楽器を中心とした文化財保存技術の調査報告３

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１・２」[1)] の続編で、平成31（2019）年４月から10月までに行った13件の調査概要である（調査先は【調査先一覧】参照）。このうち、現段階で充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。

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。しかしわれわれの一連の調査は、こうした認定の有無にかかわらず行っている。また、本報告では情報のばらつきをなくすため、調査内容を以下の７つの項目にしたがって整理した。全体は楽器ごとに分類し、楽器ごとの技術保持者は五十音順に並べた。

⑴雅号／屋号・店名、⑵生年、⑶住所または調査場所、⑷調査年月日（複数日に及んだ場合は初日）、⑸調査者（主たる執筆者に下線）、⑹技術者の概要、⑺調査者の所感

なお、本報告には文化庁文化財第一課からの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。また、「４．韓国での調査」は東京文化財研究所無形文化遺産部と大韓民国（以下、本報告では「韓国」）の国立無形遺産院との研究交流の一環として前原が実施した在外研究の成果の一部を、調査対象者の許諾を得て日本語と韓国語で掲載した。

【調査先一覧】

日本

	氏名	雅号／屋号・店名等	調査年月日	執筆者	掲載頁
笛 製作・修理	鈴木幸子	朱雀横笛工房	令和元年8月2日	前原恵美	24頁
箏 製作・修理	小川眞紀夫	株式会社 小川楽器店	平成31年4月22日	橋本かおる	25頁
	国井久吉	國井琴製作所	令和元年8月6日	橋本かおる	26頁
	三田村孝尚	三田村楽器店	令和元年5月24日	橋本かおる	27頁
尺八 製作・修理	北原郁也	北原精華堂	令和元年5月17日	橋本かおる	28頁
	木村博	木村篁山／尺八工房　篁山	令和元年10月4日	橋本かおる	29頁
竹材卸	利田淳司	竹平商店	令和元年8月27日	前原恵美	30頁

韓国

	氏名	雅号／屋号・店名等	調査年月日	執筆者	掲載頁
管楽器 製作・修理	イ・グァンジェ（李 光在）	李光在ピリ工房	令和元年7月7日	前原恵美	33頁
	チュ・グソク（朱 球錫）	奉佑工房	令和元年7月6日	前原恵美	35頁
弦楽器 製作・修理	コ・フンゴン（高 興坤）	国楽器研究院	令和元年7月8日	前原恵美	37頁
打楽器 製作・修理	イ・ジョンギ（李 廷耆）	李廷耆国楽器研究院	令和元年7月9日	前原恵美	39頁
	ユン・ジョングク（尹 鐘國）		令和元年7月9日	前原恵美	42頁
弦楽器原糸 製造	イ・チョルス（李 轍水）	明紬産業	令和元年7月11日	前原恵美	44頁

1．笛製作・修理技術

笛製作・修理技術については前号でも取り上げたので、概論についてはそちらを参照されたい[2)]。今回調査した鈴木幸子氏は、日本の伝統的な笛の中でも能管を中心に龍笛、篠笛等を製作・修理している。

1－1　鈴木幸子（ゆきこ）：能管・龍笛

⑴ **雅号／屋号・店名等**：―／朱雀横笛工房

⑵ **生年**：昭和23年

⑶ **住所**：東京都府中市

⑷ **調査年月日**：令和元年８月２日

⑸ **調査者**：前原恵美、牛村仁美

⑹ **技術者の概要**：

鈴木幸子氏（1948-）は、大学在学中にリコーダーから篠笛、能管まで演奏する鯉沼廣行氏に出会い、能管を見た瞬間に、能管を「作りたい」と思ったという。しかし、実際に能管の製作を習おうにも女性であることを理由に断られることが続き、自分で資料を集めたり楽器を見せてもらったりしながら独学で試作する時期が10年ほど続いた。その後、邦星堂和楽器店が開催した笛作りの合宿に参加、さらに合宿参加者を対象とした講座で講師の田中敏長氏[3)]に出会い、龍笛、能管、高麗笛、神楽笛の作り方を月に一度のペースで、３、４年ほど学んだ。以後は能管を中心に、龍笛、高麗笛、神楽笛、篠笛を製作している。

能管製作で最も気を遣う困難な工程は、能管内部に仕込まれる「喉」という竹管と管の間のわずかな段差を、下地漆で埋めては磨いて滑らかなスロープにすることだという。この工程の良し悪しが、息を入れた時にきれいに音が抜けるかどうかの決め手になる。

鈴木氏が用いる材料は煤竹で、10年以上前に京都の竹材店・竹平商店[4)]に出向き、製作に適した長さ、太さ、節間隔のものを選んでまとめて購入した。しかし製作に使用できる条件を備えた煤竹は激減する一方で価格は高騰し、材料確保は深刻な課題である。

鈴木氏によれば、煤竹と白竹の違いは製作する過程で明確に感じるという。例えば、吹口や指孔を、錐で孔を開けた後に小刀で刳る際、煤竹は硬いのできれいに刳ることができ、刳った跡がささくれ立つことはない。しかし、白竹は柔らかくて小刀で刳った跡がささくれ立つので、ペーパー鑢（やすり）で断面を整えながら少しずつ刳らなければならない。こうした感覚や手間の違いが、楽器の仕上がりにも関係してくるのであろう。

道具に関しては、鈴木氏は多様な道具を自身で考案して自作している。そのため道具の不足は心配していない。補強や装飾のために用いる樺巻や籐巻も、自作の道具を使って自分で表皮を剥き、幅を狭くして引いている。なお、現在のところ後継者については目途はたっていない。

⑺ **調査者の所感**：

鈴木氏によれば、昔から吹き継がれている能管は「音色が良い」と感じるそうだ。使われていない

状態のきれいな能管ではなく、長年使っているうちに右手の親指が当たる部分や吹口の唇の当たる部分の漆が剥げていたり、息が当たって湿気の通る道ができて、その部分が三角形に抉れていたりするような能管は、古くても良い音がするという。鈴木氏の道具や細部への強いこだわりは、この先長く吹き継がれ、なおいっそう良い音色のする能管を目指しているのだと感じた。

また、本調査を開始して３年経ったが、女性の製作者への調査は今回が初めてであった。能管を作りたいと閃いた時から、実際に自身で製作するところに漕ぎ着けるまでの年月を思わずにはいられない。

２．箏製作・修理技術

今年度も生田流、山田流の箏のほか、雅楽で用いられる楽箏、和琴の製作技術の調査を行った。いずれの製作者も材料の調達から糸締めまで、箏製作に関わる全ての工程を一貫して手掛けている。また、三田村孝尚氏は箏だけでなく琵琶の製作者でもある。箏製作・修理技術の概論については、前掲報告１、２も参照されたい[5)]。

２－１　小川眞紀夫：箏・楽箏・和琴

⑴ **雅号／屋号・店名等**：―／小川楽器店

⑵ **生年**：昭和28年

⑶ **住所**：東京都文京区

⑷ **調査年月日**：平成31年４月22日

⑸ **調査者**：橋本かおる、前原恵美

⑹ **技術者の概要**：

小川眞紀夫氏（1953-）は生田流、山田流箏のほか、楽箏や和琴を手掛けている。小川氏の祖父・庄次郎氏は明治40（1907）年に上京し、本郷２丁目にあった「菊屋」という箏屋で番頭をしていた。小川氏は庄次郎氏との面識はなく、父・秀雄氏や通いの職人のもとで、仕事を見よう見まねで覚えたという。その後、大学生の頃に留学したことがきっかけで、改めて日本の文化を見直すようになり、家業を本格的に手伝い始めた。演奏会の手伝いの仕事をきっかけに、芝祐靖氏（1935-2019）や多忠麿氏（1933-1994）らと知り合い、宮内庁式部職楽部から楽箏や和琴の依頼がくるようになった。これは当時、楽部で楽器の調整や調律を担当していた人が高齢になり、新しい人材を求めていたことが背景にある。小川氏は東儀兼彦氏（1937-2008）をはじめとする演奏者たちから、楽器の決まり事やしきたり等、多くを教えられたという。

小川氏は、第62回神宮式年遷宮では鵄尾御箏の製作を手掛け、現在も靖国神社や鶴岡八幡宮をはじめとする多くの神社や民間の雅楽演奏団体の依頼を受けている。また、平成26（2014）年には国の選定保存技術保持者（雅楽弦楽器（和琴・箏）製作修理）に認定され、２人の後継者を育成している。

⑺ **調査者の所感**：

楽箏をはじめとする箏の各部装飾には様々な材料が用いられるが、なかでも柘植、紅木、象牙等の

入手が難しくなってきているという。小川氏は象牙の代替材料として鹿角に着目し、奈良の職人に加工を依頼し、実用化を試みている。道具については、鉋は祖父の代から譲り受けたものを使用しているが、鑢や鋸は目立て等のメンテナンスが難しくなってきているため、使い捨ての道具に切り替えざるを得ない状況にある。また、現在の作業場では、安全面から火を使う作業ができなくなってしまったため、材料となる桐や檜の保管・加工は別の場所で行っている。

楽器製作数の半分以上は生田流、山田流箏が占めるが、雅楽関係の楽器の依頼も継続的に一定数ある。楽箏や和琴は演奏する際に必ず調整・調律が必要となるため、そのたびに小川氏も幾度も演奏者のもとに足を運ぶことになる。こうした演奏者との直接のやり取りの中で培われた確かな技術への信頼は厚く、現在の雅楽の継承に欠くことのできない役割を担っている。

２－２　国井久吉：箏

⑴ **雅号／屋号・店名等**：―／國井琴製作所

⑵ **生年**：昭和15年

⑶ **住所**：埼玉県三郷市

⑷ **調査年月日**：令和元年８月６日

⑸ **調査者**：橋本かおる、前原恵美

⑹ **技術者の概要**：

国井久吉氏（1940-）は中学を卒業後、19歳まで大工の仕事をしていた。仕事で出入りしていた浅草の紅木店の番頭に勧められ、４年ほど箏製作者のもとに通い、師匠と兄弟子の仕事を見ながら一通りの箏製作技術を習得した。当時は箏の演奏人口が増加傾向にあり、稽古用の箏製作が間に合わないほどだったという。国井氏は大工時代の経験から、刃物をはじめ道具の扱いに慣れており、その技術が箏製作にも活かされた。１面の箏を最初から最後まで１人で仕上げる技術を身につけて、独立後も知り合いの紅木店から良質な材料を回してもらって、質の高い箏を製作してきた。独立して２、３年で弟子を取り始め、これまでに育てた弟子は10人ほどになるという。箏は高額なので、それに見合う確かな技術を習得させるため、弟子には妥協を許さない厳しい指導を心掛けている。

箏は細かな装飾部分も含め様々な技術を要するが、国井氏は箏に関わる全てのパーツの製作を手掛けている。例えば、紅木店で学んだ象牙の加工技術を活かして、現在も自らの手で象牙を挽いている。箏１面を作るためには１か月ほどかかるが、１階の作業場では本体部分を大まかに削る作業を行い、２階では綾杉の彫刻などの装飾の工程を行うというように、作業場を分けて効率的に使っている。現在、後継者には長男の清二氏（1969-）がいる。

