

# 楽器を中心とした文化財保存技術の調査報告 6

前原 恵美・橋本かおる

## はじめに

無形文化遺産部では、楽器製作・修理技術や、そのために必要な用具の製作・修理技術、材料の生産技術を日本の伝統芸能を支える重要な保存技術と位置づけ、平成29（2017）年より継続的に調査を行っている。本報告は、「楽器を中心とした文化財保存技術の調査報告5」<sup>1)</sup>の続編で、令和4（2022）年2月から12月までに行った7件の調査概要である。このうち、芸能を支える楽器以外の保存技術として能装束を、原材料の安定的な確保に関する現状報告として昨年に引き続き上牧・鶴殿のヨシをトピックスとして立項した。

日本には、「文化財保護法」により選定保存技術を選定し、その保持者または保存団体を認定する制度がある。しかし、本調査では選定や認定の有無に関わらず、重要と判断した技術保持者または保存団体の調査を行っている。また、本稿では調査内容を以下の7つの項目にしたがって整理した。

(1)雅号／屋号・店名、(2)生年、(3)住所または調査場所、(4)調査年月日、(5)調査者（主たる執筆者に下線）、(6)技術者の概要、(7)調査者の所感

新型コロナウイルス感染症（以下、本稿では「新型コロナ」と記す）の収束の見通しが立たないなか、多くの文化財保存技術への影響も長期化している。調査の必要性が増す一方で、感染症拡大防止のために調査自体を思うように進めることができない状況も続いた。今後とも、新型コロナ禍の影響と併せて保存技術の現状についても注視していきたい。

なお、本調査は文化庁文化財第一課からの依頼も含まれ、調査対象者の了承を得た上で文化庁との情報共有を行っている。

### 【調査先一覧】

	氏名等	雅号／屋号・店名等	調査年月日	執筆者	掲載頁
笙 製作・修理	柴垣 建男	鳳笙楽器師	令和4年6月20日	前原恵美	26頁
ヨシ 生産技術	上牧・鶴殿ヨシ原	—	令和4年2月23日	前原恵美	27頁
調べ緒製作	中村 博三	調べ緒 中村	令和4年12月12日	前原恵美	29頁
能装束 製作・修理	小林 達也	小林能装束有限会社	令和4年11月8日	橋本かおる	31頁
箏 製作・修理	川田 浩和	春野屋・川田琴製造	令和4年10月11日	橋本かおる	32頁
三味線 製作・修理	高橋 定裕	株式会社 柏屋楽器	令和4年11月11日	前原恵美	33頁
邦楽器糸 製作	宮元 宏幸	糸幸商店	令和4年12月23日	前原恵美	35頁

## 1. 笙製作・修理技術

笙は雅楽管楽器の中でも、技術習得や材料入手の難しさから特に継承が危ぶまれる楽器である。「雅楽管楽器製作修理」技術は昭和51（1976）年に国の選定保存技術に選定され、これまでに菊田金一郎（菊田束穂）、山田仙太郎（山田籟仙）、福田泰彦、山田全一（山田籟全）、八幡暹昌（八幡内匠）の各氏が認定されたが、現在、八幡氏を除く4名は逝去に伴い認定が解除されている。

雅楽管楽器製作・修理技術に関する概論は、前掲報告1、4、5も併せて参照されたい。

### 1-1 柴垣建男<sup>たつお</sup>：笙

- (1) 雅号／屋号・店名等：－／鳳笙楽器師
- (2) 生年：昭和22年
- (3) 住所：愛知県名古屋市
- (4) 調査年月日：令和4年6月20日
- (5) 調査者：前原恵美
- (6) 技術者の概要：

天理教では雅楽が祭式に用いられるため、演奏や楽器製作が盛んに行われているが、柴垣建男氏（1947-）が笙製作に携わるようになったのも、天理教との関わりがきっかけだった。自身も雅楽を演奏する中で、20年以上前に「子どものうちから雅楽に親しんで育ってみたい」との思いから「若竹雅楽会」の活動を始めた<sup>2)</sup>。この若竹雅楽会の活動を続けるにあたり、他の楽器もさることながら、特に笙は製作者が少なく、高価で稀少なため入手が難しかった。そのことが、建男氏が笙製作を始める直接の動機になったという。なお、建男氏は「鳳笙楽器師」を名乗っており、笙製作だけでなく、箏、龍笛の製作技術も有するが、その中心は笙製作・修理にある。

建男氏は当初、身近にいた笙の製作者に聞いたり教えてもらったりして、ほぼ独学で笙製作を始めたという。また、笙を製作するうちに、建男氏の笙を入手した演奏者たちからアドバイスをもらうことが増え、そうした経験が製作技術の向上に活かされた。加えて、笙の修理を頼まれる際に、自ら製作したものだけでなく、先人たちの製作した楽器に触れて学ぶ機会を得たことも貴重な経験となった。なかでも、建男氏は昭和の名雅楽器師として知られる鈴木直人（<sup>すずきなおんど</sup>?-1963）製作の笙を参考にしつつ、自らの目指す笙の音色や形のイメージを具体化していった。

笙の原材料としてもっとも入手困難なのは、矢竹だという。笙の竹管は細い真竹で、しかも節の位置が重要になるので入手が難しいが、竹管下部のリードがついている部分（<sup>ねつぎ</sup>根継）には矢竹が用いられ、さらに稀少なのだそう。自身は当面必要な真竹および矢竹を確保しているものの、建男氏の記憶では、琵琶湖南岸の真竹の生えている一画のごく一部に矢竹が生えていたという。なお、笙の原材料として煤竹が高く評価される傾向があるが、現在は茅葺き屋根の骨組みから笙製作に適した煤竹を得られる可能性は非常に低い<sup>3)</sup>。建男氏は、採取した竹を三重県で薪風呂を使っているところに依頼して煤をかけてもらい、作業場でも炭を起こし<sup>4)</sup>、竹管を組み終わった笙を納品するまでの間、煤をかけ続けている。煤竹になるには、本来100年ほど煤に当てる必要があるが、建男氏によると、笙は

