

楽器を中心とした文化財保存技術の調査報告 1

前原 恵美・橋本かおる

はじめに

日本の伝統芸能には楽器を伴うものが多くあり、その保存・継承と普及にとって、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、材料の生産技術は、不可欠な技術といえる。無形文化遺産部では、これらの技術を継続的に調査している。本報告は平成29（2017）年2～12月に行った21件の調査の概要である（調査先は【調査先一覧】参照）。このうち、現段階で十分な調査ができていない技術はトピックスとして立項した。

ところで日本の「文化財保護法」には、国が選定保存技術を選定し、技術保持者または保存団体を認定する制度がある¹⁾。しかし本調査では、認定されていない技術保持者または保存団体の調査も行っている。また、本報告では情報のばらつきをなくするため、調査内容を以下の7つの項目にしたがって整理した。全体は当該種目の成立年代順で楽器ごとに分類し、楽器ごとの技術保持者または保持団体を五十音順に並べた。

【調査先一覧】

	氏名	雅号／屋号・店名等	調査年月日	執筆者	掲載頁
雅楽管楽器 製作・修理	菊田雅博	菊田東徳／菊田雅楽器店	平成29年7月25日	前原恵美	42頁
	谷田直道	古弾	平成29年8月18日	橋本かおる	43頁
	久松誠	和音工房	平成29年7月25日	前原恵美	44頁
	山田全一	山田籟全／山田雅楽器	平成29年8月17、19日	橋本かおる	45頁
	八幡暹昌	八幡内匠	平成29年8月17日	橋本かおる	46頁
	八幡頼之	八幡内匠	平成29年11月17日	橋本かおる	47頁
琵琶 製作・修理	石田克佳	石田琵琶店・琵琶工房	平成29年5月8日	前原恵美	48頁
能楽小鼓 (胴・革) 製作・修理	鈴木理之	ぬし藤	平成29年11月17日	橋本かおる	49頁
能楽大鼓 (革)製作	木村幸彦	奈良大鼓 (奈良革)	平成29年11月16日	橋本かおる	50頁
箏 製作・修理	金子政弘	かねこ琴三絃楽器店	平成29年2月7日	前原恵美	51頁
	小田和幸	有限会社 小田琴製作所	平成29年9月14日	橋本かおる	52頁
	藤井善章	有限会社 藤井琴製作所	平成29年9月13日	橋本かおる	53頁
三味線 製作・修理	井坂重男	浅田屋三味線店	平成29年2月10日	前原恵美	54頁
	伊藤順康	三雅	平成29年2月17日	前原恵美	55頁
	今井伸治	今井三絃店	平成29年2月9日	前原恵美	56頁
	堀込敏雄	根ぎし 菊岡三絃店	平成29年2月6日	前原恵美	57頁
	山田公司	銀とらや	平成29年2月13日	前原恵美	58頁
三味線 手彫り 象牙駒製作	大河内正信	岡田象牙店	平成29年2月8日	前原恵美	59頁
三味線根緒 製作	漆山昌晴	株式会社 丸忠	平成29年6月12日	前原恵美	60頁
邦楽器原系 製造	佃三恵子	木之本町邦楽器原系製造保存会	平成29年7月26日	前原恵美	61頁
邦楽器系 製作	橋本 英宗	丸三ハシモト株式会社	平成29年7月26日	前原恵美	62頁

(1) 雅号／屋号・店名等、(2) 生年、(3) 住所（市・区まで）、(4) 調査年月日、(5) 調査者（主たる調査者に下線）、(6) 技術者の概要、(7) 調査者の所感

本調査には追加調査を継続中のものもあるが、それらについては稿を改めたい。なお、本報告には文化庁文化財部伝統文化課から依頼のあったものが含まれ、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。

1. 雅楽管楽器製作・修理技術

雅楽管楽器（吹物）^{ふきもの}は、笛（龍笛、高麗笛、神楽笛）、箏、篳篥の3種類があり、これらを「三管」と呼ぶ。

雅楽器の製作は、古くは宮中の許しを得た家のみが担ってきた技術であるが、明治6（1873）年の太政官布告により誰もが製作できるようになった。昭和51（1976）年に「雅楽管楽器製作修理」が国の選定保存技術に選定され、同時に保持者の認定が行われた。当時認定された保持者は、菊田金一郎（菊田東穂）^{つかほ}氏、山田仙太郎（山田籟仙）^{らいせん}氏、福田泰彦氏の3名であり、いずれの保持者も現在は認定を解除されている。現在の保持者は山田全一氏、八幡暹昌氏^{やわたたけまさ}の2名である。

材料に用いる竹は煤竹が最良とされるが、現在は入手が極めて困難な状況にある。また、笛や箏の管に施される樺巻に用いる樺、箏の蘆舌^{ろぜつ}（リード）に用いるヨシ、樺巻の代用や箏の蘆舌^{せめ}の責に用いる籐など、いずれも加工する職人の減少や、成育環境の変化などで良質なものを得ることが難しくなっている。

1-1 菊田雅博：箏、笛

(1) 雅号／屋号・店名等：菊田東穂／菊田雅楽器店

(2) 生年：昭和18年

(3) 住所：愛知県名古屋市

(4) 調査年月日：平成29年7月25日

(5) 調査者：前原恵美、半戸文

(6) 技術者の概要：

菊田雅博氏（1943-）は、雅楽管楽器（箏、龍笛、高麗笛、倭笛^{やまとぶえ}²⁾）を製作・修理する技術を持つ。明治2（1869）年、それまで熱田神宮の神官で神楽師を務めていた菊田金太夫氏が雅楽管楽器の製作者に転じて「菊田雅楽器店」を始めた。雅博氏で五代目になる。先代の菊田金一郎（菊田東穂）氏は、正倉院御物の笛類修復にも関わり、昭和51（1976）年に国の選定保存技術「雅楽管楽器製作修理」の保持者に認定された。雅博氏は、雅楽器のほかに、能管や東海地方を中心とした祭礼用の祭笛を幅広く手掛ける。また、平成10（1998）年には、鉄舟寺の「薄墨の笛」（源義経ゆかりの龍笛、昭和52年、静岡市指定文化財に登録）の補修を行った。その後、「薄墨の笛」は保全を兼ねて横笛演奏家の赤尾三千子氏に演奏が託され、鉄舟寺ほかで演奏されているという。

雅博氏は、高校生の頃に、金一郎氏の手伝いで竹の皮を剥ぐ仕事を始めたのがこの道に入るきっかけ

けで、並行して龍笛の稽古もした。22歳頃から、材料を削って中を綺麗にする基本的な技術を身につけるために祭笛の製作を学ぶ一方、一般企業にも4年ほど勤めた。その後、祖父の鉄平氏の道具の手入れ（ナイフ研ぎ）や金一郎氏の手伝いをしながら、仕事を見て覚えていった。

後継者として長男の雅巳氏がおり、現在は一緒に店舗奥の工房で製作・修理を行っている。

(7) 調査者の所感：

材料の不足で一番切実なのが煤竹だ。茅葺の家を解体する時にしか入手できないが、現在ではこうした機会がほぼない。特に龍笛に適した太さの煤竹はほとんどない。また、樺巻に必要な樺（桜皮を約二厘幅に引いて糸状に長く繫いだもの）が入ってこない。この技術を持つ人がほぼ1人しかいないと思われ、状況の確認が必要だ。楽器の材料となるものを、原材料から作る技も注視する必要がある。

雅博氏は、宮内庁式部職楽部楽長だった東儀和太郎氏^{とうぎまさたろう}や多忠磨氏^{おおのただまろ}と親交があり、両氏は金一郎氏、雅博氏を訪ねて来て、一緒に楽器を合作したこともあったという。こうした経験を通して、演奏者と楽器製作者の間に自ずと信頼と理解が蓄積され、それぞれの技術鍛錬に還元されてきたのであろうと感じた。

1-2 谷田直道：箏、笛

(1) 雅号／屋号・店名等：一／^{こたん}古弾

(2) 生年：昭和27年

(3) 住所：京都府木津川市

(4) 調査年月日：平成29年8月18日

(5) 調査者：橋本かおる、前原恵美

(6) 技術者の概要：

谷田直道氏（1952-）は高知の出身で、30年ほど前に京都に移住した。高知でも雅楽の演奏に関わっていたが、京都で雅楽器の製作販売を行う「^{がざん}雅山」に10年ほど所属し、雅楽の笛と箏の製作にも携わるようになった。20年ほど前に独立し、屋号を高麗笛の曲名にちなみ「古弾」とする。長男の浩太氏に技術伝承し、現在は浩太氏が主に箏の製作を担当。自身は笛の製作に集中している。浩太氏はもともと造園の仕事をしていて、22歳頃から徐々に直道氏のもとで雅楽管楽器製作の修業を積み始めた。下ごしらえは主に夫人の京子氏が行い、樺巻に用いる樺の製作は京子氏と浩太氏が担当している³⁾。自宅の一室を工房とし、家族3人体制での製作が行われている。

天理教は明治時代中頃から雅楽を儀式音楽として採用し、現在も全国の天理教教会での演奏をはじめ、雅楽に力を入れている。直道氏も天理教の青年会活動の中で雅楽の演奏を始めたことがきっかけで、雅楽管楽器製作にも携わるようになった。直道氏が京都に移住した当時、雅楽器を製作する人はほとんどおらず、楽器そのものも高価で手に入りにくい状況にあった。「雅山」で雅楽管楽器製作を学び、その後周囲からの要望もあり、独立して雅楽管楽器製作の仕事続けることを決意。現在も納品先の演奏者の意見を聞きながら試行錯誤を繰り返し、笛・箏の製作・修理を行っている。

