

芭蕉布「トウイグワー番匠くつし」

日本の伝統美と技を守る人々 ——重要無形文化財保持団体

喜如嘉の芭蕉布保存会

喜如嘉の芭蕉布

沖縄本島の北部、今でこそ高速を飛ばせば那覇から二時間と近くなったが、一昔前まで山原と呼ばれ、貧しい生活を強いられてきた寒村が、人口四五〇人の喜如嘉集落である。

さて喜如嘉のある大宜味村全体も耕地に恵まれず、さりとて良港もなく、「人材を以て資源となす」の村是が示す通り、大工の出稼ぎで男達が村を離れ、その留守を守る婦女子の副業として芭蕉布は発展してきた。「女仕事」で稼いだ金が教育費となり、近在に類を見ないほど教育者や政治家等を輩出したのであった。

もとより自給自足の頃は、女の勤めとして芭蕉布織りは受け継がれてきたのだが、官服となったり、徳川家や清王朝に献上された華やかな芭蕉布もあるわけで、喜如嘉の芭蕉布を以て芭蕉布の総てを語るのは少々問題がある。江戸時代、琉球より特産品として輸出された芭蕉布は、夏袴として人気があったようだが、その手の芭蕉布が喜如嘉で作られていたわけではない。

芭蕉布の歴史は定かではないが、木綿・絹の入る以前から沖縄では使用されており、芋麻と並んで古い織物である。俗に全国で、芭蕉布と科布、葛布が三大古代

布と呼ばれている。琉球糸芭蕉は本来南方から来たものと思われ、琉球文化圏ではいたる所で芭蕉布の生産が行われていたが、製造方法が少しずつ違うため、出来上がった布も微妙に異なる。

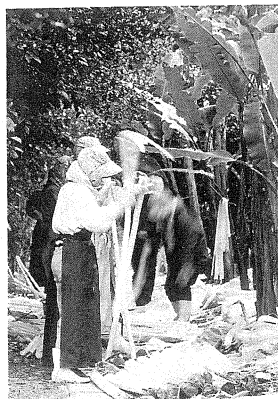
首里の煮紵芭蕉布はあくまでもしなやかで色物が多い。また先島の芭蕉布は芭蕉糸だけではなく、他の繊維を使用している場合が多い。本島内でも読谷・石川あたりでは盛んに組織りの芭蕉布が織られ、今帰仁の芭蕉布は染色に特徴があるその点、どちらかというと、自給自足の平凡な縞や格子、無地の時代が長かった喜如嘉の芭蕉布が活気づいてくるのは、明治の後半からである。それ以前の喜如嘉の芭蕉布については資料がなく、詳しくはわからない。

大宜味村では、芭蕉布を村を挙げて守り育てた感があり、明治の終わりに芭蕉布の品評会が塩屋で始まったと村史に記録されている。これといって特産品のない片田舎で、芭蕉布は村おこしの地位にあったのではなかったか。

大正五年、琉球新報の記事の中で、大宜味村の輸出品の部に、芭蕉布一千二〇〇反、芭蕉芋（芭蕉の繊維）三千斤が薪や砂糖と並んで出てくる。この頃喜如嘉

でも芭蕉布織りは盛んで、布だけではなく、原材料の繊維も売り出していたことがわかる。山間の村では、谷間にも生育する芭蕉が換金作物として好適であったのだろう。しかし織物消費税が厳しくなりだすと生産意欲が落ち、当時大宜味村長だった天野暇助の日記には、大正一年村の品評会に芭蕉布の出品者が一人もいなかったの憤慨したと記されている。

昭和に入ると、喜如嘉では芭蕉布品評会がより活発になり、生産は向上した。県工芸試験所では芭蕉布関係者を集め、芭蕉布座蒲団の販路打合せを行ったと、前述の村長日記に書かれている。今でいう産地直送であるが、昭和一四年、東京の三越に芭蕉布を三〇〇反出品したという記録もあり、昭和一五年には県の補助



芭蕉の原木倒し（芋引き）



芭蕉の繊維採り（芋引き）

全島的に織られていた芭蕉布が、衣生活の変化もあって激減し、今や喜如嘉周辺で細々と織られているに過ぎないのは大変残念なことであるが、喜如嘉の芭蕉布保存会、喜如嘉芭蕉布事業協同組合の熱心な取り組みにより、品質の向上、生産高の確保、後継者の育成等が進められている。

昭和四九年、国の重要無形文化財の指定を受けるにあたり、喜如嘉の芭蕉布保存会は発足した。発足当時一名から成った会は現在追加され二三名で構成されている。毎年三か月間、一、二、三名の伝承生を養成している。また展示会事業として昭和五〇年以来、人間国宝新作展に出品を続けている。二〇年に

及ぶ伝承者養成事業は着実に芭蕉布の後継者を育て、現在の喜如嘉芭蕉布事業協同組合の三分の二の組合員は、養成事業の修了生である。保存会は証紙事業も行い、芭蕉布の自主検査も行ってきたが、現在は組合に移行している。

昭和五九年、教場のないことに不便を感じ、組合を結成して伝統的工芸品の通産大臣



製織—伝統的技法「手結い」が守られている

指定を受け、振興計画に基づき八ヶ年計画が作成された。組合設立後、県・村の補助金により芭蕉布会館が完成し、村外からの受講生を受け入れるようになり、会館には常時一五名の受講生がいる。このように現在の喜如嘉の芭蕉布は、確かな伝統を芭蕉布保存会が受け持ち、芭蕉布事業協同組合が新商品の開発等を受け持ち、両輪の役割を果たしている。

芭蕉布は世界に数ある織物の中でも極めて特色があり、日本では鹿児島以南で生育する糸芭蕉の繊維が原材料である。そして糸芭蕉の栽培から製品になるまでのすべての工程を一貫して現地で行い、近代においても分業化が行われず、手作業に徹している。真に沖縄の風土が産み、育てた布である。



芭蕉布の精練

紺柄にも特徴があり、琉球紺の単位を「手結い」という技法を守って作られている。この技法を守っているのは沖縄でも数か所しかなく、極めて古い手法で、単純な同寸法のくり返しからくる素朴な味わいがある。

芭蕉布は、夏衣として広く愛用されているが、その天然の張りは特として重宝されたことからわかるようにかなり硬く、両袖に風をはらんでゆったりと着ると、軽くて丈夫な上に何よりも涼しく、現在も需要が絶えない。独特の風合いは、麻や綿に真似ができるものではなく、素材自身の持つ魅力が大きい。糸は機結びで一本一本繋がれるので、布を透かして

見れば経にも緯にも無数に結び目があり、それが本物かどうかの見分け方にもなる。地元にある天然の染料を使い、一筋一筋想いを込めて織り上げられる芭蕉布、語りかけてくる布である。

この芭蕉布を守り生み出す人々、総勢一五〇名。内訳は明治・大正生まれのおばあさん達一一〇名（機織りを退いた人達で糸積みを担当する）、組合員二〇名、伝承生二〇名、保存会員二三名が重複する。昨年の生産反数は二七〇反弱、生産額六千三〇〇万円余り。喜如嘉の静かな村里で自然の恵みを経糸に、沖縄の心を緯糸に、芭蕉布はゆったりとそして絶えることなく織り続けられている。

一見順調そうな喜如嘉の芭蕉布にも問題がないわけではない。過疎の村で人口は減り、伝承生はほとんど村外の人で占められるようになった。喜如嘉の芭蕉布は、もはや喜如嘉だけで支えることは困難で、他市町から、また他府県から若い人達が学びにやってくる。その人達に技術だけでなく、芭蕉布作りの心をどう伝えるか、心を同じくして美しい芭蕉布作りに励みたい。

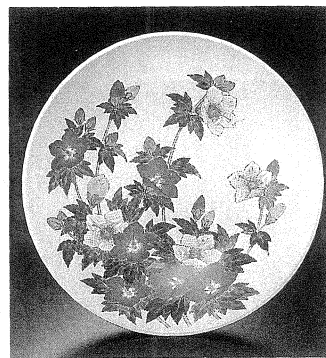
（保存会事務局 平良美恵子）

日本の伝統美と技を守る人々

—重要無形文化財保持団体

柿右衛門製陶技術保存会

重要無形文化財 柿右衛門(濁手)



濁手 木槿文鉢

有田の自然は美しい。佐賀と長崎との県境にある山深いこの地は春の桜、初夏のつじ、秋の紅葉と四季折々の彩りを楽しむことができる。「肥前皿山有田郷」——この地で一七世紀の初めに磁器が初めて誕生して以来、それは国内はもとより東南アジアから遠くはヨーロッパにまで大量に輸出されている。

輸出磁器の中でも群を抜いて人気の高かった商品が、柿右衛門様式の一群であったのは周知のとおりである。一七世紀後半を中心として柿右衛門様式の製品はオランダ東インド会社によりヨーロッパに大量に持ち込まれており、今でも各地の宮殿で目にすることができる。

柿右衛門様式が国内・国外にこれ程までに愛された理由は何であろうか。現在の当主である一四代酒井田柿右衛門氏の言葉を借りれば「全ての色、全ての想いを含んだ無限の白の美しさであり、余白の美しさ」である。それは当然のことながら、洗練された日本画調の精巧な色絵があつてのことであるが、「余白を描け」と代々伝えられてきたという一四代の言葉には重みがある。

さて、柿右衛門(濁手)は昭和四十六年に伝統工芸の技術保存を図るという目的で、国の重要無形文化財の総合指定を受

けた。分かりやすく説明すると、柿右衛門独自の土絵だけによる濁手の製作に当たって、一三代酒井田柿右衛門(現在一四代が五十七年に継承)を代表者として、素地や釉薬の調製、成型、本焼焼成、上絵具の調合、上絵付けに至るまでの各工程を柿右衛門製陶技術保存会の優秀な職人たちが分業制で仕上げていき、当主たる一三代がその全工程を総括・指導し、自らも製作を行うということである。その後、文化財保護法の改正によって、保持団体を認定する制度となり、昭和五十一年、当保存会が保持団体として認定されて現在に至っている。

一般的に柿右衛門様式というと、日本画的で余白を生かした格調の高い色絵磁器を思い浮かべる。色絵磁器にも染付の下絵を施すものと、米の研ぎ汁のような柔らかい白さをもった白磁に上絵付けだけを行うものがあるが、ここのいう「柿右衛門(濁手)」はもう一歩後者を指す。

初代酒井田柿右衛門が初めて磁器の上絵付けに成功したのは、酒井田家に残る『寛』によると正保の初め頃(一六四〇年代)と伝えられる。『寛』では伊万里の陶商東鳴徳左衛門が中国人から赤絵の技法を伝授され、その製作を初代柿右衛門に依頼。初代は試作を重ねながら、ごす権

兵衛なる人物と協力し合つてようやく成功に至るという苦勞談が記載されている。これは少し年配の方ならご存じの、赤い柿の実に色を出すために苦心惨憺した陶工柿右衛門の伝説とは異なつたものであるが、この色絵磁器の創始はわが国の陶磁史上画期的なことであつた。

話は少し横道にそれるが、近年の陶磁器研究で古九谷と見なされていた作品が、肥前地方で作られた初期の色絵の一群であることが明らかになってきた。この有田の初期の色絵磁器が生産された一六四〇年代から六〇年代は初代柿右衛門が活躍していた時期に当たするため、最近では初代を中心とする集団が古九谷に深く関与していたのではないかとわれわれ始めている。