演奏者の手に渡ってから炭火に当てて乾燥させながら演奏するので、徐々に竹管に煤がかかり煤竹になっていくのだという。そのため、建男氏が製作した笙を演奏者に渡す時には、ぜひ炭で炙って乾燥させてほしいと伝えるそうだ。笙製作の原材料としては、竹以外にも合金や青石<sup>5)</sup>を使うが、入手に困る状況にはない。

また、製作に使う道具にしても、数種類のヤスリや旋盤を使うが、建男氏は自身で市販のヤスリを使いやすいように研ぎ出して使っており、課題は感じていない。なお、彫金の技術が必要なリード製作の工程と、竹管を差し込む<sup>かしら</sup>頭部分の削り抜きは外注しているが、それ以外の工程は自身が手掛けている。洗い替え<sup>6)</sup>と調律を含む修理も、建男氏が製作したものはもとより、古い笙の修理も受けている。宝永年間（1704～10年）製作の彫り込みがある笙の修理をしたこともあり、そうした経験から「300年育ち続ける楽器」を製作するという意識が強くなったという。

#### (7) 調査者の所感：

建男氏の長男は箏、四男は笙、五男が龍笛の演奏者で、若竹雅楽会の運営を引き継いでいる。四男の<sup>はるき</sup>治樹氏は、現在は演奏活動を中心としているが、中学生の頃より笙の製作に関わり、建男氏の笙製作技術を一通り受け継いでおり、将来的な後継者である。

建男氏は、平成10（1998）年頃より宮内庁に笙を合計で6管納めており、その技術には定評がある。また、同じ頃より笙の注文が増え、多い時には年間20管ほど注文があり、納品まで2年待ちということもあったという。

後継者に恵まれ、製作や修理の依頼も多い建男氏だが、国内全体では笙製作者自体の数は非常に少ない。また、原材料の真竹および矢竹の確保は不透明な状況にある。建男氏は、高価な笙が雅楽演奏を始める際の課題になることを経験上知っている。そのため、一部で初心者向けに開発・販売されている価格を抑えた笙<sup>7)</sup>も、雅楽普及に貢献するとして理解を示す。一方で、さらに雅楽演奏を深めようと思えば、材料を選び、300年かけて育てる視点で製作する本格的な楽器も必要不可欠である。

本格的な笙製作は工程が多く、木工、金工、漆工の技術が必要なため、技術習得に時間がかかる上に竹の入手の課題がつかまとう。雅楽の普及と深化のために、新たな材料や技術の開発と、300年先を見据えた材料の見極め、楽器製作技術継承の両立が求められている。

#### トピックス I 箏・笙リードの原材料 —<sup>かんまき</sup>上牧・<sup>うどの</sup>鶴殿のヨシ②—

調査年月日：令和4年2月12・13日（調査者：前原恵美、石村智、佐野真規）

7月31日（調査者：前原恵美、石村智、今石みぎわ、佐野真規、倉島怜央）

11月18日（調査者：前原恵美）

12月3日・4日（調査者：前原恵美）

箏の蘆舌（リード）の原材料であるヨシの中でも、とりわけ良質な陸域ヨシの産地として知られている大阪府高槻市の淀川河川敷、上牧・鶴殿で、ヨシが壊滅状態にあるという情報もたらされた。令和3（2021）年9月当時に伝えられた状況と昨年の動向については、前報告でトピックスとして取り上げた<sup>8)</sup>。令和4（2022）年2月以降、4度にわたって現状調査や情報収集を行ったので、以

下に報告する。

淀川河川敷のヨシが危機的な状況になった最大の要因は、ツルクサがヨシに巻きついて押し倒してしまい、ヨシが枯れてしまうことにある。これを避けるにはツルクサを取り除くことになるが、その前段階として、ヨシ原焼きでツルクサを含む害草や害虫を駆除することが有効とされる。令和2～3(2020～2021)年にわたり、悪天候と新型コロナ禍の影響でヨシ原焼きが行われなかったが、令和4年2月13日に、実際に当該地を管理している鶴殿ヨシ原保存会と上牧実行組合が、高槻市の協力を得て、3年ぶりにヨシ原焼きを行った。当研究所では、当該地を管轄する国土交通省の許可を得て、ヨシ原焼き前日と当日の様子を写真及び映像で記録するとともに、実際の管理に当たっている鶴殿ヨシ原保存会と上牧実行組合に聞き取り調査を行った。その後のツルクサ抜きは、雅楽協議会内に立ち上げられた「ヨシ対策室」、当該地の入会権を持つ上牧実行組合、鶴殿ヨシ原保存会、高槻市等が連携し、雅楽関係者や、この地域のヨシ原再生に関心のある地域住民などが、アルバイトやボランティアとして協力した。作業は4～9月にかけて合計44日実施され<sup>9)</sup>、必要経費はヨシ対策室の呼びかけによる募金で賄われた。

ヨシの太さは夏にはほぼ定まり、その後は丈のみが成長する。そのため、7月31日の調査では、当該地の中でも特に蘆舌に適した太いヨシ<sup>10)</sup>が採れる区域について、上牧実行組合の木村和男氏と箏楽演奏者の中村仁美氏に助言をいただきながら調査した。1平方メートルあたりのヨシの本数と、それに占める蘆舌に適した太さのヨシの本数を、3箇所選んで計測した結果、大まかな傾向として、蘆舌に適した太さのヨシが集中している区域であっても、実際に蘆舌に使えるヨシは約10%であった。なお当研究所では、同時期に、他の陸域ヨシ生育地(栽培地)でも同様の調査を行い、両者の内径や外径、重さ等の計測を行うとともに、中村氏に試材の提供を含む協力をいただき、蘆舌を製作してもらって、調査を継続している。その結果については、改めて報告することにしたい。蘆舌製作という視点からヨシを見た場合、いかにして上牧・鶴殿のヨシの特徴を客観的に示すことができるか、引き続き研究が必要である。

