

楽器を中心とした文化財保存技術の調査報告 7

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 6」¹⁾の続編で、令和5（2023）年8月から12月までに行った7件の調査概要である（調査先は【調査先一覧】参照）。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）が、令和5年5月8日をもって「新型インフルエンザ等感染症」（いわゆる2類相当）から「5類感染症」に移行され、それにともない新型コロナ禍対策として実施されてきた支援策等も打ち切られた。一方で、いまだ文化財保存技術が新型コロナ前の状態にまで復興した、あるいはwithコロナの新たな技術継承が軌道に乗った、とはいえない。今後は、楽器が支える伝統芸能の復興と合わせて、文化財保存技術の動向を注視していきたい。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
雅楽打楽器 製作・修理	浅野 恭央	株式会社 浅野太鼓楽器店	2023年12月14日	橋本かおる	30頁
箏 製作・修理	澁谷 直人	越路琴製造組合	2023年12月22日	前原恵美	31頁
	玉重 彰彦	有限会社 たましげ (たましげ琴製作所)	2023年12月19日	前原恵美	33頁
三味線 製作・修理	竹内 康雄	竹うち三味線店	2023年8月9日	前原恵美	34頁
尺八 製作・修理	尾崎 沢山	尾崎尺八工房	2023年12月26日	前原恵美	35頁
	永廣 真山	永廣真山尺八工房	2023年11月17日	橋本かおる	36頁
	三浦 龍畝	龍畝銘尺八工房	2023年11月13日	橋本かおる	38頁

1. 雅楽打楽器製作・修理技術

雅楽打楽器（^{うちもの}打物）には、^{かっこ}鞆鼓、^{さんのおづみ}三ノ鼓、^{いっこ}壺鼓、^{しょうこ}鉦鼓、^{がくだいこ}樂太鼓、^{だだいこ}鼈太鼓、^{しゃくびょうし}笏拍子など様々な種類があり、形状も材料も多様である。また、革面や木杵・台座等に彫刻や彩色によって施される華麗な装飾も、その特徴の一つといえよう。雅楽器については、昭和51（1976）年に「雅楽管楽器製作修理」、平成26（2014）年に「雅楽弦楽器（和琴・箏）製作修理」が国の選定保存技術に選定されているが、雅楽打楽器についてはこれまで選定されていない。雅楽打楽器の製作・修理技術や製作者に関する現状調査は、本調査においても引き続きの課題である。

1-1 ^{やすお}浅野恭央：雅楽打楽器

- (1) 雅号／屋号・店名等：－／株式会社 浅野太鼓楽器店
- (2) 生年：昭和44年
- (3) 住所：石川県白山市
- (4) 調査年月日：令和5年12月14日
- (5) 調査者：橋本かおる、前原恵美
- (6) 技術者の概要：

浅野太鼓楽器店18代目の社長を務める浅野恭央氏（1969-）は、大学卒業後、本格的に太鼓製作の道に入った。修業過程は、工程順に製作技術を身に付けていくもので、一通りのことができるようになるまでに10年はかかるという。店には様々な製作者の太鼓も修理に持ち込まれるので、代々受け継がれてきた古い楽器から学ぶことも多い。浅野氏は基本的な製作技術を習得したのち、新しいアイデアや工夫も大切にしながら太鼓製作に取り組んできた。

浅野太鼓楽器店は、慶長14（1609）年に前身となる皮革製造業を創業した歴史ある会社である。現在は舞台や祭礼で使用する太鼓の製作が中心であるが、注文があれば壺鼓、鞆鼓、鉦鼓、樂太鼓（釣太鼓）、振鼓、鼈太鼓等の雅楽打物や、^{ぼち}桴や台座等の付属品も製作している。雅楽器の製作・修理の依頼はほとんどが神社からのもので、天理教関係団体からの注文も多い。また、現在は新規の注文よりも、革の張り替え等、修理の依頼が多いという。

雅楽打物は、火焰形の装飾部分や台座などの彫刻や彩色、鼓の革面や胴の彩色など精緻な装飾が施されている。彫刻や彩色は外部の業者に依頼しているが、彫刻に比べ、彩色を頼める人はかなり少なくなってきたという。浅野太鼓楽器店では、現在は石川県輪島市の蒔絵師に依頼し、下絵をもとに絵を描いてもらっている。元来彩色には岩絵具を使用していたが、コストを抑えるためにも化学塗料の使用が増えてきているのが実情だ。また、金箔での装飾は仏具店に依頼することもあったが、そうした店も徐々に少なくなっており、浅野氏は自ら金箔を置く技術も習得した。鉦鼓などの鉦^{かね}は、雅楽だけでなく、天理教や祭礼の方面でも需要があるが、製作しているところは減少傾向にある。鉦類は発注する業者を変えると、鋳型から作り直す必要があり、その価格も高い。ほかにも、調べ緒は関西に発注しているが、注文に対して数が追いつかない状態であり、鞆鼓の桴の材料となる黒檀等も手に入りにくくなっている。

