

楽器を中心とした文化財保存技術の調査報告 5

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、そのために必要な道具の製作・修理技術、原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している。本報告は、「楽器を中心とした文化財保存技術の調査報告4」¹⁾の続編で、令和3（2021）年6月から12月までに行った7件の調査概要である。今回は芸能を支える保存技術として、はじめて楽器以外に能装束を取り上げた。また、原材料の安定的な確保に関する現状報告として、上牧・鶴殿のヨシをトピックスに立項した。

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かかわらず、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

今年も昨年に引き続き、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、昨年にも増して調査の必要性を強く感じた1年であった。それにもかかわらず、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い期間が続いた。今後とも、新型コロナ禍の影響と併せて保存技術の現状についても注視していきたい。

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

【調査先一覧】

	氏名等	雅号／屋号・店名等	調査年月日	執筆者	掲載頁
笙 製作・修理	水島和夫	鳳笙作家	令和3年7月16日	橋本かおる	30頁
ヨシ 生産技術	上牧・鶴殿ヨシ原	—	令和3年10月22日	前原恵美	31頁
能装束 製作・修理	佐々木洋次	佐々木能衣装	令和3年6月25日	前原恵美	32頁
大鼓（革） 製作	畑元徹	畑元太鼓店	令和3年6月23日	前原恵美	33頁
三味線 製作・修理	井坂啓太郎	浅田屋三味線店	令和3年11月2日	前原恵美	34頁
	堀込泰成	根ぎし 菊岡三絃店	令和3年12月24日	前原恵美	35頁
箏 製作・修理	中島隆	琴光堂	令和3年12月24日	前原恵美	36頁

1. 笙製作・修理技術

笙は雅楽管楽器の中でも、技術習得や材料入手の難しさから特に製作・修理技術の継承が危ぶまれる楽器である。「雅楽管楽器製作修理」技術は昭和51（1976）年に国の選定保存技術に選定され、これまでに菊田金一郎（菊田束穂）、山田仙太郎（山田籟仙）、福田泰彦、山田全一（籟全）、八幡暹昌（八幡内匠）の各氏が認定された。現在は八幡氏をのぞく保持者の認定が解除されている。

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

1-1 水島和夫：笙

(1) 雅号／屋号・店名等：－／鳳笙作家

(2) 生年：昭和56年

(3) 住所：千葉県東金市

(4) 調査年月日：令和3年7月16日

(5) 調査者：橋本かおる、前原恵美

(6) 技術者の概要：

水島和夫氏（1981-）は、皇學館大学在学中に部活動の中で笙の演奏を始め、より専門的に演奏を学ぶため京都在住の雅楽家・田淵光子氏に師事した。卒業後は熱田神宮に奉職し、伊勢神宮にも2年間出向して神職として研鑽を積んだ。その間に、人の紹介で笙製作者の久松守氏²⁾と出会った。久松氏に自身が演奏する笙の製作を依頼したのがきっかけで、自らも楽器製作を学びたいと思うようになり、同氏のもとに通い笙製作技術の基礎を習得した。現在は東京の水天宮で神職として奉仕しながら、笙の演奏および製作活動に取り組んでいる。久松氏は笙の金具や頭の漆塗りを外注に出していたため、上京後はそれらの技術も習得するべく各技術の専門家を訪ねた。彫金の基礎技術を銀細工の製作者に、笙製作における彫金の技術を鈴木雅楽工房の鈴木治夫氏（1946-）³⁾に学び、鈴木氏からは笙製作にまつわる諸々の知識の教示を受けた。漆塗りも専門家のもとで手ほどきを受け、高度な蒔絵技術を必要とするものは外注しているが、梨地漆塗りなどは自身で手掛けている。ほかにも、和竿屋で竹の扱いや矯め直し等を実見させてもらうなどして、笙製作に必要な多岐にわたる技術を一通り身に付けた。一方、演奏者として東京楽所に所属し、多忠輝・松井北斗両氏のもとで修練を重ねている。プロの演奏者が求める音や楽器としての性能を、自身が理解した上で楽器を製作する道を志し、演奏と製作両方の技術の錬磨に努めている。