⑺ **調査者の所感**：

箏の音の決め手は、楽器内部の抉り方である。国井氏は、箏製作者には木を鉋で削る際の音の変化を聞き取る「耳」を持つことが求められるという。また、そうした「耳」を養うためには、使いやすい道具やそれらを適切に管理し、維持することが欠かせない。大工の経験もある国井氏は、道具の扱いに長け、自ら工夫して道具を製作することもあれば、鋸の目立ても自身で行っている。現在、箏の需要が減り、箏製作を専門とする店も減少傾向にある中で、国井氏は多くの後継者を育て、その技の

継承にも寄与する貴重な存在であるといえる。

２－３　三田村孝尚（よしひさ）：箏・琵琶

⑴ **雅号／屋号・店名等**：―／三田村楽器店

⑵ **生年**：昭和17年

⑶ **住所**：東京都渋谷区

⑷ **調査年月日**：令和元年５月24日

⑸ **調査者**：橋本かおる、前原恵美

⑹ **技術者の概要**：

「三田村楽器店」は琵琶の製作販売店として明治に創業した。当時の「琵琶新聞」等の資料には「三田村楽器店」の名前が確認できるが、開業の経緯について詳しいことは分かっていない。その後、昭和に入り琵琶の需要が減少してくると、箏の製作も手掛けるようになった。三田村孝尚氏（1942-）は高校卒業後、大学の夜間部に通いながら家業の手伝いを本格的に始めた。当時は家の庭先に箏の材料となる丸太が置かれていて、木挽きを専門とする職人が通ってきて箏の甲羅を挽いていた。三田村氏は、甲作りから糸締めまで一通りの技術を習得したが、30歳の頃、箏に続けて琵琶の製作技術を習っている途中で父・隆司氏が亡くなった。琵琶のサワリなど、音に直結する肝心な製作技術の習得前だったが、当時お世話になっていた筑前琵琶の演奏者からの依頼に応えながら、独学で腕を磨いた。その後、箏のブームもあり、製作は箏が中心となった。現在、国内でも琵琶の製作者は非常に少ないが、三田村氏は主に筑前琵琶の修理・メンテナンスを行い、製作も続けている。

⑺ **調査者の所感**：

名人上手と言われた職人の仕事の速さは、質の良い道具に支えられていた。箏・琵琶製作で使用する道具には、鋸、鉋、鑿、鏟等があり、それらは用途や木材の種類、材質によってさらに何種類も使い分けられている。そうした道具の入手や目立て等のメンテナンスが抱える困難は多くの製作者と共通している。筑前琵琶は、本体の材料となる桑も手に入りにくいが、天神部分や柱（じゅう）（フレット）の上部に使用する煤竹も値段が高騰している。琵琶の柱の場合、６個全て色や厚みを揃える必要があり、そうした煤竹の調達は現在では難しい。三田村氏は、箏製作者の小川眞紀夫氏[6)]と必要とする煤竹の部分を分け合うことで、効率的に材料を入手する工夫をしている。また、新たに製作に適した道具が手に入ると、情報を知り合いの製作者と共有しているという。製作者同士のネットワークは、入手困難な材料や道具への対応策として一つの有効な手段であり、ジャンルを越えた製作者同士の横のつながりは今後も開拓の余地があるように感じた。

３．尺八製作・修理技術

尺八製作・修理技術については前号でも取り上げたので、概論部分についてはそちらを参照されたい[7)]。今回調査した北原郁也氏と木村博（木村箜山）氏は、尺八製作者でありながら、自ら材料となる竹の採掘も行う数少ない存在である。両氏の竹採掘技術については、**トピックスⅠ**（本報告29頁）で

取り上げる。

３－１　北原郁也：尺八

⑴ **雅号／屋号・店名等**：―／北原精華堂

⑵ **生年**：昭和28年

⑶ **住所**：京都府京都市

⑷ **調査年月日**：令和元年５月17日

⑸ **調査者**：橋本かおる、前原恵美

⑹ **技術者の概要**：

北原郁也氏（1953-）は京都で尺八製作を行う「北原精華堂」の三代目当主である。創業者である初代・北原篁山氏（1883-1947）を祖父に、尺八演奏者の二代・篁山氏（1925-2015）を伯父に持つ。

自宅内にあった尺八製作の工房を遊び場として育ち、生まれた時から生活の中には自然に尺八の音があった。幼少期はピアノや合唱など西洋音楽にも触れていたが、中学１年生の時に尺八を習い始めると、尺八演奏だけに集中するようになったという。当時、尺八のブームが始まり、工房では毎晩10時頃まで父・宏造氏（1928-2011）たちが尺八を製作していた。大学に入り車の免許を取ると、父から頼まれて竹掘りの職人に運転手として同行するようになり、徐々に竹の運搬や、竹掘りの作業も手伝うようになった。その頃から尺八製作も手伝い始め、父や工房の経験豊富な職人たちに製作工程や段取りを教えてもらった。はっきりとした契機があったわけではないが、大学を卒業する頃には、自然と尺八製作の道に進む決心が固まっていた。20代のうちは朝８時から夜10時まで尺八製作に没頭する日々が続き、どういう音の楽器を目指すのかを熟考し、その後の製作の方向性を見極める大切な時期になった。現在は後継者である長男の宏樹氏（1980-）と２人で「精華銘尺八」の製作技術を継承している。

⑺ **調査者の所感**：

尺八製作の要は内部の成形である。現在の計測技術では、内部の角度や寸法の正確な数値を測ることも不可能ではないが、１つとして同じ素材がないため、１管１管それぞれに適した削り方が求められる。また、音の出し方も演奏者によって異なるため、楽器購入後に、それぞれの吹き方に合わせて調整していく必要がある。

北原氏が20代の頃は、尺八ブームが終焉に向かいつつあった時期で、尺八にあまり興味のない次の世代を振り向かせるには、どういう音が求められるかということを考えるようになった。そうした中で、尺八以外の楽器や音楽のことも積極的に勉強し、西洋音楽の楽器メーカーの製作現場に足を運ぶこともあったという。「目指す音」については、常に宏樹氏と話し合いながら試作品の製作に取り組んでおり、新素材にも早くから着目して、柔軟な姿勢で尺八の可能性を探求し続けている。

３－２　木村博：尺八

⑴ **雅号／屋号・店名等**：木村筅山／尺八工房　筅山

⑵ **生年**：昭和24年

⑶ **住所**：群馬県利根郡

⑷ **調査年月日**：令和元年10月４日

⑸ **調査者**：橋本かおる、前原恵美

⑹ **技術者の概要**：

木村博氏（1949-）と尺八の出会いは大学のサークルだった。それまでは音楽と接点のない環境で育ったが、大学に入った時に、何か１つ生涯を通して楽しめる楽器を見つけたいと思い、尺八を選んだという。尺八の音に魅力を感じた木村氏は、次第に演奏だけでなく製作にも興味を抱くようになった。群馬県の実家の近辺には尺八の材料となる真竹が多く、それを使って自分で作ってみようと思ったのが、尺八製作のきっかけだった。尺八の製作技術は上月円山『尺八製作法大全』（祇園荘円山竹房、昭和８年）等を読んで勉強し、サークルの先輩から紹介してもらった製管師の工房を訪ね、どのような道具を使用しているのか見聞きし、製作で分からないところがあればそのつど質問して、技術の習得に励んだ。大学卒業後は５年半ほど公務員として勤め、週末になると竹を掘り、製作活動を行っていた。当時、日本の経済が右肩上がりで、28歳の頃に尺八製作を生業とする決心をし、本格的に尺八製作の道に入った。新聞などでも木村氏の活動が紹介されたことで、仕事も徐々に軌道に乗った。その後、経済が傾いてくる数年前からは、もともと実家が経営していた民宿をリニューアルし、尺八製作と兼業することで、バブル崩壊後の経済低迷期も製作を継続することができたという。現在は後継者である次男の慎吾氏（木村筅斎、1977-）と尺八製作を行う。

⑺ **調査者の所感**：

製作を始めた当時は、真竹を専門に扱う業者も何軒かあったが、現在ではどこも廃業したという。それだけ真竹の需要がなくなってきており、尺八に限らず、竹を素材とする楽器製作は危機的な状況にある。愛好者の中には、煤竹の尺八を好む人もあり、20年以上前は煤竹の尺八（人口煤）ばかり作っていた時期もあった。「筅山銘尺八」といえば煤竹というイメージがある人もいる。

木村氏は、これまで培ってきた技術を最も発揮できる年齢に差し掛かっており、営業活動は慎吾氏に任せ、自身は製作に集中している。慎吾氏は製作の傍ら、新たな顧客の獲得や海外との取引などにも注力し、事業を幅広く展開している。そうした活動を通して、プロフェッショナルな演奏者とのつながりも広がり、アドバイスや感想を製作に還元させることで、技術を磨いている。役割を分担し効率化を図ることで、それぞれに研鑽を積みながら、製作に専念できる環境が整えられていると感じた。

トピックス Ⅰ　楽器材料としての竹の問題２－竹材の確保・供給と採掘技術－

日本の伝統的な管楽器製作を支える竹材の重要性と課題について、「楽器を中心とした文化財保存技術２」より継続的に調査を行っている。今年度は、昨年度に調査した三木崇司氏（三木竹材店）[8]に続き、利田淳司氏（竹平商店）への調査を行った。また、自身で竹採掘と一次加工の油抜きを行っている数少ない尺八製作者として、北原郁也氏と木村博氏への調査を行った。以下で取り上げ、楽器材料としての竹の課題について考える。

竹材の確保・供給　利田淳司氏（竹平商店）

調査年月日：令和元年８月27日

調査者：前原恵美、小峰幸夫（保存科学研究センター）、金昭賢

竹平商店は大正４（1915）年創業で、当代が四代目の竹材店である。道路を挟んで店舗の向いには２階建ての大きな竹材倉庫があって、そこに所狭しと様々な竹材が保管されている。竹平商店は、前年度調査した三木竹材店とは異なり、竹材の伐採から手掛けるのではなく、真竹なら京都近郊、篠竹は関東から主に仕入れて保管し、卸している。竹材は主に建築材として卸しているが、楽器製作者からの依頼もある。取り扱う竹材は、「しみ竹」[9)]や「しぼ竹」[10)]、「角竹」[11)]などの珍しいものをはじめ、国内に限らず中国産の竹材まで幅広い。竹は、すでに一次加工である油抜き（火で炙る場合と苛性ソーダを加えた熱湯で煮沸する方法がある）された状態で仕入れ、必要な材には防虫加工を行うが、防虫加工を施していない場合、タケトラカミキリやチビタケナガシンクイの被害に遭うものもある。竹平商店では、笙のような管楽器に使う竹材には原則的にそうした処理をしない。竹材を保管している倉庫は屋内ではあるが、完全に密閉された空間ではない。