製作技術や材料の入手の点においても、雅楽打物の製作は難しくなりつつあるなか、主力の製品ではないとしても、長年雅楽器を取り扱っている浅野太鼓楽器店は貴重な存在といえる。

(7) 調査者の所感：

浅野太鼓楽器店で取り扱う太鼓の革は、食用の牛皮を使用しており、入手に関する不安は今のところないという。一方、太鼓の胴となる木材については、木目が美しいものや、節やひび割れのないものが理想であるが、木材の数自体が少なく選ぶ余裕がない状況だ。太鼓に用いられる木材は、樺、桐、杉など様々な種類があり、調べ緒を締めるタイプの太鼓には針葉樹、鋳でとめるタイプの太鼓には広葉樹が用いられることが多い。今後木材の入手がさらに困難になる恐れがあることから、浅野太鼓楽器店では植林事業にも力を入れている。

太鼓全体の需要は、今後人口減少に伴いさらに減っていくことが予想される。そうしたなか、浅野氏は顧客である演奏家とのコミュニケーションを重視し、楽器の配達や引き取りまで行うことで、なるべく生の声を聞き、製作に活かすことを心がけているという。さらに、会社の敷地内にレンタルスタジオを設けて演奏の場を提供するなど、広い視野に立って太鼓文化を支える取り組みをしている。

現在の従業員は30名ほど。最も人数が多かったバブル期には約50名が働いていたという。楽器の需要が減少すれば、メーカーとして従業員の雇用を守ることも難しくなるが、一方で近年は募集をかけても就職希望者が少なくなってきたそうだ。それでも見学させてもらった工場内では、ベテランの従業員だけでなく、多くの若い世代が働いているのが印象的であった。そのなかには浅野氏のご子息である翔也氏（1998-）の姿もあり、次世代を担う人材育成が進んでいる様子を心強く感じた。

2. 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。今年度の調査対象は、個人の工房ではなく従業員を雇用する工房で、いずれにおいても箏本体の製作工程と装飾部（「巻き」）の製作工程を分担しながら行っている。

2-1 澁谷直人：箏

- (1) 雅号／屋号・店名等：－／越路琴製造組合
- (2) 生年：昭和52年
- (3) 住所：新潟県長岡市
- (4) 調査年月日：令和5年12月22日
- (5) 調査者：前原恵美、橋本かおる
- (6) 技術者の概要：

澁谷直人氏（1977-）が組合長を務める越路²⁾琴製造組合は、もともと新潟や会津など桐材に恵まれた地で桐下駄製造と全国販売を行う商店であった。しかし次第に下駄の需要が減ってきたため、先々代にあたる田中繁義氏が同じ長岡の(株)齊藤尚敏商店と共同し、箏製作で知られる福山から箏本体の製作者を招いた。一方、繁義氏の子息である先代・田中義一氏は、高校を卒業すると東京・本郷の

(株)柏屋³⁾に4年間奉公して箏の装飾部(「巻き」)の技術を身につけて越路町に戻った。そして昭和36(1961)年に、繁義氏と義一氏が田中琴製造所を立ち上げた。その後、昭和60(1985)年に現在の越路琴製造組合に改組して義一氏が初代組合長に就任、直人氏は平成24(2012)年に2代目組合長として越路琴製造組合を引き継いだ。

越路琴製造組合の敷地には、原木で仕入れた桐を製材する建物と、箏本体(一階)および装飾部(二階)を製作する建物がある。直人氏は、平成18(2006)年から桐材を製材し、箏本体の概形を切り出す作業を学び、次いで箏の製作工程を習得していった。越路琴製造組合は製材から装飾の仕上げまで一貫して行っているが、直人氏によれば、その最大の特徴は、製材(木取り)、本体(甲づくり)、装飾(巻き)の工程を完全に分業化し、それぞれの従業員が特化された工程の経験を積み、技術を高めている点だという。さらに音の検査機を導入し、裏板を貼る前に音を確認できることにより、澄んだ音色を出せるようにしている。

従業員は、箏の需要が最も多かった平成16(2004)年頃のバブル期で16名ほど、その後のリーマンショックやガソリン価格高騰の影響で需要が減少し、現在は8名ほどで箏製作に取り組んでいる。

