるものです。その時、私は一刻も早く撮ってしまわなければという義務感と強迫観念ともいえる思いに襲われたのです。

それは、雪深い新潟県小国町で細々とつづけられてきた小国和紙でした。ようやく雪が解けはじめた頃、私は柳橋さんにお供して小国町に出かけることにしました。私たちの小国詣でがはじまったのは、それからでした。取材は土曜日の夜に東京を出発して現地に入り、小国役場の前に停めた車の中で仮眠をとった後、山野田の江口ミンさんの紙漉き場へ通うのが決まった工程となりました。江口さんはとても働き者で、日曜日も滅多に休まなかったため、それを数週間つづけて少し休むという強行スケジュールもできたわけです。

柳橋さんは文化庁が小国紙を指定するための資料集めや研究を、そして私はただひたすら紙漉きの写真を撮り続けました。小国では、楮の栽培から紙漉きまでを一つの家で一貫して行っていましたので、素人の私にとって紙漉き工程の流れを大変明確に見ることができました。いまになって思うと、私が和紙を考えるいちばんの原点は、この小国和紙にあるような気がします。自分で楮の皮を干し、自分で漉くという、最も基本的ともいえる小国の紙づくりを柳橋さんに見せていただいたことが、その後、和紙を勉強する上でいちばんの基本になったと思います。


江口ミンさんの小国紙

私の古い撮影記録によると、その後昭和48年12月10日から「土佐の紙漉き」という16ミリ映画をつくるために、柳橋さんと一緒に高知県の紙漉き場へ通い始めます。この映画は１年程で完成しましたが、高知へは技術記録映画「土佐の紙漉き用具」の撮影のために、さらに１年間通うことになるのです。その頃、高知では森田康生さんを指導者として若い紙漉きさんたちが何人か集まり、活発な運動をしていたことを覚えています。

２　天国へ帰った名工たち

岩野市兵衛先生は越前奉書紙づくりの名人で、国の重要無形文化財保持者でもありました。私が最初にお会いしたのは、島根県で開かれた和紙の研修会会場でした。夜遅く着いた私を、あの大きな声で出迎えてくれた岩野さんの元気そうな顔を、いまでもはっきりと覚えております。もちろん、会場には地元の安部栄四郎先生もおられ、紙のことをあまり知らない私が、二人の人間国宝にはじめてお会いすることになったわけです。岩野市兵衛さんは、その後何度か越前へお邪魔して、写真を撮らせていただいきましたが、そのしっかりとした手と大きく見開いた目は被写体として見ても、とても魅力的でした。また、紙に対するきちんとした姿勢は、名人ならではの気概に裏付けされたものでした。

ある時、岩野さんに映画を撮らせて欲しいとお願いしたことがありました。約束の日に伺ってみると、３日も４日も前から練習して撮影に備えておられたということで、ちょっとびっくりしたことを覚えています。何をやるにもきちんと姿勢をただし、真正面を向いて仕事をする方ですから、その一途さはフィルムにもよく現れています。映画はまだ完成しておりませんが、いつかは立派なフィルムに編集しょうと考えています。

もう一人の名人、安部栄四郎先生とはたいへん永いお付き合いをいただいたわけですが、石州の研修会以降先生のお宅に足繁く通うようになりました。お邪魔するのは、もちろん私だけでなく、私の周りのスタッフも写真の撮影、図録の製作、展覧会のお手伝いなどで先生とお会いすることができたわけです。

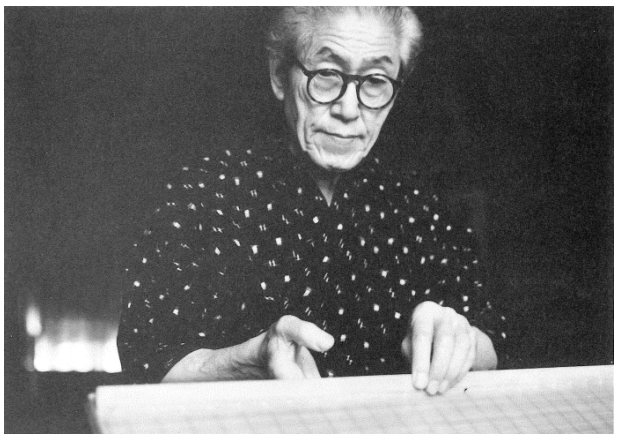
安部先生はたいへん洒落（しゃれ）た方で、銀座を歩いてもよく似合っていました。私が写真を撮らせていただいていちばん幸福だったことは、先生のご家族であるご子息やお孫さんと三人で一つの紙を漉くという素晴らしい光景に何度となく出合ったことです。先生の考案された特許紙は、三人総がかりで行うという珍しい漉き方で、その調子のとれた仕事ぶりは、端で見ていて本当に楽しいものでした。先生の紙をつくる姿勢には、紙を使う方への心遣いが十二分にうかがわれ、自分のつくった紙がどういうふうに使われるかを、つねに深く考えておられる様子でした。私がお願いして紙をつくっていただいても、使い心地はどうかといった電話をくださったり、気に入らなければさらに研究してくださるという熱心さで、私の方が恐れ入ることも度々でした。

安部先生の仕事場へ何度も通っているうちに、先生の傍（かたわ）らでいつも紙を漉いている青年に出会いました。その青年が勝公彦さんで、よく話を伺ってみると、日大の芸術学部卒業で私の後輩だったのです。最初の頃は、何度か話しかけてみましたが、先生のお宅にいるうちは無口で、挨拶するとすぐに引っ込んでしまい、とても朴訥（ぼくとつ）な感じがしました。彼は、後に安部先生のご指示で沖縄の芭蕉紙を復元するわけですが、そんな勝さんが毎日自転車で先生のところへ通ってきて、仕事を覚えている姿をいまでもよく思い出します。

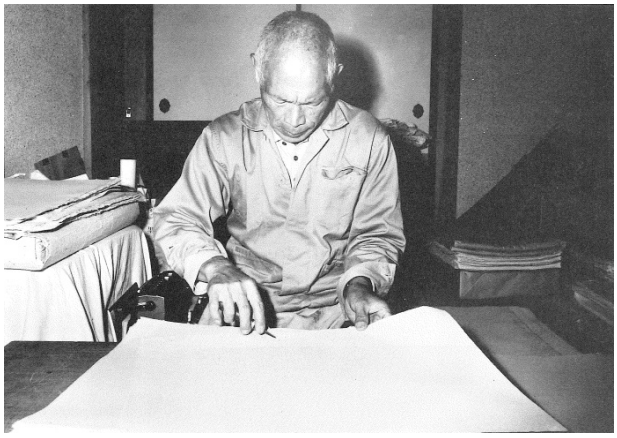
安部先生が亡くなられたのは、安部栄四郎記念館が完成してそう永く経たない時期でした。葬儀の時、ご焼香をという言葉とともに物凄い雨に見舞われ、とても傘などさしていられない状態になったことを覚えております。何かしら、安部先生の心に秘めた激しさを感じさせる思いでした。そして、その時一緒にずぶ濡れになった勝公彦さんも、沖縄に行って10年後に、芭蕉紙の復元をほとんど終わらせた時点で他界されています。一つの大仕事を完成させ、将来を嘱望されていた年代だっただけに、返す返すも残念でなりません。

紙漉きの皆さんの写真を撮らせていただいていますと、いろいろな場面やさまざまな風景と数多く接することができ、写真家としてこのテーマと出合った幸福を感謝せずにはいられません。私の心の中にあるスクリーンには、たくさんの名人たちの姿が幻のように浮かんできます。私が撮影を開始した昭和47年から現在までの間に、数多くの名人が亡くな

られました。特に和紙の裏方ともいえる原料、用具をつくっている方々の半分近くがすでに他界されてしまったわけで、これからの和紙を考えると不安でなりません。



安部栄四郎さん



二代目岩野市兵衛さん

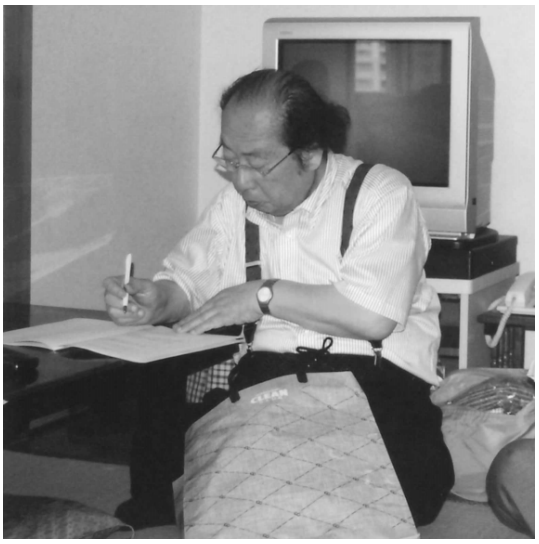
3　私の好きな手漉き和紙

紙を勉強しはじめた頃、和紙とは一体何かということを、私だけでなく会社のスタッフ全員で考えたことがあります。原料は楮、三椏、雁皮であること。植物粘性のトロロアオイかノリウツギなどを使うこと。乾燥には板を使用し、天日干しであること。このような条件で、わが社では和紙を本に使わせていただくようになりました。ところが、現在板の上での天日干しという紙は、全国を探してもそう多くはありません。もちろん、紙漉きさんの数がわれわれが勉強をはじめた頃と比べると、すでに半分以下になってしまっているのですから仕方のないことかもしれません。いま、私たちが写真で記録するという仕事と本に和紙をつかうという両面から考えてみますと、原料や道具の調達をはじめ、あまりにも困難な問題を多く抱えていることがとても気になります。大袈裟（おおげさ）にいえば、いずれ原料も道具も自分たちでつくらなければならない時代が来てしまうのではと思えてなりません。いまは、そうならないことをただ祈るのみです。

第５章　現地調査報告書

第５章　現地調査報告書

Ⅰ　和紙用具現地調査報告書について（記　宮﨑謙一）



柳橋先生は、文化庁で文化財調査官を永年勤められ、私たちの用具保存会である全国手漉和紙用具製作技術保存会の発足にも尽力されました。文化庁退官後は、金沢美術工芸大学教授に赴任されましたが、用具保存会総会などにも出席されるなど高度な立場で私たちを直接指導されました。

75歳で大学教授を退かれ、まったくフリーになられた先生は、懸案の紙漉き用具づくりの現状を調査し、用具づくりの実態を多くの方々に知っていただく必要があると、和紙用具現地調査を平成22年から開始されました。５年計画で10産地ほど調査をすれば立派な報告書ができると楽しみにしておられました。報告書は、「かたごと日記」という題名で出版も考えていたようです。

平成22年高知県を皮切りに、静岡県・岐阜県・愛媛県を調査され、報告書を作成していただきました。その間、平成23年３月11日の大震災に見舞われ、その体験から特別に東日本大震災に関する原稿もいただきました。続いて福井県を調査された後、体力の限界を感じられながら平成24年６月島根県での保存会総会に出席されました。越前和紙や石州和紙における紙漉き用具の実態調査をされましたが、報告書を書き上げる体力が無くなってこられたようです。

その後、老人施設や病院を入退院され再起を期待していたところですが、残念ながら平成27年９月16日帰らぬ人となりました。永年、日本の和紙、日本の紙漉き用具を何とかしなければとペンの力で訴えてこられた先生の行動に心から感謝申し上げ、ご冥福をお祈りいたします。

【略歴】

昭和９年６月１日生

東京芸術大学美術学部芸術学科及び専攻科卒業

文化庁無形文化民族文化課文化財主任調査官

金沢美術工芸大学大学院専任教授

平成27年９月16日死去（享年81歳）

【和紙関係の主要な執筆】

「手漉和紙大鑑」「日本の紙」（毎日新聞社）

「日本の工芸」（淡交社）
「紙すきの里」（牧野出版）
「雁皮紙」「沖縄の芭蕉紙」（アローアートワークス）
「人間国宝シリーズ」（講談社）

Ⅱ　和紙用具現地調査報告書（柳橋　眞）

１　高知編（平成22年３月５日～３月７日））

羽田空港で午前中に小林康生・紀久子夫妻と落ち合う。小林康生さんと私、高知龍馬空港で我々を待っている宮﨑謙一さん、今回の調査旅行の事務長役であるが、この３人は手すき和紙青年の集いを立ち上げる努力をして以来の付き合いだから、かれこれ40年近くもなろう。従って高知に行くのは数えきれなく、汽車や自動車はもとより、船で往復し、別れを惜しんでテープを投げ合ったこともある。

ところが紀久子さんは高知へ行くのが初めてという。小林さんの門出和紙（新潟県柏崎市高柳町門出）の工房の大勢の従業員の面倒を見ながら自らも働き、なにしろパソコンを駆使するのがすごい。外出の仕事が多い小林康生さんの裏方を仕切ってきたのだから無理もないが、今回の用具づくり巡りはぜひということで参加されたのは有難い。

今回の調査への紙漉きの参加は、いうまでもなく用具の使い手である紙漉きからの視線重視があるのだから、更には紙漉き用具の保存活動に紙屋が積極的に参加してくれることを期待する願いもこもる。

羽田の空港で小林さんはやや興奮気味だ。ここで旧知のカメラマンから声をかけられたのだという。田中角栄の政治の末期のころ、お膝もとの新潟で市町村の議員の一斉選挙が行われ、田中の運命を左右するものとして中央のマスコミも注目したことがある。小林さんも高柳町の若者のグループから押されて立候補した。田中の圧力におされて大半の候補者が田中支持を表明する中で、小林さんは「反角ではないが、非角だ」と宣言したので、中央大手の新聞記者に日々追っかけられる事態になった。当選して12年間、議員活動したのち仲間にゆずる。

小林さんは自分の紙漉きの経営と地元の発展を重ね合わせた多方面の活動は、地元だけでなく、中央のジャーナリストにも共鳴する人が多い。全国的規模でジャーナリストの中に、小林康生ファンが多いことを考えれば、羽田空港の混雑の中で小林さんに声をかける人がいるのは当然のことなのだが。

１時間半ほどのち、高知龍馬空港で宮﨑さんと合流して、一路、車でいの町の絹山嘉朗さんの用具工房に向かう。３月初めの土佐は、いろいろの花が咲きそろい、木々の緑が日々濃さを増す。まだ深い雪の下の、白一色の越後の山奥から来た、小林夫妻は車中で感嘆の声をあげる。これほど大きな季節の違いを見せるのは、南北に伸びた日本列島の３月

ゆえと改めて気づく。

いの町の山間の中で、周囲に他に家はなく１軒だけ、絹山さんの工房がぽつりと建つ。工房の看板に「土州紙すき農具製造所」とある。絹山さんの「和紙は農民の産物なのだ。紙漉きの簀（す）桁（けた）は、鋤（すき）や鍬（くわ）と同様の性格の農具なのだ。農民が自然の大地とともに生きるように、紙漉き職人も自然の大地の中で生きるものなのだ」という絹山さんの和紙観がはっきりと打ち出されている。

絹山さんの工房はいつもながらきちんと整理され、清らかに掃除されている。絹山さんの仕事の厳しさが一瞬で読みとれる。子育てとともに簀編みに従事する奥さんの孝子さんも一緒に話合いに加わる。奥さんは小林さんの隣町の小国町の片桐さんの製紙場で働いていたことがあるので、小林さん夫妻とは久しぶりの挨拶がかわされる。小林さんの紙漉きの中心は、天下の名酒・久保田のラベル用紙だ。久保田の酒を扱っているかどうかは、全国の酒屋の格の判断材料となっている。従ってラベル用紙は大量の生産が定期的に求められる。小林さんはその生産を独占することなく周辺の紙屋に分配した。それが片桐さんの所で、いわば姉妹関係の漉き場だから、奥さんのことはよくよく承知していたが、今度は紙漉きから簀編みへ転身しての挨拶だから、驚きも半分はあろう。



土州紙すき農具製造所にて。左から小林紀久子さん、小林康生さん、絹山嘉郎さん、絹山孝子さん、柳橋眞さん
平成22年３月６日



用具に関する説明をビデオで記録する小林さん

実は夫の絹山さんも紙漉き出身なのである。最初の紙漉き技術を埼玉の小川の製紙試験場で学ぶ。その試験場長は故人になったが、高知出身の小路位三郎（こうじいさぶろう）先生で、長年、場長をつとめ、全国手漉和紙連合会を組織するなどの功績をあげた。実は私の師匠でもあり、全国の和紙調査にお供し、朝から晩にいたるまで紙談義で山ほど教わった。それは活字では学べない、無形の財産だった。

その後、絹山さんは静岡の若い紙屋の内藤恒雄さん（柚野手すき和紙工房）のもとで働く。そして内藤さんとともに手すき和紙青年の集いに参加する。青年の集いの最初期のテーマは紙漉き道具づくりの職人を知ろうということで、例えば高知の片子づくり（簀のもととなる竹片子（たけひご）を削る）の高橋房美（たかはしふさみ）さんを囲んで話合ったりした。熱気ある話合いが続くなかで、絹山さんは「みんなの用具は私が作る」と宣言した。用具づくりの将来を心配しての発言だが、具体的にどうすれば良いのか私には分からなかった。不言実行で、彼は我々の前から姿を消した。

絹山さんは高知の桁と簀編みの名人・井上昇さんのもとを訪ねた。井上さんにまず鉋（かんな）が使えなくてはならないと言われる。そこで埼玉の桐箪笥の修業を始める。５年３カ月の修業を終え、桐箪笥の主人には後継ぎにと求められたが、それを断り、井上さんのもとに帰ってきて、簀桁づくりの修業を始めるのであった。絹山さんの生涯でまだ話したいことは山ほどあるが、それは追ってのこととして、次に話を進めよう。

紙屋と用具づくりが深い関係があることは言うまでもない、当然のことだが、紙屋から用具づくりに転身した話を、私は他に聞いたことがない。紙屋と用具づくりの違いの大きなことは、販売先である。用具づくりは同じ和紙の職人が相手で懐具合は手に取るように分かる。安定感はあるだろうが、利益には限界がある。一方、和紙は国境を越えて世界に広がり限界がない。国内の生活様式に答える障子紙や襖紙ばかりでなく、書画用紙という知的な領分を持った紙は、我が国の伝統工芸の中で最も世界中に愛好者が広がっている。

そうした輸出紙の花形だったのが、ご当地土佐の典具帖紙（てんぐじょうし）であった。その紙の値段は他の和紙の数十倍もする高値になり、全国の紙屋からうらやましがられた。高知の用具づくりの特色とも関係するので、今しばらく話を続けさせてもらう。典具帖紙はよく「かげろうの羽のように」と形容されるほど極薄い。そして水のような液体をよく吸収するという特色と水のような液体につけても破れない強靱さという相矛盾（あいむじゅん）する特色を兼ねそなえている。明治時代に開国すると同時に、ヨーロッパを中心とした外国人は、絶対に機械で漉けない典具帖紙の特色（当時の機械ばかりでなく、現在でも不可能なはず）を日本人から教わったのではなく、自ら見抜いて次々と新しい用途を開拓したのであった。

初めは薄くて美しいから宝石の包装紙。次に歯医者が歯を抜いた後の出血を吸い取るために口の中につめた。それからタイプライター用紙。典具帖紙は薬液（硝化綿とひまし油等）をよく吸収するとともに、力いっぱい打ち込まれる活字の圧力に耐えて破けない。現

代の人には信じられないだろうが、最高のタイプライター用紙として世界中に愛用者がいたのである。第二次世界大戦により日本からの輸出が絶えた。

戦後、ミケランジェロの「最後の審判」の壁画のような世界遺産の文化財修理に使われようになった。水にぬらした典具帖紙を壁面に貼る。その上からアンモニアの溶液をしみ込ませた紙の塊（タンポン状にして）を押しつけて絵の具をしっかり定着させる。作業が終わり、まだぬれている典具帖紙を壁面から剥がすと、後は綺麗に何も残らない。世界的な文化財修理学者のモーラ先生が、典具帖紙を手にして着想し、世界に広めた方法なのである。

私はローマの現場でイタリア人の修理技術者が、トサテングジョウシと日本語で発音し、日本で浜田幸雄さん（高知県いの町）一軒でしか漉いてなく、そのため世界遺産のみに使い、他の場所は他の紙で代用させているのだと語るのを聞いた。

土佐典具帖紙の漉き方は激しい。20秒で漉く。漉き舟の中の紙料液の波が漉き手の頭上を越すほどである。簀の上で紙料液が大きく渦を巻く。紙の中央から四方にコウゾ繊維が放射線状に飛び出すかのように絡んでいる。そのため典具帖紙の桁は出来る限り細身で、軽いもので、かつ激しい漉き方に耐える強靭さという相矛盾する要求に答えるものとなる。典具帖紙の特色と同じ矛盾となるのは当然のことか。

この土佐典具帖紙の簀桁の名人が絹山さんの師匠であった井上昇さんであったから、絹山さんの技術は典具帖紙の系譜につながることとなる。具体的な技術の話を聞くのも、追ってのこととなる。

話合いで今後の調査の対象や主眼点を決めると外は夕闇がせまっていた。今夜の宿泊の伊野かんぽ保養センターに向かう。かつて保養センターは全国の紙屋の定宿のような存在であったので懐かしい。小林さんが以前より大きくなったのではないかと言う。小高い丘の上にお城のようにそびえる。類似の施設が廃業に追いやられている中で、ここは高知市内から客がやってくるほど繁盛しているのだという。保養センターの食堂には、前土佐市長だった森田康生さんといの町の紙の博物館の前館長町田好徳さんが待ちかねていた。

森田さんは本来、紙屋である。手すき和紙青年の集いの創立のメンバーの一人でもある。青年の集いは会長や事務局を作らず、年一回集まって、次の集いをやる気運があれば続けるという精神だったのが幸いして、誰からの援助がなくとも、現在、34回を重ねている。とはいえ、会長役の人は必要だったわけで、森田さんの迫力ある統率力がなかったら集いの創立は難しかっただろう。私は森田さんに「和紙界の坂本龍馬たれ」と発破をかけた覚えがある。ところが土佐市政が混迷して、土佐市長にかつぎだされて、３期12年間の市長を務めることとなってしまった。

森田さんは中国画仙紙（がせんし）を深く研究して、優れた書画用紙を漉き、その技量は高く評価されていた。私が感心するのは、市長役のかたわら、その製紙活動を絶やすことなく、肩書なしの一紙屋という純粋な精神を貫きとおしていたことである。その間、何

度か土佐市を訪れたが、市役所に向かわず、その漉き場をのぞいた。忙しい森田さんにはめったに会えず、漉き場を守る奥さんの富子さんと話すことが多かった。奥さんのご苦労は大変なものだったろう。

ところで紙屋には政治家が多い。森田さんの他に栃木県烏山の町長になった福田弘平さんの存在も有名だ。現に小林康生さんも町会議員を経験しているし、同様の紙屋は多いはずだ。これは何を意味するのか。紙屋はそれぞれの土地に生まれ、地元の小学校・中学校に学び、大勢の同級生たちを知り、地元で経営して大勢の人の協力を得て発展させ、今にいたる。紙屋のにぎる選挙投票者は確実でかたい。紙屋のお目にかなわない候補者は当選が難しいとなれば、選挙結果を左右する恐ろしい存在だ。地元の政治家は紙屋を軽視しない。ただここで問題があるとすれば、あまりに地元に密着しているため、紙屋の国会議員がまだ登場していないことである。

森田さんが和紙界に復帰して、存亡の危機に直面している和紙界にその政治力を発揮してもらうことが必要なのだが、まだまだ土佐市政の仕事が残っていて当分忙しいらしい。将来を期待しょう。

和紙の将来を論ずる熱気はさめやらず。キャバレーまで行って、和紙談義がやまず、レディ達に嫌われた仲間である我々の論議は果てしない。土佐の初春の夜は更（ふ）けゆく。

２日目の午前中は土佐市高岡町の山本忠義さんの家を訪ねた。「土佐和紙用具山本屋」と自称して、簀桁・竹片子・萱片子（かやひご）・金具と多方面にわたって従事し、目下、用具づくりの中心人物と言ってよい活発な活動をしているのであるが、小林康生さんは初対面だというので私は驚く。

小林さんはあらかじめ用意してきた、自分の紙をさし出す。小林さんは注文があろうが、なかろうが、大寒の寒い中、木灰でコウゾを煮て（全国で他に表具用の宇陀紙（うだがみ）（楮紙）を漉く福西弘行さん（奈良県吉野町）と金箔打ちの名塩雁皮紙を漉く馬場孝良さん（兵庫県西宮市名塩）の２軒が実行するのみ）漉いたのち、清浄な雪の中で保存し、３月ようやく顔を出す太陽のもとで、まっ白の雪の上で板干し天日乾燥した、小林さんの門出和紙の中でも最も大切な半紙一束なのだった。

山本さんは赤子をいだくように紙を手にして、大きな声で「良い紙ですね。人柄が表れている」といった。和紙を愛し、紙漉き仲間を尊敬しあう、本来の紙屋同志の挨拶を久しぶりに見た思いで感激した。

山本さんの仕事部屋には全国から寄せられた編み直しの簀が、注意書きの紙を付けられたまま、あちこちに広げられていた。見るからに活気がある。山本さんはふと「私は２・３判（２尺×３尺、60㎝×90㎝）の簀桁が基礎だから」と語った。それは現在、全国の簀桁の職人が同様なのだが、私には土佐典具帖紙が中心だったいの町と様々な紙を漉いた土佐市の過去の用具づくりの違いを物語っているようにも思えた。その違いを論ずるのは次の機会だなと考えながら山本さんの家を後にしたが、後になって山本さんが会社にも勤め

たことがあったと聞かされ慌てる。山本さんの板についた仕事ぶりに、親の仕事を若い時から受け継いだ用具づくり一筋の人生と信じ込んでいたのだった。山本さんがどんな情況で、どんな気持ちで紙漉き用具を修業したのかを聞き直すのは大切な仕事なのだった。次は、忘れずにと心に誓う。

一方、小林さんは従業員から依頼されてきた、紙漉きの段階ですぐできる簀の修理法を聞いていた。例えば、片子１本を取りかえる場合の方法などを、ビデオカメラを用意して熱心に映していた。山本さんは「すぐ送ってきなさいや」と明るく陽気に受けあった。この楽観的な積極性、気軽な親しみぶかさが全国の紙屋から信頼されて、簀桁の注文が山本さんのもとに集中することになっているのであろう。



土佐和紙用具山本屋で、用具の説明を受ける。小林康生さんと山本会長
平成22年３月６日



漉き桁の修繕法を手ほどきする山本会長
平成22年３月６日

この日の午後は、小林さんの奥さんへの配慮からであろう、いの町紙の博物館や土佐和紙工芸村、更には桂浜の坂本龍馬の銅像などと見学が組まれていた。

いの町紙の博物館はいの町の職員であった町田好徳さんの「手漉き和紙の紙屋の立場に立つ」博物館をという理想の実現であった。設立は昭和60年であった。高知城の石組みに

着想した地元の建築家上田堯世さんの傑作で、建築界での優秀賞を得ている。松山から高知へぬける、仁淀川沿いの重要な交通路に面しているため、多くの人がすでに訪ねて来ている。同志・町田さんの理想のためだから、私も東京から土日かけてボランティアで手伝いに来て、和紙の歴史の部屋を担当した。宮﨑さんも紙漉き作業や用具づくりを担当したので展示の水準は高い。とりわけ用具の中で貴重だと思うのは、実際に使用していた絹紗の織り機が保存、展示されていることだ。

紙漉き専用の特別な絹紗で、紙に簀の目や編み糸の跡を現さない、均一で滑らかな紙肌を求める場合、簀の上にこの絹紗を張った。土佐典具帖紙、図引紙、謄写判原紙用紙、美術加工紙などには不可欠なものだった。紙を漉く際、紙料液が縦（天地方向）に、流れるのを布目が遮（さえぎ）らないよう微妙な注意がほどこされている。機（はた）ごしらえが難しく、織り手の山崎鶴喜さん（故人）を夫や息子が手伝って一家あげての作業だった。山崎さんも小柄であったが、同じように小柄であった夫との共同作業を見たことがあるが、私なら「もっと右へ、もっと左へ」などというのに対し、「もっと北へ、もっと西へ」など声をかけあっているのを見て、天井を見上げ、「どこに太陽が見えるのだろう」と不思議に思ったことだった。高知市民には当たり前のことだったのだが。

その日は、高知市の阪急ホテルに小林夫妻とともに泊った。３人で夕食をということで、柳橋が店を探すことになり、おぼつかないが、繁華街の酒造会社が経営する土佐料理を選ぶ。後で、宮﨑さんに話すと、まぁまぁ正解でしょうとのこと。

３日目は小林さんの強い要望もあって、高岡郡津野町の原料加工業者である市川昭彦さんを訪ねる。あらかじめ宮﨑さんが用意してくれた高知新聞など地元紙にのったコウゾ原料の記事を読む。かつて４千トンものコウゾを生産していた高知県が現在、15トンとある。

新聞記事に①長岡郡大豊町立川（たじかわ）上名（かみみょう）の仁尾ヶ内（におがうち）地区の３戸がコウゾ蒸しをやっていること。②吾川郡いの町吾北の小川柳野地区で、住民有志30人が共同でコウゾを生産し、コウゾ蒸しを行っていること。③幡多郡黒潮町佐賀地区の「佐賀北部地域協議会」が、良質のコウゾで知られた「若山楮」の育成をはじめたことなどが、いずれも懐かしい。蒸すコウゾ束にかぶせる「こしき」の作業写真とともにまとめられている。

実はこれらの伝統的なコウゾ栽培の他に、土佐市の製紙会社が始めている新しいコウゾ栽培が話題を呼んでいるという興味深い記事もある。実は昨日、土佐市の現場を見てきたのであった。楮皮をはがす作業を機械化するために同じ背丈のコウゾをまっすぐ育てる工夫がこらされている。均一にそろえたコウゾ畑は金属の柱が多数立てられてまるで園芸野菜のハウスのようで壮観である。こんな手間をかけたコウゾを原料とする機械すきの和紙なのだから、さぞ高級な紙を生産するのだろう。社長は「コウゾ栽培を産業として発展させたい」と語っているという。多くの紙屋が驚嘆して眺めるに違いない。

だが、長年、自分の畑でコウゾ栽培の苦労を重ねてきた小林康生さんは、このコウゾは

手すき和紙には使えないと断言した。樹木のように高く、整然とそろえられたコウゾの繊維は長くとも硬いものに育っているのであろうか。小林さんは今、平地の畑で栽培しているコウゾを傾斜地に植えかえろうかと考えている。水はけの良い傾斜地こそがコウゾ本来の自生地で病気を発生せずに丈夫に育てられる。もちろんコウゾの枝刈りなどの手間はかかる。傾斜地で風に吹かれて曲がりながら成長するので、コウゾの枝は不ぞろいの形になるが、それに応じてコウゾの繊維の形態も微妙に不ぞろいになるだろう。コウゾの繊維のみで純粋に集積した和紙は、それゆえに柔軟で強靭なものとなるに違いはない。小林さんの製紙は原点へ、原点へとさかのぼっていく。

一方、土佐市の機械すきのコウゾ栽培は機械すきに適した、均一な性質の繊維を追求して、工場生産のような栽培法となった。類似の大量の食料用の植物栽培の工場では珍しくもないのだろうが、製紙原料に登場したので、私はキモをつぶしている。小林さんもこの社長も良い楮紙を求めてはじめたことだが、２人の和紙観の違いが、このように両極に大きく離れたコウゾ畑を生んでいる。土佐市の工場のコウゾ栽培には芽掻きをする金属製の棚など細やかな配慮が随所にみられる。機械すき和紙の工場は、経験豊かな、経営の先が読める優秀な手すき技術者がそれぞれ作ったもので、まったくのズブの素人がはじめたものはかつてない。それにしても、現状の合理化追求の典型として、このコウゾ栽培の光景を心に印象づけたことは、私の今回の高知行きの成果の一つに違いない。心に深く突きささったトゲのように痛みにうずくものであるが。

市川原料商のもとには、以前、小林康生さんや片桐三郎さん（新潟県小国町、小国紙）の後について訪ねた思い出がある。その時は、小柄な先代が主人だったが、今は後を継いだ56歳の市川昭彦さんに現況を聞く。話を聞くにつれ、新聞記事にあった15トンが農協を通じて販売された公式のものだと悟る。それゆえ数量が明らかになるのだ。埼玉県小川町の細川紙の紙屋たちが購入に来ているという。現在、和紙界の多くは輸入原料に依存しているが、昔ながらの使いなれたコウゾを求める紙屋はまだいる。小林さんや片桐さんのように、日本酒のラベル用紙のため、国産のコウゾにたよる紙屋は、たとえ自家栽培をしていても、一定量を確保するためには高知の山奥の栽培農家やその楮皮を剥ぐ（白皮の加工）の農民が不可欠なのである。

その実態は土佐の豊かな自然におおわれて分からない。行政の外側にある。かつてある和紙産地の零細な紙屋は税の対象外だった。地元の産業を守るためで、有力なる税務署長の命令がなかったらできなかったことである。しかし、現在、そんなことは許されないはずだ。だが、誰にも知らずに山奥で営々と行われている日常の作業として、土佐楮の栽培の活力を直感した。

先ほどの地元新聞も、コウゾ蒸しを地域おこしの象徴として、小学生に蒸しはぎの体験を行わせるなどお祭りの記事である。栽培の現場の記事ではないが、だからといって絶滅を意味しない。どっこい生きている。現にこうぞ皮の剥ぎ作業をしている、川に面した小

屋を見に行った。作業をしている人は席をはずしていたが、ミツマタの剥皮に用いる金属の用具があった。コウゾとミツマタの両方を行っているのであろうか。一見、雑然と見えるが、壁にたれさがっているコウゾ皮などを見ると熟練した技量がうかがわれる。



葉山村のコウゾ剥皮

帰りは四万十川に近い県西南に来ているので、土佐湾を右手に見ながら一気に飛行場に向かうこととなる。高知市に入った時に、まだ少し時間があるからと案内役の宮﨑さんの家によることになった。宮﨑さんの家は山に囲われていて物静かだが、近くに高知港があるはずだ。小林さんも以前は何度か泊って、奥さんの明子さんのお世話になった。

宮﨑さんは高知大学の農学部を出て、高知県庁の紙業課、あるいは県立の紙業試験場と一貫して和紙行政に携わってきた。県内の事情ばかりではなく全国の産地を知りつくしている。従って全国手すき和紙連合会や手すき和紙青年の集いなどの全国集会で司会や講師の役を何回も務めた。どんな場でも土佐弁丸出しで、「こうした紙は、高知ではカミではなく、ガミといいます」などと忌憚のない発言をする。それが憎まれない、その素直さが愛される人柄なのは、公平、潔白だからである。県庁を定年退職して、今は第二の職場であるが、和紙の仕事がきたら、それを優先するという。和紙の表舞台だけではなく、道具づくりや原料づくりという地道な下から支える仕事を、一手に引き受けてやってくださる貴重な存在である。

亡くなった芭蕉紙再興の勝公彦（きみひこ）をはじめ、宮﨑さんといい、小林さんといい、お互いの和紙観を確かめ合う話合いをすることなく、半生を和紙を守るため協同して

戦ってきた。一言も調整することなく、お互いの和紙観を初めから一致させていた。これは不思議なことなのか、当然のことなのか。

宮﨑さんには二人の娘さんがいるが、その夫の職場を、宮﨑さんが仕事を探してきて、全家族が高知市内に住む。その夫の趣味となった海釣りの釣果が宮﨑家の食卓をにぎわしているらしい。雛鳥が親鳥の羽の下に集まるように、一家一族は高知市内で一緒に住むべしという理想を頑固に、一徹に実現してしまうところに宮﨑さんの土佐っぽの真髄があると思う。

羽田空港に夕方の五時半に着く。各飛行機から出口に向かう人の流れは大勢ですばやい。南国の春の緑から白雪の世界に戻り、雪上の天日乾燥の作業をはじめる小林夫妻の姿を見失い、別れの挨拶もできずに、ステッキを突きながらヨロヨロと人々の流れから遅れて、ついて行く。これも現在の合理化の一つとして受け入れざるを得ないのだろうか。

2　静岡編（平成22年８月５日～８月６日））

今日の目的地は東海道線の興津である。熱海駅を越すと、快速のように各駅を飛び越えて行く列車がめったにないことに気づく。各駅が田子の浦などと古代から和歌の名所とよばれ、近代では東海道五十三次の有名な宿となっているせいか、無視して飛び越すことが許されないのかと思ってしまう。同行した妻の伸子が車中で駅名を見て口ずさむ。

「田子の浦にうちいでてみれば白妙の富士の高嶺に雪は降りつつ」



いっぽう富士市あたりから、富士山の広大な山麓に無数といってよいほどの製紙会社のエントツから白煙があがっており、壮観といえる。富士山麓の西側の富士郡（現在は富士宮市に併合）・庵原郡（いはらぐん）（現在は富士市に併合）は、かつて駿河半紙の生産が盛んであった。駿河半紙はコウゾとともにミツマタを使った。明治以降の近代社会はインキやペンを使った文章用紙として三椏半紙が大いに愛用された。コウゾと違って短繊維のミツマタは工場生産が容易で、そこから製紙会社に発展したものも、この白煙の中にまじるかも知れない。

しかし、木材パルプを使った本格的な洋紙工場は、富士山麓ではなく、むしろ南の県境近くの天竜川の山奥までさかのぼった不便な地ではじめられた。それは木材パルプに適したモミ（樅）やツガ（栂）が豊富で、鉄道が発達していない明治時代に川を利用した船便の方がはるかに便利だったからである。王子製紙の初期の工場はこのような山奥の環境に建設されていたのだった。

手漉きの駿河半紙は工場生産の紙に駆逐されて消滅したが、その地に再び白煙をあげる製紙工場が群立するのはなぜか。それは富士山麓の地下にたまる、豊富な水を求めてであろう。手漉きの紙屋の時代から、そして現在の製紙工場も、汚れの含むおそれのある川水

ではなく、清浄な地下水を使うということが鉄則であった。豊富な水量と清浄な地下水は、今も昔も紙屋にとって不可欠な自然の恵みだったのである。川ぞいの紙屋といえども、川水そのものではなく、川水が地下深くで濾過されて湧き水となったものを使っていた。水道水は薬品が入っているのでダメだ。

我が国の各地にあった豊富な地下水が、今や絶えようとしている。金沢ではかつて遠足に行って、子供たちが水が欲しくなると、地中に竹筒をさして簡単に飲めたという。地表近くまで地下水があふれていたのだ。それが今、車道の雪をとかす水などにくみ上げられ、絶えようとしている。金沢市の平野部には、その豊富な地下水のおかげで、膨大な木器、漆器、木簡を含む遺跡が幾つも発掘されている。膨大な量ゆえ、貴重な価値があると国宝にも指定されている。ところが地下水が地表から、地下の深みに下がっていくために、指定された遺跡が次から次へと乾燥して朽ちつつあるという。こうゆう事例は、全国各地で見出されるはずだ。

はるかに高い富士山を眺めると、よもやその地下水が絶えることは無いかのように見える。しかし世界でも有数の地下水をねらって、外国の大資本が富士山麓の地を買い占める恐れは、現代では無いと言い切れない。もし、その事態が生じたら、富士山麓の製紙業者よ、団結して反対運動に立ち上がってくれ。

興津の駅では藤波博平さんの息子の裕士さんとお嫁さんの柚美子さんが出迎えてくれていた。二人は仲がよく、保存会の集まりには必ず夫婦で出席する。裕士さんは地元の不動産の会社に勤めているが、今日一日お相手してくれるという。

興津の駅前は東海道の広い道だ。本来の道を２倍にしたというので、自動車の４車線ほどの道幅だ。かつて大名行列や朝鮮などの外国の使節団なども通り過ぎた道だ。日頃、和紙の調査というと、山間の僻地ばかり巡っているので、とまどってしまう。

さて、藤波さんの家へ向かうとすると、さすが宮﨑さんは「あの狭い道だ」とすぐ思いだす。私も昔、平田さんや藤波さんという用具づくりを訪ね、藤波さんの玄関の木造の格子は覚えているのに、この狭い道を忘れている。人一人がやっと通れるほどで、向こうから人が来たら、互いに家の壁に半身になってよりそい、相手を通りすごすことになる。しかも、くねくねと曲がっているので、地元の人でなくてはどこへ抜けるのか分からない。この細い不可解な道こそ、藤波さんの仕事に大きな影響を与えていたのだが、昔の私は、そのことを悟らなかったので、この狭い存在を忘れてしまったに違いない。

先の東海道を威儀を正しくして行進した大名は、大勢の武士を引き連れていたとしても、真横から見たら馬にのったハダカの王様のように、無防備といえる。江戸時代の施政者は緊急事態にそなえて、町づくりに知恵をしぼっていた。

私が20年住んだ金沢には、まっすぐの道がない。金沢城に近づく道は、直角直角と曲がり、その角には武士がひかえる小さな広場がある。町の外側は数多くの寺が連なる道があって、いざという時は、その寺々に武士がこもって堅固な防御壁を築くことになる。

大名を襲うテロ集団は、東海道の脇にそって築かれた町人の濃密な町並みを通り抜けねばならぬのだが、絶対に無理だ。最後の手段として火を放つことがあろうが、その場合は巨大な炎をあげ、阿鼻叫喚（あびきょうかん）の中で町人たちは焼け死んでいくことだろう。町人の人柱の防御壁だ。

この隣近所がぴったりとよりそった家並みが、藤波さんの用具づくりに与えた課題は簀編み作業が出す、トントンという音である。１秒に何回もの素早さで、鉛をつめた木の玉が板を打つ。藤波さん夫妻は午前７時から午後10時過ぎまで、日曜日も休まず働き続けた。その絶え間ない音に、向こう三軒両隣の人々は気になりだしたら耐えがたい苦痛だったに違いない。それに対し、藤波さんが工夫した防御策について述べる前に、藤波家の紹介をしょう。



藤波博平夫妻と筆者

藤波さん（昭和３年生まれ）は、和紙用具の保存会の会長を平成12年から８年間務めた。穏やかな、もの静かな人柄で誠実に会をまとめたので会員から信頼された。その業績で国は藤波さんが74歳の時に黄綬褒章をさしあげた。奥さんの悦子さん（昭和４年生まれ）は隣村からお嫁にきて、いっしょに簀編みをはじめた。30年ほど前のＮＨＫ放送の録画を見ていると、まだ50歳代の元気で若々しいお二人がいっしょに簀を編んでいる。悦子さんの福福（ふくふく）として融和な笑顔が美しい。一つの簀を二人で並んで編んでいるのだから、夫婦喧嘩などしていられないのだろうが、みるからに仲がよさそうで、幸福感にあふれた画像である。普通、簀編み夫婦の場合、おのおの自分の簀編み台を持って、前後に分かれて編んでいる光景が多いはずだが、建てこんだ環境で夫婦が身をよりそって一枚の簀を編んでいる。

裕士さん、柚美子さんの息子夫婦は40歳代である。おそらく夫は会社を退職後、父の跡をついで桁づくりをめざす。嫁はすでに簀編みで一人前になっている。夫婦の人生計画は改めて聞くまでもないように思える。

藤波さんの父が簀編みと漉き桁づくりをしていたので、博平さんで二代目となる。父はもともと漆塗りで、それを転職してはじめた。博平さんの桁は、本来、柿渋で下地をつけ

たのち漆塗りして完成させていた。博平さんはさらに漆塗りに興味を持ち、「蒲原（かんばら）塗り」を習いに通っていたこともあった。

そもそも静岡県は我が国の代表的な漆器産地の一つであった。江戸初期、家康の霊をまつる久能（くのう）山東照宮が建てられるが、日光の東照宮などと同様に、豪華に彩色し、金箔を貼って飾りたてたので、全国から腕自慢の漆芸家が集まった。東照宮が完成した後も、漆器産地として発展し、第２次世界大戦以前の昭和前期には静岡漆器は、代表的な輸出漆器として、当時、貴重だった外貨獲得に大いに貢献した。話が大きく脱線しかけているが、この話の終わりの部分は、ぜひ紙屋の方々に聞いてほしいことなので、このまま走らせてもらう。

色彩華やかな静岡漆器の中心は蒔絵（まきえ）である。金粉を蒔き、漆を塗って固め、次に研ぎ炭（とぎすみ）で金粉をきっちり半分にすると断面が最も光り輝く。従って研ぎ炭の良否は重要だ。静岡漆器が工夫したのが、アブラギリの幹を焼いて炭にした研ぎ炭で、優秀なことから駿河炭（するがずみ）と称して全国に販売された。その後、静岡では絶え、北陸に伝承され、最後は福井で１軒残る。（福井県大飯郡おおい町　東浅太郎さん）

文化庁ではこれを文化財保存技術として保護している。産地からいえば若狭炭とでも称すれば良いのだが、最初の駿河炭がそのまま使われているので、静岡でまだ焼かれていると思われている人は多かろう。

アブラギリの果実の実の部分をしぼってとった桐油（とうゆ）をひいた和紙の桐油紙（とうゆかみ）は、雨や湿気をよく防いだので包み紙や桐油合羽（がっぱ）として用いられた。問題は果実の実をのぞいた殻の部分の処理である。


楮（コウゾ）

コウゾなどを木灰で煮る場合、多くは廃材を用いて各種の木の灰が混合したものとなる。だが、ある特定の木灰だった方が効果が上がって美しい紙色や紙肌が生まれると考えるのは当然だ。先代の岩野市兵衛さん（明治34年～昭和51年）は北陸にたくさん植えられていたアブラギリの捨てられている実の殻に目をつけて、その殻の灰で煮ることに成功した。かつて日本一と称された越前奉書を再現する努力の一つである。市兵衛さんは、この桐油鬼殻灰（おにがらはい）の他にもぐさ灰（よもぎ）、そば灰なども試み、石川県金沢の二俣紙の斎藤博さんに伝承していた。静岡漆器から出た二つの流れの一つは漉き桁を補強する漆塗りとして、もう一つは古代紙の煮熟用の木灰として、和紙に恵みを与えたのであった。和紙と漆芸の存亡を編み込んだ輪廻話（りんねばなし）なのである。

藤波家の歴史に戻ろう。それは三つの時期に分けられる。一つは戦後の復興から高度経済成長の昭和40年まで。一つは昭和40年代の大転換期。最後に現状と将来像。

第一期　戦後の復興から昭和40年代まで。

藤波博平さんは６人兄弟であったが、兄２人が戦争に行ったため、４番目の15歳だった博平さんが父の跡を継いだ。戦争が男手を奪い取り、少年が働き手にならざるを得なかった事情をものの見事に示す。敗戦直後は紙が不足で、昭和20年代は４、５人の職人を使って仕事をした忙しい時期もあった。私は昭和35年頃までは、各産地とも復興に努力した時期で、戦後の七割がた復興できたと推定している。


三椏（ミツマタ）

藤波さんの仕事の母胎は富士川沿いに多くの紙屋が漉いていた駿河半紙であるが、最も身近なものとしては、富士市富士川町松野の松野半紙でミツマタを原料として、明治時代は100軒の紙屋がいたが、戦後は10軒に減り、昭和55年のテレビ録画の当時は、一軒だけになった。その一軒である北松野の石川文夫さん（当時56歳）は傘紙や美濃紙などで忙しい状態だと語っている。漉き初めの一瞬だと思うが、映像に低い高さの漉き舟の中の少なめの紙料液に簀桁を鋭角的に突っ込む、ほんの一瞬を見た。とても実態を知る参考になるものではないが、印象に残っている。また北松野が駿河半紙の発祥の地でもあったという。

昭和30年代の後半から急激な高度経済成長政策が行われた。都会から見れば高度経済成長という軽々しい美名となるが、農村から見れば日本の半数以上、おそらく６、７割はあった農村人口を大都会に駆りたてて、半数以下にした強制的な政策であった。働き手や原材料（コウゾや漆液など）を農村に基盤を持つ和紙や漆器産地は存亡の危機に直面した。手漉き和紙でいえば、毎年半数、半数と減っているのではないかという恐怖感があった。何の統計資料も残されてないが。

第二期　昭和40年代の大転換期

藤波さんは語る。昭和40年代に入ると、静岡に80軒ばかりあった手で障子紙を漉いていた紙屋は、廃業に追い込まれ、１、２年でパッと機械化しました。その後、障子紙は機械すきレーヨンを混ぜたものが販売されていきました。いよいよ仕事もなくなり、もうやめようと思っていた時期に、駿河柚野紙（するがゆのがみ）の書画や出版用紙が活気づいてきたのです。

駿河柚野紙（静岡県富士郡芝川町上柚野）の内藤恒雄さんは、仏教系の大学に学び、書道部に属していた。学生時代に人生意義のある仕事に就きたいと文化庁の私のもとを訪れ、埼玉県小川町の製紙試験場の小路位三郎さんを紹介した覚えがある。小川で初歩を学んだのち岡山県倉敷市の丹下哲夫さんのもとで厳しい修業をし、まったく和紙に縁がなかった柚野の地で和紙工房を建てた。そこで高知の絹山さんが働いていたことがある。決して大きな事業所ではないので、その注文量が藤波さんを助けたのではなく、まったくそれまでの和紙界と違った、新しいタイプの紙屋の出現が藤波さんを元気づけたのであろう。なお、内藤さんも手すき和紙青年の集いの初期の常連であった。

興津の東海道の宿であるとともに、甲州街道の起点でもあり、かつては紙やミツマタ原料の仲買人などが活躍した交通の要地であるから、藤波さんが甲州紙と結び付くのは自然であった。私は久しく藤波さんを甲州紙の簀桁屋さんとイメージしていたほどであった。

ここで興津の簀桁の技術者を紹介しておく。興津には「藤波」「薩田（さった）」「平田」の３軒の簀桁屋さんがいた。平田益雄さんは用具の保存会の初期に出席していたが、今はやめて施設に入っているという。薩田さんの弟子の「福石」さんが埼玉の小川（国指定の重要無形文化財「細川紙」の地）に行って簀桁を作ったという話を聞いて懐かしかった。かつて私が小川によく通っていたころ福石さんの仕事場にいっていろいろ教わったことがある。今でも覚えているのは、簀の左右の端の編み糸が二重か、三重かにきつく美しく編み込んであって、それが簀編みの福石さんのサインだという。漉きこんだ和紙に何の跡も残るものではないが、簀に自分を証明するものを編み込んで、おくというのは、職人の強い美学、意志だと感心した覚えがある。福石さんを小川の生まれだと考えていたので、興津の出身だとは初めて知って驚いたことだった。

甲州紙は都市部の市川紙（市川大門町）と農村部の西嶋紙（中富町西島、旧西島村）の２つに分かれる。市川紙は楮紙で障子紙を漉いていたので、昭和30年代に、80軒、50軒と減少し、昭和40年代に一軒になってしまった。一方、機械すき工場がゼロから20工場以上に増加した。手漉きが転向したのだ。

西島紙は三椏紙系で初めは半紙だったが、画仙紙に変わった。西島では成高式（せいこうしき）（流動式）という製法が発明された。名称は発明者の笠井成高さんの名前による（昭和45年に完成）。これは漉き舟の前のパイプに入った紙料液が回流していて、漉き手がペダルを踏むと一定量の紙料液が簀の上に流れ落ちる。簀桁は天地方向に水平に動く装置があって、漉き手はそれによって前後に７回ほど動かす。腰を痛めない省力化とともに同一規格の画仙紙を量産するという、均一性を追求した合理化がはかられた。原料も法務省関係の文書、例えば赤い罫（けい）の入った裁判所の用紙などが数年ごとに大量に放出されていたので、それを用いた（今ならプライバシー侵害だが）。

藤波さんは甲州紙の両方の産地がもたらす新しい技術改良の試みを積極的に手伝った。西島の成高式の簀桁も作った。あるいは市川紙の機械すきの工場の幅１ｍ、長さ６ｍという巨大な簀も平成10年ごろまで編んでいたという。金網製ではなく、竹簀であることに注目。後者は夫婦で１カ月以上かかったという。いずれにせよ全国の簀編みからみても、今までにない大規模な貴重な経験といえる。藤波さんが甲州紙で開発した貴重な製紙用具の製作技術の多くは、後世に伝承することが残念ながら少ないかもしれないが、ここで近代和紙史の中で位置付けてみよう。

近代和紙史を力強くひっぱって行く牽引車（けんいんしゃ）の役割を果たしたのは、漉く舟を数多く並べた工場制生産方式（マニファクチャー）であった。たとえば高知のタイプライター原紙用紙（土佐典具帖紙）や謄写版原紙用紙（雁皮薄様紙）が代表的なものだ

ろうが、昭和40年代の初頭に次々と姿を消した。これらの最盛期は第２次世界大戦以前だった。甲州紙はむしろ最後まで苦闘し、努力を尽くし、到達点に達した和紙産地といえる。和紙の工場制生産方式は特定の一紙の量産活動のために工夫をこらした。従って特定の一紙の販路が絶えると、他の種類の紙に生産を転換する能力も余裕もなく廃業した。量産を効果上げるためには、特定の紙の中にもある多くの種類を整理して作り分け品種を単純にし、紙の性格を均一に合理化することが望ましい。甲州紙の努力はまさに均一化単純化への究極の合理化の努力であった。それは利益追求への合理化でもあり、資本の論理があらわに働いている。

昔から手漉き職人の間では、不況にあった時のために１種類の紙の技術ではなく、３種類なり、５種類なりの紙を漉く能力を身につけておけと教訓が伝承されていた。

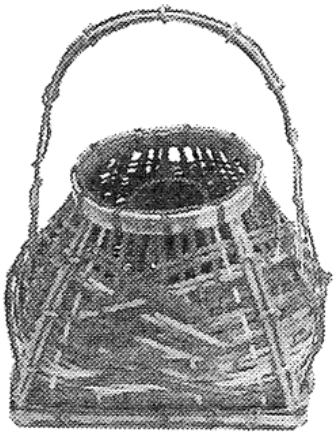
現在のように20年以上も不況が続くと、機動性がないマニファクチャーが壁にぶつかって敗退するのは、当然の成り行きではないか。手漉きの技術からみれば、規模は大きいとはいえ、内容ははるかに単純な構造のマニファクチャーは経済が右肩上がりで、漉くそばから紙が売れていた時代はイケ、イケ、ドン、ドンで一本道をつっぱしていれば良かった。紙が売れない時は原点に戻って360度視野に入れて、試作を重ね、試作品を手に売り手を探し歩くのが正攻法である。今、手漉きで名をなしている人々は過去にその経験を、その苦労をした人々である。

各産地に用具製作者の職人がいなくなり窮地を脱した藤波さんのもとに全国から注文がくるようになった。編み上げた簀を桁に合わせるときの引っ張り具合という、単純にして微妙な技が紙漉きの産地で大きく違うことを知った。これは各産地に行って、直接、紙漉き職人に会って学ぶしかない。今まで地元や周辺の産地しか知らなかった藤波さんが遠くの産地まで訪ね歩いて研究を重ね、多くの職人の注文に応じて作り分ける技術を完成させていった。これはのちの保存会の会長の仕事とも関連する。



山梨県下部ホテル
藤波会長を囲んで
平成15年７月

藤波さんは銅線を買い求めて、今まで他の職人にまかせていた桁用金具も手作りでそろえた。特に藤波さんの大きな功績は、高知の高橋房美さんが亡くなって絶えた竹片子の製作を、静岡の名産である竹工の「千筋（せんすじ）」の職人であった大村俊男さん（静岡市柳町、昭和８年生まれ）に依頼して、実現させたことである。「千筋」とは小鳥の鳥かごなどに発揮されているかなり装飾的な技術であるが、多くの職人は太い片子を扱う。大村さんに細い片子の経験があることを見出したからで、やっかいな仕事を親切によく引き受けてくれている。



煤竹宗全籠
片岡竹芸　提供

現在、藤波さんのもとには、長野・埼玉・福島・秋田・宮城・岩手・北海道などから注文がある。聞いていて、和紙産地の名がすぐに浮かばない地方もある。最近は体験学習や村おこしの施設から半紙や表彰状などの小さい簀桁の注文が増えたという。藤波さんは漉いて乾燥した紙を折れば、そのまま封筒の形になるという簀桁を作るなど、素人の注文も嫌がらず、サービス満点に応じてあげている。藤波さんの優しい人徳がよく表れている。こうなると藤波家の将来像が問題になるのだが、それは今晩、裕士さん、柚美子さん夫婦との会食のテーマとなるので後述にゆずろう。すっかり遠まわりしてしまったが、藤波さんの簀編み技術の特色という本論に入ることとする。

これには宮﨑さんが記述している技術調査が参考となる。この技術調査の特色は、宮﨑さんが知り尽くしている高知の技術が基準となり、それに対し対象の地方の技術がどう違うかが比較されていることである。高知の技術が正統で正しいという意味ではなく、基準をはっきりさせることで、各地の違いが明確に浮かび上がることが大切なのだ。宮﨑さんは過去に重要無形文化財に指定されている各種の和紙の用具の寸法や形状などの詳細な記録を作成して、報告書を文化庁から刊行している。更におのおのの簀桁等の用具の実物と見本紙の束を収納した大きな木箱を、文化庁に納めている。文化庁はその後、東京国立博物館に払い下げて、現在もそこで保管されている。これは専門家には貴重だが、実際に比較検討するには困難だ。今回、宮﨑さんの論文がそれを果たす。いわば饅頭の餡（あん）が宮﨑さんの文章で、私は薄皮となる。なるべく食欲をおこさせるのが、私の役目だが、うまくいくか。いずれにせよ、私はつとめて大雑把にとどめ、一般の市民の関心をそらさないように努めるつもりだ。

簀編みさんの前に置かれた板は斜め先の宙をさして立つ。板の先端に片子を置いて左手の爪で押さえて、右手で編む。鉛を入れた木の玉に糸を巻いて、板の向こう側と板の手前にたれさげている。その玉を交互に右手の指ではね上げて片子を編むわけだから、その際、手前の板の面に勢いよく玉が当たってトントンと音をたてる。この音をなるべく小さくしたいのが、藤波さんの努力目標なのだ。

藤波さんは１枚の板でなく、家の屋根のように２枚で山を作る。屋根の頂点に片子を置き、屋根の両面から交互に玉を送る。玉をつるしている糸が短いので、屋根の両端にあたる音は消えなくはないものの小さい低いものになる。さて、賢い方は玉についた糸を交互に入れかえるだけでは片子を編むには不充分だと気づくはずだ。次に宮﨑さんの編み方の精巧な記述をうつす。

簀の編み方は、手前の玉（高知ではツチノコ）を右手の親指と人差し指でその糸をつまみ直して糸を締める。この時、左手親指の爪でしっかりと片子を抑えておかなければ、編み方がゆるんだりするので注意を要する。生糸の編み糸は左へ左へと時計回りに編んでいくことになる。

不器用な私は結末だけ取り入れる。左への時計回りの編みでは、編み糸の線が片方に傾くこととなる。簀の編む力は平均化しなければならないのだから、夫婦で編む藤波家では１日数回場所を交替することとなる。

伝統的な編み方も充分に承知している藤波さんが改良した屋根形の編み台は、編み音を小さくするばかりでなく、向こう側の玉が見えて間違いなく玉をすばやくつかめる。疲労も少なく、習得も早いかもしれぬ。問題は片子を編む力が弱いことだろうが、高知のツチノコより藤波さんの玉は５グラムほど重くして締り具合を調整している。

この様子を見て思ったことは、隣りあった家のために音を低くする改良ばかりでないのではないか。簀編みをより広く普及するための工夫としても考えられないだろうか。まずは愛妻への贈り物だったはずだ。

今晩もっと論じたいが、将来、紙漉き職人の大多数は女性となる。その時、大都会の中でも紙を漉いている女流紙屋は自らの簀について、まるっきり新しい新調の簀は、別としても簀の編み直しぐらいは自ら行うことが当然視されていくのではないか。その時、最もやり易い修復技術として、藤波家の製法が入門書として刊行、普及しているということもあり得る。

今回、藤波家に伺って幾つかの教訓を得た。すぐ、それへの答えを出すのではなく、今後の紀行の中で皆と話し合って答えを深めたい。

藤波家の教訓　一

父は頑固で、厳しかった。「商人になるな」と怒鳴られたこともある。取引先で代金が回収できず、代わりに受け取った紙を売ろうとした時のことだ。「職人は職人として生きろ」。父から学んだ職人としての誇りが、支えとなった。

興津は、交通の要地として商売の盛んな所で、決して商売を頭から嫌う土地柄ではあるまい。それなのに紙の問屋の領分に入ることを徹底的に拒絶している。おそらく紙屋自身でさえ、勝手に紙を売ることが許されない掟がかつてあったに違いない。古い和紙の世界での道具づくりの職人の位置づけを、あらためて考えさせられる話である。高知や美濃などの産地では、この話をどう受けとってくれるだろうか。

