

仙台市文化財調査報告書第332集

# 仙台市文化財調査報告書 柳生の手漉き和紙技術調査報告書

2008年3月

仙台市教育委員会

## 序文

仙台市太白区柳生地区が、本報告書の舞台です。現在では郊外型店舗が建ち並び、幹線道路沿いは近代的な街並みとなっていますが、高館山の麓にあたる当地には、今なおイグネと呼ばれる屋敷林に囲まれた田園風景が広がっています。

ここ柳生は、伊達政宗が福島から紙漉き工人を招いたことにより、仙台藩の製紙業発祥の地になったと伝えられ、江戸時代から紙漉きの村として知られています。高館山からの強い風、田畠を潤す豊富な清流は製紙業には好都合であり、藩政時代から現在まで、多くの優れた工人を育んできました。江戸時代には鼻紙、傘紙等が作られ、現在では、色紙、包装紙、障子紙、はがき、便箋などのほか、仙台名産の松川だるまの張り紙や、仙台七夕の飾り紙も作られています。

さらに柳生では、強製紙と呼ばれる強くて美しい和紙作りもみられます。原料にコンニャク糊を混ぜ合わせる製法で、昭和初年には、民藝研究家として知られる柳宗悦もこの強製紙を絶賛しています。

残念ながら、柳生地区で紙漉き技術を受け継ぐのは佐藤家一軒となりましたが、このたびの調査では、伝統的な和紙製造のあり方について、佐藤家を中心とした記録調査を実施することができました。また、柳生地区と和紙生産との関わりについて、特に近現代における史資料調査を行いました。本書が、仙台に長く受け継がれてきた和紙製造という生産文化理解の一助になれば幸いに存じます。

最後になりましたが、このたびの調査、報告書刊行に際しましては、佐藤家をはじめ、関係各位の皆様方にはひとかたならぬご指導、ご協力を賜りましたことを心より御礼申し上げます。

平成 20 年 3 月

仙台市教育委員会  
教育長 荒井 崇

## はじめに

本報告は、仙台市教育委員会の実施した平成17年度民俗文化財調査の内容である。

本調査では、現存する手漉き和紙技術保持者の技術について、現状を把握することに努め、その技術の変遷過程も一定程度明らかにすることができた。また前提となる近現代史料の収集と分析も行なった。

調査の対象となった手漉き和紙技術保持者は、佐藤平治氏（大正14年生）、佐藤ふみゑ氏（昭和3年生）ご夫妻である。

調査に際しては、原則として現状の作業工程及び技術について調査を行なったが、効率化や機械の導入、環境の変化への対応等によって、旧来の方法とは異なる面も確認された。よって、現状の記録とともに、可能な限り旧来の方法を再現していただいた。また、かつて柳生和紙の名を全国に高めた、特筆すべき「強製紙」についても、その技術を先人から引継いだ佐藤平治氏に特別に再現していただくことが出来、以上を踏まえた現時点でのまとめと分析となっている。

本報告書の執筆分担は、第1章 佐藤雅也（仙台市歴史民俗資料館学芸員）、第2章 近江恵美子（東北生活文化大学教授）・山崎潔（学校法人宮城学院資料室）、第3章・結び は近江恵美子が担当した。編集は伊藤優（文化財課）が担った。

## 目次

### 第1章 柳生和紙に関する研究整理

第1節 『仙台物産沿革』(1917年)にみる柳生和紙と仙台和紙	1
(1) 和紙の产地	1
(2) 和紙の品質と種類	1
(3) 和紙の沿革	2
(4) 和紙の原料と流通	2
(5) 主要製品の種類と技術改良・発明	3
第2節 『仙台市史』にみる柳生和紙	4
(1) 『仙台市史』1・本篇1 (1954年)	4
(2) 『仙台市史特別編3・美術工芸』(1996年)	4
(3) 『仙台市史特別編6・民俗』(1998年)	6
(4) 『仙台市史資料編4・近世3村落』(2000年)	7
(5) 『仙台市史通史編5・近世3』(2004年)	7
第3節 人文地理学・村落社会学・社会経済史学にみる柳生和紙	8
(1) 佐藤久志「仙台近郊の和紙業」(1952年)	8
(2) 阿部清・佐藤耕治郎「紙漉業の盛衰過程について－仙台市柳生－」(1960年)	9
第4節 その他の研究報告書等	12
(1) 阿部善四郎遺稿『和紙物語』(1951年、1964年)	12
(2) 加藤治郎編『和紙の歴史と宮城県の和紙』(1988年)	16

### 第2章 手漉き和紙技術

第1節 柳生和紙の背景	21
(1) 「みちのく紙」伝承	21
(2) 柳生和紙の起源伝承	21
(3) 「柳生村絵図」にみる柳生村	22
第2節 柳生の手漉き和紙技術	22
(1) 手漉き和紙技術保持者	22
(2) 工程の全体像	23
(3) 紙漉きの工程	24
(4) 紙漉き用具	28

### 第3章 強製紙の製法

第1節 柳生和紙の評価を高めた強製紙	30
第2節 強製紙の製作工程	32

結び	35
写真図版	37

## 第1章 柳生和紙に関する研究整理

### 第1節 『仙台物産沿革』(1917年)にみる柳生和紙と仙台和紙

#### (1) 和紙の産地

大正6年(1917)「仙台物産沿革」(『仙台叢書別集』第2巻所収、大正14年[1925]、復刻版は1977)によれば、和紙の産地については、旧仙台藩地域では、和紙の産地が多く、刈田郡中目村・森合村・斎川・五賀・平・小原・深谷(現宮城県白石市)などや、また伊具郡丸森・大蔵・川張・耕野(現宮城県伊具郡丸森町)などがある。そして、名取郡前田・柳生・大野田(現宮城県仙台市)、名取郡熊野堂(現宮城県名取市)、さらには柴井郡滝沢・牧沢・田河津・長坂・猿沢・沼沢(現岩手県一関市)などの産地がある。

#### (2) 和紙の品質と種類

和紙の品質は産地によって違い、「料紙」には、上、中、下の三品あり、上・中品は刈田郡にて製造され、下品は各地で製造される。

名取郡より生産される「料紙」は、「柳生紙」という。このことから柳生の和紙が、料紙生産の中心であったことが窺える。また、「鼻紙」は、「料紙」に似て精緻。和州芳野の出ず所と略同じく。名取郡茂庭村より出すものを上品となし。同郡柳生之に亞ぐ。」とあり、鼻紙は、料紙(用紙)に似て、こまかく緻密に製作され、大和国芳野で生産する鼻紙とその品質はほぼ同じである。旧仙台藩地域では、名取郡茂庭村(現仙台市)で生産するものが上品であり、名取郡柳生(現仙台市)で生産する鼻紙は、これに次ぐ品質とされている。

このほかに和紙の種類には、「封紙」と称するものがあり、その多くは通信封緘、すなわち信用の封を閉じるときに使用される。

また、「白石鼻紙」と称するものがあり、刈田郡白石(現宮城県白石市)で生産される。

「杉原紙」は、伊具郡大蔵・川張(現宮城県伊具郡丸森町)にて漉き出したもので、五彩(五色)を施し淡くてうすい色彩のものもある。そして、文理すなわち筋目、あやなどを設けるものもあり、これを「文杉原」と称する。これは普通の紙と異なり、市人の光買を許さず、会紙、詩箋(詩を書く料紙、縦約23センチ、横約13センチ、翠や彩色、模様などがある)に使用する雅騒(詩をつくること)の具であること。また濃藍にして玉をほどこすものもあるという。

「椿押」と称する紙も伊具郡大蔵・川張で生産するが、杉原紙に似て丈夫であり、板に張って乾燥させるととき、椿の葉で押り、艶を出すのだといふ。

「舟迫紙」は、元は柴田郡船迫(現宮城県柴田郡柴田町)より漉き出していたが、今では製造者はいないとある。

次に、「美濃紙・浅布等の諸紙」は、ことごとく刈田郡（現宮城県白石市）、名取郡（現仙台市、名取市）にて生産し、「芳章・引合・裏墨・水珠等の銘紙」は、仙台藩から俸禄を支給される「御扶持人」が生産する。「芳章・引合」は、その品質が精緻なこと「越前的好紙」と比較しても、相謙らないほどであり、いわゆる「陸奥の紙」とは、これのことであるという。

「檀紙」と称するのは、「縮芳草即ち引合の事」であり、「芳章」は白色のほかに、五彩色をほどこしたものもある。その風流雅趣なるをもって書翰（書簡、手紙、書状）、詩箋（詩を書く料紙）の材料となる。このことから、ほかの国、地域の風流を好む人は、これを求めようとする者が多いといわれているとある。

### （3）和紙の沿革

和紙の沿革については、旧仙台藩の製紙は、藩祖公が福島県の伊達茂庭（現福島県福島市）より、「阿部倉治・佐藤惣之助・佐藤助左衛門・阿部清五郎の四人を招き。六人扶持或は五人扶持を給して。名取郡柳生に。製紙の業を営ましめたるを以て嚆矢とす。当时柳生には、扶持人以外。製紙に従事するもの四十八戸あり。爾來斯業各所に廣まり。刈田・伊具・柴田・胆沢等に伝わり。其の精緻なるものは。何れも御用紙として採用され。又幕府への献上物とせり。」とある。

これによれば、旧仙台藩の製紙は、藩祖伊達政宗が、福島県伊達郡茂庭村（現福島県福島市）より、阿部倉治、佐藤惣之助、佐藤助左衛門、阿部清五郎の4人を招いて、6人扶持あるいは5人扶持の俸禄を支給して、名取郡柳生（現仙台市太白区）にて、製紙業を営業させたことから、仙台の製紙発祥の起源となること、つまり柳生が仙台藩の製紙発祥の地であることがわかる。

また、前述の扶持人以外には、製糸業（紙漉き）に従事する戸数が48戸あったこと。これ以降、製紙業の技術は、各所に廣まり、刈田郡、伊具郡、柴田郡、胆沢郡などに伝わり、その品質が精緻なものは、仙台藩によって、いずれも御用紙として採用され、江戸幕府への献上物とされたという。

このように柳生をその発祥の地として、仙台藩各所に、製紙（和紙生産）の技術が伝わり、仙台和紙の産地が、柳生とその周辺以外にも、宮城県白石市、伊具郡丸森町、岩手県胆沢郡、一関市などに広がっていった。

### （4）和紙の原料と流通

和紙の原料と流通については、「而して旧藩時代は。其の原料たる楮皮は。御用紙屋の購入後にあらざれば。一般に売買するを許されさりしが。維新後は。此等原料の売買自由となり。且つ学校・官衙・兵營等。諸所に設立せられたれば。紙の需要額に激増し。随ひて製紙家も漸次増加し。著しく産額を増すに至れり。近年に至り。洋紙使用の途開け。加之土佐・駿河等よりの輸入品多く。之が為に著しく其発達を。阻止せられたるの觀あり。」とある。

これによれば、旧仙台藩時代は、和紙の材料となる楮皮は、御用紙屋（問屋）が購入し

た後でなければ、一般に売買することが許されなかった。しかし、明治維新後には、これらの楮皮の原料が売買自由となった。また学校、官衙、兵営などが諸所に設立されたために、そこで使用する紙の需要がにわかに激増し、製紙家もしだいに増加するにつれて、その生産額も増加するにいたった。

近年、すなわち明治以降にいたり、洋紙使用の手段が広がったこと、また十作、駿河の国産の和紙など、輸入品、移入品が多くなり、そのために、仙台和紙の発達が著しく滞る状況になったという。

#### （5）主要製品の種類と技術改良・発明

仙台和紙の主要製品の種類と技術の改良・発明については、「而かも名取郡高館・中田・西多賀村にて。製造する障子紙。及大判美濃紙・傘判・漆器包紙等は。一種の特用に供せらるるを以て。今尚需要多く。其の産額も漸次増加し。近來製造せられたる。強製紙漉返等と共に。益々発達し。年産額十数万円に達するに至れり。強製紙は。明治十七年。仙台の紙商大石太吉の発明に係る。紙質強韌能く外気の浸透を防ぐを以て。当初は繭の貯蔵袋として。使用したりしが。漸次其の用途を拡め。今は米袋・生糸袋・防寒具・雨具等。種々の方面に使用せられ。近年は遠く仏國に輸出せらるるに至れり。」とある。

これによれば、名取郡高館（現名取市）、名取郡中田村・西多賀村（現仙台市）にて生産する障子紙および大判美濃紙、傘紙、漆器包装紙などは、特定の用途に差し出されるため、現在（大正 14 年現在）でもその需要が多く、生産額もしだいに増加している。近頃製造されるようになった強製紙、漉返し（反故紙などを漉き返して作った）などと共に、ますます発達し、年産額十数万円に達するにいたった。

強製紙は、明治 17 年（1884）に仙台の紙商大石太吉の発明に始まる。紙質は、しなやかで強く、うまく外気の浸透を防ぐため、当初は繭の貯蔵袋として使用されたが、しだいに、その用途を広め、大正 14 年現在では、米袋、生糸袋、防寒具、雨具など種々の方面に使用される。近年ではフランスにまで輸出されるようになったとある。

## 第2節 『仙台市史』にみる柳生和紙

### (1) 『仙台市史』1・本篇1 (1954年)

『仙台市史』1・本篇1 (1954) の309~310頁によれば、柳生和紙については、前掲書「仙台市産沿革」を参照して、「名取郡柳生村は、政宗が伊達郡茂庭村から阿部倉治・佐藤惣之助・佐藤助左衛門・阿部清五郎の四人をここに招き、六人扶持あるいは五人扶持を給して製紙を営ませたもので、ここに産出せられた料紙は『柳生紙』として名声を博した」とある。

