

奈良県立  
民俗博物館研究紀要

第 20 号

2004. 3

奈良県立民俗博物館

奈良県立  
民俗博物館研究紀要

第 20 号

---

目 次

---

当館のコレクション化事業と  
染織及びその関連用具の調査・研究

主任学芸員 横山 浩子 (1)

竹箴製作に関する資料と製作の試み

奈良曝研究会会員 山田 和夫  
奈良曝研究会会員 金城 弥生 (15)

---

# 当館のコレクション化事業と 染織及びその関連用具の調査・研究

横山 浩子

## 1. はじめに

当館は、平成16年11月に開館30周年を迎える。

開館時、所蔵品は約8千点であったが、その後も当館の業務の柱として民具の収集を続け、平成15年4月現在で30,636点（登録済み点数）に達するに至っている。

その間、収蔵スペースの不足など切実な問題もあって、当館が収集すべき「民具」の基準、重複する資料についてどこまで集めるべきか等について、内部での議論はたびたび繰り返されたが、未だ当地域の民具研究が十分なされていない段階では軽々に判断を下さず、重複を恐れずまず可能な限りの資料を集めることを選択してきた。

当館が開館したのは、オイルショックに揺れた昭和49年（1974）である。1960年代に始まる高度成長と社会基盤の大きな変化により、生活様式が急速に変貌し、気が付けばそれまで使われていた用具は次々その姿を消していた。このような時代背景の中で、とにかくまず収集しなければ取り返しがつかないという当初からの「民具消滅」に対する危機感が、今日までの収集に受け継がれてきたように思う。

ただ開館以降、47市町村（平成15年現在）を有する県全域を、長年にわたって雑多な業務を抱える5名の学芸員プラスアルバイト1、2名でカバーするという無理な体制の中で続けられてきたこともあって、体系的な収集、整理を充分行えなかったこと、来歴などに関する伝承が不明確な民具がかなりあること、作業が追いつかず現時点においてなお1万点近くの未整理資料を抱えていること、などの悩みがあることは否めない。

折りしもここ数年来、寄贈申込みのあった品の内容をみると、工業製品が増えてきたことは当然のこととしても、農具など種類、時代などが一定のものに偏する傾向が強くなり、また所蔵者自身、名称、用途すらわからないものや、欠損が多く断片化したものが明らかに増加してきた。当館の収集も、一つの曲がり角をむかえたことが実感される。

このような現状をふまえ、準備室段階を含め30年を経過した平成14年度より、核となる資料がある程度蓄積できたと判断し得たものから、順次内容の整理を行うとともに補足調査・収集を集中的に進め、資料群としての充実を図る方向へとシフトしてゆくこととなった。当館ではこれを、差しあたっての便宜的名称として「コレクション化事業」とよんでいる。幸い、この年度から緊急地域雇用創出特別交付金による予算づけを得ることができ、3年計画で県指定文化財「吉野の山村生産用具」を核に、拡大充実をはかるコレクション化に着手、続いて平成15年度後期からは「(仮)奈良盆地の農耕用具」の体系化にむけた準備作業が始まっている。

## 2. コレクション化とは

ここでコレクション化というのは、当館の収蔵品を一定のテーマをもとに、ストーリー

性をもった資料群に組み立て直す作業のことである。

当館はこれまで、地域の民具の総体を一渡り見渡すことのできるような資料群の構築を目指し、収集を行ってきた。その基準となっているのが「民俗資料分類細目」（以下「分類細目」とする）である<sup>(註1)</sup>。この分類細目は当館の準備室段階において、審議会民俗部会委員であった林宏氏の案によって策定されたもので、文化庁の『民俗資料調査収集の手びき』<sup>(註2)</sup>の用途分類法を基本として、奈良県内における民俗調査の成果をもとに地域に即した内容を加味して作成されている。当館の収集の蓄積や、この間に起こっためまぐるしい社会変化とそれによって生じた「民具」の範疇（一般の人が民具として認識するものの範囲）の拡大、資料の検索方法の変化への対応などの中で、部分的には追加・修正を加えるべき点もでてきていると思われるが、全体としては一定の普遍性を確保しつつ、当地域の生活全般を物質面から俯瞰、把握するには妥当なものである。分類細目とこれに依拠して収集された館藏品目録を照合することによって、当館の資料の範囲、内容、収集状況などが一応把握できる。

一体に、民具について一定の知識を持ち、具体的な興味や視点を有する人であれば、各人の関心に応じてそれぞれの民具の資料的価値は充分理解されるのであって、要は必要な民具の有無を探索するための目安となる一定の基準にしたがった整理、管理がなされていればよい。

しかし、特に民具についての予備知識や具体的関心を持たない人にとって、一応用途別分類という目安はあるにせよ、それは結局過去の生活用具の標本が一覧できるものにすぎない。確かに過去のある時点に作られ、使われた「何らかの歴史を秘めたもの」であることはわかるが、そこからストレートに地域の歴史的、文化的意味を汲み取ることは難しい。

コレクション化のねらいは、それぞれの民具がどのように有機的に結びついて暮らしを形作っているのかをより具体的に例示し、民具を通じて人々の営みをより立体的に浮かび上がらせ、地域の歴史的、文化的特色という文脈から個々の民具が資料としてもつ意味を汲み取れるようにすること、そのために分類細目によっていったん仕分けられた民具をあるテーマのもとに統合化して、当館の収集意図を明確化することである。

コレクション化の対象となる資料群は、それぞれが持つ性質、規模、伝承状況、調査・収集・研究の経緯やその進捗状況などに違いがあるため、各テーマによってそのアプローチの仕方も一様ではないが、ここでは、現在筆者が担当し、検討に入っている染織及びその関連用具のコレクション化について、これまでの調査・研究、収集の経過、資料の概要、作業を進めるにあたって現在行っている試みなどについて報告する。

### 3. 当館における染織関連資料の調査・研究、収集の経過

当館がこれまで収集した染織関連用具の登録件数は500件以上にのぼる。その間、筆者を含め3名の担当学芸員がそれぞれの視点を持ちつつ、継続的にこれら資料の収集整理及び調査研究に取り組んできた。

まず、当館の紡織用具及び本県の紡織の技術伝承について、今日の基礎となる調査研究を行ったのは芳井敬郎であった。特別テーマ展「織物とその技術」（会期：1978.10.1～11.26）及び解説図録『紡織技術へのいざない』、「奈良晒布の織技的変遷」（『奈良県立民俗博物館研究紀要』第1号 1977年）、「大和絁の技術」（同第2号 1978年）、「民間紡織技

術とその用具（一）～アサ・フジを中心として～」（同第3号 1979年）、「大和緋の文様と技術」（『奈良県立民俗博物館だより』IV-4 1978年）などの成果<sup>(註3)</sup>を通じて、その輪郭がほぼ描かれたといつてよい。

続いて大宮守人が担当を引き継ぎ、オートスライド「女の仕事－はたおり－」制作<sup>(註4)</sup>（1981年）、テーマ展「大和のはたおり」（会期：1984.4.8～8.25）の開催<sup>(註5)</sup>などを通じて、現在では殆ど不可能となってしまった写真や8mm、ビデオ映像等による貴重な染織伝承技術の記録化を積極的に行う一方、「当館収蔵機にみる改造痕について」（『奈良県立民俗博物館だより』X-1 1983年）「当館収蔵織具の比較研究1－糸車－」（『奈良県立民俗博物館研究紀要』第8号 1985年）によって、既に由来や製作及び使用技術など伝承の失われた紡織用具の地域性や変遷について、形態比較や使用痕、改造痕からのアプローチを試み、収蔵庫に多数存するいわゆる「遺物化した民具」の資料的意義を追求した。

その後平成元～2年に開催した「大和のはたおり用具」展（会期：1989.7.22～1990.8.31）の企画を契機として筆者が現在まで担当している。先任の成果に比してどれだけの進捗があったか忸怩たる思いではあるが、平成7年度特別展「大和かすり－郷土に育まれた染織－」（会期：1995.9.23～11.5）、平成13年度特別展「奈良晒－近世南都を支えた布－」（会期：2000.2.29～9.24）、平成15年度特別展「大和もめん」（会期：2003.9.20～11.24）の開催を通じて、当地方の商品用織物生産を中心に調査・収集の充実を目指してきたところである<sup>(註6)</sup>。また、これに関連して当館の染織関係品の中でも特色ある資料である「大和機」について、収集品20点あまりを調査比較することによってその形態的変遷等について考察した<sup>(註7)</sup>。

これらの成果を通じて、これまでに把握された概略は以下のとおりである。

### ○素材

紡織工程や用具は、まず基本的に素材の性質によって違いがあるが、奈良県下にみられる紡織を素材の上からみれば、麻（苧麻、大麻）、木綿、絹、それに奥吉野地方や生駒郡平群町などで、過去に藤織りの報告がある<sup>(註8)</sup>。

麻や藤などの韌皮繊維の利用は、庶民衣料の歴史を考える上でも重要であるが、後述するように麻に関する紡織用具は、基本的に奈良晒の生産に関わるものである。自家用衣料などのための栽培・採取、加工についての伝承は既に希薄で、現在では東部山間地域で、苧麻や大麻の栽培の伝承が僅かに聞かれる程度である。お盆の迎え火、送り火に苧殻を用いたり、秋祭りに苧殻を束ねて大たいまつを作る風習などにまつわる麻栽培の伝承はあっても<sup>(註9)</sup>、これらと衣生活とを直接結びつける話はなかなか聞けない。わずかに江戸時代の中頃から邑地村（現奈良市）で布目川添いの畑で栽培されていた苧麻を原料に「邑地蚊帳」が織られていたといわれ<sup>(註10)</sup>、その後も近隣の大保町では苧麻が栽培されていた痕跡があり、これで自家用の着物を織ったという<sup>(註11)</sup>。また、月ヶ瀬村石打、嵩などでも苧麻を栽培していたとの記憶があるが、原料栽培～調製工程の工程についての伝承は乏しく、苧引きには竹のヘラなど、ときに応じて作った簡単な道具を使っていたという程度で、具体的な用具は不明である。

藤織りについても明治末～大正期頃を最後に行われなくなり、現在その製法などを詳しく知る人はいないが、大塔村篠原から若干の紡織用具と藤苧、藤糸、藤袋と藤着物（フジコギノ）、また天川村の豆腐用絞り袋がその遺品として収集されている。

絹に関しては、月ヶ瀬村や御杖村などで幕末期に一部養蚕が行われていたといわれる<sup>(註12)</sup>が、実体はあまり明らかではない。農家の副業として養蚕が盛んとなったのは明治以降のことで、蚕を飼ってケバトリキ（毛羽取り器）で表面の毛羽をとった繭を、製糸業者に売って現金収入とするのが大半であったが、販売の対象とならない屑繭などを利用して糸に引いたり真綿にして自家用の着物なども織った。

木綿は、近世以降、庶民の基本的衣料素材であったことに加え、特に奈良盆地は近世には綿作先進地域として、遅くとも16世紀後半には綿栽培が行われ、17世紀には中部地方から関東以北の地域に広く流通していたことが記録から確認できる。綿作自体は18世紀後半以降は衰退に向かうが、一部地域では自家用の目的で昭和20年代まで栽培が続いていたという。明らかに綿作の伝承を伴った農具、運搬具の収集数は少ないが、綿繰り、綿打ち用具まで一通りの用具が揃っている。

#### ○自給のための紡織と商品生産のための紡織

質量ともに紡織用具の核となるのは、木綿と麻に関する資料である。

畿内都市近郊にあってはやくから商品流通の盛んであった当地域で、木綿や麻の紡織技術が近年まで伝承されてきたのは、織物産地であったことに負うところが大きい。

その一つは奈良の町を中心に慶長年間～寛文年間までの間に、ほぼその生産、流通の基礎を整え、やがて近世期を通じて南都随一の産業といわれた高級麻織物「奈良晒」であり、今一つは18世紀半ば頃より奈良盆地中南部を中心に本格的に展開する「大和木綿」である。近世期以降、染織技術は、衣生活を支える基本技術であるとともに、社会経済全体を動かす原動力ともなったが、「奈良晒」「大和木綿」はその先導的な役割を果たした。

奈良晒は、当初から専ら東北地方の特産品であった良質の青苧（苧麻の繊維を精製したもの）を移入し、原材料として使用したところに特色があり、それゆえ当地には繊維の栽培、精製工程についての伝承は殆ど伴わない。また、はやくから製糸・製織工程は問屋制家内工業、仕上げ工程（晒し）はマニファクチュアの形態がとられ、地域的にも分業化されていたため、一つの場所に一貫した工程がまとまって残っていない。これらは当時の奈良の自然的、歴史的、経済的条件によるもので、つまり「ない」ということが逆に当地方の特色ををよく表しているともいえる。

木綿関係の資料からは、自給と商品生産の両面からうかがうことができる。綿の栽培から織りまで、或いは糸は行商人などから購入し、整経～織りまで、ある範囲でまとまった工程が一人の人によって行われる自給のためのはたおりに対して、商品生産としての木綿織り（大和木綿）の生産は分業化が進み、「機屋」とよばれる生産者が中心となって行われるようになる。

商品生産では、自家用のものとは違い、できるだけ合理的に生産するため、道具や手法に様々な工夫の跡がみられ、奈良晒における大和機やヘソグルマの導入、サイメン台による糊づけ、大和緋における経糸の八反巻きや板締め染色法による緋糸作りなどにその例をみることができる。

なお、商品生産に関わる紡織技術は、さらに明治期の近代化によってその生産方法が大きく変わり、当地方でも木綿生産において、無地や縞物を中心に手工業から力織機による工場生産の時代を迎えるが、当館では現在ところ近代化資料は収集の範疇に含んでいない。

大和は三都を包含する畿内にあって、近世初頭からすでに流通経済の渦中にあっただけである。技術の先進性と市場の優位によってはやくから換金を目的とする生産・生業が展開し、より換金性の高い生産物を求め、新しい技術や道具を導入しつつ変遷を重ねてきた。また、その中で「自ら作り出す暮らし」と「買う暮らし」のバランスをうまく量りながら生活が営まれてきたのである。

当地方の染織及び関連用具についてもこうした地域的特色が読み取ることができる。見通しの上にならば再整理を進めていきたいと考えているが、民具を通じてこれを具体的に構築してゆくためには、個々の資料について、さらにその意義を明らかにしてゆく必要がある。しかし、染織関連資料についての調査・研究は、後述するように伝承基盤がすでに失われてしまっていることだけでなく、染織技術に関する十分な基礎知識が必要であり、奈良晒などは美術工芸的な要素も含んでいることなどから民俗学的なアプローチだけでは限界があると思われる。そこで染織技術の研究者、現在伝承されている奈良晒の紡織技術の若手継承者、伝統的紡織具の復原研究者によびかけ、平成13年1月よりまず、奈良晒に関する研究会を発足、複眼的な調査研究の試みをはじめたところである。

#### 4. 染織及び関連用具研究の試み

染織は、私達の暮らしの中でも最も移り変わりの激しい衣生活に関わる技術でもあり、奈良晒における一部紡織工程を除いては実際に行われなくなって久しいため、残念ながら新たな聞き取りや観察による調査を行うのは厳しい現状である。今後は、残された用具や繊維素材、糸、織られた製品などの材質や形状、残された痕跡を丹念に調査し、比較することから、地域的特色や変遷を読みとる作業が重要となる。

幸い当館では、同種の用具であっても許される限り収集したことによって、地域におけるその民具の特色をかなりの精度で捉え得ると考えている。館蔵染織関係資料の比較研究の成果としてはこれまで「当館収蔵織具の比較研究1－糸車－」、「当館収蔵の傾斜高機－いわゆる大和機について－」「大和の傾斜型高機－当館の収蔵資料から－」<sup>(註7参照)</sup>があり、また、当研究紀要において、上記研究会会員の山田、金城による「竹箴製作に関する資料と製作の試み」の中で140点を超える当館資料のデータについての整理がなされているので、くわしくはそちらを参照されたい。

また、「奈良晒」展の企画を通して、染織関係用具について今一つのアプローチを可能にする研究に出会う機会を得た。すなわち、これまで製品そのものからの産地識別は困難といわれていた近世上布について、基準資料の集積とそれら資料の繊維レベルでの解析によって産地ごとに共通する特徴を洗い出し、原料、紡織・加工工程などとの因果関係から産地による布の特色、差違を明らかにする、吉田真一郎氏の研究である<sup>(註13)</sup>。

当地方と直接関わりのある奈良晒についていえば、それまで徳川美術館の慶長年間の資料以外にそれと判定し得る近世期の資料は知られていなかったのであるが、氏の研究を通じて奈良晒と判断し得る布の存在とその特色が明らかにされたことによって、逆に布から奈良晒の具体的な紡織、晒しなどの加工技術をより具体的に推定復原できる可能性が出てきたのであった<sup>(註14)</sup>。

奈良晒は、現在奈良市、月ヶ瀬村、山添村などでわずかながら紡織技術が伝承されており、「奈良晒の紡織技術」として県の無形文化財に指定されている。ただし、晒しについ

ては、明治期以降、近代的な化学薬品による晒し技術が導入されたことから、近世期の伝統的晒し技法は現在では行われていない。また、原料は元来苧麻であったものが、現在では殆ど大麻繊維となっているほか、織機もタイプが変化するなど、商品生産を目的とするものだけに時代に対応した変遷は当然であろう。

近世期の奈良晒の製法等については上述芳井論文に、既にその紡織の変遷についての考察があるが、<sup>(註15)</sup>『奈良曝古今俚諺集』『南都布さらし乃記』『呉服類名物目録』ほか、近世奈良晒の原料や紡織、晒し技術などをうかがうことのできる史料も残されているので<sup>(註16)</sup>、これらをもとに、奈良曝研究会で実践的研究を通じて、今日途絶している晒し工程等も含めて江戸期の奈良晒及びその製造技術を復原することによって用具の特質や変遷についても明らかにしたいと考えている。

## 5. 奈良曝研究会の活動について

奈良曝研究会の2001年1月から2003年12月までの活動については文末に記す。

吉田氏の御好意で奈良晒布の資料をお借りし、現在はこれを基礎データとして、約1丈ずつ布を試織してゆく段階である。比較のため、栃木県産や岩島（群馬県）産の大麻繊維も同様の方法で試みている。非常に時間のかかる苧績み、糸の撚りかけから始め、何度も布の試織を重ねなければならない息の長い仕事であり、誰にでも教えればすぐできるという技術ではないため、現在のところ、少人数での文字通り手弁当の会である。道具については、機をはじめとする諸道具は、博物館資料のオリジナリティーを損なうことのないよう特に積極的な理由がある場合を除き、できるだけ実測に基づいて製作した複製品を用いる方針である。古い道具であるばかりではなく、染織用具は地域ごとに特色があるため既製品はない。簡単な道具は、各自が手作りするが、複雑な機構を持つもの（大和機、箆、糸車、ヘソ車、杼など）は、会員の山田、金城が研究的な視点から複製製作を行った。

道具の上から、最も難しく、また興味深かったのが大和機の使いこなしであった。大和機は、大正期頃までは奈良晒の製織に使われていたが、その後、新たなタイプの機が導入されたため、現在ではこれで麻布を織ったことのある人は殆どいない。アゼボウ（綾棒）、モジリ（綜統）、箆、踏み木などのセッティング、糸のテンションのかけ方、箆の打ち込みなど現在の機とはかなり概念が違い、興味深い結果がでてきている。

今年からは、いよいよ奈良晒布復原の最も重要なポイントとなる晒し工程に進めてゆきたいと考えているが、当時と同じ条件（一度に扱われた布の量、設備など）と全く同じ状態で行うのは難しいため、その実施方法には相当の検討が必要である。

## 6. むすびにかえて

以上、奈良曝研究会をはじめから既に4年目に入った。まだまだ課題は多いが、息の長い活動として今後も蓄積を重ねていきたいと考えている。

それとともに、研究会として昨年、当館の特別展「大和もめん」を開催した際に、郷土に育まれたはたおりを普及する機会として、研究会会員の協力を得て大和機を使ったはたおり体験コーナーなどを設け、一般の人にも大和機をためしていただく活動を行った。<sup>(註17)</sup>

地域の伝承が年々希薄化してゆくのを目の当たりにする中で、さらなる資料の蓄積の重要性とあわせて、これら資料を将来に向かって如何に活きた形で受け伝えてゆけるかが、



今後の大きな課題である。

将来的な研究会の活動として、今後ある程度技法の解明が進んだ段階で、研究によって得た奈良晒の技法やその変遷に基づく成果を実技も含め普及、伝承する活動も行ってゆきたいと考えている。

(附1)

奈良県立民俗博物館奈良曝研究会会則

1. 目的  
江戸期における奈良晒についての研究。特に技術、用具等の変遷や特質について明らかにする。  
今日途絶している晒し工程等も含めての復原を当面の目標におき、実践的な研究をめざす。
2. 名称  
奈良県立民俗博物館奈良曝研究会とする。
3. 事務局  
奈良県立民俗博物館内に事務局を置く。
4. 活動  
(1) 毎月1回の例会を行う。次回の日時、テーマなどは会員相互の話し合いによって決定する。  
例会は、原則として民俗博物館で行うこととするが、必要に応じて場所を設定する。また現地見学会などを必要に応じて行う。  
(2) 会員は、紡織具の研究や試織研究など会の趣旨に沿った研究を進める目的で、博物館施設、博物館資料を適宜利用することができる。
5. 会員  
奈良曝に興味を持ち、研究会の趣旨・目的に賛同し、活動に参加できるもの。  
新たな希望者の加入については、そのつど会員と相談をはかり、全員の承認を得ることを必要とする。
6. 運営経費等  
当面会費など定額の徴収は行わず、必要に応じメンバーの了承を得て実費を徴収することとする。
7. 付則  
この会則の改廃は、会員全員の承認を必要とする。  
この会則は、平成13年1月19日から施行する。

(附2) 奈良曝研究会の記録(2001年～2003年)

- 第1回 平成13年1月19日(金)「研究会の発足と今後の活動について」  
出席者：朝野俊子、奥中定代、澤田絹子、宮崎明子、吉原洋子、横山  
奈良曝研究会会則を定め、今後の活動方向について了承を得る
- 第2回 平成13年2月27日(木)「吉田真一郎氏所蔵奈良晒布資料について」  
出席者：朝野、奥中、澤田、宮崎、吉原、横山  
・吉田真一郎氏所蔵の奈良晒布資料(奈良県立民俗博物館寄託)を対象として目視、ルーペによる観察、検撚等を行った。
- 第3回 平成13年3月29日(木)「吉田真一郎氏所蔵奈良晒布資料について」(続き)  
出席者：朝野、奥中、澤田、宮崎、吉原、横山

- ・ 前回のことについて各自所見、意見交換
  - 撚りの回数、糸の密度と布の用途の関係、豆汁をひいた影響など
- ・ 現在の月ヶ瀬村奈良晒伝承教室で織られた布（奥中、朝野の織布）についての観察（江戸期のものとの比較資料）

■第4回 平成13年4月19日（木）「奈良曝布古今俚諺集をよむ」

出席者：朝野、奥中、澤田、宮崎、横山

- ・ 前々回、前回の数値の整理、まとめ（資料配付）
- ・ 『奈良曝布古今俚諺集』他の資料から、江戸時代の奈良晒の紡織工程を現在とを比較する
  - 糊付けの工程、かせ、機などの部分について問題点
  - 各地の伝承技術の中に類例？（韓国等）

■第5回 平成13年5月29日（火） 韓国の麻織物と紡織技術

出席者：朝野、奥中、澤田、宮崎、横山

- ・ 前回の意見交換で出された問題をふまえ、澤田の韓国における韓山苧麻織物の現地調査資料をもとに日本における苧麻織物の紡織技術と比較し、意見交換を行った
  - 苧績み、整経、糊づけ、織法など
  - 韓山苧布は、撚りのない糸で織られる？（かせ、撚りかけの工程との関係は？）

■第6回 平成13年6月19日（火） からむしと大麻の紡織に関わる映像記録をみる

苧績み－奈良県東部（東山中）における伝承技術

出席者：朝野、奥中、澤田、宮崎、横山

- ・ 奈良晒布の原料は、江戸期には苧麻（からむし）であったものが、明治期以降に現在のような大麻布にかわったといわれている。大麻、からむしそれぞれの栽培から繊維を取り出す加工工程を比較し、またその繊維の特徴と違いについて検討
- ・ 山辺郡山添村伏拝の植田ハルエさんの苧績みの仕方（1996年 澤田撮影）をもとに、奈良晒布の紡織技術として伝承されている苧績みの方法を分析、その基準について確認

■第7回 8月2日（木）※7, 8月合同例会

からむしの刈取り～苧引きの研修 於：奈良市大慈仙町

■第8回 平成13年9月6日（木） 展覧会「天平の緋－古代日本茜染の再現－」見学

宮崎明子氏の展示解説による

出席者：朝野、奥中、澤田、吉原、横山

於：奈良市登大路町 奈良県文化会館

◆10月・11月は、会員それぞれの自己研修期間とし、各自現地見学、会議への参加などの活動を行った

- ・ 奥中・・・大麻栽培、原麻加工工程について（栃木県鹿沼市）
- ・ 朝野・吉原・・・世界苧麻会議（福島県大沼郡昭和村）
- ・ 澤田・・・中東の紡織技術研修（イランほか）

■第9回 平成13年12月21日（金） 研修報告会

次年の活動について

出席者：朝野、奥中、澤田、宮崎、吉原、横山

- ・ 栃木県の大麻栽培・原麻加工の現状等についての報告（報告者：奥中）
- ・ 昭和村で開催された世界苧麻会議の概要についての報告（報告者：朝野・吉原）

■第10回 平成14年1月25日

出席者：朝野、奥中、澤田、宮崎、横山

- ・ 栃木産大麻についての試用中間報告、岩島産との違い等について（奥中）
- ・ 奈良晒布の課題－糊落とし・染色等、仕上げ工程との関連で－  
奥中会員の布をもとに意見交換を行った
- ・ 当会の研究スタンスの確認と今年の手配

