

八女福島の燈籠人形 復元・修理事業報告

福岡県八女市所在のからくり人形に係る復元（新調）・修理報告



2009

八女福島の燈籠人形保存会

八女福島の燈籠人形 復元・修理事業報告

福岡県八女市所在のからくり人形に係る復元（新調）・修理報告



A人形（静御前・弁財天召使） 新調前のオリジナル



新調後のA人形（静御前・弁財天召使）



B人形（狐忠信・国若丸従者） 新調前のオリジナル



新調後のB人形（狐忠信・国若丸従者）



C人形（薩摩隼人の弁財天・腰元） 新調前のオリジナル



新調後のC人形（薩摩隼人の弁財天・腰元）



D人形（玉藻之前） 新調前のオリジナル



新調後のD人形（玉藻之前）



E人形（御女中・其の侍女） 新調前のオリジナル



新調後のE人形（御女中・其の侍女）



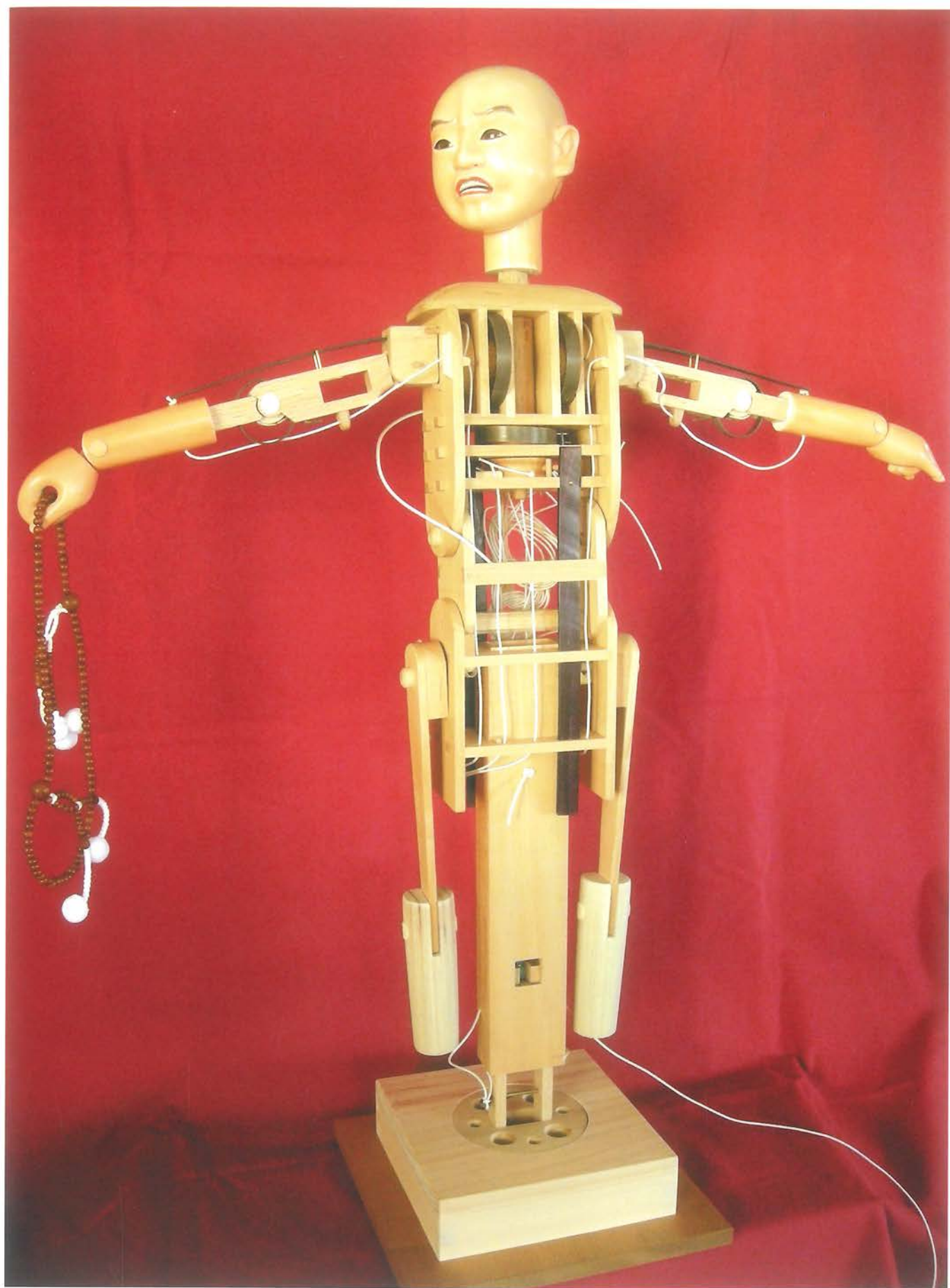
F人形（金財童子・宮中童子） 新調前のオリジナル



新調後のF人形（金財童子・宮中童子）



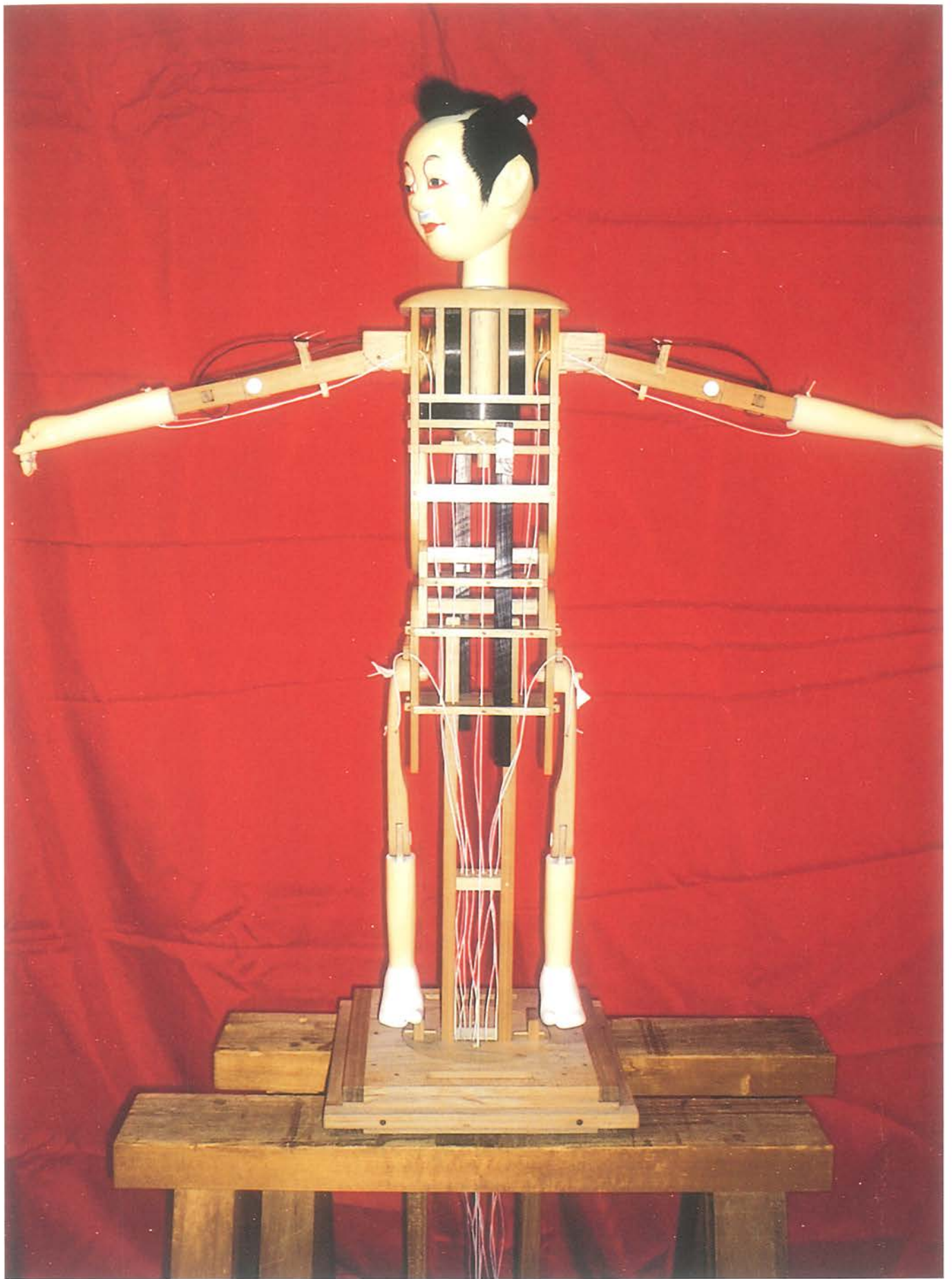
G人形（玄翁和尚） 新調前のオリジナル



新調後のG人形（玄翁和尚）



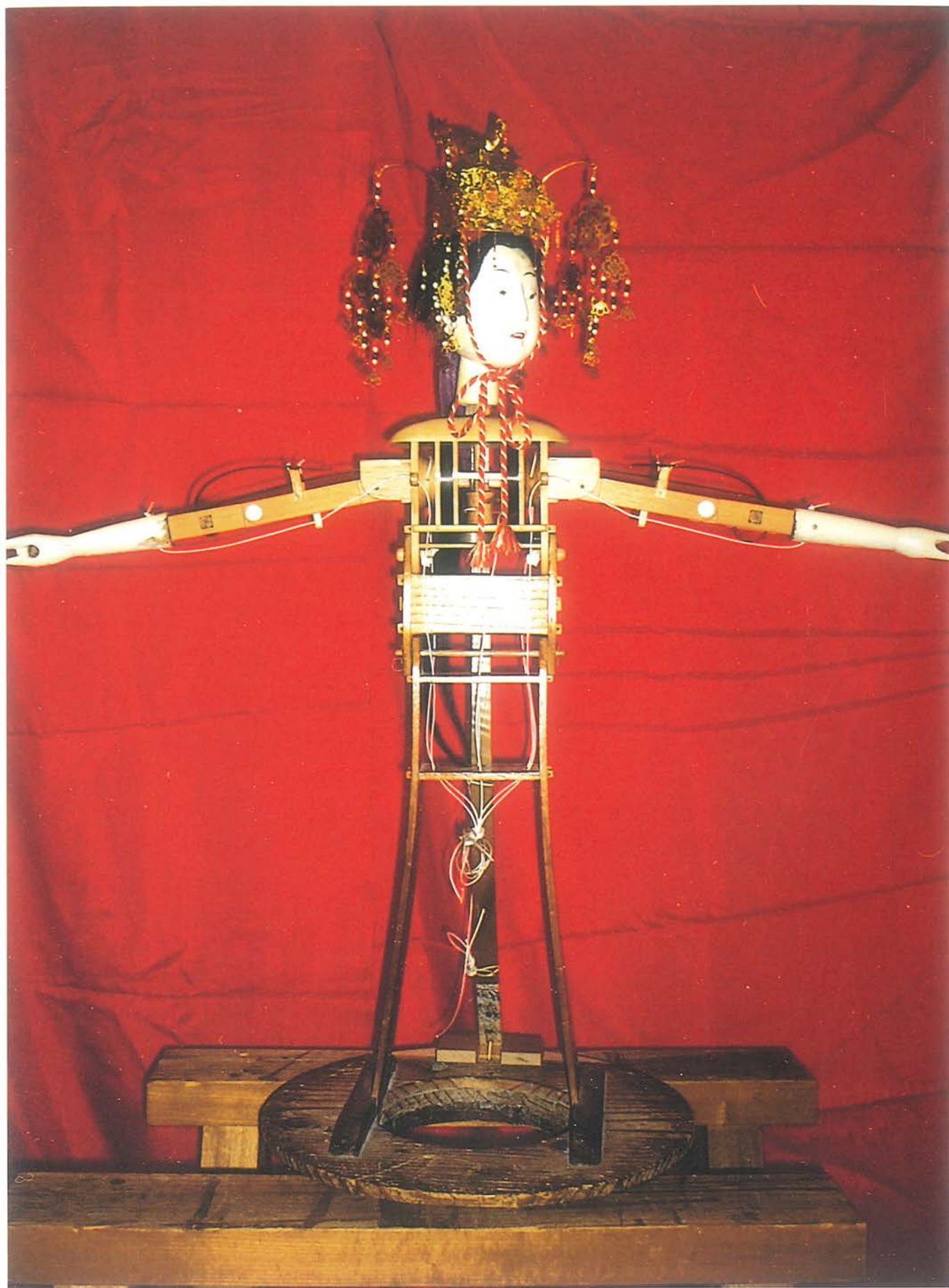
H人形（鼓の藤太） 新調前のオリジナル



新調後のH人形（鼓の藤太）



I 人形（春景色の弁財天） 新調前のオリジナル



新調後の I 人形（春景色の弁財天）

ごあいさつ

八女市を含む福岡県南部地域には、各地に数多くの伝統芸能が今に残されており、先人たちのたゆまない努力と伝統行事継承にかけた想いを肌で感じることができます。

形態は多岐にわたり、風流や舞、神幸行事や盆踊り等、様々ですが、中には動く人形を用いた「からくり人形芝居」もあります。

八女福島の燈籠人形は江戸時代中期、延享元年（1744年）に始まったと伝えられており、これまで約260年間、郷土の先人達の手により守り継がれて来ました。

始まった当初は、形状や材質は明確ではないようですが、福島八幡宮の例祭「放生会」に奉納する「灯籠」だったようです。明和8年（1771年）に元福島組大庄屋 松延甚左衛門（貫嵐）の助言により、これまでの「人形の灯籠」ではなく「動く人形」（からくり人形）へと変化していったようです。

その後、幾多の試練・困難を乗り越えながら無形民俗文化財を保存・維持する為に昭和32年に福島校区民が一体となって「八女福島の燈籠人形保存会」が結成されました。昭和52年には国の重要無形民俗文化財に指定され、現在も献身的な公演活動が毎年9月の秋分の日前後に行われています。

このような長い歴史を持った燈籠人形ですが、長期間使用してきた屋台や人形は年々傷みが目立つようになってきました。

このまま人形を使い続けると近い将来人形が損壊し、取り返しがつかない事になると考え、燈籠人形保存会では貴重な民俗文化財を後世の人々に残すため、傷みが激しい人形について国や福岡県から補助をいただきながら、新調（復元）・修理事業を行わせて頂く事にいたしました。詳細な経過や事業結果につきましては本文の項に譲りますが、無事に当初の目的を達成することができました。

その成果を一冊の冊子としてまとめるにあたり、本報告書が今後の燈籠人形、全国各地に展開している「からくり人形」を含めた希有なる郷土の文化財に対する愛護の心を育む一助となれば幸甚に存じます。

最後になりましたが、平成15年から同21年の7年間にわたり燈籠人形に対し有益な助言や人形の新調を手掛けて頂いた萬屋仁兵衛工房様をはじめ、八女市や地元町内会の皆様には並々ならぬ御理解と心からの応援を戴きました。深く御礼を申し上げますとともに、今後の八女福島の燈籠人形の活動につきましても、これまで以上の温かいご声援を賜りますよう、重ねてお願い申し上げます。

平成21年3月31日

八女福島の燈籠人形保存会

会長 中野 保

例 言

1 本書は八女福島の燈籠人形保存会が、国・福岡県・八女市の補助を受けて実施した、燈籠人形の復元・修理に係る報告である。なお、事業の名称については、冒頭「復元・修理」としているが、事業内容として一部推定や変更が含まれる為、実質的な事業の名称は「新調・修理」とし、以下この名称を重点的に使用している事をお断りしておく。

2 燈籠人形新調・修理事業の主体は八女福島の燈籠人形保存会（以下「保存会」とする。）であるが、実際の新調・修理に関しては愛知県春日井市に工房を置く、萬屋仁兵衛工房（二代目 萬屋仁兵衛）（以下、「萬屋仁兵衛工房」とする。）に委託した。

なお、工房の所在地等については、以下のとおりである。

〒487-0015 愛知県春日井市気噴町北1-3

（有）萬屋仁兵衛工房 代表取締役 小川健一 （二代目 萬屋仁兵衛）

3 人形の新調・修理に際し、事業全体に係る基本方針は平成15年度に保存会が主体となり、文化庁及び福岡県文化財保護課より助言を仰ぎ決定した。本格的な新調・修理事業は、平成16年度から平成20年度までの5年間で行った。なお、事業に係る報告の作成については平成20年度に一括して行った。

4 本事業において、合計9体の人形を新調（8体）、修理（1体）を行った。内訳は横遣い人形5体、下遣い人形4体である。人形の新調にあたっては、各年度に人形復元（新調）・修理検討委員会等を開催した。人形細部における新調時の形態について検討し、萬屋仁兵衛工房に伝達、事業の万全を期した。

5 本書に使用した写真は、作業工程を示すものについては萬屋仁兵衛工房が撮影した。それ以外の写真については大塚が行った。写真の右下隅に記す番号は、基本的には作業工程の時系列順となっている。

なお、第IV章にある参考資料とした図面は、萬屋幾三郎氏より頂いた寸法概略図を複写したものをトレース等を行わずに、そのまま載せている。これは今後発生が予想される修理・調整の際に必要な情報である事を考えたものであり、後世において資料として活用される事を意図している。

6 新調・修理の対象とした人形（以下、「オリジナル人形」とする）については、事業終了後に保存する事とし、燈籠人形を取り巻く状況を鑑みながら、随時公開及び活用を行っていく予定である。

7 本書の執筆は、第III章、及び、第IV章（1）～（5）の「人形の新調・修理内容」については萬屋仁兵衛工房の萬屋幾三郎氏より御報告いただいた。

V章については八女市文化財専門委員の坂田健一氏より玉稿を賜った。前述以外の執筆、編集については保存会監修のもと、八女市教育委員会 文化財係の大塚恵治が行った。

本文目次

I	はじめに	1
1	燈籠人形新調・修理に至る経過	1
2	事業執行体制	2
II	事業の内容	4
III	新調・修理の概要	4
(1)	各人形の名称、及び、名称	4
(2)	損傷状態 (通覧)	4
IV	各年度の事業	7
(1)	平成16年度の事業	7
(2)	平成17年度の事業	14
(3)	平成18年度の事業	26
(4)	平成19年度の事業	39
(5)	平成20年度の事業	57
	参考資料	82
V	燈籠人形の沿革	93
	「福島燈籠人形」とその背景	93

I はじめに

1 燈籠人形新調・修理に至る経過

1) 平成14年までの経過

延享元年（1744年）の人形奉納から始まり、脈々と福島町人の手によって受け継がれてきた福島八幡宮への奉納公演も、今や260年以上の歴史を刻む事となっています。燈籠人形が、動く事のない「人形燈籠」から、動く「燈籠人形」（からくり人形）へと形態を変化させていったのは、明和9年（1772年）に元福島組大庄屋松延甚左衛門が大阪で人形浄瑠璃の脚本家となり、「からくり」の技術を福島に伝えた事が始まりだと伝えられています。

以来、燈籠人形は福島町人の誇りとなり、福島八幡宮の氏子町内である11ヶ町の手により成熟して行きます。それぞれの氏子町が互いに競争し、自前の屋台やからくり人形の出来栄や優雅さを披露し切磋琢磨する事で「からくり」の技術はますます昇華して行き、人形も今とは比較にならない程数多く製作されたようです。

しかし、明治以降における娯楽の多様化は燈籠人形に少なからず影響を与え、その絶対的な必要性は徐々に薄らいでゆきました。昭和に入ると、先の大戦（第二次世界大戦）での敗戦や財政難、国民生活の窮乏なども加わり、その運営は危機的な状況にありました。

このような社会状況では屋台の新造や人形の新調などは望むべくもなく、時期的なものは判然としませんが、明治末頃～昭和初期に製作されたと考えられる現在の人形を最後に新調は行われていませんでした。現在、燈籠人形保存会が所有しているこれら人形は全10体を数え、製作から現在まで約80年が経過しています。また、その間の使用頻度も各町内で公演していた頃と比較すると格段に高く、簡易修理を重ねていく度に老朽化は加速度的に早まりました。従来通りの使用を続ければ、今後10年間の使用に耐えられない可能性があった為、保存会は平成14年頃から人形の新調に関する協議を継続して行いました。

2) 平成15年～平成20年の経過

前述した人形を取り巻く現況を考慮し、燈籠人形保存会では事業の内容に万全を期す事を目的とし、平成15年度に燈籠人形保存会主催の燈籠人形復元・修理検討委員会を開催しました。検討委員会にはオブザーバーとして文化庁から吉田純子技官（現 調査官）、福岡県教育委員会からは文化財保護課の久野隆志両氏に参加して頂き、また、有識者として福岡県文化財保護審議会委員であり田川石炭資料館の佐々木哲哉氏に御参加頂きました。

事業の実施にあたり、検討委員会からは現在公演において使用されているオリジナルの人形を極力ベースとしながらも、あくまでも復元事業であるので、過去に遡ることが出来る資料が存在すればその情報を尊重し、出来る限り元来の姿に近付ける作業を行うよう助言を頂きました。

燈籠人形保存会ではこの助言を尊重し、事業実施にあたり燈籠人形関係者から過去の公演に関しての聞き取りを行い、同時に人形に関する古写真等と現オリジナル人形を比較し、特に人形の表情について検討しました。その結果、現有的人形は戦後に博多人形師の手を借りて表情の描き直しが行われた事が明確になり、昭和の前半期頃に撮影されたと考えられる古写真を基礎とし、現在の人形浄瑠璃に通ずるふくよかな表情に、やや切れ上がった細目を基調とし表情を復元する、という方針を確認しました。

平成15年度に開催した検討委員会や、保存会内での検討会において決定された人形復元（新調）・修理の方針をもとに、翌16年度には国・福岡県から経済的援助を頂くべく補助事業の申請を行いました。

事業は文化庁主管の国宝重要文化財等保存整備事業である民俗文化財・活用等事業の用具の修理・新調とし、平成16年度から同20年度までの5ヵ年をかけ緊急性が高く、且つ、保存会が所有する9体の人形について復元（新調）・修理を行う事が決定しました。

2 事業執行体制 (役職名は当時)

【平成15年度】

八女福島の燈籠人形 復元・修理検討委員会

委 員 佐々木 哲哉 (福岡県文化財保護審議委員 田川市石炭資料館長)

委 員 川口 利明 (八女福島の燈籠人形保存会長)

委 員 岡本 輝義 (八女福島の燈籠人形保存会専門委員長)

委 員 中村 隆輔 (八女福島の燈籠人形保存会会計)

委 員 西牟田外美 (八女福島の燈籠人形保存会常任理事)

委 員 伊藤 文二 (八女福島の燈籠人形保存会常任理事兼専門委員)
(兼 人形師主任)

オブザーバー 吉田 純子 (文部科学省 技官)

オブザーバー 久野 隆志 (福岡県教育庁総務部文化財保護課)

【平成16年度】

八女福島の燈籠人形 復元・修理事業に関する協議

川口 利明 (八女福島の燈籠人形保存会長)

岡本 輝義 (八女福島の燈籠人形保存会専門委員長)

中村 隆輔 (八女福島の燈籠人形保存会会計)

西牟田外美 (八女福島の燈籠人形保存会常任理事)

伊藤 文二 (八女福島の燈籠人形保存会常任理事兼専門委員)
(兼 人形師主任)

オブザーバー 吉田 純子 (文部科学省 技官)

オブザーバー 久野 隆志 (福岡県教育庁総務部文化財保護課)

【平成17年度】

八女福島の燈籠人形 復元・修理組織内検討会

中村 隆輔 (八女福島の燈籠人形保存会長)

岡本 輝義 (八女福島の燈籠人形保存会副会長)

高橋 章 (八女福島の燈籠人形保存会会計)

西牟田外美 (八女福島の燈籠人形保存会企画主任)

中野 保 (八女福島の燈籠人形保存会屋台主任)

伊藤 文二 (八女福島の燈籠人形保存会公演主任兼人形師主任)

木下 章作 (八女福島の燈籠人形保存会後見役主任)

【平成18年度】

八女福島の燈籠人形 復元・修理検討委員会

委 員	国武 正義	(広川町文化財専門委員会委員)
委 員	長谷川清之	(桂川町教育委員会文化財振興係長)
委 員	中村 隆輔	(八女福島の燈籠人形保存会長)
委 員	今里 勉	(八女福島の燈籠人形保存会副会長)
委 員	田中 福美	(八女福島の燈籠人形保存会会計)
委 員	西牟田外美	(八女福島の燈籠人形保存会企画主任)
委 員	伊藤 文二	(八女福島の燈籠人形保存会公演主任兼人形師主任)
オブザーバー	久野 隆志	(福岡県教育庁総務部文化財保護課)

【平成19年度】

八女福島の燈籠人形 復元・修理検討委員会

委 員	国武 正義	(広川町文化財専門委員会委員長)
委 員	長谷川清之	(桂川町教育委員会文化財振興係長)
委 員	西牟田外美	(八女福島の燈籠人形保存会長)
委 員	今里 勉	(八女福島の燈籠人形保存会副会長)
委 員	田中 福美	(八女福島の燈籠人形保存会会計)
委 員	塚園 久喜	(八女福島の燈籠人形保存会企画主任)
委 員	伊藤 文二	(八女福島の燈籠人形保存会専門委員長兼人形師主任)
オブザーバー	久野 隆志	(福岡県教育庁総務部文化財保護課)

【平成20年度】

八女福島の燈籠人形 復元・修理検討委員会

委 員	国武 正義	(広川町文化財専門委員会委員長)
委 員	長谷川清之	(桂川町教育委員会文化財振興係長)
委 員	中野 保	(八女福島の燈籠人形保存会長)
委 員	今里 勉	(八女福島の燈籠人形保存会副会長)
委 員	田中 福美	(八女福島の燈籠人形保存会会計)
委 員	塚園 久喜	(八女福島の燈籠人形保存会企画主任)
委 員	伊藤 文二	(八女福島の燈籠人形保存会公演主任兼人形師主任)
オブザーバー	久野 隆志	(福岡県教育庁総務部文化財保護課)

なお、本事業にあたり以下の方々には並々ならぬ御指導・御教示・御協力をお受けしました。末筆ながら記して感謝申し上げます。

(順不同、敬称略)

齊藤裕嗣、樋口和宏、吉田純子(文化庁) 池邊元明、久野隆志(福岡県教育委員会)

Ⅱ 事業の内容

本事業は、現在保存会が各年の公演に使用している“からくり燈籠人形”（以下、「人形」）の老朽化に伴う復元（以下、「新調」）・修理を目的としています。また、新調に伴い公演に使用しなくなったオリジナルの人形は保存会が所有・管理を行い、必要に応じ八女市民俗資料館等の公開施設において一般に公開する事としています。