また、山本晃氏所蔵「名取紙沿革資料」と慶応3年(1867)「小西利兵衛彰徳碑」を参照して、「その原料たる楮皮は始め伊達郡方面から購入して来たが、のち領内の伊具・刈田・柴田の各郡からこれを求めるに至った。その後、漸く、隣接の高館村・熊野堂村・吉田村などへも伝播し、一般の需要に応ずるようになり、安永年中(1772~81)には城下に紙を販売する二三の商店も現われ、文化年中(1804~18)には商店と生産者の間に仲買人が介在するに及んだが、仲買人の数は制限を附せられた。文政年中(1818~30)河原町の小西利兵衛の尽力によって傘紙を製出し、天保年中(1830~44)には彼の努力によって信州から元結の紙職人を招聘して生産を始め、また盆提灯用の染美濃紙の製造にも成功した。藩政期末期には柳生を中心として百戸の従業者が在ったと云われる」とある。

さらに、「慶応3年11月15日の銘を有する小西利兵衛の彰徳碑」を建立した人々の名前が掲載されている。それによれば、名取郡北方大肝煎佐藤岩藏宣智・柳生村阿部伝八郎嘉逸・同佐藤重四郎草次・同佐藤幸三郎恭謙・同佐藤利藏包弱・佐藤弥右衛門伴美・同村肝煎佐藤祐助以時・柳生村紙仲場吉左衛門・清五郎・伊之助・善吉・太助・重五郎・久左衛門・幸七・柳生村紙漉佐藤惣之助・同元結師越後巻重藏・国分町紙店大石屋太吉・大町五丁目同紙屋清治・河原町荒物店沢口安治・同乾物店梅津屋林藏・同西村屋安吉・同紙店猪勢屋作兵衛・同岸間彦太郎・柳生村紙漉嘉エ門・権十郎・清四郎・八十郎・深吉・十兵衛・善五郎・七太郎・富吉・吉三郎・源吉・喜十郎・七五郎・大七・伊五郎・浅右エ門・伝右エ門・権四郎・伝吉・佐七・源兵衛・仁吉・甚占・雄之助・吉田村紙仲場官右エ門・幸左エ門・熊野堂村紙仲場善四郎・團治・中田町同平五郎・秀吉・新七・長町同伝之助・重松・下河原町同彦兵衛・根岸村鹿野紙漉五右エ門・善吉・多利松・庄次郎・河原町太物店佐藤嘉右エ門・大年寺門前同伊藤屋勇三郎・河原町小西源兵衛は良とある。

### (2) 『仙台市史特別編3・美術工芸』(1996年)

次に、『仙台市史特別編3・美術工芸』(1996)所収の濱田淑子「和紙」(457~460頁)では、柳生(旧名取郡中田村・現仙台市太白区)に残る「柳生和紙」のなかで、特に、「柳宗悦」が注目して高い評価を与えた強製紙について紹介している。それによれば、以下のように記されている。

柳が最初に柳生の紙了紙(強製紙)を聞き知ったのは昭和三年(1928)であった。実

際に紙漉き場を訪ねたのは同九年（1934）のこと、宮城県知事半井清に県下の工芸品調査を委嘱された時である。この時柳生村では阿部亮作が専ら紙子紙の製作に従事していたことをその著書『和紙の美』の中に記している（柳宗悦著『和紙の美』 昭和十八年九月 私版本）。そして同年十一月の雑誌『工藝』四七号の「日本民藝図説」の中に強製紙の実物資料貼付の上、「私は之を今も出来る和紙の中の最も立派なもの一つに数へたい」（柳宗悦『日本民藝図説』12～83頁 『工藝』47号 日本民芸協会 昭和9年）と述べた。さらに昭和二十三年（1948）刊行の著書『手仕事の日本』の中では「紙子紙（強製紙）」として取り上げ、「書物の表紙などに人変遷した紙であります。将来ますますその値打ちが認められて、用途はいよいよ増してくるであります」と（柳宗悦著『手仕事の日本』360頁 靖文社 昭和23年）と讃えて自著の書物の装帧（柳宗悦著『美と模様』、柳宗悦著『芭蕉布物語』）にも多用したのである。

冬から春先にかけての天気の良い日に、楮100 パーセントの和紙に蕪薙を塗り、消石灰で煮て熱いうちに紙を揉み、冷水で洗って干すという作業をくり返すと強くて美しい加工紙が仕上がる（阿部亮作の長男阿部久右衛門とその妻シズエからの聞き書きによる）。これが柳宗悦が紙子紙と呼んだ強製紙である。和紙を柔らかく揉んで柿渋を引いて製する白石紙子と見た目はよく似ているが全く製法を異にしている。

次に、小西利兵衛の頌徳碑のことと、幕末・明治以降の柳生和紙についても以下のように記されている。

柳生寺に河原町（若林区）の荒物屋の主人小西利兵衛（1807～81）の頌徳碑が建っている（柳生の雷神社にあったものを柳生寺に移した）。その碑文には、「・・・就中紙は其業とする処にしてひとり文房のみにあらず<sup>氏</sup>生日用欠くべからざるの要産なるに精製の術を得ずして他産を需もの多きを憂ひ文政年中柳生なる紙漉人等に量り從来の法を取捨して新たに切磋せしめて始て兩に堪るの紙を製し出し晴雨傘の用に充てこれを唐紙判次判厚美濃と称ふ紺紙もこれより上座をもて余りあり元結も亦國産の兼なるをうれひ大保中遠く信州の工人を招き精製せしむといへども用にあたるの紙なきを以て數年の工夫を費し幸にして彼國にもちふる処の全紙を得てこれを模し纔に其製を得たり今盛んに行はるる処のさらし美濃これなり又盆提灯といへる物は利兵衛の祖父起す処の産也しか張分の染脛となすものなし（中略）慶応三年丁卯十一月十五日 蘿菴誌」とある。小西は柳生の紙漉き職人たちに紙質の改良を計らせて、傘紙として用いる唐紙判、盆提灯や口傘に用いる紺美濃などの染美濃紙を製造させた。それによって生産量が増大したと伝えられる。この碑は慶応三年（1867）に名取郡北方大肝煎の佐藤岩蔵などの主唱により建立されたと伝える。旧中田村の一郷である柳生で紙が最も盛んに作られたのは江戸後期から大正期にかけてで、その頃の生産額は中田全村の米の生産額を上回っていたという。しかし洋紙の台頭で大正十一年（1922）に長町（太白区）に洋紙工場ができると、中田村の和紙づくり農家は減少していった。そこで衰運をたて直そうと何回か策が計られた。まず明治十三年（1880）、十四年頃、仙台の紙商大石太吉は県令松平正直の援助で宮城県紙商工組合を結成、同十六年（1883）には名取郡製紙改良組合が結成された。そして同三十一年（1898）には、柳生御用紙漉き師の子孫で貴族院議員の佐藤亀八郎が柳

生に製紙伝習所を設けた。

柳生和紙の中で特筆すべきなのが強製紙の製造加工であった。前出の大石太吉が蘿の貯蔵用として防水・防虫・防黴の強製紙を創案したのは明治十七年(1884)頃のことと、さらに改良を加えて「防水防虫防黴の強韌包装紙」の特許をとり太陽強製紙会社を設立した。大正十五年(1926)以降は阿部亮作がその事業を実質的に継承したのだった。強韌、柔軟、防水、防虫、防鼠、防黴の仙台強製紙は、地元では保米袋、蘿袋、防寒用肌衣、雨覆敷物、包装紙として生産されていたのだが(図440「仙台強製紙の商標」)、全国的には羊皮紙と見間違えるような美しい加工紙として本の装幀や、柔らかく暖かさを保つ衣類用として高い評価を得たのだった。そのあたりの経緯については、昭和十五年(1940)に柳生の阿部亮作宅を訪れ、その製法から紙漉き娘に至るまでを取材した寿岳文章『紙漉き村日記』に詳しい(寿岳文章『紙漉き村日記』492頁 明治書房 昭和18年)。

### (3) 『仙台市史特別編・民俗』(1998年)

『仙台市史特別編・民俗』(1998年)所収の「柳生和紙」(197頁)には、以下のように記されている。

藩政時代から名取郡柳生村(現太白区)、高館村・熊野堂村・吉田村(現名取市)などでは、和紙が生産されていた。19世紀後半には、城下河原町の小西利兵衛によって、傘紙、元結、盆提灯用の染美濃紙の製造などが行われたが、その原料となる和紙は、柳生を中心に100戸の紙漉き農家で生産されていた。明治30年(1897)には383戸、大正8年(1919)には322戸の紙漉き農家があり、主に提灯用の紙を漉いていたが、昭和15年(1930)ごろからは、しだいに障子紙へと転換した。また強製紙の生産も行われた。しかし昭和26年には79戸となり、その後しだいに減少し、現在は1軒のみで、その製品は達磨紙や菓子の包装紙に利用されている。工程は、まず原料の桟や三桠を釜に入れて蒸してから皮をはぐ。次に乾燥させた白皮を釜に入れ、苛性ソーダをまぜて煮る。そのあとネン木でたたいて白皮を細くください、繊維だけにする(昭和二十年代後半以降はビーターで繊維にした)。そして漉きブネに、繊維、水、ニレ(トロロアオイ)の粘質液を入れて、よくかきませて乳濁した紙液を作る。タンガ(籠)に糞を入れ、両手で持ち、手前の方を下に向けて、紙液をすくいあげ、前後左右に振り動かし、紙層の厚みが出来たとき、余分の紙液を糞籠の先端からさっとする。すると糞の上に濡れ和紙が残る。このように漉きあげて積み重ねた湿紙を圧搾機で脱水し、一枚一枚はぎって、乾燥板の上にはりつけて乾燥させて出来上がりである。

なお、仙台市歴史民俗資料館企画展図録『せんだい諸職づくし』(1996)所収の「柳生和紙」(39頁)には、柳生和紙の解説と工程写真5点が掲載されている。また東北歴史資料館資料集27『宮城県の諸職』(1990)の「紙漉」(143頁)には、動力機械のビーターを導入する前の昭和20年代半ば頃までの柳生和紙の作業工程について、書き書き資料が掲載されている。

#### (4) 『仙台市史資料編4・近世3村落』(2000年)

『仙台市史資料編4・近世3村落』には、「柳生の紙漉」(427~436頁)として、10点の史料が収録されている。その内訳は、148「伊達政宗黒印状写〔柳生村紙漉入鼻紙上納につき〕(政宗君記録引証記三十下)」(寛永2年[1625])、149「伊達政宗黒印状写〔柳生村紙漉入鼻紙上納につき〕(政宗君記録引証記三十下)」(寛永2年[1625])、150「御聞判再発行願書(佐藤祐逸家文書)」(文化4年[1807])、151「紙屑買并紙漉返一町限り願書写(佐藤祐逸家文書)」(文政5年[1822])、152「御用紙漉方代職願書(佐藤祐逸家文書)」(天保14年[1843])、153「願書写〔紙光買につき〕(安久津家文書)」(年未詳)、154「冥加金献上願書(佐藤祐逸家文書)」(慶応2年[1866])、155「紙方合判(佐藤祐逸家文書)」(文化14年[1817])、156「御用紙定(佐藤祐逸家文書)」(文政6年[1823])、157「小西利兵衛頌徳碑」(慶応3年[1867])である。

解説文によれば、「148号・149号の史料は、柳生村における紙漉の初見史料である。柳生の紙漉は、伊達政宗が伊達郡茂庭から技術者を招聘したことに始まるとされるが、文中に見える『茂庭之鼻紙漉』はこれにあたるものか」とある。

また、151号史料については、「仙台城下の田町は、寛政10年(1798)に、城下における紙屑買いと古紙の漉返し(再生紙の製造)の権利を認められた。この願書では、紙の生産地である名取の柳生村から紙屑買人が入り込み、田町の権利が侵されていると訴えている。」とある。そして、153号史料については、「柳生村のほかに中田町や苦竹村の原町周辺などでも紙漉が行われていたことがわかる」とある。

#### (5) 『仙台市史通史編5・近世3』(2004年)

『仙台市史通史編5・近世3』所収の「柳生村絵図」の世界(193~207頁)には、近世柳生村の家・屋敷、耕地、生業、交通、交易、祭礼などの歴史的空间について、言及されている。なお、詳しくは、本報告の第3章第1節にて紹介しているので、そちらを参照してほしい。

### 第3節 人文地理学・村落社会学・社会経済史学にみる柳生和紙

#### (1) 佐藤久志「仙台近郊の和紙業」(1952年)

##### ① 和紙製造所の分布

佐藤久志「仙台近郊の和紙業」(『東北地理』第5卷第1号、1952年10月)によれば、寿岳文章、成田潔英、辻本芳郎、佐藤忠太郎、中条幸などの和紙研究を前提に、「仙台近郊和紙業の実態を分析し、その変遷過程を通じて柳生高館地域の地域性構成の中に何等か法則的なものを見い出そうと試みた」という。