■第11回 平成14年2月19日（火）「奈良晒再考」

出席者：朝野、奥中、澤田、横山

- ・ 「奈良晒再考－麻織物という視点からみた奈良晒－」（報告者：横山）
- ・ 奈良晒に関する研究史・参考文献紹介

■第12回 平成14年3月15日（金）大和機での試織・天秤腰機の機掛け

出席者：朝野、奥中、澤田、吉原、横山

- ・ 奈良市毘沙門町で製作された大和機（民博所蔵品）を用いて試織（奥中、朝野）
- ・ 天秤腰機に苧麻糸で機掛け（澤田、吉原）

◆ 4月は、昭和村産からむしの原麻を用いての実践的研究にむけての準備（1丈分の糸作り等）のため例会は休会とした。

なお、4月11日には、天理市滝本町の山中規矩子氏宅にて、明治～昭和期の着物、染織関係資料の調査（朝野、奥中、横山）。

4月19日に研究会で使用する機製作のため、澤田、山田、金城が民俗博物館の館蔵大和機（第12回例会で使用した機、毘沙門町はた佐製作）の実測を行った。

■第13回 平成14年5月24日 試織研究にむけての準備打ち合わせ

出席者：朝野、奥中、澤田、横山

- ・ 各自績み苧を持ち寄って糸の太さなどについて確認
- ・ 整経以下作業の進め方、丈幅、密度などについての確認
  - ①基準寸法の単位は、奈良曝古今俚諺集にならい曲尺とし、出来上り寸法を丈1丈、幅1尺1寸とする。密度は、65度
  - ②第1回目の試織では、現状のサイメントリの方法（月ヶ瀬村の奈良晒伝承教室で行われている方法）による
- ・ 使用する道具の確保と分担について
  - ①機は、山田製作

- ②整経台（ヘエダイ）は、山添村伏拝 植田ハルエさん旧蔵のものを使用
- ③メハジキは、民博の資料をもとに手作りする
- ④杵は当面会員が所有しているものでカバー
- ⑤サイメン台は月ヶ瀬村尾山 谷本ハナコ氏提供の用具を使う
- ⑥モジリ台は、天理市内から収集した幕末期の資料をもとに製作された改良型のもの（奈民博の体験学習用のもの）を使用
- ⑦イコウは当面民俗博物館の資料
- ⑧チキリ棒は、山田製作のもの
- ⑨ヘソ車は山田製作のもの、シタダシは山本瓦工業が製作したものを使用（澤田提供）
- ⑩箆（サイメン箆含む）は、当面会員が所有しているものでカバー（澤田、奥中）
- ⑪シンシは、会員手作りのもの
- ⑫このほか、カセ棒は山田製作のもの（澤田）、糸車は民博の体験学習用および会員各自のもので対応

→なお、資金の面などの問題から新調することが難しいものも多いので、古い道具で譲ってもらえるものがあれば、研究会としてできるだけ収集・確保したい

◆小野瑛子氏より研究会参加希望の申し出があり、6月8日、会員全員の賛成を得た

■第14回 平成14年6月25日 道具の製作

出席者：朝野、奥中、小野、澤田、横山

- ・メハジキの製作  
民俗博物館の所蔵資料、月ヶ瀬村奈良晒伝承教室で使用しているもの等を参考に、メハジキを製作（竹ヒゴ材料提供：澤田）
- ・昭和村からむし生産技術保存協会への依頼について（横山）  
昭和村で今年収穫加工したカラムシ原麻200匁の実費での提供を依頼
- ・朝野より研究会用に新たに丸杵5点の提供があった

■第15回 平成14年7月23日（午前10時～） 整経、チキリ巻、サイメンとり準備、モジリ作り

出席者：奥中、小野、澤田、横山

- ・ヘエ台は、添付の補助棒だけでは不安定であるため、棒は別のものに差替え、左右を安定させるため竹で補強（民博学芸課 大宮協力）
- ・奥中会員の糸による  
山中カセ7カセ用意（1カセ約12g）、うち6カセ使用し、4ヒビリづつ丸杵16に巻き取る（自宅にて準備）  
整経長約4m/S撚り/麦あぜ 総本数960本  
整経後 80g
- ・チキリ巻  
クサ竹は小野より、庵箆（アリオサ）は民博の資料で対応  
サイメン台を用いて巻き取り（月ヶ瀬村で現在行われている方法による）
- ・サイメントリの準備（奥中）  
アゼ竹、サイメン竹は澤田より

麦アゼに取った糸（2本組となっている）一組づつアシノリ（布海苔を使用）をつけながら、アゼ竹の下段に吊った3本目の竹を挟んで1本目は手前、2本目は向こうと、交互に振り分けるともう一つアヤを作ることができる。こうすると糸筋を見つけやすく、サイメントリなどのとき切れた糸を繋ぐなどの作業がしやすい（月ヶ瀬村尾山 松本裕子氏による）

- ・モジリ作り（小野、澤田）・・・1枚
- モジリ棒、モジリ糸（レース糸を使用）は澤田提供
- 奈良晒伝承教室の方法と同じ（ただし、幅約36cm）

\* 8月は休会とし、各自自己研修

- ・ 8月11日、12日 千葉 山田工房に大和機引き取り
- 14日 奈良民博に搬入（澤田）
- ・サイメン取り（奥中）※自宅にて

■第16回 平成14年9月12日（午後1時～） 於 奈良市小西町 壺やギャラリー

出席者：朝野、奥中、澤田、吉原、横山

- ・「はたの音が聞こえますかー布の生まれる時ー」展見学

草木布の展示、天秤腰機の体験等

奈良晒／藤布／芭蕉布／葛布／紙布／シナ布／麻布／蕪糸布 等の展示

当会員の奥中（奈良生布）、澤田（麻布）出品

■第17回 平成14年10月18日（午後1時～） 大和機による苧麻布の試織

出席者：朝野、奥中、澤田、横山

山田製作の大和機（当館所蔵品「毘沙門町 はた佐」の実測複製）に糸を掛ける

■第18回 平成14年11月15日（午前10時～） 大和機による苧麻布の試織（続き）

出席者：奥中、澤田、横山

- ・ 11月19日 午後10時より続き（奥中）
- ・ 11月23日 午後10時より続き（〆）

■第19回 平成14年12月13日（午前10時～） 大和機による苧麻布の試織

経糸の撚りかけ（カセ糸作り）

出席者：朝野、奥中、澤田、吉原、横山

- ・ 12月17日 午後10時より続き（奥中）

■第20回 平成15年1月23日（午前10時～）

出席者：朝野、奥中、小野、澤田、横山

- ・ 大和機による苧麻布の試織続き（奥中、澤田）

大和機は、経糸にかけるテンションの加減が重要（あまり張りすぎない）

チキリのコジ棒（俚語集にいうビワ竹）の長さ（現状では重く感じる）→調節

・カセつくり－績糸の撚りかけ（朝野）

糸車の調整（ツムの取り付け、糸のかけ方等）

・綿繰り（小野）

綿弓による綿打ち等について

・平成13～14年の研究会記録（資料）配布

・今年の活動について

①研究会も3年目に入った。昨年は、実際の作業にも入ることができた。今年も引き続き実践的研究を続けてゆく。機は現在1台のみであるが、現在山田会員によってもう1台製作していただける見込みである

②染織についての幅広い知識を得るため関連する展覧会の観覧や現地見学についても相互に情報交換し会として適宜行う

③今年の秋、民俗博物館で大和もめんの展示が行われる予定である。研究会としても協力してゆく方向で合意

・1月28日 午前10時より織り続き（奥中）

・2月13日 午前11時より織り続き（奥中）

・2月18日 午前10時半より織り続き（奥中）

機掛け（澤田） 機：収蔵番号12-85 名称 ハタゴ（山添村助命）

■第21回 平成15年2月21日（午前10時～）

出席者：朝野、奥中、小野、澤田、横山

・大和機による苧麻布の試織り続き（奥中、澤田）

・綿繰り（小野）

・カセつくり－績糸の撚りかけ（朝野）

・ビデオ「古の歌人が愛した色」（2003.01.04放送）視聴

宮崎会員の茜染めの復元ほか

・2月25日 午前10時半より織り続き（奥中、澤田）

・3月4日 午前10時半より織り続き（奥中、澤田）

■第22回 平成15年5月15日

出席者：朝野、尾形、澤田、横山

・織り（澤田）、撚りかけ（朝野）、縵の巻き取り作業（尾形）

・奈良民博特別展「大和もめん」について

・5月29日 織り続き（澤田）

・6月5日 織り続き（奥中）

■第23回 平成15年6月19日

出席者：朝野、奥中、澤田、横山

・各自作業続き

・7月1日 午前10時半より織り続き（奥中）

■第24回 平成15年7月17日

出席者：朝野、尾形、奥中、小野、澤田、横山

・苧麻布織り上がり（奥中）

データ：長332cm×幅34cm（←36cm）26本／1cm

重さ130g、撚り 18回／5cm、41～42／10cm

・奈良民博特別展「大和もめん」準備作業

・奈良民博特別展「大和もめん」体験学習等打ち合わせ

■第25回 平成15年8月19日

出席者：朝野、尾形、奥中、小野、澤田、横山

・奈良民博特別展「大和もめん」準備作業（展示用、体験用大和機の機掛け）

・8月10日 大和機複製品第2号機完成（山田）、引き取り（澤田）

（当館所蔵品「下清水町 はた茂」の実測複製）

■第26回 平成15年9月21日

出席者：朝野、尾形、奥中、小野、金城、澤田、横山

・特別展「大和もめん」オープニング講演会アシスト

・綿繰り器実測（金城）

■第27回 平成15年10月5日

出席者：朝野、尾形、奥中、小野、金城、澤田、横山

・特別展「大和もめん」体験コーナーでの指導

・特別講演会「近世農民の知恵－綿作とまわし・ならし－聴講

■第28回 平成15年10月24日

出席者：朝野、尾形、小野、澤田、横山

・腰機の体験と体験学習「初歩のはたおり」準備

・11月8、15、16日「体験学習 初歩のはたおり」の指導、協力

朝野、尾形、小野、金城、澤田（講師）

・11月16日 箆実測（金城）

◆第29回 平成15年12月19日

出席者：朝野、尾形、奥中、小野、澤田、横山

・今年のみとめ

・12月20、21日 箴実測（金城）

- (註1) 『奈良県立民俗博物館だより』 Vol.ⅧNo.3,4合併号 1987年16頁参照。
- (註2) 文化庁文化財保護部『民俗資料調査収集の手びき』第一法規 昭和41年
- (註3) 以上の成果は後に『織物技術民俗誌』（染織と生活社 1991年）に纏められた。
- (註4) 概要については「三面スライドの映像制作」、「民俗資料調査抄報- 藍染め」（『奈良県立民俗博物館だより』Ⅷ-2 1981年）「民俗資料調査抄報⑩ 苧績み」（『奈良県立民俗博物館だより』Ⅸ-1 1982年）。
- (註5) 概要は「テーマ展紹介 大和のはたおり」（『奈良県立民俗博物館だより』Ⅺ-1 1984年）。
- (註6) 内容の詳細については各特別展の解説図録参照。
- (註7) 拙稿「当館収蔵の傾斜高機-いわゆる大和機について-」（『奈良県立民俗博物館研究紀要』第12号 1990年）、同「大和の傾斜型高機-当館の収蔵資料から-」（同第13号 1991年）参照。
- (註8) 宮本常一『吉野西奥民俗探訪録』昭和17（のち日本常民文化研究所編『日本常民生活資料叢書』第19巻 三一書房 1973所収）、林宏『吉野の民俗誌』文化出版局 1980、芳井「民間紡織技術とその用具（一）～アサ・フジを中心として～」、文化庁『日本民俗地図 Ⅷ（衣生活）』国土地理協会 昭和57など。
- (註9) 拙稿「無形民俗資料ビデオ収録抄 秋祭り中に見られる伝承技術」（『奈良県立民俗博物館だより』Vol.XⅦ No.1 1991）
- (註10) 『奈良市史 通史編4』奈良市 平成7年
- (註11) 奈良市大保町 佃正次氏より筆者の聞き取り調査による。
- (註12) 『奈良県蚕業史』奈良県農林部園芸農産課 平成5年
- (註13) 「奈良晒と越後縮の糸-原料・苧麻の繊維から見る奈良晒と越後縮-」（『奈良晒-近世南都を支えた布-』奈良県立民俗博物館 2000年所収）、「近世日本麻布考」（『別冊太陽 日本の自然布』平凡社 2004年）など。
- (註14) くわしくは拙稿「奈良晒再考-麻織物という視点からみた奈良晒-」（『奈良県立民俗博物館研究紀要』第19号 2002）参照。
- (註15) 芳井上掲「奈良晒布の織技的変遷」参照。
- (註16) 奈良教育大学図書館所蔵「旧田村家所蔵文書」、前田一郎氏所蔵文書ほか。拙稿上掲註14参照。
- (註17) 概要については『奈良県立民俗博物館だより』Vol.30-1,2合併号 2003年を参照。



# 竹箴製作に関する資料と製作の試み

奈良曝研究会会員 山田和夫  
奈良曝研究会会員 金城弥生

## 1. 竹箴製作に至る経緯

竹箴の製作を始めてからこれまで2年半が経過したところである。この小論は、竹箴製作の技術復活を目的に、伝統的な製作技法の調査に基づいて行っている竹箴製作についての報告である。そのきっかけとなったのは、平成13年の夏に古代瓦復原をライフワークとしている山本清一氏から、瓦作りに不可欠な麻布の製作を依頼されたことにある。山本氏は「本瓦葺」の分野で国の選定保存技術保持者に認定されている人で、古代の瓦作りを技法はもちろん、素材や道具に至るまでの忠実な復元に努めている。麻布の製織についてもその主旨に則り、素材から道具に至るまで可能な限りでの再現を目指したのであるが、機織り道具の重要な部品である竹箴が入手できない状況にあることを知らされ、やむなく竹箴作りを思い立った次第である。製作作業は、箴羽作りを山田、編み糸作りを澤田絹子、箴編みを金城のいずれも奈良曝研究会会員の3人が分担して行っている共同作業である。

竹箴の製作技術に関する資料といっても、開始当初は昭和57年に京都府立総合資料館から刊行された京都市の北岡高一氏の竹箴製作技術報告（以下「北岡報告」という）しか知らなかったというのが実情であった。竹箴製作で国の選定保存技術保持者に認定された北岡氏はその当時すでに亡くなられていたが、奥さんの綾子さんの快諾を得て北岡宅を訪問し、残されていた箴作りの古い道具の実測や写真撮影を行う一方、奥さんからの聞き取り調査を行った。北岡宅へはその後数度にわたり調査に訪れているが、最初に訪問した平成13年11月10日は、調査を終えて奈良に戻ったその足でマダケの採取を行っていて、この日が名実共に我々が箴作りを開始した記念の日である。

素材の調整や道具の製作を行い初めて箴羽作りに着手したのが翌年の6月になってからで、準備期間としてほぼ7か月を要したことになる。道具の製作といってもすべてが北岡報告に倣った忠実な製作でなく適宜アレンジした点も多く試行錯誤の連続であったが、記されている技法通りに行おうとすると結局は同じものでしかないというのが結論である。また、その後現在までの間、製作技術に関する資料収集を行ってきたが、箴羽作りから箴編みまでの工程が述べられているものとして、栃木県二宮町の関原忠蔵氏の製作技法を記した昭和53年刊行の『奈良県立民俗博物館だより17号』に収録された芳井敬郎氏の「箴の製作技術」（以下「関原報告」という）と、栃木県黒羽町が所蔵している手書本の『機織彙編』（以下「彙編」という）の存在を、角山幸洋氏の『古墳時代の箴とその機能』により知るに至った。

「彙編」は、黒羽藩主大関増業が文化11年～文政5年（1814～22）にあらわした『止戈しご枢要すうよう』（全353巻）の一部をなすもので県の文化財に指定されている。広く流布した刊本の『機織彙編』はそのダイジェスト版ともいうもので、手書本の方は全15巻中の第5巻に、刊本には収録されなかった箴羽の作り方から編み方までを記述した「箴拵方」が掲載され

ていて、江戸時代まで溯る箬作りの技法が知られる貴重な文献といえ、末尾にその写真と翻刻を収録した。この「彙編」で注目されるのは北岡氏の技法と共通する点が多いということで、北岡家に保存され報告にもある箬羽の厚さ仕上げの道具である「正直台」の使い方が、この資料によって窺い知られるなどその一例である。

その他、箬羽作りや箬編みの工法が知られる資料があるが、我々の箬作りの基本的な姿勢は可能な限り古い手法で往時のものと同じ箬を作るということであるため、北岡方式を中心に据え「彙編」を参考にした製作活動を進めていきたいと考えている。なお、これまで実際の箬編みに携わってきた職人方にも聞き取りを行い、文字では表せない仕事のあやともいふべき事柄について貴重な知識を得ることができたのも幸いであった。

なお、竹箬作りの技術が日本の国から絶える事態に危機感を持った京都市の下村輝氏は、月刊誌『染織 a』のCM欄により、竹箬作りの復興を訴えてきたのを目にした人も多いことと思われる。その後、同氏の各方面への働きかけにより「日本竹箬技術保存研究会」が発足し、昨年7月から竹箬羽作りの技術伝承活動が開始されている。

## 2. 竹箬製作技法に関する資料

これまでの資料調査によって知られた全部の製作技法を項目ごとに列記することにする。映像資料（岐阜県祖父江）や、実際の製作現場での聞き取り調査で知られたことについては以下の記述のなかで必要に応じ引用したい。聞き取りを行ったのは、北岡家のほか、京都市の小森虎之亮氏、伊勢崎市の平井文雄氏、入間市の川島芳雄氏で、いずれも金城が現地取材にあたった。小森氏は竹箬と同じ重さのステンレス箬を仲間と開発したという経歴の持ち主、また平井氏は手編み、川島氏は機械編みの箬職人であるが、いずれも現在は古い竹箬の組み直し修理を行っている。

なお、岐阜県祖父江の豊田亨氏の箬羽作りについては『岐阜県の諸職』に収録されているが、工程が列記されているだけであるためここでは割愛した。祖父江の竹箬作りについては、日本竹箬技術保存研究会の田口理恵氏が、『染織 a』2004年1月号で「竹あみ」から「羽切り」までの9工程の詳細な紹介を行っている。箬羽としての完成まではまだ数次の工程があることから、号を改めて発表されることが期待される。

### 資料凡例

A	『京都府の民具Ⅳ 諸職・伝統の手仕事』S57	北岡氏
B	『江戸職人図聚』S59	北岡氏?
C	『箬の製作技術』S53	関原氏
D	『機織彙編』江戸時代	一般
E	『木材ノ工藝的利用』M45	一般
F	『機と道具一箬』S57	一般
G	『染め織り道具』H12	近藤氏
H	『被差別部落と箬』H6	平井氏
I	『職人の技』H15	平井氏
J	『多摩の箬職人』S61	川島氏

## [素材]

- A・嵯峨竹が固さ、きめ、光沢、弾力の点で最適。
- ・3～5年生で肉厚のある太い竹。
  - ・木綿箬にはモウソウチクも使われたが肉質が減りやすく弾力性に欠けるため、絹箬にはマダケが使われた。
- B・嵯峨竹が最も良く、根元から2節くらいまでが使いやすい。
- 注 この記述は『日本で唯一の絹箬屋』からの引用とあり、北岡氏のことであろう。
- D・箬竹に使用する竹は秋伐りしたものをを用いる。
- ・4、5年生の生竹を丸のまま煮て3年ほど枯らして用いるが、半年くらいから使ってもよい。(この項重複)
  - ・3年生は柔らか過ぎ、6から9年生はそげる。
- E・竹は苦竹(真竹、女竹の異名)を用い、皮目のみを使用する。
- ・秩父産は価格低廉であるが、長竹で運搬が困難なため、山元で皮目を剥いで搬出する。
  - ・竹は3年生以上で切り旬は一霜かかったもの、若しくは春4月筍の発生直前。
  - ・周り7寸以上の太いもので、それ以下は羽が丸みをおびるため用いない。
- G・真竹は風当たりが少ない土地のものが真っ直ぐに伸び、しまりも良いため箬の材料に適し、畿内産のものが最上。

## [調整]

- A・青竹を元、中、末に挽き切り、元と中の部分の節を取り去る。
- ・筒状の竹の切り口に5分幅に墨付けし、カマで割り、ホウチョウで皮と肉側に分ける。
  - ・割った竹は釜で3～4時間煮沸してアクと油分を除去する。
  - ・煮た竹は熱をさました後、簾に編んで軒に吊すか空地に並べ天日で2か月ほど干す。
  - ・水分の取れた竹は直ぐ加工してもいいが、大抵は2～3年納屋などに吊しておいた。
- C・伐採したマダケの根元と先を切り(捨て)、太さと間隔をほぼ一定にする。
- ・節を3ツ中に入れて丸切り(クダキリ)する。
  - ・各節の上下3分くらいのところに小刀で切目を入れる(ヒキマワシ)。
  - ・2つ割りから始め、羽1枚分の幅(2分)程に小割りする。
- D・生竹を丸のまま煮て3年ほど枯らして用いるが、半年くらいから使ってもよい。
- ・幅を引くための割り竹は肉の方を削り捨てて厚五厘程にする。
- E・節間を玉切りして皮目のみとし、熱湯で1時間煮沸、屋外で1週間曝せば白色に仕上がる。
- F・竹を煮沸してアクを抜き、日陰で完全乾燥させる。
- G・竹を煮てアクを抜き、日陰で干す。

## [羽竹の加工]

- A・割竹をコガタンで皮から1mm程を残して肉質部分を剥ぎ取り、さらにこの皮竹を3枚に剥ぐ。
- ・幅揃えに先がけて剥ぎ竹を夏は1昼夜、冬は2昼夜ほど水に漬けて柔らかくする、
  - ・水漬けの済んだ剥ぎ竹を幅揃台に通して幅を一定に揃える。

- ・幅揃えした剥ぎ竹を膝の上でホウチョウでしごいて荒皮を取る。
  - ・荒引きのため爪付台を使って先端の1cmほどを薄く削る。
  - ・爪付けした剥ぎ竹を荒引台に通して適度の厚さに削る。
  - ・天日で1週間ほど乾燥させた後、菜種油を染み込ませた布で油を引く（ヒキアゲ）。
  - ・ヒキアゲたら直ぐに正直台に通して正確な厚さに仕上げる。
  - ・1寸ほどの厚さに重ねて羽切台で切断し、両端を糸で括って束にし、順序がくずれないように横に墨で線を引いておく。
  - ・金カマチに入れて絞め、羽竹の側面をホウチョウで削って整え、トクサで磨く。
  - ・絞メカマチで中央部を絞め付け、羽竹の両端部をホウチョウで削って仕上げる。
  - ・面取りカマチに入れ、四隅をホウチョウで削って面を取る。
- C・ヒキマワシで入れた切り目から剥す。
- ・剥して出来たヒゴを台とカンナの間に5～6枚の厚みに引く。
  - ・横幅を特別のカンナで1.2～3分に揃える（ハバズリ）。
  - ・束にしたヒゴを釜の中に入れて2時間くらい漬ける（ふかし）。
  - ・狂いを止めるため1か月程乾かす。
  - ・5～6枚の厚みに引いたものを11枚程に引く。
  - ・15～6枚にして表皮を取る。
- 注 文末に「昔は表皮（甘皮）が付いたものでカマボコ型をしていた」とある。
- ・定規で長さを決め、水で湿らせオシギリで切断する（ヒゴキリ）
  - ・ミズバリーヨセ板の上で作業する。
  - ・羽をシメギで絞め、不揃いな耳をカンナで削る（ミミツキ）。
  - ・ヤキヅカにヒゴを入れ表裏をバイトで削る（ミミケズリ）。
  - ・天日で乾燥させる。秋であれば3～4日で乾燥する。
  - ・ヤキヅカに入れたまま両面に油を塗って焼く（アブラヤキ）。
  - ・地面にヤキヅカを置いてコモをかぶせ1か月放置すれば地表からの水蒸気で羽が膨らんで狂いが取れる。
  - ・ヤキヅカの縁に入った部分を小刀で削る（ミミソギ）。
  - ・ヤキヅカより大型のメントリグに羽を斜めに入れて四隅の面を取る（メントリ）。
  - ・カラス口に取る。
- D・幅の加工は「片揃え」といって台の一方に鉄または木を、もう一方に小刀をそれぞれ差し込み、この間へ割った竹を通して引き抜く。
- ・これは大方に竹の分合を揃えるもので、鉋で引き抜く際に（幅に）大小あつては具合が悪いためである。
  - ・厚の加工は両方の柱の向い合わせ面についた溝に大工が使うものと同じ鉋を仕込んだ「鉋」を使い、刃と台の鉄との間に薄い竹をかました隙間を通すもので、なんべんも引き抜き、仕上げは良い鉋でこく。
  - ・厚さの調節は飼物の厚薄で行う。
  - ・事前に竹を水に浸しておきこく前にあげるが、薄いものであるため少しの間浸すだけでよい。
  - ・こく竹の先端 5.5分程を薄くし、先端が破れないよう布きれを絡み付けたヤットコ

で挟んで引き抜く。

- ・羽の長さを揃えて切り、シメギで挟んで平の耳をつき、木口をカンナで削る。
- ・両耳を削ったら搾木（両耳を挟む杵）へ入れ、傍をカンナで横摺りし、最後にトクサをかける。
- ・搾木では突っ張りを入れて平の方も止め、削る時は下へ敷木を入れて削り、また耳を削る時も敷木の上に押し付けて削る。
- ・その後は始めの搾木に入れて木口と耳を直し、唯羽に順に並べ四隅の角をカンナでこそげトクサをかけ墨付けをする。
- ・墨付けするのは並べた順序が変わらないようにするために、どんなに正確に加工しても僅かな寸法斑はあるもので、順序違いは箴の斑になるため削ったままの順序で編むこと。
- ・箴羽を削って油をひき火で炙って煤竹のような色付けをする。