藤波家の教訓　二

これはむしろ反面教師の例である。

「永六輔、遠へ行きたい」の録画の中での会話である。

永六輔「職人の仕事は、昔と同じで技術の進歩がないですね」

藤波博平「昔のまんまの仕事を続けている。紙漉きから使いよかったらと言われれば良い」

私は人を批判するのが嫌いだったから、永六輔の批判はしない。ただ、その発言は用具づくりの技に対する世間一般の先入感の典型だから取り上げる。

藤波さんは永六輔に調子を合わせるために「昔のまんまの仕事を続けている」といっているが、彼は甲州紙の近代化の努力を積極的に手伝うなど、異例といえるほどの改革を行った技術者である。藤波さんを離れても、伝統工芸のものづくりは時代に即した改革を行ってこなかったら生きてこれなかった。本当に昔そのままなら生きてこれなかったはずだ。本人が何と言おうと、微妙な部分にしろ改革を行ってきたのである。職人本人が生きてきたことじたいが、改革者であることを物語っているのである。明治、大正、昭和という戦争と平和の激動期を、ものづくりが進歩のないままに生きてこられるものか、どうか想像を働かしたら容易に分かることだ。伝統工芸のものづくりは道具づくりを含めて、技術の根底に創造力を秘めているものなのである。

夜は隣り町の清水港の近くの居酒屋に集う。藤波さんが予約してくれて、店の中央の広いテーブルに宮﨑さんと私たち夫婦、そして裕士さんと柚美子さんの５人がすわる。早々、刺身の盛り合わせとなるが、土佐っぽの宮﨑さんが、「高知では、この切身の倍以上の厚さになる」という。新鮮でさっぱりした味だった。夜の主役は柚美子さんだ。

彼女は平成８年に父の仕事が忙しく、簀編みを習い始めた。用具の保存会の後継者養成事業にもその頃から参加している。若い後継者も少しずつ増えてきたので保存会に参加するのが楽しくなった。彼女は会社に勤めていた経験があるので、仕事の注文や産地ごとの簀桁の寸法や特徴、簀桁の値段、準備など一切が父の頭の中にあって、文献の手がかりがない無形の職人の世界に驚いたらしい。つらく、長い時間がかかっても身体で覚えろという無形文化財の世界は、日本の伝統工芸ではかつて当たり前のことだった。いわれてみると、用具づくりの世界は、その頂点だったかもしれない。

彼女は主張する。各産地の簀桁の図面を作成する必要がある。さらに注意事項として、紙屋はそれぞれ特徴があり、人間性も違うので、それぞれの人物を知り、個々に合わせた簀を作らなければならない。手漉きにもいろんな紙があり、人により紙の寸法の表現方法が違うのでよく注意して寸法の確認をしなければならない。図面がすべてではなく、注意事項がその上に細かくつけ加えられるのである。全国手すき和紙連合会という全国組織が協力すべき、大事業なのだが、彼女がそこで活躍している姿が一瞬、見えた。



藤波博平氏と裕士氏

裕士さんが面白い話を披露した。先日の奈良の用具の保存会でのことだったのか、高知の絹山嘉朗さんが、「藤波さんより東は藤波さんがやれ、西は私がやる」といったというのだ。最初は気宇広大なジョーダン話と笑っていたのだが、藤波さんの息子夫婦の仕事の将来像に関係することと気づき、真面白に考えるようになった。

藤波さんの言葉にあるように、近年の注文は長野・東京（軍道紙）・福島・秋田（農家）・宮城（保存会）・岩手（大判で五戸）・北海道といささか雑然とした形で、東へ広がっている。事業所も和紙の体験学習や村おこしの施設などで、注文の内容も半紙や表彰状などの小さな簀桁の注文が増えたという。今まで、和紙の歴史が浅かった所や、素人が中心となって活躍している所もある。若い紙漉き技術者が新開地を求めて移り住んだ所も加わる。かつて和紙の紙屋が全国を面として覆っていた時、特産物のない村でも紙だけ漉けば、コウゾだけ育てれば唯一の現金収入が得られた。まだ、この和紙のたくましい生命力が生きていて、厳しい環境の中で村おこしの手段として取りあげられているのであろうか。彼らの相手となる用具づくりは単に注文に応じるだけでなく、紙漉き技術そのものを教えて、育てあげる必要がある。

もう一つ、和紙の将来を考えるのに大切なこととして、女性の参加がある。和紙ばかりではなく、伝統工芸のどの分野でもいえる。輪島塗の作家で男はみな輪島出身だが、次第に力を増す女の作家の出身は輪島以外の全国各地だ。美術の実技の大学は大多数が女子学生で、実質は女子大学である。女性の紙屋仲間で、自分の漉いた紙に意見をのせる「紙綴り」という冊子がある。男の紙屋からは聞けない珠玉（しゅだま）の文章がある。紙を漉く前のひととき、縁側で心を整（ととの）える心境の一文などは、私には詩の一編を読むようだった。いずれにせよ、紙を漉くのは女性ばかりという世になる。

島根の出雲民芸紙の阿部信一郎さんのもとで働いていた若い女性が、東京の杉並区で紙を漉き始めた。問屋の機能が無くなった今、消費地である大都会で生産しなければ紙が売れない。以上のさまざまな新しい事態に、用具づくりも古い産地とは違う、新しい簀桁の注文が生じているはずだ。柚美子さんが新しい女性の簀編みとして、これから女性の紙屋

と話し合いつつ、きめの細かな工夫をこらした、新しい簀桁で新しい和紙を生んでいくのが藤波家の将来像ではないかと私はよんだ。

翌朝、清水駅の近くのホテルビスタ清水を出た。このホテルは白を基調とし、黒い椅子が配置されたりする、新しいデザインで、洒落た、それでいて気楽なホテルで、地元の柚美子さんが推奨してくれたものである。再び来てみたいと思った。私たち夫婦は昨晩、御当地の土産物として推薦された追分羊かんを駅前の物産店で探して手に入れた。駅前ににぎやかな商店街がある。竹皮につつまれた、ひなびた味の羊かんで、これには庶民の味の歴史を感じた。相変わらず忙しい宮﨑さんは挨拶をすますと、いそいで清水駅へ走りさっていった。

3　岐阜編（平成22年12月16日～12月17日）

12月16日、正午。異なった３方面から３人の男女が岐阜羽島駅をめざして集まった。愛媛の新居浜市から女性の簀編み職人の井原圭子さんがはせ参じてくれた。私は井原さんと会うたびに、初めての出会いの光景を思い出す。道具づくりの保存会が創立したばかりの頃だが、簀編みの祖父片桐佳年氏の陰に隠れるようにして美少女が現れた。本当はすでに結婚して、子供がいて、40歳近くであったのだ。以降、常に20歳以上は若く見えるという超美人であり続けている。祖父の言うには簀編みの後継者になるのだというが、私には苦しい道具づくりに果たして成就できるものかと心配半分であった。ところが今では保存会の総会の中心人物として大切な幹部である。先日の保存会の総会には、転んで足を骨折したということで欠席し、私は一緒に酒を酌み交わすのを楽しみにしていたのが、不意になった。今回は、まだ足に金属の棒を埋め込んだ足を引きずりながら、美濃の簀編みの名人に秘伝を聞くのだと張り切ってやって来てくれた。

私は千葉の船橋から東京駅を経てやってきた。今や、私が頼り切っている宮﨑謙一さんは高知から岡山に出て、新幹線に乗ってやってきた。今回は自動車を借りきるのだと、予約したレンタカー会社を探しに出かけていった。

今までならば、岐阜市の遠距離バスのステーションまで行って、バスで刃物の関市を過ぎて美濃に向かった。それなりに風土や歴史を味合っての数時間の旅だった。その前は小型の電車で、今思い出しても長い時間がかかったものだ。

今回、車は岐阜羽島を出ると大きく円旋回して、後はまっすぐ中空の高速道路１時間半ほどで美濃だ。車の中で見るのは青空のみで、まるで飛行機と同じで、風土色はゼロである。高速道路を下りても、美濃市の町中を通らずに郊外の紙漉きの里に一直線に向かうこととなる。

美濃市の中央の町並みは和紙と堅く結びついている。美濃市内を親切な解説で歩くならば、１冊の和紙の紹介本よりはるかに深い真実を知ることになるはずだ。まだ石の階段の残る川港から荷揚げされた全国の和紙や楮原料の束は、まっすぐに町の中央に位置する和

紙や原料の大問屋のもとに届けられる。原料の大問屋の総桧木の巨大な蔵がまだ残る。蔵の２階に立ってみると全国の原料を育てた農民のいろんな訴えの声がこだましてくるのを感じることができる。全国の紙屋は一生にいっぺんだけでも、あの巨大な蔵の中に入って、しばらく耳を傾けよといいたくなる。もちろん、和紙の蔵もある。和紙問屋の壁には、産地名とは別の紙名の符丁が貼ってあった。ここで紙束の再梱包が行われていたことを問わず語りで物語っていたのであった。

宮﨑さんの運転する車は板取川の土手の上を走って紙屋の古田行三さんの家の前を過ぎてから、土手の道を下り、裏の道を逆に戻ってしばらくすると簀編みの古田要三さんの家の前に着く。つまり行三さん家の裏口から出ると、それは要三さんの家の前の通りで、数分もしないで行三さんの家にたどり着く関係である。土手の道はかつて自然についた歩道にすぎず、古田要三さんの前の車１台がどうやらすぎる狭い道が、かつて美濃の紙漉きの里の奥まで行く道だった。狭く見えても美濃の紙屋の主要道路だったといえる。その主要道路の町に近い出入り口に位置したということは、道具づくりの注文を取りやすく、道具の貸（だい）を催促し易い位置であった。私は全国の道具づくりの家を訪ねると、多くの場合、その位置加減に、以上の点でうまい所に立っているなど感心することが多いのであった。

紙漉きの兄の行三さんの家は、紙漉き作業場を中心にがっちりと建てた家だが、簀編みの要三さんの家は、ガラス戸越しの明るい一間で、夫婦が並んで編めば良かったので、簡素な家であった。いかにも気軽に挨拶の声をかけて入れる雰囲気であった。行三さんの家には、数々の賞状が壁の上に掲げられているが、要三さんの家は、何もない。必ずしも賞状が１つもなかったはずはないのだが、偉ぶって見えるのが嫌いな人柄だったのであろう。

要三さんの奥さんのあやめさんと久しぶりの挨拶をする。お元気だ。行三さんと要三さんは兄弟だったが、その奥さんどうし、つまり兄の行三さんの奥さんのさよ子さんは姉で、弟の要三さんの奥さんのあやめさんは妹となる。姉のさよ子さんは現在、美濃市を離れてお子さんのもとにいる。行三さんの家は今、長谷川聡さんの夫婦で守っている。今回も長谷川夫妻が話合いに参加し、自分の持っているビデオの視聴覚資料を見せてくれた。また後半には桁づくりの庄司和成さんも参加した。最初、あやめさんの簀編みの弟子である伊藤裕子さんも一緒になる予定だったが、お子さんが急病ということで、来れなくなったのは残念。次の機会を待つことにした。

井原さんと宮﨑さんは挨拶をすますと、早速、簀編みのソギツギの方法を聞きただした。簀編みを熟知している２人が、自分の所ではソギツギの方法が行われていないので今回の調査の最大の課題なのだ。さて、あやめさんの秘伝の話に入る前に、古田要三さんの家の道具づくりの家系をたどらなければならぬ。紙漉きと道具づくりに兄弟が分かれると同様に、妻の姉妹も分かれるので、話は複雑にこんがらがる。幸いに、要三さんがお元気だった時に私は聞き書きを取り、「美濃紙文庫」第一号として、「美濃の紙漉き道具づくり」

を刊行している（昭和57年３月）。これは本美濃紙保存会が国の補助金をもらってやった事業の一つで、写真家の大堀一彦氏の協力も得ている。今となっては貴重なものだが、その中から道具づくりの苦労話のさわりのごく一部を紹介しょう。

古田要三さんの技術の系譜は、三代前までさかのぼる。祖父の古田竹蔵さんが、どこかで簀編みを覚えてきたが、40歳代の若さで亡くなった。祖母の古田つるさんははじめは夫の竹蔵さんに簀編みを学び、後で息子の常市さんに学んで、簀を編み続け、戦後、75歳で亡くなった。つるさんの思い出話に竹簀を馬の尾で編む話があり、湿度に敏感な馬の尾のため、雨が降ると紙帳（かや）の中で編んだということだ。

竹蔵さんとつるさんには、常市（つねいち）・なつ・芳次（よしじ）という子供たちがいた。常市さんは美濃の長瀬（ながせ）の簀編みさんについて、絹の編糸で編む、いわば当時の最新技術を学んできて、弟の芳次さんや母のつるさん、そして自分の妻のしずさんに伝えた。しずさんは紙漉きの家から来て、簀編みに従った。

常市の妹のなつさんは紙漉きの古田恒二さんと結婚して紙を漉く。そして、長男の行三と次男の要三を生む。常市さんには子供がなかったので、要三さんが３歳の時に養子となった。いうまでもなく兄の古田行三さんは本美濃紙保存会の会長となった。古田要三さんは全国の道具づくりの保存会会長となった。兄弟で和紙界の要となった訳だ。要三さんは大正13年生まれで、旧制の武義中学校を出た後、名古屋の土場で働いていたが、軍隊に召集された。昭和20年に復員して百姓をしていたが、父の常市さんが胃がんで病院生活を始めたので、簀編みを覚えた。当時は、母のしずさんに、叔父にあたる芳次夫妻も同居して、簀編みをしていた。仕事に厳しかった常市さんは簀編み組合をつくり、定価表を定めるとともに、組合員に良い仕事をしろと云い続けた。戦後間もない頃（昭和20年）には長瀬・谷戸（たにと）・片知（かたち）・蕨生（わらび）・上野（かみの）・御手洗（みたらい）など主要な紙漉き集落には簀編職人が数人ずついて、全体で11戸いた（谷戸には片子づくりも１戸あった。）。当時の紙漉き戸数は全体で1,500戸ほどであった。

しずさんは技量が高く、紙漉きの中には、わざわざ夫の常市さんではなく、しずさんを指名して簀を注文する人がいたほどである。男である親父さんのぱんぱんにきつく編んだ簀よりも、おふくろさんの手で僅かに柔らかく編んだ簀を求める人がいたのである。それほどの名人であるしずさんがまだ若かったのに簀編みをぷっつりと止めてしまった。嫁のあやめさんが子育てしながら、簀編みを始めた。根気のいる仕事である。編みながら疲れて寝ていることもあった。母のしずさんが子守りをした。その子守りで気が散ったのか、「今度の簀は悪い」という紙漉きの苦情があったのが気になって仕事を止めたらしい。美濃紙の道具づくりのプライドの高さ、厳しさがある。

編み上げた簀は、水に漬けて調べてみる。編み具合の強い・ゆるいで簀に波が生じた場合は、苦労した編み糸を全部切って、最初からやり直す。特に本美濃紙は（純楮の原料が建て前）、在来書院（ざいらいしょいん）・改良書院（かいりょうしょいん）（木材パル

プが２～３割混入される）といった高級な障子紙は、編み糸の様子が鑑賞の対象となるので、糸目の跡が細く品良く出るようにと、一番気をつける。要三さんがある改良書院の簀を３回編み直したのが最も多い。短繊維の木材パルプを混入した原料の紙は、透かし入りの紙の文様と同じように編み跡が鮮明に出るのである。

「どうしても糸を細くすれば、早う切れるやでね。楮を使って紙の性（しょう）が良ければ、少々糸が太くても、割合に紙そのものには支障をきたさない（美しく見える）。ただ紙の質（紙料）が悪い時は、糸が太いとどうしても紙が雑に見えるしね。糸目はつかなくてはならぬが、それは細いほど良い。糸の跡が太く出たら品がない。」

紙漉きがガタガタ減ったのは、昭和35年から10年間だった。それまでは、毎月15枚程度は、夫婦で編んでいた。日曜も祭日もなしで、朝８時から夜の２時まで働いた。むしろ夜の方が神経が集中できるので、奥さんは子供を寝かせて、夜の10時から１時、２時まで編んだ。２人でひと月に23枚編んだのが記録だという。

古田要三さん（大正13年７月25日生まれ）が亡くなったのは平成９年１月13日で、享年73歳であった。兄の行三さん（大正11年３月10日生まれ）が亡くなったのは、平成６年12月22日で、享年72歳であった。

明治・大正時代という、和紙の近代化のドラマを生きた、祖父母の古田竹蔵、つる夫妻。竹蔵さんは若くて亡くなったが、つるさんは長生きして、息子たちを育て上げた。

第１次世界大戦から第２次世界大戦へと、戦争から戦争へという昭和前半の激動期を生きた、父母の古田常市、しず夫妻。常市さんの世代の功績は、よくぞ、戦火に和紙を絶やさずに守りぬいたことにある。

戦争から復員してきた古田要三、あやめ夫妻には復興・高度経済成長の反動・つかの間の黄金時代・急速な没落という昭和・平成の休む間のないドラマがあった。三世代とも夫に先立たれ、妻は家業の継承に努力した。彼女らの絆をたもつ一生の苦労がなかったら、簀編みが荒海の中で三代続くという偉業はなかったのである。

さて、井原さん達のソギツギの話合いに戻ろう。その前に手元の和紙を１枚、宙にかざしてもらいたい。片子を結ぶ編み糸の跡が透けて見えるだろう。和紙の天地方向に何本も平行して下がっている。それが等間隔ではなく、所々、１㎝程の幅で２本狭まって見えるのが大半の和紙である。自然の竹には節がある。とりわけ北限の日本の竹は節間が狭い。片子の長さが足らないので、その端の部分をそうよう近づけて編む。これをツギアワセ（ツキアワセ）と呼んでいる。もともとは半紙の６枚取り、８枚取りの大きさに簀桁を大きくして、量産をはかったことから普及したもので、もともとの小判の簀ならば、編み跡は幅広く、等間隔で、きれいに見えたはずだった。

先ほどの要三さんの言葉にあるように、美濃の高級障子紙は編み糸の品の良い美しさにこだわった。手漉き紙を太陽の光に透かして、その美しさを鑑賞するというのは、世界中で日本だけの美である。和紙の中でも、美濃紙はとりわけこだわった。そこで、美濃の

簀編みの秘伝が生じたのである。実際は２本の片子を合せているのだが、それを１本の片子を編んでいるように、つまり長い長い片子を編んでいるように見せる難題なのである。


古田あやめさんによる竹片子づくり

２本棒を編む（ツギアワセで編む）、美濃紙以外の簀編みさんも、井原さんのように長い間隔をおいた、等間隔の美しい編み方を身につけたいと願っていた。それは楮紙のような長い繊維を漉く和紙の地合いの魅力を最高度に発揮するからだ。井原さん以外にも静岡の藤波柚美子さんのような若い簀編みも、和紙の将来像を考えてソギツギを研究したいと要望している。和紙以外の東南アジアの手漉き紙は、ミツマタのように短繊維のものが多いだけに、編み糸の間隔は１㎝前後と短く、密な編み方のものが多いように私は感じている。

「削（ソ）ギツギ」というと、片子の両端を鋭い刃物でスパッと斜めに切り落とし、別の片子の端と合せて、その中央を編むように考えやすい。それを試みた井原さんによると、片子のとがった端がピンとはね上がったりしてうまくいかないという。長谷川さんの用意してくれた、かつての要三さんの片子の切り方を見ると刃物を微妙にふるわして切っている。例のごとく、詳細は宮﨑さんの報告書を見ていただきたいが、今回、大切なことは実技者の井原さんがいることである。帰って見てきたことを、自分で再現して確かめて、その結果を報告してくれることである。技術の調査報告書は実は半分の地点にしかすぎない。


竹片子の小割り作業

フランスのウォルテールらの作った百科事典は、イギリス産業革命の成果を自国に受け入れるためであった。百科事典は知識にとどまるのではなく、実際に役立たねばならぬ。

そこで製図などの得た資料にもとづいて、実際に作ってみて、働かして、その通りになるか確かめてから百科事典にのせたという。我々、日本の報告書は前半の調査の段階がほとんどだ。和紙のネリの起源は、コウゾの原料をガンピと混ぜて漉くことから始まったという説がある。ガンピの成分の中に、繊維どうしをしりぞけあう性質があり、それで薄い紙を漉くことが可能になったという。そこで実際にガンピがトロロアオイの粘液と同じ働きをするか、いなか、紙漉き職人が実際にためした結果は聞かない。ここに日本の研究者の限界がある。

だが、今回は井原さんが調査に参加してくれて、調査結果を自分で確かめてみるという。すぐに成果があがるわけでなく、時間がかかるであろうが、意義は大きい。

その日、泊まるのは自動車の置き場のこともあって、美濃に入るインターの出口近くのホテルとなる。ホテルの前に大きなスーパーがあるほか住宅がなく、暗闇が広がる。早速、ホテルの人に、「どこか飲む所がありますか」と問うとホテルの裏にあるという。そこに通じる道もなかなか見つからなかったが、居酒屋の中には気さくなオカミがいて、地元の客がいる。ホテル専属の居酒屋の位置付けだが、飲み始めると普通と変わらない。人間、飲む所を求める欲望には世界中、変わりはないだろうなと思いいたる。

翌日の午前は、古田あやめさんとの話合いにも来ていた庄司和成さんを訪ねる。庄司さんはかつて親方の庄司一市さんの作業場で働いていた。それは建造物の建具等の指し物を作る作業場で、結構大きな機械が並んでいた。親方が漉き桁に関心を持った所から、若い庄司さんの方も道具づくりの保存会に入った。穏やかな表情を崩さない、無口な青年だった印象がある。その仕事場を訪ねた思い出はあるのだが、詳細には覚えていない。さすが井原さんが小さな神社の脇だったという。美濃紙は集落ごとに漉く紙が定まっていたが、それは集落ごとに神社があり、それを中心に集落が結束していたのだということに改めて気づく。

かつての規模の作業場を探すとない。もはや、建造物の個人の建具は成り立たなくなっていたのだ。大きな建具の仕事のかたわらで、脇の２次的な仕事として漉き桁づくりがあるのだと考えていたら、庄司さんにとっては漉き桁づくりが中心の仕事となっていた。多くの注文主のいろいろな注文が経験となって重なり、技が深められてきたのだ。現在、我が国の漉き桁製作者の第一人者といえる貴重な存在となっている。

宮﨑さんと庄司さんが国の補助事業の漉き桁製作の細かい製作費の打ち合わせを始める。そのそばにがっしりした体躯の奥さんが座って、時おり口をはさむ。公的な仕事で商売でないのだから気にする必要はないのだが、日頃の習いで気弱で遠慮がちな夫への助太刀だったかもしれぬ。その奥さんが古田要三さんに簀編みの入門を依願したという。桁づくりの妻が簀編みをするのは、良くあることだが、当然の願いといえる。だが入門は断られたと奥さんは豪快にカカと笑った。肝っ玉母さんといえる奥さんと一緒に笑いながら、道具づくりの適性、不適性について考えこまされる。

庄司さんの家で忘れがたいのは、玄関の天井が高く吹き抜けて、そこにツルツルに磨いた肌の木曽檜の一本柱が立てられていた。何の役をするのではなく、指し物師の信仰というか、美学というか、意地みたいなものらしい。穏やかにぼそぼそと話す庄司さんの強い本音、意志が感じられて印象深い置物であった。

午前中、まだ時間があったので古田行三さんの旧宅に寄ってみる。古田要三さんの兄で紙漉きで本美濃紙保存会会長であった。奥さんのさよ子さんは家族に引き取られていない。後で聞いた話だが、さよ子さんは平成23年12月22日に亡くなられたことを知った。その後を長谷川聡さん夫婦が守っている。庭に建てた漉き小屋で漉き、天日干しをしている。今、漉いていたのは、文化財修復用の薄美濃紙であった。古田さんの旧宅は、ポスターや古時計の位置までが昔ながらであった。長谷川さんの面倒できれいに磨きあげられているが、まったく同じである。目前の川に玄関が正面を向く。玄関といっても土を叩いた土間が広くあけられ、そこで干し板に紙を貼り、家の正面に干した板が白く輝く。玄関の右側は紙漉き場で、客が来ても、漉く作業を止めずに用件が話せる。玄関の左側は客が腰かける高さがある畳敷きで、奥に居間がある。古田さんの晩年にさらに奥に特別の応接間を作り、最上級の本美濃紙を貼った障子を設けた。私もそこに泊ったことがある。朝日が障子紙に溶けて新鮮な紅色に輝くさまには驚嘆した。これぞ美濃紙という、忘れがたい美しさであった。

庭には、塵取り場があり、周囲の紙漉きの女性が集まっていたものだ。どうなっているかとのぞいてみたら、一人の婦人（長谷川さんの奥さん）が座って働いていた。目前の川水を直接、取り入れるのではなく、いったん地下に入れて、厚い土の層で濾過した伏流水



古田さんの旧宅での和紙板干し風景

を用いるのだが、高く盛り上がって流れており、健在だった。このように古田行三さんの旧宅は、紙漉きの典型的な家を残しており、完璧だ。長谷川さん一家の苦労に感謝しながら、将来、必ず紙漉きの家の国宝となるべきものだと願いを告げずにはいられなかった。

板取川の土手に立って清流を眺めながら、ここが私にとっての聖地だなと思った。この

清流の面に多くの人々が影をうつしていった。何よりも本人の古田行三の影が刻み込まれている。古田さんはこの清流に茨城県産の那須楮の白皮を数日間つけて、川晒しを行う。ある時、川上のダムが急に水を落としたのか、川晒しの楮が流れた。古田さんは褌ひとつになって、何里もの下流まで楮をひろい集めた。何日もかけて必死になって集めている姿を見て、下流の人々が楮をひろって届けてくれたりした。丁度、その時、古田さんの弟子になって修業していた佐藤友泰さんも一緒になって川に入って楮を探した。紙漉きは原料の楮に命をかけている。過去に幾つも例をあげられるが、古田さんの必死の形相に佐藤さんは胸をうたれたのであろう、その時のことを語る佐藤さんの目に涙があふれていた。まちがいなく佐藤さんの紙漉き修業の原点である。

昭和43年は忙しい年であった。43年６月に文化庁が創立され、それまでの文化財保護委員会事務局が文化庁文化財保護部になった。その年度の前半に行われた人間国宝の授賞式は文化財保護委員会事務局の最後の仕事だった。和紙の分野ではじめて人間国宝が生まれた時で安部栄四朗と先代の岩野市兵衛の２人が選ばれた。芸能の部では高名な歌舞伎俳優の梅幸ら３人であった。この４名の認定書の用紙がきれてなくなっていた。認定書は文化財の法律とともに寸法や透かしの文字、三椏の原料なども法律で定められ、大蔵省印刷局の金庫に透かしの文字をつけた簀が保管され、東京・王子の紙幣工場で漉かれることになっている。明治時代にヨーロッパの伝統的な溜め漉きの手漉き製法が導入され、王子に秘かに綿々と伝えられてきたのであった。たった四枚の文化財保護委員会の透かし入りの認定書用紙のため、製紙と印刷の作業が行われた。

授賞式当日、文部大臣から認定書を受け取って席に戻るやいなや、岩野市兵衛さんは頭上に認定書をかざし、天井のシャンデリアを通して紙の地合いを確かめ、認定書の四辺の縁にすばやく指を廻し、紙の厚さを探ったのであった。一瞬のことだったが、人の目をひいた。私は紙漉き職人の習性が無意識に表れたものだから、内心の笑みをこらえた。

紳士の安部さんも驚いて、その動作を見上げていた。実はこれから長い物語がはじまった。安部さんの認定名称は雁皮紙だが、実態は出雲民芸紙である。島根の出雲に帰る途中、京都に降りて、同じ民芸運動の仲間でもある寿岳文章先生の宅によって認定書を見せた。

毎日新聞は和紙が重要無形文化財に取り上げられたことを、近来にない快事と紙上で評価してくれた。寿岳先生にその意義を書くように依頼した。そこまでは良いのだが、寿岳先生は文章の末尾に、認定書の用紙は和紙の人間国宝に渡すのにふさわしいものではなかったという意味のことが記されていた。

このことは大蔵省の紙漉きの現場の職人の罪ではない。実は私は秘かに紙漉きの現場に入らせてもらっていた。彼らは工場の機械の事故などで身体に障害を受けた人々で、それが手漉きの部署に集められていたのだった。だが、決して暗くはなく、私が製法について質問すると、口々に勢いよく答えてくれた。要は注文の数10倍以上のものを漉いて、厳密に選別して、技量をおぎなっているのであった。

問題は役所が原料代を節約して、三椏に木材パルプを多く混入していたことにある。寿岳先生が用紙の細部をあげつらうはずがない。かつて国が出す第一級の賞状用紙は、純三椏で、紙の表裏とも滑らかに光沢があり、黄色の紙色でバンとした弾力のある局紙だったのである。局紙の紙名は、その紙を生んだ印刷局の局をとったもので、ヨーロッパ中、キョクシの日本語で通った名紙であった。おそらく大蔵省自体が局紙の紙名も、その紙の性質も忘れ去っている。寿岳先生の指摘は、本来の局紙の品格や特色を失っている事態だったと思う。

私は新聞紙上の寿岳先生の文章の件で、早速、委員長室に呼ばれた。役人の委員長が近代和紙史上の重要事を簡単に理解できるとは思えず、中途半端な理解で言葉が一人歩きしたら影響が大きくなると考え、認定書の地の文様に正倉院の麻布にある山水を印刷してあるのが不鮮明だったのではないですかと、ごまかして帰ってきたのである。

明治政府の紙幣の始まりは、水上勉の「弥陀の舞」にあるように越前和紙の数人の紙漉き職人を、まだ荒れた土地だった王子に連れて来たことにある。それが岩野市兵衛の先祖でもあった。後に大蔵省の百年を記念する展覧会を開催することになり、担当者が岩野さんのもとに認定書を拝借しに来た時は恐縮しきって、紙を漉く人が風邪をひいてましてと見当はずれの言い訳をしていったという。

文化庁長官は小説家の今日出海（こんひでみ）であった。佐藤内閣のもとで、最初は文部大臣と同格という触れ込みであった。今長官は前に文部省の芸術課長として芸術祭を創設したことがあるので、官僚社会の裏表は知りつくしていた。文部省の広間に文化庁職員や文部省の幹部を集めて、就任のあいさつをした。「役所の席を温めていないで欲しい。芸術、文化の新しい動向を早く役所に導入して欲しい。もし時間がないならば、本屋に行って新刊書の棚を見てくるだけでも良い」。職員が席をあけていると悪いことをしているように思いかねない管理職の中には、内心、苦虫を噛み潰したような思いでいた人もいたであろう。

今長官にしてみると昭和44年度の初頭の人間国宝の授賞式が初めてのこととなる。前年度に引き続いて、石州半紙（石州半紙技術者会）と本美濃紙（本美濃紙保存会）がグループ認定となった。今長官は鎌倉文化の代表格だが、春、批評家の小林秀雄らと桜を見る会を作っていた。この年は板取川の上流の薄墨桜を見ることになっていた。この桜の巨木はダムに水没することになり、板取川の上流の土手の脇に移植されたものだ。その観桜の帰り、美濃により、本美濃紙保存会の人々に会い、大都会の東京に出てきても周囲に気負いされることなく、堂々と誇りを持っていて欲しいと伝えたのである。いかにも小説家らしく、地方の職人の気持ちに気配りをしたものであった。

もっとも会長の古田行三さんはもともとおびえたりすることはなかったはずだ。かつて美濃紙の問屋は、原料を紙漉き職人に貸して、後で納める紙の値段から原料代を差し引くという形で、美濃の紙漉き職人達を支配していた。これでは紙漉き職人は自分の漉く紙の

値段を自由に決められない。古田さんは茨城の那須楮を自分で買い取って漉こうとした。美濃紙の全問屋が古田さんの紙を買わないなどの妨害をして古田さんの試みを断念させた。このように紙漉き職人の権利を守るために戦ってきた美濃紙の指導者が、官庁の中の授賞式や宮中の親睦会での、天皇からの諮問などで雰囲気にのまれることはなかった。

今長官も和紙愛好家であった。長官に呼ばれて、紙談義をした。明治の終わり頃は、世界的に高級紙幣が手漉きから機械漉きに転換した時期にあたる。外国旅行をすると、紙幣を揉んだりして真偽を確かめるのに苦労した話などで、数時間はあっという間に過ぎた。私の課では、どんな失態をして長く叱られているのかと心配しているのであった。寸暇を割いて全国の紙屋を訪ね歩いていた若い私を、長官は励ます意図があったことは間違いない。

昭和の後半、皇太子と妃殿下の時代は長かった。各役所は将来のため、役所の内容を講義していた。文化庁も半年ほどかけて、午前中いっぱいの御進講を行った。で和紙の話を、と私に役が回ってきた。後から思うと、和紙のテーマは妃殿下の提案だったに違いない。

当時、妃殿下の第一問が「お歌始めの用紙はどこの紙か」であった。栃木県烏山町（当時。現在は那須烏山市）の程村紙を漉く先代の福田長太郎である。漉き舟の横に宮内庁御用達と墨書きした立札をかかげ、特製の用紙を漉いているのを私は見てきている。和紙を書く短冊の幅ごとに簀に麻糸を太く天地直線に結び付けている。そこの部分が薄くなっているので、横長の紙は和歌を書く幅ごとに折り曲げやすくなっている。古くからの手法とも思えず、近代の誰かの思いつきだろうが、数多くの応募歌を整理するには便利なやり方かも知れない。

烏山の程村紙と答えると，そばに控えていた侍従がスーと黙って姿を消した。誤ったことを伝えてはならない。おそらく会計課の用度係のもとに行ったのか。帰ってくると間違いないと答えた。それがきっかけになって、白い紙の産地を当て、その特色、魅力を語り合うことになった。妃殿下は隣の書斎から御自分の和紙のコレクションを持ってこられた。外国で得た和紙もあり、「それは越前の鳥の子です」などと答えた。白紙を手にして、手ざわりなどをもとにして産地を推察することは、和紙の最高の鑑賞だと思うのだが、実際にはなかなかその機会を得られない。勿論、紙の実物や工程写真なども持参していったが、外部からの贈り物を固く断られるのを承知しながらも、「御子様の教材などにぜひ」とおいてきたのであった。

私の次は民族の担当者が奈良・東大寺二月堂の火祭りの調査で御進講できないというので、再び私が漆工の話をすることになった。この時は妃殿下はおられず、皇太子に漆液の採取方法（漆掻き）を中心に話した。皇太子からの漆の植物学的質問は「殿下の方がお詳しいのですから」と逃げて、もっぱら漆掻きの手順や意味、現状をスライドを使って説明した。それは丁度、私が全国の漆掻き職人の実態調査をしていて、150人の存在を確認していたからであった。

役所に戻ると、「よく、そんな汚い話をしてきたな」とあきれられた。しかし、当時、妃殿下の母校の聖心女子大学で工芸史を講義していて、同じスライドを使って、「都会のあなた方の脇では、こんな人生を送っている人がいるんですよ」と話していたのであった。（当時、文化庁では大学１つぐらいならば、かえって勉強になるからと、講義をすることを積極的にすすめる空気であった。）

ところが、その聖心の学生から実際に漆を塗る専門家が生まれた。三好かがりさんで、今や、堂々、日本伝統工芸展の漆芸部会の幹事として活躍している。

さて、これには後日談が続く。皇太子夫妻は全国を巡られているので、各地の紙漉きの実演を数多く見られている。あらかじめ下準備の勉強もされているので、質問も的確である。御説明にあたっている高官よりは、はるかに詳しいのである。ただ、実演の場所が文化会館のホールで、急きょ組み立てられた漉き舟などで行われる。妃殿下は内心、生きた漉き場の作業を見たいという熱望をされていた。そこで、美濃紙の古田行三さんの漉き場を、おしのびで訪ねられるという計画がたてられた。おしのびといっても、警備から、この位置には何時何分に来られるというように細かな計画が立てられる。報道陣も大勢来るのであろう。その頃、オイルショックであったか、不況の取り付け騒ぎがあった。時節柄、遠慮するということで、計画は中止された。

妃殿下にとって、生きた職人の生活感情を知る機会を失った。古田行三さんにとって、一生における最高の名誉の機会を失った。それぞれ大きいが、美濃紙の産地にとって大きな損失であった。計画が実現していたならば、後々まで語り継がれて、大きな励ましとなっていたはずである。私が今、立っている板取川の土手には記念碑が建てられ、見学者が絶えなかったであろう。

板取川の川面に映った美濃紙の絵巻の最後は映らなかった人という余韻を残して、今回は終わる。だが、板取川の流れが絶えないように、美濃紙の物語は登場する人物が次々と出現するはずである。長谷川夫妻に別れを告げて、昼の汽車に乗る私を岐阜羽島駅まで、宮﨑さんが車で送ってくれる。中空を飛ぶ飛行機のように車は高速道路を走って、アッという間に着いてしまう。井原さんは京都にいる茶人仲間と合流して、明日は奈良の古寺の茶会に参加するのだという。宮﨑さんはフランク・ライトの建築した帝国ホテルの玄関などを移築した建築博物施設を見学するのだと、愛知県犬山市にある明治村へ車を走らせた。

４　愛媛編（平成23年４月17日～４月19日

４月17日（日）東京羽田空港をたった柳橋は、高知龍馬空港で宮﨑さんの出迎えを受ける。いつものことながら、龍馬空港の名称にたじろぐ。なんだか子供が喜ぶマンガのようなイメージがわくのだ。手すき和紙青年の集いも30数回を重ねているのだから、それ以上の40年近く前のこと。文化庁の私、高知県紙業課の宮﨑さん、そして紙すきの指導者、森田康生さんの30歳代の３人で、土佐湾に面した、山の上の宿で一晩語り明かした。いかに

紙漉きの青年の全国組織を作るべきか。傑出した指導力を持つ森田さんに対して、私は激して「和紙の坂本龍馬たれ」とせまった。坂本龍馬はその当時、革新運動の具体的な指導者像であったのだ。

今日は高知市の新阪急ホテル泊り。明日、愛媛に向かう。宮﨑さんは私を高知市内（高知市上町2-9）の有光弘範さんの奥さんの幸恵さんのもとに私を案内した。有光弘範さんは私と同じ昭和９年生まれで、平成20年（享年74歳）に亡くなられた。宮﨑さんの聞き書きの要点が示すように、有光さんが和紙の道具づくりの各分野の人物を宮﨑さんに紹介して、道具づくりの保存会の基礎を作った。しかし、有光さんは穏やかに世話役に徹していた。

有光簀桁製作所はかつて２階建てに30人の簀編みさんがいたと聞き、今では自動車の駐車場になっている広い敷地を見わたす。父の鶴太郎さんが全国をバイクで駆けまわり、注文を取ってきたのだ。高知のいの町や土佐市の簀桁屋さんの既存の市場を荒らさないで、全国に視野をむけたのであった。

一番根底には、いの町のタイプライター原紙（土佐典具帖紙）や謄写版原紙（薄様雁皮紙・実際は三椏紙）の盛んな生産があった。漉き舟を数十と並べたマニュファクチャア（工場制手工業）である。それに対応する道具づくり（簀編み）のマニュファクチャアであった。漉き手の側は厳しい紙の選別（穴や厚薄のむら、編み糸の乱れなど）を経た後の出来高払いの収入だっただろうから、紙漉きと道具づくりの間は激しい緊張が生れ、難しい注文が簀編みにきたであろう。長い楮繊維にロウ（硝化綿等）をしみ込ませたタイプライター原紙には活字が力いっぱい打ちこめられる。より短い雁皮繊維にロウ（パラフィン等）をしみ込ませた謄写版原紙は、鉄の粗面に敷かれ、鉄筆で文字を刻み、インクをつけた円筒を回転させて印刷する。謄写版は全国津々浦々の学校で教師が毎日教材を印刷して



有光簀桁製作所で用具の調査をする柳橋眞氏と有光幸恵さん
平成23年４月17日

いた。東京・虎ノ門の役所では、年末の予算編成の時期、我々ども役人の末端は時々刻々と変わる予算書を謄写版で印刷していた。特に字に力を入れて書く私は、鮮明に数字が出ると重宝がられた。各課には必ずタイプライターの女性がいて、公文書は彼女らの手を経た。複写機が登場して、これらの手漉き紙は姿を消した。高知の木造の大きな工場も跡かたもなくなり、働いていた男女もいなくなった。遠い過去のようにも見えるが、私のような年寄りからいえば、つい先日までの近い現実でもある。明治、大正、昭和と長い年月、日本の国家機構の動脈の働きを果たしてきた。タイプライター原紙は世界中から高い評価を受けてきた。

これら高知の紙は、薄紙であって強靭。水やインク液などをよく吸収して、水や液体に丈夫という、相反する矛盾した能力を発揮する。これは木材パルプをすりつぶして、水素結合で紙にした近代の洋紙では不可能なことであった。楮や雁皮の繊維の細胞を出来る限り痛めないように取り出して、精一杯繊維を広げて漉く、名人芸を発揮したから可能な紙の能力だった。

電子顕微鏡を駆使した現在の研究者はいう。古い和紙でも繊維が千切れて、水素結合していると。平安の古代から、大都会の古紙を買い求めて再生紙を漉く大問屋はいた。これらの再生紙は何十回となく叩解を繰り返していたはずだ。当然、繊維の細胞は破壊している。

私は、京都の冷泉家の文書の展覧会を見たことがある。冷泉家の文書の紙は少しの虫食いもなく美しい。ところが冷泉家のライバルで廃業した家の文書は激しい虫食いなどで荒れ果てていた。先人は十分知っていたのだ。その年の冬、漉きたてた、いわゆるバージンパルプの紙を高い紙の値で購入し、長く保管して十分枯れてから使っていたのだった。

土佐の典具帖紙などの工場制手工業は、日本で最先端のものであった。しかし、イギリスのように機械による工場生産には発展せず、つい近年まで日本の資本主義を支えてきた。日本の製紙工業は新聞紙の生産で本格化したため、製紙技術が低いと戦前まで言われていた。日本の手漉き和紙と機械生産の洋紙は木と竹の接合のように異質で、本当の繋がりはなかった。このことはいろいろなことを教えてくれる。私はイギリスだって、工場制手工業が完全に機械制工業生産に吸収されなかったのではないかと考える。だから、たとえばインドのように手工業の発展した国を、あの精緻（せいち）なレース編みを思い浮かべてみたまえ、植民地にしたのではないか。

注文が多くなり、生産が拡大すれば、家族で一舟で漉いていたのでは間に合わなくなり、人を雇い、漉き舟を数多く並べるのは、当然の姿である。目下の不況の中で、一人、気を吐く勢いなのは、新潟県柏崎市の門出和紙の小林康生だが、彼の旧工房は迷路のように仕事場が広がり、漉き舟は様々な方向を向いている。地元の仲間と地元の巨木を組みたてた新工房では、入口を入ると左右の壁に向かい数列の漉き舟が整然と並ぶ。様々な試行錯誤でいろんな紙が漉かれ、次第に整理されていく様子が良く分かる。近代の流通はある程度、

量がまとまらないと商品にはならなかった。

明日から見にいく愛媛の漉き場においても、越前紙を始め、全国の多くの漉き場で、工場のように漉き舟が整然と並んだ。唯一の例外の産地が美濃紙で、各紙屋は１舟の漉き舟が原則である。ただ、集落ごとに漉く紙が定まっていた。例えば蕨生（わらび）では本美濃紙など高級な障子紙を漉いた。古くから圧倒的な支配力を持つ大問屋がいたので、工場制手工業の目的、すなわち同一品種の大量生産を地理的に先取りしていたといえる。

ただし、高知県いの町で展開されていた謄写版原紙やタイプライター原紙の生産の密度はケタ違いだった。私は昭和40年代の初めに、これらの工場の廃業したばかりの様子を見ているので、往年の盛況を想像することはなんとかできる。製品のロウ紙に美しく印刷され、箱に入った商品を見、さらに取り出して使用した人々の多くは、その紙が手づくりで一枚ずつ漉かれているとは知らずに、通常の工場製品と同じものと思っていたに違いない。

この工場の中で働いていた職人たちは、その後、和紙業界に残っていない。謄写版やタイプライターの生産工場には付属して、簀編みの職人が大勢忙しく働く、大きな工場制の建物があったはずだが、これを私は残念ながら知らない。先日、高知で聞いた有光さんの簀編み工場は２階建てで、30人の簀編みさんが働いていたというが、これは全国から注文をもらってきたというから、様々な規格のものを編んでいたはず。伊野などで謄写版などの漉き場の付属の簀編み工場は同一規格で、製紙の生産に直接関係したはずだから、緊張した雰囲気、あえて言えば殺気立っていただろう。

これらの工場で働いていた人々が、その後、和紙業界に残っていないというのは、もしやろうとするならば漉き場のもろもろを用意しなければならぬのだから、当然のことといえる。ただ一人、大きな例外だったのが、土佐典具帖紙で人間国宝に認定されている濱田幸雄さんである。なぜ、和紙業界に残れたのか。

それは濱田さんの並はずれた熱意である。濱田さんにとって典具帖紙のみが和紙で、他の紙に転換して漉くくらいならば、土木工事や家の前の仁淀川で鮎とりを選んだ。

それと奥さんの節子さんの存在だ。夫の幸雄さんは簀の上で紙料液が渦を巻く、独自の漉き方だ。楮の繊維が渦の中心から放射線状に飛び広がり、互いに絡むので、どの方向も強靭だ。その上、簀の上で２つの渦を絡ませるという神業（かみわざ）の技術だった。

節子さんは、その超薄の濡れ紙を、もはや指の操作ができないので、息を吹きかけて、微妙に操（あやつ）って乾燥の板に平らに広げる。夫の紙漉き、妻の乾燥と製紙の重要部分を２人でしっかり助け合っている。どちらが主体で、どちらが従とはいえない。まったく対等で重要なのだ。

伝統工芸には、夫婦で助け合う仕事は数多い。例えば漆芸の髹室（きゅうしつ）（漆塗り）では、夫が漆を塗り、妻が固くなった漆の表面を砥石で研ぐというような分業はごく当たり前のことである。しかし、和紙の紙漉きの場合は、典具帖紙や石州半紙のような激しい漉き方は男、通常の単調な紙漉きは女、干し板を運ぶ力仕事は男、干し板に濡れ紙を

貼るのは女と分業になっている。特に典具帖紙の場合は、妻の乾燥の技が独自の完成度を示し、影の仕事と無視することは難しいのだ。

認定の説明をする際、無理だと承知しながらも、「本来、土佐典具帖紙は濱田幸雄と濱田節子の２人の保持者（人間国宝）で認定するのが適当なのですが」といった。人間国宝にも前例がないし、紙の世界でも戸主の男性名で代表されている。その後、男尊女卑の気風を排する運動が広がっているが、未だに伝統工芸の世界までは、実態が知れていないせいか、及んでこないでいる。

有光さんの敷地内に今も残る土蔵に戻ろう。高い天井の堂々とした内部の壁には、数多くの仕切りが設けられ、各種の片子、編み糸、金具がたくさん残っている。竹片子の束は今なお美しい光沢で、ピンとまっすぐだ。今、宮﨑さんの悩みは、まっすぐな竹片子を求めることだ。竹片子の竹（高知は淡竹を使うのが特色）の産地は須崎市の吾桑で、竹片子づくりも大勢いたという。しかし、妻の幸恵さんによれば、高橋房美さんの片子は当時から群をぬいて高い評判であったという。

高橋さんの仕事場は縁側の一隅で、座布団のまわりに全部の道具が並んだ。肝心なのは鉄の小一片で、そこにそれほど多くない穴があけられている。決して計測した口径の穴ではなく、細かな片子の太さの区別は、高橋さんの指の感覚であった。高橋さんは穏やかな無口なおばあちゃんで、ひたすら黙々と外気の当たる縁側で手あぶりを横にして仕事をしていた。まったく簡単で単純な仕事で、鉄板の穴に竹片子を指（さ）し入れて、竹の皮を削り出しているように見えた。それなのに、なぜ、高橋さんの片子のみが、あのように立派にまっすぐなのか。宮﨑さんと一緒に高橋さんの仕事を思い出しながら、あの単純な操作の中に、その竹の性質を読みとり、どの部分が除かなければならないか判断して、一瞬のうちに穴を通して削り取った。もはや天才としか、言いようがなかった。

昭和55年、第１回の伝統文化ポーラ賞（現在31回）に、福島県会津若松市の漆苗栽培の初瀬川ウメさんと高橋房美さんを推薦した。初瀬川さんは自分の畑で漆の苗を栽培し、全国に苗を送る最後の商売の人であった。東京の大きなホテルのホールで、文部大臣を始め、関係者やジャーナリストがいっぱい詰めている。壇上に立った初瀬川さんはあがって身体をガタガタ震わせていた。いつも通り着物姿の高橋さんはそれを心配そうに、不思議そうに見上げていた。私は、日頃、おとなしい高橋さんではあるが、根性はすわっているなと感じとったのである。

有光幸恵さんの話に夢中になっているうちに夕方の５時近くになり、宮﨑さんが絹山嘉朗さんと会う約束の時間だとあわてて私を車に乗せ、いの町に向かう。絹山さんの仕事場は、山間（やまあい）で周りに家がなく、静寂で、まさに話合いが清談となる。そこで大野一彦さんが道具の保存会の研修事業で片子づくりを始めることを知る。大野さんは紙漉きのいない高松からやってきて、高知の紙漉きの世界に飛び込んできた青年であった。手すき和紙青年の集いの初期の熱心な常連であった。そして保存会の初期の養成事業ですで

に大野さんは高橋さんに手ほどきを受けていたのであった。しかも、高橋さんが仕事をしている間は、片子を商うことはせず、高橋さんの生活を守ることを誓約していたのだった。このように教える職人の生活や感情まで、きめ細かく気を配りながら、宮﨑さんは道具づくりの養成事業を推し進めてきたのだった。

大野さんはその後、紙漉きの仕事を続けることができず、他の仕事に10年ほども従事してきたが、宮﨑さんの懇請を受けて初心に戻ってくれたのだった。高橋房美さんがよみがえったのである。改めて私に注文がある。高知の片子は淡竹で、他では真竹が多いと思われるが、それぞれの地域で竹材にどういう種類、どういう性質があるのか調べてほしい。竹工芸などあらゆる竹材の加工分野で、まず竹の油抜きを行ってから作業が始まる。ただ、和紙の片子のみが油抜きを行わない。それは竹片子を編んだ漉き簀が、１日に何回となく、水中で揺すられるせいで、油抜き行わなくても、自然に油が抜かれるせいかとも思われるが、それを確かめて欲しい。つまり、紙漉きの竹片子があらゆる竹加工の中で、最も竹材の性質を徹底的に追求していると考えるからである。

この時の清談に、残念ながら大野さんはいなかったが、柳橋と久しく会っていなかったので、絹山さんに様子を聞いたらしい。絹山氏いわく、「足腰は弱っているが、頭はまだしっかりしているよ」。いえ、いえ、記憶力は宮﨑さんに丸投げですよ。

翌朝、ホテルに迎えに来てくれた宮﨑さんと、愛媛の川之江をめざして高速道路を車で走る。ほとんどがトンネルで、時折、姿を出す山頂の道を、宮﨑さんが「旧道ですよ」と教えてくれる。土佐藩の参勤交代の行列は平坦な道ではなく、厳しい登山道なのだということを知る。トンネルの中でも、頂上に登り、川之江に下っていくことは感じられる。

川之江は伊予三島市に統合され、今では四国中央市とよぶ。四国の高知・徳島・香川、そして愛媛の四つの県境が集まる所に最も近い市ということだろうが、四国以外の人にはなかなか分かりにくい。かつてＮＨＫのラジオの昼の番組で、地元紹介があって、四国中央市の時に川之江の地名は一言（ひとこと）も出なくて、紙の市（いち）が強調されたが、それが手漉きなのか、機械製紙なのかは説明されず、高校生の地元特産の手芸として紙の水引きが取り上げられたが、和紙の水引きとは言わなかった。いずれにも片寄りすまいという苦心が感じられた。

しばらくぶりに見る川之江は、かつて数多く乱立していた煙突が数本の太い煙突に整理されている。静岡の富士山麓に広がる製紙工場は白い煙（実は水蒸気とガス）を吐く無数の煙突を思い浮かべると、大きな合理化が行われた先進地といえる。宮﨑さんが車の窓を開けて、「臭いをかいでごらんなさい」という。鼻をつく独特の臭いは変わらない。川之江の大気にとどまる汚染の総量は煙突が整理されても変わらないのであろう。



四国中央市の製紙工場群

川之江の手漉きの紙屋は、製紙の大工場の隣で紙を漉いている。大工場に駆逐されそうに見えるのだが、頑固に頑張っている。その大工場の製紙の製品は、新聞用紙や印刷用紙、トイレットペーパーやティシュペーパーだという。

私が川之江を訪ねていた時は知る由もなかったが、この文章を読む読者は、ことごとく大王製紙の三代目の社長のスキャンダルを知っているはずだ。巨額のギャンブルであり、豪華な生活ぶりである。ここで宮崎さんに聞いてみたい、２つの問題がある。１つは創立の社長は、手漉きを経験していたのだろうか。近代になって次々と生れた機械抄きの工場長はいずれも手漉きの紙屋だった。手漉きの技術が上手で、経営的にも先が読める利口な人達であった。紙漉きを知らないズブの素人が始めるということは無かった。このような大企業を育てたのは、果たして手漉き和紙の経験者であったのだろうか。

もう１点。これを機会に改めて、我が家にあるティシュペーパーをつくづく見てみる。箱の説明書きにはあまりはっきり書いていないが、木材パルプであろう。木材の繊維を徹底的にすりつぶして、H_20の水素結合で、薄いフィルムのような紙にしているのだろう。容易に破れ、水の液体を吸収してくれる便利ものである。川之江で水に強い手漉き和紙（近代のパルプ混入で、和紙が水に溶けるようなイメージを持たれるのは大誤り）と同時に、このような正反対の紙が生産されているのは紙の宇宙の大きさを示すことで私には興味深い。

一方、近年発達した不織布というシートも川之江で作られている。しかし、私は中国で最初に麻織物が織られるようになった古代から、すでに作られたと想像している。かつて沖縄の芭蕉布の人間国宝、平良敏子さんがせっかく育てた糸芭蕉の大半が織りに向かない

と捨てられるのが惜しいと嘆いた一言から、亡くなった勝公彦さんは、沖縄では芭蕉を大切にして、染色家と紙屋が共存していたことを悟った。古代の中国の麻布の織り手も生じてくる塵やカスを大切に活用したに違いないのだ。麻を織りながら麻の性質をとことん知りつくして、そこから不織布、手漉きの麻紙と発展させたに違いない。川之江の生み出す様々な紙は、紙の宇宙の広大さを示すとともに、長い紙の歴史まで教えてくれるのだ。四国中央市ももっと積極的に紙の意義を説明して、今回の汚名をそそぐべきだと思わざるをえない。

市の体育館の裏手で、新居浜市からやってくる井原圭子さんを待つ。愛媛に入ったら、彼女の指図で動くことになる。住所の新居浜は銅山で名高い住友のいわば城下町のような存在で、夫は住友マン。二人の息子さんがいる。会社員の家族の中で、簀編みという職人仕事を続けてきたわけである。もともとは川之江で育った。10歳で母親を亡くしたもので、おばあちゃん子であった。祖父・片桐佳年と祖母ヤスエ、お二人の写真入りの新聞記事が残っている。昭和55年（1980年）９月16日のもので、片桐佳年（80歳）とヤスエ（78歳）の夫婦が向かい合って簀を編む写真である。連れ添って50数年の向かい合った作業に新聞記事は驚嘆しているのだが、記事の終わりに佳年さんがいうのに、「幸い３ヶ月前から孫が、この仕事をやってみたいと、習いに来るようになりました。これで私たちも元気なうちに、安心してこの仕事を続けられる」とある。それで道具づくりの保存会に、孫である井原圭子さんを連れてきて、私どもとの出会いとなる。

おばあちゃん子だったので、「やってみない」と祖母から声をかけられた時は、「習っておいて損はないかなと、軽い気持ちで弟子入りしたのが甘かった」と本人はいうが、当時、井原さんは37歳で二人の子育ての最中である。42年に結婚して、43年に長男、50年に次男を儲（もう）けている。本人によると外見は社交的だが、実は正反対。今では緩和されてきたが、その当時は出無精で外へ出るのが大嫌いだった。その代わり、編み物や刺繍といった細かい手作業が大好きで、簀編みに抵抗がなかったのもそのせいだ。

約２年半、土曜と日曜を除いて毎日、祖父母の住む川之江の作業場へ汽車で通い、１日約６時間、祖母の隣に座って実習をした。３年目から自宅に簀編みの台と板を持ち帰り、一人で製作に打ち込む日々が始まった。でも、それからでも２年間位は祖父の合格点がもらえなかったという。こういう厳しい修行の話を、私は今回初めて本人の持ってきた、いろいろの記事で知ったのである。実は井原さんはあまり語らないが、簀編み以前に地元で化粧品の資生堂の販売を仕事としていた。都会的な洗練された髪型や化粧の若い彼女は、硬い表情で簀編みの道具をにらんでいる。カメラマンが紙漉きの道具づくりと時代の先端を行くような美貌の組みあわせに明らかに強い関心をひかれて、写真を大きく掲載したり、表紙に取り上げたりしている。

師匠だった祖母は紙漉きの経験があった。しかし、井原さんは紙漉きの経験がない。簀の本当の善し悪しがわからない。きれいに編めたと思っても、紙漉きに合わなかったりす

る。次第に祖父の言葉「65年編んで、百点満点は作れなんだ」の意味がわかってきたという。「最初は、何枚編めば一人前になるんだろうと思っていたが、何百枚編んでも、ものにならないと思うようになった。仕事をしたんだからお金をもらって当然という考えから、今の自分は、紙すきが育ててくれたんだという考えに変わった。紙漉きさん自身が、簀の機嫌を取りながら使ってくれていたんです。これからは、その紙漉きさんに対していい簀を編んでお返しをしていきたいと思うんです。」もう亡くなった祖父母の忘れがたい教訓の１つは、「時間をかけてもいいから、ともかく丁寧に丁寧に仕事をしなさい」。

こうした井原さんの精神の深まりは、後の写真の表情にも現われ、はっきり真正面を見据えて満面に笑みがあふれたものになっている。井原さんの後日談は後にして、川之江の宇田秀行手漉き和紙工房に向かう。

宇田家が漉いているのは書道用の川之江半紙で、最盛期には手漉きが五槽と、手漉き流動式機械が２台で漉き層が三槽であった。流動式と呼ぶ、三椏を中心とした配合原料を漉き舟の上までパイプで送り、足の操作で漉き簀の中に流し込むものであった。従って従業員は10人近くいたわけだ。事情をよく知っている井原さんが、我々の調査を前に各作業所を巡って準備しておいてくれた。その井原さんが、広い作業場の中で唯一人、宇田さんが漉いている姿を見て、ショックを受けたという。私もまったく同じだった。

入口を入った真正面に数人が座るといっぱいになる応接室兼事務所がある。その隣に作業場があり、その騒音を聞いていると作業の進行が分かった。今は音もなく、暗く広い漉き場で、誰の手伝いもなく、宇田さんが黙々と簀桁を操作している。私は宇田さんを和紙界で一番のジェントルマンだと考えている。決して言葉を荒立てることなく、静かに穏やかな口調は変わらない。手漉き和紙青年の集いにも誠実に長く出席されていた。大きな乾燥機を指して、「光熱費がかかる」と淡々と語るのが、かえって印象的であった。経営者ではなく、一人で紙を漉くという原点に立ち戻り、当然の道だとして静かに受け入れている。生産の実情は、宮﨑さんの調査書に任せるが、会話に著名な書家の名前が出てくるので、求められて従来の書道用紙も漉いているのであろうが、楮紙に手を広げて、画材用紙の道を考えておられるのに、流石（さすが）と感心した。川之江の和紙の紙屋は全体で６戸だが、稼働しているのは３戸。その中で「私は60歳で一番若いんですよ」という。話し合っている最中にも、他の紙屋から問い合わせが入ってくる。紙屋同志の企画があるのだろう。大中小の紙屋が寄り添った川之江らしい密度の濃い雰囲気が感じられる。

最後に、お父さんの宇田武夫さんが挨拶に出てこられた。昔と変わらぬお元気に驚く。

亡くなられた小路位三郎先生が設立に尽力した全国和紙連合会の創立期の闘士の一人であった。それまで和紙の全国組織は社長や試験場長が中心だった。昭和40年代になって、初めて紙漉き職人が主人公となった。紙の産地から集まった代表は弁は立つし、他産地に負けぬ闘志があった。お父さんは川之江を代表する者として声も大きく、迫力があった。そこから見ると息子は正反対のようにおとなしい。だが、一人で現状に立ち向かう姿を見

るとおそらく芯は父親ゆずりの強い根性を持つ者とみよう。



宇田秀行手漉き和紙工房にて
平成23年４月18日

お昼になったので、お邪魔しようと思ったら、宇田さんが予約してあるという、隣の伊予三島駅の近くの懐石料理の店「伊志川」で、昼時間になると、女性達の車でいっぱいになるらしい。井原さんも良く来るというので、地元の広い地域で評判になっているのだろう。店の中に入ると大きな盆に全メニューが載っているのが飾ってある。この一品で勝負しているのか。鯛の刺身がコリコリと硬いのに驚く。瀬戸内海の潮流にもまれて硬いとは聞いていたが、このように硬くしまったものとは。これを夜、一杯飲みながら食べたら素晴らしいと思わずにはいられなかった。先を急ぐ車の旅のため、宇田さんとはごちそうになりながら、店を出ると手をふり、ふり別れる。好漢よ、健やかなれ。