(7) 調査者の所感：

直道氏の工房では受注生産で製作を行っており、発注元の多くは天理教の雅楽関係者であるが、近年では宮内庁関係者からの依頼も受けている。材料となる竹は雅楽管楽器製作を始めてから20数年収集しているが、笛に適した太さの竹は入手困難な状況にある。現在は、これまで有効活用できていなかった細い竹を用い、数本の竹を張り合わせて笛の試作を行うなど、新しい試みや技術の開発にも取り組んでいる。

1-3 久松誠：笙

(1) 雅号／屋号・店名等：一／和音工房

(2) 生年：昭和45年

(3) 住所：愛知県常滑市

(4) 調査年月日：平成29年7月25日

(5) 調査者：前原恵美、半戸文

(6) 技術者の概要：

久松誠氏（1970-）は、雅楽の吹物のうち笙を専門に製作・修理している。叔父の久松守氏が独学で笙の製作・修理を行っていたのを、高校卒業後に手伝うことになったのがきっかけだという。もともと子どもの頃から龍笛（後には箏篳）を吹いていたので、雅楽自体には馴染みがあった。守氏はまず龍笛、続いて箏篳の製作をするようになり、その後、笙の製作技術を一通り習得して、40歳から笙の製作に専念するようになった。誠氏は守氏の元で5年間の修行の後、23歳頃に独立した。

笙は製作工程が非常に細分化されているので、誠氏は全てのパーツ作りから一人で行うのではなく、銀細工、漆塗り、木地製作などの工程を専門家に依頼している。それでもかなりの工程数で、それぞれの工程に時間もかかる。現在は1ヶ月に1管くらいのペースで製作している。また、笙の製作だけでなく、「洗い替え」と呼ばれる定期的なチューニングをはじめとした修理、調整の依頼もある。後継者の育成も課題だと感じているものの、時間的余裕がない状況だという。

(7) 調査者の所感：

材料については竹の確保が最大の課題だという。誠氏は自ら竹を採りに行っているが、笙に適した材質の竹を得るには、竹に虫が入らず、水を吸い上げていない時期（11～12月）に直径1～1.2cmのものを採らなければならない、それらをすぐに油抜きして少なくとも5年放置して枯らす。その後、節の位置を見極めて組み合わせる「竹合わせ」を行うが、採ってきた竹が全て使えるわけではない。手間暇がかかるにも関わらず、必ずしも効率的に材料を確保することはできない。

現在、玄人の演奏者の期待に応えられる笙の製作・修理技術を持つ製作者は、非常に少ない上、高齢化が進んでいる。誠氏は笙の製作・修理を担う貴重な人材であり、次世代に継承すべき技術を習得しているが、実際には製作や修理の依頼に応えるのに精一杯の多忙さである。こうした状況でも後継者育成ができる環境を整えられれば、笙という楽器、ひいては雅楽という日本の伝統芸能の保存継承にも繋がるのではなかろうか。

1-4 山田全一：笙、箏、篳篥、笛

- (1) 雅号／屋号・店名等：山田籟全^{らいぜん}／山田雅楽器
 (2) 生年：昭和9年
 (3) 住所：京都府京都市
 (4) 調査年月日：平成29年8月17日、8月19日
 (5) 調査者：橋本かおる、前原恵美
 (6) 技術者の概要：

「山田雅楽器」五代目当主の山田全一氏（1934-）は三管すべての製作技術を習得した雅楽器師であり、金工や漆工にいたるまで雅楽管楽器製作の全工程を一貫して行っている。全一氏の祖父にあたる初代山田幸治郎（山田光悦）氏は、江戸時代末期よりひそかに雅楽管楽器製作に従事し、明治6（1873）年以後、「山田雅楽器」の看板を掲げるようになった。全一氏は父の山田仙太郎（山田籟仙）氏のもとで15歳から本格的に雅楽管楽器製作技術を学び、演奏を豊時義^{ぶんのときよし}、多久元^{おおのひさもと}、東儀民四郎^{とうぎたみしろう}の各氏に師事した。全一氏の製作・修理技術は長男の英明氏が継承し、夫人の幸代氏も木地作りなどの下ごしらえを手伝い、家族共同作業での製作を行ってきた。

昭和62（1987）年には仙太郎氏、英明氏とともに「雅楽器づくり三代作品記念展」を京都新聞社で開催。平成4（1992）年に京都府選定保存技術保持者に認定、平成7年に京都府伝統産業優秀技術者として表彰を受ける。平成11年に国の「雅楽管楽器製作修理」の選定保存技術保持者に認定、平成16年には旭日双光章を授与された。全一氏の作品は、国立民族学博物館や、京都府立総合資料館（現 京都府立京都学・歴彩館）などにも所蔵されている。

昭和58年に自宅兼工房の一部に開設した「雅楽器博物館」⁴⁾では、大笙・大龍笛・大箏を始めた山田家代々の雅楽管楽器のほか、長年に亘って収集してきた絃楽器（^{ひきもの}弾物）・打楽器（^{うちもの}打物）を含めた雅楽器コレクションを無料で公開し、一般の見学者や国内外の音楽家も数多く訪れている。全一氏は製作の傍ら雅楽器演奏の教授も行っており、博物館でも実演を交えながらの解説で雅楽の魅力を直接伝えてきた。

(7) 調査者の所感：

昭和30年代に次々と茅葺き屋根の家が取り壊されたが、山田家ではその当時に多くの煤竹を引き取ったため、笙に使用する竹には不自由しなかったという。また、現在は笙の頭の素材として桜や桐が主流となっているが、「山田雅楽器」では銀杏を用いることもある。代々収集してきた材料の中から最良のものを選別し製作した楽器は、演奏者からも厚い信頼を得ている。さらに、雅楽の笛だけでなく能管の製作も行っており、その製作・修理技術は英明氏に継承された。

山田英明氏は三管製作技術の継承者として研鑽を積んでいたが、平成29年1月に急逝。現在後継者が絶たれている状況にあり、全一氏の雅楽管楽器製作技術や雅楽にまつわる知識、所蔵する楽器や楽譜、道具や材料などに対し、何らかの措置を早急に講ずる必要がある。

全一氏は日本雅楽器協会の会長も務め、その監修によりシリーズ「日本の伝統工芸」第11巻『和楽器』（リブリオ出版、昭和63年）を発行。また、全一氏の雅楽管楽器製作・修理技術については、「笙・箏・篳篥のわざ―雅楽管楽器製作修理」（平成9年）に詳しい。

1-5 八幡暹昌：笙、箏、笛

- (1) 雅号／屋号・店名等：八幡内匠やわたたくみ／一
- (2) 生年：昭和12年
- (3) 住所：京都府京都市
- (4) 調査年月日：平成29年8月17日
- (5) 調査者：橋本かおる、前原恵美
- (6) 技術者の概要：

八幡暹昌氏（1937-）は代々雅楽器師を家職としてきた八幡家に生まれた。祖父の八幡儀政氏の代で一時雅楽管楽器製作の伝承が途絶え、暹昌氏の父・八幡政平氏は冠烏帽子折師となり、兄の昱政氏はこの新たな家業を継いでいた。暹昌氏は途絶えていた家職雅楽器師の再興を志し、19歳の時、祖父から製作技術を直接学んだ山田幸治郎氏の三男・正治氏に弟子入りし、雅楽管楽器製作技術を習得。その後、同じく祖父の弟子である山本幸二郎氏から、八幡家に門外不出の技法として伝わっていた「割管わりかん」という笛の製作技法の教え返しを受けた。修行中は学んだことを全て筆記して覚えていたという。「割管」とは、竹を十六等分に割り、再び組み立てる八幡家独特の笛の製作技法である。竹を一度割ることで二度と割れない笛を作ることができる。材料となる竹は煤竹で、白竹では「割管」の笛を作ることはできない。ただし、笛に適した太さの煤竹は入手が非常に困難であり、数本の煤竹を組み合わせて使用する場合もある。八幡家で一度途絶えた技法を、弟の頼之氏も継承している。現在、頼之氏および、頼之氏のご子息である政福氏は笛と箏の製作を行っている。

祖父の代までは家職として雅楽管楽器製作に従事していたため、販売を始めたのは暹昌氏の代からである。平成11（1999）年に京都府伝統産業優秀技術者の表彰を受け、平成13年に京都府選定保存技術保持者に認定。平成16年には国の「雅楽管楽器製作修理」の選定保存技術保持者に認定、平成16年に旭日双光章を授与された。

(7) 調査者の所感：

雅楽管楽器製作の修行は、師匠と向かい合わせで製作工程を一通り教わり、その後は技を見て盗み、自分で工夫していくものであるという。たとえ楽器の断面をレントゲンで撮影してみても、実際にどの部分をどの程度削っているかまでは分からない。また、楽器は姿形が良くとも、鳴るかどうか最も重要である。

笛作りの道具は切り出しと呼ばれる小刀が中心であるが、笙作りには多くの種類のヤスリを使用する。雅楽管楽器製作の素人と玄人の違いの一つは道具であり、道具の継承も大きな課題であるといえる。八幡暹昌氏の製作・修理技術については、「京流 累代雅楽器師 八幡内匠」（平成27年）に詳しい。