人形の新調・修理を実施するにあたり、前回の新調時に遡る情報や記録が必要となりました。残念ながら各人形には、その新調時期、依頼者、製作者、製作場所、修理等履歴が全くと言える程記録が残っておらず、かろうじて保存会会員や燈籠人形公演に携わった経験の有る方々からの聞き取りが可能であった事から旧況を想定出来るようになり、また、撮影時期は判然としませんでした。人形が正面から写された古写真1枚が発見されたことにより、若干丸みを帯びたふくよかな表情が主流を成していた事が確認できました。

これらの追跡調査を踏まえ、今後の新調方針や方向性を確立するために有識者、及び、文化庁や福岡県文化財保護課の方々に参集して頂き、八女福島の燈籠人形の復元・修理検討委員会を開催しました。

検討委員会では、旧来の姿を極力復元する方向で努力して欲しいとの意見が出される一方で、保存会や人形の遣い手が必須であると判断した事項については、これを尊重し事業内容に反映して頂きたい、との意見を賜りました。

上記の意見を受け保存会では、現有のオリジナル人形をベースとしながらも可能な限り本来の姿を想定した新調を行い、状況に応じた細部の変更も行う事としました。また、新調作業においては依頼先の人形師（愛知県春日井市所在の萬屋仁兵衛工房）と綿密な意見交換を行い、保存会人形師立ち会いのもと、人形の優先順位や細部のからくりや人形の表情については協議の上決定する事とし、これを基本方針として今後の事業を進めて行く運びとなりました。

なお、本文中に使用する人形の呼称と実公演で使用される呼称との対照は次頁の一覧表のとおりといたします。

Ⅲ 新調・修理の概要

（１）各人形の名称、及び、名称

平成１６年度	静御前人形（付 横遣い用台車）
平成１７年度	腰元人形（付 横遣い用台車） 忠信人形（付 下遣い用台車）
平成１８年度	玉藻之前人形、狐の頭（付 横遣い用台車） 侍女人形
平成１９年度	童子人形（付 下遣い用台車） 玄翁和尚人形（付 下遣い用台車）
平成２０年度	藤太人形（付 下遣い用台車） 弁財天人形（付 横遣い用台車）

以上、人形の点数９点。（台車については人形１点に含む。）

（２）損傷状態（通覧）

胴体は長年の使用により著しく損傷している。頭部も痛んでいるが、地元八女の方々の話によると、第２次大戦後に一度、博多人形師に依頼し頭部（表情）の塗り直しの修理を行ったとの事。しかし、面影が無く

	横遣い人形（芸題：公演時人形名称）	下遣い人形（芸題：公演時人形名称）	事業内容
A 人形	吉野山狐忠信初音之鼓：静御前 ----- 薩摩隼人国若丸巖島神社詣：弁財天召使		新調
B 人形		吉野山狐忠信初音之鼓：狐忠信 ----- 薩摩隼人国若丸巖島神社詣：国若丸従者	新調
C 人形	薩摩隼人国若丸巖島神社詣：弁財天 ----- 吉野山狐忠信初音之鼓：腰元		新調
D 人形	玉藻之前：玉藻之前		新調
E 人形	春景色筑紫渦名島詣：御女中 ----- 玉藻之前：其の侍女		新調
F 人形		春景色筑紫渦名島詣：金財童子 ----- 玉藻之前：宮中童子	新調
G 人形		玉藻之前：玄翁和尚	新調
H 人形		吉野山狐忠信初音之鼓：鼓の藤太	新調
I 人形	春景色筑紫渦名島詣：弁財天		修理

（注：1 体の人形に名称が2つあるものは、その人形は1体2役を示している。）

八女福島の燈籠人形 新調・修理人形 一覧表

なっている、との事。頭の表面に塗っている塗料も、本来ならば胡粉を塗って仕上げるのだが、違う様子。髪の毛も随分乱れており、髪飾りも欠損している。

胴体に多く使用されている金属性のバネ類は、本来鯨のヒゲを加工して作ったバネが使用されていたと思われる。他の古い人形の中にも、部分的に現在もクジラバネが遺存しており、完成当時の本来の姿を想像出来る。金属バネは入手が容易な事から、静御前人形に限らず残る多くの人形にも使用されたと思われる。現在、鯨のヒゲは大変入手が困難な為、そのような状況に、より一層拍車をかけたものと想像出来る。

操作に使用する糸は、現在公演時に使用されているものは木綿糸である。展示保存されている古い人形や祭礼に使用されている一部の人形に絹糸が使用されていた事から、古くは絹が全般的に多かったのではないと思われる。絹糸が丈夫だから使われていたのではなく、滑りが良い事と伸びが少ない事によるメリットと、人形の胴体に不必要な力が加わり破損させてしまうのを、糸が切れることで防いでくれる為、人形に多く使用されたのではないと思われる。

腕には様々な金具や釘で補修が行われている。公演前の稽古中、または、本番公演中に破損してしまった部分を応急的に補修した跡だと思われる。よく見られる損傷具合としては、金具や釘を打ち込んだ時の木地の割れである。材が元々古い為、粘りが減少しているところへ下穴処理を行わずに打ち込むと簡単に割れてしまう。もう1つは、バネ類の取り付け方が原因による割れや損傷であり、ここでもやはり釘を使用して固定するのだが、小さな部品に上手に打ち込むのは大変難儀な作業である。何度も同じ様な場所に小さな穴を空けていくと、当然材は弱く脆くなってしまう。

横使いの台車は、押し台側先端の金具が挿入される、台車側の枠のほぞ穴部分がいずれも著しく傷んでいる。木製の相手に対して、当然金具は金属製の為、台車側が傷みやすい。中には一部金属で補強しているものも見受けられた。人形の操作糸が繋いである角棒（押し棒）は、演技使用中に強い力で押して使用する為、曲がりや反りが出ているものが多く、押し台側の突き棒が当たる部分と接しないものが多く、台車側の角棒の木口部分に副木を貼り足して、接する面積を増している。中には応急処置として釘が打たれている事もあった。台車が横に水平移動する為の車輪も磨耗が著しく、戸車や陶器の車輪が代用として使用されている。台車に人形を固定する部分の円板も割れが目立つ部分である。演技中に人形の衣装が歯車に巻き込まない様にする意味で取り付けであるのだと思われるが、ほとんどのものがスギやヒノキの厚みが薄い材で作られている為、割れ易い状況となっている。割れてしまった円板は、別の板材で副木をして補修してある事が多かった。

人形の操作糸が台車下部に通してある途中の床板のような部分に、長穴が空けられているが、どの台車もこの部分の穴が糸で擦れてしまい、変形磨耗している。糸が常に当たって滑る部分なので仕方がない現象であるが、消耗は避けられない。操作糸が頻繁に切れるのは、この部分が目立つ。

人形の頭（頭部）は、ほとんどのものが戦後（第2次大戦）に修理されている。修理前の状態も相当傷んでいたと思われるが、修理された人形の頭はいずれも博多人形風の表情に変わっている。元々、傷んでいた胡粉の上に更に塗料を厚く塗り重ねて彩色が施されている。極端に派手な隈取りがされている頭もある。

本来、頭の内部には胡粉を塗らないのだが、修理されたものはほとんど内部にまで塗料が塗られている為、作者の銘等が記してあったかも知れないが、残念ながら今では判読が不可能な状態となっている。

髪に使用されている素材は、絹の生糸を黒く染めたスガ糸が使われていた。八女の地元で保存され、現在は公演等に使用していない人形の頭部（修理はされていないもの）の多くは、ほとんどが人毛が使用されていた。

人形の手足は、当時の胡粉はほとんど剥離してしまっている。しかも、その上からペンキが塗られている。足の中には、いつの時代か判然としないが、ある時紛失してしまい新しく地元で作り直されたものもあった。

Ⅳ 各年度の事業

(1) 平成16年度の事業

本格的な新調の初年度である平成16年度にはA人形1体（横遣い人形）が対象となりました。

当該人形を新調するにあたり、最も重視したのは人形の回転台から頭部差し込み棒までの高さ与人形が乗る操作台の幅でした。今後新調が予定されている横遣い人形の基準となる事からでした。これら寸法の統一は各横遣い人形の個体差をなくし、公演中に発生する不測の事態に備え人形の代用が円滑に行なえる事を目的としたものでした。

また、人形の頭は保存会、萬屋仁兵衛工房との協議の結果、旧来の姿と考えられる文楽調の表情とする事となりました。これは現在の頭（オリジナル人形）の表情が博多人形師の手による絵付けであり、本来の表情とは異なっている事が考えられたからです。前述した古写真の表情にもこれに通ずる点があり、方針決定をしました。

表情については、横遣い人形・下遣い人形問わず、本方針に基づいて製作する事となりました。

A人形新調の詳細については、以下のとおりです。

【人形の新調・修理内容】

A人形（静御前・弁財天召使）

実物から全ての部材と頭や手足の採寸を済ませる。使用する素材は当時と同じものを極力使用する。

頭部に使用する素材は、木曽ヒノキを使用。桐材の使用も考えたが、耐久性を優先してヒノキを使用。

胴体に使用する素材は、主にサクラとカシ。台車の一部にヒノキを使用する。

胴体に使用するサクラ材は、材自体に粘りがあり、硬さも丁度良い。木質も緻密な為、細かい細工を施しても欠けたり割れたりしにくい。

（図版：A-4, 5, 7, 20）

現在は鋼のバネが使用されているが、完成当時を推測して復元には鯨のヒゲを使用する。鯨のヒゲは、バネやゼンマイとして使用する部分にはセミクジラを使用した。胴体の前後や、背中の支えに使用するものにはイワシクジラとナガスクジラのヒゲを使用した。

これらの選択は、鯨の種類により硬さや弾力が異なる為の結果である。

（図版：A-18, 21）

胴体の組み込み等は、オリジナル人形をベースとした旧来通りの工法で進める。

1つ1つの部材を全て手作業で製作する為、当然長い時間を必要とする。

急いで仕上げて、後日僅かな狂いを生じる為、様子を観察しながら進める。

（図版：A-9～14）

台車の木組みは旧来通りの工法で製作。突き台側の寸法（幅）は変えない為、台車側の寸法には十分注意を払った。

歯車の歯数は実物（オリジナル人形）から型紙を作り、全くの実物大となる様に製作。歯車と噛み合う櫛歯も実物を参考に型紙を作り製作。

台車本体の枠にある木口部分の穴加工（ホゾ穴）は、やはり実物と全く同じ形状となる様に製作。
突き台や橋（公演時に横使い人形の演台となる橋状の操作台）の寸法は変更出来ない為、慎重に作業を進める。

（図版：A-15～17，20）

頭を彫る時は、顔の正面に木の年輪の中心が位置するように木取りを行って彫りに入る。
鯨のヒゲを加工する際に留意する点として、片面は皮を残して反対側の皮の方から削る様にする。
バネに仕上げた時に、一番無駄なく効果が出る為。
実物を参考にしながら、全体のバランスを見て胴体を仕上げて行く。
糸が通る穴の1つ1つを面取り（縁取り）して、操作時の糸の消耗を少なくした。
胡粉は、地塗り、中塗り、上塗り、仕上げ塗りの順で何度も塗っては磨きを繰り返す。
最終段階の塗りでは、胡粉が殆ど上澄みの様な状態になったものを刷毛を使用して塗る。
面相を終えた頭に息を吹き掛けて、晒し木綿で拭き上げると自然な艶が鮮やかに出てくる。

腕や胴体にバネを巻く時は、熱湯に浸しておいたクジラヒゲのバネを冷めて硬くなる前に取り付ける。
バネは消耗部品であるとの前提に立ち、反発力の低下や折れ等の破損が生じてしまった時には、容易に取り外しが出来るようにしておく。
糸や釘を使用するが、あくまでも固定の為。

使用する糸がオリジナル人形の木綿糸から絹糸に替える意味は、伸びが少ない事と滑りが良い事。
過度に無理な力が人形に加わった際には、先に絹糸が切れ、人形本体を破損から守る役目を持つ。
地元（八女）に展示保存してある古い人形や、現在祭礼（人形公演）に使用されていない人形には、古い絹糸が多く見られた為、今回の新調に使用した。
糸は、使用する前にあらかじめ伸ばして軽く撚りを取り、イボタロウと呼ばれるロウを全体に擦り付けてから使用すると、糸の耐久性も向上し、滑りも良くなる。

（図版：A-24，26）

人形の髪型は、専門師の手により製作。
演目と役柄で髪型は決まっている為、入念に技術者と打ち合わせを行う。
八女の人形は、幸い髪型は旧来の形状を良く残していた為、作業はスムーズに行なう事が出来た。



衣装を着た状態の人形
衣装は保存会の方による物。
見た目にはそれ程傷んでいるようには見えないが、演技中に不都合が生じている。



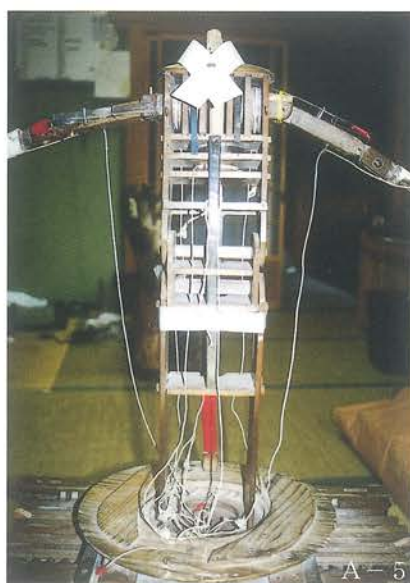
正面から見た様子
戦後に博多人形師の手により、
塗り直し修理が施された。
製作当初の面影は薄くなっている。



横から見た様子
髪型や簪等は、役柄に相応しい
物が使用されている。



長年の使用により、各部の傷みが著しい。
製作当初とは違う材で補修している箇所も多く見られる。
板材等は何度も割れたりし、修理が施されている。



正面から見た様子
本来のクジラバネが使用してある部分と、鋼に替えられている所がある。材料の入手が困難だったと推測出来る。



台車を下から見た様子
車輪部分は本来木製の筈であるが、戸車を使用されている。
円板下の板も一部欠損している箇所がある。



A-7
手の部分は傷みが激しい。胡粉が剥げ落ち、その上から白色のペンキ等が塗られている。使用されている糸も木綿で、バネは鋼製。



A-8
胴体と台車の部材
素材は主にサクラとカシ。実物と同じ素材を選び、良く乾燥させた材を使用する。



A-9
台車の材料
歯車本体はサクラ。櫛歯の方はカシを使用。歯のピッチは実物から採寸した寸法。



A-10
台車組み立て
実物からの採寸。組み込み方法等の木組みも実物通り。欠損していた部分は跡を観察して復元。



A-11
台車や胴体に使用される材は堅くて狂いの出やすい性質上、時間に余裕を見て組み立てる。狂いが生じた時は、その都度修正しながら進める。

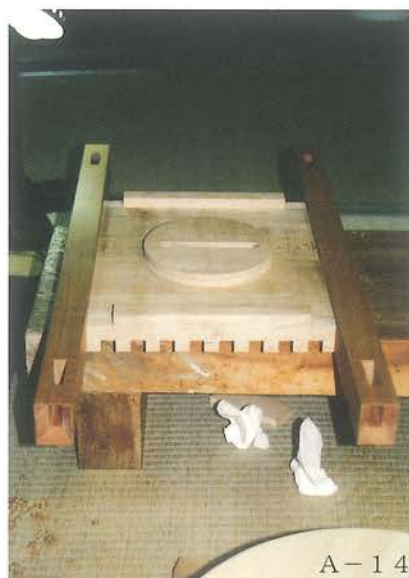


A-12
人形の土台部分となる歯車を、他の部材と貼り合わせている。



A-13

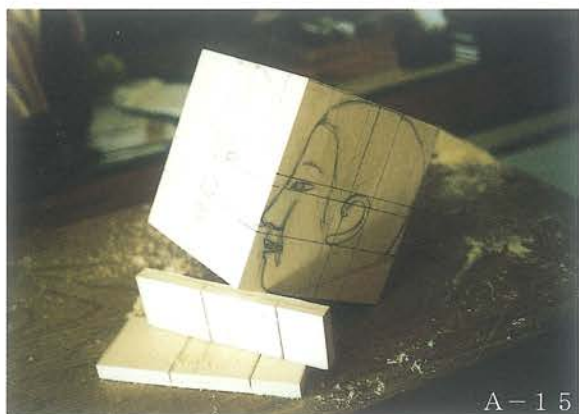
人形の衣装が巻き込まれない様に設けられた板。素材はヒノキ。板の反りを少なくする為、木目を互い違いに貼り合わせる。



A-14

台車の枠組みの
木口部分の細工

押し台側との連結を考慮して、
実物と全く同じ
様に穴を穿つ。

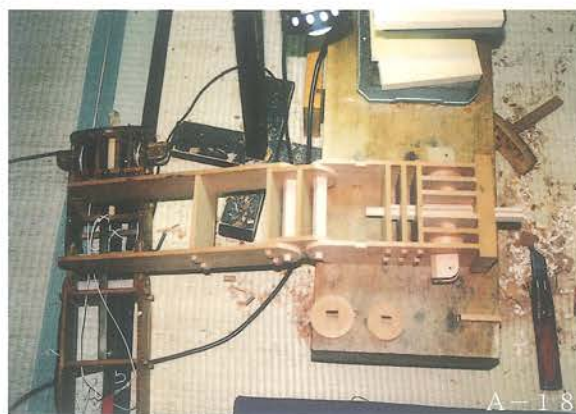


A-15

頭の部材

素材は木曽ヒノキ。

実物から採寸して材に印しをつけ、鋸で切り
出していく。



A-18

胴体の組み立て

各部分の擦り合わせを行いながら仕上げて行く。
狂いが生じると当然動作不良に直結する
ので、注意を払う。



A-16



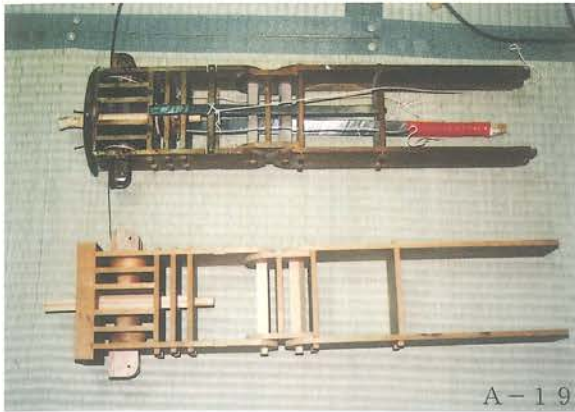
A-17

頭部正面と（左）
斜め上面（右）からの様子

彫り作業の途中。

8割程度まで彫れた段階で、内部
を削り貫く為に半分に割る。

その後で細かな顔の彫りを進めて
行く。



A-19

胴体部分の新（下）・旧（上）

途中で旧胴体と見比べながら組み立てを進める。



A-22

首部分の様子

塗りが完了し頭部と組み合わせる。首の上部に立てられたクジラバネは、うなづきの仕草の為。



A-20

クジラバネの加工

バネやゼンマイに使用する鯨のヒゲは、セミクジラを使用。背中の支えはイワシクジラのヒゲを使用。用途に合わせて幅や厚みを削り出す。



A-23

面相が済みカツラを取付ける前の頭

胡粉を塗る回数は、25回。保存会に保存されている他の古い人形の頭を参考にして見合った顔を描く。



A-21

胴体の組み上げ

肩板等を削り実物に似せる。この後糊を入れて、先に削っておいたバネ類を取り付ける。



A-24

カツラ（正面）

専門の職人に注文し、演目と役柄に見合ったカツラ髪型を製作して頂く。毛髪の素材は人毛と絹糸。



台車部分完成

実際に新しい人形を組み付け、一連の動作を確認。問題なければ完成。

A-25



A-26

人形の役柄に合わせたカツラを用意。毛髪は、人毛と絹糸を一部に使用した。



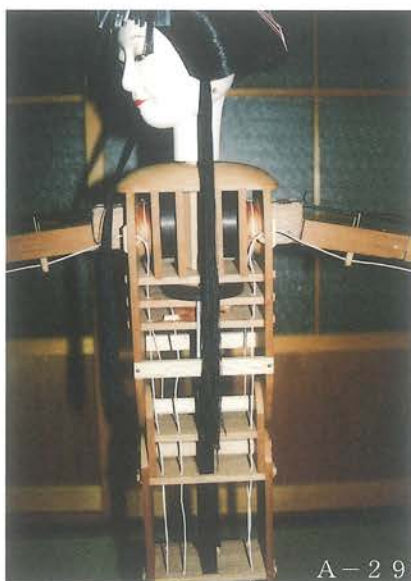
A-27

出来上がったカツラを頭部に取り付け完成。胴体に乗せてみて、実際と同様に動かす。



A-28

全ての部品を取り付け、動作も確認して問題がなければ正式な絹糸を張って完成となる。



A-29



A-30

全体の様子。

（２）平成１７年度の事業

新調２年目である平成１７年度にはＢ・Ｃ人形２体（横遣い・下遣い人形）が対象となりました。

当年度においては、平成１５・１６年度の方針及び実績に基づき、保存会内部の検討会は行いませんでしたが、当該人形の頭を新調するにあたり、最大の懸案事項はその表情の在り方でした。

現在の表情とするか、または、変更を加えるか、の点を最も重視し協議を行いました。Ｂ人形は役柄の１つに国若丸従者があり、主人である国若丸と比較し若々しく精悍な武士をイメージしました。また、Ｃ人形には前年度に新調を行った静御前の腰元（身分の高い人に仕える侍女）という役柄がある為、主より目立たず、気品ある表情をイメージしました。

保存会が出したイメージを萬屋仁兵衛工房に打診し、双方での協議の結果、保存会人形師と萬屋仁兵衛工房との間で直接詳細なやり取りを行い、旧来の姿に近似したと考えられる表情とする方針が確立出来ました。

胴体部分では、Ｂ人形は側板の虫食いやバネの損傷が著しく、修理は不可能でしたので新調となりました。Ｃ人形については、木の色合い等からＡ人形よりも古く考えられており、ホゾ組みや滑車（ゴマ）が磨耗により合致しなくなっており、腕には他の人形のパーツが取り付けられている可能性が有り、修理では対処出来ないと判断され、新調となりました。

Ｂ・Ｃ人形新調の詳細については、以下のとおりです。

【人形の新調・修理内容】

B人形（狐忠信・国若丸従者）

（図版：Ｂ．Ｃ－１７～１９，２４）

静御前同様、実物（オリジナル人形）から採寸して必要な材を準備する。

素材は主にサクラ、カシ。頭はヒノキ、手足はキリを使用した。

胴体の作りは、静御前と似た部分も有るが、若干板材の厚みが異なっている。

腕部分の仕組みに若干の相違があるが、製作手順は同様である。

胴体を製作する上では特に変更等は無いが、頭部、顔の面相が昔（旧来の姿）と随分異なっていると考えられる為、表情の方針を決定するのに多くの時間を費やした。

地元で展示保存されている人形には全体的な印象として博多人形風な作品は無く、素朴で愛嬌の有る表情が多かった。結果的には、現在の歌舞伎役者風なものとし、博多人形系の表情には仕上げない事とした。

（図版：Ｂ．Ｃ－２５～２７）

手は、物を掴む仕様になっている為、旧来通り同じ仕様にする事とした。指の関節が自由に曲がる様にする為の処置。

一度手の形に彫刻をした後、再度鋸で縦に割る。

割った間に三味線の皮（猫皮）を挟み、再度貼り合せた。

（図版：Ｂ．Ｃ－２７）

忠信の手はキリを使用してある為、糸が腕の内部を通って行く部分は、糸による擦れで糸道が変形しないように、焼いた火箸で黒く焼き、意図的に焦がした。

更に、穴の出口と入口には針金で作ったＵ字形の金具をはめて補強を行った。

手はキリで製作されていたのに対し足（足袋）はヒノキであった為、新調分の足はヒノキを彫って製作した。

人形の頭と同様、首も素材はヒノキであった。手だけキリを使用した理由は定かではないが、鯨のパネで腕全体を支持している事を思うと、腕から先が軽い方がパネの負担が少なくて済む為、ヒノキより軽いキリを使用したのではないと思われる。

(図版：B. C-32～34)

首軸や腕の付け根の肩の軸。

胴体の連結部に使用されている各軸芯等がカシ材で製作されているのは磨耗に強い、または、細く加工しても折れにくい点で選ばれたのだろう。

これらも同様に同素材にて製作する。

各部品の出来具合を確認しながら、胴体は何度も仮組みを行う。

(図版：B. C-35)

静御前同様に鯨のヒゲを削ってパネやゼンマイを作る。

胴体の前後の支えにはイワシクジラを使用。他のパネゼンマイにはセミクジラのヒゲを使用。

硬さが異なる性質を利用して使用する部分を変えていく。

(図版：B. C-36)

胡粉を塗る前に、彫り上がった頭や手足には古い大福帳等に使用されていた和紙をデンプン糊で貼っていく。

特にヒノキはヤニが出やすい性質が有る為、後の胡粉塗りに悪影響が出ないように、入念に貼る。

キリの場合はヤニの心配はなくても、彫りの谷間の入り組んだ所や、関節になっている肘や膝の近くは貼っておく。また、頭の内部を刳り貫いた後に貼り合せた部分は特に何枚も重ねて貼っておく。

台車は当然横使い人形とは形状が異なる為、同様に実物から採寸する事から始める。

使用する素材は概して同じで、サクラ、ヒノキ、カシを使用する。

現在使用している台車は、変形、歪み等痛みが著しい。

寸法も四辺で異なっている為、保存会との協議を複数回行った。

C人形（薩摩隼人国若丸殿島神社詣：弁財天・腰元）

頭は静御前のものと良く似ている。

表情面相は静御前と忠信と同様に、博多人形師の手により塗り直し修理が行われている。

修理前の当時を知る手掛かりは無い。

今までに新調した人形と同様に、残されている古い人形の頭を手掛かりに新調を進める事とする。

使用する材料、素材は今までの人形と同じく、頭はヒノキ、胴体は主にサクラ、カシを。台車はサクラ、カシ、ヒノキを使用する。

(図版：B. C-8～12)

胴体の寸法や構造は、静御前と殆ど同じ。

恐らく作者は同一人物ではないと思われる。

一応採寸から始めるが、やはり台車も含め静御前と全く同寸であった。

(図版：B. C-15)

胴体、台車、頭、手足と、全ての作業は忠信人形と同時進行で作業を進める。

材料は忠信人形と同時に木取りをする。板の厚み等も同じ寸法だったが、当然台車の構造は横使いの為、少々下遣いとは勝手が違う。台車の仕組みや工法は静御前の時の作業の覚え書き等が役にたった。

