

# 楽器を中心とした文化財保存技術の調査報告 4

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3」<sup>1)</sup>の続編で、令和2（2020）年6月から12月までに行った5件の調査概要である。このうち、個人の製作・修理技術とは視点の異なる調査については、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。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。

(1)雅号／屋号・店名等、(2)生年、(3)住所または調査場所、(4)調査年月日（複数日に及んだ場合は初日）、(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

今年は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）により、多くの文化財保存技術が影響を受けていると思われる、例年にも増して調査の必要性を強く感じた1年であった。それにも関わらず、感染症拡大防止のため調査自体を思うように進めることができなかった。今後、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、本調査に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	雅号／屋号・店名等	調査年月日	執筆者	掲載頁
三味線 製作・修理	打越靱男	鶴屋三絃店	令和2年11月9日	前原恵美	78頁
	大瀧勝弘	株式会社 東京和楽器	令和2年6月11日	前原恵美	79頁
箏 製作・修理	光安慶太	みつや琴製造株式会社	令和2年8月5日	橋本かおる	81頁
笙 製作・修理	鈴木治夫	鈴木雅楽工房	令和2年11月18日	前原恵美	82頁
大鼓（革） 製作	内藤大輔	株式会社 宮本卯之助商店	令和2年12月16日	前原恵美	83頁

## 1. 三味線声楽・修理技術

三味線は日本の伝統楽器の中で最もポピュラーな楽器の一つである。それゆえに多様なバリエーションがあり、製作・修理技術も専門性が高く多岐にわたる。国の選定保存技術およびその保持者としては、過去に中村盛雄氏（昭和52年認定、昭和61年解除）が「三味線（太棹）皮張替修理」の、天野祐里氏（昭和52年認定、平成10年解除）が「三味線（太棹）棹製作修理」の、それぞれ当該技術の保持者に認定されていたが、天野氏の認定解除以降、すでに20年以上この分野の選定、認定はない。その意味では、日本の選定保存技術の実態が伝統芸能の現状を反映しているとは言い難い状況が続いている。

### 1-1 うちこしゆきお 打越鞆男：三味線

- (1) 雅号／屋号・店名等：－／鶴屋三絃店
- (2) 生年：昭和12年
- (3) 住所：東京都中央区
- (4) 調査年月日：令和2年11月9日
- (5) 調査者：前原恵美
- (6) 技術者の概要：

打越鞆男氏（1937-）は、大正初期に創業した鶴屋三絃店の二代目・打越長吉（鶴秋）氏を父、三代目・打越利男氏を兄に持ち、現在は三代目・利男氏の長男・打越恭男氏（1968-、鞆男氏にとっては甥にあたる）とともに鶴屋三絃店の技術を守っている。初代と二代目・長吉氏の間には血縁関係はないが、長吉氏の優れた技術は評価が高く、初代が亡くなったのち、番頭や職人を含めて鶴屋三絃店を継承した。鞆男氏は、高校卒業後すぐに長吉氏のもとで修業を始めた。最初は胴磨きや革を張り替えるための下拵え（革を剥がしたあとの糊をきれいに掃除して革張りがすぐにできるように整える）から学び、次第に稽古用三味線の革張り、舞台用三味線の革張り、細工（糸巻やサワリ等）や仕込みから象牙撥の製作まで一通りの工程を習得していった。

二代目の長吉氏が健在な頃は、長吉氏が革張り、三代目の利男氏が外交（演奏者や職人とのやりとり）、鞆男氏が細工と仕込みなどの仕上げを主に担当していた。もっとも、長吉氏が表の猫革を張り、利男氏が裏の犬革を張るというように分担することもあった。棹は棹師、胴は胴師に注文するスタイルは、当時から今まで変わらない。長吉氏が亡くなってからは、三代目の利男氏が革張り、鞆男氏が細工と仕込みを担当し、さらに利男氏が晩年に体調を崩してからは、鞆男氏と恭男氏で鶴屋三絃店の技を今に受け継いでいる。