1-6 八幡頼之：箏、笛

- (1) 雅号／屋号・店名等：八幡内匠／一
 (2) 生年：昭和20年
 (3) 住所：京都府京都市
 (4) 調査年月日：平成29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：

八幡頼之氏（1945-）は京都で代々雅楽器師を家職としてきた八幡家に生まれ、19歳の頃から兄・八幡暹昌氏のもとで本格的に雅楽管楽器製作の修業を始めた。その後、高校入学時から習い始めていた笛の演奏に加え、箏、笙の演奏も並行して習うようになる。三管の製作技術を笛・箏・笙の順に習得し、専門として笛・箏の製作を選択。現在では能管の製作も行う。長男の政福氏も頼之氏のもとで19歳の頃から修行を始め、製作に携わって20年程になる。

笛は上手く製作されたものであれば、数百年以上使用することのできる楽器であるといわれる。そのため、需要・供給のバランスにすぐに左右される類いのものでもない。雅楽の演奏者にも習い始めの素人から玄人まで幅広い層があり、頼之氏に製作を依頼する顧客層は雅楽演奏の上級者や玄人が多くを占めている。また、修理に持ち込まれる笛は、竹が割れる、樺巻が剥げるといった症状が多く、竹が割れている場合は湿度を加えて竹を膨張させ、補強を入れて修理している。

(7) 調査者の所感：

煤竹は茅葺き屋根を葺き替えるだけでなく、家を取り壊さないと入手できないため、昔から手に入りにくい素材であった。その一方で、頼之氏が製作を始めた頃には、お歯黒で炊く煮竹はまだ入手できる状況にあった。煮竹は能楽に使用する能管の中でも、比較的上等な楽器に使用されていることが多いという。ただし、現在は煤竹同様に煮竹も入手困難であり、特に笛用の太さの竹が全く入って来ない状況にある。また、以前は樺巻用の樺は、幅・高さ・繋ぎ目を全て一定にして繋いであるものを束で仕入れていた。しかし、樺や籐の加工を専門とする職人が減少し、現在はその加工も自分たちで行っているという。材料やそれを加工する人材の不足についても対策が急がれる。

道具についても、手作りのヤスリを製作する職人が減少し、東京の1軒を残すのみとなった。また、竹細工専用の鋸を製作できる職人もいなくなり、昔から使用している道具を手入れしながら使っているという。製作に使用する道具は、雅楽管楽器製作技術を支える欠くことのできない要素であり、これらの道具類の継承にも今後目を向けていく必要がある。

2. 琵琶製作・修理技術

琵琶には楽琵琶（雅楽琵琶）、平家琵琶、盲僧琵琶、薩摩琵琶、筑前琵琶などがあり、薩摩琵琶もさらに四弦琵琶（正派、錦心流）、五弦琵琶（錦琵琶、鶴田流）に分かれ、楽器としての琵琶の形状は多様である。こうした琵琶の製作・修理技術の継承者は少なく、現在では琵琶を専門に扱う楽器店はほぼ「石田琵琶店」のみとなっている。

琵琶の本体には、桑（御蔵島のものが良いとされる）・桐・樺など、糸巻や覆手（糸の下端を留める部分）には桑、柱（フレット）に朴・象牙、撥には黄楊・象牙など、さまざまな材料が使われる。また、材料となる木材を寝かせて置く場所や、大まかな形を切り出す機械から、部分接着に使う膠、各種のヤスリなどが必要である。これらを用いた製作の全工程を分業せずに行うため、材料やスペース、道具などの手配や管理も必要となる。

平成18（2006）年、国の選定保存技術「琵琶製作修理」の保持者に石田勝雄（四世石田不識）氏が認定された。

2-1 石田克佳：琵琶

(1) 雅号／屋号・店名等：石田不識（五世）／石田琵琶店・琵琶工房

(2) 生年：昭和42年

(3) 住所：東京都港区・埼玉県坂戸市

(4) 調査年月日：平成29年5月8日

(5) 調査者：前原恵美、橋本かおる、伊藤純

(6) 技術者の概要：

石田克佳氏（1967-）は、現在、琵琶を専門に扱う店舗としては全国で1軒と言われる「石田琵琶店」の五代目。父は石田勝雄氏（四世石田不識、平成18（2006）年、国の選定保存技術「琵琶製作修理」保持者に認定）。克佳氏は、琵琶に適した木材の見極めから琵琶製作・修理に至るまでの全ての技術を習得、実践している希有な琵琶製作者として、勝雄氏の技術を継承している。もともとは薩摩琵琶を中心とした製作・修理が中心であったが、現在は筑前琵琶、楽琵琶、平家琵琶などの製作・修理の依頼にも応じている。修理には柱や糸巻の調整、経年劣化などによる表板の修理などがある。

克佳氏は平成2年に大学を卒業後、5年ほど勝雄氏とともに港区の店舗2階作業場で修行して技術を身に付けた。平成8年に、勝雄氏が材料を置く倉庫として使っていた坂戸市の建物を作業場と住まいに建て直して、そこで製作・修理を行うようになった。琵琶の演奏を身に付けるため須田誠舟氏に師事、日本琵琶楽協会会員として演奏も行う。

(7) 調査者の所感：

材料となる桑は伊豆諸島の御蔵島のものを使っており、切り出した丸太を現地に見に行き、木肌や虫の入り具合をみて判断する。以前は三宅島からも買っていたが、平成12年の噴火以降採れなくなり、その影響で御蔵島の桑も質が変わったという。また、御蔵島でも琵琶に適した大きさのものは山奥にしかなく、入手が困難になってきている。現在、薩摩琵琶の撥は鹿児島産の黄楊を用いるのが最良であるが、撥が大ぶりなので適した大きさに育つのに200年近くかかる。それまでに木が悪くなったり、取り尽くされたりなどして、こちらも入手困難になってきている。それでも黄楊撥の固さ、重さ、しなり具合が琵琶の音色に最適といい、材料確保が懸念される。

また、琵琶の表板と裏板の接着をはじめ、覆手や転軫（糸巻を差し込む部分を含めた上部）、柱、細かい装飾にいたるまで、接着には昔から膠を使う。これまで使用していた「三千本膠」が3、4年前に製造できなくなると聞き、現在は新しい技術で開発された膠に切り替えている。

道具では、様々なヤスリを使うが、用途に応じたヤスリを手作りできる製作者が非常に少なくなっている。克佳氏は「深澤ヤスリ店」（東京都台東区）の深澤敏夫氏に依頼している。他の楽器製作者も同氏に依頼していて、今後の技術継承を心配する声を複数耳にしている。「楽器製作を支える道具」製造技術ないし製造者の状況にも目を配る必要がある。

3. 能楽小鼓（胴・革）製作・修理技術

能楽小鼓は、「四拍子^{しびょうし}」と呼ばれる能の囃子で用いられる楽器の一つである。「小鼓」もしくは単に「鼓」ともいう。対で演奏される能楽大鼓よりも一回り小さく、左手で調緒^{しらべお}の締め具合を調節し、右手の打ち込みの強弱により音色を打ち分ける。能楽大鼓の革は演奏前に火で焙じ、数回の演奏にしか耐えられない消耗品であるのに対し、能楽小鼓の革は適度な湿気を好み、数十年以上使用することができる。胴の素材は桜、革には仔馬の革を用いる。胴の製作に約40、革の製作に約60もの工程がある。

昭和53（1978）年に「能楽小鼓（胴・革）製作修理」が国の選定保存技術に選定され、鈴木磯吉氏が保持者に認定された（昭和58年解除）。現在の保持者は磯吉氏の長男である鈴木理之^{まさゆき}氏の1名である。

3-1 鈴木理之：能楽小鼓

- (1) 雅号／屋号・店名等：一／ぬし藤^{とう}
- (2) 生年：昭和11年
- (3) 住所：愛知県名古屋市
- (4) 調査年月日：平成29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：

鈴木理之氏（1936-）は、名古屋で能楽小鼓の製作・修理を一貫して行う「ぬし藤」四代目当主である。鈴木家が小鼓製作に携わるようになったのは、尾張徳川家の家臣だった理之氏の曾祖父・初代鈴木右膳重敬氏が漆の扱いを覚え、鼓の修理を始めたことがきっかけであるという。屋号の「ぬし藤」は、漆の職人を意味する「ぬし屋」の「藤七」（初代の通称）に由来する。実際に営業を開始したのは二代目の頃からという。当時は胴を製作する職人が他にもいたため、革の製作のみを行っていた。現在のように胴と革の製作・修理を一貫して行うようになったのは三代目の鈴木磯吉氏の代からである。磯吉氏は「ぬし藤」を名乗らなかったが、平成7（1995）年に理之氏が「能楽小鼓（胴・革）製作修理」の国の選定保存技術保持者に認定されたのをきっかけに、再び屋号として名乗ることになった。理之氏は10歳の頃から幸清流の鼓を習い始め、20歳からは製作に専念。磯吉氏のもとで修業を積んだ。現在は、長男の将仁氏（昭和40（1965）年生）に技術伝承している。なお、理之氏は尾張万歳や三河万歳などの民俗芸能をはじめ、能楽以外の分野に使用する鼓の製作も行っている。