確かに色絵創始期の頃の赤はかなり暗い色調である。これが一六七〇年代頃になると明るく鮮やかな赤となり、その美しさをより高めるための濁手素地の乳白色の色合いも完成の域に達する。こうして「七世紀後半」末頃に、いわゆる柿右衛門の「濁手」は全盛期を迎えるのである。

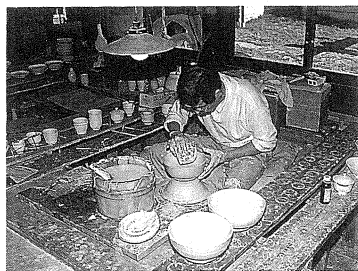
江戸時代も後期になると濁手は工程の複雑さ、作業の困難さから高い品格の作品製作が一時中断するが、昭和二十九年に

一二代・一三代によってそれぞれそ血の滲むような試行錯誤の繰り返し結果、復興される。

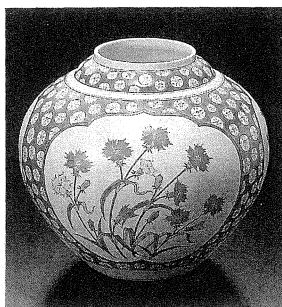
現在、濁手製作に携わる柿右衛門製陶技術保存会には会長の一四代をはじめとして、意匠一名、成型二名、絵付け四名、焼成二名のメンバーからなる。これは柿右衛門陶房の四〇名以上の職人さんたちの中でも選りすぐりの上級技術者集団である。

「柿右衛門(濁手)」がどのように製作されているか、技法・様式上の特色を主体に見ていくこととする。

まず濁手素地は酒井田家伝来の『元禄三年土合帳』に準じ、泉山陶石・白川山土・岩谷川内石を配合して調製する。ただ、土台帳の原料は地名の呼称で書かれ



素地の粘土を端正な形に仕上げるロクロ成型



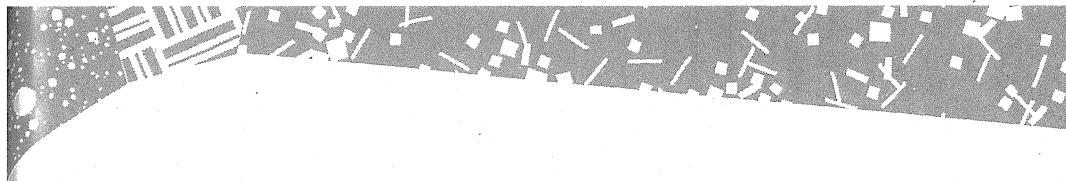
濁手 三方割草花文花瓶

ているので、その特性の見極めや作る製品による多様な使い分け等が必要とされる。

釉薬は乳白色のしっとりとした美しさを出すために、泉山陶石・対州長石・白川山土に宮崎・鹿児島島のイス灰を配合する。青味が出ないように暖かい白さで赤がより美しく映えるように工夫が重ねられる。

成型は蹴ロクロによる「丸物造り」と土型を利用する「型物造り」がある。酒井田家には貞享・元禄といった江戸時代からの古い紀年銘をもつ多数の土型が伝存している。

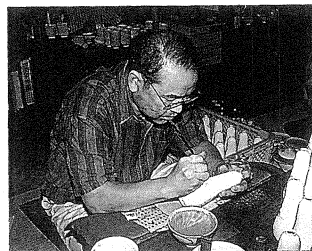
本焼成には松新を使用する。近年では松新を作る職人さんが不足しているとのことである。原材料の入手が困難になりつつあるという傾向は、陶芸界だけに限らず日本の伝統工芸全体に共通する悩み



であろう。

上絵具の調合は一子相伝である。江戸中期から伝わる『赤絵之具寛』に準じ、自家精製による「唐石」を基にして赤・萌黄・群青等の絵具を調製する。中でも最も重要な色彩である赤絵具の調合は、他家の追隨を許さない独自の伝統をもつ。上絵付けは濁手との調和を図り、簡素で瀟洒、意匠は日本画を基調とした空間

絵書座仕事風景



文様の輪郭を線書きしたあと、色絵顔料五彩（赤、紫、きび、萌黄、群青）で色を入れていく

を生かした構成に特色がある。保存会のメンバーに二名の女性がいるが、二人ともこの上絵付けに従事している。なお、濁手の作品は無銘である。

このように、柿右衛門窯では重要無形文化財保持団体として伝統的な製作技術を伝承し、さらに一四代のもとで卓越した技術力を持った職人の方々が、より完成度の高い作品を求めて一体となって研鑽に励んでいる。職人さんたちは先々代・先代からの継承者が多く、三〇年以上の経験者も少なくない。一四代は「このようなかかげがえのない職人さんたちのいる仕事場は空気や時間がとてもゆったりと流れている」という。そこからは、まさに永く培われた伝統の強さ・重さ・妻さが伝わってくるのである。

現在の当主である一四代酒井田柿右衛門氏の「赤」は、歴代の中で最も鮮明で



濁手 葡萄文化瓶

綺麗といわれている。その美しい赤を主体にした文様を曲線的に、しかものびやかに描き出す作風は、濁手素地と絶妙のバランスを見せてくれる。そこには伝統という重圧を背負いながらも、自然体で自分の豊かな個性を主張していくという気持ちがかがえる。

ところが、本人は歴代の中で最も美しい赤であると言われながらも、「（赤の色が）いまだにかまいません。……他の色は自信がありますが、どういう訳か、この赤だけがつかまらないんですよ……」と言っている。

どこまでも貪欲である。単に伝統技術を保守するだけでなく、伝統という枠をはめられながらも、より高い次元を目指している。これは柿右衛門製陶技術保存会の優秀な技術者集団と共に常日頃精進しているという自信からくるものである。

（佐賀県教育委員会文化財課 企画調整主査 東中川忠美）

〈参考文献〉

- 「FOURTEENTH RED, かたりへ文庫 一九九二
- 「肥前の色絵 その始まりと変遷」 佐賀県立九州陶磁文化館 一九九一
- 「ERASMUS」 ハウステンボス株式会社 一九九五

鈴鹿市は、三重県の中北部に位置し、人口は約一八万人。昭和一七年二月、軍都として誕生したが終戦後は自動車産業を中心に近代工業都市として発展を続け、F1などのモータースポーツの開催地としても知られている。

なかでも白子^{シロコ}は、江戸時代、参宮街道の要所として栄え、また白子港は、伊勢湾の中央部に位置し、有数の良港として知られていた。

3

日本の伝統美と技を守る人々

——重要無形文化財保持団体

伊勢型紙技術保存会

重要無形文化財 伊勢型紙

井上靖の小説「おろしや国酔夢譚」の主人公、大黒屋光太夫が船出したのもこの港で、今をさる約二一〇年前のことである。

これから述べようとする「伊勢型紙」が、紀州藩の庇護を受け、大きく発展したのもこの頃で、このことは白子港とも無縁のことではない。

型紙は手漉和紙を三、四枚柿渋で貼り合わせた(型)地紙に着物の絵柄や文様を、小刀(道具)等で彫り抜いたものである。古くから市内の白子、寺家地区を中心に行われていたことから、「白子型紙」とも呼ばれ、長く日本の染色工芸史のなかで大きな役割を果たしてきた。今日でも「伊勢型紙」として全国に知られ、その生産量は全国の九九%を占め各地に出荷されている。

型紙が染物の本拠地である京都・金沢などから遠く離れた白子になぜ興ったのだろうか。白子山観音寺の不断桜の虫喰葉からヒントを得て、紙に彫ったのが始まりであるとか、様々な伝説が当地に残っているが、はっきりとした起源は明らかでない。狩野吉信(一五五二—一六四〇)が描いたといわれる有名な「職人尽



彫刻風景

絵(埼玉・喜多院蔵)には、型紙を使用している紺屋の姿が描かれており、室町時代にはすでに防染法による型染が広く行われていたことが知られる。

白子の型紙は染色業者が地元にはないことから、紺屋との結びつきを強めるため北は仙台から南は鹿児島まで全国各地を行商し、型紙の販売に努めなければならなかった。特に江戸時代に入り、白子・寺家が徳川御三家の一つ、紀州藩の領地となったことは型紙にとって好都合であった。藩から「絵符」・「鑑札」・「通り切手」等の特権が与えられ、荷物などは武士並の「御定賃」として、一般の約半額で輸送ができて非常に有利であった。また、精緻な小紋柄は武士の袴、小袖や町人の衣服にも広く使用されるようになり、江戸時代中期には白子の型紙は飛躍的な発

展を遂げることになる。しかし、明治以降は紀州藩による特権もなく、しばらく不振の状態が続いた。戦後は、着物の需要が増え一時的に回復するが、今日の服飾の変化は型紙需要の大きな減少をもたらした。また、最近では型紙による型染とは異なり、下絵を写真にとるスクリーン型による型染が発達し、長年の熟練と経験を要した手仕事の幅も非常に狭められてきた。それとともに型紙を使用する手染の染物業者も全国的に少なくなっている。

一方、生漉きによる和紙を渋加工した伝統的手法による地紙も耐久性や価格面から合成紙が取って変わりつつある。市内の地紙製造業者も数軒となり、型紙業界をとりまく環境には厳しいものがある。

こうしたことから、型紙業界や各組合では、従来の染色型紙だけではなく、新しいデザインの研究、新柄の展示会や鑑賞用美術型紙の販売、住宅の襖・障子などインテリアへの活用等新しい分野の開拓により、伝統産業の振興を図ろうと努めている。一方、市内では公民館の講座に型紙教室を取り入れたり、小・中学校において型紙を使った年賀状作りなど、生涯教育・学校教育の場でも伝統工芸への理解を高めるため様々な取り組みも行わ

*

伊勢型紙技術の保護と伝承者の育成を目的に、昭和三〇年に国から六名が重要無形文化財保持者(人間国宝)に認定されたが現在では城ノ口みささん(糸入れ技術)一人となった。このため昭和三八年から鈴鹿市が実施してきた伝承者養成事業の修了者が中心となって「伊勢型紙技術保存会」を結成し、平成五年には、重要無形文化財の保持団体として認定を受けた。現在、会員一五名、伝承者一〇名、研修者三名が重要無形文化財「伊勢型紙」の指定要件にもとづき、伝統的な各技術の錬磨と伝承者の養成に努めている。

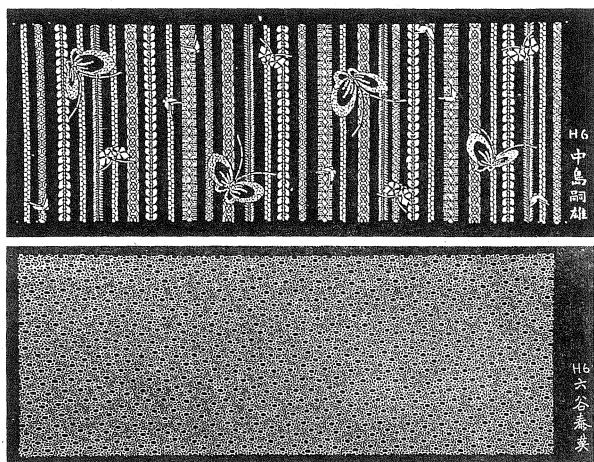
彫刻技術には、突彫り、錐彫り、道具彫り、縞彫りの四技法があり、「あて場」という傾斜した作業台で型紙六、七枚を重ね、図柄を彫っていく。その他、染色時の型紙補強のための技術として糸入れがある。