(7) 調査者の所感：

笙という楽器は、木工・竹工・漆工・金工など様々な技術の結集であり、すべての技術を体得するには多大な時間がかかる。また、煤竹に限らず、製作に適した竹材も手に入りにくい状況にある。これらの条件から、笙は雅楽器のなかでも特に製作者が育ちにくい楽器の一つと言えるだろう。水島氏は、神職という仕事を通して得た人とのつながりや、周囲の理解・手助けにより、笙製作が可能な環境を得ることができた稀有なケースである。複雑な構造を持つ笙は、演奏者の求める音によって、楽器全体のバランスを極めて繊細に調整していく必要がある。それゆえ、様々な技術の鍛錬と並行し

て、演奏者の視点からも楽器への理解を深めていこうとする姿勢は、水島氏の楽器製作に今後も大きく活かされていくだろう。

トピックスⅠ 箎箨リードの原材料 かんまき うどの 一上牧・鶺殿のヨシ

調査年月日：令和3年10月22日

調査者：前原恵美

雅楽の管楽器・箎箨のリード（蘆舌）は、ヨシを乾燥させて皮を剥き、ひしぎゴテと呼ばれる特殊なコテを熱してヨシを挟み、吹き口を平らにつぶして作られる。ヨシは、日本各地の河川や湖沼、湿地や海と川の水の混ざる汽水域の水辺、そこから少し離れた高くて乾いた場所に生えていて、前者は水域ヨシ、後者は陸域ヨシやセイタカヨシとも称されるが、箎箨のリードに適しているのは後者とされる。その高さは3～5mほどにもなり、茎が太く、弾力性に富んでいると言われ、箎箨のリードの原材料として古くから重宝されてきた。例えば『摂津名所図会』（秋里籬島著・竹原春朝斎ほか画、寛政8（1796）年、寛政10（1798）年刊。全九巻十二冊。国立国会図書館蔵）の巻之五第六冊「鶺殿蘆」の項（五十丁表）に、「鶺殿村の堤に生出る蘆也 あし ひちりき こした か 箎箨の義鬚に可也とて、むかしより世に名高く、みつぎもの たてまつ 貢に献るなり」とある。この良質な陸域ヨシの産地として知られているのが、現高槻市の淀川河川敷、上牧・鶺殿地区である。

令和3（2021）年9月5日、雅楽協議会発行『雅楽だより』の編集担当であり、笙製作者として鈴木雅楽工房を主宰する鈴木治夫氏⁴⁾が、自身のFacebookページで、上牧・鶺殿地区のヨシが壊滅状態に近いという情報を発信し、雅楽演奏家や研究者の間で驚きが広がった。そもそも、50年ほど前から上牧・鶺殿のヨシの量の減少や質の低下に懸念が示されてきた。ここ15年ほどはその懸念がいつそう高まっていたが、重ねて、悪天候や新型コロナ禍の影響により、2年続けて害草・害虫駆除のためのヨシ原焼が行われなかった。そのために、当該地区のヨシにツルクサが巻きついて押し倒してしまい、ヨシが枯れて壊滅に近い状態になったというのである⁵⁾。

雅楽協議会では内部に「ヨシ対策室」を立ち上げ、当該地の入会権を持つ上牧実行組合、鶺殿ヨシ原保存会や、高槻市等と連携しながらヨシの再生に向けた動きを加速させている。その方法としては、これまでの検討や試行により、ヨシ原焼きとツルクサ抜きの双方の継続が最も有効とされている。

箎箨製作のために必要な良質のヨシの安定的な確保は、非常に困難な状況にある。原材料確保のための細い道を閉ざさないためには、原材料生産者と地元の自治体、利用者である演奏者や楽器製作者、雅楽愛好家や研究者を巻き込んだ持続可能な取り組みが欠かせない。すでに、実際に当該地を管理している鶺殿ヨシ原保存会と上牧実行組合は、高槻市の理解も得て、令和4（2022）年2月13日午前に2年ぶりのヨシ原焼きが実施された⁶⁾。さらに4月以降は、定期的なツルクサ抜きについても計画が練られている。今後も、文化財を保存する上で欠くことのできない原材料の再生・確保のための重要な試みとして、この動向を注視していきたい。