二代目の長吉氏は、現在の店舗から程近いところに店を構えていたが、戦時中は茨城県に疎開、終戦後、昭和23（1948）年頃に東京に戻り、道具も材料も無いゼロの状態から鶴屋三絃店を立て直した。戦後は、墜落した飛行機のアルミ破片で三味線の天神（棹の上部）の型や胴の型を作ったり、焼け跡に残った釘を利用したりタンスや臼を潰して道具を作るなどの苦労も重ねた。そうした道具は現在も大事に伝えられ、使われている。これらの道具とともに伝えられた技術は、例えば糸巻にして

も、機械で形を削り出すのではなく、小刀で大まかな形を切り出し、目の粗い鑿で荒削りしたのち、目の細かい鑿で細部を細工するなど、手作業を基本としている。

鶴屋三絃店は、長唄三味線、地歌三味線、流行した時期には小唄三味線などのいずれも古典曲の演奏者の注文に応じてきた。特に二代目の長吉氏は、東京に九州系地歌を広めた川瀬里子氏とともに協力して、現在の地歌三味線の主流となっている三味線を工夫した。具体的には、棹が胴の付け根近くまで迫ってから傾斜する形を考案し、高音域の勘所まで使用する地歌演奏に適した三味線を考案した。また、幅や長さは変わらないが、丸みがあって華奢な棹は、中棹ながら女性にも構えやすく、川瀬里子氏門弟として里心会に所属し、その後の東京地歌を支えた阿部桂子、井上道子、太田里子の各氏や、米川文子、米川敏子氏らの信頼を得てきた。革張りも、地歌特有のしっとりした余韻のある音色に合った革の選定、革の個体差を見越してバランスを整えながら張る技術を心がけている。

#### (7) 調査者の所感：

鞆男氏は、父のもとで修業し、その道具とともに技術を受け継ぎ、兄の利男氏と鶴屋三絃店を支えてきた。その技術を発揮するのに必要な原材料と道具については、見通しが厳しい。長唄のような大きな劇場やホールでの演奏を主とする三味線と違って、小編成の演奏で繊細な音色を特徴とする地歌三味線には、代替材料もハードルが高い。例えば革張りについては、山羊やカンガルーの革も使うが、革自体が硬いため、跳ね返るような乾いた音になりがちで、舞台用の地歌三味線には必ずしも適さないという。

道具に関しても、先々代からの道具を大切に使っているものの、ノコギリや鑿の目立てをしてくれる人がいなくなって困っている。また、革を張る時に締め上げていく麻縄も、縄屋さんがやめてしまい、なかなか入手できない。麻にテロンが混じっていたりすると、締め上げる時の微妙な力加減に影響があるし、細い縄では使えない。

高度な演奏を支える繊細な技術には、材料や道具の小さな変化も大きく響く可能性がある。特殊な材料や道具が専門技術を支え、芸能の多様性を可能にしているという事例を、具体的に捉えていく必要性を感じた。鞆男氏には、恭男氏という後継者がいることが心強く、製作のモチベーションにもなっている。それだけに、技術を継承していく環境の整備は切実な課題ともいえよう。

#### トピックス I 一特徴ある三味線メーカー 東京和楽器から見えること一

調査年月日：令和2年6月11日

調査者：前原恵美、中山俊介、佐野真規、橋本かおる、牛村仁美

株式会社 東京和楽器（以下、本稿では「東京和楽器」と記す）は、明治18（1885）年、大瀧力太郎が始めた河原井商会という胴屋<sup>2)</sup>にルーツを持ち、そこから数えると創業135年の歴史がある。東京和楽器のホームページ<sup>3)</sup>では、自らを「三味線メーカー」と謳っているが、実はメーカーという概念が一般にはあまり知られていないように思う。つまり、メーカー、小売店、個人で製作の一部を担う職人などが、外からはわかりにくい複雑な仕組みで結びついて歴史を刻んできた<sup>4)</sup>。「平時」であれば、演奏者も愛好者も、その仕組みを詳しく知ることなく過ごしていただけるかもしれない。しかし、

今年の新型コロナ禍にあって、期せずして楽器の製作現場の深刻な苦境が明らかになり、その文脈で東京和楽器が注目を浴びることになった。新型コロナ禍と関連する問題については稿を改めることとし、ここでは三味線メーカーとしての東京和楽器の特徴について報告する。