楽器に使われる竹材に関しては、まず笙の竹管の材料に適した極細の真竹がほとんどないという。ましてや、茅葺屋根の天井に細い真竹を使うことは少ないので、笙の製作に適した「煤竹」はここ10～20年間ほど入ってない。笙に限らず煤竹は楽器の材料として評価が高いが、屋根に上って煤竹を下したり製竹作業を行う職人は、高齢化して後継者が不足している。そのため、煤竹を再利用することを念頭に置いた茅葺屋根の解体が難しくなり、この状況が改善される見通しは立っていない。また、竹材全般において一次産業従事者が減っている今日では、竹藪の計画的な管理や、竹の適切な伐採・採掘も難しくなっていることが、これらの背景にある。

竹平商店には、雅楽器を中心としたプロフェッショナルの演奏者が使う竹材の依頼もあるが、その期待に応えられるだけの、厳しい条件をクリアした良質な竹材が急速になくなっているのが現状である。日本に竹は豊富に生えている印象があるが、楽器に適した種類、長さ、太さ、節間の竹材に関しては、竹材生育の管理が難しくなり、かつ竹伐採に携わる人材が不足しているために、煤竹ならずとも入手が難しくなっている現状が窺える。

尺八のための竹採掘・一次加工技術

尺八には原則的に真竹を用いる上、根の部分から掘り起こし、指孔との関係で節間の長さや節の数も決まっているため、採掘のための知識と経験が必要になる。今年度の調査では、尺八製作者が自ら竹を採掘し、第一次加工の油抜きを行っている稀少な例として、北原郁也氏（北原精華堂）、木村博氏（尺八工房 筦山）への調査を行った。北原氏は関西中心に、木村氏は北関東を中心に竹の採掘を行っている。

① 北原郁也（北原精華堂）

調査年月日：令和元年12月３日～４日

調査者：橋本かおる、前原恵美、佐野真規

北原氏は竹の採掘技術を、父・宏造氏の代から竹掘りを依頼している職人のもとで習得し、その後、尺八演奏者を通じて紹介された兵庫の竹材店で竹に関する見識をさらに深めた。

採掘時期は12月～２月頃。現在はこの期間に２週間に３回くらいのペースで採掘しており、採掘場所は京都の北部や兵庫が多い。採掘作業は北原氏、長男の宏樹氏のほか、知り合いの農家にも農閑期を利用して手伝ってもらっている。

竹の選別基準は太さである。手で竹の外周を握り、その感覚で尺八に適した太さの竹を選別していく。その際、竹に目安となる長さにカットしたカメラのフィルムを巻いて太さを確認していた。ほどよい太さの竹が見つかると、指孔の位置を書き込んだ定規を根元に当てて、表裏の指孔がそれぞれ節と節の間に入るかを見極め、太さ、節の間隔とも条件を満たしている竹に白いビニールテープで目印をつけておく。

採掘ではまず、使用する長さよりも２節分余裕を持って竹の上部を切断する。次に、鋤に近い形状をした専用の道具を用い、刃先を根に当て、柄の部分をハンマーで打ち込んで地下茎を切断する。作業は２人１組で行い、１人が竹を握りながら鋤状の道具を支え、もう１人がハンマーで打ち込む。竹を押さえる側は竹に伝わる振動で、ハンマーを打つ方は打ち込んだ際の手応えをたよりに地下茎の伸びている方向や、切断具合を判断するという。竹１本の採掘にかかる時間は10分程度。切り出した竹は根元の土を鉈である程度落としておく。先達から受け継いだ知識と自身の経験に裏打ちされた、適格な判断と効率的な作業には無駄がない。

採掘後は、ある程度竹の根元をお湯に浸けて土を軟らかく解してから、高圧洗浄機で根洗いをする。その後、不要な根を大まかに鉈で切り落とし、ハサミで１列ずつ根を短く裁断する。

油抜きは工房の室内で行う。横長のガス台で竹を炙り、表面に上がってきた油分をタオルで拭き取る。油抜きした竹は天日乾燥させ、何日かごとに竹を動かして、まんべんなく色を変える。無理に乾燥させると竹が割れてしまうため、色が変わった後は年数をかけて穏やかに乾燥させていくということであった。

② 木村博（尺八工房　篊山）

調査年月日：令和元年12月22日～23日

調査者：橋本かおる、前原恵美、佐野真規

群馬の工房周辺には真竹の竹藪が多く、尺八製作を始めた当初から自ら竹を掘りに行き、独学で採掘技術を習得した。

竹の採掘は毎年12月～３月頃に行う。群馬県内では沼田市、渋川市、中之条町あたりが主たる採掘地である。冬場はある程度寒く、雪があまり降らないのが理想的な場所であるという。最近では、木

村氏と次男の慎吾氏のほか、ＮＰＯのシルバー人材派遣の人にも作業を手伝ってもらっている。

竹を選別する際は、手で竹の外周を握って太さを測り、揺すってみて根が深くしっかりしているものを選ぶ。土が軟らかいと節が間延びしていることが多く、反対に硬いと根が密集していて「根張り」が良いので姿のよい尺八になる。地上に見えている根から最初の節までの長さが指３本分くらいの竹を候補とする。青い色味の若い竹は水分を多く含んでいるため、なるべく少し色の褪せた２年目以降のものを選ぶ。選んだ竹の根元に指孔の位置を書き込んだメジャーを当て、指孔が節と節との間に収まるものを掘る。

採掘の際は、使用する長さよりも１節分余裕を持たせて竹の上部を切断し、根元周囲の直径約20㎝のあたりに斧（鉞）を真下に向かって四方から入れ、竹を揺すって地下茎の場所に見当を付けながら掘る。採掘した竹は、根の不要な部分を大まかに鉈で切り落とす。木村氏は中継ぎ部分のホゾ管にも真竹を用いるため、細めの竹も同時に採取している。使用する道具には、竹鋸、斧、鉈などがあり、特に地下茎を切る際に使用する斧は職人の作ったものでないと、すぐに刃こぼれしてしまうという。

採掘した竹は、水を張った桶にしばらく浸けて、土を取れやすくしておく。竹の棒やドライバーで根を傷つけないように石を取り除きながら高圧洗浄機で根洗いし、ある程度土を落としたら、不要な部分を竹鋸で切る。

雪の多い冬の時期は乾燥に適さないため、一冬の間に竹を採りためておき、春にまとめて油抜きをする。油抜きでは横長のガス台を使用して火で炙り、竹の表面に滲んできた油分と水分をタオルで拭き取る。その後、１か月ほど天日乾燥させるが、朝露や雨に当てず、まんべんなく日が当たるよう適宜竹を転がして乾かす。乾燥した竹をさらに寝かせると水分が少しずつ抜けて割れにくくなるため、製作まで10年ほど寝かせてから使用している。

いずれの尺八製作者も、自ら竹材採掘、一次加工を行うことにこだわりを持っている点は共通であるが、竹掘りの技術の習得過程や、採掘地域、使用する道具や採掘方法には、それぞれの特色があった。音色を左右する重要な要素である材質の硬軟度や、個体差のある色や模様の風情など、竹そのものの奥深さが、尺八という楽器の多面的な魅力に繋がっていることを再認識した。

４．韓国における楽器製作・修理技術

本項では、冒頭で述べた在外研究のうち楽器製作・修理技術調査の概要について報告する。日本と韓国、双方の伝統楽器製作の現状や課題等について考えるきっかけにしたい。

４．한국 전통악기 제작과 수리 기술

동경문화재연구소 무형문화유산부는 2008년부터 대한민국 국립무형유산원과 연구 교류를 하고 있다. 2019년도 연구 교류의 일환으로 마에하라 메구미(前原恵美) 무형문화재 연구실장이 2019년 7월 1일부터 19일까지 대한민국에 체류하며 재외 연구를 했다.

이번 재외 연구는 관련 무형문화재 활용이 기대되는 일본의 현황을 고려하여, 무형문화재 활용에 필수 불가결한 악기 제작과 수리 기술의 보존 및 계승을 조사하는 것이다. 체재 기간 동안 악기 제작자, 악기 재료 제조자, 전통 예능(음악)의 교육·보존 계승·연구기관 관계자를 방문하여, 한국 전통악기의 제작과 수리를 위한 도구 제작, 제조 기술, 원자재 조달 현황, 지원 시스템, 전통음악 교육 보급에 있어서 의 기술 활용 등을 조사할 기회를 얻었다.

본고는 상기 조사 중 악기 제작과 수리 기술의 개요를 보고하여, 일본과 한국 양국의 전통악기 제작 현황과 과제 등을 공유하는 계기로 삼고자 한다.

４－１　イ・グァンジェ（李 光在）：ピリ［管楽器］

⑴ **雅号／屋号・店名等**：李 光在ピリ工房

⑵ **生年**：1962年

⑶ **調査場所**：ソウル特別市

⑷ **調査年月日**：令和元年７月７日

⑸ **調査者**：前原恵美

⑹ **技術者の概要**：

ピリは２枚のリードを震動させて音を出すダブルリードの竹製縦笛で、表に７つ、裏に１つの指孔がある。ヒャン・ピリ（郷觱篥）、セ・ピリ（細觱篥）、タン・ピリ（唐觱篥）の種類があり、宮廷音楽、散調（さんちょう）[12]、巫楽（シャーマン儀礼音楽）、新作曲などの用途に応じて使い分けられている。

イ・グァンジェ氏（1962－）は父のイ・ヨンソン（李容成、1928-2018）氏の技を引き継ぐ、ピリ製作の二代目で、製作技術はイ・ヨンソン氏から学んだ。イ・ヨンソン氏はもともとピリの演奏者で、製作を手掛けるようになったのは50年余り前のことであった。当時、ピリの演奏者は自分でリード（竹製）を作っており、製作者となったイ・ヨンソン氏はピリのリードも手掛けた先駆けだという。

イ・グァンジェ氏は16歳の頃から家業の手伝いを始め、当初は製作の準備作業を担当して、仕上げはイ・ヨンソン氏が行っていたが、20代始め頃には本体とリードを含めた全工程を任されるようになった。ピリの本体は、通常、内側も外側も漆を塗るが、イ・グァンジェ氏は漆を塗らず、必要に応じて演奏者が自分で塗るスタイルをとっている。

ピリの原材料は本体・リードともにスズタケで、イ・グァンジェ氏自身が切り出すこともあれば、楽器専門の竹を扱う業者から仕入れることもある。スズタケは3年以上生育したものを伐採ないし仕入れ、３年ほど自然乾燥させてから練炭の火で炙って使う。スズタケの調達については、現在差し迫った問題があるわけではないが、森林の手入れの際にスズタケも一緒に伐採されているため、今後の調達に支障が出る心配がある。なおイ・グァンジェ氏によると、以前、日本から送ってもらった竹でピリを製作したことがあるが、日本の竹は柔らか過ぎて適さなかった。おそらく日本の方が暖かいからであろうが、ピリには韓国産のスズタケが適していると再認識したという。