次に向かう西条市をめざして、高速道路は山の中腹にある。周りに何もなく、右の眼下に井原さんが住む新居浜市などの市街が海沿いに繋がる。

西条市国安の杉野和吉手漉き和紙工房（山本屋）では、奥さんのミチ子さんが迎えてくれた。主人の杉野和吉（昭和15年～平成18年、享年65歳）はやや小柄で太っていて、いつも笑みを絶やさず、穏やかな人柄で手すき和紙青年の集いにも熱心に参加していた。奥さんによると「夢多き人間で、いろいろの原料の紙に挑戦し、全国の手漉き和紙巡りをしていた。工房の中に展示場を作り、紙ばかりでなく、自らの紙を使う絵画や書の展覧会も開催した」という。数々の企画の通知を私も受けたが、金沢に住んでいたので、ここまで来ることはなかなか出来なかった。早速、その展覧会の会場となった展示場の２階にあがってみる。会合の写真を見ると、宮﨑さんもいるし、顔見知りの外人もいるし、熱心な話合いの雰囲気が伝わってくる。奥さんはいう。「主人は、四国の和紙展を青年の集いの仲間としたかったようだが、夢に終わった」。奥さんは漉き場の奥の暗闇を指して、主人はまだ、あそこに立っているのですという。



杉野和吉手漉き和紙工房（山本屋）で、森田高昌氏から画材用の漉き簀の説明を受ける。平成23年４月18日

杉野和吉さんは最後、画材用紙に努力していた。単に画材用紙を製品として売りに出すのではなく、画家と交流し、漉き手の和紙観を理解してもらうことから出発し、その展覧会を紙漉きの方から企画し、実現させて、販路を開拓した。この奥の深い方法は、かつて出雲民芸紙の安部栄四郎が切り開いた道でもあるし、現在、新潟の門出（かどで）和紙の小林康生が実行している道でもある。いずれも、漉き手が幅広い教養を持ち、人間的魅力を持っていなければならぬ。その杉野さんの画材用紙の後継者がいる。

森田高昌（たかあき）さん（30歳）である。もともと四代前までは紙屋であって、再び家業を起こそうとする。杉野さんに画材用紙を学び、７月には独立する予定である。杉野和吉さんの死後、その工房を奥さんが守り続けてきたが、それを整理しようとしている。杉野和吉さんの弟である杉野博美さんが檀紙の部を継ぐ。

さて、夕方になったので、明日の午前には再び訪れることにして、外に出かけた。すると井原さんがスッスッスーと森田さんに近づき、森田さんの奥さんに紙漉き道具の作り方を覚えるように伝えてくれといっている。私は驚いた。道具づくりの市場は狭い。肉親の間で後継者を作ろうとする。まったくの他人に説得することはあり得ない。井原さんの行為は伝道だ。遺言だと思わずにいられなかった。

その夜は３人とも東予休暇村で泊り、そこで夕食となった。早速、井原さんに先ほどのことを聞いたが、淡々として当たり前のことをしただけでないかという表情だった。

愛媛でただ一人の簀編みとして、川之江、東予、五十崎など県内ばかりでなく、大分県湯布院などまで仕事のエリアは広がった。夜の２時、３時まで編み続けた。編む音が外に聞こえないように、編む台に布をかぶせたこともある。会社員である一般の生活と伝統的な職人の生活には大きな断絶がある。井原さんが断絶に苦しまないわけがない。

その井原さんが編む道具を見るのが耐えられなくて、しまったことがあるという。職人

が道具に触るのに耐えられないというのは容易ならぬことである。輪島塗の中年の蒔絵師でかなり名前を知られるようになったベテランが、子供を大学に上げるなど、家族を支え切れないと、デザイナーに転職した。その時、長い修業時代に使いこんだ蒔絵道具を売りに出した。それは道具を売る利益だけでなく、もう二度と輪島には戻らないという深い決意の表明でもあった。

幸福な家庭婦人だと思われた井原さんがいう。「そんな時はがんばっては駄目なの。決して他人ががんばれなどとは言ってはいけないの。」

私は長年、文化財修理に従事した女性から苦悩を訴えられた。文化財という理想だから経済的利益を考えないようにしてきた。しかし窮乏が募る。つい、上から適当にあしらわれているのではないかと思いたくなった。私は泣く姿に慰める言葉がなくなって、ついがんばろうと言ってしまった。女性は「先生、私は今までがんばってきたのです」と悲鳴をあげ、泣きじゃくった。私は井原さんの厳しい言葉を思い出した。同様の訴えは、東北大震災の被害者の声となっている。苦悩の極地だ。それを井原さんは克服して、現役は外れたが、保存会の事業の相談相手として宮﨑さんの仕事を手伝っている。すっかり楽観的な明るい表情だ。

翌朝、６時の朝風呂に入る。明るい朝日でいっぱいだ。眼の下は瀬戸内海の真ん中で、波はなく鏡のようだ。今、私のいる所は、日本で一番穏やかな天国だと思わざるを得ないが、まぢかに見える小さな港を見ていると、一直線の白波が押し寄せてくる津波のイメージがかぶさってくる。浴室のテレビのＮＨＫ放送は北陸・関東の余震のニュースを絶え間なく続けている。大阪・神戸を超えて遠く離れた楽天地まで大災害の現実は容赦（ようしゃ）ない。もう、我々に絶対の平和というものはないのかなと、瀬戸内海の海を見ながら思った。



杉野家玄関先にて。左から杉野ミチ子さん、柳橋氏、井原さん
平成23年４月18日

杉野家の住居は堂々として広い。漉き場や製品の展示場も新しく建てて広い。展示場は２階建てである。だが、通りをへだてて建つ住居部分も本格的な和風建築で、お寺の方丈（ほうじょう）のように広く、庭も美しい。かつて杉野和吉さんが技法解明に苦労した檀紙の生産を付近の手漉き和紙業者にゆずり、大阪に出稼ぎに行ったというエピソードは、我々が想像する出稼ぎとはだいぶ次元の違うことだったのだな、と思い至る。

本宅の応接の間の襖の数々には、杉野さんが交流した画家や書家の作品で飾られている。もし、杉野さんが健在だったならば、立派な美術館となったに違いない。丁度、出雲民芸紙の安部栄四郎の家が、民芸運動の画家たちで飾られているように。

そこの間で、私は今後、画材用紙を漉くという森田高昌さんをつかまえて、それならば、このことだけは知って欲しいと横山大観の話をした。前日の井原さんの道具づくりの後継者の話に引きずられたのである。当然、天国の杉野さんに、否、奥さんによれば仕事場の片隅に立つ杉野さんにも聞いていて欲しい話である。

美術史の専門の話をする気はないが、明治神宮の絵画館については触れないわけにはいかない。明治神宮の一隅に、明治天皇と皇后の偉業を日本画と洋画で表現した絵画館を建てることは、大正時代の国家的事業であった。画家も選ばれたし、画材も最高級の不変のものだ。日本画は絹布でなく、和紙を使った。高知の松本比佐喜（ひさよし）さんが漉いた、大型の和紙である。大蔵省の紙幣用紙の指導者、佐伯勝太郎は、永遠に朽ちない紙というならば、平安時代の紙屋院（かみやいん）の漉き方しかないと助言した。木灰煮の伝統的な方法である。明治時代に敦煌（とんこう）など中央アジアの遺跡から手漉き紙が出土し、何千年も生きる保存力が注目されたからである。これは画期的な判断である。当時、絹布の絵は高級で、紙の絵は一段下とみられていた。事実、絵画館の日本画に素地の余白はなく、必ず絵具が塗られている。紙が変色するのではないかと画家が恐れていた心配が良く読みとれる。

横山大観はこの事業の委員だったが、途中で辞退している。国家あげての事業をやめるのは、非国民と受け取られかねない、穏やかならぬことである。横山大観は題材から絵の構図までお上が決めるのに耐えられなかったのである。それでは紙芝居ではないか。明治時代の深い精神はそれでは表現できない。

横山大観は第２次世界大戦の最中も、他の画家のような写実的な戦争画を描かない。表面的な写実ではなく、身近な花鳥風月の絵に託することによって、精神的に深いものが表現できると考えた。日本の海と山の絵を10点描いて、それぞれを戦闘機１台分の価格で売り、国に寄付した。その平凡な日常的な海や山に見える絵の余白の部分をみると、塵一つないことはもちろんで、深々とした厚みがある。簀桁を静かに引きあげただけの浅い、薄っぺらな溜め漉きの紙とは違う。中国の絵の紙に見るような盤石の重みが感じられる。誰が漉いたものかとしばらく悩んだ末、やはり横山大観が組んだ紙屋である、越前紙（福井）の初代の岩野平三郎の紙に違いないと悟った。襖紙より大きな紙の狭い中心部を切り取っ

たのだ。大きな紙を漉く間に繊維は十分に絡んでいるが、最後は静かに収まる。これが和紙の一方の極の溜め漉きを使ったものとすると、大観の晩年の「或る日の太平洋」では流し漉きを駆使した。

これは縦長の絵で、上に富士山、海から龍が宙に飛び立ち、上下に稲妻や大波を現す数多くの直線が交わっている。これを通常の画用紙を用いたならば、縦長の構図では墨のにじみは絵の左右に広がる。それは天地に伸びる直線の勢いをそぐ。大観は画室に誰も入れなかったが、信頼する表具師だけは入れていた。何枚も描いたこの絵の最後作として、天地が10㎝ほどの和紙の上下の繊維をはみ出させて、それを絡み合わせる「喰（く）い裂（さ）き」という表具手法で10段ほどを１枚にした。従って本来、10段程度に紙は分かれる。繊維の方向は天地を向いているので線の勢いは強まる。だが、全体に薄墨で塗ると、喰い裂き部分に毛細管現象で墨が集まり、黒い墨の横線が10本ほどあらわれる。図版でもそれは分かる。文化庁では、この絵を日本の近代絵画を代表するものとして、重要文化財に指定している。この絵が発表されたのは、文化財保護が本格化し始める昭和30年頃であった。私は日本の伝統文化がアメリカなどの近代文化で駆逐されかかった、あるいは復興が危ぶまれていた中での大観の危機感、怒りの表現だったとみる。

正直、その時の大観の筆力はよれよれであった。龍の表現はかつての力強さはなく、ちまちましている。線の勢いもない。そのことを誰よりも知っているのは大観自身である。マラソンで心身を使い切り、ゴール前で倒れかかる。ゴールに全身全霊の力を振り絞る。自らの墨線に勢いを、生命を与えたい。そのために和紙から少しでも生命をしぼり取りたい。それが表具師と協同した、10段もの数の「喰い裂き」という前例のない異様な手段だったのであろう。おそらく勢い良く漉いた流し漉きの薄紙で、その天地の厚い部分は取り去って中心部の表情の整った10枚ほどが選ばれたのであろう。10段の黒い横筋は黒衣の存在のように目に見えない役なのだろうか。あるいは大観のことだから、下方から上方へリズムを持ってせり上がる効果を持たせたものかもしれない。

大観の前半生は絹布。明治の絵画館の和紙採用の決定の影響も大きいが、後半生は「和紙しか使わない」という覚悟だった。取り上げた和紙も多種多様で、ゴミの入った粗紙も表現のために使っている。和紙の性質を知りつくした老画家が、自分の筆力の衰えを和紙からおぎなおうと必死になっている姿に私は涙した。晩年のこの作品を名作たらしめているのは、何をつかんでも立ち上がろうとしている大観の気迫のみでしかない。この大観の晩年の気持ちを、和紙を漉く苦労を重ねた紙屋は愛情を持って理解してあげられるのではないか。

越前の岩野平三郎家は三代にわたって、全国に日本画の画材用紙を提供した。一国の画材用紙を１軒の紙屋が100年以上にわたって供給した例は、世界の紙の歴史でも例のない偉業といえる。

第２次世界大戦後の日本画は、油絵の具を厚く塗った洋画の迫力に負けない、強い展覧

会効果を求めて、今までにない厚塗りを皆が始めた。大観の「或る日の太平洋」から10年ほどたった文化財保護委員会（文化庁の前身）で、伝統的な手法の日本画を重要無形文化財に指定する案が議論になった。具体的には前田青邨（まえだせいそん）と奥村土牛（おくむらとぎゅう）を保持者に認定し、ニカワを少なめに用い、薄塗りをした手法を指定するという。日本画の人間国宝が生まれる訳だ。文化財保護委員会のみならず、東京国立博物館や東京文化財研究所の日本画研究者を集めて会議を何回も開いたが、意見は賛否がまっぷたつに分かれた。戦前に文部省が日展の改革に乗り出して内閣が潰れたことがあるだけに、政治が芸術界に口を出すなという慎重論が強かった。伝統工芸の世界と違って、けた違いに強い勢力があり、政治家の贈り物に著名な画家の絵が巨額で動いていた時代である。担当していた私は、前田青邨の水を用いて色面に滲みの斑点を作る「たらし込み」技法の説明を取り入れた指定理由書を準備していたが、突然、作業中止を命じられた。下っ端役人の私には理由は説明されなかったし、賢明に問いただしもしなかった。だが、圧倒的多数の流れであった厚塗り日本画に、本来の日本画の手法を思い出させて、警告すること自体は必要だった。ニカワを大量に使って顔料を厚塗りした現代日本画の保存策は将来に問題を残す。それに用いられている岩野平三郎の雲肌麻紙（くもはだまし）は、油絵の麻布のキャンバスと同様に、厚塗りを支える、強力な支持体の役を果たすのみで、日本画の表現に影響を与えるものではなかった。

昨日の宇田さん、今日の杉野さんの後継者の森田さんのめざす画材用紙は雲肌麻紙のような支持体にとどまる和紙ではあるまい。目下、画材用紙の開拓に夢を持ち、実行しているのは、石川県金沢市二俣の斉藤博、新潟県柏崎市の小林康生らである。絵の具厚塗りの支持体にとどまるならば、将来、必ず人工材のキャンバスが誕生することがあり得る。それぞれ個性ある紙屋が独自の画材用紙を生み出し、紙屋と画家がともに話合い、共同して新しい表現を創造する限り、生き残れるのである。画材用紙という商品として、ポンと売り出すだけならば、現在の若い画家は大学の電子顕微鏡で繊維を見せられるなど、知識としては和紙を知っていても、かつて横山大観や速水（はやみ）御舟（ぎょうしゅう）などなどのように和紙を使いこなすことは無理だ。繊維の流れなどを知りつくす紙屋の共同が必要なのである。このポイントを理解してもらうのが、午前中かけて森田さんに話したことなのだ。杉野和吉さんよ、同意していただけるよね。

杉野家を出ると、宮﨑さんは、私がもう２度とこの楽天地を訪れることはないだろうと弱音をはいているので、今治市の瀬戸内しまなみ海道の島々を渡る海峡大橋の展望台に自動車で連れて行ってくれた。この大きな島々が津波から川之江や新居浜の平野を守ってくれるだろうと思う。そして今治がタオルの代表的な産地だということを知る。タオルの美術館さえあって、その瀟洒（しょうしゃ）な建物に感心して、そのレストランで昼食を楽しむ。観光客というより、地元の年寄りの女性などの家族が行きつけのような顔をして昼食を楽しんでいるが、心底うらやましい。こんな老後を過ごしたいものだと思わずにいら

れなかった。



しまなみ海道展望台から。
柳橋眞氏と井原圭子さん
平成23年４月19日

帰りは一瀉千里（いっしゃせんり）、来た山の中腹の高速道路をひた走る。今度は左の眼下に井原さんの住む新居浜市を見下ろす。井原さんが簀編みを始める前に、資生堂の仕事をしていたことなど、車中の話で知る。元来、働き者だったのである。今なお、その時の仲間とつき合っているという。和紙の紙屋とのつき合い、茶道の仲間、古い職場の人々との交流、まだ、その他にもあるのだろうが、井原さんの地元で交際は広いようである。

川之江に着いて、祖父の片桐佳年さんのお墓に行こうということになった。川之江の郊外ではなく町中の、小高い三角の山の頂上近くに片桐さんの墓があり、まっすぐに参拝の道が開かれている。この道は、妙蓮寺（みょうれんじ）の有数な檀家であった片桐さんが、昭和56年、大改修を行い、「伊勢屋片桐家墓地参道」という石碑も作っている。その参拝の道の両側に他の家の墓がある。川之江の地の有名な方々の墓であることは、一目瞭然である。



伊勢屋　片桐家墓地参道

この墓の山を見て、私は東京の下町で、かつてよく見かけた富士講の築山を連想した。富士山を摸して、老若男女、子供まで容易に頂上まで登って、巡って帰ってこれる。例えば毎月、富士山信仰の修業が行われるのだ。下町のことだから、終わりには楽しみがあったかも知れない。丁度、片桐家の墓の山と同じくらいの高さだ。してみると、片桐さんの墓も身近に親しく、何度もお参りすることが出来るという意図にもといづく町中の山の墓地だったのではないか。

いずれにせよ、和紙の道具づくりを恥いったりするような雰囲気はまったくない。堂々とした、気品の高い墓である。片桐さんは高い格式の持ち主で、趣味も多彩だったようだ。それが現在の井原さんの地元の茶席ばかりでなく、京都や奈良の古寺で行われる茶席への参加という、高級な趣味に繋がってくるのであろう。

川之江で井原さんの車を降りて、我々は宮﨑さんの車に乗り換える。「それでは、次の越前紙（福井）の道具づくりの調査までお別れしましょう。お元気で」という挨拶をした。井原さんは新居浜市に引き返す。我々は昨日来た、トンネル続きの高知自動車道を通って、高知龍馬空港へ向かう。私は、18時20分の羽田行の飛行機だが、あまり余裕なしの時間に着いた。昔ながらの、別れの一杯といかぬのが残念だ。羽田までの１時間20分はぐっすり寝て過ごした。

５　東日本大震災編（東日本大震災について（平成23年３月11日））

最初の大揺れが来た時、私は手紙を手に自宅（千葉県船橋市）を出て郵便局に向かっていた。自宅から200ｍほど行った所で、電柱が大きく揺れ、電線が波立ち、数軒の屋根から瓦が落ちて砕けた。私は樹木にすがって倒れるのを防いだ。すぐ家に帰ってみると、先ほど手紙を書いていた机に大きな書棚が倒れていた。地震がもう少し早ければ、大怪我ではすまなかったであろう。私は本を捨てることができない性分なので、生涯購入した本が散乱して手のほどこしようがない。死ぬまで本の整理だなと観念した。しかし、地震の深刻な被害にあわれた方々の苦労からみれば、ものの数ではない。

東北の被害地には、かつて私が紙屋を訪ねたいくつの地、例えば宮城県丸森町などが被害地のリストにあがっている。さらに私が漆掻きの職人を訪ね歩いた地でもある。東北には女性の漆掻き職人もいた。漆掻きの夫とともに妻も髪をぼうぼうに乱（みだ）しながら、懸命に漆を掻いていたのであった。今回、壊滅状態になった東北の産業の中には、このような伝統工芸に関するものも数多くあったことを忘れてはなるまい。

３月11日からしばらくたった中央新聞の片隅の投稿記事に目がすいこまれた。規模の小さな介護施設らしいが、ベテランの看護師が高齢者と職員を高台に避難させ、後に残った私（77歳）のような高齢で体の利かない、寝たきりの老人によりそったという。おそらく手を握り、励ましの言葉をかけ続けてくれたに違いない。施設は津波にのまれ、彼らは安否不明という。私は思わず、声をあげて泣いた。数万人という犠牲者の中には、人知れず

に高貴な自己犠牲の行動をとった人が大勢いる。合掌して御冥福を祈る。

私は災難に逢うたびに、必ず思い起こす言葉がある。それは越後の良寛が火事にみまわれた弟に出した見舞いの手紙の一節である。「災難の際には災難に遭うのが良かろう。」この言葉の大切なことは、めいめいがいったい良寛は何を言っているのかと考えこませることにある。災難に遭ったら私もオロオロ、ハラハラして災難からどうやったら逃れることが出来るのかと、迷ってしまう。良寛は災難に真正面から対決しなさいといっているのだと私は思う。自分の人生の生き方を考えて、小手先ではなく、本当の行動を見つけ出しなさいということだろう。先の看護師の方の生き方も、その一つの典型であった。良寛の言葉は一見、冷たく突き放すようにみえて、最後は暖かく身をつつんでくれる。

地震、津波の二重苦に加えて、原子力発電所の放射能放出という、現代文明の人災の三重苦が日本列島の半分近くを覆った。ある人は３月11日以前と以後で、日本の歴史は二分されたのだと説く。確かに、それほど深刻で、再興事業では過去との断絶が強調されるに違いない。その時流の中で我々の紙漉き道具づくりを訪ね歩く仕事はあまりにも瑣末（さまつ）にみえる。こんな事をしていても良いのだろうかと、やる気も失せるような思いがする。

海岸沿いの津波、その奥まで広がる地震で壊滅した地帯、さらに放射能で汚染しつつある土壌の広い地域となると、再興計画の対象は広大だ。そこで再興が急がれるとなると、地元のきめ細やかな要望とは別に、巨大な資本の論理で、再興計画の地図に鮮やかな線や色面が描かれる危険がある。復興の巨大事業の声高なかけ声の前では、過去との連続、伝統文化を主張する声は小さく、無視されることは目に見えるようだ。

ここで東北の伝統工芸の特色を私なりに示してみよう。それは東北の過去の伝統文化の特色や価値を分かりやすく物語ってくれることになるからである。そして東北の人々の生き方をも明らかにすることでもある。

東北の厳しい自然環境の中では、同じ種類の自然材でも性質が大きく変わってしまう。たとえば漆液がはっきりしている。岡山など西の方のより暖かい地域の漆液は、美しい光沢を持っている。東北の漆は艶では劣るが、強力な接着力を持つ。津軽塗（つがるぬり）（青森県）は硬い漆塗りの塗面を研ぐのに地元産の特別に硬い砥石を使う。地元自慢の気持ちをかくして、自分の強靭な漆器を「バカ塗り」と自称する。

東北の竹は深い雪の重みに耐えるため、竹の節はひときわ盛りあがり、節間もより短くなる。それゆえ東北の竹工芸はゴツゴツしているが、農民工芸らしい力強さにみちている。根曲がり竹も広く愛用されている。

漆器木地としてはヒノキやトチなどが広く使われ、ブナは適さないとされるのが普通だ。ブナの森林が広がる東北地方では、ブナ材を川の流れに長く漬けて、アクを取って使いこなしている。

東北の職人は、これらクセのある地元の素材を生かすために、手間をいとわなかった。

西の代表的な漆器産地の輪島塗（石川県）では漆椀の木地を作る挽（ひ）き物の職人と漆箱の木地を作る指し物の職人とは分業ではっきり分かれ、職場も別である。しかし、東北の漆器木地の職人は椀の挽き物の仕事が終わるとロクロ台から下りて、すぐ脇の机に移って、箱の指し物の仕事にとりかかる。輪島塗の職人にはまったく信じがたいことなのだが、東北の職人は挽き物も指し物も両方とも出来なければ一人前ではないのだ。

手間をいとわないのは金工でもみられる。違った金属を合せて一つの器物を作るのに、ハンダで各種の金属を接着させるのは一般に当たり前のことで、それ以外の方法は想像もしない。しかし、秋田の金工家は各種の金属を合せて、融点ギリギリまで熱してから一瞬に強圧を加えて、各種の金属を一体にしてしまう（杢目金（もくめかね））。この技術を会得するためには長い修業が必要だが、その手間をいとわない。

染色の分野でいえば、刺し子をはじめ、生活の中で生れる廃材の布や糸に再び生命を与える仕事が多い。新調の布では、あのような存在感のある迫力は生じない。

私はかつて、秋田県の工芸調査をお手伝いしたが、作家活動している伝統工芸の人々と並んで、地域の特産物のような民俗技術としてのものづくりが数多く、各地に分散して行われているのに感銘を受けた。自ら自然界の素材を採集してきて、一貫して自ら制作し、完成させる。さらに自ら販売にもたずさわる。その純粋で入念な製作態度と熱意は、伝統工芸の作家とまったく異なるものではなかった。

ここで東北の和紙に目をむけるとしょう。麻布紙（あざぶかみ）（山形県上山市）は漆濾紙（うるしこしかみ）として、全国の漆塗りの職人に不可欠のものとして用いられた。奈良に漆濾紙として有名な吉野紙（よしのかみ）（奈良県吉野町）があったが、柔らかな吉野紙を芯として、外側から丈夫な麻布紙が包み込む。漆液を芯の中に入れる。紙つつみの両端を力いっぱいしぼると、和紙を通して漆液がしたたり落ちる。しぼる力に耐える強靭さと液体を濾過するという能力という、相矛盾する性格を両方そなえる和紙ならではの用途であった。昭和40年代の終わりころから安いレーヨンの漆濾紙が普及して、麻布紙は絶えた。レーヨン紙では和紙のように目に見えないような細かいゴミを取り除く働きはなかったのであるが、安いものが勝ちであった。

麻布紙のように全国に普及した和紙は、東北では珍しい方で、多くは小規模の産地のものが、東北に広く散在していた。ここでは紙名をあげないが、東北以外で知る人は少なかったであろう。紙屋の周辺の人々に、障子紙や書写用紙をはじめとした日常生活の必需品として、たとえば米を入れる袋などのようにして、供給されていた。東北の和紙は美濃紙（岐阜県）のように洗練された、都会人好みの紙ではない。紙色も黒く、紙の目がつまって、重苦しい風合いであるが、強靭な楮紙である。他の東北の工芸と同じ性格である。

私はこれらの背景をよく物語るものとして、各地の食料自給率があげられると考えている。日本の大都会は２、３割だろう。伝統工芸王国を誇る石川県の自給率でさえ、普通並みに五割程度だが、東北の各県は８、９割と全国で最も高い水準を示す。地元産のかっこ

うは良くないが、強靭な特色をそこなわないように手間をかけて作る。地元の人が採取し、地元の人が作る。生産量が少なく、製品の価格は飛びぬけて安い。しかし、作る人と買う人の距離が近く、価値を知りつくしているので、安定した生産が維持できる。工芸品も食料品も、他の日常用品も同じ具合に供給されている。このような生き方が、画一的に大量生産され、大量消費していく最先端の大都会の方式になじむはずがない。今後、大規模な復興事業の中で、東北の伝統的な生活様式などのように尊重されていくかは、大きな問題である。ものづくりの立場の者は、そこの点に大いに注目していきたい。

私は今回の和紙の道具づくりの調査、当然和紙そのものの現状も調査の対象から外すことはできないのだが、その調査旅行に先だって、取材ノートの裏表紙に石川啄木の和歌を大きく墨書きした。決して深刻な調子ではなく、むしろサラリとした、明るいノリのようにみえるのだが、私の今の気持ちがすっかりそのまま詠（よ）まれていて、ひそかに勇気づけてくれる。決して他人に見せるものではないのだが、茨城の紙布織（しふおり）（和紙を細く切り、縒（よ）った紙糸で、平織りばかりでなく、複雑な織りも行う）の女性の友人に出した地震見舞いの手紙の中で、自分の今の心境を示すつもりで、啄木のこの和歌を記した。すると友人は電話で、私もまったく同じ気持ちで、この和歌を書き写しているという。地震と関係ない和歌とみえるが、災難の中のものづくりの気持ちを励ましていることを知り、改めて最後に書き残しておく。

こころよく我にはたらく仕事あれ
それを仕遂げて死なむと思う
石川啄木

第６章　技術記録書

第６章　技術記録書

Ⅰ　日本製紙論（復刻版）

日本製紙論

《復刻版》



高知県吾川郡伊野村（現いの町）生まれの吉井源太翁は、明治31年（1898年）「日本製紙論」を著し、その中に小型の１枚漉きの簀桁を６枚漉き、８枚漉きの大判簀桁に改良した功績が記述されている。この本は、製紙技術に関する貴重な資料と言われ昭和51年株式会社アローアートワークスが復刻し、その中の第二編製紙用器具の部分を転載するものです。

第二編　製紙用器具

製紙器具は、近来紙業の進歩につれて、次第に改善に向かっている。これを向こう10数年間前と比べると、実に著しい変化をしていて、将来は、ますます改良して完備の域に達するように努めなければならない。しかも時期は、蒸気力利用の気運に再開したるように。器具の改良は、直ちに製紙の工程を進捗させ労費を節減し、紙質を改善して産額を多くすることは当然のことで、紙価を低くして需要を増やすには、器具の改善をするべきである。

人によって手漉きの器具を改良することは必要ないという人もいるが、これは紙業の実情を知らない人だけである。現に紙を切裁する鎌を用い、紙漉きに一枚漉きの簀桁を使用する者がいるように、未開の地方では痛嘆に絶えない。そこで蒸気力利用のように規模の大きなことは後にして、今、通常使用する器具で重要な関係を有する方々に説明を与えて、業者の参考とする。

１　漉簀

今から５～60年前は、簀を作るのに山野にある萱の稈（かん）で編むに麻糸を用いた。１寸に少ない場合は20本、多い場合は25本で、極めて粗悪で製造した紙類も良好なものはなかった。また一漉きに半紙又は小半紙１枚を抄くのみで、一帖の紙を作るのに必ず20漉きを要する。その後、改良して小判紙は４枚漉き、半紙は２枚漉きの簀を作る者がいたが、その原材は萱稈と麻糸を用い、多少工程は進捗したが、紙質を改良することはできなかった。萱稈の粗大なるは紙質を荒らし、麻糸の性質として絞り方に不同なるを免れず、水の漏下がスムーズでない。このため紙面に厚薄の偏（かたよ）りを生ずる。そこで私は改良の方法を考え、萱に代わる竹の細片子を使い、麻糸に代わり絹糸を使い、かつ簀の幅を一層拡張して小判紙は８枚、半紙は６枚漉きにした。今日、各地方で使用する連漉機と称するもので、過去の１枚漉きに比べると、一帖の紙を漉くに20漉きを要したものも、小判紙では２漉半で一帖の紙量を得ることになる。この道具により工程を進捗し紙質を改良するに至り、これ以上のものはない。

前記の８枚漉きの簀をひとたび使用すると、これを改良して８枚以上のものとし、使用する者があるが、実際手漉きにはかえって不便で、工程を遅らせることとなる。また編み糸にも馬毛を用いる者もあるが、馬毛は長さ短く、広い簀を編むには継がなければならない。継ぐ時は、結節が固く、馬毛が立つため紙面に傷が付きよろしくない。また片子にも

紙の厚薄により、片子の数に差があるが、簀一寸に50本をもって普通とする。片子の数が多いほど細かな、より紙質は緻密になる。ここに片子の数と編み糸との割合を示す。

片子数（本）	３０	３５	４０	４５	５０
編糸の重量（匁）	１．５	１．２	１．０	０．８	０．８

※片子の本数は、漉き簀１寸の編み込み本数。

※編み糸の重量の単位（束？長さ？）が不明だが、参考までに現在、障子紙などの漉き簀には、竹片子23本（５分当たりの本数）を使っている。この場合、漉き簀１寸の編み込み本数30～33本で、編み糸の重量は１匁９分を使っている。このことから当時の片子の本数に対し、編み糸は若干軽い、つまり細い編み糸を使っているようだ。

２　簀桁

桁や簀の改良とあいまって、現在は大きな良好な簀桁となっている。桁の小ザルの数は種々あって、大判６面・小判８面漉きは、９条と11条、13条とあり、この数は簀の撓（たわ）みで繊維の一部が凝集し、紙面に厚薄の不均質が生じる。簀の細美なものには小ザルの数を多くする。小ザルの数が奇数になるのは、紙を切るとき都合がいいからである。

小ザルの数を改めても、簀と小ザルが直接接しているから、水を接した部分に引き寄せるため、多少、紙面に厚薄を生じることは免れない。これに一段の改良を加えたものに、有名な改良張金引きと称するものがある。その構造は、小ザルの上に太さ５厘位の銅線を引き、簀と小ザルとを少し離している。このようにすると簀の全面平等に水を漏下することができ、一部分に繊維が集まることもなく、紙の厚薄の偏りもない。これを発明した土佐を初め、今や製紙の盛んな地方でこれを使用している。

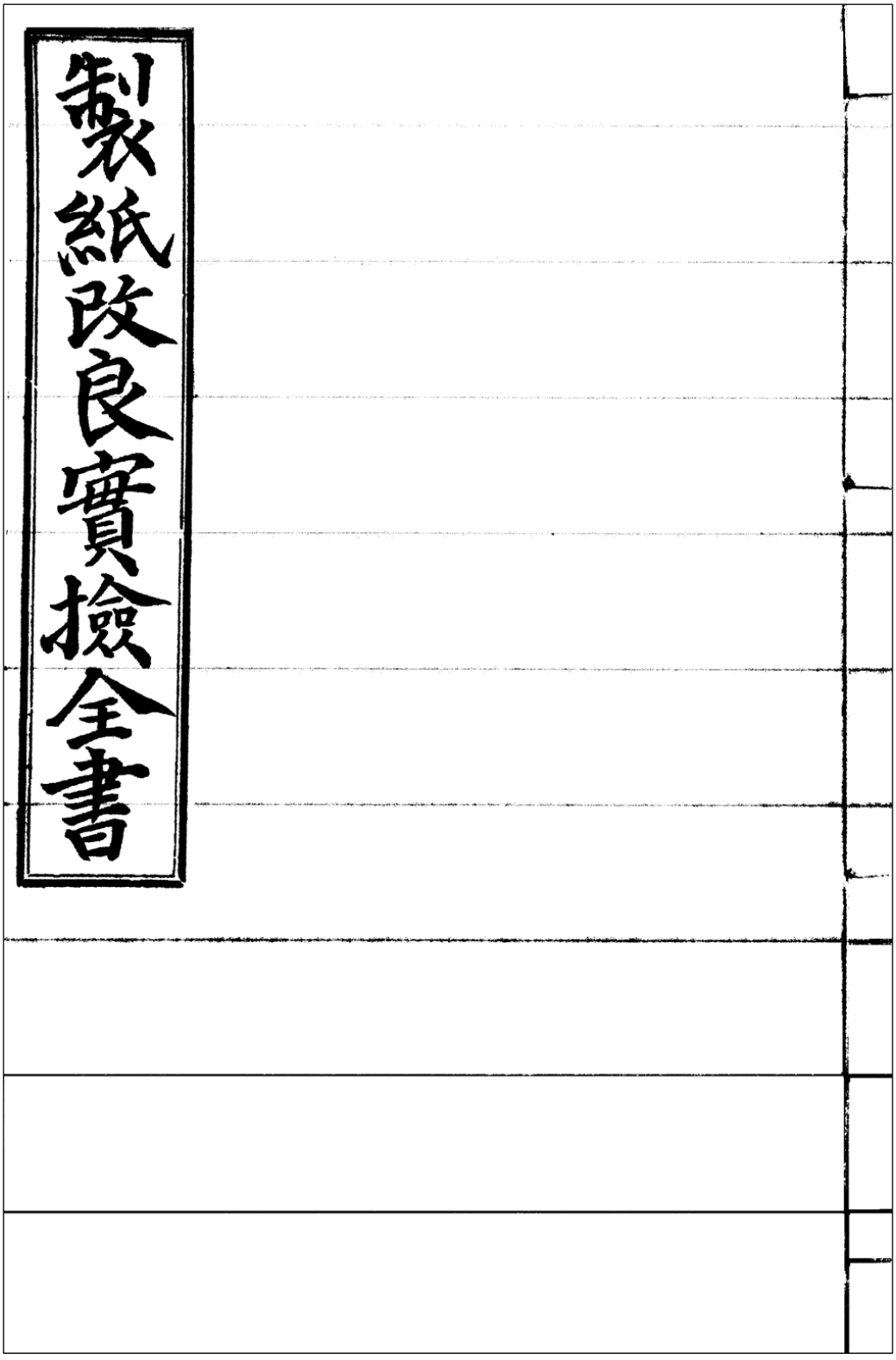
要するに、簀桁は、製紙には重要な器具で、この改良は最も必要なものである。当時、改良器の使用は、土佐で最も熟達しており、自分の自信となっている。すでに十数年間、この使用法を習いに来る者が、実に理解することを見ても分かる。これは私一人の感じることではない。

３　刷毛

昔は、椿の葉で撫でていたが、最近は一般に良否の別はあるが、刷毛を用いている。刷毛には、３種類あり、稿（わら）製と馬毛製、鹿毛製である。別に羊毛製と称するものがあるが、本当の羊毛製か疑わしい。稿製のものは、あまり良い方法ではなく、改良紙のような緻密で滑らかな紙類を貼るのに用いる者はいない。粗剛で紙面を傷つける。ゆえに主として粗紙の貼用に供する鹿毛製は、稿製に比べてはるかに優れ、以前から用いられてきたが、近年、鹿皮の輸出が盛んになり、価格が非常に高くなっている。これらの刷毛は、紺屋刷毛と称し、染工が使用するもので、形が小さく、近頃、馬の鬣（たてがみ）毛で馬毛製長刷毛を作るようになった。毛の剛柔は紙質に関係をきたす。より粗剛のものより柔

らかなものが良いとするが、従来のものは、皆、形が小さく貼付けに手数がかかる。この馬毛製長刷毛は形が大きく、毛の剛柔が適度で、かつ廉価で良く利用されている。刷毛は有名な製紙の産地でも、まだ稿製を用いる者がいる。これは改良が最も容易なことであり、又、紙質に関係が大であるため、一日も早く改良に着手するべきである。

Ⅱ　製紙改良実験全書（国乗滝五郎著　明治24年５月10日印刷　明治24年５月11日出版）



（昭和43年９月30日復刻発行　公益財団法人紙の博物館）

国乘滝五郎著

製紙改良実験全書

製紙改良実験全書は、高知県人である国乗滝五郎が在来の紙漉き法を改良し、全国各地に赴き直接指導を行った内容を記述し、明治24年に著者兼発行者として出版した本書を昭和43年公益財団法人紙の博物館が復刻発行している。明治時代における紙漉き用具の状況を知る貴重な資料として、紙の博物館に協力いただき第７章製紙器械（桁・簀）のみを転載するものです。

１　桁

桁。桧の良材を用いるをよしとす。美濃紙用は長さ内規（ないき）４尺４寸７分、幅内規２尺６寸の上下の桁を以てす。上桁は厚８分、幅８分、之に２個の採柄を付す。下桁は厚６分、幅８分、縦に11本の「コザル」をとり付（つ）く。そして上下桁の四隅を欠き、簀の親骨を挟み桁の周囲に隙間がないようにする。

採柄は上桁の左右各尺１尺４寸の処に鉄具を打ち、これに檜材を以て製した円形２本の棒を接すべし。

コザルは三角形にして、下底を３分５厘、突端を２厘とし、３厘位の円凸形にそりを付くべし。製紙器械は精工を要するものにして釘を用いず縄頭（はえがしら）ほぞ（胴付けの部分が材と直角でなく斜めに切っている）に組み、上下の桁を接続するには５個の蝶番（ちょうばん）を以てす。そして２個の「グル」鉄具（掛け金）を下桁に付け、製紙するに際して開閉に使う。

小判紙は桁の寸法長さ４尺７寸５分、幅１尺８寸３分なるも、その他は美濃紙の桁に同じ。

２　簀

簀に「ヒゴ簀」「萱（かや）簀」の別あり。ヒゴ簀は、節を除きたる精細なる竹身を以てこれを造る。ヒゴをつぐときは、１本おきに施し、簀の強さを平均にする。編むには絹糸又は麻糸を以てし、馬尾毛も用いる。その精なるものは、１寸に44～45本を数える。（参考：現在の石州紙30～33本、越前奉書紙25本と29本、本美濃紙33本である。）転写紙、図引き紙、典具帖紙等のような精良を要する抄紙に用いる。粗なるものは、24本なるものあり。萱簀は、萱穂の細直なるものを選び、その芯にヒゴを指して接続し、これを適宜の長さに裁断してヒゴ簀のように編みたるものなり。その精なるものは１寸に40本を数えるものあり。この簀はすこぶる軽便にして普通の紙を抄くにははなはだ便利なりとす。

簀の親骨は檜材の柾目にして最も善良なるものをえらび、厚さ２分にしてあたかも刀身のごとく菱（ひし）を立て、その薄き方１分５厘位入りたるところに孔（あな）をあけ、簀をとりつけるなり。

美濃紙文庫

美濃の紙漉き道具づくり

美濃紙文庫は本美濃紙保存会が「美濃の紙漉き道具づくり」「製紙原料」を始め「美濃の紙漉き」などを昭和56年度から昭和62年度にかけてシリーズとして発行されている。美濃は全国の手漉き和紙や製紙原料の集積地と言っても過言ではない和紙の中心地で、もちろん紙漉き道具も美濃でつくられ全国の手漉き和紙の業者に送られ使われてきた。その歴史を踏まえた美濃紙文庫を発行元の本美濃紙保存会、執筆企画をされた柳橋眞、編集・発行・撮影担当の株式会社アロー・アート・ワークスの了解を得て、編集を変えた記録書としたものである。

美濃紙文庫「美濃の紙漉き道具づくり」

目　次

「美濃紙文庫」発刊のごあいさつ
技術記録写真
一、美濃の漉き簀編み
１　はじめに
２　古田要三さんのこと
３　簀編みの工程
４　古田家の「簀編み注文控帳」
二、美濃の紙屋刷毛づくり
１　はじめに
２　助川芳久さんのこと
３　刷毛づくりの工程
４　助川家の「他国出荷覚帳」
三、美濃の漉き桁づくり
１　庄司一市さんのこと
２　現在の桁づくり
あとがき
参考資料
１　美濃の技術者の略歴（転載せず）
２　美濃の紙漉き用具の図面
３　全国技術者の名簿（転載せず）

１　「美濃紙文庫」発刊のごあいさつ（本美濃紙保存会長　古田行三、昭和57年１月吉日）

本美濃紙保存会は、昭和44年に重要無形文化財の指定を受けて以来、会員自らの技を向上させ、後継者の養成に努めてまいりました。また、それに伴い、本美濃見本帳や技術記録映画を作成して、技術や歴史の記録にも、ささやかながら力を尽くしてまいりました。

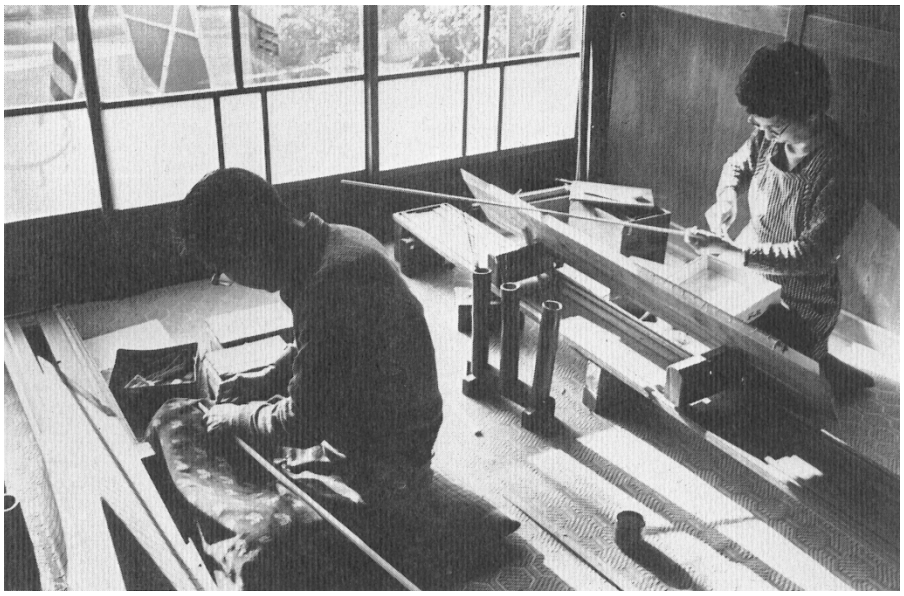
このたび私どもは「美濃紙文庫」と称して、美濃紙の製法や沿革を、継続して刊行していくことにいたしました。その意図は、小項目の主題の小冊子を、絶やさず刊行し続けることにより、将来、美濃紙全体の体系だった記録を完成させることです。取りあげる対象は、本美濃紙や蕨生に限らず、それを支えてきた、他の和紙や地区などまで広げてまいりたいと考えております。

美濃紙については、森義一氏の「岐阜県手漉紙沿革史」をはじめとして、先人の優れた業績がすでに発表されていますが、この叢書においては、私ども紙漉きの立場からの血肉の通った記述と要所を押さえた技術の記録に心がけたいと思っております。

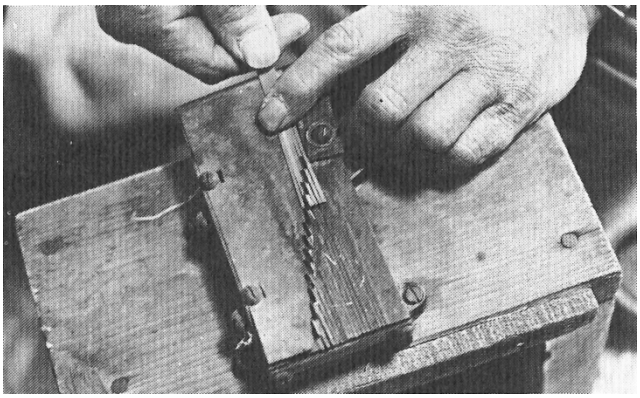
つきましては、美濃紙文庫の第１巻として、「美濃の紙漉き道具づくり」を刊行いたしました。これは、日ごろ、私ども紙漉きがお世話になっている道具づくりの方々の苦労の一端を、世にあらわして、感謝申し上げるとともに、後継者である若い紙漉き達が、最初に心得ていなければならぬ重要事を、まずもって提供しようという考えからです。

私どもが非力ながら、「塵も積もれば山となる」の気持ちではじめました企画を、どうぞ成功させて下さるよう、みなさま方にご協力をお願い申しあげます。

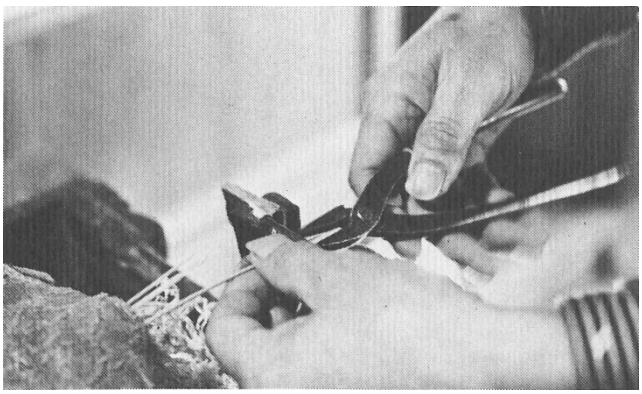
２　技術記録写真「美濃の漉き簀編み」



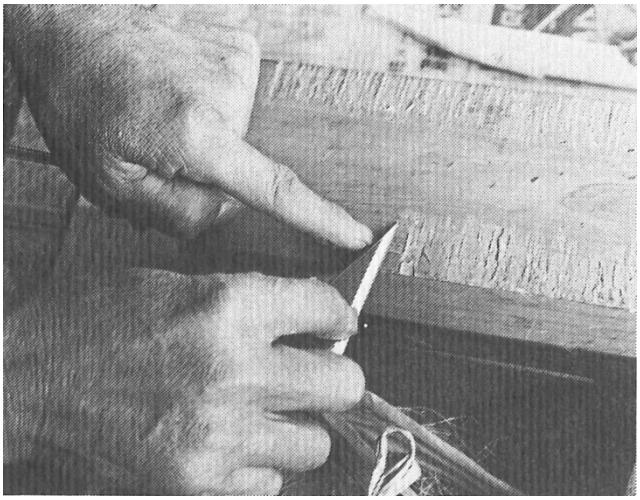
（１）簀編みにいそしむ、古田要三さんとあやめさん。道に面したガラス戸から、光を受ける。



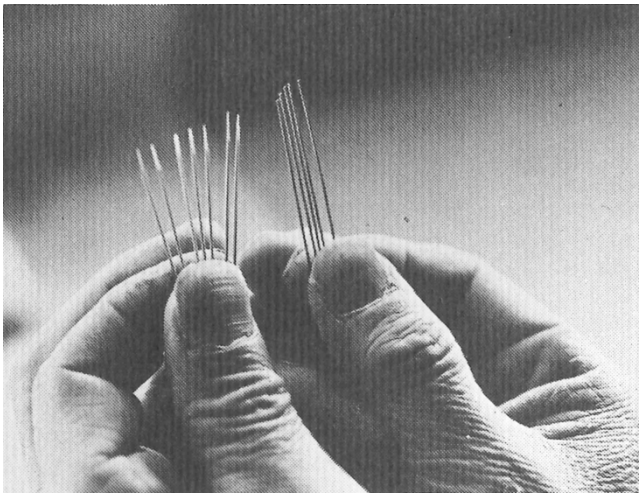
（２）薄い竹片を突き割り器にさして、10ヵ所ほどの割れ目を入れる。この楔（くさび）形の刃を並べた器具は、傘屋の職人が工夫したものという。



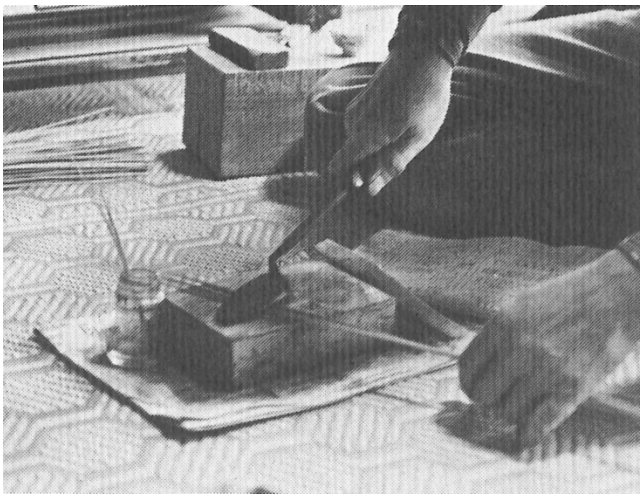
（３）割れ目を入れた竹片をひねって、一本ずつにしたのち、鋼板の穴を通して抜く。このひご抜きを６回ほど行って、丸いひごにする。



（４）本美濃紙特有の「そぎつぎ」のひごを作るために、ひごの先を小刀でそいでいる。



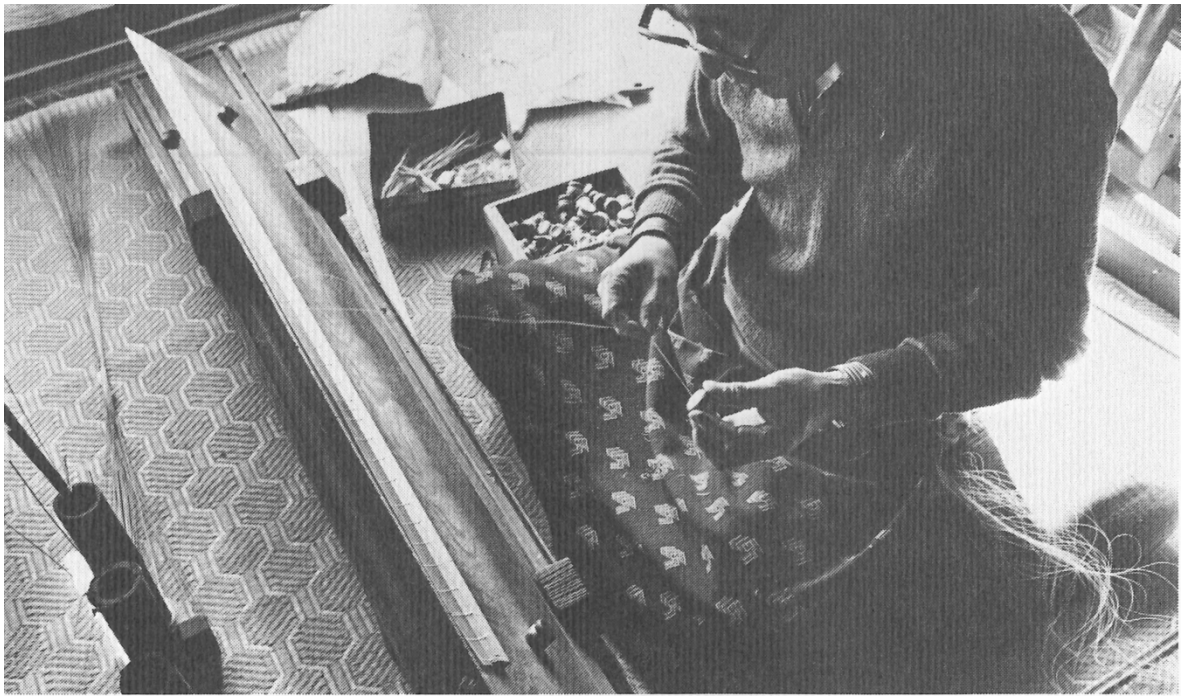
（５）右側は通常の「突き合せ」のひごの端。左側の先をそいであるのが「そぎつぎ」のひご。そいだ面を重ねて、その上を編むので、等間隔の整然とした糸目間隔となる。



（６）簀の天地の端は、節のついた「通しひご」で編む。節を平らにするため、そこに細かい砂と食用油を混ぜたものをのせ、焼き鏝（こて）でまわすようにする。



（７）特別に工夫した尺度で、編み糸の長さを計る。編む簀の天地の長さの、３倍ほどの長さが必要である。



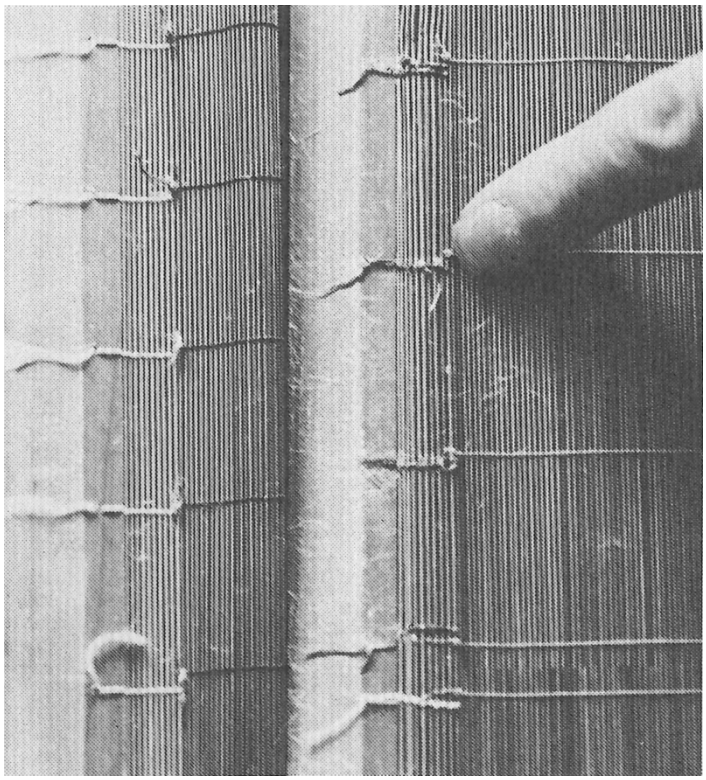
（８）絹の編み糸を、鉛の重しを入れた木「玉」に巻く。編み易く巻く事とともに、ほどきやすく巻かねばならぬので、修業しはじめは苦労するという。



（９）編み作業。手前の玉と裏にたれ下がっている玉とを、交互に移しかえて、竹ひごを編む。常に均等の強さで編まぬと、のちに簀を水に浸けた際に、簀の面が波うってしまう。



（10）簀の天地の端に「親刃」（又は親骨）とよぶ、桧材の薄く長い板がつく。その親刃に、10本ほど編んだ通しひごの簀を結び付ける。



（11）通しひごの簀に、本体の竹簀を結び付ける。古田さんは、簀の結びつけ方をみると、どこの誰が編んだものか、よく分かると指摘した。

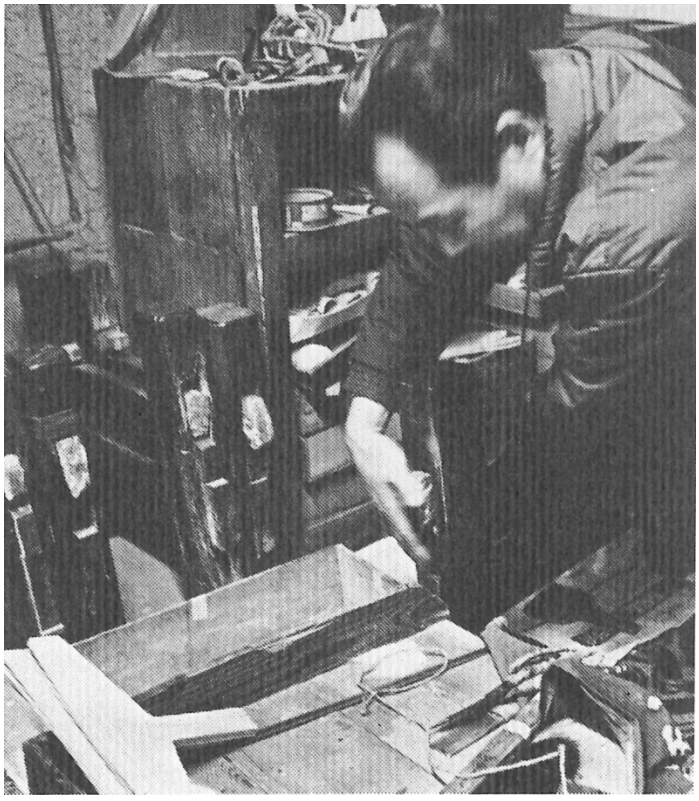
3　技術記録写真「美濃の紙屋刷毛づくり」



（１）助川芳久さんは、美濃の紙屋刷毛づくりとして、二代目となる。親の代から、美濃ばかりでなく、広く全国に優れた刷毛を供給してきた。

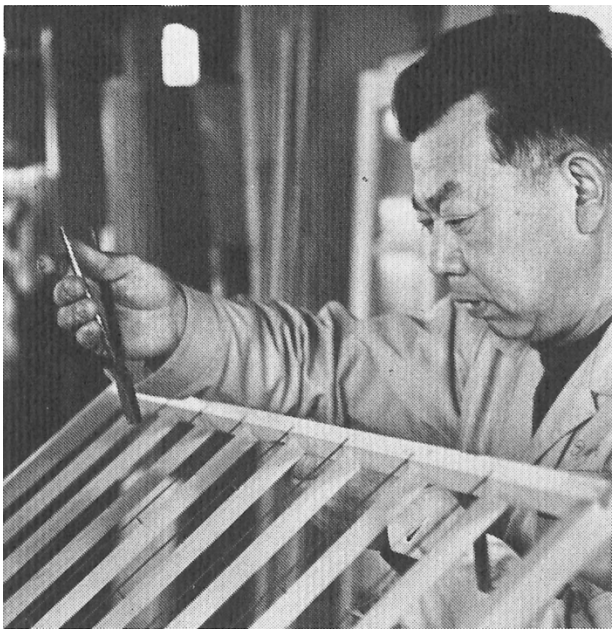


（２）購入した馬毛を選別して、柔らかな毛・こわい毛・並み毛に分ける。紙漉きの求めに応じて、それぞれの特色を持った刷毛を作る。



（３）助川家に伝わる固着剤を、毛の束の根元に付けたのち、締め木で押さえて、乾燥させる。次に木材の柄に綴じつけて、仕上げる。

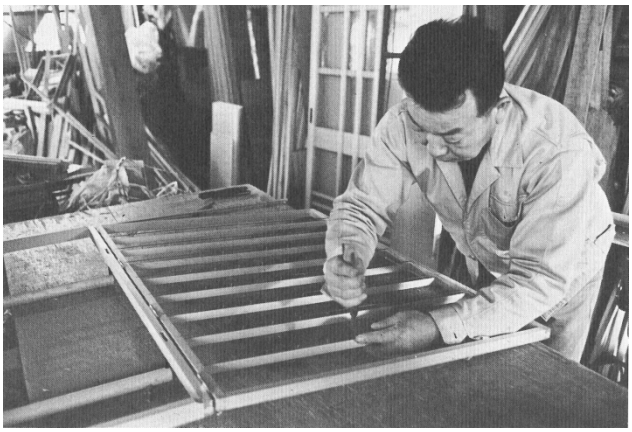
4　技術記録写真「美濃の漉き桁づくり」



（１）庄司一市さんは、いったん絶えようとした、美濃の桁づくりを、７年前（昭和50年頃）から守り続けている。



（２）桁の材は、上等な備州桧である。目方の換算したら、牛肉の一番高いものよりも高いと庄司さんは苦笑する。



（３）簀をのせる針金には、真鍮を使う。銅線では柔らかくてたるむ危険があるので、硬い真鍮をえらんでいる。

５　美濃の漉き簀編み

（１）はじめに

和紙の特色は、薄くて、丈夫で、美しいことにある。そして、その特色を生むのに、最も大きな役割をはたすのは、漉き簀である。

ごく細の、しかも滑らかに磨き上げられた竹ひごを、狂いなく等間隔に編んだ簀。それは、あたかも工芸品のように、眺めるだけでも人の心を打つ美しさを持っている。しかし、漉き簀の大切なことは、毎日、水に千回近くも浸け、激しく揺り動かされても、その精緻な編みがくずれないという強さにある。

一方、漉き舟の中には、ネリの働きで、波立ちがゆるやかになり、竹ひごの間隔のような細かな透き間から漏れにくくなり、微細な繊維をいつまでも水中に浮遊させるというように性質を変えられた水が、入れられてある。