突彫り 最も古い技法で、丸い穴の空いた下敷きの上に型紙をおいて、小刀で垂直に切

り刻む。小紋・中形などの絵柄模様を曲線で彫るのに使用される。

錐彫り 小さな半円形の小刀を回転させ小さな丸を彫り、この丸の連続により、図柄を構成する。袴の柄にある鯉行儀・通しなどはこの技法による。

道具彫り 小刀(道具)自体が、桜・菊等の花卉のように一つの文様に作られており、そのままひと突きで図柄を彫り抜く。道具は錐彫りと同様、図柄に合わせて



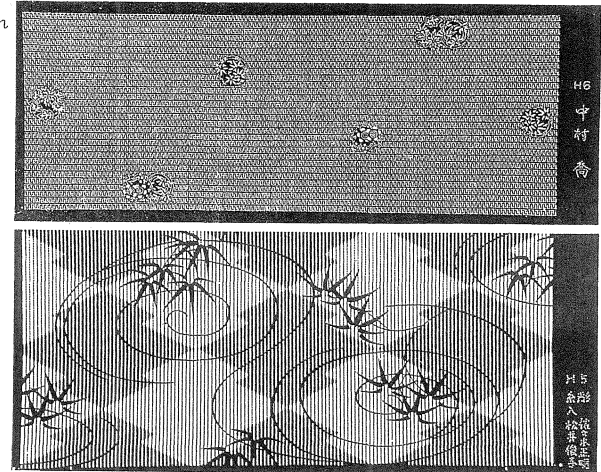
(上) 突彫り、(下) 錐彫り

(上) 道具彫り、(下) 縞彫り・糸入れ

て職人が鋼から製作するが熟練した技術が要求される。

縞彫り 小刀と鋼の定規を使って、縞柄を彫る。単調な作業であるが、筋がわずかにずれても柄に狂いを生じる難しい技法である。

糸入れ 縞柄など彫り残しの少ない型紙は染色のとき文様にずれが生じるため、あらかじめ、二枚に割がしておいた型紙の間に、生糸を張り、柿渋で貼り合わせ



る技術をいう。大正年間に「紗張り」が発明され、この仕事量も大幅に減少してきた。



研修会などを通して伝承と技術の練磨を図る

伊勢型紙技術保存会では、彫刻技術の保存と伝承者養成を目的に文化庁から指導・援助を受けながら毎年、次の事業に取り組んでいる。

①技術研修

江戸時代を中心とした優れた古典柄を復刻することにより、技術の練磨と伝承を図っている。また、作品を試験染めして、染め上がりから彫刻技術を点検する。

②原材料の確保

良質の型地紙と小刀の原材料になる鋼の確保に努めている。その他小刀の材質

研究や研ぎ方も研修に組み入れている。

③作品展の開催

技術研修によって製作された作品を一般に公開し、重要無形文化財「伊勢型紙」の保存と伝承への理解を深めている。

④関連地域の視察

美濃和紙など関連する伝統産業の研究と、各地に残る型紙資料の収集に努めている。

先年、保存会の県外研修で、愛知県武豊町歴史民俗資料館に保管されている三〇〇枚にも及ぶ型紙に出会った。江戸時代に白子から運ばれ、紺屋が保存していたもので、先人のその素晴らしい技術やデザインに参加者全員が驚嘆した。型紙業界の前途は決して明るいものではない。しかしながら、今後は保存会が結束を図り、先輩の技術に少しでも近づけるよう、さらに修練を重ね、伝統ある伊勢型紙技術を後世に保存・伝承していかなければならない。なお、江戸時代から型紙問屋として知られている旧寺尾家の整備が現在進められており、平成九年度には「型紙資料館」として公開が予定されている。

(鈴鹿市教育委員会文化財保護課

課長補佐 中森成行)

美濃の自然は昔から山紫水明の地と
たわれ、岐阜県のほぼ中央に位置してい
ます。

長良川の上流、板取川の周辺には多く
の紙漉き集落があり、その戸数は戦前
においては三千戸を数え、特に家内工業と
して栄えてきました。

古く歴史を遡れば、紙は中国の蔡倫に

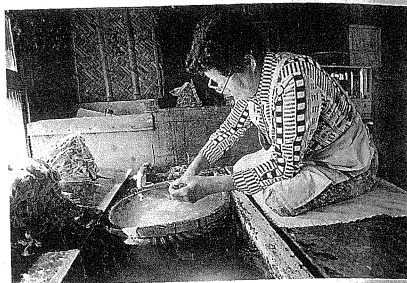
4

日本の伝統美と技を守る人々

——重要無形文化財保持団体

本美濃紙保存会

重要無形文化財 本美濃紙



川小屋で丹念に行われるチリ取り

二、嵐の前か春の宵 千歳の技は流
し漉き 無言の光り受け継いで
これぞ誠の文化財

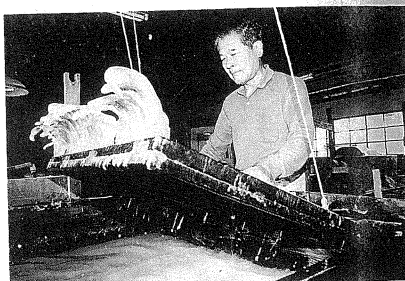
一三〇〇年前よりこの美濃地方に延々
と愛され、受け継がれてきた流し漉きの
技術（流し漉きとは、簀笥を縦・横にゆ
すって漉く技法で、出来上がる和紙は強
靱なものとなります。通常の和紙は縦ゆ
りのみが多い中で、この技法は本美濃紙
の特徴となっています）は、先祖たちの
無言の光と深く心に銘記しています。
今朝も朝日が上がるとすぐに板干しに
かかります。寒の手先のひび割れ、チリ

よって発明されたと言われていますが、
日本には推古一八年（六一〇）に高麗の
僧、曇徴によって伝わったとされていま
す。

美濃の紙の歴史は古く、正倉院に収蔵
されている大宝二年（七〇二）の戸籍用
紙が現存する最古のものです。この戸籍
用紙には、美濃の紙以外に、筑前・豊前
の二国のものも使用されていますが、寿
岳文章氏は著書『日本の紙』の中で次の
ように述べています。

「筑前の紙は、『原料繊維の処理には
なほだしいムラがあり、極端に薄い部
分が目立ち、美濃の山方郡のものは
また比較にならないほどの粗紙、豊前
のものについては、『美濃のものに比較
するとはるかに粗雑であるが、筑前の
ものに比べるといくらか上等である』
このように、大宝二年の戸籍断簡の紙
質を比較してみても、美濃産の紙質は古
くから優秀なものであったことがわか
ります。

応仁から文明年間（一四六七～八六）
には、現在の美濃市大矢田に大矢田紙市
が立ち、六斎市といって月六回市を開い
て繁栄をもち、美濃紙はこの紙市から
近江商人の手により京都に運ばれてい



流し漉き——漉く人の人柄までも表すという

取りで赤ばんだ手一つひとつが流し漉き
の技であり、寒漉きの妙法であります。

三、奥の長良で那須白く 揚げて晒
すも妙法あり 仕上げの板に世を
照らす これぞ八千代の文化財

こうして本美濃紙は、多くの手漉き和
紙の中でも特に優れた紙として現在でも
なお、古くより伝授されてきた技法その
ままの形を継承しています。

その作業工程としては、まず、那須椿
（茨城県産）の自然漂白、すなわち川晒し
をします。川の中に二、三日晒してア
クを取り、また、白く漂白します。次に、

きました。

その後、市は上有知（美濃市）に移り、
上有知湊を中心に商業の町、紙の町とし
て繁栄してきましたが、生活様式の多様
化と機械化により衰退の途をたどり、現
在に至っています。

本美濃紙の技術は、昭和四四年四月に
国の重要無形文化財として指定され、そ
の後、文化財保護法の改正（昭和五一年）
により、技法を伝える本美濃紙保存会が
保持団体として認定されました。

手漉和紙として最高の栄誉をいただいた
ことを記念し、「本美濃紙祝唄」を作り
ました。

祝唄の一部を紹介しながら、本美濃紙
の作り方、特徴を記します。

一、美濃の高嶺に白雪が 東の峰よ
り光りさすに 握りしコテに真心
を これぞ無形の文化財

本美濃紙は那須椿一〇〇パーセントで
伝統的な工法で漉きます。

和紙すなわち障子紙として最高の品位、
光沢、密度を保ち、永久的で強度な紙に
仕上がるよう、一生懸命頑張っています。

水槽に一昼夜浸して水晒をし、さらにア
クを流し、陸地で天日漂白をします。こ
れが紙の繊維を白く強靱にするための根
本的な工法であります。

次に直径一メートル、深さ九〇センチ
の釜で煮熟します。川小屋でチリ取りを
し、木槌で分解した後、流し漉きの技で
漉きあげます。

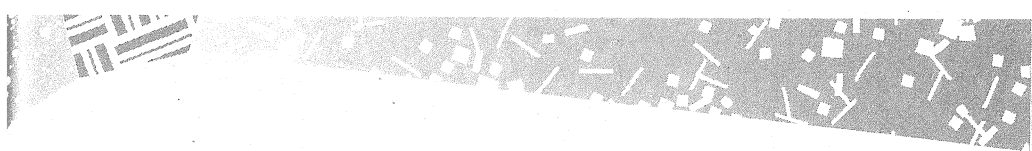
本美濃紙には、障子紙、薄美濃紙、美
濃判、和帳、便箋等がありますが、皆流
し漉きの技法によって生産されます。厚

さも一枚の大きさは縦六五センチ、横九
七センチで、本美濃紙（障子用）の場合、
一枚五匁五分（約二グラム）に漉き上
げます。薄美濃紙の場合は同じ大きさ
で二匁（七・五グラム）から三匁（約一
グラム）くらいに漉きあげます。

水槽の中の楮の繊維の分解度、トロロ
アオイの微妙な混ぜ具合等が、品質を左
右します。

紙の厚さは質表で見分けます。光沢、
品位も一人ひとりの技術によって異なり
ます。この工程でその人の人柄まで表現
されます。

品位、光沢、密度等を漉き込み、良い
作品を仕上げるためには、少なくとも一
〇年以上の歳月がかかり、また、心の安

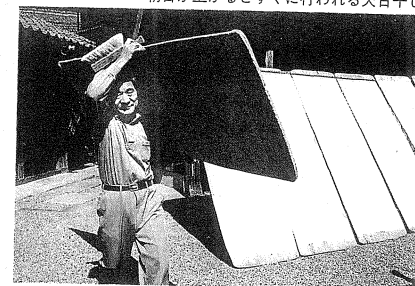


慎重に天日干しの準備

※工程である裁断



朝日が上がるとすぐに行われる天日干し



定も必要です。
美しい作品は本美濃紙の場合、まず、
自然の光、すなわち、澄んだ空気、次に

水の透明度、良質な楮、三位一体となつて一枚の和紙が出来上がります。
これからの和紙は世界に向かって羽ば

たき、発展していつてほしいと心より願っています。

しかし、現在は後継者不足、原料の確保など幾多の問題があります。

現在保存会員は七名で高齢化しており、後継者不足は深刻です。そんな中、三名の若い後継者が最近研修中で、光明が見えてきたところです。

質のよい本美濃紙を製作するためには、『知識を得、腕にし、体得して心で漉く』ことが大切です。一日も早く彼らが、一人前になってくれることを願っています。

本美濃紙は、古来より那須楮の白皮を吟味して使用しています。一昨年は年間使用料の半分も入手できず困惑しましたが、

昨年は良質の楮が生産され、二年分買入れることができました。

一番大事なことは木材というなら節を持つ材料から柾目を取るようなもので、楮の買い付けには非常に苦労することにも心が痛みます。本年は立派な作品が出来上がると期待しています。