また、現在ではプラスチック製のピリが普及しており、本格のスズタケ製ピリの需要については不安がある。さらに、ピリは製作が難しい上に生計が成り立ちにくいため、若い世代にピリ製作を習おうという人は少なく、後継者について課題を抱えているという。

⑺ **調査者の所感**：

日本の篳篥の仲間であるピリだが、日本では本体もさることながら、リードの葦の確保が大きな問題となって久しい。ピリの場合は、リードの素材確保よりもリードと本体の共通素材であるスズタケを、森林伐採の中でいかに保護し、確保するかが課題となっている。

また、同じ竹でも韓国と日本では柔らかさが異なるとの指摘は興味深かった。それぞれの国でそれぞれの気候や自然の中で育まれた楽器で奏でられる音楽であるからこそ、音楽を保存継承してゆくためには、楽器製作の背景に目を配ることが必要になると感じた。

4－1　이광재(李 光在)：피리 (관악기)

(1) 점명: 이광재 피리공방

(2) 생년: 1962년

(3) 조사 장소: 서울특별시

(4) 조사 일자: 2019년 7월 7일

(5) 조사자: 마에하라 메구미(前原恵美)

(6) 기술자 개요:

피리는 본체라 할 수 있는 관대와 입에 무는 '서(舌) '라고 부르는 리드(reed)로 구성된 관악기의 일종이다. 대나무를 재료로 하는 두 장으로 구성된 겹리드의 떨림을 이용해 세로로 불어 소리를 낸다. 피리의 종류는 일반적으로 향피리 (郷觱篥), 세피리 (細觱篥), 당피리 (唐觱篥) 세 종류가 있고 궁중음악, 산조[13] , 무속음악, 민속음악, 신곡 등 용도에 따라 연주된다.

이광재 씨는 아버지 이용성 (李容成, 1928-2018) 씨의 기술을 이어받아, 2대에 걸쳐 피리 제작을 하고 있다. 이용성 씨는 원래 피리 연주자로 50여년 전부터 피리를 만들기 시작했다고 한다. 당시는 피리 연주자가 직접 대나무로 리드를 만들어서, 제작자가 된 이용성 씨는 리드 제작의 선구적인 역할을 했다고 한다.

이광재 씨가 16살 때부터 가업을 돕기 시작할 때는 제작 준비 작업을 하고 마무리는 이용성 씨가 맡았지만, 20대 초부터 관대와 리드를 포함한 전 공정을 맡게 됐다. 피리의 관대는 통상 안쪽과 바깥쪽에 칠을 바르지만, 이광재 씨는 칠을 바르지 않고 필요에 따라 연주자가 스스로 바르는 스타일을 취하고 있다.

피리의 재료는 대나무의 일종인 해죽(海竹)이나 시누대로, 이광재 씨 본인이 채취하거나 악기 전문 대나무를 취급하는 업자를 통해 조달하기도 한다. 시누대는 3년 이상 생육한 것을 직접 채취하거나 조달받아 3년 정도 자연 건조한 후 은은한 연탄 불에 구워 쓴다. 시누대 조달에 대해서는, 현재 임박한 문제가 있는 것은 아니지만, 삼림 정비 때 시누대도 함께 벌채되고 있기 때문에, 향후 조달에 지장이 생길 염려가 있다. 또한 이광재 씨에 의하면, 이전에 일본산 대나무로 피리를 제작한 적이 있는데, 일본산 대나무는 너무 부드러워서 적합하지 않았다고 한다. 아마 일본의 따뜻한 기후 때문이겠으나, 피리에는 한국산 시누대가 적합하다고 재인식했다고 한다.

또한 시누대 피리는 플라스틱 피리의 보급으로 수요가 감소할 우려가 있고 제작이 어려워 생계유지가 곤란하기 때문에, 피리 제작을 배우려는 젊은이가 적어 후계자 양성에 어려움이 있다고 한다.

(7) 조사자의 소감:

피리는 일본의 히치리키(篳篥)와 유사하지만, 일본에서는 관대는 물론 리드의 재료인 갈대 확보가 큰 문제가 된 지 오래다. 피리의 경우는 리드의 소재 확보보다 리드와 관대의 공통 재료인 시누대를 삼림벌채 속에서 어떻게 보호하고 확보할지가 과제로 되고 있다.

또한 같은 대나무라도 한국과 일본의 부드러움이 다르다는 지적은 흥미로웠다. 각 나라의 기후와 자연환경 속에서 길러진 재료로 제작한 악기로 연주하는 음악이기 때문에 음악을 보존 계승해 나가기 위해서는 악기 제작의 배경을 살펴보는 것이 필요하다고 느꼈다.

４－２　チュ・グソク（朱 球錫）：テグム［管楽器］

⑴ **雅号／屋号・店名等**：奉佑工房

⑵ **生年**：1969年

⑶ **調査場所**：ソウル特別市

⑷ **調査年月日**：令和元年７月６日

⑸ **調査者**：前原恵美

⑹ **技術者の概要**：

チュ・グソク氏（1969-）は、テグム（大笒）を中心に、チュングム（中笒）、ソグム（小笒）、トゥンソ（洞簫）など韓国の伝統的な竹製の横笛を製作している。ソグム以外は、葦の内皮を使ったチュン（清）をチョンゴン（清孔）に張るのが特徴で[14]、指孔は６つ、ほかに音程を微調節するためのチルソンゴン（七星穴）が開いている。テグムにも宮廷音楽を中心とした伝統音楽・正楽(チョンアク)に用いられる正楽テグムと、民間の独奏音楽・散調(サンジョ)に用いられる散調テグムがあり、正楽テグムのほうが散調テグムより長く、音は低い。このほか、半音を作るためのキーが取り付けられた改造テグムの需要もあるという。

チュ・グソク氏は、高校の先生に紹介されて芸術団の仕事を手伝っていたことからテグムの先生に出会い、興味を持ち始めた。その後、1992年に軍隊から戻り、改めてテグムの演奏に感動して、住み込みで本格的に演奏や楽器製作を学び始め、1997年に独立した。

竹は年に１、２度、冬に自分で伐採するが、あとは竹の専門店から仕入れている。テグムに用いる竹はサンコル（双骨竹）と呼ばれる両側に溝がある竹が上等品とされるが、このような竹は30年ほど前まではあったものの、今は見かけることがなくなったそうだ。伐採した竹は１週間ほど乾かし、曲がりがあれば火で炙って直した後、さらに３ヶ月かけて乾燥させる。管の内側には漆を塗り、外側にも12、13回漆を上塗りする。また、管に巻いてある紐は絹糸で、カヤグム（伽倻琴）の弦を使う。絹糸を巻くことで割れを防ぎ、見た目を良くする効果があるという。

後継者については、これまで何人か弟子がいたが、地味で忍耐のいる作業なので長続きしない。

⑺ **調査者の所感**：

テグム製作に良いとされるサンコルは、現在では入手困難になっている。このことに関連して、筆者は韓国の国立国楽院の楽器博物館でインタビューした際に、サンコル不足の解決方法の一つとして、当該楽器博物館で代替材料の研究開発を行い、取得した特許を開放していると聞いた。入手困難

な材料への対応策としては、既存の材料を保全して確保していく方法と、代替材料の開発を行って需給バランスが取れる状況を生み出していく方法があり、両者を並行して実施することも選択肢となり得る。一方で、個人の楽器製作者や原材料製造者だけでは、いずれの方法も継続的に実践して軌道に乗せることが難しいと容易に想像される。そうした状況を鑑みるに、国立国楽院のような国を挙げての取り組みは、日本の文化財保存技術に関わる原材料確保においても、参考になることがあるように思う。

また後継者については、演奏者が表舞台で脚光を浴びることが多いのに対して、演奏に必要な楽器製作技術の習得には忍耐を要し時間もかかるため、日韓ともに、安心して製作に取り組める環境を整えることが共通の課題であると感じる。楽器は芸能を支える重要な要素であり、それを製作する技術を持つ人が、様々な角度から正当に評価されるような仕組みづくりが期待される。

４－2　주 구석(朱 球錫)：대금 (관악기)

(1) 점명: 봉우공방

(2) 생년: 1969년

(3) 조사 장소: 서울특별시

(4) 조사 일자: 2019년 7월 6일

(5) 조사자: 마에하라 메구미(前原恵美)

(6) 기술자 개요:

주구석 씨는　대금(大笒)을 중심으로 중금(中笒), 소금(小笒), 퉁소(洞簫) 등 한국의 전통적인 대나무를 재료로 하는 횡적(横笛)을 주로 제작하고 있다. 소금 외에는 청(淸)이라 불리는 갈대 속껍질을 청공(淸孔)에 붙이는 것이 특징[15] 으로, 지공(指孔)은 여섯 개이며, 이 외에 음정을 미세하게 조절하기 위해 뚫은 칠성공(七星穴)이 있다. 궁중음악을 중심으로 하는 정악(正樂)을 연주(筵奏)하는 데 사용되는 정악대금과, 민간 독주음악인 산조(散調)를 연주하는 데 사용되는 산조대금이 있다. 정악대금이 산조대금보다 길고 음정이 낮다. 이 밖에, 반음(半音)을 만들기 위한 보조키를 장착한 개량대금의 수요도있다고 한다.

주구석 씨는 고등학교 선생님의 소개로 예술단 일을 돕다가 대금 선생님을 만나면서 대금에 흥미를 느끼기 시작했다. 그 뒤 1992년 군대 제대 후 다시 대금 연주에 감동해서 기숙하면서 본격적으로 연주와 악기 제작을 배우기 시작했고 1997년 독립했다.

대나무는 일 년에 1, 2번 겨울에 본인이 채취하거나 대나무 전문점을 통해 조달한다. 대금 제작에 쓰이는 대나무는 양쪽에 골이 파인 쌍골죽(雙骨竹)이 가장 적합한 재료로 알려져 있으나,　이런 대나무는 30년 전까지는 있었지만 지금은 구하기가 어렵다고 한다. 채취한 대나무는 1주일 정도 건조하여 휘어진 부분이 있으면 불에 쬐어 핀　뒤 다시 3개월에 걸쳐 말린다. 관의 안쪽에 옻칠을 하고 바깥쪽에도 12、13번 덧칠한다. 또한 가야금 줄로 쓰이는 명주실로 관을 감는다. 명주실을 감으면 대나무의 터짐을 방지하고 모양을 좋게 하는 효과도 있다고 한다.

후계자에 대해서는 지금까지 제자가 몇 명 있었지만, 견실하고 인내가 필요한 작업이기 때문에 좀처럼 양성되지 않는다고 한다.