突き台（押し台）の金具が連結する部分の形状は静御前とほぼ同じだったが、傷みが著しかった。

実物の古い台車は静御前のものより全体的に傷みが著しいのは、演目に関係なく出番が多かった事が関係しているのか。欠損してしまい無くなってしまっている部品も多い為、寸法や形状が同じ静御前の部品に合せて製作した。

（図版：B. C-12, 33）

胴体は静御前と良く似た構造だが、腰元の胴体の下半身の側板が一度途中で切断されて現在の身長に変更されている点は、理由がはっきりとしない。明らかに4～5cm程度延長されている。

外側に副木（板）を当てて釘で固定している為、見た目も良くは無く、今後、元の身長に戻す必要も無い事から、保存会と協議し、現在の身長のままで側板は1枚で作る事となった。

首や肩の軸は忠信と同一寸法の為、揃えて製作。肩の軸を回転させる円板類（滑車のような形状）だけは、厚みが忠信より少し厚いので、別の工程となった。

台車上の大きな円板は、実物はスギ材であると思われたが、素材の特性上、如何せん脆い。

材の変更は良くないと考えつつも、スギ材よりは十分な強度を持つヒノキを選択した。

少し形状は異なるが、後年新調を行った侍女（玉藻之前）の台車の円板部がヒノキ製であった為、全く使用されていない素材ではなかった。静御前の台車の円板もヒノキ製であった。

腰元の胴体背中の支えとなっている竹が不自然だったので保存会に説明したところ、以前は鯨のヒゲであったものを、材料を入手する事が非常に困難となり、時期は判然としないが竹に変更されたとの事であった。前年度に新調した静御前のオリジナル人形には、現在でも鯨のヒゲが使用されていた為、今回の腰元も同じ仕様とした。イワシクジラのヒゲを加工して製作した。

（図版：B. C-48）

胴体の上部、胸にあたる部分の側板の幅を実物よりも少し幅広に製作した理由は、腕の肘曲げの糸が側板に空けられた糸穴に通されて動作するのであるが、演技中は常に糸が擦ってしまう状況にあり、その為穴の変形が生じやすい。実際にどの人形の胴を見ても金属製のヒートンに糸が通されているのが現状。本来の糸穴を使用していないのである。糸穴が変形する事で、糸の滑りが悪くなり、糸が切れやすくなってしまっている。よって新調する人形の新しい胴体にも糸穴は同じ様に空けるのだが、糸の摩擦で直ぐに穴が変形しないように、ツゲのマクラを貼り足す事とした。これにより糸が穴に直接擦れる事を防ぐと共に、滑りも良くなる為、糸の耐久性も向上するものと思われる。

その為には側板を従来より少し幅広に作成し、ツゲマクラを貼る場所を確保しなければならなかった。

しかし、この事によって動き方（人形の所作）が変化してしまうと言った様な事はない為、保存会からも了承を得た。

腰元の人形は、頭だけ様々な演目に使用されていたと聞く。しかし、今回の新調で役柄が完全に決定付けられた為、髪型を腰元に相応しい姿に整えた。

今までの髪型が悪いという事ではないが、カツラ職人の話によると、役柄が断定出来ていないと、当然髪型も決まらない、との事であった。



B. C-1

B人形（忠信） 頭

戦後、頭は博多人形師に修理を依頼し、塗り直しを行った様子。保存会所蔵の他人形と比較しても、雰囲気は随分異なる。



B. C-2

毛髪はスガ糸（絹の生糸を黒くしたもの）。首の作りが不十分で、満足な所作が出来ていない様子。後頭部が（首の後）が割れている。



B. C-3

C人形（腰元） 頭

忠信同様、塗り直し修理が行われているが、表情は昔と変わってしまったという事。



B. C-4

横から見た様子

頭部に対して首が細すぎ、その為所作に影響が出ている。忠信同様、後頭部に割れが見られる。



B. C-5

B（忠信）人形

全体を確認している所。不必要な糸穴や糸、釘等が多く見られる。板にも割れや欠損が非常に多い。バネ類は鋼バネで代用されている。



B. C-6

B（忠信）人形台車

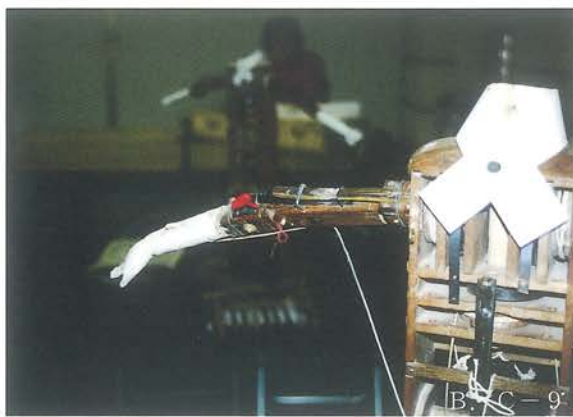
度々修理された跡が見られる。材の歪みが多く見られ、寸法も狂っている為、出来上がり当時の状態を推測する事が困難。



B人形（忠信） 背面
現状のまま保存して、祭礼には新調した人形を使用する事が最良と思われる。
修理では長期間使用は出来無いと思われる。



C人形（腰元）
胴体も台車も限界が過ぎている様子。稽古中や演技中に故障した部分を仮修理した痕跡が見られる。



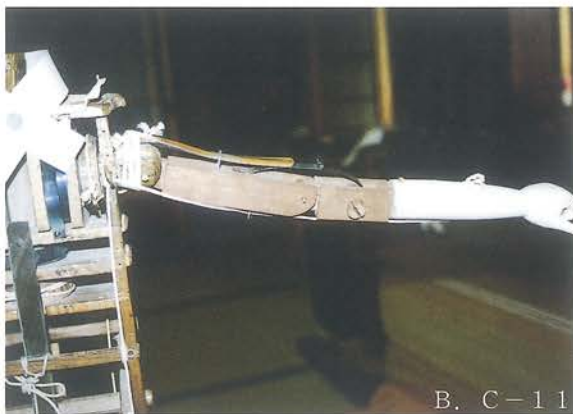
C人形（腰元）

肩や腹部に少量鯨のバネが使用されている。これは恐らく完成当時の名残りか。



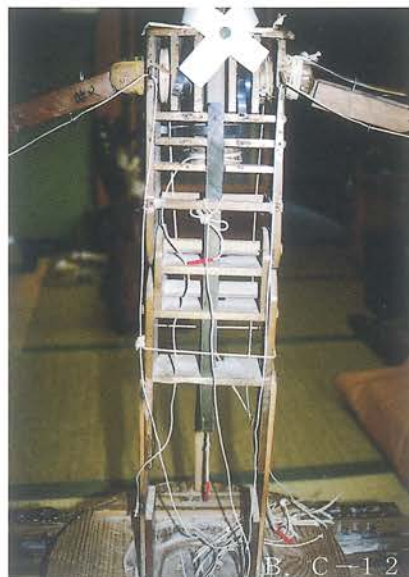
C人形（腰元）

腕の付け根の様子。割れたりヒビが入ったところに補修の跡が多く見られる。胴体には釘の小さな穴が非常に多く空いている。材が脆くなっている。



C人形（腰元）

肘の曲げ伸ばしの糸は本来胸の側板の糸穴を通っているのが正式だが、永年の使用で穴が糸で変形して使用出来なくなっている。その為のヒートン。



C人形（腰元）

意味は不明だが、胴体の下部が一度切り離されて延長されている。



B. C-13

C人形（腰元）

胴体下部と台車の円板。

下部の側板が延長されている。

円板は幾度となく割れたのだろうか。副木が貼られている。

背中の支えは現在は竹を使用。



B. C-14

C人形（腰元）

全体の様子。



B. C-15

C人形（腰元）

台車の押し棒は歪みが多く出ていて、木口に副木が足してある。押し台との連結部（杵部分）は傷みが著しい。



B. C-16

C人形（腰元）台車

台車を裏側から見た様子。棒の押さえる板は損失してしまった為か、ベニヤ板で代用され、車輪は陶器の車輪が代用されている。



B. C-18

B. C人形（忠信・腰元）頭

頭の木取りと粗彫りの様子。

大まかに鋸で切り出した後、基準となる耳、口、目鼻を彫り進めて行く。



B. C-17

B. C人形の材

胴体は主にサクラ、カシ。台車もサクラ、カシ、ヒノキを使用。良く乾燥された材を使用する。



B人形（忠信）

頭部の彫り作業中。
素材は木曽ヒノキを使用。
木目は顔の中央に木裏の中心が来る様に木取る事が重要。



C人形（腰元）
頭部の彫り作業中。



B. C人形
忠信（左）
腰元（右）

7～8割程度顔が彫れたところで、頭を2つに割り、内部を割り貫く作業に入る。



B. C人形（忠信・腰元）頭内部割り貫き
割った後、数時間の内に割り貫き作業を済ませる。
長時間放置すると互いに歪みが出て、上手く貼り合わせられなくなる為、急いで行う。

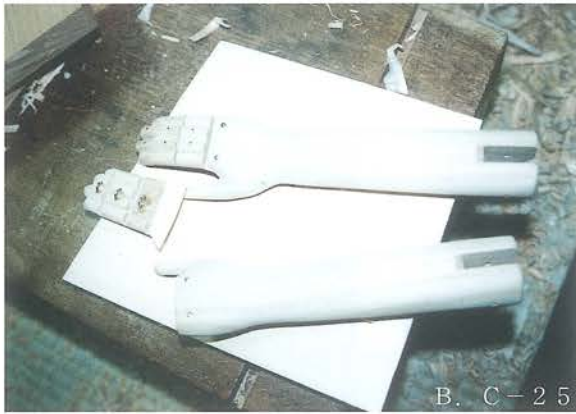


B. C人形 頭部木地仕上げ
割り貫きが完了したら、直ちに貼り合わせ。
後で耳や目等の細工を彫り上げる。紙ヤスリで木地表面を平滑に磨く。耳の下の竹ピンの穴が黒いのは、焼いて強くする為。



B. C人形 手・腕

実物を観察しながら彫り作業を進める。
素材はキリを使用。
実物も同じ材が使用されていた為。



B人形（忠信） 手

忠信の手は指の関節が動く様になっている為、同様の手にする。三味線の皮を挟んで、自由に曲がるようにする。



B人形（忠信）

指の曲げ伸ばし用の糸が通る糸穴。



B人形（忠信）

指先からの糸が肘の関節の手前から出てくる。



B人形 足

腰元人形にはないが、忠信は下遣い人形の為、実物を参考にして新しく足を彫り直す。素材はヒノキを使用。



B. C人形 手足

彫り上がった紙ヤスリで表面を磨く。胡粉を塗る前に和紙を糊で貼る作業を施す。



B. C人形 胴体

実物から採寸して、材を寸法通りに加工して行く。



腕・足 部材



B. C人形 胴体一通りの部材
2体の構造は良く似ているが、若干寸法が異なる為、間違えない様に部品を製作。



B. C人形 胴体組み込み途中
下遣いと横遣いの違い。
身長の外に、若干の板厚と肩板の大きさに差が見られる。



B. C人形の胴
横遣いの胴の方がやや大きい寸法。
肩軸や首の軸や関連の部品を仮組みして見て円滑に動作する事を確認する。



バネやゼンマイに使用するセミクジラのヒゲを鋸で切り出して必要な寸法や幅、厚みに鉋で削って加工する。
貴重な素材だけに注意して加工する。



和紙貼り作業
胡粉を塗る下準備として古い大福帳の和紙を糊で貼る。割った後の補強とヒノキのヤニ止めの意味で入念に貼る。糊はデンプン糊を使用。



B. C-37

C人形（腰元）の顔

胡粉塗りが完了して、面相も終了。
役柄に見合った表情を気持ちを込めて描き上げる。失敗が許されない作業の為、主に深夜に描く事が多い。



B. C-38

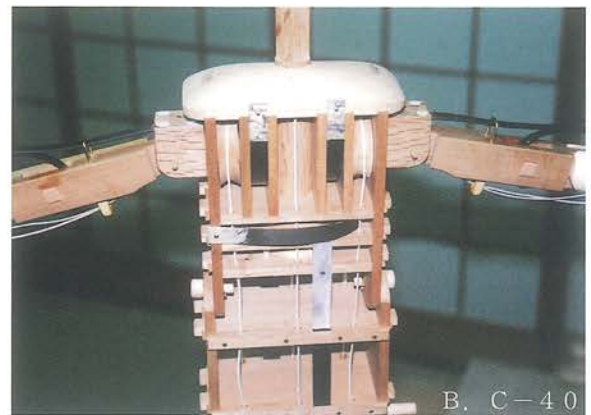
B人形（忠信）の手のバネ取り付け

胡粉が塗り上がった後の必要な金具やバネを取り付けて行く。バネの固定に釘を使用しないのは、調整が容易に出来る為。



B. C-39

B人形（忠信）の手のバネ取り付け



B. C-40

B人形（忠信）の胴体

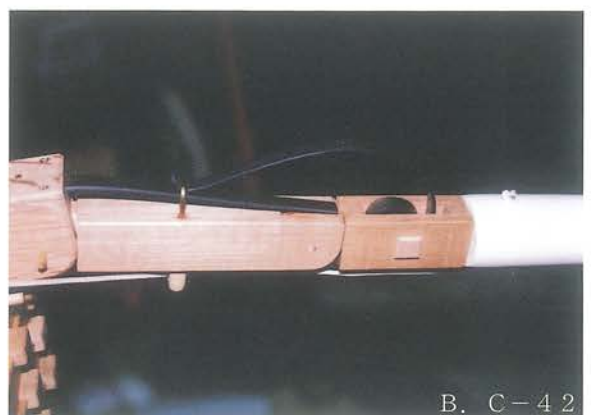
各部品を胴体に取り付ける。操作用の糸は本来使用されていたと思われる絹糸を使用。



B. C-41

B人形（忠信）の胴体

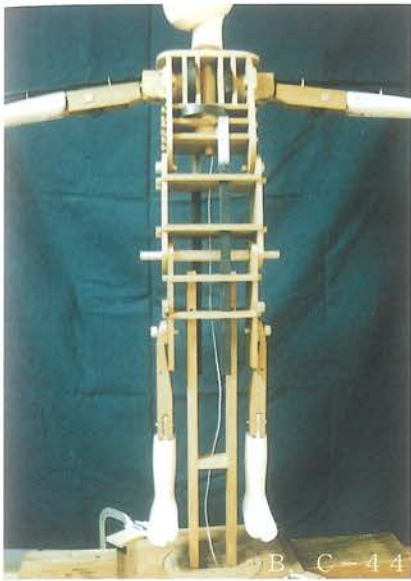
クジラバネに和紙を一部貼り付けるのは、割れを防ぐ意味。



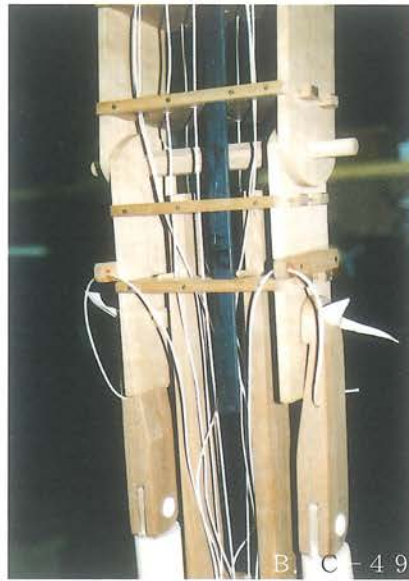
B. C-42

C人形（腰元）の腕

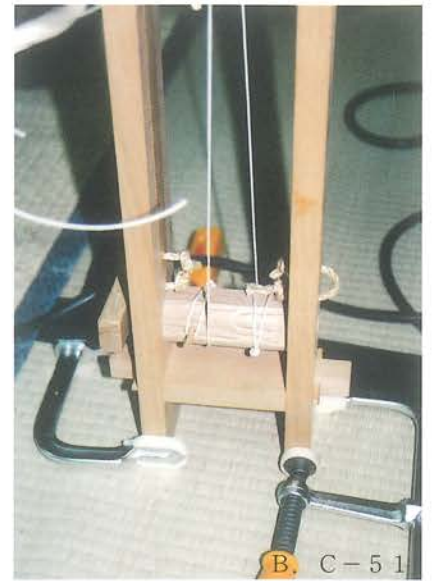
肩と腕のバネの取り付け方と、糸の通し方。下遣いの忠信とは腕の構造とバネの取り付け方に違いが見られる。



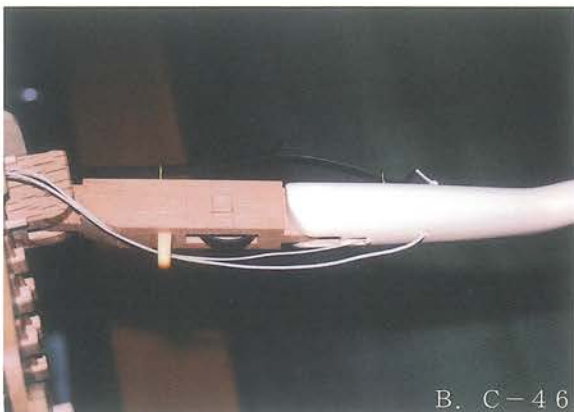
B人形（忠信）の胴体
立棒と足の取り付け方。



B人形（忠信）の胸・腰周辺
各操作糸の通り道。
足の取り外しが容易に出来る様
に鹿皮を通して止める。
木の部品に対する傷みの減少を
期待して。



B人形（忠信）の台車下
人形の前傾と反りの動作の糸の
巻取り軸。



B人形（忠信）の腕
バネの付け方と糸の通り方。
指の開閉の糸は肘の辺りから出てきて、
肘曲げの糸と同じ穴に入っていく。



B人形（忠信）の台車下
人形の立棒の固定方法。
2本のピンの抜き差しで、確実に固定と
脱着が出来る。



B人形（忠信）の上半身
仕上がった頭を胴体に乗せる。
この時に滑らかに首が回るか、
ゼンマイバネの強さを調整。
忠信の髪はカツラではなく、
直接頭に植え付ける。
素材は人毛。



B人形（忠信）の完成
台車に載せてみて、実際に一通
り動かす。不具合等無ければ、
正式な絹糸を通して完成。



C人形（腰元） 全体
カツラを頭に取り付けて、胴体
に載せて腕も取り付けた後、
一通りの動作を確認する。



C人形（腰元） 完成

（３）平成１８年度の事業

新調３年目である平成１８年度にはＤ・Ｅ人形２体（横遣い人形）が対象となりました。

当年度においては、これまでの実績も鑑みながら、新調に係る復元・修理検討委員会を開催し、事業の進め方について御指導頂く検討委員会の外部指導者として２名の有識者、そして１名のオブザーバーに御参加頂きました。

本年度に該当した人形を新調するにあたり、最大の懸案事項は昨年度と同様、その表情の在り方でした。

現在の表情とするか、変更を加えるか、等協議を行いました。また、本年度は和紙製の面（玉藻之前）も加わっており、面については和紙の上貼り再生とするのか、または新調とするのか、等の意見が出され、意志統一には時間を要しました。結果的には、現状の保存状態を考慮して新調となりました。

Ｄ人形の役柄は、この世を魔界に陥れようと画策した九尾の狐が美女（玉藻之前）に変化して宮中に侵入し、時の鳥羽院に近づいた化け物、というもので、才色兼備でありながら、どこか浮き世離れた妖艶さをイメージし、面の表情が決まりました。また、Ｅ人形は玉藻之前の侍女という役柄ですので、目立たないけれども、気品ある従者の表情をイメージしました。

保存会が出した方針を萬屋仁兵衛工房に打診。双方での協議の結果、検討委員会で意見として出された文楽系の表情（旧来の姿が近似していたと考えられる表情）とする方針が尊重されました。

横遣い人形では最古と考えられているＤ人形は、板割れが散見されゴマ（滑車）等に大きな遊びが見られました。虫食いやバネの損傷も著しく修理は不可能と判断され、新調となりました。

事業前には修理で対処する予定だったＥ人形については、腕部の回転が悪く全体的な交換が必要である事が判明し、台車もほぼ動かない事から修理では対処出来ないと判断、新調となりました。

Ｄ・Ｅ人形新調の詳細については、以下のとおりです。

【人形の新調・修理内容】

D人形（玉藻之前）

（図版：D、E－35，36）

玉藻之前は、紙製の面。和紙を何層も重ねて糊で貼って形成されている。表面の凹凸を焼鑊で均す。胡粉を塗って仕上げる。独特の作業を要した。

一番難儀したのは、面に髪を取り付ける方法。髪型を決めてカツラを製作してもらい、カツラの金具を面に取り付けるのだが、相手が紙の面なので、釘で打ちつける事は出来ない。結果的には黄銅の針金で縫う様に金具を固定した。

（図版：D、E－31，32）

狐の頭はキリ材を用いて製作した。頸部（首）はバネ等の細工が必要であった為、ヒノキを用いた。

（図版：D、E－7～9）

胴体の寸法を実物から採寸。この人形の胴体は著しく傷んでいる。

素材等は今までと同様だが、時代が古い為か、損傷が目立った。

構造自体は、他の横遣い人形の胴体と同様であったが、台車部分に若干異なる特徴があった。

（図版：D、E－10～12）

これまでの横遣い台車連結部分は角穴が上面に空けてあったが、本人形の台車は側面に空けてあった。

押し台側の金具（ツメ）の構造・取り付け方法が異なっている様子。

この台車も胴体同様著しく傷んでいる為、寸法出しに時間を要した。台車自体の寸法もやや大きく、材も少し太い。

上部の円板に限っては、これまでのものより若干小さい。

工法は今までと同様で問題は見られない為、従来通り行う。

台車枠下部に取り付けられた車輪の直径を2種類、計8個製作。押し台の高さを合せる際、誤差が生じる事態に備えた。

台車枠、木口部の小さな角穴の位置が、実物はバラバラの寸法であった為、保存会に連絡・協議した。

完成品送付後、地元（八女）で擦り合わせや微調整が必要と思われる。

改めて、動く「からくり」物の難しさを痛感。

E 人形（其の侍女・御女中）

（図版：D. E-29, 33）

頭の素材は今まで通りヒノキを用いる事とした。

表面を整えた後、和紙を貼る。

（図版：D. E-4, 6）

胴体は一見すると古そうに見えるが、胴体下部の側板に製作者の銘とともに昭和21年作と記されており、その当時使用していた人形が使用不能になり、新調した様子。

構造は他の横遣い人形と良く似ているが、突き棒はなく、一般的な横遣い用の台車には乗らない。

歯車を用いた旋回方式を使用せず、全操作を糸のみで行う横遣い人形である。

胴体は玉藻之前と同じ手順で進める。構造自体は同じ為、基本的には横遣い人形の全てが共通した部材。

素材もサクラ、カシ材が主となる。

（図版：D. E-5, 20, 21, 24）

玉藻之前と異なる点は、人形の胴体と下部の円板が固定になっている点。

円板はヒノキとサクラで作るのだが、上部の板が大きく、下部の板がそれより少し小さ目の寸法となっており、下部の板の側面には旋回用の操作用糸を添わせる為の溝が彫り込まれている。中央に円形の穴が空くだけの単純な構造。今回、人形の胴が固定される部分だけサクラを埋め込んで貼り、補強を施した。

一般的な横遣い人形には、背中に幅広で長いクジラヒゲの支えが取り付けられているが、本人形にはそれが無い。下遣い人形に用いられていると同様のクジラバネが胴体の前後に縦方向に通して取り付けられている。

古い人形の胴体にはコイルスプリングが取り付けられていたが、恐らく地元で胴部を作り替える折に変更されたのだろうと推測される。

支えとしてのクジラバネにはコシの強いイワシクジラとナガスクジラのヒゲを使用した。

（図版：D. E-26, 27）

玉藻之前と侍女の人形から、肩と肘曲げのクジラバネの取り付け方法に、一部改良を施した。

今まで「コ」の字形の金具に肩と肘のバネは固定されていたが、新調した人形の中には、固定し止めていた2本1対のクジラバネが所作中に外れ易くなっている（オリジナル通りでは、バネ同士の接点が短い。）事が保存会より指摘された。旧来通りの方法の中には、一部理屈と実際が合致しない事もあり、オリジナル通りに復元を試みても実際にはスムーズに動作しない事もあり得る事がわかった。

ただ、構造や全体を大きく変更してしまうのではなく、旧来の方法に若干の細工を施す事で動作上の障害を改善する方法を選択した。「コ」の字形の金具は黄銅製であったり、鉄製であったりと、時代によって様々な材質が使用されていたが、今回はカシ材によって「コ」の字部品を製作。

金属に比べ滑りも良好で、クジラバネへの負担も少ない。

加工には少し手が掛かるが、本部品自体にバネが糸で固定できる点が優れている。

この施行で、演技中にバネが外れてしまう事もなく、また、バネ調整時も糸の結び直しで簡単に調節が出来る。この改良は、古い玉藻之前人形の腕に同じ様な取り付け方をした痕跡が見られた為に、新たに工夫したと言うより、むしろ本来の姿に戻したと言う方が妥当で有ると考える。