2. 能装束製作・修理技術

能装束は能楽の舞台で着用する装束で、能衣装ともいう。能装束は、「着付」の摺箔^{すりはく}や熨斗目^{のしめ}、「表着」^{うわぎ}の唐織や長絹、「袴」の大口や指貫^{さしぬき}、「小物」の鬘帯^{かづらおび}など多様で、糸の太さや撚り、織組織^{おりそしき}（経糸と緯糸の交差するパターン）が異なる上、デザインも様々である。また、能装束は基本的にオーダーメイドなので、糸や織組織、仕立てなどの知識・技術のみならず、流儀や作品の背景、所作等への幅広い理解も不可欠である。

本調査では、これまで楽器製作技術を中心とした文化財保存技術を取り上げてきたが、古典芸能をはじめとする伝統芸能には、楽器だけでなく衣装、道具などの製作技術も欠かせない。そこで本報告では、令和3（2021）年に「能装束製作」が国の選定保存技術に選定され、保持者として佐々木洋次氏が認定されたことを機に、能装束の製作技術についても対象に含めた。今後とも可能な範囲で、伝統芸能などの無形文化財の保存技術の調査に取り組みたい。

2-1 佐々木洋次：能装束

- (1) 雅号／屋号・店名等：－／株式会社 佐々木能衣装⁸⁾
- (2) 生年：昭和31年
- (3) 住所：京都府京都市
- (4) 調査年月日：令和3年6月25日
- (5) 調査者：前原恵美、佐野真規
- (6) 技術者の概要：

佐々木洋次氏（1956-）は、京都西陣で能装束を製作する株式会社 佐々木能衣装の四代目として、能装束の各工程を体得し、熟知していることはもちろん、各工程を担当する製作者への的確な指示により能楽師の依頼に応え続けるプロデュース力も兼ね備え、信頼を得ている。また、佐々木能衣装は、西陣地区ではほぼ唯一となった木製ジャガードを使用した木製の機屋^{はたや}（織機の枠組）での手織り技術を駆使し、糸の染めから、経糸の手経^{たていとてべ}⁹⁾、主要工程である織り、反物の裁断と仕立てまでを一貫して行うことができる稀有な能装束店である。

洋次氏によると、小学1年生の時に祖父・光之助氏に勧められて観世流の能の稽古を始め、その経験が今日の能装束製作の基になっているという。高校生の頃から家業を手伝っていたが、卒業後の昭和50（1975）年に佐々木能衣装に入社し、本格的に能装束製作の道に入った。洋次氏は、職場で年長の製作者に糸繰りや機織りから習ったが、幼少期から様子を見ていたからか、それほど苦勞することなく技術を身に付けていったという。また、当時は母が裁断を担当しており、仕立ての外注を手配していた（現在は、仕立て担当の従業員を3人雇用し、他2人に外注している）。

洋次氏は、一通りの技術を身に付け、現在は佐々木能衣装の各工程の統括と依頼主である能楽師とのやり取りを一手に引き受けている。また、織り上がった反物の裁断は、必ず洋次氏が行う。これは、裁断が失敗の許されない工程であると同時に、織りの仕上がり状態を確認する意味合いも持つからだという。このように洋次氏は、能装束製作者として各工程に精通しているのみならず、全工程を

俯瞰する視野を併せ持つ。能装束にかかわるこうした総合的な技術は、能楽の継承に欠かすことができない。なお前述の通り、国は令和3（2021）年、「能装束製作」を選定保存技術に選定し、洋次氏を保持者に認定した。

(7) 調査者の所感：

洋次氏の後継者は、今のところいない。各工程の技術とともに、能装束全体の製作進行を見渡してチェックするための経験と視野を習得するには、長い年月と経験を積む環境が必要であり、後継者育成には課題が残る。

また洋次氏によれば、能装束製作技術は、需要があれば継承されていくだろうという。ただし、豪華絢爛な能装束に欠かせない、箔の製造者など、必要でありながら未だその重要性が十分に認識されていない関連技術の中には、衰滅の危機に晒されているものもある。そもそも能装束は一点もののオーダーメイドを基本とするので、糸の染めや撚りからして唯一無二の工程の積み重ねであり、その技術の客観的な評価、技術に見合った経済的な対価についても一考が必要であろうと感じた。