(7) 조사자의 소감:

대금 제작에 적합한 재료인 쌍골죽(雙骨竹)은 현재 조달이 어려워지고 있다. 이와 관련하여 필자는 한국 국립국악원 악기박물관에서 인터뷰했을 때 쌍골죽 부족 해결방법의 하나로 해당 악기박물관에서 대체 재료를 연구개발하여 취득한 특허를 공개하고 있다고 들었다. 입수 곤란한 재료의 대응책으로, 기존 재료를 보전하여 확보해 나가는 방법과 대체 재료를 개발하여 수급 균형을 맞추는 방법, 양자를 병행하는 것도 선택사항이 될 수 있다. 한편 개인이 운영하는 악기 제작자와 재료 제조자에게는 어떤 방법도 지속해서 실천하여 궤도에 올려놓기는 어려울 것으로 쉽게 상상된다. 이러한 상황을 고려하여 국립국악원과 같은 범국가적인 대응은 일본의 문화재 보존 기술에 관련된 재료 확보에서도 참고할 사항이 있을 것으로 생각된다.

또한 후계자 양성에 있어서 연주자는 무대에서 각광받는 경우가 많은 데 반해, 연주에 쓰이는 악기 제작은 인내와 시간이 필요한 작업이며 주목도도 떨어지기 때문에, 안심하고 제작에 임할 수 있는 환경조성이 한일 공통의 과제로 보인다. 악기는 예능을 지탱하는 중요한 요소로, 그것을 제공하는 제작자가 다양한 각도에서 정당하게 평가받을 수 있는 구조가 마련되기를 기대한다.

４－３　コ・フンゴン（高 興坤）：カヤグム［弦楽器］

⑴ **雅号／屋号・店名等**：国楽器研究院

⑵ **生年**：1951年

⑶ **調査場所**：ソウル特別市

⑷ **調査年月日**：令和元年７月８日

⑸ **調査者**：<u>前原恵美</u>

⑹ **技術者の概要**：

コ・フンゴン氏（1951-）は、カヤグム（伽耶琴）を中心に、コムンゴ、ヘグム（奚琴）、ヤングン（洋琴）、アジェン（牙箏）などの弦楽器製作者で[16]、国家無形文化財第42号楽器匠に認定されている。幼い頃、楽器匠に認定されていたキム・クァンジュ氏（金廣胄、1906-1984）[17]が近所に住んでいたため、自然に楽器製作に関わるようになり、20歳の頃から本格的に師事した。コ・フンゴン氏は、師事した当時から楽器製作者になることを決心していたという。

コ・フンゴン氏は、キム・クァンジュ氏宅に５年ほど住み込み、演奏者が一番多いカヤグム、続いてコムンゴの製作技術を習得した。兵役後の1975年に独立し、国楽器研究院を立ち上げた。その工房には、キム・クァンジュ氏が訪れることもあったという。コ・フンゴン氏が修業していた当時、ほかにも修業している人がいたが、コ・フンゴン氏とチェ・テジン氏（崔泰珍、1941-）[18]以外はやめてしまったそうだ。コ・フンゴン氏は現在、最終的な楽器の仕上げと演奏者への楽器受け渡しを行うソウル市の工房のほか、キョンギド（京畿道）のハナム（河南）市とクァンジュ（広州）市に大きな作業所を構えている。なお、コ・フンゴン氏は弦楽器に掛ける絹糸弦も製作しており[19]、ハナム（河南）の作業所で夏の２ヶ月間、集中して弦製作を行っている。原材料となる原糸の仕入れ元は、韓国で唯一手作業で製糸を行っている全州の操糸場から主に購入している[20]。

弦楽器の胴の素材はオドンナム（桐）だが、楽器の種類によって、また各部分によって材料や製作

方法も異なる上、同じカヤグムでも正楽に用いるか、散調に用いるかによって違ってくる。桐材は冬に伐採し、最低でも10年は乾燥させ、30 ～ 50年たった木材でも、その時点で楽器製作に適した材料か検証する。この材料の検証が重要な過程だという。また、カヤグムのフレットには、最近では音の響きをよく伝えるホドゥナム（胡桃）の木を使うが、昔は主にベナム（梨）やボッナム（桜）の木を使っていた。楽器製作に使う道具は重要であるため、自ら作っている。

国家無形文化財の楽器匠に認定されているので伝習システムが課せられているが、システム自体が重要だとは考えていない。弟子と一緒に作業し、楽器製作することが肝要で、現在もそのようにして技術を伝承した弟子がおり、後継者育成に課題は感じていない。

⑺ **調査者の所感**：

伝統的な弦楽器の製作でも、韓国と日本ではかなり製作の状況が異なっていると感じた。韓国では様々な弦楽器の製作を同じ製作者が一手に手掛ける上、同じ弦楽器でもジャンルにより製作方法が異なるなど、その材料や製作工程は複雑である。また、弦製作まで楽器製作者が行うことも、日本とは大きく違っている。

技術の伝承に関しては、コ・フンゴン氏のように楽器匠に認定されている場合、必然的に国による伝習システムに組み込まれる。楽器匠（保有者）は、伝承を補佐する伝習教育助教とともに、履修者に技術伝承を行うことが課せられる。こうしたシステムが国主導で構築され、楽器製作技術の伝承を支える政策として定着している点に、韓国の文化行政の特色が現れている。

4－3　고 흥곤(高興坤)：가야금 (현악기)

(1) 점명: 국악기 연구원

(2) 생년: 1951년

(3) 조사 장소: 서울특별시

(4) 조사 일자: 2019년 7월 8일

(5) 조사자: 마에하라 메구미(前原恵美)

(6) 기술자 개요:

고흥곤 씨는 가야금을 중심으로 거문고, 해금, 양금, 아쟁 등 현악기 제작자[21] 로 국가무형문화재 제42호 악기장으로 인정받고 있다. 어릴 적 악기장 기능보유자인 김광주(金廣胄、1906-1985)[22] 선생댁 근처에 살아서 자연스럽게 악기 제작을 접한다. 고흥곤 씨는 20살 때 본격적으로 김광주 선생의 제자가 되는데 당시부터 악기 제작자가 되기로 결심했다고 한다.

고흥곤 씨는 김광주 선생 댁에서 5년 정도 기숙하며, 연주자가 가장 많은 가야금, 그다음인 거문고 제작 기술을 습득했다. 그 후 군복무를 마치고 독립(1975년, 상호:국악기연구원)했다. 이후 김광주 선생도 고흥곤 씨의 공방에 자주 방문하면서 작품활동을 계속하였다고 한다.고흥곤 씨가 입문했을 당시에는 문하생이 몇 명 있었는데, 최태진(崔泰珍 1941-)[23] 씨 외는 그만두었다고 한다. 현재 고흥곤 씨는 악기 제작을 최종 마무리하고 연주자에게 악기를 건네는 서울의 공방 외에, 경기도(京畿道) 하남시(河南市)와 경기도 광주시(廣州市)에 큰 작업실을 두고 있다. 그는 악기에 쓰이는 줄도 제작하고 있는데 하남의 작업실에서 여름 두 달간 집중하여 줄을 만들고 있다. 줄 재료인 원사는 한국에서 유일 하

게 수작업으로 명주실[24] 을 만들고 있는 전주에서 주로 조달하고 있다.[25]

현악기 통판의 재료는 오동나무이지만, 악기의 종류와 각 부분에 따라 재료나 제작 방법도 다르고, 같은 가야금이라도 정악 연주용과 산조 연주용에 따라 달라진다. 오동나무는 겨울에 채취하여 최소 10년건조한다. 30 ～ 50년이 지난 목재라도 악기 제작에 적합한 재료인지는 그 시점에서 검증한다. 이 재료 검증이 중요한 과정이라고 한다. 또 가야금 안족(雁足; 줄을 얹는 기러기 발 모양의 받침)은 최근에 는 소리의 울림을 잘 전하는 호두나무를 사용하지만, 옛날에는 주로 배나무와 벚나무를 사용했다. 악기 제작에 사용하는 도구는 중요하기 때문에 스스로 만들고 있다.

후계자에 대해서는 국가무형문화재 악기장으로 인정받고 있어, 전수 교육 시스템이 부과되고 있지만, 시스템 자체가 중요하다고는 생각하지 않는다. 제자와 함께 악기 제작을 하는 것이 중요하며 현재도 그렇게 기술을 전승한 제자가 있어 후계자 육성에 어려움을 느끼지 못하고 있다.

(7) 조사자의 소감:

전통적인 현악기 제작에서도 한국은 일본과 상당히 제작 상황이 다르다고 느꼈다. 한국에서는 다양한 현악기 제작을 동일한 제작자가 할 수 있고, 같은 현악기라도 연주 장르에 따라 제작 방법이 다른 등 재료나 제작 공정이 복잡하다. 또 줄 제작까지 악기 제작자가 하는 것도 일본과는 많이 다르다.

기술 전승에서는 고흥곤 씨와 같이 악기장으로 인정된 경우 필연적으로 국가에 의한 전수 시스템에 편입된다. 악기장(보유자)은 전승을 보좌하는 전수 교육 조교와 함께 이수자에게 전수교육 의무가 부과된다. 이러한 시스템이 국가 주도로 구축되어 악기 제작 기술의 전승을 뒷받침하는 정책으로서 정착되고 있다는 점에 한국 문화 행정의 특색이 나타나고 있다.

４−４　イ・ジョンギ（李 廷耆）：プク［打楽器］

⑴ **雅号／屋号・店名等**：李廷耆国楽器研究院

⑵ **生年**：1957年

⑶ **調査場所**：京畿道高陽市

⑷ **調査年月日**：令和元年７月９日

⑸ **調査者**：前原恵美

⑹ **技術者の概要**：

イ・ジョンギ氏（1957-）はチョンチュムド（忠清南道）のコンジュ（公州）に生まれ、友人がプク製作者のパク・ギュンソク氏（朴均錫、1919-1989、1980年に楽器匠認定）の甥だったことがきっかけで、1974年からプク製作を習い始めた。修業は牛の革などを柔らかくする準備作業から始まり、続いてジュルプクという小さな太鼓、やがてより大きな太鼓を作るようになった。５年間ほどは住み込みで、その後は自宅から通って修業し、その間に最初は数人いた弟子も次第にやめてしまった。10年経った頃からは、パク・ギュンソク氏のところへ来た弟子は全てイ・ジョンギ氏が教えるようになった。1989年にパク・ギュンソク氏が亡くなった後、さらに10年ほどパク・ギュンソク氏の妻を介護し、1998年に独立した。現在は京畿道高陽市に工房を構えており、2012年に楽器匠に認定された。

イ・ジョンギ氏は、チャング（杖鼓）、サムルノリ（農楽）以外に用いるプクを製作し[26]、国楽院、学校、寺などから依頼を受けている。また、自身で製作したプクの修理も行っている。もっとも、

イ・ジョンギ氏が製作するような大きなプクは長く使用できるので、一度製作した依頼者からはなかなか次の依頼がないという。なお、イ・ジョンギ氏がプクを製作し始めた頃は、大工が木材から胴を作る工程まで担っていたが、20年余り前からそうした大工がいなくなったため、自身ですべての工程を手掛けている。また、サムルノリ以外のプクは吊るす枠が必要なので、木枠も自身で製作する。ただし、桴については別に専門とする製作者がいるので扱わない。