この水と、先ほどの強さを秘めた美しい簀とが相助けあって、靭皮（じんぴ）繊維を互いに絡みあわせて和紙を生む。もし、簀に目に見えないほどの狂いがあったら、毛細管現象によって拡大鏡にかけたように、みにくい傷を大きく紙に残してしまう。

世界の手漉き紙で、我が国ほど立派な漉き簀を使っているものはない。従って、薄くて、丈夫で、美しい和紙を生んでいるのは、簀編みさんだといえる。

簀編みさんは、現在、全国に20戸ほどいる。埼玉１、静岡２、長野３、岐阜２、福井１、鳥取２、福岡１、愛媛２、高知６という戸数が示すように、主要な和紙産地にはそれぞれ細々ながら簀編みが残っている。それより数は減るが、漉き桁づくりも静岡２、岐阜１、福井２、鳥取１、福岡１、愛媛１、高知５と残る。やはり、漉き簀や桁という、使い手の細かな注文に応じる仕事は、地元の身近にいる者の手をかりねばならぬのである。なお、簀編みさんはたいてい夫婦で働くのが常なので、職人数となると、倍の40名近くになろう。

漉き簀は、かつて、萱を馬の尾で編んだものが一般だった。このような萱簀を、古い紙漉きの蔵の中などから探し出すことは、今でもできよう。

明治31年に発行された、吉井源太の「日本製紙論」では、それより50～60年前は萱簀を麻糸で編んだ粗末な簀で、１寸に20本から25本の密度だったとある。氏が萱を竹ひごに、麻糸を絹糸にかえ、簀の大きさを小判紙の８枚取り、半紙の６枚取りに拡大した。そして、簀１寸にひご数50本を普通とするが、その種類に次のものがあると、ひご数と編糸の関係を記している。

ひご数（本）	編糸の重量（匁）
30	1.5
35	1.2
40	1.0
45～50	0.8

（編糸の重量が、現在のものと比べると極めて軽い。近年、高知の編糸づくりは27間・47

mの糸３本を１組として、１匁６分・２匁・２匁２分・２匁７分・３匁・４匁の６種類を作っている。「日本製紙論」に編糸の重量の単位が記されていないが、27間１本を単位としているものか。その数値を３倍すると現状よりやや重く、つまり太くはあるが、ほぼ近い数値となる。）

絹の編み糸はともかくとして、竹による簀は、それ以前から主要な産地や藩の御用漉きなどで使われていた。例えば、島根の石州半紙の製法を記した「紙漉重宝記（かみすきちょうほうき）」（寛政10年1848）では、馬尾で編んだ竹簀が紹介されている。それればかりでなく、古代の官営製紙場である紙屋院（しおくいん）の施設を細かく規定した「延喜式（えんぎしき）」（延長５年927）にも、竹簀はあらわれてくる。

紙屋院には、漉き舟が４はい、紙漉き（造紙手）が４人いた。彼らが用いる簀として、２尺４寸に１尺４寸のものが８枚、２尺４寸に１尺５寸のものが２枚用意されている。後者の２枚の大きさが、前者とさほど変わらないのは、後者が摸本面背紙（裏打紙のようなものか）を漉くためとあるので、簀のひごの太さなど簀の作りが違っていたのだろう。当時の尺の長さには、いろいろ説はあるが、１尺を29.6cmとすると、横（トモ）が71cmに縦（天地）41.4cmと44.4cmの２種類の大きさとなる。

別に簀に敷く紗（しゃ）として、１疋１丈７尺が用意されている。これは、現在のように簀に紗を貼って漉く紗漉きのように使ったものか。あるいは溜め漉きの際、漉き上げたぬれ紙の上に１枚ずつおおうように使ったものか。おそらく写経用紙や料紙などは紗を貼って漉いて簀の跡を消し、戸籍用紙など通常の公用紙は、竹簀のみで漉き、能率を上げたものだろう。

平安時代中期の藤原氏の君臨していた頃の「延期式」から200年以上もさかのぼった、奈良時代の正倉院文書も、ほぼ同様の竹簀や桁で漉かれたものと思われる。目下、我が国で漉かれた紙で、確実に最古のものと分かるのは、大宝２年702の美濃および筑前・豊前の戸籍用紙である。美濃の戸籍用紙は、調査した寿岳文章氏らによると、紙のでき具合や簀の糸目などから判断して、２つの製紙場が推定されるという。１種は縦28.5cm、横56.2cm、糸目間隔1.5cm、他方は縦29cm、横58.5cm、糸目間隔1.8cmで、おそらく両方とも竹簀とみられる。（「正倉院の紙」を参照）

もう一度、「延期式」にもどって、これらの紙漉き道具を作った人をみると、60枚の干し板（長さ１丈２尺、幅１尺３寸、厚さ２寸５分）は、毎年、木工寮で削っている。10枚の漉き簀の方は、兵部省の隼人司（はやとつかさ）で、管理している竹園（たけぞの）から篦（へら）竹を20株切ってきて編んでいる。

干し板やおそらく、その他の漉き舟などの木製品を、木工寮で作るのは当然としても、簀編みが、いささかぶっそうな兵部省の隼人司とは、驚かされる。

大宝律令に従って、美濃をはじめ各地で戸籍用紙が漉かれ、戸主の名などがしたためられていた大宝２年702に、はるか南の薩摩では、隼人が律令体制に反抗して、政府軍と激

しく戦っていた。戦いは数か月にも及んだという。戸籍を作ること自体が、従来の隼人の共同体社会を崩すことで、妥協できぬことだったのだろう。政府軍は九州全体から徴兵した大がかりのものだったらしく、最古の和紙と先に述べた筑前や豊前の戸籍には、その時の軍功で勲十等・勲十一等などと勲位を受けた者の名が記されている。鎮圧されても、反抗はなお止まず、反抗はその後、何回もくりかえされるのだった。施政者は彼らに大いに気をつかって、重要な班田収授制（はんでんしゅうじゅせい）の施行を保留するほどであった。

反抗は大宝２年以前にも行われていたので、隼人への懐柔策、あるいは勢力分断策の意味でか、天武朝の頃からすでに畿内への隼人の移住が行われていた。畿内にやってきた隼人は、生来の勇猛な性質をかわれてか、皇室や屯倉（みやけ）の守護を行った。特に強い呪力をそなえていたらしく、例えば皇室の元日や即位などの儀式の時に、数十人の異様な服装の隼人が楯と槍を持って、犬のうなり声のような吠声を発して、悪霊をはらったという。近年、その隼人の楯が平城宮跡から発掘されている。

また隼人は、その呪力とも関係あるのか、歌舞の才能があった。そして、竹工の技術に優れていたのである。「延期式」によると、大嘗会（だいじょうえ）（即位の式）のため、竹器の熟筍（いりこ）（乾飯を入れる）・煠籠（あぶりこ）（餅をあぶる）・索餅（さくべい）（うどんのような菓子）を乾かす籠・籮（したみ）（餅をゆでる籠）など174箇を作って、納めることになっている。毎年納める竹製品としては、薫籠（たきものかご）（衣服に香りを薫（た）きこめる）・先ほどの紙を漉く簀・茶籠・竹綾刻帙（たけあやのきょうちつ）がある。その他、「職員令」などによると竹笠や円座（えんざ）・簾（れん）なども作っている。

隼人の出身地の南九州は竹材に恵まれるばかりでなく、南中国から高度の竹編み技術が伝わっていたのかも知れぬ。これらの隼人の竹工品をみると、多くは細く割った竹で籠などを編む編組（へんそ）技術であるが、一部に竹ひごを糸で編む漉き簀や竹綾刻帙という簾（すだれ）編み技術がある。特に竹綾刻帙は、正倉院宝物の美しい最勝王経帙（さいしょうおうきょうちつ）を思い出させる。それは竹のひごを緯（よこ）の芯として、白や赤の絹糸で編み、迦稜頻伽（かりょうびんが）（極楽にいるという想像の鳥）・唐草・銘文などを織りだしたものであった。

中世の貴族の日記である「御堂関白記（みどうかんぱくき）」の長和元年1012の記事に、隼人簾という言葉が見られるので、隼人の集団には、その後も竹工技術が伝承されて名声を得ていたことがわかる。その中には漉き簀を編む者もいたことだろう。

漉き簀の編み手を、隼人という特別の技術集団にのみ限ることは誤りだろうが、古代においても、紙漉きの簀編みが極めて高度の技術で、編む技術ばかりでなく、竹の材質をよく承知している専門家の手で行われていたものだったとは、はっきり認識しておいてよいことだろう。

（２）古田要三さんのこと

美濃の簀編みの古田要三（ようぞう）さんの技術の系譜は、三代前までにさかのぼれる。祖父の古田竹蔵さんが、どこかで簀編みを覚えてこられたが、40歳代の若さで亡くなった。祖母の古田つるさんは、紙漉きの出身ではなく、面平（おもてひら）の木賃宿の出身ではあったが、はじめは夫の竹蔵さんに学び、後で息子の常市さんに学んで、簀を編み、戦後、75歳で亡くなった。つるさんの思い出話に竹簀を馬の尾で編む話があり、湿度に敏感な馬の尾のため、雨が降ると紙帳の中で編んだという。この古い情景は、先々代の竹蔵さんが元気で働いていた頃、よく見られた簀編みの働く姿だったのだろうか。

竹蔵さんとつるさんには、常市・なつ・芳次という子供たちがいた。常市さんは、はじめ18歳の頃はネベシを売って歩いたりしていたが、その後、美濃の長瀬の簀編みさんについて、絹の編糸で編む、いわば新しい改良方法を学んできて、弟の芳次さんや母のつるさん、そして妻のしずさんに伝えた。しずさんは紙漉きの家から来て、簀編みに従った。なお、常市さんの妹のなつさんは紙漉きとなった。

常市さんの弟の芳次さん（明治40年５月14日生）は、20歳代まで紙の問屋に奉公に行っていたが、帰ってきて兄に簀編みを習った。のちにフサさんと結婚して、夫婦で簀編みをしている。一時期、常市さんは古田要三さんと同じ家で働いたこともある。今も健在で、高齢なので仕事の量は減ったが、なお簀編みを続けている。

常市さんには子供がいなかったので、要三さんが３歳の時に養子となった。もともと要三さんは、古田恒二さんとなつさんの次男で、兄が本美濃紙保存会の古田行三（こうぞう）さんである。兄弟で美濃紙の要となっている訳だ。要三さんは大正13年７月25日生まれで、旧制の武義中学校を卒業後、名古屋に行き、三菱電機名古屋製作所に入って２年半ほど働いているうち軍隊に召集された。68連隊の怒（いかり）部隊で、終戦当時は千葉県教育隊で軍曹であった。昭和20年９月１日に復員した。帰ってきて、はじめの１年ほどは百姓したりしながら、ぶらぶらしていたが、昭和21年ごろから、父の常市さんが胃ガンで病院生活をはじめたので、簀編みを見よう見まねで覚えた。当時は、母のしずさんに芳次夫妻も同居して、仕事をしていた。

一番最初は、通しひごづくりばかりやらされた。親骨に糸でしばりつけることが大変だったという。半年ぐらい経つと紗下の簀編みをはじめ、理想的に編まれるか、どうかは別にして、３年ぐらいで一人前となるのが標準だった。

「あの当時は四角い紙でありさえしたら売れたから、その程度で良かったが、景気に波があって、紙が売れん時になると紙漉きから平らに編んでないと講釈が出てくる。紙が売れる時には講釈はない。ちょっと売れんでいると講釈。」

その当時の美濃の簀編みなどの道具づくりと紙漉きの状況を聞いたものを、現状と対照させて表にしたものが表（１）である。

表（1）美濃の簀桁づくりと供給される紙漉きの関係

現在				村落名	昭和20年ごろ					
紙漉き	主な紙	桁づくり	簀編み		桁づくり	簀編み	ひごづくり	紙漉き	主な紙	
戸		戸	戸		戸	戸	戸	戸		
				長瀬	2	3		20	障子紙・温床紙・版画用紙	
1	美術紙			谷戸	1	2	1	30	同上	
1	表具用紙			片知		1		100	障子紙	注1
25	書院紙		1	蕨生		2		300	書院紙	注1
16	型紙原紙(紗) 箔合紙			上野		1		200	典具帖紙 謄写版原紙(紗)	注2
2	謄写版原紙(紗)			御手洗		2		100	謄写版原紙(紗)	
2	型紙原紙(紗)	1		乙狩				200	提灯紙 典具帖紙	
				小倉				200	障子紙	
				神洞				180	謄写版原紙(紗)	
				穴洞				30	同上	
				面平				25	謄写版原紙 型紙原紙	
				新河				25	型紙原紙(簀)	注2
				大野				15	同上	
				菅谷				10	傘紙	
47		1	1		3	11	1	1,435		注3

注1　美濃の障子紙には、高級な書院紙と一般的な障子紙の２極がある。

注2　謄写版原紙や型紙原紙等は紗を貼った簀で漉く紗漉きが一般的だが、かつては竹簀のみで漉く簀漉きも行われていた。

注3　美濃の紙漉きとは、旧の下牧村（片知・長瀬・神洞・蕨生など）及び上牧村（上野・御手洗・乙狩・小倉など）という現在、美濃市に併合された地域と現在の洞戸村（大野・菅谷など）に存在した紙漉きをさすこととする。但し、かつて武芸谷の紙漉きからの注文も、美濃の道具づくりはかなり受けていたはずである。なお、昭和20年ごろの紙漉き戸数は古田行三、古田要三両氏による概数である。

当時の簀編みさんの技倆のほどは、谷戸（たんど）と長瀬の１軒はまあまあだったが、他は良いとはいえなかった。２本をいっぺんに編んだり、ねじってあったりした。そこで仕事に厳しかった常市さんは簀編み組合を作り、定価表を作ったりするとともに、組合員に良い仕事をしろと言い続けた。

昭和24年に要三さんは、紙漉きである古田源太郎さんの三女のあやめさんと結婚する。ここで話は複雑に入り込むが、あやめさんの姉のさよ子さんが、古田行三さんの妻である。

そして、紙漉きと簀編みの３組の古田家が互いに結び付きあいながら進行、この大河ドラマの舞台は、終始一貫、蕨生（わらび）なのである。

要三さんの家は、美濃の町から板取川の北側の岸にそって、蕨生を通り抜け、さらに奥の上野（かみの）・乙狩（おとがり）、そして洞戸（ほらど）村の大野などという主要な紙漉き村に通じる道に面している。紙漉きたちはいやでも簀編みの家の前を通らねばならぬ。また要三さんは窓越しに彼らを見ながら簀を編むのだった。こうした交通の要衝（ようしょう）に家をかまえるのは、高知の伊野町や小川町などの簀編みにも共通した智恵であった。かつて表（１）にみるように、蕨生よりも紙漉きの歴史が古い上野や御手洗の村々ではなく、さほど紙漉きがいなく、中心地でもなかった長瀬や谷戸に紙漉きの道具づくりが集中していた。それは紙問屋の親方たちが住む市街地から、紙漉きが大勢いた、かつて上枚村・下枚村などへいたる出入り口、つまり関所のような位置に、長瀬や谷戸があったからだろう。

要三さんからの注文の簀を受け取った紙漉きたちは、簀を巻き、背に鉄砲のように斜めにかついで、自転車に乗って帰った。自転車にくくりつけるようなことは絶対になかった。紙漉きは簀を腫れ物にさわるように大切にした。そしてどこの家でも用心して、２、３本の簀の予備があった。

兄の行三さんによると、当時、紙漉きは一日の仕事が終わると、河原で提灯をつけて簀を洗った。栗のいがで、簀の目の繊維をていねいに取り除いた。そうした折、親父に「つまずいても、簀を上げていろ」といわれたものだという。

あやめさんは子育てをしながら、簀編みをはじめた。それまで働いていた紙漉きの肉体労働より体は楽だが、根気のいる仕事で、編みながら疲れて寝ていることもあった。母のしずさんが子守りをした。

しずさんは器用な人で、紙漉きの中には、わざわざ夫の常市さんにではなく、しずさんを指名して簀を注文する人がいたほどだった。紙漉きの好みで、男である親父さんのぱんぱんにきつく編んだ簀よりも、おふくろさんの手で僅かに柔らかく編んだ簀を求める人がいたのである。それほどの名人であるしずさんが子守りをはじめた、ある日から、まだ若かったのに簀編みをプツリと止めてしまった。しずさんの口から、その理由を聞いたことはないが、要三さんは、子守りで気が散ったのか、「今度の簀は悪い」という紙漉きの苦情があったのが気になって止めたものとみている。

編み上げた簀は、水に浸けて調べてみる。編み具合いの強い・ゆるいで波が生じた場合は、苦労した編み糸を全部切って、最初からやり直す。特に、本美濃紙・在来書院・改良書院といった、高級な障子紙は、編み糸の様子が鑑賞の対象となるので、糸目の跡が細く品良く出るようにと、一番気をつける。要三さんは、ある改良書院の簀を３回編み直したのが、最高だという。短繊維の木材パルプを混入した原料の紙は、透かし入りの紙のように、更に編み跡が鮮明に出るのである。

「どうしても糸を細くすれば、早う切れるんやでね。楮を使って紙の性（しょう）が良ければ、少々糸が太くても、割合に紙そのものには支障はきたさない。ただ紙の質（紙料）が悪いと、糸が太いとどうしても紙が雑に見えるしね。」

昭和26年２月に常市さんが57歳で亡くなった。その頃から紙漉きが減りだした。がたがた減ったのは、昭和35年からの10年間だった。それまでは、毎月15枚程度は、夫婦で編んでいた。日曜も祭日もなしで、朝８時から夜の２時まで働いた。むしろ夜の方が神経が集中できるので、奥さんは子供を寝かせて、夜の10時から１時、２時まで編んだ。二人で一月に23枚編んだのが記録である。

昔は新調のあら簀の注文で、鉄筆（謄写版原紙用紙）や便利判が多かった。現在は編み直しがほとんどで、ひごづくりなど準備に手間がかかり、月に平均すれば５枚程度という。死んだ常市さんが「簀編み一人に御得意が200軒必要だ」といっていたという。

古田家の注文帳を見ると、昭和28年で京間判のあら簀（新簀）が3,500円している。現在は表（２）にみるように編み直しで36,000円だから10倍となる。一方、紙の値は在来書院一丸が、当時9,000円から10,000円程度、現在は170,000円であるから、17倍から19倍となり、差が大きくひらいた。

昔は、紙漉きより簀編みの方が生活が楽だった。支払いは盆・暮で、その時期になると集金に歩いた。一方、紙漉きは問屋に原料を借り、紙を納めて、利子等を差し引かれて支払われていた。そうした親方たちに借金でしばられていた紙漉きは、みんな貧乏だった。兄の古田行三さんたち28人の紙漉きが、親方と手を切って組合を作り、自ら在来書院一丸15,000円の値を決めたのが昭和35年のことだった。そうした紙漉きの所から集金してくるのだから苦労が多く、ずいぶん売りかけが残ったままになっている。

げんにこの春のことだが、老人が訪ねてきて、実は20年前の未払いがあって、要三さんの家を通る度に心苦しい思いをしていたと、代金2,000円と酒１升をさし出したという。要三さんが「時効やで」とことわると、半月ほどたって山芋をとどけてきた。

要三さんに苦労が値に出てない理由を問うと、「そこなんですヨ。職人っていうやつは、同じあげるんでも僅かしか上げないのやね。１割もよう上げない。200円とか300円とか、けちけちとしか上げなかった。」

全国の紙漉きが産地ごとに統一した値上げをくり返しているうちに、道具づくりが取り残されてしまったのだ。今日現在、美濃の大工の日当が10,000円くらいだが、簀編みの日当は5,000円程度、竹ひごづくりにいたっては１日2,000円にしかならぬという。紙漉きの側も、要三さん達の簀で紙が何枚漉けて、それが１枚当たりいくらになるか計算してみるといいのだろう。

美濃の簀編みが蕨生だけになったのは、長瀬や片知の簀編みが止めた昭和45、６年頃からである。

表（２）美濃紙の簀編みの基準（古田要三氏）

規格 / 紙名	簀の大きさ		竹ひご		編み糸		現在の編みかえの価格	
	ヨコ（トモ）	タテ（天地）	１寸編上げの本数	２分幅に並ぶ本数	糸の太さ	糸目間隔		
			本	本			円	
提灯紙(標準)	3尺3寸	2尺3寸	38～40	11	2匁	9分～1寸	45,000	
薄美濃紙	3尺2寸	2尺3寸	38～40	11	2匁	1寸1分5厘	38,000	
型紙原紙(伊勢行)	3尺1寸5分	2尺5分	35	10	1匁8分～2匁	1寸1分	35,000	注１
美濃障子紙(京間判)	3尺2寸5分	2尺2寸	28～30	9	2匁1分～2匁2分	1寸2分	36,000	注２
謄写版原紙(三つ取り)	3尺2寸5分	1尺7寸5分	28～30	9	ナイロン糸	1寸2分	33,000	注３
同上(四つ取り)	4尺3寸5分	1尺7寸5分	28～30	9	ナイロン糸	1寸2分	40,000	注３
美術紙	3尺2寸5分	2尺2寸	28～30	9	ナイロン糸	1寸2分	36,000	注３
宇陀紙	3尺2寸5分	2尺2寸	20 40	7 11	2匁5分	1寸2分	36,000	注４
大奉書紙	3尺6寸	1尺4寸	25	8	2匁5分	9分	現在なし	注５
美濃坂下紙(便利判)	3尺6分	2尺1寸5分	28～30	9	2匁2分	1寸1分5厘	現在なし	
金箔台紙	4尺5寸1分	2尺6分	33	9	2匁1分	1寸1分5厘	40,000	注６
森下紙	3尺6分	1尺2寸2分	30	9	2匁1分	1寸1分	現在なし	注７

注１　型紙原紙のうち、漉き紗を貼らない「簀漉き」の場合の規格である。紗を貼る簀のひごや編み糸は謄写や美術紙と同じ。

注２　本美濃紙・在来書院紙・改良書院紙が含まれる。

注３　いずれも紗貼りして漉く簀である。なお美術紙の規格はいくつかあるが、その主なものを記した。

注４　細いひごと太いひごを交互に編むもので、表具用紙となる。

注５　奉書紙には10種ほど規格があるが、主なものとして大奉書紙を取り上げた。

注６　近年、型紙原紙を漉いていた人々が、新しくはじめたものである。

注７　かつて盛んに漉かれていたが、昭和25年ごろに絶えた。

（３）簀編みの工程

①ひご竹（すば竹）

現在、高知から全国に送られている竹ひごは、淡竹（はちく）である。高知では前から淡竹であった。竹のみの純林でなく、日当たりが良く、乾燥した地で、松林などの中で一本だけ育ったものが節間も長くて良い。それに対し、美濃では真竹（またけ）を使っていた。

美濃のひごづくりは、谷戸の野村菊太郎という人であった。盛んな頃には、親父さんと奥さんと跡取りの息子ら４人で一生懸命に働いていた。これらのひごは美濃の簀編みさん

に供給されいて、外には出なかった。前には野村さんの他にもう一軒ひごづくりが平林にあったと聞いている。

材料の真竹は、美濃市の156号線ぞいの曽代（そだい）に良い竹林があったので、そこから購入していた。その真竹はねばりがあって、節間が長かった。美濃でも、昔は竹林より黒木林の中で育ったものが良いといわれていた。美濃にひごづくりが絶えたのは、簀編みの減少とともに、真竹が病気で全部枯れたためである。６、７年前に真竹が５、６本残っていると聞いて、芳次さんと要三さんが飛んでいったこともある。

要三さんによると、四国や九州から編みかえしに来た淡竹のひごには、縦に割れているものが多い。それが淡竹の欠点ではないかと思うという。

②竹ひごづくり

美濃にも真竹が再び育ち始めており、もう１、２年すると真竹が手に入るという。要三さんは、その時のために、ひごづくりの機具を取りそろえて、用意している。

a. 竹の切断

竹は基部（もと）から半分から半分へという手順で割る。のちにひご抜き機の穴に通す場合でも、根元から通すのが原則である。細かく割ったひごの場合の根元と先端の見分け方は、根元の方の断面のブツブツと細かく見える導管の密度が細かい。割られた竹の内側（肉質部）の表皮を包丁で削り取り、薄い竹片にする。

b. 突き割り機

薄い竹片を、突き割り機にさして、10ヶ所ほどの割れ目を入れる。突き割り機は10本ほどの鋼の刃を等間隔に並べたもので、矩形の竹片をそれらの刃に当てる角度を変えることにより、割れ目の幅を調整する。

この楔型（くさびかた）の刃を並べた突き割り機は、昔、傘屋の職人が工夫したものといわれ、先代から伝承されてきたものである。高知の２枚の鋼の刃を並べ、その間隔を調整して、割れ目を入れる突き割り機よりは、いささか能率が良くなっていよう。

割れ目を入れた竹は、束にしてひねって、端まで割る。これを練り割りとよんでいる。

c. ひご抜き

水につけ、よくしめらした、まだ四角の竹ひごを、鋼に開けた穴を通して抜き、丸いひごにする。穴には６回通す。仕上げの穴だけは、300本通すたびに、新たに畳針で開ける。

美濃では表（２）にあるように、ひごの太さの基準を、２分幅（６ミリ）にひごが並ぶ数で定める。美濃のひごの太さの種類は、２分幅に11本・10本・９本・８本・７本と５種類になる。高知では５分幅（15ミリ）に並ぶ数でいう。その分類は、①画仙紙32－27本（２分幅に換算すると11－13本）②典具帖紙（紗下）・謄写版原紙用紙（紗下）・障子紙・図引紙（紗下）23本（９本）③宇陀紙・インキ止紙18本（７本）④泉貨紙12本（５本）となる。

高知の方が細い太いの両極の差が大きいが供給源が同じだけに、ほぼ同じような基準と

段階といえよう。美濃には、現在、２分幅に５本という紙はないが、要三さんの経験では、かつて伏見でマネキン人形の胴貼りやシルクハットのような帽子の芯にする芯紙というぶ厚い紙を漉く簀が、２分幅に５本か６本のひごで、糸は６匁、編み上げは１寸に18本から20本であったという。このように、要三さんの簀編みに関する数値の記憶はすばらしいもので、詳細で正確だ。

なお高知では、萱ひごを用いた萱簀が編まれているが、美濃では萱簀は編まれなかった。

d. そぎつぎ

現在、簀編みのひごの合せ方に、通常の突き合せとそぎつぎの２種がある。そぎつぎとは、ひごの端を斜めに削いで、２本のひごの削ぎ面を合せ、その上を編んでいくものである。そぎつぎで編むと編み糸の間隔が等しくなって、紙を日にかざして見た場合、整然とした糸目跡を見せる。従って、蕨生で漉く本美濃紙をはじめとする書院紙、あるいは越前奉書などの奉書紙などは、そぎつぎの簀を用いる。同じ美濃の障子紙でも、片知（かたち）などでは突き合せで、そぎつぎを使うのは蕨生と限られていた。突き合せの簀では、所々、２本のひごの端近くを編むので、狭い間隔の糸目が現れる。高知では全て突き合せである。

なお、ひごの端を段がつくように切って、互いに重ね合わせて、その上を編むかぎつぎという方法もあった。要三さんはやったことはないが、先代がやったということを聞いている。かぎつぎになると、ひごはより密着するが、編み直しが不可能となる。

③通しひごづくり

簀と親刃とよぶ天地の端の木片（檜）との間には、10本から20本ほどの通しひごをつける。漉き上げた簀を紙床に伏せる際に、力をこめて折り曲げ、ぬれ紙を紙床に移すので、特に補強として、節があっても、１本の竹ひごで端まで通す。通しひごづくりは、簀編みの仕事として、各産地でも行われている。

高知では通しひごに篠（しの）竹を用いる。美濃では孟宗竹を用いている。本来は、これも真竹なのだが、枯れて無くなったので、孟宗竹で代用しているのである。真竹ならば仕事がし易い。孟宗竹は強靱だが、節が硬くて割れにくいので、仕事がしにくい。

伐採は秋で、９月から寒のうちまでに切る。「木六、竹八」と言い伝えられているが、これは旧暦なので、木は７月、竹は９月が伐採に適当なのだろう。竹は仕上げの前の状態まで細く割ってしまう。細く割ってしまえば、半年や１年置いておいても大丈夫だが、割らずにおくと虫が入ってしまう。

通しひごの作り方は、先に述べた竹ひごの作り方と同じ手順を経る。ただ孟宗竹の節が割れにくくて、長くすると折れ易いため、２節までにとどめている。そのため、本来、簀の端から端まで通すはずの通しひごを、竹簀と同じように編み継いでいる。

通しひごの節の部分を平らにするため、一番最後に細かい砂（昔ならば磨き粉）と食用油を混ぜたものを節の部分にのせ、焼き鏝でまわすようにする。節は後でもどってきて、完全には一直線にならないので、編む時に節の向きをそろえて、ひごの間が等間隔になる

ように注意する。

美濃では通しひごを、普通ならば10本から12本で編み、特に耳を折る場合の簀に18本ほど編む。柔らかく編み、編み糸をつるす玉も特に軽いものを使う。高知では手前（ひびれ元）に18本、向う側へ９本編み込んでいる。

④簀編み

a. 編み糸

簀編みの糸は、編むひごの太さに応じて太さがかわる。太いひごならば、ひごの間隔も広くなるわけで、編み糸も太くなる。そこで編み糸の太さに微妙な差で、幾段階も区別がある。

また、編み糸には水中でひごを締めて、狂わなくしなければならないという強靭性が求められる。

こうした条件のため、編み糸は原糸の撚り合せから、専門家の手による特別製となる。

市販の絹糸では役に立たない。水に強いからと、ナイロン糸を用いる場合もあるが、ナイロン糸は簀を水中でゆり動かしていると、次第にゆるんでしまう。絹糸のように、水中で次第に締まってくる性質がないのである。ゆるんでくると、そこに繊維が入りこんで附着し、紙に傷跡をつけてしまう。従って、紗下の簀のように、直接、紙肌に触れない場合は例外として、上等な漉き簀にナイロン糸は用いられないのである。

編み糸の一番基礎となる生糸には、14中（14デニール）と21中があったが、戦後、14中の生産が減少してしまったので、21中のみを用いている。この21中の27間（47m）の重量が３分６厘であるので、これを６本合わせると３分６厘×６本＝２匁１分６厘の編み糸ができる。

同様にして７本合わせて２匁５分２厘、８本合わせて２匁８分８厘と細かな段階を作っていくわけである。合わせる本数が定められると、別々に左撚りをかける下撚り、合わせて右撚りをかける上撚りと手順をふみ、水煮をする。撚りのかけ終わった生糸を釜に入れて、強火で20分ほど煮る。この水煮で絹糸のセリシンが膨潤して、一本一本の生糸を接着させ、容易にほぐれなくするのである。これを27間の長さを取った空き地に張って乾燥させると、ひとまず仕上がる。

注文によっては、編み糸に柿渋加工をする場合がある。これは柿渋を入れた水で煮て乾燥されることを３回くり返し、最後に柿渋のみの液に浸け、それを乾燥させたもので、編み糸が強靭になる。

今まで編み糸づくりは、高知で一軒だけであり、そこから全国に送られていた。その上田兼広さん（明治36年生まれ）が高齢で作業が無理になったので、高知の簀編みで桁づくりも行う有光弘範さんが、編み糸づくりも引き受けることになり、研究をはじめた。有光さんは先代に習ったことがあるので、試作を重ねるうちに進歩がめざましいものとなった。

編み糸が一時絶える危機を迎えて、美濃の古田要三さんも努力を重ね、三重の組紐の糸

をつくる職人に協力を依頼した。何回か試作を重ねるうちに、こちらの方も使用にかなう編み糸ができるようになった。美濃が編み糸づくりを懸命に開拓した背景には、後に述べるように、高知と微妙に異なる編み糸への注文があったようである。

美濃の編み糸の種類は、表（２）にあるように、ほぼ①２匁、②２匁１分または２匁２分、③２匁５分の３種で、最も多く用いられるのが２匁２分であるという。一方、高知では①画仙紙１匁６分、②障子紙２匁、③典具帖紙２匁２分、④清帳紙・謄写版原紙用紙（紗下）２匁７分、⑤図引紙（紗下）３匁、⑥萱簀用２匁５分から４匁と、これも変化の幅が大きい。

また高知では一般的な柿渋加工した編み糸を、美濃では用いない。そして撚りの強い糸を求める傾向がある。これは「くっきり細い糸目を紙にあらわして、品の良い紙を漉く。糸目はつかなくてはならぬが、それは細いほど良い。糸の跡が太く出たら品がない」という美濃独得の糸目への敏感な好みから出たものだ。柿渋加工した編み糸は、糸目が大きくつき易い。

なお編み糸を顕微鏡で観察すると、良い編み糸は1.8ミリ幅に撚り山が６回とそろっているが、悪い糸は５回から７回ほどの間をばらついていて安定していない。また編み糸の伸びを試験してみると良い編み糸は十分に撚ってあるので、伸びが３割だが、悪いものは５割ほども伸びたりする。

b.編み方

編み糸は玉に巻いておく。編み糸の長さは簀の天地の長さ。つまり桁の内法（うちのり）の５割増しに親刃に結び付ける２寸ほどが必要となる。つまり天地の内法が２尺ならば３尺２寸となる。

玉に巻かれた編み糸は、１番目と２番目のひごの間を通してあるので、２番目のひごに編みかけられる。手前の糸は左前へ、向かい側の糸は右前へ取る。次に３番目のひごをそえて、前と同じ方法で編む。つまり編み糸は左へ左へ縄状となり、半ひねり毎にひご１本を編んでいく。ひごを抜けば、１本の縄となっている状態である。ひごの継ぎ目が隙間なく整然とつき合されるよう編まなければならぬのは、いうまでもなかろう。

c.玉

編み糸を巻く木製の玉は、中に鉛を入れて重量を調整している。これによって、編みの締まる力が微妙に変わってくる。美濃では、大玉・中玉・小玉、そして特に軽い通しひご用の玉と種類が分かれる。

大玉（おおだま）（６匁５分、24.4グラム）提灯紙など

中玉（ちゅうだま）（６匁１分、22.9グラム）最も普通

小玉（こだま）（５匁７分、21.4グラム）紗下の簀

通しひご用の玉（３匁３分、12.4グラム）

高知では編み糸を巻くものをツチノコとよぶ。形はほぼ同じで、鉛で重量を調整してい

る。重量は5.5匁から７匁くらいまであり、萱簀の場合は特に軽い3.5匁のものを使う。美濃と比べて大差はないが、編み糸の種類の幅が大きいので、それに応じて重量の変化の幅も広がっている。

d.その他

編む注意としては、編み糸を平均の張りで編んで、凸凹や波うちを生じさせないこと、編み目の糸の締まり方が均一で、編み幅がどこも同一寸法でなければならぬ。編み上げると、水にくぐらせて乾燥させたり、広げた簀に熱湯をむらなくかけるなどの仕上げをくりかえして、簀の寸法を安定させる。この際に波うちなどの狂いを生じたら、編み糸を切って編み直すことは、前に述べた。

編む能率は、標準の２匁２分で４日かかる。「糸の太いのはなんたってのしていくで、２匁５分は２割かた早く３日か３日半で仕上がる。一方、２匁と糸の細い提灯紙は倍かかって１週間ほどもかかる。また編み方に神経を使うのは、書院紙であった。そうした苦労が、表（２）にみるように、価格の上にはあまり反映していない。そぎつぎと突き合せの差も、ひごを削ぐのに手間はかかるが、編む手間は、さほどかからないと1,000円程度の差である。

なお、編み糸を操作する際に、爪が道具のように重要な役割を果たす。要三さんは親父さんに常にいわれたことは、「編む以外の時は爪を使うな。戸を開ける時でも、必ず指を先に曲げてからやれ」ということである。爪がもし割れたら、伸びてくるまで１か月ほどは仕事にならないからである。

美濃では柿渋加工をしてない。生の絹糸を使うせいか、各紙漉き村の水質の違いがはっきり簀にあらわれる。例えば古田行三さんたちのいる蕨生の島（しま）では、簀の竹ひごはいつまでも山吹色だが、蕨生で谷あいに入る洞（ほら）や片地（かたち）では簀は緑っぽい黒色となる。そして、編み糸が縮んでしまう。かつて、古田さんは桁に簀があわないというので、「こて（桁）の寸法が違うのではないか」と、わざわざ４キロほど離れた、その大野という村に測り直しに出かけたことがある。大野は紗漉きではなく、簀漉きで「伊勢行き」（型紙原紙）を漉くところで、技術は上だったが、水質の関係で縮まるのであった。

なお、桁に簀をかける時に、各紙漉きのくせで、親指でちょっと強く引っぱる人、そうでない人がある。そのため「引きしろ」と称して、ある人には２分（６㎜）、多くは３分５厘（11㎜）から４分（12㎜）ほどよけいに編んでおく。各紙漉きの個性ばかりでなく、土地柄もあり、蕨生や小倉は少々たくさん引っぱった。そして簀編みさんの元で引きしろ４分にしておいたものが、水質の関係で漉き屋の所に行くと、引きしろ３分（９㎜）になるものがあるという次第なのである。このように、漉く紙の種類・土地柄・各紙漉きの個性・水質などの自然環境といった、いりくんだ諸要素を勘案して、地元の簀編みさんは紙漉きに簀を供給しているのである。

（４）古田家の「簀編み注文控帳」

古田要三さんの家には、特に注文控帳などと名づけられているのではないが、各紙漉きからの注文を記した帳面が残る。一冊は、先代の古田常市さんがつけたもので、全部で340人を越す紙漉きの名前のもとに、注文の月日、簀の判、オヤ・長・タシの数字、新調や古簀仕立ての別、その他に入金の状況などを記している。記録は昭和元年からはじまり、昭和11年ごろまで続く。

注文主は、氏名のみ記されているのが多いので、なかなか地域が分らないが、200名ほどが一括されているのが、地元の蕨生を中心とした分であろうか。その他に菅平・乾村・半道・上野・洞戸・板山・乙狩などと名の脇に村名を記した者が、30名ほどいる。注文主には重複したものがあるので、この二百数十名ほどが基本となるのであろうか。常市さんの言葉といわれる「賛編みには200名の紙漉きが必要だ」ということが、注文控帳からも確かめられる。

注文の出し方をみると、年に１枚か２枚で、それもまとめて出すのでなく、例えば３月に出すと、９月の次のものをという具合だ。盆暮れの支払いの時をはさんで、つましい注文の様子をみると、殆んどが漉き舟一つという規模のものであったろう。中には、電燈一箇などという記述が、突然あらわれて、ほほえましくなる。「紙漉きはみんな貧乏したぞ、みんな」

その中で一つ様子が違うのが、地元で鉄筆とよばれている謄写版原紙である。昭和10年で48枚の注文があるが、そのうち44枚は船戸賢吾または船戸工場と記されているものである。昭和７年でも39枚のうち38枚が、船戸からのものである。

古田要三さんにきくと、船戸氏は面平に漉き船10槽ほどで謄写版原紙を漉いていたが、そこで使う分ばかりでなく、他の謄写版原紙を漉く人たちの注文もまとめて、彼を通してきたものだという。それらの支払いを２月と８月に一括してすませているところをみると、鉄筆の紙漉きを支配していた親方とみられる。

当時でも新調はなかなかなく、直しが多いので値段はまちまちだが、障子紙の四ツ判の新調が７円50銭、四ツ判のそれが６円80銭、謄写版原紙の四号で７円20銭、三号で６円50銭とある。それが直しとなると、半分ほどの値になっている。

もう一冊の控帳は、当代の古田要三さんに経営の中心が移りかわりつつある時代のもので、昭和25年から34年にかけて記録されている。伊勢湾台風による水害で、水につかっているので、字はにじんで薄くなっている部分もあるが、和紙なので今も役にたつ。

特に詳細なのが、昭和25年のものである。新簀の注文が少ないことも同様で、１年で244枚編んだうち、新調は11.5％の28枚である。新調の価格は、便利判で2,100円、鉄筆の四号で1,800円、直しで半分近くの千数百円といったところである。

表（3）美濃の簀編み（蕨生の古田家）の製作状況

紙名	昭和10年		昭和25年		備考
	枚	%	枚	%	
1．障子紙関係					
四ツ判	72	31.3			四つに切って巻紙にする中部・関東向けの書院紙。2尺9寸5分×2尺1寸5分。
便利判（坂下判）	33	14.3	95	38.9	大判のまま障子に貼ることができる。3尺6寸×2尺1寸5分。
京間判	20	8.7	15	6.1	関西向け。3尺2寸5分×2尺2寸。
三ツ折	12	5.2	1	0.4	小さな判の障子紙で、中部・関東向け。
八寸四分判			2	0.8	滋賀県や愛知県海岸地帯向け。
小計	137	59.6	113	46.3	
2．高級な薄紙関係					
謄写版原紙用紙	48	20.9	64	26.2	地元では「鉄筆」とも称す。三号と四号の別がある。
紗下	5	2.0	7	2.9	謄写版原紙用紙と型紙原紙の双方が含まれる。
型紙原紙	13	5.7	11	4.5	地元では「伊勢行き」と称す。
提灯紙	13	5.7	13	5.3	型紙原紙に用いるものも含まれる。
あんどん	2	0.9			岐阜提灯用。
薄美濃紙	2	0.9			
気球紙			1	0.4	戦後も提灯紙の一種として漉かれる。3尺2寸×2尺3寸。
小計	83	36.1	96	39.3	
3．その他					
黒仲	3	1.3	1	0.4	故紙を墨で染めて漉く黒色の紙で、カルタ（花札）紙に使用。
裏張	3	1.3			
美濃六ツ（半紙六ツ）	2	0.9			唐紙の最も下貼りの茶切紙に使用された。
森下	1	0.4	11	4.5	傘紙用。
奉書	1	0.4			
傘紙			10	4.1	傘紗下紙も含まれる。
桜判（尺五判）			7	2.9	
京花			2	0.8	
銅判			2	0.8	陶磁器の文様の転写に用いられる。
油紙			1	0.4	
大直し			1	0.4	唐紙の下貼りで、茶切紙の上に貼る。
小計	10	4.3	35	14.3	
	230	100.0	244	100.0	

表（３）に、昭和10年と、戦争をはさんで15年後の昭和25年の状況を対照させてみた。まず、最も大きな違いは、昭和10年ばかりでなく、昭和初期には群を抜いて大きな生産量であった四ツ判の生産が、戦後なくなったことである。障子紙関係全体が、13%減少していることも大きいが、全体の３割を占めた四ツ判のほぼ半分ほどが便利判に転換したことがうかがえる。

四ツ判とは、美濃判（９寸３分×１尺３寸３分）の４枚取りの大きさ（２尺１寸５分×２尺９寸５分）で、これを４つに切って、48枚続きの巻紙（まきし）にして、茶室などに使う、特別に高級なものだった。主に中部から関東にかけて販路があった。しかし、次第に巻紙にして貼るのではなく、大判のまま貼るように、能率化されるようになった。そうなると四ツ判では寸法がたりない。そこで現在、二三判と称される寸法でもある便利判（坂下紙・２尺１寸５分×３尺６分）が重宝されるようになったという経過をたどったものらしい。

他の障子紙を説明しておくと、三ツ折とは一間半（９尺）幅に障子を４本たてる場合に使用される障子紙で、紙の横（トモ）の長さが、京間判四ツ折（９寸３分×３尺１寸）より短いもので、中部や関東に販路があった。

八寸四分判とは、障子紙の天地の長さが、美濃判や京間判の９寸３分より短い８寸２分のものである。紙漉きの手元での裁断では、京間判なども９寸４分ほどあるが、経師屋で改めて裁断されて９寸２分になる。八寸四分判も経師屋のもとで８寸２分の天地になって、障子に貼られるもので、滋賀県や愛知県海岸地帯で使用されたものという。

謄写版原紙（鉄筆）・型紙原紙・提灯紙という、美濃を代表する高級な薄紙の関係では、戦前と終戦直後では大きな変化はなく、むしろ謄写版原紙は、経済復興を反映して増加を示している。

その他の部門の紙は１割ほど増え、紙の種類も戦前とは変わった。特に傘紙や同じ用途の森下が増えているのは、物資不足の当時の世相を、よく物語っている。また、簀の判の種類が増えていることは、戦前は地元の蕨生を中心とした紙漉きに供給していたものが、次第に古田家の技倆の評価が高まり、美濃全体の注文が集中してきたこと、他の簀編みが廃業するにつれ、美濃紙全体の簀の需要を古田家一戸が答えるようになってきたことを示している。

昭和25年当時の古田家の入手は、病身の常市さんに奥さんのしずさん、要三さん、そして叔父の芳治さんが看病がてら手伝いにきていた。

現在は、高級な薄紙の分野の凋落がはなはだしい。謄写版原紙用紙のような、工業用の紙はリコピーなどの出現という、産業構造の変化で姿を消す。また、伝統的な小紋（こもん）・中型（ちゅうがた）・友禅などを染めるのに用いる型紙原紙、あるいは提灯紙というような、我が国の伝統文化を支える分野も、近年、めっきり減った。表面上・建て前の上では、伝統文化と称しているが、中味が変質しつつある実態が、基盤となっている紙漉

きの側からみると、あらわに見える。

障子紙の分野では、本美濃紙・在来書院・改良書院といった高級な障子紙は、なお残っているが、普通の障子紙は絶えてしまった。その他の分野の紙の種類も少なくなった。

このように、現在は昭和25年とは、すっかり様子が変った。昭和30年代から40年代にかけての、高度経済成長期で、美濃の紙漉きも、数が減るばかりでなく、構造も変化した訳だ。昭和25年の状勢は、枠の中では戦前と違う点はあっても、三つの枠組みという基本では、ほぼ戦前と同じであると思う。この基本的な構造は、おそらく明治・大正・昭和初期と、あまり大きくは変わらなかったものと想像される。昭和25年の詳細な記録は近代の手漉き和紙界の一区切りの節目に位置した、貴重な資料であるといえよう。

当時の紙の盛衰をめぐって、美濃の紙漉きの面白い言葉がある。「蕨生の障子紙などの楮の厚紙が売れる時は、鉄筆や伊勢行きは売れなかった。鉄筆や伊勢行きが売れる時は、障子紙は売れない。必ず、そうゆうバランスがとれていた。」和紙の産地・業界が生きていた時は、そうした脈搏を打っていたのである。

６　美濃の紙屋刷毛づくり

（１）はじめに

紙漉きが漉き上げたばかりの紙は、水分をたっぷり含んでいる。それを積み重ねた紙床（しと）を、一晩そのまま自然に水が流れるままにしてから、翌日、石積みしたり、油圧ポンプを利用したりして、徐々に力を加えて水分を取り除く。なるべく紙の層を痛めないようにして、水けを除くという配慮からである。

まだ、しっとりと水分の残るぬれ紙を、紙床から巧みにはがす。次いで干し板に貼りつける時に用いる乾燥刷毛のでき具合についても、今までの工程と同様に、紙漉きが気をくばるのは当然である。刷毛は、和紙の最後の仕上がりに関係するだけに、果たす役割は大きい。

なお、和紙の裏表について、ひとこと記しておくと、まず紙漉きの操作の際にあらわされる。本美濃紙の漉き方でいえば、板取川に面した蕨生の島の地区では、漉きはじめて形成される面が紙の表となる。山の谷合を登った蕨生の洞の地区では、漉きおさめの面が紙の表面となる。漉き簀を伏せて、同じように積み重ねる紙床から、ぬれ紙を剥がす手順が、両地区では違っているのである。

次いで、天日乾燥ならば干し板に、火力乾燥ならば金属面（鉄板やステンレス板など）に接した紙の面が紙の表となる。従って刷毛でぬれ紙をすった面、つまり刷毛跡が残っている面が紙の裏となる。時には刷毛で貼りつけたのち、さらに椿の葉などで丁寧にこすって、紙の締りを強くし、紙の裏面の紙肌を整えて光沢を出す場合がある。

刷毛を使わない、稀な例としては、奈良県吉野町の吉野紙（漆濾紙（うるしこしがみ））や美栖紙（みすがみ）（表具用紙）のように、紙を漉き上げると、漉き簀ごと干し板の上

に伏せて、ぬれ紙を圧搾せずに干す方法がある。これは「簀伏（すふ）せ」といわれ、ふっくらとした紙の層にし、濾したり、柔らかく裏打ちするのに、適するよう工夫したものである。ただ、薄いぬれ紙が乾く際に生じる泡を消す泡消し刷毛という。長い柄の特殊な刷毛があるが、これは高知で作っている。

簀桁はかなり早くから専門の作り手が生まれたが、紙の乾燥刷毛の方は紙漉き自ら編むか、同じ村中の器用な人に作ってもらうことが多かった。げんに今日現在も、多くの紙漉きは刷毛を自ら作っている。鹿児島の蒲生紙（がもうし）は自家製のシュロ刷毛を使うし、徳島などではクグ（カヤツリグサの仲間）で編むし、新潟の小国紙（おぐにがみ）や伊沢紙（いざわがみ）ではハケグサ（イネ科のヤマヌカボ）を採集して束ねる。稲穂を編んだものは各地で見られるが、中には岩手の東山紙（とうざんし）のように竹の子の皮をソーダ灰で煮たのち、叩いてくだき、先を細かく裂いたものを束ね、使用する際に湯にひたして柔らかくして使うという珍しいものもある。今は無いが、かつて沖縄では松の葉を束ねた刷毛が用いられていたという。現在、どこの紙漉きの仕事場をのぞいても、同一規格の道具が多い中で、刷毛だけは最も地方色が濃く、いろいろの形のものが残る。特に各地の副業の紙漉きの刷毛には、興味ぶかい作りが多い。



新潟県長岡郡小国町横沢802
（公財）山口育英会奨学会郷土資料館所有
「ハケグサと刷毛」

文献に紙漉きの刷毛の歴史をたどってみると、簀編みの際にもふれた「延喜式」（平安中期）の紙屋院の規定の中には、刷毛のことは全く記されていない。江戸時代になって、絵巻や挿し絵入りの技術書が現れるようになってから、刷毛が記される。例えば九州の唐津半紙の製法を記した「紙漉大概（かみすきたいがい）」（天明４年1784）ではミゴボウキ、島根の石州半紙の「紙漉重宝記（かみすきちょうほうき）」（寛政10年1848）ではシベボウキとあり、いずれも稲穂を丸く束ねた中央の柄を、握り持つもので、形式はいわゆるＴ字刷毛に相当する。

明治時代になって、主要産地の製法を図面で詳細に記録した文献をみると、従来の稲穂刷毛（クグバケなどともいう）の形か、さらに進んだもので、糊刷毛のようにＴ字形に柄が突き出た、美濃でいうタテ刷毛の形となる。例えば「越前紙漉図説」（明治５年1872）では、馬の赤毛をシュロ縄で綴り、檜の柄をつけた大坂製のものとある。「美濃紙抄製図説」（明治13年1880）も全く同じ形の檜の柄で、鹿毛とある。（現在でも雁皮紙の刷毛の

場合には、染料屋が用いる鹿毛の刷毛を使う所がある）

長い柄が横につく柄刷毛（美濃でいうヨコ刷毛、一部の産地でいうナタ刷毛）については、吉井源太の「日本製紙論」（明治31年1898）がはじめて記している。吉井源太は、従来のわら製の刷毛・鹿毛の紺屋刷毛（美濃のタテ刷毛）・馬毛で横長に大きい改良長刷毛（美濃のヨコ刷毛）の３種をあげ、最後の馬毛製長刷毛を、貼るのに手間がかからず、毛の柔らかさも適当で、かつ安いと使用をすすめている。簀桁が６枚取り、８枚取りと大きく改良されていくにつれ、刷毛も大きくなり、柄を横につけるようになったとみられる。このように文献からみると、明治中期にタテ（Ｔ字型）刷毛からヨコ（ナタ型）刷毛へと改良されたと、発展の道筋を明快に図式することができる。従って、紙漉き専門の刷毛づくりが生まれたのも明治中期で、大きなナタ刷毛形式の改良刷毛中心に、専業で製作しはじめたのが起こりかと思われる。

しかしながら、和紙の長い歴史でＴ字刷毛形式が古く、ナタ刷毛が新しいとまでは簡単に結論づけられない。紙漉きが自ら編んだ稲わらの刷毛にもナタ刷毛形式のものがみられる。専業の刷毛づくりの外側に、広い領域の自家製の刷毛の世界がある。それらの例をもっと集めて、材質・形式・握り方などの使用方法等を調べ、それを分類してみることが、さらに必要であろう。

現在、全国で紙漉き用の刷毛をつくる人は、高知の尾崎薫さんと美濃の助川芳久さんの他に、福井県武生市に福田利兵衛さんがいる。しかし、福田さんは地元の越前紙に供給するのみなので、全国を二分して広く供給しているのは、尾崎さんと助川さんである。もっともご両人とも、保存会が結成されるまで、相手方の存在など全く知らずに製作していたのであるが。

（２）助川芳久さんのこと

助川芳久さんは、昭和３年に、紙漉きの刷毛づくりの助川久吉さんの長男として生まれた。尋常高等小学校を卒業するとすぐに軍需工場（東京立川航空工廠）に入り、終戦で帰郷してから、親の仕事を受けついだ。昭和57年３月現在で、53才、経験年数は37年余となる。

父の久吉さんは83才の長寿で、11年前に亡くなった。最後まで元気で、毛の選別などをやっていた。

助川さんの家で紙漉用の刷毛を作り始めたのは、父の久吉さんの代からである。久吉さんは11才から美濃市内の「もみじ屋」で修業した。その当時も刷毛づくりは、そこ１軒だけで、久吉さんが次のように、よく云っていたという。

「美濃で紙屋刷毛は一人。とにかく、えい人が出てくると、前の奴がつぶれて、結局、１軒しかもたない。」

当代の芳久さんは終戦になって帰ってきても、すぐには刷毛づくりに入ったのではなく、いろいろ迷った。

「どこへ行くせ、いったって、どこへ行くとこもありゃせんし、親父がそうせや、おめぇ、やってみんかちゅうことでね、とにかくはじめたんです。」

終戦直後のころの刷毛づくりはいそがしく、美濃の牧谷などの紙漉きは、店にやってきて、できかけの刷毛に自分の名前を書いて、「よそに売ってくれるな」と仕上がらないうちから金を置いていったものだという。

刷毛づくりの修業は、柄を削ったり、刷毛に柄をつける仕上げの仕事からはじめた。それを10年近くやってから、父に「いっぺん、毛をそろえてみいや」と屑毛の選り分けなどを習った。

父は小僧を使っていたこともあり、毛を洗ったり、切らしたりしていたが、毛の束を固定させる薬品の調合や毛の選別などという重要な作業は行わせず、これらの秘法は息子に伝授したのであった。

工程を一貫して、本格的にやりはじめたのは、父の亡くなる10年ぐらい前から、つまり芳久さんの30代のはじめであった。「親父が死んだ時に、いかにも、わしは情なかったんですね。親父がやっていた仕事を、全部わしがやるわけで、刷毛の生産がすっかり落ちてしまった。」

刷毛の生産が少なくなったのは、10年前からで、それまでは刷毛を毎日作り、それで生活ができていた。そこで５年前から、他に勤めに出るようになった。衣料品店も聞いている。５年前ごろまではそれでも100本から150本ほどの仕事はあったのだが、それ以後、めっきり減った。

（３）刷毛づくりの工程

①原料の馬毛

現在、原料の馬毛は、ブラジル・アルゼンチンなどの南米や南アフリカから輸入されたものを、毛問屋を通して求めている。

昔、父の久吉さんが語っていたことによると、木曽馬の毛が最も良かったという。そして、尾の上、付け根のそばの天尾（あまお）とよばれる毛が最高級であった。天尾は、毛先が自然に細く柔らかくなりながら、しかも腰があった。

紙屋刷毛は全体が柔らかくふやふやしているのではなく、腰がなくてはならない。

天尾は、小脇・熊毛・小丈ともよばれ、尾の根元に生えているため、馬が尾を振っても短くて物に触れないので、生来の優秀な毛先を持ち、ペンキ刷毛などの塗装用刷毛にしろ、糊刷毛・人形刷毛などにしろ、優秀品はこの毛が用いられ、筆にも多く使用されたものという。高知でも、典具帖紙などの極く薄い高級紙には、毛先に命毛とよぶ、透明な部分をそなえた天尾のみそろえた特製の刷毛を作った。当時、典具帖紙の刷毛を買う時、頬を刷毛ではいて、天尾以外の毛が入っているか、どうか調べたという。その代わり、値は普通のものの倍以上した。

５、６頭分の天尾で一刷毛分になるが、このような最高級品は、美濃でも本美濃のよう

な障子紙でよく使ったといわれる。天尾の量が限られているので、久吉さんは馬のたてがみの毛をグラインダーにかけて細くする方法を工夫した。鮫皮を貼ったグラインダーに毛の束の先をかけるのだが、芳久さんは子供のころ、よく親父さんの足踏みを手伝わされたものだという。もちろん現在は電動で、鮫皮の代わりにサンドペーパーの50番を使用している。

なおシュロ刷毛も製作しているが、これもグラインダーにかけて、細い毛先を作っている。シュロ刷毛は、京花紙（きょうはなし）や伊勢の白子（しらこ）（三重県鈴鹿市）の地紙屋（じがみや）（和紙を柿渋で貼り合せて型紙原紙を作る）で使った。京花紙は、シュロ刷毛を使うと紙に刷毛目がつき、紙がガサガサして、束にすると一枚一枚の間が浮いて、かさが増えて見えると喜ばれたという。昔の紙の売り買いの駆け引きのはげしさがしのばれる。

なお、高知ではシュロ刷毛が古くなると、細かな破片が散るのを嫌って、シュロ刷毛を使用しない。

②毛の選別と切断

購入した馬毛は、すでに洗われている。それを柔らかい毛・こわい毛・並み毛の三段階に分ける。注文主の好みで、それぞれの毛が用いられる訳だが、例えば柔らかい毛を刷毛の外側にするなどの配慮も行われる。

次いで、毛を２寸２分（6.7㎝）ほどに切る。美濃の刷毛は、毛の出が１寸５分（4.5㎝）、閉じの部分が７分（2.1㎝）ほどであるため、先述の毛の全長となる。

細い毛と太い毛をよく和合させて、同じ腰になるようにし、１寸５分（4.5㎝）直径の束に糸でしばる。

天尾のような上等の毛の場合は、切り出し小刀で、毛の束の中から、逆さ毛を１本ずつ取り除く。逆か毛には節があって、紙を干すと、そこに紙のかす（繊維）がからみつき、刷毛の中に入ってしまい、刷毛がかちかちになる。それ以外の毛の場合は、サンドペーパー（50番）を貼ったグライダーに、毛の束をぐるぐる廻しながらかけ、毛の先を作る。

なお、高知では、先端部分のついている毛は３寸５分（10.6㎝）、その他の毛は３寸（９㎝）に切り、それをよく混ぜ合わせて使っている。

③毛の分量をきめる

あらかじめ作ってあった紙輪（かみわ）で、毛を束ねる。７寸（21㎝）幅の刷毛には30匁（113グラム）、８寸幅で36匁（135グラム）、１尺１寸幅では45～50匁（169～188グラム）となる。柔らかい毛ならばかさがあるので、一定の重量となるが、硬い毛はかさがないので、あまり貧弱に見えたら、30匁に３匁ほどは増やさなければならぬ。所定の毛の幅と量が決まったら、針金で仮とじをする。

④本とじ（薬とじ）

父親から伝承した薬で、毛の束の根元をかためる。薬は松脂（まつやに）が中心で、そ

の他に３種類を配合するが、配合の割合は季節や刷毛の種類で変える。父親から秘伝の材料を、そのまま使っている。

高知の薬も同様に松脂を主体として、膠（ニカワ）・金砂・油（ツバキ油）の混合液であるが、美濃では膠は使わないとのことなので、多少、成分が違うのであろう。高知では鉄板乾燥が普及するにつれ、刷毛の薬が高温で湧くようになったので、当代が薬の成分を改良したという。

いずれにせよ、常温で固型している混合液を加熱し、黒く溶けた中に、毛の束の根元をつけ、締め木で押さえて乾燥させ、錐で穴をあけてとじる用意をする。

溶かす温度は、薬を指でとって、カンで定める。現在の化学糊でかためてしまうと修理がきかない。刷毛の修理は現在はないが、昔はヨコ刷毛（ナタ刷毛）の先端部分が早く痛んでしまうので修理をした。高知では修理をした覚えがなく、毛をかたく固着させて、抜けなくする。

柄の材は朴（ほお）を使い、針金で毛束を綴じる。柄に毛束を取りつける際、毛束の両端に桜の皮を巻く。高知では柄に杉板を使い、毛束の根に糊をつけたのち、柄にとんとんと釘を打って取りつける。美濃の刷毛は、柄の材が良く、ていねいに柄を削り出し、針金でとめるなど、仕上げが美しいのも特色の一つである。

⑤その他

本美濃紙など大多数の紙は並みの毛、提灯紙など薄手の紙は柔らかい毛、古紙を使う銅版紙（磁器で文様を転写するのに使う）や落とし紙は硬い毛の刷毛を使う。しかし、提灯紙でも硬い毛の方が良いという人がいるように、使い手の好みで違い、一様にはいえない。なお、購入している馬毛が総体に柔らかくなってきていて、それで難儀している。