3. 大鼓（革）製作技術

大鼓の革は、能楽囃子や長唄囃子の太鼓に使われ、演奏前に十分に焙じ、表裏の革を調べ緒できつく締め上げて使用するため、10回程度しか保たない消耗品である。能楽囃子と長唄囃子では求められる太鼓の音色の傾向が異なることもあり、太鼓の革製作者もどちらかの革を専門的に製作する場合が多いが、なかには双方の演奏家からの依頼のある製作者もいる。現在、「能楽太鼓（革）製作」が国の選定保存技術に選定され、保持者として木村幸彦氏が認定されている¹⁰⁾。

3-1 畑元 徹：太鼓（革）

- (1) 雅号／屋号・店名等：－／畑元太鼓店
- (2) 生年：昭和28年
- (3) 住所：東京都大田区
- (4) 調査年月日：令和3年6月23日
- (5) 調査者：前原恵美
- (6) 技術者の概要：

畑元徹氏（1953-）はもともと地元の祭囃子に関心があり、10代後半に羽田囃子保存会に入り、当時伝承が危うくなっていた地元の祭囃子を先人から習い、祭りや祝い事の際に演奏するなどの活動を行っていた。その後、20代前半に新聞で浅草の株式会社 岡田屋布施¹¹⁾の求人広告を見つけて就職した。岡田屋布施での修業は、宮太鼓の鉦掛けから始まった。次いで縫物（各種太鼓類の革の製作）の手順を学ぶうちに適性があるということで、太鼓の革製作を任されるようになった。5年ほど岡田屋布施で修業したのち、28歳で独立し、現在の場所に落ち着いてから10年ほどになる。現在は、仕入れた革を太鼓に仕上げるまでの全工程を一人で担い、太鼓の革についても、皮断ち、千打ち、かがり、縫い、仕上げの工程を自身で行っている。近年は、祭囃子の締め太鼓（四丁掛や五丁掛など）のほ

か、大鼓の革の注文も増えてきたという。大鼓の革は、岡田屋布施に卸す長唄囃子の大鼓のほか、最近では能楽囃子の大鼓の革も、演奏者から直接依頼がある。

(7) 調査者の所感：

畑元氏は、付き合いの長い業者から脱毛した原皮を仕入れている¹²⁾。そのことにより、大鼓の革の注文に応じて仕入れたり、原皮が入手可能な時にある程度まとめて仕入れて冷蔵庫で保管しておくことができ¹³⁾、原材料の安定的な確保が可能である。また、革を縫う際には先が切り出しになっている特殊な針を使うが、太鼓の種類や用途に合わせた特殊な針を作ってくれていた業者がやめてしまったので、現在では一から手作りしたり、レーザーで切り抜いてもらったものを自分で研いで作ったりしている。このほか、畑元氏は「かがり」の工程で皮を引き絞るための新たな方法を編み出すなどの工夫を重ねながら、長唄囃子から能楽囃子へと需要を拡大してきた。こうした創意工夫は、製作者個人の経験とアイデアの賜物であり、そのための努力の積み重ねが需要の掘り起こしにつながっている貴重な例である。

大鼓の革製作には向き不向きがある上、力も必要であるという。また、大鼓の革は消耗品ではあるが、能楽囃子と長唄囃子を合わせても演奏者がそれほど多いわけではないので、現状では需要も限定的である。そのため、後継者育成のためには、需要の開拓も含め、生業として成り立つようなシステムの構築が望まれる。

4. 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が、その製作・修理技術は、これまで「三味線（太棹）の皮張替修理」技術（保持者：中村盛雄氏、昭和52年認定、昭和61年解除）および「三味線（太棹）の棹製作修理」技術（保持者：天野祐里氏、昭和52年認定、平成10年解除）が国の選定保存技術に選定されたのみであったが、令和3（2021）年、「三味線棹・胴製作」が新たに選定保存技術に選定され、邦楽器製作技術保存会が保持団体に認定された。伝統楽器では初めての保持「団体」の認定であることとともに、後述の「箏製作技術」と同じ邦楽器製作技術保存会が保持団体であることも、今後の楽器製作技術継承の新たな枠組みとして注目される。