東京和楽器は三味線（および胡弓）を専門とするメーカーで、全国にいくつかある三味線メーカーでも最大手に近い規模を誇る<sup>5)</sup>。工房の敷地も広く、三階建の建物内には専属のエンジニアが社員（製作者）の要望に応じて考案、製造した100台を優に超える機械が並ぶ。中でも、従来手彫りで刻まれてきた綾杉彫りという緻密な溝を、名人と言われた胴師の綾杉彫りの研究をベースにして、忠実に再現するNCルーターを開発したことは関係者の間で広く知られている。さらに様々な機械に装着する治具が棚にずらりと並び、機械を操作する時には、目的に応じた治具を選んで装着し、その上で最終的な操作には「手加減」が必須だ。東京和楽器で製作するのは、三味線に革を張る手前の工程までなので、扱う材料はほとんどが紅木、花梨、紫檀などの木材である。これらの木材にはそれぞれ種類による特性や個体差があり、それを熟知した「手加減」が機械を操作する際にも必ず必要になる。胴の木目や棹の木取り、棹の上部の天神まわりの複雑な曲線など、機械を使うためにも目利きは欠かせない。

ところで、100台以上の機械を導入しているとはいえ、三味線製作の工程をすべて機械主体で行うことはできない。三味線の棹はたいてい3分割できるように作られるが、その接合部分には凹（柄穴<sup>ほぞあな</sup>）と凸（柄）を削り出し、凹部分には（価格帯にもよるが）柄金<sup>ほぞがね</sup>を仕込む。この接合部分の繊細な細工は手作業でなくてはできない。また、三味線の棹の上部には「サワリ」という独特の余韻を作り出す装置があり、このサワリの山と溝も手作業で砥石を使って研ぎ出す。いずれも経験と技術の鍛錬が必要な工程である。こうした、あくまで手作業での調整が必要な部分は残しながら、機械と手作業の連携をいかにスムーズにするかということに、製作者一同が心を砕いている。すなわち、次の工程を担当する製作者に無駄な労力は掛けず、ただし工夫の余地を最大限残した上で受け渡す、という姿勢が徹底されている。これが東京和楽器のメーカーとしての大きな特徴であろう。こうした連携を意識しているからこそ、製作者どうしが切磋琢磨する中で機械の考案や、オリジナルの糸巻のアイデアが生まれてきたのだと思い当たる。

東京和楽器は、効率的でありながら繊細な手作業の良さも活かして、その両者のバランスをとった楽器製作を目指してきた。ただし、メーカー全体が有機的に結びついているがゆえに、あるていどの規模を前提としているのも事実である。つまり、どこか一つの工程を担当する人がいなければ、メーカー全体が一つの企業体として成立しなくなる危険性がある。邦楽界の需要の深刻な落ち込みについては、すでに10年以上前から漏れ聞こえていたし、令和1（2019）年にも一般社団法人・全国邦楽器組合連合会をはじめ、関係者から警鐘が鳴らされていた<sup>6)</sup>。今年は、コロナ禍をきっかけに日本の伝統芸能界全体に激震が走っているが、このような機会だからこそ、これまで需要低迷の影響を大きく受けてきた製作者の現実も我がこととして共有するともいえる。また、需要低迷にせよ、新型コロナ禍にせよ、そこから脱却するためには、伝統芸能に関わる様々な立場の人々が協同して行動を起こすことが肝要だと気付かされる。

## トピックスⅡ みつや琴製造株式会社 光安慶太

調査年月日：令和2年8月5日

調査者：橋本かおる、前原恵美

光安慶太氏（1965-）は山田流、生田流箏を手掛ける「みつや琴製造株式会社」の代表取締役を務める。みつや琴製造株式会社は、昭和39（1964）年に光安氏の父・廣行氏（1935-）が創業した。廣行氏は福岡県で三味線製作を営む家の三男として生まれた。母方の実家である広島県福山市の「小川楽器製造株式会社」で箏製作の修業に励み、独立をきっかけに現在の埼玉県三郷市の地に移り住み、開業した。光安氏は高校卒業後すぐに父の会社に入り、製作技術を5年ほど学び、その後は父の代わりに営業の役割を担うようになった。経営者となった現在も材料となる丸太を仕入れ、墨をかけて製材する「木取り」と呼ばれる工程を自ら行っている。いずれも箏の出来を大きく左右する重要な工程で、熟練した技術が求められる。みつや琴製造株式会社は、18名の社員（製作者）を抱える規模の大きなメーカーである。丸太を製材するところから、細部の装飾に至るまで全ての工程を行い、製作者それぞれが自身の専門とする工程を受け持つ分業体制で製作している。平均年齢は30代と若く、専門学校等で箏以外の楽器製作技術を学んだ経験を持つ人もいるという。