昭和26年(1951)の調査をもとにしたとみられるこの報告では、「和紙製造所の分布」として、「仙台近郊手漉和紙生産地は、名取川扇状地の扇面に展開している仙台市中田字柳生の全域と高館村吉田、熊の堂の一部であって、前者は54戸後者は24戸であるが、之を和紙組合の区別によると、柳生西が20戸で36%、柳生東は13戸で25%、柳生南は15戸で34%、高館下は14戸で15%高館上は10戸で9%となって居り、稻荷、上河原、田中に集中的な分布を示し、柳生中、吸川、庵野、三日町には散在的な分布を示している」とある。

##### ② 業態と農家經營

次に、「業態と農家經營」では、紙漉農家を専業型、準専業型、副業型の3段階に分類した。ここでは、「水田の經營面積を業態分類の基準としてみた。基準面積は水田3.5段以下を専業階層とし、専業階層が100~85%を含む地域を専業型、84~51%準専業型、50~0%を副業型」と分類した。そして、「専業型として稻荷地区、準専業型として上河原地区、他は副業型」とみなした。

##### ③ 機械力と漉槽作業工程

次に、「機械力と漉槽作業工程」では、ピーターという和紙の印解(こうかい)、楮皮の織維を細かく碎く作業)を行う動力機械に注目している。

この調査によれば、柳生東は紙漉戸数12戸に対してピーター設備4台(33.3%)、柳生西は紙漉戸数20戸に対してピーター設備1台(5%)、柳生中は紙漉戸数8戸に対してピーター設備5台(62.5%)、柳生南は紙漉戸数15戸に対してピーター設備3台(20%)、高館上は紙漉戸数10戸に対してピーター設備1台(10%)、高館下は紙漉戸数14戸に対してピーター設備1台(7%)であり、全体では19%の普及率であった。

このことから、「柳生中、柳生南、柳生東に設備の多い事が認められ、専業型の柳生西が最も少ない事がわかる」。また、東北地方の他の紙漉地である山形市双月(40%)、福島県上川崎(17%)、岩手県長坂(9%)と比較すると、仙台和紙は上川崎に匹敵する普及率である。そして、仙台の和紙業でピーターが普及したのは、「昭和26年度に於いて市商工課、県企業課の融資援助によって機械が増設されつつある為であり、終戦前は10%内外に過ぎなかつた」とある。

次に、乾燥機設備台数については、柳生東は1台(8.3%)、柳生西は0台、柳生中は2

台（25%）、柳生南は10台（67%）、高館上は4台（40%）、高館下は7台（50%）であり、全体では21台（30%）となる。このように和紙の乾燥機は、「柳生南・高館地区に設備」が普及していた。

#### ④ 生産量と市場

「生産量と市場」については、生産量は、「障子紙の場合、楮の乾燥黒皮十貫より生産される紙の量を八貫五百匁とし、年間楮消費量一万三千貫を乗じて約一万貫と概算した。〔中略〕この生産量は東北全域の2割弱全国の約7%に相当するのであるが、その90%は障子紙であり、他は傘紙・袋紙等で特殊和紙の生産は認められない。市場は主として仙台市であり、名取・亘理・伊具の北半、柴田刈田の一部、宮城黒川が商圈であって、陸羽東線石巻線以北は東山紙の商圈である。販売経路は生産組合から仙台市の問屋に2割、他の8割は生産者と問屋・商店・消費者直結で、カツギ屋階層が仲買をする割合が多く、販光形態は野菜と酷似している」とある。

なお藩政時代には、「伊達藩に用紙を供給して居た御用漉は、御手元金が下付せられ、原料楮の買付に対しては優先権が与えられて居た」。また、「仲買人は春に楮を漉子に供給し、翌年春に代金を清算する方法をとり、漉子は手間賃を稼ぐ労働者として稼業した。明治に入ると製品のみを取り扱う仲買人も現れ、明治30年頃は柳生・中田高館地区的仲買人數は40名に達し彼等は組合を結成し、春秋の総会に於いて紙価を決定する」。そして、「販路は宮城県一円の他に会津・北海道・青森・秋田に及び、單用防寒チョッキ・まゆ袋・米袋等は全国一円に及んだ。原料楮も一戸で4,000貫を消化する業者も稀ではなく、製造戸数も名取川扇状地全域に拡大し、その稼業戸数約400戸に達した」とある。また、「和紙業の最盛期は、明治30年前後であり、当時は紙漉戸数の最も多かった時代である。

しかし、「産業資本主義時代」になると、漉返しは、大正11年（1922）に長町に板紙会社が設立されるに及んで経営不能となり、廃業統出し彼等は仙台への出稼又は野菜栽培へと転換を始め、次いで柳生を中心に漉いて居た大判・小判美濃・稚村紙は、ハトロン紙（洋紙）の出現によって後退し、大正末期からは障子紙へと転換を始め、この為に伊具・刈田の障子紙の後退が早められた。仙台近郊の障子紙が伊具・刈田の障子紙を圧倒し得たのは、仙台市を市場として有していたからに他ならないとある。

大正末期以降には、熊野堂地区は「野菜転換地域」となり、元中田地区は「穀物栽培転換地域」、中田町地区は「都市化地域」、紙漉存続地域には稻荷地区、田中地区、川上地区があり、その中でも稻荷地区は紙漉きの「興隆地域」、田中地区は紙漉きの「温存地域」、川上地区は紙漉きの「衰微地域」などの地域ごとの特色を捉えている。

なお、この論考は、後に一部修正して、佐藤久志「仙台近郊の和紙業」（『地域社会研究』（6）所収、1954）としてまとめられている。

#### （2）阿部清・佐藤耕治郎「紙漉業の盛衰過程について—仙台市柳生—」（1960年）

阿部清・佐藤耕治郎「紙漉業の盛衰過程について」（『宮城農業短期大学学術報告』第7号、1960）の緒論によれば、「本考察の資料は仙台市役所中田支所の諸資料及び同地域農民の聴取り調査によるもの」とある。

## ① 紙漉業の発展過程

「柳生地区における紙漉の生産状況」は、「明治 41 年の記録（山口久助氏報告）によれば専業として紙漉を営むもの 22 戸、兼業として営むもの 95 戸」であり、明治 44 年の販売量からみる所得構成は、「製紙所得の占める割合は 66% という高率」を占め、また、「明治 42 年に於ける年間紙漉生産高をみると、紙漉戸数 82 戸の内 600～800 円までが 6%、200～600 円までが 17%、100～200 円までが 36%、100 円未満が 41% で、多くは小規模層に営まれていた。そして、製紙の品種別生産高は、「明治 42 年には全生産中美濃紙の占める割合は 60% にも達していたが大正末期に至って殆んど減少し、その代替としてその他用紙（主として蚕卵原紙、強製紙等 82%）が急増している。このように短期間に於いて紙種に激しい変化を加えた直接原因は官府帳簿、その他印刷物等の洋紙への転化、製紙会社の出現によるものと考察される」とある。

次に、「紙漉部落の発展過程」として、宮城農業短期大学農業経済研究室による柳生地区的稲荷部落への調査によれば、「稲荷部落は柳生地区の西区に位置し、紙漉の自然的諸条件に最も適したところで且清水が豊富に得られ、乾燥も容易で原料も比較的容易に得られるところであった。しかし以前は草や竹の繁茂した河原地で、明治、大正、昭和に渡ってそれぞれ開拓された部落」だとして、以下のように記されている。

〔前略〕明治初期に部落を開拓し、明治中期より大正末期にかけて 8 戸増加しているが、これらの殆んどは紙漉業を営んでいたこと、また昭和後期の急増は終戦時の疎開者によるものであったこと〔中略〕またこの部落の定住者の殆んどは同柳生地区の比較的大經營規模層で紙漉技術を体得した次三男が分家した者が圧倒的に多く、他村から入った「ヨン者」と称される者は僅かに 16.3% に過ぎない。移住者を地域別に見ると西区が最も多く、次いで中区となっており、更には 1 戸の農家で 6 戸の分家を出している農家もある。この部落は同姓の集中的分布をなし、阿部、佐藤の姓は実に 62.2% を占め、内阿部の姓が 37.8% を占めている。従って本家、分家の関係が極めて強く、講・組等の組織も強固にみられる。かくみるとこの部落は当時旧家の経済界に対する次、三男対策として発生したもので、一部の農家を除いては本家または地主から 2 ～ 3 反の小作地を借りてこの地に分家し、第 3 表（専兼業別紙漉開始年代農戸数）のように紙漉を営んだのである。すなわち紙漉農家 17 戸中、明治初期にそれを開始した農家は 59.0% も占め、同後期には 11.7%、大正初期及び昭和初期は同じく 11.7% であり、それ以後減少している。しかしこの部落の明治年代に於ける紙漉量は年間 1 戸当たり平均 200～300 貨程度で、中には 500 貨を越える紙漉専業農家も見られ、しかも専業的に営んでいた農家は紙漉農家全体の凡そ 80% を占め、残りの 20% は副業として営んでいた。この副業的に営んでいた農家は同村内に勢力を維持していた地主からの分家で、比較的広い耕地を有し、一方専業的に紙漉を営んでいた農家は零細農家層であった。

## ② 紙漉業の衰退過程

次に、「紙漉業の衰退過程」については、柳生和紙が衰退する背景として、第 1 に、明治 30 年に王子製紙が「木材パルプを製紙原料に利用」、また「明治 41 年に土佐紙会社が和紙

製造に抄紙機を応用するなどの機械化と紙生産」を始めるなど、大正中期に入ると資本主義的な製紙業の発展が、紙漉業にも影響をもたらしたこと。第2には、仙台市の都市化による発展が、仙台近郊農村の柳生地区にも影響を与え、「都市への蔬菜供給地として、また他産業への労働供給地と変化していった」ことがあげられている。

具体的には、「これを稻荷部落について考察すると、比較的大きな農家層は紙漉から蔬菜作へと転換を余儀なくされた。すなわち紙漉業を廃止したものは4戸で、いずれも大農家に属し、また全廃しない大農家層に於いても所得構成からみると蔬菜作に移り変わっていること」。また、「紙漉業の所得源を明治年間の100に対し、大正末期には70～80%と減少し、現在は60～70%をさらに減少傾向を示しているのに対し、蔬菜作収入に於いては明治年間の100が、大正末期には120～130%、昭和10年には140～145%まで拡大し、現在は130～140%となっていることは紙漉業の転換傾向を如実に示している」とある。

さらに、戦後（昭和21年～昭和30年）になると、戦前と比較して、「通勤兼業」が急増し、「現在は21人の多きを数えている」こと。また、「これらの兼業農家はいずれも3反未満の零細農層に多く、全体の61.3%を占め、3～6反の農家層は7.7%で最も少なく、6～9反、9～12反の比較的大きな農家層はいずれも14.5%を占めている。つぎに通勤兼業の從事状況を見ると、仙台市57.1%、地元28.6%、北海道4.7%、その他9.6%であり、これが男女別には男13人、女8人となっている。また業種別には工員が最も多く、66.7%、日傭9.6%、会社員4.7%、出稼4.7%、郵便局職員4.7%、その他9.6%となって」いる。

## 第4節 その他の研究報告書等

### (1) 阿部善四郎遺稿『和紙物語』(1951年、1964年)

阿部善四郎氏遺稿『和紙物語』巻1 (1951)・巻2 (1964) および加藤治郎編『和紙の歴史と宮城県の和紙』は、加藤治郎氏によって編集され、仙台市中田公民館より『和紙考』として、1冊にまとめられて1988年9月に発行されている。

『和紙物語』巻1の目次は、以下の通りである。

#### 第一章 柳生の和紙

- 第一 農家の副業
- 第二 紙漉工芸の起源
- 第三 明治時代の紙漉
  - 其の一 製紙工業
  - 其の二 原料楮皮に雄物 (かくて)
  - 其の三 紙の種類
  - 其の四 紙の原料
  - 其の五 紙漉質 (竹、みご草を編んでつくった)
  - 其の六 紙漉槽 (すきふね)
  - 其の七 柳生紙よ優等品に進め
  - 其の八 柳生の和紙発展

#### 第二章 日本和紙

- 一 紙
- 二 紙の種類
  - 鳥子紙
  - 檀紙
  - 薄様
  - 杉原
  - 奉書
  - 小菊
  - 程村
  - 西の内
  - 美濃紙
  - 薄美濃紙
  - 半紙
  - 駿河半紙
  - 天貝帖
  - 吉野紙
  - 糊入仙紙
  - 雁皮

葉袋紙

宿紙

### 第三章 製紙用植物

- 一 かうぞ
- 二 かぢのき
- 三 みつまた
- 四 がんび
- 五 きがんび
- 六 おにしばり
- 七 こがんび
- 八 はるにれ
- 九 あきにれ
- 十 こぶにれ
- 十一 にがにれ
- 十二 くは
- 十三 まゆみ

### 糊料の部

- 一 さねかつら
- 二 とろろあふひ
- 三 のりうつぎ

### 附図

### 第四章 紙に関する字解説 附 版本

次に、日次にそって、柳生和紙に関するおもな記述内容を引用および要約した。

#### 第一章 柳生の和紙

##### 第一 農家の副業

明治二十二三年頃の元柳生に凡そ百戸位ありその八割位が農家であり、農家の大部分は代々副業として、手漉と紙生産家である。紙漉は相当の資力があり技術者を持つ家庭では上等紙を生産し、中流以下の家庭では昔紙、ちり紙、漉返紙等を生産していた。而して所謂細民層の者は他家に手間取その他に働いていたようにおもわれる。耕地は単作であるから、農閑期が多い、この期間に紙漉をするのであるが、耕作地の少ない関係で殆ど年中、紙を生産する者もあった。〔後略〕