(7) 調査者の所感：

「名器」と呼ばれる鼓の胴は、採寸してみると一つ一つ寸法が異なり、絶対的な値というものはないという。理之氏は先代の復元した胴の手彫り技術を習得し、自身の経験から製作の目安となる独自の胴の寸法を持っている。理之氏のもとには音が「抜けない」と表現される、音の鳴りの悪い胴が修理に持ち込まれることもあるが、この寸法を目安に、彫り足りないものは修理することが可能であるという。なお、胴の材料となる桜は直径50cm以上の丸太から梅鉢取りにして3年以上乾燥した材を使用するが、現在は価格が高騰し手に入りにくい状況にある。

小鼓に使用する革は、生後3か月から半年までの仔馬の革が理想的であるといわれるが、昭和40年代を境に品質が低下したという。モーター社会への変化に伴い、馬の生産そのものが減少したため、鼓に適した革を手に入れることが難しくなっている。こうした材料を取り巻く社会状況の変化が、技術継承へ与える影響が懸念される。

トピックスⅠ 一子相伝の技—能楽大鼓（革）製作 木村幸彦—

調査年月日：平成29年11月16日

調査者：橋本かおる、前原恵美

能楽大鼓は、能の囃子で用いられる楽器の一つである。高く乾いた音色を特徴とし、打ち込みの強さによる音の強弱の変化と掛け声で能の音楽を構成する。この音色を支えているのが、一子相伝と言われる能楽大鼓の革の製作技術である。木村幸彦氏は、足利時代より能楽大鼓の革を製作してきた木村家に生まれた。父・木村時蔵氏に師事し、革製作の技術を習得。昭和51（1976）年に国の選定保存技術「能楽大鼓（革）製作」の保持者に認定された。

能楽大鼓の革は、演奏前に火で焙じ、表裏の革を調緒で固く締めて使用する。革の焙じ加減や調緒の締め加減で調子が決まる。原皮は馬の皮であるが、小鼓とは適する厚みや馬齢なども異なる。また、長年使用されることで音がよく鳴ると言われる小鼓の革とは対照的に、大鼓の革の耐用回数は10回程度と言われる。

今回の調査は、奈良県教育委員会が行っている能楽大鼓革の製作工程の記録映像撮影に同行し、撮影に支障のない範囲で、木村幸彦氏および次男の泰史氏に話を伺うに留まった。当日の撮影は、鉄製の円形の枠に革を張った後、革の裏面（大鼓の胴に接する面）に革を引き絞ることでできたヒダの余分な箇所を、特殊な刃物で切り落とす仕上げの工程を記録するものであった。現在ではこの工程を長男の雅己氏が担当し、幸彦氏は完成した革の最終的な仕上がりを確認し、木村家に代々伝わる「重政」の印を押している。

大鼓の原皮は以前から入手困難であることが指摘されており、昔の方が良質な皮が手に入り、選択肢も多かったという。現在木村家では、原皮に食用馬の皮を使用しており、工場から毛のついた状態のまま塩漬けにした皮を仕入れている。夏の暑い時期は皮が傷みやすいため、毎年1月頃に1年分の皮の処理を行っている。作業工程の中では、これらの皮を選んで裁つ時が最も緊張するという。幸彦氏の技は、後継者である雅己氏、泰史氏が継承しているが、良質な皮の入手には現在も苦労する状況が続いており、今後も材料の入手に関して大きな課題が残る。

4. 箏製作・修理技術

箏には生田流箏、山田流箏、沖縄の琉球箏などがある。現在では生田流でも山田流でも全国的にはほぼ山田流型の箏が用いられている。また、琉球箏は生田流箏の形状を色濃く残しているというが、未調査のため今回の報告には含めていない。また、箏の中でも広島県の福山地方を中心として作られてきた「福山琴」は、日本の伝統楽器として唯一、「経済産業大臣指定伝統的工芸品」に指定され、工芸品としての楽器の道を歩んできた。ここでは実際に流通している箏の大半を占める山田流型の箏と、トピックスとして、伝統工芸品でありながら楽器である福山琴を取り上げる。なお、楽器学上の分類では、可動式の柱を用いる「コト」は「箏」と表記するのが主流だが、「福山琴」は商標登録上の表記を用いた。また、箏は地歌三味線と緊密な関係にあることから、たいてい箏製作者は三味線の製作も手掛けるが、ここでは箏の製作・修理技術に焦点を当てた。

4-1 金子政弘：箏

- (1) 雅号／屋号・店名等：一／かねこ琴三絃楽器店
- (2) 生年：昭和31年
- (3) 住所：東京都大田区
- (4) 調査年月日：平成29年2月7日
- (5) 調査者：前原恵美
- (6) 技術者の概要：

金子政弘氏（1956-）は、桐材の見極めから箏製作までを一貫して手掛ける稀少な箏製作・小売店の二代目。父・金子誠次氏が会津の桐材店の出身だったことから、会津桐にこだわった箏の製作を行ってきた。現在も東京と会津に工房を持つ。会津に足を運んで箏の材料に適した桐材を選び、箏をどのように切り出すかを見計らって挽き割りし、およその形に製材してから3～5年天然乾燥させる。その後、箏の甲を削って裏板と接着し、コテで焼き、磨いて木目を出す。ここから先は東京の工房兼店舗での作業で、細部や装飾部分を作り、組み立てて、最後に糸を締めて完成となる。

政弘氏は大学卒業後、25歳より誠次氏に箏作りを学び、亡くなるまでは一緒に仕事をしていた。後継者としては長男がいるものの、技術の習得までには至っておらず、また、次代まで材料があるか不安があるという。

(7) 調査者の所感：

箏の製作を、桐の丸太から一貫して手掛ける技術を習得している点は特筆すべきで、そうした技術を習得している政弘氏から得られる情報や知識は幅広い。

箏の胴の原材料は従来、会津桐が良いとされてきたが、自然および生活環境の変化により激減しているほか、一時は東日本大震災の風評被害もあったという。現在は箏の材料として流通している桐材の9割方が外材で、多くは北米産である。また、箏糸はほとんどが絹糸から化学繊維に取って代わって切れにくくなったため、箏製作者の仕事であった糸締めは大きく減った。最近では外材で作った箏に適した化学繊維の糸が開発されて普及し、会津桐で作った箏にこの糸を掛けるとかえって沈んだ音

がするといったミスマッチも起こるといふ。また、箏には多くの装飾部があり、象牙や黒檀、鯨骨などが用いられてきたが、入手困難と価格の問題から代替品を使うようになってきている。

以前は生田流の長磯箏（六尺二寸）は京都で作っていたが、京都の箏製作者がほぼいなくなった。現在は東京の山田流型の箏（六尺）が主流になっており、長磯箏を使っているのは沖縄の琉球箏だけで、糸の締め方も特殊という。長磯箏の姿を留める琉球箏についても、製作・修理、糸締め技術および技術伝承の状況、材料などの調査が急がれる。

トピックスⅡ 地域に根ざす楽器づくり—福山琴の現在—

広島県福山市は箏の全国的規模の産地であり、福山の箏は「福山琴」の名称で広く知られている。福山では大正時代中頃より工程別分業化を取り入れ、良質の箏を大量に生産できる体制が整えられた。昭和50年代から箏の需要が低下し始めると、福山邦楽器製造業協同組合を発足させ、全国小・中学生箏曲コンクールの開催や、箏の無料貸し出し制度の開始など、技術者と市が連携して箏の普及活動に力を入れてきた。昭和60（1985）年には楽器としては初めて「経済産業大臣指定伝統的工芸品」の指定を受け、平成に入ると学習指導要領の改定を背景に教育現場で活用しやすい小型で軽量の「新福山箏」の開発を行った。しかしながら、箏の需要低迷に伴い、現在では箏を生産する工場が激減し、技術者の減少のためほとんどの工場では一貫生産体制をとっている。福山琴の歴史、製作技術、道具・材料については、平田勉氏（近畿大学非常勤講師）が専門的な研究を行っており、その成果の一部は『琴の響』（福山邦楽器製造業協同組合、昭和63年）、『福山箏の「わざ」と文化～備後ものづくり考～』（栄工社、平成24年）ほかにまとめられている。

Ⅱ－Ⅰ 福山琴を牽引—小田和幸（有限会社小田琴製作所）—

調査年月日：平成29年9月14日

調査者：橋本かおる、前原恵美

小田和幸氏は昭和18（1943）年生まれで、「有限会社小田琴製作所」（広島県福山市）代表。福山邦楽器製造業協同組合前理事長。幼少よりものづくりが好きで、「株式会社牧本楽器」に入社し甲作りの工程を担当。昭和45年に独立し、現在代表取締役を務める「有限会社小田琴製作所」を設立。伝統工芸士（総合部門）に認定される。現在は長男とともに製作を行っている。長男は箏作りの仕事を始めて20年以上のキャリアがあり、装飾の工程のほか、十七弦など外注に出せない特殊なものを担当している。

箏作りには製作の各工程で多くの特殊な機械を用いる。福山市内にはこれらの機械を専門に扱う業者があり、値段も比較的安価であったため、すべてその業者に発注していたという。しかし、現在はその業者が廃業してしまったため、今後機械が故障した際の対策を講ずる必要に迫られている。