箏の原材料である桐材は、かつてはやや安価な北米材もあったが、今は国内産の桐材の価格が落ち着き、また需要の低迷により、国内産の桐材でまかなえる状態である。ただし、桐の手入れをする人材の高齢化・減少が進み、良い桐材が手に入りにくくなっている。むしろ装飾部や付属部に使う紅木、紫檀、カリンなどの唐木(外材)の方が入手に課題がある。ワシントン条約により流通に制限がある中、代替材料も検討しているが今のところ解決には至っていない。

また、箏の装飾には蒔絵を施すことも多く、たいていは付き合いのある蒔絵師に依頼する。直人氏も金沢の蒔絵師に依頼してきたが、昨今の金の価格高騰の影響で、金沢の蒔絵師も辞める人が増えており、課題になっている。

製作に必要な道具については、要望に応じた木ヤスリ(木工ヤスリとも)を製造してくれるところも、目立てをしてしてくれるところもなくなり、代替のものを考えていかなければならない状態だが、納得できる道具の目処はたっていない。

また、根本的な課題として需要の回復・開拓が必要だが、将来を見越して「習う人」を増やすことが必須で、そのためには演奏家の力が必要だし、昨今話題になっている箏や三味線を扱った漫画やアニメなどを切り口にするアイデアも必要であろうとのことであった。

(7) 調査者の所感：

需要が増えれば、供給する楽器製作技術に従事する人材も、材料や道具を提供する人も増え、結果として技術が継承されるというのは自然な理であろう。一方で、今もし邦楽ブームのような爆発的な需要が生じたとして、供給はそれに応えられる状況にあるだろうか。桐にしても、箏に使える太さに成長するまでには最低でも2、30年かかる。あるいはオーダーメイドに応えられるヤスリを製造するための材料や道具、機械が現在どれくらい残っているだろうか。需要がなければ供給のしようがない一方で、少なくとも需要に対して供給できるだけの人材や材料、道具の維持は必須で、こうした技を持つ人や十分に管理された材料、技を活かすための道具製造の技などは、一度途絶えてしまえば復活に相当な困難が予想される。矛盾するような難しいバランスの中で需要と供給をともに維持し、増

やしていかなければならない状況にあると感じる。

2-2 玉重^{てるひこ}彰彦：箏

- (1) 雅号／屋号・店名等：－／有限会社 たましげ（たましげ琴製作所）⁴⁾
- (2) 生年：昭和35年
- (3) 住所：山口県宇部市
- (4) 調査年月日：令和5年12月19日
- (5) 調査者：前原恵美
- (6) 技術者の概要：

たましげ琴製作所のある辺りはかつて船木と言い、旧山陽道（現 国道2号）沿いに栄える宿場町で、花街があったので、箏や三味線をはじめ、琵琶、太鼓類の需要があった。こうした土地柄を背景に、明治27（1894）年、初代・玉重信太郎がたましげ琴製作所を興して和楽器販売・修理をはじめた。第二次世界大戦後、3代目・美博（彰彦氏の父）の代に、家業に従事していた兄弟が3人いたので、当時宇部市街地にあった和楽器販売店だけでなく、箏製作も手がけることにした。これ以降、美博氏が箏製作を担い、ほかの兄弟2人が販売を担当するようになった。

玉重彰彦氏（1960-）が育った家は工房と繋がる造りになっていたのも、彼自身も幼い頃から箏製作の作業を肌で感じながら育ち、工房の片付けや材の移動などの簡単な手伝いはしていた。また、当時は家業を継ぐのが自然なことだったので、自分も同じ道に入りたいと思っていたという。彰彦氏は、22歳頃から本格的に箏の製作に携わるようになった。当時はオイルショックの影響で経済状況が悪化し、多い時には20人ほどいた従業員もいなくなっていた。箏の本体を作る「甲づくり」は決まった人に外注し、美博氏は甲焼き、磨き、装飾部（「巻き」）の製作と仕上げを行っていた。彰彦氏は美博氏の作った装飾部を紙ヤスリで磨くことから修業を始めたが、すぐ隣りで美博氏が製作していたので、その様子を見ながら箏の構造や製作技術を覚えていったという。現在は、本体の甲作りを2人、装飾部を彰彦氏とご子息の智基氏（1994-）が担当している。

原材料の供給については、紅木やカリン、紫檀などの入手困難が切実であるほか、箏本体の原材料である桐材も質の良いものが少なくなり、良い桐材は取り合いになっているという。もっとも、箏の需要自体が減ってきているため、供給とのバランスは低迷したラインでのバランスが取れている状況である。道具については、甲を磨いて艶を出すのに使うイボタの入手が難しくなっているが、そのほかのノミや鉋、ヤスリ等には大きな課題はない。