##### 第三 明治時代の紙漉

###### 其の一 製紙工業

私の六十余年前の記憶を書くので錯誤する点もあるかもしれないで了承されたい。

###### 一、楮剥ぎ

1、準備十一月より翌年二月頃迄に枝梢を刈り取り長さ二尺七八寸位に切断して蒸桶（フカスコガ）にいれるため、丸める。（蒸桶は径三尺深さ三尺許、底無、蓋には蒸気の排口あり）

2、蒸釜（楮皮煮用のもので普通は径二尺五寸位の平釜）その上に荒蕪を載せ、その上

丸った楮のえだを截せ、蒸し桶を被せて蒸す。

三、蒸しあがった枝梢の皮をはぎ取り乾燥する。(乾かさないと腐敗する)

四、楮ひき(楮の粗皮を取り去る作業)

1、準備・・・乾かして置いた楮の皮を小川に漬け軟化する。

2、楮引き枕・・・藁を打って軟かにしその元と先を一尺位放して両端を括り、余分を切り取り、これに足をつけたものをつくる。その上で刃わたり五寸の包丁に二尺許の柄をつけたもので丁寧に皮一枚一枚剥削するのであるが、老人婦女子の仕事となっていた。機械化を考えたいものである。

五、灰汁(アクミズ)用の灰は、仙台に灰商人がいて、それから買入れたものである。

仙台市内の家庭をまわって直賣する人もあった。灰の品質は木炭の灰汁で塊のはいっているのがよいものである。

容器は桶を用いる。三斗位はいる桶で下部は灰汁の流出させる口をつける。桶の底に大俵端(タラバス=俵の両端につけるもの)を敷き、其の上に亦俵端を被せ、その上から水を注ぎいれ、下から出て来た浸出液を二本の棒を渡した受け桶(径二尺七寸、深さ一尺四五寸)に受け、それをまた灰桶に戻し、浸出作業を数回繰り返す、すると透明な灰汁を得る(紙めてみるとヒリットとする。)(附言)明治二十四・五年頃、たまたま吉田と増田の小学校の校長さんをお招きした時のこと、私の亡父多利治が校長さん方に質問して、楮皮を煮る灰汁の代わりに何か良い薬品が無いでしょうかと尋ねたが今のところ無いという返事があったことをおぼえている。それから何年かして、今はソーダという薬品を用いるようになった。

六、楮皮の煮方

前記の平釜に入れ灰汁を加えて軟泥状になるまで煮る。煮終わると、これを笊に揚げ厚い麻袋に入れ、小川等で良く白くなるまで搔立棒で水洗する。洗ったもの、これを「かぐさ」と称す。

七、かぐさ打ち作業

打ち台(縦六寸位、横一尺五寸、厚さ三寸位の厚板を藁枕の台に載せて置き)に「かぐさ」を載せ、工手(打手)が打台に向かいあって座り、打棒(太さ径一寸五分、長さ二尺位)を両手に持って、左右交互に打ち下ろし、バルブ状に成るまで細かに打ち碎く、重労働で、男子の受け持ちはあった。女子は漉方の担当であった。かぐさ打ちは、朝仕事でやるのが常例で早朝、夜明け前から始まり、各戸から力強い打ち音が村中に響きわたったものであった。今はバルブ時代となってこうした音も聞かれなくなつた。

八、ニレ粘液の製法

クサニレ(トロアオイ)の根を切り取り水洗いして細かに打ち碎くと粘液ができる、これに少量の水を加え、麻布製のニレ袋といっているのにいれて置き、紙を漉く時、漉槽内に絞りだす。

九、紙漉作業

紙漉槽に前記の「かぐさ」を入れ、水と「とろろあおい」の粘汁を加え、棒で攪拌、溶けた液を濿の上に甚だ薄く敷きて、それを、一枚宛積み重ねる。これを「かづた」と称す。

## 十、「かづた」水絞り

「かづた」を厚板にて上下から、抑え、上から重圧を加え余分の水を絞り抜く

## 十一、紙つけ（湿紙を日乾するをいう）

紙つけ板を大きな木臼を台にして蓮を敷いた上に平に載せ湿紙を張付け屋外の「ハセ」横木に日向に斜めに立て日乾する。乾し上がったのが、製品である。

紙つけは天気に左右されるので予定がかわることが多い。早く蒸気乾燥機が出ないかと待つ事久しかった。かつて私が姫路在職中の明治四十三年頃市の西方一里許りの所に和紙製造の共同作業場があり、そこに立ち寄ったところ、そこには簡易蒸気乾燥機が施設してあり、関西は、やはり先進地であると思ったことがあった。

## 其の二、原料楮皮に雜物（かてももの）

生紙・・・糊を加えずして漉した紙、これは高価につくので楮皮（白皮）に糊或いは紙屑などを混ぜ或いは白土などを混ぜた物もでた。

1、紙屑・・・諸帳簿、書籍などの古い廃棄するものなどを細かに打ち碎き、水洗いして色を去りバルブ状にして、楮白皮の「かぐさ」に混合するのである。黒味の多いものは、鼠紙と云われた。

2、白土・・・紙を商売するとき重量取引されるようになってから、重量を増加させるため混合したのである。

この白土は白く粘滑性を帯びた土で宮城郡根白石に産すると聞いた。

3、米粉・・・紙の色を白くするため、米粉（のり）を加えて漉く（元結用紙）

元結とは婦人の髪結にもちいるもので紙継（こより）にしたものである。元結の工作、昔は仙台藩の足輕などが内職にしていたが、明治時代にも引き継ぎ行われていた。

4、ちり紙・・・製法は楮皮の粗皮（黒皮という）を加工、漉くもので、色は褐色なれど質は強し、中には砂糖袋に用いられたのもあった。

## 其の三、柳生の和紙種類

明治時代の種類には 美濃紙（小判）縦八寸三分、横一尺一寸五分

美濃紙（大判）縦一尺三分、横一尺三寸七分

傘（からかさ）紙、縦一尺一寸五分、横一尺六寸五分

障子紙、縦一尺八寸、横二尺九寸五分

ちり紙、漉返紙

## 下り紙

明治二十三四年頃と記憶するが、下り紙と称して、土佐紙、静岡紙等が仙台に入ってきた。地元柳生の美濃紙は、学校、生徒に好評で需要が多かったのであるが、この下り品に押され、衰微する一方であった。だが生紙の強度が買われ官庁、学校、役場等で重要書類用紙として近年まで需要があった。

昔は障子を貼るのは美濃紙をもちいていたのであるが、大正時代頃になると、専用の障子紙が生産されだした。障子紙は、これを「からかさ紙」の判にくらべると、縦六寸五分横一尺三寸五分も大きく、したがって資と紙漉槽は大型に改造され、作業は一層技術を要することになった。だが需要が多いので、盛んになってきた。

## 其の四、紙の原料

## 一、楮の栽培

柳生は畠地が多いので明治時代には相当多く栽培されていたが今日ではその姿は殆どみられなくなった。それは楮皮は他地から買入れた方が安くあがる、それに食糧増産と土地利用の効率を考え、楮皮の需要が増したのであるが、他産地の供給にまかしたものである。近辺の産地は、宮城、名取、直理で山野に自生するもの、栽培されたもの等を買ったが、需要が多く成了ったときは、仙北の遠田郡辺りの山野自生の楮をも買入れたということである。去る十二月三日の河北新報に岩手県零石に丁芸作物の原種農場が完成という記事があり、なかに楮もはいっている。宮城県にもかかる農場の出ることを念願するものである。

## 二、三極の栽培

明治二十四五五年頃と記憶するが製紙原料に供するため三極の栽培を奨励され空き地や川辺などに栽培したことがあった。当時、気候の関係か生育がよくなかったと聞いている。今でも矮小の株が散見される。四国、中国地方は適していると聞く。

## 三、草ニレ（とろろあおい）の栽培 黄蜀葵 錦葵科（ゼニアオイカ）

糊料として「木ニレ」を相当使用されたが今は「草ニレ」を栽培、それを使用している人が多くなっている。

## 四、さねかづらの栽培（常緑の蔓性植物）

明治二十三年頃亡父は糊料研究の目的で「さねかづら」を庭内に植え、数回試用していたことがあったが、その結果については記憶がないのが残念である。

## 其の五、紙漉用簀（すのこ）

簀には籾（ヒゴ）（竹を極く細く削ったもの）と、みご草の茎を馬尾毛にて編みたるもの「みご草」製のものは水切りがよいが保存は短期である。みご草は「ぬまがや」ともいい山地の湿地帯に自生する多年生草木、秋の終わり頃買い求め、手の利く人は簀を自分で編んだ。産地は刈田郡七ヶ宿村と聞いていた。

## 其の六、紙漉槽（かみすきふね）

水気に強い木材が用いられた。樅、檜、が上等品で杉、松等のものもあった。

## 其の七、柳生和紙の改良発展を望む

明治時代からみれば長足の進歩のあとは認められるが、所謂下り物と称する他産地の物と比較すると、改良の余地多く（純白でなく、澤と塊が多く、質も弱い）古い伝統と歴史を保つ為には、今後の研究と工夫が必要である。

〔後略〕

なお、『和紙物語』巻2（1964）は、白石和紙、柳生和紙、仙台和紙などについての昭和27年（1952）1月から昭和39年（1964）2月までの新聞記事によって構成されている。

## （2）加藤治郎編「和紙の歴史と宮城県の和紙」（1988年）

本書は、和紙に関する文献資料および宮城県の和紙に関する文献資料が掲載され、資料集成の体裁をなしている。

宮城県の和紙に関する文献資料については、（1）享保4年（1719）の佐久間義和著『奥羽親跡聞老志』巻之三、（2）寛政11年（1799）の里見藤右衛門著『封内上産考』、（3）

大正 5 年（1916）の堀内英力編『名取大鑑』、（4）大正 14 年（1925）『名取郡史』、（5）昭和 3 年（1928）『刈田郡誌』、（6）官城県統計書、農林水産業年統計宮城県などの統計資料、（7）昭和 39 年（1964）『農家虎の巻』、（8）安部定橋「仙台藩楮幣の研究に就て」、（9）「柳生紙の起り」（菊地勝之助編『仙台事物起源考』所収、1967）、（10）慶応 3 丁卯（1867）11 月 15 日「小西利兵衛頌徳碑」の碑文などが掲載されている。

享保 4 年（1719）『奥羽観跡聞老志』には、「陸奥紙（ミチノクノカミはかつては擅紙の古き呼称）」、「紙綱（刈田郡白石の倉本村産が上品）」、「紙布（刈田郡白石の産）」、「引合・芳章（磐井郡東山、刈田郡白石の産）」、「幅原」、「料紙（胆沢郡東山、刈田郡白石、伊具郡丸森）」、「鼻紙（名取郡茂庭村が上品、同郡柳生がこれにつぐ）」などについての記載がある。

「鼻紙（ハナカミ）」については以下のように記されている。

鼻紙 俗間懷中而具津液唾涕之用者謂之鼻紙又有同名而具國主之用者其制似料紙而精好与和州芳野所山同其雅物而非野州守宮常州水戸産之所及也名取郡茂庭村所出為上品同郡柳生亞之又有称封紙者是乃具通信封緘之用又有称白石鼻紙者出干刈田白石甚足資用矣昔疊紙也

次に、寛政 11 年（1798）『封内上座考』には、仙台藩の紙の产地と種類および紙布について、『奥羽観跡聞老志』も引用して記載されている。「紙」については以下のように記されている。

一 紙 封内是を産するの地多し。刈田郡中目村森合・斎川・五賀・平・小原・深谷等の近郷。伊具郡丸森・大蔵・川張・耕野等名取郡前田・柳生・熊野堂・大野田・近辺・東山・田河津・長坂・猿沢・摺沢等の地なり。製する処に從て品性不可。寄紙上中下の寄紙は刈田にて制し。並下寄紙は。何れの地にも出づ。世に是れを大方紙云り。小料紙。是又何れの地にも出づ。刈田郡にて是を下大方とも。中折とも云。名取より出る料紙を柳生紙と云り。鼻紙は五十枚・三十枚折・塵置・數無等の甲乙あり。刈田柴田の内にて。小津輕と云塵置の事なり大蔵・大蔵・。杉原紙は川張にて漉出せり。又椿摺と云紙も是の所にて製す。杉原に似て強し板に附て乾す時。椿の葉を以て摺り。艶を出せし者なり。舟迫紙は。岡柴田郡舟迫より出せしに。今彼の地に製せす。美濃紙・浅布・漉返等の諸紙悉く刈田・名取に亦芳章・引合・裏墨・水珠等の銘紙は。治府の官製なり。

〔後略〕

これらの『奥羽観跡聞老志』、『封内上座考』などの内容は、前掲書の大正 6 年（1917）『仙台物産沿革』にて引用、要約のうえ掲載されている。

次に、大正 5 年（1916）『名取大鑑』には以下のように記されている。

▲和紙 往時仙台藩封内之を産するの地多し刈田郡にありては中目・森合・斎川・五賀平・小原・深谷等の各地、伊具郡に於ては丸森・大蔵・川張・耕野の諸村及び陸中の東山、田河・津、長坂・猿沢・摺沢等にして本郡よりは前田・柳生・熊野堂・大野田の諸邑より