D. E-1

D人形（玉藻之前）前面
顔面は塗り直しの修理がされており、本来の面影は見られない。面の素材は和紙で、張り子で作られている。黒いビニールが取り付けられている。



D. E-2

D人形（玉藻之前）前面
横から見たところ。
頭髮は人毛。



D. E-3

D人形（玉藻之前）狐の頭部
頭部本体は合成樹脂で出来ている。本来は木製。
顔料はアクリル絵の具で彩色している。



D. E-4

E人形（侍女）胴体
昭和中期頃に作り替えられている。
スプリングバネが取り付けられている。また、金属製の滑車等も見られる。



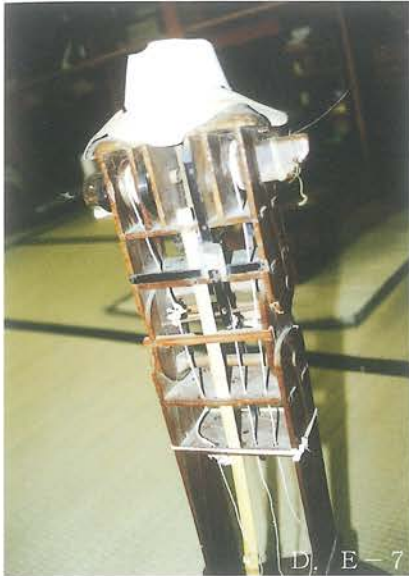
D. E-5

E人形（侍女）
土台部分の磨耗が著しい。
円板部分はサクラとヒノキで出来ている。



D. E-6

E人形（侍女）
操作槌に搭載したところ。
ガタが多い。



D人形（玉藻之前）胴体
一部を除いてバネ類は金属が使用されている。素材は主にサクラとケヤキ、カシが多い。背中の支えの竹は、本来クジラのヒゲ。



D人形（玉藻之前）胴体
土台の円板はサクラ製。胴体本体は磨耗と破損が著しく度々修理がされている。木部は割れや欠損が多く、修理が困難。



D人形（玉藻之前）胴体
操作糸は現在は木綿が使用されているが、他の古い人形を調べると、以前は絹糸が使用されていた。



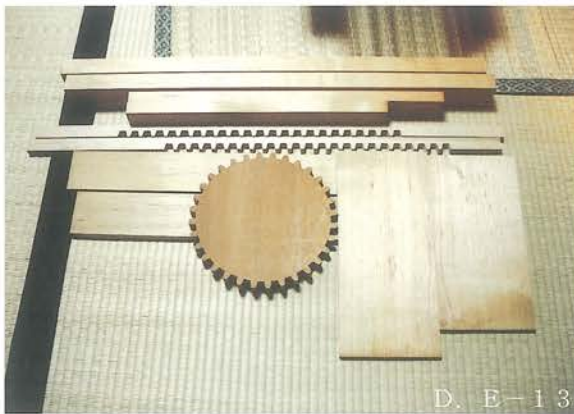
D人形（玉藻之前）台車部分
中央の軸部の磨耗が著しい。長年の使用の為、糸で擦れてしまい、演技中に糸が切れ易くなっている。



D人形（玉藻之前）
台車連結部
台車枠の木口部の結合部。傷みが著しい。強い力がかかる部分だけに修理が難しい。



D人形（玉藻之前）
台車連結部



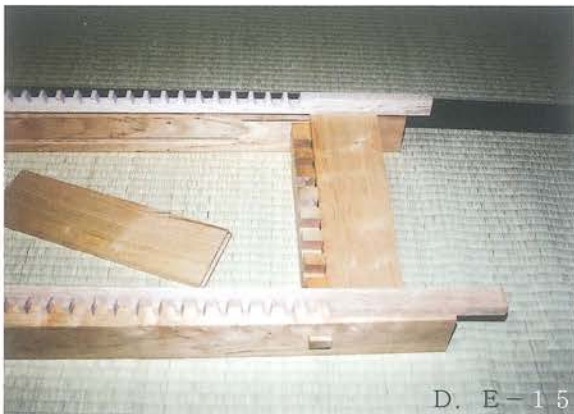
台車の製作

実物のものと同じ素材を用意する。
年数をかけて乾燥させた木材を使用。
サクラとカシを用意する。



台車の製作

台車に使用する素材。同左。



台車の製作

実物から寸法を取り、木組の方法も同じ様に組み進めて行く。至極僅かだが、途中で生じる木材の狂いは、その度に調整する。



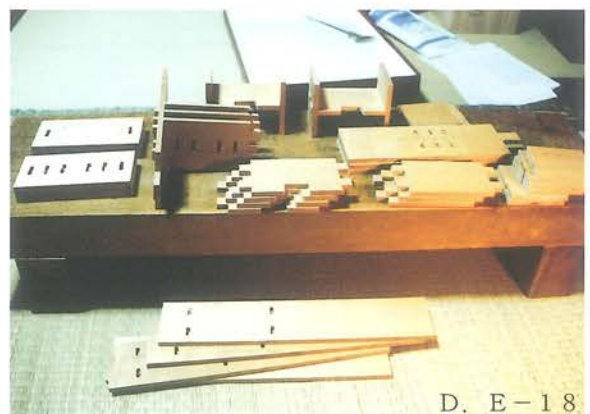
台車の製作

歪みや反りが生じない様に注意しながら各部品を組み合わせて行く。
素材はサクラとヒノキ。



台車の製作

細工が済んだ台車の各部品。



D. E 人形の胴体

素材はサクラ。
実物と同じ寸法でホゾを組んで行く。



D. E-19

D人形（玉藻之前） 胴体の組み込み
糸が通る穴、軸の丸穴等、確認しながら進めて行く。同時に各部品の個性を付けて面取りや削りを施す。



D. E-20

E人形（侍女） 土台部
人形の左右転回用の大滑車（溝の有る円板）の製作。ヒノキで作製。



D. E-21

E人形（侍女） 土台部
人形の胴体を固定する部分はサクラの板を貼り付けて補強する。



D. E-22

D人形（玉藻之前）の台車
枠組の木口部の細工。押し台側との連結の事を考慮して、寸法には細心の注意を払う。他の横遣いの台車とは形状が異なる部分。



D. E-23

D人形（玉藻之前）胴体組込
首の軸等を通して見て、円滑に動作する事を確認する。



D. E-24

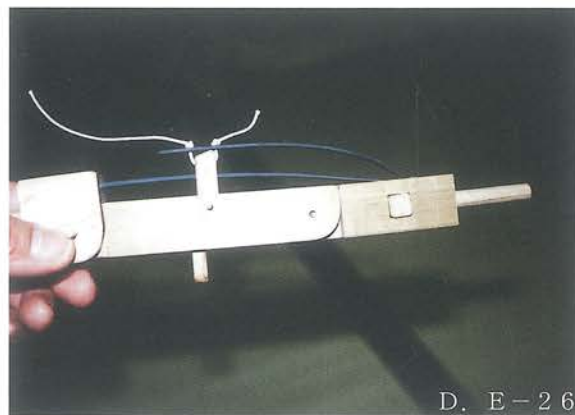
クジラヒゲ加工

バネやゼンマイに使用する鯨のヒゲを切り出している。使用する部位によりバネの強さも異なる為、中や厚みを削って調節する。



D. E 人形
胴体組み上げ

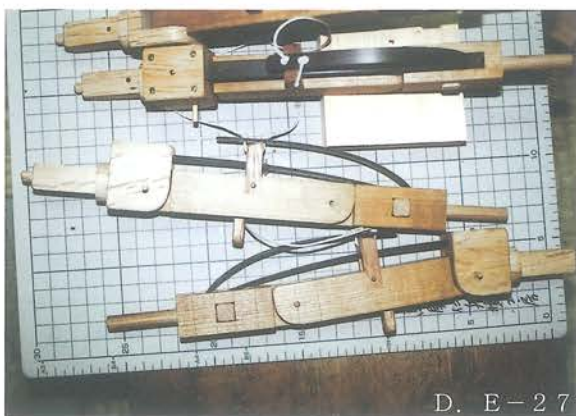
両人形とも上半身は同じ寸法と構造の為同時に仕組んで行く。先に削って調整していたクジラバネを巻き込む。固定には糸を使用。後に調整が行い易い。



D. E-26

腕のバネの取り付け

先に削っていたクジラバネを腕に取り付ける。金具や釘は、出来るだけ使用せず、木片や糸で止める。



D. E-27

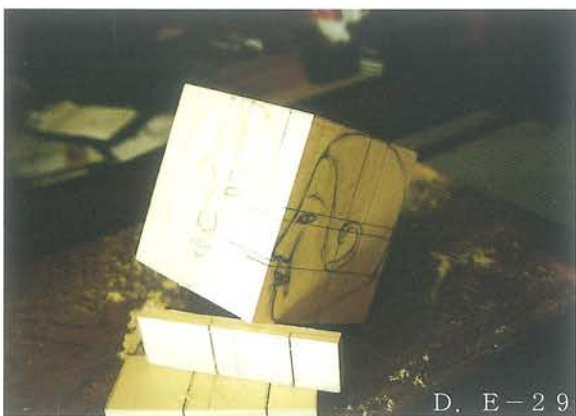
腕のバネの取り付け



D. E-28

D 人形（玉藻之前） 台車

全部品を仮組みした所。本当の組み上げは人形が完成した時点で行う。その間、様子を見る。



D. E-29

E 人形（侍女）の頭木取り

素材はヒノキを使用。目・鼻・口の寸法を出し、鋸で切り込んで行く。



D. E-30

D. E 人形の手と腕

頭は素材にヒノキを使用した。手にはキリを使用。実物も同じ素材だった事と、ヒノキよりも軽量である事から適していると思う。



D人形（玉藻之前） 狐の頭部粗彫
狐の頭部はキリを素材にして製作。
内部を削り貫けない形状の為、軽量のキリを使用している。



D人形（玉藻之前）
狐の首部

頭部に対し首はバネ等仕掛けの都合上、ヒノキを使用。キリより少し磨耗に強い。



和紙貼り作業後
胡粉を塗る前に、補強とヤニ止めの意味で和紙を貼る。使用する紙は古い大福帳等。糊はデンプン糊を使用。



E人形（侍女）
頭部

彫り上がった状態。表面を平滑に整えて、後から和紙を貼る。



D人形（玉藻之前）の面
和紙で張り子の技法で製作。
張り子に使用した糊は、粘りの強いモチ米の糊を使用した。



D人形（玉藻之前）の面
顔面を平滑にする為に、焼きゴテで凹凸を無くす。



D. E-37

和紙を貼り終えた手



D. E-38

和紙を貼り終えた狐の頭部
顎の関節の穴が黒く焦げて見えるのは、穴を火箸で焼く事により、磨耗に強くする意味がある。



D. E-39

胡粉の製作
胡粉は地塗り、中塗り、上塗り、仕上げの順で25回程塗り重ねる。写真は胡粉と混ぜるニカワを溶かしている様子。



D. E-40

胡粉の製作
ニカワの分量に注意して作る。
ニカワの濃度が濃いとひび割れの原因となる為。



D. E-42

胡粉磨き作業
刷毛で塗る為、ムラが生じる。
その為、数回塗ったら表面を研磨する。
目や鼻、口を同時に刃物で切り出しておく。



D. E-41

塗り作業
初めに塗る胡粉は、コシの強い刷毛で擦り込む様に塗る。
細部が埋まらない様にも注意を払う。



胡粉磨き作業



面相

地元に残されている古い人形の顔を手掛かりに、役柄に相応しい顔に仕上げる。失敗が許されない為、深夜に描く。



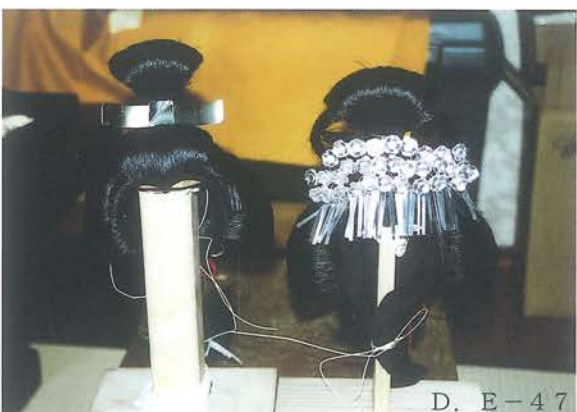
面相

顔を描き終わったら、息を吹き掛けて表面を磨く。自然な艶が出れば塗りは成功。



D人形（侍女）の頭

顔を描き上げ、磨き終わった頭。首の上部に立てられたクジラバネはうなづきの動作の為のもの。



D、E人形用のカツラ

（左：侍女、右：玉藻之前 面）

役柄に合わせた髪型のカツラ。頭髮が乱れた時に外して結い直しができる様に考慮してカツラとする。



狐の頭の出来

眉と髭はヤクの白い毛を使用。



D. E-49

E人形（侍女）頭の出来
頭にカツラを固定して、仕掛けの糸を取り付けて、頭部は一応完成。



D. E-50

D人形（玉藻之前）
狐頭の出来
横から見た所。顎の関節にある竹の軸には、演技中に面を取り付ける為に小さな釘が打ち込んである。実物も同じ手法。



D. E-51

D人形（玉藻之前）
狐頭の出来
同左頭を後ろから見た所。



D. E-52

D人形（玉藻之前）
面の出来
紙の面にカツラを取り付けて完成。



D. E-53

D人形（玉藻之前）の面
実物には後頭部にビニールが付いていたものを黒い布にした。面を付けた狐の後頭部が外側から見えない様に付けられているものと思われる。



D. E-54

E人形（侍女） 頭部横
実際の胴体に乗せてみる。
うなづきの糸を肩板に通して引いてみる。問題がなければ、胴体に糊が入れられる。



D人形（玉藻之前） 胴体
台車に載せてみて確認。
クジラヒゲの支え等も取り付け
てみて、問題なければ台車にも
糊が入られる。



E人形（侍女） 胴体完成
一通りの部品を取り付けてみて
動作を確認してみる。
問題なければ正式な操作糸が貼
られる。糸は絹糸を使用。



E人形（侍女） 胴体完成
正面から見た所。



E人形（侍女） 完成



D人形（玉藻之前） 完成
狐の完成



D人形（玉藻之前） 完成
上の狐の頭に玉藻之前の面を取
り付けた所。
一通りの動作を、この後に確認
する。

(4) 平成19年度の事業

新調4年目である平成19年度にはF・G人形2体（下遣い人形）が対象となりました。

当年度においても新調に係る復元・修理検討委員会を開催し、事業の進め方について御指導を頂きました。本年度に該当した人形を新調するにあたり懸案事項なるものは特になかったのですが、いずれの人形も損傷がひどく、昨年度と同様、現状の保存状態を考慮して新調としました。

G人形の目が玉眼（ガラス製の目）となっている点について検討委員会で指摘を受け、また、本人形の顔（頭）が全体的に小さいが、新調時はオリジナル通りの寸法取りを行うよう、指導を受けました。

検討委員会の指導を受け、保存会が出した方針を萬屋仁兵衛工房に打診。検討委員会で意見として出された内容を尊重する事とし新調作業に着手しました。

F・G人形新調の詳細については、以下のとおりです。

【人形の新調・修理内容】

F人形（金財童子・宮中童子）

（図版：F. G-1, 2）

童子の人形は、玄翁和尚と同時進行で新調作業を行った。

頭は和尚と同時期頃に塗り直し修理が行われたようであるが、やはり状態は良くなく、本来の胡粉塗りとは仕上がり具合がかけ離れている。恐らくポスターカラーの様な絵の具で色が塗られていて、面相も相応しい描き方ではない。頭髮の付け方や結い方も適切とは言いがたい。

和尚の頭と同様に、首と頭部を繋ぐ竹のピンの差し込み口が塗りつぶされて塞がれている為に、内部状況の詳細が判然としない状況となっている。このような状態では、糸が切れたりバネが折れてしまった時に修理が不可能となる。

和尚の頭には眼にガラス（玉眼）が入れられていたが、童子の頭には見られない。

頭の寸法は童子・和尚ともほぼ同寸であった。

（図版：F. G-11, 12）

胴体の仕組み等は和尚と共通している点が多く見られるが、童子の下半身は故意に部材が付け足された形跡が見られる。一度、台車や立棒（支柱）を外され、横遣い人形に変更されて使用されていた事が考えられる。必要以上に腰下が長過ぎて違和感が強い。

何度も手直しや改造が行われて、ややオリジナルの形状を失いかけているが、後から付け足された部分以外は和尚と寸法や構造が同じ為、和尚と並行して作業を行う。

人形本体以外の台車や支柱は和尚のそれと同寸・同形状。使用されている素材も同質。

（図版：F. G-8, 9）

童子人形には足が爪先まで遺存している。足の取り付け位置や方法に何度も変更の跡が見られる。その他の胴体部分を見ても、欠損箇所が多い。和尚の胴体を参考にして欠損部分は新調していく。

腕の構造は和尚と同じく、バネの取り付け方等、良く考えられていて無駄がない。ただ、現在はほとんどのバネやゼンマイが金属製に付け替えられている。胴体を支える前後のバネのみ、僅かにクジラバネが遺存する程度。

(図版：F. G-61～64)

童子の頭には毛髪が植えられている。使用されている素材は人毛であった。人毛を「ミノ毛」と呼ばれる方法で縄暖簾状に編んでもらい、塗り、面相が完了した頭部に釘で留めて固定する。

古い方の童子の頭の髪の長さが疎らな為、後頭部で正しく結えていなかったが、新調した頭は本来の有るべき姿に戻した。

G人形（玄翁和尚）

(図版：F. G-3, 4)

頭は今までの人形と少し違いが見られる。他の人形の頭は面相を描く時に眼を墨で描き上げて彩色してあったが、本人形は初めから目にガラス（玉眼）が埋められていた。燈籠人形の頭としては、大変珍しい。

時期は定かでないが、頭の塗り直しが施されている。しかし、他人形と同様、良好な修理ではなく、古い塗料を剥がさずに上から直接塗られている。

首と頭を繋ぐ竹製のピンの差し込み口が塗料で塞がっている為、内部の様子も分からず修理も不可能である。

胴体は前回の忠信と似た様子の下遣いだが、全く異なるものである。

胴体自体が上下する仕組みになっているが、忠信のそれは特に細工がなく、支柱（立棒）の下部が上下にスライドする仕組みになっていた。本人形は下半身に四角い筒が取り付けられており、支柱に上から被せている。糸で直接人形を引き上げたり降ろしたりする仕掛け。

胴体には一部欠損して無い部品があった為、推測して新調した部品を取り付ける事とした。

結果、現在まで演技としては使用していなかった動作が可能となった。

使用されている素材等は今までの人形と同じサクラが主で、カシ、ヒノキも使用する。

(図版：F. G-38, 43～46)

人形の頭はヒノキで製作。顔の表情を彫った後に半裁し、内部を削り貫く。

しかし、これまでの人形と異なり目が玉眼である為、内側からガラスを入れ和紙で押さえた。

瞳は墨と顔料で描き、白目は真綿を使用した。

和紙でガラスを押さえる前に、松ヤニでガラスを固定しておく。

眼球に使用したガラスは、特別に頭部の大きさに合せたものを依頼し、製作した。

(図版：F. G-49～51)

手はオリジナルがキリ材であった為、同じ素材を使用した。

本人形には元々足が付いていなかった。スネの部分までは部分まではあるが、その先が無い。保存会に説明頂くと、衣装により見えない部分でもあるので当初から作製されていない可能性がある、との事でオリジナル人形と同仕様で留めた。和尚が手に持つ数珠は、オリジナルではガラス製であったが、いつの頃か、適当な物がなく間に合わせて持たせていたものだと保存会から説明を受けた。

新調にあたり、重量のあるものでは腕のバネに負担が生じるので、保存会の了承を受け、木製の軽い数珠に変更した。

(図版：F. G-25)

腕の構造がこれまでの人形と異なっていた。曲げ伸ばしの動作は同じでも、バネの使い方や関節部分の作りが異なっていて、合理的に出来ている。大変興味深い。ここもオリジナルと同仕様で新調。

腕に使用されている素材は、これまでの他人形はサクラであったが、本人形と童子はカシで製作されている。当然、同じ素材を使用して新調する。

(図版：F. G-33～36)

パネやゼンマイは、殆ど金属製に替えられていた為、全て鯨のヒゲに戻す。

腕の関節に小さくゼンマイを巻き込まなければならない為、特に質の良い柔らかいものを選択し使用。

胴体の支えに使用される鯨のヒゲは、出来るだけ硬質なナガスクジラのヒゲを使用。

オリジナルの胴体にも一部ナガスクジラが使用されていた為、それに倣う。

セミクジラのヒゲ同様、現在では入手困難な素材。

鯨のヒゲをゼンマイとして使用する時は、前もって熱湯に浸しておき、十分柔らかくしてから巻く事が必要。

(図版：F. G-22～24)

台車の素材は杵がヒノキ、中央の円軸がクス。忠信の台車とは異なる点が多い。

中央の円軸がクス材の他に、杵に比較的柔らかいヒノキが使用されているが、理由不明。

人形を操作する時に、全重量がかかる「ツバ」の部分が幾度となく割れ欠けしていて、何度も修理の手が入っている。ヒノキであれば当然か。

保存会と協議した結果、構造的な変更は行わず、底板（ツバ）だけサクラに素材変更する事となった。

(図版：F. G-19, 21, 30, 32)

忠信人形胴体の上下動の操作に比べ、和尚と童子人形の上下動所作は、糸1本で操作出来る仕組みとなっている。台車下部の支柱にも違いは当然有るが、和尚と童子人形の方が操作が単純である。それぞれに一長一短がある為、本構造については復元の意味が大きい。

(図版：F. G-37)

胴体、台車回りを仕上げながら組み立てて行く。バネ類を取り付ける前に、首や肩の軸の回転具合を確認する。問題が無ければバネを取り付ける。

(図版：F. G-54, 55)

頭、手が彫り上がった後、必要な部分に和紙を貼って目貼りを施す。ヤニ止めを補強の意味で行うが、使用する和紙は古い大福帳等の帳面の紙が最良。

しかし、どんな帳面の紙でも良い訳では無く、特に薄くて繊維の長い紙が必要となる。

目貼りに使う糊は昔ながらのデンプン糊を使用。その中に少量の米糊を混ぜて使用する。

(図版：F. G-56～58)

貼った和紙が完全に乾いた後に、地塗り胡粉を作り始める。

地塗り胡粉に使用する胡粉は、粒子の粗いものを使用する。これは、塗料の厚みが付き易く、次の段階に塗る中塗り胡粉の乗りを良くする為。

地塗りに使用するニカワは、粘度の強いものを使用。木地に強く胡粉を付着させる為。

数回塗り重ねた後に紙ヤスリで表面に出来た刷毛ムラを均す。また、その作業の後で晒し木綿を湯で濡らしたもので表面をさらに拭き上げて、紙ヤスリの跡も消す。同時に小さな気泡の跡も消す事がこの作業によって行なえる。

(図版：F. G-59, 60)

中塗りの胡粉を作る時は、地塗り用とは別に、粒子の細かい胡粉を用意する。

ここで使用するニカワも、前回の地塗りに使用したニカワよりも粘度を薄めて使用する。

中塗り胡粉は、中塗りの工程が終了した後に熱湯で薄めて上塗り胡粉に作り替える。

いずれも何回か塗り重ねた後に紙ヤスリで表面の刷毛ムラを均す作業を繰り返す。

和尚と童子では顔の色が異なる為、中塗り胡粉を作製する段階で、塗り鉢を2つに分けて、それぞれの色合いを調整する。

(図版：F. G-61)

上塗りに使用した胡粉は、さらに熱湯で薄められて仕上げ塗りに使用される。

湯の量を間違えれば全て台無しになる為、細心の注意を払う。

この段階になると、胡粉はほとんど上澄みの状態に近くなっていて、実際に頭、手足に塗る時にも、この上澄みを少しずつ塗って行く。適度な艶が出てくるまで、およそ6～7回塗り重ねて完了する。

面相を終えたら、晒木綿で息を吐きかけながら丁寧に磨き上げる。

全ての塗りの作業が上手く行なえたならば、胡粉塗り本来の自然な艶が出る。

(図版：F. G-65～68)

塗りが完了した頭、手を、組み上げた胴体に取り付ける。

あらかじめ取り付けられたバネやゼンマイ等も、再度強さを調整する。

操作糸を全て通してみて、動作の確認を行う。動作に不具合が無ければ完成となる。



F, G-1

F人形（童子） 頭
木地は相当傷んでいるが、その上から恐らく粘土状の物で顔面を塗り、表面に絵の具で面相が描いてある。毛髪は人毛。



F, G-2

F人形（童子） 横から
髪の水の長さが足りなかった為か、後ろでしっかりと結べていない。首と頭を繋ぐ竹のピンの上にも塗料が塗ってある為、分解出来ない。



F, G-5

F人形（童子）の手
手に関して言えば、見た目にはそれ程傷んでいない様に見えるが、頭同様、手の形状が変わる程に分厚く塗料が重ねて塗られている。その為、動きが悪くなっている。



F, G-3

G人形（玄翁和尚） 頭
童子の頭同様、顔面に分厚い塗料が塗ってある為、完成当時の表情等は全く分からない。この頭だけ目にガラスが入っているのは興味深い。



F, G-4

G人形（玄翁和尚）頭 後から
うなづきの糸の通し方に間違いが見られる。童子の頭同様、頭と首を繋ぐ竹のピンが塗料で埋まってしまう、分解が出来ない。



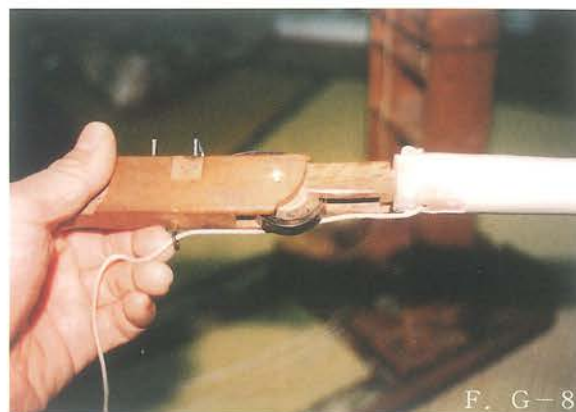
F, G-6

G人形（玄翁和尚）腕と手
童子同様、塗料が厚く塗られる。特に右手は剥離しており、傷みが激しい。手に持つ数珠も完成当時のものとは異なると思われる。



F人形（童子）の台車裏側

材が縮んだ為か、応急的に合板が貼り付けてある。板も脆くなって割れた部分もあり、中央の円軸も擦り減り・ガタが多く使いづらい。



F人形（童子）の腕

バネは鋼に取り替えられているが、関節の構造に特徴が見られる。今までの人形とは異なるが、良く考えられていて興味深い。傷みも目立ち、一部作り替えられている。



G人形（玄翁和尚）の腕

童子の構造と良く似た作り。長年の使用で相当傷んでいる。これもバネは鋼に取り替えられている。

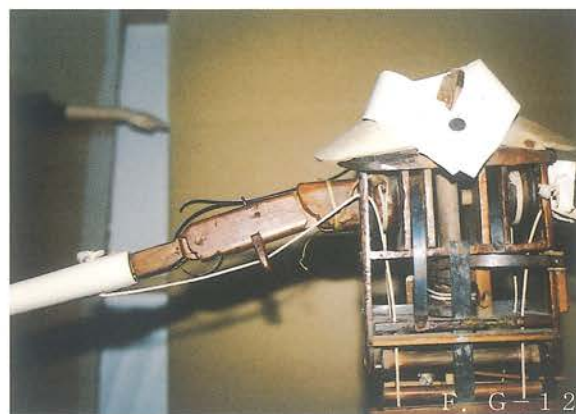


G人形
（玄翁和尚）の胴

全てに渡って傷みが著しい。これ以上使用を継続すると原型を失う恐れが有る。現在は腰下の箱状の筒が機能していない様子。

F人形（童子）
の胴

恐らく昔は横遣い人形だったと思われる胴の作り。使用途中に改造されたものか。和尚同様傷みが激しい。本人形には足が付く。



F人形（童子）の胴

元々華奢な作りのせいか傷みが激しく、修理は不可能。上半身は横遣いのものを、下半身には下遣いのものを無理矢理組み合わせている。



F. G人形（童子・玄翁和尚）使用の材（部分）
素材は主にサクラとカシ。
台車はサクラとヒノキとクス。



F. G人形（童子・玄翁和尚）
使用の材（部分）
同左。



F. G人形（童子・玄翁和尚）の肩軸
カシで肩の軸（腕の付け根）を製作。
寸法、構造は2体共同じ為、共通の部品として
作る。首の軸も同時に作り進める。



F. G人形
（童子・玄翁和尚）
の胴体

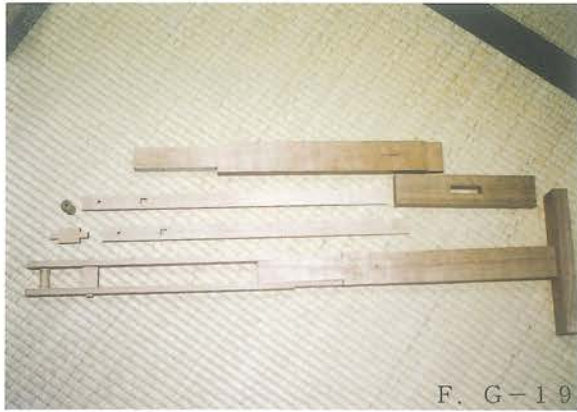
実物から採寸した
ものを、木取った
材にスミを付け、
1つ1つホゾ穴を
空けて行く。