4-1 井坂啓太郎：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53年
- (3) 住所：愛知県名古屋市
- (4) 調査年月日：令和3年11月2日
- (5) 調査者：前原恵美
- (6) 技術者の概要：

井坂啓太郎氏（1978-）は、浅田屋三味線店六代目であった父・井坂重男氏（1944-2020）¹⁴⁾の跡を継いで、七代目として太棹三味線の革¹⁵⁾張替修理を中心に三味線製作・修理を行なっている。

啓太郎氏は、工房と住居が近かったため、重男氏の仕事を常に目にしていたが、17～18歳頃、重男氏に「三味線の革を張ってみないか」と言われて、三味線製作・修理の修業の道に入った。革張りは、まず細棹の稽古三味線の裏革からはじまり、次第に中棹の革も張るようになった。その後、太棹の革張りを手掛けるようになったのは、10年ほどしてからだという。修業を始めた当初の2～3年は重男氏が基本的な技術を教えてくれたが、その後は自分で革を張っては重男氏に感想を尋ねるようになった。

浅田屋三味線店は、歌舞伎の竹本を中心とする太棹三味線に定評があるが、長唄三味線や民謡三味線も扱うほか、民俗芸能の祭礼や地芝居に用いられる太棹三味線の依頼も多い。

三味線製作・修理の道具について、革張りに用いる義太夫三味線用の木栓¹⁶⁾は消耗品だが、製造者が僅かになり、頼んでも2～3年後の納品になるなど、手に入りにくくなっている。また、新型コロナ禍の影響で、三味線の流通量が減ったために問屋の仕入れ量も減少し、糸巻や駒、教則本などの付属品や関連商品の入手が不安定になっているという。

(7) 調査者の所感：

今なお、新型コロナ禍で伝統芸能の公演が減り、稽古が控えられ、その結果として「お浚い会」がなかなか開催されない状況にある。このことが楽器の流通にも影響を与え、三味線製作の現場を通して、製作に必要な木栓などの道具の入手困難に繋がっていることは注視すべきである。

なお、啓太郎氏への地域の祭礼に用いられる太棹三味線の依頼には、祭礼自体は新型コロナ禍で行えないが、この機会に楽器を新調して再開に備えようというものもあるという。同様の視点で新型コロナ禍後を見据え、再開への準備を進める民俗芸能の例は、他でも耳にすることがある。様々な支援や補助金を活用し、文化財保存技術を含めて芸能の継承を支える動きは、新たな選択肢として注目される。

4-2 堀込泰成：三味線

(1) 雅号／屋号・店名等：一／根ぎし 菊岡三絃店

(2) 生年：昭和47年

(3) 住所：東京都台東区

(4) 調査年月日：令和3年12月24日

(5) 調査者：前原恵美、橋本かおる

(6) 技術者の概要：

堀込泰成氏（1972-）は、細棹三味線を中心に、革張り・仕上げ、修理を行う「根岸 菊岡三絃店」の四代目で、先代・堀込敏雄氏（1938-2020）の次男である。幼少時、工房の2階が住まいだったため、祖父で二代目の新次氏と敏雄氏が作業しているところにたびたび出入りして、二人の仕事を目にしていた。当時は棹師も一緒に作業しており、胴師も出入りしていたため、三味線製作の現場を身近に感じて育ち、ごく自然に三味線製作に関心を持つようになったという。中学3年生の時に新次氏が亡くなり、本格的に三味線製作を志すようになった。大学入学と同時に長唄三味線の稽古を始め、三味線の音の感覚を身をもって習得するとともに、演奏会の手伝いをするようになり、革張りの前の準

備（破れた革をきれいに剥がし、残っている糊を掃除するなど）も少しずつ始めた。他の修業先も特に思い当たらなかったことから、大学卒業後は敏雄氏のもとで技術を磨いた。大まかな棹作りや革の張り替えなど一通りの基本的な技術は敏雄氏から習ったが、その後は自身で経験を積んだ。その際、敏雄氏が検品しても特に良し悪しを言うことはなく、泰成氏は納品先での評価を反映させながら自分なりのやり方を工夫していった。現在は、長唄と小唄の三味線を同じくらいの割合で手がけるほか、清元節などの三味線の依頼もある。

