

大洲和紙

手漉き和紙の技に見る現代

中岡 紀子

愛媛産には、愛がある。



天神産紙で漉かれた和紙が、他所で美しく染色され再びショーケースに並ぶ。近隣のちぎり絵愛好者たちの色彩感覚を刺激する。

はじめに

喜多郡五十崎町。人口約六、〇〇〇人の南予の入り口にある農業の盛んなまちである。蛇行に蛇行し瀬戸内海にそそぎ込む一級河川・肱川の中流域に開けた内山盆地に、同町が形成されている。ここに残る紙漉の歴史は、古い。およそ千年以上も前から農家の副業として、あるいは専業として続いているという。

文献で確認できるのは、延長五年（九二七）藤原忠平らが撰進した「延喜式」の巻二四の主計上に、伊予国の中男作物（一七歳から二〇歳までの男性に課した税目）として「紙」が見え、「三代実録巻一

三巻」（天曆四年・九五〇年）では、伊予国は紙を中男作物とし、喜多郡、温泉郡、風早郡が出していることが記されている。

文明の発祥が文字の創出にあり、そのとき民族の歴史が産声を上げる。文字は石に彫られ、木材や竹などに記されながらも広汎に文字が普及したのは、文字を書き留めた紙の出現とその大量生産にある。

文化が爛熟した江戸時代中期以降の江戸には、欧米列強が驚くほどしなやかで強い良質の紙が、暮らしの中に大量に根付いていたという。

県下の手漉き和紙生産

明治時代となり、機械化による洋紙が台頭するようになると手漉き和紙の生産に影響を及ぼし始める。「伊予紙見本帖」によると、明治三十八年（一九〇五）愛媛県下で四、四九八戸の製造所があり、職工は一、四八〇人。全国生産の九・二％を占めていた。しかし、大正十四年（一九二五）になると、一、三六四の製造所と六、〇五二人の職工。二〇年間で就業技術者が半数以下になるほどの急速な縮小であった。それでも、全国生産シェアは一〇・五％を占めていることから、全国でも同じような縮小速度であったようだ。

その後、愛媛県統計書を見ると、昭和十四年（一九三九）に一、〇〇三製造所、五、八二四職工数とあるので、その後しばらくゆるやかに推移したことがわかる。しかし、戦後は急速な減少をたどり、現在は三軒の手漉き和紙の製造

所のみで、二五名の就業者となっている。

五十崎町天神にある株式会社天神産紙は、その中の一つの工場である。ほかには同町重松で手漉き和紙を作っている西岡芳則氏、楮を原料としたとても強い厚紙「泉貨紙」製造で著名な東宇和郡野村町高瀬の菊地定重氏がおられる。生産額は、平成十四年三軒の総額が約五、五〇〇万円になるといふ。

天神産紙における紙漉

「こんにちは」と、明るい笑顔で迎え入れてくれたのは、株式会社天神産紙工場、代表取締役社長の沼井光博氏。店内には、高品質の書道用半紙をはじめ、様々な厚さと大きさの和紙、またそれらを美しく染めぬいたものがずらりと並ぶ。そして和紙をデザインした封筒やはがき、和紙人形、箱やケース類、ちぎり絵、色紙などもショーケースに並ぶ。温かな風合い、そして踊っ

ているかのように繊維が浮き上り絡み合う紋様の和紙には、つい見とれてしまい、手に取ってその独特の風合いに浸ってしまふ。

和紙の原料と製造工程

原料は、紙製造の開始から用いられている「楮」がある。そして奈良時代から製造開発されていたといい、また西洋では「日本の子牛皮紙」の名で知られ、最良の書物洋紙となっている雁皮紙の「雁皮」である。明治時代になって「三極」が取り入れられ、そのほかにも「麻、竹、藁」を副材料として微量に入れて調合する。

かつて、天神産紙では竹を高温で蒸し上げ柔らかい繊維にしていたが、その生産にかかるコスト高から、現在では紙に漉きこんでいい状態にまで加工する専門の企業から、竹パルプを購入している。原料の分業化が進んでいるといふ。