11月18日、上牧公民館においてツルクサ抜き「まとめの会」が行われ、当研究所も情報収集のため参加した。雅楽協議会の鈴木治夫氏<sup>11)</sup>の呼びかけにより、雅楽関係者、地域のボランティア参加者、高速道路建設に関連して当該地の環境調査を続けているNEXCO西日本、高槻市の関係者、研究者等が参加し、今年度のツルクサ抜きの効果と課題を中心に意見交換が行われた。同時に最新情報として、ツルクサ抜きを行った区画はヨシが育っている一方で、それ以外の場所ではツルクサがヨシに覆いかぶさり、ヨシが育っていないということが報告された。したがって、ヨシ原焼きとツルクサ抜きがともに行わなければヨシの再生は期待できないということになる<sup>12)</sup>。「まとめの会」では、次年度もヨシ原焼きとツルクサ抜きの双方を実施する計画が伝えられたが、経費を含む運営についても意見交換が行われた。ヨシ原全体のうち蘆舌に適した太さのヨシが採れる区域はごく一部に限られており、上牧実行組合が管理している区域に集中している。一方で、ツルクサ抜きに関わっているのは、前述のように雅楽関係者ばかりではない。こうした現状の中で、蘆舌の原材料の安定的な確保と、それ以外のヨシも含む当該地の自然環境保全についてどのように折り合いをつけていくかが課題であるように感じた。

12月3日・4日には、シンポジウム「淀川河岸・三川合流地帯のヨシ原から考える社会生態史学の試み<sup>13)</sup>」(国際日本文化研究センター)に参加し、より大きな枠組みで上牧・鶴殿のヨシについて情報を得る機会となった。当然のことながら、前述の「まとめの会」と重なる話題も多かったが、河川工学や当該地域の地誌を紐解く発表もあり、上牧・鶴殿がどのような歴史を重ねて今日に至っているのかを、さまざまな視点から知る好機であった。

今年度の調査および情報収集を経て、上牧・鶴殿のヨシ再生にとって確実に効果のある方法(ヨシ原焼きとツルクサ抜きを両方継続すること)が実証されるとともに、その継続に際しては人的、経済的な現実の課題があることがわかった。また、上牧・鶴殿の歴史的な変遷に触れるにつれ、現在この地域で生活する人々、雅楽を通して、あるいは自然保護、環境整備など雅楽以外の視点から上牧・鶴殿のヨシを見ている人々が、さまざまな考えやスタンスでこの地域やそこに育つヨシに向き合っていることが浮き彫りになった。一方で、こうした異なる考えや視点の人々を「上牧・鶴殿のヨシ原再生という課題」が結びつけたことも事実である。このネットワークを保ちながら、課題解決にあたる必要性を感じた。当研究所としては、無形の文化財である雅楽にとって、蘆舌の原材料の安定的な確保がいかんにして可能となるのか、引き続き調査研究を行っていきたい。

## 2. 調べ緒製作技術

調べ緒(「調べ」とも)は、小鼓、大鼓、締め太鼓等の表革と裏革を締め合わせる麻紐で、その締め具合によって音程を変える調律の役割を担う。調べ緒は能楽、歌舞伎、邦楽以外にも、地域の祭囃子や神道の祭式にも欠かせない。しかも、消耗品である。一方でその製作技術の継承は非常に厳しい状況にある。

### 2-1 中村<sup>ひろみ</sup>博三：調べ緒

- (1) 雅号／屋号・店名等：一／調べ緒 中村
- (2) 生年：昭和26年
- (3) 住所：京都府京都市
- (4) 調査年月日：令和4年12月12日
- (5) 調査者：前原恵美、橋本かおる
- (6) 技術者の概要：

中村博三氏(1951-)は、以前本調査で取り上げた山下雄治氏の実弟である<sup>14)</sup>。山下氏は実家の工務店の出入り先であった調べ緒製作の「山下慶秀堂」に養子に入った。その山下慶秀堂で中学2年生の夏休みにアルバイトとして働いたのが、中村氏と調べ緒製作の出会いだった。その時、手作業で「編む<sup>15)</sup>」工程は一見容易く見えるのに、実は多くの工程から成り立っていることに興味を覚えたという。その後も、学生時代は長期休みのたびにアルバイトとして調べ緒製作を手伝ったが、実際に編む工程にかかわるようになったのはさらに後のことで、当時は下準備のような手伝いが中心だった。中村氏は、大学を卒業すると一般企業に就職するが、26、27歳の頃、改めて調べ緒製作を本格的に志し、山

下氏から全ての製作工程を習得した。当時は能楽、歌舞伎、祭礼関係など、調べ緒の需要が多く、毎日のように夜9時、10時まで製作に没頭したという。

山下氏のもとで13年ほど修業を積んだ40歳の頃、現在の工房の場所が偶然見つかったので、独立することにした。ちょうどその頃、山下慶秀堂から独立した先輩が調べ緒製作を辞めるというので、得意先を引き継ぐことができた。それが中村氏にとって独立後の製作の支えとなり、商売としても軌道に乗っていった。現在、一番注文が多いのは締太鼓の調べ緒で、納品先は歌舞伎や祭礼用の打楽器を取り扱う東京の小売店、ほかに祭礼用の太鼓を手がける京都の大手小売店、ほかに地方に納品することもある。