注 文末にあって追記されたものであるが、いずれの箇所かで処理するのか不明。

- E・箴引器で所定の厚さとする。
- ・箴引器は鉋と鋼鉄製板からなり、鉋の刃の上に板を置き、この間に箴材を通してヤットコで挟んで引き抜く。
  - ・上等品はこの作業を5度繰り返して平滑に仕上げる。
  - ・水に浸して柔らかくし、押し切りで所定の長さに切る。
  - ・箴羽の幅は鯨 1.2分、時として 1.5分、1.8分がある。
  - ・箴羽の長さは普通は鯨 2.1寸、所により 2.6寸また 2.8寸。
  - ・数百枚を重ねて締木に入れ、両側と両耳を削る。
  - ・杵に入れて両端を挟み（束に取る）、2日間程日光で乾かす。
  - ・種油をつけて火で燻ることを2・3度繰り返す（油煎り）。
  - ・四方の面を取る。
  - ・箴羽厚と間隔との比率は4対6とする。
- F・銚せんという刃物を鉄の台の上に固定し、乾燥させた皮の部分を箴羽となる必要な長さにして幅や長さを決め1枚ずつ極薄に削る。
- ・一定の枚数にまとめたものを鉄の杵で絞め、植物油を塗り込んで表面を焼いて摩擦し、さらに幅を揃えるため表面を削り、杵から外して面取りする。
  - ・出来上がった箴羽を半丸の芯竹で天地を挟み、定められた密度にして等間隔に必要な太さの編み糸で編絡り、掻い連るにして固定しボンドで固める。
  - ・地糸より太めの耳糸あるいは力糸を両端に数本織り込む場合は、箴の親羽の並びに少し厚めの箴羽を数枚編み込んで耳羽にすることもあるが、手織りの場合はほとんど必要ない。
- G・羽になるのは皮に一番近い部分（荒皮を剥いだほんのわずかな部分）しか使わない。

#### [カイズルの加工]

- A・カマで幅5mm～1cm、厚5～6mm程に割り、カンナで肉の部分を削り取る。
- ・コガタンで皮の部分を多く残すようにして面を取る。
  - ・ホウチョウで両脇を削って丸みを付ける。

#### [編み糸]

- A・編み糸は手撚りした糸で、曲尺1寸に50羽以下は木綿、それ以上なら絹糸。
- C・算数によって糸の太さが変わり、例えば17算（1算は40羽）であれば60番手の木綿糸を12本合わせて作る。
  - ・最低の7から13算までは木綿用（箴幅呉服尺1.05尺）、最高の21算までは絹用（箴幅呉服尺1.08尺）。
- D・羽の厚さは40枚を1単位とする。おおよそ40枚で4尺2分（4分2厘の誤りか）の厚さにこき、鯨尺6寸に付き15ヨミの箴と定める。
  - ・このかき糸並之すが片方12本合せ両方24本の諸紡糸で小幅の箴などに用い、その外この割合で望み次第になる。
  - ・また、曲尺2分2厘の厚さでは、鯨尺1尺1寸幅、26ヨミくらいの紗であって、箴になる基本はこの割合である。
- E・鯨1尺に40目あるものを1読または1把といい、例えば200目であれば5読で、普通は5読から28読まで。
- H・天保銭の穴に差し込んだ竹の棒を掌で擦り合わせて糸を撚る。穴の楕円の形状と傾合の重さで程よく回転し規格化された糸になる。

[箴編み]

- A・アミガタの両端に2本ずつ付けたカイズルを糸で括って固定し、編み針を使って箴羽をカイズルに締め付けて編んでいく。
  - ・編み終わったら織物の種類によっては箴羽の両端に箴羽より少し厚い耳羽を付ける。
  - ・カイズルの両側に箴の支軸となるチキリを入れ糸で締め付ける。
  - ・編み糸とその外側の箴羽に刷毛でニカワをひく。
  - ・スマナオシで箴羽の反りや間隔を調節する。
  - ・編み糸の外側部分に和紙を貼り、羽数、寸法等を墨書きする。
- C・シン竹をカキ台に取り付ける（スキハジメ）。
  - ・アバリを用いてシン竹にヒゴを固定する。
  - ・両端にオヤ羽を十文字に固定する。
  - ・尺ゴという竹ザシを使い、一定の間隔に所定の本数が入っているか確認する（アラメナオシ）。
  - ・ヒゴの間隔を整理する。
  - ・ニカワを編み糸に塗る。
  - ・ニカワ乾燥後2回目の間隔整理をする。
  - ・両耳に紙を貼る。
  - ・シン竹にイトヤスミとなるヤライを貼る。
  - ・最終の間隔整理をする（ツキメ）。
- D・4枚編んで上から竹を差し込んで止める。つる竹に5分間隔の墨を付け、5分につき箴羽何枚とはじめに設定し墨に従って編む。
  - ・墨どおりに編めない時は糸を撚り直す。
  - ・編み方は皮を耳に向け、中央から腹合わせに編む。
  - ・経糸が編み糸に当たらないよう、矢竹を二つ割りしたヤライを編み糸に結び付ける。
  - ・箴目を透かしてみて等分になるようヘラで修正し膠で固める。

- H・貼り紙は茨城県那須郡烏山町産の「西の内紙」で、やや粗く強い楮の生漉紙。溶いだ糊を刷毛で薄めに塗って貼る。
- I・2本のハリを使い、東でまとめてツルに挟み、箴羽を1枚ずつ送りながら編む。紙貼りはいったん乾かして膠を2度引きする時に行う。
- J・オサバを木綿糸で編む→オヤバをつける→オサバ→編んだ木綿糸をニカワやニスをして2、3回つけて固める→ヤライを付ける→ミミに和紙を貼る→オサバにかんなをかけてデコボコがないようにする→オサバの目を見る。

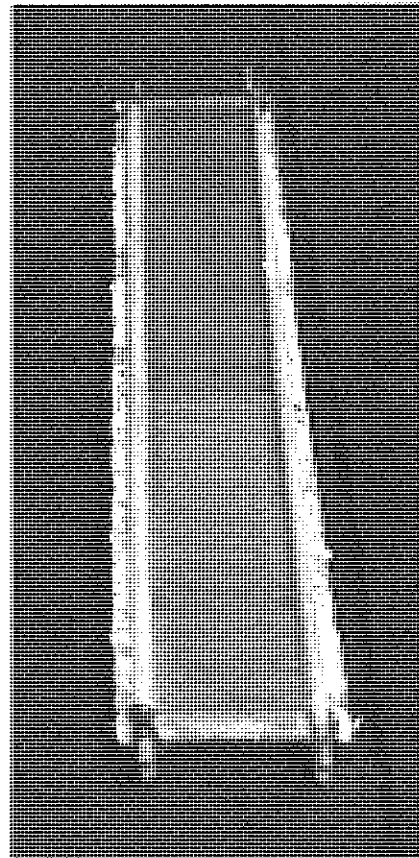
### 3. 竹箴調査

資料から知られる竹箴の製作技法は以上のとおりで、江戸時代に溯る『棗編』の方法と北岡方式の共通が目される。しかしながら、製作方法の大意が判明したとしても、一方で古い時期の箴がどのようなものであったのか把握する必要がある。どのような箴を作ればいいのかということであるが、箴羽・カイズル・チキリの形状や寸法、さらには編み方なども含めた全体の造りは様々である。また、博物館や資料館等に収蔵された竹箴でも、製作地や使用地はともかく製作時期が知られるものは殆どなく、まして江戸時代と特定できるものは皆無に近い。

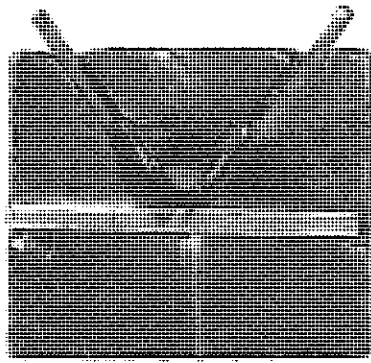
古い時期の箴羽については、関原報告に「昔は表皮(甘皮)がついたものでカマボコ型をしていた」とあり、北岡家での聞き取りでは「一番外の荒皮はこそげ取りその下の皮のみ使用した」とある。これらのことから、古い箴羽は最も外側の表皮あるいは荒皮が付いたものと、これをこそげ取って甘皮の状態のものがあったと理解できる。また、『木材の工藝的利用』(以下「工藝的利用」という)に「周り7寸以上(直径7cm弱)の太いもので、それ以下は丸みをおびるため用いない」というのは、皮を残した状態の箴羽であったことになる。カイズルについては、関原報告に「シン竹(カイズル)は昔は竹でなく太い麻糸で(中略)シンが麻でできたものはかなり古い」とあり、従って編む道具も今日のものと異なっていたと説明されている。

とりあえず手元にある4枚の古い箴羽を見たところ、使い込んだためか保管が悪かったのか最も古いと思われるものが皮付きで編み糸の括り目付きが1枚、その他は皮無しで括り目付き2枚、括り目無し1枚で、皮無し括り目付きの1枚には明治34年の紀年墨書がある。また、皮付きのものは通常の中央からの腹合せでなく、箴羽を一方向に向けている。

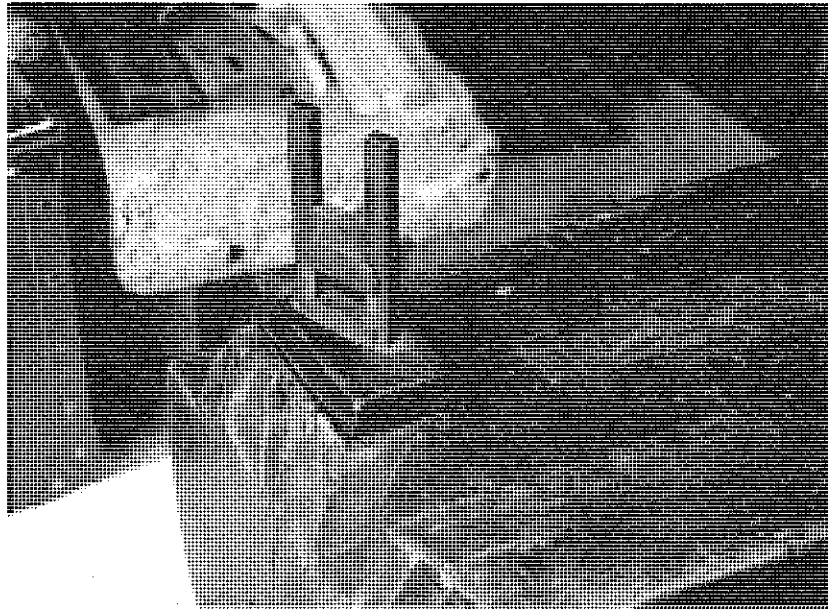
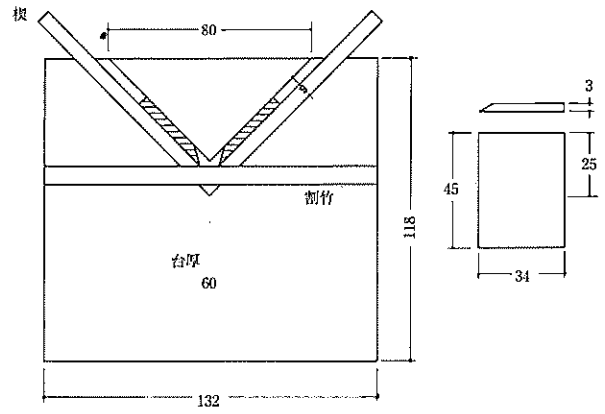
入間市の箴職人川島芳雄氏は、氏が生まれた昭和3年に導入された機械でしか箴を編んだことがないという。現在はカネオサの製作が中心であるが、以前はカネオサと竹箴の両



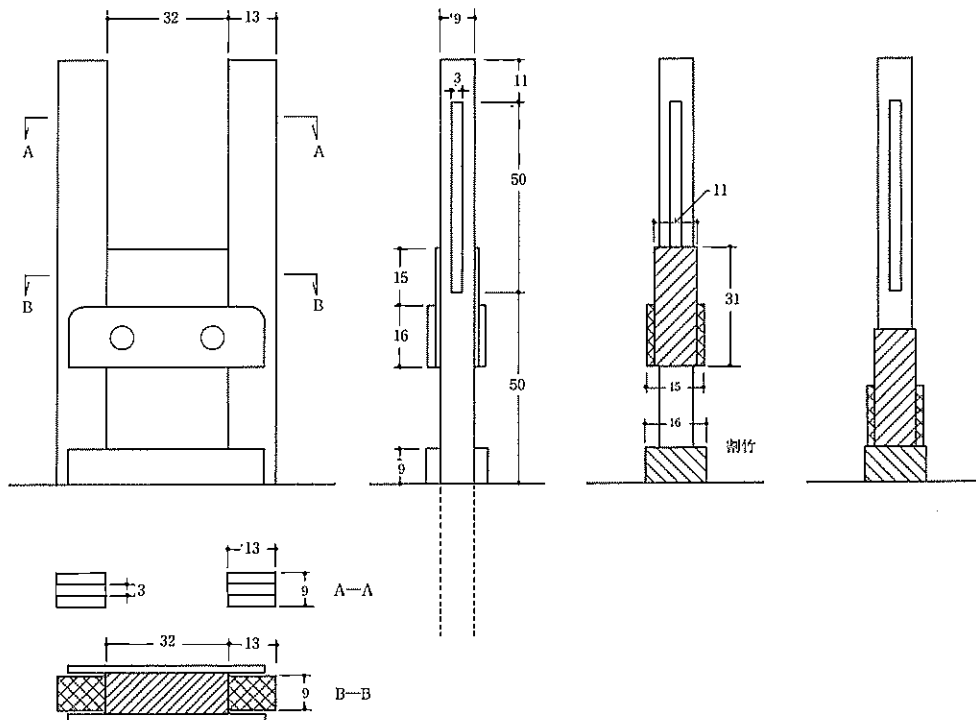
第1図 中央腹合せの箴  
(奈良県立民俗博物館)



幅揃え台

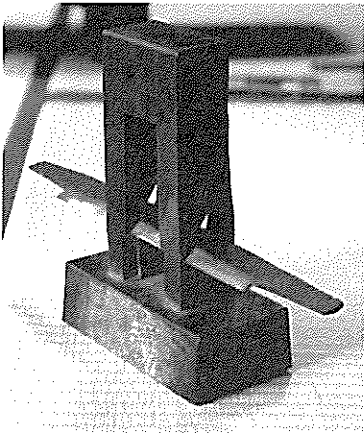


正直台

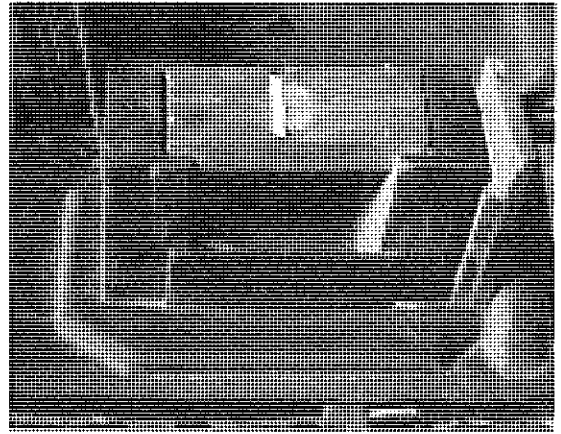


第2図 北岡家資料 その1

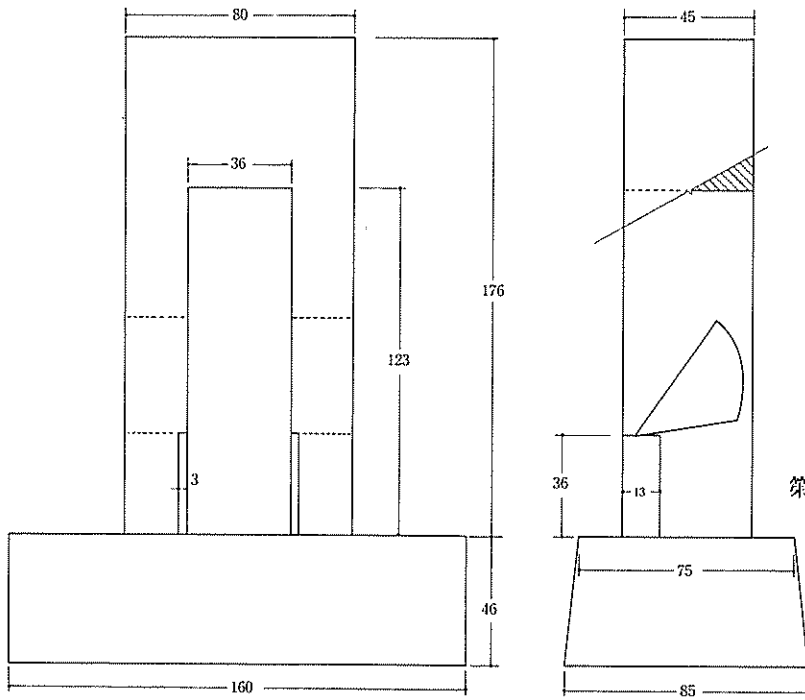




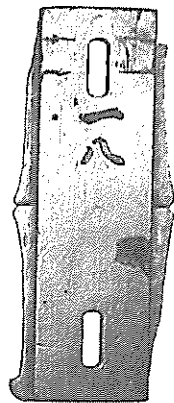
荒引台



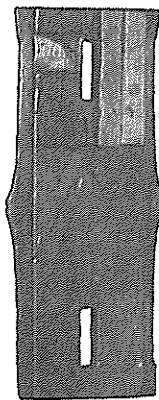
爪付け台



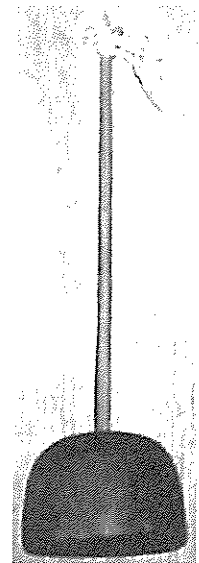
第3図 北岡家資料 その2



アミガタ



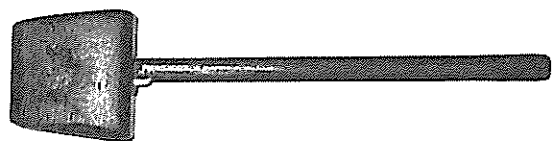
スマナオシ



糸撚りコマ

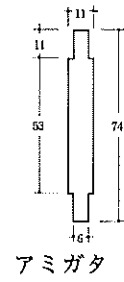
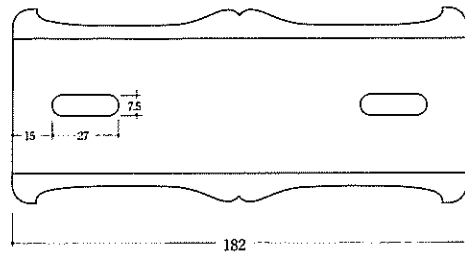


アミバリ

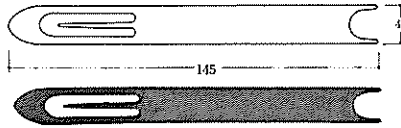


木槌

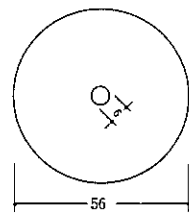
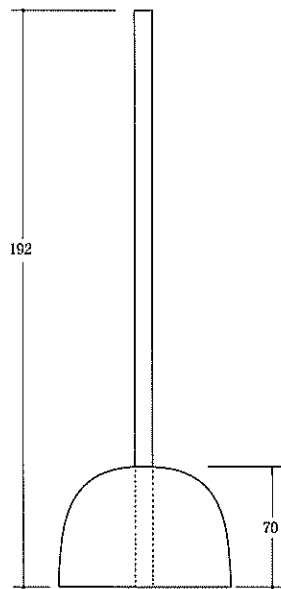
第4図 北岡家資料 その3



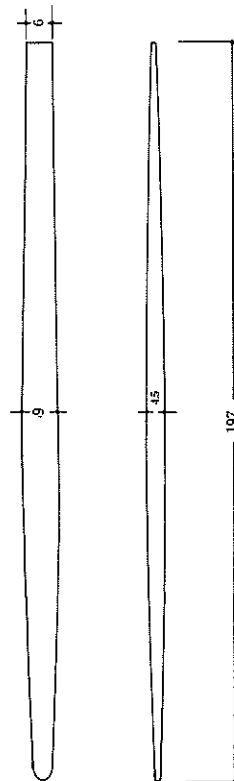
アミガタ



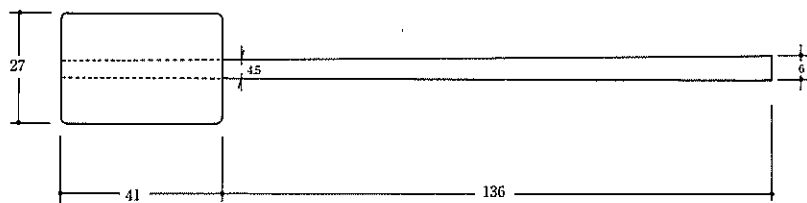
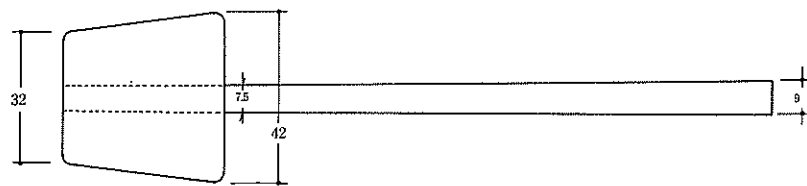
アミバリ



糸撚りコマ



スマナオシ



木槌

第5図 北岡家資料 その4

方の製作を行っていた。しかし、近年になって竹箴の組み直しの依頼があり、初めて皮付きの箴羽を知ったとのことであった。皮付きの箴羽は機械編みでは滑って扱にくいものの編めないことはないという。ただし腹合せに編むのは困難とのことである。また、氏の箴はカネオサ・竹箴ともに括り目がなく、機械編みでは括ることは出来ないだろうともいう。伊勢崎市の箴職人平井文雄氏の編む箴は括り目無しであるが、アミガタを使っていても簡単に括り目のある箴を編むのを見せて頂いた。このようなことから、皮や括り目の有無だけで手編み・機械編みを判断できず、ただ括り目付きと腹合せが手編みということが分かるだけである。

今回の箴製作にあたり参考とするため調査したのは、大阪府・奈良県・京都府における次の5機関の所蔵する資料で、金城が主となって作業にあたった。

大阪府	河内長野市立郷土資料館	6点
同	交野市文化財事業団	7点
奈良県	帝塚山短期大学部織物研究室	11点
同	奈良県立民俗博物館	142点
京都府	京都府立総合資料館	27点

#### (1) 箴羽について

##### ①河内長野市立郷土資料館蔵箴

河内長野市立郷土資料館の箴は、6点のうち2点が河合寺の商標印があり、箴の特産地であった小塩地区で製作されたことが明らかで、残り4点のうち3点は特徴から小塩産と認められる。箴羽はすべてが皮付きで中央から腹合せになっていること、括り目は小塩産および小塩産と認められるものが括り目付きである。産地が明らかでない1点だけが皮付き括り目無しであるのは興味深い。箴羽は幅が4.0~4.8mmまで、厚さは0.3~0.5mmまであって、最も幅が狭いものは最も厚く、逆に最も幅が広いものは最も薄くなっていて、箴羽の強度が考慮されているように思える。

##### ②交野市文化財事業団蔵箴

交野市文化財事業団の箴は、7点中6点が皮付き・中央腹合せ・括り目付きで、1点だけが皮無し・括り目付きである。箴羽は幅が極端に広い4.4mm1枚を除いては3.4~3.8mmまで、厚さは0.45mmの2枚と0.4mmの5枚に二分される。幅広の1枚と厚い2枚は別々の3枚の箴であるが、皮と括り目で共通する7点中6点に含まれた箴であり、箴羽密度とも関係がみられないことから、特に定まった規格があったように思われない。ここの箴の特徴としてはチキリとチキリ際3cmの箴羽が著しく傷んでいることで、河内地方の織機が下機であった関係で刀杼との摩擦が原因と思われる。そのためか一般には皮と肉面を前後に向けて取り付けるチキリを、傍面を前後に向け（全部）かつカイズル内側で厚く作っている（2点）のは、箴の耐久性を考慮したものといえよう。

##### ③帝塚山短期大学部織物研究室蔵箴

帝塚山短期大学部織物研究室の箴は、奈良県山添村で収集されたもので、11点すべてが皮付き腹合せで、括り目のあるものは2点だけである。腹合せも中央からのものとずれたものと半々となっている。箴羽は、幅が3.5~4.6mmまでであるが4.0mmを越えるものは3点のみで3.6~3.7mmのものが多い。厚さは0.3~0.45mmまでであるが、河内長野市のような幅にたいする法則のようなものは認められず、しいてあげれば箴羽密度が高いものが幅も大き

いといったところである。

#### ④奈良県立民俗博物館蔵箬

奈良県立民俗博物館の箬は、所蔵点数が多く、収集地も多方面にわたっている。今回調査したのは県内13市町村16地区で収集された118点と収集地不明の24点を合わせた142点で、本来ならば地区ごとにその傾向や特徴といったものを分析すればいいのであるが、ここでは全体をとおした箬羽の寸法と造りを概観することにしたい。まず、皮の有無と括り目の有無をみると、皮無しは8点だけで極めて少なく、括り目無しは23点と意外と多いが、皮無し・括り目無しの双方が一致するものは皆無で、括り目が無いため機械編みで、従って皮無しとする根拠にならないことが分かる。皮無しはcm間8羽の1点を除き、すべてcm間11羽以上の箬に用いられているが、全体からみればそれ程多い数ではない。前3機関所蔵の箬には無かった腹合せでないものが26点あるのが注目されるが、括り目が無く腹合せでないのが一致するのは11点だけである。これを言い換えれば、括り目があっても腹合せでないものと、括り目が無くても腹合せにしているものがあるということである。なお、この11点の中にはカイズルが竹でなく植物繊維を芯にしているものが5点ある。カイズルが竹でないものはかなり古いとされるが、括り目と腹合せの有無も時代判定の基準にならないことが知られる。

箬羽は、幅が4.8mm以上の5点を例外とすれば2.5～4.5mmまであり、そのうち3.2～4.0mmまでが74%を占める。帝塚山のものと同様、河内地方の箬と比較すると幅が狭いのが特徴で、3mm未満のものも6点あるが、そのうちの4点は安堵町で収集された2.5～2.7mmと極端に幅狭のものである。厚さは箬密度が高ければ箬羽が薄くなっていくのは当然で、cm間14羽は0.3mm、cm間15羽は0.2mm、最も密度の高いcm間17羽は最小の0.15mmというように括れそうであるが、cm間11～15羽は0.2～0.3mmの箬羽がランダムに用いられ、かつcm間11～15羽の計8枚の箬に0.15mmが用いられているといった具合で、密度と厚さはそれ程厳格な使い分けは認められない。