助川さんは紙屋刷毛を主体にしているが、その他にも障子を貼る糊刷毛・どうさ刷毛・製紙工場で使うシリンダーブラシ・傘に紙を貼る刷毛なども作る。

手漉和紙の乾燥刷毛は、中央に凸出した柄を握るタテ（Ｔ字）刷毛と横にのびた柄を握るヨコ刷毛（鉈（なた）刷毛）とに、その形式を二分することができよう。地元の美濃紙では、長良川を境にして東側の片地（かたち）・蕨生・上野（かみの）などの紙漉き村ではヨコ刷毛を用い、西側の御手洗（みたらい）・神洞（かんぼら）などはタテ刷毛が多かった。もとより、これにも例外があって蕨生でタテ刷毛を使う人もいた。

高知ではナタ刷毛のみで、Ｔ字刷毛はほとんど使用しない。そして驚かされることだが、美濃でいうタテ（Ｔ字）刷毛を高知ではヨコ刷毛とよび、美濃でよぶヨコ刷毛（柄刷毛・鉈刷毛）を高知ではタテ刷毛という。今回、これを知って、両方の刷毛師が驚いていた。そして、高知県内では改良型のタテ（ナタ）刷毛が普及し、尾崎さんが、ヨコ刷毛（Ｔ字）を作るのは、県外の注文を受けた時だけという。このように、刷毛の形式をヨコ刷毛・タテ刷毛でよぶのは、混乱が生じるので、ナタ刷毛・Ｔ字刷毛とよび分ける方が適当であろう。（各産地ごとに使う刷毛の形式については後述）

紙屋刷毛の消耗は、鉄板の方が早く、板干しの方が長く持つ。蕨生の人で、１年に２丁ずつ注文する人もいるが、提灯紙など薄紙は貼るのに力を入れないので、大変長く持つ。

刷毛を作る日数は、自分一人でやるので、１日に１本程度を仕上げる。別に、毛の選別に長い時間をかけている。それに対し、刷毛の値段は、現在、７寸（21㎝）幅で７千円、８寸幅で８千円と、１寸当たり千円が標準となっている。

美濃ではナタ刷毛は７寸、Ｔ字刷毛は７寸と８寸の製作が最も多く、中心となっている。だが、高知ではナタ刷毛は１尺１寸５分と７寸５分、Ｔ字刷毛は１尺と９寸というように、毛幅がひとまわり長いものを作っているのが対照的である。

製作日数に関しても、高知では典具帖紙用の、天尾のみで作る特製刷毛１本につき、１日半ほどかかる。普通のものならば、１日に２本か３本仕上げるのが標準という。

（４）助川家の「他国出荷覚帳」

助川芳久さんの家には、父の久吉さんの代から記録しはじめた「他国出荷覚帳」が伝わり、今なお芳久さんが記入を続けている。その覚帳は大正４年の正月、おそらく30才代をむかえるにあたって、久吉さんが大きな希望をもってはじめたものだろう。例えば大正５年の部分は、各月ごとに売上げが大きく墨書きされて、張り切りようが伝ってくる。戦中・戦後の混乱期である昭和19年から24年までは中断しているが、他の年は丹念に注文の日付・金額・刷毛の大きさや数・住所・氏名が記されている。

戦後は久吉さんの墨書きに、息子の芳久さんのペン字が混じるようになり、それが次第に増え、昭和35年以後、墨書きが絶える。仕事が本格的に芳久さんの手に移ったことが覚帳からも判断される。

残念ながら、美濃の紙漉きからの注文量が記録されてないので総体を知ることはできないが、過去70年近くの全国各産地からの注文の様子が分かることは、大変に貴重なことである。この度、その覚帳を拝借して、下調べとして、大正５年からほぼ５年おきに、各県別ごとの注文刷毛数・ナタ刷毛とＴ字刷毛の比率・注文主の人数と注入主当りの刷毛数・刷毛の標準価格などの統計を取ってみた。その表の全体は大きくなり、煩雑な数字が羅列するので、各項目別に要点を記そう。

①生産の移り変り

表（１）にみるように、大正10年ごろまでは、注文が月に40本をこす有様で、とうてい一人ではまかないきれない量だった。それが大正から昭和にかけて急激に減少し、世界大戦がはじまる前にやや生産が増えるという変化は、和紙全体の生産の変遷、あるいは紙漉きの人数の移り変りと同じ軌跡をえがいている。大正時代の注文のうち、特に多いのは兵庫県洲本町からのもので全体の半分から３分の１ほどまで占める。しかも、その注文主が一人か二人で、特に木下家の注文が長く続いた。時には１か月のうちに数回も、20本、30本と注文が来ているほどである。それが全て、紙屋刷毛以外にはあまり用途が多くないと思われるナタ刷毛である。とても淡路の紙漉きが消化できる数量ではなく、大きな材料問

屋だったと推察される。次いで群をぬいた御得意は島根で、石州と出雲を含めた全県から注文が集り、大正時代で全体の３分の１、昭和時代に入ると減りはじめた兵庫にかわって第１位となり、半分を占めたこともある。兵庫の注文と違って、５本から10本程度の注文主が10人から20人ほどいる。大正５年を例にとると注文主16人、一人当りの注文数が８・６本だが、そのうち10本をこす注文は日原村の広田氏の70本、三隅町の池村商店の24本の２件であった。つまり兵庫の注文主が２、３軒でおそらく全国各地に刷毛を販売したと想像されるのに対し、島根の注文主はせいぜい周囲の村々の注文を集めたものであろう。３位は長野であるが、同じ副業形態の島根と似て、内山書院の飯山をはじめ、下伊那の下久野村・木曽の田立村など、県内に散った各紙漉きの注文が集っている。

戦前の注文は、問屋や材料商のまとめた注文が中心だったが、戦後は、そういった中間の存在が消滅してしまい、紙漉きが直接注文してくるようになり、注文主に知った人々の名が現れるようになる。また戦前には注文してこなかった地域、例えば新潟・山梨・三重・愛媛・佐賀などからも注文が来るようになった。これは、従来他に注文していた紙漉きとともに、今迄、自分で作っていたような人々が注文してきたということもあろう。戦後すぐの注文はおびただしかったといわれるが、他産地からの注文は徐々に減少し、昭和50年以後、月に２、３本となって、大正の盛んな頃の５、６％となってしまった。

表（１）刷毛の生産量の移り変り（助川家の「他国出荷覚帳」より）

年　次	注文刷毛数	百　分　比	注文主人数	注文主当たり刷毛数
大正５年	５３８本	１００％	４０人	１３．５本
〃 10〃	４８９	９１	６０	８．２
〃 15〃	１９０	３５	３６	５．３
昭和６〃	１４１	２６	３５	４．０
〃 10〃	７７	１４	２０	３．９
〃 16〃	９９	１８	１４	７．１
昭和26年	４４	８	９	４．９
〃 30〃	７１	１３	１４	５．１
〃 35〃	６６	１２	１５	４．４
〃 40〃	５１	９	７	７．３
〃 45〃	５８	１１	１０	５．８
〃 50〃	２８	５	７	４．０
〃 55〃	３７	７	８	４．６

表（２）県別の刷毛の注文数

注文した県	大正５年	昭和16年	昭和26年	昭和55年
山　形	本	３本	本	本
福　島			３	
茨　城	１０			
埼　玉	２		２	
○富　山	９			１５
○福　井	５	２		６
山　梨			１０	
○長　野	２４	３７	２	２
○岐　阜	９		３	２
○兵　庫	２４０	１８		
○鳥　取	２５			７
○島　根	１７８	７	２２	
岡　山	２４			
広　島	１０			
山　口	２	４		
○福　岡		２０	２	
佐　賀				５
○大　分		８		
計	５３８	９９	４４	３７

注１　この他、戦前に注文があった県に、静岡・徳島・和歌山等がある。

注２　この他、戦後に注文があった県に、新潟・三重・愛媛等がある。

注３　○印のついた県は、長く注文を続けた主要な県。

注４　岐阜は美濃以外の地からの注文数。

②刷毛の供給圏

表（２）の注文してきた各県が示すように、東北地方や九州南部という、自家製の刷毛を使用する副業形態の地方、及び四国の主要産地を除いて、西の内紙や細川紙の関東・内山紙をはじめとした信越・八尾紙や蛭谷紙などの富山から越前紙の福井、美濃紙の周辺を含む岐阜という中部地方・黒谷紙の京都などの近畿・青谷紙などの鳥取と石州半紙や出雲紙などの島根の山陰・津山紙の岡山や広島の山陽・八女紙の福岡から唐津半紙の佐賀や大分を含む北九州と、その供給圏はまことに広い。さすが美濃紙の影響は大きいと改めて感心させられる。（なお岐阜は美濃を除く武儀郡・揖斐郡・益田郡・吉城郡などからの注文が記されている。）

ただ供給圏が年を追うに従って縮少していった。記録しはじめの大正５年で12県、戦前

の最後の昭和16年で８県、戦後のはじめの昭和26年で６県、さらに近年の昭和55年で７県と、生産量の減少よりは、ややゆるやかな感じながら、美濃を中心にした小さな円に縮少している。それは紙漉きのいない空白地帯が広がったこと、紙漉きが別の供給先に変更したことなどを物語っていよう。なお、紙漉きの空白地帯は、県の内部にも広がっている。例えば県内に広く紙漉きがいた島根なり、長野のような所でも、県内の数か所に集約され、紙漉きが面として広がっていたものが点となった。面から点へ転換は、特に高度経済成長政策が推し進められた昭和30年代から40年代へかけての時期に顕著となったものである。

なお、高知の刷毛の主な供給先は、高知・愛媛・徳島という四国の他に、奈良・山形があった。奈良は吉野紙や美栖紙、山形は麻布（あざぶ）紙という、いずれも極く薄い紙である点で共通する。その他に、長野・京都・島根や鳥取の山陰・福岡や佐賀の北九州などにも供給しており、これは美濃の刷毛の供給圏と重なっている。

③ナタ（ヨコ）刷毛とＴ字（タテ）刷毛

表（３）の地域別にナタ刷毛とＴ字刷毛のどちらが多いか、の表は、特に表（２）とは別の年で、注文県の多い例を取り上げてみた。大正10年は珍しい年で、高知や朝鮮、からも注文が来た。高知は、伊野町の簀桁工業社の注文で、ヨコ刷毛・タテ刷毛各種のものを一本ずつ求めているのは、どうやら美濃の刷毛づくりの腕のほどを探ってみたものらしい。朝鮮は感興花咲町裏通からの注文であった。

大正時代にナタ（ヨコ）刷毛の注文が、８割から９割近くも多いのは、最大の注文主である淡路の洲本町がことごとくナタ刷毛であったことが大きな原因である。次いで注文の多かった島根や長野も総体としてはナタ刷毛が多かったが、時にはＴ字（タテ）刷毛の注文の方が上まわる年もあった。従って洲本町の注文が減少した昭和期に入ると、その比率は五分五分ということになる。従って産地ごとの傾向で断定的なことは云えないが、ナタ（ヨコ）刷毛が多いのは、茨城・富山・岐阜・鳥取等である。現在の漉き方をみても、茨城・富山は、美濃流の古い型をよく残しているが、刷毛の古い注文はナタ（ヨコ）制毛のみで、それをうかがわせている。逆にＴ字（タテ）刷毛が多いのは、福井がはっきりとした傾向を示すほかは、大分などもやや多い。

戦後は、全体量が少ないので、その年の大口注文主の好みによりナタ刷毛・Ｔ字刷毛の比率は大きくゆらぐ。かならずしもナタ刷毛が多くなる傾向でもなく、産地の注文もどちらとも一定しなくなっているのは、新しい使い手の好みを反映しているのだろう。富山や福岡のように、戦前はナタ刷毛が多かったが、戦後はＴ字刷毛が多くなった例もある。おそらく漉く紙の種類、が大きく変ったせいであろうか。

表（3）県別によるナタ（ヨコ）刷毛とT字（タテ）刷毛の使用

県	大正10年			昭和６年			昭和30年		
	注文数	ナタ刷毛	T字刷毛	注文数	ナタ刷毛	T字刷毛	注文数	ナタ刷毛	T字刷毛
茨　城	1本	1本	本	2本	2本	本	本	本	本
埼　玉				2	2				
新　潟							6	6	
富　山	12	12					9	4	5
福　井				10		10			
長　野	45	16	29	3	2	1	5	5	
岐　阜	32	32		7	7		4	2	2
静　岡	31	27	4	16	16				
京　都	2		2						
兵　庫	150	150		20	20				
鳥　取	46	34	12	4	3	1			
島　根	137	85	52	48	18	30	11	1	10
広　島				4		4			
山　口	6	6							
徳　島	10	10							
高　知	8	7	1						
福　岡	5	4	1	11		11	34	7	27
大　分				14		14	2		2
朝　鮮	4		4						
計	489	384	105	141	70	71	71	25	46
百分比	100%	79%	21%	100%	50%	50%	100%	35%	65%

表（4）刷毛の値段の移り変り（7寸幅のものを基準として）

年　次	刷毛１本の値
大正５年	９５銭
〃 10〃	２円３０銭
〃 15〃	１円２５銭
昭和６〃	１円２０銭
〃 10〃	１円１０銭
〃 16〃	２円
昭和26年	３５０円
〃 30〃	４００円
〃 35〃	８００円
〃 40〃	１，０００円
〃 45〃	２，３００円
〃 50〃	５，０００円
〃 55〃	７，０００円

④刷毛の値段

覚帳の大正時代の記入を読むと、寸法や縦横の柄の違い、赤毛・黒毛・新毛や等級の違いなどが、時には図入りで細かく書かれていて、それぞれ値段が記されている。上等から普通まで段階が細かく分かれて、値段の開きも大きい。それに５本、10本とまとめた注文が多いので、送料もかかる。

それが次第に単純になり、毛の種類も記されなくなり、寸法のみとなる。値段もそれに応じて段階が少なくなっている。大正初期はこの書き込みから見ても、紙屋刷毛の技術の黄金時代だったと感ぜずにはいられない。

ナタ（ヨコ）刷毛とＴ字（タテ）刷毛の７寸幅のものは、ほぼ値が同じで、それらが最も多く出ているので、その値を基準として、値の変化を表（４）に示した。大正時代は、１年のうちにも値の上り下がりが見られるほど値の変動が激しい時代だったが、昭和初期はほぼ一定していた。戦後は、一般の物価の上昇があるので高くなっているが、上り具合が低いことは見ての通りである。つまり馬毛や檜材が上昇している訳だから、労賃や技術料といったものが、極めて低くくなっている。

現在、美濃ではナタ刷毛は７寸、Ｔ字刷毛は７寸と８寸、時に９寸というのが、製作の中心であるが、近年、注文がきた佐賀県伊万里市の重橋紙のＴ字刷毛の大きさが、１尺ないし１尺１寸というものなので、目を引く。

高知で作る刷毛は、ナタ刷毛で７寸５分・９寸・１尺の３種が多く、Ｔ字刷毛では９寸と１尺が多い。総じて、高知の方が刷毛の毛幅が長いのが特色のようである。

Ｔ字削毛（高知でいうヨコ刷毛）で大きなものは、美濃でも注文を受けている、佐賀のもので、時には１尺２寸５分もある。ナタ刷毛（高知でいうタテ刷毛）で大きなものは、奈良の吉野のもので、１尺１寸５分である。おそらく宇陀紙で用いるのであろう。

７　美濃の漉き桁づくり

（１）庄司一市さんのこと

庄司一市さんは、美濃の生まれで、まず地元で木工の指物（さしもの）技術を修業した。その後、名古屋や東京で技を磨いて、昭和30年に郷里に帰り、独立して指物店を開業した。

美濃の漉き桁づくりが絶えているのを心配して、本美濃紙保存会では後継者を探していたが、庄司さんにその希望があることを知り、昭和54年から全国手漉和紙用具製作技術保存会の補助を得ながら、研修をはじめた。度々、高知にも通い、紙漉きの用具づくりの人々から教示を受けた。また、各紙漉き産地を訪ねて、いろいろの手法があることを知った。もともと優れた指物技術の素養があったので、上達が早く、すぐに優れた桁を作り出し、美濃のみならず、全国各地の需要に応じている。

（２）現在の桁づくり

原料は、木枠から握りの部分を含めて、全て備州檜を使用している。美濃では昔から備

州檜で、特徴は軽いことである。購入してきて１年以上ねかして、十分乾燥させてから使う。（高知では、官材の土佐檜を使う。）昔からみると、備州檜の目の細かいものが少なくなり、材質が落ちてきているのが心配だという。「目方に換算したら、牛肉の一番上等のものより、高いのだからね。」

桁の作りは、ほぞの構造も含めて、現在は高知のものと大差はなく、やや太い程度という。蕨生の京間判の障子紙を漉く桁が基準となっている。名刺や色紙という特殊なものを除き、伊勢行き（型紙原紙）・宇陀紙などでも、桁の作りは同じである。紙漉きの注文で寸法をかえるが、紙や産地別の変化はない。竹釘を抜けば、桁は全部ばらせて、再び組み立てることができる。ただ、高知の握りの部分は、太くて楕円だが、美濃は細くて丸に近い。紙漉きが太くて握りにくいというので、現在、指物で大きく違うのは、この部分だという。

美濃の掛け金や蝶番などの金具は昔から鉄で、高知の銅とは異なる。鉄の金具は、自分で打って作る。ただ握りの部分をとめる金具は真鍮（しんちゅう）で、これは鍛冶屋に頼む。また漉き簀をのせる針金と、それを支える束釘（つかくぎ）も、現在は真鍮である。従来の銅線は柔らかくて、たわみやすいので、硬い真鍮を使うようになった。これらも自分で作る。

桁を１つ作りあげるのに、３日半ぐらいかかる。それで桁の値段が、現在、55,000円である。檜や金具などの材料費が３万数千円はかかる。手間の値が25,000円を割って、１日の手間が8,000円にもならない。庄司さんは、「もう5,000円ほど上げたいところだが」と語る。昭和55年には、桁を25丁ほど作ったが、56年は14～15丁しか注文がなかった。「今年は紙は売れんもんじゃで。紙が売れんで、紙の形を変えんならんで、新しい寸法の桁の注文を受けて、これを作ったわけだ。どうも、それも売れんらしいんじゃ。後は作ってくれん。」と新しい桁を手にしながら、苦笑いされた。

８　あとがき

本書の刊行にあたり、昭和56年の秋の１日、美濃の道具づくりを、大堀一彦・宮崎謙一・柳橋眞が調査し、そののち宮崎より高知の資料の提供を受け、柳橋が執筆した。しかしながら、紙漉きの道具づくりの知識は、その時にはじまるものではない。昭和39年に小路位三郎氏らによって行われた全国手漉和紙実態調査によって、その一部は明らかになった。さらに昭和48年、文化庁の補助によって、高知県紙業課や高知県紙業試験場の人々が行った高知県手漉和紙総合調査により、道具づくりの技術に関しても報告書（未刊・注平成15年３月2003財団法人ポーラ美術振興財団の助成事業で「和紙の研究－歴史・製法・用具・文化財修復－」として刊行）が作成された。その際、カメラマンの大堀一彦氏は自ら、技術記録映画「土佐の紙漉用具を作る人々」（16ミリ・カラー・30分）を作成した。

こうした調査により、漉き簀のひごづくり、編み糸づくりという、最も基本となる材料

づくりが、いずれも唯一人の存在で、82才に79才という高齢者であることが分かった。高知にいる彼らから、全国の各産地の簀編みにひごと編み糸が届けられていたのである。

こうした危機を紙漉きの人々に訴え、全国の道具づくりの人々を集めた「全国手漉和紙用具製作技術保存会」（会長尾崎薫）が結成された。昭和51年、この保存会は、文化財保存技術「手漉和紙用具製作」の保存団体に選定され、後継者養成事業がはじめられた。

道具づくりの技術は、高知を中心としているため、保存会の事務局は、高知県製紙工業会（高知市旭町３丁目110）に設けられている。現在のようになるまでの、高知の西川弘・浜田康・林幸男・大崎昇一の諸氏の努力は忘れられない。事業は高齢者が多いので、微々たる歩みながら、宮崎らの世話で着実に進んでいる。

こうした努力の中で、道具づくりの知識が集成されていったのである。調査のための調査、記録のための記録ではない。道具づくりを残し、手漉き和紙を守るための実践の過程で、知識が深められたのであった。

とはいえ、現在、道具づくりの知識が十分になったというのではない。後継者養成事業がまだ十分に成功していないことと同様に、もっともっと努力を重ねなければならぬ。げんに、美濃の調査から数か月のちに、高知の刷毛づくりの尾崎薫さんを訪ねて、生じてきた２、３の疑問を問うているうちに、美濃でいうヨコ刷毛・タテ刷毛と、高知のそれが全く逆であることに気づいて愕然とした。

すでに10年をとうに越す交際をすごしながら、なお、このような大切なことを見逃していた。今さらながら、先入観のこわさを味わい、承知したと思っていることでも、職人さんに何度でもくり返し、たずねてみることだと、改めて自分を戒めた次第である。

まだまだ調べたいことはあるが、一里塚の仕事であれ、紙漉きの道具づくりの仕事を世にあらわすことは、紙漉きの道具づくりの後継者養成ばかりでなく、紙漉きの後継者にも貴重なことである。また和紙を使う人や愛好家がとかく情緒に流れやすく、皮相にとどまりやすい和紙の理解を、根をはった本格的なものに正す役割も果たすだろう。

読者の中には、和紙の規格などの数字の羅列する表に、うんざりされる方々もあろう。しかし、実際は、この表の何倍もの複雑なこみいった種類があった。それは和紙が現実社会に生きていたことを物語っている。そして、和紙のこの複雑な姿に応じて、道具づくりの技術は、さらに複雑な微妙なものとなっていった。道具づくりの技術の複雑さは、まさに和紙の奥深さである。

この小冊子では、美濃の道具づくりと高知のそれを、なるべく対照させつつ述べた。数字の比較が、美濃の道具づくりの特色を浮きたたせてくれる。さらにそれは、美濃紙と土佐紙の特色の比較を、最も根底の、手ごたえの確かなもので説明してくれる。このような試みは、この小冊子ではじめてなされたことである。美濃の紙漉きも、土佐の紙漉きもここにはじめて見聞きし、自らの姿を見直すものがあるに違いない。

きたる昭和57年の初夏６月に、各種の道具づくりの人々が美濃に集う。道具づくりの保

存会と本美濃紙の紙漉きの保存会が、合同で研修会を開くのだ。今まで、毎年、高知で、全国の道具づくりの集まりを開いていた。保存会が作られるまでは、互いの存在すら知らなかったので、はじめは硬苦しい空気だった。いわば商売敵の存在だ。はたして、技術を公開しあって、後継者養成がうまく行われるであろうかと心配した。しかし、毎年、回を重ねるに従って、すっかり打ち解けあっている。

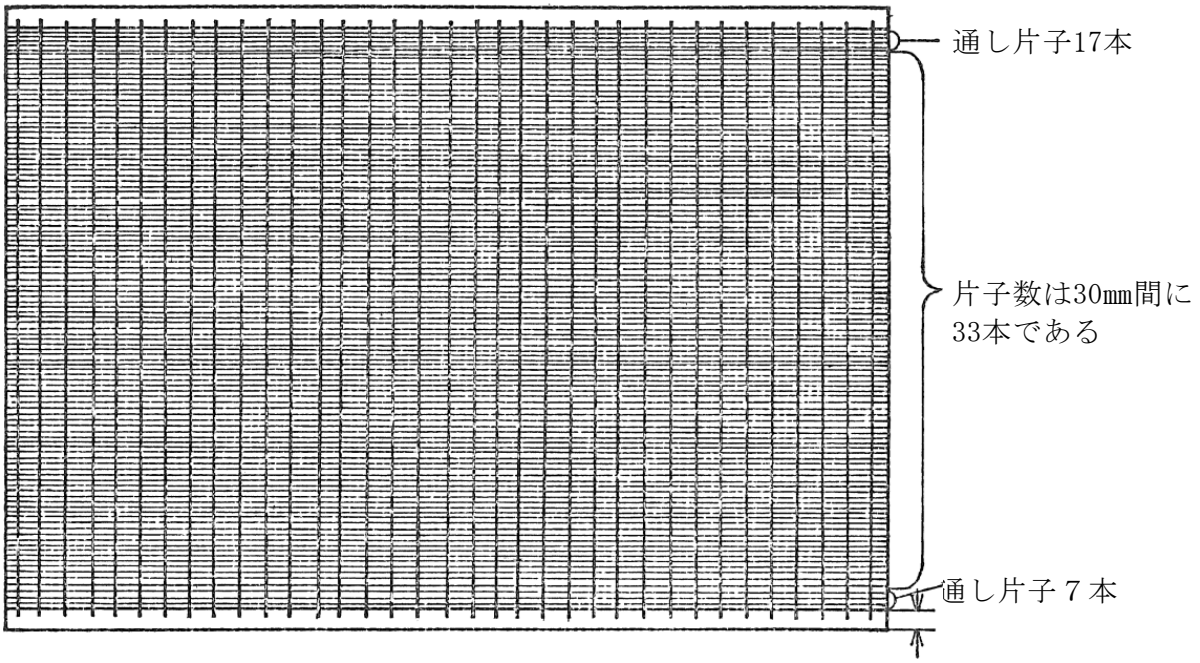
今年は席をかえて、美濃の紙漉きと膝つき合わせて語ろうというのだ。美濃の紙漉きは、板取川の河原での鮎料理を、楽しく計画している。この小冊子を、彼ら、道具づくりと紙漉きへのささやかな捧げものとしよう。

9　美濃の紙漉き用具の図面

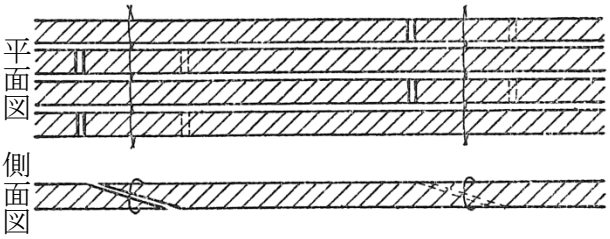
原図作成者は関口広行氏（埼玉県製紙工業試験場）である。深く感謝申し上げます。

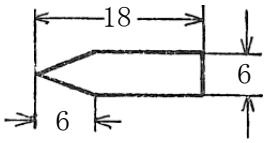
（1）美濃で使用している漉き簀

材質　竹、絹糸、檜

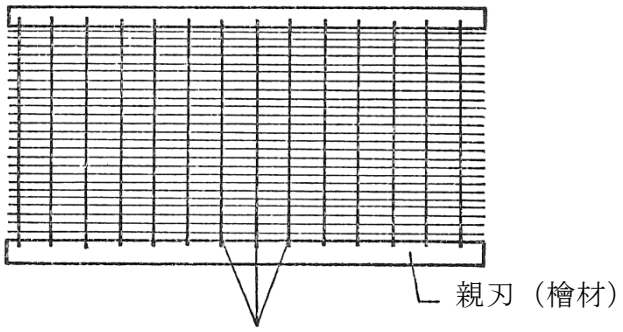


そぎつぎの簀拡大図



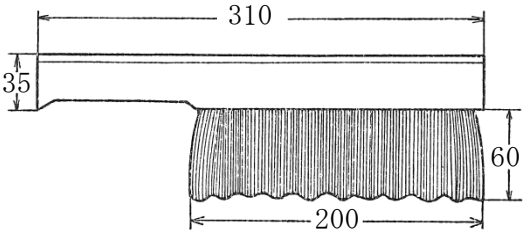


親刃の拡大図



美濃で使用している紙屋刷毛

材質　馬毛、ほうのき

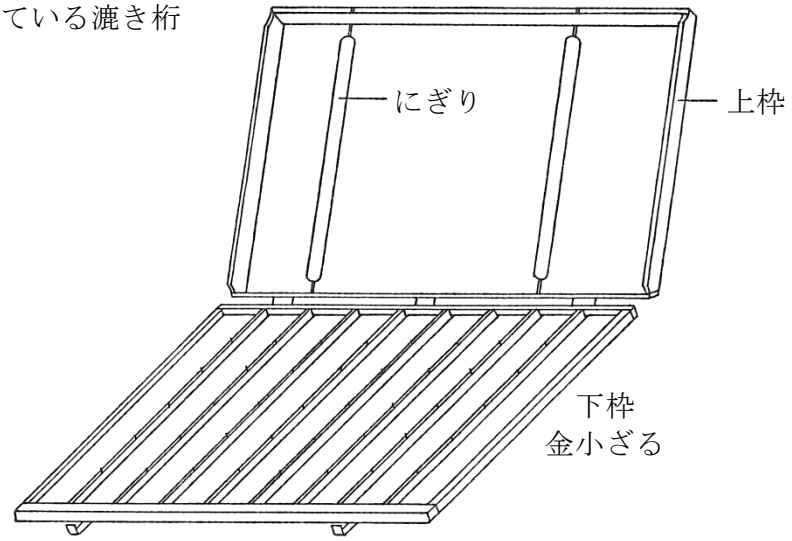


正面図

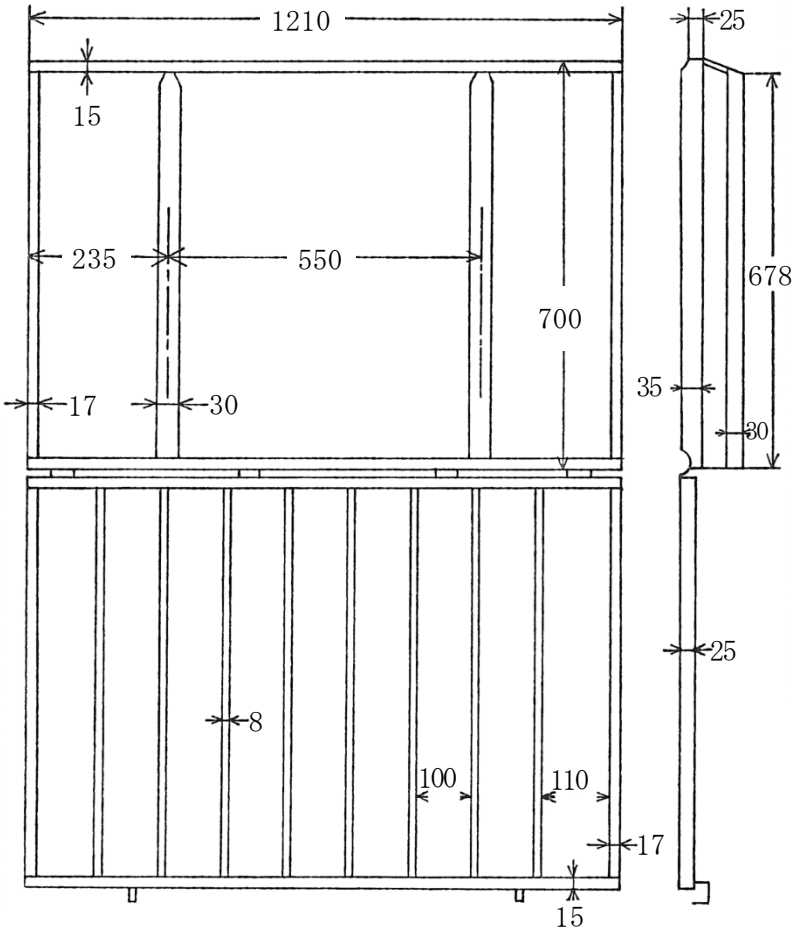


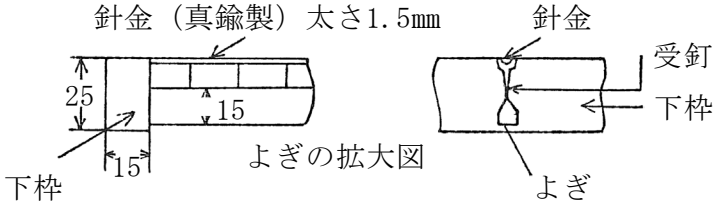
側面図

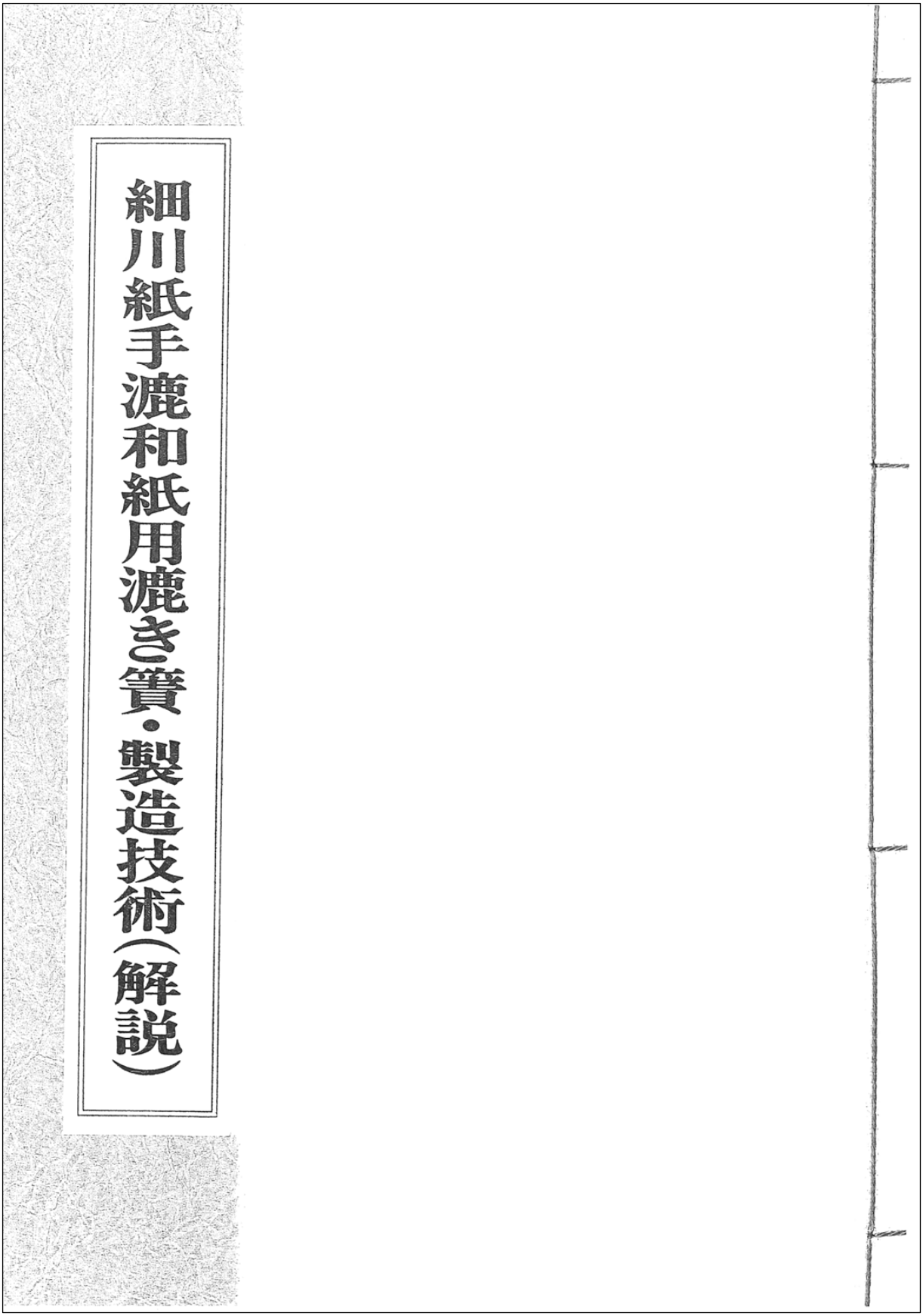
（２）美濃で使用している漉き桁
材質　檜、真鍮



材質　檜、真鍮






細川紙手漉和紙用漉き簀・製造技術（解説）

昭和59年３月細川紙技術者協会が発行した「細川紙手漉和紙用漉き簀・製造技術（解説）」は、埼玉県特産の小川和紙の発展に寄与された簀編み職人“福石正夫氏”の事績を克明に記録された貴重な資料であるため、発行された細川紙技術者協会及び編集（撮影含む）の株式会社アロー・アート・ワークスの了解を得て一部を割愛し、漉き簀に関する部分のみを記録書として転載するものである。

「細川紙手漉和紙用漉き簀・製造技術（解説）」

目　次

序
一、細川紙技術者協会会員名簿（転載せず）
二、細川紙の由来
三、福石さんの事績
四、簀編みの工程
１　漉き簀の材料
２　片子切り
３　かけ編み
４　中編みの準備
５　中編み
６　仕上げ
五、細川紙の紙漉き用具の図解
六、全国手漉和紙用具製作技術保存会員名簿（転載せず）

１　序（細川紙技術者協会）

わが国に製紙技術が伝来したのは推古朝18年（610年）で、曇微によると一般には言われているが、これ以前に帰化人の手で製紙がはじめられていたという人もあり定かでない。

さて埼玉県特産の小川和紙であるが、郷土の史家大塚悟堂氏は、正倉院文書などから光仁天皇のころ、すなわち西暦774年ころすでに造られていたであろうと述べている。また807年創建の都幾川村慈光寺に871年頃の大般若経の一部があることなどから、その当時盛んに用いられていた写経料紙を漉くために武蔵国内に製紙が行われたのではなかろうかと言うような説明を加えている。

詳しい記録がないので当時の紙漉き用具についての細目は知る由もないが、昔は、萱（かや）または稈（わら）の節のないところを選び、麻糸又は馬の尾毛で編んだ簀を用い紙漉きが行われたという。現在ではおもに竹を割って片子（ひご）をつくり、これを絹糸で編んだ〝漉き簀〟が用いられているが、いずれにしても小川和紙の発展と軌を一にして光輝ある歴史を刻んできたわけである。

２　細川紙の由来

小川和紙の代表的なものに「細川紙」がある。

この細川の名称の出所については、天保年代に和歌山藩が編集した「紀伊続風土記」の高野山之部巻の産物の項にある高野紙と題する一節の記事から推して、紀伊国高野山下の伊都郡旧細川村（現和歌山県伊都郡高野町）の名に由来すると数多くの方は述べている。

なお同風土記の編集された年代には、総称高野紙として楮製の厚紙が高野山下の多くの紙郷で盛んに漉かれ、その紙郷の一つ細川紙の産紙が細川紙と呼称されたものであろうと推定される。

この細川紙が江戸に来た来歴については関義城氏によると、慶長の頃から盛んに漉き出したと思われる紀伊国細川村の産紙は、大阪商人の手を経て江戸に販路を開き、漸次その需要を増すに従い遠隔なる高野山下より取寄せるよりも江戸に近い武州郡下で漉かせる方が便益であるとの見地からこの事業が成功した結果、家元である紀州の細川村は全く忘却され、武州郡下一帯が細川紙の唯一の産地を形成したものであろうと言う。

３　福石正夫氏の事績

大正初期（1915～1916年頃）小川町に20戸前後の〝簀屋〟があって、細川単判１尺×１尺４寸（30.3㎝×42.4㎝）をおもに作っていたが、中節（なかぶし）の片子を用いたため、先進地のような良質の紙ができにくかった。そこで当時の識者が協議した結果、当時優れた技術をもっていた静岡県から優秀な職人を呼び寄せ、産地の技術を向上させようということになった。

このようにして招請されたのが福石良吉（福石正夫氏の厳父、明治28年10月９日～昭和43年10月24日）福石元吉（明治32年12月６日～昭和48年１月20日）の兄弟である。両氏は清水市に生れ学業を終えたのち、先ず塚口為吉に師事して技術を修得し、続いて薩埵国吉氏に師事して優れた技術を会得した数少ない人達であった。

両氏らは大正年（1917年）に小川町に居を定めたのち、在来の簀に節抜きの片子を用い、あるいは改良簀をつくりだすなど意欲的な仕事をしたため非常に好評を受けた。なお、当時は前述のように細川単判の簀しか用いられていなかったが、両氏らは障子判1.8尺×３尺（54.54㎝×90.9㎝）の簀を作り、また二つ取り判にいち早く取り組むなど産地にとって大きな足跡を残してきた。福石正夫氏（大正２年８月26日生、昭和18年に修業し現在に至る）は厳父について修業し、また、在来の小川の簀についても研究を重ねてきた人で、小川町はもちろん関東以北唯一の製作技術者として貴重な存在である。

４　簀編みの工程

（１）漉き簀の材料

①対片子

すき簀の材料として竹、萱、またはわらの節のないところが用いられていたが、現在ではほとんど竹が使用されていることから、以下の説明も竹簀を中心として述べる。片子は淡竹（はちく）または真竹が良いとされているが、小川地方では淡竹は入手できないのですべて真竹を用いている。竹の伐採時期は、11月～12月頃が最もよく、これらの竹から良質な節間部分を選びとる。長さは普通１尺４寸（42㎝）どまりである。

○中片子

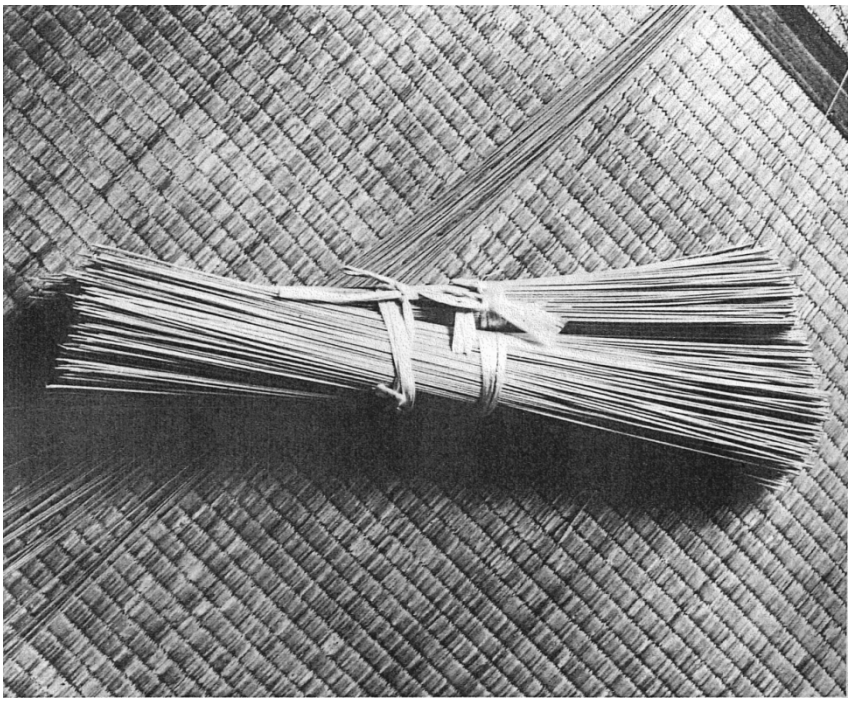
簀の大半を占める中片子は、高知県から入手しているので説明は省略する。

○通し片子

中片子で簀編みした中編みと親骨との間には、７本～８本ほどの通し片子をつける。小川地方では通し片子には篠（しの）竹を用いる。伐採は10月～12月頃まで切る。通し片子の作り方は、竹を割り且つ表皮の部分（皮と称している）をとって、これを片子の材料としている。

次に竹の先端に刃物を当てて、細い割れ目を作り、両手を使って細く分割する。

竹は、生長方向に順よく繊維が配列しているので比較的簡単に分割される。次に片子引きであるが細かく分割した片子は、中心の上部にある大小無数の穴のあいた〝ひき板〟と称する鉄製の板穴に差し込み、〝やっとこ〟で引き抜いて、丸く滑らかな片子に仕上げる。この片子抜きには、荒引き・中引き・仕上げ引きの三段階があり、片子は順次滑らかに仕上げられる。



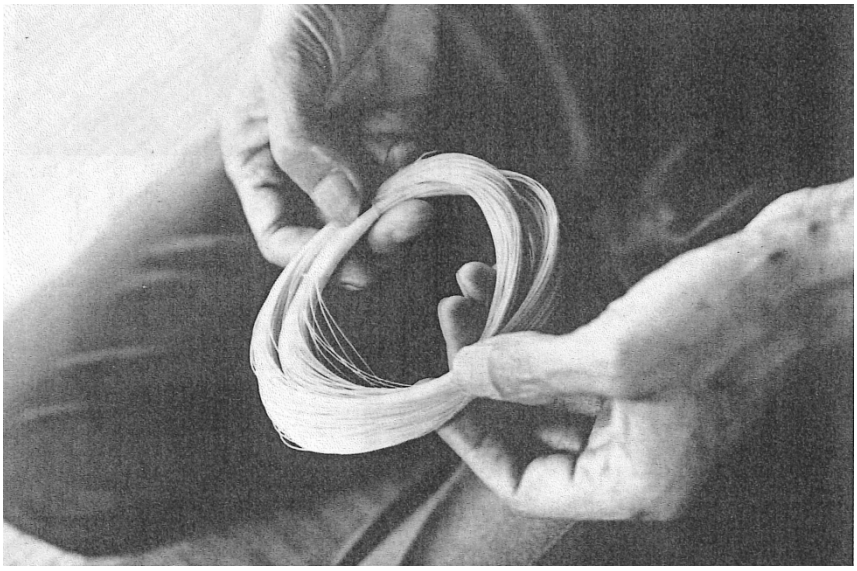
通し片子と中片子

②編み糸（中糸）

編み糸は、現在高知県より購入している。一束の長さは22.7尺（690㎝）、なお参考までに編み糸の目方と紙の種類との関連について第１表に示す。

第１表　編み糸の目方と紙の種類

糸１束（22.7尺）の目方	適当とする紙の種類
5.25ｇ（1.4匁）	気球紙（薄葉紙）
6.00ｇ（1.6匁）	気球紙（薄葉紙）
6.37ｇ（1.7匁）	端末編み用（ヘリ編み用）
6.75ｇ（1.8匁）	端末編み用（ヘリ編み用）
7.12ｇ（1.9匁）	端末編み用（ヘリ編み用）
7.50ｇ（2.0匁）	2.1尺×3.0尺判用
8.24ｇ（2.2匁）	2.0尺×3.0尺判用（厚紙用）
11.25ｇ（3.0匁）	紗張り用簀の編み糸
18.75ｇ（5.0匁）	だるま張子用（薄葉紙）
22.50ｇ（6.0匁）	だるま張子用
26.25ｇ（7.0匁）	だるま張子用



簀編み用の中編み糸

③玉

玉は簀編み用の絹糸を巻き使用する道具の一種であり、直径２㎝の木製の丸い糸巻きの形をした中心部と、くり抜いた中に鉛を溶解して詰め約９匁（34ｇ）の重さにつくられたものである。

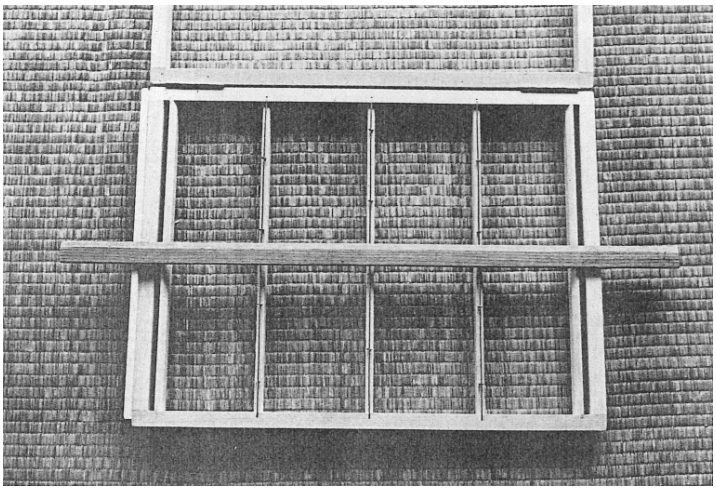
これに定尺した糸を巻きつけ、途中で一回糸をひねってからめ、ほどけないように案配してあり、使用の際手先でしごくと糸は簡単に繰りだされる。



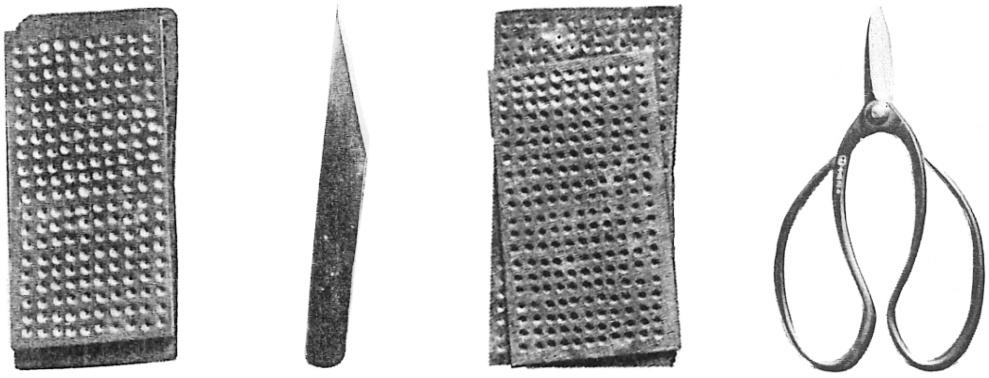
玉

④割り付け

簀編みで最も大切なことは、簀編みした糸の編み目が桁（ケタ）の桟木（桁張り、またはタガ張りと言う）の上に重ならないように考慮することが肝心である。従ってこれらをなくすため尺権（親骨に似た定規）を作りこれをコンパスで簀編み幅の割り付けを行う。この際簀の編み始めは、親骨の縁端から５分（1.5㎝）の内側になるように配慮している。



割り付け（尺権）



すき簀製作に用いられる各種道具

向かって左より、片子抜板・小刀・片子板・きばさみ

（２）片子切り

〝くらべ〟と称する２本の定規（一見片子状のもの）の間に、24本前後の片子を揃えて特殊なきばさみ（生花用のきばさみに似ているが先端の部分が鋭利にできている）で切り揃える。

片子の寸法は、漉き簀の大きさにより必ずしも一定していないが、２尺×６尺（60.6cm×181.8cm）を例にとると、片子の継手を10ヶ所にした場合、簀の両端部の片子の長さは約５寸６分（18.5cm）で、中間の片子の長さは約１尺１寸２分（37cm）になる。従って新しい片子は１尺２寸（40cm）～１尺４寸（46cm）の長さに仕上げられているので前記の寸法に切り揃えることを、片子切りと呼称している。

なお、小川地方の漉き簀は、継手を突き合せ法を行っているので片子を切り揃える場合、片子の長さ方向に対し直角に切断しなければならないので簀編み作業中、最も難しく満足のゆくように切断できるのは、一生かかると言われている。



片子の本数調べ　５分（1.515cm）間の片子本数調べ

障子紙用の簀として、片子の本数22～24本／５分

一列目　両端片子18.5㎝×２本＝37㎝　中片子37㎝×４本＝148センチ

（継手は５カ所で185㎝となる）

二列目　中片子37㎝×５本＝185センチ

（継手は4カ所で185センチとなる）

185㎝の仕上がりで、簀の両端を切断して181.8㎝に仕上げる



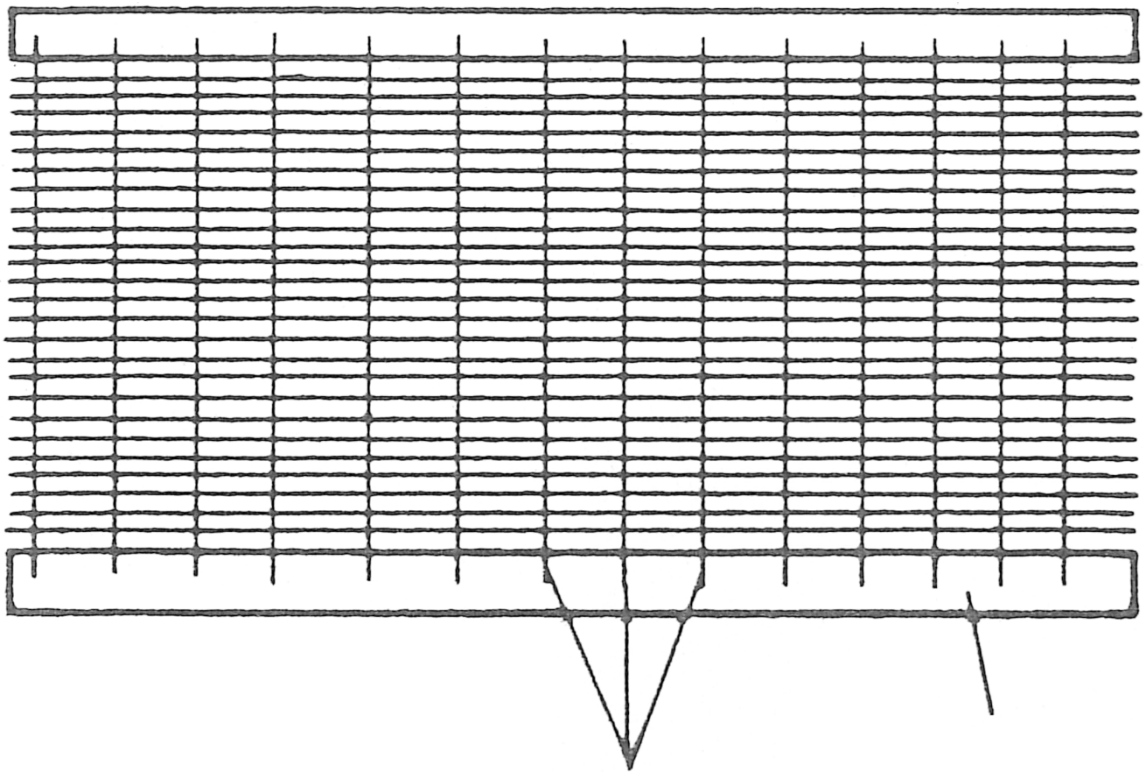
片子切り
定規を両側にし、片子を切り揃えている



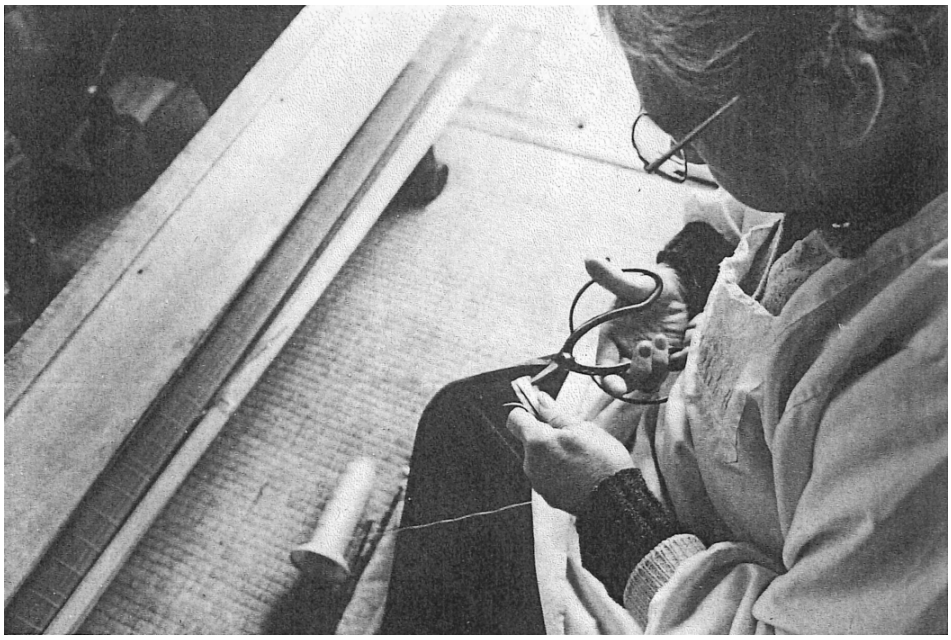
片子揃え
くらべと称する定規を両側に用い片子を揃えている

（３）かけ編み

漉き簀には上下両端に親骨（檜材使用）に通し片子を編みつける作業をかけ編みと呼ぶ。割り付けされた場所に節（ふし）つきの長い通し片子を７～８本編みつける大事な作業である。