(7) 調査者の所感：

たましげ琴製作所では、彰彦氏の後継者として智基氏が修業中である。智基氏は子供の頃に母親の箏の師匠と出会って箏に魅力を感じ、その後、東京で大学生時代に箏のサークルを通じて合奏の楽しみを知ったという。智基氏の場合、自身が弾いてみたいと感じた曲を、否定したりせずすぐに教えてくれた師匠と出会ったことが、大きく影響を与えたようだ。その出会いから箏の表現の魅力に気づき、表現手法を開拓する日々は充実したものであったに違いない。その先に箏製作技術の継承者としての道があったことは、伝統芸能を支える文化財保存技術継承の視点からは幸いであった。魅力的な

作品との出会いとその作品を演奏する喜びが、時期を逸することなく訪れることは、伝統芸能の「間口を広げる」きっかけになろう。若い層に魅力的に聴こえる作品は存在するはずで、それを掘り起こして惜しみなく教え伝える試みが増えることを期待したい。

3. 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、以前は「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）のように個人が保持者として認定されていた。それが、令和3（2021）年に「三味線棹・胴製作」が選定保存技術に選定されて邦楽器製作技術保存会が保存団体に認定され、令和4（2022）年に「三味線製作修理」が選定保存技術に選定されて三味線製修理技術保存会が保存団体に認定された。このことにより、今後の楽器製作技術継承の新たな枠組みとして「保存団体」が一翼を担うことになった。

3-1 竹内康雄：三味線

- (1) 雅号／屋号・店名等：－／竹うち三味線店
- (2) 生年：昭和6年
- (3) 住所：東京都台東区
- (4) 調査年月日：令和5年8月9日
- (5) 調査者：前原恵美、橋本かおる
- (6) 技術者の概要：

竹うち三味線店は、昭和12（1937）年、父・信太郎氏（のち庸介と改名、1900-1986）が現在の場所から500メートルほど離れたところで始めた。康雄氏（1931-）は四人兄弟の長男で、昭和50（1975）年頃から2代目を継いだ。

康雄氏は14歳で第二次世界大戦の終戦を迎えた世代で、戦時中は学校が戦火で焼けてしまい、授業はなく学徒動員で工場に行く日々を送り、卒業式も行われなかった。また、東京生まれで「田舎」がないので疎開もしなかったという。戦時中、信太郎氏は軍事工場の工場長をしており、金属が不足していたので、木を扱う技術を活かして中島飛行機の戦闘機の木製操縦桿を作ったりしていた。

終戦直後、当時15、16歳の康雄氏は腕時計の革ベルトを作るなどしていたが、その頃の唯一の趣味が合唱だったそうで、都民合唱団に参加していた。これが厳しい生活の中での楽しみになったとともに、その頃培った西洋音楽の基礎理論が、後の三味線製作の際にも日本の伝統的な音の特徴を捉える役に立ったという。なお、康雄氏はその後も東京藝術大学の公開講座で西洋音楽や発声法を学んだ。

康雄氏は、昭和26（1951）年、20歳になる頃、信太郎氏から三味線製作を本格的に学び始めた。またこの頃、疎開していた演奏家たちも徐々に東京に戻り始め、三味線修理、次いで製作の依頼が入り始めた。修業はまず荒木を削る作業から始め、昭和30年頃には棹作りを学び⁵⁾、さらに革張りや仕込み⁶⁾の技術も習得した。この頃になると演奏会も徐々に再開していたので、康雄氏は演奏会場にも請

われて出向き、三味線の調整をしながら演奏家の要望や演奏の特徴などを学んでいった。こうして演奏会や歌舞伎興行を通じて、先々代の藤間勘十郎⁷⁾、四世宮蘭千寿⁸⁾、清元志寿太夫、生田流箏曲の川瀬白秋⁹⁾をはじめとした各氏との縁を培った。この頃、清元節が好きで三味線と浄瑠璃を稽古していた信太郎氏の影響もあり、康雄氏も清元節の三味線を習い始めた。三味線の稽古をしながら演奏会等の手伝いをし、三味線製作の工程も（胴作り以外は）一通り身につけ、長唄・清元節・小唄・宮蘭節等に至るまで幅広いジャンルの三味線製作を手がけるようになった。同時にそうした経験の中で、ジャンルはもとより、駒や撥に応じた革の厚みや張り具合、端の高さ¹⁰⁾に関する知見を深めていった。

三味線の音色は、紅木、カリンなどの木材はもとより、最後は革の張り方で決まる。その材料となる革の入手には不安があるという。道具も、以前は近所で目立てをしてくれるような鍛冶屋があったが、今は叶わない。