調べ緒の原材料は麻で、中村氏も以前は国産の麻（野州麻）を仕入れていたが、価格が高騰して採算がとれないため、現在は全て中国から輸入している。ただし中国麻は、植物としての性質は国産と大差ないものの、薄皮の処理が不均一であるという。そのため、最上ランクの調べ緒製作は難しくなり、今は3つのランクの小鼓、大鼓、締太鼓の調べ緒を手がけている。

製作に必要な道具で、入手困難なものは特にない。麻の繊維を柔らかくするために山下氏が使っていたような動力機械は、中村氏も当初こそ使っていたものの、現在は麻を吊るし、木製の棒2本で挟んで表と裏からしごく方法を編み出し、その方法に切り替えている。ほかにも、調べ緒を編んだ後、さらに撚りをかけるための道具や、椿油を浸み込ませた布でしごく方法など、中村氏が自身で考え出したやり方や道具の工夫が見られる。

中村氏の後継者については、5年ほど前まで中村氏のもとで一緒に製作していた人がいたが、残念ながら辞めてしまったという。山下氏に直接学んだ経験をもとに、さらに自身で工夫を重ねた技術の継承は、難しい状況にある。

#### (7) 調査者の所感：

中村氏によれば、調べ緒製作で一番難しいのは、染めの工程だという。楽器に使う調べ緒は色落ちが許されないため、朱色の染料で染めた後、どれくらい水で濯いだら良いのかは、経験と感覚で判断する。特に色止めの液に浸けたりはしないため、その見極めは一層難しいと思われる。また、編む工程では、とにかく同じ太さで編むことが肝要だという。10本も編むと、手の水分や油気を全部吸って手が荒れるという。

中村氏自身の後継者は今のところいないが、後継者に求められる素質について、中村氏は我慢強さを挙げる。埃をかぶったりしながら麻をしごく作業は、想像以上に忍耐強さを要する。後継者問題は深刻だが、小鼓、大鼓、締太鼓にとって、消耗品である調べ緒は、古典芸能、民俗芸能を問わず、なくてはならない重要な付属品である。調べ緒製作技術が、一般的に知られないまま継承が危機にあることに、より高い関心が寄せられるべきであろうと感じた。

## トピックスⅡ 東京の能楽界を支える—能装束製作・修理技術（小林能装束有限会社）—

調査年月日：令和4年11月8日

調査者：橋本かおる、前原恵美

国立能楽堂のロビーの一角に店を構える小林能装束有限会社（以下、小林能装束）は、現在、五代目となる小林達也氏（1965-）が代表取締役を務める。初代の小林清助氏（?-1879）は京都で有職織物を手掛け、皇室関係の仕事に従事した人物で、東京遷都に伴い住まいを東京に移した。蛤御門の変、関東大震災、第二次世界大戦の3度にわたって家屋が焼け、疎開を繰り返すなかで、家業に関する多くの資料は失われてしまったという。戦後、達也氏の祖父の代には、本格的に能装束製作に携わるようになる。空襲で装束製作のための資料をほとんど焼失してしまったため、能楽師から能装束を借り、それらを手本として製作にあたった。昭和41（1971）年に達也氏の父・嗣昌氏（1933-）が小林能装束有限会社を設立し、昭和52（1973）年には喜多能楽堂に1号店を出店した。その後、調布市に2号店、矢来能楽堂に3号店を出店し、現在の国立能楽堂の店舗は4号店にあたる。

現在は能装束と和装、小物類の3つを事業の柱としている。以前は能装束が仕事のほとんどを占めたが、今では全体の3分の2程度となり、着物の生産量も年々減っている。達也氏は営業活動や能装束製作の統括を担っている。幼い頃から家の仕事に当たり前のように触れてきたが、嗣昌氏から事業を継承するなかで、装束の取り扱いは能楽師に、機や仕立てのことは製作に携わる人々に直接話を聞き、それぞれの仕事の様子を見ながら学んでいった。また、能楽を鑑賞する機会に多く恵まれたので、能の美しさや狂言の面白さに惹かれ、そうした舞台に携わることができるということが、自身のなかで仕事に対するモチベーションになっているという。世田谷区の自宅兼制作室では、達也氏の妻のリカ氏が装束や小物類の縫製を行っている。そのほか、10名ほど外部の協力者にも縫製作業を依頼している。製作にあたる人材の確保は、事業継承していくうえでの課題の一つであるという。また、小林能装束では、能装束や着物の生産量が減るなか、時勢を捉えた商品開発も行ってきた。携帯用の正座椅子といった小物類を販売するほか、最近では縮緬のフェイスカバーも開発し、能楽界以外でも話題になった。

織りにかんしては達也氏が指示書を作成し、京都の製作者に発注している。達也氏の祖父の代には、機を移し、織りの工程もすべて関東で行うという試みもあったが、機の部品の調達をはじめ課題が多く断念したという。ほとんどが先染めの織物である能装束製作には、手機が欠くことのできないものであるため、京都・西陣の技術が要となっている。小林能装束は、様々な技術を要する能装束製作のコーディネーターとして多様なニーズに応え、東京の能楽界にとって重要な役割を果たしている。

### 3. 箏製作・修理技術

「箏製作」は令和3（2021）年に国の選定保存技術に選定され、邦楽器製作技術保存会が保存団体に認定された。今年度は、これまでの調査に引き続き、地歌・箏曲に用いられる生田流箏、山田流箏

の製作・修理技術を取り上げる。箏製作には、桐の丸太の「製材」、箏の本体となる「甲づくり」、装飾部をつくる「巻き」の工程がある。体全体を使うダイナミックな作業から、甲羅内部の綾杉彫り、紅木や象牙を用いた装飾部の繊細な加工まで、1つの楽器のなかに多様な技術が求められる。