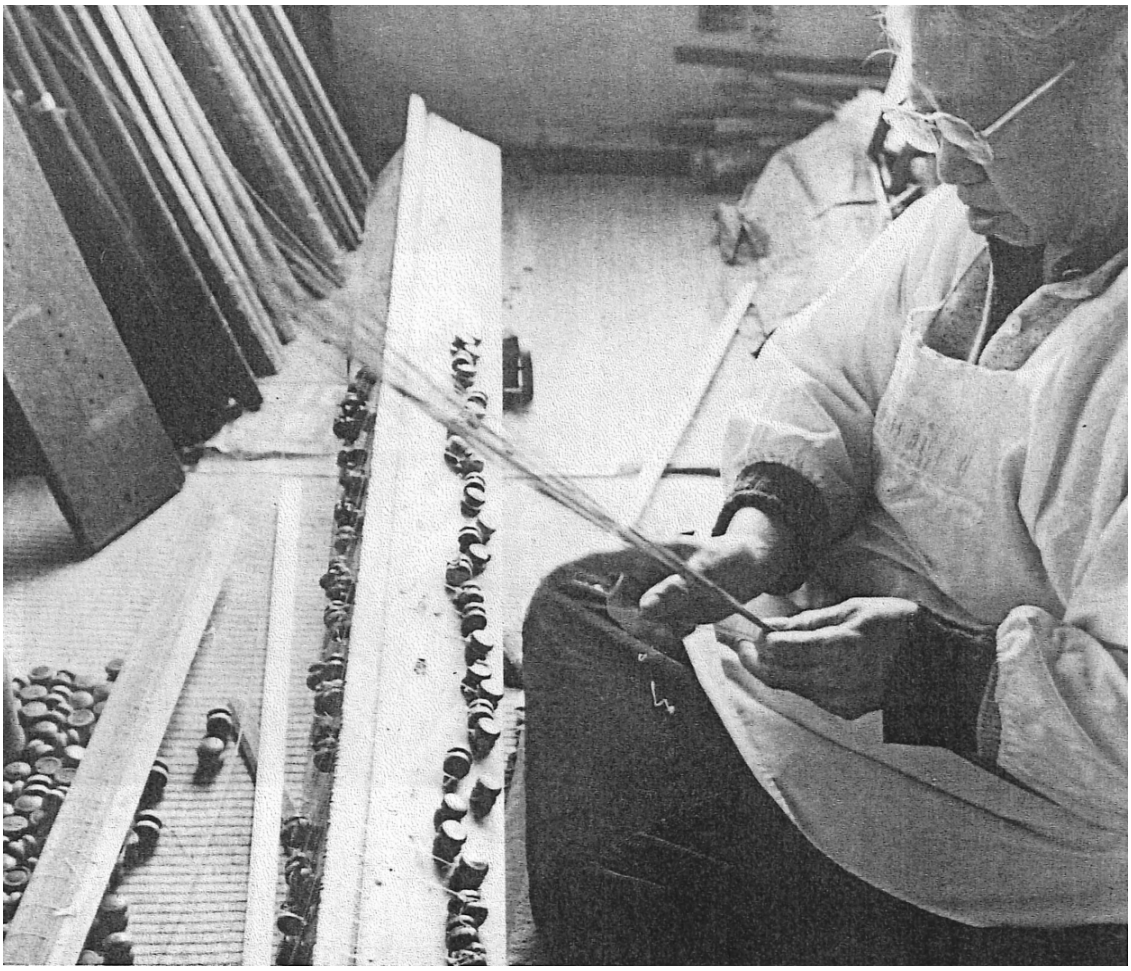
親骨の側面図



かけ編み用糸　一定の長さに切る作業



かけ編み用の糸を玉に巻き付ける作業



かけ編み（通し片子の反りにより配列をきめる）



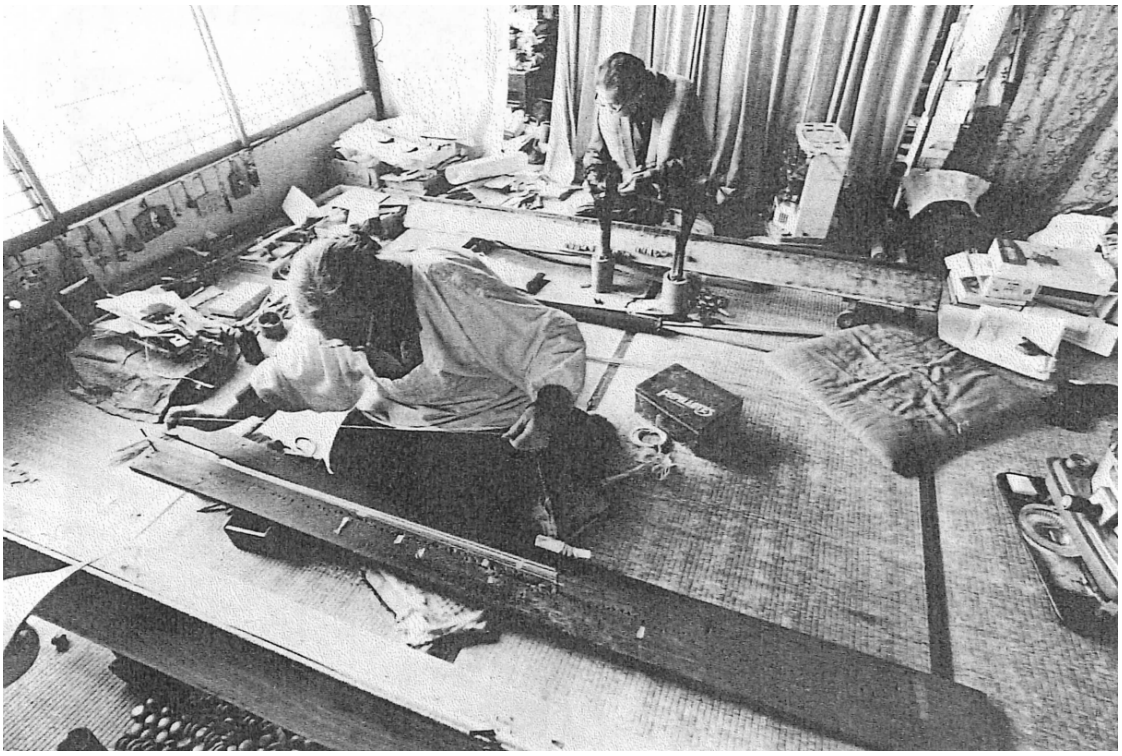
かけ編み



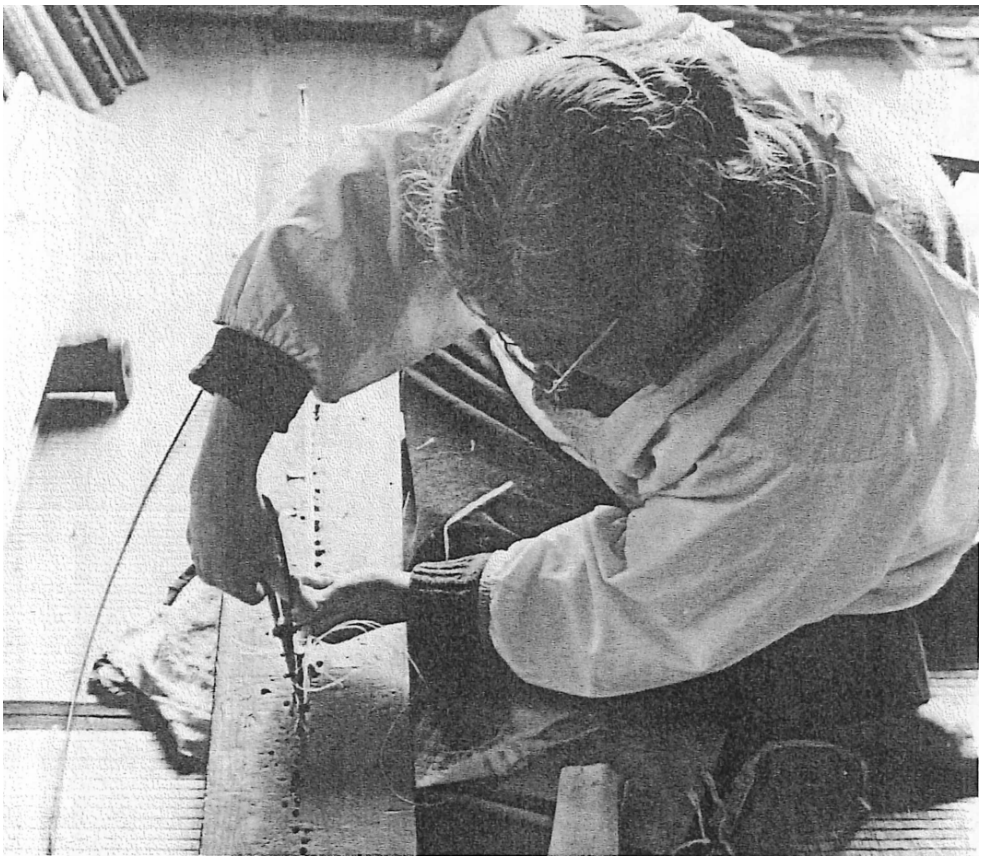
親骨に７～８本編んだ通し片子をつけている作業

（４）中編み（準備）

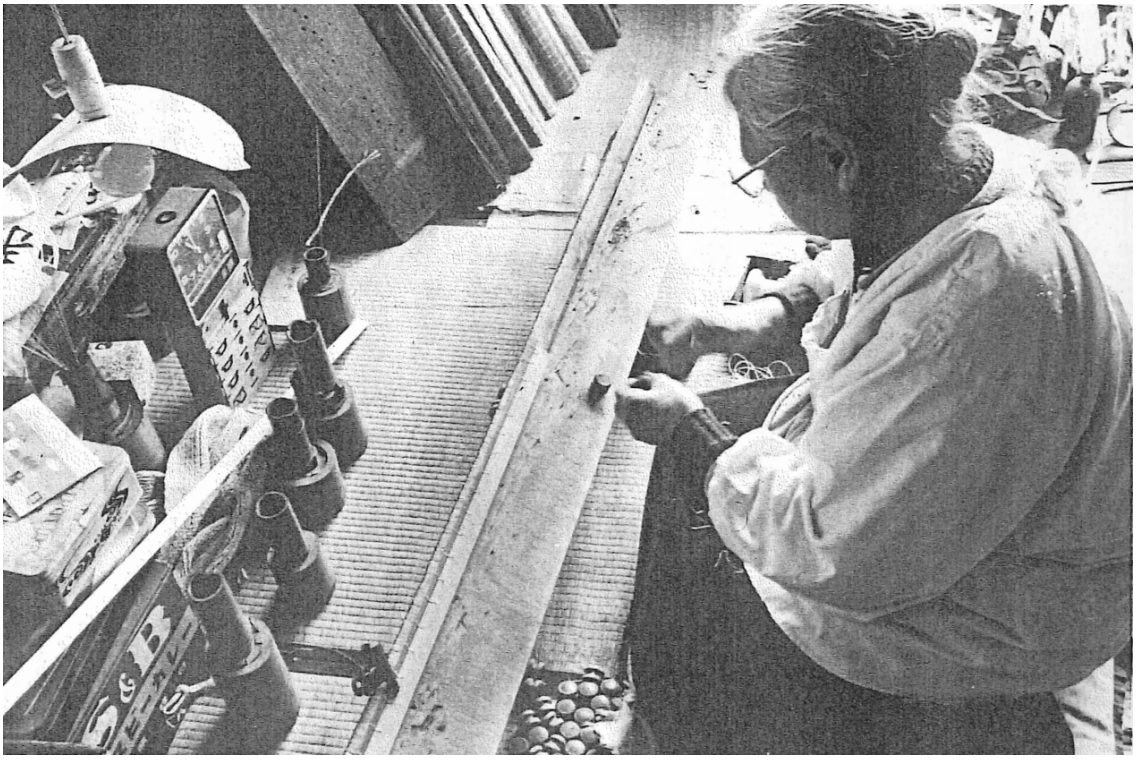
束ねた編み糸（絹糸）を解き、一回の簀編みに丁度必要な分量に分割することを糸へりと称している。



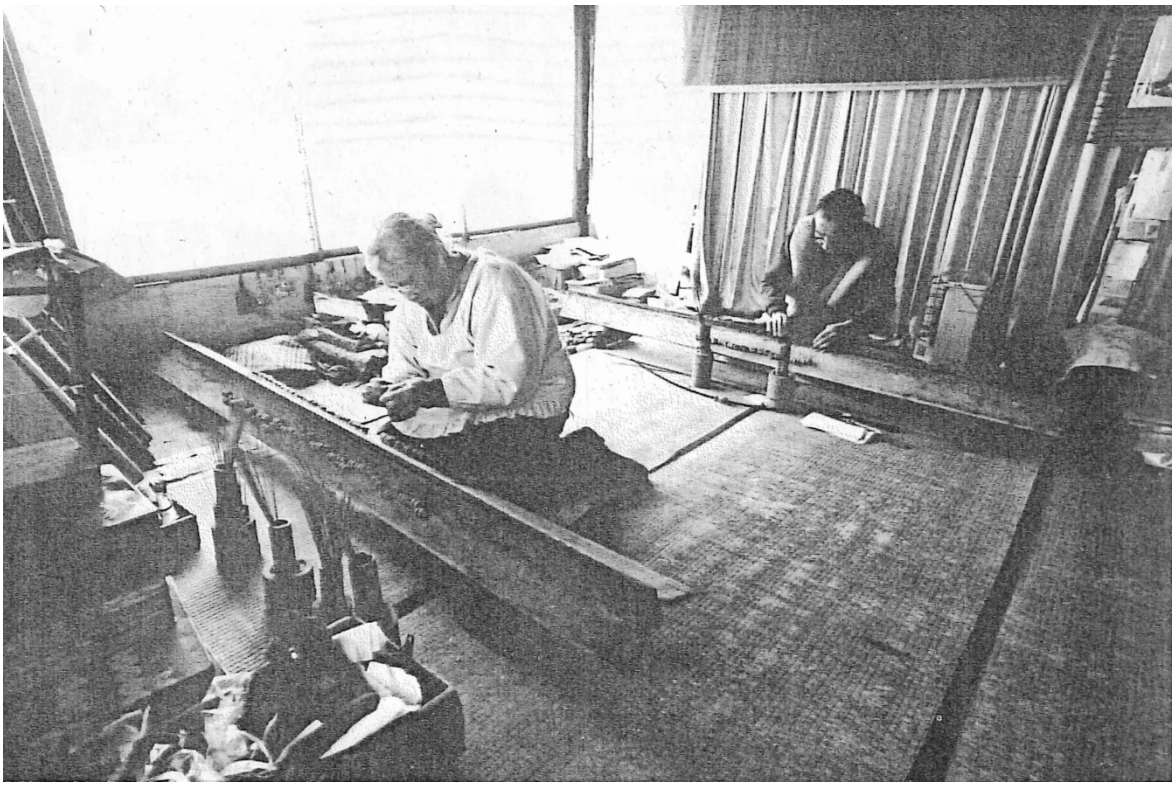
糸へり　へり台を用い束ねた編み糸を必要な長さに分割する作業



糸へり　糸を切り取る



玉に一定の長さに切り取った編み糸の巻きつけ作業



かけ編みの完了した通し片子に中糸をつける作業（中糸は玉に巻きつけたもの）

（５）中編み

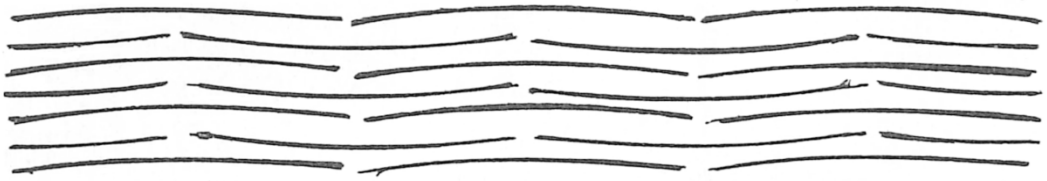
一般紙（障子紙など）の簀編みについて記述すると、片子の編み込む本数は3.03㎝（１寸）当り30本～32本を編み込み、割り付け幅は、3.3㎝（１寸１分）程度となり（継手の部分は狭くなる）糸巻きの玉の数は68個前後となる。

従って簀編みをする場合は、玉は編み台の両端に分けておき、この間に片子を挿入して玉を前後に交わせて順次に編むので玉の数は総数136個前後となる。

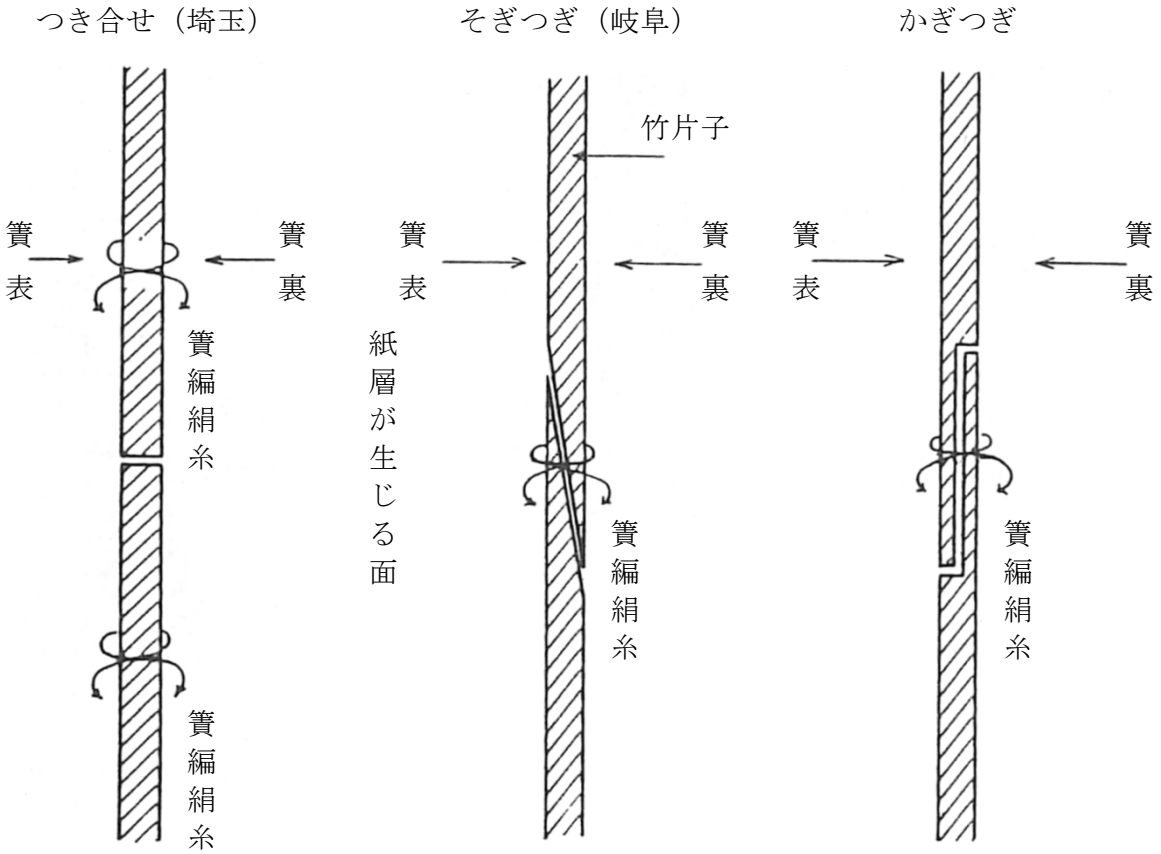
次に作業の要領であるが、普通二人が同じ側に並び（小さい簀は一人、大きさによっては三人）簀編みを行うが、途中２時間おきに場所替えを行い長さを一定にする。

片子の並べ方

片子は必ずしも真っ直ぐではなく大きく僅かに孤を画いているので図のように配列して編み上げる。



片子の並べ方



さて本番の簀編みの手順であるが、この作業は経験と根気を要する。

まず片子切りによって調整された片子を順次編み込んでいき継手になった場合、片子と片子の先端を突き合せ、左親指の爪先で良くおさえつけ（爪の先端を常に鍵型に切っておき片子をおさえておく）、そして左人差し指の先端で編み台の編み糸をおさえ、手前側の糸を右手で前におくり前の糸を手前に戻す。

この際、簀は左側より編むのが良いとされている。従ってこの作業の繰り返しが万遍な

く行われ仕上がる。

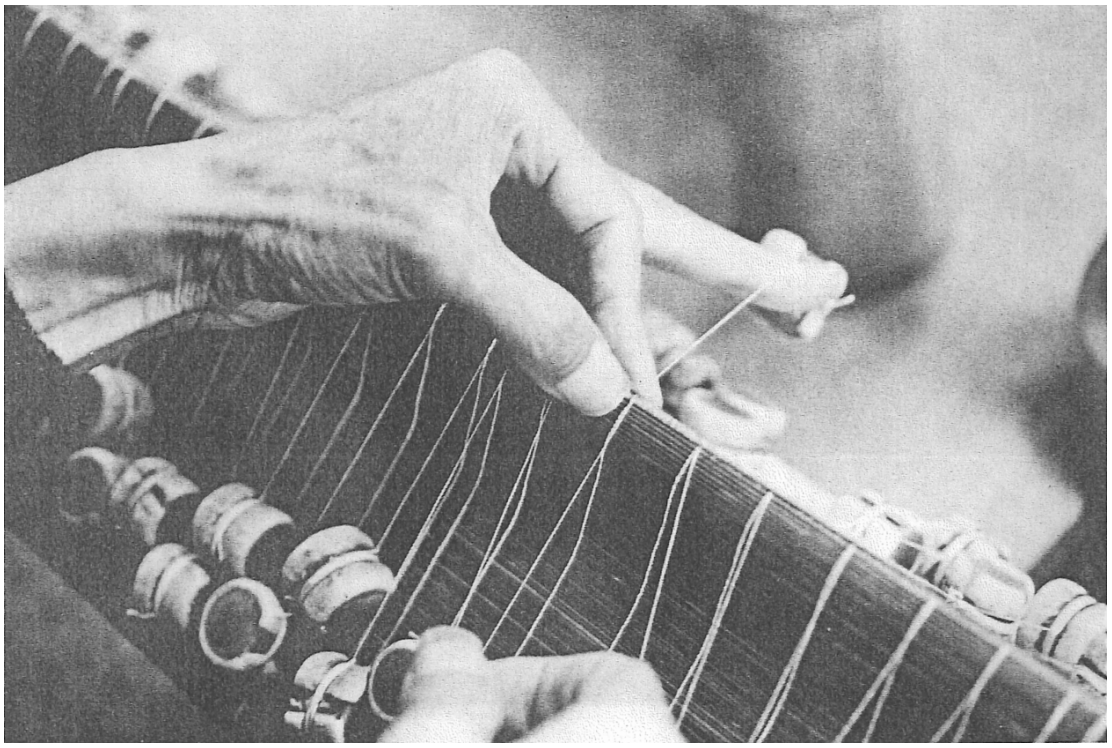
なお、編み糸は前述のとおり玉に巻かれているので編み糸は常にピンと張っており慣れた人が扱う限り常時同じ硬さに編み上がっていく。編んだ簀は編み台より手前に垂れるようになっている。

このような動作の繰り返しで一枚の簀が完成されるのが60㎝×181.8㎝（２尺×６尺）のものを仕上げるのに二人で約６～７日間の日数を要する。

なお、参考までに小川地方の簀の大きさと簀編みの標準を次表に示す。



爪の形状



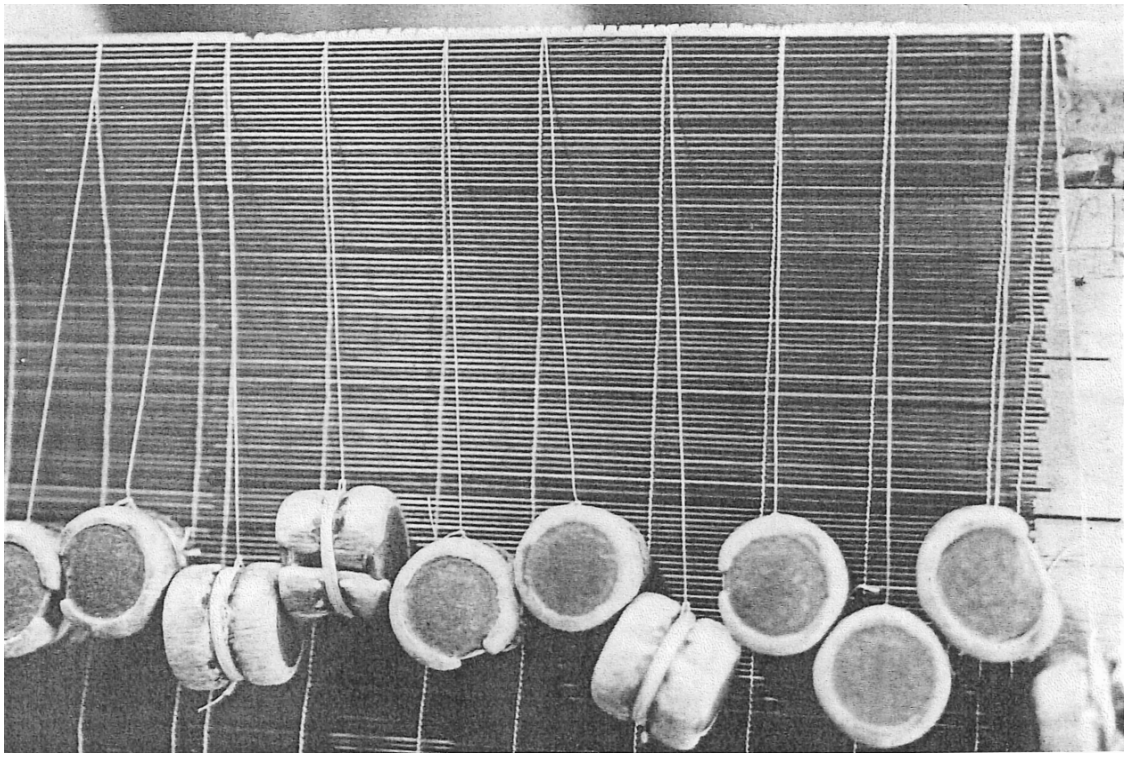
中編み

爪で片子を押し付け指先を巧みに使い中糸を強く締め付けている



中編み途中で寸法を確認している

２～３寸位編み込んだ所で３寸おき位に寸法を測る、編み幅を調整するためである



中編み（編み上がり）（ここから湯どおしに移る）

第２表　簀の大きさ

種　　別	寸法㎜（尺）	備　　考
障　子　判	545×909（1.8×3.0）	
２・３判	606×909（2.0×3.0）	
細川四ッ判	606×728（2.0×2.4）	半紙0.82尺×1.12尺４枚取り
規　格　判	555×758（1.85×2.5）	規格判0.85尺×1.2尺４枚取り
画　仙　判	1424×742（4.7×2.45）	画仙4.5尺×2.28尺

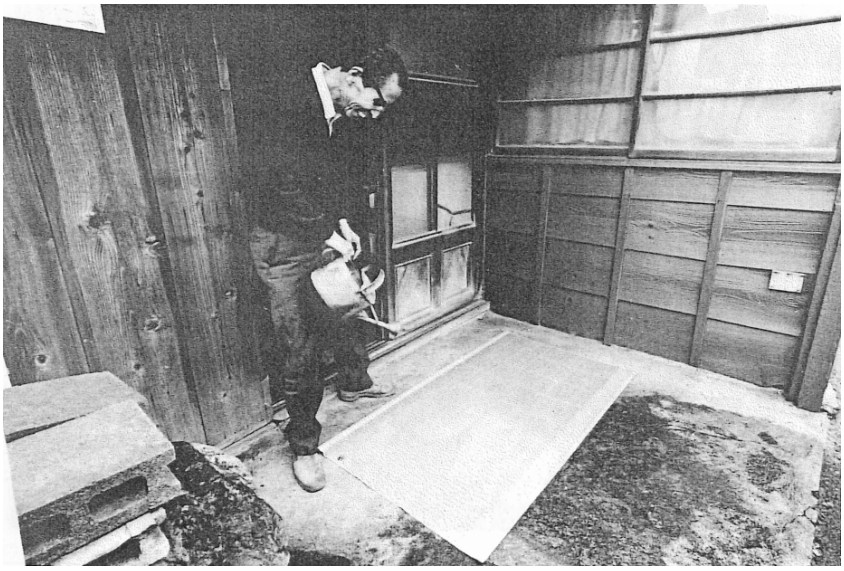
第３表　簀編みの標準

種　別	3.03㎝（１寸）間の片子の編み込み本数	備　考
薄　物	40	改良紙・画仙紙等の薄物
薄　物	45	コッピー紙等の極薄物
並　物	30～32	障子紙・温床紙・茶ちり紙・細川紙
並　物	35	かさ紙等
厚　物	22～24	紗ずき用

（６）仕上げ

①湯どおし

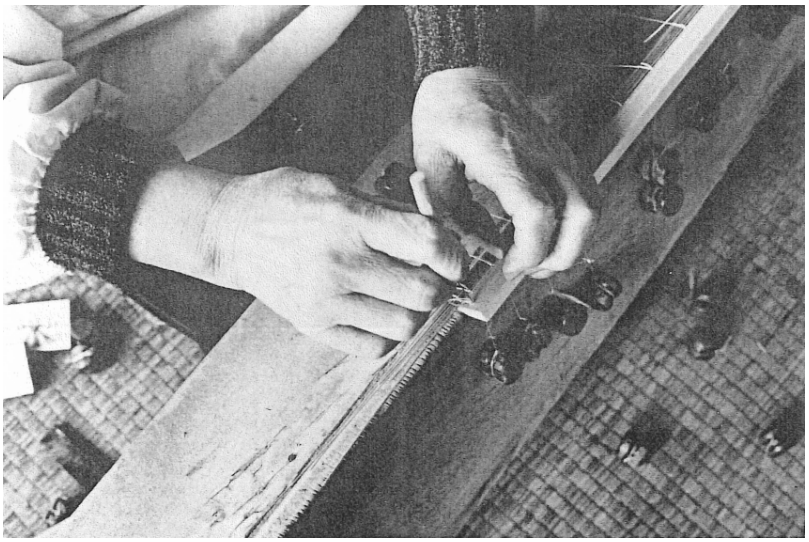
編み上がった簀は、そのままでは伸縮し安定性に欠けるので実用的には供しない。従って簀の安定性をはかるために熱湯をとおし絹糸を緊縮させ、簀の寸法の安定性をはかるのを〝湯どおし〟と呼ぶ。さて湯どおしの順序は仕上がった簀に先ず水をかけ、簀が安定した時点で熱湯を万遍なく簀面上にかける。この際絹糸の緊縮により1.5㎝（５分）程度縮む。これはあらかじめ簀編みの際に見越して編み上げてある。従って漉き簀の製作に当たっては経験と技術によるものである。



湯どおし

②湯どおし後のかけ編み（親骨つけ）

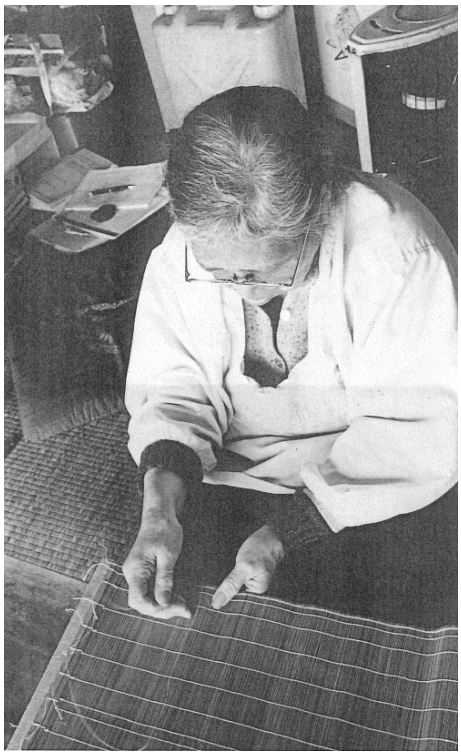
湯どおしを完了して寸法が安定した簀は、通し片子を７本位ナイロン糸で編み、最後は親骨に小穴をあけ糸を入れて結ぶ。一般には中糸の結束した側を簀の編み終わりと称している。



かけ編み（親骨つけ）

③こば編み

こば編みまたはへり編みしてでき上がった漉き簀は、発注者にそれぞれ送付され細川紙など産地紙の生産に大きく寄与している。



こば編みまたはへり編み

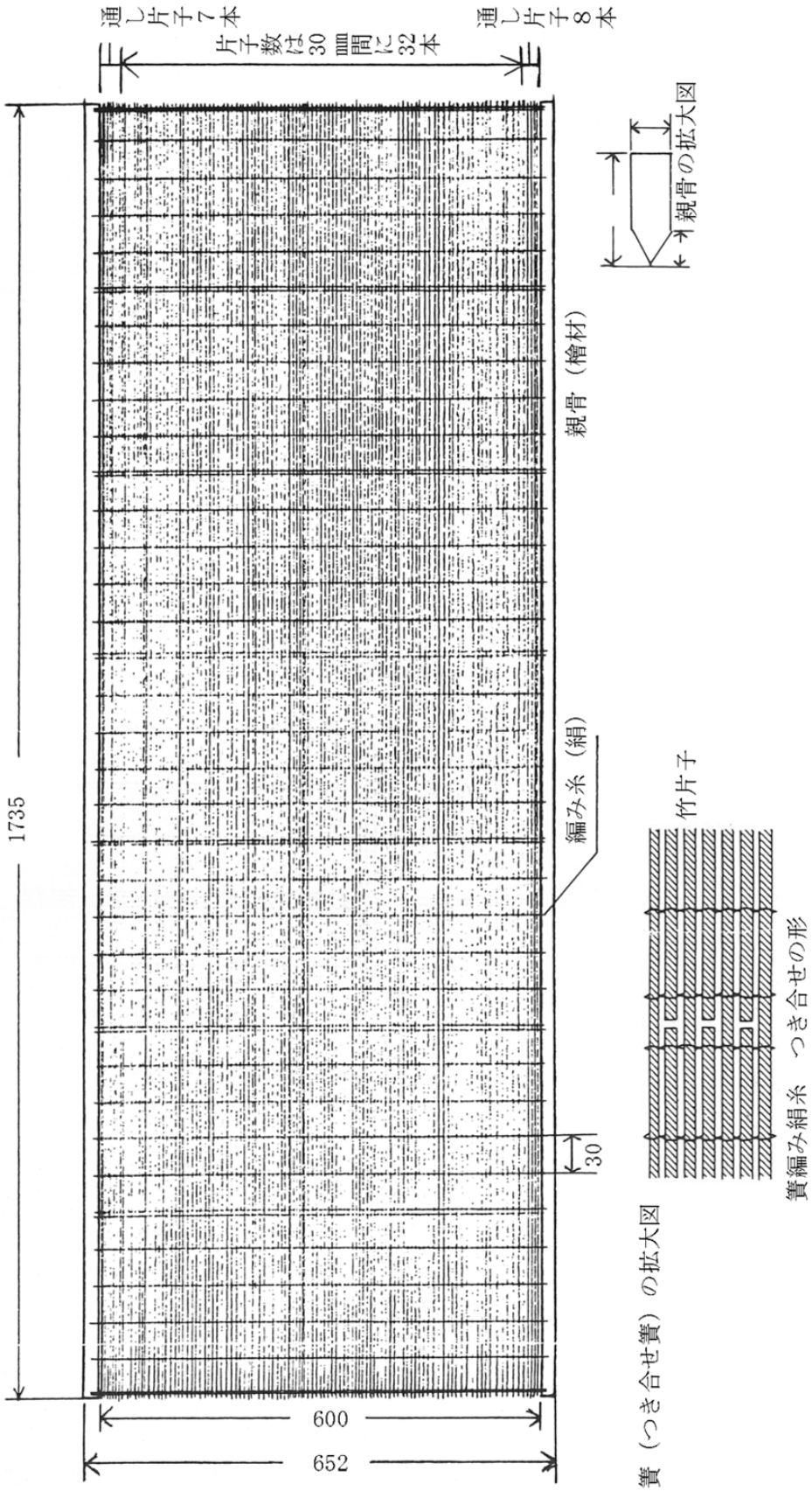
編み上がった簀の両端に中糸を用い中編みと同じに編み込む

最後の工程で親骨をつけてから行う

５　細川紙の紙漉き用具の図面

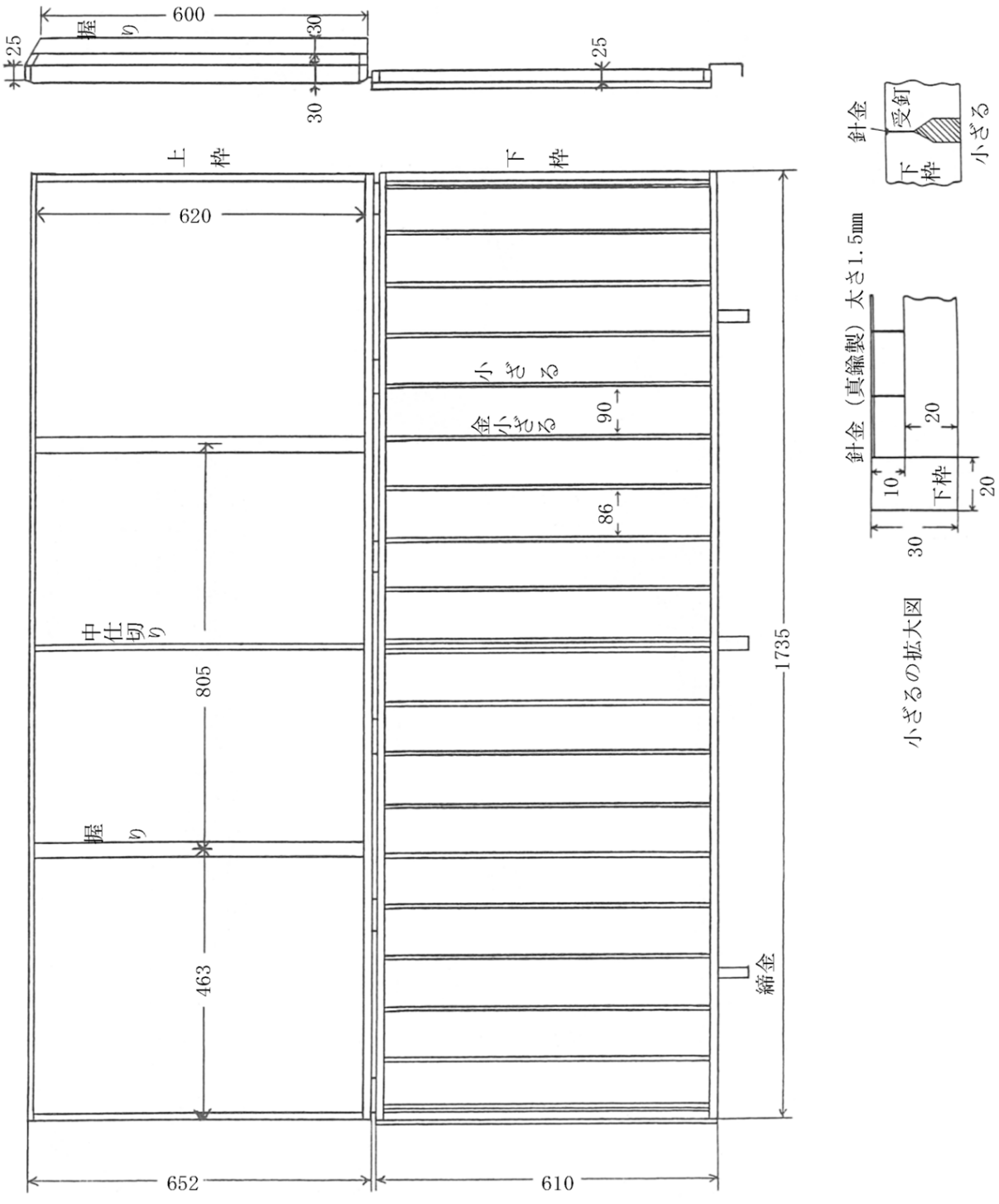
品名：簀（細川四ッ判）

材質：竹、絹糸、檜



品名：桁（細川四ッ判）

材質：檜、真鍮



和紙の研究

－歴史・製法・用具・文化財修復－

平成15年３月財団法人ポーラ美術振興財団助成事業で発行した「和紙の研究」の第２章「土佐手漉和紙総合調査報告書」のうちの製紙用具の記録を転載するものです。

１　製紙用具の記録

（１）竹片子

①沿革

水中に浮遊する繊維をすくい上げ、薄い繊維の層を重ねて一定の厚さにする用具として、昔から細い萱片子や竹片子が用いられていた。日本製紙論（吉井源太・明治31年著）によると、「余は萱に代わるに竹の細籤を以てし麻糸に代わるに絹糸を以てし・・・」と口述されていることから、簀桁が小判から大判に改良された明治時代から竹片子が用いられるようになったと推定される。昭和48年当時、竹片子製作者は全国ただ一人の技術者であった高知市の高橋房美さん（故人）のみであったが、現在は６名で、静岡県の大村さんが竹細工用の片子を製作する傍ら竹片子を製作し、他は簀編み製作者が自家製として製作している。

②竹材

a. 竹片子用の竹

淡竹は節間が長く、質が堅く、非常にねばり強いことから古来から桶のたがなどに用いられていた。竹片子の竹もこのような性質が必要なことから土佐では淡竹が使われている。竹の生育場所は竹林でなく、日当たりの良い比較的乾燥した場所が良く、雑木林や松林、檜林の中に混成している淡竹に良質のものが見られる。山の南斜面に生育する竹は、質は堅いが節間が短く不適で、北斜面の竹は、節間は長いが質が弱く不適である。現在、片子用の竹を採取している地は、高知県香美郡夜須町羽尾の山で、100年を越す古松や檜と混生している日あたりの良い場所である（写真１）。

b. 竹の伐採

伐採時期は、10月から11月が最適で夏期でも注文に応じ伐採可能であるが、冬季は竹が弱り伐採には不向きとなる。竹簀の片子の長さは最低42㎝（１尺４寸）必要なため、竹の基部（もと）と先端部（うら）は適さず、切り捨てる。１本の竹から竹片子用に適した節は７～８節のみである（写真２）。

写真１



写真２



③角片子づくり

a.竹の切断と割り

片子の長さ42㎝が取れる竹を選び、節を竹挽き鋸で切断する。丸い竹を大きな鎌で竹の真ん中を半分に割り、続いて10㎜の幅で割る。竹の割り方は、竹の基部の方から鎌を垂直に当てこねながら割っていく。竹を割る幅は、片子の太さにより異なり太い片子は幅広く、細い片子は幅狭く割っていく。また、各作業では必ず竹を水に浸して作業を行うことと割るときはすべて竹の基部から行うこと（写真３）。

b.最初の肉質部除去

割られた竹の内側（肉質部）を大きな鎌で割れ目を入れ、両手で左右に引き裂き約２㎜厚の竹片とする。このとき、竹のたわみを利用して肉厚を調整しながら割ること（写真４）。



写真３



写真４

c.表皮部の除去

竹片の表皮部を出刃包丁で削る。竹の基部を手前にして右膝のうえにのせ、刃物を竹の中程に当てて、左手で竹を引っ張り表皮をしごき取るように削る。竹片の断面は中央部が厚いかまぼこ型となっているので、竹片の中央部を厚く削り、次いで両側を薄く削ってほぼ平らにする。続いて残された部分を同じような作業で削る（写真５）。

d.２回目の肉質部除去

再び、肉質部を少しそぎ落とし厚さ0.8㎜の薄い短冊状の竹片とする。細身の包丁を竹の基部に当て刃先をこじ入れるように裂け目を広げ、包丁で均質に肉質部を除く（写真６）。

e.割れ目入れ

薄くなった竹片（10㎜×0.8㎜×42㎝）の基部の部分に突割機で14～15カ所位割れ目を入れる。この突割機は、少し隙間のある２枚の鋼で作られており、この空間に竹を差し込み一定の幅の割れ目を入れる。隙間の大きさにより竹片子の太さが左右されることとなる。注意点として、割れ目が真っ直ぐで一定の長さになっていること（写真７）。

f. 槍削り

割れ目の入った竹を水につけ柔軟性を持たせたうえ、指先で竹をねじり小刀で竹の先端部分２㎝程度削る。さらに削った先端を扇状に広げ鋭利な先になるように削る（写真８）。

g. 歪みの修正

竹は自然に湾曲する癖があるため竹片を数枚重ね、肉質部を外側にして両腕で円形となるくらいゆがめ竹の癖を取り除く（写真９）。

h. 竹の小割

割れ目の入った竹片を10数枚重ね、肉質部を上部にして竹割り機にはめる。竹片を左右に大きく揺り動かし割れ目を徐々に広げる。竹は幅方向に捻られるため最初に入れてあった割れ目に沿って次第に割れ、１本１本の四角い片子となる（写真10）。



写真５



写真６



写真７



写真８



写真９



写真10

④片子抜き作業

a. 片子抜き機

片子抜き機は、薄鋼（時計などのゼンマイ）に鏨（ポンチ）で小さなくぼみをつけ、ろくろ状の錐で穴を開けた後（写真11）、鋭利な丸い錐を差し込んで目的とする太さの穴を作る。薄鋼の裏側をヤスリで削り平らな面とする。片子を何本も抜くと穴が大きくなるため、抜かれた片子の太さを判断しながらその都度新しい穴を作らなければならない（写真12）。

b. 荒抜き作業

片子抜き機の穴に四角い片子を通して丸片子とする。竹片子は作業性を良くするため水に浸しておく。１回目の荒抜き作業は竹の肉質部を上側にして、片子の先を少し上に上げるようにやっとこで一気に引き抜く（写真13）。

c. 仕上げ抜き作業

仕上げの片子抜き作業は、片子の表皮部を上側にして片子の先を少し下に向けるように引き抜く。この作業で肉質部と表皮部を逆にして片子を抜くと、後で片子が湾曲したがるので注意すること（写真14）。

d. 片子磨き作業

片子抜き作業を完了した片子は、竹簀一枚分（3,000本）を一束として洗濯板状のもみ板で片子をもむ（写真15）。片子同士がもみ合い表面のささくれなどを擦り落とされる。時々竹の粉などをたたき落としながら約20分間もむ。片子は次第に滑らかとなり艶が出てくるので、作業を完了し一束にまとめる（写真16）。

e. 竹片子の製品

竹簀一枚分（3,000本）を一束として各簀編み業者に販売する。3,000本の竹片子を作製するのに12時間作業に従事して３日を必要とする（写真17、18）。



写真11

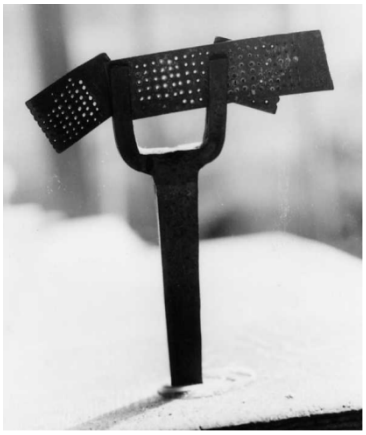


写真12



写真13



写真14



写真15



写真16

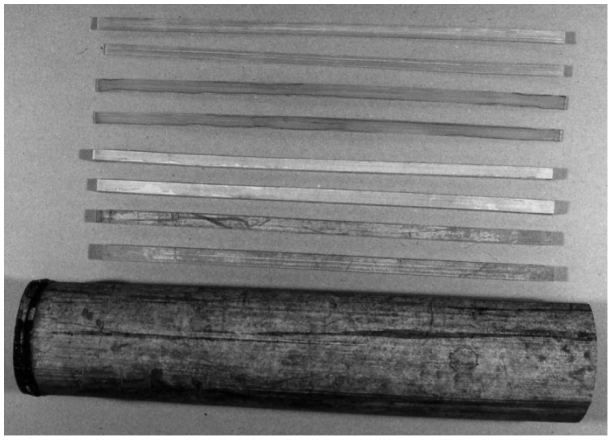


写真17

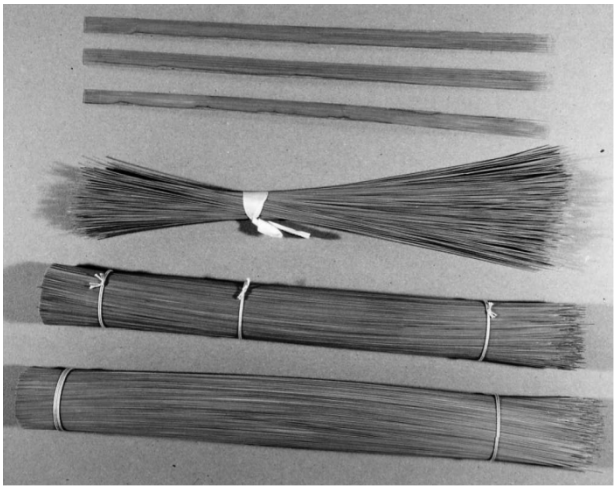


写真18

f.竹片子の種類

紙の種類	竹片子の太さ(本)
泉貨紙	１２
宇陀紙	１８
インキ止め紙	１８
典具帖紙	２３
謄写版原紙	２３
障子紙	２３
図引紙	２３
画仙紙	２７～３２

※竹片子の太さは、竹片子が５分当たり（15㎜）何本並ぶかで表現される。

g.竹片子製作者

	住所	氏名	生年月日
竹採集者	香美郡夜須町添地	葛根林	明治37年６月20日
竹片子製作者	高知市井口町	高橋房美	明治33年３月７日

（２）萱片子

①沿革

「簀を製するに山野に生する所の萱の稈を以てし之を編むに麻糸を用いたり一寸間に少きは20本多きも25本に過ぎさりし故に極めて粗造なる者にして・・・・萱に代わるに竹の細籤を以てし・・・」と日本製紙論に記述されているが、その当時から現在使われている細身の竹片子が一般的に使用され始めたと推察される。このため紙は簀目を余り残さない均質な薄い地合の良い紙が生産されるようになり、竹簀での紙が体勢を占めるようになった。萱簀では、書道紙、清帳紙、宇陀紙など限られた和紙のみに使用されるようになった。

萱簀を用いて抄造された紙の特徴は、簀の目が粗く、不規則な模様を紙に残すため古風な手漉き和紙として珍重され、かつ紙に艶が出る。

また、萱簀を用いて抄造した紙は表具の裏打用紙として多く使用される。これは竹簀に比べて萱簀の紙は表面に凹凸ができ、糊付きが良いとされているためである。

②萱材

萱簀用の原料は、元来ススキ（Miscanthus sinensis Anderss・通称かや）又は、オオアブラススキ（Spodiopogon sibiriens Trin・通称アカガヤ）の穂稈の一部を秋期に採集し、乾燥後使用していた。

最近では、オオアブラススキの穂稈はススキに比べて、先端部（うら）と基部で太さが違い、耐久性も劣るので全く使用されなくなった。現在使用しているのはススキの穂稈のみである。また、奥州蔵王山の麓に産する「ぬまがや」を使用していた地方も数多いが、

これは穂稈が長いが（２尺～２尺５寸）、穂稈が太いという欠点がある。

③ススキの生育場所及び採集

ススキの性質は、生育場所による差はあまりなく、採集期間が適しておればいずれの山野に生育したススキでも十分に使用されるが、一般的には次のようなことが言える。

a. 霜の遅い土地が良い

ススキの穂稈の完熟する10月中旬から採集を始め、11月末日頃で採集を完了する。霜の遅い土地であれば採集期間が長く、良い穂稈が得られる。なお、霜に遭うと穂稈に黒斑ができ、強度が低下するので採集しない。

b. やせ地に生えたススキが良い

萱簀用の穂稈は、ススキの穂の中で特に細いもののみを選択採集するので、肥沃な土地に生育したススキは穂稈が太く、簀に適したものが少ない。また、やせ地のススキは穂稈は短いが強靱であり、最も適している。

c. 採集場所

高知県では戦前、高岡郡窪川町東又で良質の萱が採集されていた。現在では、高岡郡佐川町斗賀野字舟床・同町字刈場地区で３～４人の農婦によって採集されているのみである（写真１）。

d. 採集方法

採集方法は、ススキの葉の下部が長い葉鞘となって茎を包んでいるので、葉鞘を取り除き、穂稈の第１節から上部を折り取る。１シーズンで、１人当たり約２㎏の穂が採集される（写真２）。



写真１



写真２

④穂稈の選別

a. 選別

秋期に採集された穂は、風乾後１本１本選別して、くさり・まがり・太身の萱を不良品として取り除く。この選別工程で採集量の重量に対して約３分の２、また本数にして２分の１が不良品として取り除かれる（写真３）。

b. 花穂の切除

不良品の除かれた穂稈は、花穂を全長５寸の握りバサミで１本１本切断除去する。まず左手で穂稈をひとつかみ取り、親指と人差し指とで１本１本抜き出しながら、ハサミで花穂の部分を切断除去し、１本の穂稈を作る。穂稈の１本の長さは、約21cm～24cm（７～８寸）の長さとなる（写真４）。

c. 太さの分類

選別された太さの一定でない穂稈を再度選別しながら、次の要領で分類する。

ｱ. 手先の感触により、大小の２とおりに分類する。

ｲ. ２とおりに分けられた穂稈は、それぞれまた大小の２とおりに分類することにより、４つのグループに分ける。

ｳ. ４つのグループに分けられた穂稈は、再度大小の２とおりに分けることにより、８つの段階に分類する。

このようにして８段階に分けられた穂稈の太さは、1.5cm（５分）当たり以下の８種類に分ける（写真５）。

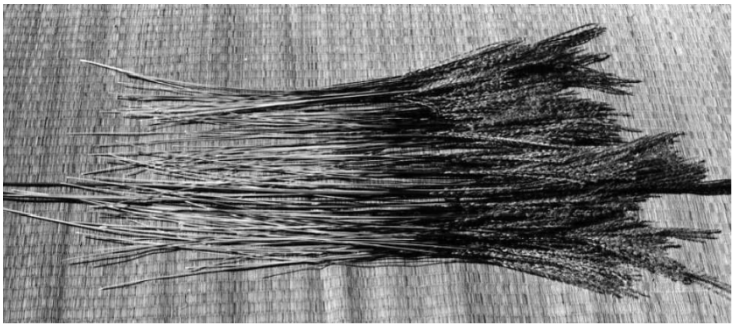


写真３



写真４

12本　12.5本　13本　13.5本　14本　14.5本　15本　16本

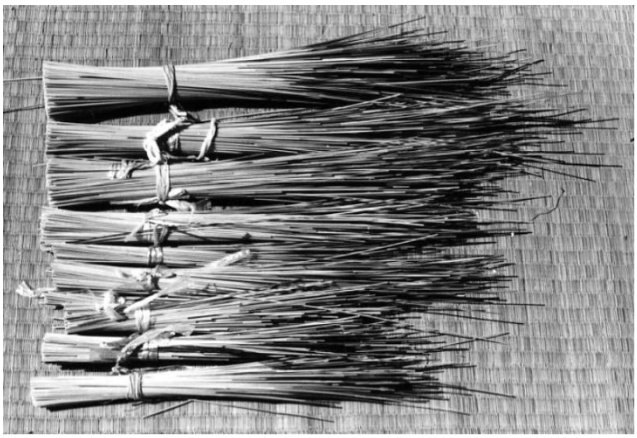


写真５

⑤萱片子づくり

８種類に分けられた穂稈のうち、１種類を取り出し数本の萱片子を細い竹片子で継ぎ合わせて簀の長さの片子にする。簀片子の長さの規格は普通、191cm（６尺３寸）・151cm（５尺）・106cm（３尺５寸）・99cm（３尺３寸）が一般的である。

例えば、長さ151㎝の簀を作る場合、１本の萱片子の長さは約24㎝（８寸）前後であるので、151㎝の簀の長さにするためには６～７本の萱片子を継ぎ合わせることになる。

a.端切り

萱片子を30本位左手に持ち、そのうちの約10本を親指と人差指の間に１列に並べて持ち、先端をそろえて握りバサミで軸に対し直角に切断した後、もう一方の端も同様に切断する。切口が直角でないと、継いだときに萱片子の間に隙間が生じて原料の繊維がかかる原因となる。また、１本１本切ると切口が直角となりにくいので、10本位まとめて直角に切ると良い（写真６）。

b.中継ぎ

萱片子を30本位左手に持ち、基部（もと）をそろえ、竹片子継ぎのできるように手の平にのせる。右手に竹片子を持ち、萱片子の中心に差し込む（写真７）。竹片子を1.5㎝（５分）位差し込んでいくと、竹片子はしっかり決まり動かなくなるので竹片子を1.5㎝位残してハサミで切断する。竹片子は、萱片子の約半分の径のものを使用するが、竹片子の径が萱に比べて小さいとしっかりと固定できず継ぎ目が抜けたりする。また、竹片子が太いと萱が割れたり、水に濡れたとき竹片子が膨潤し萱を割るので、注意しなければならない。

次に、竹片子を差し込んだ萱片子を右手に持ち、左手に持っている萱片子の束の中に同等の太さの萱片子を見つけ、右手で持っている萱片子を差し込む。このとき、萱片子と萱片子の切口は、正確に合わされていることが要求される（写真８、９）。

c.延ばし

基部と基部を継ぎ合わせた片子、すなわち２本継ぎの萱片子を30本位左手に持ち、先端部と先端部とを前回同様竹片子継ぎを行い、４本継ぎの萱片子ができる。萱片子の長さは４本継ぎで約90～96㎝（３尺～3.2尺）になっているため、目的の萱片子の長さにより、後数本の萱片子を継ぎ、作業を完了する（写真10）。なお、片子継ぎ作業で注意しなければならない点は、同等の太さの萱片子を合わすことである。萱片子に大小の差があれば抄紙の際、紙料の漏水の差が生じ、厚薄のある紙が作られる。



写真６



写真７

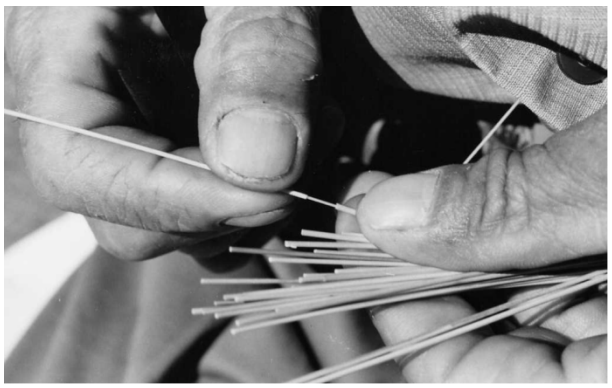


写真８

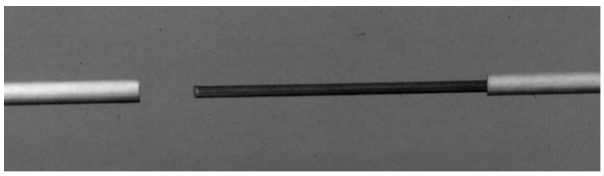


写真９



写真10

⑥作業能率

長さ151㎝（５尺）の箕を作ると仮定すれば、１本の萱片子の長さは約24㎝（８寸）前後であるので151㎝の片子の長さにするには６～７本の萱片子を継ぎ合わさなければならない。

この継ぎ合わせでできた151㎝の萱片子が、例えば天地２尺の一振りの箕に約500本必要である（写真11）。一振りの箕を作るには、６×500=3,000ヶ所の竹片子継ぎをする必要がある。

（※熟練した人で、１日に約1,500ヶ所の竹片子継ぎをする。）



写真11

⑦萱片子製作者

住　　所	氏　　名	生　年　月　日
高岡郡佐川町斗賀野西組伏尾	村田　金悦	大正２年８月１日

（３）編み糸

①沿革

抄紙用具として簀が用いられた記録は延喜５年（905年）の延喜式にあるが、その編み糸が馬の尾であるのか麻糸であったのか明らかでない。国東治兵衛の「紙漉重宝記」寛政10年（1798年）には馬の尾で編まれた事が記載されている。また、明治に入って吉井源太の「日本製紙論」には「麻糸の性質として絞り方に不同なるを免れざる。よって麻糸に代ふるに絹糸を以てし…」「編み糸にも馬尾を用ふるものあり、然れども馬尾は長さ短くして広き簀を編むには継かさるべからず継くときは其結節堅く立て紙面に暇疵を附して良ろしからす又簀にも紙の厚薄に由りて其数に差あれとも要するに簀一寸間に50本を以て普通とす簀数の多き程其細かなるにより紙質は緻密なるものなり今簀の数と編み糸の割合を示さん」と記され、麻糸を絹の編み糸に替えたことがわかる。

片　子　数（本）	30	35	40	45	50
編み糸の重量(匁)	1.5	1.2	1.0	0.8	0.8

この文中、馬の尾で編んだ簀を使用しているが、馬の尾は切れやすく簀の補修が非常に面倒なため、昭和10年頃にはほとんど使用されなくなっている。これらの事柄より編み糸は、馬の尾から麻糸へ、さらに絹の編み糸へと変わってきたことが推測される。編み糸で編まれた竹簀や萱簀は、抄紙のとき多量の紙料を受け止め、かつ激しい動きに耐えなければならないため、編み糸は強靭な引っ張り強さが要求される。また、いかなる場合ににも片子がずり動いてはいけないので、普通の糸に比べて撚りが強くかけられていることが大切である。

②編み糸づくり

a.使用する生糸

14中（14デニール）と21中を使用していたが、昭和20年前後より14中の生糸の生産が減少し、現在では21中のみを用いている。生糸の単位は、24括（カツ）を一俵と呼び、一括は20絽（カセ）に分けられ、１絽は約130ｇである。

生糸の単位である１中（デニール）とは、長さ450m、重さ50㎎の糸の太さを言う。

b.撚りがけまでの準備

カセの生糸をボンボリと称する巻返し機にかけて、オダマキ（苧環・木製の枠）に一条ごとに巻き取る（写真１）。このとき、生糸に節があると、節を切り取って爪継ぎする。次に仕上り糸の目方、すなわち編み糸の大小に応じて、生糸の撚り合わせの本数を決めなければならない。仕上り糸の目方は27間の長さで９分～４匁位までである。



写真１

c.生糸の本数の決め方

一組（三本）２匁１分の編み糸を作製する場合、21中は、0.0305匁（114㎎）であるので、21中を６本併せ下撚りをかけると0.0305匁×６本＝ 0.183匁となる。下撚りをかけた後４組併せて上撚りをかけるので0.183匁×４本＝0.732匁となり１本の編み糸が完成する。普通、編み糸は３本を１組とするため0.732匁×３本＝２匁２分の重さの編み糸ができることとなる。同様にして７本合わせでは２匁５分６厘、８本では２匁９分３厘の編み糸となるわけである。

③生糸の撚りかけ

a.撚りかけ機用の道具

ｱ.撚りかけ機（写真２）

撚りかけ機にはつめ（図１）が台木に24本取り付けられており、つめの反対側には撚り入れ用のこまが固定され、このこまに綿糸をかけて撚りを入れる。24本のつめは同時に同方向に、また同じ回転数で回すことができる。動力は人力である。また、台には滑車が二個取り付けてある。

ｲ.折り返し用滑車台（写真３）

撚りがけ機の相手になるもので、12個の木製の滑車が平らに取り付けられていて、撚りがけ機から13.5間の所に置かれている。

ｳ.ナンバ（写真４）

羽子板状の板に３個の滑車が取り付けられている。これは撚りがけ機から折り返し用滑車台に糸をかけるときに用いる。

ｴ.中枠（写真５）

撚りがけ機と折り返し滑車台の中間に針金で作られた中枠がある。これは編み糸がもつれないようにする一種のアゼ取りである。糸は針金中央のくぼみで支えられているものと、針金と針金の間にたれるものとが交互にあるのでもつれないわけである。



写真２

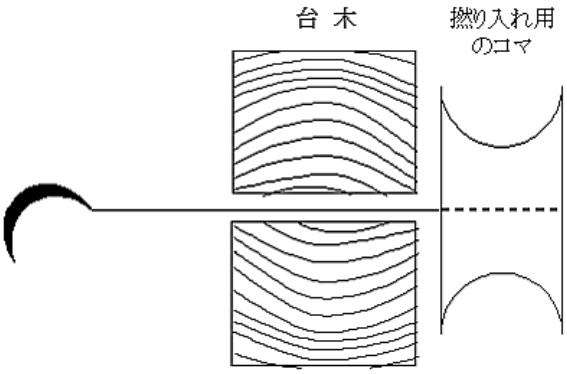


図１



写真３

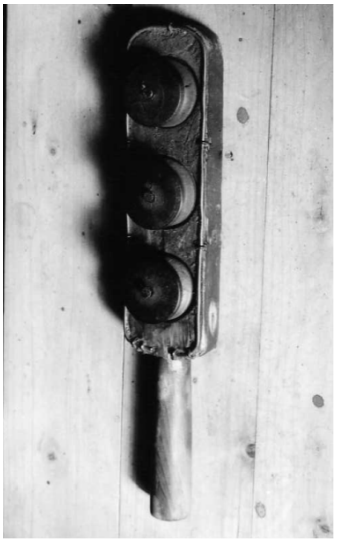


写真４

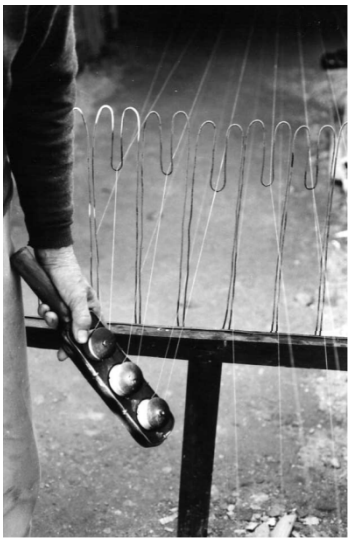


写真５

b. 撚りがけ機への生糸のかけ方（図２）

ｱ. ６本合わせの糸を撚りがけ機の１番目のつめに結びつけ、ナンバの滑車３個と撚りがけ機の滑車２個に互い違いに糸をかけて一度に６条（27間の糸３本）の糸を張る（①～⑦の順）。

ｲ. ナンバを手で運び、折り返し滑車台に行く途中、中枠で糸を上下に配列して糸のもつれをなくする。中枠を通過した糸はさらに延ばされて、折り返し滑車台の滑車にナンバより移される。そして折り返し滑車とナンバの滑車に糸を（図３）のようにかけ、もとの撚りがけ機にもどる。撚りがけ機の滑車③にかけてある糸は２、３番のつめ、滑車⑤の糸を４、５番目のつめに移し、ナンバにかけてある糸も⑦を６、７番目に、⑧を８、９番目に、⑨を10、11番目のつめに移す。以上で第１回目の糸は１～11番目のつめまでかけられ、オダマキの糸を12番目のつめに結ぶ。次に13番目のつめに糸をかけて、同じ操作を繰り返して24本のつめ全部に糸がかけられる（この間人は２往復する）。