箏の材料となる桐は、日本のものでは会津桐が一番良質で箏に適しているという。会津と大体同じ緯度で育つアメリカの桐も、日本の桐と質がよく似ている。そのため、「有限会社小田琴製作所」ではアメリカから桐の丸太を購入することもあるが、近年は値段が高騰してきている。また、箏の装飾部分の材料となる、^{こうき}紅木、紫檀、花梨についても、現在ではどれも価格が高騰して手に入らない

め、在庫があるものを使用している。これらの素材については、花梨と紫檀は代用できるものがあるが、紅木には代用品がないという問題もある。さらに、つや出しの工程で用いるイボタも価格が高騰している。楽器そのものを構成する素材や、製作の過程で必要となる材料の値段の高騰は、楽器生産を逼迫させる直接的な要因でもあり、技術の継承を考える上で看過できない課題である。

後継者についても、現在は長男が仕事を手伝っているが、注文が多くなれば現在の体制では対応が難しくなる。しかしながら、人材を育成する余裕がないのが現状であるという。

Ⅱ－Ⅱ 福山琴を今に引き継ぐ―藤井善章（有限会社藤井琴製作所）―

調査年月日：平成29年9月13日

調査者：橋本かおる、前原恵美

藤井善章氏は昭和18（1943）年生まれで、「有限会社藤井琴製作所」（広島県福山市）代表。福山邦楽器製造業協同組合理事長を務める。中学卒業後、学校の先生の紹介で「株式会社牧本楽器」に入社。「株式会社牧本楽器」は福山で代々箏作りを行ってきた代表的な箏製作会社である。当時は箏の売り上げも好調で、会社も毎年10人ほど新入社員を採用していたという。会社での箏作りは分業体制で行われており、藤井氏は裏まわりの脚作りを担当。その後、先に独立していた飛田旭氏のもとで箏作りの工程を一通り習得。昭和54年に「有限会社藤井琴製作所」を設立し、現在は3～4人体制で箏製作を行う。藤井氏は「装飾部門」の伝統工芸士に認定されているが、実際には箏作りの全工程を行っている。

現在、広島では箏の在庫を置く楽器店はほとんどなく、注文が入ると工場に連絡が入るシステムとなっている。そのため「有限会社藤井琴製作所」では、様々な等級の箏で在庫が少ないものを補充する形で製作を行っている。完成した箏は大阪や東京にも卸すことがあり、近辺では城下町のある岡山で人口の割に比較的需要があるという。「有限会社藤井琴製作所」では学生や一般向けの工場見学も行い、福山琴の周知や普及に努めている。

藤井氏が箏を作り始めた頃は生田流の箏が多かったが、昭和30年代後半には山田流の箏が生産のほとんどを占めるようになった。箏作りが盛んだった頃は、福山市内に箏作りに用いる道具を専門に扱う道具屋があった。現在はそうした店がなくなってしまったため、購入した道具（ノミなど）を自身で加工し工夫して使用している。

最近では、十七弦の独奏曲が作られるようになった影響もあり、以前よりも十七弦の注文が入るようになった。演奏する曲が変われば求められる音の好みも変わり、ホールや野外でも遠くに音が響くように作っているという。

現在、福山市のどの箏製作会社もほとんど後継者がいないといわれているが、その背景には箏の需要の減少により、箏作りのみでは生計を立てることが困難である現状があるといえる。

5. 三味線製作・修理技術

三味線は、日本の伝統楽器の中でも最もポピュラーな楽器の一つである。古典芸能、民俗芸能に関わらず用いられるし、現代邦楽にもしばしば登場する。このようにポピュラーな楽器だけに、三味線自体も多様化しており、その製作・修理技術も多岐に亘って対応が求められてきた。過去には「三味線（太棹）皮張替修理」の国選定保存技術保持者として中村盛雄氏（昭和52年認定、昭和61年解除）、「三味線（太棹）棹製作修理」の国選定保存技術保持者として天野祐里氏（昭和52年認定、平成10年解除）が認定されていたが、現在は技術の選定も保持者の認定もない。なお冒頭の技術者氏名の後に記した三味線の分類は、「その三味線だけを扱っている」ということではなく、「主に扱っている」ないし「その三味線を扱っていることが特記に値する」ことを示している。

三味線には本体だけでなく様々な付属品があり、それらなくしては楽器として成り立たない。そこで、三味線本体だけでなく駒の製作技術も取り上げたほか、三味線だけに関わるものではないが、トピックスとして根緒、邦楽器原糸および邦楽器糸についても触れることにした。

5-1 井坂重男：太棹三味線

- (1) 雅号／屋号・店名等：一／浅田屋三味線店
- (2) 生年：昭和19年
- (3) 住所：愛知県名古屋市
- (4) 調査年月日：平成29年2月10日
- (5) 調査者：前原恵美、佐野真規
- (6) 技術者の概要：

井坂重男氏（1944-）は、民謡などの三味線製作・修理も行うが、特に太棹の義太夫三味線を手掛けることで知られている。

井坂氏は、浅田屋三味線店の六代目を先代の伯父・山田隆利氏から引き継いだ。近所に住んでいた伯父のところへは子どもの頃から頻繁に出入りしていたので、見よう見まねでその技を覚えたという。高校卒業後、自分には職人が合っていると、ごく自然に山田氏のところへ修行に入り、その間に修行の一環として民謡三味線も稽古した。その後、山田氏が文楽の義太夫三味線の依頼を受けるようになり、大阪で文楽の義太夫三味線を専門的に製作・修理していた「よしや」の中村盛雄氏（前掲）が亡くなると、一気に依頼が集中する。これを機に義太夫三味線の製作・修理を本格的に始め、二代目野澤喜左衛門、九代目野澤吉兵衛、四代目野澤錦糸、六代目鶴澤寛治、七代目鶴澤寛治の各氏など、数々の重要無形文化財保持者（各個認定、いわゆる人間国宝）の三味線を手掛けてきた。その後、歌舞伎の竹本の義太夫三味線の注文も来るようになり、20年ほどたつ。鶴澤正一郎^{まさいちろう}氏をはじめ、竹本の三味線方はほとんどが井坂氏に製作・修理を依頼している。

後継者としては長男の啓太郎氏がおり、6、7年ほど前から会社勤めをしながら皮張りや修理を行っている。

(7) 調査者の所感：

原材料では、原皮の安定的な供給が難しくなって久しいので、山羊皮やカンガルー皮を張ることもあるという。音色は犬猫皮より劣るが、皮張りの際に良く引っ張れるし、皮が長持ちする印象とのこと。以前は複数の犬猫皮の中から選ぶことができたが、現在は入ってきた皮を工夫して張るしかなく、三味線製作者の腕頼みである。また、象牙の入手困難も不安材料だ。義太夫三味線の撥（象牙）はかなりの厚みがあるが、玄人の演奏者が毎日使えば「耳」と呼ばれる角の部分が減るので、半年に一度くらいは補修が必要だ。道具では、皮張りに使う木栓^{きせん}という洗濯ばさみのような形状の特殊な道具があり、修理しながら使っているが、入手に不安を感じるという。

同じ太棹の義太夫三味線でも、文楽の場合は演奏者により猫、犬皮の好みがあるが、歌舞伎の竹本の義太夫三味線は犬皮を用いる。特に竹本の義太夫三味線は、犬皮を極限まで薄く引っ張って張る。細棹の長唄三味線よりも薄いというから驚きだ。しかも、太棹三味線の皮張りは、胴の部分だけが依頼主から井坂氏の元に送られてくるので、実際に三味線を組み立てて弾いて確認することができず、終始、指先の皮を弾く感触や音だけが頼りだ。井坂氏の経験に裏打ちされた技術が義太夫節、とりわけ竹本の義太夫三味線にとって欠かせないものであるのは確かだ。幸い後継者となる長男がいるが、貴重な技術をスムーズに継承していくためには、明確な技術評価や継承支援が必要であろう。

5-2 伊藤順康^{のぶやす}：細・中棹三味線

(1) 雅号／屋号・店名等：一／三雅^{みつまさ}

(2) 生年：昭和19年

(3) 住所：東京都中央区

(4) 調査年月日：平成29年2月17日

(5) 調査者：前原恵美、伊藤純

(6) 技術者の概要：

伊藤順康氏（1944-）は、長唄三味線を中心に細・中棹三味線の製作・修理を行う三代目である。初代は父・雅一氏で、大阪で「かどや」という屋号だったが、付き合いのあった清元栄寿郎、芳村伊十郎、五世杵屋佐吉の三氏が東京から関西へ来た際（昭和20年代末頃）に要請を受け、東京へ移った。その後、三氏が三味線の「三」と「雅」の字から「三雅」の屋号を考えたのが「三雅」としての始まりである。順康氏の兄も三味線製作者で二代目を継ぎ、順康氏が三代目である。15年ほど前に現在地に移った。

順康氏は、物心ついたころから三味線職人になるように雅一氏から言われていたといい、高等小学校を卒業して三味線屋に修行に入って以来、この仕事を続けている。修行は、まず皮の張替を習得し、次に糸巻などの修理を習った。高校2、3年頃に「赤坂をどり」（赤坂花柳界の芸者衆が芸を発表する公演）の手伝いで糸巻の具合をみて以来、自分でも父の後を継ぐ気持ちが固まったという。

手掛ける三味線は、長唄、常磐津、清元のほか、民謡、端唄、俗曲の三味線も扱うが、長唄の割合が一番多い。昭和50年代に起こった民謡ブームの頃は、民謡三味線の割合が半分ほどに増えたこともあるが、その後は元に戻っている。一方、花柳界の衰退もあり、常磐津や清元の需要は少なくなって