作業場の1階には、甲引き用の大型の製材機が立ち並ぶ。製材には、一般的な十三弦箏のほか、十七弦箏など箏の種類に応じた専用の機械が必要となる。これらのメンテナンスは広島県の業者に依頼しているが、甲引きに用いる刃は、鉄板の厚みが特殊であるため生産している業者がなく、スペアのない厳しい状態が続いている。

楽器製作技術の継承は、その楽器の需要なしには成り立たない。国内での箏の製造数が減少するなか、光安氏は10年ほど前から中国で新たな市場を開拓し、古箏を手掛けている。特に中国で近年需要が出てきた低音の古箏の場合、弦の張力が強いいため、日本の箏製作技術を活かせるチャンスであるという。光安氏は、海外での事例を踏まえながら、邦楽の普及には演奏したいと思える楽曲の製作が欠かせないと語る。また、日本の伝統的な楽器を取り上げた漫画など、中国でもその影響力の大きさを感じるという。経営者としてのシビアな視点に、伝統的な楽器製作を産業として成り立たせる難しさを痛感するとともに、楽器の魅力を発信する演奏者や作曲者の役割を改めて考えさせられた。

## 2. 笙製作・修理技術

笙は、雅楽の吹物（管楽器）の中でも楽器の構造が複雑で、製作工程も多く、技術も木工、彫金、漆工など多岐にわたる。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、これまで保持者として菊田金一郎（菊田束穂）、山田仙太郎（山田籟仙）、福田泰彦、山田全一（籟全）<sup>7)</sup>の各氏が認定されたが、いずれも認定が解除され、現在の保持者は八幡暹昌（八幡内匠）氏<sup>8)</sup>のみとなっている。

## 2-1 鈴木治夫：笙

(1) 雅号／屋号・店名等：－／鈴木雅楽工房

(2) 生年：昭和21年

(3) 住所：東京都西東京市

(4) 調査年月日：令和2年11月18日

(5) 調査者：前原恵美

(6) 技術者の概要：

鈴木治夫氏（1946-）は、父親が龍笛を吹いていたので、小さい頃から自身も龍笛を吹く環境にあった。大学卒業後は一般の会社に勤めていた。その後、父親の友人を介して日本雅楽会に入り、多忠磨<sup>おのただまろ</sup>氏に演奏や笙の簧（リード）作りの下拵えをしながら調律やリードの削り方を習い、多忠完<sup>ただもと</sup>氏に笙製作の全体を習うようになり、会社を辞めて笙製作に専念した。さらに忠完氏の紹介で、竹の矯め方<sup>た</sup><sup>9)</sup>や扱い方を和竿専門店の東作（台東区稲荷町）に教えてもらった。忠完氏には笙製作のうち、竹を組むことや根継<sup>ねつぎ</sup><sup>10)</sup>の製作を学んだものの、頭<sup>かしら</sup><sup>11)</sup>の漆塗りについては忠完氏が会津の業者に頼んでいたため、直接習うことはなかった。40歳に手の届く頃、忠完氏が亡くなったのを機に、頭の製作（木工、漆工）も独学で身に付けた。頭の大まかな形は注文して旋盤で削ってもらい、鈴木直人<sup>すずきなうんど</sup><sup>12)</sup>の息子・鈴木龍夫<sup>たつお</sup>氏から譲り受けた笙製作の道具や材料を使って頭の形を研究し、自身で製作するようになった。このほか、彫金技術が必要な部分としては、竹管を束ねる金属製の輪（帯）、竹管の内側に付ける屏上<sup>びょうじょう</sup>、一部の竹管の上端を保護するために装着する逆輪<sup>さかわ</sup>、息を吹き込む歌口などがある。こうした楽器本体の製作以外に、簧の製作・調律も笙製作者の重要な技術である。鈴木氏は、彫金技術は教室に通い、簧の制作は秋山孝之氏からも習った。