### 3-1 かわたひろかず 川田浩和：箏

(1) 雅号／屋号・店名等：－／春野屋・川田琴製造

(2) 生年：昭和48年

(3) 住所：埼玉県春日部市

(4) 調査年月日：令和4年10月11日

(5) 調査者：橋本かおる、前原恵美

(6) 技術者の概要：

川田琴製造の2代目・川田浩和氏（1973-）は、箏作りを一貫して手作業で行う数少ない製作者の一人である。日光街道に面した春日部は、桐たんすの産地としても知られる。浩和氏の父・仁昭氏<sup>16)</sup>（1942-2022）は、栃木県の桐材業を営む家に生まれ、中学を卒業後、春日部の桐たんす店に修業に入った。桐や刃物の扱いに長けていた仁昭氏は、桐たんすの需要が減ってくると箏の製作に転向し、短期間でその製作技術を習得した。昭和40～50年頃は箏が飛ぶように売れ、浩和氏が中学にあがる頃までは通いの製作者も雇っていたという。浩和氏が父の仕事を手伝うようになったのは、高校生の頃だった。箏製作の道を志した浩和氏は、「仕事を覚える前に、とにかく他人の飯を食べてこい」という仁昭氏の方針により、高校卒業後、車の運転免許を取得するとすぐに福岡の知人の店へ修業に出た。福岡での修業は道具の扱い方を覚えることから始まった。箏を作るには、多くの種類の<sup>かん</sup>の<sup>のみ</sup>鉋や鑿を使いこなす必要がある。満足のいく切れ味になるまで一日中刃物を研ぎ、それらの刃物を使って箏を作った。当初3年だった予定を1年延長して、福岡で4年間働き、製作工程を一通り学んだ。春日部に戻ってからは、父のもとで研鑽を積んだ。仁昭氏の指導はやり方を一から教え込むのではなく、「見て覚える」ことに徹したもので、作業場の隣り合う席でそれぞれが製作にあたり、その繰り返しのなかでひたすら仕事に慣れていく日々だったという。

桐材の仕入れは、仁昭氏と2人で行なってきた。桐の見立ての難しさは、一見良い材だと思っても、削ってみると外側からは見えない傷が出てきたり、硬いと思って仕入れた桐がやはり硬くなかったり、綺麗に見えた木目が、箏の形にうまくはまらないといった失敗もある点である。自分で選んだものは自分に責任があるという厳しさのなかで、桐を見る目を培ってきた。

多様な技術を要する箏製作を一貫して行っている製作者は全国でも少なく、なかでも浩和氏の世代は極めて稀少である。父から息子への確かな技術継承を経て、現在浩和氏が川田琴製造の製作の中心を担っている。

(7) 調査者の所感：

現在の箏の製作者の多くは、仁昭氏のように昭和40年頃から始まる邦楽ブームの時代に、新たに箏製作に参入した世代である。そして今まさに、仁昭氏の世代から、次の浩和氏の世代にバトンが受け渡されようとしている。手作りの箏の製作者は数えられるほどしかいないなか、浩和氏は師である父



の仁昭氏のもとで、直接その技術を見て学ぶことのできた貴重な存在であろう。箏の需要は両世代間で大きく変化した。浩和氏が福岡での修業から戻ってきた頃は、まだ1、2年後の仕事が決まっている状況であったが、4、5年経つと1か月先の仕事も分からないほど、急激に需要が低迷していったという。現在はなかなか桐材の仕入れにも行けないような状況が続いている。仁昭氏の世代が圧倒的な注文数をこなすことで技術を磨き上げてきた一方、浩和氏の世代は先の見えない状況のなか仕事をしていかなければならない困難を抱えている。

令和3（2021）年より文化庁の邦楽普及拡大推進事業が始まったことで、高校や大学の箏曲部の現状や、箏に興味を持っている若い世代が数多くいることを、浩和氏も初めて知ったという。また、入手が困難な道具や材料にかんしては、邦楽器製作技術保存会での取り組みがあり、情報の共有やネットワークづくりの試みも始まっている。これらの取り組みの動向を注視しつつ、どうすれば次の世代に技術を継承していくことができるのか、さらなる議論が求められる。

#### 4. 三味線製作・修理技術

三味線は、代表的な日本の伝統楽器の一つで、その製作・修理技術は、これまで「三味線（太棹）の皮張替修理」技術（保持者：中村盛雄氏、昭和52年認定、昭和61年解除）および「三味線（太棹）の棹製作修理」技術（保持者：天野祐里氏、昭和52年認定、平成10年解除）が国の選定保存技術に選定されたのみであったが、令和3（2021）年、「三味線棹・胴製作」が選定保存技術に選定され、邦楽器製作技術保存会が保存団体に認定された。さらに令和4（2022）年には、「三味線製作修理」が選定保存技術に選定され、三味線製修理技術保存会が保存団体に認定された。これらがいずれも、伝統楽器では珍しい保存「団体」の認定であるとともに、前者の保存団体が「箏製作技術」と同じ邦楽器製作技術保存会であることも、今後の楽器製作技術継承の新たな枠組みとして注目される。

##### 4-1 <sup>たかはし</sup>高橋定裕：三味線

- (1) 雅号／屋号・店名等：一／株式会社 柏屋楽器
- (2) 生年：昭和37年
- (3) 住所：東京都豊島区
- (4) 調査年月日：令和4年11月11日
- (5) 調査者：前原恵美、橋本かおる
- (6) 技術者の概要：

現在の三味線製作の多くは、三味線店がメーカーに製作を依頼し、仕入れた三味線を顧客の個別の微妙な希望に応じて調整、組み立てて、革を張って仕上げ販売するという形態を取っている。そうしたなかで、高橋定裕氏（1962-）は、祖父・辰五郎氏（1916-1960）の代から続く柏屋の三代目として、三味線の棹作りから自身で手がける稀有な三味線製作者である。祖父は浅草で三味線製作の仕事を始め、戦災に遭って向島に移り、定裕氏は向島で生まれた。その後、練馬に移って店舗を構えたのち、父の定三郎氏（1935-1992）の代に現在の場所に落ち着いたという。