いるという。

後継者として二人の息子（友彦氏、^{もとひさ}元英氏）が技術を継承している。ほかに、弟子入りした者もいたが、最後の弟子は3年ほど前に足掛け3年の修行を終えて地元で独立した。ほかに、棹を作る棹師2人、胴と棹を組み立てる仕込み師に仕事を依頼している。昔は胴を専門にする胴師もいたが、今はほとんどいなくなったため、胴は機械で彫ったものを使っている。平成29（2017）年、中央区より実業精励者（伝統工芸従事者）として表彰された。

(7) 調査者の所感：

原材料については、棹の材料である紅木が10年以上入ってこないほか、原皮の確保は長年の継続的な課題である。代替皮としてカンガルー皮、山羊皮を張ることもあるとのことだが、玄人の演奏者の耳に比べられる音色かどうかの検証は、今後の課題だろう。時代の変遷によって原材料が変わることはこれまでもあったと思うが、それが音色に関わる問題であるなら、音楽の変容にも繋がる可能性があり、留意が必要だ。

そのほか、他の同業者からも名の挙がった「岡田象牙店」（後掲、59頁参照）を通して、現時点では良質の三味線駒を提供できているが、三味線象牙駒の手彫り技術継承についての不安が聞かれた。また、根緒や胴かけの紐を製作する技術も継承者が少ない。様々な技術に支えられた付属品や小物がなくては成り立たない三味線という楽器が、日本のポピュラーな伝統楽器でありながら危機に直面し続けていることを強く意識しなければならない。

5-3 今井伸治：太棹三味線

(1) 雅号／屋号・店名等：一／今井三絃店

(2) 生年：昭和39年

(3) 住所：京都府京都市

(4) 調査年月日：平成29年2月9日

(5) 調査者：前原恵美、佐野真規

(6) 技術者の概要：

今井伸治氏（1964-）は明治38（1905）年創業の「今井三絃店」五代目。細・中棹三味線のほか、文楽の義太夫三味線（太棹三味線）も扱う。祇園にほど近い場所柄ゆえ、祇園甲部の芸妓や舞妓の稽古、舞台の需要もあり、幅広い種類の三味線を取り扱う。また、文楽の義太夫三味線の製作・修理は、20年ほど前に鶴澤清治氏から依頼があって以後続いており、ほかに五世鶴澤燕三氏、豊澤富助氏、鶴澤清志郎氏らの三味線も手掛ける。

伸治氏は、結果として父・善一氏の跡を継いだ形になったが、もともと物づくりや楽器づくりが好きで、祖父の豊氏、父の善一氏の姿を見たり、「都をどり」（祇園甲部の芸妓や舞妓が芸を発表する公演）を見聞きしたりして育った環境もあって、自然と三味線製作・修理の道に入ったという。大学4年の頃から1年ほど父と叔父に習った後、東京の「石村三絃店」で3年ほど修行し、棹作りから仕込み、皮の張替まで習得して戻った。

伸治氏が「水張り」と呼ばれる稀少な技術を持つことは特筆に値する。水張りとは皮を水に浸して

十分に水分を含ませてから張る技術で、豊かな倍音が出るとされる。一方「乾張^{かんば}り」は、わずかに湿した布で皮を巻いて湿気を移して張る技術で、現在のほとんどの三味線は乾張りである。伸治氏が水張りを始めたのは30年以上前、豊澤富助氏が善一氏に依頼がきっかけということであった。

現在、津軽三味線の演奏からこの道に興味を持って伸治氏の元で修行している弟子が1人おり、技術者の育成も行っている。

(7) 調査者の所感：

原材料に関しては、やはり犬猫の皮が入手困難で、入ってきても質に問題があり、補強してから使う場合もあるという。代替皮のカンガルー皮は、皮の全面が同じ厚さなので音の硬さが気になるという、合成皮革は扱っていない。道具では、三味線の糸巻上部の天神を削るときに使うナマゾリという刃物は特殊で売っておらず、自分で道具も作りながら作業する状況である。

水張りは濡らした皮を乾かしながら感覚的に張っていくので、経験が必要な貴重な技術であろう。また同じ水張りでも、地歌三味線（あまり強く張らない）と文楽の義太夫三味線（ぎりぎりまで強く張る）では力の加減や見極めが全く異なるので、その点でも難しさがあり、この技術を習得している伸治氏は貴重な三味線製作者といえる。

5-4 堀込敏雄：細棹三味線

(1) 雅号／屋号・店名等：一／根ざし菊岡三絃店

(2) 生年：昭和13年

(3) 住所：東京都台東区

(4) 調査年月日：平成29年2月6日

(5) 調査者：前原恵美

(6) 技術者の概要：

「根ざし菊岡三絃店」は、初代堀込栄吉氏（祖父）、二代新次氏（父）に続き、当代の堀込敏雄氏（1938-）で三代に亘り、細棹三味線を中心に、皮張り・仕上げ、修理を行う。初代は、明治末期に旧浅草区清島町（現元浅草）界隈で開業、後に上野稻荷町に店を構えて三味線と箏を製作販売していた。戦後になって、多くの歌舞伎関係者からの依頼に応えるため、箏の製作を取りやめて、三味線の製作・修理に専念するようになったという。

敏雄氏は、昭和35（1960）年に大阪の「中島楽器」で修行を始め、当時、全国の邦楽器店や問屋が紅木を仕入れた同店で木材選別の目を養った。昭和37年に東京へ戻り、先代の新次氏に師事して修行を重ね、約50年に亘って三味線製作・修理に携わってきた。敏雄氏が仕事を始めたころは、同店に7～8名の職人を抱えていたが、その後の三味線の需要減少を受けて、現在は職人を置かず、次男の泰成氏（四代目、昭和47年生、台東区伝統工芸職人）が、敏雄氏の技術を受け継いでいる。東京マイスター（伝統工芸部門）、東京都伝統工芸士。

(7) 調査者の所感：

敏雄氏は東京邦楽器商工業協同組合の理事長を長く務め、三味線や箏およびその製作技術の普及に尽力してきた。また、東京藝術大学主催の展示企画「邦楽器が受け継ぐ 技・形・音 こめられた丹精」（平成26年）に協力したほか、東京藝術大学の菊岡裕晃教授（東音菊岡裕晃氏）を中心として音響・皮革など関連各分野の権威を集めた音響学研究会を開催、その後も同大学の小島直文教授（東音小島直文氏）と代替皮の研究を継続するなど、三味線の理解促進、普及にも努めている。また、東京藝術大学音楽学部邦楽科の三味線のメンテナンスを継続的に行ってきた。

三味線に関しては、原材料の不足は避けられない課題である。代替品の開発もさることながら、伝統的な技術の継承も注視し、次世代を担う技術保持者の育成および習得した技術が継続的に活かされる環境整備が必要である。

5-5 山田公司：細・中棹三味線

(1) 雅号／屋号・店名等：一／銀とらや

(2) 生年：昭和26年

(3) 住所：愛知県名古屋市

(4) 調査年月日：平成29年2月13日

(5) 調査者：前原恵美

(6) 技術者の概要：

当代の山田公司氏（1951-）は二代目として、細・中棹三味線の皮張り、修理などを行う。公司氏の父・銀治郎氏は大須にあった三味線の名店「とらや」で修行して技術を習得、昭和23（1948）年に独立して「銀とらや」を始めた。公司氏は高校2年の頃から音色を知るために長唄を習い始め、高校を卒業してすぐに先代について皮張り、修理、糸巻仕込みの技術を学んだ。先代は三味線作りの技術もあったが、仕事としては糸巻仕込みと皮張り、修理に専念していたので、公司氏もその技術を受け継いだ。

昨今の三味線の原皮入手困難に伴い、代替としてカンガルー皮や最近開発された合成皮革を張ることもある。カンガルー皮は皮の厚い所と薄い所の差がないので張り方に工夫が必要だが、猫皮のような繊細な音色は出ないものの、犬皮より良い音がするという。

(7) 調査者の所感：

原皮の入手困難は以前から三味線製作者に共通の最大の心配事であるほか、棹の材料である紅木がインドから買い付けられない状況が続いている。また、駒は「岡田象牙店」（後掲、59頁参照）が質の良い駒を扱っているのが信頼しているが、三味線の糸を繋ぎ留める根緒を作るところが1軒しかないという（後掲、60頁参照）。胴の上部に被せる胴かけ（数軒しか製作していない）や三味線を入れる長袋、持ち運ぶ際の専用カバンなどは今後の確保に不安がある。三味線は楽器本体も付属品や小物も多岐に亘り、製作者が細分化しているので、将来的な安定供給には不安があり、長い目で動向を把握しておくことが必要であろう。

なお、楽器製作のための道具については、皮を張る時に使う木栓（皮を挟む道具）が消耗品で、現

在は修理しながら使っているものの、その補充ができるかは危惧しているという。同様の不安は別の三味線製作者からも聞かれた（55頁参照）。

公司氏は、細棹三味線だけでなく中棹三味線にも定評があり、五世常磐津文字兵衛氏、常磐津八百二氏のほか、常磐津英寿氏（重要無形文化財各個認定）の依頼で試作的な三味線製作にも携わった。中棹三味線は歌舞伎や日本舞踊の音楽としても欠かせないが、その製作・修理技術の保持者が減っていることは伝統芸能にとっても大きな懸念材料だ。また、その技術の習得には時間がかかるので、継承できる可能性のある人材を早い段階から支援し続ける仕組みが望まれる。