(7) 調査者の所感：

楽器製作者には、自らある程度演奏技術を身に付けているタイプと、自分では楽器を演奏しないタイプの製作者がいるが、康雄氏は典型的な前者である。演奏会や歌舞伎興行の手伝いを通して、名人といわれる演奏家や舞踊家たちから直接三味線への要望を聞き取る機会を得たのは、時代背景もあろう。康雄氏はそうした経験から得た知見を、様々な三味線の材料の見立てや製作への工夫に繋げ、実演家たちの信頼を得ていった。様々な演奏家、多様なジャンルの三味線音楽、また伝統芸能を超えて西洋音楽まで知ろうとする康雄氏の好奇心が、三味線製作技術に集約されていることを感じた。

4. 尺八製作・修理技術

尺八は、尺八のみのほか、地歌・箏曲との合奏など、演奏形態が複数あり、レパートリーも幅広い。この尺八製作は、現在はほとんどが個人の工房で行われており、製作者がもともと尺八演奏も行っていた（行っている）場合が多い。製作工程も一貫して個人が担う傾向があり、工程の詳細や工夫は多様である。尺八製作・修理技術は今のところ国の選定保存技術に選定されていないが、個人による技術の継承が大勢であるため、状況の把握に努める必要がある。

4-1 尾崎^{たくざん}沢山：尺八

- (1) 雅号／屋号・店名等：尾崎沢山／尾崎尺八工房
- (2) 生年：昭和17年
- (3) 住所：東京都中野区
- (4) 調査年月日：令和5年12月26日
- (5) 調査者：前原恵美
- (6) 技術者の概要：

尾崎沢山氏（1942-）は北海道出身で、父親が趣味で尺八を嗜んでいたため自身も尺八を身近に感じていた。社会人になった20歳頃から、改めて近所の尺八師範に就いて演奏を習うようになった。次

第に尺八自体を自身で製作することに関心が芽生え、尺八製作を生業にしようと思ひ立ち、33歳の時に大阪の尺八工房・竹仙工房¹¹⁾に入り、5年間住み込みで尺八製作・修理技術を習得した。当時、尾崎氏の他にも7、8人の弟子が住み込んでいたという。竹仙工房での修業は、先輩について易しい作業から真似して学び、一年ほどで一通りの工程を覚えた。ただし、管内に漆を塗ったり削ったりして最終的に音律を調整する「調律」の工程は難しく、今でも非常に神経を使う作業だという。

尾崎氏は38歳で竹仙工房での修業を終え、独立して北海道に戻ると、演奏活動しながら尺八の製作をはじめた。北海道では演奏で10人くらいの弟子を取り、尺八製作でも2人の弟子に技術を伝えた¹²⁾。その後、徐々に製作・修理の仕事が多くなり、東京を中心とする都市部の演奏家からの製作修理の依頼が徐々に増えたため、演奏家のそばで綿密に要求に応えるべく上京し、尺八製作に専念するようになった。尾崎氏にはご子息があり、一時期、尺八製作を学んだが、現在のところその道に進む予定はなく、後継者はいない。

尾崎氏は短管から長管まで手掛けるが、その原材料は3年～5年育った真竹で、適した外径は、およそ103mm～120mmである。根の部分から使い、節間に2ないし3個の指孔を開けるため、適した真竹の入手が難しくなっているという。尾崎氏は、長年の付き合いのある方に竹採りを依頼して国産の真竹を用いているが、真竹の竹林が減っている上、採取者の高齢化は免れない。20年くらい前から、中国や台湾、東南アジアから輸入された竹を使う人も現れているが、尾崎氏は今のところ国産の真竹を使っている。入手した竹は2週間から1ヶ月の天日干しの後、最低でも3年陰干しして使う。最初の天日干しの過程で1割ほどは割れてしまうという。

尺八製作に使う道具については、竹を切断するための竹鋸の入手が難しくなっている。尾崎氏は3種類の竹鋸を使い分けているが、このような特殊な竹鋸を製造できるのは大阪に1軒（製造者1人）あるのみだという。ほかに、竹管内を削って調整するのに先端がヤスリになっている棒状のヤスリを多数用意して使い分けるが、これを製造していた京都のヤスリ店はすでになく、尾崎氏も現在使っているヤスリが使えなくなったら製作できなくなると懸念している。

(7) 調査者の所感：

尾崎氏は、著名な製管師を多数輩出したことで知られる竹仙工房の出身で、演奏家の信頼の厚い尺八製作者である。しかし、尾崎氏自身は、自分の技術の継承が必ずしも十分でなかったことに悔いも残るといふ。これは自身への製作依頼が多く、後継者育成に時間を割くことができなかったという事情によるものであろう。尺八製作者は、かつての竹仙工房を別とすれば、多くが個人の工房で、技術継承や道具・原材料の抱える課題共有などを横の繋がりで考えるという枠組みが醸成されていない。尾崎氏が最も難しいと指摘していた漆を用いた繊細な「調律」は、技術の習得にも時間と経験の積み重ねが大切であろう。竹管内の細かい作業という性格上、技術の記録も困難を伴うと思われるが、文字や映像等を併用して、何らかの記録を講じる必要性を感じた。