(7) 調査者の所感：

道具については、深澤敏夫氏¹⁷⁾のように細かい要求に応じてくれる、手作りの鑪の製造者がいなくなり、入手困難になっているという。ナマヅリ（三味線の場合は天神の裏側のカーブを削る）や搔き出し（棹の柄^{ほぞ}を切り出す）のような特殊な道具は、長持ちするものの、新たなものは入手が難しくなっている。また砥石も、磨きの作業で数種類を使い分けるが、潤沢に手に入るとはいえない。原材料のうち革については、泰成氏は独自にネットワークを築いてきたため、現段階で必要な革の入手には困っていない。

一方で、三味線製作・修理技術の将来については不安が拭えないという。実際、これまで三味線を稽古してきた年配者が、三味線を手放す傾向が見受けられ、いわゆる中古の楽器が増えている。そのため泰成氏は、新たな三味線を製作するよりも、中古を含めた三味線の修理が、三味線製作者の仕事の大きな部分を占めるようになっていくのではないかと推測している。皮肉なことに、中古の三味線に良材が使われていることもあり得るので、中古であっても適切な修理を施すことで十分に使えるのであれば、それは有効な楽器の再活用方法といえる。しかし、三味線は消耗品という側面もある。例えば、棹が勘減りするのとは必定で、勘減り通しなどの修理を重ねれば、棹は痩せていくので、いずれは新調が必要になる。使われていない三味線の有効活用と、三味線製作技術の継承を両立させることも課題であると感じた。

5. 箏製作・修理技術

箏の製作・修理技術については、地歌・箏曲に用いられる箏について、本調査でもたびたび取り上げてきたが¹⁸⁾、令和3（2021）年には、箏製作・修理にとって大きなニュースがあった。「箏製作」が国の選定保存技術に選定され、邦楽器製作技術保存会がその保持団体に認定されたのだ。これまで、同分野の認定者及び認定団体はなかったので、画期的なことだと言える。これを機会に、箏製作・修理に様々な形でかかわっている関係者の連携が強まり、文化財保存技術が抱える共通の課題に取り組み、技術が継承されていくことが期待されている。

5-1 中島 隆：箏

- (1) 雅号／屋号・店名等：一／株式会社 琴光堂¹⁹⁾
- (2) 生年：昭和22年
- (3) 住所：東京都目黒区
- (4) 調査年月日：令和3年12月24日

(5) 調査者：前原恵美、橋本かおる

(6) 技術者の概要：

中島隆氏（1947-）は、尺八演奏者であり長野県松本市で琴光堂和楽器店²⁰を経営していた父・栄太郎氏、ともに箏の演奏者であり指導者でもあった祖母と母のもとで育った。隆氏は箏の運搬の手伝いなどに多少かかわったことはあったが、箏製作の道に本格的に入ったのは、高校卒業後であった。栄太郎氏自身は箏製作に直接携わっていなかったため、隆氏は、栄太郎氏の知り合いであった東京の小川楽器店の小川秀雄氏²¹の元へ内弟子として入ることになった。兄弟子とともに小川楽器店に住み込み、修業は10年に及んだ。修業は店の掃除や道具の扱いからはじまり、箏製作技術を一通り学んだという。その後、独立し、最初は箏の修理や演奏会の手伝いを中心に請け負い、次第に環境を整えていった。現在は6人のスタッフで店を営み、隆氏は主に、箏の糸締めや修理、「巻き」と呼ばれる龍角や龍舌の飾りの工程を担当している。

隆氏には後継者として長男の卓^{たく}氏がおり、現在、琴光堂の一員として経験を積んでいる。また、自身が小川楽器店で修業したように、隆氏のところでも地方の楽器店の後継者を7人、各3年間程度受け入れ、後継者育成に努めてきた。

隆氏は、箏店を経営しつつ箏の仕上げにかかわる一方で、日本音楽集団の舞台監督として公演の進行や楽器の管理を行う、もう一つの顔も持っている。箏や三味線の製作・販売者が、演奏会での楽器運搬や調整等にかかわることはよくあるが、隆氏の舞台監督としての一面は、こうした楽器店と演奏者の密接な関係の展開形にも見える。ほかにも隆氏は、二代目野坂操壽（野坂恵子）氏の二十絃箏、二十五絃箏の考案にも協力しているが、操壽氏との縁も日本音楽集団を通じて生まれたものであったという。