プクの胴の素材はソナム（松）やピナム（シナキノ）で、必要な長さ、太さで目の詰まった堅い木材を選び、４、５年寝かせてから使う。革は４、５歳の雄牛のものが硬くて良いが、最近は牛を２年以上飼い置かないので、若い牛の柔らかい革を使わざるを得ないという。ちなみに革の加工は、脱毛の工程からイ・ジョンギ氏自身が行い、乾燥させてから折りたたんで保管しておき、使う時に地下から汲み上げた水に浸して柔らかくする。いずれの原材料も、入手に不安はない。

道具については特殊なものが多いので、自分で使い易いように作ったり、専門的な技術の必要な道具は業者にオーダーして作ってもらったりしている。プク製作では、胴の内側を削るのに色々な種類の鉋を使うが、それらの調整は自身で行う。

イ・ジョンギ氏は楽器匠に認定されているので経済的な支援があるが、自身が指導している伝習者にはそうした支援がないため、修業の継続が課題である。現在、イ・ジョンギ氏のもとには、修業して５年になる息子をはじめ４人ほどの伝習生がいる。

⑺ 調査者の所感：

イ・ジョンギ氏は、プクは工芸品ではないので、形だけでなく良い音がすることが大切だという。イ・ジョンギ氏は、革を張る時に、その感覚でこの楽器は良い音が出るかどうか、勘でわかるそうだ。イ・ジョンギ氏は、こうした「勘」が長期間の修業によってこそ培われると実感しているので、伝習生が生活の心配をせずに十分に修行に打ち込める経済的環境が必要だという。また、イ・ジョンギ氏が手掛けるプクは大型で、革の加工から胴の成形、革張り、胴の絵付け[27]、枠の製作まで手掛けるため、広くて大きな音の出せるスペースが必要である。実際、イ・ジョンギ氏の現在の工房も十分な広さがあり、そのスペースを工程ごとに区切って効率よく使い分けている。そうすることで作業に集中できるのだという。プクの製作には、空間的な余裕も必要なのだということを実見して納得する一方で、こうした条件も後継者にのしかかってくると感じた。

4－4　이정기(李 廷耆)：북(타악기)

(1) 점명: 이정기 국악기 연구원

(2) 생년: 1957년

(3) 조사 장소: 경기도 고양시

(4) 조사 일자: 2019년 7월 9일

(5) 조사자: 마에하라 메구미(前原恵美)

(6) 기술자 개요:

이정기 (李廷耆) 씨는 충청남도 공주에서 태어나 친구가 북 제작자인 박균석(朴均錫;1919-1989, 1980년 악기장 인정) 씨의 조카였던 것을 인연으로 1974년부터 북 제작 기술을 배우기 시작했다. 수

업은 가죽을 부드럽게 하는 준비 작업부터 시작해 줄북이라는 작은 북으로 이윽고 큰 북을 만들게 되었다. 5년 정도 기숙하고 그 후에는 다니면서 기술을 습득했는데 그 사이에 몇 명 있던 문하생이 점차 그만뒀다. 10년이 지난 때부터 스승 박균석 씨의 제자 모두를 이정기 씨가 지도하게 된다. 1989년 박균석 씨가 별세한 뒤 다시 10년 정도 박균석 씨의 아내를 돌본 뒤 1998년 독립했다. 현재는 경기도 고양시에 공방을 차린 뒤 2012년에 악기장으로 인정됐다.

이정기 씨는 장구와 사물놀이에 사용하는 풍물북을 제외한 북을 국립국악원, 학교, 사찰 등의 의뢰를 받아 제작하고 있다[28)]. 또한 제작한 북의 수리도 하고 있다. 하지만 이정기 씨가 제작하는 큰북은 오래 사용할 수 있기 때문에 한 번 제작한 의뢰자로부터 좀처럼 추가 주문이 없다고 한다. 또한 이정기 씨가 북을 제작하기 시작했을 때는, 목수가 목재로 북통을 만드는 공정까지 맡았으나, 20여 년 전부터 그런 목수가 다 사라져 본인이 모든 공정을 다루고 있다. 풍물북 이외의 북은 북을 매다는 틀이 필요하여 나무틀도 직접 제작한다. 다만 북채는 다른 전문직이므로 취급하지 않는다.

북통의 소재는 소나무나 피나무로, 필요한 길이와 굵기에 따라 결이 촘촘하고 단단한 목재를 골라 4 ～ 5년간 건조해서 쓴다. 가죽은 4 ～ 5년생 황소가죽이 단단하고 좋으나 최근에는 소를 2년 이상 키우지 않아 어린 소의 부드러운 가죽을 쓸 수밖에 없다고 한다. 가죽 가공은 털을 제거하는 공정부터 이정기 씨 본인이 직접 하고, 건조해 접어서 보관해 두었다가 필요할 때 지하에서 퍼 올린 물에 담가 두어 부드럽게 한 후 사용한다. 어떤 원재료도 공급에는 불안하지 않다고 한다.

도구에는 특수한 것이 많기 때문에 사용하기 쉽도록 본인이 직접 만들거나 전문적인 기술이 필요한 도구는 전문 업자에게 주문해 제작하고 있다. 북 제작은 북통 안쪽을 깎는 데 여러 가지 종류의 대패를 사용하나 대팻날 조율 등은 본인이 직접 한다.

이정기 씨는 악기장으로 인정되어 경제적인 지원이 있지만, 자신이 지도하고 있는 전승자에게는 지원이 없기 때문에, 전수 교육을 계속 받는 것이 과제이다. 이정기 씨는 수업한 지 5년 된 아들을 포함해 4명 정도의 문하생을 두고 있다.

(7) 조사자의 소감:

이정기 씨는 북은 공예품이 아니기 때문에 모양뿐만 아니라 좋은 소리가 나는 것이 중요하다고 한다. 좋은 소리를 만드는 것은 어려우나, 북통에 가죽을 씌울 때 이 악기는 좋은 소리가 날지 직감으로 알 수 있다고 한다. 이정기 씨는 이런 직감은 장기간의 전승 수업으로 체득할 수 있다는 것을 실감하고 있는 만큼 교습생들이 생계 걱정 없이 기술 습득에 몰두할 수 있는 경제적 여건이 필요하다고 주장한다. 또한 대형 북 제작에는 가죽 가공부터 북통 만들기, 가죽 씌우기, 북통에 단청 그리기[29)] , 테두리 제작까지 직접 하기 때문에 큰 소리를 낼 수 있는 넓은 공방 공간이 필요하다. 현재 이정기 씨의 공방은 충분히 넓어 공정별로 공간을 나눠 기능적으로 사용하고 있다. 그래야만 작업에 집중할 수 있다고 한다. 북 제작에는 이러한 공간적 여유도 필요하다는 것을 실감하고 납득하는 한편, 이러한 조건도 후계자에게는 부담으로 작용할 것으로 느껴졌다.

４－５　ユン・ジョングク（尹 鐘國）：プク［打楽器］

⑴ 雅号／屋号・店名等：

⑵ 生年：1961年

⑶ 調査場所：ソウル特別市

⑷ 調査年月日：令和元年７月９日

⑸ 調査者：前原恵美

⑹ 技術者の概要：

ユン・ジョングク氏（1970-、1995年に伝授教育助教に認定）は、代々プク製作を家業とする家の四代目として生まれ、小さい頃から自然とこの道に入った。父親から手ほどきを受け、最初は道具の使い方を習い、続いてその道具を使ってプクの製作を習った。17歳から本格的に修業をはじめ、「ソゴ」（小鼓）という小さなプクから作り始め、やがて直径２ｍくらいの大きなプクまで製作できるようになって、一通りの技術を習得した[30]。

ユン・ジョングク氏の製作技術の特徴は、伝統的な技術を駆使してプクを製作することで、機械は作業全工程の20％くらいしか使わない。胴の絵も自分で描くが、伝統的な材料を使った決められた色で、昔ながらの道具を使って描く。また、長さを測る時も従来通り糸や竹を使っている。こうした製作に欠かせない特殊な道具として、ほかに革の厚みを調整して柔らかくする道具などがある。こうした特殊な道具は代々引き継いでおり、キョンギドウ（京畿道）にある仕事場に保管してあるが、無い道具は自ら作る場合もある。なお、道具の一部は韓国無形遺産院に寄贈している。

プクの製作にかかる期間は約１ヶ月で、注文に応じて製作するが、１年に５点程度のペースで製作している。継承してきた技を活かして博物館等が所蔵する太鼓の修復も行っており、３、４百年前に製作された太鼓を修復した経験もある。また、チェジュ（済州）島の民俗村には代々が作った太鼓が展示されている。

材料の牛革[31]については、調達が難しくなってきている。昔の耕牛に比べて革が薄くなっているので、革を張る技術も変わってきたという。胴には、プクの大きさに関わらずソナム（松）を使う。他の製作者はオドンナム（桐）を使うこともあるが、ユン・ジョングク氏は長持ちするソナムしか使わない。なお、ソナムは材木屋で選んで購入し、積み重ねて上下を入れ替えながら２～３年以上乾燥させてから使う。また、ソナムはカンウォンド（江原道）産のものが目が詰まっていて硬いので良い。ほかに大切な材料として、サム（麻）で作ったムシ（麻布）がある（この上から革を張る）。

後継者については、ユン・ジョングク氏には息子がおり、家業を継げば５代目になるが、現在は企業に勤めている。基本的なことはすでに教えており、週末は製作しているものの、まとまった期間に集中して修業することはできない。他に甥にも製作技術を教えているが、後継者育成の点では課題がある。また、プク製作には十分な広さが必要なため、製作に適した場所の確保も課題である。

⑺ 調査者の所感：

昔ながらの製作技術と道具を受け継いできたユン・ジョングク氏は、代々プク製作に従事してきたため、ソウル市内に継続的にレジデンスを借りており、今回の調査もそのスペースで行った。このレジデンスは国家無形文化財伝授教育館で、予約制の小さなプクの製作体験も企画され、プク製作技術

を一般へ普及する一助となっている。こうした、ある意味恵まれた環境にあるユン・ジョングク氏でさえ、製作場所の確保や後継者育成には課題を抱えている。革のような素材の時代的な変化には技術力で対応できても、その技を伝える場所と人が確保できなくては、伝統的な技術が絶えてしまう。技術は伝え続けなければ途絶えてしまい、一度途絶えてしまうと復活には多くの困難が伴う。伝統的な道具を使った技術であればなおさらである。こうした「場」と「人材」確保の問題は、日本にも通じる課題であると感じた。

4－5　윤종국(尹 鐘國) : 북 (타악기)

(1) 점명:

(2) 생년: 1961년

(3) 조사 장소: 서울특별시

(4) 조사 일자: 2019년 7월 9일

(5) 조사자: 마에하라 메구미(前原恵美)

(6) 기술자 개요:

윤종국(국가무형문화재 제42호 악기장 전수교육조교. 1995년 인정) 씨는 대대로 북 제작을 가업으로 하는 집안의 4대째로 태어나 어릴 적부터 자연스레 이 길로 들어섰다. 부친으로부터 처음에는 도구사용법을, 이어 도구를 이용한 북 제작을 배웠다. 17세부터 본격적으로 수업을 시작해 소고(小鼓)라는 작은 북을 만들기 시작해서 지름 2m 정도의 큰 북까지 제작할 수 있게 되어 북 제작에 필요한 대부분의 기술을 습득했다[32] .