(写真4) 和紙の乾燥。三角柱のステンレス製乾燥機の上に、脱水した和紙を刷毛で丁寧に広げる。乾燥機を回転させ、一巡すると素早くはぎ取る。

漉いていない証拠に紙を漉くときに使う簾の糸目の跡があるという。確かに簾の糸目が細く規則的に透けていた。

この紙は、五、六枚それぞれの間にかーボン紙を入れて書けば、一度に複写ができコピー機の無い時代には珍重さ

れた。しかし、その普及で需要が激減した。また、永年保存用として戸籍文書には和紙を用いていたが、情報のデジタル化によって和紙の出番がなくなった。

沼井社長は「技術革新で時代が変遷していくのは当然で

すが、伝統的な技術は、たとえば生物の絶滅種と同じで、一度途絶えたと同じ技術の復元はできないと思っています。原料調合の具合や温湿度など、環境によって微妙に条件が異なり、漉く技術も実際は口伝できないほど多様なのです。

職人は先人達の技術を見て覚え、身体で覚えていくしかない。大洲和紙は通産大臣指定伝統的工芸品として指定(昭和五十二年)されていますが、伝統的な技術保護のためには、需要の創出が大切だと考えます。教育の場に習字などを積極的に取り入れるなど……、方法はあると思っています」と、和紙存続を熱く語られた。和紙のある暮らしを再考したいものだ。

参考資料

- ・「伊豫の手漉き和紙」村上節太郎著 東雲書店発行
- ・株式会社天神産紙提供資料
- ・「大江戸生活事情」石川英輔著 講談社発行

なかおか・のりこ 昭和三十四年(一九五九)、内子町生まれ。京都女子大学文学部東洋史学科卒業。昭和六十年に内子町役場に入り、町並み保存地区の保存および文化観光事業、国の重要有形民俗文化財の指定事務、その後広報作成など広報広聴事務に携わり、現在、環境整備課長補佐。



(写真1) 繊維が踊る和紙を漉く。舟上部の竹から3カ所つるされた桁杵に簾を入れ、簾の中に浮かぶ繊維の状態に目を凝らす。



(写真2) 漉きあがったら、桁から簾だけを取り出し、舟後ろに積まれた完成和紙置き場に移動させる。



(写真3) 簾から、漉きあがったばかりの和紙を静かに移す。

身近な暮らしの変遷を実感したのは、藁だ。かつては、どの家庭でも藁箒があった。手刈りした稲藁から藁の芯材だけを集めて箒にし、切りそろえる際に出た切りくずが、和紙の微調整材料として重宝された。しかし、今は各家庭に藁箒の需要はなく、また稲を手刈りすることは希であり、コンバインで収穫すると芯材のみは得られない。暮らしの場から藁が消えたのだ。これも藁パルプとして購入してい

るとい

和紙は、大きく分けて二工程でできる。

- ①まず、原材料(楮、三桧、雁皮)を水槽に入れて柔らかくする。
- ②それから、原料に対して一・二割の苛性ソーダなどの薬品を入れて二〜三時間煮る。これによって繊維でない部分が溶ける。
- ③煮上がったら水洗いし、約一週間水に入れて晒し、日光

でも晒す。灰汁抜きという。

- ④水槽に定量の晒し液と原料を入れて広げ、良く混ぜて有色の繊維を漂白する。
- ⑤漂白後は水洗い。
- ⑥人の手で、漂白されていない繊維やごみを丹念に取り除く。
- ⑦叩解機(ビーター)によって、束になっている繊維をばらばらの綿状態にしてほぐす。
- ⑧漉きあげる紙に応じて、主原料と副原料(麻、竹、藁)を配合して良く混ぜ合わせる。

- ⑨水の入った漉き舟(紙漉の水槽)に配合した原料とトロアオイ(紙漉に使う天然ののり)を入れて桁をはめ込んだ簾で紙を漉く。(写真1、2、3)
- ⑩漉きあがった紙は、重ねて一晩置き、翌日圧搾機にかけ水分が半分になるまで脱水する。
- ⑪重なった紙に水を掛け、一枚ずつはがして乾燥機に広げて乾燥させる。(写真4)
- ⑫乾燥した紙は一枚ずつ検査して上紙、損紙に分ける。
- ⑬用途別の寸法に応じて裁断する。

三桧だけで漉いた紙を見せたいだき、手にした。均一で向こうが透けて見えるくらいの紙である。人の手によるものか機械漉きなのか、素人の私にはわからない。機械で