皮の有無で奈良県内の箬を締めくくると、皮無しは異例であり、皮付きでも荒皮付きは0.25mmまでの箬羽に、甘皮付きは0.3mm以下の箬羽に用いられたといえなくもない。荒皮付きと甘皮付きの境は明確でないが、しいて線引きするならば、箬羽厚0.25mm、cm間11羽あたりが境界のようである。

#### ⑤京都府立総合資料館蔵（京都府京都博物館管理）箬

京都府立総合資料館での箬調査の目的は、大阪と奈良では無かった絹織り用の箬を実見するためであった。館蔵の箬は7地区（他に不明1地区）から収集された27点で、西陣織り絹箬と思われるものが3点あり、すべて金襴用であったとのことと長さも75cmと抜きん出て大きく、羽幅も6mmとなっている。3点のうち2点は「京都西陣黒門／元誓願寺南入／福井心臓」の印のある比較的新しい未使用の箬で、「曲壺寸間九拾六枚立」とあるとおりcm間32羽と密度が高いこともあって羽厚も0.05mmと計測される。残る1点はこれよりも古く、手編み風な感じがあり、0.08mmほどの箬羽を用いてcm間22羽に編まれている。いずれも極めて薄い箬羽のためか傍面の面取りが無く、編み糸は絹糸が用いられ、膠は塗られていない。新しい2点の箬羽は皮無し、古い1点は甘皮付きのように見えるが、興味深いことはすべて端の1cmに甘皮付きの箬羽が外向きに取り付けられ、機械編みと思われる新しい箬ではこの部分だけ括り目の付く編み方がされていることである。

表1 奈良県立民俗博物館収蔵竹藪の羽厚と羽幅との関係表

羽厚・羽幅とも単位：mm 管内はmm幅羽根と点数

はカイズマガリ織機織りしたもの

羽厚	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56		
0.60											51																							
0.55																																		
0.50						8-1	8-1																											
0.45			75-1	8-2	9-1	9.5-1	7-1	9-2	10-1	10-1	9-1				8-1	7.5-1	8-1																	
0.35							8-1	9.5-1			9-1	9.5-1	9.5-1			9-1																		
0.30					7-1	9.5-1		8-3	6.5-1	9-2	9-1	10-1	11-1	11-1	9-1	8-1	10-1	10-1			9-1													
0.25					14.5-1			9-1	10-1	10-1	11-1	9-1	9-2	10-1	11-1	13-1	13-1	11-1	11-1						15-1				12-1					
0.20											10-1	15-1	14-1	14-1	11-1	13-1	11-1	13-1	15-1					13-1										
0.15												13-3			11-1	15-1	12-1	13-1	13-1															
羽厚・羽幅とも単位：mm	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56		
注：羽厚に異のある8点と逆年の製品とみられるもの3点を除く。																																		

表2 奈良県立民俗博物館収蔵竹藪の羽厚・密度・皮の有無関係表

羽厚	羽厚0.15mm				羽厚0.25mm				羽厚0.30mm				羽厚0.35mm				羽厚0.40mm				羽厚0.45mm				羽厚0.50mm				羽厚0.55mm										
	皮の有無	点の数	皮なし	皮あり	皮の有無	点の数	皮なし	皮あり	皮の有無	点の数	皮なし	皮あり	皮の有無	点の数	皮なし	皮あり	皮の有無	点の数	皮なし	皮あり	皮の有無	点の数	皮なし	皮あり	皮の有無	点の数	皮なし	皮あり	皮の有無	点の数	皮なし	皮あり							
11	○	1	10	○	○	1	9	○	○	5	6.5	○	○	1	9	○	○	1	7	○	○	2	8	○	○	1	7	○	○	1	7	○	○	1	5	○	○		
12	○	1	11	○	○	3	10	○	○	2	7	○	○	1	9.5	○	○	1	7.5	○	○	2	9	○	○	1	8	○	○	2	9	○	○	1	8	○	○		
13	○	1	12	○	○	1	10	○	○	1	8	○	○	6				8	○	○	4	11	○	○	1	8.5	○	○	4	11	○	○	1	8.5	○	○	1		
13	○	2	12	○	○	1	11	○	○	2	8.5	○	○	1				8.5	○	○	1																		
15	○	3	13	○	○	1	11	○	○	4	9	○	○	11				9	○	○	3																		
17	○	1	13	○	○	5	11	○	○	1	9	○	○	4				9	○	○	1																		
17	○	1	13	○	○	1	12	○	○	1	9.5	○	○	4				9.5	○	○	2																		
17	○	1	13.5	○	○	1	12	○	○	1	10	○	○	5				10	○	○	1																		
14	○	1	14	○	○	1	13	○	○	3	10	○	○	1				11	○	○	1																		
14	○	1	14	○	○	3	14.5	○	○	1	11	○	○	3				11	○	○	3																		
14	○	1	14	○	○	2	15	○	○	1	11	○	○	1				11	○	○	1																		
15	○	1	15	○	○	9	15	○	○	1	12	○	○	1				12	○	○	1																		
16	○	1	16	○	○	3		○	○	1	13	○	○	1				13	○	○	1																		
17	○	1	17	○	○	1		○	○	1	14	○	○	1				14	○	○	1																		

外向きの箬羽使いについて川島氏は、内側に寄ってくる傾向のある経糸の負担を考慮した編み方であろうといわれる。また、岸田幸吉氏の『箬-Reed』（染織 a 15号）に、「経糸密度の高いもので、製織上の必要から特に地糸より太めの耳糸あるいは力糸を両端に数本織り込む場合は箬の両端の親羽の並びに少し厚めの箬羽を数枚編み込んで耳羽にする」とある。こうした事柄から、外向き甘皮付きの箬羽は強度を考慮したものであることが理解できるのであるが、わざわざ手編みで取り付けるなど細かい配慮がなされていることが知られる。

カイズルが繊維芯の箬は4点あり、収集地は加茂町例幣である。cm間の箬羽密度が7.5、8、9と粗目な箬で、奈良県立民俗博物館のものと同様、皮付きの羽を一方向に向け、括り目無しに編み上げている。羽の木口が先細りに削られているのが特徴である。

残る20点の箬はすべて皮付き（甘皮含む）で、皮を一定方向に向けたものは2点だけであとは腹合せである。cm間箬羽密度は6～10.5羽までで、羽幅が4.5mmを越えるものは3点だけで殆どが3mm台の幅狭の箬羽で奈良県の箬と同様であるが、cm間11羽以上のものが無いためか羽厚は0.25mmまでである。

以上の調査とは別に、手元の箬で箬羽の密度と厚の関係を計測したものが表3で、寸間30羽までは0.40mm、それから40羽までが0.35mm、さらにそれから45羽までが0.30mmと順次薄くなっていく。それ以上は資料が不足しているため確かでないが、50～60羽あたりまでが0.25mm、それ以上は0.20mmとなっているようにも思える。ただし、羽数が多いのは近年まで市販されていた箬であり、奈良県立民俗博物館のcm間17羽0.15mm厚の事例があることから、規格が変わっていることも考えられる。

表3 箬羽の密度と厚計測表

曲尺寸間羽数	cm間換算羽数	箬羽厚
75羽	24.7羽	0.20mm
68羽	22.4羽	0.20mm
46羽	15.1羽	0.25mm
42羽	13.8羽	0.30mm
42羽	13.8羽	0.30mm
41羽	13.5羽	0.30mm
39羽	12.8羽	0.35mm
36羽	11.8羽	0.35mm
31羽	10.2羽	0.40mm
30羽	9.9羽	0.40mm

箬羽間隔について、現在はステンレスの箬製作に転向しているが、かつては機械で竹箬を編んでいた京都市の小森虎之助氏によれば、経糸に比べ箬羽が薄過ぎると箬羽が負けるため、糸の太さに対する羽の厚さが重要とのことである。「工藝的利用」には箬羽厚と空きの比率は4：6とするとあり、この比率による各箬羽厚の場合のセンチ当りの羽数を示したのが表4である。ただし、川島氏の場合はこの

の逆で、6が箬羽、4が糸（空き）とのことであるから、絶対守らなければならない比率というのではなく、大方の目安なのであろう。

なお、北岡氏の場合、曲尺の寸間50羽が木綿箬と絹箬との境界となっているが、センチに換算すると16.5羽となり、箬羽厚と空きの比率4：6であれば、絹箬は0.2mm以下の箬羽でないと編めないことになる。奈良県立民俗博物館の箬のなかには0.2mm以下のものも多

表4 四分六とした場合の箴羽厚とcm当りの密度の関係(単位:mm)

箴羽厚	空 き	計	cm間羽数
0.60	0.900	1.500	6.66
0.55	0.825	1.375	7.27
0.50	0.750	1.250	8.00
0.45	0.675	1.125	8.88
0.40	0.600	1.000	10.00
0.35	0.525	0.875	11.42
0.30	0.450	0.750	13.33
0.25	0.375	0.625	16.00
0.20	0.300	0.500	20.00
0.15	0.225	0.375	26.60
0.10	0.150	0.250	40.00

いが、cm間16.5羽以上のものは0.15mmの箴羽を用いた17羽の2点だけであるが、これより甘い密度のcm間10羽までのものも0.2mmの箴羽で編んでいる。

今回の箴調査は限られた地域での調査であるが、大阪・奈良・京都での5機関が所蔵する箴羽は殆どが皮

付きであることが分かった。皮付きでも、表皮をそのまま残したものと表皮をこそげ取ったものがあり、断面も円弧状のものと蒲鉾形のものがある。削り取った場合、表面は皮無しの状態となるが、こそげ取った場合はその面は荒皮の下の皮が残るために光沢が裏面と異なっている。古い時期の箴羽は、関原報告から表皮が付いたままのものであったことが知られるが、北岡方式で表皮を取るのに荒引き台で削り取らず、しごいて取っているのも古い箴羽の形を伝えているものと思われる。こそげる理由としては、若い時期に付いた擦れ傷ならばこそげることでなくなること、煮沸したままの表面の固着物もこそげることで除去できるうえ、極力固い皮質部を残すという意図があるものと思われる。

ところで、近年まで市販され現在も使用されている一般的な箴は箴羽幅が6mmであるが、何時の時点から基本的な箴羽幅となったのか明らかでない。ただ、「工藝的利用」には、箴羽幅は鯨1.2分(4.5mm)のほか1.5分(5.7mm)や1.8分(6.8mm)もあると記されているから、標準的な寸法でないにしても刊行された明治末年頃に幅広の箴羽があったことは分かる。憶測でしかないが、皮付きから皮無しの箴羽に変わっていったのは機械編みが主流になったからであり、4.5mm幅から6mm幅の箴羽に変わっていったのは、打ち込みの際の皮無しの弱点を補うために羽幅を広くしたとも考えられる。

打ち込みについて付け加えるならば、今回の箴調査は奈良・河内・京都という限定された地域であったが、ごく僅かの例外を除けばこの地域では6mm幅の箴羽が使用されていなかったことが収集された資料から判断される。このことは、古い織機である大和機や下機の箴框に彫られた溝幅とも符合している。下機では打ち込みは刀杼で行い箴は単なる幅出しだけの機能でしかないが、高機といっても大和機の打ち込みは緩く、緯糸を寄せるといった表現が相応しい機である。

第6図下段は千葉県印西市の松本家に所蔵されていた箴框で、刀杼もセットで残ること

から地機の一部品であることが分かる。箆框には箆も組み込まれた状態で残り、少なくとも明治以前に溯ると推定される。箆羽は皮付きで幅 3.3mm、厚 0.5mm、cm間密度 9羽、カイズルは繊維の芯で出来ている。そのためそのままでは柔らかい箆であるが、箆羽の尖った木口を箆框に彫ったV字の溝に差し込み、框の上下を括ってようやく固まった状態となる。現在でも結城では地機が使用され、刀桴と箆での打ち込みが行われているが、江戸時代までは結城も印西も同じ下総国であり、強い打ち込みに耐えない幅出しだけのこのような箆が結城でも使われていたのであろうか。

## (2) その他

### ①カイズル

北岡報告には「カイズル」、関原報告には「シン竹」、「糞編」は「つる竹」、平井氏は「つる」と、それぞれ記述は異なるがすべて羽を括り止める4本の軸のことである。ここでは北岡報告で使用されている「カイズル」を記すことにする。調査した箆193点のうち、カイズルが竹で作られたものが182点、繊維芯が9点、不明1点、対象外(カネオサ)が1点であった。竹のカイズルの箆182点のうち、皮付きが165点、皮無しは17点であった。また、皮無しのカイズルの中には、干涸びたように縮んでいるものが数点確認出来た。調査した箆の製作の時代が異なると思われるため一概には言えないが、羽幅が広く、羽数が多い絹用と思われる箆に使われているカイズルは、幅と厚みが大きく、箆全体の重さがあり頑丈である。一方、箆羽の幅が狭く軽い箆は、カイズルは細くて薄い。それら中には、カイズルが細いため、箆の中央部をもちあげると両端が垂れ下がるような箆もあった。

残りの9点の箆のカイズルは、竹ではなく繊維芯で、どの箆もかなり使い込まれている。これらの箆は全体の重さが軽く、中央を持ち上げると両端が大きく垂れ下がる。

奈良県立民俗博物館のカイズルが繊維芯の箆も羽幅が 2.7~3.5mmで、極端に狭いグループに属している。収集地が5点中3点までが安堵町に集中しているのはたまたまなのかも知れない。繊維芯のカイズルが時代の古さを示すものとするれば、幅の狭い箆羽の形も多分にその傾向を持っていると推測され、地機のものと言えないにしても、大和機のような緩い打ち込みの機に使われた箆と考えることもできよう。

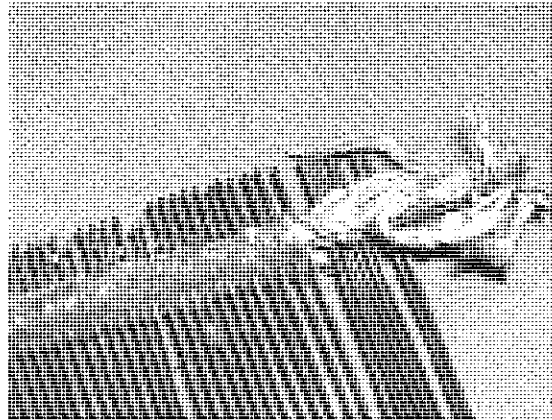
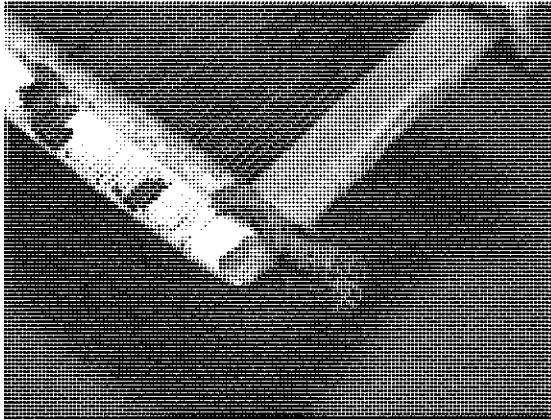
京都府立総合資料館のカイズルが繊維芯の箆は、加茂町例幣から収集されたものである。京都府では左京区久多地区で使用されていた地機3台が、「久多の山村生活用具」のうちの紡織用具として市の有形民俗文化財に指定されている。久多は市域最北端に位置し近江と文化圏を共有していたとされるが、機台の傾斜が緩く、支柱が2本からなるこの地機も形態上近江の下機と酷似している点が注目される。久多とは遠く隔てた加茂町ではあるが近江との地理的な関係は一層強く、近江形の下機がこの地方でも使われていたことが考えられる。とすれば加茂町の繊維芯の箆は下機(地機)に使われていた可能性も否定できなく、カイズルが繊維芯で出来た箆は地機(下機)との関係で考えていくことも必要ではないだろうか。

以上のことから、カイズルと箆羽の関係はもちろんであるが、箆という機道具ひとつにおいても、その織機や製作する織物と密接な関係があることがわかる。

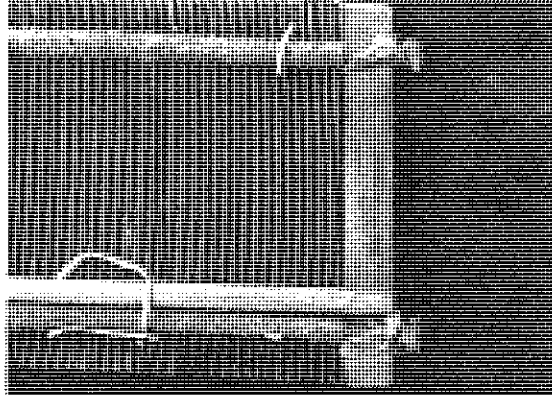
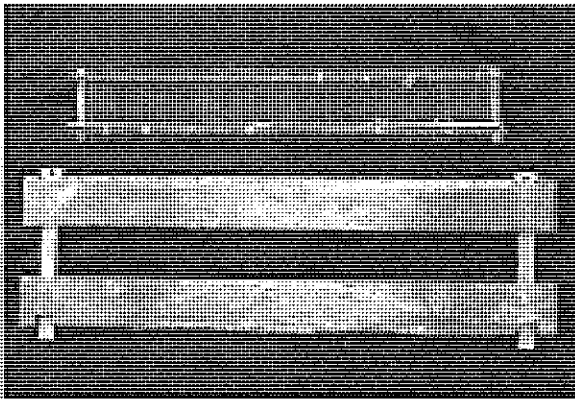
### ②チキリ

北岡報告では「両端に箆の支軸となるチキリを入れる」とある。このチキリは、調査し

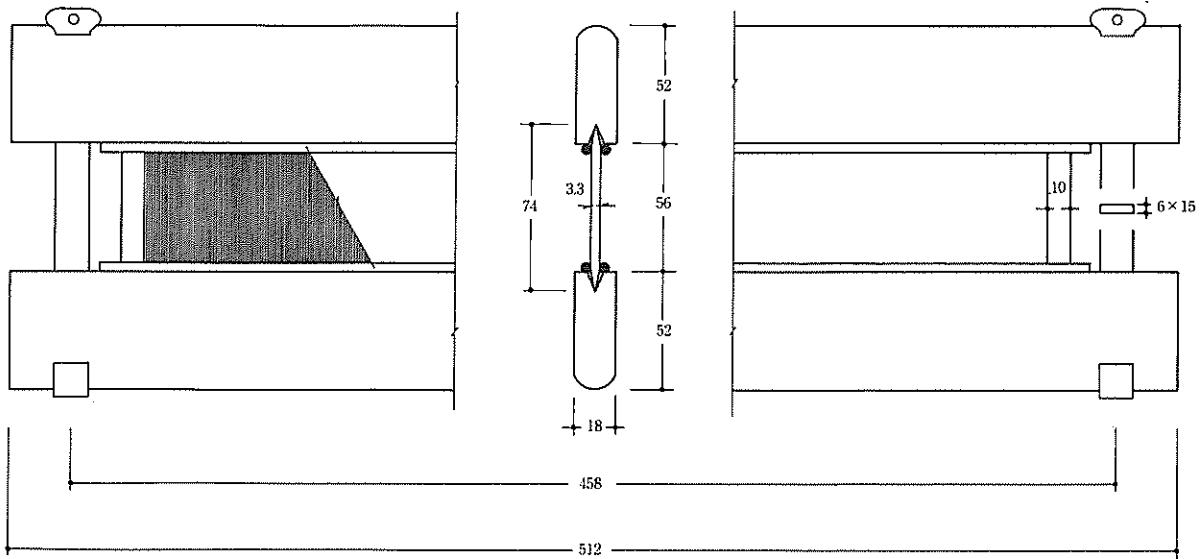




奈良県立民俗博物館蔵



千葉県立房総のむら蔵



第6図 繊維芯の箆2種

た段階では意図的かどうかは不明だが、竹の皮の部分が箆に対して正面にあるもの、皮が外、又は内にあるもの、皮が無いものの3種類が確認出来た。また、チキリの傷みが激しい箆がある地域と、それほど傷んでいない箆が多い地域があった。このことから、織機が異なり打ち込み方法が違っていたことも想像される。また、奈良県月ヶ瀬村地域で使用されていたとされる箆には、チキリの中央部に台形や丸形のくり抜き穴があることが特徴で、

その理由が用途によるものか、それとも、これらの箬が伊賀上野地方で作られたと思われることからその製作地の印であったのか、今後も調査を引き続き行う予定である。

奈良県立民俗博物館蔵の箬のチキリの幅は7～11mmのことが多い。厚みは、カイズルに挟まれる部分から両端は羽の幅と同じ3.0～4.5mmが多いが、カイズルの間だけは7.5mmを最大に、厚みが大きいチキリを使用している箬が多くある。また、竹の皮面をチキリの外傍面に向けているものも多い。興味深いのは、それらのチキリの外傍側が、激しく傷んでいることである。中には、傷みによって三日月のようになっているものも多く、それらの中の1枚については、三日月の真ん中でポキッと折れてしまっている。また、チキリを取り替えている箬、同時にチキリ寄りの羽を数枚編み直している箬もある。交野市文化財事業団蔵の7点の箬の中にも、カイズル間の厚みが大きいものが3点、チキリと羽の一部の編み直しが見られるものが6点確認出来ている。京都府立総合資料館蔵の27点の箬のうち、カイズル間の厚みが大きい箬が9点あり、厚みの差が3.2～8.0mmと、2倍以上の厚みのものもある。また、9点のうち1点は皮無しで、残る8点については大和地方とは反対に、竹の皮面が内傍面に使われている。また、この8点の箬の羽の密度は、cm間に8～10羽と、比較的粗い目の箬に集中している。

チキリについて、その詳細が書かれた文献はいまのところ特に確認していないが、傷みやすい場所でもあるため、それに対する工夫として、チキリの中央部に厚みがあったり、皮を外向きにしていることも十分に考えられる。

#### ③ヤライ

ヤライとは、経糸の擦れによって編み糸が傷まないように保護するものであるが、カイズルの内側の編み糸の部分に貼られた、幅が2mmほどの細くて薄い竹のことである、下機で箬を使用する場合は、箬が経糸にぶら下がり、編み糸への負担が大きくなる。また、機の形態を問わず、カイズルの内々間が狭い箬の場合は、経糸の開口の際に編み糸に糸が当たることが原因で傷むことも考えられる。関原報告では「イトヤスミとなるヤライを貼る」、「棗編」には「経糸が編み糸にあたらないように矢竹を2つ割りにした箬ヤライを結び付ける」との記述がある。また、奈良県立民俗博物館が所蔵している、北岡氏が製作した箬1点と、手元にある同氏製作の箬1点にもヤライが貼られている。竹箬調査では、調査した193点のうち、80点の箬にヤライ、又はヤライがあったと思われる痕跡が残っていた。そのうちの51点が皮付きのヤライである。京都府立総合資料館蔵のcm間32羽という細かい箬にも、ヤライが貼られていた痕跡があった。また、同資料館所蔵のcm間22羽の絹用と思われる箬には、カイズルをすっぽりと覆う篠竹がかぶせられ、糸で数カ所結び付けられていた。その篠竹にも経糸によると思われる糸が擦れた痕跡が残っているので、ヤライと同様の役割を果たすものだと考えられる。

#### ④編み糸

北岡綾子さんは、御主人が使用する編み糸の手捻りを担当していた。手捻りの糸はたこ糸よりも柔らかく、また微妙な太さの設定や捻り加減の調整が出来るため、綾子さんが捻る糸が1番だと、いつも北岡氏は口にされていたそうである。一方、川島氏は、捻りが緩めの糸を特別に注文して業者から取り寄せているが、その糸が合わない場合は、1、2枚程度の箬の編み糸なら今でも自分の手で捻っている。平井氏も、戦前には竹のコマに天保通宝を通しておもりにしたものを使って、自分で手捻りしていたそうである。

素材について北岡報告には、曲尺1寸に50羽以下は木綿、それ以上であれば絹糸を使用するとある。関原氏は木綿糸を使用、川島氏も昔は絹糸を使用したこともあるが、滑りが悪くて扱いにくかったことから、今では細かい密度の箴でも、すべて木綿糸を使っているそうである。一方、奈良県立民俗博物館蔵の142点のうち、絹糸を使用していると思われるものが13点あった。その内訳はいずれもcm間に、11・12羽が各1点、13・14羽が各2点、15羽が5点、16・17羽が各1点であった。ただし、これは、繊維検査を行ったわけではなく、見た目での判断であり多少の誤りがあるかも知れないため、参考までの記述とする。また、京都府立総合資料館蔵のcm間に22羽の1点と、32羽の2点の非常に細かい箴の編み糸も絹糸であるように思われた。

撚り本数について綾子さんによると、下撚りで数本の単糸を合わせたものを2組撚り、それを上撚りで1本に合わせていたとのことである。川島氏も同様に下撚り2組を上撚りで1本にするが、太い糸を作る時は下撚りを3組にすることもあったそうである。また、調査した古い箴の中で、糸の本数が明らかになった箴107点のうち、殆どにあたる104点が下撚り2組を上撚りで1本に合せている。

では、下撚りで撚る糸の本数だが、これは単糸の太さによって変化するので一概には言えない。関原氏は60番手の木綿糸、川島氏は40、60、80番手の木綿糸を使い分けていて、微妙な調整をする為に、異なる番手の糸を混ぜて使うこともあるそうである。「棗編」では、文の前後に意味が理解不能な点があるものの、「片方12本合せ両方24本の諸紡糸」との記述が見られる。竹箴調査のデータを見ると、手紡ぎの糸の太さ、太さにむらがあるものが多く、下撚りで撚る本数も3～19本までと幅が広い。下撚りが5～8本合わせの2組を上撚りで1本に合わせるものが多いが、中には2組の糸の本数が違ったり、太い糸と細い糸が混ざっているものもある。このように、糸の本数については何か基準があるのかも知れないが、現在までの調査の段階ではその基準は明確ではない。

撚り方向については、綾子さんの場合、下撚りも上撚りも、どちらも右手を奥へ送ってコマを回していたという。これは下撚りでS字撚りにした糸を、2本合わせてもう一度S字方向に回し、撚り増しするということである。反対に、川島氏はS撚り・Z撚りという方向は特に決めていないが、下撚りと上撚りは逆方向に撚りかけるといふ。竹箴調査で糸の撚り方向が確認出来た箴については、ほとんどが下撚りと上撚りが逆撚りになっていた。また、上撚りの方向はS撚りが107点、Z撚りが86点で、それほど片寄りはない。