之を産出せり其種類は料紙を最もとせしが美濃紙、浅布、漉返等も亦た刈田郡と共に之を産出せり而して名取郡より産する料紙は一般に之を柳生紙と称して世に貢用せられたりき、然れども本郡に於ける産紙は今其盛衰を詳かにする能はず伊達家藩政時代にありては製紙業者は御紙漉と称へて特權を附与せられあり從て其製紙も多くは藩家の用料たりしが、明治維新後に至り藩外輸出の制禁解かれ販路拡張して其需要増加したると一方特權を失ふと同時に伊達家の保護も解かれ製紙の自由を得たるより漸く粗製に流れ市場の名声を失墜して需用を減じ当業者は頗る悲境に陥りしかば明治十四年時の県令松平正直氏深く之を憂ひ仙台の紙商大石太吉其他と謀り宮城県紙商組合を組織し製紙改良の奨励に努めたれども当業者の多くは目前の利を趣ふに汲々たる有様なりしか其後明治三十四年柳生の人佐藤龟八郎氏を組合長に推選して当業者の覚醒を促し県及び郡よりは補助を仰ぎ先進地よりは教師を招聘して模範伝習所を開設し県内各郡より子弟を募りて習得せしむること三年に及び其の効果の見るべきものありし三・十五年の凶作以來頗に和紙の需用を減じ供給過剰を告げ市価低廉に傾きしより当業者は再び苦境に陥りぬ、されば県当局に於ても斯業者の保護に努め当業者も亦自ら改良と発展とを企画し組合よりは組合員山田久助を高知、岐阜、静岡、京都等の先進地に派遣して視察を嘱託し大に斯業の改良進歩に資する処ありしが、大正四年五月よりは動力使用の原料叩解器を据付くるの機運に際会し前途の光明を認むるに至れり、郡内に於ける生産地は中田、高館、西多賀、長町の四町村にして從業者三百九戸二百五十人を算し大正元年度に於ける産額は實に五万円に達したり

次に、菊地勝之助編『仙台事物起源考』(1967) 所収の「柳生和紙の起り」には以下のように記されている。

仙台市柳生(名取郡柳生村)は、藩祖伊達政宗公の時代に、伊達郡茂庭村から阿部倉治・佐藤惣之助・佐藤助左衛門・阿部清五郎の四人をここに招き、六人扶持あるいは五人扶持を給して製紙を営ませたもので、領内に於ける製紙の発祥地となっている。藩政時代の柳生には扶持人以外に四十八戸もこの業を営むものが住んでいた。この地方で生産した料紙は「柳生紙」と称して広く名声を博したものである。その原料である楮皮は、始めは伊具郡方面から購入して來たが、後には領内の伊具・刈田・柴田の各郡から求めるに至った。その後、この業は、漸く隣接の高館村・熊野堂村・吉田村などにも伝播し、広く一般的の需要にも応ずるようになり、安永年間(1772-81)には、城下に紙を販売する二、三の商店も現れ、また文化年中(1804-18)には、生産者と商店との間に仲買人も介在するに至った。ついで文政年間(1818-30)には、河原町の資産家小西利兵衛の人力によって傘紙を製出し、天保年間(1830-44)には、彼の努力によって信州から元結の紙職人を招いて生産を始め、また盆提灯用の染美濃紙の製造にも成功した。藩政末期には柳生を中心として約百戸の從業者があったという。今もその伝統を継いで十数軒が営業し、主として障子紙を製作している。

刈田郡地方に於ける製紙は、矢張藩政時代の初期に発足し、紙漉の藤兵衛が中目村に移り、続いて上西藤左衛門が、故郷の越前国から紙漉を呼んで中目村で製紙の技を伝達した。その子の上西利助が藩の製紙肝入役となつてから、特に中目・小原・森合などに良質の紙を産出するようになった。今日なお刈田・伊具郡地方に和紙製造の行われているのはその

伝統である。

次に、慶応3年（1867）「小西利兵衛頌徳碑」（現在の所在地は柳生寺、元は柳生の鎮守雷神社祠前に建立、合肥後に現在地に移転）の碑文が以下のように記されている。

凡開物の業をなすに二つの道あり己が為めにする者は事人也といへ共其功小也衆と利を同し  
うする者は業小也といへ共其功德極りなるべし豈天惑も亦からんやは、老舗小西利兵  
衛わかきより物産を開く志あり就中紙は其業とする處にしてひとり文房のみにあらず民生  
日用欠へからざるの要産なるに精製の術を得ずして他産を需もの多きを憂ひ文政年中柳生  
なる紙漉人等に量り從来の法を取捨して新に切磋せしめ始て兩に堪るの紙を製し出し晴雨  
傘の用に充てこれを唐紙次判厚美濃と称ふ紺紙もこれより土産をもて余りあり元結も亦國  
産の廉なるをうれひ天保年中遠く信州の工人を招き精製せしむといへとも用にあたるの紙  
なきを以て數年の工夫を費し卒して彼國にもちふる処の全紙を得てこれを模し終に其製を得たり今盛んに行はる処のさらし美濃これなり又盆提灯といへる物は利兵衛の祖父起す  
處の産也しか、張分の染紙をなすものなし、ここに於て又漉工と量り漸にして今の染美濃  
を製し為せりされば今日に至りて是等の一紙をも他郷に仰かず國用余りあるものは偏へに  
利兵衛か功にしてこれに衣食する者たれか其徳をおもはさらむこたひ其業を嘗む輩鎮守の  
祠前に斎みし且此事を石ふみとなし小西氏心を尽し財を費して一人のためにせず衆と利を  
同しうするのいさをしを不朽に伝ふると云

麓 莽 誌

慶応三年丁卯十一月十五日

名取郡北方大肝煎	佐藤岩藏宣智
柳生村	阿部伝八郎嘉逸
同村住	佐藤重四郎章次
同	佐藤幸三郎恭麟
同	佐藤 利蔵包弼
同	佐藤弥右エ門伴美
同村肝煎	佐藤祐助伴時
当村世話人中	

## 参考文献

- (1) 佐久間義和『奥羽觀跡聞老志』卷之三（享保4年 [1719]）
- (2) 里見藤右衛門『封内土産考』（寛政11年 [1798]）
- (3) 「小西利兵衛頌徳碑」（慶応3年 [1867]）
- (4) 「紙類」「元結」（『仙台市史』所収、902～904頁、明治41年 [1908]）、ここでは、明治35年（1902）～明治39年（1906）までの製紙場の製造戸数、男女別職工数、強製紙・雑紙・封筒の数量・価額、価額合計などの統計資料が掲載されている。
- (5) 堀内英力編『名取大鑑』（大正5年 [1916]）
- (6) 大正6年（1917）「仙台物産沿革」（『仙台叢書別集』第2巻所収、大正14年 [1925]）、初出は大正6年 [1917]、復刻版は1977年）
- (7) 寺崎恒康「仙台物産誌」（大正6年 [1917]）
- (8) 寺崎恒康（寺崎源兵衛）「藩祖以来仙台物産史」（大正6年 [1917]）
- (9) 『名取郡史』（大正14年 [1925]）
- (10) 『刈田郡誌』（昭和3年 [1928]）
- (11) 柳宗悦「日本民藝図説」（『工芸』47号、12～83頁、日本民芸協会、昭和19年 [1934]）
- (12) 柳宗悦「和紙の美」（昭和18年 [1943]、私版本）
- (13) 寿房文章『紙漉き村日記』（492頁、明治書房、昭和18年 [1943]）
- (14) 柳宗悦「手仕事の日本」（360頁、靖文社、昭和23年 [1948]）
- (15) 阿部善四郎遺稿「和紙物語」卷1（加藤治郎編『和紙考』所収、昭和26年 [1951]）
- (16) 佐藤久志「仙台近郊の和紙業」（『東北地理』第5巻第1号、昭和27年 [1952]）
- (17) 佐藤久志「仙台近郊の和紙業」（『地域社会研究』（6）、昭和29年 [1954]）
- (18) 『仙台市史』1・本篇1（309～310頁、昭和29年 [1954]）
- (19) 阿部清・佐藤耕治郎「紙漉き業の盛衰過程について—仙台市柳生一」（『宮城農業短期大学学術報告』第7号、昭和35年 [1960]）
- (20) 阿部善四郎遺稿「和紙物語」卷2（加藤治郎編『和紙考』所収、昭和39年 [1964]）
- (21) 「柳生紙の起り」（菊地勝之助編『仙台事物起源考』所収、昭和42年 [1967]）
- (22) 加藤治郎編「和紙の歴史と宮城県の和紙」（加藤治郎編『和紙考』所収、1988年）
- (23) 佐藤雅也「紙漉」（東北歴史資料館資料集27『宮城県の諸職』所収、143頁、1990年）
- (24) 濱田淑子「和紙」（『仙台市史特別編3・美術工芸』所収、457～460頁、1996年）
- (25) 「柳生和紙」（仙台市歴史民俗資料館企画展図録『せんだい諸職づくし』所収、39頁、1996年）
- (26) 佐藤雅也「柳生和紙」（『仙台市史特別編6・民俗』所収、197頁、1998年）
- (27) 「柳生の紙漉」（『仙台市史資料編4・近世3村落』所収、427～436頁、2000年）
- (28) 「柳生村絵図」の世界」（『仙台市史通史編5・近世3』所収、193～207頁、2004年）
- (29) 伊勢民夫「柳生和紙」（仙台市医師会「ととてとて」No. 22、12頁、2005年12月）

## 第2章 手漉き和紙技術

### 第1節 柳生和紙の背景

#### (1) 「みちのく紙」伝承

平安時代中期に、「みちのく紙」として京の都で愛用されたと伝えられている和紙が、どこで漉かれていたのかは明らかではないが、寿岳文章は『日本の紙』(注1)の中で「阿武隈川の流域を北に下って、柴田から小野を過ぎ名取に出、さらに北上して黒川・色麻・玉造を経、磐井にいたる線の付近」と推定している。また『宇津保物語』の「陸奥守の奉れるみちのく紙」についても、「恐らくは陸中の、のちに平泉文化が栄えた衣川沿岸で漉かれたのであろう」(注2)とも記している。

寿岳によれば「みちのく紙」は「光沢のある、ふくよかな感じの、やや厚手の紙がその最大公約数的なイメージであった。」(注3)という。紙質の特徴から、久米康生は『和紙の文化史』(注4)で「みちのく紙は厚肥えた紙が主流であり、常陸の西の内紙、下野の程村紙の系列である。(中略) このような紙質の関連から考えると、常陸や下野から製紙技術が着実に流れていったと推定される。」と記している。

いずれにしても福島県の浜通りを北上し、平泉へ至るルートに白石、丸森、柳生の紙漉きの里が位置していることは明らかであり、かなり古くから紙漉きが行われていたことが推定される。

(注1) 『日本の紙』寿岳文書著 日本歴史叢書14 吉川弘文館 昭和42年

(注2) 同上

(注3) 同上

(注4) 『和紙の文化史』久米康生著 木耳社 昭和51年

#### (2) 柳生和紙の起源伝承

柳生の製紙技術は、仙台藩初代藩主伊達政宗が、旧領地である伊達郡茂庭村（現福島市飯坂）から技術者を招いたことによって伝わったとされる。(注1)

久米康生は「福島県の製紙は宮城県より古く、産地も多く原料も豊富だったようである。平安時代に京都にあらわれたみちのく紙が、宮城県あるいは岩手県南部の産であったとしても、その技術の基盤は那須製紙圏から伝わった福島県で養われたものであろう。」(注2)としており、茂庭からの伝承は、その面から見ても裏付けられるであろう。

(注1) 『仙台市史・通史編5』近世3 仙台市 平成16年

(注2) 『和紙の文化史』久米康生著 木耳社 昭和51年

### (3) 「柳生村絵図」に見る柳生村

『仙台市史・通史編 5』近世 3 (注 1) には、文政年間に仙台藩内各地で作成された村絵図の例として『名取郡北方柳生村絵図』(1831 (天保 2)) が紹介されている。それによると、柳生が紙漉きの村として形成されていた様相がうかがえる。そこで、いくつかのポイントを引用してみる。

地形的には「名取川の形成した自然堤防と後背湿地からとなっており、大きくみると北東部を要とする扇状地状の様相」で「水田耕作を主としつゝも古くから紙漉きの里としても知られていた。」「1867 (慶長 3) の史料によると、紙漉人 25 人、紙の集荷と問屋への納人にあたる紙中 (仲) 揚 8 人」と記されているという。「人工 519 人、家数 83 軒、石高 680 石の規模村落」である。「絵図の 83 軒中 80 軒は屋敷地の北端と西端を居久根とし、北寄りに家屋を建て、南側に干し場としての庭を広くとり、敷地の南端に水路」という家の配置になっている。

調査で柳生を訪れてみて、佐藤家はまさに北と西に居久根、北寄りに家があり、南側に広い庭と水路という風敷の配置であった。ただし、家の北側にあった杉の居久根は切ってしまって今ははない。

いずれにしても、紙漉きに必要な豊富で良質な名取川の水に恵まれ、伊具郡から阿武隈川を舟で渡り、岩沼から陸路柳生にもたらされる楮のルートの確保、漉いた紙を仙台城下へ運ぶ街道の要所にある、という地の利も、紙漉きの里柳生を形成する大きな要因であったといえよう。