F. G人形（童子・玄翁和尚）の胴体
胴体の木組みが一通り出来たら、しばらく組ん
で置いておく。歪みが生じた所があれば、調整
し直す。



F. G人形（童子・玄翁和尚）の胴体
胴体と共に立棒（支柱）も作り始める。台車下
の立棒はサクラで作り、人形側はカシで作る。



F. G人形（童子・玄翁和尚）の立棒・支柱
下の立棒はサクラ、人形の支柱はカシ。
実物も同じ方法と材料を用いて製作していた。
上下の組み合わせに一工夫。ガタツキを少なく
する為に、固定用のピンを使用。



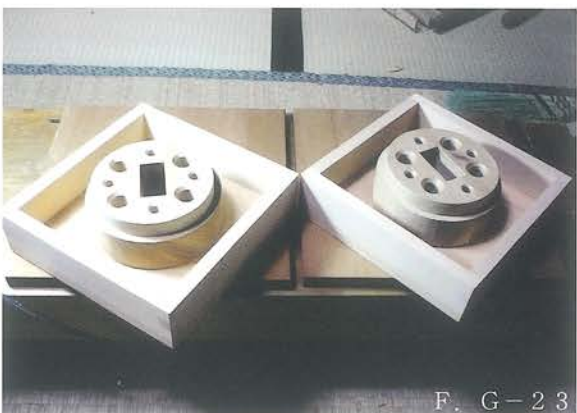
F. G人形（童子・玄翁和尚）の胴体
先に組んでおいた胴体に軸芯やゴマ（円板）を
仕組んで見て動きや隙間の具合を確認する。



F. G人形（童子・玄翁和尚）の胴体の筒
人形の上下動作の為に箱状の筒。
四角い小さな穴はツメが掛かる穴。
細長い溝はせり上げの糸が通る為のもの。



F. G人形（童子・Zen和尚）の台車
枠はヒノキ、下の板はサクラを使用。
全ての寸法が歪みの為（一部割れ）、
バラバラであったので、平均値を出し製作。



F. G人形（童子・玄翁和尚）の台車
中央の円軸は立棒と糸の要。クス材が使用して
あった為、同じ素材を選ぶ。割れや磨耗に強い
性質を利用したものと思われる。



F. G人形（童子・玄翁和尚）の台車
台車枠組みの天板と枠（箱状の側面）はヒノキ
を実物と同様に使用したが、下部の板には重量
が掛かる為、割れ易い事を考慮して、今回はサ
クラを使用した。



F. G人形（童子・玄翁和尚）の腕
カシにて作る。大変良く考えられた作り。
実物の欠損した部分を推測しながら、整理して
製作。



F. G人形（童子・玄翁和尚）の足
太ももになる部分。サクラを貼り合わせて製作。
接着が乾いた後で削って形を整える。



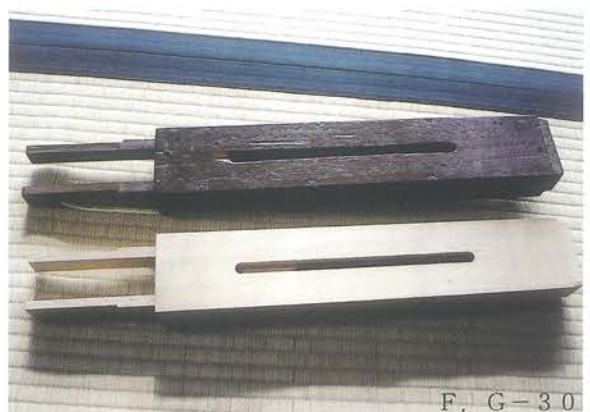
F. G人形（童子・玄翁和尚）の部材
1つ1つ部材を確認しながら面取りや、角を丸
く削って仕上げて行く。この時点で糸穴等は空
けておく。



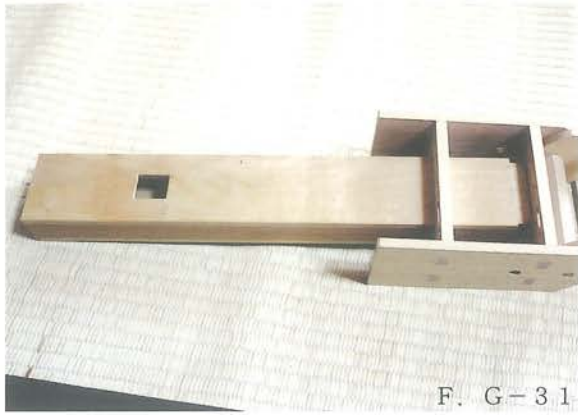
F. G人形（童子・玄翁和尚）の腰
接着前の仮組の様子。



F. G人形（童子・玄翁和尚）の上半身
接着前の仮組の様子。



胴体下部の（箱状の）筒
新（下）・旧（上）の筒を並べて比較。



F. G-31
G人形（玄翁和尚）の腰と筒
仮組して様子を見る。



F. G-32
G人形（玄翁和尚）の立棒と支柱
カシの支柱の中央部に見えるツメは、古い人形
には欠損して現在には無い。
今回新調した事で今まで出来ていなかった動作
が復活する。



バネに使用する
鯨のヒゲ

加工する前のセミ
クジラのヒゲ。
現在は入手が非常
に困難。
必要分だけ切り出
して加工する。
写真は元の状態。



F. G-34
クジラヒゲの加工
各部位に見合った寸法のバネを製作している所。
長さ、幅、厚みや強さを鉋で削って決めて行く。



F. G-35
ヒゲバネの加工
良質なバネが削り取れた様子。



F. G-36
F. G人形（童子・玄翁和尚）の腕
肘の関節に使用するバネを巻く前の様子。
微妙な加減が難しい作業。



バネの取り付け

胴体に削ったバネやゼンマイを取り付けて様子を見る。後で頭や手を付けて動かして確認するまで、しばらくこのまま馴染ませる。

F. G-37



F. G-38

F. G人形（童子・玄翁和尚）の頭木取

良質なヒノキを必要分、切り出し。

目鼻、口、耳の位置を鉛筆で記入し、鋸で粗取りして行く。初めに耳を切り出すのが決まり。



F. G-39

頭の粗彫り

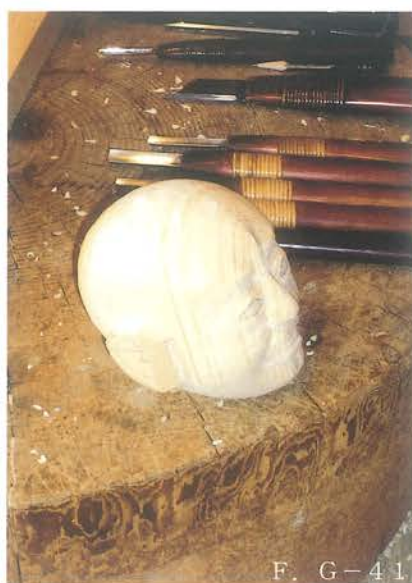
鋸で粗取りした後、鑿で大まかな形に形成して行く。



F. G-40

F人形（童子）頭 中彫り

様々な鑿を使い、それぞれの人形の表情を彫り進めて行く。



F. G-41

G人形（玄翁和尚）頭 中彫り

様々な鑿を使い、それぞれの人形の表情を彫り進めて行く。



F. G-42

頭 内部の削り貫き

7～8割程度、頭が彫り上がったら、真っ二つに割って内側を削り貫く。



F. G-43

頭 内部の削り貫き

頭を割ったら、数時間の内に削り貫き作業を終えなければ、互いに歪みが生じ上手く貼り合わせられなくなる為、急いで彫る。



F. G-44

G人形（玄翁和尚） 頭の内側

和尚は目にガラスを内部から入れる為、目を切り空ける必要がある。用意しておいたガラス目の曲面に合わせて目の内側も削り貫く。隙間が出来ない様に、なるべく薄く。



F. G-45

G人形（玄翁和尚） 目のガラス

頭の大きさから割り出した寸法の目のガラス。前もって職人に依頼し、吹いて製作してもらう。



F. G-46

G人形 （玄翁和尚） 頭の内側

ガラス目を固定する為に、松ヤニで止める。この後に瞳を描き込み、白い綿を白目にしてから和紙で全体を押さえる。



F. G-47

頭の貼り合わせ

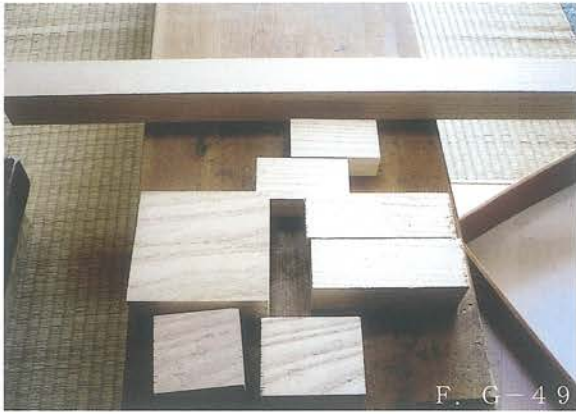
糊を付け貼り合わせ、直に紐できつく締めて固定する。



F. G-48

頭の貼り合わせ

初めに鉋（なた）を当てた所の隙間を共木で埋める。



F. G人形（童子・玄翁和尚）の手足
素材はキリ。実物も同じ素材。
腕から手先までは、どんな人形も軽い方が良く、
為、良くキリが使用されていた。



G人形（玄翁和尚）の手の製作
実物を見ながら和尚の手を彫る。
手首は少し動く様にしている。操作の糸はない。



F. G人形（童子・玄翁和尚）
手の彫り上がり



F人形（童子） 足彫り上がり
足とスネは、形状的に別で作って貼る方法しか
無い。写真は接着している様子。



F人形（童子） 足彫り上がり



和紙貼り作業
古い大福帳の紙を使用して、木地の補強と
ヒノキのヤニ止めの為に。
使用する糊はデンプン糊。



紙貼り完了



胡粉作り

地塗り用胡粉を作っている様子。
粒子の粗い胡粉を濃度の濃いニカワで作る。
木地にしっかり擦り込む様にして地塗りを行う。



胡粉塗り作業

地塗りの後で、表面を紙ヤスリで滑らかに磨く。湯で湿らせた布で、気泡のザラツキを徹底的に拭き取る。



胡粉塗り作業

湯で拭き磨きをしている様子。
塗りで埋まった細かい部分は、この時点で
刃物で切り出して、はっきりさせておく。



中塗り胡粉作り

中塗り胡粉を作っている様子。
粒子の細かい良質なものを使用する。
ニカワの濃度も薄目にする。



胡粉塗り作業

中塗り胡粉から
色が入る為、
和尚と童子の胡
粉が使い分けら
れる。



F. G-61

胡粉塗り作業

上塗りをしている様子。中塗りの胡粉を途中湯で薄めて沈澱させ、上塗り胡粉に変化させる。



F. G-62

面相・彩色作業

気持ちを落ち着かせて、主に深夜に描く。人形の役柄・性格を考慮する事も大切。



F. G-63

F人形（童子）の毛髪植付作業

小さな釘で、髪の毛の根元を止めて行く。使用する毛は人毛で、「みの毛」と言われる編んだものを使用。



F. G-64

F人形（童子）の髪の毛の仕上げ

後で結び上げている所。髪が仕上がると頭部は完成。和尚は面相終了時点で完成。



F. G-65

腕のバネの付け方

肘は巻き、肩には板バネとして使用。肘曲げの糸は今までの人形と同じ。



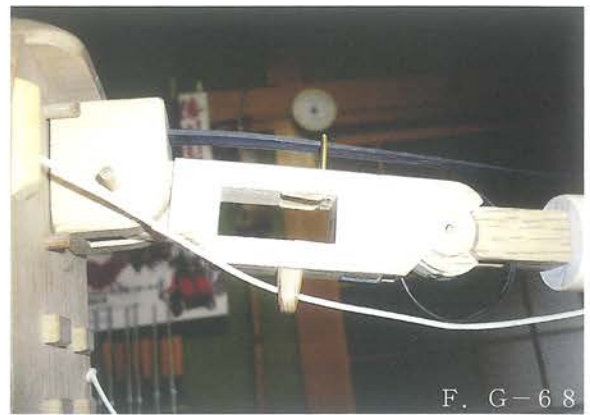
F. G-66

胴体仕組み

実際に手足、頭を取り付けてみて、動きを確かめる。バネの強さ等は入念に。



胴体の仕組み



腕の細部

コの字型の金具の取り付けに工夫。
内側で折り曲げる事で抜けにくくする。
古い人形にも同様の事が見られた。



台車の完成
台車を下部から見た所。



F人形
(童子)

上半身状況



F人形(童子) 足と台車
童子には裸足の足が有るが、和尚には
膝下までであった。



F人形(童子) 足と台車
童子の下半部を横から見た様子。



F人形（童子）
頭（正面）

F. G-73



F人形（童子）の
完成

実際に糸を通して
動作の確認をして
みる。良好ならば
正式な絹糸を通し
て完成となる。

F. G-74



G人形
（玄翁和尚）の頭

童子より少し赤気
味な色合いに仕上
げてある。

F. G-75



G人形
（玄翁和尚）
下半身状況

和尚の足はスネま
で。当然胡粉も塗
らない仕様。

F. G-76



G人形
（玄翁和尚）

横からの状況。

F. G-77



G人形
（玄翁和尚）
上半身の正面

バネの取り付け
方や、糸の通し
方は、童子と同
じ方法。

F. G-78



G人形（玄翁和尚） 右手
公演時には、手に数珠を持っている。



G人形（玄翁和尚）台車と足
中央の筒の四角い小窓に、立棒のツメが掛かっているのが見える。



G人形（玄翁和尚） 全体
玄翁和尚人形 完成（正面）

（５）平成２０年度の事業

新調事業最終年である平成２０年度にはH・I人形２体（下遣い・横遣い人形）が対象となりました。当年度においても新調に係る復元・修理検討委員会を開催し、事業の進め方について御指導を頂きました。本年度に該当した人形を新調するにあたり懸案事項となったのは鼓の藤太の表情、特に顔の隈取りと、弁財天の天冠でした。

前者については、その役柄が道化師的なものであり、歌舞伎に出てくる「藤太」の隈取りを参考にして、より歌舞伎的にするか、または、役名で固定化された隈取りのスタイルが存在するわけではないので現在のオリジナル人形をベースにした隈取りを施すか、等の意見が出されました。

後者については、弁財天が冠る天冠に鳳凰が乗るなど若干不自然な点が見られるが、天冠そのものには定型化した形がないので変更も可能との意見や、不自然さも八女スタイルの１つと捉え、オリジナルを尊重した天冠の新調を行う方が良い、等の意見が出されました。

保存会が出した方針は、藤太の隈取りはオリジナル人形をベースとし、道化的役柄を考慮しつつ類例を参考としながら萬屋仁兵衛工房と十分協議の上決定する。そして、弁財天の天冠についてもオリジナル人形を八女スタイルとして尊重し、基本的にはそのまま復元の形をとる。との点で決定しました。

H人形は損傷が著しく、全新調としました。I人形の損傷自体は比較的軽く、一部新調、一部修理となりました。

検討委員会の指導を受け、保存会が出した方針を萬屋仁兵衛工房に打診。検討委員会で意見として出された内容を尊重する事とし新調・修理作業に着手しました。

H・I人形新調の詳細については、以下のとおりです。

【人形の新調・修理内容】

H人形（鼓の藤太）

（図版：H. I－１１～１２）

時期ははっきりしないが、頭は博多人形師の手により塗り直しの修理が行われている。

個性的な道化役の人形の頭ではあるが、修理の方法が良く無い。

本来の胡粉塗りの技法が行われていない為、現代風な顔つきになっている。隈取りは、歌舞伎役者のものを参考にしたと推測出来る。

（図版：H. I－１３～２０）

胴体は、今まで新調してきた人形の中では最も損傷が激しい。静御前や侍女の胴体の作りに良く似ていた為、寸法等を確認すると、全く同じであった。

ただ、一度横遣い用として作られた人形を改造し、下遣い人形に改変した様に考えられる。

元々、八女の手先が器用な人による人形（胴体）と見え、寸法や特徴は他の人形を倣っているが、細工が少々粗いか。

横遣い人形の下半身は、台車にセットする為に側板を長くしているが、その側板を途中で短く切断して、足を取り付ける穴を空けたり、下遣い用の支柱を差し込む角穴を板に空けたりと、かなり苦労した跡が伺える。使用されなくなった人形を改造して使用する事は、燈籠人形の歴史の中では度々行われていたのであろう。

(図版：H. I-25～27)

台車の大きさは、以前新調した忠信の台車に酷似している。製作方法も素材も殆ど同じであった。人形の支柱や台車下部の立棒も良く似ている。

(図版：H. I-26)

人形の支柱となる台車上の2本の柱の途中に竹製のピンが2本横から差しであり、現在、本人形は立ったりしゃがんだりする上下方向の動作は行われていない様子。

本来ならば、この台車と立棒の構造（一般的な下遣いの構造）では、上下方向の動作が出来るのが通例である。この事を思うと、本人形の胴体と台車は、初めから藤太のものではなかったのかも知れないと考えてしまう。

(図版：H. I-23)

手に関しても不明な点が多い。実際の演技中に手には何も持たせない筈だが、手の指の関節は動くようになっている。不必要な細工が実に多い。

手の素材はキリ。仕組みは忠信の手と良く似ている。

(図版：H. I-24)

藤太の足の作りは、やはり忠信のそれと大変良く似ていて面白い。ただ、作りは決して丁寧とは言えない。

もしかすると、片足がなくなってしまう、誰かがもう片方の足を真似て製作したのかも知れない。

実際、太モモの素材は異なっており、全体の寸法も少し相違がある。足には胡粉らしき塗料が塗ってあるが、剥離していて、その上から別の塗料が重ね塗りしている。何れにしても、状態は非常に芳しくない。

(図版：H. I-28～30, 35)

胴体と台車は、ほぼ同時進行で作業を進める。主な素材はサクラ、カシ、ヒノキ。

特に良く乾燥させておかねばならないのはサクラ、カシである。乾燥が不十分だと、せっかく作り上げた人形が材の狂いにより、全く動作しなくなる事は珍しくない。

乾燥の他にも、木取り方にも十分注意しなければならない。どれだけ良い素材でも、使い方（木取り方）が間違っていたら無意味になってしまう。

また、稀に素材によっては将来狂いが生じる事を想定して、胴体や台車等の木組みを行う事もある。

状況により、木質を知った上で作業を進めて行く。

(図版：H. I-31～34)

頭に用いるヒノキは、樹齢150～300年程の大径木の赤身（赤太）を使用する。

人形の頭を彫って行く場合、その人形師（屋）のしきたりや、教えにもよるが、顔の中心に木裏の中心が来る「板目」の木取り方が一番好ましい。仕上げた後にも歪みが少なく、美しい状態が長持ちすると伝えられている。

また、頭の内部を削り貫く時には真っ二つに頭を前後に割るのだが、その時にもこの木取りならば失敗することもなく、綺麗に割る事が出来る。

(図版：H. I-36～41)

必要な量、厚み、幅、長さに木取りした胴体の材料にスミ付けをして行く。「スミ」とは言っても小刀の刃先でケガキをする事を言う。細かな細工が多い胴体では正確なスミを印す事が大切。

藤太と弁財天の胴体も同時に進めて行く為、特に間違えないように注意を払う。

(図版：H. I-42～44)

2体には、腕の長さにも違いがあるが、太さは同じなので並行して作業が進められる。
クジラバネの入る溝の大きさが、藤太と弁財天では異なっていた。軸の太さは、ほぼ同じである。

(図版：H. I-45～46)

胴体を組み立てて行く途中で、オリジナルや図面を現在新調している人形と良く見比べて、寸法に間違いがないかを再三確認しながら作業を進める。

(図版：H. I-53～54)

胴体側板に空けられた糸穴は、肘の曲げ伸ばしの糸が通る重要な穴であるが、演技中は終止、糸による摩擦にさらされている為、糸穴の変形はやむを得ない。しかし、滑りの良いツゲ材の「糸マクラ」を糸穴の擦れる部分に貼るだけで随分変形は防ぐことが出来る。糸の消耗も防げる為、出来るだけ取り付ける事とした。この部分は釘も使用しなければ、わざわざ彫り込んで組み込む訳でもなく、ただ接着しているだけなので、外す事は易しい。

マクラが消耗した時は、削り取る等を行い、新しく付け直せば良い。

(図版：H. I-55～59)

台車の製作手順は、以前新調した忠信の台車とほぼ同じ内容。

演技中、台車には人形の遣い手が操作糸を引っ張る力が加わる為、相当な負荷がかかると思われる。当然、丈夫に仕上げておかねばならない。

板の木目も、台車本体に使用する材料には「板目」に木取りしたものを用了。

台車中央の円板を本体に組み込む時に、イボタロウを擦り付けて滑らかな旋回状態にしておく。

このイボタロウは、台車に限らず人形本体の各部に使用している。油と違い、木材に染み込まない為、人形には最適だと考えられる。

古くから木工の世界では、広く使用されてきたロウである。

(図版：H. I-85～88)

胡粉を塗る前の作業として「目貼り」が行われる。この、和紙を糊で貼って行く作業の事を「ハウグ」と呼ぶ。

和紙を貼る意味としては、特にヒノキで頭を製作した時には、ヤニの害を防ぐ為に貼られる。

せっかく胡粉を塗って仕上げて、塗った胡粉の下から樹脂が染み出て来たのでは意味がない。

ヒノキ素材の全てにヤニが出る訳ではないのだが、木目を良く観察して、心配ある箇所には目貼りを行う。

ヤニの部分以外にも、木と木を接いだ部分にも必ず貼る。これはヒノキに限らず、キリ材でも同様。

接いでいない無垢の部分と比較すると、如何せん弱い。その為、木地が動き易いので、胡粉にヒビが生じ易くなる。その他、接いでいない部分でも深い切り込みや、顔の小鼻、耳の後ろの谷間、手首のくびれ等にも和紙が貼られる。

目貼りに用いられる和紙は、古い大福帳の紙を使用する。現在の和紙よりも薄くて丈夫で、良く枯れている。紙の繊維が長い方が当然丈夫であるし、木地に貼る時には竹ベラを使って貼る為、破れにくい。

大体2枚を重ねて貼ったものを1回(一重)とする。

刃物で鋭く切断するのではなく、鋸の刃を利用して意図的にギザギザ状に切断する。こうする事で、並べて貼った時に紙の段差を残さないようにする。

使用する糊は、デンプン糊に少量の米糊を混ぜたものである。

(図版：H. I-89～97)

胡粉を作る前に、ニカワを煮ておく。煮るとは言うものの、湯煎で温める作業である。

直火でこの作業を行うと、焦げ付いたり粘度が弱くなる等の弊害が出る事がある為、絶対に避ける。

細い棒状の「三千本」と呼ばれる物を30本と、板ニカワを必ず1枚使用する。

全てを細かく砕き、鍋に入れ水を注ぐ。湯煎で時間をかけて、ゆっくりと完全に溶けるまで攪拌し続ける。

全てが完全に溶けた後、「すいのう」で濾して不純物を除去する。

全ての塗り作業にニカワは使用するが、それぞれの段階毎にニカワの濃度は変化させる必要がある。

また、季節や温度、湿度も考慮し、ニカワの量や濃度を調整して胡粉を作る。

分量と言っても量を細かく計る訳ではないので、経験を積んだ熟達した者でなくては出来ない非常に困難な作業である。経験からくる「目分量」が頼りだが、僅かでも分量や濃さが異なれば亀裂の発生や、気泡、色ムラや艶のひけを引き起こしてしまう為、非常に重要であると同時に、高い技術が試される作業である。

(図版：H. I-98, 101)

藤太の顔の特徴は、やはりその滑稽な表情と隈取りである。見る人を自然に笑顔にさせてくれる。

新調するにあたり、この特徴的な顔をどの様に表現するか、保存会各位に協議していただいた。

弁財天を除く、これまで新調してきた人形と同様に藤太の頭も塗り直しの修理が行われているという事であった。確かに、静御前や忠信の頭の彩色手法が酷似している。博多人形師の手によるものだろうか。

藤太のような役柄を持つ人形に対しては、製作当初の表情を知る手掛かりが全く無い事から、保存会各位が出された結論はオリジナルに近似した表情を、との事であった。

「見慣れる」という事は、変化してしまった後の記憶にしばらくの事であり、元来の姿を見失ってしまう事でもある。間違った修理や手直しも時間が経てば、それが「本物」になってしまう危険がある。

名残りでも良いから、本来の形状を残す。製作当初の事が少しでも読み解けるようにせねば、と思う。

将来に渡る責任の重さを、改めて考える。

(図版：H. I-99, 100)

毛髪として使用されるものは何種類かあるが、藤太には絹の生糸を黒く染めた「スガ」を用いた。

オリジナルもこれと同じ物が使用されていた。製作当初は人毛、または、動物の毛であったのか、判然としないが、とにかく現在使用されている物と同様とした。

蒸気にさらして真直ぐにしたスガ糸を、結う髪型の必要量だけ板の上に並べて準備する。

髪の生え際には溝を彫っておき、そこへ髪を植毛するのだが、ただ糊を付けて詰め込むだけでは直ぐに抜けてしまう。それで、和紙で作った「こより」を芯にしてしっかり髪を溝に詰め込む。