#### ⑤編み

箴の編み方には括り目付きのものと無いものの2種類の編み方がある。括り目が無いものは、カイズルに羽を挟み、くるくると1方向に巻き付けていく方法である。「括り目」とひとこと言っているが、調査した括り目付きの箴は、すべて同じ方法で編まれていることが括り目の様子から確認出来る。ここで、「棗編」の編み方は括り目付きかどうかという疑問が出てくるが、その答えは文中挿図に書かれていた。「この編み方は1つ置きに内外よりくぐらす」と言うのがそれである。もしこれが括り目がない編み方なら、1方向に糸を巻き付けるだけなので、外なら外、内なら内と、常に同じ方向から糸をくぐらせることになる。一方、括り目付きの箴の場合は、6の編みの項でも記述しているが、外から内からの繰り返しで編む。「棗編」に書かれた「内外より1つ置きにくぐらす」という説明から、ここに書かれた箴の編み方は括り目付きの編み方だと言える。

#### 4. 箴羽作りの経過

箴羽作りは工法を北岡氏の方法に倣って行っているが、「北岡報告」は北岡高一氏が行っていたのではなく、北岡家が箴羽を外部から購入する以前に行われていた時代の工法を聞き取るかたちで記録されたものと思われる。北岡方式は大まかには「彙編」の工法に通じているが、幅を加工する道具が異なるほか、厚さを加工するのも「彙編」には無い荒引きの工程が北岡方式では行われている。ただし、「彙編」同様に正直台での厚仕上げを行うのは、現在知られる資料のなかでは北岡方式だけであり、その意味でも北岡方式は古い手法が温存されていたものと判断される。

箴羽の形状寸法は、奈良県立民俗博物館他4機関が所蔵する資料調査に基づき、皮付きで幅もかつて使用されていた大和機や下機の箴框に納まる4.5mm以下のものとした。

##### (1) 素材の調達

竹を採取する時期は一般に秋伐りとされ、奈良市南京終町の竹職人中西浩文氏は秋の彼岸が過ぎれば採取できるという。害虫の被害という点では、8～10月が竹材中に蓄積するデンプンが最も少なく、とりわけ9月が伐採の適期とされる(『図説竹細工入門』)。経験則からなのか8月に入れば伐ってよいと言いつわされていることと符合する。

「北岡報告」には京都嵯峨の肉厚のマダケが箴竹に最適とある。北岡・関原資料にある箴羽の購入先は岐阜県穂積市の元日本竹箴工業株式会社であったと思われ、同社のパンフレットには「真竹は当地や近県にもあるが要件(硬さ・粘り・滑り)を満たしていない。しかし九州の竹はこのいずれもを満たしており明治の頃から使用している」とあり、竹材の購入先は『岐阜県の諸職関係民俗文化財調査報告』により、大分県の日田であったことが知られる。

中西氏は奈良でも寒い都祁村近辺の竹が良いとのことであるが、以前竹ヒゴを作った際、三重との県境にある山添村中峰山のもは硬く、奈良盆地にある矢田山のもは軟質といった差が歴然と感じられた。タケノコは南斜面の陽当たりの良いところ程食用に良く、肥料分のあるところ程柔らかいと聞き、陽の当たった面が黄色を呈している南斜面の竹は総体に軟質であるところから、寒冷地で陽当たりの良くない土地の竹が細工には良いのかも知れない。

竹の採取は種々の制約もあることから、奈良では奈良市大慈仙のマダケ、千葉では印旛・香取郡のマダケとモウソウチクを共に知り合いの竹山で行っている。モウソウチクは、日本竹箴工業株式会社の資料に真竹一本となる前は孟宗竹を使ったとあるが、肉厚であることからカイズル用に採取している。

かつては農村では日常生活で竹を使うことが多く、竹山も常時整理されていたが、現在では山に入ることもなく荒れ放題の状態、1本伐って出すのに周囲の片付けをする時間の方が長い始末である。それでも1日あれば2～30本の伐採は可能である。購入したとしてもその後の調整は同じことであるため、今後箴作りを継続していくのなら伐採を兼ねた竹山整備を行っていく必要を感じている。

竹の伐採年齢について「北岡報告」は3～5年生、「彙編」は4・5年生が適期とある。竹の年齢は枝の分かれ方で判別するというが、伐り倒してみないと分からないこともあって、中西氏の節の部分が黒いものであれば良いという目安によって稗面の色で判断している。ただし、これも見掛けでごまかされることもかなり多い。

## (2) 調整

### ①玉切り

使用する部位は、根曲りが多く節間の短い元の6、7節目くらいまでと、径の細い末を除いた部分で、直径としては最大10cm弱、一般に8.5cm程である。節間の長短に関わらず3羽取り出来る長さ36cmの定規をあてがい、枕木をかってタケヒキノコで木口がはぜないよう回し挽きする。

### ②荒割り

北岡報告で「青竹割り」と記され、最初の頃はそれに倣って木口に幅墨を付けて割っていたが、現在は幅2cmを目安に目見当鉈で割っている。上方にいくに従って付いている窪みや、樹木との擦れ傷のあるもののほか、曲りのあるものはその場で廃棄する。1本から取れる割竹はおおよそ110本程である。

### ③煮沸

竹細工に使用する竹は苛性ソーダで煮る油抜き処理が行われる。晒しまたは白竹加工といわれるもので、油や蠟物質の除去による材質改善のほか見栄えの良さ、乾燥の容易さ、カビや虫害が軽減されるとされる（『図説竹工入門』）。箴竹の素材として祖父江に送られてきた割竹も苛性ソーダでの煮沸処理が行われたとのことであるが、単に水での煮沸処理でも、生竹のままとは比較ならぬくらい乾燥が早くなり、中に入れた割竹が見えなくなる程の汚れた煮汁となることから、油分などの除去の効果はあるものと思われる。

この竹の煮沸については、北岡方式では割った竹の肉を除いたものを煮るのに対し、「糞編」は丸のまま、また「工藝的利用」は皮目にして、それぞれ煮ることとしていて、結局どのような形態にして煮ても良いことになる。現在行っている方法は、ドラム缶を半裁したものを竈と釜として、②で幅2cm程に割ったものを煮沸している。肉を取らないためかさばるのが難点であるが、竈と釜の容量が大きいこと1回の煮沸に要する時間と燃料はそれ程多くなく、500本の割竹を処理することができる。燃料は伐採時に山から一緒に持ち帰った枯れた竹や木で、休耕田を利用して煮沸しているが、周囲に家が建て込んでいたならこのような作業は困難である。

### ④乾燥

釜から出した割竹は屋外の土間にばらまき、風を当てて熱気と湿気を取る。奈良では格納場所の制約があることから北岡方式のように簾に編んで軒下に吊して乾燥させ、千葉では春先の一時しか使用しない育苗用のビニールハウス内で台をかって並べて乾燥させている。床面にマルチしたビニールハウスでは1か月もあれば乾燥状態となる。

### ⑤荒剥ぎ

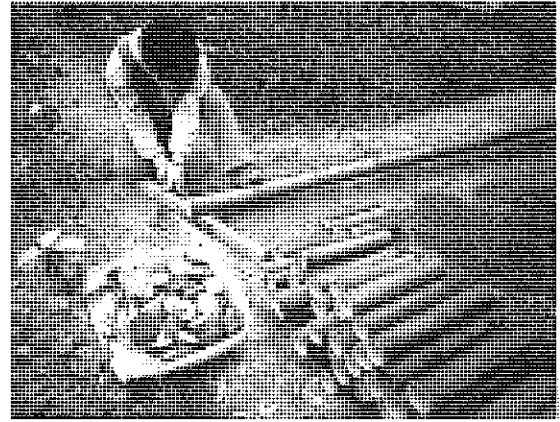
肉を剥いでない割竹であるため、へぎ竹として仕上げる前の段階として荒剥ぎを行っている。縦半分に割り、次いで皮側3mmを残すように剥ぐ。

### ⑥仕上げ剥ぎ

北岡家から譲り受けたへぎ竹2本のうち、1本は長さ28.5cm、幅7mm、厚1mmで曲りが大きく、両端に盛り上がりがあって節際いっぱい切断している様子があり、もう1本は長さ32.5cm、幅7mm、厚0.7mmで、薄く剥いであるためか円弧状の丸まった断面となっている。このへぎ竹がなぜ残っていたのか分からないが、あるいは報告書の写真にあるような箴羽作りの作業を北岡氏が実演してみせた時のもので、曲がったものや丸まっているため



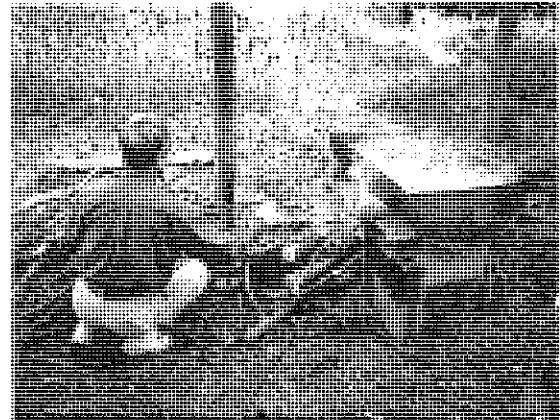
伐採



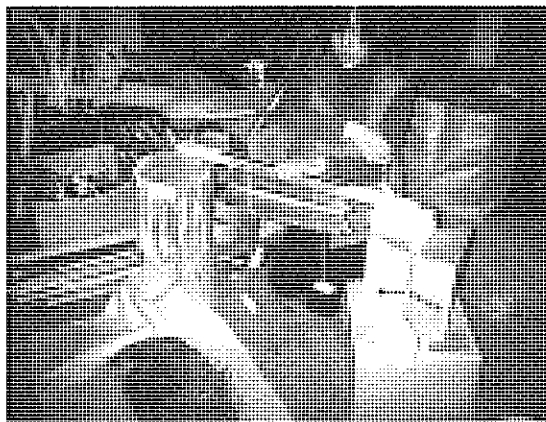
玉切り



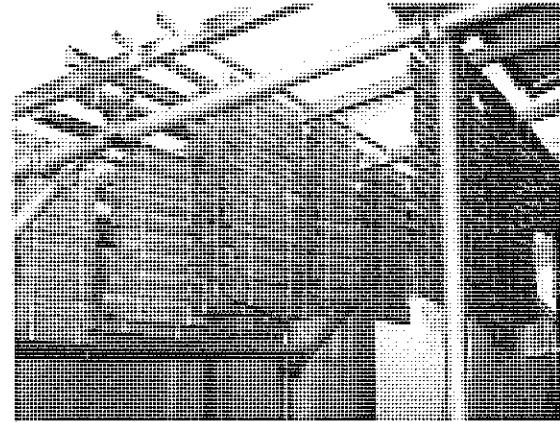
荒割り



煮沸



スダレ編み



乾燥

第7図 竹の採取と煮沸処理

に使われなかったものであるのかも知れない。

仕上げ剥ぎは、この譲り受けたへぎ竹を見本として、幅6～8mm、厚1mmを目安にただひたすら鉋1丁で行う作業で、この時に曲がりのあるもの、表皮に擦れ傷のあるもの、竹が若いものなどをはねていく。

#### ⑦幅の爪付け

いずれの資料にも記載がないが、厚さを引く時と同様にへぎ竹の先端を幅引台（幅揃え

台)の刃の間より狭くしておかないと摘めないため、おそらく幅引きでも爪付けを行ったと考えられる。方法は簡単で、台木に取り付けた小さな木片にへぎ竹の木口をあてがい、キリダシで端から1.5cm程の両側を細く削る作業で、この時が最もへぎ竹の曲がりや傷を見付け易く、見付け次第廃棄している。

#### ⑧炙り

竹の表面に固着した汚れを取り除くため、炙って浮き出た油分と共に汚れを取り除くもので、煮沸前に竹を洗うか、煮沸直後に表面を拭き取れば不要な作業である。また、北岡方式のように荒皮をホウチヨウでしごいて取る場合も必要ないが、表皮を残した箴羽にも対応出来るよう、幅引きから始まる箴羽作りの事前準備として表面の汚れを取り除いている。処理する手間がかなりかかるが、表皮そのまま使うには不都合な表面の微細な傷や色調の悪いものを発見出来るメリットがある。方法は簡単なもので、火がへぎ竹にじかに当たらないよう竈の上に鉄板を敷き、2本置いた鉄棒の上にへぎ竹を並べて熱し、浮き出た油と共に布切れで拭き取っている。

#### (3) 箴羽の加工

以上が箴羽作りのための調整作業であるが、100本余り採取し2万本余りのへぎ竹を確保した2002年の場合、10月に採取を始めて合間仕事としての幅の爪付け完了までほぼ10か月を要した作業で、この間11月と3月の各1か月の休止期間があっただけであった。北岡家では煮沸後3～4年の枯らしの期間をおいてからへぎ竹の加工に入ったとする一方、煮沸後乾燥したら加工にまわしても可とし、平井氏は1年経過すれば十分使えるとのことである。幅の爪付け完了までの調整期間10か月ということは次の採取時期まで2か月しかないため、枯らしの期間に入った1年目から炙り作業をおいおい続けていくというのが恒常的な作業工程であろう。

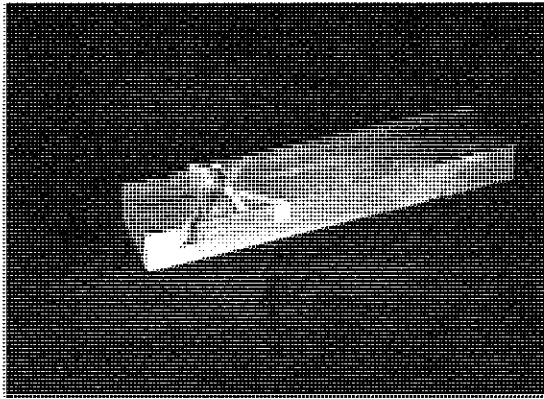
#### ①幅引き(幅揃え)

北岡家に残る道具(幅揃え台)は、90度の角度で向い合う2枚の刃を仕込んだ台で、へぎ竹の先端をヤットコで挟んで刃の間を引くことで所定の幅が引ける構造となっている。いたって単純な道具であるが、他の竹細工職人の道具にもこれと同じものがみられる。また、河内長野市立郷土博物館に展示されているクロモジの楊枝作りの幅引きもこれと全く同じ形式のものである。一方、「糞編」の幅引き道具は「片揃え」といい、台の上に立てた鉄または木の棒と小刀の間にへぎ竹を通して引き抜くもので、片側だけを削ることから「片揃え」の名があるのであろう。

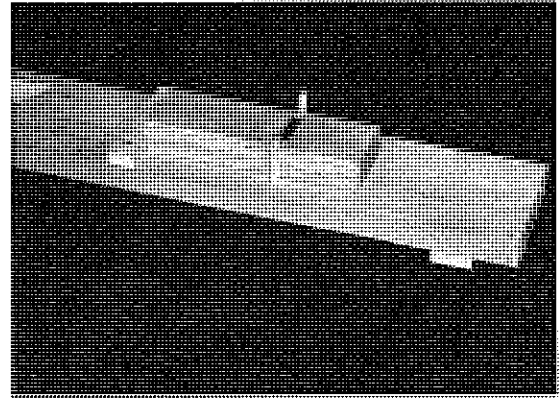
幅引きの道具は北岡家資料に倣って作製した。刃は自動カンナ(プレーナー)の替刃を転用したもので、木製の台に直角の溝を切り、楔を打って刃を固定する。「糞編」には幅引き前の処理についての記述はないが、北岡方式に倣い水に漬けて柔らかくして引いている。この幅引きについて、「糞編」には「大方の竹の分合を揃えるもの」とあり、北岡家資料の「幅揃え台」の名称からも、幅は厚さを仕上げる時のような正確さはそれ程こだわらなくてもよいことが窺える。

#### ②荒皮こそげ

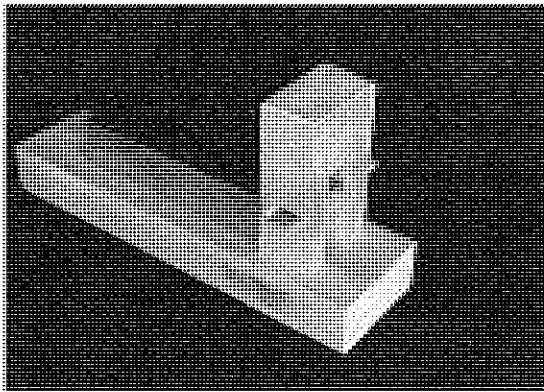
これまでは荒皮のままの箴羽の製作を行ってきたが、新たな試みとして北岡方式のように膝の上でしごいて荒皮を取る方法も並行して行っている。膝の上に布を敷いて刃物を当てがい、ペンチで挟んでへぎ竹を引き抜く方法で、刃物は両刃より片刃の方が美しくかつ



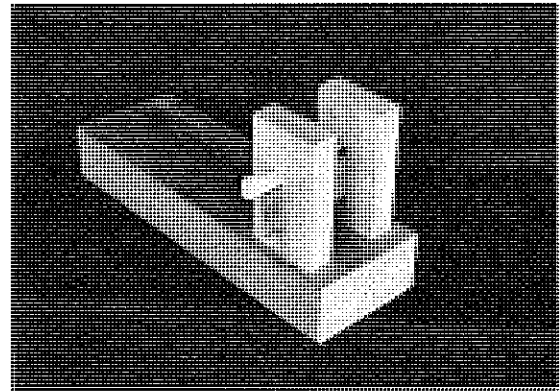
幅揃え台



爪付け台



荒引台



正直台

第8図 製作した幅引きと厚引き

効率的に仕上がる。

荒皮をしごく（こそげる）のは北岡方式だけで、皮部分を極力残して箴羽の強度を保とうという意図があるのではないかと推測したが、荒皮を取ることで表面に付いている模様や微細な傷が取り除けることで、荒皮のまま使うよりも歩留まりが高まる利点がある。

### ③厚の爪付け

この道具も北岡家に残されていたものに倣って作製した。昔の鱧節削りと同じ形式のもので、小形の鉋を台の上に裏返しに置き、へぎ竹を押さえ付ける棒の位置を一定にするための細い木が両脇に植え付けられている。簡単なようでも押さえ加減では千切れるものもあり、はね上げ加減に引くことがコツである。なお、爪付け長さは 1.5cm もあれば十分である。

### ④厚引き

厚さの加工は北岡方式と「糞編」とでは異なった方法で行われている。北岡方式は箴羽の加工に先駆けて荒皮を取った後、センの刃を支柱に仕込んだ「荒引き台」で適度の厚さに削り、天日で乾燥させた後菜種油を引いて直ぐ「正直台」で正確な厚さに仕上げている。これに対し「糞編」は水漬けした後、二本の柱の間に仕込んだ鉋の刃と鉄の台との間にへぎ竹を通してこく（こそげる）方式である。単に「鉋」と記載されているのは、大工の使う鉋の刃を用いることからと思われる、厚さの調節は台との間に薄い竹を置き、なんべんも引き抜いて所定の厚さに仕上げるようにしている。北岡家の「正直台」は鉄製で、こそげ



る刃が欠失しているのか使用方法が長らく分からなかったのであるが、「彙編」の記載から類推すると支柱の溝に刃が納まるようになっていたと考えられる。なお、関原方式は「カンナ」で始め5・6枚、次いで11枚、15～16枚に引き表皮を取って仕上がりとしている。報告書には「カンナ」の図や枚数についての説明はないが、おそらくセンによる厚引きで、枚数はゲージに入る箴羽の数であろう。

箴羽厚の計測について川島氏の場合は、板に切り込んだ鯨1分(3.7875mm)幅のゲージで行い、例えばこれに12枚の箴羽が入れば「千二」、14枚の箴羽が入れば「千四」というような符丁で呼んでいる。川島氏によれば箴羽は100枚が一単位とのことであるが、1尺は1分の100倍であるから、千四であれば1,400枚となり、百の桁から上の数字をもって符丁としていることが分かる。表5は川島氏からの聞き取りに基づき、各符丁ごとの箴羽厚を求めてみたものである。我々の箴調査や箴羽作りではノギスを用いる関係で、小数点2桁目を0.05mm刻みでの数値にはしよった寸法としているが、算出した数値はすべてにごりがある数値で、厳密に言えばメートル法での計測や製作はそぐわないことになる。現在のところ正確に計測する道具がノギスだけであるため、近似値として扱うことで対応可能と考えている。

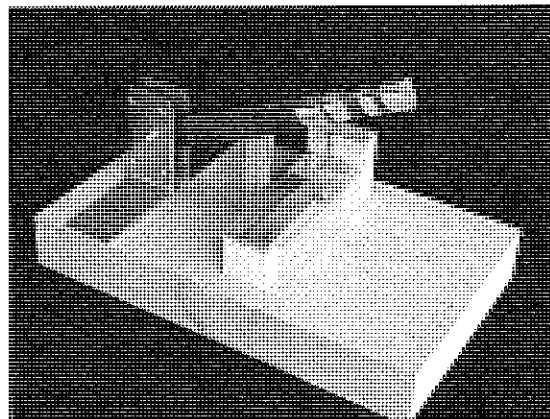
現在行っている厚引きは、北岡家資料に倣って作製した荒引台と、「彙編」に倣って作製した道具(以下正直台とよぶ)で行っている。北岡家の荒引台は刃先角度が最低で11度傾いて取り付くようになっていて、欠失しているが支柱下方の切り込みに引き厚を加減する

表5 箴羽の符丁と羽厚算出表  
(入間市川島氏からの聞き取りから算出)

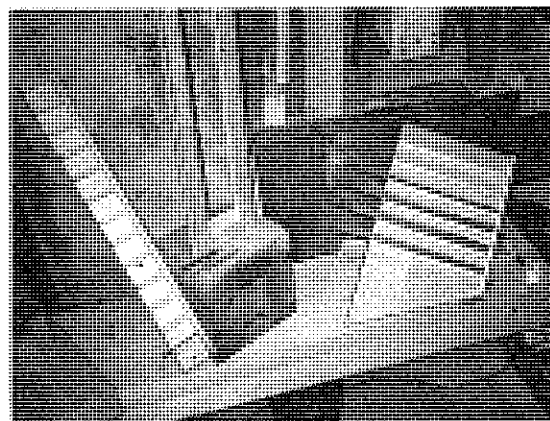
符丁	鯨1分ゲージ (3.7875mm)	鯨1尺の羽数 (378.75mm)	羽厚
五〇	5羽	500羽	0.7575mm
六〇	6	600	0.6312
七〇	7	700	0.5410
八〇	8	800	0.4734
九〇	9	900	0.4208
千〇	10	1000	0.3787
千一	11	1100	0.3443
千二	12	1200	0.3156
千三	13	1300	0.2913
千四	14	1400	0.2705
千五	15	1500	0.2525
千六	16	1600	0.2367
千七	17	1700	0.2227
千八	18	1800	0.2104
千九	19	1900	0.1993

る台が納まっていたものと思われる。作製した荒引台は写真の通りで、刃は自動鉋刃の転用、台は摩耗防止のため角材に鋼鉄板を張り付けたものとした。北岡方式の荒引は「適度の厚さ」に削るとあるだけで、1回きりなのかある程度まで数次に分けて引いて薄くしていくのか分からないが、引いた後で天日干ししているのは幅揃えの際の水分が残っているからと思われる。湿り気があるへぎ竹なら一回に0.2～3mmは無理なく引けるが、現

在やっているように乾いたへぎ竹の場合、一度の引き厚を大きく出来ないため、1mmから始め正直台での仕上げ厚の0.05mm手前まで台下に敷いた鉄板の厚さで加減しながら、3回に分けて引いている。方法は向こう側からへぎ竹の皮を下に向けて差し込み、刃の際でへぎ竹を木ぎれで押さえながら手前に突き出た爪をペンチで挟んで引き抜くもので、北岡氏が実演してみせた写真のとおりである。

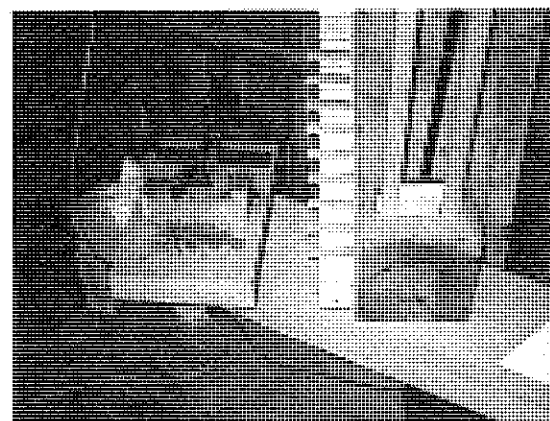


仕上げ引きのための正直台は写真のとおりで、これも刃と受台は自動鉋刃の転用である。刃が完全な垂直だと僅かな引き厚でも抵抗が多過ぎて引ききれないため、ごく僅かの前倒れとしている。引き厚の調節は、「彙編」の記載のとおり薄い竹をかまして行っているが、一気に0.05mmは爪が千切れて引ききれないため、片側を甘くしておき、刃幅4cm間で4～5回引いて仕上げている。「彙編」に「なんべんも引き抜く」というのはこのことであるのかも知れない。なお、「彙編」のこく（こそげる）前に水に浸すのは柔らかくして引き易くするためと思われるが、この方法はまだ試みていない。



#### ⑤裁断（羽切り）

北岡家の道具（羽切り台）の形は分からないが、奥さんの話では押切りのようなものであったとのことで、報告書には1寸（3cm）に重ねた箴羽を裁断するとある。関原報告には写真が載っているものの、具体的な構造は分からない。始めは箴竹を1本ずつ鋸引きして裁断する方法、2枚のL型金具の中に箴羽を重ねて両端を盤で裁断する方法など試みたあげく、日本竹箴工業の箴製作を取録したビデオテープ「技の素顔－竹箴」（昭和59年）で行われている方法を参考とした。