5-6 大河内正信：三味線手彫り象牙駒

- (1) 雅号／屋号・店名等：一／岡田象牙店
- (2) 生年：昭和24年
- (3) 住所：非公開
- (4) 調査年月日：平成29年2月8日
- (5) 調査者：前原恵美
- (6) 技術者の概要：

大河内正信氏（1949-）が三味線の象牙駒製作の修行を始めたのは40年以上前のことである。小西平治郎氏の元で製作工程を見て覚え、真似て作っては直すということを繰り返した。三味線の象牙駒は長唄、小唄、常磐津、清元などの種目によって形状が異なるほか、各演奏者が駒の高さを指定して注文するのが通常で、演奏者によってはさらに個別の注文がつく場合もあるという（中には実験的な形状のものもある）。修行で最初に習うのは基本的な技術が必要な長唄の駒で、それから色々な三味線の駒の形を覚えるのに2年ほどを要した。10余年たつて小西氏が亡くなったため、一時期は駒の製作を中断していたが、岡田和浄氏（自身も三味線象牙駒の製作技術を習得）から声を掛けられ、勉強し直して製作を再開した。

三味線店を通して駒の注文を受けるのは象牙店で、象牙店で象牙（生地）のどの部分で駒を取るかを考えて、無垢の三角柱の形に切り出す。それを駒製作者が三味線駒に仕上げ、象牙店を通して三味線店に納める。大河内氏の場合は、「岡田象牙店」を通して三味線駒の製作を行っているが、象牙の生地を切り出すのは象牙店なので、その目利きにより駒製作の作業のし易さも変わってくるという。その意味では「岡田象牙店」と大河内氏の間で培われてきた信頼関係も重要であろう。

(7) 調査者の所感：

大河内氏は「座ってこつこつやっているのが性分にあっている」と話すが、小さな三味線の象牙駒の細部を、修練により身に付けた勘を研ぎ澄まして少しずつ削っていく作業は、長時間の緊張感を強いる大変な作業だ。限りある原材料を高い技術で有効に活かすという観点からも、三味線象牙駒の手彫り技術を再評価すべきであると考えます。

また、三味線音楽の種目により異なる微妙な幅や形状、薄さなどは、長年の修練によって体得されたもので、習得に時間を要するため、後継者の育成が急務である。

なお、三味線象牙駒を製作するには様々な種類のヤスリを使い分ける。小さな生地の奥に届くよう

な先の細い特殊な手作りのヤスリが必要だが、こうしたヤスリを扱う店もほとんどなくなっており、技術を支える道具の確保という観点から現状把握が必要である。他の楽器製作者からもヤスリの入手への不安の声が各地で聞かれた（46、47、49頁参照）。

三味線象牙駒の手彫り技術については、東京国立博物館の協力を得て三次元計測などによる形状の客観的な計測を進めている。次年度も継続して調査を行い、成果の公表を目指している。

トピックスⅢ ^{ねお}根緒作りで三味線を支え続ける一漆山昌晴（株式会社丸忠）一

調査年月日：平成29年6月12日

調査者：前原恵美、菊池理予

三味線の糸は、下端を「根緒」という特殊な組み方、結び方で作られた付属品に繋いで留める。根緒に繋いだ糸がしっかり留まっていないと音や調弦が安定せず、演奏どころではなくなる。材料には絹糸と人絹があるが、人絹は滑りやすく安定しないので、いわゆる玄人の演奏には使わない。三味線をしまっておくときには糸を緩め、使うときには巻き取って引っ張り、調弦に合わせて糸の張り具合を頻繁に調整し、糸の伸縮を安定させるために手で伸ばすなど、根緒は常に糸のストレスを受け、大きな負担のかかる部分でもある。また、ある程度使っていると糸の留まり具合が悪くなってくるので、その意味では根緒は消耗品とも言える。さらに、根緒は三味線によって大きさが異なる。長唄、民謡、地歌、常磐津や清元、津軽、義太夫用と、根緒の大きさはそれぞれで、三味線以外に、擦弦楽器の胡弓用には小振りな根緒が用いられる。

こうした様々な三味線および胡弓仕様の根緒を、明治32（1899）年の創業以来、熟練の職人が一つ一つ手作りで丁寧を作り続けているのが漆山昌晴氏の「株式会社丸忠」である。ここでは「美しい音」を奏でる“緒”という意味で「音緒」と表記していて、根緒に対する愛情と矜持が見て取れる。根緒は手作りで、特殊な製法を用い力も必要なため、誰でもが作れるわけではない。それでも漆山氏は、関心を持った従業員にはまずやってみてもらい、そうした中から根緒の製作に携われる人を確保しているという。根緒が製作できるようになるには、従業員でも最低1年はかかるという。

現在、この三味線に欠かせない根緒を製作するところはほぼ「株式会社丸忠」1軒になっている。「株式会社丸忠」自体は、根緒だけを製作しているわけではなく、伝統工芸品の組紐、帯や髪飾り、各種ワッペン、飾諸^{かざりお}などの制服副資材を製作している。その傍らで、創業当時から続けている根緒製作に誇りを持って、三味線を支えているのである。また、三味線の胴の上部には胴かけというカバーを被せ、それを胴かけ紐で結び付けて装着するのだが、この胴かけ紐を作るところもほとんどなくなっていると聞く。「株式会社丸忠」は、胴かけ紐を製作する貴重な1軒でもある。

漆山氏は、創業時からの根緒製作技術の伝統を受け継ぎ、これからも伝えていく心積もりだという。こうした地道だが無くてはならない製作技術があつてこそ、三味線や三味線を使った芸能が成り立っていることを改めて感じた。

トピックスⅣ 邦楽器原糸と邦楽器糸製作技術の継承と新たな取り組み

滋賀県賤ヶ岳の麓に広がる滋賀県湖北地方は、賤ヶ岳の雪解け水に恵まれ、その水で育った桑の葉を食べて春蚕が育つ。地元の女性たちがその春蚕を手繰りする時に湯の温度を調整するのもこの水だ。こうした自然を背景に、上質の生糸を製造してきたのが、国の選定保存技術「邦楽器原糸製造」の保持団体「木之本町邦楽器原糸製造保存会」（平成3年認定）のある大音地区や浅井地区だ。また、こうして地元で製造された原糸を用いて、様々な邦楽器に適した邦楽器糸を製造してきたのが「丸三ハシモト株式会社」である。

蚕の繭の用途は邦楽器糸以外にも様々あるが、そもそも国産繭の絶対数が少ない。さらに邦楽器用の糸となると、適度な硬度を保つセリシンが含まれていることが重要で、繭から邦楽器用の生糸を製造する工程にも、生糸から邦楽器糸を製造していく工程にも、それぞれ独特の工夫や技術がある。また、伝統的な技術の継承と併せて新たな取り組みも行われている。

Ⅳ－Ⅰ 邦楽器糸の「源」を紡ぐー「木之本町邦楽器原糸製造保存会」の取り組みー

調査年月日：平成29年7月26日

調査者：前原恵美、半戸文

三味線、箏、琵琶などの伝統楽器には古くから絹糸が使われてきた。現在、箏では化学繊維の原糸を使った糸が普及し、絹糸にこだわる演奏者が少数になっているが、三味線や琵琶では、依然として絹糸が主流である。「木之本町邦楽器原糸製造保存会」会長の佃三恵子氏によれば、邦楽器の絹糸には、織物用の絹糸と異なり硬度と弾力が求められる。そのため、春蚕の繭を熱風で殺蛹したのち、70℃～80℃の湯の中で糸口を探して、座繰機で集緒器に集めて後方の枠に巻き取っていく。常に一定数の繭から糸を集めて、同じ太さを保ちながら集緒器にかけ続けるには熟練が必要である。

「木之本町邦楽器原糸製造保存会」は、平成3（1991）年、国の「邦楽器原糸製造」選定保存技術保持団体に認定された。佃氏によると、木之本町は賤ヶ岳の伏流水に恵まれており、この伏流水を、繭を煮沸する湯の温度を手で感じながら調整する際の差し水として使っている。それが糸の色や艶に関わるという。恵まれた地の利を活かせるとはいえ、忍耐と繊細な指先の感覚、経験が必要な手作業であり、昔から女性の仕事として継承されてきた。

近年、蚕の飼育者は高齢化が進み、安定的な繭の供給が難しくなっているという。そこで「木之本町邦楽器原糸製造保存会」では、若い世代への原糸製造技術の継承に積極的に取り組むほか、蚕の餌である桑の木を育て、蚕を飼うところから地元で行うなど、邦楽器糸を中心とした地域活性化を見越した取り組みを実践している。こうして製造された邦楽器原糸は、同じ木之本町の「丸三ハシモト株式会社」（次頁参照）で邦楽器糸となり、日本の芸能をあちらこちらで支えている。「木之本町邦楽器原糸製造保存会」が、邦楽器原糸製造の根元から支えようとする試みは、注目すべき先駆的な事例といえよう。