ｳ. 糸は２、３のつめ、４、５のつめへと順次コ字型にかけられているので、この中間を切って２と３に各々引き締めくくりで糸を取り付ける。糸は24のつめに両端がかけられ12本の糸となる。昔は折り返し滑車台を使用せず、27間の糸を作るのに27間糸を延ばし、撚りがけをしていた。現在は13.5間の往復で一度に３本の糸を製造している。

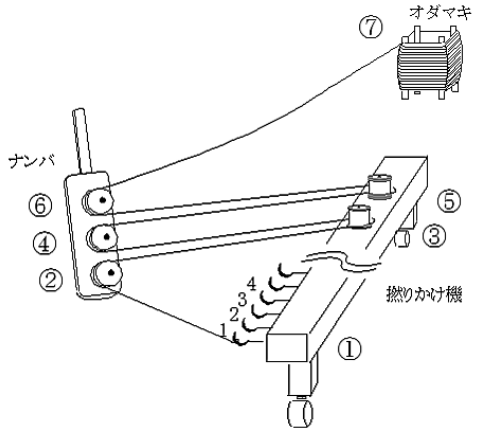


図２

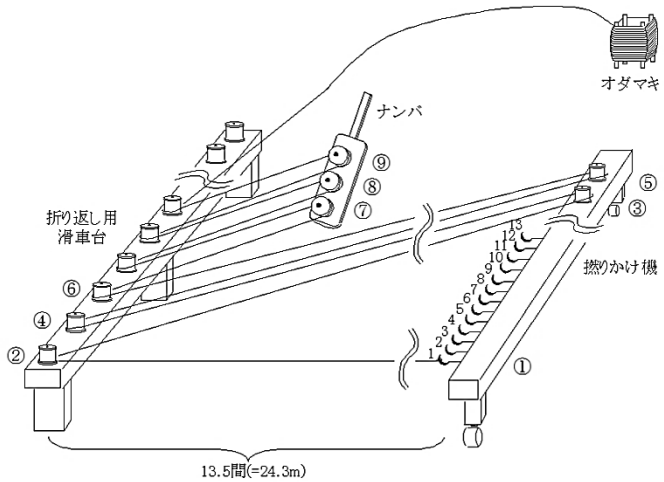


図３

c. 撚りがけ（写真６）

ｱ. 下撚り

撚りがけ機のつめは最初左回転させ、約170～180回（速素をかけてある車の回転数）を左撚りをかける。糸に撚りがかかってくると縮むので、撚りがけ機を前方に３間位徐々に前進させながら下撚りをかける。撚りは生糸が湿っていると、良い撚りが掛かる。

ｲ. 上撚り

下撚りをかけられた１、３、５、７のつめの糸を一カ所にまとめ、２、４、６、８のつめの糸を同様に一カ所にまとめ４本一緒に束ねる。同様に各々撚りがけ機のつめに結び直し、折り返し滑車もかけ直す。生糸本数は６×４本＝24本の生糸の集合体となり、右撚りで110～120回撚りをかける。このとき、糸は２間位縮む。上下撚りで約５間位糸が縮んだことになる。また、撚り終わった糸の本数は３本となる。

ｳ. 巻き取り

この３本（１組）の糸を手持ちの糸巻機（サグリ）で巻き取り（写真７）、木綿布を巻いた竹筒（写真８）に60～70組巻き取り（写真９）、さらに木綿布で３重位に巻き糸でしっかりしばる。竹筒は使用回数が多くなると、中央部は糸の縮みでくびれてツヅミ状になっている。



写真６

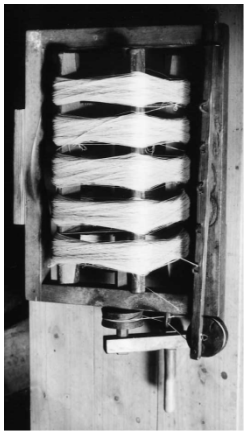


写真７

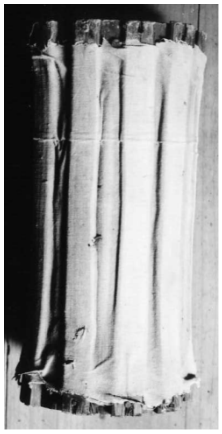


写真８



写真９

④撚糸の水煮

竹筒に巻かれた撚糸は、釜に入れ強火で20分間煮沸し、そのまま放置する（写真10）。生糸は煮沸によりセリシンが膨潤する。また、一部は溶出するので糸のセリシンをなるべく溶出させないために木綿布で包んでおく。生糸のセリシンは膨潤して１本１本の生糸を接着させ、容易にほぐれにくくなる。

⑤乾燥

水煮の終わった編み糸は、１組１組27間に延ばし、風乾する（写真11）。撚りで縮まった５間は、このとき伸ばしもとの27間とする。なお、３本１組であるので、乾燥途中で１本１本にさばく。



写真10



写真11

⑥編み糸の製品

27 間（49m）の糸３本を１組みとして丸め編み糸の端をしばる（写真 12）。

編み糸の目方	編み糸に相当する簀
1 匁 6 分	画仙紙
2 匁	障子紙
2 匁 2 分	典具帖紙
2 匁 7 分	清帳紙・謄写版原紙用紙
3 匁	図引紙
4 匁	萱簀用

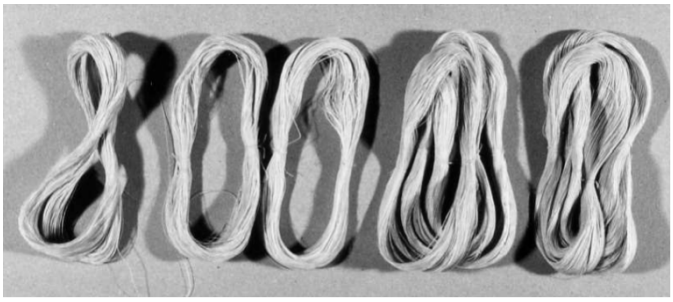


写真12

⑦渋引の編み糸

注文によっては編み糸に渋引をする。

製品の締りをゆるめて渋で煮熟する。製品10巻に対し渋４合、水２升の割合で混合液を作る。釜の底に木綿布を敷き、糸が焦げ付かないようにする。炭火で20分位沸騰させた後放冷し、半日位そのままにし、これを３回繰り返す。最後に渋のみの液に浸漬した後引き上げて乾燥する。乾燥は、同様に27間に延ばすが、渋の灰汁を掃き取るため布をあてながら編み糸を延ばす。編み糸の表面が滑らかになる。

なお、撚りかけ作業や乾燥作業場は、南北に長い場所が良い。これは光線の反射で糸が見え易く撚りの掛かり具合などが判断できるためである。

柿渋販売先	京都府相楽郡加茂町	冨山喜次商店

⑧編み糸の強さ（写真13）

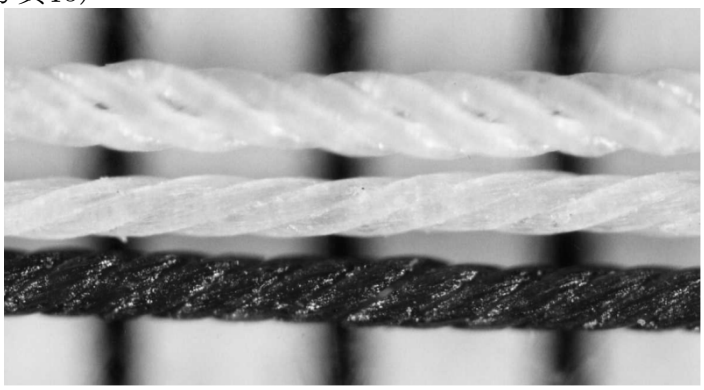


写真13

光学顕微鏡で撮影した編み糸で、Ａ、Ｂは生糸でＣは加工糸である。縦の黒い線は１㎜間隔であり、撚り具合か観察される。

50㎜の糸を毎分300㎜のスピードで引張試験した結果、Ａ（1.6604kgf）、Ｂ（1.7945kgf）、Ｃ（1,7341kgf）という結果となった。

⑨編み糸製作者

住　　所	氏　　名
高知市朝倉	上田　兼広

（４）絹紗

①沿革

紗は極薄紙抄紙に欠くことのできない製紙用具であり、糸目や簀目を隠し細かい繊維も紙層中に残す特徴を持っている。

紗が使用され始めた時代は、製紙技術史が十分に明らかになっていないのではっきりしないが、平安時代の延喜式（927）に記されている紙屋院の備品の中に「紗一疋一丈七尺。敷漉簀料。」とあるので、当時、漉き簀に敷く材料として紗が用意されていることがわかる。この紙屋院の備品にネリの原料が記されていないので、古式の溜め漉きによる規定かと思われ、紗は紙料を簀に静かに汲み上げる漉き方に使われたと想像される。しかしなが

ら寿岳文章氏らの正倉院の紙の調査によると、８世紀の終りごろまでに我が国独自の流し漉き技法が完成されたとの事なので、流し漉きに紗を用いて極く薄い紙を漉く方法も、平安時代後半には当然行われていたと思われる。当時の貴族社会ではおびただしい数量の写経が行われたが、その中の紺紙の経に紺色の薄い紙（おそらく雁皮紙か）を白い台紙（未晒の楮紙か）の上に漉き合わせているもの、あるいは羅文にちぎれた紺紙を漉き合わせた料紙等、紗漉きを想定しなければ不可能な紙が多く見出される。現在も紗漉きには２つの系統があり、名塩の泥入り雁皮紙（兵庫県西宮市名塩の間似合紙や箔打紙）のようにあらく太い竹片子の簀の上に麻布を重ね、さらに紗をのせ、数枚の布を用いるもの（その漉き方はネリを用いるが溜め漉き風）と典具帖紙などのように激しく紙料液を動かすもの、いわば古様と新様の２つが見られる。

その後、江戸時代になっても、越前で紗に文様に切った型紙を付けて透かしや漉き模様紙を漉いたように、紗漉きは特に雁皮を使って装飾的な紙を漉く産地で行われた。一般に大量に生産する紙漉き産地では、紗漉きは稀であったが、藩主が贈答に使うような高級紙を漉いた御用漉きでは、少数でも美しい紙肌や地合を作るために、紗漉きの手間をいとわなかったであろう。

こうした洗練された、高級な技術を有する御用漉きの出身者であった吉井源太（高知県伊野町出身）らは、明治時代、資本主義の成長期に現出してきた数多くの用途の紙に、その多くは極薄紙のものであったが、それらの技術の活用を図った。その一部が輸出用の典具帖紙（明治30年）や謄写版原紙用紙（明治32年）の紗漉き製法であった。

典具帖紙は、本来、薄い紙を漉く技術にすぐれた美濃から伝承された紙であったが、高知でタイプライター原紙など精密な現代の用途に答えるため、紙の厚さ・紙肌・紙の地合等にさらに注意をはらった製法の改良が行われた。紗漉きもその技術改革の１つで、高知の紗織りは独自の発展をとげたものである。典具帖紙の製法自体が、我が国の流し漉き技法の極限まで洗練されたものであるが、山崎鶴亀さんの紗も、20秒たらずの瞬間に、紙料液が縦横にゆり動いて、繊維を充分に絡み合せる流し漉きに、最も適した布目を作るため極限まで完成された織技である。

②たて糸・よこ糸の準備（図１）

a. 生糸の綛（カセ）を巻返機にかけ、オダマキに巻取る（写真１）。生糸は21中を用いる。

b. たて糸

オダマキに巻取っている生糸を、糸の山が崩れないように左右に移動させながら木管へ巻く。細目、中目の紗を織る場合２本、荒目の場合は３本の生糸を１本の糸として木管へ巻く（写真２）。この作業は、生糸を湿した状態で行う。

c. よこ糸

オダマキに巻取っている生糸を細目用には７本、中目用に10本、荒目用には16本とそれぞれひとまとめにして木枠に巻取る。

d. よこ糸の煮熟（図２）

木枠に巻かれた10本（中目の場合）の糸をほぐれない１本のかたい糸にするために、米のとぎ汁で１時間煮熟する。木枠全体が浸るようにして20分毎に上下反転しながら糸の芯まで煮えるようにする。煮え上ると水洗、冷却する。糸を煮熟することにより生糸表面のセリシン（糸に含まれている蛋白質の一種）を膨潤させ一部を除去し、糸が乾燥すれば残りのセリシンが接着剤となって生糸のほぐれを防ぐ。

e. 撚り入れ（図３）

木枠に巻かれた糸を木管に巻取り、水で湿らしながら撚りをかける（写真３）。撚り数は１cm当り23撚り。カセになった糸を再びオダマキに巻きとっておく（写真４）。

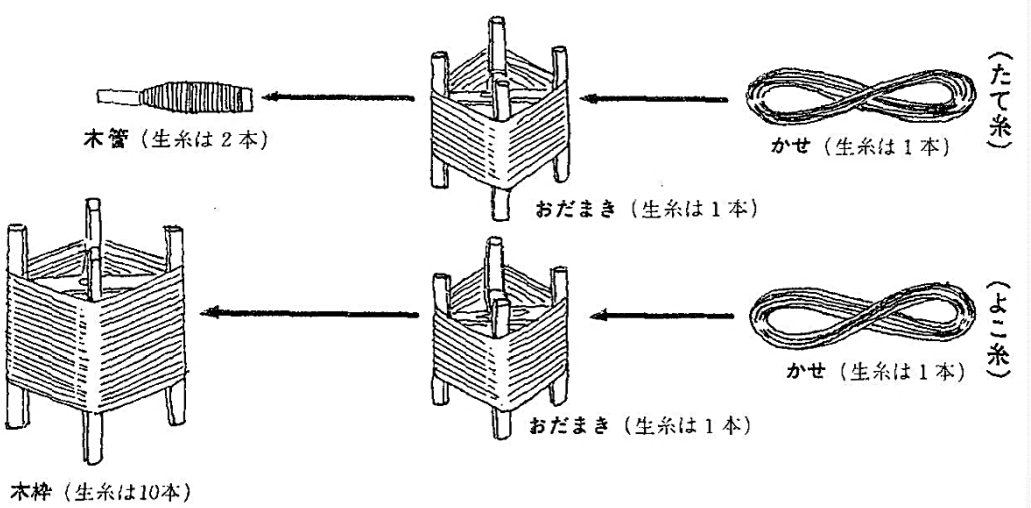


図１

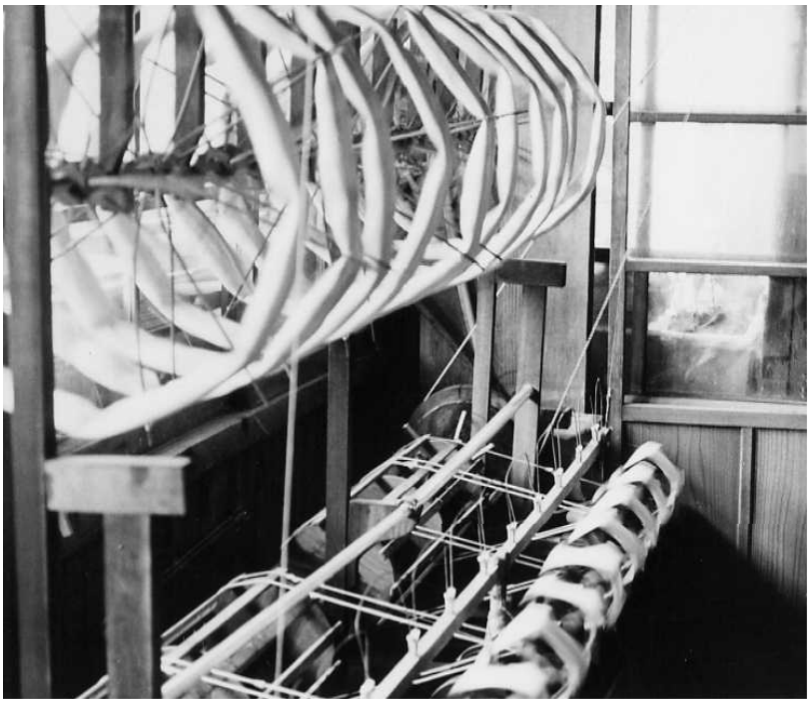


写真１



写真２

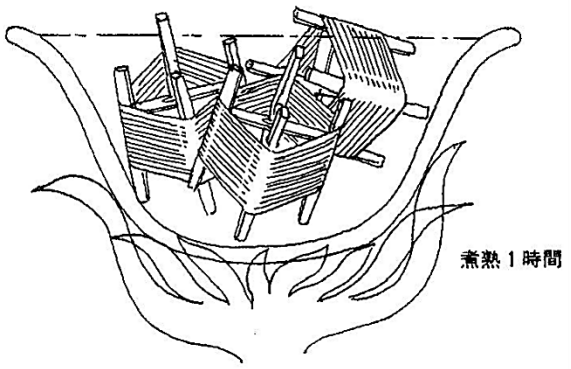


図２

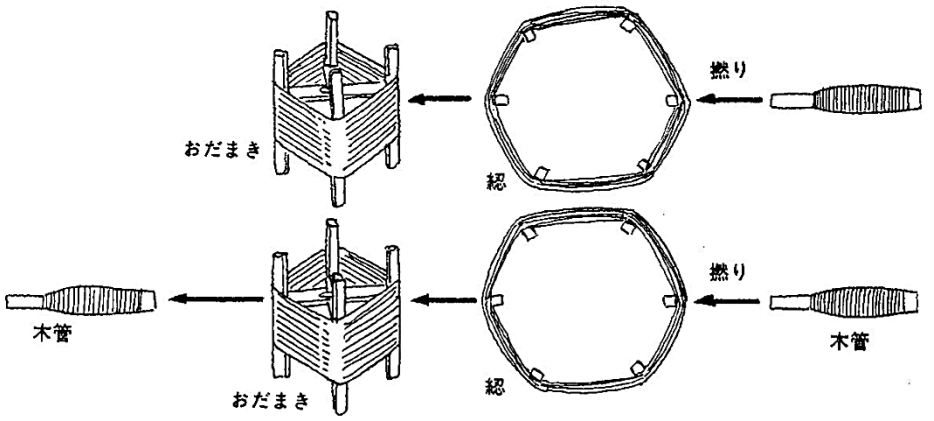


図３

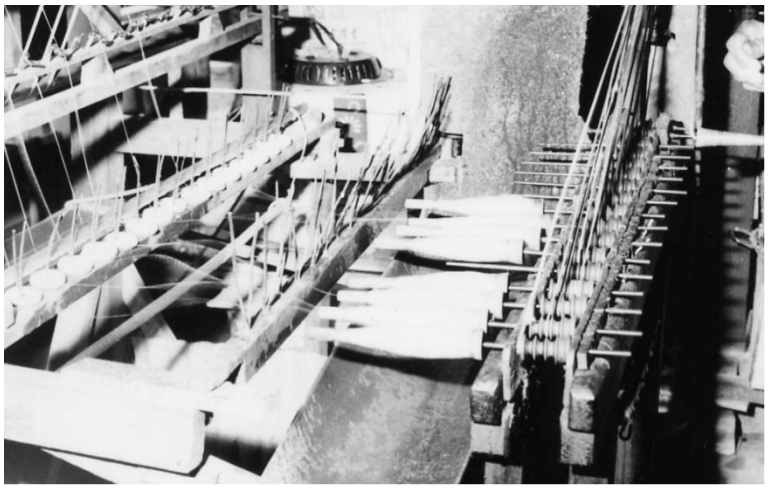


写真３



写真４

③たて糸の手のべ作業

a.紗の種類及びたて糸の羽数

紗の種類	織幅寸法	羽数（1寸当りの穴の数）		糸の本数（21中の生糸）		紗の用途
		たて	よこ	たて糸	よこ糸	
細目	69.7cm（２尺３寸）	16～17	44	2	7	謄写版原紙用紙用
中目	69.7～72.7cm（2尺3寸～2尺4寸）	14	40	2	10	典具帖紙(2尺2寸) 図引紙用(2尺4寸)
粗目	72.7cm（２尺４寸）	10	37	3	16	インキ止紙用
尺丸	78.8cm（２尺６寸）	14	40	2	10	典具帖紙(広紙)用

b.羽数の計算方法（細目の場合）

織幅寸法２尺３寸のうち１寸は、紗の両端の耳部分である。耳の羽数は20、紗の部分の羽数は44羽であるため２尺２寸×44羽＝968羽、１寸×20羽＝20羽、羽数の合計は、968羽＋20羽＝988羽となる。たて糸をのべ台にかけ、アゼを取りながら羽数が988になるまで往復作業を繰り返す。

c.たて糸の長さ（図４）

のべ台①にたて糸の端をかけ、⑤を通り⑥⑦⑧……㊹㊺とたて糸をのばす。すなわち①～㊺までの長さが、たて糸の長さとなる。のべ台の幅は７尺５寸であるため７尺５寸×51面＝382尺５寸、１度のたて糸作りで紗（１枚６尺６寸）は58枚取れる計算となる。

d.たて糸ののべ作業

オダマキ60枠をのべ台の向側に並べ（写真５）、その上に釣り下げられた糸くばりの穴30に２本ずつ通し、糸束の取り出し口を輪差にして①の棒にかける。この糸束を②③の内側、④の外側、⑤の外側より内側に回し、⑥～㊹と往復作業を繰り返し棒にかける（写真

６、７）。そして㊾の内側、㊽の外側を通し、親指の腹と人差指の背で最初の本アゼを取り（写真８）、このアゼを㊼㊻にかける。次に㊺の手前より向側に回し、再び本アゼを取り、㊻㊼にかけ（写真９）、㊽の内側、㊾の外側を通って粗アゼを取り（写真10）、㊹より前回の糸の逆コースを通って④の内側③②の外側を通って仮アゼを取り①に戻る。

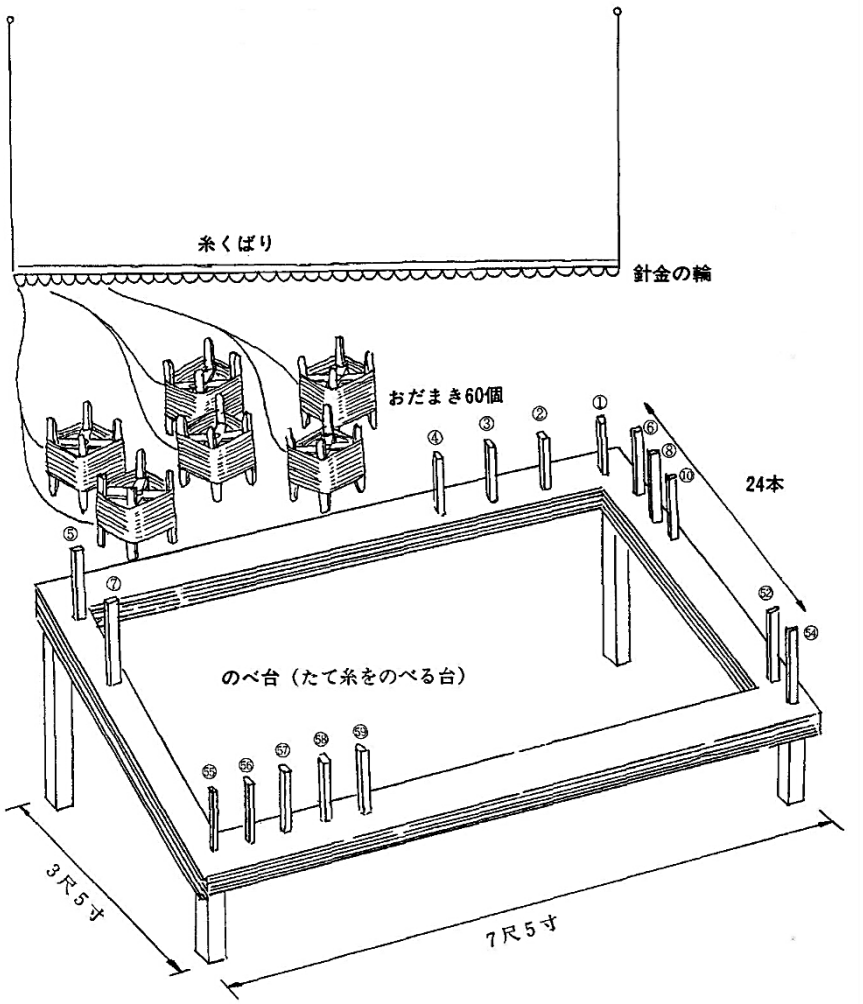


図４

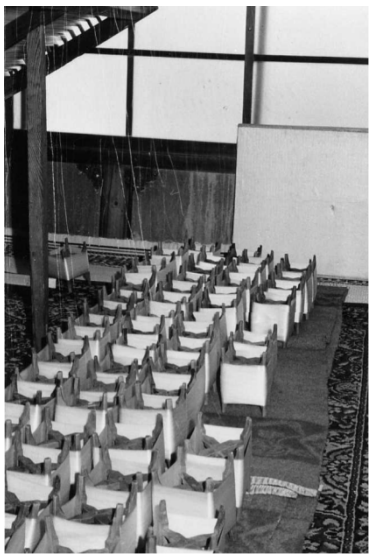


写真５



写真６



写真７



写真８

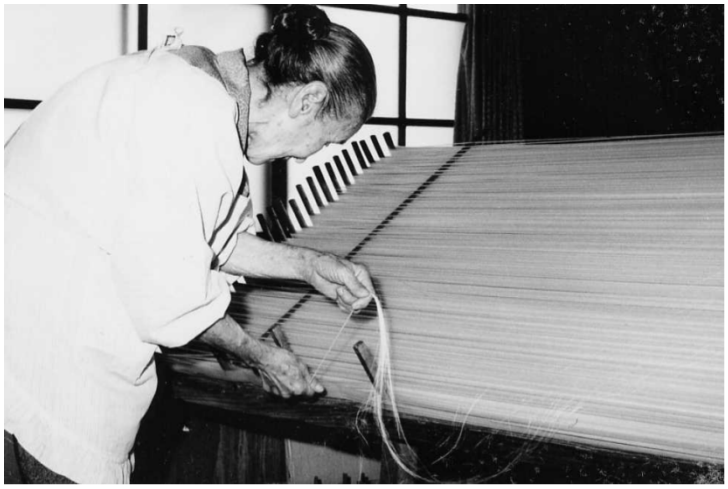


写真９



写真10

e.紗及び耳部の羽数（穴）のとり方

本アゼで羽数を作るが、紗の耳部は、上糸４本、下糸４本ずつを親指と人差指とで上下に分けてつくる。すなわち１回目の往路で7.5個の羽数ができ、復路で2.5個作り、残りの糸は上糸２本、下糸２本ずつを親指と人差指とで分け、紗の部分の羽数を作る。たて糸をのべては本アゼをとり約32往復で紗の部分の羽数をそろえ、最後に耳部を作るが、羽数が10になるように糸数を減らす。

１往復　　31往復　　１往復　　１往復

←　→　←　→　←　→　←　→

7.5羽＋2.5羽＋10羽＋30羽×31往復＋28羽＋１羽＋4.5羽＋4.5羽＝988羽

←　→　←　→　←　→

耳の部分　　羽の部分　　耳の部分

羽数の計算式のとおり、羽数が988になるようにたて糸は往復運動を繰り返して作られる。

f.アゼの説明

本アゼとはたて糸をのべるとき、各糸の順序を狂わせないために行う作業で、例えば１

番目の糸は上に、２番目の糸は下に、すなわち奇数番目は上に、偶数番目の糸は下にというように交互に糸を分け、その間に糸又は竹を通して区分することである。

粗アゼとは、本アゼを取った１束の糸と次の糸束の区分をつけるためのアゼで、たて糸の束を数えやすくして何往復したかを確認するためのアゼである。

仮アゼは、千切にたて糸を巻きあげるとき、帆布に通してある丸棒に糸束を少しずつかけ、織幅に広げるためのアゼである。

g. 墨入れなどの作業

糸束の端の部分、すなわち耳（最後の部分）に墨を入れ（写真11）、㊻㊼の本アゼ、㊽㊾の粗アゼ、③④の仮アゼの部分を綿糸でしばる（写真12）。

h. たて糸をのべ台より外す

㊺の糸束の中に手を通し、糸束を輪差の内に引込み房状になるように次々と輪差を作りのべ台より外す（写真13）。最後の輪差はよじって止める。



写真11



写真12



写真13

④織機へたて糸をかける作業

a. たて糸と帆布の継ぎ方（図５）

帆布の先は、15ケ所に切目を入れ、仮アゼで区分している糸束を少しずつ帆布に通している丸棒にかけ、織幅に平均に糸束を分ける（写真14）。なお、帆布の長さは、紗を織り終ったとき、たて糸がむだにならないようオサに届く長さにしてある。

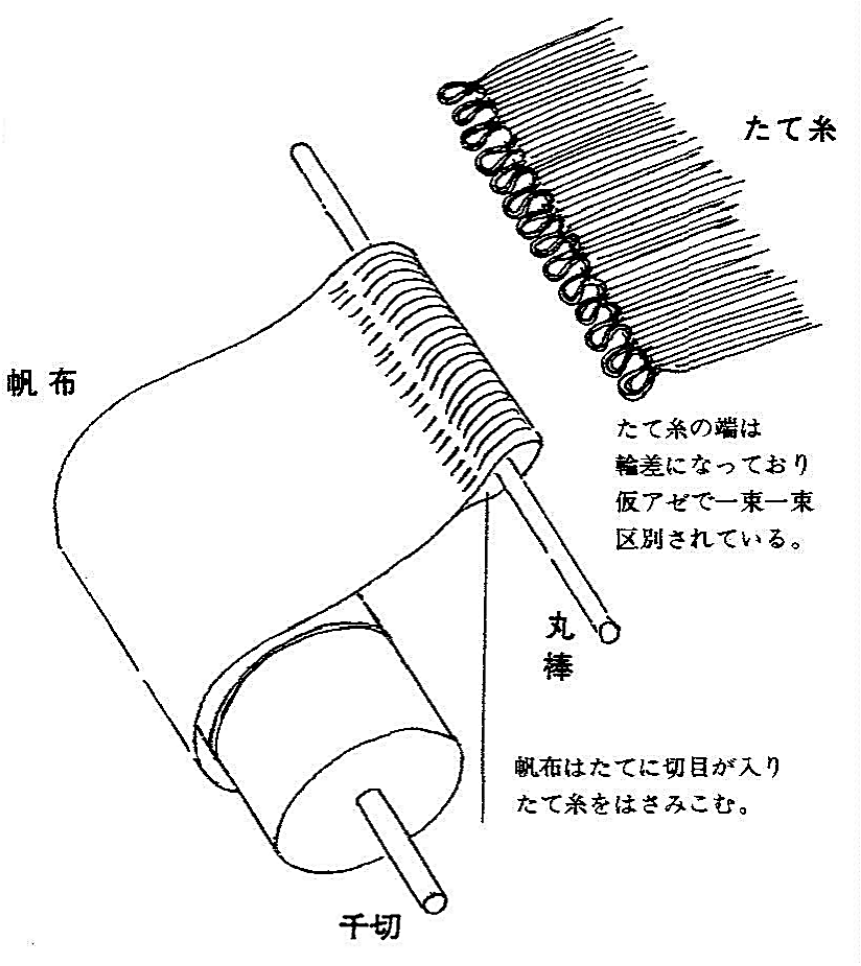


図５

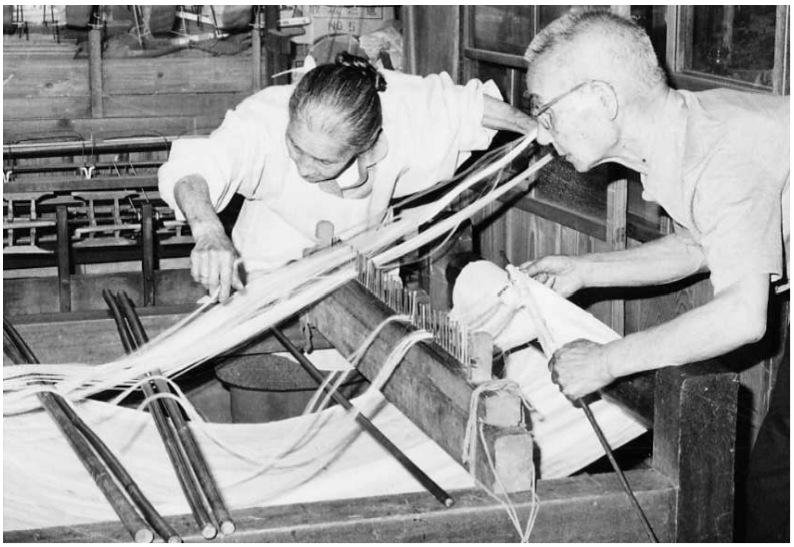


写真14

b. たて糸を巻取る作業

千切（木製のロール）を徐々に巻き、帆布を巻き込む。たて糸は４本の太い竹で調整（糸の張り）されながら帆布に引張られ千切へ巻かれる（写真15）。このとき、たて糸の本アゼに竹を通し、糸を上下にさばく（写真16）。千切に巻かれるたて糸の山が崩れないように薄い布や紙をはさみ込み巻取る。



写真15



写真16

c. たて糸を継ぐ作業

ｱ. 同種の紗を織るときの継ぎ方

前回織り終った紗を２寸位残して切断し輪差にしているので、この輪差をほどき新しいたて糸の端の一方から順序をくるわさないように１本１本坊主継ぎする（写真17）。たて糸の上糸・下糸の区分は、本アゼで判別する。たて糸の継ぎ数は、羽数が988であるので上糸・下糸とで1976本となる。なお、糸を継ぐときは、糸の張りが均一となるようにしなければならない。全部継ぎ終ったら、継目をオサの手前に引出し、巻取ロール（つまき）へはさみこむ。



写真17

ｲ. 異なる紗を織るときの継ぎ方

オサ、アソビ、フルエ、のりアソビ一式を取り替える。すなわち、以前織ったたて糸を通したままオサ等を織機より取り外しているので、これを織機に取付けたて糸を継ぐ。

ｳ. オサ等を新しく取り替える場合及びたて糸の運動について

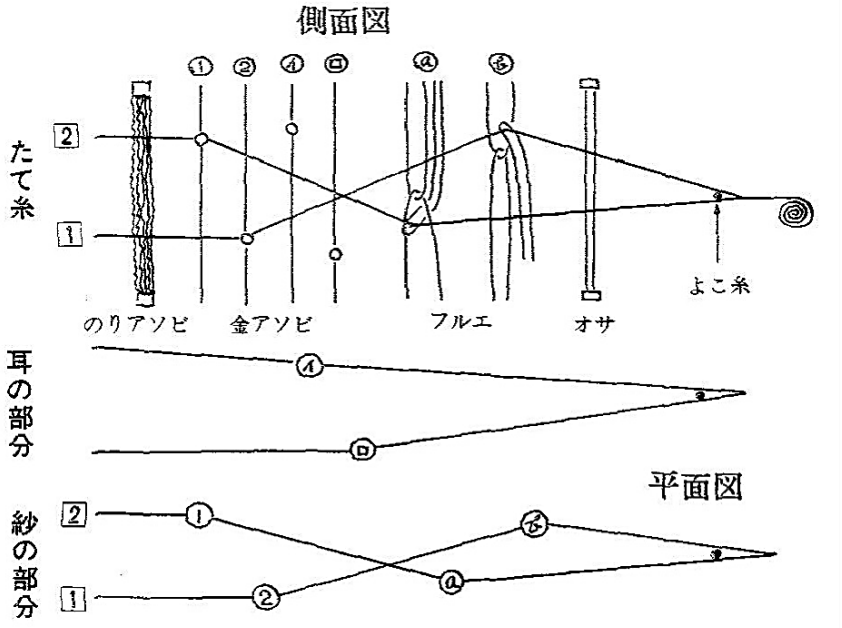


図６

たて糸を金アソビ、フルエ等に通す方法は、まず、1の糸を②の金アソビ、ⓑのフルエを通す。次に2の糸は①の金アソビ、ⓐのフルエを通す。以下、奇数番目の糸は1と同じように偶数番目の糸は2と同じように通す。1 2の糸は金アソビとフルエの間で交又させてあり、糸の上下により1 2のたて糸はよじれてよこ糸をからんでいく。（図６）（写真18）で示すとおり、ⓐⓑのフルエを使って1 2のたて糸はよじれ、よこ糸をからんでいく。次に、金アソビ、フルエの位置は（図７）（写真19）のとおりとなり、①②の金アソビで織ることとなり、前回のⓐⓑのフルエで交差したたて糸は交差せずによこ糸をはさみ、よ

じれは元に戻るので、これは前回のよじれと反対のよじれた形となってよこ糸を止める。紗の耳の部分は、㋐㋓の金アソビを通しフルエは通さず、普通の織り方で織る。以上、金アソビとフルエを交互に動かすことにより、織上がったたて糸は、麻の絽織と同じようによこ糸が縦方向に動かないように織られている。

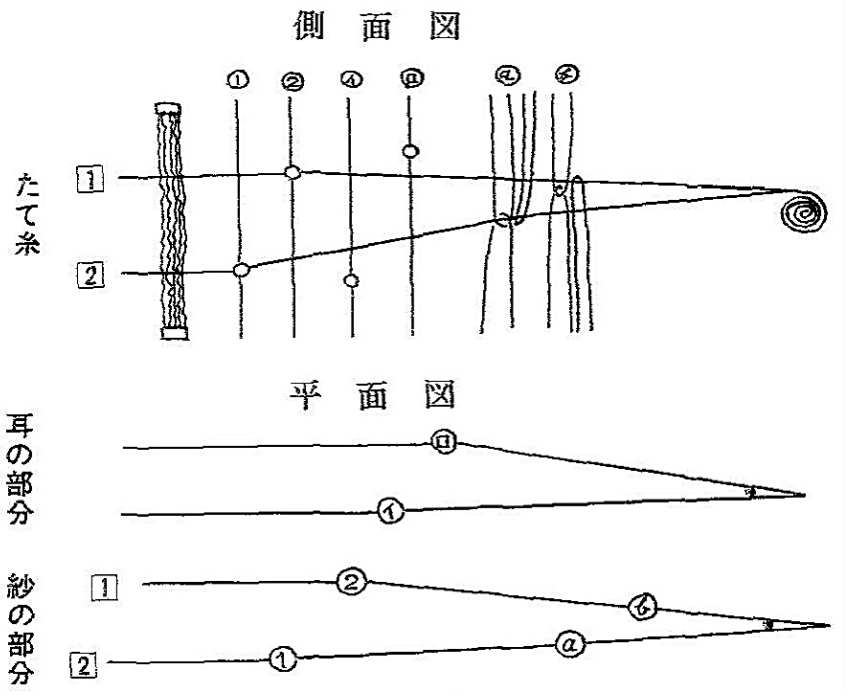


図 7



写真18



写真19

ｴ. たて糸ののり引き

のり引き作業は、糸のもつれを防ぎ織りやすくするためと、織り終った紗の糸がずれないようにのりで固めるのである。織機に張られたたて糸に、のりを上下より手で引き（写真20）、余分ののりは手ですごきのぞく。のりアソビをたて糸にそって動かし、糸をさばくと同時に糸についているのりを均一にする（写真21）。

のりの作り方は、

フノリ　　100ｇ（約４枚）

白蝋　　67ｇ

ゼラチン　18ｇ

を水３ℓで煮て、あめ湯状の粘さになると木綿布でこす。



写真20

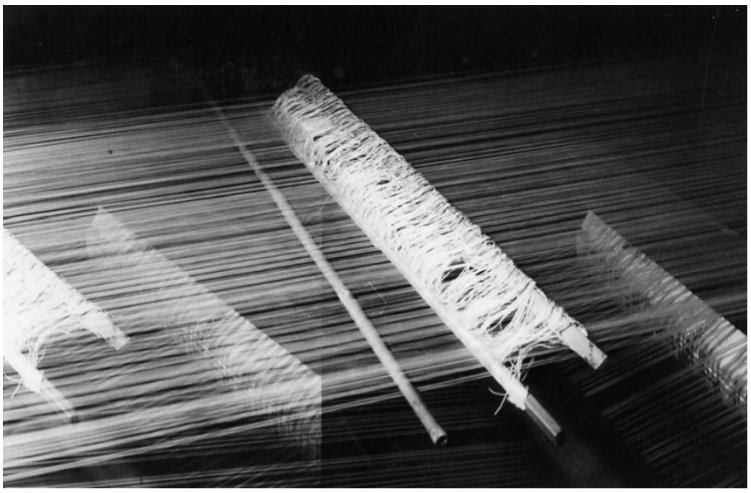


写真21

ｵ. よこ糸

撚りの入ったよこ糸は、湿潤状態で木管に巻き杼（ひ）に入れる。

⑤紗織作業

a. 紗織の注意点

生糸は湿度によって伸縮するので晴天の乾燥した日に織る。よこ糸は湿った状態で織られるので、織った紗には伸子で張りをかける（写真22）。たて糸が切れた場合は、４本の生糸で構成されているので１本１本にさばいて継ぎ目をずらして継ぐ。

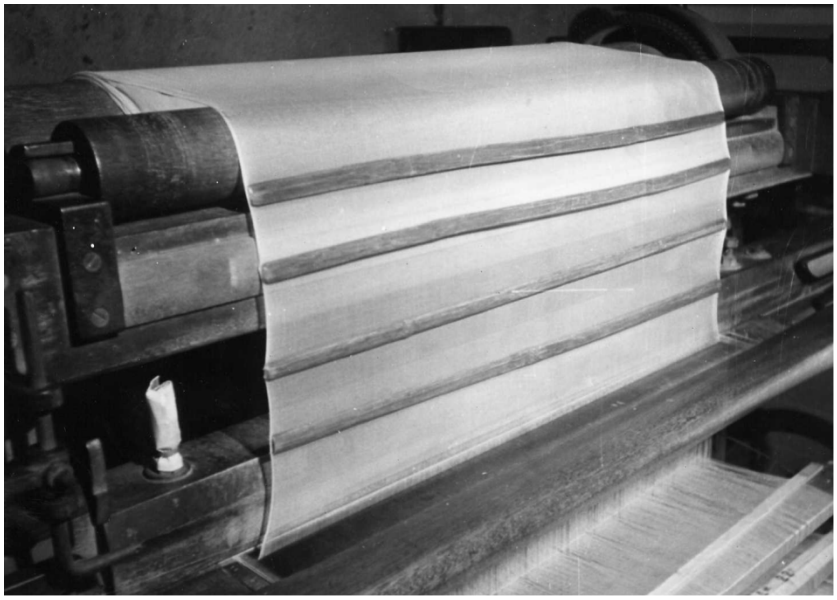


写真22

b. 紗の仕上げ

織り上った紗を黒い布の上に広げ検査する。糸のほぐれは針ではねたり、毛抜きで抜くが、不良品は切断して除く。紗の保存には防虫剤を用いる。

c. 作業日数について

生糸２括（たて糸用に１括、よこ糸用に１括）で一織分、紗にして約58枚分作ることができる。生糸２括で紗を織る場合、たて糸作り、よこ糸作りに約10日間の日数を必要とし、１日にわずか紗５枚分（約10m）しか織ることができない。

⑥絹紗製作者

住　　所	氏　　名
高知市宝永町	山崎　鶴亀

（５）金具

①沿革

漉き桁に使用されている蝶番・掛金・取手金具・束釘などはすべて銅製である。銅は柔らかく加工がしやすく、桁を痛めないなどの理由がある。また、桁は常に水中で使用されるため、鉄製では腐蝕されてさびが水中に落ち、紙料を汚す原因となるためである。一枚漉きであった江戸時代以前には、上桁と下桁とで簀を挟み、手で両側を握り抄紙していたが、明治時代に入り吉井源太翁が桁の小ざるの弊害を改良するため改良張金引きを開発している。それによると「小ざるの数を改むるとも簀と小ざると直接せしむるときは水を其の接したる一部を引集するに由り到底多少面に厚薄を生ずるを免れざる者なり。之に一段の改良を加えたるものは近年有名なる改良張金引と称するものなり。其構造は小ざるの上に経凡そ５厘位の銅線を引きて簀と小ざるとを少しく遮隔せしむ。此の如くなすときは簀の全面平等に水を濾下するを以て一部分に繊維の依ることなくして少しも厚薄の偏なきものとなるべし。」と述べている。

②製法

a. 取手金具

取手金具は、紙を漉くときに手で握る丸棒を上桁に付ける金具である。取手は上桁の両サイドから約４分の１位の内側に取り付けられている。取手金具は12㎜の銅棒を松炭で充分熱し（写真１）、手打ちで粗打ちする（写真２）。桁の向こう側に取り付ける金具は、約90度に曲げ、手前の金具は約60度に曲げる。粗打ち後、銅棒から切り離し再度熱して仕上げ打ちをして、弾力に富んだ地の詰んだ金具とする。仕上げ作業は、ヤスリで角を丸め、次に、銅の赤地を出すため金具全面に塩をかぶせ、焼き入れをして赤地を出さす。最後に再度焼き入れをして金具に堅さをつけ製品とする。

b. 掛け金

桁は上桁と下桁に分かれているが、蝶番によって上下が自由に開閉できるようになって

いる。抄紙するときは、上下の桁の間に簀をはさんで使用するが、下桁に付けられた掛け金で上桁をしめつけ、簀が移動しないように止める金具である（写真３）。掛け金は、９㎜の銅棒を松炭で焼き金槌で叩きながら成形する。作業手順は、取手金具と同様である。掛け金の釘は、３㎜の銅線を焼き入れして釘を作る。

c.束釘

束釘は小ざるの金引きをする場合に銅線を下から支える釘で、釘の上部がY字型になっている。小ざるに一定の高さに束釘を打ち、Ｙ字部に銅線をはめてＹ字部の上をにぎりつぶし、銅線を固定して一定の高さに張るようにする。この場合、小ざると銅線の間隔は約1.5㎝である。

束釘の材料は、十番銅線を焼き叩きながら、一本一本の釘を成形する。最後に、釘の先端部をＹ字部を打ち抜く道具で一個ずつ成形する（写真４）。

d.蝶番

桁は上下２組からなっており、その間に簀をはさんで使用するので、抄紙後に紙料の乗った簀を取り出せるように上下桁は開くようになっている。桁の向側に取り付けられた２枚の蝶番が桁の開閉を自由にしている。

蝶番の材料は、2.25㎏銅板（36㎝×120㎝）を金鋏で切断し、一片を丸め銅線を差し込み成形した後、釘穴を作り仕上げとする（写真５）。

蝶番の寸法

	横	縦	
		上 桁	下 桁
中 蝶 番	６㎝	2.8㎝	2.3㎝
小 蝶 番	６㎝	2.0㎝	2.0㎝

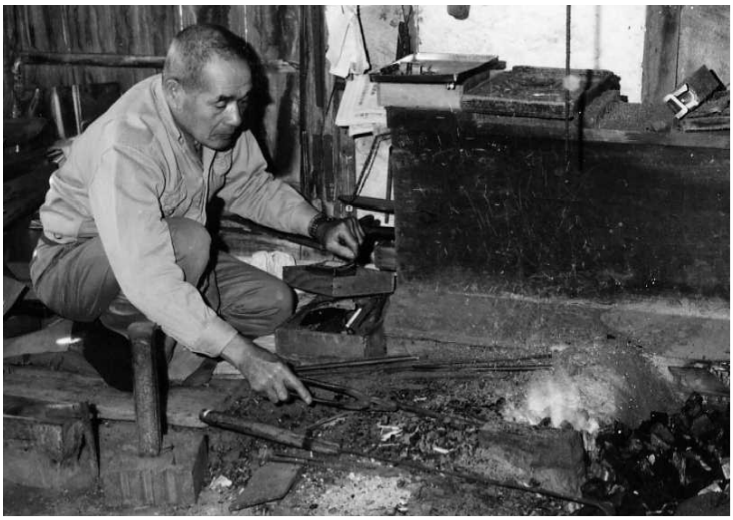


写真１



写真２



写真３

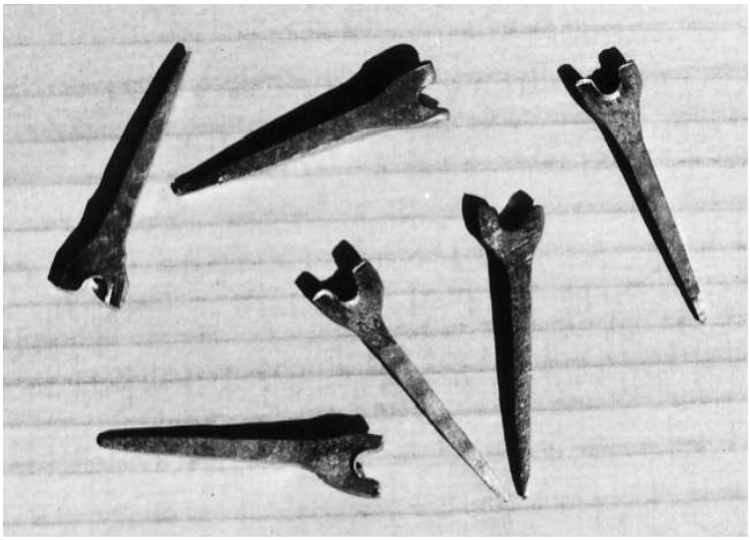


写真４

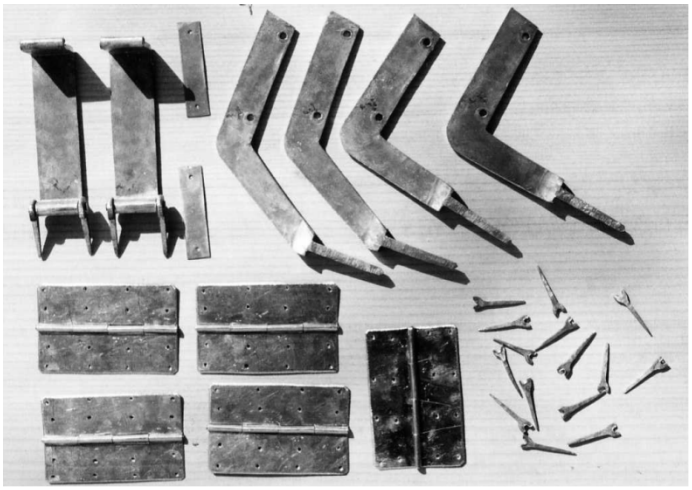


写真５

③金具製作者

住　　所	氏　　名	生　年　月　日
高知市五台山	北村　芳光	明治35年５月４日
〃　　〃	〃　　幸恵	〃　42年11月24日

④材料購入先

種　類	購　入　先	住　　所
銅　板	矢野為商店	高知市大手筋
銅　棒	島　産　業	〃　仁井田
松　炭	蒲原　虎治	〃　宝永町

⑤金具の値段（昭和 55 年３月現在：１組分）

種　　類	値　　段
束　　釘	12円×100個＝1,200円
取手金具	800円×４個＝3,200円
掛　け　金	700円×２個＝1,400円
蝶　　番	300円×５個＝1,500円
合　　計	7,300円

（６）刷毛

①沿革

１枚１枚入念に漉かれた湿紙は、干板や鉄板に貼られ、乾燥される。このとき使用する用具には、馬・羊・猪等の毛で作られた刷毛や稲穂やシュロを利用した刷毛がある。昔は椿の葉で紙をなでたとも伝えられている。椿の葉は、現在でも干板に湿紙を強く押しあて板目を紙に残し、紙に艶を出す場合に使用されている。

まず、稲穂で作られた刷毛は、土佐清帳紙（西の内紙の一種）・宇陀紙・泉貨紙・狩山障子紙のような強靭な厚紙に使用される。

次に、典具帖紙・図引紙・謄写版原紙用紙など極薄紙用には、馬のたて髪やしっぽの先端部（うら）のみで作られた刷毛を、紙に傷をつけないよう仕上げられる。

障子紙・楮紙等の刷毛は、長い馬の毛を切断して作る。羊の毛で作られる刷毛は、図引紙・その他の紙のドーサ引き用として使用する。

このような刷毛で乾燥板や鉄板に湿紙を貼り乾燥するが、湿紙を乾燥板に貼る方法は、湿紙と乾燥板との間に空気を介在させ、隅から刷毛で空気を送りながら貼り付けるとしわもできず上手に貼れる。

②刷毛づくり（障子紙用）

a.馬毛の洗浄

馬毛の油分や汚れを取り除くため、洗剤で充分洗浄した後乾燥する。

b.馬毛の整頓

ｱ.馬毛（たてがみ・しっぽ）375ｇ（100匁）を２等分し（写真１）、真鍮性の櫛を毛にあて毛の先端部をつまみ櫛を通す（写真２）。

ｲ.馬のたてがみの長さは24～27㎝（８～９寸）あるため、毛を先端部の方から11㎝（３寸５分）の長さに切断する（写真３）。ついで、基部の毛を９㎝（３寸）にそろえて切断する。

ｳ.切断した毛をそれぞれ２等分し、先端部の毛と基部の毛を交互に広げ、約60㎝（２尺）幅に重ね合わせる（写真４）。

ｴ.広げられた毛を端の方から渦巻状に束ね、櫛入れをしてそろえる。

ｵ.再度広げて渦巻状に束ね、櫛を入れる作業を６回繰り返し、先端部と基部の毛をよく混合する。作業中、毛の先端部と基部が逆になる場合があるので、かみそりの刃をあて逆向きの毛をそぎ落とす。

ｶ.全量375ｇの毛を前述のとおり４等分されているが（写真５）、各々処理して１束とする。毛は数回櫛を通し、かみそりの刃で逆向きの毛をそぎ落とすため、処理後の毛の重量は最初の半分程度に減少する。

ｷ.１束にした毛をはさみ板全体に整然と並べる（写真６）。

ｸ.はさみ板の毛を再度くし入れし、長い余分な毛をはさみで切断する（写真７）。

c.馬毛の接着

ｱ.接着液は、松ヤニ、膠、金砂の混合液（常温で固形）を加熱し溶融させた後、椿油を数滴落とし、接着剤を作る（写真８）。

ｲ.はさみ板に取り付けられている毛の基部２～３㎝の部分に接着液をつけ（写真９）、すばやくはさみ板をはずし、刷毛を２枚の板にはさみ、釘で取り付ける（写真10）。

ｳ.馬毛が固定されると、毛を挟んだ板（柄）を小刀で板の角や手で握る部分を削り製品とする（写真11）。



写真１



写真２



写真３



写真４



写真５



写真６



写真７



写真８



写真９



写真10



写真11

③刷毛製作者

住　　所	氏　　名	生　年　月　日
吾川郡春野町弘岡下	尾崎　　薫	明治44年１月７日

④刷毛購入先

住　　所	店　　名	備　　考
大阪市浪速区大国町1-130	小山節男商店	刷毛・ブラシ・毛筆各原毛店
大阪市福島区茶園町106	小島信治商店	ブラシ・刷毛原料商

⑤刷毛の種類（写真 12）

刷毛の種類	毛の重量	毛の長さ	刷毛の長さ
典具帖紙用刷毛	190ｇ(元の毛の重量560ｇ)	8.4～9.0cm	50cm
障子紙用刷毛	180ｇ(元の毛の重量375ｇ)	8.0～8.3cm	50cm



写真12

（７）簀桁

①沿革

紙料を汲み込み、均一な紙を漉く用具として簀桁を用いる。

簀は萱片子や竹片子を編み糸で編んだ用具であり、紙料中の繊維を漉き込み、地合を構成する。桁は簀を支え、紙料を簀の上に保持する役目を持っている。

これら簀桁についての古い資料は少なく、その起について記述することはできないが、宝亀３年の文書に「播磨簀６枚」という文字が使用されているが、これが今の簀と同一の意味であるがどうかは分からない。

近世において吉井源太の簀桁の大改良（万延元年）、すなわち１枚漉きの簀桁を小判紙にして８枚、半紙にして６枚漉きに変え、全国の手漉き業者（３府25県）を指導し、多大の貢献を成したことは「日本製紙論」に記述されている。いずれにしても簀桁について、その材質及び寸法に多少の変化は見られたとは言え、紙を漉く原理については現在でも全く変わっていない。

②簀

a. 簀を編む準備

ｱ. 親骨の製造

親骨は簀を支える一番大切な部分であり、官材の桧のなかでも狂いのない良質の材を選ぶ。檜を小割りした後、カンナで削って形を作る。水槽に１昼夜位漬けて狂いのないものを使用する。編み糸を通す穴は桁の小ザルの位置が決まっているので編み糸が小ザルにかからないように配列される。

ｲ. 片子切り

簀に使用する竹片子は一定の長さに片子切り機を使って切りそろえる（写真１）。萱片子は採取者が芯竹を入れて継いであるが、再検査をして萱の胴割、ヒビ、茎の大小等検査し確認する。寸法は簀の長さにより３～５寸位長く取る。

ｳ. 通し片子

簀のヒビレ元へ編む通し片子は、簀の長さより少し長めのしのべ竹を用いる。しのべ竹は、節の部分の凹凸があまりないため使用されている。節の部分を鉄板上で焼きコテをあて凹凸をなくし真っ直ぐにする。通し片子は、例えば紙の耳を折る場合、ヒビレ元（手前）へ18本、向側へ９本を木綿糸かナイロン糸で、親骨にまず編みつける。簀の一番内側になる通し片子を出発点として編み始め、必要本数編み終わったら親骨に止める（写真２）。片子の継ぎ方は、カギ継ぎ・ソギ継ぎ・ツキ合わせ継ぎの３通りあるが、現在はほとんどがツキ合わせ継ぎである。



写真１

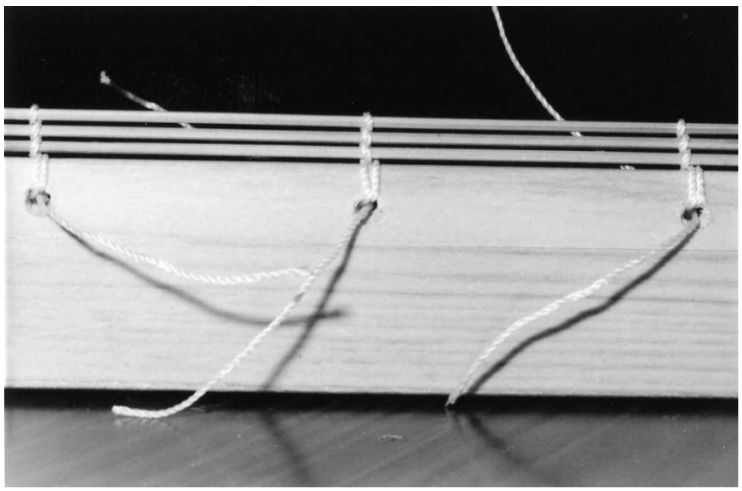


写真２

b. 簀の編み方

ｱ. ヒビレ元の最内側の通し片子に編み糸をかけて等分にツチの子（編み玉）に巻く。編み糸の長さは簀の幅の３倍、即ち２尺幅の簀のときは６尺必要である。

ｲ. ツチの子に巻かれた編み糸は１番目と２番目の通し片子の間を通してあるので、まず１番目の通し片子に編みかけられる。手前の糸は左向こうへ、向側の糸は右前へ取る。次に片子を添えて、前と同じ方法で糸を編む。すなわち編み糸は左へ左へと縄状となり半

ひねり毎に片子１本を編んで行く。編み糸は片子を引き抜けば１本の縄になっている状態である。片子の継ぎ手は上下２段が重ならないように、１段目の片子の中央に２段目片子の継ぎ手が来るように編む。片子の継ぎ手は隙間のないように整然と継ぎ合わせて編まなければならない（写真３、４）。

ｳ.編み糸を巻いてあるツチの子の重量は、竹簀の場合5.5匁～７匁位で、糸の太さに合わせてツチの子の重さを替え、編み糸の締まり加減を調整する。萱簀のときはツチの子は3.5匁位で、軽く編まなければならない。編み方が強いと、簀が湿って萱片子が膨張したとき糸がしまり、萱がくびれて簀がいたむので注意を要する（写真５、６）。