この時の糊の加減は非常に難しい。これも経験を積まないと出来ない作業の1つ。

しっかりと押さえの糊が乾いたら、髷を結う。

左右の髪と後方の髪を一束にして頭頂部に髷にする。細い麻糸と元結を使ってしっかりと結う。

髪型が整ったら、首を合わせて頭の完成となる。

(図版：H. I-102～108)

先に組み上がっていた胴体に仕上がった頭を載せる。同時に手足も取り付ける。

それぞれの具合は、胡粉を塗る前に合わせている為、まず不都合は無いが、入念に各部位を確認する。

よくあるのがバネ類の不都合。外れたり、しなりが弱い等の事案が発生する。

このような事が起こらないように確認を怠らない様にするが、それでも自然素材であるが故の不都合が稀に発生する。この様な事態が発生する事が、クジラバネの類いは釘で固定してしまうのは好ましく無い理由の一つとなっている。

一通り操作の糸を通して、動作の確認が出来たら完成となる。

I 人形（春景色筑紫瀧名島詣：弁財天）

（図版：H. I - 2 ~ 4）

頭は、今まで新調して来た人形の中では一番状態が良い。

保存会の話では、この頭は今までに塗り直し等の修理は行っていない、との事。

八女福島の燈籠人形の本来の姿を残す、大変貴重な手掛かりを残す良い人形と言える。

素朴な表情と、胡粉の丁寧な仕上げ。頭部に載せた「宝冠」（天冠）に一部、錆（かざり）の欠損がある為、これは新調とした。

（図版：H. I - 5 ~ 10）

胴体は上半身を中心に傷みが目立つ為、部分的に修理を行う。腕も変形や傷みが著しい部分があり、ここは新調とした。台車の本体、枠組み等は状態が良好なので、少しの修理で済む。胴体各部に使用されているバネ、ゼンマイ類は、どれも傷んでしまっていて、取り替えが必要である。背中の上半身を支えている長大な鯨のバネは虫害が著しく、使用不能であった。

胴体の構造は、これまでの他人形と比べて、何点か違いが見られる。

まず、台車に胴体が直接固定されている点。胴体下半身の下方が、曲げて広げてある点。

構造は単純であるが、洗練されていて無駄が無い。部材の板厚等が薄い作りとなっている。

首や肩の軸の細工、構造がやはり単純であるが、十分機能も果たすばかりか、無理も少なく、製作し易い。

全体の状態の良さを見ると、製作された時代が新しい為に遺存状況が良好なのか、それとも、演技に使用された回数が少なかったのかは不明だが、特に繊細な構造であるこの人形が、オリジナルの形状を多く残しているのには何か特別な理由が他にあるようにも思う。

本人形は、胴体の下半身をそのまま使用して、傷みの激しい上半身だけを新調・修理する為、古い胴部と新調した胴部が上手く馴染まなければならない。採寸作業は、特に慎重に進めた。

首や肩の軸の作りは、オリジナルの特徴を尊重して同じ様に新調を進める。

本人形は、頭もオリジナルをそのまま使用する為、首心棒の差し込みは注意して製作した。

台車の押し棒が柔らかい木質のスギに変更されている為、これはサクラに戻す。スギでは操作中に負荷がかかった時に曲がったり、折れたりする恐れがある為、硬い材を使用した。

（図版：H. I - 47, 50, 64, 69, 70）

弁財天の首と肩の軸棒の作りは、今までには見ない形状だった。非常にシンプルに出来ている。

これは、万が一破損した場合にも直ちに修理が行い易く、取り扱いが易しいというメリットがある。

洗練された作りであると言っても過言ではない。

ただし、細い軸に直接クジラヒゲを巻くと、径の大きな軸（藤太や今までの多くの人形）に巻くのとでは、働く力が当然異なる。その為弁財天の首と肩の軸には、少し厚めに削った弾力性の強いクジラヒゲを使用した。

（図版：H. I - 60 ~ 62）

弁財天の台車については、修理で対応した。傷んで動作が悪くなったり、破損した部位は新しく作り替えた。人形の胴が固定されている円板部分後方が著しく傷んでいた。何度も釘でクジラバネを固定しなおした跡らしく、板が穴だらけになって新しいクジラバネを固定出来ない状態となっていた。仕方なく、傷んだ部分だ

けを切り取って新しく付け直す事とした。

修理以後は、クジラバネを釘で固定する事は止める事とし、糸による固定方法を選択した。

胴体に巻いたクジラバネや、腕のバネの固定にも糸による固定を選択した理由は、お互いを傷めない、調節が容易である、道具も必要としない等、メリットが多い為である。

（図版：H. I－109～113）

弁財天の天冠の新調が完了。今まで使用していた冠が著しく傷んでいて修理が出来ない状態だった物を、今回新しく新調した。その形状であるが故に、どうしても傷み易い物である。

公演中は問題ないが、人形の準備や祭礼が終わった後の片付け等の最中に破損し易いのだろう。

藤太と同じく、修理が済んだ胴体に頭を載せてみる。

背中のクジラバネの強さや、台車の動作を確認する。胴体各部分の動作に不都合が無ければ、弁財天の修理は完了となる。



I 人形（弁財天）

手・腕には長年の使用による傷みが見られる。バネやゼンマイ類は、殆ど金属に取り替えられている。糸も木綿糸が使用されている。

H. I-1



I 人形（弁財天）

冠の錆（かざり）が、所々欠損している。

H. I-2



I 人形（弁財天）

胴体の構造や寸法は今までの人形とは随分違いが見られる。上半身には傷みが目立つが、下半身は状態が良い。

H. I-3



I 人形（弁財天）

頭部の状態は良好である。保存会の説明では、本人形は修理歴がないとの事。目立った胡粉の傷みも無い為此のまま現状維持としておく。

H. I-4



I 人形（弁財天）

胸部
胸の部分。他の人形同様、演技中常に糸で擦れる為、傷みは避けられない。何度も修理された跡が見られる。

H. I-5



H. I-6

I 人形（弁財天） 手

左腕の動作不良を改善しようと試みた跡が見られる。



I 人形（弁財天） 腕部分

関節はガタが大きくなり、逆関節になっている。鋼のバネは強すぎて、各部品に相当な負担をかけていると思われる。



I 人形（弁財天）

上半身背中側。
右側のゼンマイはクジラヒゲ。
製作当時と同じ物ではないかもしれないが、当時の状態に近いものと思われる。



I 人形（弁財天）

背中の支えであるクジラヒゲは、途中で折れた為か、別のクジラヒゲで継ぎ足し補修がしてある。



I 人形（弁財天）
台車部分

押し棒は本来、サクラかカシの様な堅木を用いるがスギが使用されている。柔らかいので曲がり易く、適していない。交換が必要。



H 人形（藤太）

戦後、博多人形師の手により修理が成されている。表情が随分昔と変わってしまっているとの事。首とのバランスが悪く、後頭部の傷が目立つ。



H 人形（藤太）

頭部を横から見た様子。
毛髪にはスガ糸が使用されている。



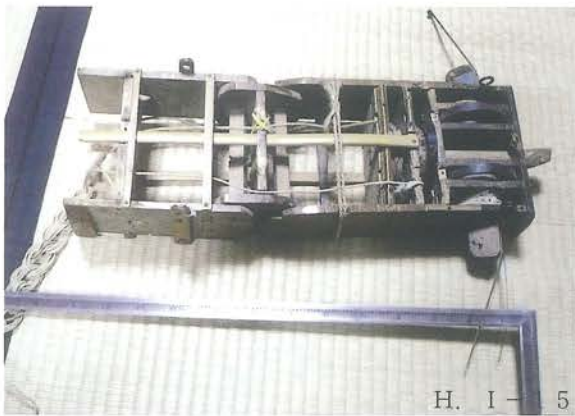
H人形（藤太）

修復不可能。
恐らく地元の方の
手作り胴体らしく
素材や工法が統一
されていない。



H人形（藤太）

軸受け穴や糸穴の
変形が著しい。
バネ類も金属の為、
それが胴体の各部
分を傷めている。



H人形（藤太）

幾度となく破損しては修復を繰り返している
痕跡が見える。



H人形（藤太）

上半身、滑車の厚
みと板との隙間が
合っていない為、
糸がくい込んでし
まう。バネが釘で
固定してあるが、
板に数多くの穴が
空いてしまってい
る。



H人形（藤太）

ホゾ穴等が、元々
合っていない為か
外れそうになって
いる。
肩の軸も割れてし
まい、ビニールテ
ープで補修してあ
る。



H人形（藤太）
（下部より）

支柱のホゾ穴が、
割れてしまってい
る。他にも板が割
れた部分をビニ
ール、紐等で縛っ
て補修が行われて
いる。



H人形（藤太）

背中の支えは竹製
本来ならばクジラ
ヒゲが望ましい。
何度も外れてしま
う側板を紐で縛っ
て繕ってある。



H人形（藤太）

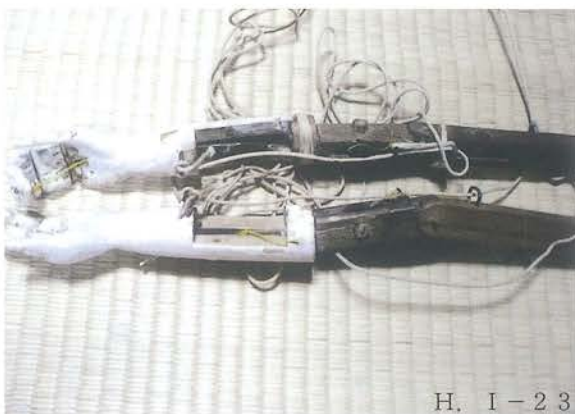
胴体を繋ぐ軸棒の
長さが足りず、直
ぐに外れてしまう
ようだ。



H人形（藤太）
藤太人形の全部品（オリジナル）



H人形（藤太） 腕部分
素朴な作りの腕。ガタが大きくなり過ぎて、
正常に動作しない状態。



H人形（藤太） 腕全体
傷みは激しい。修復しても、今後長期間の
使用に耐えられないと思われる。
手は、指が動く仕組みになっている。



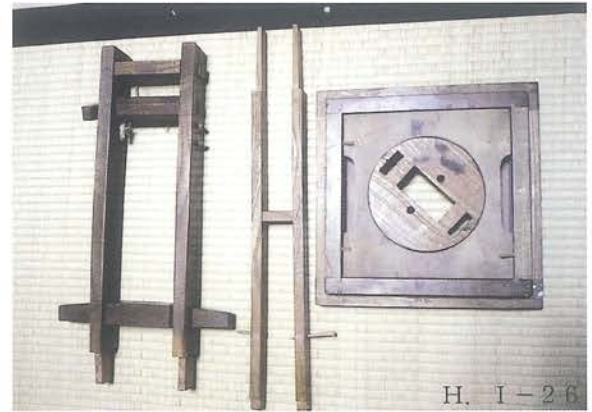
H人形（藤太） 足全体
左右で、素材も作りも異なっている。



H人形（藤太）

藤太人形の支柱
（全体）

H. I-25



H. I-26

H人形（藤太） 台車と立棒、支柱
人形との差し込み部分や、支柱と台車の差
し込みの具合が良く無い。台車の円軸は歪
みが激しく、 可転しない状態。



H人形（藤太）

見た目には傷んで
いない様に見える
が、円軸（円板）
の歪みが著しく、
旋回動作が円滑に
出来ない。

H. I-27



H. I-28

H. I人形（藤太・弁財天） 素材
加工前の素材の状況。材木の状態で長期間
乾燥させたもの。写真はサクラ材。



H. I-29

H. I人形（藤太・弁財天） 素材
胴体新調に使用するサクラ材を製材する。
歪みや縮みが少ないとされる。山桜使用。



H. I-30

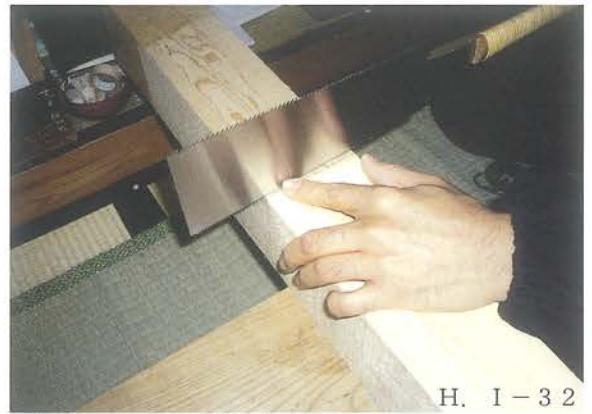
H. I人形
（藤太・弁財天）
素材

必要な幅や厚みに
揃える。



H. I-31

H人形（藤太） 頭素材切り出し
ヒノキを木取る所。
ヤニの少ない目の通った素直な材を用意。



H. I-32

H人形（藤太） 頭素材切り出し



H. I-33

H人形（藤太） 頭素材切り出し



H. I-34

H人形（藤太） 頭
寸法通りに木取りを済ませたヒノキを粗彫りしている様子。鋸を数種類の鑿を使い分けて大まかな顔の表情を彫って行く。



H. I-35

H. I人形（藤太・弁財天） 胴
2体分の胴体使用するサクラやカシの素材を用意して再確認をしている所。
ヒビや虫害の無い事をチェックする。



H. I-36

H. I人形（藤太・弁財天） 胴
実物から採寸し、新しい材に必要な部分の印しを付けている様子。



I 人形（弁財天） 胴体側板

寸法に木取った板に「シラガキ」と呼ばれる小刀でスミを付けて行く。正確な加工を施すには、鉛筆等のスミでは太い為、誤差が生じ易い。



H 人形（藤太） 胴体

良く似た形状の部材が多い為、間違える事のない様に注意する。



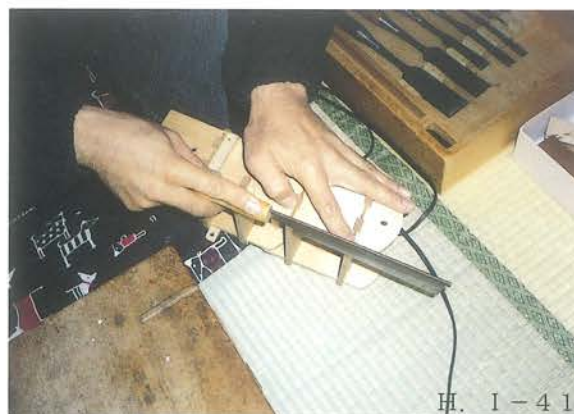
H 人形（藤太） 腕

肘曲げのゼンマイが組み込まれる穴を作っている様子。



H 人形（藤太） 腕とモモ

ノミで削った跡をヤスリで削って仕上げている様子。最終仕上げには、紙ヤスリで磨いた後にイボタロウと呼ばれるロウで艶出しをする。



H 人形（藤太） 胴体

途中で何度も組み付けて、動作の確認作業を行う。仮組みの途中に部材に歪みが生じる事もある為。完成するまでには度々調整が行われる。



H. I人形
(藤太・弁財天)

両人形の肘ゼンマイを組み込む為の穴を作っている様子。

H. I-42



H. I-43

H. I人形 (藤太・弁財天)

腕の新調

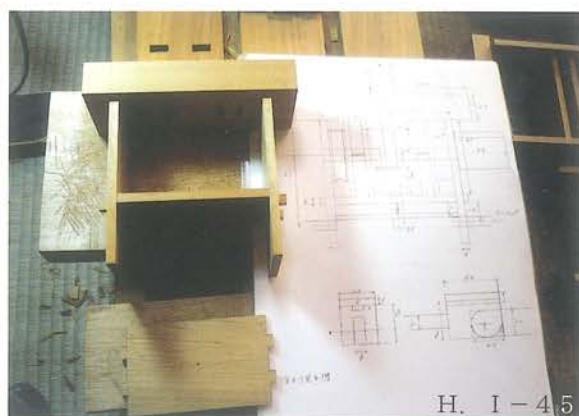
肘のゼンマイの軸となる角棒に溝穴を空けている様子。素材はカシ。



H. I-44

H人形 (藤太) 腕と足 (太モモ)

腕と足の主要な部品が出来上がった様子。



H. I-45

I人形 (弁財天) 上半身

オリジナルから採寸した図面を元に、胴体を組み立てていく。



H. I-46

H. I人形 (藤太・弁財天) 胴体

大まかな骨格が組み上がる。

藤太と弁財天の人形は使用される材の板厚等に差が多い為、注意しながら進める。



H. I-47

I人形 (弁財天)
軸棒の製作

カシを用いて首と肩の軸を製作。胴体には前もって必要な穴を空けておき、その穴に径を合わせながら軸の丸棒部分を削っていく。



H人形（藤太） 首の軸

素材はカシ。円板やゼンマイ等を通して組み付ける為、円と角を組み合わせた形状。
中央の溝はシャクリ上げ糸（頭部）を抜く為の溝。



肩の滑車製作

肩の軸を回す為の滑車を作製。割り貫いた円板に丸ノミを使用して溝を彫っていく作業。首軸の円板等と同じ手順。



I人形（弁財天） 胴体（上半身）

製作した各軸類を仮組みした胴体に取り付けて確認する。円滑に動くようにアタリを何度も調整する。



肩板仕上げ

ノミで丸く削った肩板をヤスリを用いてノミ跡を均していき、最後に紙ヤスリで仕上げる。



胴体細工部品

糸通しの取り付けや、軸の回り止めの栓の取り付けを済ませておく。栓に使用する丸棒はカシ。小部品を取り付けた後、胴体には糊が入れられる。



糸マクラ製作

糸マクラは、糸の通り道の屈曲部分で糸が擦れるのを防ぐ為に貼る。主にツゲで作る事が多い。鉋で削った後、ヤスリと紙ヤスリで仕上げて蒲鉾状の物を作る。



H人形（藤太） 胴体
糊を入れて接着が済んだ様子。
後はバネ類を取り付けるのみとなった胴体。



H人形（藤太）
台車製作

オリジナルから採寸し、全く同じ寸法で作り始める。
使用する素材はサクラ、ヒノキ、カシ。
写真は台車の枠部分。



H人形（藤太） 立棒・支柱製作
台車下部の支柱を製作している様子。
素材はサクラ。
以前新調した忠信人形と良く似ている。



H人形（藤太） 台車
新調を進める途中で、オリジナルの台車と並べて、大きさや特徴に差がないか確認している様子。



H人形台車
仕上がった藤太の台車。



H人形台車

台車下部の支柱も同時に仕上がる。



I 人形（弁財天） 台車円板

円板にクジラバネを取り付ける部分の傷みが著しい為、新しくクジラバネを交換してもしっかり固定出来ない状況。



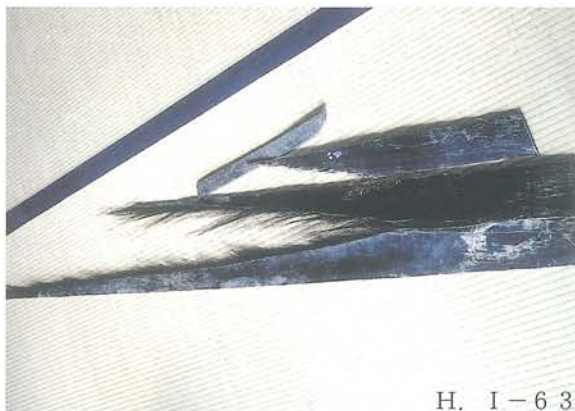
I 人形（弁財天） 台車円板

仕方なく傷んだ板の部分だけ切り取り、新しい板を接ぐ事とした。



I 人形（弁財天） 台車円板

接いだ板を元通りの形に削り直し、クジラバネを固定する部分も損傷していた為、新しいものに作り替えた。



バネに使用するクジラヒゲ

ゼンマイやバネに用いる鯨のヒゲ。

写真の物は大変貴重なセミクジラ。

この他にイワシクジラとナガスクジラのヒゲも使用する。それぞれの特性を上手に利用する。



バネ類の製作

必要な大きさに切り出したヒゲを鉋で削り、厚みと幅を揃えていく。厚みを削る時には両側から削って薄くするのではなく、必ず片方から鉋をかけて削る事が大変重要。



バネ類の製作

適当な幅、厚みと弾力に仕上げたゼンマイを肘の関節に巻いてみる。熱湯に浸して適度な柔らかさにしておいてから軸に巻いていく。いきなりきつく巻くと破損する事があるので慎重に作業。



H. I-66

バネの取り付け

肘関節部へのゼンマイの取り付けが済んだ様子。
将来、バネの弾力性が弱まった時に再度巻直し等の調整が行い易いように固定は糸で留める。
バネ自体の長さも長めに残してあるのは同じ意味。



H. I-67

H人形（藤太）の胴体へのバネ取り付け

首の軸棒にゼンマイを巻いている様子。
バネの端に和紙が貼ってあるのは、釘穴が裂けて広がらないようにする為の養生の意味。



H. I-68

H人形胴体へのバネ取り付け

腹側と背面の支えバネも取り付ける。
頭を載せて衣裳を着た時を考慮し、コシの強いバネが必要になる為、この部分にはイワシクジラのヒゲを使用。巻いて使用するゼンマイには不向きだが、板バネとしては良好。



H. I-69

I人形（弁財天）バネ取り付け

藤太と同じく、ゼンマイを巻いて取り付けていく。肩軸の構造が若干異なる為、肩に使用するゼンマイ用のクジラバネは少し強めの弾力に削る。熱湯で柔らかくし、巻き付ける。



H. I-70

I人形（弁財天）バネ取り付け



H. I-71

H人形（藤太） 頭の新調

中彫りと呼ばれる時点。

目、鼻、口をオリジナルの頭と比較しながら注意して彫り進める。何本ものノミを使い分けて集中して作業を行う。



H人形（藤太）オリジナルと新調の頭
表情を整えて行く。現在使用されている頭のイメージを残しつつ、前回の修理が行われる以前の表情も推測しながらの作業。頭に限らず、全体に共通する。慎重に作業を行う。



H人形（藤太）
頭内部割り貫き

大体の表情が決まったら、内部を割り貫く。鉋で頭頂部より前後半分に分ける（正確には耳の前に割り筋が通るように）。ヒノキは素直に真っ二つに割れてくれる。



H人形（藤太） 頭を割った状態



H人形（藤太）
頭割り貫き作業

割った直後から内部を割り貫く。素早く、手際良く彫らないと割った跡が歪む恐れがある。



H人形（藤太）
頭割り貫き作業

割り貫き作業が完了した後、内部に製作年月日と名書きを済ませてから再び元の形に貼り合わせる。接着した後に紐できつく縛っておく。この状態で一昼夜固定しておく。



H人形（藤太）足袋足彫り

足と手はキリ材を使用。左右の足が揃った形ではない為、今回は全体のバランスと頭の高さから足の大きさの寸法を割り出した。



H人形（弁財天）
足袋足

どのような足でもスネまである物は足とスネを別の材で製作して貼り合わせる作り方。又は、先に彫った足にスネを貼り足してから仕上げる方法。写真はスネの接着中。

H. I-78



H. I-79

H人形（藤太） 手の新調

右手は掴み手。左手は動作の無い平手になる。現在使用されている手は本来の藤太の人形の物とは考えにくい。途中で他の人形の手を入れ替えた可能性有り。実際、左手は何も持たせない。



H人形（藤太）
手の新調

以前新調した忠信の手と同じ製作方法。前回の時の写真も参考とした。

H. I-80



H. I-81

H人形（藤太） 左手新調

指の関節部には、今回も三味線皮を使用した。オリジナルの手にも同じ様な皮が使用されていた為。三味線の皮は厚みは薄い為、張りがあり伸びが少ない為、使い易い。



H人形（藤太）
手彫り上がり

H. I-82



H. I-83

H人形（藤太） 首の新調

頭と同様に、ヒノキで製作する。



木地磨き

紙ヤスリを用いて、頭、手足を磨く。



目貼り作業

古い和紙を使用する。胡粉下地には、特に明治時代頃の帳面の和紙が丁度良い厚みと丈夫さを兼ね備えている。鋸の刃を利用して紙を裂く。意図的に毛羽立つ切り方をする。



目貼り作業

ヤニの出ている、又は将来出そうな部分に和紙を糊で貼っていく。ヤニの他に木を接いだ箇所や、ヒビが生じる恐れが有る部分にも貼る場合もある。



手の目貼り完了

右手には、一度糸を通して、動作を確認しておく事が肝要。



足の目貼り完了



ニカワ調整

胡粉を作る為に、前もってニカワを煮ておく。三千本ニカワと板ニカワを調合する。濃度や水量は季節により替える。塗りの段階でも濃度は当然異なる。



地塗り用胡粉作り

下地に塗る胡粉の事を地塗りとも呼ぶが、使用する胡粉の種類は工程により異なる。粒子の粗い胡粉を使用し、混ぜるニカワも濃い物を入れる。刷毛はコシの強い馬毛物を使用。



地塗り磨き作業

刷毛を用い素手で塗る為、当然塗りムラが生じる。ムラは丁寧に紙ヤスリで磨く。



地塗り磨き作業

ノミを用いて細部を切り出し、顔立を明瞭にする。この後、湯で濡らした晒木綿の布で小さな気泡まで、しっかり取り去っておく。



中塗り用の胡粉作り

上質な胡粉を使用して中塗り胡粉を作る。団子状にした胡粉を何度も叩いて、ニカワと胡粉を馴染ませる。地塗り胡粉と比較すると、工程が多い。



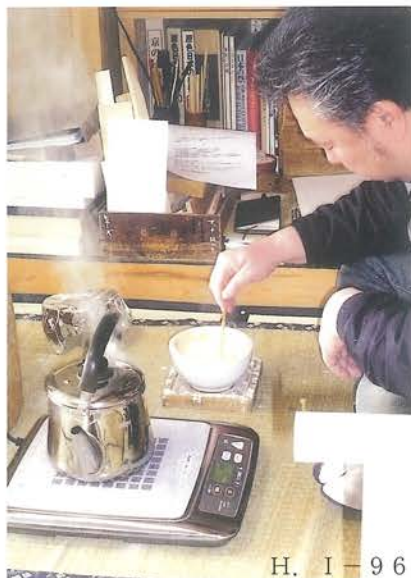
中塗り用の胡粉作り

中塗りから胡粉には色が入る。元々藤太には色胡粉が塗ってある為、オリジナルに近い色彩を表現する。顔料は黄石とベンガラ。



中塗り胡粉磨き

下塗り時より、粒度の高い紙ヤスリで丁寧に磨く。本工程では湯拭き作業は行わない。下地を出さないよう、注意しながら磨く。



上塗り胡粉

中塗りに使用した胡粉を湯で薄めて上塗り胡粉に変化させて行く。特に色胡粉の時には、入れる湯の量に注意が必要。

H. I-96



H. I-97

H人形（藤太） 上塗り胡粉

1時間毎に塗り重ねて行く。刷毛の運びに注意しながら、気を落ち着かせて塗って行く。ホコリが大敵な為、上塗りの仕上げ塗りを行う日は、この作業しか行わない位の注意が必要。