윤종국 씨는 전통적인 방법으로 북을 제작해서 기계 작업은 20% 정도 밖에 차지하지 않는다. 북통의 단청도 본인이 전통 재료를 사용하여 예로부터의 정해진 색과 도구를 사용하여 그린다. 또한 길이를 잴 때도 옛 방식대로 실이나 대나무를 사용한다. 제작에 필수적인 특수 도구로는 가죽의 두께를 조정하고 부드럽게 하는 도구 등이 있다. 이러한 특수한 도구는 대대로 이어져 경기도에 있는 작업실에 보관되어 있거나, 자체 제작하는 경우도 있다. 도구 중 일부는 한국무형유산원에 기증하고 있다.

제작 기간은 약 1개월로 주문을 받아 1년에 5점 정도 제작한다. 계승해 온 기술을 살려서 박물관 등이 소장한 대북의 수리도 하고 있으며, 300 ～ 400년 전에 제작된 북을 복원한 경험도 있다. 또한 제주 민속촌 박물관에는 대대로 만든 북이 전시되어 있다.

주요 재료인 소가죽[33] 은 조달이 어려워지고 있다. 현재는 농사일에 부리던 소에 비해 가죽이 얇아졌기 때문에 가죽을 씌우는 기술도 달라졌다고 한다. 북통은 북의 크기와 관계없이 소나무를 쓴다. 오동나무도 쓰이나 윤종국 씨는 내구성이 좋은 소나무[34] 만을 이용한다. 소나무는 재목상에서 골라 구입하여 쌓아 두는데 위아래를 바꿔가면서 2 ～ 3년 이상 건조해서 사용한다. 또한 소나무는 강원도산이 결이 촘촘하여 단단하기 때문에 좋다. 다른 중요한 재료로 삼베가 있다(이 위에 가죽을 씌운다).

윤종국 씨에게는 아들이 있어 가업을 이으면 5대째가 되지만 현재는 회사에 근무하고 있다. 아들에게 기본적인 것은 가르쳤고 주말에는 제작하고 있지만 정해진 기간에 집중적으로 수업을 할 수가 없다. 그 밖에 조카에게도 기술을 전수하고 있으나 후계자 육성이라는 점에서는 과제가 있다. 또한 북 제작에는 충분한 공간이 필요하므로 제작에 적합한 장소 확보도 과제이다.

(7) 조사자의 소감:

대대로 이어온 전통적인 제작기술과 도구로 북 제작에 종사해 온 윤종국 씨는 서울 시내에 레지던스를 빌리고 있어 이번 조사도 그 공간에서 이뤄졌다. 이 레지던스는 국가무형문화재 전수교육관으로, 예약제로 작은 북 만들기 체험도 기획되어 있어 북 제작기술을 대중에게 보급하는 데 일조하고 있다. 이와 같이, 어떤 의미에서 혜택받은 환경에 있는 윤종국 씨조차 장소 확보와 후계자 육성에 과제를 안고 있다. 가죽과 같은 소재는 시대적 변화에 따라 기술력으로 대응할 수 있으나 그 기술을 전수할 장소와 후계자를 확보하지 못하면 의미가 없다. 전통적인 기술은 전수하지 않으면 단절되어 버리고 한 번 끊어지면 부활하는데 많은 어려움이 따른다. 전통적인 도구를 사용한 기술이라면 더욱더 그렇다. 이러한 '장소' 와 인재' 확보의 문제는 일본과도 상통하는 과제라고 느꼈다.

トピックス Ⅱ　絹糸繰糸技術で韓国の伝統的な弦楽器製作を支える

調査年月日：令和元年７月11日

調査者：前原恵美

「４－３　コ・フンゴン（高 興坤）：カヤグム（弦楽器）」(37頁）で述べたように、コ・フンゴン氏をはじめ、韓国では弦楽器に掛ける絹糸弦も楽器製作者が製作する。そしてコ・フンゴン氏は、絹糸弦の材料となる原糸を、韓国でも唯一手作業で製糸を行っているイ・チョルス氏の製糸工場から主に仕入れている。このたび、コ・フンゴン氏および韓国無形遺産院のご協力をいただき、イ・チョルス氏の絹糸繰糸工場を訪ね、聞き取り調査を行った。

イ・チョルス氏は、両親とともに３人で原糸製造を行なっている。繰糸を行うのは、春（４～６月）と秋（９～11月）で、調査時には工場自体は稼働していなかった。ここで製造された原糸は、コ・フンゴン氏をはじめとした楽器製作者に納品され、全てカヤグム（伽耶琴)、コムンゴをはじめとした韓国伝統弦楽器の楽器弦に用いられる。

原材料となる蚕繭は中国から輸入している。以前は韓国産の蚕繭を使っていたが、韓国産のものは健康食品として人気があり、価格が高騰したため現在は使っていない。またベトナム産の繭もあるが質に課題を感じるので、専ら中国産の蚕繭を繰糸時期に必要な分だけ輸入し、保管せずにすぐに使っている。なお、中国産の春蚕と秋蚕の繭の質は特に違いを感じないということであった。繰糸の際には、金属鍋を釜にかけてガスで湯を沸かし、沸騰している中に繭を投入して、頭上の糸道を通して後方で巻き取る。その後、乾燥させ、束にして箱詰めし、出荷する。

日本統治時代、イ・チョルス氏の父方の祖父は幼い頃から繰糸工場に勤めていて、解放後に自身の繰糸工場を開いた（現在三代目)。多い時は10名くらいの従業員を雇用しており、繰糸機も相応数を設置していたが、現在は父母娘の３人で繰糸しているので３台のみ置いている。工場内には、繰糸機のほか、乾燥機、繰糸したあとの蛹と繰り切れずに最後に残った糸の塊を保管して健康食品用に卸すための冷蔵庫がある。健康食品用には楽器弦用の原糸に適さない繭も卸している。昔は楽器弦以外に衣料用の繰糸も行なっていたが、現在は楽器弦用の原糸製造に特化している。しかし、最近は自動繰糸の安価な楽器弦用の原糸も出回っており、注文は少しずつ減っているという。楽器弦用の原糸は、

衣料用より多くの繭を使って太くて丈夫な糸を繰糸する点が特徴である。また、春と夏に集中する仕事で重労働でもあるため、現段階では後継者はいない。

韓国の伝統的な弦楽器製作者が弦製作も手がけている点、そうした楽器製作者がこだわってきた原糸を手繰りで繰糸する工場が、韓国でも一箇所になっている点に驚きを覚えた。同行してくれた韓国無形遺産院でもこうした状況は把握していなかった。調査時は繰糸作業を行っていない時期だったが、その後、関心を持った韓国無形遺産院では繰糸を行っている時期に再訪したと聞いている。日本では、必ずしも十分とはいえないまでも、文化行政として、楽器等の文化財保存技術を支える道具製作・原材料製造におよぶ保護の枠組みがあるが、そうした視点や施策は日本独自のもので、アピールして良い点であるかもしれないと感じた。

토픽스 II 명주실 뽑는 기술로 한국 전통 현악기 제작을 뒷받침한다

조사 일자: 2019년 7월 11일

조사자: 마에하라 메구미(前原恵美)

「4 － 3 고 흥곤(高興坤) : 가야금(현악기)」에서 다룬 것처럼 고흥곤 씨를 비롯해 한국에서는 현악기에 거는 명주줄도 악기 제작자가 직접 제작한다. 그리고 고흥곤 씨가 제작하는 명주줄은 국내에서 유일하게 수작업으로 생산하는 이철수 씨의 원사만 사용하고 있다. 이번에 고흥곤 씨와 국립무형유산원의 도움을 받아 이철수 씨의 명주실 조사(糸繰; 실을 뽑는 것) 공장을 방문해 조사했다.

이철수 씨는 부모님과 함께 3명이 원사 제조를 하고 있다. 조사 작업을 하는 시기는 봄(4～6월)과 가을(9～11월)이기 때문에 인터뷰 당일은 공장이 가동하지 않았다. 이곳에서 제조된 원사는 고흥곤 씨를 비롯한 악기 제작자들에게 납품되어 가야금과 거문고를 비롯한 한국 전통 현악기의 줄로 사용된다.

원사 재료인 누에고치는 중국에서 수입하고 있다. 예전에는 한국산을 이용했지만, 건강식품으로 인기가 높아져 가격이 급등해 현재는 사용하지 않고 있다. 베트남산도 있지만 질이 좋지 않아 중국산 누에고치를 조사 시기에 필요한 만큼 수입해 보관하지 않고 바로 사용하고 있다. 또한 중국산 누에고치는 봄과 가을의 계절과 관계없이 품질에 변함이 없다고 한다. 조사 작업은 금속 냄비에 가스로 물을 끓여 끓는 중에 누에고치를 넣어 머리 위의 조사기(繰糸機; 실 뽑는 기계)를 통과해 뽑아낸 명주실을 후방에서 감는다. 그 후 건조해 다발로 만들어 상자에 넣어 포장하여 출하한다.

일제 강점기 때 이철수 씨의 친조부는 어려서부터 조사 공장에 근무해 해방 후 조사 공장을 열었다(현재 3대째). 많을 때는 10명 정도의 종업원을 고용했기 때문에 상당수의 조사기도 설치했으나, 현재는 부모님과 작업하고 있어 조사기도 3대만 두고 있다. 공장 내에는 조사기 외에 건조기, 조사한 후의 번데기와 마지막에 남은 실뭉치를 보관해 건강식품용으로 납품하기 위한 냉장고가 있다. 건강식품용에는 악기줄 원사에 적합하지 않은 누에고치도 납품하고 있다. 예전에는 의류용 조사 작업도 했지만, 현재는 악기줄에 특화된 원사 제조를 하고 있다. 하지만 최근에는 기계로 제조한 값싼 악기줄 원사도 나돌아 주문이 조금씩 줄고 있다고 한다. 악기줄용 원사는 의류용보다 많은 누에고치를 사용하여 굵고 튼튼한 실을 뽑아내는 점이 특징이다. 작업은 봄과 여름에 집중되어 있고 중노동이어서 현 단계에서는 후계자가 없다.

한국의 전통적인 현악기 제작자들이 악기줄을 만드는 것도 가능하다는 점과 그러한 악기 제작자들이 고집해 온 수작업으로 조사하는 원사를 생산하는 공장이 한 군데밖에 없다는 점이 놀라웠다. 이러한 상황은 동행한 국립무형유산원도 파악하고 있지 않아 이후 작업을 하는 시기에 재방문했다고 들었다. 일본에서는 충분하다고 할 수는 없으나 문화행정으로 악기 등의 문화재 보존기술을 뒷받침하는 도구 제작, 원재료 제조에 관련된 보호의 틀이 있다. 이러한 시점이나 시책은 일본 독자적인 정책으로서 소개해도 좋은 점일지도 모른다고 느꼈다.