幼い頃から三味線製作の現場を見てきた定裕氏は、中学の頃から糸巻を削る手伝いを始め、高校1年の夏休みには自ら稽古三味線の棹を作ってみた。この時の棹作りはその場限りだったが、大学進学後も演奏会場に楽器を運搬するなどの手伝いを続けていた。大学卒業後は、3年ほど一般企業に就職したが、三味線製作に専念することを決意し、父のもとで改めて修業を始めた。その後、4、5年で父が亡くなったため、一通りの工程は学んだものと一緒に作業をする時間は限られた。祖父や父の仕事仲間や、元従業員にも助けられ、旧知の顧客も定裕氏を育てるべく仕事を依頼してくれたという。また、定裕氏もその期待に応えるべく、極力機械作りに頼らず手作りで製作して技術を磨いた。

手がける三味線は、祖父の代は長唄と小唄の三味線が多かったものの、戦後の民謡ブームで民謡三味線の注文が殺到し、製作が追いつかなくなってきたため、父の代には機械で大まかに製作されたものを仕入れ、組み立てて調整して販売することで対応し、この頃、従業員も柏屋を去っていったという。定裕氏自身は、三味線製作を本格的に始めた頃から、祖父の代から付き合いのある長唄演奏者に長唄三味線を習い、長唄に親しんできたこともあり、民謡ブームの去った後は、次第に長唄三味線製作の割合が増えていった。

原材料のうち、舞台演奏で用いられる三味線の棹材である紅木は、ワシントン条約の「附属書Ⅱ」に掲載されているため、個々の三味線店で確保することは非常に難しい。加えて稽古用三味線の棹や胴の材料となる花梨も、白っぽい材しか入手できず、質が変わってきているという。以前は、三味線製作に必要な木材を専門に問屋から仕入れて売る仲卸のような「材料屋さん」と呼ばれる業態の店がいくつもあった。しかしそうした店はほぼ姿を消し、定裕氏も今では必要があれば問屋から直接仕入れる状況である。革については、犬革・猫革ともに、原皮を輸入して国内で製造している業者から仕入れている。原皮は中国からの輸入に頼らざるを得ない状況が続いており、ここ数年は新型コロナの世界的な流行により、輸入が不安定になったり、中断したりしてしまうこともあるという。また、原皮自体の性質だけでなく、皮の処理技術の問題もあって、質の変化は否めない。

入手困難な道具について、定裕氏はまず「回し引き」の鋸を挙げた。これは、三味線の棹材を1本から3本に分割する際、引き違いに切るために必要な道具だが、細くて薄い物を製造する人がいないという。ほかにもヤスリ、特に撥に使う象牙を切断するために使う大きくて重さがあり、象牙を深く傷つけないヤスリが手に入らない。いずれも不便を感じながら代替品でしのいでいる状況である。

後継者については、定裕氏自身、棹作りから手がける三味線店の製作者が稀少であることを最近になって意識するようになり、技術継承の重要性を感じているという。定裕氏には2人のご子息があり、関心を持ってはいるものの、今のところ本格的に三味線製作に取り組むには至っていない。

#### (7) 調査者の所感：

定裕氏に後継者育成の課題について聞くと、まず「需要の拡大」だという。楽器製作者からはしばしば聞かれることではあるが、例えば、令和3（2021）年度より継続的に行われている文化庁の邦楽普及拡大推進事業は、確かに若者への邦楽普及を後押しする効果が期待できる。一方で、一度に多くの楽器を納品するには効率的な製作が必要なため、こうした事業による三味線製作者への普及効果は、メーカーなどの大量生産に対応可能なところに限られるという。定裕氏も、この事業が三味線業界全体の危機に直結するメーカー廃業の回避に一時的な効果があると見る一方で、この状況が長く続

くと、三味線製作を行う小売店は新たな三味線の注文が圧迫され、経営的に苦しくなる可能性があると感じている。

一方で定裕氏によれば、祖父の代でも三味線製作者の仕事の多くは革の張り替えと修理で、たまに新しい三味線製作の依頼があるというバランスは今と同じだったという。今や中古の三味線が三味線店に持ち込まれたり、三味線店を通さずにインターネット上で売買されたりする時代だが、良い材が手に入りやすかった時代の中古の三味線を、きちんと修理し、革を張り替えて使うこと自体やその技術が、経済的にも正当に評価されてしかるべきであろう。平成14（2002）年度に中学・高等学校の学習指導要領に和楽器導入への配慮が明記されて以降、実際に学校に納品された和楽器についても、このたびの邦楽普及拡大推進事業に伴い納品された邦楽器についても、そのメンテナンスの重要性にも意識を向け、そのために必要な革や木材、道具の問題に向き合う必要があると感じた。

## 5. 邦楽器糸製作

滋賀県賤ヶ岳の麓に広がる滋賀県湖北地方は、かつて養蚕が盛んで、邦楽器糸に必要なセリシンを十分に残した生糸（特殊生糸）を製造する技術は、「邦楽器原糸製造」（平成3年選認定）として国の選定保存技術に選定され、保存団体である「木之元町邦楽器原糸製造保存会」が現在も技術を継承している。また、こうした原糸を用いて様々な邦楽器に適した邦楽器糸を製造する「邦楽器糸製作」も国の選定保存技術に選定され、その保持者として小篠敏之氏（平成27年）、橋本圭祐氏（平成30年）が認定されている。

### 5-1 宮元宏幸：邦楽器糸

- (1) 雅号／屋号・店名等：一／糸幸商店<sup>いとこう</sup>
- (2) 生年：昭和44年
- (3) 住所：滋賀県彦根市
- (4) 調査年月日：令和4年12月23日
- (5) 調査者：前原恵美
- (6) 技術者の概要：