材料については、30年くらい前までは、竹管に適した太さの真竹の雄竹が白竹でも煤竹でもあり、竹屋（鈴木氏は竹平商店<sup>13)</sup>から購入）から入手できていたが、それ以降は竹材の調達ができない状態にあるため危機意識は高い<sup>14)</sup>。鈴木氏は、自身で伐採した白竹を自宅の焼却炉で燻し、20年くらい寝かせているものもあるが、色こそ煤竹に近いとは言え、竹の「締め具合」<sup>15)</sup>が100年、200年を経た煤竹と比較にならないという。

後継者については、何人もの人が鈴木氏の元を訪れて笙製作を学ぼうとしたが、工程の多さや複雑さから習得に長い時間がかかることもあって修業が長続きせず、一通り学んだ後に独り立ちしたとしても、生計を立てることが大変で断念する人がほとんどだという。現在も笙製作を続けている後継者と呼べる製作者は、東京都中央区に一人いる。

(7) 調査者の所感：

笙の材料は、煤竹は言うに及ばず、白竹であっても良質な真竹の雄竹を調達することが困難になってきており、さらに製作工程が複雑で時間も掛かるため、どうしても楽器が高価になる。需要拡大のために初心者を開拓するには、代替材料等による普及用の楽器も必要かもしれない。その一方で、愛好者が経験を積んでより高度な笙の演奏を身につけようとするれば、本格的な楽器の製作技術の継承と、そのための材料の確保は依然として課題が残る。実演家の育成・普及を考えるにも、それに合った楽器を調達するための技術や材料の確保、保存、継承が伴わなければ、芸能自体の継承に影を落とす可能性があるだろう。

### 3. 大鼓（革）製作技術

大鼓は、能楽囃子のほか長唄囃子（歌舞伎や日本舞踊、演奏会などで演奏される）にも用いられるが、両者は種目も演奏者も異なり、求められる音色も微妙に異なるため、製作者も種目ごとに専門化してきた。「能楽大鼓（革）製作技術」は、昭和51（1976）年に国の選定保存技術に選定され、木村幸彦氏が保持者に認定されている<sup>16)</sup>。

#### 3-1 内藤大輔：大鼓（革）

- (1) 雅号／屋号・店名等：－／株式会社 宮本卯之助商店<sup>17)</sup>
- (2) 生年：昭和57年
- (3) 住所：東京都台東区（宮本卯之助商店）
- (4) 調査年月日：令和2年12月16日
- (5) 調査者：前原恵美、今石みぎわ
- (6) 技術者の概要：

内藤大輔氏（1982-）は、高校の機械科在学中に卒業制作として自分で型を起こしてベースを作るなど、もともと物づくりが好きで楽器にも興味はあったものの、特に伝統楽器に関心があるわけではなかった。この道に入ったのは、たまたま高校の先生に勧められて宮本卯之助商店に就職したことがきっかけだったという。したがって、伝統楽器の製作・修理に携わるようになったのも、宮本卯之助商店に入社してからのことだった。

宮本卯之助商店には、各部署を順繰りに異動し、それぞれの部署で基本的な技術を身につけながら、技術の幅を広げるシステムがある。内藤氏の場合は、最初に神輿部で5年、縫部（大鼓や締め太鼓などの革を製作する<sup>18)</sup>）に6年、木工部（神輿の木地や太鼓の台などを作る）に1年、その後は縫部に戻って6年、太鼓の胴を削る部署に2年、長胴太鼓を張る部署に1年所属して現在に至る。今回は、特に大鼓の革製作技術についてインタビューを行った。なお、宮本卯之助商店で製作している大鼓の革は、主に歌舞伎等で演奏される長唄囃子の太鼓のものである<sup>19)</sup>。