(注 1) 『仙台市史・通史編 5』近世 3 仙台市 平成 16 年

## 第 2 節 柳生の手漉き和紙技術

### (1) 手漉き和紙技術保持者

手漉き和紙を産する柳生で、一軒だけとなった紙漉農家佐藤家は、現在 9 代目の佐藤平治さん、ふみゑさんのお二人が手漉き和紙技術を守り伝えている。

野菜を主とする畑作農業を生業とし、紙漉きを副業としている点では、現在も往時と変わらぬ生業形態を守っている。平治さんの父、平三郎 (8 代目。昭和 55 年 86 才で死去) は紙漉きに熱心で、80 才位まで漉いていたという。平三郎・きよの夫婦には、男 5 人、女 2 人の子供がいて、平治さんは次男にあたる。戦地に赴いていた長兄が戦後帰郷して結婚するが、妻が看護婦だったこともあり家を出たため、乞われてサラリーマンだった平治さんが家に入ることになった。もっぱら、平三郎の紙漉きの手伝いは、平治さんと結婚したふみゑさんが担うことになる。

ふみゑさんは、鹿島台の稲作専業農家の末っ子として生まれ、昭和 22 年に平治さんと結婚した。サラリーマンに嫁いだつもりが、農業・紙漉きを手伝うことになった。

平三郎が現役のうちは、一切ふみゑさんは漉くことを許されず、下準備全般を受け持つ

ていたが、紙漉きの技術を教えてもらえないばかりか、漉き軒にもさわらせてもらえなかったというが、隙をみて漉いてみたこともあったという。平三郎が引退した後、ふみゑさんが紙を漉くことになる。

平治さんは、会社を定年退職してから本格的に紙漉きを手伝うことになった。子供の頃から身近で見て育ったため、技術はひととおり身についていたという。しかし、現在でも下準備は平治さん、紙漉きはふみゑさんと、完全な分担がなされている。平治さんは、平成元年に強製紙の技術保持者、阿部久右衛門・しずゑ夫婦から、強製紙の製法技術を伝授された。その後阿部久右衛門夫婦は故人となり、文字通り平治さん・ふみゑさんのお二人のみが、柳生和紙手漉技術と強製紙製法技術の保持者となった。

## （2）工程の全体像

柳生和紙工房の紙漉き作業は、農作業と両立して行われる。ただし、7月から8月の2ヶ月間は休業する。夏期をのぞいた9月から6月までの10ヶ月間が和紙作りにあてられる。夏の高い水温はトロロアオイの粘性を低下させるために質の良い紙が透けないためである。そのため、和紙は気温の低い冬に製造する。

柳生和紙工房で、10ヶ月を通して最も多く量が作られるのは、和菓子店の包装紙である。次にだるま用の張り子紙である。小学校の卒業証書用の高級和紙等が主に冬場に漉くことになる。

1ヶ月の仕事日数は、ほぼ20日間で、1日の仕事は早朝4時から8時までに紙漉きを行い、昼間は農作業や和紙の原料作りという割り振りになっている。

柳生和紙の原料は楮で、粘剤としてトロロアオイを使用している。楮は1年間におよそ100貫目（約400kg）を使用するという。楮は、福島の農家から購入している。楮は2月、木の芽が出ない冬のうちに伐採し、収穫する。楮は、木の芽や横枝などで節が付かないよう手入れされたものである。

柳生や近郊の集落では、以前は楮、あるいは三桠といった和紙の原料となる木を栽培していた。

12月から2月にかけて楮を伐採した。山の下のほうが楮の栽培に適したという。また、平地では堀のふちなど畑の邪魔にならないあたりに楮の根を植えて、栽培した。購入する場合の楮は、「山手の人」たちが売りにきたものを買ったという。

トロロアオイは、入梅を過ぎてから種をまき、工房前の畑で栽培し、11月末に収穫したものを水で洗い、クレゾール液に浸し保存し、年間を通して使用する。トロロアオイのことを、柳生では「ニレ」と言う。

紙漉きを利用する際は、根の部分だけを使う。臼（石臼）と杵（横杵）でトロロアオイをつく。

すると、ドロドロした「リ」（粘着液）が出る。この粘着液がないといい紙が漉けない。トロロアオイは、種から買ってきて、毎年、1年使用するだけの種をまいて収穫する。〔96年、佐藤平治 仙台市歴史民俗資料館の聞き取り調査による〕。和紙の漉く際の水は、名取川の水を使用している。

### (3) 紙漉きの工程

まず、柳生和紙の紙漉きの工程を大まかに記す。①原料となる楮を煮る②楮はぎ③楮ひき（黒皮を削る）④煮熟（白皮を煮る）⑤水洗い（アクリ抜き、塵取り）⑥叩解（カンクサ打ち）⑦ニレづくり⑧紙漉き⑨水絞り⑩紙つけ（乾燥）となる。以下工程順に詳述する。

**楮を煮る** 原料となる楮は、今は栃木の業者からパルプを購入している。(1 kg 1万2千円、黒皮をむいた状態のものは4 kg 東で4万円) 昔は業者がトラックで壳りに来たり、近在から荷車をひいて壳りに来ることもあった。鈎取や太白山周辺などに楮を植えていて、柳生に納めていた。業者から購入する楮より、地元産の楮の方が良質であるという。佐藤家では、村田の部落につくらせていたこともあった。配給の時代もあったという。

今回の取材では、業者から購入したパルプ（叩解したもの）の他に、ボランティアの協力を得て、ひより台団地の斜面に自生する楮を伐採採取したものも使用した。

はじめに、原木の状態の楮を一昼夜から2日間、水に晒す。（気温が上昇する夏は半日、冬季は2日間くらい、という風にその時の気温に合わせて調節をする。）これは、水分を含ませて柔らかくすることにより余分な中の芯を取り除きやすくなる効果がある。

楮は毎年伐らないと新しい芽が出てこないというし、3年もの位で大きく育った10センチ程の太いものは、固くなつて節が出るため、皮がはぎににくい。1年もので親指程の、太さ2センチ程度のものが頂度良く、漉き具合も良いし光沢も違うということだ。

楮は50~60センチに伐り、小分けにして束ねる。15束位（約100kg）を釜に入れて煮る。釜は鉄製で、直径約1メートル、厚さ8ミリ、深さ60センチの大釜である。木製のふたをして使用する。30年位前から使用しているという。コンクリート製の炉にまきで火をたきつける。まきは大体杉材で、トラックに1台分位使用したという。昔は3尺長さに伐った楮を束にして立て、木桶をかぶせて蒸した。

湯が沸いたら楮を入れ、ふたをしてまきをたきつけながら数時間煮る。楮の状態で煮る時間は一定していない。時々上下を入れかえたり、カッツアと呼ぶ鉄の瓜付き棒でひきあげて具合を見る。楮の切り口から2~3センチ皮をむいてみて、ツルリときれいにむけるようになるまで煮る。よく煮えていないと、皮をむく途中でひつかかりむきにくく、幹に織維が残ってしまいもったいない。新しい楮はむきやすく、緑色のきれいな皮色をしているが、古い楮は茶色になる。

煮方の目安は、楮の切り口部分の表皮が5ミリ程縮んで、内側の白い幹部分が見える位になつたら頂度良い頃合いで、皮がむきやすい。そうなつたら1束ずつカッツアで引き上げ、皮はぎの工程となる。

**楮はぎ** 楮の皮はぎは、釜から引き上げたらすぐに熱いうちにする。熱いうちの方がむきやすい。切口の一端を数ヶ所少しむいて、5センチ程むいたらまとめて一気に引き下ろしてむく。枝の太い方から細い方へ、下枝から上枝に向かってむくとよい。ツルリときれいにむければ効率が良い。途中でひつかかたり、皮が幹にくつづいて残るようでは、煮方が足りない。よく煮てあれば、おもしろいほど簡単にツルリとむける。むいた皮は、束に

して乾燥する。

**楮ひき（黒皮を削る）** 乾燥した皮を水槽に漬けて軟かくする。昔は川に漬けた。むいた皮の外皮を黒皮と呼び、その黒い外皮部分を刃わたり 12~13 センチで 50 センチの柄をつけた皮むき用の包丁で削り取る。この黒皮ひきが上手くできないと、白い紙にはならない。

台の上に楮ひき枕を置き、その上に黒皮を載せて少しづつ小刻みに包丁を動かして、黒い部分をこそげとるようにして削ると、内から白皮が出てくる。新しい楮だと、緑色の皮が出てくる。この緑色の部分も、根気よく削り取らないと白い紙にはならない。

楮ひき枕は、藁を打って柔かくし、2 つに折って 30 センチ程の長さにして、その根元と先を縄で括り、台木にとりつけたもので、楮ひきの際適度なクッションとなる。包丁の長い柄の先は、台とピッタリつくように斜めにカットしてある。柄が長いのは、テコの原理で手にかかる負担を軽くする工夫のようだ。

黒皮を削った白皮は、ひとつかみずつ揃えて束ね、ハセにかけて天日乾燥する。乾いた白皮を 4 kg 束位に丸って保存する。梅雨時期はかぶれやすいので保存に注意する。

紙漉き農家では大抵、楮の皮むきと黒皮ひきは嫁と老人の仕事だった。早朝からもくもくと作業し、紙漉きの下準備にあたった。

**煮熟（白皮を煮る）** 片戸水をひいた水槽に白皮を半日位漬け、しんなりさせる。昔は川に漬けた。漬けておいた白皮を引き上げ、煮立った釜に入れて苛性ソーダを加え、半日位煮る。白皮 10 kg に苛性ソーダ 100 g の割合。昔は木灰の灰汁を加えた。手でちぎれる位に柔かく煮上った白皮は釜に入れたまゝにしておもして（蒸らして）おくと、ふんわりした感じに仕上がる。

楮を菓品で煮るのは、楮の韌皮繊維に接着しているベクチン質を取り除くためである。これにより繊維がばらばらにほぐれるようになり、不純物も取り除かれる。柳生では、古くは草木灰から浸出させた灰汁や石灰水が用いられたが、現在は一般的に苛性ソーダが使用されている。

**水洗い（アク抜き、塵取り）** 煮上った白皮を網袋に入れて水槽に浸し、どんどん流し水をしながら足で踏みつけて洗い、あくぬきをする。醤油のような茶色のアク水が、出なくなるまで水洗いをする。昔は 3 日間位川に漬けてアク抜きをし、更に麻布の袋に入れて、搔立棒を差し入れてカボンカボンと押し洗いをした。洗いながら塵や残った皮を取り除く。

塵とりは、紙作りの工程で最も根気のいる作業だという。塵とりの方法は、原料を水の中に入れて取り除く「水選り」と、水を切って板の上などで取る「空選り」の 2 通りがある。

煮て洗った楮のことをカンクサと呼ぶ。カンクサを袋から取り出して、大きなザル（カンクサザル）に入れる。寒中に 1 日中、川にいて洗ったこともあるとのふみあさんの話。冷たい川水で洗う作業はつらかったようだ。

**叩解（カンクサ打ち）** アク抜きしたカンクサを稻井石の上に置き、打棒で全体をまんべんなくたたいて（カンクサ打ち）楮の繊維をくだく。たたきながら塵や残った皮を選別す

る。打棒は、けやきなどの重い木が良く、角材の角のある木の方が繊維が切れる。時々裏返して、全体がくだけるまでたたく。

普通カンクサ打ちは男の仕事だが、佐藤家ではふみゑさんの仕事だった。早朝3時半頃から8時頃まで4時間以上たいて、平三郎が1日漬く分を準備した。昔は早朝、どの家からもカンクサ打ちの音が聞こえていたという。

重労働だったカンクサ打ちも、叩解機（ピーター）の導入によって効率化、省力化される。佐藤家では昭和27~28年頃、精麦所の不要な叩解機を譲り受け、使用するようになったという。現在もピーターを使用するか、あるいは叩解された楮の繊維を業者から購入している。

**ニレづくり** 槌生でニレと呼んでいるのは、トロロアオイのことで、流し漉きによる紙漉きには、欠くことの出来ない重要なものである。流し漉きの製法はトロロアオイの粘性を利用したもので、この粘液を一般にネリと言う。

楮の長い剥皮繊維が、薄く均一によく絡み合う流し漉きは、このネリの作用がなければ得られないもので、漉いた紙を重ねても接着することなく、また一晩たつとネリの粘りがなくなってしまうという、不思議な性質をもつ。

佐藤家では、昔は契約農家に栽培させていたが、今は30坪程の畑で、毎年自家栽培している。5月中旬に種をまき、夏に黄色の花をつける。11月末に刈り取る。使用するのは根の部分である。大きなポリ容器に入れ、クレゾールにつけて保存する。ニレは高温に弱いため、一定温度に保つ必要から冷蔵庫で保存する。常温保存の場合は、通常12月から3月まで。冷蔵庫での温度管理は、冬は10℃、夏は12℃~13℃に保つ。夏場は気温が上界するため、使用する際は紙漉場を冷やし、また漉槽を冷やして作業することもあるという。佐藤家ではクレゾールに漬けるが、ホルマリン漬けにする家もあるという。

使用する際は、ボリバケツに1杯分取り出し、水洗いをしたあと石臼に入れて20~30センチに短く切り、杵で根が完全につぶれるまで叩く。これまでに、木臼を3つも駄目にしてしまったということで、木臼は弱くこわれやすいので、今は石臼にしているが、その石臼も大分すり減っていた。試しにミキサーで叩いてみたが、上手くいかなかったという。石臼でくだいたばかりの状態では、粘性が弱い。水に漬けておくことでぬめりが出て来て、ドロリとした粘性とともに、引糸性が出て来る。