宏幸氏（1969-）は、明治40（1907）年創業の糸幸商店を四代目として継ぎ、三味線、箏、琵琶、胡弓などの邦楽器糸を製作し、卸や小売店、一部個々の顧客に納品している。初代の幸市郎氏が滋賀県北部の浅井町<sup>あざい</sup>出身で、浅井が邦楽器原糸となる特殊生糸製造が盛んであったことから邦楽器糸製作を始めたという。宏幸氏は、作業場、工場、事務所と住居が同じ敷地内にある環境で育ったため、幼少期より邦楽器糸製作を身近に感じていたが、本格的に邦楽器糸製作に取り組むようになったのは、大学卒業後のことだった。各工程については工場で働く従業員に教えてもらい、父の幸雄氏<sup>さちお</sup>からは営業、経営面のことや、化繊の箏糸についても学んだ。一通りの工程を覚えるには3年ほどあれば十分だが、原材料である生糸の質が年によって微妙に異なったり、製作する時期の湿度や温度が変化したりするので、そういう場合の調節には経験により培われた勘が必要になるという。また、邦楽器糸は

消耗品なので、一定時間内に相応量を製作するスピードも求められる。

宏幸氏が糸幸商店を受け継いだのは平成12（2000）年頃で、その後間もなく幸雄氏が亡くなった。宏幸氏は直接知らないものの、邦楽器糸の製作量は、昭和50年代の民謡ブームの頃が最高潮だったという。それが事業を継承して15年ほどのうちに、約半分の製作量に減ったが、それでも工場の作業量と照らすとそれほど危機感を感じることはなかった。それがさらに5年経つと4割にまで急激に減り、そこで危機感が一気に増したという。その要因は明確ではないが、宏幸氏や楽器小売店の感覚としては、それまで邦楽愛好家の主力であった団塊世代（1947～49年に生まれた世代）の師匠層が、10年くらい前から体力的、年齢的な理由で教授業を辞める事例が増えた。その影響でその師匠の門下ないし社中自体が稽古やお祝い会などの活動を休止してしまう事例をよく耳にするようになったという。さらに、3年にわたる新型コロナ禍で活動停止期間が長引き、今後の活動再開が危うい状況になっている。

宏幸氏は、邦楽器糸の需要が激変する中で、原材料となる生糸を、さまざまな地域から邦楽器糸に適したものを選びながら製作を続けている。ただし、国内でそれなりの規模の製糸工場が急に辞めてしまうことも起こっていて、不安は尽きない。少ない需要に対して質を担保しながら邦楽器糸を製作するために、原材料の生糸はもとより、使用している機械の修理や部品交換なども、採算の取れるものを常に探しながら対応しなければならない。実際、生糸以外にも、糸を染める染料や、専用機械の部品については入手先が流動的だという。

#### (7) 調査者の所感：

民謡ブームによるバブル的な需要増加は、三味線および付属品・消耗品の供給量を一気に押し上げた。その後の邦楽界の需要の低迷もまた、大きな影響を与えている。特に新型コロナ以前から需要減少が加速化していたにもかかわらず、有効な手立てのないまま新型コロナ禍に突入し、伝統芸能の継承の大きな課題となっている。それでも、宏幸氏によれば、平成14（2002）年度に学習指導要領に和楽器導入が謳われた直後は、低年齢層からの邦楽普及が進むのではないかと期待もあり、実際に邦楽器の需要も増え、希望が膨らんだという。しかし、そこに財政的な支援・補助や導入の義務化が伴わなかったため、需要拡大も一時的なものに留まり、継続的な取り組みは個々の音楽の先生の考えや行動が頼りになってしまった。

伝統芸能の需要拡大の必要性についてはかねてより声が上がっているが、現在実施されている文化庁の邦楽普及拡大推進事業の効果的かつ継続的な浸透に関心を持ち続けると同時に、十分とは言えない学校教育への和楽器導入についても、振り返りと対策が求められるだろう。

## おわりに

新型コロナ禍で行う本調査も3年が経った。楽器製作技術の現場は相変わらず新型コロナ禍の影響を受け続けている。むしろ3年の影響が積み重なっていることを感じる1年であった。引き続き、感染症拡大防止の観点から調査は慎重に実施する必要がある、調査の喫緊性を感じる反面、思うように調査を進めたとは言い難い。

「コロナ以前から課題であったことが、新型コロナ禍で一気に顕在化した」という状況は、今回も保存技術の現場で多く聞かれた。本報告で、前回に引き続き取り上げたヨシをはじめとする楽器の原材料や、道具ないしそのパーツについても、各製作者が常に入手経路を開拓しながら綱渡りの状態で製作を継続している。こうした原材料や道具類の確保について、それぞれの製作者が個別に対応に追われている様子を聞くにつけ、同様の課題が無形文化財のみならず有形文化財の保存継承の現場でも起こっているのではないかと感じる。少しでもそうした対応の労力や不安を解消し、文化財保存継承に資する観点からできることを探る必要があるのではなかろうか。そしてその際には、「文化財保存技術」という、文化財の保存継承に欠かせない技術そのものへの関心を高め、正当に評価し、支えていく機運を高めていくことが肝要である。

今年度は昨年度に続き、「三味線製作修理」が選定保存技術に選定、三味線製修理技術保存会が保存団体に認定された。昨年度の棹・胴製作に続き、製作修理も選定保存技術に選定されたことにより、三味線製作に関わる全工程ないし多様な事業形態の製作者が、協働して後継者育成に取り組むことが大いに期待され、その意味でまたとない好機とも捉えられる。楽器を中心とする無形文化財の保存技術内においても、新たな枠組みでの取り組みが求められているのではなかろうか。