H. I-98

H人形（藤太） 面相と彩色

仕上げ塗りが完了した頭に顔の表情を描く。全体が描き上がった後、薄い墨で再度手を入れる事もある。作業は集中出来る深夜に行う。



H. I-100

H人形（藤太） 結び上げ

植毛の糊が完全に乾いた事を確認した後、髪を結び上げる。細い糸や元結（こより）を用いて髷を結う。



H. I-99

H人形（藤太） 毛髪植え付け

藤太の髪は「スガ糸」と呼ばれる絹の生糸を黒く染めた物を植毛する。植毛する時に使う「こより」を作っている様子。目貼りの時に使用した紙と同じ紙がここでも使われる。髪は餅米の糊で植え付けて行く。先に作っておいたこよりを、生え際に糊を付けて押し込んで固定して行く。糊が少なければ取れてしまうし、多ければしみ出して見苦しくなる。



H人形（藤太）
頭部完成

オリジナルの頭の表情に似せて製作した面相。特徴のある表情だが、旧来通りの表情に仕上がった。

H. I-101



H人形（藤太）
全体像

全ての部品を組み付けた胴体。糸の通し等を確認しながら最終チェックを行う。

H. I-102



H人形（藤太）
下半身

足の取り付け方と立棒の差し込み方。

H. I-103



H人形（藤太）
足と台車

台車から足の底までの長さも、オリジナルの人形と同じ寸法に合わせている。

H. I-104



H人形（藤太） 腕

何かを掴む事が出来るように作られた右手。（左手は普通の平手仕様）

H. I-105



H人形（藤太）
胴体と頭

完成した人形を真横から見た様子。

H. I-106



H人形（藤太）
全体像

背面からの様子。

H. I-107



H人形（藤太）
全体像

正面からの様子。
全体。

H. I-108



I人形（弁財天）
上半身

修理を行った部分
を正面から見た様子。

H. I-109



H. I-113

I人形（弁財天） 台車

バネの固定部分。修理が完了した後。
釘による固定方法は行わなかった。



I人形（弁財天）
上半身（横）

H. I-112

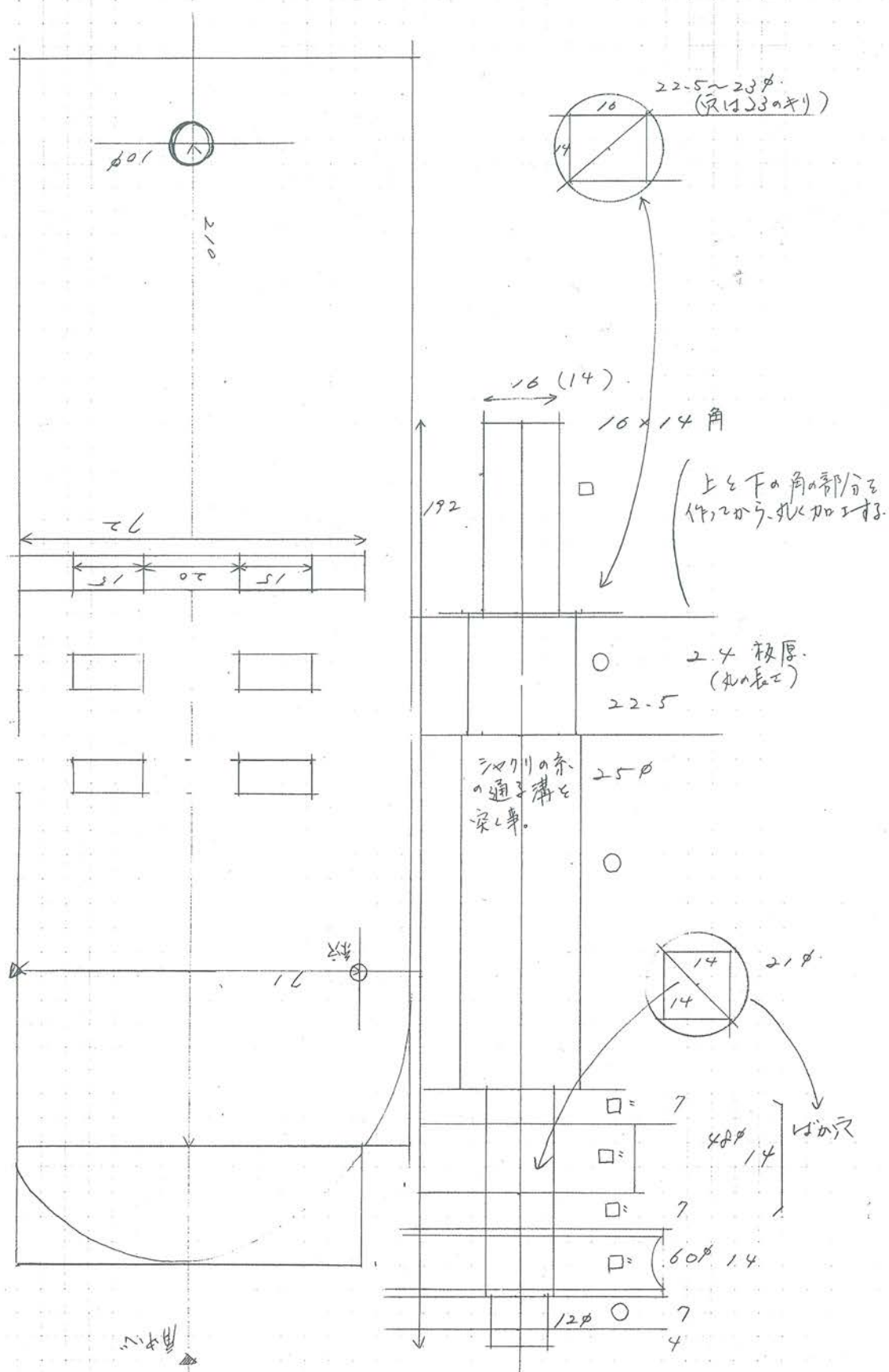


I人形（弁財天）
天冠

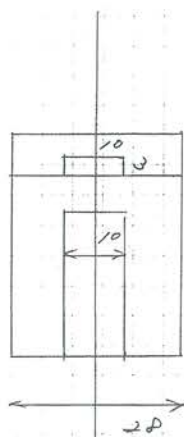
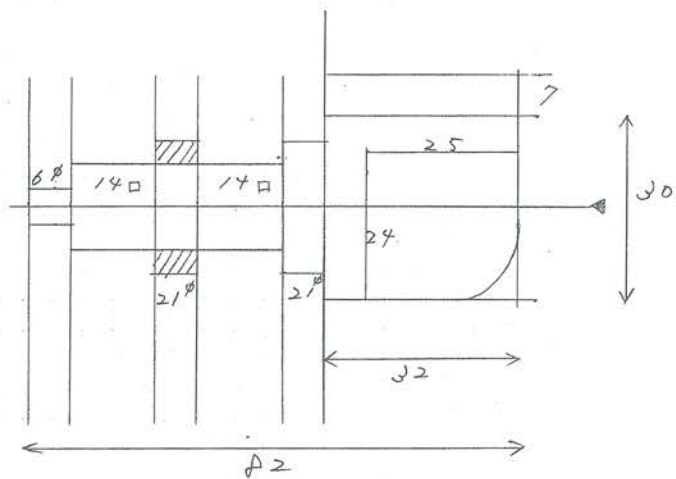
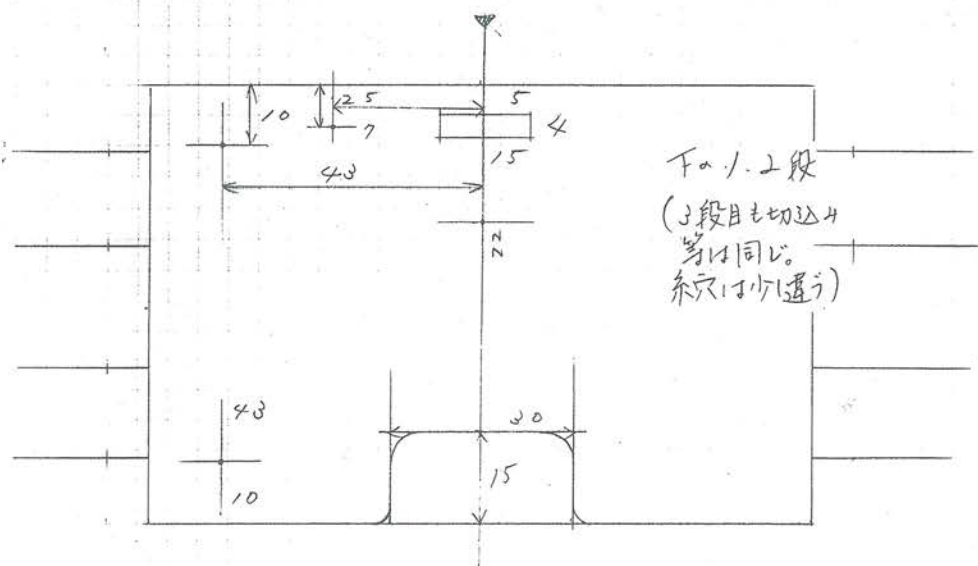
オリジナルの天冠
を基準とし、新調
した天冠。

H. I-111

参 考 資 料



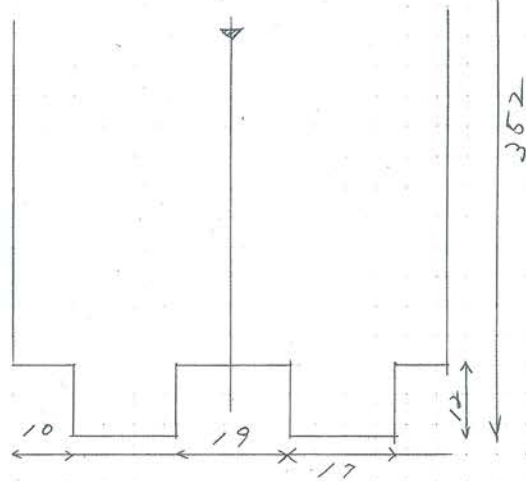
A人形（静御前）の胴寸法と首軸寸法（首軸はI人形以外全てに共通）（原図を80%に縮小）



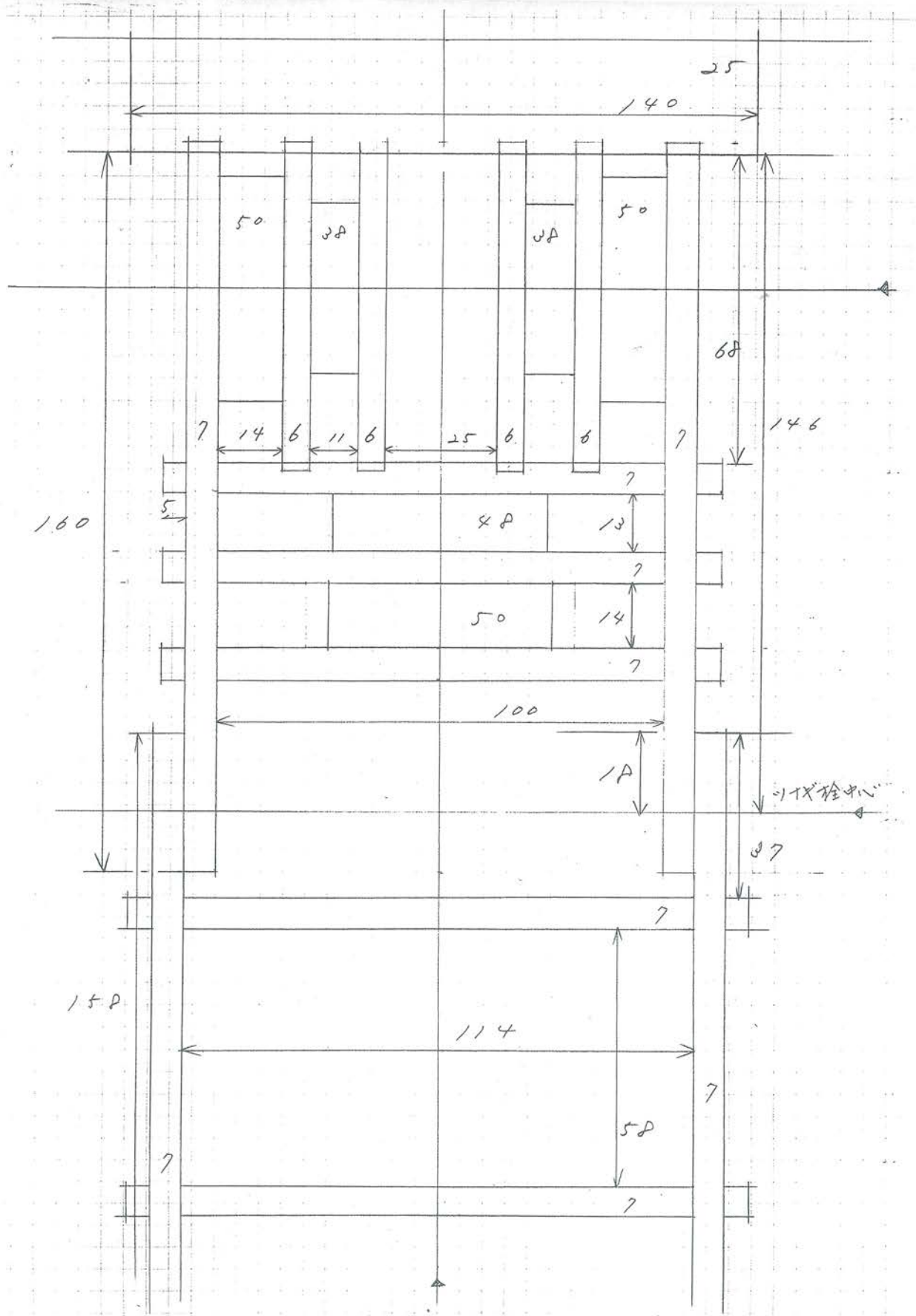
7シラの溝はトメすに
最後糸穴し

肩の7シラの長さ 150
厚み 2.5~3.0
ワ 10

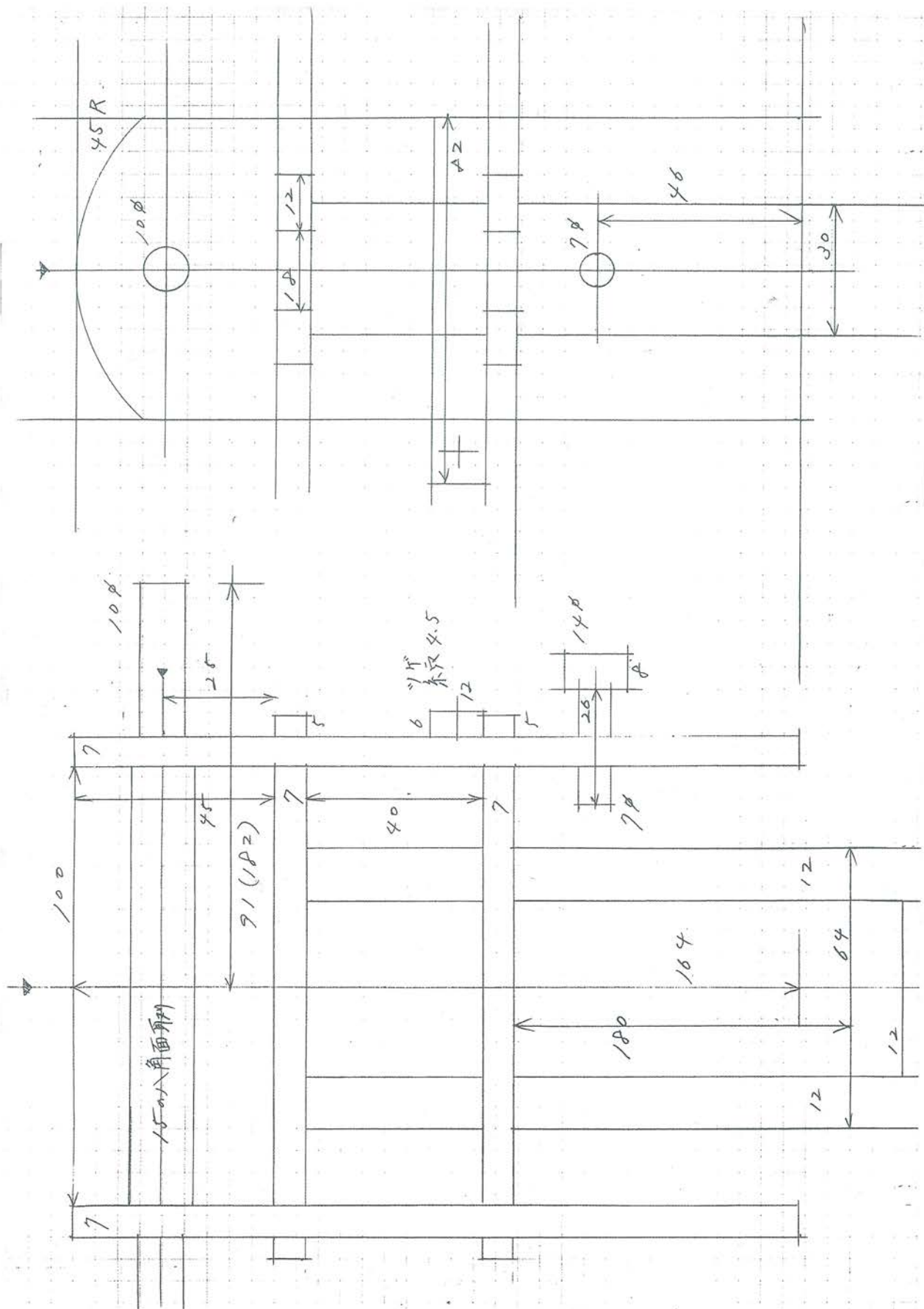
腹の7シラの長さ 240~260
厚 3~3.5
ワ 14



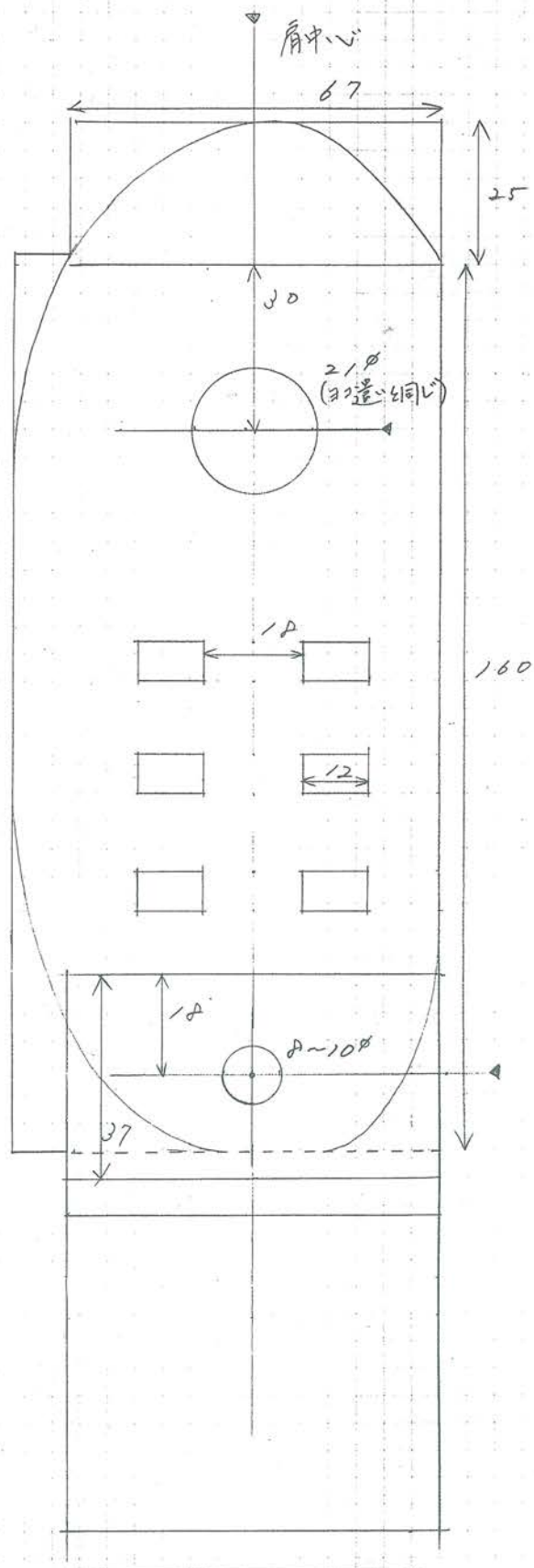
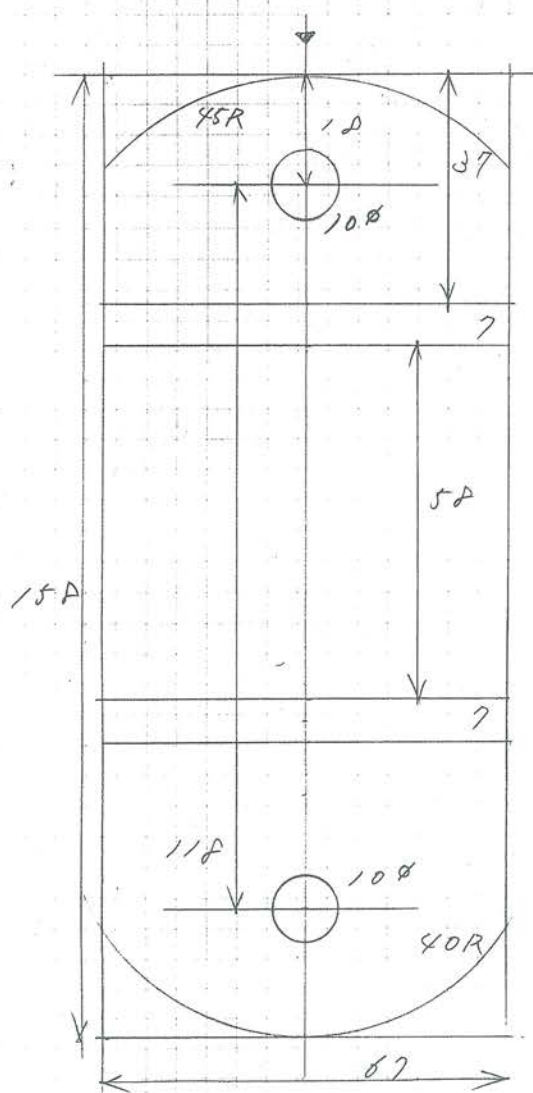
A人形（静御前）の胴寸法・細部、肩軸の寸法（原図を80%に縮小）