縫部での修業は、道具作りから始まる。大鼓の革は硬く厚いので、その革を縫う針も特殊で、用途によって太さや形状が異なる上、折れたりして消耗する。この針は、鍛冶屋に叩いて製作してもらった針をもとに、自分で研いで用途に応じたものを作る。続いて、手習いとして歌舞伎の太鼓の革を縫う技術から、段階を踏んで「縫う技術」を習得し、大鼓の革はその最終段階に位置付けられている。内藤氏が縫いの修業を始めた頃の親方は当時60代後半で、「皮裁ち」と「塩切り」の重要性を繰り返して教えられた。「皮裁ち」とは、生の皮の状態での革の仕上がりを極めて包丁で丸く切り抜く技術で、「塩切り」とは、丸く切り抜いた皮を加工する技術である。塩切りが十分にできていないと、その後、縫う段階になって十分に皮を引き締められないのだという。内藤氏によると、こうした皮裁ちや塩切りの技術を左右するのは、皮の質から引き絞る際の吊り具合を判断する視覚と触覚とのことである。

### (7) 調査者の所感：

宮本卯之助商店の技術習得システムは、とてもシステマティックに見える。また、製作の一部に旋盤などの機械も取り入れて効率化も図られている。一方で、古い神輿や太鼓類の修理を手掛けるために必要な、昔ながらの手仕事の技術の大切さも意識し、その技術の継承にも力を入れている。そしてこれらの手仕事の技術継承を通して、手仕事に使う道具やその使用方法も伝えられる。宮本卯之助商店は、この業種としては比較的規模が大きいので、個人で技術伝承しているところと比べると、指導者、後継者への不安が比較的少ないと思われる。また、材料や道具の発注をあるていどまとめて行えるのも強みで、そのことが材料や道具の製造・製作に関わる人々を支えている一面もあろう。

現在、宮本卯之助商店で大鼓の革製作技術を身につけているのは、内藤氏を含めて8名。その中で内藤氏は、次世代の若手製作者への指導を行いながら、自らも技術を磨き続けている。修理を重ねながら受け継がれていく日本の伝統楽器には、昔ながらの手仕事やそのための道具が欠かせない。同時に時代に合った効率化が必要な側面もある。内藤氏は、その双方をバランス良く受け継ぎ、受け渡そうとする立場にある製作者の一人であると感じた。

## おわりに

冒頭で触れたように、今年は新型コロナ禍により、楽器を中心とした保存技術も多くが影響を受けていると思われる。その意味では例年にも増して本調査が急務であると感じながら、実際には感染症拡大防止のため調査を思うように進めることが叶わなかった。伝統芸能界を見れば、公演の相次ぐ中止・延期や、新型コロナ対策を講じた上での席数制限等を伴う再開など、その影響は明らかである。しかし、そうした影響を確たる数値等で提示することに関しては、とりわけ古典芸能の公演情報整備が遅れていることを痛感する1年でもあった。そしてそれらの情報整備を仮に進めたとしても表立って見えにくいのが、楽器を中心とした文化財保存技術への影響であろう。これらの影響は統計を取ることが難しく、地道な調査による聞き取りが欠かせない。本報告では、そうした見えにくい現状に少しでも目を向けるべく、初めて「メーカー」についてトピックスで取り上げた。その実態を細部に至るまで捉えることはできていないかもしれないが、今後の伝統芸能の保存・継承を考える上で見過ごすことのできないメーカーの存在を意識しながら、今後とも調査を継続したい。

なお、今年度になって、本報告シリーズ1<sup>20)</sup>で報告し、その後、パンフレット『日本の芸能を支える技Ⅲ 太棹三味線 井坂重男』（東京文化財研究所、2018年）でも取り上げた井坂重男氏の訃報が届いた。井坂氏には後継者として長男の啓太郎氏がおられる。井坂氏のご冥福をお祈りするとともに、その技術を継承していく道筋を引き続き調査していきたい。