本美濃紙を支える竹簀、柾、干板の用具生産者、楮の生産者なども本美濃紙と同様後継者不足、原料不足など諸問題を抱え苦慮しています。

今後、これらの大切なことを後継者とともに乗り越えていかねばなりません。これからの時代、明るい方向に進展していくことを願ってやみません。

私自身、ただ一筋に一枚一枚漉き重ねて、一日、一年そして五〇年の歳月が経ちましたが、まだまだ未熟者です。今日こそは、今日こそはと毎日毎日一生懸命漉いています。

光のある作品が出来上がるのを楽しみに希望をもって邁進します。

『山深く流れに沿ってかみ作り』

(会長 沢村 正)

参考文献 久米康生『美濃紙の伝統』
祝順作詞 沢村 正



流水模様の宮古上布

5

日本の伝統美と技を守る人々 ——重要無形文化財保持団体

宮古上布保持団体

宮古上布

宮古上布の産地・宮古諸島は、沖縄本島から南西におよそ三〇三キロメートルの距離に位置し、宮古本島を含め大小八つの島々からなり、総称して宮古とよばれる。島は豊かな潮流にかこまれ、亜熱帯海洋性気候で一年を通して温暖でしのぎやすい。一方、夏には南方海上で発生した台風の北上経路にあたり大型台風の襲来や干ばつなど、過去に幾多の自然災害に苦しめられてきた。宮古は、古くは密貿易あるいは太平洋とよばれ南北文化の接点として重要な位置にあり、遺跡や言語、歌謡、信仰にそのなごりをとどめている。

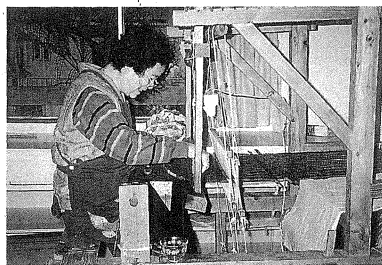
宮古にいつ織物が伝わったかは、定かでないが、およそ五〜六百年前から、古謡や文獻に宮古の織物についての記述があらわれてくる。朝鮮李朝の史書『李朝実録』には、一四七七年、八重山諸島の与那国島に漂着し救助された三人の朝鮮人が島づたいに帰国の途、宮古の多良間島、伊良部島、宮古島にも立ち寄り、当時の島の様子を記したことが見えている。多良間島で彼らが見た織物、染色について、「其の俗、芋布を用い、藍を染め、織つて衣となす、其の色は緑緞（きだん）のようである。」とあって、すでに一五世紀後半の宮

古の織物には、かなりすぐれた染織技術があったことが知られる。

今日、宮古上布の創製者は稲石と伝えられている。平良市の宮古伝統工芸品研究センターに隣接する宮古神社の一角に、「産業界之恩人記念碑」が建ち、造林の端緒を開いた恵根、中国から芋かづらを持ち帰り栽培普及させた旨屋とならんで、宮古上布の稲石の名も刻まれている。稲石は天正年間（一五七三〜一五九一年）の頃、夫・真栄がその功により琉球王府の尚永王から下地の頭（当時の一行政区の首長）に抜擢された恩に報いるため綾錆布を織り上げ、国王に献上した。王はこれを大いに誉め讃え真栄に親雲上の位階を授けた。

稲石の献上した綾錆布は、芋麻を原料に大名縞の紺染めを施した、長さ三丈七尺五寸（約一・四メートル）、幅一尺三寸五分（約四一センチメートル）、一九舁の細目布であったといわれる。舁とは経糸八〇本のことで、上布の細かさの尺度となる。一九舁とは経糸が一舁の一九倍つまり一尺三寸五分の布幅に一五二〇本入っていることになる。そのような細い糸は、もろくて切れやすいため、紡ぎや製織にも卓越した技術を要する。

藍染め風景



整織

稲石は宮古上布の創製者と知られる。しかし、これまでの文獻、古謡、口承などからみて、稲石は宮古上布を創製したというより、むしろそれまであった上布よりさらに品質の優れた精緻な上布を製作、その技術を近隣に普及した人物とみるのが正しいだろう。時代とともに宮古上布は質、量ともに向上していったと考えられるが、やがて宮古、八重山の人々

に課せられた人頭税の貢租のひとつとして主に婦女子に賦課され、長い年月にわたって女性社会で「苛酷な負担」を強いていくことになる。

一六三七（寛永一四）年になると、これまで総生産高に依じて一定の比率で納めた貢租が人口に割り当てられた。いわゆる宮古・八重山において二五〇余年も続いた人頭税の始まりである。同時に、それまで貢租の対象外であった反布も貢租に組み入れられた。宮古の貢租額は三千三四石余りで、そのうち一千一二七石余を粟、残りの二千二一六石余を反布で納めることになった。貢布の種別も白上布二千四一疋、白中布一一六反、白下布二千四七一反と指定している。

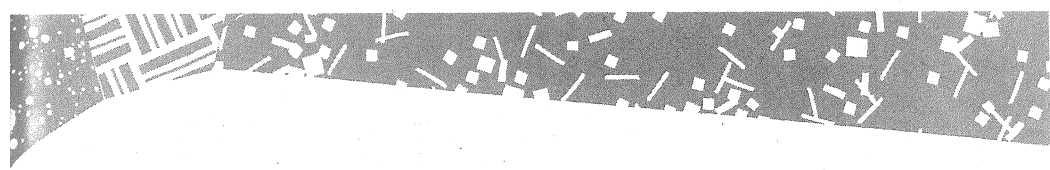
年齢や地域によって貢布の負担は異なり、白上・中・下布の内いくらかは、より上質な紺細上布、白細上布等で代納させた。貢布は各村にそれぞれ割り当てられ、村番所に建てられた績織屋で織られた。村の婦女子たちは、技術に依じて織り手、紡ぎなどの役目に分けられ役人の厳しい監視の下、与えられた貢布を必死になんて織り上げたという。

宮古上布は、原料の糸づくりから布を織り上げるまで、数多い工程と長い日数

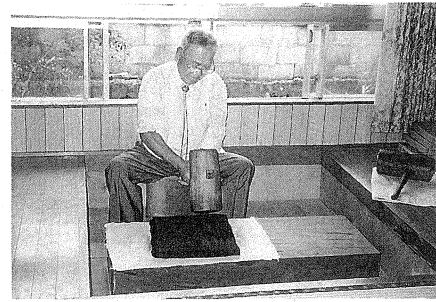
を要する。製造工程は、原料糸の生産、糸紡ぎ（経糸・緯糸、図案、染色前の拵え、染色、製織前の下拵え、製織、洗濯加工の順で行われ、検査に合格したうえで宮古上布の商標を得た商品となる。

糸づくりは、いらくさ科「芋麻」の繊維を取り、経糸・緯糸ともに手で紡いでいく。紡ぎ手は、経糸、緯糸それぞれが専門化されており一人で両方紡ぐことはない。経糸が緯糸より細く、値もやや高くなる。布一反に必要な糸は経糸二六舁、緯糸三四舁の計五〇舁。一舁は七・五メートルの八〇本で、一〇舁紡ぐのに約一か月かかる。漂白・糊つけ・拵括り・糊おとし等の染色前の下拵えを終えた糸は藍染めによる染色を行う。染色は琉球藍を主原料にした染料で行い、その染料づくりを藍建てという。泥藍（琉球藍を発酵、泥状にしたもの）に苛性ソーダ、泡盛、黒糖、玉藍（蓼藍を発酵、乾燥させたもの）を加えて毎日攪拌すると、夏は約一週間、冬は二週間ほどで緑色で泥状の染料ができる。染色は、一五〜一六回行すが、最初は数回使用して染色力の落ちた染料から徐々に染色力の強い染料で染めていく。

染色した糸は製織前の拵えをして、い



整経——反分の糸を必要な長さに整える



砧打ち

よいよ織りに入る。二つの綜統そうどうの上下によつてできる経糸の開口部に投げ杵きねを通して織っていく。織りと紺のずれの直しを交互に繰り返す。一反織るのに三か月以上もかかる。織り上がった布は湯洗いで汚れを落とし、さらに上布の紺色を鮮やかにするため、白い布に包んで松葉を入れた湯の中で三〇分ほど煮沸する。上布は砧打ちで仕上げとなる。折りたたんだ布を木台の上に置き、四キロほどもあるイスノキの砧で二万から二万五千回打ち、布幅や長さを整えて一次検査を行い、合格すると布面に滑らかな艶が出るまで打ち、最終検査となる。

一九〇三（明治三六）年一月、人頭税制の廃止によつて上布の買納はなくなり、自由に生産、販売することが可能となった。上布生産者の組合も組織され、生産量の増加にともなう品質の低下を防ぐため独自の検査も行われた。当時、宮古の商業活動の中心的役割を果たした沖繩本島や鹿児島からの寄留商人の目につくところとなり、黒糖、かつお節とともに宮古の三大特産物として移出され、宮古経済に大きな影響を与えている。

肌に付着せず軽快、夏着に最適で県外での評価も高く、大正一〇年の平和博覧

会一等賞、昭和三年のブリュッセル万博銀賞などを受賞している。最盛期は大正一〇〜一四年末頃で、一万六、七千反生産されたが、大戦を機に生産量は大幅に減少し、千反をきっている。

人頭税制時代から戦前、戦後を通して宮古上布は宮古の人々、とりわけ女性の生活の中で大きな要素を占めてきた。産業基盤の脆弱な宮古で家庭の妻、娘の機織りは家計を助けるばかりか、夫の収入をものぐことが度々あったという。

昭和五三年四月、宮古上布は重要無形文化財「工芸技術」の指定を受け、宮古上布保持団体が技術の保持につとめてきたが、近年、上布の生産量は激減の一途をたどっている。糸の紡ぎ手の高齢化による原料糸の生産減少と化学繊維の普及、大衆化によるところが大きい。平成三年には生産量も一〇〇反を割り危機的な状況にある。行政の補助による中堅織子養成事業、糸紡ぎ講習等の後継者づくりとあわせて、宮古織物事業協同組合も販路拡大による生産回復につとめているのだが、なかなか現状打開に至っていない。

（平良市教育委員会社会教育課文化係

主事 砂川 明）

日本海に大きく突き出した能登半島の北端に位置する輪島市は、人口が約三万人の小さな街ですが、今日、日本を代表する高級漆器「輪島塗」の産地としてその名を知られています。

輪島塗の沿革

輪島塗の起源は定かではありませんが、伝世する最古の輪島塗に、室町時代・大永四年（一五二四）に制作された旧重蔵

宮本殿朱塗扉（輪島市指定有形文化財）があります。同宮に関する記録には、さらに遡る文明八年（一四七六）に輪島在住とみられる塗師名が記されることから、およそ一五世紀後半には輪島において漆器の生産が始まっていたと推測されます。