第9図 製作した羽切り台と羽切り作業

構造は簡単で、L型金具にボルトを抜き通して刃の支点とし、裁断側に箴竹を突き当てて長さを決める角材と、崩れるのを防ぐ釘2本を打ち付けたものである。裁断する度に刃が台に食い込んでくるため、敷き板を置いて交換するようにしている。刃は茅葺き職人の使っていた日本刀のような鉋の先端を切断したものである。箴羽は皮付きで滑り易いこともあり、40本（羽）を重ねて木口を揃え裁断器に置いた後、柄を掌で押さえる一方、人差

し指を裁断する箴竹の上の際を、中指で重ねた箴竹の側面を押さえて裁断する。裁断した羽竹は棧木を打ち付けた仮置き台に乗せておく。

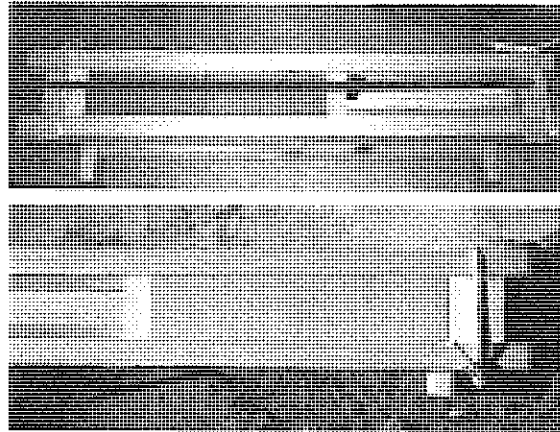
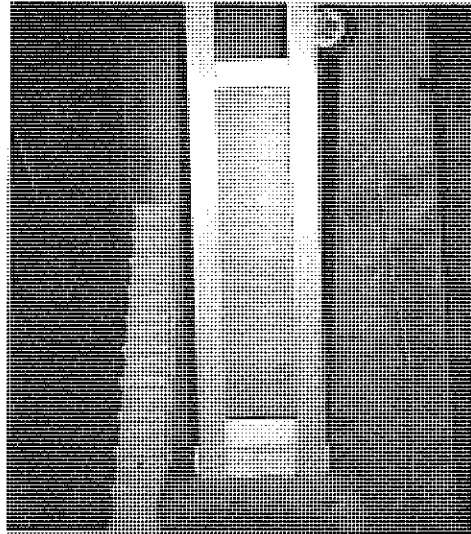
#### ⑥ 傍仕上げ

傍仕上げの道具は、北岡報告は金カマチ、関原報告はヤキヅカ、「彙編」は搾木、「工藝的利用」は締木とあり、ヤキヅカ・締木は植物油をつけて火で炙ることと、金カマチの名称からいずれも金属製であることが窺われるが、「彙編」は図から木製であることが分かる。北岡方式は油引き（ヒキアゲ）を厚引き前に行い、炙ることはしていない一方で、「彙編」ではどの工程で行うか不明ながらも、「油をひき火で炙って煤竹のような色付け」をしている。油引きは羽の光沢と耐水性を増すのが目的と説明されているが、引き厚が多かった場合油まで引いてしまうことになるため、正直台での仕上げの引き厚はごくわずかであることが想像される。現在荒引きを0.05mm手前で止め、油引きした後正直台にかけているが、油分がなくなっているのが実情である。

製作した道具は木製で、横棧に箴羽の入る溝を彫り、これと両端柄差しの縦棧を組んだ形式とした。名称については金属製でないため、「彙編」から搾木の名を引用した。文中に「志め木」と言い換えがあってシメギと読むことが分かる。ただし、「彙編」では傍仕上げも木口仕上げの道具も一様に搾木という字が当てられている。

搾木の横棧内々はカイズル外々の5.8cm、溝幅は4.5mmよりごくわずかに広くとってある。溝幅4.5mmとしたのは、かつて奈良で使われていた大和機や河内で使われていた下機の箴桙溝幅が曲尺の1.5分が基本であったことと、箴調査により河内長野市を除けば箴羽幅が4.5mmを越えるものは例外であることがその根拠である。

傍仕上げは、裁断した箴羽の仮置き台がいっぱいになる度ごとに箴羽を溝にやり返して納め、全部が納まったらあらかじめ両脇に入れておいた捨板ごとハタガネで締め付けて圧縮し、片側の両脇に割竹の突っ張りを取り付けハタガネを外して準備完了で、「彙編」の記載に等しい。傍を削る刃物は、北岡方式は鉋の裏刃のようなホウチョウ、関原方式は曲がった金具の先に把手と直角に付いた刃があるバイトというもので、大工道具のチョウナのミニチュアといった形の道具である。実際に使用しているものは市販されているレンガタガネで、裏に敷板を当てがって台の上に固定し、始めレンガタガネで、次に荒目のペーパーをかけ、最後にレンガタガネでの仕上げをする。敷板を当てがうのは「彙編」の記載から知った方法である。



第10図 仕上げ作業

両面の仕上げが終わった段階で、曲がりのある箴羽は凹の側で刃がかからないものがあるため、その部分にマーキングしておく。

⑦木口仕上げ

傍仕上げで刃がかからなかった溝に入った部分の木口は、ホウチョウ（北岡）やカンナ（関原）で削って仕上げるが、道具は北岡家に残る絞めカマチに倣って作製した。使い方は「彙編」の箴羽が挟み込まれた状態の図が参考になる。

傍仕上げが済んだ箴羽は、両脇の捨板ごと棧で挟み、両端を紐で括って固定した状態で絞めカマチに移すが、この移し方は平井家で実見したやり方を参考にしたものである。絞めカマチに移した後は帯鉄と楔で固め、一方の木口を溝に入っていた分（カイズル外方）だけ突き出して仕上げ、その後他端も同様な方法で仕上げる。ただし、刃物での仕上げはうまく出来ないため、ペーパーがけによって傍と木口を仕上げている。

⑧面取り

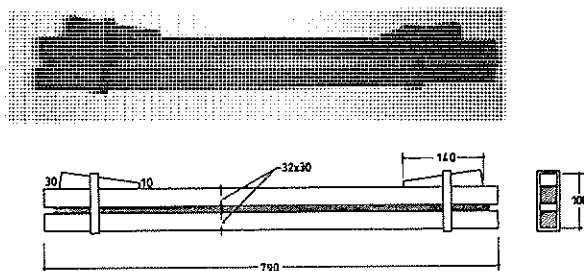
面取りは傍仕上げと同様の木枠であるが、面取りする部分はカイズルから内側部分であるため、溝を深く彫り木口が入る部分を多くしてある。こうすることによって箴羽が枠から外れることが防げる。

木口仕上げが済んだ箴羽は棧で挟んで面取りカマチに入れた後、挟んだ棧を外

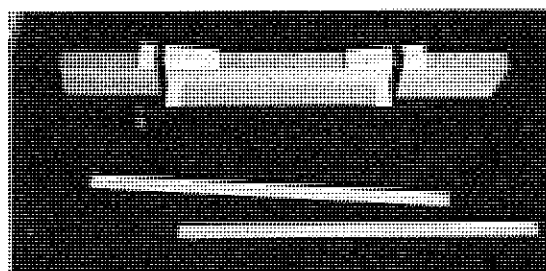
してフリーの状態にする。これ以降の面取り仕上げの工法は川島・平井の両氏からご教示いただいたものである。始めに箴羽を倒しながら先へ送り、溝との隙間に薄い竹を挟み込んで固定する。傍仕上げ同様にレンガタガネで両面をこそげ、挟み込んだ竹を外して今度は逆向きに箴羽を倒して固定してこそげれば、これで四隅の角の面が取れたことになる。面の角度は挟む竹の厚さによって決まるが、ルーペで見てもなかなか仕上がりが具合が分かりにくく、何度もやっていくうちに会得するものなのであろう。

⑨検品

面取りが済めば隙間に挟んだ竹を外し、傍仕上げの際にマーキングした刃がかからなかったものや、レンガタガネの角で傷付けたものなどをチェックしてはね、順序が狂わない

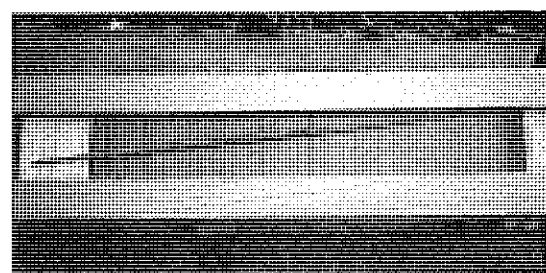
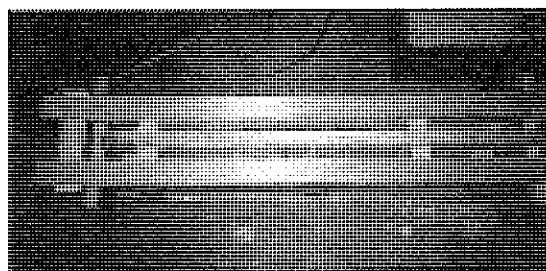


北岡家資料



複製品

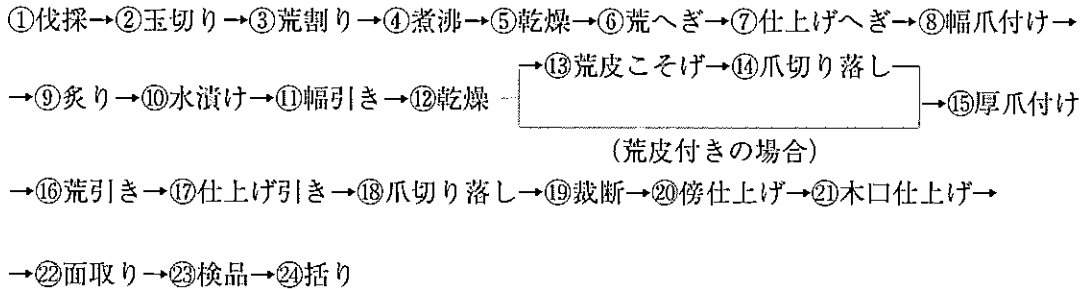
第11図 絞めカマチ



第12図 面取り作業

よう40～50羽を束として糸で括っている。

以上が実際に行っている箴羽作りの工程で、フロー図で示すと次のとおりである。



### 5. 編み糸作りの経過

「羽の厚みと編み糸の太さの見極めが難しい」とは、箴編み職人の平井氏、川島氏、そして小森氏の取材中に、皆さんが揃って口にされた言葉である。手編み、機械編みにかかわらず、これが出来ないと使える箴は編めない、と言っても過言ではないということであろう。事実、竹箴製作の全工程の中でも、箴羽作りに並ぶ最も重要なポイントの1つだと考えられる。

「羽の厚みと編糸の太さの見極め」という言葉には、2つの意味がこめられている。1つは、経糸の太さに耐えられる厚みの羽を使用すること、これについては3の竹箴調査の中でも記述しているとおりである。「工藝的利用」記載の4対6、またはそれに近い割合で、羽の厚みと空きを設定することで、ある程度は解決出来ると思われる。2つ目は、設定した通りの空きを作ることが出来るかどうかである。「空き」とは、羽と羽の間の隙間のことであるが、編む糸の太さですべてが決まるのである。この糸が少しでも細いと隙間が空き過ぎてしまい、逆に太すぎると羽に圧力がかかり割れてしまう。また、糸の太さとは、その撚り本数はもちろんであるが、糸の撚り加減にも影響される。撚りがきついと糸の断面は丸くて厚みが出るが、撚りが甘くなれば、だ円になり、編むと糸は細く潰れる。適当な本数を適度な撚り加減で均一に撚った糸を使用して初めて、良い箴を編むことが出来る。

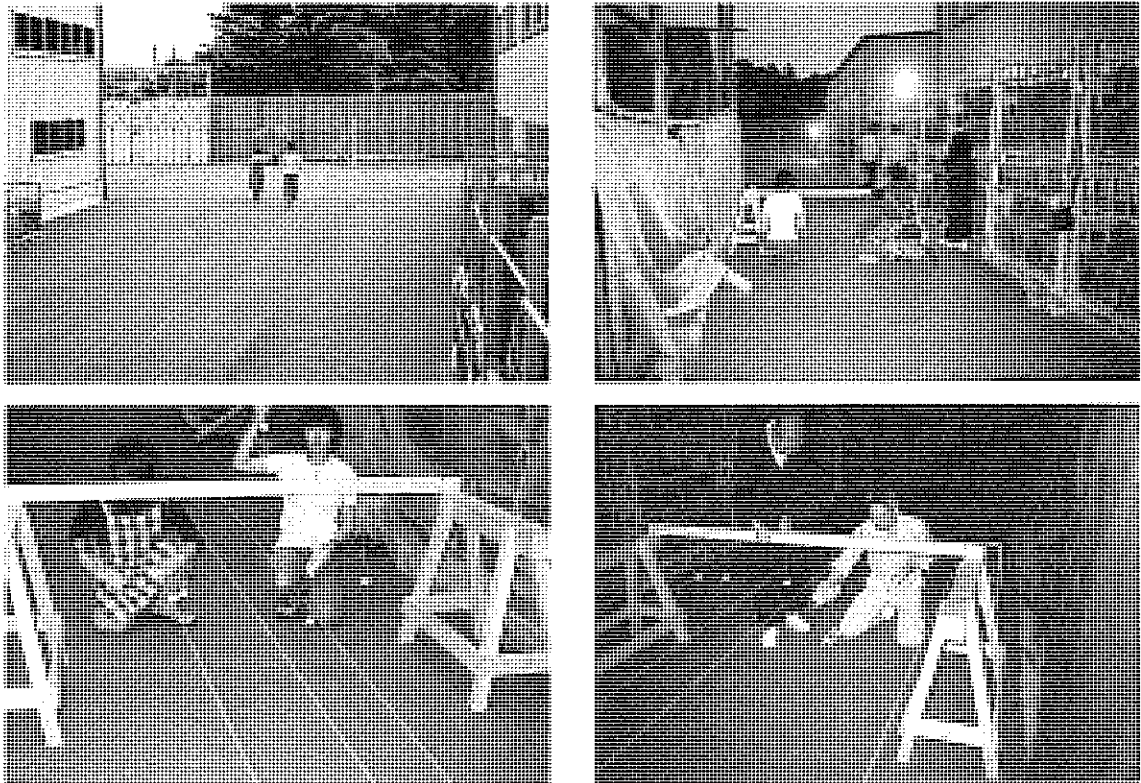
ここでは、主に綾子さんに見せて頂いた道具とお話を参考にして、手撚りでの編み糸作りを試みていることについて工程順に記すことにする。

#### ①長さの設定

箴を1枚編むには、上下のカイズルを同時に編むため、2本の編み糸が必要である。その長さについて綾子さんによると、編んでいる途中で糸を繋ぐことはないとのことである。これは、編む箴に必要な長さをあらかじめ計算して決める必要があることを意味する。実際に数枚の箴を編んで検討した結果では、1羽編むために必要な長さは3.5cmとなった。

例えば、織幅が40cmの箴で、密度がcm間10羽の場合、 $3.5\text{cm} \times 400\text{羽} = 1400\text{cm}$ となり、14mの糸を2本準備することになる。これは羽の幅が4.5mm、カイズルが4.5mm角の場合で、羽の幅が6mmの場合は $1.5\text{mm} \times 2 = 3\text{mm}$ 長くなり、 $3.8\text{cm} \times 400\text{羽} = 1520\text{cm}$ 、15.2mとなる。

ただし、cm間4～5羽程度の粗い目の箴の中には、1羽間に括り目を2つにする場合があるので、その際には羽数を2倍にして計算する。他にも、括り目が無く巻き付けるだけ



第13図 編み糸作りの状況

の場合や、カイズルの大きさが変われば糸の長さが変わるが、計算方法は同じである。また、仕上げの工程でチキリに糸を締め付けて止めるが、この長さも含めて若干の余裕がある長さに計算している。さらに手で糸を撚る場合糸の両端の撚りがあまくなり、箆を編む際にはこの部分は使えないので、その長さを考慮する必要もある。

一方、平井氏は、編んでいる途中で糸が足りなくなっても、糸を足すことは出来ると言われる。それは糸を括り繫いで長くするのではなく、足す方の糸の端をカイズルの外側の羽の隙間に何度か挟み込み、糸が動かないようにして編み始める方法である。足りなくなったほうの糸も長めに残し、同様にカイズルの外側の羽に挟み込んでおく。あとは仕上げの工程でこの外側の部分に紙を貼って糸を止めることが出来るので、挟むだけでもほどけるようなことはないとのことであった。

## ②道具と糸の準備

綾子さんのお話では、昔ながらの町家の長い奥行きを利用し、一番奥の柱から手前の部屋までを使って糸を張り、そこで撚りかけをしたという。さらに長い時は自宅から近くの寺の門前までの長さの糸を張ったとのこと、取材の帰り道にその寺までの距離を歩測すると約60mであった。この糸を家の中で作っていたのかどうかは不明だが、密度が細かい絹用の箆を作ろうとすると、当然糸の長さも長くなるということであろう。因みに、この糸で50cmの織幅の箆を4.5mm幅の箆羽で作るとすれば、cm間約34羽の箆になる計算である。

まず、奥の柱の向こう面に縦並びに約10cm間隔の釘を2本打ち付ける。手前の部屋には胸の高さほどのウマを用意して横木を置き、その上面に左右対象に約10cmの間隔をあけて釘を2本ずつ打つ。柱の釘を合わせると計6本になる。下撚りの本数を3組にする場合は各3本ずつ、計9本の釘が必要になる。この時、奥の柱から手前の横木までの距離が編み

糸1本の出来上がりの長さになる。ただし、撚りがかかることで若干糸が短くなるため、1mほど糸を長く準備する必要がある。例えば14mの編み糸が必要な場合は、奥の柱から横木までの距離を15mとって置くと良いことになるが、これも撚る糸の長さや太さによって多少変化する。また1枚の箆を編むには2本の糸が必要だが、この作り方で2本の糸を同時に作ることが出来る。

仮に、下撚り10本×2組=20本の糸を14mの長さに作る場合、横木の左右どちらかの釘の1本に糸端を引っ掛け、15m先にある柱の釘の1つの上を通り、柱を超えて先の釘と対象の位置にある釘まで戻ってくる。これを1往復とする。その糸にある程度のテンションを持たせて釘に引っ掛け、また柱の同じ釘の上を通り始めの釘に戻って2往復といった具合に、10本なら10往復する。次に1本ずつ余っている釘を使って、もう1組の10本の糸を準備する。この時、すべての糸が同じ張りになるようにする。これが下撚りの10本×2組の糸になる。糸を張る前に数本の糸を合わせて巻きとっておくなど、効率の良い方法があると思われるが、記述の関係でこのような方法をとっている。

次に横木の位置を少し前進させ、4本の糸の先にそれぞれコマをぶら下げる。この時、コマが地面から20cmくらいの高さになるようにする。地面のすれすれまで長くすると、撚りのかけ始めに一旦糸が伸びて地面についてしまい、コマが回らなくなってしまうからである。また、糸は釘にひっかいたりせずフリーの状態にし、隣の糸と合わさらないように釘と釘の間を通すようにする。

コマの軸棒を両手に持ったスリ板で擦り、コマを回すことで、柱に向かって糸に撚りをかける。実際に見せて頂いたコマが第4図中の右にある。コマの部分は桤材で出来ており、軸部は竹棒である。棒は少し面取りをした角断面で、スリ板との摩擦を大きくする為にわざと角を残していると思われる。また、同じ目的でスリ板に磨き砂をつけることもあったという。スリ板は、実際に綾子さんが使用していたものは無かったが、お話を参考に作製し後日の取材の際に見て頂くと、大体類似したものであったそうである。

### ③下撚り

箆調査のデータを参考に、下撚りをS撚り、上撚りをZ撚りの逆撚りを行っている。準備した4組の糸に括り付けたコマの軸棒を擦り回し、1本ずつ順番に撚りをかけていく。このとき、4本の糸に均一に撚りがかかるように心掛ける。綾子さん、川島氏とも、撚る回数を決まっていたわけではないと言っている。ある程度撚ると糸を見て、「良い加減」になるまで撚るといふ。また、垂れ下がっている糸が横木の手前上の角で屈折していることになるが、これが原因で撚りが先に送られず溜ってしまうことがある。板で擦った後に糸の端をつまんでコマを持ちあげ、折れの部分を伸ばすように糸にテンションを掛けて引っ張り、撚りを先へ送る必要がある。この時、撚りが柱へ向かって走っていく様を目で見る事が出来るが、これがなかなか面白い。また、綾子さんは横木の手前の角に7、8分ほどの幅に割った竹を取り付けておき、その丸みで撚りが自然に先へ流れていくような工夫をしていたそうである。

撚り加減というのは糸の長さや太さも関係するので、経験を重ねて技術を会得するしかないであろう。ただし、1つの目安として、撚りで糸が短くなり地面近くに垂れ下がっていたコマが高い位置に上がる距離を参考にすることは出来る。綾子さんは、始めは下に垂れていたコマが下撚り・上撚りの双方を終え、横木の際まで上がる頃には撚り加減も丁度

良い糸が出来ていたという。川島氏の場合は、上撚りを終え、糸を短く両手で持ってギュッと引っ張ってから離れた時に、糸がクルクルと巻き付かない程度を目安にしている。また川島氏は、下撚りは少々きつめに、上撚りは普通にかけて、最後に逆撚りをして少しだけ戻しておくとし糸の落ち着きが良いとも言っておられた。

#### ④上撚り

下撚りで適度な撚りをかけると、今度は上撚りを行う。横木で左右各2組に分かれている糸を合わせて1組ずつにし、コマを1つに付け替える。奥の柱の釘で分かれている2組についても1組に合わせておく。この時コマが軽すぎると糸の重さに負けてしまうので、下撚りのコマよりも重たいコマを準備したほうが良い場合もあるが、綾子さんは同じコマを使っていたとのことである。

そして下撚りとは逆方向の撚りになるように反対の手を前に送ってコマを回し、適度な撚りになるまで繰り返す。ある程度撚ると、下撚りの時と同様に撚りにむらがないかを確認し、必要であれば奥の柱近くの糸の撚り具合も確認する。最後に下撚りと同じ方向に撚りを少し戻して撚り止めをしておく。可能であれば、カセ棒など糸のテンションを保てるものに巻きとって、撚りぐせをつけておくと良い。

こうして出来た糸は、糸の中央（柱部分）で切断すると、1枚の箎を編むための2本の糸になる。以前、2本の糸を別々に作ったことがあったが、同時に作らないと撚り加減が微妙に異なるなど非常に編みにくい。作業スペースの問題もあるが、可能な限り必要な糸の長さを柱までの片道とし、2本ひと組で作るほうが良いと感じている。また始めにもあげたように、設定通りの間隔を決めることが出来るかどうかは糸の本数と撚り加減で決まるので、今後も多くのデータを取り適した糸を安定して作るようになることが目標の1つである。

綾子さんの話を聞く以前、手探りで箎作りを始めた時に、市販されているたこ糸で手元の箎の見よう見まねで箎を編んだことがある。羽の厚みもバラバラであれば、隙間もバラバラであった。この時はまだ、設定した羽間に羽が納まれば良いという安易な考えしかなかったが、今考える度に思わず苦笑してしまう。その後取材をすすめる中で、単純な構造で出来た道具であればあるほど、その1つ1つがいかに奥が深いものかと、特にこの編み糸においてはそれを実感させられるばかりであった。

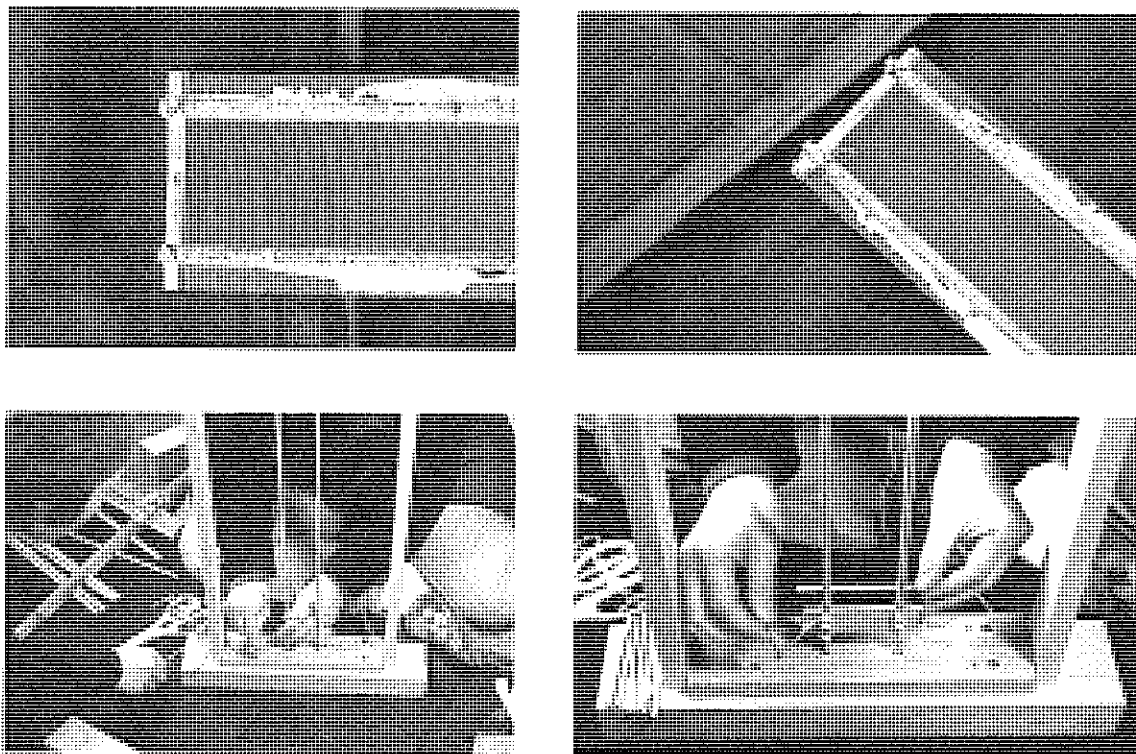
今までに製作した箎は粗い設定のものが多く、いずれも木綿糸を使用している。今後、密度が細かい箎の製作を考える時、絹糸での糸の撚り方、そして絹糸を使用するかどうかも含めてすでに検討すべき課題は多い。