## 謝辞

本報告は、7件の楽器等製作・修理にかかわる皆様のご協力なくしては成り立ちませんでした。特に、3年にわたる新型コロナ禍にもかかわらず、お忙しい中、貴重な時間を割き、私たちの調査を快く受け入れてくださった皆様に、まず心より感謝申し上げます。それぞれが経験と創意工夫を積み重ねて習得された技術や、習得過程、現在抱える課題や将来像など、本来であればなかなかお話しにくいことも含めて、本調査の目的をご理解いただき、お話しくださいました。そして、お話しくださった内容の概要ではありますが、本報告として文字化することをお許しいただきました。本報告で公表に至らなかったお話の中にも重要な情報やご教示が含まれています。今後の調査研究に活かすよう努めたいと思います。

## 《注》

- 1) 「楽器を中心とした文化財保存技術の調査報告 5」、『無形文化遺産研究報告』第16号、2022年、東京文化財研究所、29-40頁。
- 2) 若竹雅楽会は小学校高学年くらいからの子どもが中心で、宗派は問わない。今では柴垣氏のご子息である善也氏、治樹氏（ぜんや はるき）が中心となってこの活動を引き継ぎ、柴垣氏は相談役を務めている。
- 3) 毎日煤のかかる環境で維持されている茅葺き屋根自体が稀少な上、茅葺屋根の骨組みとして用いられる竹の多くは、笙に用いるには太過ぎるからである。
- 4) 気温が30度を超えるとさすがに暑くて難しいが、そうでなければ炭を焼いて、時間の許す限り笙に煤を当て続けてから演奏者に渡しているとのことだった。
- 5) 孔雀石（マラカイト）を粉末にしたもの。
- 6) リードに塗ってある青石や蜜蝋をアルコールで洗い落として掃除し、塗り替えること。この後、

青石の上におもり（鉛）を乗せて調律する。

- 7) 頭と根継を樹脂で製作したもので、竹管部分は竹材を使用して価格を安く抑えたもの。「プラ管」  
とも。
- 8) 「楽器を中心とした文化財保存技術の調査報告5」、『無形文化遺産研究報告』第16号、2022年、東  
京文化財研究所、31頁参照。
- 9) 後述の、11月18日に行われたツルクサ抜き「まとめの会」で配布された資料によると、ツルクサ  
抜きの参加人数は、のべ1,248名。
- 10) 箎築の蘆舌に適したヨシの太さは外径11.5～12.1mmが目安とされる。
- 11) 鈴木治夫氏は笙の製作者でもあり、「楽器を中心とした文化財保存技術の調査報告4」（『無形文化  
遺産研究報告』第15号、2021年、東京文化財研究所、82頁）で取り上げている。
- 12) ヨシ原焼きの方法自体も、淀川河岸にマンションが建設されるなどして環境が変化しているた  
め、従来の方法では実施できない。こうしたことも、ヨシ原焼きの害草・害虫駆除効果の低下の要  
因であろうとの指摘があった。
- 13) このシンポジウムは伊藤謙氏（大阪大学）を研究代表者とする科学研究費助成事業  
「Multidisciplinary Scienceとしての本草学の再構成」の一部として開催された。登壇者と主なテー  
マは以下のとおり（敬称略）。鈴木治夫「箎築の蘆舌のヨシの再生へ・ダンチクだった蘆舌をヨシ  
に変えたのは何故、そして何時頃から その問いに挑む（雅楽協議会）、木村和男「ヨシ原の昔と今」  
（上牧実行組合）、綾史郎「淀川の生態的变化など」（大阪工業大学名誉教授）、田口圭介「ヨシ原の  
保全活動47年の歴史」、三好龍孝「本澄寺の建立と神南備の森」（本澄寺住職）。
- 14) 「楽器を中心とした文化財保存技術の調査報告2」、『無形文化遺産研究報告』第13号、2019年、  
東京文化財研究所、38-39頁参照。中村氏は四人兄弟で、山下氏は三男、中村氏は四男で、年齢は  
十三才離れている。
- 15) 「麻を綯う」工程のこと。中村氏は「編む」という言葉を使っていたので、本報告ではそれに  
倣った。
- 16) 川田仁昭氏については、奈良部和美『音楽の匠シリーズ 邦楽器づくりの匠たち～笛、太鼓、三  
味線、箏、尺八』（株式会社ヤマハミュージックメディア、2004年）に詳しい。

---

前原 恵美（東京文化財研究所 無形文化遺産部）

橋本 かおる（東京文化財研究所 無形文化遺産部）

## Investigation Report on Techniques for Preserving Cultural Properties with a Focus on Musical Instruments 6

MAEHARA Megumi and HASHIMOTO Kaoru

The Department of Intangible Cultural Heritage considers the manufacture of musical instruments, techniques for their repair, the manufacture of tools necessary for the production of the instruments and repair techniques, and the manufacture of materials necessary for these as important restoration techniques to support the traditional performing arts of Japan and has been conducting an investigation since 2017. This report is a sequel to the “Investigation Report on Techniques for Preserving Cultural Properties with a Focus on Musical Instruments 5” and provides an outline of seven cases of investigation conducted from February to December 2022.

Japan, pursuant to the Law for the Protection of Cultural Properties, has a system by which preservation techniques are selected, and holders and holding groups of these techniques are recognized. However, the present investigation has been conducted on holders and holding groups that are considered important regardless of selection or recognition. The content of the investigation has been organized into the following seven items in this order for each instrument: 1. Name of the holder of the technique, 2. Date of birth of the holder, 3. Address or place of investigation, 4. Date of investigation, 5. Investigator, 6. Overview of the holder, 7. Observation of the investigator.

This year, as in the year before last, many conservation techniques for cultural properties were greatly influenced by Covid-19, and the necessity for investigation was felt all the more. Nevertheless, the investigation was not able to be conducted as scheduled due to the pandemic. Continuous attention needs to be given to both the current state of conservation technologies and the impacts of Covid-19.