その後、中世末期から近世にかけての流通経済の発展にともない、輪島近辺に豊富に産した漆、枹、櫨、輪島地の粉等の諸材料や、北前船と呼ばれる日本海航路の要所として海運の利便を用いて、次第に産地が形成されたことが推測されま

す。
江戸時代・享保期（一七一六～一七三六）の輪島塗仕様について記した古文書に、次のような一節があります。

「ぬり物の次第 下こしらえ一へん 其上中塗 其上はなぬり 是は享保十八丑ノとし聞書」

と、現在の輪島塗工程と何等変わるところがなく、この頃にはすでに基本的な漆技術が確立していたことがわかります。また同時期より輪島塗を他国に移出し、販路が広がられたようです。

続く文化文政期（一八〇四～一八三〇）にいたっては、すでに輪島塗は品質、名声ともに広く世の認めることとなり、一般経済の発展による全国的な需要の増大に相乗して、輪島独特の椀講（年賦販売の講組織）と呼ばれる訪問販売により顧客を増やし生産量を飛躍的に伸展させています。

製造者と販売者が一体となった輪島の生産形態は、製造者が直接に顧客を訪ね、品質の保証をおこなうと同時に補修、塗替えなども心掛けて輪島塗の信用を築いてきたのです。

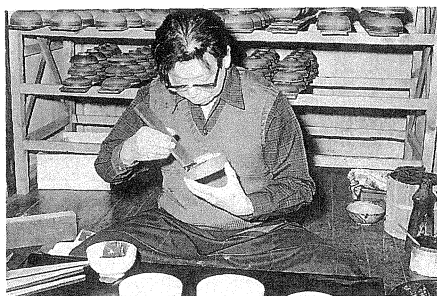
輪島塗の特徴

輪島塗の特徴は、まずその塗の堅牢さ

日本の伝統美と技を守る人々 ——重要無形文化財保持団体

輪島塗技術保存会

重要無形文化財 輪島塗



髹漆の第一工程、木地固め



ロクロを使って椀木地を挽く

にあります。輪島塗の「布着せ本堅地」と呼ばれる髹漆法は、上質の漆液と手間を惜しまず幾層にも漆を塗り重ねていくことで丈夫この上ない漆器を生み出します。

本堅地には、「輪島地の粉」と呼ばれる特殊な土を用います。輪島地の粉は、市内に産出する純度の高い珪藻土を燻焼した粉末です。生漆と水引糊と輪島地の粉を混ぜ合わせ、粒子の粗いものより、一辺地、二辺地、三辺地と塗重ねることで非常に丈夫な下地層を作ります。輪島地の粉は、江戸時代・寛文年間に発見され、このころより現在の輪島塗に近い髹漆法が確立されたとされています。しかし近年の奥能登地域の考古学調査によつて、鎌倉時代の漆器片にすでに地の粉を使用した例が発見されました。いずれにしても、先人が永年の試行錯誤の末に輪島地の粉に辿り着いたものと、その工夫と努力には頭が下がるばかりです。

「布着せ」とは、木地の接合部や椀の縁などに麻布を貼り補強することです。その他にも「地縁引き」等の目に見えない部分に細かな配慮が積み重ねられ、はじめて輪島塗の丈夫さとしつとりした色艶が生まれます。

塗の堅牢さに加え、今一つの特徴とな

るのは沈金や時絵の美しい装飾です。

沈金は江戸時代中期・享保年間に当地の大工が工夫して創出したといわれています。丈夫な漆塗があつてこそ、深く鮮やかな沈金彫が施せる沈金技法は、輪島塗に適した加飾技法として、その後大きな発展を見ます。

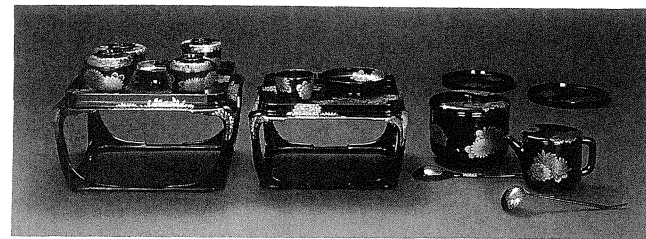
時絵技術は江戸時代末期に輪島へ伝わってきます。明治維新により、大名家などの需要を失った時絵師が、会津、尾張、金沢などから輪島に移住し、輪島に本格的な時絵技術を伝えました。

明治時代後期から大正時代にかけては、沈金師、時絵師に名工が輩出し、これら名工の内に工芸作家としての意識が萌芽します。昭和初期からは、後に重要無形文化財「沈金」保持者の認定を受けた故前大峰氏をはじめとする漆芸作家が活躍を始めます。漆芸作家は産業面においても重要な役割を担い、輪島塗は従来の手堅い漆塗に加えて、華麗な時絵沈金に装飾された美術漆芸品として発展し今日に至ります。

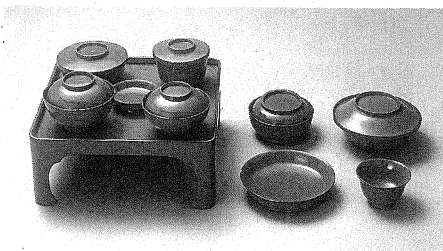
輪島塗技術保存会

輪島塗の工程は、いずれも高度な熟練を必要とします。よつて工程を分業化するこ

昭和・平成の輪島塗技術基準作品、
「檜様地沈金蒔絵菊文懸盤一式」



家具と呼ばれた
最も一般的な輪島塗膳・椀
「朱塗宋和膳・椀」
(1828年)



め、かつ地方的な特色が顕著であり、また芸術上の価値も高いとして、昭和五十二年に重要無形文化財に指定されました。

その指定要件として、様地は地元産の檜、樺、朴材を使用すること、伝統的な製法と製作用具により髹漆や加飾を行うこと、天然の漆液を使用すること、伝統的な輪島塗の作調・品格等の特質を保持すること、などが挙げられています。

同時に、輪島塗従事者三、〇〇〇人の中より、各工程ごとに厳選された技術者ならびに学識経験者の分野より選ばれた人々によって輪島塗技術保存会が構成され、重要無形文化財の保持団体に認定されました。今日まで技術者三二名、学識経験者四名（内物故者一三名）が会員となり、技術の保存伝承、後継者の養成に尽力しています。

昭和六一年からは、昭和・平成の輪島塗技術を後世に伝えるための技術基準作品づくりに取り組みました。懸盤一式（様地・黒塗・蒔絵沈金の三組を制作）は、真・行・草のうち、最も高い真の格式を備えた足高の膳で、数ある漆芸品の中で

も最も制作が困難とされています。懸盤一式は、平成二年に四年の歳月と会員の総力を挙げて完成され、その制作過程の詳細な技術記録も作成されました。なおこの事業には、(財)ポーラ伝統文化振興財団より多額の助成をいただいています。

平成六年からは、文化庁の補助を受けながら伝承者の養成に力を入れ、平成の「制作にも挑んでいます」。

おわりに

輪島塗が、堅牢かつ優美な高級漆器として今日の名声を得た理由は様々あると考えられますが、その第一の理由は輪島塗の製造販売に携わってきた多くの人々が、伝統的な輪島塗技術に誇りを持ち、技術を崩さずに今日まで伝え続けてきたことにあるといえます。

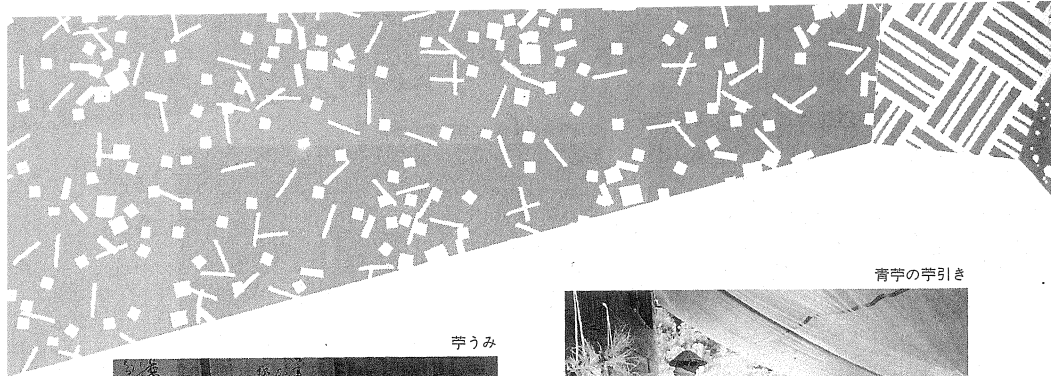
現在も輪島塗は、一二四工程を数える手仕事の積み重ねで一品一品が丁寧作り続けられています。

日本の食と住文化に溶け込み、愛され、使い続けられる輪島塗。「良いものを作りたい」今日まで輪島塗を支えてきたのは漆器づくりに携わってきた工人達の不断の努力と熱意であると考えられます。

(財)輪島漆芸美術館学芸係長 島口慶二

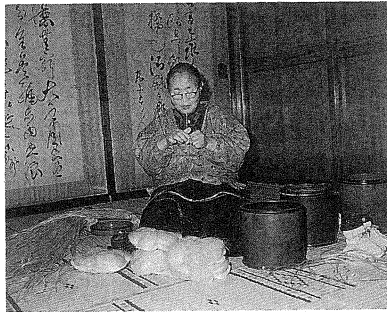
を高めようと、「輪島六職」と呼ばれた分業制度（椀木地、指物木地、曲物木地、塗師、蒔絵、沈金）を江戸時代後期に完成していました。

輪島塗は工芸史上特に重要な位置を占

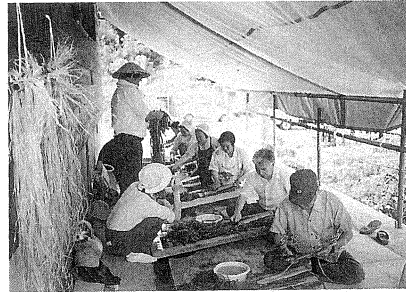
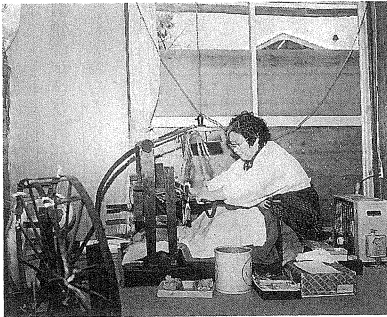


青芋の芋引き

芋うみ



居座機による織布



手くびり



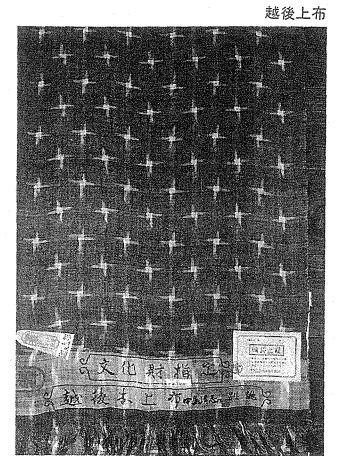
ように記す。
「縮は越後の名産にして普く世の知るところなれど、他国の人は越後一國の産物とおもふれどさにあらず、我魚沼郡