(7) 調査者の所感：

隆氏によると、技術継承に関連する課題として、爪輪ないし爪革²²、箏弦を入れる桐箱などの小物の不足が懸念されるという。細かい作業が必要な付属品などが入手困難になる傾向は、三味線の根緒や胴掛けなどにも通じる。

また、箏は楽器としての機能とともに美しい装飾も併せ持つが、そうした装飾に欠かせない蒔絵師との繋がりも重要と言われる。隆氏の場合も懇意にしている蒔絵師がおり、ともに連携して依頼者からの要望に応じている。こうした協働が、楽器でありながら美術品的な価値も持ち合わせた箏の製作を支えていると言えよう。

おわりに

今年も昨年に引き続き、楽器製作技術の現場が新型コロナ禍の影響を受け続けていることは容易に推測された。しかしながら、昨年同様、感染症拡大防止の観点から調査の実施を見合わせなければならぬ時期も多く、思うように調査を進めることができなかった。

本調査では、偶然ではあるが、父親である先代を亡くされ、その技術を継ぐ若い世代の製作者のお二人にお話を伺うことになった（井坂啓太郎氏と堀込泰成氏）。お二人の先代には本調査シリーズでも大変お世話になり、知識も経験も不足している筆者に対して、丁寧に真摯に楽器製作の魅力と難し

さを語ってくださった。その恩返しは何一つできなかったが、若い当代が、それぞれ先代の技術を認め、習得しつつもその上に独自の工夫を重ねている現状を、少しでも本報告でお伝えできれば幸いである。

また、伝統芸能の分野では、「以前から課題であったことが、新型コロナ禍で一気に顕在化した」という状況が、実演レベルのみならず保存技術のレベルで起きていることをたびたび見聞きする。さらに本報告のトピックスで取り上げた箏篋リードの原材料・ヨシのように、同様の状況が原材料レベルでも起こっていることには、引き続き注視しなければならない。

文化財保存技術の継承が抱える課題は、新型コロナ禍を経て様々な形で広がりを見せ始めている。こうした状況にあって、技術継承を支える観点からは、楽器製作技術が選定保存技術としての選定が進み、これまで見られなかった保持「団体」としての認定を受けることによって、課題解決の選択肢が広がり、後継者育成や技術継承の新たな道筋が付けられることを期待したい。

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。特に2年にわたる新型コロナ禍にもかかわらず、お忙しい中、貴重な時間を割き、私たちの調査を快く受け入れてくださった皆様に、まず心より感謝申し上げます。それぞれが経験と創意工夫を積み重ねて習得された技術や、習得過程、現在抱える課題や将来像など、本来であればなかなかお話しにくいことも含めて、本調査の目的をご理解いただき、お話しくださいました。そして、お話しくださった内容の概要ではありますが、本報告として文字化することをお許しいただきました。本報告で公表に至らなかったお話の中にも重要な情報やご教示が含まれています。今後の調査研究に活かすよう努めたいと思います。

《注》

- 1) 「楽器を中心とした文化財保存技術の調査報告4」、『無形文化遺産研究報告』第15号、2021年、東京文化財研究所、77-87頁。
- 2) 笙製作者である久松誠氏（「楽器を中心とした文化財保存技術の調査報告1」、『無形文化遺産研究報告』第12号、2018年、東京文化財研究所、44頁）の叔父。独学で笙の製作・修理を行う。
- 3) 前掲報告4、『無形文化遺産研究報告』第15号、2021年、東京文化財研究所、82頁。
- 4) 同上。
- 5) ここ15年ほどの箏篋用ヨシの状況については雅楽協議会発行の『雅楽だより』61号（2020年4月）・62号（2020年7月）にまとめられている。また、雅楽協議会のウェブサイト（<http://gagakukyougikai.com/>）では「箏篋用のヨシ」のページを設け、関連情報や参考資料を紹介している。
- 6) ヨシ原焼きは、上牧実行組合、鶴殿のヨシ原保存会をはじめ、高槻市、消防団、淀川河川事務所、大阪府、警察署などの関係機関によりヨシ原の保存のために実施するものなので、その趣旨を理解の上、一般の見学は控えるよう呼びかけられた。
- 7) 小袖に金や銀の箔で模様をつけたもの。
- 8) 以下、本報告では「佐々木能衣装」と記す。