Ⅳ－Ⅱ 伝統的な技術を継承し、未来の可能性を探る—丸三ハシモト株式会社の取り組み—

調査年月日：平成29年7月26日

調査者：前原恵美、半戸文

三味線、箏、琵琶の演奏者や邦楽器を扱う店（楽器製作者）から高品質と評価の高い「丸三ハシモト株式会社」（滋賀県長浜市）の邦楽器糸について、四代目橋本英宗社長にお話を伺った。「丸三ハシモト株式会社」は明治41（1908）年創業で、地元の大音地区などで製造された生糸から邦楽器糸を作ってきた。二代目の橋本太雄氏は昭和54（1979）年に国の選定保存技術「邦楽器糸製作」保持者に認定された。

日本の伝統楽器には箏、各種の三味線、琵琶（薩摩、筑前）、雅楽の箏や琵琶、三線、胡弓、一絃琴、八雲琴など絹糸を使うものが多く、求める糸の特質も異なる。「丸三ハシモト株式会社」では、楽箏（雅楽の箏）を除く多様な邦楽器糸を製作しているが、原糸の特徴を見極めて楽器糸に仕上げていくための知識や経験、特殊な技術が必要となる。楽器糸製作には12～19の工程が必要といい、ここではその多くを手作業で行っている。特に三味線の糸製作で「独楽^{こま}撚り」と呼ばれる、糸の先に独楽をぶら下げて独楽の柄を擦り合わせることで撚る方法は、現在はここでしか行っていない貴重な技術だ。独楽撚りは、3人がかりで行うので息を合わせる事が重要な上、体力も必要とあって、習得するのに5年ほどかかるという。

二代目の太雄氏は、業界初のナイロン製箏糸を開発するなど新しい時代のニーズにも対応してきた。同時に、新素材がいち早く普及した箏に関連して、近年では箏屋でも絹糸を締めたことのない箏製作者が増えており、「丸三ハシモト株式会社」ではこうした製作者を対象とした新しい「絹箏^{こま}絃」の研究も実施している。開発された「新しい絹箏^{こま}絃」は糸締め^{こま}の講習に提供されているという。

日本の伝統楽器を扱う店を構えているのは（店舗の体裁を取っていない場合もある）、多くの場合、楽器の注文を受けて（楽器によって各工程の職人で分担し）、最終的に仕上げて渡すという、演奏者との橋渡し役を兼ねた楽器製作者であった。また、この楽器製作者は演奏者に依頼されて演奏会場に同行し、繊細な楽器が最高の状態で舞台を迎えられるよう、入念に調整したりアクシデントに対応したりして、演奏者の重要なアシストを担ってきた。そうして楽器製作者と演奏者の信頼関係が築かれ、その信頼関係の上に伝統音楽が成り立ってきた。従来の演奏者と楽器製作者の意思疎通が、別の形であれ継承されてゆけばよいのだが、そうでなければ音楽そのもののあり方も変容を免れない。「丸三ハシモト株式会社」は、時代に応じた糸を開発するとともに、邦楽器糸を通して演奏者と楽器製作者を多角的に繋いで支えようとしている。

なお、ここ数年は、中国の古琴を中心にアジアの伝統楽器の絹糸製造にも取り組んでいる。日本で培われてきた楽器糸製造技術を生かしつつ、中国や韓国の伝統楽器に用いられる絹糸の研究を重ね、次第にその評価が高まっている。邦楽器糸にとって欠くことのできない技術の継承に、海外から熱い視線を送られる日が来ている。その裏には、英宗社長を中心とした、これまで外から見えなかった邦楽器糸の製造現場の公開（見学）にも応じるなど、情報発信に向けた努力があることも記しておく。

おわりに

楽器製作・修理技術に関しては、従前より「楽器製作・修理技術者の不足」、「楽器製作・修理に必要な道具の不足」、「楽器製作・修理に必要な原材料の不足」が指摘されてきたが、本報告を通してその現状の一端を具体的に示すことができたと思う。

一方で、本調査を通して初めて気付いたこともある。演奏者→演奏を支える楽器製作者（団体）→楽器製作者（団体）が必要とする道具・原材料→道具・原材料を製造・製作する製造者・技術者へと、その調査が日本伝統芸能を支える裾野に及ぶにつれて、各種目を縦割りに調査しただけでは見えなかった共通の課題が浮き彫りになってきた。まず、本調査以前から指摘されてきた課題に煤竹、象牙、三味線の原皮等、ヨシ等の原材料確保がある。限りある原材料をどのように有効に使うのか、取って代わるものがない原材料をどのように保全していくのか（生産、製造等の技術、環境を含めて）、あるいは時間も経費も掛かる代替原材料の開発をどう長期的に支援するのか、早急な対策が必要な状態である。

また、例えば樺巻の樺を加工する技術が風前の灯で（技術者の特定に至っていないが、一人ないし数人と推定している）、楽器製作者自らが材料の加工から手掛けなければならない状況が起こっている。あるいは、三味線の根緒や胴かけ紐のように、無くてはならないものが製作者の「心意気」に頼らざるを得ない状況になっていることを、どれほど演奏者や鑑賞者が認識しているだろうか。まずはこうした技術の再評価が必要であろう。さらに本調査を通して、異なる種目の楽器製作者が声を揃えて不安を口にしていたのが「手作りのヤスリの入手」であった。調査したほぼ全ての楽器製作・修理にヤスリは用いられているが、その大きさや形状は実に様々で、「ある楽器のある部分に使うため」に特化された専門のヤスリなしには、製作・修理はできず、そうしたヤスリは手作りではなくては対応できない。しかも、手作りのヤスリの唯一の入手先として挙げられた製作者は同一人物であった。この一人のヤスリ製作技術が、日本の伝統音楽の楽器製作・修理を支えているという状況は看過できない。

本調査を通して他の種目に共通する道具、材料、演奏および鑑賞の環境に広く目を向ける必要性を感じた。そうすることで、課題だけでなく解決の糸口を見出せるのではなかろうか。そのためにも、前提となる継続的な調査が必要である。また、現状では種目によって調査のばらつきがある上、調査によって得られた情報の追跡も今後の課題と感じており、今後も調査を継続し、情報を公開して、課題や解決策の一助となることを目指したい。

謝辞

本報告は、まず21人（団体含む）の楽器製作・修理にかかわる技術保持者および保存団体の皆様の調査へのご協力なくしては成り立ちませんでした。貴重な時間を割き、製作・修理の手を止めて、あるいは製作・修理をしながら、快く調査に応じてくださった皆様に、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、本調査の趣旨を汲み取ってお話しくございました。また、

お話しくださった内容の一部ではありますが、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。これらも、別の形で今後の調査研究に活かすよう努めたいと思います。さらに、「福山琴」に関する調査においては、楽器製作の現場に近い視点で先駆的な研究を続けられた平田勉氏に多くのご教示をいただきました。重ねて感謝申し上げます。

また、調査にあたっては本報告に記載の調査者以外にも、曾村みずき氏（東京藝術大学大学院修士課程）には複数の調査のアシスタントをお願いしました。記して深謝いたします。

《注》

- 1) 〈参考〉「選定保存技術の選定並びに保持者及び保持団体の認定の基準」（昭和52年12月22日 文部省告示第166号より「第一 選定保存技術の選定基準」の〔無形文化財等関係〕部分および「第二 選定保存技術の保持者又は保存団体の認定基準」を抜粋）

第一 選定保存技術の選定基準

（中略）

〔無形文化財等関係〕

無形文化財又は無形の民俗文化財の保存のために欠くことのできない伝統的な技術又は技能のうち芸能、芸能の技法若しくは工芸技術又は民俗芸能の表現に欠くことのできない用具の製作、修理等又は材料の生産、製造等の技術又は技能で保存の措置を講ずる必要のあるもの

第二 選定保存技術の保持者又は保存団体の認定基準

保持者

選定保存技術に選定される技術又は技能を正しく体得し、かつ、これに精通している者

保存団体

選定保存技術に選定される技術又は技能を保存することを主たる目的とする団体（財団を含む。）で当該技術又は技能の保存上適当と認められる事業を行うもの

- 2) 神楽笛ともいう。
 3) 従来は樺を製造する技術者がいたが、現在は激減して入荷が安定しないため、自ら工夫して樺を作っている。
 4) 現在は閉館中。

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 Focus on Musical Instruments 1

MAEHARA Megumi and HASHIMOTO Kaoru

There are many traditional performing arts in Japan that are accompanied by musical instruments. For the transmission and promotion of traditional performing arts, techniques for making these instruments and repairing them, techniques for the manufacture and repair of the tools necessary for making the instruments, and producing necessary materials are indispensable. The Department of Intangible Cultural Heritage has continued investigation on these techniques. The present report provides an outline of 20 cases of investigation conducted between February and December 2017.

According to the Law for the Protection of Cultural Properties in Japan, there is a system to select preservation techniques and for registering persons or groups of persons holding such techniques. For this report investigation was conducted of holders of such techniques, whether they are registered or not, limiting the contents of investigation to the following 7 items so as to avoid imbalance of information, categorized them according to musical instruments and provided information for each holder.

- (1) name of the person holding the technique
- (2) year of birth
- (3) address
- (4) date of investigation
- (5) investigator
- (6) outline of the person holding the technique
- (7) opinion of the investigator

Additional investigation is being conducted to supplement information where it is considered necessary. Results will be announced separately.

This report contains subjects that were investigated upon request from the Traditional Culture Division of the Cultural Properties Department, Agency for Cultural Affairs. With these, information is shared with the Agency upon acquiring acknowledgment from the persons investigated.