## 6. 箎編みの経過

箎編み道具は、カイズルを台に差し込んで固定する「堯編」のようなもの（編み台）と、カイズルを薄板の両脇の欠き込みに取り付けるもの（アミガタ）とがある。北岡家には、かつて使われていたアミガタが残り、平井氏の使っている道具もアミガタである。「堯編」の編み台はカイズルを差し込む溝のある縦板を台木に取り付けたものであるが、中国の苗族が現在使っているものは、カイズルを差し込む穴を台木に彫り込んだだけの簡素なもので、こちらの方がより古式を伝えているものと思われる。



これまで編み台とアミガタの双方を製作したが、皮を外に向け中央腹合わせで編むと具体的に記されている「葉編」に倣い、編み台での箴編みを行っている。アミガタで中央腹合わせに編めるのか、また、カイズルが繊維で出来ているかなり古いとされる箴は、どのような道具が用いられていたのか等々、今後の検討、試行課題である。



第14図 編み方の検討状況

### ①箴の設定

箴の製作の始めに、作る箴の設定を行う。今の我々にはこれが難しい。全長や織幅、羽の密度を元に羽の厚みと糸の太さを決めなければならないからである。違う言い方をすれば、箴を編む人が羽の注文と糸の準備を行い、それらを組み合わせて箴を仕上げるということである。川島氏からは実際に箴を製作する過程を聞くことが出来た。箴の注文を受けるとそれに適した箴羽を100羽ごとに決められた千二、千四などという厚みの単位で購入し、それに合う糸を選んで箴を編み、仕上げで納品するという流れである。

### ②墨付け

4本のカイズルの内側に1cm刻みの墨を付ける。葉編では「5分につき箴羽何枚と設定し墨に従って編む」とある。中央腹合せに編む場合、両端の印は当然であるが、その中央にも印を付ける必要がある。この時、カイズルの長さは箴の仕上げ寸法よりも片側に約7～8cm以上長く残しておく必要がある。アミガタを使用する平井氏の場合カイズルに墨はつけず、ある程度(約1寸ほど)編むごとに物差をあて、設定通りに箴羽が収まっているかを確認していた。また繊維のカイズルの場合、使用していた道具も不明だが、カイズルの設定をどうしていたのか、墨を付けていたのかどうかという点も興味深い。

### ③羽の準備

箴羽作り⑨の検品の工程で、順序通りに40～50羽ごとに糸で括られた箴羽を編む順番に

並べる。この時、カイズルの端から端へ、一定方向に編むということなら特に問題はない。しかし、「彙編」では「中央から腹合せに端に向かって編む」とある。これは、順序通りに並べられた羽も、半分に分けて向きを腹合せにする必要があるということでもある。この作業をいつ行うのかは「彙編」を含め、他の報告にも書かれていない。箴羽作りの仕上げの工程の、傍仕上げのカマチに入れる時に腹合せにすることも考えられる。現在は、順番通りに並べられたものを羽の準備の際に半分に分け、その中で順序がくわないように扱っている。編み上がり後の仕上げ工程の中にも面直しの作業があるので、この時にある程度の傍のむらについては調整出来ると考えている。実際、今までに製作した箴を数人の仲間に試用してもらっているが、今のところ中央腹合せによる面のむらが織物に影響したという話は聞いていない。ただし下機での使用がほとんどなので、今後は箴で打ち込みを行う高機などで、影響が出ないかどうかの確認が必要である。

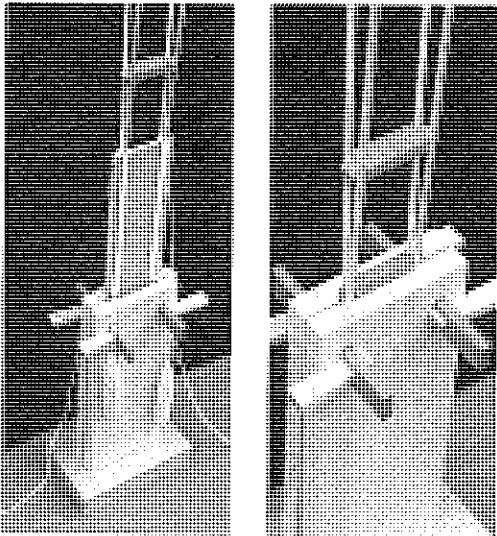
#### ④編み糸の準備

編み糸の項で作られた編み糸を、編み針に巻きとって準備する。中央腹合せに編む場合は4本の編み針があると都合が良い。まず、2本の編み糸の中央を確認し印をつける。中央腹合せに編む場合、糸についても真ん中から編み始めるからである。次に両端から中央に向かって、糸を編み針に巻きとっていく。この時、1本の糸の両端から2本の編み針で巻き取ることになるので、2本の編み糸に使用する編み針は計4本になる。ただし、2本しか無い場合でも、2本の編み糸の片端から中央の印までをそれぞれ巻き取り、残りの半分は何か別のものに巻き付けたり、括っておいてもよい。いずれにしても上下のカイズルを同時に括る為には、最低2本の編み針が必要だということである。

編み針とは、「彙編」の図にもあるが、北岡氏、平井氏が実際に使用している竹製の道具である。漁師が網を繕うのに使用する編み針とも類似している。いま使用しているものは真竹で作った編み針だが、これを平井氏に見て頂いたところ「このように針の長さが短くて、先の部分に隙間が大きいと、編んでいるときに糸が次々と出てしまっ具合が悪い。自分は、使いやすいものを自分で作っている」との御指摘を頂いた。確かに、この編み針で編んでいると巻いた糸が次々と出てきて、ひと編みする度に糸を巻き直す作業が必要であった。早速、針の部分が長い編み針を作製し使用してみたところ、それまでの不便がうそのようになくなった。編み針に限らず、平井氏、川島氏を含め箴職人の人々が、自分に合う道具を自分で作っていたという話に納得させられると同時に、どんなに小さな道具にも、その形には意味があるのだと改めて感じさせられた。

#### ⑤編み台の準備

4本のカイズルを編み台の内側にある溝に立て固定する。この時、①の墨付けで出来上がりの印より7~8cm長く残した方を上にする。次に楔を打ってこれを固定するが、編み台を作製する際に、カイズルの内側に羽を挟まないと楔が効かない構造に作っているため、箴羽もしくはそれと同じ厚みの飼い物を準備する必要がある。この飼い物を4.5mm、又は6.0mmなど、編む箴羽と同じ幅にすることによって幅が異なる箴羽にも対応出来るという利点がある。そこで箴羽そのものを挟めば良いのだが、それでは2枚の縦板の隙間に羽が落ち込んでしまう難題がある。また、編み始めの1枚はカイズルに対する直角を正確に決めなければならない。カイズルの間を羽と同じ幅に正確に確保し、隙間に落ち込まず直角を決める為の水平な台になるもの。この条件にあてはまるものがアミガタであった。カイズ



第15図 箴編み台

ルの内々と羽の幅が同じ設定のアミガタを1cm程度切断し、それを縦板の上部、カイズルの間に挟み込むのである。今までにアミガタを使用して箴を編んだことはないが、飼い物としてこれは非常に便利であった。この飼い物を挟むことによって、カイズルを楔で締めることが出来る。そしてこの時、飼い物の上面にカイズルの中央の印を正確に合わせておく。これが編み始めの印である。

「糞編」で「上がすほまないように羽の厚み位の物をかい置くなり」と説明しているとおり、カイズルの上部にも同様の飼い物が必要である。これは、羽を差し込む時にカイズルの間が羽の幅よりも狭いと羽をこじ入れることになり、羽が割れ

てしまうことを防ぐためである。始めはここにチキリを代用していたが、滑りやすく落ちてしまうことがある。そこで、平井氏の取材の際に見せて頂いたものと同じものを作製して使っている。これも先ほどと同様に、同規格のアミガタを1.5cm程切断したもので、今度はその欠き込み部分をさらに両側から欠き込み、箴羽幅より広めの約1cmを中央に残したものである。これをカイズルの上部に挟むと、1cm程の幅があるためカイズルの間を少し広げることになる。これによって、箴羽を差し込む時に羽が割れる心配がなくなった。同時にカイズルの内々間の長さもアミガタの欠き込みの肩の部分で一定に決められ、より正確な寸法に箴を編むことが出来るのである。また、欠き込みがあるためカイズルの間への納まりも良く、以前のように落ちることもない。

この2つの飼い物については、思わぬところでアミガタを利用することになった。北岡家でこのアミガタを初めて見て以来、平井氏にアミガタを使用した編み方を見せて頂くまでの間、アミガタを使用する箴編みの方法を具体的に想像することが出来なかった。しかし、こうして「糞編」の編み台の補助的な役割をするアミガタは、形こそ違うが、箴を製作する為の要点を押さえた、同じ目的の道具であることを再確認したのであった。

#### ⑥編み

括り目がある箴については、手元の箴の括り目を観察することで、すぐにその方法を理解することが出来た。括り目が各面の上下いずれにしかなく、それが対角の位置にあることも当初疑問であったが、編み台を使用してしばらく編むうちにその方法については理解出来た。竹箴調査では、括り目がある箴の中で左右の括り目が片面に揃っているものは1枚もなく、すべての箴において各面に分かれて括り目がある。理由については現在のところ不明であるが、これにならって対角になる編み方を行っている。

準備したカイズルに糸を括りつける。この時、編み台を自分の真正面には向けず、45度から90度の間で角度をつけたほうが編みやすい。これは1羽挟むごとに左右のカイズルを編むので、真正面から編むと左右ともに括り目が正面に出てしまうからである。ただし、中国貴州苗族のオサ作りでは真正面から編んでいる様子が『時を織り込む人々』で紹介されている。編み台に角度をつけることで右手で手前のカイズルを編み、左手で奥のカイズルを編むことが出来、その場合に括り目は対角になる。もちろん逆手でも良い。

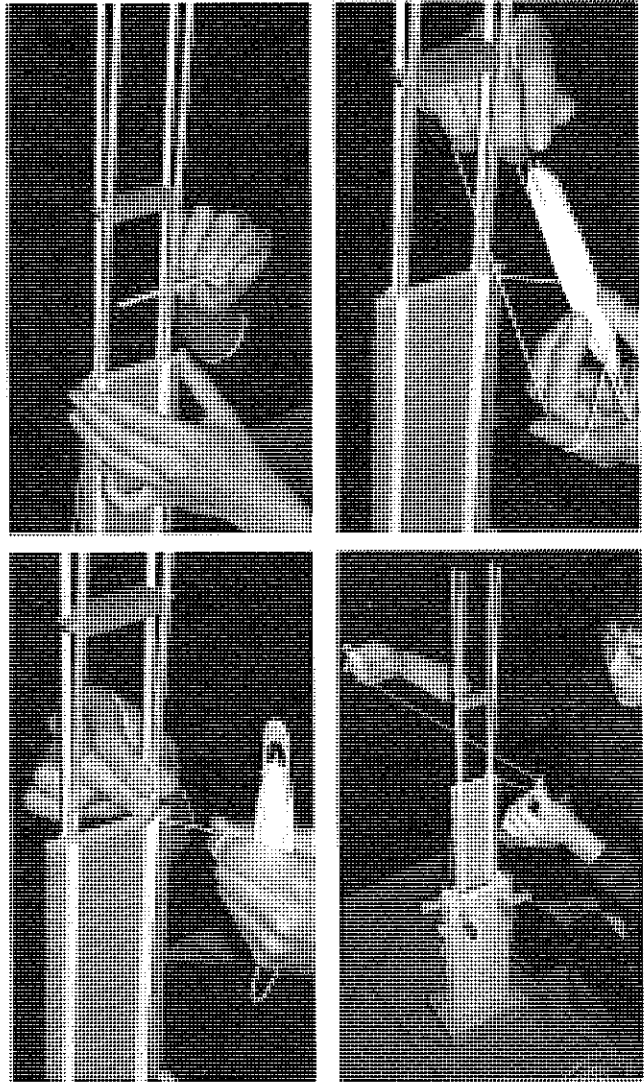
用意した2組の編み針を1組ずつカイズルに括りつける。この時4本のカイズルの中央の印が、飼い物の上部にあるかどうかを再度確認する。そして糸の中央の印から、左右のカイズルに1組ずつ括りつける。この時、2本の編み針のうちの1本は、中央から下半分を編むための糸なので休ませておく。左右共に1回括ったら、羽を1枚差し込む。「皮を耳に向け中央から腹合せに編む」と「糞編」にあるとおり羽の皮側を上に向ける。この羽が腹合せの中心になる。次に1回目の括りと反対側からカイズルに糸を括りつけ、1回目と括り目が揃うように調整する。後はこの繰り返しである。羽を差し込む時はなるべく耳の長さが左右で同じくらい出るようにする。あらかじめ羽の傍面にカイズルの外側の位置の印として墨で線を引いておいても良い。

1 cm間に納まる羽の枚数は事前に設定しているので、カイズルの墨を見て確認する。中央の印に合わせて編みから始めたので、隙間から始まったことになり、次の墨の際に羽の外面（皮面）があれば設定通りに編めていることになる。例えばcm間10羽の箴の場合隙間で始まり、10枚目の箴羽の外面（皮面）が次の墨までに正確に納まっていれば何も問題はない。もしこの時に少しでもズレがあれば糸を取り替えて編み直す必要があるので、必要に応じてもう少し編み進めて最も適した糸の太さの見極めを行う。

#### ⑦残り半面の編み

墨どおりに端の印まで箴を編むと、最後のひと編みだけは羽を2枚重ねて耳羽とする。編み終わると楔を抜いて一旦編み台から箴を外し、上下を逆さまにする。この時、①の墨付けで長く残しておいたカイズルが編み台の溝に入ることになる。そして始めと同様に縦板の上部に飼い物を挟んで楔で固定する。この時点で編み終えた方の編み針の糸は、チキリを括り止める程度の長さが残っている。編み針が2本しかない場合は編み針から糸をはずし、残りの半分の箴を編むために準備しておいた残りの糸を編み針に巻き取っておくと良い。

また、編み台の上に編み上がった半面があるため背が高くなる。座る位置を高くするか、背の低い編み台を使用するなどの工夫が必要である。これまでは織り幅が40cm前後の短い



第16図 箴編み状況

箬しか作っていないが、幅が広い箬を作る場合はどうするのか、手元の織り幅が90cmの中央腹合せの箬を見ながら疑問に思わなくもない。

上下を逆さにした箬の続きを編むには、休ませておいた（又は新しく巻き直した）編み針の糸を使用する。すでに編んでいる上の括り目を整え、中央の墨の下に納まっていることを再度確認する。その墨の上に羽の準備で分けておいた残りの半面分の箬羽の1枚目を置き、前の括り目と逆の括りになるように編み始める。あとは羽の順序どおりに繰り返し編む。前の半面とは異なり中央の墨から羽で始まったので、次の墨の際に括り目（隙間）が納まるように編まなければならない。例をあげたcm間10羽の箬の場合、10枚目の箬羽を挟んだあとの括り目までが墨の中に納まるように編むことになる。この時も中央を境に羽の皮が上（外）を向くようにする。

カイズルの上部に挟む飼い物は、カイズルの間を広げ過ぎないように編む位置から少し距離をおいて挟んでおく。また、数cm編むごとにこの飼い物の向きを90度変え、編んだ羽の際まで降ろし、カイズルの内々間の長さが短くなったり広がっていないかを確認すると良い。編み終われば、端の墨に合わせて耳羽を入れておく。

今までに編んだ箬の殆どは編み直しが必要であった。数回編み直したことも少なくない。現在、編み糸と羽厚の関係のデータを集めている最中なので、やむを得ないと考えているが、編み直す度に羽を取り出すことになり、傷がついたり割れてしまうことがある。

編み始めて間もない頃は、その手間と羽への負担を考え、少し墨に合わないと感じても編み進めたことがあった。墨の間に羽数を合わせるだけなら、それほど難しくはないのである。しかし編み台から外して見てみると、隙間がバラバラであったり、カイズルに対して羽が直角になっていないことがすぐにわかる。また、編む本人が気付かないような微妙な誤差がある場合でも、手が勝手に調整し無意識のうちに編み方が緩くなったり、きつくなったりすることがある。少しの撚り加減や1・2本の糸の太さの違いで墨どおりに納まらないことは多い。また、左右の撚りが微妙に違って、羽が平行に並ばずに傾いてしまうこともある。「彙編」には、「墨どおりに編めない時は糸を撚り直す」との記述があるがそれ以外に方法はない。取材させて頂いた皆さんにこんな話をすれば当たり前だと笑われるだろうが、多少の融通も効かないのが箬作りの編み糸の設定の難しさだということが、編んでみて初めて理解出来た。

## 7. 仕上げ

### ①チキリ付け

編み上がった箬を編み台から外しチキリを付ける。羽の幅と同じ厚みのチキリを使用するが、6mm幅の箬羽の場合など、チキリに厚みが必要な場合にはモウソウチクを使用することもある。現在は羽と同じ長さで幅は約1.0cm、厚みは羽の幅と同じ4.5mmのもので、皮が正面についているものを使用しているが、前述した調査結果をふまえ、チキリの傷み具合等を考慮しながら検討する必要性を感じている。

チキリの両木口に糸を挟む為の切り込みを入れる。この時、切り込みは木口の中央ではなく、どちらかの傍に寄るように入れておく。編み上がった箬の耳羽の脇に、切り込みがあるほうの傍がくるようカイズルに挟み、カイズルと共に「×」の字に2回糸を巻き付け、

最後に切り込みに糸を挟み込んで糸を止める。切り込みが小さ過ぎると糸を挟んで引っ張った時に糸が切れてしまうことがある。平井氏は双刃の小刀を使用して少しこじめるように大きめの切り込みを入れていた。箬の両端にチキリを付け、動かないように固定出来ていることを確認し、糸を切らないように少し長めに残したカイズルを鋸で切断し、最後に糸を切る。このとき、カイズルの木口が毛羽だっている時はヤスリなどで仕上げしておく。

#### ②目直し

「スマナオシ」とは、北岡報告で記されている北岡氏が使用していた道具の名称で、細い鉄製のへらのことである。箬羽の反り返りを直したり、間隔の空き具合を調節する道具で、これを使って「目直しする」と書かれている。スマナオシとは、「隙間直し」のことかも知れない。「彙編」でもこの作業は「隙間を透かしてみても等分になるようへらで修正する」とあり、関原氏も「アラメナオシ」として竹ザシを使って一定の間隔に所定の本数が入っているかを確認している。平井氏、川島氏も同じ作業を行っている。

実際の工程では「スマナオシ」を参考にして作製した道具を使い、物差をあてて羽数の最終確認と、箬羽を均一に整える作業を行っている。

#### ③膠塗り

編み上がった箬の編み糸に薄く溶いた膠を塗る。この作業も、「彙編」、北岡報告、関原報告にそれぞれ記述されており、平井氏、川島氏も同様に行っている。平井氏、川島氏ともに、膠のほか今はボンドやニスを使用している。平井氏は「膠がきついと、乾いた時に編み糸が縮んで割れてしまうことがあるので、1回目はかなり薄くした膠を塗って数日間乾燥させ、2回目は少し濃い膠を塗って仕上げる」と言っている。箬調査でもほとんどの箬に膠が塗られていることが確認出来た。

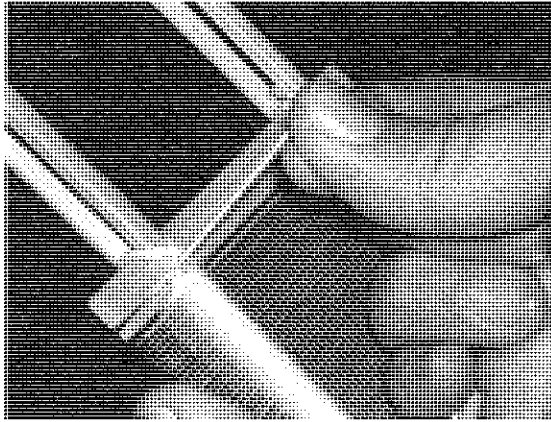
実際の工程では、ボンドを水で薄めたものを2回に分けて筆で塗り、糸を固めている。膠等で糸を固める理由はいろいろ考えられる。小森氏への取材の際に、当方で製作した膠やボンドで固めていない箬を見て頂いた。小森氏はその箬を前後左右にひねり、「膠かなにかで固めないと、打ち込んだ時にバラバラになりそうな、弱い印象を受ける」と言われた。現在製作中の箬は、下機のような幅出しの為の箬が殆どであるが、高機でしかも強い打ち込みを箬で行う機に使用するとすれば、この工程は必要不可欠だと思われる。また、平井氏は、膠を塗ると「羽が割れることがない」とも言っている。

#### ④紙貼り

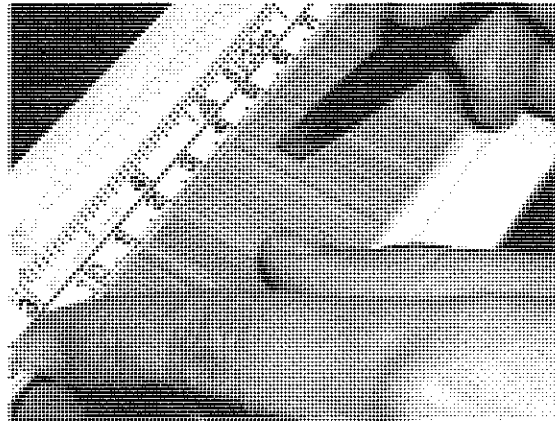
カイズルの外側に紙を貼り付ける。平井氏と桐生市のS氏は、厚くて丈夫な粗い楮の和紙を使っているそうであるが、「彙編」、川島氏も同様に和紙を貼っている。調査した箬についても、破れが多いもののほとんどの箬に紙が残っている。

以前は手元にあった画仙紙を使用していたが、薄くて破れやすいことから現在は厚手の奉書紙を使用している。平井氏によると、カイズルの外側の羽の長さや厚みの長さに、両側の糸にかかる2mmずつ（計4mm）を足した長さが紙の幅になるという。これに折り目を付けて糊を薄く塗り、羽の傍面から順番に紙を貼る。この時、チキリに糸を挟んで止めた部分まで紙がかかるようにして、糸が外れないようにすると良い。糊を塗る道具は様々あると思われ、平井氏は刷毛を使用しているが、今までに使用したものの中では炊事用のゴムべらの先が非常に使い易かった。

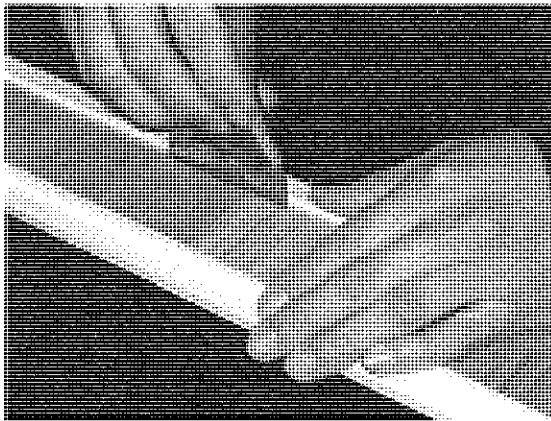
#### ⑤ヤライ付け



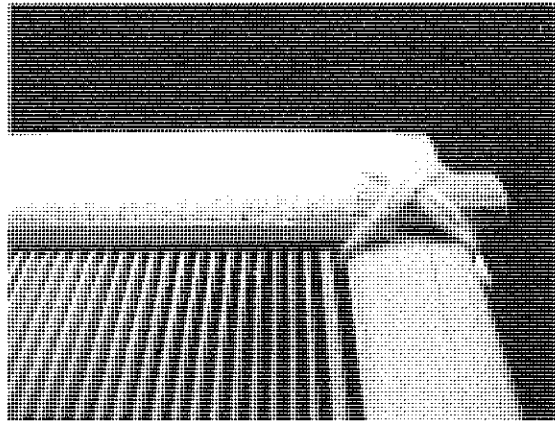
チキリ付け



目直し



面仕上げ



ヤライ貼り

第17図 仕上げ状況

箆を作り始めた当初は、ヤライをどのように作るのか思案したこともあったが、箆羽の製作を続けるうち、これは羽を作る際に発生するもので、いってみれば箆羽の副産物であることが容易に理解出来た。箆羽作りの工程の仕上げ剥ぎの際に「6～8mm程度の幅に剥ぐ」とあるが、このときに剥がれた羽竹には必要ない部分である。ヤライの幅は約2mm、厚みは0.4mm程度なので、それ以上のものでなるべく長さがあり、まっすぐに通っているものを選び残しておく。箆1枚に対してヤライは4本必要だが、この箆羽作りの際に十分な量を確保することが出来る。その後、必要に応じて幅と厚みを整えて使用することになる。

皮付きのヤライを、編み糸の内側にボンドで貼付ける。平井氏によると、ヤライが耳羽にかかる程度に仕上げた箆をよく見かけるが、これでは短か過ぎて両端の経糸がヤライに引っ掛かって切れてしまうことがある。ヤライは長めに用意し、出来ればチキリの編み糸の際にかかるくらいにすると良いとのことであった。

全長が約90cmの長い箆やそれ以外の箆数点では、竹の節間長さには限界があるため、突き付けて継いでいるものや、端を同じ角度に斜めに切ったものを突き付けて貼っているものもある。

#### ⑥<sup>つら</sup>面仕上げ

製作した箆を小森氏に見て頂いた時に、「この面が揃っていないのは、織物にとっては致命的だ」と指摘された。面とは箆羽の傍、つまり箆の面である。川島氏も「村山大島を

織る箆は面の仕上がりがすべて」と言っておられた。箆の面を指で触って動かすと、「キュッ」と音がするほど、面が揃っているものがある。面が揃わないということは、経糸に傷がついたり、箆での打ち込みで模様が決まる織物には適さないということである。

この点は、製作を始めた頃からの課題でもあった。始めは箆羽の幅自体が揃わず、その羽で編んだ箆の面は当然凸凹であった。その後、箆羽の製作の工程で「傍仕上げ」を行い、その羽の順序どおりに編むことで随分改善された。しかし、編み上がった箆の面を確かめても、音が出るにはほど遠く、傍仕上げをより念入りにするしかないと考えていた。しかし、その後の取材で、川島氏、平井氏共に、仕上げの最後の工程に面直しがあることを教えて頂いた。早速、北岡報告の「ホウチョウ」に似た刃物でカイズルの内々間を上下に擦って削ってみた。すると想像以上の細かい削りかすが出て、しばらく続けると面が揃ってくる。指を当てて撫でてみるとキュッと音がするようになった。川島氏は購入した箆羽の傍の面取りが小さいと、この面仕上げによって面がなくなってしまうので、編む前に自分で羽の面取りを大きくし直していたそうである。また、紙とヤライを貼った後の、最後の工程で行うと箆羽が遊ぶこともなく、ホウチョウが編み糸にあたることもない。この作業によって、面を揃える方法は理解出来たが、逆に揃わない羽があると非常に目立つ。そのほとんどは羽の幅が微妙に狭いため、面に届かないことが原因であるが、これについては今後の課題として取り組んでいきたい。