4-2 永廣真山^{しんざん}：尺八

(1) 雅号／屋号・店名等：永廣真山／永廣真山尺八工房

(2) 生年：昭和17年

(3) 住所：大阪府豊中市

(4) 調査年月日：令和5年11月17日

(5) 調査者：橋本かおる、前原恵美

(6) 技術者の概要：

永廣真山氏（1942-）は熊本の中学を卒業後、都山流尺八師範だった伯父の勧めで竹仙工房の玉井竹仙氏の内弟子となった¹³⁾。玉井氏にとっても初めての弟子が永廣氏であったという。内弟子修業は15年に及び、その間、師匠よりも早く起床し、師匠よりも遅く就寝する生活を送り、掃除・洗濯など身の回りの世話もしながら製管技術の習得に励んだ。玉井氏の指導は、製管の各工程を一つひとつ細かく教えるのものではなく、一緒に仕事をするなかで、永廣氏自身が玉井氏の技を見て学び、自身で作上げたものに対して意見をもらうということの繰り返しであった。なかでも、筒音¹⁴⁾がしっかり鳴る尺八を作るということを第一に教えられたという。一通りの技術を習得するのに10年かかり、さらにそこから5年間、玉井氏のもとで研鑽を積み、昭和44（1969）年に製管師として独立した。永廣氏の尺八は昭和52（1977）年に国立民族学博物館にも納められている。

永廣氏は玉井氏の内弟子に入ると同時に、尺八の演奏を二代池田静山氏（1931-2013）に師事した。昭和49（1974）年に都山流尺八大師範となり、昭和59（1984）年には竹琳軒大師範の名を許された。これまでに製管だけでなく、演奏の弟子も十数名育ててきた。

ご子息の孝山氏（1970-）は、10歳より尺八演奏を小柳澁山氏に師事し、平成2（1990）年にNHK邦楽技能者育成会を修了。平成8（1996）年に都山流大師範となり、平成22（2010）年に竹琳軒の名を許された。また、孝山氏は高校卒業後に製管の技術を本格的に学び始め、製管師としても父の技術を受け継いでいる。修業を始めた当時は尺八の需要もかなりあり、永廣氏の元には内弟子も何人かいたという。孝山氏は永廣氏の寡黙な仕事ぶりを側で見ながら、その技を継承し、現在も親子二代で尺八製作を続けている。

(7) 調査者の所感：

永廣氏は竹仙工房出身の代表的な尺八製作者（製管師）の一人である。竹仙工房はかつて、永廣氏の工房と同じ町内にあったそうだ。大阪には製管に必要なヤスリ等の道具を扱う業者も揃っていたが、現在はそうした道具を製作する人も、目立てができる人もほとんどいなくなった。永廣氏は製管に必要な道具については、ある程度の在庫を所持しているため、今後はそれらを大事に使っていくつもりであるという。また、現在は使用していないものの、足踏み式の轆轤^{ろくろ}など、尺八製作の古い道具も工房内で保管している。

尺八に適した竹選びは、色と節の間隔がポイントとなる。竹は専門の業者から竹を仕入れているが、安い竹は多くあるものの、尺八に適した質の竹材は少なくなっているという。人工的な爆竹も何本か仕入れたことがあるが、表面が硬く割れやすいので現在は扱っていない。

永廣氏には後継者として、演奏・製管技術ともに充実したキャリアを形成しているご子息もいるが、需要がなければ次世代に技術を継承していくのは難しいという。孝山氏は日本だけでなく、中国でも多くの演奏の弟子を育てており、永廣氏の工房では海外からの楽器の注文も受けている。

4-3 三浦龍畝^{りゅうほ}：尺八

- (1) 雅号／屋号・店名等：三浦龍畝／龍畝銘尺八工房
- (2) 生年：昭和27年
- (3) 住所：秋田県能代市
- (4) 調査年月日：令和5年11月13日
- (5) 調査者：橋本かおる、前原恵美
- (6) 技術者の概要：

三浦龍畝氏（1952-）の手掛ける尺八は「龍畝管」と呼ばれ、国内外の演奏家が使用している。三浦氏は長く東京と秋田で尺八製作を続けてきたが、令和5（2023）年より能代市の自宅兼工房を拠点として活動している。