おわりに

本報告では、平成29年度から行っている調査の続編として、今年度行った楽器製作・修理技術の調査概要に、韓国の国立無形遺産院との研究交流として行われた在外研究の成果の一部を加えた。そして「トピックスⅠ　楽器材料としての竹の問題２－竹材の確保・供給と採掘技術－」では、前掲報告１で課題として浮かび上がった「楽器材料としての竹の問題」について、とりわけ楽器材料に適した竹材を選んで採掘し、一次加工を行い、適切な保管をして楽器製作の場に届けるまでの過程の調査概要を掲載した。また「トピックスⅡ　絹糸繰糸技術で韓国の伝統的な弦楽器製作を支える」では、韓国における弦楽器製作者が絹糸弦の製作も兼ねていることに注目し、絹糸弦の原糸を手繰りで繰糸する韓国内唯一の工場での聞き取り調査の概要を加えた。

竹は日本の伝統的な楽器の製作に欠かせない原材料であるが、その確保が人材（ひいては技術継承）および環境の面で抱えている問題や、それでもなお経験と工夫を駆使した技術で保たれている状況が具体的に見えてきたように思う。韓国の伝統楽器においても竹や絹糸は重要な原材料であり、その確保に課題のあるものもあるが、代替材料への転換や新素材の開発が、楽器製作者個人のレベルのみならず、国楽院のような国立の機関が継続的に牽引している事例に接したことは印象深かった。もちろん、両国の文化政策の方針や文化財を保護する仕組みと具体的な支援には違いがあり、その上での現状であり対策ではあるが、これらの背景については、本報告の目的が曖昧になるので稿を改めることにする。

今年度になって、前掲報告１で取り上げた山田全一氏（山田籟全、雅楽管楽器製作・修理技術、国の選定保存技術「雅楽管楽器製作修理 」保持者)、前掲報告２で取り上げた尾本貢一氏（尾本玄翠、笛製作・修理技術）の相次ぐ訃報に接した。いずれも日本の無形文化財を支えるための貴重な技術を持った製作者であり、われわれの調査を温かく迎え入れ、お力添え頂いた方々であるが、その技を直接引き継ぐ後継者はいない。ご冥福をお祈りするとともに、文化財保存技術としての楽器製作・修理技術の現状と課題を調査し、声を上げていく必要性と喫緊性を肝に銘じたい。

謝辞

本報告は、13名の楽器製作・修理やその材料製造、原材料の確保と供給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。お忙しい中、貴重な時間を割き、快く調査に応じ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、本調査の趣旨をご理解いただき、お話くださいました。そして、お話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。

また、在外研究の調査を受け入れて本稿への掲載をご快諾くださった韓国の各楽器製作者の皆様、在外研究のサポートをしてくださった韓国無形遺産院のカン・ギョンヘ氏（姜敬恵）はじめ韓国無形遺産院の皆様（本報告４－３、４－４、４－５）、通訳のイ・ジエ氏（李智叡）、在外研究期間の週末に行った追加調査に同行し、通訳を含めて協力してくださったスンミョン（淑明）女子大学校のイ・ジソン教授（李知宣、本報告４－１、４－２）、本稿を執筆するにあたって韓国語翻訳等で支えてくださったキム・ソヒョン氏（金昭賢、本報告４－１～５）に大変お世話になりました。記して深謝いたします。

맺음말

여기에 본 재외연구를 위한 조사 요청과 본고 게재를 기꺼이 허락해 주신 악기 제작자 여러분, 도움을 주신 강경혜 씨를 비롯한 국립무형유산원 여러분, 통역해 주신 이지예 씨, 주말에 실시한 추가 조사에 동행하여 통역을 비롯해 다방면으로 힘을 써 주신 숙명여자대학교 이지선 교수님, 번역 등으로 협력해 주신 동경문화재연구소 김소현 씨에게 감사드립니다.

《注》

1）「楽器を中心とした文化財保存技術の調査報告１」は『無形文化遺産研究報告』第12号（41-65頁、東京文化財研究所、2018年）所収。続編となる同報告２は『無形文化遺産研究報告』第13号（23-46頁、東京文化財研究所、2019年）所収。

2）前掲報告２、24頁。

3）前掲報告２、25頁。

4）本報告30頁。

5）前掲報告１、51頁、前掲報告２、27頁。

6）本報告25頁。

7）前掲報告２、29頁。

8）前掲報告２、40-42頁。

9）真竹は約120年に一度、花を咲かせて枯れ、サイクルを終えると割れるが、その老齢期に竹の表面にまだら模様が現れる。こうした竹は「しみ竹」と呼ばれ、景色を楽しむ。

10）竹が突然変異で固く皺になったもの。幻の竹として珍重される。

11）筍に四角く長い木枠を嵌めて人工的に直方体の竹に育てたもの。

12）民間音楽の総称で、さらに流派に分かれている。

13）가야금, 거문고, 대금 등의 독주곡 형태의 민속음악

14）息を吹き込む吹き口と指孔の間にチョンゴン（清孔）がある。息を吹き込むと、チョンゴン（清

孔）に張ったチュン（清）が震動して独特の響きを生み出す。

15）입김을 불어 넣는 취구(吹口)와 손가락을 사용해 음정을 내는 지공(指孔) 사이에 청공(淸孔)이 있다. 입김을 불어 넣으면 청공에 붙인 청(淸)이 진동하여 독특한 울림을 만들어 낸다.

16）韓国の弦楽器製作者は、様々な弦楽器を横断的に製作するのが一般的で、コ・フンゴン氏の師であるキム・クァンジュ氏も同様であった。現在、コ・フンゴン氏が製作する弦楽器の割合は、カヤグム６割、コムンゴとヘグムが２割ずつで、その他の弦楽器は注文があると製作する（１年に10台くらい）。

17）1971年に楽器匠に認定。

18）1999年に楽器匠に認定。

19）韓国の弦楽器にはポリエステルとナイロンなどで作った合成繊維の弦も使うが、それらは主に25弦や18弦のカヤグムなど現代になって改良された弦楽器に使われる。伝統音楽演奏の際のカヤグムには絹糸を張るので、その需要に応えるために絹糸を製作しているという。

20）コ・フンゴン氏が主に楽器弦用の原糸を依頼している全羅北道全州の工房では、以前は韓国産の繭を使っていたが、現在では中国産のものを使っている（本報告44頁参照）。韓国では、養蚕は斜陽産業となっており、そこから原糸を製造することはほとんどなく、名目化している。韓国産の蚕繭は地方自治体が買い取って機能性食品等の商品開発が行われている。コ・フンゴン氏は、慶州北道尚州市の蚕糸昆虫事業場で生産する韓国産の蚕繭から製造した原糸も一部使っている。

21）한국의 현악기 제작자는 여러 현악기를 횡단적으로 제작하는 것이 일반적으로, 고흥곤 씨의 스승인 김광주 선생도 마찬가지였다. 현재 고흥곤 씨가 제작하는 현악기의 비율은 가야금 60%, 거문고와 해금이 20%씩이고 기타 현악기는 주문이 있을 때 제작 (1년에 10대 정도)한다.

22）1971년에 중요무형문화재 제42호 악기장으로 지정

23）1999년 경기도무형문화재 제30호 악기장으로 지정

24）한국 현악기에는 폴리에스테르와 나일론 등으로 제작한 합성섬유 현도 사용하는데, 주로 25현 가야금과 18현 가야금 등 현대에 개량된 현악기에 쓰인다. 전통음악 연주자가 쓰는 전통 현악기(거야금, 거문고, 해금 등)에는 명주실을 사용한다.

25）고흥곤 씨가 주로 명주실을 의뢰하는 전라북도 전주시 소재의 공방에서는 예전에는 한국산 누에고치를 사용했지만, 지금은 중국산 누에고치를 사용한다고 한다. 한국에서는 양잠업(養蠶業)을 통해 원사를 생산하는 것은 거의 사양산업이 되어 명목만 유지하는 실정이다. 현재는 누에고치를 생산하는 농가도 많이 줄었고 생산된 누에고치는 지방자치단체에서 수매하여 기능성 식품 등의 새로운 상품개발에 투입되고 있다. 고흥곤 씨는 경상북도 상주시 소재의 잠사곤충사업장에서 생산한 한국산 누에고치에서 뽑은 명주실도 일부 사용하고 있다.

26）チャングは20年前までは作っていたが、中国から安価なチャングが入ってくるようになって採算が取れなくなったため、製作をやめてしまった。サムルノリのプクも同様の理由で製作していない。

27）胴の絵は楽器製作者により異なるという。

28）장구는 20년 전까지는 만들었지만, 중국에서 값싼 장구가 들어오게 되어 채산이 맞지 않아

제작을 그만뒀다. 풍물북(농악북)도 같은 이유로 제작하지 않는다.

29）북통의 단청은 제작자에 따라 다르다고 한다.

30）チャング（杖鼓）は作らない。

31）馬革は薄いのでプクにはあまり適さない。ただしチャング（杖鼓）や小さい（薄い）プクには馬革も使うこともある。伝統的には農耕に使う耕牛の革を使うが、現代は農業に牛を使わなくなっているので、普通の牛革を使っている。

32）장구는 제작하지 않는다.

33）말가죽은 얇아서 북 재료로는 그다지 적합하지 않지만, 장구나 작은 북에는 말가죽도 사용할 수 있다. 소가죽은 농사일에 부리던 소의 가죽을 사용했으나 현재는 농사에 소를 부리지 않아 구할 수 없어 일반 소가죽을 사용한다.

34）한국에서는 소나무를 사찰이나 주택의 건축자재로도 이용한다.

前 原 恵 美（東京文化財研究所　無形文化遺産部）
橋本かおる（東京藝術大学／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 3

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, as well as the manufacture of materials necessary for these as important restoration techniques to support the traditional performing arts of Japan and has been conducting investigation since 2017. The present report is a sequel to "Investigation Report on Techniques for Preserving Cultural Properties with Focus on Musical Instruments 1" and provides an outline of 13 cases of investigation conducted from April to October 2019. Of these those that have not been investigated sufficiently up to this point are listed as topics.

Japan, according 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, in this investigation, investigation has been done on the holders and holding groups that are considered important regardless of selection or recognition. The content of investigation are arranged into the following 7 items and categorized according to instruments for ordering of information: (1) Name of the holder, (2) Date of birth, (3) Address or place of investigation, (4) Date of investigation, (5) Investigator, (6) Outline of the holder of technique, (7) Observation of the investigator.

Cases requested by the First Cultural Division of the Department of Cultural Properties, Agency for Cultural Affairs are included in this report and information is shared with the Agency upon agreement from the interviewee. In addition, "4. Investigation in Korea" presents a part of the overseas research interchange that the Department conducts with the National Intangible Cultural Center of the Republic of Korea. It is published in Japanese and Korean after obtaining agreement from the interviewee.