日本の伝統美と技を守る人々 ——重要無形文化財保持団体

7

越後上布・小千谷縮布技術保存協会

小千谷縮・越後上布



越後上布

越後縮は雪国越後の名産として魚沼郡を中心とする地域から織り出された麻織物で、夏季の衣料としてもはやされた。青芋を原料とする織糸に強く撚りをかけ、シボとよばれる皺を特徴としている。雪に閉じ込められた冬の間に、農家の女性たちが糸作りから居座機による織布を行い、雪の上に晒した。
衣の原料としての麻は、古来より日本全国で用いられている。なかんずく、越後の麻布の最古のものは、二〇〇年余り前の天平勝宝年間（七四九年頃）にさかのぼるといわれ、正倉院には次の記録がある。

「越後国久足郡夷守郷 戸主 肥磐人 麻呂 麻布一段
天平勝宝 国印一夥捺印」

また、平安時代の延長五年（九二七）の『延喜式』には、「越後国南布一千段」とあることからその利用の在り様をうかがい知ることができよう。

中世、越後布は建久三年（一一九一）征夷大將軍に任じられた源頼朝が勅使に對する餞別として「越布一千段」を贈っているし、上杉謙信も二回にわたる上洛に際しこれを進物にしており、京都でも公家社会の中に広く越後布は珍重されたことは推測に難くない。

戦国時代、為政者ともども「越後白布」も生産高の変遷があり、上杉移封後は会津から原料の青芋の大部分が奈良方面へ出荷されるにつれて打撃を受け、加えて江戸時代は青芋高・白布高という税の對象になるに及んで停滞し、拍車がかかった。だが、江戸時代も中期に至り、奈良晒に押され衰退の一途をたどりつつあった越後布に活路が開ける。

「寛文年中の頃、播州明石の浪人のよし、不斗当国へ来り、小千谷辺に居住す。その名を明石次郎と云て、土民の営みして居りけり……（略）……明石にて馴れし縮を織りけるに、是一助と成て延宝の頃は、四人の親子睦しく暮らしたりと云う。しかるを隣家近邑民婦等、この業をうらやみ、彼の家に尋ね来り縮織の仕業を習得して人々織りけるとそ。此国に相應せし哉、次第に此地に広まり、今は國産となりぬ。」

『續麻録』にはこう「縮」の出現を記している。小千谷市にある次郎をまつる明石堂には、「雪中糸作り」の様子を描いた絵図とともに「次郎織り始めの布」と伝える縮布が宝物として遺されている。

ところで、この「白布」「越後布」だが、鈴木牧之は彼の著書『北越雪譜』で越後魚沼郡特有の織物であることを次の

一郡にかぎれる産物也。他所に出るもあれど僅かにして、其品魚沼には比しがたし。そもそも縮と唱ふるハ近來の事に、むかしハ此国にても布とのミいへり。布ハ紵にて織るものの総名なればなるべし。今も我があたりにて老女など今日ハ布を市にもてゆけなどやうにいひて古言ものこれり。……（略）

彼は続けて縮の種類を述べる。魚沼郡内でも村によつて織る品に区別があり、しかも雪の中の婦女子の仕事である。

○白縮ハ堀の内（現堀之内町）、浦佐（現大和町）小出嶋（現小出町）の村々
○模様類飛白、藍縮は塩沢（現塩沢町）組の村々

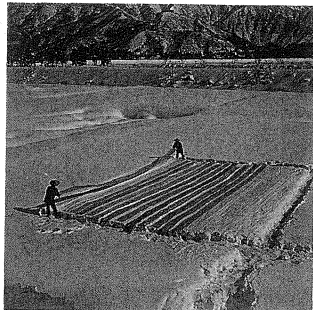
○藍縮は六日町（現六日町）組の村々
○紅桔梗縞類は小千谷（現小千谷市）組の村々

○浅黄縞の類は十日町（現十日町市）組

○紺の弁慶縞は高柳（現高柳町）郷
この時代すでに市場の成立、問屋制度の確立などとともに流通機構の整備とも相まって縮布の生産高は年間三〇万反にも達したといわれる。

その後、時代を経て養蚕・絹織物の進出普及等によって、縮は決して平坦な道を歩んだとは言えないまでも、なお根強

雪ざらし



伝承者養成事業100日講習の様子



い嗜好に支えられてきたのだが、明治四四年、ドイツからの「ラミー糸」の輸入によって一大転機をむかえる。富国強兵が叫ばれた反面、戦争はやはり大きな影を落とす。今、その事実を述べる余裕はない。ついに太平洋戦争突入。企業整理となり織物産業は技術保存の名目で僅かに命をつなぎ、縮布の復活は戦後昭和二五年、中小企業協同組合設立まで待たなければならなかった。同年五月、文化財保護法が成立する。当時、小千谷市で「小千谷縮を文化財に」という声があがった。新潟県文化財担当の宮栄二氏に打

診したところ、「不可能ではない」との感触を得て、西脇新次郎氏を中心に、同市の織物組合が音頭をとり、南魚沼郡の織物組合にも呼びかけ小千谷縮布技術保存協会を設立、指定に向けて活動を展開した。そして昭和二八年三月、小千谷縮布は国の無形文化財に指定されたのである。昭和二九年同法改正、「重要無形文化財」の国指定制度が確立する。

指定に至るまでには、いくつか問題が生じた。上布・縮布はその製作上、分野が分かれていて複数の技術者が携わり、複雑な工程を経て製品が完成する。したがって「技」の保持者を認定する法律にあてはめることはできないという隘路、一つは技術保持者を保存協会の構成員にしなければならないこと、それに法人化の件であった。

紆余曲折の結果、昭和三〇年五月二日、工芸技術関係の重要無形文化財総合指定第一号として「越後縮」（昭和三五年に「小千谷縮・越後上布」と改正）は晴れて指定された。指定要件は厳しく求められている（以下、昭和三五年改正の現行指定要件）。

- 一 すべて苧麻を手うみした糸を使用すること

- 一 紺模様をつける場合は、手くびりによること
- 一 いざり機で織ること
- 一 しぼとりをする場合は、湯もみ、足ぶみによること

一 さらしは、雪ざらしによること
個性的な重要無形文化財の誕生である。指定の経緯等については、小千谷縮布技術保存協会でも記録が散逸したり当時の関係者が物故したりで、これまで今ひとつ判然としない部分が多かった。幸い当初から中心的役割を果たしてきた内山嘉雄氏を煩わして、指定四〇周年を機会に指定から初期の保存協会の姿を取りまとめ、昨年、記念誌を発行することができた。

昭和三九年、小千谷縮布・越後上布技術保存協会の名称となる。そして昭和五五年六月、協会の名称は再度変更され「越後上布・小千谷縮布技術保存協会」と改まり、事務所も小千谷市から塩沢町に移って現在に至る。

小千谷縮・越後上布を取り巻く状況はきわめて多くの問題を抱えている。関係者一同の努力を願うとともに、雪の中で培われた織物の将来を期待してやまない。

（塩沢町文化財審議委員 熊不貞夫）

九州のほぼ中心に位置する大分県日田市は、江戸時代には天領として栄えた人口六万五千人の歴史遺産が数多く残る街で、筑後川の豊富な水源や自然に恵まれた環境のもとで小鹿田焼の技術は守られています。

小鹿田焼の歴史

大正時代頃まで「日田焼」あるいは「鬼田焼」と呼ばれていた「小鹿田」の窯元は、日田市街地から北へ約二〇キロメー

8

日本の伝統美と技を守る人々
——重要無形文化財保持団体

小鹿田焼技術保存会

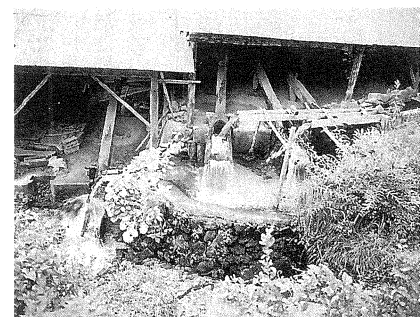
小鹿田焼

トル離れた標高約四五〇メートルの山間にあります。人里離れた小鹿田皿山には原料となる豊富な土と水があり、このことが今日まで小鹿田焼を支えてきたと言っても過言ではないでしょう。

この地に窯元が開窯されたのは、残る記録『皿山開基覚書』によると、宝永二年（一七〇五）に小石原の陶工柳瀬三右衛門が、資本家黒木十兵衛の招きにより開始されたことに始まります。このことを裏付けるかのように皿山には、柳瀬・黒木といった姓の窯元があります。小鹿田皿山の立地や小鹿田焼の製品とその様式、作調などの陶技は、元窯である豊前高取系小石原焼の影響を強く受け成立しました。

小鹿田焼は開窯当初から国焼陶といった性格は見られず、むしろ日田地域やその周辺の民家を対象に日常雑器を焼成することを生業としてきました。山間という閉ざされた周辺環境のなかで半農半陶を生活の基盤としながら、文化一四年（一八一七）には三軒、弘化三年（一八四七）には八軒と窯元の数も増えてきました。

窯元に保管されている資料に天保七年（一八三六）の『焼物業秘伝』があります。この古文書には小鹿田焼で用いる釉



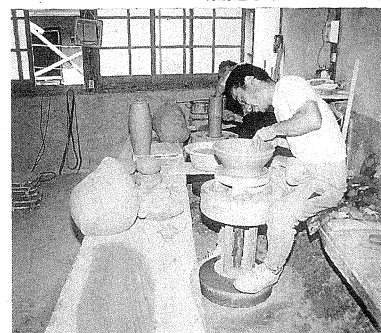
小鹿田皿山を象徴する唐臼

薬の調合法についてこと細かく記載されており、現在行われている手法と比べてみても何等変わる点はなく、一五〇年以上もその手法が伝承されてきていることがわかります。

近代になると小鹿田焼の陶技は大きな転換期を迎えます。それは「飛鉋技法」と「打刷毛目技法」の採用です。前者は大正時代の終わりに窯元が導入し、後者は昭和初期に日田郡大鶴村（現在の日田市鶴河内町）の医師井上善之と窯元の発案により始まったと伝えられています。この二つの技法は、今日では小鹿田焼を代表する装飾模様となっています。

昭和六年には民芸運動の指導者である

蹴轆轤を用いての成形作業



伝統的な製作工程を経て仕上げられた製品の数々

水車で微細に粉碎します。その後、二つの貯蔵槽（船）のなかで粒子を小さくし、塵などを取り除く作業を何度も繰り返して、天日乾燥、日陰干しを経て、ようやく陶土が出来上がります。この陶土づくりは女性の主とする仕事で、最もきつい労働でもあります。

成形は蹴轆轤を使って形を仕上げていきます。底打ちで製品の底を整え、荒ペラで作りはじめ、内ペラ・切れ皮・竹ペラなどで形を整えて行き、仕上げペラで仕上げた後は少し乾燥させ、最後に削りペラで削り整えます。口径にはトンボ尺を用いるなど、多くの手作りの道具を必要とします。この作業では昔より、器などの大物品を作るようになれば一人前といわれてきました。

装飾には、杉の木などの年輪を使った「櫛目文」、ひとさし指で曲線模様を描く「指描文」、刷毛の強弱により波状模様を描く「刷毛目文」、飛鉋の削りだしにより陰刻が表現される「飛鉋文」などがあります。飛鉋文は古時計などのぜんまいなどで作った鉋で、生素地を一度天日に乾燥させた上に独特の模様を付けていく手法で、素地の乾き具合が模様の善し悪しを左右します。