写真３

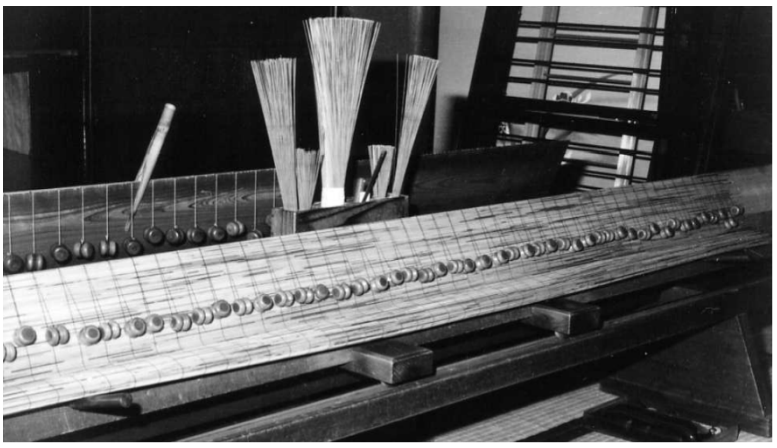


写真４

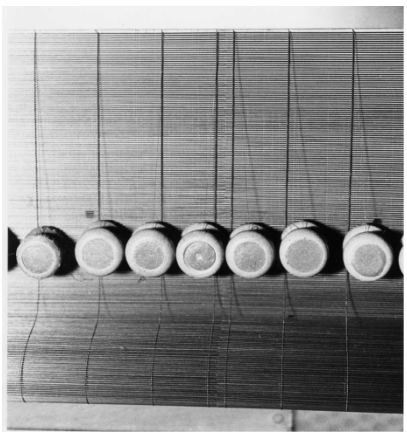


写真５

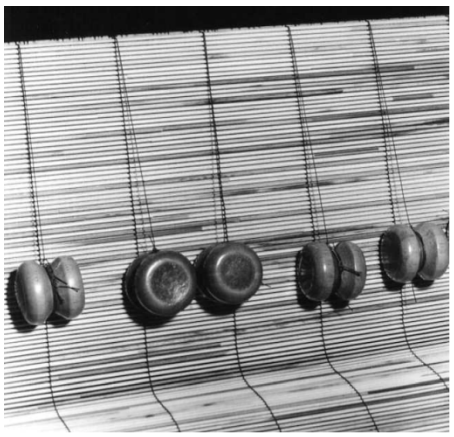


写真６

ｴ.編むときの注意

・表面に「引越（ひっこし）」と呼ばれる凹凸波打を生じないように編むこと、すなわち編み糸が平均な張りで編むこと。

・編幅が簀のどの部分も同一になるように編むこと、すなわち各々の編目の糸の締まり方が同一でなければならない。

・短くなった編み糸をツチの子よりほどき、長くする場合糸を切らないよう注意する。もし切れたときは、糸の撚りをもどして、再度撚りをかけながら撚り継ぎをする。

c.編み終わりと後処理

ｱ.編み終わり

簀はヒビレ元より編み始めて必要な幅を編む。後処理工程のとき、簀が収縮するので余分に編んでおいて、向側の通し片子へ編み糸を引きほどきで仮止めする。

ｲ.後処理

次に、簀を水に浸して、寸法を安定させる。

・天候は日当たりが良く、風のない日を選び簀を水に４～５回くぐらせ（写真７）、水槽内で巻いて30分漬けておく（写真８）。



写真７



写真８

・紙床板の上に簀を広げて、熱湯を簀全体にむらなくかける。次に水をかけ、つゆ切をして、日なたにつり下げて干す。

・簀が乾いてくると、左右に振ったときに柔らかく動くようになるので再度水をくぐらす。この作業を３～４回繰り返すと寸法が安定する。

・最後に影干しにし、乾くと編み糸の仮止めをほどき、所定の幅になるように簀を正確に計り、余分の片子をほどく。萱簀の場合は熱湯をかけてはならない。水にくぐらせ、６～７回繰り返して簀を安定させる。

萱片子の場合は簀の収縮は内身幅１尺５寸で８分位、竹片子の場合は２分位収縮する。日当たりの良い日で風のないときが良いので、梅雨時などは簀が編み上がっていても仕上げができない場合がある。

d. 竹簀の製造事例

竹片子の太さ…23本（５分当たりの本数）

竹片子の長さ…１尺５寸

編み糸……１匁９分

編み糸の間隔……９分

ナイロン糸……８番

通し片子……手前（18本）向こう側（10本）

e. 竹簀の使用後の管理

簀を使用した後は、紙料や薬品などが付着しているので毎日の後始末を怠りなく敢行するよう心がけることが大切である。簀を洗浄する方法として、

ｱ. 流れ水で簀を振るい洗いをして紙料などを除く（図１）。

ｲ. 簀を平らな板などに載せてブラシで軽く擦り、垢などを取る（図２）。

ｳ. 再度、流れ水で簀を振るい洗いをして紙料などを除く（図１）。

ｴ. 簀を丸め、70～80℃の温湯をゆっくるかける（図３）。

ｵ. 簀の中心を吊して風乾する（図４）。

ｶ. 簀が乾くと丸めて次に使用するまで保管する。長期に保管する場合、新聞紙等で包んでも良い。



図１



図２



図３

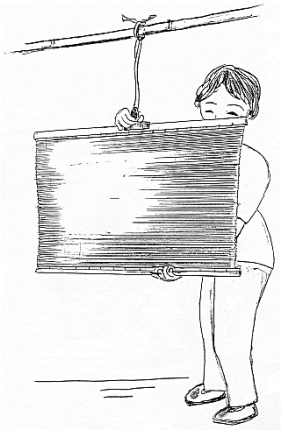


図４

（※図１～４は、全国手漉和紙用具製作技術保存会二代会長古田要三氏による。）

③桁

a.桁づくり

漉き桁は紙料を汲み込んだとき、相当の重量が桁にかかって簀が湾曲し、均一な紙層が形成されない。そのため、桁の桟は紙料を汲み込んだとき、ほぼ水平になるよう前もって湾曲した桟を作る。また、桁は水を吸収したり、乾燥したりすると、自然にひずみが生じて長期の使用に耐えられなくなり、かつ簀と桁との間に隙間が生じるため、桁を製造する前に幾度も水につけて桟のゆがみの有無を検査し、少しの狂いもない桟のみで桁をつくる。

b.桁の寸法事例（美濃判障子紙）

桁の寸法……３尺３寸３分×２尺２寸２分

小ざるの数…８本で金引き

紙の寸法……３尺１寸×１尺９寸３分

c.桁の材料

土佐官材檜（幡多郡大正町営林署出）で、樹齢250年生で直径45㎝

使用面積２合（１尺２寸５分）（写真９）（図５）

材は、背の面を凹にして湾曲したがる性質を持っているので、以下、木どりを行うときなど必ず「セ（背）」と印をして、混同しないように注意しながら作業を行う。



写真９

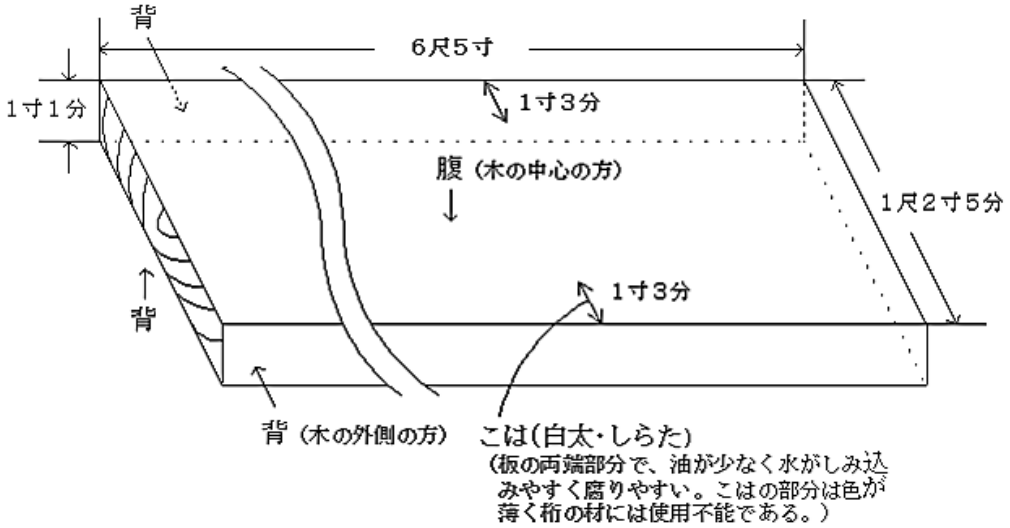


図５

d. 木どり

板は、「こは」「下桁・上桁・横手・こざる・取手」のそれぞれの寸法の印を鉛筆で入れ（図６）、丸鋸（製材用機械）で粗挽きする（写真10）。木どりした後、背と腹が区別できるように「セ」の印をする。それぞれの部材の隅を切断し、材に割れ目がないか確認する。割れ目があれば、隅を再度切断し割れ目のない状態の材とする。



写真10

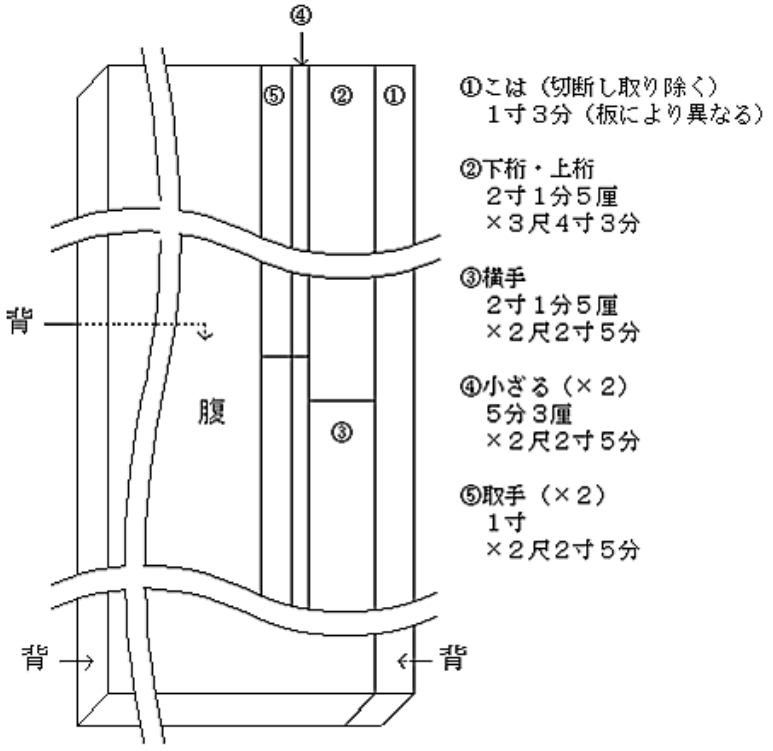


図６

e. 下桁・上桁

削り台（じょう板）に材を載せ、カンナで桁枠の粗ごしらえを行う。カンナには粗がな、中がな、仕上げがな、極上仕上げがな等がある。粗がなで上桁、下桁の寸法にそろえながら大鋸地（おがじ：板の表面の丸鋸の刃跡）を削り落とす。

下桁・上桁の粗ごしらえの寸法（図７）

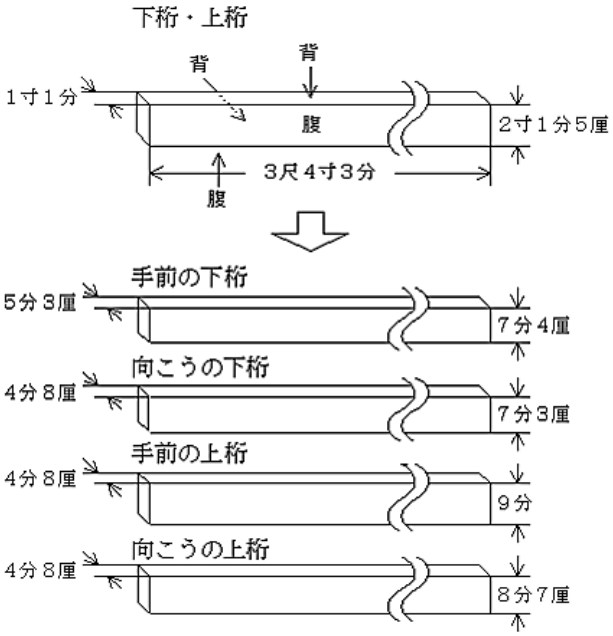


図７

中がな、仕上げがなで材の表面を滑らかにして微妙な反りを徐々に仕上げていく。桁枠の面で水平な部分は、長台がなで仕上げ、「まがね」で面と面が直角になっているか確認しながら削っていく。

手前の下桁

粗ごしらえ　厚み５分３厘×幅７分４厘×長さ３尺４寸３分

仕上げ　　〃　５分２厘×〃７分３厘×　〃　３尺３寸３分

手前の上桁

粗ごしらえ　厚み４分８厘×幅９分０厘×長さ３尺４寸３分

仕上げ　　〃　４分７厘×〃８分８厘×　〃　３尺３寸３分

手前の下桁、上桁の反り（図８）は、桁を合わせたとき両端に１分程のすき間ができように作られている。このことは、下桁、上桁の間に簀の親骨を掛け金で挟んだとき、桁と親骨の間から原料が流れ落ちないようにしっかりと挟むことが必要であることと、重たい紙料を組み込んだとき簀桁が水平になるように細工されているためである。

向こうの下桁、上桁は、手前の下桁、上桁のような反りは作らない。

なお、桁の両隅には簀の親骨をしっかり挟み込むために外側に傾斜させて削り（外を盗むという）を入れている（図９）。

向こうの下桁

粗ごしらえ　厚み４分８厘×幅７分３厘×長さ３尺４寸３分

仕上げ　　〃　４分５厘×〃７分０厘×　〃　３尺３寸３分

向こうの上桁

粗ごしらえ　厚み４分８厘×幅８分７厘×長さ３尺４寸３分

仕上げ　　〃　４分５厘×〃８分５厘×　〃　３尺３寸３分

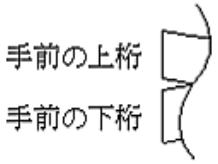
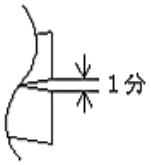


図８



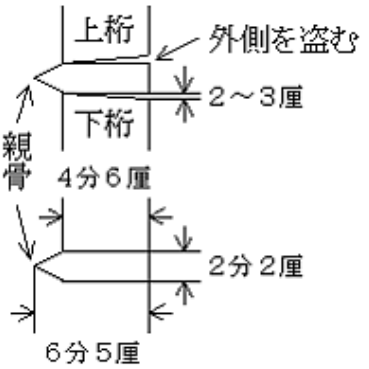


図９

f. 横手

横手は、簀の片子を挟み込むと同時に、編み糸（はしかけ）も挟むためその分のすき間が必要であり、外を盗むようにして仕上げる（図10）。

横手の粗ごしらえの寸法（図11）

横手の上桁（２本作製）

粗ごしらえ　厚み４分８厘×幅１寸２分０厘×長さ２尺２寸５分

仕上げ　　〃　４分５厘×〃１寸１分２厘×　〃　２尺２寸２分

横手の下桁（２本作製）

粗ごしらえ　厚み４分８厘×幅８分０厘×長さ２尺２寸５分

仕上げ　　〃　４分５厘×〃７分３厘×　〃　２尺２寸２分

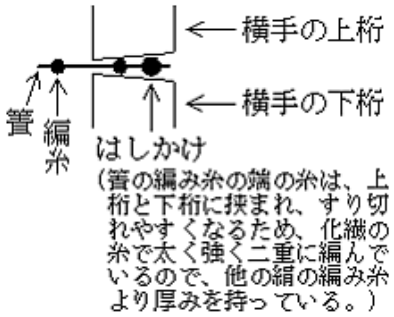


図10

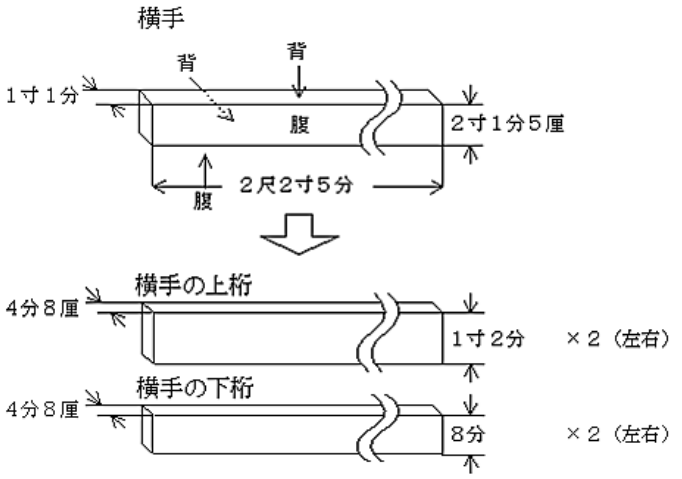


図11

g. 小ざる

小ざる８本で簀を支え、たゆみを防ぎ、かつ、紙料の水切れを良くするためで３通りの方法がある。

ｱ. 木小ざるは、萱簀を使用する場合に主に用いられ萱を痛めず、紙に小ざる跡を残すため和紙の風合いを持たす意味で珍重がられている。小ざる跡ができる理由は簀の上に汲み込まれた紙料水が簀を通過し、漏水する際に小ざるの周辺で毛細管現象を起こし、より早く紙料水が通過する。そのため微細な繊維や紙料中の灰汁等がその部分に集まり、で

き上がった紙は密度の高い、不透明な縦線が入ったようになる（写真11）。

ｲ. 金ひきは、小ざるに打ち込んだ束釘に直径1.5㎜の銅線を張り、小ざると簀との間隔を作り小ざる跡を残さないよう均質な紙を作る場合使用する（写真12）。

ｳ. 埋めびきは、小ざるの上部に直接銅線を張ったものであるが、最近では木小ざるで代用されていてほとんど製造されていない（写真13）。

小ざる（８本作製）の粗ごしらえの寸法（図12）

粗ごしらえ　厚み２分４厘×幅５分２厘５毛×長さ２尺２寸５分

仕上げ　　〃　２分３厘×〃５分０厘　　×　〃　２尺２寸２分

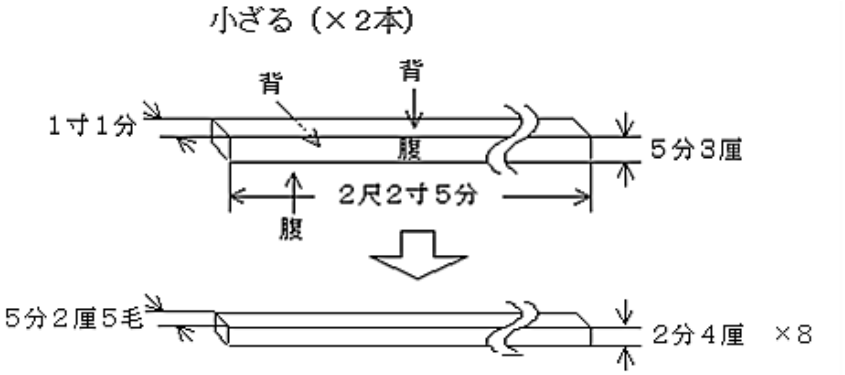


図12

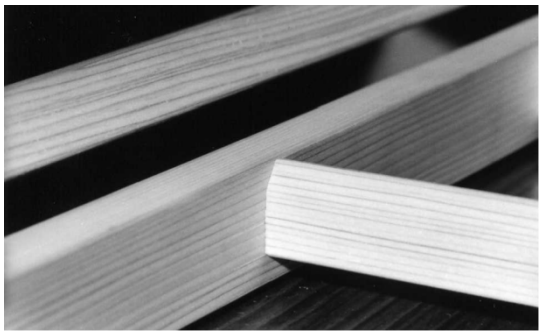


写真11

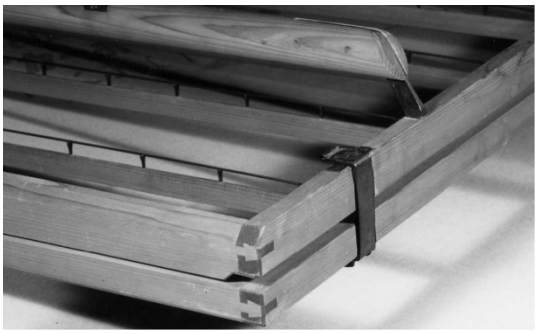


写真12



写真13

h. つえ

定規代わりに使われるつえを作製する。幅１寸で長さは桁と同じ寸法に切ってある細長い板に、小ざる、取手金具、掛け金、編み糸の位置を図り正確に墨を入れた後、仕上げがなで削り終えた部材のそれぞれの位置に墨をいれる。

i. 小ざる穴

手前の下桁と向こうの下桁につえをあて、３寸６分２厘間隔で８ヶ所墨を入れる。小ざるの穴の大きさは、縦２分、横２分、深さ３分５厘で、ひぎり（つぼ切り）で円形の穴をあけ、先の鋭利な彫刻刀で木くずを取り出した後、のみで角を取る。のみを打ち込むとき奥がやや広くなるようにする。最後に小さいのみで縁取りをしてきれいに仕上げる。「ひぎり」とは、半円形の彫刻刃状の刃物である。

j. けら

上桁と下桁のそれぞれの四隅は「けら」で継がれる（写真14）。けらの部分は小さい鋸で粗挽きした後、各種ののみを使って形を整え最後に小刀で仕上げる。横手はけらを作った後、丸鋸で半分に切断しそれぞれの横手の上桁２本と下桁２本を作る。

k. 取手金具の穴

取手金具の差込穴（３分×１分５厘）は、ひぎりで穴をあけた後、のみで角を取り先細りに仕上げる。取手金具の足穴（縦１寸５分×横１分５厘×深さ２分）はのみを使って溝を作る。

l. 掛け金の溝

上桁と下桁に掛け金の溝を鋸で切り、のみで底をそぎ取り小刀で仕上げる。その後、掛け金の座金（真ちゅう製で４分×１寸４分）を上桁の２ヶ所に取り付ける。手前の下桁には掛け金（１寸９分）を打ち込む（写真15）。



写真14

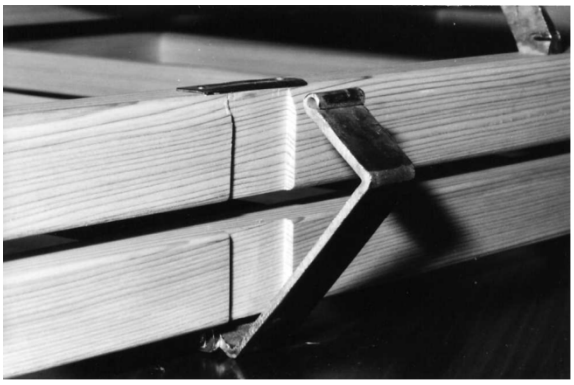


写真15

m. 蝶番

向こうの上桁、下桁に４枚の蝶番を取り付ける。

n. 裏座金

手前、向こうの下桁の裏側の一部に座金を取り付ける。これは舟ばりに桁を置くとき桁がこすれないようにするためである。

o. 金引き

小ざる８本に束釘を中央が高く、両端が低くなるように９本打ち、16番線の銅線（硬質）を束釘の上にはわせ、釘抜きの形をした道具で束釘の先端部を挟み銅線を固定した後、金ヤスリで仕上げる。束釘の間隔（図13）

p. 取手

取手の粗ごしらえの寸法（図14）

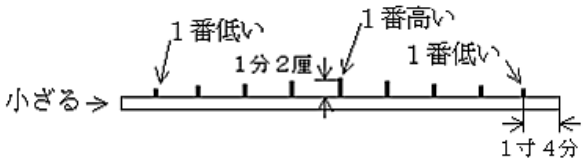


図13

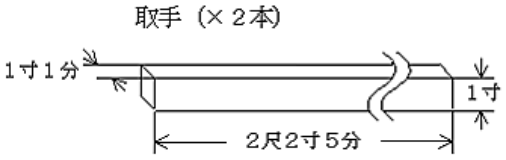


図14

１寸程度の角材に取手金具の位置及び竹くぎの位置を決め、丸鋸で六角・八角に粗挽きした後、カンナで丸く仕上げ長さ２尺２寸５分の取手を作る。取手金具は普通サイズの金具を使用する。取手金具には大桁用と小桁用のサイズがある。

q. つり金具

左右の取手の各一カ所につり金具を付ける（写真16）。取手が２尺１寸５分の場合、１尺４寸の位置に取り付ける。



写真16

r. 金引き鋲止めの座

向こうと手前の下桁に金引きの鋲止めの座を扇型に彫り込み、後で真ちゅう釘を打ち込み金引き（銅線）の両端を止める。

s. 桁の面取り

向こうと手前の桁には、それぞれ面取り（角を削る）をしてあるが、これは紙を漉くとき紙料が簀の上に流れやすくするためである。手前の上桁は紙料が流れやすく、向こうの上桁は、紙料が均一に捨水しやすいように工夫されている。また、手前の上桁は中央部分を少し厚い目に、左右は少し薄目に仕上げている。これも紙料を均一に汲み込むためである。また、面取りによって各部材がスリムになり、桁の総重量が減じるので漉く人にとって非常に使いやすい桁となる。

t. 桁の組み立て

下桁、上桁、横手、小ざるなどに金具を取り付けた後、それぞれ竹釘を打ち込み仕上げとする。

紙の種類別桁寸法

No.	項目 / 紙の種類	桁		小ざる		親骨		片子		編み糸		通し片子	
		長さ (cm)	幅 (cm)	数 (条)	種類	幅 (cm)	厚み (cm)	数 (本)	種類	重さ (g/束)	間隔 (cm)	向側 (本)	手前 (本)
1	土佐典具帖紙	160.6	60.6	12	金ひき	2.1	0.8	23	竹	8.3	3.3	17	17
2	謄写版原紙用紙	166.6	57.6	13	金ひき	2.3	0.9	23	竹	10.1	3.6	17	17
3	図引紙	174.8	66.6	15	金ひき	2.3	0.9	21～23	竹	11.3	3.6	17	17
4	インキ止紙	172.7	66.1	13	金ひき	2.2	1.1	18	竹	15.0	3.6	10	16
5	宇陀紙	149.4	43.9	9	埋めびき	1.5	0.8	18	竹	7.9	3.0	4	12
6	土佐清帳紙	106.1	37.9	7	木小ざる	2.0	0.6	13	萱	10.1	2.4	9	17
7	狩山障子紙	199.9	66.6	17	金ひき	2.2	0.9	23	竹	7.5	－	9	18
8	泉貨紙	90.9	86.4	6	木小ざる	1.8	0.5	23	竹	9.0	2.1	－	－
9	画仙紙	146.9	80.9	11	金ひき	0.9～1.1	1.0	27～32	竹	6.0	1.6	－	－
10	画仙紙	146.9	80.9	11	木小ざる	0.9～1.1	1.0	13～14	萱	9.4	3.0	－	－

④簀桁製作者

	住所	氏名
簀桁	高知市上町	有光　弘範
簀桁 通し片子	〃　旭町	中沢　楠蔵
簀桁	土佐市高岡町乙	山本　義久
簀	〃　〃　丙	岡林　辰彦
桁	〃　〃　甲	竹内馬太郎
簀桁	吾川郡伊野町	井上　昇

2　製紙用具の話

（1）絹紗製作者（山崎鶴亀）の話（昭和53年３月）

私と絹紗との出会いは、昨日のことのようですのに、思い起こせばもう60年も昔になってしまいました。織物工場へ８年間の年季奉公として、はたおりにせいだしていたのは明治も終わりのことでございます。

絹織物の技術をやっとおぼえた頃、おりしも土佐では、典具帖紙や謄写版原紙用紙といった、薄い紙がたくさん生産され始め、紙を漉くのに必要な、絹紗の注文がふえ始めたの

です。

私は、従業員の中でも手先が器用だということで、絹紗の織技術をおぼえるようにいわれ、はじめの頃は、朝から晩まで細かい仕事で、神経がすりへる日々を送ったのを思い出します。

そして、小笹織物で８年間、絹紗織にはげみ、昭和２年、池川丸紗工場として、自分の小さな工場を開業いたしました。

大正、昭和の激動の時代を高知市の片隅で、細々と絹紗を織続けましたのも、少しでも土佐の手漉き和紙のお役に立てばという思いと、自分の仕事がただ好きだったからでございます。

そのような私の仕事に対し昭和42年高知県知事様より感謝状をいただいたのを始め、昭和45年高知県文化賞を、昭和48年には黄綬褒賞を、51年には選定保存技術保持者として、国からの指定を受けるなど、本当に身にあまる光栄だと思っております。

そして51年７月の皇太子殿下、美智子妃殿下の行啓には、奉迎者の一人として、高知県紙業試験場で両殿下をお迎え申し上げましたが、その時、直接、激励のお言葉を賜り身にあまる感激を覚え一生の思い出となりました。絹紗を続けていてよかったという思いが、暖かいお言葉と共に、今でも私の胸にあふれております。

このたび、高知県知事さんを始め、文化庁の柳橋真先生のお力のおかげで、手漉き和紙用絹紗の技術記録書を作成いたしました。慣れないことで、立派なものではございませんが、少しでも、後世のためにお役に立てればと思っております。

（２）金具製作者（北村芳光）の話

私の家は代々鍛冶屋で、私が３代目です。１代目は北村熊次で、２代目が北村浅太郎です。親父は小さい鍛冶屋で、錠前、タンスの引手、家財道具の装飾用金具、弁当の金具など、何ということもないありとあらゆる金具を作っていましたが、明治30年頃、私が産まれる少し前に浅太郎が新田（現在の五台山の東側）で桁の金具を作っていました横田生米さんの仕事を見て「これは良い仕事だ」と思い始めました。昔の職人は人に習ったりすることを嫌っていましたので、その人の技術を見て後は自分で研究して覚えたそうです。親父は家財道具の鍛冶屋だったので、桁の金具作りは苦労したとかで、桁屋から「ここは、こういう風にしないといけない」「ここはああいう風にしないといけない」など何だかんだと文句を言われた様でした。赤がねは地の赤を出すために塩をつけ、それを火にくべて赤を出しますが、最初この作業に苦労させられたそうです。日露戦争の明治37年～38年頃は、仕事がたくさんあって忙しかったという話を聞いたことがあります。

私は明治35年５月４日生まれで、介良の尋常高等小学校へ少し通っていました。成績が悪く、通知簿を家へ持って帰ったら母に怒られるので、かんのうで（今の介良川の堤防）から川へ引き破って捨てました。家へ戻ってきて「おとやん（親父のこと）おらあ、もう学校をやめるぜ」と言うと「おう、やめやめ」と言って何も怒りませんでした。と言うの

も、父は、私に勉強よりも仕事をさせたかったからです。桁の金具を親父が始めた頃の話を聞いてみると、桁の金具を作る人が少なかったし、作っている人の金具もまったく良くなかったそうです。赤がねで細工もしやすいし、収入も良いということで、親父の全盛の頃は県内を総なめにしていました。忙しい頃、大野喜代志という弟子もおりました。仕事の内容は、おじいさんの熊次と弟子が蝶番作り、束釘作り、私と親父が取っ手とはさみがね（掛け金）を一生懸命作りました。その当時、蝶番なら１日50枚作ったら一人前と言われていましたが、なかなか50枚作ることは難しかったです。私は蝶番はほとんどやらず、親父の手伝いをして始めから取っ手、はさみがねを作りました。最初、銅で稽古をするとお金がかかるので、鉄で稽古をしました。どれだけ無駄にして、くず鉄にして売ったか分からない程です。和鉄という柔らかい鉄でまず稽古をし、それから赤がねで稽古をしました。戦争になって鉄が高くなったので、赤がねばかりで作り始めましたが、それまでは伊予（愛媛）から鉄の金具の注文がたくさんありました。その当時、鉄は安く、銅の半値程でした。

親父から教えられることは、そんなに厳しいとも思わなかったです。私は生まれつき鍛冶屋に向いていたらしく、親父に一言二言教えてもらったら、大体製品ができて「お前のやる品はそつがない」と言われ、「初めからお金になる」と褒められました。「鍛冶屋をもって生まれた子や」とも言われました。最初は親父と２人で仕事を分けて、主に下ごしらえをやり、親父は難しいところをやりました。フイゴは２つあって親父と競争で作ったこともあります。弟子の大野さんは、蝶番と仕上げをやっていました。燃料は昔から松炭で、樫炭は堅くてごぞごぞとして銅がしっくり焼けず、コークスで銅を焼くとどろどろに溶けてしまいます。まずい仕事をすると「これは何や、やり直せ」と叱られたこともたまにはありました。こうして、いつとはなしに全部の仕事を覚えました。

高知市の中沢簀桁屋さんとは昔からの付合いで、葉書で注文が来ていました。中沢さんはその当時結構忙しくしていました。親父が忙しい時は私が注文の品を届けによく町に行きましたが、帰りがけに活動写真を見たり、色々な所に行って遊んだりして戻ってきたら「何をしていた？」「活動を見ていた」「仕事しに行っていて、活動写真なんか見て一体何しているんだ」などとはり倒されたこともありました。「仕事をしろ。仕事をしないで活動写真なんか見てもろくなものにならない」と叱られました。

注文は、いつ何日までにやってくれと言われると、品があればいいですが、品がなかったらすぐ作って持って行っていました。注文は10組が基準で、県外からは20～30組単位で来ていました。一度、津和野から200組位注文が来たこともありました。その時、家族と職人合わせて５人で１日に10組も作りましたが、仕事は面白かったです。その当時、蝶番を50枚作ることを一人役としていました。掛け金は10個で一人役、取っ手は５組（４個）で二人役かかりました。束釘は１日1,000本粗打ちして、次の日仕上げ打ちをしました。

①掛け金（はさみ）

３分丸の銅棒を1.0～1.5尺に切って、松炭のフイゴで焼いて打ちます。最初は銅棒を金槌でトントン叩いて一定の厚さに打ち揃えます。この基礎の仕事が難しく１分当たりの厚さにします。そして金床の先で薄くなるまで叩き、ほ（穂）を付けます。タガネで掛け金の長さ、例えば１寸８分５厘の掛け金なら１寸７分位に切ります。この作業で20個（10組分）作ります。掛け金の種類は長さで、１寸８分５厘、１寸９分２厘、１寸９分３厘、２寸３分、２寸４分があります。厚さは大体一定ですが、長い掛け金を作るときは少々厚くしておかないと弱くなります。これはきまりがある訳ではありませんが、私の勘で厚くします。掛け金で難しいところは、一定のなみに延べる基礎の仕事や、桁に掛け金をかける時、桁にまっすぐに、桁の面に完全に添うように直角に、水平になるように曲げないといけないところです。それが難しいです。桁に無理がかからないように、上手に作らないといけません。掛け金の釘は銅線ではなく、銅板の切れ端を適当な大きさに切って、金槌で叩いて小さな釘を作ります。１個１個の粗打ちの掛け金に赤がねの地を出すため、次のような作業をします。まず、銅に塩をつけて火の中に数秒入れ、焼いた上で水につけます。すると銅の表面がぽろぽろと落ちて赤がねの地が出てきます。その上をタワシで表面を磨き、きれいにします。昔は梅酢で磨いて赤の艶を出し、きれいにピカピカ光らせていました。蝶番も梅酢で磨いていました。赤がねは火を通すと柔らかく、手で曲げても曲がるので、金床のはしで穂を丸めたり、角をとったりします。この時、掛け金全体をまんべんなく槌で叩き、赤がねを堅くします。１寸８分５厘の掛け金を作る場合、少し短めに切っておいて仕上げ打ちで（赤がねを堅くする過程で）１寸８分５厘になるように打ち延べます。この加減も難しく、どれだけ口で言っても説明しきれません。穂を曲げるには先を薄くしておく必要があります。薄かったら赤がねが弱るので、私の腕で弱らないようにしてあげます。釘の心棒は普通の銅線を使います。丸めた穂の中に銅線を入れて、釘（つめ）を入れ、槌でとめます。心棒の頭をヤスリで研ぎ、掛け金の全体にもヤスリを入れ角をとって仕上げをします。

②取手金具

４分丸の銅棒を１尺～２尺に切り、焼いて延べます。丈夫な取手や細い取手と、それぞれの注文に応じて延べていきます。種類は色々あって、厚さで表現します。どのような種類でも全部一緒に焼き、延べ棒の太さが２分５厘×４分となるように作り、長さは適当に切ります。桁屋によって取手の厚さの注文が違います。桁の握り棒のノコギリの入れ方や、ノコギリの切り幅が違うため、取手の厚さがそれぞれ違います。まず桁に打ちつけるツメから打っていきます。ツメのところは二双にしないといけませんが、それはタガネで切ります。型を整えて色あげをします。火にくべると赤がねは弱くなるから、叩いて地をしめて堅くします。取手の穴は仕上げの時、ポンチであけます。取手の芯になる肉のない部分を寸法通り仕上げるのが大変です。

③蝶番

蝶番は銅板を寸法に切断して釘で穴をあけ、芯棒のところを折り曲げて銅線を入れます。最後にヤスリで角を取り、仕上げとします。

この仕事は口で説明できるものではなく、経験を積まないとできません。道具をあてがって、「これはこういう風にして、こうする」と言ってもなかなかできません。県外で同じことをやった様ですが、桁に金具をつけて仕上げて、紙を漉いたら、桁ががたがた動いて紙が漉けなかったということです。

戦後、県内では金具作りは一人だったので、一手に引き受けてやってきました。県外からの主な注文先は、静岡、鳥取、愛媛、九州で、伊予（愛媛）が一番多かったです。福井、岐阜、埼玉県のような手漉きの産地からの注文は一切ありませんでした。伊予（国安）は、時々、鉄の金具の注文もありました。鉄の金具は錆びたりして紙に悪い影響を与える恐れがありますが、堅くしっかりしているので漉きやすかった様です。愛媛からの注文が多いので、一時見学に行ったことがあります。高知駅から池田駅まで汽車で行き、そこから自転車を借りて山越えで川之江に行き、その日に国安で一泊して次の日川之江－池田経由で帰ってきました。若い頃のことで体は丈夫でした。女房には荷造りや色あげ、蝶番を手伝ってもらいましたが、仕事は職人の手で立派なものを作らないといけないと思っていたので、出来るだけ触らせないように気をつけました。

忙しい時は弟子として井上春茂さんを雇い、蝶番、束釘を作ってもらっていました。掛け金、取っ手は難しいし、桁屋から文句を言われたら嫌だったので人にはやらせませんでした。仕事が一番忙しかった頃は、朝食前に一仕事し、一日中ずっと仕事をして夜なべまでしました。馬の蹄鉄も作りました。昭和８年頃から太平洋戦争が終わる頃までやりました。

金具の材料は昭和40年頃から銅棒になって、仕事がしやすくなりました。昔は銅板（30×25×100㎝）を使ってやっていました。一人では板を叩くのが大変ですから、板をタガネで切って家内や息子に手伝ってもらって叩きました。長男は学校へ行く前に、毎日叩くのが仕事でした。よくやったものです。

戦時中、銅のない時はクズをルツボで溶かしておいて、型へ移して打ちました。今でもそのクセが残って、赤がねのクズやヤスリのクズも大切にしています。

（３）簀桁製作者（井上昇）の話

私は明治39年９月10日、高知県土佐郡十六村槇字柿奈路に生まれ、家は農業と紙漉きをしていました。漉いた紙は三椏を原料とした柳小判紙です。柿奈路では、12軒の10軒までが柳小判紙を漉き、谷の奥の影部落で８軒、横藪で10軒、そして山一つ越した土佐紙発祥の地と言われる成山という部落でもたくさん紙を漉いていました。小さな山の上の部落で、これくらい紙漉人がいたのですから、伊野の町では何百軒もの手漉工場が盛んにいろんな紙を漉いていました。その当時、簀桁を作る業者が伊野の町に５人いて、それぞれ４～５

人の職人を使って紙漉道具を作っていました。修理をたびたびしないといけない簀編み人はたくさんいて、町の裏道を歩くと、あっちこっちの家でカチカチという簀を編む音をさせて編んでいたのを覚えています。

小学校の頃、体力作りということで、北の高い山へ登らされました。その山の頂上から伊野の町を見ると、空いたところがない程、紙板が並び、一面に行き合っていました。仁淀川の向こうの大内や川内、そして町はずれの音竹にも紙板が並び、町全体が紙の干場でした。

大正８年３月、伊野尋常高等小学校を卒業して数ヶ月間は、家で紙漉きや農業を手伝っていました。私の本家のいとこは家大工をしていましたが、たまたま、高知市で簀桁を作る中沢さんの所に家を建てに行き、中沢さんが弟子を欲しがっているという話を聞いてきました。紙を漉くよりも道具を作ってみようかということで、私は弟子入りすることにしました。

その当時は、左官も大工も弟子として入ったら、徴兵検査を受ける20歳までが弟子の期間ということでした。私は７年間、住み込みで年季奉公をしたことになります。楠蔵師匠の他に、４軒程の簀桁屋がおり、14～15人の簀編み職人や弟子をかかえていました。13歳で弟子に入りましたが、始めはすることがなく、道具も触らせてくれませんでした。

最初は刃物の使い方を覚えるためにも、取っ手金具を止める竹くぎを幾月も削らされました。それから鉋の刃を研ぐこと（金研ぎ）、また鉋で木をひくことをやらされました。そして徐々に仕事を覚え、木を少しずつ削り出して、段々と一人前になってきました。夏の仕事が暇な２、３ヶ月は建具屋さんや、京大工などで修業もし、色々と腕を磨いて、いつともなしに桁の作り方を覚え、18歳頃桁をまずまず作れるようになりました。桁作りはどこが特に難しいと言う訳ではなく、全体が難しいように思いますが、その中でも特に難しいところを挙げると、桁のくい切りが一番大変でしょうか。

私にとって都合がいいことに、伊野町で典具帖紙の簀桁を専門に作っていた浜田秀二郎さんが訳あって師匠の家で仕事を始めるようになり、浜田さんにも技術を教えてもらうことができました。典具帖紙の簀桁作りに特に技術のあった浜田さんに16～19歳までの３年間教わったことが、私にとって非常に幸運でありました。浜田さんは高度の技術を持ち合わせており、簀桁の改良もして、漆の塗り桁の元祖でもあります。思いつきの良い人で、伊野の町で最も上手な腕前でありました。

典具帖紙の紙を漉くには、水を荒く動かし、横にもかけ、天地も力を入れて漉かないといけません。漉くのに無理がいくので、桁をできるだけ軽くする必要があります。軽くて華奢な、土佐弁で言うところの「能がえい」桁を作らないといけません。材料も、土佐の官材の桧を何年もねかせた狂いのない良い材を探し、木の芯が乾くまでおいておきます。それ程、材を選りすぐります。

中沢簀桁製作所は、県内外の簀桁や機械漉き用の竹簀を作っていましたが、浜田さんが

中沢へ来てから一緒に典具帖紙の桁を作るようになりました。私が18歳の時、師匠の許しを得て、私の親戚から典具帖紙の桁の注文を２組分もらってきました。私にとって典具帖紙の桁は初めてだったので、丁寧に作りました。典具帖紙の簀は師匠の奥さんが編んでくれました。それで典具帖紙を漉いたら、意外に作業がしやすく、順調に紙が漉けたということで、皆に喜んで頂けました。19歳の時、典具帖紙の規格が18～19インチに代わり、典具帖紙の簀桁をたくさん作り替えました。そのため、典具帖紙を取り扱う店が、簀桁屋全員を集めて桁を割り当てて作らせました。その時、私は典具帖紙の桁を修復し終わったところなので、師匠がたくさんの注文を頂いてきてくれました。中沢の桁は使いやすいという評判で、非常に自信になりました。その後、選りすぐった典具帖紙の桁をたびたび作りましたが、弟子であったため賃金はまだ頂けませんでした。13～20歳までは賃金は全然もらわず、神祭りとか盆、正月に帰る時にわずかな小遣いを得ていました。私は家へ帰る時、蛍橋から伊野まで電車に乗りますが、始めの頃は往復の電車賃くらいのことで１区間でも歩いて小遣いを残したこともあります。20歳になったら５月に年季が明け、お礼奉公として仕事をし、その時初めて賃を頂きました。24歳で家内をもらい、中沢さんのところで簀編みを教えて頂き、26歳で伊野の仁淀川の橋のもとで開業しました。わずかな材料と道具を買ってきて始めました。

昭和７年頃、伊野町は典具帖紙が盛んで、仕事も多く最初から苦労することはありませんでした。その当時の道具の値段は、天丸という典具帖紙で桁が12円、簀が13円、柳小判紙で６円でした。典具帖紙と他の紙で簀桁の値段が大分違う理由は、材料の違いや、今のカシュではなく、本漆を桁に２～３回塗っていたことです。漆を塗るには、作業場を埃のたたないようにきれいに掃除をして、人の出入りのない晩に塗ります。漆を塗る方法は、下地をしないで桁に直接生漆を塗り、朴炭や駿河炭で研き、水で洗った後また生漆を塗ります。３回目に上塗りをしますが、色漆は力が弱いので艶のある春慶漆や朱合漆を塗ります。桁のほぞの部分も春漆で接着して丈夫なものにしました。漆を乾燥させるために、大きな室を用意します。

桁に凝る人は、典具帖紙はもちろん、図引紙や謄写版、柳小判紙の桁までも漆を塗っていました。桁に漆を塗ると水がしみこまないので、軽くて長持ちし、また桁が汚れないという３つの特徴があるので、ほとんど漆を塗りました。漆を塗ってない桁より３倍は長持ちします。普通の桁を頻繁に使ってもすれて２～３年で替えないといけなくなりますが、漆の塗り桁は10年はもちます。

昭和10～25年まで手伝いを雇ったこともあります。手伝いに粗ごしらえをさせて、私が大事な仕上げをします。戦争中でも仕事が忙しくて、気球原紙の簀桁作りに追われました。妻のしていた簀編みは、桁に比べると仕事が多く、修理が頻繁に来ることがあるので13人雇っていたこともありました。

桁作りは口では言えない難しさがあります。木どり、粗ごしらえから、仕上げの工程を

下桁、上桁とそれなりに作らないといけないし、また粗ごしらえから選りすぐって作っておかないと気に入った仕事ができません。木の腹背を見極めて、木の癖を知って、桁の部分によって板目の良い所を使ったり、四方柾を使ったりします。桁のほぞは、けらにしてあるので、この部分の細工が難しいです。本仕上げの鉋かけも注意してやらないといけません。建具屋なら穴を掘り、仕上げに鉋をかけたら、組み立てて型通りに仕上がります。紙漉きの桁は仕上げ方、削り方に秘訣があります。削り方が悪いと、使い勝手の悪い桁になります。仕上げが悪いと、簀が抜けたり、くいきりが悪くなったりします。上桁と下桁とでうまく簀をはさみこみ、紙料液がぬけたり簀を傷めないように、うまく作り上げないといけません。また、簀桁で紙料液をすくい込み重量がかかるときに、簀全体がまっすぐになるように作ります。特に典具帖紙のような薄い紙は難しくて、桁が悪いと紙の真中の部分が薄くなったり、紙床に泡ができたりします。典具帖紙の場合、１枚１枚の目方が大切であったので紙が厚かったり、薄かったりとばらつきがあると、紙の値段に大きく影響しました。簀や桁作りではよく「能が良い」という言葉を使いました。紙漉きさんに気に入られる使い勝手の良い桁を作ることが一番大切でした。扱いやすい桁を使うと優れた紙が漉けて、漉き子の賃も良く、親方も高く売れて得して良かったのです。典具帖紙以外の紙では、その様な「ひんじょう（文句）」を言いませんでした。

我々、簀桁を作っている者にとって一番大事なことは、簀桁を握る紙漉きさんの癖をよく知っておくことです。桁の握りの部分や、釣り糸のかける部分などが人によって違い、それに応じて桁の作り方もそれぞれ違う場合があるからです。

昭和40年代になると、土佐紙を代表する典具帖紙や謄写版原紙用紙、図引紙などが機械漉き紙に代わり、その他の手漉き和紙も減って、同業者も次から次へと転業したり廃業したりしてしまいました。私は家内と一緒にこの仕事を生涯続けるつもりです。最近、後継者になりたいと言うて来る人もないことはないですけど、将来性を考えたらあまり無責任に勧めたいという気持ちではありません。

第７章　その他資料

第７章　その他資料

Ⅰ　全国手漉和紙用具製作技術保存会会則

（名　称）

第１条　本会は、全国手漉和紙用具製作技術保存会と称する。

（事務局）

第２条　本会の事務局は、高知県手すき和紙協同組合内に置く。

（目　的）

第３条　本会は、手漉和紙用具製作技術に関する調査研究、後継者の養成、技術技能の向上等の事業を推進し、もって全国手漉和紙の保護を目的とする。

（事　業）

第４条　本会は、前条の目的を達成するため、次の事業を行う。

（１）　手漉和紙用具製作技術に関する調査研究

（２）　手漉和紙用具製作技術の後継者の養成及び技術技能の向上

（３）　手漉和紙用具製作技術に関する研究会、協議会等の開催

（４）　その他の目的を達成するために必要な事業

（会　員）

第５条　本会の会員は、手漉和紙用具を製作している者でもって構成する。

２　本会の会員になろうとする者は、役員会の承認を受けるものとする。

３　会員が退会しようとするときは、退会届を会長に提出するものとする。

（役　員）

第６条　本会に、会長１名、副会長２名、理事若干名、監事２名を置く。

（役員の選任）

第７条　会長、副会長は、理事の互選により選任する。

２　理事は、会員の過半数の推薦により選任する。

３　監事は、会長が指名する。

４　各役員は、総会において承認するものとする。

（役員の任期）

第８条　役員の任期は、２年とし、再任は妨げない。補欠により選任された役員の任期は、前任者の残任期間とする。

２　役員は、任期終了後でも後任者が就任するまではその職務を行わなければならない。

（役員の任務）

第９条　会長は、本会を総理し、本会を代表する。

２　副会長は、会長を補佐し、会長に事故あるときは、その職務を代理する。

３　監事は、本会の会計を監査する。

（会　議）

第１０条　本会の会議は、総会及び役員会とする。

（総　会）

第１１条　総会は、総会出席会員をもって構成する。

２　総会は、毎年１回会長がこれを招集する。ただし、役員会が特に必要と認めたときは、会長は臨時にこれを招集しなければならない。

３　総会の議長は、会長がこれに当たる。

４　総会は、会員の過半数の出席がなければこれを開くことができない。

５　総会の議事は、出席者の過半数で決し、可否同数のときは、議長の決するところによる。

６　総会は、次の事項を協議する。

（１）予算及び決算に関すること

（２）事業計画及び事業報告に関すること

（３）会則の変更に関すること

（４）その他本会の運営に関する重要な事項で、役員会が必要と認めた事項に関すること

（役員会）

第１２条　役員会は、第６条に規定するものをもって構成する（ただし、監事を除く）。

２　役員会は、必要に応じて会長がこれを招集する。

３　役員会の議長は、会長がこれに当たる。

４　役員会は、役員の過半数の出席がなければこれを開くことができない。

５　役員会の議事は、出席者の過半数で決し、可否同数のときは、議長の決するところによる。

６　役員会は、次の事項を協議する。

（１）総会に付議すべき事項に関すること

（２）総会の議決した事項の執行に関すること

（３）その他総会の議決を要しない会務の執行に関すること

（経　費）

第１３条　本会の経費は、事業負担金、補助金、寄付金その他の収入をもってあてる。

（会計年度及び事業年度）

第１４条　本会の会計年度及び事業年度は、毎年４月１日から翌年３月３１日までとする。

附　則

本会則は、昭和５０年１０月１日から施行する。

本会則は、平成７年４月１日に一部改正して施行する。

本会則は、平成２２年５月２８日に一部改正して施行する。

本会則は、平成２４年１１月１６日に一部改正して施行する。

本会則は、平成２６年５月１６日に一部改正して施行する。

Ⅱ　保存会創立当時の会員名簿

（昭和51年11月現在・会員41名）

県名	技　術　名	氏　　名	生年月日	住　　所	電話番号	備考
埼玉	漉き簀編み	福石　正夫	Ｔ２・８・26	比企郡小川町大字小川1-23-1	04937-2-0676	
静岡	漉き簀編み 漉き桁づくり	平田　益雄	Ｓ２・８・25	清水市興津中町396-3	0543-69-0430	
〃	漉き簀編み 漉き桁づくり	藤波　博平	Ｓ３・４・３	清水市興津中町342-5	0543-69-2477	
長野	漉き簀編み 片子こき	広瀬　　正	Ｔ４・12・１	飯山市大字瑞穂6970	02696-5-2951	
〃	漉き簀編み	倉科　達夫	Ｔ７・11・30	飯山市大字瑞穂7126	02696-5-7246	
〃	漉き簀編み 片子こき	市村　昌二	Ｓ９・９・23	飯山市大字瑞穂字小萱6938	02696-5-7246	
岐阜	漉き簀編み	古田　芳次	M40・５・14	美濃市上条68	05753-3-0097	
〃	漉き簀編み 竹片子づくり	古田　要三	Ｔ13・７・25	美濃市蕨生2057	05753-4-0563	
〃	漉き桁づくり	庄司　一市	Ｓ６・11・17	美濃市乙狩983-2	05753-7-2434	
〃	刷毛づくり	助川　芳久	Ｓ３・11・10	美濃市殿町		
〃	金具づくり	沖村　広司	Ｔ４・９・15	美濃市殿町2656-18		
福井	漉き簀編み	尾形　芳弘	Ｔ９・11・27	今立郡今立町大滝28-7	07784-2-0794	
〃	漉き桁づくり 金具づくり	吉田与三四郎	M40・３・15	今立郡今立町岩本12-11	07784-2-1356	
〃	漉き桁づくり 金具づくり	五十嵐重一	Ｔ４・２・14	今立郡今立町岩本16号8-3	07784-2-1396	
〃	すかし型づくり	山口　照雄	Ｔ４・10・24	今立郡今立町不老15-6	07784-3-0426	
〃	すかし型づくり	山口　喜和	Ｓ３・６・１	今立郡今立町不老14-20	07784-2-1140	
〃	模様型づくり	平井　敏夫	Ｔ14・１・８	今立郡今立町岩本15-16	07784-2-2134	
〃	模様型づくり	山下　政子	Ｓ９・９・30	今立郡今立町大滝11-8-1	07784-2-1133	
〃	刷毛づくり	福田利兵衛	Ｓ８・３・10	武生市柳町14-6		
鳥取	漉き簀編み	小畑　とり	M43・４・15	気高郡鹿野町字大工町1676		
〃	漉き簀編み 竹片子づくり	江谷　久雄	Ｔ４・３・４	気高郡鹿野町大字鹿野1784	085784-2691	
〃	漉き桁づくり	平野　健蔵	M39・12・６	気高郡鹿野町大字鹿野2406-1	085784-2691	
福岡	漉き簀編み	田代　清次	M39・３・23	八女市立花町大字谷川189	09433-7-1354	
〃	漉き桁づくり	郷田　伍市	M27・６・27	八女市立花町大字柳島25	09432-3-0414	
愛媛	漉き簀編み	片桐　佳年	M33・６・24	川之江市川之江町鉄砲町1180	0896-6-1731	
〃	漉き簀編み	井川　谷次	M39・４・１	川之江市川之江町井池三区1	0896-6-6488	
〃	漉き桁づくり	坂上清次郎	M43・２・20	川之江市金生町下分331-2	0896-6-0181	
高知	竹の栽培 伐採	葛根　　林	M37・６・20	香美郡夜須町添地	08875-4-7224	

県名	技　術　名	氏　　名	生年月日	住　　所	電話番号	備考
高知	竹片子づくり	高橋　房美	M33・3・7	高知市井口町133	0888-72-5449	
〃	萱片子づくり	村田　金悦	T２・８・１	高岡郡佐川町斗賀野744	08892-2-1791	
〃	編み糸づくり	上田　兼広	M36・8・21	高知市朝倉乙48-4	0888-44-3627	
〃	金具づくり	北村　芳光	M35・5・4	高知市五台山成谷	0888-83-3063	
〃	漉き簀編み	細川　　末	M39・9・10	高知市神田2098-23	0888-32-7382	
〃	漉き簀編み	岡林　辰彦	M39・10・17	土佐市高岡町丙408-2		
〃	漉き簀編み 漉き桁づくり	有光　弘範	S９・12・10	高知市上町2丁目9	0888-72-6876	
〃	漉き簀編み 漉き桁づくり	山本　義久	M39・12・20	土佐市高岡町乙3502	08885-2-0439	
〃	漉き簀編み 漉き桁づくり	井上　　昇	M39・9・10	吾川郡伊野町3065	08889-2-0288	
〃	漉き簀編み 通し片子づくり	中沢　繁蔵	M44・1・21	高知市旭町3丁目86	0888-73-6461	
〃	漉き桁づくり	竹内馬太郎	M23・4・13	土佐市高岡町甲66		
〃	漉き紗織り	山崎　鶴亀	M30・10・26	高知市宝永町4-27	0888-82-7774	
〃	刷毛づくり	尾崎　　薫	M44・1・7	吾川郡春野町弘岡下64	088894-4133	会長

Ⅲ　保存会創立当時会員の技術別全国分布図

（昭和51年11月現在）

技　術　名	埼玉	静岡	長野	岐阜	福井	鳥取	福岡	愛媛	高知	計
漉き簀編み	1		1	1	1	1	1	2	2	１０
漉き簀編み 漉き桁づくり		2							3	5
漉き簀編み 片子づくり			2	1		1			1	5
漉き桁づくり				1		1	1	1	1	5
漉き桁づくり 金具づくり					2					2
金具づくり				1					1	2
各種型づくり					4					4
竹片子づくり									1	1
萱片子づくり									1	1
竹の栽培									1	1
編み糸づくり									1	1
紗織り									1	1
刷毛づくり				1	1				1	3
合　　計	1	2	3	5	8	3	2	3	１４	４１

編集後記

編集後記（澤村淳二（高知県））

［編集委員名簿］

平成27年２月19日の役員会で編集委員を決定する。

役　職　名	氏　　名	県　名
編集委員長	井原　圭子	愛媛県
委　　員	藤波柚美子	静岡県
委　　員	小畑　文子	鳥取県
委　　員	山本　　和	高知県
委　　員	伊藤　裕子	岐阜県
委　　員	澤村　淳二	高知県
委　　員	宮﨑　謙一	高知県
委　　員	大原　　幸	高知県

［原稿・資料提供］

東北電力株式会社（宮城県）

株式会社橋本確文堂（石川県）

株式会社わがみ堂（東京都）

公益財団法人紙の博物館（東京都）

高知新聞社（高知県）

本美濃紙保存会（岐阜県）

細川紙技術者協会（埼玉県）

近藤　誠（愛媛県）

若木　剛（鳥取県）

［写真提供］

株式会社アロー・アート・ワークス　大堀一彦（東京都）

美濃市教育委員会（岐阜県）

手漉き和紙用具に関する技術記録書は今までありませんでしたが、このたび、全国各地で発行されている技術記録書や本や新聞に掲載されている資料などを収集し収録するとともに、用具製作技術者養成事業で先輩諸氏に技術伝授を受けた伝承者からの伝承内容を収録しました。

また、先輩諸氏の写真や保存会事業である研修会等のスナップ写真を掲載し、会員などの現状が理解できるようにしました。

本書の編集で特に大変だったのは、種々の印刷物の活字をワード文書に起こし、統一した体裁に整えることでした。文字だけでなく写真や図がふんだんに使われていますが、図の中には手書きのものも有り、そのままでは印刷が不鮮明な図は、パソコンのソフトを駆使して再現したり、加工したりすることで何とか取り入れることができました。

写真は、鮮明な良いものは、できる限り使用いたしましたが、使用した印刷物の種類に

よっては使用されている紙質からどうしても鮮明にできないものは仕方なくそのまま使用しました。

誤字脱字や言い回しの統一など、校正にかなり苦労しましたが、おかげで何回も文を読み直すことになり、先輩方の功績のすばらしさや手漉き和紙用具づくりの奥の深さを痛感することができました。そして、まさに今が「全国手漉和紙用具製作技術保存会創立40周年記念誌」を残すチャンスだったと思います。

その理由のひとつとして挙げられるのは、長年にわたり保存会事務局のお手伝いをされ、また、本書の編集委員のひとりである宮﨑謙一さんが、他の仕事を退職され、比較的に本書の編集に専念する時間が持てる状況であったことです。

編集後記からは逸れますが、ここで少し宮﨑さんと私の関わりの話をさせていただきますと、私が高知県庁へ入庁したのは昭和56年４月１日で、配属は商工労働部紙業課手すき和紙係でした。係長を含め係員３名（課全体でも総数10名）の小さい係でしたが、同日付け人事異動で高知県紙業試験場（現高知県立紙産業技術センター）から手すき和紙係長として転任してきたのが宮﨑さんでした。それから１年間、紙漉き場や手漉き和紙用具づくりの現場、あるいは和紙原料栽培地、原料加工現場等へ何度も連れていっていただきました。そうしているうちに、だんだん手漉き和紙（もちろん手漉き和紙用具を含め）に入り込んでゆく自分を感じました。当時文化庁の文化財主任調査官であった柳橋先生と出会ったのもこの年でした。その後、宮﨑さんの補佐として「全国手漉和紙用具製作技術保存会」事務局のお手伝いをさせていただくようになりました。人事異動等により事務局から離れたこともありましたが、現在、再び本書の編集に当たり再び参加させていただくことを光栄に思っています。

編集後記に戻りますが、本書は、前述のとおり、各文で筆者や文体が異なり、文書の表現方法を統一することに努力はしましたが、完全にはできませんでした。基本的には各文章の表現方法をできる限り尊重しましたので、各所で、同じ言葉が漢字を使用したり、かな（カナ）であったり、送りがなや文体などに異なった表現があることをお許しください。

本書が、これから手漉き和紙用具製作技術の伝承者になろうとする方々の参考になれば幸いと存じます。

手漉き和紙用具製作技術がこの世に詳細に記録されたのは、土佐手漉和紙総合調査がはじまりで、高知県のみならず全国の簀桁の製造に多忙を極めていた有光弘範氏に多大な協力をいただいたことに感謝を込めてここに記します。

また、本書の発行に尽力された皆様、どうもお疲れ様でした。

本書の最後を締めくくらなければならない編集後記が、このようなとりとめのない文章になってしまいましたことをお詫びいたします。

最後に、本書に登場される故人となられた先輩方のご冥福を心より深くお祈り申し上げます。