叩いたニレを布の袋に入れて、水を入れた瓶に漬けておくと、リ（ドロドロの液）の状態になる。

**紙漉き** 漉槽に深さ10センチ程の水を入れる。昔は木製の漉槽だったが、今はコンクリートの外枠にステンレスを貼ったものに変わっている。漉槽の大きさは115×233センチ、高さ42.5センチで、内のりで102×223センチ、深さ30.5センチである。漉桁に敷く資を、あらかじめ漉槽に入れて水に漬けておく。次に資を取り出してくるくると巻いてから立て、床や台の上でトントンと軽くたたいて資の端を揃える。揃ったら漉いた紙を置く台の上に資を開いておき、定規の役をする角材を台にあわせて位置決めをする。資を漉桁に戻し、台の上に麻布を敷いて水を全体にかけてなじませ台に密着させる。

準備が整ったら漉槽にバケツ1杯(5kg位)のカンクサを入れ、2メートル程の長さの丸

棒で渦巻きを描くように、全体を満遍無く搅拌する。そのあとマンガ（馬鍔）でさらに前後に搅拌する。楮の繊維が漉槽全体に平均に広がるようにする。そこで、瓶の水に漬けておいたニレの袋を取り出し、ドロドロの液を中に絞り入れる。手で全体にリが行きわたるよう広げ、さらにマンガで前後に搅拌し、丸棒で渦巻き状に搅拌して、全体に満遍なくニレが行きわたるようにする。

ネリの効果で楮の繊維が沈殿せずに表面に広がり、浮いた状態で定着する。その状態の漉槽に指を入れて見たが、見た目の感じ程のトロトロ感はなく、思いの他サラリとして粘りは感じなかった。

暑い時期はニレを多く入れて漉くが、冬場は逆に入れ過ぎると水切りが悪くなるので、程々に入れる。長年の経験によるところだろう。

障子紙の漉き方を見せてもらった。障子紙判のタガ（漉桁）に糞を入れ、ふたをして手前の金具を留めて固定する。タガのふたの左右にある把手を両手で持ち、手前を下にして斜めに漉槽の中に入れ、前後に搔り素早く糞の上に汲み上げ持ち上げて平らにし、前後に搔りながらもう一度斜めに入れ、汲み上げて前後に搔り、更に左右に搔り、最後に手前を下にして斜めに傾斜させて余分な水を落とし、向こう側へ傾けながら残った水をサッとふり捨てる。楮繊維の載り具合によって、30秒から1分程度で1枚を漉く。

漉いたらタガを漉槽の上に置き、金具をはずしてふたを開け、糞の縁についた余分な繊維を指でなぞって漉槽に落し、糞をタガからはずして両手で持ち上げ、後側にある台の印にあわせて裏返して、漉いた面が下側になるように静かに置く。ひと呼吸して、手前側から糞を静かに持ち上げ、向こう側へゆっくりはがしていく。はがれにくい場合は、バケツで糞全体に水をかける。それでもはがれにくい場合は楮の質が悪いか、搅拌の仕方が悪いかである。バケツ1杯分の楮で、20枚位漉く。ニレの気がなくなって（ネリ分が少なくなる）くると、糞の上に繊維がうまく載らなくなる。そうなつたらニレを足してやる。楮繊維が少なくなってきたら、バケツ1杯分のカンクサを足して搅拌し同じ事をくり返す。

マンガは大工さんに作ってもらえるが、タガと糞は、静岡などの専門の職人に頼んでいる。糞は裏表は特にならないが、片面だけ使用し続けると、糞を編んだ糸が切れやすくなるため、両面を使用する。

タガは漉く紙の種類によって、いくつかの専用のタガがある。2×3判（障子紙判）・だるま紙判・両仙判・卒業証書判・色紙判・はがき判・名刺判・便せん判・包装紙判（1枚どり用）・包装紙判（3枚どり用）等がある。

**水絞り** 紙漉きが終ったら、漉いた紙（積み重ねた状態をカズタと呼ぶ）を載せている台を移動して（台の下に金属パイプを置き、パイプを転がして平行移動する）圧さく機へかける。カズタを載せた台を持ち上げて圧さく機に載せる。上にネットをかけて、その上から厚板を載せ、更に角材を重ねた上からジャッキで圧力をかけて、およそ1日かけて少しづつ絞る。

**紙つけ（乾燥）** 水絞りの翌日、ジャッキをはずし、生乾きになったカズタを乾燥室に運ぶ。上から紙の角を1枚ずつ指でつまんでもち上げ、ずらしながら数枚分くり返したところで、はがした紙をまとめて持ち上げて全体をはがす。はがした紙は1枚ずつ刷毛で全体

をならし、空気を押し出しながら蒸気乾燥機の接着面に密着させて貼りつける。

蒸気乾燥機は金属製で三角形の構造をもち、水の注入口から水を内部に注ぎ込み、底面にある焚き口からまきを燃やして、蒸気で金属面（貼面）を暖めるようになっている。三角形の頂点の高さ 120 センチ、底辺の長さ 190 センチの大きさがあり、包装紙判の紙なら上下 2 段で横に 3 枚、都合 6 枚貼れる。表裏両面で 1 度に 12 枚貼ることが出来る。

乾燥は早く、片面を貼り終り反対面を貼る頃には、はじめに貼った紙がすでに乾いている。乾いたら乾燥機からはがし、1 枚ずつ重ねて保存する。今は乾燥機が普通だが、昔は紙つけ板と呼ぶ貼り板に貼り、ハセに立てて天日乾燥した。晴天の日は、すぐに乾いたという。

乾燥機には温度計が付いていて、90℃位に保つが、温度が上昇して来たら、ホースで水を注入し、一定温度に保つように調整する。あまり高温になると鉄板が熱で屈曲してしまう。貼り刷毛は、動物の毛は柔らかすぎるので使用せず、固い毛の棕櫚製が良い。

#### (4) 紙漉き用具

柳生和紙で使用する紙漉き用具の主なものを記す。

(楮ひき)

楮ひき枕	34×11 センチ 厚さ 9 センチ
楮ひき包丁	72 センチ (刃の長さ 15 センチ)
	65 センチ (刃の長さ 15.8 センチ)

(楮を煮る)

釜	鉄製、直径 107.5 センチ 高さ 60 センチ 厚さ 8 ミリ
カツツア	鉄の瓜つき棒
かきまぜ棒	
(水洗い)	
搔立棒	柄の長さ 62 センチ 直径 13 センチの円板 厚さ 2.5 センチ
カンクサザル	直径 50 センチ

(叩解)

稻井石のたたき台	15.5×124.5 センチ 厚さ 10 センチ
たたき棒	4.5×4.5×91.5 センチ 握り部を削って丸くする。

かき出し棒

かまかし棒

(ニレつくり)

石臼・杵

(紙漉き)

漉槽

漉桁

タガ	2×3 判（障子判）、だるま紙判、包装紙判（1枚どり・3枚どり） 画仙判、掛軸判、色紙判、便せん判、はがき判、名刺判、 卒業証書判
簀	
マンガ	
かきまぜ棒 (乾燥)	
はり板	障子紙判を 2枚貼れる大きさ
かき出し棒	
十能	
刷毛	棕櫚製、柄の部分 6.5×2 センチ 刷毛部分 27×13 センチ 毛の長さ 5.5 センチ
(仕上げ)	
裁ち板	昭和 23 年 4 月 1 日作成と銘がある。 障子紙を半分に切るのに使用。
	100 枚～200 枚重ねた紙の上にあて、 裁ち板の上にのって裁ち包丁で半分に切る。
裁ち包丁	

## 参考文献

- (1)『日本の紙』寿岳文章 日本歴史叢書 14 吉川弘文館 昭和 42 年 (1967)
- (2)『和紙の文化史』久米康生 木耳社 昭和 51 年 (1976)
- (3)『仙台市史・通史編 5』近世 3 仙台市 平成 16 年 (2004)
- (4)『和紙文化』町田誠之 思文閣出版 昭和 52 年 (1977)
- (5)『和紙の風土』町田誠之 竜々堂 昭和 56 年 (1991)
- (6)『仙臺市史 1』仙台市 昭和 29 年 (1954)
- (7)『仙臺市史 7』別編 5 仙台市 昭和 23 年 (1948)
- (8)「和紙物語 卷 1」阿部善四郎遺稿 昭和 26 年 (1951)
- (9)「和紙物語 卷 2」阿部善四郎遺稿 昭和 39 年 (1964)
- (10)「和紙の歴史と宮城県の和紙」加藤治郎編 昭和 63 年 (1988)

## 第3章 強製紙の製法

### 第1節 柳生和紙の評価を高めた強製紙

近代、柳生和紙の名を全国に広めたのは、強製紙に負うところが大きかった。断片的ではあるが、強製紙について記述されている2~3の資料を記してみる。

「仙台物産沿革」には（注1）、「強製紙は明治17年仙台の紙商大石太吉の発明に係る」とある。

佐藤福治郎の「柳生の紙天下」連載4回の最終回には「（前略）強くて質の良い柳生の紙は、書物の表紙、装幀に愛用され、まゆを入れるために大石太吉氏が発明した強韌紙も、大正3年頃には全国にまでその名が知れわたり、特許権を取得、そして大正15年には、太陽強製紙会社の設立をも見るに至った程に発展したのである。」とある。これによれば、強製紙は元はまゆを入れるための強韌紙として大石太吉が発明とある。強韌紙が強製紙と変わらる経緯は定かではないが、明治17年、大石太吉によって発明され、大正初期に特許権を取得し、会社設立まで発展したという歴史は見逃せない。

また「柳生の紙天下」の後述部分では、陰の功労者阿部亮作の名をあげ、後に実権をゆだねられたと記している。大正15年以後は、阿部亮作が実質的に事業を継承している。阿部亮作の名は、他の文献にも登場する。

寿岳文章の『和紙風土記』（注2）には、「陸前では、名取郡柳生の阿部亮作氏が作っている、強製紙を挙げねばならない。（中略）強製紙と言う名は少し不熟であるが、往古の仙台紙衣、即ち磐城の白石あたりで作ったものの系統を引く一種の加工紙で、座布団、衣類、袋物その他用途は相当にひろく、しかもかの擬草とは違って、どこまでも和紙そのものゝ形態や品質を具へているのがたのもしい。私たちは既に屢々書物の装幀に用いてきた。将来性の多い紙である。」とある。和紙風土記は、昭和16年11月の発行である。まえがきによれば同書は、寿岳が有栖川宮記念学術奨励金をうけて、和紙の歴史地理的研究のために、昭和12年から昭和14年の3カ年の間に、全国の紙漉村を行脚した採訪記である。実際に寿岳が柳生を訪れたのは昭和15年で、阿部亮作宅を訪ねた様子が『紙漉村旅日記』（注3）に出ている。

同様に柳宗悦もその著『手仕事の日本』（注4）で、柳生和紙についてふれている。「（前略）近頃は同じ市の中に編入されましたが、もとの中田村柳生に紙漉場があります。ここで他ではほとんど作らない紙を漉きます。「強製紙」と新しく名付けていますが「紙子紙」とでも呼ぶ方が妥当ではないでしょうか。即ち紙子の一種で秘伝としてこんにゃく粉を入れて漉きます。これで紙が全く毛羽立たなくなり、水にも強くなつてある程度まで洗濯が

ききます。これを揉紙にし柔くしますから、下着などにも用いることが出来て、よく温かさを保ちます。書物の表紙などには大変適した紙であります。将来ますますその値打が認められ、用途はいよいよ増してくるであります。」というものである。

『手仕事の日本』は、柳が昭和17年頃に執筆したと考えられており、実際に発行されたのは昭和23年6月である。柳は昭和9年に柳生を訪ねている。

このように高い評価を得た強製紙であったが、結果的に幸か不幸か特許権を得たことで、柳生の紙漉き全体にまで普及しなかったことが惜しまれてならない。

強製紙の製法はその後、阿部亮作の子息阿部久右衛門、しづゑ夫婦に受け継がれた。そして久右衛門、しづゑから製法を伝授されたのが、佐藤平治さん、ふみゑさんであった。

(注1)「仙台物産沿革」(『仙台叢書別集』第2巻所収、大正14年)

(注2)『和紙風土記』(寿岳文章著、河原書店、昭和16年)

(注3)『紙漉村旅日記』(寿岳文章著、明治書房、昭和18年)

(注4)『手仕事の日本』(柳宗悦著、靖文社、昭和23年)

## 第2節 強製紙の製作工程

強製紙の製法は、阿部久右衛門の跡を継ぐ者がなかったため、柳生で唯一現在まで紙漉きを続けてきた、佐藤平治さん、ふみゑさんに伝えられることとなった。

平成元年2月2日、阿部久右衛門、しづゑ大姉は、強製紙の製作実演を行なった。場所は平治宅の紙漉場である。平治さんはその模様をビデオ撮影し、映像で記録するとともに、製法及び材料・道具等に至る詳細な解説書を作成している。今後これらは、貴重な資料となるであろう。

今回の調査で、久右衛門から伝授された製法に従って、平治さん、ふみゑさんに再現していただいた。以下、強製紙の製法を記す。

強製紙は農閑期を利用して作る。夏場はコンニャク糊が腐敗しやすく、気温が高いとパリッとした紙が出来ない。また雷雨等のため干す時期としては不適ということで、冬場の最も寒い1月～2月頃の時期、乾燥したからつ風の吹く晴天の続く時期という天候条件が必要である。天気予報に留意して、糊がパリッと乾く様にしなければならない。何日もドしておくと、糊の利きが悪くなってしまう、又塗り直すことになる。