三浦氏が尺八という楽器の存在を強く認識したのは、小学校5年生の頃、美空ひばり氏の歌謡曲を通してだった。《柔》（昭和39年リリース）のなかで流れる村岡実氏（1924-2014）の尺八の演奏に、それまで尺八に対して抱いていたイメージが覆うような衝撃を受けたという。高校1年生の時、駅前の楽器店に飾られていた尺八をアルバイトで稼いだお金で購入し、学校帰りに見つけた琴古流尺八の先生の家を思い切って訪ね、演奏を習うようになった。その先生は自ら製管も手掛けていた。尺八製作を教えてもらうことはできなかったものの、道具を見せてもらい、製作に関する話も聞かせてくれたので、三浦氏も自ら道具を集めて尺八作りを試みたという。

高校卒業後は浜松の日本楽器製造株式会社（現ヤマハ株式会社）に就職し、FRP（繊維強化プラスチック）を扱う部署に配属された。尺八演奏を習うため静岡の琴古流の先生を訪ねると、当時清水に住んでいた横山蘭畝^{らんぼ}氏（1911-1988）を紹介された。蘭畝氏の指導を受けるようになって1年ほど経った頃に、プロの演奏家にならないかと誘いを受け、蘭畝氏の弟子が経営する会社に転職。昼間は尺八を演奏し、夜に働く生活を2年半ほど送った。やがて蘭畝氏のご子息で、東京で活動している横山勝也氏（1934-2010）のところに通うようになり、本格的に勉強しようと清水の会社を辞めて上京した。22歳の時に秋田市の実家で尺八を教えるようになり、その頃から尺八製作を本格的に研究するようになった。29歳で拠点を東京に移し、その後も東京と秋田の両方で製作活動を続けた。

三浦氏がこれまでに師事した尺八演奏家は、いずれも自ら製管を手掛けていたが、彼らから直接尺八製作の技術を学ぶことはなかった。そのため、三浦氏は試行錯誤を重ね、独自に製管技術を習得し、使用する道具も自分で考えて揃えていった。尺八は演奏家の吹き方にもそれぞれ個性があり、管内の水滴を3、4滴抜くだけでも音が変わるといふ。三浦氏は、横山勝也氏の尺八の下作りを13年間担当し、その注文に答えていくなかで腕を磨いた。三浦氏の尺八の特徴は長管であり、現在海外からの注文の多くは長管であるという。ここ数年は在庫ができないほど、海外でも高い人気を得ている。

(7) 調査者の所感：

尺八用の竹を選ぶ際、目安の一つとなるのが節間である。ただし、適した節間であっても、実際に掘ってみるまで根の状態は分からないという難しさがある。三浦氏は、たとえ寸法が合わない竹であっても、間隔を詰める独自の方法を考案した。また、これまでに茅葺屋根で燻された煤竹で尺八を製作したこともあるが、その際は根の部分だけ別の竹のものを付けて、色の調整をして仕上げたとい

う。煤竹の尺八の需要は現在もあるが、茅葺屋根で何百年も燻されたものに比べ、人工的な煤竹は割れやすいそうだ。

近年は尺八のゆかりの地を訪ねるツアーの一環で、海外の人が工房を訪れることもあり、なかには熱心に製管技術を習う人もいる。海外の製管の弟子は、日本に来られる機会が限られるため、三浦氏は自動翻訳機を駆使しながら、オンラインで尺八製作を教えるという試みもしている。言葉の問題や直に教えられないことで様々な苦労はあるが、三浦氏が驚くほど熱意をもって取り組み、上達しているという。

製管技術を独学で身に付けたからこそその柔軟な発想や、従来の技術継承のあり方にとらわれない姿勢、演奏家との密なやり取りで磨かれた感性が三浦氏の技術を支えていると感じた。

おわりに

今年度の調査先は、箏と雅楽打楽器以外は個人の工房であった。特に尺八製作者は、一般社団法人 全国邦楽器組合連合会や東京邦楽器商工業協同組合のような関連団体に所属しておらず、技術そのものの特徴や継承状況、需要と供給のバランスや原材料および道具の入手状況など、その全容がわかりにくい。またその工程は、竹材の見立てから、竹の加工、漆を用いた調律や歌口（息を吹き込む部分）の細工など多岐にわたり、個人から個人への技術伝承に時間を要することは想像に難くない。個々の事例を集積することで全体像を掴むことが必要であろう。

また、冒頭で述べたように、新型コロナが「新型インフルエンザ等感染症」（いわゆる2類相当）から「5類感染症」に移行され、以前の日常生活を取り戻し、インバウンドを主眼とした観光による景気回復に熱視線が注がれ、オーバーツーリズムの問題が生じるなど目まぐるしい変化が起きている。一方で、5類への移行により打ち切られた施策が伝統芸能やそれを支える文化財保存技術の継承にどのような影響を与えているかは、長い目で慎重に見極めていく必要がある。