- 9) 経糸を織機にセットする準備工程。経台を使い、その台上に立てられた複数の竹の棒に経糸を巻き付けながら行き来し、糸の本数を揃えて経糸の長さを決める。手作業でこの経糸の準備を行うことを「手経」といい、西陣で「手経」を行なっているのは佐々木能衣装のみだという。
- 10) 木村氏の技術は前掲報告1（『無形文化遺産研究報告』第12号、東京文化財研究所、2018年、50頁）でトピックスとして取り上げている。また、長唄囃子の太鼓の革製作技術者として内藤大助氏を取り上げた前掲報告4（『無形文化遺産研究報告』第15号、東京文化財研究所、2021年、83-84頁）も参照されたい。
- 11) 以下、本報告では「岡田屋布施」と記す。岡田屋布施は太鼓や神輿の製造・修理・販売を行う。
- 12) 太鼓の革の製作者の中には、脱毛から自分で行う人もいる。そのため、脱毛の作業ができる時期が寒い時期に限られ、原皮を大量に確保しておくことが難しい場合がある。
- 13) 馬革はなかなか仕入れられないこともあるため。
- 14) 井坂重男氏を取り上げた前掲報告1（『無形文化遺産研究報告』第12号、東京文化財研究所、2018年、54-55頁）も参照されたい。
- 15) 「カワ」の漢字表記については様々な考え方があがるが、本報告では、鞣す前のカワは「皮」、鞣した後のカワは「革」に統一した。
- 16) 革を張る際に、四辺にそって革の縁を挟む木製の洗濯バサミのような形状の道具。
- 17) 「楽器を中心とした文化財保存技術の調査報告2」、『無形文化遺産研究報告』第13号、東京文化財研究所、2019年、39頁。
- 18) 以下の3点を参照されたい。
- ・「楽器を中心とした文化財保存技術の調査報告1」（『無形文化遺産研究報告』第12号、東京文化財研究所、2018年）
 - ・「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、東京文化財研究所、2020年）、
 - ・「楽器を中心とした文化財保存技術の調査報告4」（『無形文化遺産研究報告』第15号、東京文化財研究所、2021年）
- 19) 以下、本報告では「琴光堂」と記す。
- 20) 琴光堂は、明治13（1880）年、初代中島宗四郎氏が箏・地歌三絃を扱う店として京都で創業。それを継いだ二代目安太郎氏が、京都、名古屋、長野を経て、大正2（1913）年、松本に店を構えた。さらに昭和15（1940）年、隆氏の父・三代目栄太郎氏が受け継いで、昭和42（1967）年、有限会社琴光堂和楽器店として法人組織化した。現在、松本店を義弟が、上諏訪店を次男が、東京店を隆氏が、独立した店舗として経営している。
- 21) 小川秀雄氏は、平成26（2014）年に国の選定保存技術保持者（雅楽弦楽器（和琴・箏）製作修理）に認定された小川楽器店の小川眞紀夫氏の父にあたる。眞紀夫氏の保存技術については、前掲報告3（『無形文化遺産研究報告』第14号、東京文化財研究所、2020年）の25-26頁参照。
- 22) 箏爪の輪の部分。猫革をエナメルでコーティングする。猫革のかわりに山羊革を使う場合もある。

Investigation Report on Techniques for Preserving Cultural Properties with Focus on Musical Instruments 5

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. Production of *Noh* stage costume was investigated for the first time as a technique for preserving the performing arts. In addition, as a report on the current situation regarding the stable securing of raw materials, the reeds of Kanmaki and Udono were included as a topic. 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 7 cases of investigation conducted from June to December 2021.

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, the present investigation has been done on the holders and holding groups that are considered important regardless of selection or recognition. The content of investigation is 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, as in the previous year, many conservation techniques for cultural properties were greatly influenced by Covid-19, and the necessity for investigation was felt all the more. However it was not possible to investigate as scheduled due to the prevention of the wide spread of the pandemic. Continuous attention to both the current state of conservation technology and the impact of Covid-19 is needed.