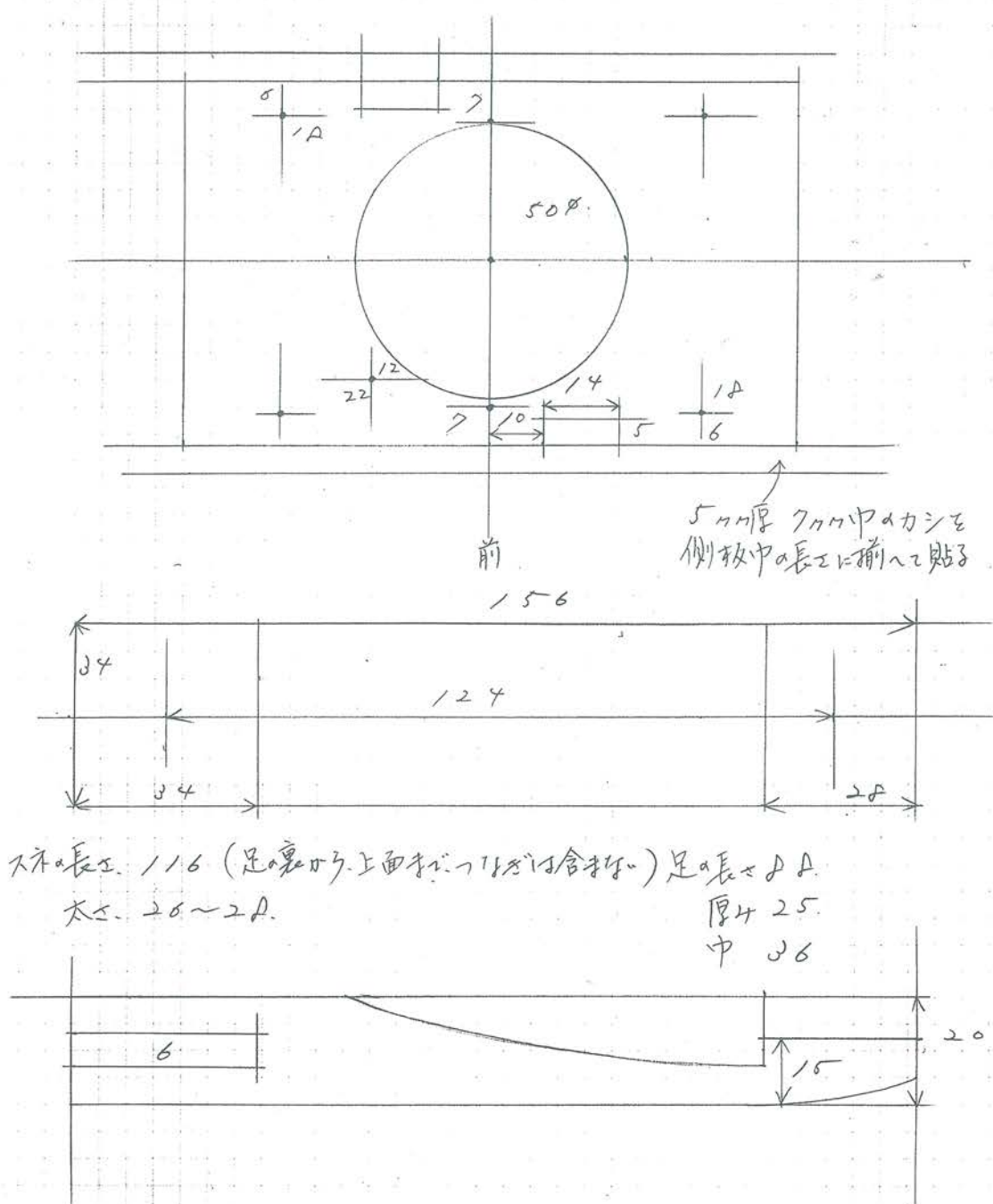
B人形（忠信）の胴寸法① （原図を80%に縮小）



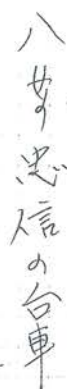
B人形（忠信）の胴寸法② （原図を80%に縮小）

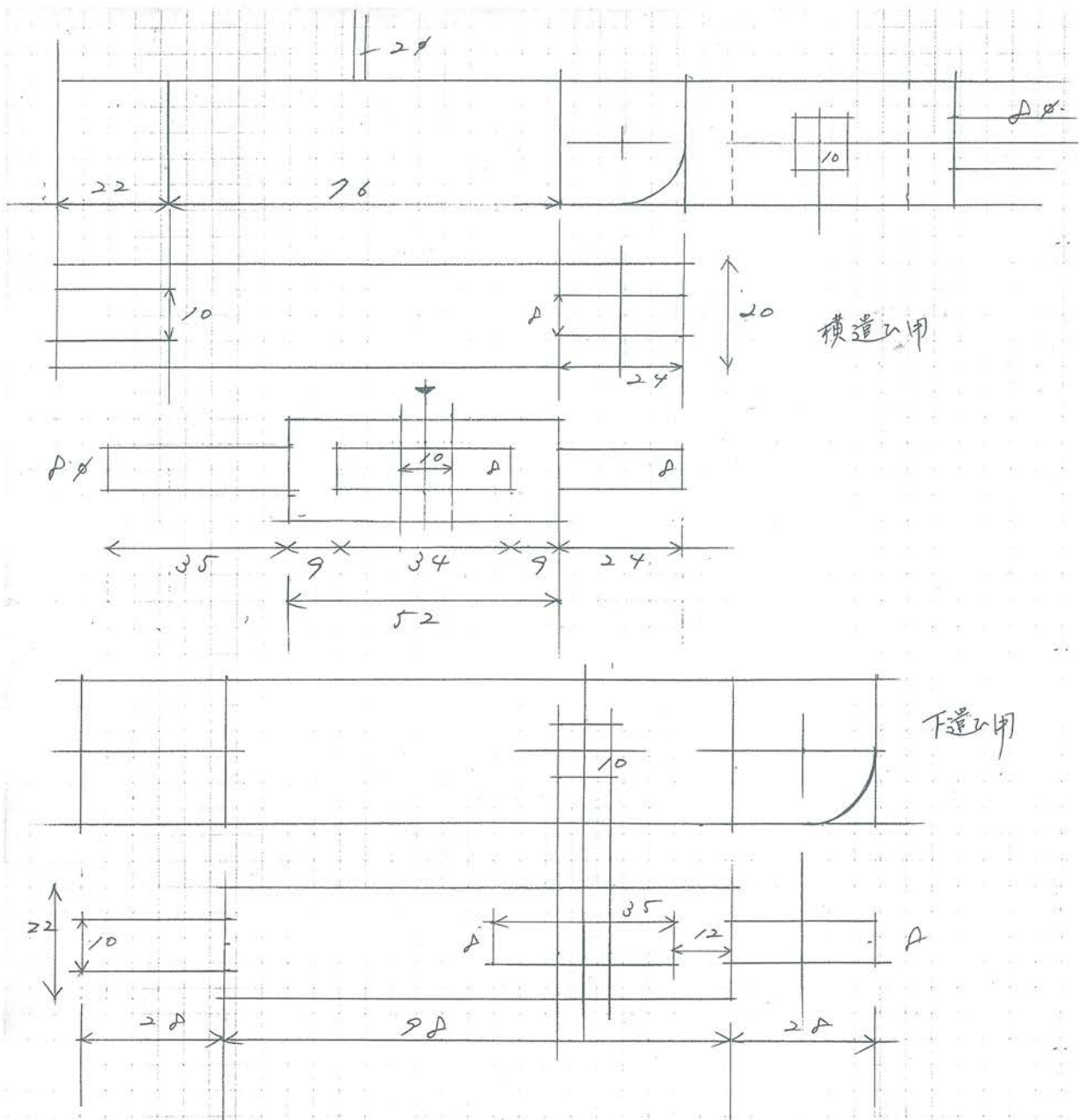


B人形（忠信）の胴寸法③ （原図を80%に縮小）



B人形（忠信）のモモ太と胴の横板寸法 （原図を80%に縮小）

91



☆ 横遣い用の手. 長さ 170
 下遣い用の手. 長さ 210) 共に平手の寸法.

横遣い・下遣い人形の腕部寸法。(A～E人形) (原図を80%に縮小)

V 燈籠人形の沿革

「福島燈籠人形」とその背景

八女市文化財専門委員会 委員 坂田 健一

1 奉納された山鹿燈籠

八女市宮野町所在の福島八幡宮で、例年九月放生会の際に催される屋台人形は「八女福島の燈籠人形」と呼ばれ、県内でも類例を見ない伝統芸能として昭和27年に福岡県の無形文化財に、さらに同52年には国の重要無形民俗文化財に指定されている。

しかし、現場を訪ねてみると、提灯は数多く見掛けても、屋台に出道具として飾られている雪見灯籠以外に灯籠がないのはどうしたことかという素朴な疑問が持ち上がる。

この「燈籠人形」の起源を遡って語る場合、灯籠と人形、屋台と人形、人形と浄瑠璃芝居などの直接的連関のほか、和紙製造、石灯籠製作、神迎え、火焚き神事、虫追い祭りや川庄屋などのかかわりも考慮にいれる必要があろう。

往年の夜景を想像するに、電灯線が張り巡らされて不夜城の生活に慣れ親しんでいる現代人にとっては、考えの及ばない暗闇の世界であつたろう。したがって、暗夜に燃え盛る炎や揺れ動く灯を見た祖先たちは、現代人以上に強い感動と畏怖の念が呼び起こされたに違いない。「暗がりの中の激しい炎」がもたらす民俗行事は各地のほけんぎょう、さぎちょうに凝縮される。地元での火祭りは八女市柳島の十七夜、筑後市熊野の追儺祭、久留米市大善寺の鬼夜など勇壮な正月行事に見られ、「暗がりの中の静かな明り」は筑後市水田天満宮や溝口竈門神社の千燈明など夏から秋への行事に集約される。「よど」と呼ばれる集落の行事に人形が絡むと、福島の燈籠人形や、みやま市瀬高町の大人形のように異色ある祭礼となる。

福島の燈籠人形は延享元年（1744）に始まるという。天保十五年（1844）の「福島燈籠人形の由来」という文書に、「町々軒別御紙燈籠我家我家にとぼすが初り。其後山鹿の燈籠もらつて社内に捧る。是が燈籠と名附る初り。」（筑紫豊氏解説）とあるので、当初は家々に紙燈籠を点し、後々に神殿に燈籠を奉納したが、それも山鹿からの移入品だったという。その燈籠の種類・形態・材質・個数・設置場所など委細は不明である。また、それまでに各家々にとぼされた紙灯籠がどこの和紙を用いていたのかも明らかにされていない。

2 紙燈籠の出現

山鹿燈籠の由来の一つに『金剛乗寺由来記』があり、文明十八年（1486）、住職の宥恵法印が先人の大法要を行った際、町の人々が報恩のためにと、紙細工の名人山口兵衛に頼んで数百の紙灯籠を作つて靈前に供えたという。この献灯は後に大宮神社に移されたが、これが現在の「骨なし灯籠」の始まりという。山鹿の灯籠はもと「金灯籠」（かなとうろう）だったらしいが、福島八幡宮に奉納された灯籠はどのような紙製品だったのであろうか。

肥後の山鹿と筑後の福島とは古来交通上のなんらかの交渉があつたと想定される。

『山鹿市史』によれば、灯籠発達の元となった紙漉の技術は加藤清正の頃始まり、細川氏の代には、南関・山鹿・高田は上質紙の三大生産地になったという。灯籠紙は明治・大正頃までは今の三加和町で生産されたものを使い、現在は八女市柳瀬の紙を使用しているとあるので、紙に関しては古来山鹿と八女とは浅からぬ関係にあったことが考えられる。

なお、元和七年（1621）、有馬氏久留米移封の折、筑後市溝口に日源上人（福王寺開基）が矢部川の清流が製紙に適するとみて、斯業に尽瘁し、遂に「九州製紙の開祖」と称せられるに至った経緯がある。その影響力は筑前・肥前・肥後に及んだというから、山鹿の和紙もその系列に属するようであるが、文明十八年起源を深真説とみれば、山鹿の紙灯籠のほうが古くなり、影響を受けたのはむしろ筑後ということになる。

溝口の近くに北長田があり、老松神社の夏祭り（9月15日）にはかつて舞台がけの操り人形が演じられた。釘やかすがいを一切使わない組み立て式の屋台は福島のものと同じであった。溝口製の紙だけで作った灯籠を奉納したが、これも山鹿灯籠そのものであったというから、その影響を受けていたことは明白である。

3 灯籠と飾り人形

照明用具として、ランプ・ガス灯・白熱灯・蛍光灯から発光ダイオードまで著しく推移発展を遂げてきたが、古来久しく親しまれてきたものに、篝火・松明・灯籠・灯明・燭台・雪洞・行灯・提灯・がんどうなどがある。

山鹿灯籠起源の一説に景行天皇山鹿巡幸の際、霧で道に迷いそうになったとき里人が松明で行く手を照らしたとの伝承があり、大宮神社には元来松明を献上していたが、それがいつしか紙灯籠に変わったと伝えている。

福島八幡宮の「放生会記」という一枚刷りに、「古記によれば灯籠人形は宝暦十一年（1761）の灯籠奉納に始まる。当時は至って簡素な設備をなし、燈火を点じ飾り人形を陳列奉納したものなるが、次第に改良されて釣糸にて活動せしめ、工夫に工夫を重ね、云々」とあるという。

奉納された灯籠はどのような灯籠で、どこに飾られたのだろうか。

現在、福島八幡宮に残る石灯籠でもっとも古い遺物は明和六年（1769）三月のもので、さらに二の鳥居の額東には「宝暦十四甲申歳（1764）五月吉日再興福嶋町氏子中」の刻字（現在は消失）があり、いずれも灯籠人形前期の遺物であるが、石灯籠の宝前奉納は灯籠人形とは違う別のルートによると考えられる。

「燈火を点じ飾り人形を陳列奉納」というのは、人形と灯籠は別物だったことを意味している。しかも、飾り人形は灯火の照明によって陳列されていたので、青森ねぶたや弘前ねぶたのように、張り子人形の内部を明りで照らし出す構造にはなっていなかったことを表している。

『山鹿灯籠見物記』には、山鹿灯籠の出し物も、古くは人形など「造り物」的存在のものが多かったと記されているという（『山鹿市史』）。とすると、やはり人形を灯籠の明りで照らし出したのであろうか。

思うに、もともと「灯籠人形」は「灯籠の機能を備えた人形」（照明器具）のことで、灯籠は人形にかかる修飾語と思われるが、ここでは「灯籠が照らし出す人形」を意味しているようである。さらには、四字熟語の「艱難辛苦」「政治経済」のように、当初は並列的な「灯籠・人形」（灯籠と人形）の意味合いが強かったのかもしれない。

4 千灯籠と千灯明と盃状穴

また、その前年の宝暦十年（1760）「灯籠之次第略写し」に、八幡宮建立の寛文元年（1661）から百年紀にあたる宝暦十年の「三月十四日より同三日千灯籠を寄進仕、多々作物御座候」とあり、「放生会前方より八月十四日より五日マデ後祭り候処近年灯籠トシテノ作物有」とあって、ここでは、百年紀の祭礼には「千灯籠」を、同じ年の放生会には「灯籠としての作り物」を奉納したことを表している。作り物には傘細工・小野道風細工・大蛇細工・忠臣蔵細工・猩々細工・はこ細工などが記録されている。それらがどのような構造だったかは明らかにされていない。青森ねぶた式の内部照明構造だったのか、灯籠の一部（上方、下方、左右）に細工物を添えたものか、今日類似の作品を見ることができないので、詳細はわからない。しかし、山鹿灯籠祭での灯籠踊りを見ると、浴衣姿の娘たちが金灯籠を形どった紙灯籠を頭に載せているので、灯籠を載せた状態での人形や作り物だったことも考えられる。たとえば、時代は鎌倉時代まで遡るが、奈良興福寺の「天燈鬼像」「竜燈鬼像」のように、左の肩に重そうに灯籠を載せている鬼の像が想定される。

「千灯籠」の詳細については不明であるが、今日筑後市水田天満宮や溝口竈門神社の祭礼時に組み立てられる「千灯明」に類する照明道具であったろう。水田天満宮では高さ10メートル近くに組まれた竹矢来に灯明皿を据え付ける。五穀豊穡を願って住民が帆立貝の貝殻に菜種油を注いだ灯明を奉納したのが始まりという。竈門神社では、現在はジュースの空き缶に灯油を入れるが、かつては千個のカンテラを用いた時期もあったという。灯籠の特徴は、光源が火舎（ほや）に納められ覆われていることである。この場合、和紙で周囲を囲んで参道に並べたのであろうか。あるいは、水田・溝口の千灯明のように、立体的に灯籠を積み上げたのであろうか。

古い神社を訪れると、時に石段の片隅や石橋の欄干、あるいは手水鉢の縁・石灯籠の基礎部分に盃状の穴を彫りくぼめた痕跡を点々とみることがある。「盃状穴」には考古学上の意味を持つ古い遺物もあるが、近世以降の盃状穴で、かなりのものは灯明皿としての機能を果たしていたのではなかろうか。暗がりの神社参道にむきだしのまま油を注いだ灯明皿を並べるか、これを模した穴を穿ち、あるいは紙で周囲を囲んだ紙灯籠を神社参道に敷設して、暗がりの参拝客の足元を照らし出し、安全に神殿へと導いたものと推察される。

福島八幡宮の千燈籠がどのようなものであったか、平面的に敷設されたものか立体的に組み上げられたものかは、さらに検証が必要であろう。

文献から見えることは、「奉納千燈籠」と「燈籠としての作り物」は宝暦十年が初現と考えられることである。翌年「飾り人形」や「釣糸人形」、そしてやがて人形浄瑠璃と結託した新しい形態の燈籠人形として展開することになる。

5 人形浄瑠璃と燈籠人形

筑後地方で「浄瑠璃」という語が最初に使われた時期は明らかでないが、『石原家記』の享保十年（1725）九月の条に、「十三部左の方茶苑畑歌舞妓芝居あり 哥之助人形芝居也 浄瑠璃森太夫来る 此様成上手初来故入多」とある。すなわち、十三部（現・久留米市合川町の中）の茶畑に「歌舞伎（妓）芝居」の興行があったというのである。哥之助の人形芝居で、浄瑠璃は森太夫が語った。初めてのことだったので大入りだったという内容である。歌舞伎芝居といっても役者が演ずるのではなく、実態は人形浄瑠璃だったようである。

同十四年（1729）には、御井町愛宕神前の番僧の家を楽屋にして「操芝居」をしたとあり、同十六年（1731）には長崎から浄瑠璃名人が来たとあるので、当時久留米ではすでに「操り芝居」が盛行していたことが推察される。

操り芝居は、慶長（1596～1615）の頃、京に発生し、江戸に移り、大坂で栄えた。三味線の伴奏で浄瑠璃に合わせ、操り人形を演技させる人形浄瑠璃と歌舞伎とは、このように京・江戸・大坂の三都を基盤として形成された。竹本座、豊竹座から文楽座に受け継がれていく。しかし、三都ばかりではなく、門前町や城下町などの地方都市はもとより、農山漁村にも波及しているので、操り芝居も歌舞伎も地方文化の一端を担っていたことは確実である。

その頃、元福島組大庄屋宗兵衛の嫡男として生まれた松延甚左衛門（貫嵐、1733～1796）は二十一歳で大庄屋を継いだ。宝暦四年（1754）の百姓一揆によって破壊・略奪・閉門の辛酸をなめている。

家運回復に尽力した彼は、宝暦七年（1757）、公用で長崎に滞在した折に、突然姿をかくし、無断で上方に出奔した。しばらく京坂を流浪した後、大坂の豊竹駒太夫に知られ、福松藤助として浄瑠璃作者の道を歩み始めた。

明和八年（1771）十二月に旧宅に帰り、翌年大坂で見聞したからくりの技術を福島に伝えた。この時初めて人形が動くようになった。彼の助言で工夫された「からくり人形」はただの「灯籠の人形」でも「人形の灯籠」でもなく、灯籠は舞台の照明だけに使われるようになったのである。

因に貫嵐は、安永二年（1773）九月、七代有馬頼讐の内命で「奥州千歳萩」を制作献上している。同九年、再び上坂して活動の機会をうかがったが、義太夫界は衰退期にあり、帰国後はむしろ俳諧に力を注ぎ、多くの門人を擁したが、寛政二年（1790）八月、福島八幡宮近くの平田稻荷そばに梅月庵を建て、同八年、六十四歳で死去している。

なお、福島ではやがて当番町制による上演様式が確立されるようになり、からくり技術はますます巧妙を極めるようになった。

6 福島八幡宮放生会から五穀神社祭礼へ

「八幡宮神職吉開家旧記」の古記録写し「放生会之事」によると、「安永八亥（1779）八月十五日祭り かざり物色々印」とあり、上紺屋町など九種の「作り物」の紹介をしている。参加したのは、上紺屋町・西紺屋町・横町・宮野町之丁（中丁か）・宮野町西丁・京町・上古松町・西古松町・矢原町の九町である。細工人は町方や久留米、長崎などから出向き、特に「唐子人形」の軽業が出色である。

すなわち、「一、京町 から子かるわざ見事大当り 細工人 甘木屋忠平 久留米御用見事」「一、矢原町 唐子細工子供四人に而入替二人づつから子人形かたうでに而かうし戸にのせうでためし色々上にてかるわざいたし大出来、細工人町方より致、久留米御用見事」とある。上紺屋町の「京之竹はしこのほり」の細工人については、「久留米より大事之作り物に而候過分之錢入久留米御用なり」とあるので、福島の作り物は久留米の細工師に負うところが大きかったようである。

注目すべきは、「一、横町 しんしやたい（蘭奢待 [らんじゃたい] か）かざり斗 うごきなし 細工人 横町 文六 大当り見事 久留米御用見事」、「一、宮野町西丁 とうろう（燈籠）大当り見事 極細工人町方ヨリ 久留米御用見事」とあるので、動きのない飾り人形も人気が高かったことが推察される。

同八幡宮放生会十日後の八月二十五日、今度は御井郡櫛原町（現・久留米市通外町）の五穀神社内で天満宮勧請遷座の祭礼に際して、これら福島八幡宮放生会から六種を持ち出して陳列し、藩の許可を得ている。その時陳列したのは、西紺屋町・横町・宮川（野か）中丁・宮川（野か）西丁・京町・矢原町である。この場合、上紺屋町・上古松町・西古松町は参加していない。なお、藩では一屋台に五枚ずつの札銭で見物させ、家中の侍、女中に至るまで必ず札を買い求めさせたというから盛況ぶりは察するに余りある。

すなわち、この時代には動きのない作り物（飾り人形）と、動きを伴う唐子軽業（からくり人形）とが併せて公開されたことになる。この時点で、「灯籠としての作り物」は衰退・消滅し、からくり戯を駆使した人形芝居へと新たな展開をみせていったのであろう。

人形の細工人については、矢原町嘉兵衛、横川文六、嘉平次、甘木屋忠平などが記されている。その後、五穀神社の祭礼時の作り物は城下町八区から出され、祭礼の名物になったという。いずれもからくりで、田中久重の工夫によるといわれるが、呉服町の人形屋藤兵衛の作もあったらしい。

五穀神社祭礼は特に「御繁昌」（ごはんじょう）と称して、文政から天保にかけてが最盛期だった。久留米にも優れた人形師がかなりいたらしく、久留米と福島の人的交流も行われたと推察される。

昭和十二年頃のことであるが、八女郡白木村（現・立花町白木）の平野天満宮の祭礼は旧暦八月二十五日に催され、この時燈籠人形が奉納された。福島八幡宮のものを小規模にしたからくり人形を奉納している。同村出身の松岡忠次郎が、天保三年（1832）八月二十五日の祭典に山門郡瀬高町（現・みやま市）の大人形にヒントを得て、屋台や人形を作って献納した記録があるという（篠原正一『筑後の年中行事十二か月』）。

7 からくりの流れ

人形浄瑠璃のからくり（絡繰り）といえば「からくり儀右衛門」こと田中久重（近江大掾、1799～1881）を想起するが、その影響はかなり後のことで、からくり戯はそれ以前から演じられていた。

『久留米小史』巻ノ四の明和元年（1764）二月の条に「五穀神社祭礼歌舞雑沓藩士ヲシテ縦覧セシム俗之ヲ称シテ御繁昌ト称ス是ヨリ以後頻々挙行ス」とある。この時の歌舞雑沓に絡繰りめいたものが演じられたかどうかは明らかではない。巻ノ六によると「御繁昌」は「明和年中ヨリ天保年中マデ」云々とある。

安永八年（1779）の燈籠人形で、京町の唐子細工人形は軽業を演じているが、細工人は甘木屋忠平であり、矢原町のものは町方の者であった。

阿波の人、竹田近江（1704没）は江戸でからくり人形を考案し、大坂でからくり人形芝居を創設した。「たけだの芝居」とは、寛文二年（1662）大坂道頓堀で、彼が創設した人形芝居で、からくり専門の人形芝居としては最古のものといわれている。人形・屋台・道具の類が機械仕掛けで動くように工夫されていたという。

上坂した松延貫嵐が竹田近江のからくりの影響を受けた可能性は十分に考えられる。

田中久重は文化十一年（1814）、十六歳の時に竹の輪、水上げからくりで成功し、文政二年（1819）、二十一歳の時には雲切人形に成功している。久留米五穀神社の祭日には、巧妙な水からくり装置を実演して、群衆の心目を驚かした（今津健治『田中近江大掾』）。

『久留米小史』巻之二十一には、五穀神社御繁昌における久重のからくりに関して、「其時々水機関ヲ以テ偶人ヲ舞蹈シ簫笛を吹カシム 観ル者歎賞セサルハナシ」とあり、水力で人形を舞踏させ、笛を吹かせる技巧を用いたことがわかる。

筑紫豊氏は、田中久重の工夫がどの程度まで燈籠人形に影響を及ぼしたかは不明としながら、「福島人形

の今見るが如き人形の機構は近地の五穀神社の舞台に於ける工夫の直接間接の影響無しとは思われぬ」とし、さらに、「福島県の安永の竹田式カラクリ時代より現状への進歩は大阪・江戸のカラクリ人形発展の経過とはくひちがいなく、近き五穀神人形とは相当深き関係も想像せられる所より、福島人形は三変しその時期は宝暦期燈籠師人形時代、安永期前後に於て竹田式カラクリ時代となり、文政より天保度にかけた時に於て現状のものとなった」と結論づけられた（「八女市福島町の燈籠人形」）。

8 人形と農村の行事

筑後地方では農村の祭に「作り物」を使う例が多い。その一例が曳山人形で、山門郡大和町中島（現・柳川市）の祇園祭がある。大名行列を初め、大蛇山・獅子山、その他の踊り山などが鐘や鉦太鼓の音勇ましく、練り回る。作り物は操り糸で前後左右に動かされるので、操り人形の簡素な方式であろう。その後祇園会の華大蛇の目玉争奪戦が催される。なお、祇園祭では大牟田市本町の八剣神社の大蛇山が知られているが、他にも三池田町の弥剣神社・大字三池の熊野神社・諏訪川畔の諏訪神社浦・諏訪に類似の行事があり、大蛇山の目玉を争う龍戦虎闘の有様は壮絶を極めるといふ。

本来大蛇山は三池立花藩時代からの歴史があり、弥剣神社の大蛇山の記録文書は寛政三年（1791）以降になっているが、起源はそれ以前と考えられている。黒田達也氏によると、大蛇山作りは三十メートル近い孟宗竹を基礎にして原型が作られ、紙をはり泥絵具で塗る。眉毛は麦藁、耳は真竹で丸く編み、牙は板を切り、舌はばふん紙、ひげは八番線（昔は麻だった）で原型をつくり、頭髪はビニール（昔は麻だった）で作るといふ（「西日本新聞」昭和53年7月18日付）。

人形だけを飾るものには、瀬高（現・みやま市の中）の大人形がある。これは『南筑明覧』にすでに記述があるが、篠原氏の編著によると、「左右の大人形、右は源義家なりと言ひ、右手に幟を持ち、左手をあげて抜き、着物は分厚い緋の緞子、大刀二振腰にさし、脚絆を穿き裳をからげているぶかっこうなこしらへ」とあるので、平野の屋台にもこれに類する武者人形を使つたのかもしれない。

久留米市田主丸町の「虫追い祭り」は稲に害を及ぼす害虫を駆除する呪術的な祭りで、手塚太郎と斎藤実盛に見立てた藁人形がムラを練り歩き、最後に二人を川の中で戦わせる。作り物の人形は鎧兜を身につけ、武者面をかぶっていて、まさしく野外での人形芝居というべき性格を帯びている。

福島燈籠人形の長い推移の中で、これら土俗的な人形たちがどの程度の影響を受けたのか、あるいは与えたのかは分からない。

山鹿にはかつて子供灯籠というのがあった。義士の討入りや大江山、竜宮城の絵を芝居の書割り式に絵取ったものを買ってきて切り抜き、一尺から五尺ぐらいの灯籠台を作って、パノラマ式に組み立てたという。

筑後地方は古来芸事の盛んなところで、久留米市大善寺町の美麗田楽・みやま市瀬高町の大川の幸若舞・同市高田町宝満神社の新開能・八女郡星野村麻生神社のはんや舞などがあり、浄瑠璃芝居が八女福島土地に盛行したのも不思議ではない。八女郡黒木町鰐八には旭座人形芝居は福島の燈籠人形とともに貴重な遺産である。

福島燈籠人形はその沿革の中で未解明の部分が多いが、民衆の息吹のきこえる大切な民俗文化財として、後世に継承されなければならない。

（使用文献）

- 八女市教育委員会編 1981 「八女福島の燈籠人形」
- 「文化財資料（八女市）」
- 「八女郡教育資料」

八女福島の燈籠人形 復元・修理事業報告

福岡県八女市所在のからくり人形に係る復元・修理報告

平成21年3月31日

発行 八女福島の燈籠人形保存会
八女市本町647（事務局：八女市教育委員会）
印刷 （資）東兄弟印刷所
八女市祈祷院563