#### ⑦最終仕上げ

⑥の面仕上げで削られて出た羽のこそげ屑を、刷毛や筆できれいにはらい、最後にもう一度、箆を透かしながら、羽が歪んでいないかどうかを確認し調整する。

最後に、紙の部分に、全羽数と、何羽/1cm間という記入を行う。

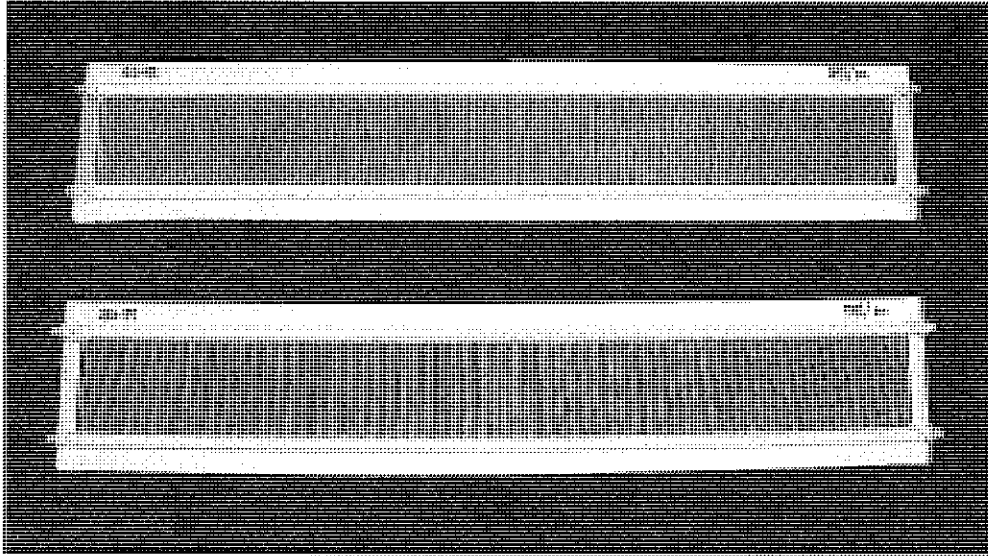
北岡家には、北岡氏の先代から受け継がれた撚り糸の台帳と、箆台帳の2冊が残されていたそうである。残念ながら前者は今では存在しないそうであるが、後者を実際に見せて頂くことが出来た。そこには注文先や箆の種類、織幅、密度などが細かく記録されている。その歴史を感じると共に、圧倒させられる迫力があつた。

我々の竹箆作りはまだ始まったばかりであるが、想像以上にその記録を残すことが必要だと感じている。特に、現在データを取集中の羽厚と隙間の関係と、その隙間に合う糸の太さの微妙な調整や、それに関係する問題の1つ1つを書きとめておくことが、今後の製作のための大きな資料になると思われる。何か失敗があつた時には、設定が悪かつたのか、それとも製作に問題があつたのか、その点を整理し分析することが、今後の製作の上で大いに参考になるであろう。

#### 8. むすび

以上が竹箆作りの技法に関する資料調査の結果を踏まえつつ、行ってきた作業の経過報告である。仕事の「こつ」や「あや」といったものは記述しにくいことや、実際に製作する側に立った視点で書かれたものでないため、行って見て始めて理解できたこともあり、逆に判断に迷うことがあつたりであつた。広いバックヤードを必要とし、際限のない素材の調整と加工作業は予想もしなかつたことであるが、それ以上に箆羽・カイズル・チキリを糸で編み付け、ヤライと紙を貼り付けただけの、いたって単純な道具の奥深さを思い知





第18図 成果品

らされる結果となった。

人間生活に不可欠な「衣」の根底を支えてきた箴について、断片的な資料で辛うじて製作技法が知られること自体不思議なことであるが、この作業を進めていくなかで江戸時代に遡る製作技術資料—機織彙編に出会えたことは大きな成果であった。

我々の竹箴作りは、始まってから2年あまりが経過した段階で、素材の確保、道具の製作と改良、今後の製作体制等の問題が山積している状態にある。技法に関しては、アミガタを用いた箴編みやカイズルが繊維芯の箴作りなどはまだ手付かずである。また、箴調査では予想を越える成果を得たが、今後は調査対象をおいおい広げていく必要を感じている。箴作りを始めるきっかけとなった、瓦布の製織のために始めて作った箴は勿論、製作の道具も工程も今振り返ると笑い話のようなことである。今後さらに製作作業を進めていった先で現在を振り返ると、やはり同じことが繰り返されることと思われる。しかしながら、資料に基づいた道具がほぼ出揃い、これにより製作を試みてみたので、途中経過そのものの不満足なものでも、記録として残しておくことも伝承活動のひとつであると考え、ここに提示した次第である。

末尾ながら、志しを同じくする仲間として製作作業に協力して頂いた植田哲司・奥田一郎・松井正和・山田宏さんらと、調査に便宜協力を図って頂いた川島芳雄・北岡綾子・小森虎之亮・平井文雄さんと、黒羽町教育委員会・河内長野市立郷土資料館・交野市文化財事業団・京都府立総合資料館・奈良県立民俗博物館・帝塚山短期大学部織物研究室の各機関に感謝の意を表します。また、困った時の知恵袋として相談や各種資料の提供をして頂いた宮崎明子さんと横山浩子さん、『機織彙編』の翻刻に尽力頂いた植野英夫さんにお礼申し上げます。

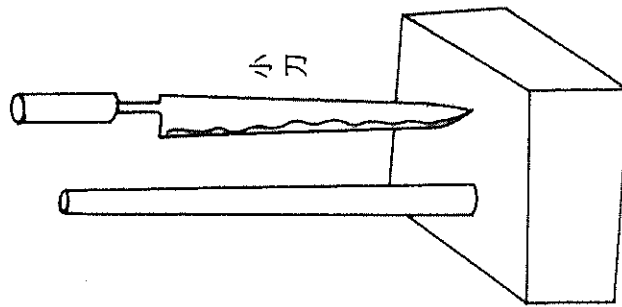
[参考文献]

- 1 『止戈枢要／巻128 機織彙編／巻5』大関増業、手書本、栃木県黒羽町教育委員会蔵
- 2 『木材の工藝的利用』明治45年、農商務省山林局
- 3 『日本古典全集第3期 人倫訓蒙図彙』昭和3年、日本古典全集刊行会

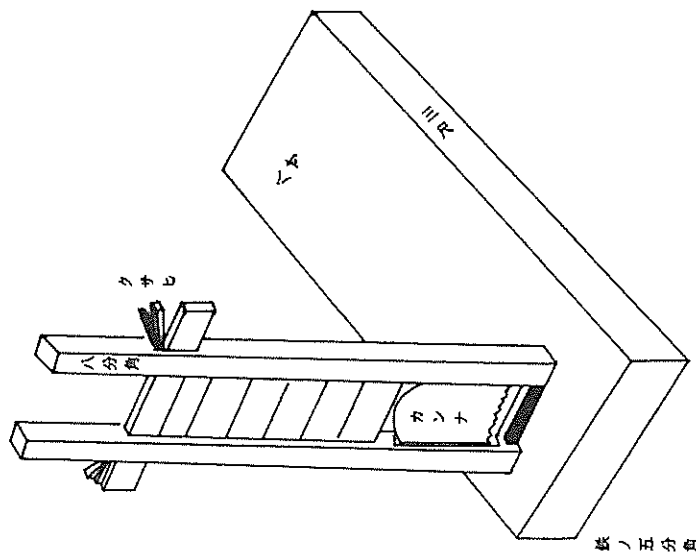
- 4 芳井敬郎「箴の製作技術」(『奈良県立民俗博物館だより 5巻3号』昭和53年)
- 5 『京都府の民具Ⅳ 諸職・伝統の手仕事』昭和57年、京都府立総合資料館
- 6 三谷一馬『江戸職人図聚』昭和59年、立風書房
- 7 増田昭子「多摩のオサ(箴)職人」(『多摩のあゆみ44号』昭和61年、多摩信用金庫)
- 8 『京都市の文化財』昭和62年、京都市文化観光局文化観光部文化財保護課
- 9 『岐阜県の諸職-岐阜県諸職関係民俗文化財調査報告書』平成元年、岐阜県教育委員会
- 10 角山幸洋「古墳時代の箴とその機能」(『竹と民具-民具学会論集5』平成3年、日本民具学会)
- 11 室井緯『竹を知る本』平成4年、地人書館
- 12 佐藤庄五郎『図説竹工入門』平成5年、共立出版
- 13 松島一心「被差別部落と箴」(『東日本部落解放研究所歴史論集Ⅱ-東日本の近世部落の生業と役割』平成6年、東日本部落解放研究所)
- 14 『京都市文化財ボックス第12集-九多の山村生活用具』平成9年、京都市文化市民局文化財保護課
- 15 『文化財を支える用具・原材料の確保に関する調査-調査結果』平成13年、文化庁
- 16 豊田正保『祖父江の竹箴』平成13年、日本竹箴工業株式会社
- 17 烏丸貞恵『時を織り込む人々』平成13年、西日本新聞社
- 18 「箴づくり-平井文雄さん」(『大阪人権博物館紀要第6号』平成15年)
- 19 「染め織り道具-人と技7 近藤武さん」(『染織a』No.237、平成12年12月号)
- 20 下村輝「つむぎ」(『染織a』No.258.259.262.266 CM欄)
- 21 田口里恵「最後の竹箴産地 岐阜祖父江の竹箴」(『染織a』No.273、平成15年12月号)
- 22 田口里恵「最後の竹箴産地 岐阜祖父江の竹箴 その2」(『染織a』No.274、平成16年1月号)

箴拵方

一竹ハ四年五年を用事、生竹之内ニ丸き俣ニて煮て能三年も置て用事、又半年位から用てもよし、六七年より八九年之竹ハそげるなり、又三年竹ハ余り柔か過るなり、拵る時ニ竹をワリ、片揃と云ひて木之木口へ長き鉄、又ハ木ニても差込ミ、片ハ小刀を差込ミ、此間へ割とる竹を入れて引抜也、大方ニ竹之分合を揃るなり、竹之大小ありてハかんなにて引抜時ニ悪し、尤幅を揃る事也、此時ハ厚さも五リン位ニする、但竹之甘皮之方ハ物置肉の方を削り捨る事也



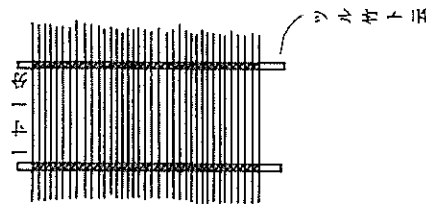
一 片揃してかんなにて幾遍もひき抜く也、仕上ケ之時ハ能きかんなにてこくへし、但竹を水の中へ浸し置く、こく時上ケてこく也、尤薄き物故少之間浸べし、仕上之時ハ木綿切ニて露柴を置へし  
 一 仕上までこきて尺を揃て切るなり  
 一 かんなを仕込処は両之柱にかんながけの溝を上迄掘



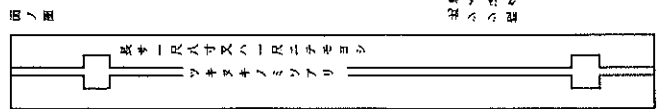
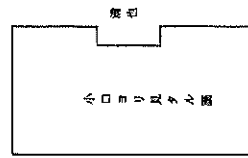
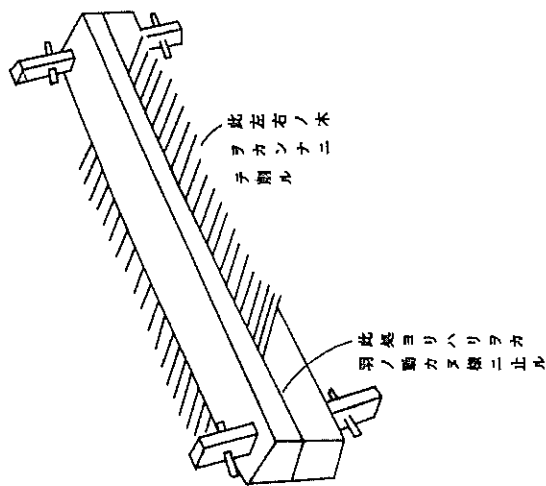
一 かなハ大工之つかふかな通り也、かなと鉄の角物との間ハ、薄き竹を両方へ敷、中を明ケこくへき程之物の通る様ニ仕懸る也、厚薄ハ此かひ物の厚薄ニて自在に出来るなり、引抜ニハ先を少し五分半之間薄くするなり、尤この時ハやきとこ箸之先へ布木綿之切をからミ置て挟ミ引出し（「抜」欠カ）く也、如此セざれば竹破る故なり

一 羽之厚さハ四十枚ニて定るなり、大凡四十枚ニて四尺二分之厚さニこき、鯨尺六寸ニ付十五よミ之箴と定也、此かき糸並之すが片方十二本合、両方ニて二十四本の諸紡糸也、是ハ小ハ、箴杯に用事、其外右之割合ニて望次第出ると可知也、同曲尺二分ニリンの厚さにて鯨尺一尺一寸幅、二十六よミ位之紗也、箴ニ成る大法此割也

一 羽の長さ鯨尺一寸九分、或二寸也、中の明きハ鯨尺一寸一分位なり、羽の幅ハ鯨尺一分五リン位、つるハ膠ニて留、耳ハ紙ニて張るなり

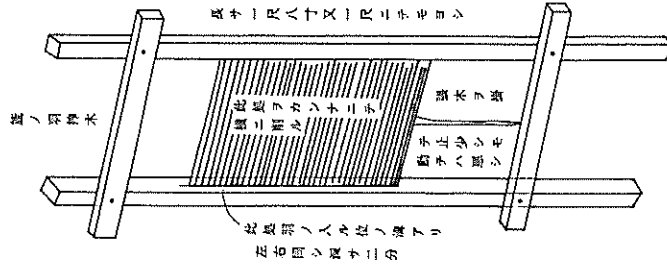


一 羽の尺揃て切て志め木へ挟ミ、平の耳を鑿ニてつき、木口をかなにて削る



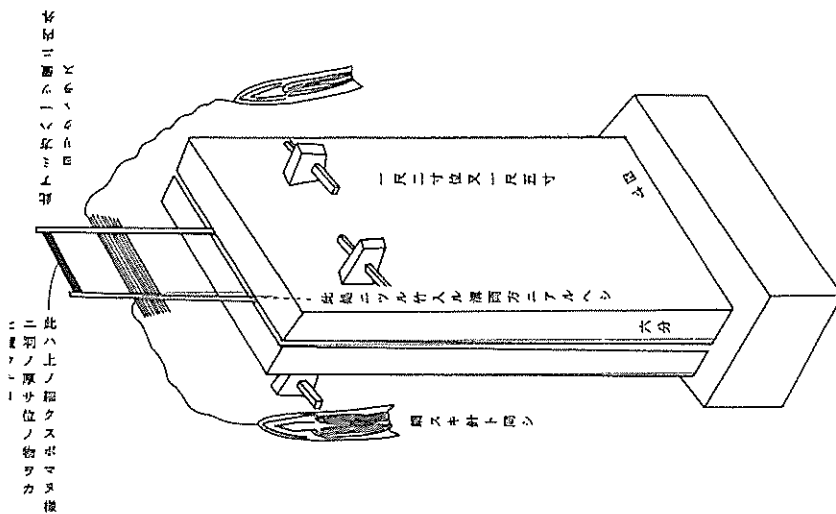
此等ノ器ハ、  
 匠ノ心  
 手ノ巧  
 材ノ良  
 法ノ善  
 故ニ成ル

一 右之如圖両耳を削り終りて、又両耳を挟む篋へ挟二て、又中をかんなにて横摺二すべし、其後とくさを少し懸る



一 如圖ニ搾木にて止張り木を懸て平方よりも止へし、削る時ハ下へ志かど志たる木の敷を入れて削るべし、尤耳を削る時は木の敷の上にて押付置て削るなり、其後又初の搾木へ懸て木口・耳を直すべし、それより唯羽に順二ならべ置て、四之耳をかんなにて少しこそげとくさを懸け墨をするなり、尤是も篋へ掛へし

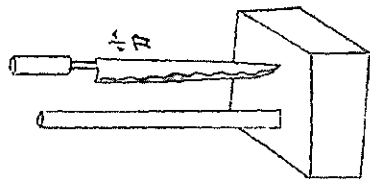
一 墨をする事ハ、初より並置たる処之順違ぬよふにする為也、あミつける時に其順違ぬ様二あミつけへし、何程のむりなく削れたるよふ二ても、分・厘の違ひハ有之也、初よりの居処違は箴大小村に成るなり、依之削りたる時のまゝあミ付るなり



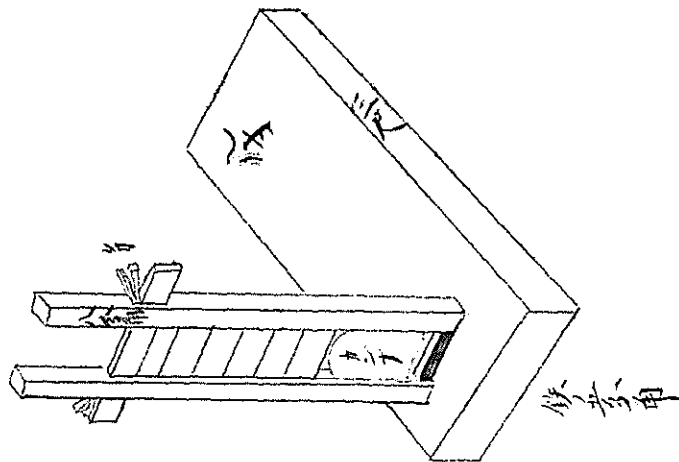
- 一 四枚あみて、上より竹を込て止るなり、尤つる竹へ五分宛の墨をし、五分二付箴枚と初二割置き、五分之墨へ合せあむへし、勿論糸ノ大小ニて其墨へ当らぬ事あり、初の墨ニて若当らされは糸をよくあむなり
  - 一 箴ハ製方ハ六ヶ敷くはなし、然も拵かたハ其程克くハ不出来もの也
  - 一 羽をつるへあミ付ハ中よりあミ、初め竹の皮付の方を耳の方へ向けて、真中腹合に両方あミ也
  - 一 箴之羽を削る、油を引き火ニてあふり、す、竹の様ニ色付を用事、竹ハ秋切たるを用へし
  - 一 箴やらいと言て、矢竹ニツ割りあミ糸へ付、堅糸当らぬ様ニやらいを結付る
  - 一 箴目の明きをすかし見て、当分ニ明様ニへらを入て直して膠ニて留る也
- 右箴之製方手懸て工夫せば、習より古き箴をくづして見ればよく知へし

### 箴拵方

一 竹ハ三年五年ニ用申事行し内ニ地ニ竹之葉ニ  
 賜三年も並ニ用申事五年後より用事  
 六年より九年ノ竹ハ昔年より又三年竹  
 本ニ過り物毎ニ竹ニハ片採之て本  
 本ニ一葉ニ採テ本ニ差込之竹ハ口ニ差  
 込ニ當リ割去竹ニ今引極ニ太有竹ニ  
 竹拵方竹ニ太ありてハ竹ニ引極ニ  
 無ニ引極ニ拵事ニ竹ニ厚ニ引極ニ  
 引竹ハ甘皮一方ハ地ニ引極ニ拵事



一 刀柄之木質宜選堅硬之木(如  
 柚木)之木(一)將竹之木中(後  
 一)部之木質之木質(如竹)之木  
 質(一)部之木質(如竹)之木質  
 一 竹柄之木質宜選堅硬之木(如  
 柚木)之木(一)部之木質(如竹)  
 一 竹柄之木質宜選堅硬之木(如  
 柚木)之木(一)部之木質(如竹)

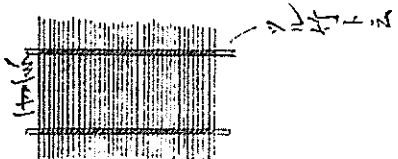


一 刀柄之木質宜選堅硬之木(如  
 柚木)之木(一)部之木質(如竹)  
 一 刀柄之木質宜選堅硬之木(如  
 柚木)之木(一)部之木質(如竹)

有... 自... 行... 之... 也  
 亦... 乃... 之... 也  
 一... 之... 也  
 一... 之... 也  
 一... 之... 也  
 一... 之... 也  
 一... 之... 也  
 一... 之... 也  
 一... 之... 也  
 一... 之... 也

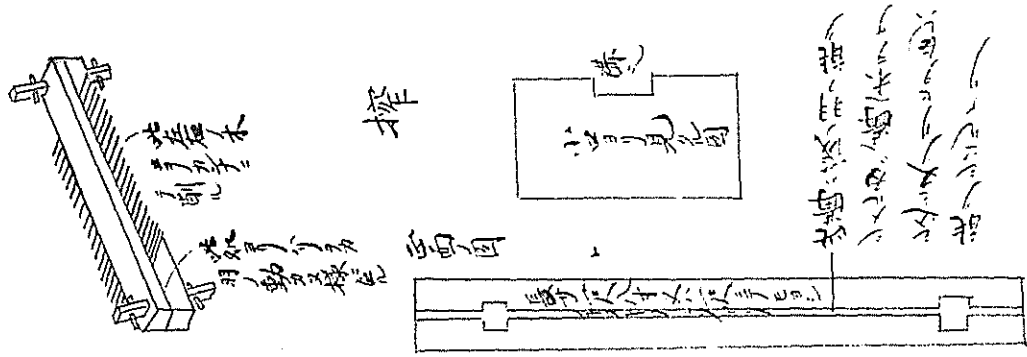
六法(一)

一... 之... 也  
 一... 之... 也  
 一... 之... 也



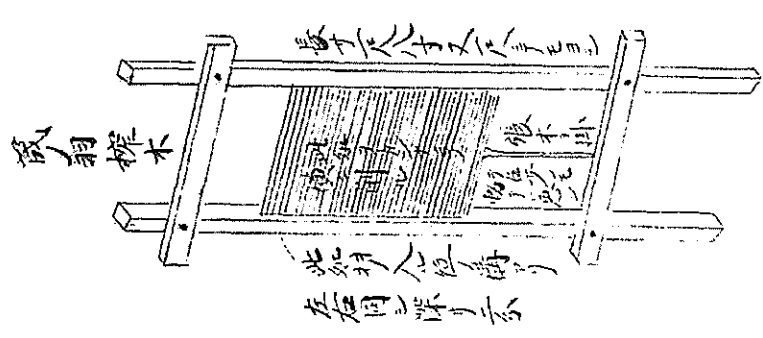
一... 之... 也  
 一... 之... 也





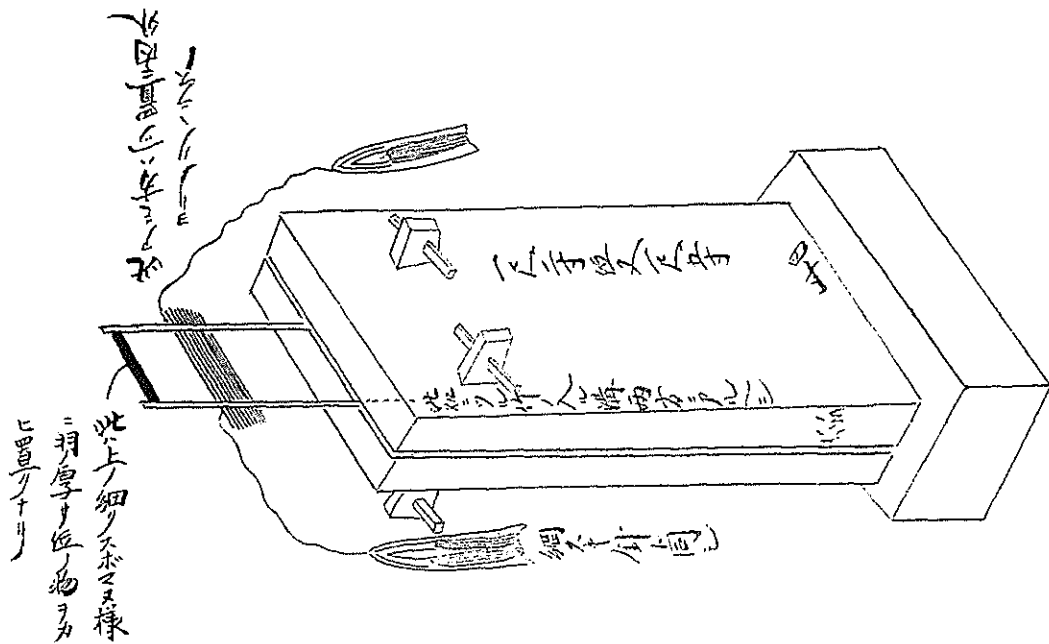
一 本 擇 木 之 利 於 於 木 之 身 之 後 也 也  
 擇 之 木 之 利 於 於 木 之 身 之 後 也 也

擇木



一 擇 木 之 利 於 於 木 之 身 之 深 也  
 利 於 於 木 之 身 之 深 也 也 也 也 也  
 利 於 於 木 之 身 之 深 也 也 也 也 也  
 利 於 於 木 之 身 之 深 也 也 也 也 也

大なる権威を有する一神に  
 対して一神に對する神格の  
 神格の權(掛)一  
 (一) 神格の神に對する神格の神格の  
 神格の神に對する神格の神格の  
 神格の神に對する神格の神格の  
 神格の神に對する神格の神格の  
 神格の神に對する神格の神格の



—奈良県立民俗博物館研究紀要 第20号—

発行日 平成 16 年 3 月 20 日

発行所 奈良県立民俗博物館  
大和郡山市矢田町545 (大和民俗公園内)

印刷所 明新印刷株式会社