施釉は木灰・薬灰・長石・サビ石など

柳宗悦が来山し、小鹿田焼が賞賛されると、その後も浜田庄司、河井寛次郎、バーナード・リーチら陶芸家の来訪もあり、その名が世に知られるようになり、時代あたかも近代化・機械化への時期にもかかわらず、小鹿田では伝統的な陶技を保持し続けてきました。このことが昭和三二年には大分県重要無形文化財の指定、そして昭和四五年には国の記録作成等の措置を講ずべき無形文化財に選択されることとなり、文化財としての保存にも努めてまいりました。

小鹿田焼の特徴

小鹿田皿山の地で約三〇〇年間受け継

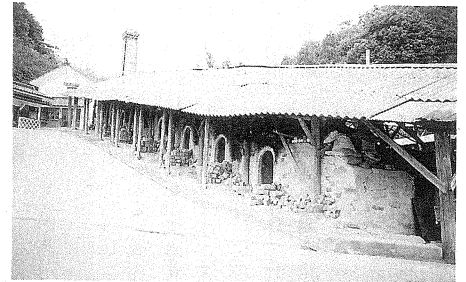
がれている小鹿田焼は、伝統的な道具を使い、伝統的な手法による製作にその特色があります。その工程には五段階あり、①陶土製作、②成形、③装飾、④施釉、⑤焼成の手順で作品は仕上がります。まず、原料となる原土は皿山周辺の山で採れる粘り気のある土（軟岩）を使います。採掘した土は数日間土置き小屋で乾燥させると、皿山中央を流れる大浦川の水源を利用した「唐臼」と呼ぶ一種の

小鹿田焼を支える
女性が行う施釉作業



の原料を調合し、透明・飴・青・黒色などの釉薬を調製してから生掛けを基本に施します。その方法には全面に施釉するほかに、柄杓で部分的にぶっかける打ち掛け、回転させながら流れるようにかける流し掛けの手法を用います。打ち掛けは一見すると無造作な手法に見えますが、出来上がる」とオリジナルな文様となります。

創始以来、焼成には登窯を使っており、



素朴で温かみのある製品を焼き続ける共同窯

現在共同窯一基と個人窯五基で焼き続けています。窯焚には熱効率を良くするために棚積み方を用い、上の方に大物類、下の方には小物類を詰めて、共同窯では約四〇時間を要して製品が焼き上がります。家族総動員での窯焚きは三日間ほど続く徹夜作業で、炎の色を見分けることが大きなポイントとなり、長年の勘だけが頼りです。

こうした手作業の結果、壺・甕・皿・德利・茶碗・湯呑み・花瓶・火鉢・土瓶・急須・水差しなど、小鹿田焼独自の多品種の生活用具が仕上がります。

小鹿田焼の継承

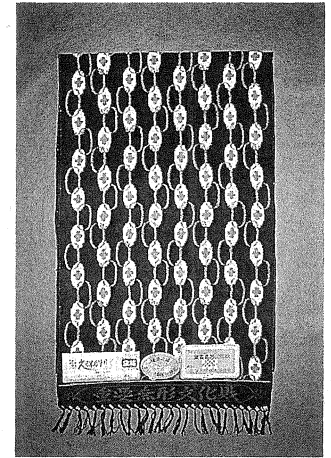
小鹿田皿山にはもう一つの伝統があります。それは、他から職人を雇うことなく、窯元の男子一人が窯を継承する慣習です。このため、窯元は家族単位を基本

に運営しており、親戚関係にある一〇軒の窯元は強い絆によって成り立っています。製品の価格決定など焼物作りから皿山での生活に関わることは、小鹿田焼同業者組合にて、窯元全員が寄り集まり話し合いで決めています。

平成七年五月、小鹿田焼が国の重要無形文化財の指定を受け、その保持団体に小鹿田焼技術保存会が認定されました。現在保存会は窯元一〇名の会員、若い跡継ぎ五名と女性一〇名の後継者で構成されています。保存会では小鹿田焼の特色を堅持していくために、国・県・市の補助をいただき伝統的技術の継承と後継者の育成に力を入れた養成事業を行っています。

無名の窯場がいつしか貴重な文化財として高い評価をいただくようになりましたが、私たち窯元の陶工は柳宗悦先生の「みだりに昔をくずさぬように」という言葉を大切に、作家志向にならず職人の道を貫く精神で、民窯小鹿田皿山の煙を絶やすことのないよう、素朴で力強い心のこもった焼物の製作に日夜取り組んでいます。

(会長 黒木 力)



日本の伝統美と技を守る人々 ——重要無形文化財保持団体

9

重要無形文化財 久留米絨技術保持者会

重要無形文化財 久留米絨

久留米絨の産地で知られる久留米を中心とした筑後地方は、広大な筑紫平野の中央に位置し、九州随一の大河・筑後川と歴史、文化に育まれ豊かな自然環境と風土に培われ発展した地域である。

久留米絨の誕生

久留米絨の始祖 井上伝（天明八年～一七八八）明治二年（一八六九）は筑後国御井郡久留米通外町（現久留米市）で米穀商の娘として生まれた。

生来、器用な伝は一二三歳のころには、大人も及ばぬ織り手となり、自ら巧みに意匠をこらした製品の収入で一家を支えていた。その後、伝が「加寿利」と銘うって、世に出した新柄は、ところどころが抜けたように見えるところから、「霰織」や「霜降織」と呼ばれ、人々に大いにもてはやされた。

一五歳のころには、「お伝絨」としてその名も広がり、数十名の弟子を抱えるようになった。さらに、四〇歳のころには伝の名声はますます高まり、その徳望を慕って技術を習得したいと入門する婦女子は、四〇〇余名に達した。

田中久重の協力

伝の偉業と併せて忘れてならないのは、

東洋のエジソンといわれた、からくり儀右衛門こと田中久重の存在である。久重は伝の生家と一〇メートルほどの近くに生まれ、一五歳のときには、久留米絨の絵形組み方とその機械を工夫発明し、一〇歳年長の伝に対し、絨の発明とその完成に数々の助力を惜しまなかった。

保存会と保持者会の設立

明治維新後、久留米絨も時運に乗じて飛躍的な発展を遂げ、大正末期から昭和初期にかけて繁栄の頂点に達し、その後は紆余曲折を続け、次第に絨の生産も下降線をたどっていった。このような中、先人の創意工夫で生まれた伝統的な工芸技術の保存が急務となってきた。

昭和三年四月、麻の小千谷縮・越後上布、絹の結城紬について、木綿の久留米絨の製作技術が重要無形文化財として指定を受けた。これに伴い、筑後地区の関係市町村を核として、「久留米絨技術保存会」を設立し、さらに昭和五〇年の文化財保護法の一部改正により、「重要無形文化財久留米絨技術保持者会」が重要無形文化財の保持団体として認定を受け、四九名の会員で発足、伝統的な久留米絨の技術保存の歩みを大きく進めていった。



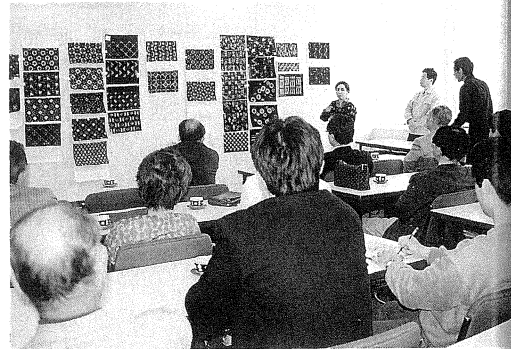
久留米絨の技術を伝承する保持者会々員

伝承者養成事業

しかし、その後、会員の高齢化や廃業によって、会員の激減を見るに至り、本格的な伝承者養成事業に取り組んだ。

平成元年七月「久留米絨協同組合」会員で、久留米絨製作三年以上の経験者を対象に技術研修生を募った。五十七年の厳しい専門的研修にパスした研修生一六名が伝承者として、現在、重要無形文化財久留米絨の製作に従事している。

「保持者会」は技術保持者及び技術伝承者あわせて三五名の会員で組織され、「保存会」が行う技術の向上、伝承者養成等の事業に協力し、次の指定要件に従って、



絨の柄（デザイン）は製作委員会で審議・決定される

年間一二〇反の重要無形文化財久留米絨を製作している。

- 一 手くびりによる絨糸を使用すること。
- 二 純正天然藍で染めること。
- 三 なげひの手織織機で織ること。

久留米絨の特徴

久留米絨は手工芸的感覚と木綿の耐久性、庶民性と藍染めによる染色堅牢性、濃紺地に白柄の素朴な美しさ、渋い味わいと優雅さ等から広く賞用されている。

伝統的技術と製作工程

純綿、正藍、括りに象徴される久留米絨は、本来、土の香りが漂う庶民的环境の中で培われた「勘」と「経験」による染織工芸品である。従ってその製作工程も複雑、多岐にわたる、約三〇の工程と高度な手加工的な「技」が要求される。

①柄づくり（デザイン）

絨独特の経糸と緯糸の交錯により柄を表現するため、絨に利用する柄に種々の制約があり、経験をもとに図案を作成する。デザインは「製作委員会」に諮られ、文化財としての伝統と風格、品位等について審議し決定される。

②絵紙 ③下絵 ④絵糸書き

⑤経尺つくり ⑥たてはえ（整経）

⑦ぬきはえ（整緯） ⑧糸たき（精練）

⑨さらし（漂白） ⑩のりづけ

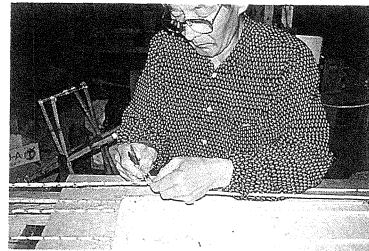
⑪手くびり（手括り）

麻を蒸籠で蒸し、剣ぎ取った表皮を乾燥した「粗芋」で括る。

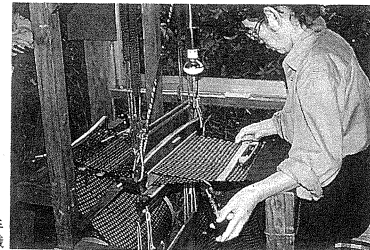
経糸は経尺をあて、括る部分に印を付け括る。緯糸は絵糸につけた印の部分括る。微妙な手際が仕上がりに影響を及ぼすため、高度の熟練を要する。「検査委員会」の検査を受け、⑬の藍染へ進む。



藍染



手くぶり



手織

⑫ 藍建

藍甕に純藍、木灰汁または苛性ソーダを入れ、さらに、貝灰、酒を添加し混和する。一〜二日経って水飴、またはブドウ糖を加え発酵させる。約二週間後には染色可能となる。

⑬ 藍染

藍甕は四本を一組として、一二本、一六本を使用する。濃度の薄い下藍から順次、濃度の高い中藍、上藍へと移動し、踏竹にかけた総糸を染斑にならないよう藍液にクリカキで数回浸漬し、その総糸を踏竹とシボリ棒を使って絞る。さらに糸を解すと同時に空気酸化による発色を助長するために、藍甕と藍甕の間の窪みで糸を叩く。濃紺に染め上げるにはこれを三十数回、連続的に繰り返す。「検査委員会」の検査を受ける。