本調査は令和6年1月1日の能登半島地震以前に行われたもので、本報告では調査当時のまま概要を掲載しています。

古典芸能にかかる楽器製作・修理技術等の文化財保存技術は、全国で原材料を栽培、伐採・採取、一次加工等して下さる幅広い方々に支えられています。本報告にあるように、能登地方にもこうした技術を支えてくださっている方々がいらっしゃいます。このたびの震災で被災された方々に改めてお見舞い申し上げますとともに、文化財保存技術についても、震災の影響や復興の動向を注視していきたいと思えます。

謝辞

本報告は、7件の楽器等製作・修理にかかわるみなさまのご協力なくしては成り立ちませんでした。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6」、『無形文化遺産研究報告』17、2023年、東京文化財研究所、25-39頁。
- 2) 「越路」は平成17（2005）年のいわゆる平成の大合併で長岡市に統合される以前の同地の名称であった「越路町」に由来する。
- 3) 株式会社柏屋。明治9（1876）年に愛知県名古屋市に和楽器の製造販売店として開店し、昭和7（1932）年には東京市本郷区（現文京区）に東京支店を開き、全国の楽器店へ和楽器を卸すとともにデパートにも出店する。昭和28（1953）年に本店を東京に移すと、1960年代～1970年代前半の邦楽ブームに乗って、次々にデパートに出店して販路を拡大した（その後、デパートからは撤退）。
- 4) 本稿では以降、通称の「たましげ琴製作所」の表記を用いる。
- 5) 棹作りは「棹師」と呼ばれる専門職に依頼することが多く、康雄氏もそのようにしてきたが、信太郎氏は棹作りも自身で行なっており、棹の磨きの工程は母・その氏（のち節子に改名）が手伝っていた。こうした背景もあり、康雄氏は胴作り以外の三味線製作工程を、棹作りも含めて一通り習得した。
- 6) 棹、胴などの三味線の各部を合体させ、調整する製作工程。
- 7) 6世（1900-90）。のちに2世勤祖。昭和35（1960）年重要無形文化財保持者、昭和54（1979）年文化功労者、昭和57（1982）年文化勲章受章。
- 8) 1899-1985。国の重要無形文化財「宮園節三味線」保持者（各個認定）。
- 9) 特に歌舞伎黒御簾での胡弓演奏や作曲で知られる。
- 10) 三味線の棹上面と胴の革面の高さ、角度を「端の高さ」と呼ぶ。
- 11) 竹仙工房は玉井竹仙氏（1905-1992）の興した尺八工房で、1990年代に工房を閉じるまで、多くの尺八製作者（製管師）を受け入れ、5年間の修業期間に技術を伝えて独立させてきた。昭和50年頃の全盛期には、年間3000本近くの尺八を製作したともいう。
- 12) 尾崎氏には、現在長野と札幌でそれぞれ尺八製作者（製管師）として活動している2人の弟子がいる。
- 13) 竹仙工房については前掲注11参照。
- 14) 指孔を全て塞いで出す最も低い音。

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 7

MAEHARA Megumi and HASHIMOTO Kaoru

The Department of Intangible Cultural Heritage recognizes the manufacture of musical instruments and techniques for their repair, the manufacture of tools necessary for the production of the instruments and techniques for their repair, and the manufacture of materials necessary for the above as important restoration techniques for supporting Japan's traditional performing arts, and an investigation on these techniques has been ongoing since 2017. This report is a follow-up to the "Investigation Report on Techniques for Preserving Cultural Properties with a Focus on Musical Instruments 6" and outlines seven cases of investigations conducted from August to December 2023.

Pursuant to the Law for the Protection of Cultural Properties, Japan has a system for selecting preservation techniques and identifying holders and holding groups of these techniques. However, the said investigation focuses on holders and holding groups considered important regardless of their selection or recognition status. For each instrument, the investigation is conducted according to the following seven items, in this order: 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, and 7. Observations of the investigator.

On May 8, 2023, COVID-19 was reclassified from the category for new types of influenza and other infectious diseases (Category 2) to Category 5 of infectious diseases, and support measures that were implemented against COVID-19 were accordingly discontinued. However, it cannot be said that techniques for preserving cultural properties have returned to the state they were in before COVID-19, or that the dissemination of new techniques for the "with COVID-19 era" is progressing. Going forward, we will continue to closely monitor the trends in techniques for preserving cultural properties in conjunction with the restoration of traditional performing arts supported by musical instruments.