## 謝辞

本報告は、5件の楽器製作・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。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、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3」、『無形文化遺産研究報告』第14号、2020年、東京文化財研究所、23-50頁。
- 2) 三味線の胴になる木材を見立てて提供する業者。
- 3) <http://tokyo-wagakki.com/>参照。
- 4) 必ずしもこの限りではないが、メーカー、小売店、個人で製作の一部を担う職人の基本的なスキームは以下のように整理できるだろう。すなわち、楽器購入者と直接やりとりをする窓口は、基本的に小売店である。小売店が楽器製作を仕切り、たいてい自ら最終調整を行って楽器を購入者に届ける。小売店自体でも楽器製作の一部を担うことが多いが、一部の工程は、比較的大規模で効率の良い製作を得意とするメーカーや、専門技術に特化して個人で製作の一部工程を担う職人に、小売店が采配して振り分け、依頼する。
- 5) 令和3年(2021)年3月現在、従業員数は17名。
- 6) 朝日新聞デジタルの以下のホームページ参照。  
<https://www.asahi.com/articles/ASM2M3W93M2MUCVL00Y.html>
- 7) 前掲報告1、『無形文化遺産研究報告』第12号、2018年、東京文化財研究所、45頁参照。
- 8) 前掲報告1、『無形文化遺産研究報告』第12号、2018年、東京文化財研究所、46頁参照。
- 9) 竹は自然のままだと多少なりとも曲がっていることが多い。これを、熱を加えてまっすぐに矯正することを「矯める」という。
- 10) 竹管の竹管の下端部分で、金属製の簧した(リード)が付いている。
- 11) 竹管を差し込むお椀状の部分。多くの場合は桐材で作り、漆を掛け、蒔絵の装飾が施される場合もある。「匏ほう」ともいう。
- 12) 明治期の笙製作の名人・向田三籟むこうださんらいの弟子で、江戸末期から明治期に活躍した。同門に菊田東穂がいる。また同じく東京で活躍した笙製作者に神田重助がいる。鈴木直人の息子は会社員だったが、のちに横浜雅楽会に所属して龍笛の製作を始めた。父から笙製作の材料や道具を受け継いではいたが、自身は笙は製作しなかったため、鈴木氏に譲ってくれたのだという。菊田東穂については、前掲報告1(『無形文化遺産研究報告』第12号、2018年、東京文化財研究所)の42-43頁も参照された。
- 13) 前掲報告3、『無形文化遺産研究報告』第14号、2020年、東京文化財研究所、30頁参照。
- 14) 30年あまり前までは、琵琶湖の周りで笙に適した細い真竹が生育していたが、道路舗装や護岸工事により姿を消したという。
- 15) 鈴木氏の感覚としては、締まった煤竹は乾燥して中に炭素が入っているので、叩いた時に金属音

のような音がするという。

- 16) 前掲報告1、『無形文化遺産研究報告』第12号、2018年、東京文化財研究所、50頁参照。
- 17) 以下、本稿では「宮本卯之助商店」と記す。文久元（1861）年、現在の茨城県土浦市に初代清助が太鼓店を創業（山城屋）。明治26（1893）年、四代目卯之助が東京の浅草に店を構える。以来、太鼓・神輿・祭礼具製作販売を手がけて現在に至る。
- 18) 縫部では、大鼓の革に限らず江戸囃子で使う締め太鼓や舞楽に使う火焰太鼓などの革も製作する。
- 19) 能楽囃子で用いられる大鼓の革も、依頼があれば引き受けているが、同じ大鼓でも求められる音質が異なるため、それぞれ専門性が求められる。能楽の大鼓の革としては「奈良革」が知られており、先述のとおり、「能楽大鼓（革）製作」技術は国の選定保存技術に選定され、木村幸彦氏が保持者に認定されている（昭和51（1976）年）。また長唄囃子は歌舞伎だけでなく演奏会等でも演奏されるが、この大鼓の革製作を手掛ける場所は、宮本卯之助商店以外にも岡田屋布施（東京都台東区）をはじめとしていくつかある。
- 20) 前掲報告1、『無形文化遺産研究報告』第12号、2018年、東京文化財研究所、54-55頁。

---

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 4

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 5 cases of investigation conducted from June to December 2020. 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.

This year, traditional performing arts was greatly influenced by Covid-19 and it is thought that many of the techniques for preserving cultural properties were also affected by the infection. This was a year in which the necessity for investigation was felt all the more, yet it was not possible to conduct investigation as desired due to the necessity to prevent infection from spreading widely. We hope to take note of both the present condition of preservation techniques and the influence of Covid-19.