- ⑭ 水洗い ⑮ 餅解き ⑯ 水洗い・漂白
- ⑰ 糊付け・乾燥 ⑱ 経割（柄合わせ）
- ⑲ 糊付け・乾燥 ⑳ 割り込み・箄通し
- ㉑ 経巻き ㉒ あぜかけ（綜統通し）
- ㉓ 機仕掛け ㉔ 緯割 ㉕ 枠上 ㉖ 管巻
- ㉗ 手織

織機は投杼機で、経糸の開口は足で踏み綜統を開口させ、竹管に巻いた緯糸の杼を通し、経糸の柄模様を緯糸を合わせ、箄を手前に力強く打ち込みをし、丹念に織っていく。

足の踏み加減や箄の打ち具合が、織りの善し悪しに作用するので相当の経験を有する。柄にもよるが、一反織り

上げるのに二〜三週間かかる。「検査委員会」の中間検査を受ける。

㉓ 湯のし・乾燥 ㉔ 整反

③〇 検査

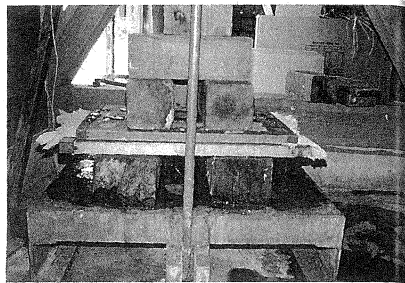
完成した作品は、「福岡県かすり検査条例」による検査を受け、製作者の責任証紙を貼付する。さらに、「財団法人久留米絣技術保存会」の重要無形文化財久留米絣検査基準に基づき「検査委員会」の検査を受け、合格した作品は検査証紙を貼付し、合格印で契印する。ここに「重要無形文化財久留米絣」の作品の誕生である。

おわりに

近年の化学繊維の発達、機械設備の近代化、生活環境の変化、急速に進行した被服革命、製品の多様化、消費者のニーズ等への対応を迫られ、さらに今日的な多大の難問課題を抱えながら、多くの先人が営々として築いてきた、汗と知恵の結晶である伝統的な工芸技術の保存に最大の努力を傾けているところである。

（久留米市教育委員会文化財保護課長
兼（財）久留米絣技術保存会事務局長
古賀幸男）

かんだしぼり(写真提供/東秩父村 和紙の里)



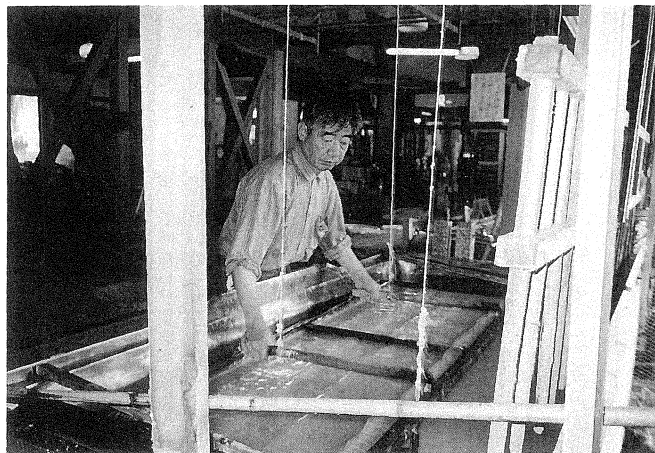
技術伝承

「いやだ いやだよ 紙漉
きはいやだ 夜詰め 早起
き 水仕事 月は傾く 夜
はしんと ふけてまだ
打つ紙キヌタ ……漉いた
もうけはカンダのように
みんな問屋にしばらく」

これはつらい作業の合間に歌った「紙漉き唄」の一節ですが、紙漉きの苦しさ
がにじみ出ています。作業の手順は次に
示すとおりですが、この唄のとおり、ま
ことに厳しいものでした。

① かずかしき

和紙の原料の楮をナタガマで枝打ち



紙漉き(写真提供/東秩父村 和紙の里)

し、ふじつで束ねてカズムシガマで
蒸す。

② かずむき

蒸し終えた楮の皮をむく。

③ かずひき

楮の黒皮をむき、白皮にする。

④ かず煮

日本の伝統美と技を守る人々

重要無形文化財保持団体

10

細川紙技術者協会

細川紙

埼玉県で現在和紙が漉かれている地域は、比企郡小川町と秩父郡東秩父村です。この地域は槻川の清流が流れ、原材料となる楮が比較的豊かだったということに加え、江戸に近いという立地にも恵まれて発展しました。

細川紙のルーツ

武蔵の国における紙漉きの歴史は古く、遠く奈良時代までさかのぼるといわれています。正倉院文書の宝龜五年(七七四)

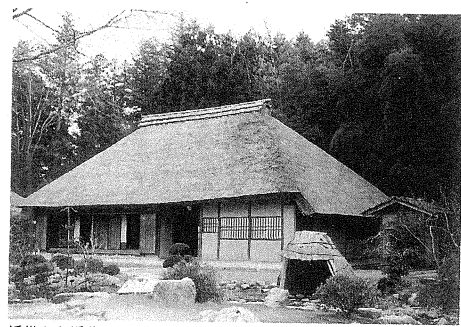
図書寮諸国未進紙並筆事の条に、「武蔵国紙四百八十張五十管」とあるのが初見ですが、「延喜式」巻二四主計上(九二七)には、武蔵国の中男作物に、紙が挙げられています。中男作物とは、一七歳から二〇歳までの男子に課せられた貢納物をいいます。

その後、平安から室町時代にかけては、決め手となる文献は見られず、生産状況がどうだったか知る由もないのは残念なことです。

現在の小川町と東秩父村が和紙の生産地として発展をとげたのは、徳川家康の入府以後で、大消費地である江戸の需要に応じて小川和紙が供給されました。なかでも、特に強靱な紙質をもった優秀な紙として江戸でもてはやされたのが細川紙だったといえます。

細川紙の強靱さを示す逸話として、江戸時代から商家の大福帳に細川紙を用いましたが、火災の時に、大福帳を井戸へ投げ入れておけば、家は焼けても帳面は残ったといわれています。

細川紙は、江戸時代に和歌山県高野山麓の細川村で漉かれた細川奉書に習ったもので、いつからか江戸近郊の槻川流域で漉かれ、農間余業として発達しました。細川紙の起源は、長い間はつきりしま



近世から近代にかけて細川紙がさかんに漉かれたころの一般的な紙漉き家屋(埼玉県指定有形民俗文化財)

せんでしたが、昭和一六年に中川善教氏が発行した『高野紙』の中で、紙研究家の関彪氏が「紀伊は幕府の親藩領地であつたから、その名産紙が江戸へきて幕府に重用され、江戸府民もこれを用いるに至ったことは当然の成り行きといわねばなるまい。年代は不明だが高野より取り寄せずとも手近の武州で、この紙を漉かせることになり、それが成功して細川紙の新産地ができたにちがいないだろう。」と述べています。この報告から、高野山麓で漉かれた細川紙が武州(比企・秩父・男衾)へ移されて発達したことがうかがわれます。

薬品で白皮を煮て、不純物を取る。

⑤ かずさらし

白皮を水に浸し、不純物を取る。

⑥ かずうち

白皮を、細くなるまで打ち砕く。

⑦ とろたたき

製紙用のりの原料であるトロロアオイの根をたたき、粘液を取り出す。

⑧ 紙漉き

スキフネに紙料(楮・のり・水)を入れて紙を漉く。紙は冷たい水ほどよく漉けるので、冬の早朝が適している。

⑨ かんだしぼり

シキズメに積み上げたカンダ(紙層)を脱水させる。

⑩ 紙干し

漉いた紙をカミイタや乾燥機で乾燥させる。

⑪ 紙そろい

同じ規格の紙を検査の上、選別する。

⑫ かみけずり

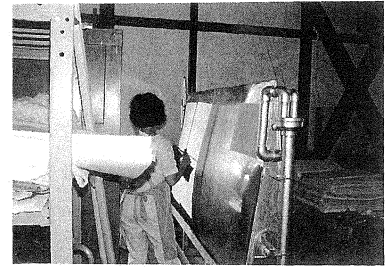
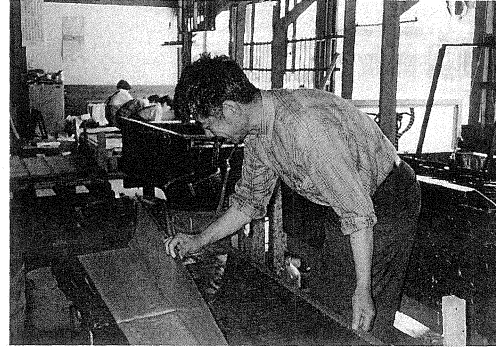
所定の大きさに裁断したり、紙けずりをして仕上げる。

⑬ カミイタ

紙を乾燥させていたころは、「ピッカリ千両」と言われていました。これは、ピッカリ日がさせば、千両に匹敵



漉き上がった紙(写真提供／東秩父村 和紙の里)



乾燥(写真提供／東秩父村 和紙の里)

する紙を乾かすことができるといふことを表した言葉で、紙漉きが隆盛をきわめた時代を象徴しています。

細川紙の大きさは、縦一尺(約三〇センチメートル)、横一尺四寸(約四二センチメートル)が基本で、当初はこれを一枚ずつ漉いていましたが、需要が増大するにつれて、スの大きさを二倍、四倍というようにし、一度に二枚、四枚分を漉くようになりま

細川紙を守る人々

昭和五三年四月、細川紙の製作技術が国の重要無形文化財に指定され、その保持団体として細川紙技術者協会が認定されました。会員は、一九人(平成九年三月現在)で、現在、国・県の補助を受けて次のような伝承事業を実施しています。

①品質管理

出荷する製品を県製紙工業試験場に依頼して検査し、基準を満たした製品に合格証を交付する。

②製品の普及と宣伝

県や各種団体の主催する展示会・研究会には積極的に協力し、宣伝に努める。

③技術保存研修

技術保存後継者養成研修会を実施する。

④視察研修

全国の手漉き和紙の産地を視察し、生産状況、原料確保、後継者の問題などについて情報交換し、交流を図る。

⑤産地調査

楮の供給地である高知県の収穫状況調査と需要確保。

⑥トロアオイ(黄燭葵) 調査

生産地の作柄の把握と価格調査、需要確保。

このように、細川紙技術者協会は、多くの事業を行って保存に取り組むと同時に、協会が細川紙の品質を管理する役割も果たしています。たとえば、原料は、楮のみであること。紙漉きは、伝統的な製法と製紙用具によること。乾燥は、板干しか鉄板によること。伝統的な細川紙の色沢、地合等の特質を保持することなど、さまざまな観点から良質の紙が漉けるようチェックしています。しかし、明治以降、洋紙の普及によって紙漉きはしだいに減少し、周囲の様子が変化してきました。

細川紙技術者協会の現状を見ると、会員数の減少や後継者の問題、あるいは原材料の確保等、細川紙を取り巻く環境も非常に厳しい状況ですが、細川紙技術者協会があつてこそ細川紙の伝統が今日まで守られたのであり、今後も活躍が期待されます。

(埼玉県教育庁生涯学習部文化財保護課

柳 正博)