用意する物は、楮100%の原和紙。コンニャク糊、良質の消石灰である。

**コンニャク糊を作る** ポリバケツに水を入れコンニャクの粉を入れる。割合は水5升に対してコンニャク粉1合5勺。沈澱させないように棒で静かによくかき混ぜる。20分位かき混ぜていると、だんだん固まってくる。かき混ぜた棒を持ち上げた時に、垂れない程度の固さがよい。1晩あるいは最低でも4時間はおく。塩分を含んだ容器に溶かすと、コンニャク糊が柔軟になるので注意が必要。

**コンニャク糊を塗る** 原和紙を用意する。1枚ものを使用する。厚い強製紙を作る時は、2～3枚糊貼りした紙を使用する。

原和紙は5枚位きちんと重ねて糊つけ台の上に置く。まず原和紙の片面に、1回目のコンニャク糊を塗る。玉杓子で1杯か1杯半のコンニャク糊を原和紙の中央に置き、刷毛で糊をころがすようにしながら、力を入れて全面にムラなく塗る。角々は塗り残さないようにきちんと塗る。塗り残し部分やムラがあると、煮た時に溶けるので注意する。

塗り方は、中央から左上、左下そして上左から上右、次に上右から右下、中央に戻り、下左から下右というように塗り順があり、中央からスタートし右下にゴールとなる。余分な糊は原和紙の右下から外に押し出して、台の上に戻す。

**紙干し** 糊を塗った紙は、シモクと呼ぶ三角形の道具を使って干す。塗り手が紙の左下角、干し手が紙の左上角を手で持って持ち上げ、糊を塗った面を表にして、シモクを裏側に差し入れ、紙の端から3分の1位の場所まで入れたらそのまま持ち上げて干し場に運び、2つ折になったまゝ縄に掛けて洗濯バサミで留めて干す。天日で完全に乾かす。

1回目に塗った紙面の刷毛目は、山型になっている。裏面も同じようにして糊を塗る。2回目の糊は、1回目の刷毛目と反対につくように塗る。1回目と同様に干す。糊を塗った紙は、かなりの固さになる。

紙が乾いたら、ひと縄ごとに左側に紙をずらしてひと縄分の紙を重ね、縄ごとにまとめではずして板の上に重ねる。重ね方は、刷毛目が谷型になるように重ね、重しの板をのせて1晩おく。

**石灰で煮る** 水1斗に100gの消石灰を溶かして沈殿させ、1晩おき上澄液をつくる。釜に水を入れ、5~6升用のバケツで2杯位の上澄液を入れて沸騰させる。その中に、コンニャク糊を塗った紙を1枚ずつ入れて棒で押しつけながら湯をしみ込ませる。釜底や釜の縁に紙が貼りつかないように、棒で静かにかき混ぜ、こげつかないように注意する。

紙をさわってみて、ぬるつきがなくなったら、棒にひっかけて台の上に紙をあげる。あけた紙は手に収まる位に丸めて、粉をこねる要領で両手で転がす様に揉む。釜からあげてすぐ熱いうちに揉み込む。紙が冷えると手が冷たくて作業が大変になる。時々広げて平均にシワがついているか見ながら揉む。

2釜、3釜と煮る時は、石灰の上澄液を、釜から紙をあげる直前に足し入れる。石灰の上澄液の中に沈殿した石灰分が混じると、乾いた紙に光沢がなくなるし、白い粉がふいて美しい紙にならないので注意する。

**水で洗う** 石灰で煮て揉んだ紙を洗う。紙の手前両端を持って水を張った容器に入れて水洗いする。ホースで水を流しかけながら軽く揉んで、全体を広げて手早く水洗いをしてコンニャク糊分をとり除く。水をかぶせるようにして流しながら3~4回水をくぐらせて持ち上げ水を切って干す。

**紙干し** 洗った紙は絞らずそのまま縄にかけ、洗濯バサミで留めて干す。解説書では、「洗った紙は縦にぎってしばめて2つ折りにして、板の上に並べ、水をしたたらせて干す用意をし、手で広げて伸ばしながら縄に干す」とあったが、平治さんは洗ったらそのままひろげたまま縄に干していた。

**紙揉み** 天日で乾燥し、乾いたら1枚ずつとり込み霧を吹いて重ねる。1時間位重ねておく。10枚位ずつとり、足で踏みながらシワを伸ばし紙の型を整える。裏返して同じ様に踏んでシワを伸ばす。1枚の紙を2人で踏んで伸ばす。

足で踏んで伸ばした紙は、まゆ袋、酒樽のふたになり、ゴザ用のものはすぐに加工する。衣類の場合は紙を揉む。紙をひとまとめにして手の中に入れ、粉をこねる要領で台の上で右・左と転がすように揉み込む。時々紙を開いて、シワが平均に出来るように揉む。柔かくなるまで揉む。衣類に用いる際は、糊を薄くして塗り、石灰で煮たら揉まずに干して、乾いてから1度だけの揉みでも良い。

糊が濃いほど紙は固く丈夫になるが、揉むのが大変で、昔はムシロの上でワラジをはいて踏んだということだ。揉めば揉むほど柔かくしなやかになり、布のような触感となる。

加工物として、四ツ手たとう紙を作り、軍服等を包んだり、電工が高所での作業の際、風を通さないのでチョッキとして着用されたりもした。戦争中にひそかにつくられていた風船爆弾は、和紙にコンニャク糊を塗ったものが使われていたということで、和紙を大きく貼り合わせる接着剤としても、コンニャク糊は使用されていたということだ。

今は揉み紙を用いて、パックや財布、袋物、和紙人形、羽織などの製品化の試作がなされている。

**2枚あわせの紙の作り方** 欄つけ台の上に紙の裏を上にして5枚位ずつ重ねて置く。紙の上面に糊を塗り、その上にもう1枚の紙を重ねて貼る。紙の裏と表を貼りあわせることになる。紙を重ねる時は、紙の横方向と縦方向が十文字になるよう重ね、十文字貼りにする。

2枚重ねで貼った紙の上面（表）に糊を塗り乾かしてから、下面（最初の紙の表）に糊を塗る。乾いたら石灰で煮る。

#### 参考文献

- (1)『和紙風土記』寿岳文章 河原書店 昭和16年(1941)
- (2)『平成の紙譜』全国手すき和紙連合会 平成4年(1992)
- (3)「仙台柳生強製紙解説」阿部久右衛門、しづゑ 平成元年(1989)
- (4)『手仕事の日本』柳宗悦 靖文社 昭和23年(1948)
- (5)『紙漉村旅日記』寿岳文章 明治書房 昭和18年(1943)
- (6)「仙台物産沿革」(『仙台叢書別集』第2巻所収) 大正14年(1925)

## 結び

最後に、柳生和紙をとりまく環境と現状について記し、まとめとしたい。1つは、手漉和紙技術の継承という問題がある。佐藤平治さん・ふみゑさんには3人の娘さんがおられるが、現在のところ後継については明確ではない。お二人には、特に強要する姿勢は見られない。紙漉きはあくまでも農家の副業という、従来からの生産形態を崩していない。他の産地に見られるような、工芸化・産業化への指向性は、伺えないようだ。あくまで謙虚に、紙漉きを楽しんでおられるかに見える。

次に生産状況であるが、現在は包装紙とダルマ紙、特別な依頼による、個人の私的カレンダーなどを主なものとして、画仙紙や色紙・便せん・名刺用紙などを漉いている。最近は、小学校や幼稚園の卒業証書も依頼を受けた。その他、ふみゑさんは工夫を凝らして、染紙や色片紙を漉き込んだ意匠紙も試みている。

包装紙は仙台市の老舗和菓子店からの依頼で、そのつきあいは長く、先代の平三朗時代から納めているという。今年3千枚漉いたというが、以前は6千枚も納めていた。この往事の時は、1週間ぶっ通しで漉くということだ。

ダルマ紙は松川ダルマに使用する紙で、以前よりも数は減っている。今は型を使うため、上貼り用の紙だけになったが、昔は張り子もすべて柳生和紙を使用していた。

私的カレンダーは、この数年毎年依頼があり、5千枚程漉くという。

今年は1月4日が漉きはじめだった。6月20日頃まで漉き、7~8月の休みを除いて1年中漉いている。紙漉き以外でも、平治さん達は多忙な日々を過ごしている。以前から小学校の体験学習、現在では総合学習の場として小学校の団体が訪れている。毎年柳生小学校では体験学習や親子体験を実施している。今年は他にも、西中田小学校・南中山小学校などの予定もあるという。ハガキを漉く体験と見学だが、元気な子供達相手ではボランティアの手伝いも不可欠だ。

また社会福祉法人円(知的障害者通所授産施設)での、和紙づくりの指導も行っている。9月に取材した時には、今月6回も行ったとのこと。職員が一人立ち出来るまで、直接の技術指導を行っている。

平治さん達のもとで、紙漉きを学んだグループもある。1つは「ぬくもりの会」である。発端は、中田市民センターが企画した、平治さん、ふみゑさんが講師となった、「柳生和紙の講座」に参加したメンバーが、それを機に結成したグループである。紙漉きの技術を学び、独自の研さんを続け、作品展示販売を行ったりしている。小学生の総合学習の際は、補助も兼ねてボランティアで参加している。

もう1つのグループは「柳生和紙プロジェクト」チームである。柳生小学校のPTAを中心としたグループで、仙台市の起業家支援を得て活動している。昨年の七夕には、ミニ七夕をつくって販売したという。

七夕といえば、仙台市博物館では毎年、柳生和紙で七夕飾りをつくっているということ

で、昨年も 80 枚納めたと聞いた。

また白石和紙と並んで、柳生和紙がファッション界に着目され、仙台在住のファッショングループによって、柳生和紙を素材としたファッションが世界へ発信されもしている。

このように、佐藤平治さん・ふみゑさんを核として、いくつもの柳生和紙をめぐる動きが出てきたことは、喜ばしいことと言える。手漉き和紙技術の正統なる後継者は不在であるが、様々な形で柳生和紙の技術が継承され、広がりを見せつゝあるのは、伝統継承の新しい展開と言えるだろう。

柳生の手漉き和紙技術を調査し、その成果を報告書としてまとめることができた。現時点で出来る限りの資料を集め、調査し整理を行い、体系化出来たことは、一応の成果であったかと思われる。今後継続した周辺の調査の必要があろう。

紙漉き和紙技術の現状調査については、現存する唯一の技術保持者、佐藤平治さん・ふみゑさんの全面的な御理解と御協力により、強製紙の製法を含め調査をスムーズに進行できた。何にも増して、お二人の暖かいお人柄が調査の後押しをしてくれたと言っても過言ではない。御健勝を祈りつつ謝意を表するものである。

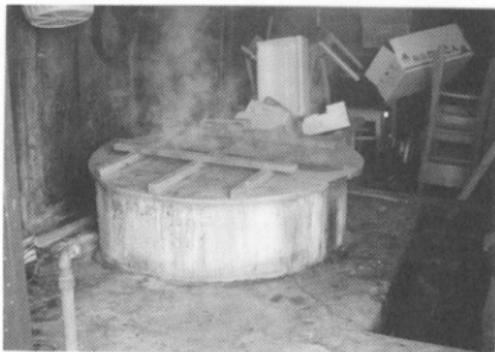
また作業に際しては、ボランティアグループ「ぬくもりの会」の方々、「柳生和紙プロジェクト」の方々、社会福祉法人「円」の方々にも御協力いただいたことも付記しておく。



佐藤平治さん  
ふみゑさん



楮



楮を煮る釜



楮を煮る



楮はぎ



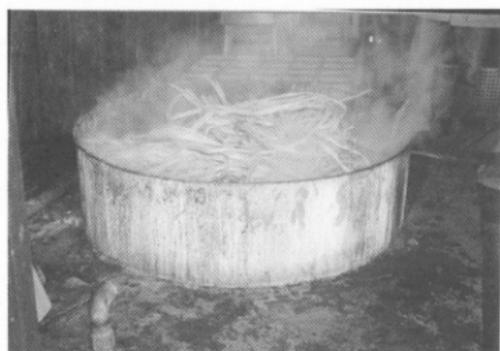
黒皮を干す



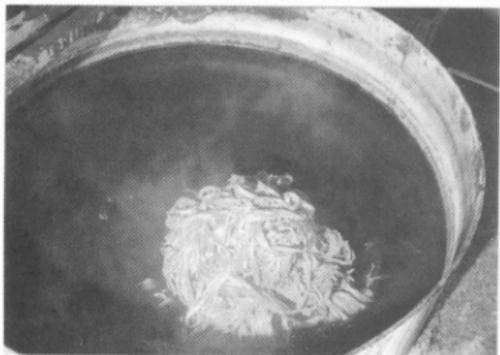
楮ひき



白皮を水に漬ける



白皮を煮る（煮熟）



煮た白皮



水洗い  
(アク抜き)



叩解  
(カンクサ打ち)



叩解  
(ピーター)



トロロアオイの根



石臼でトロロ  
アオイをつぶす



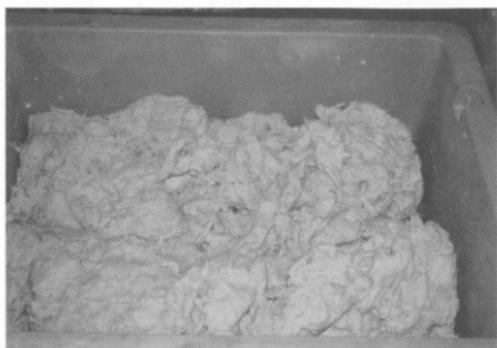
ニレの引糸性



ニレ  
リの状態



賓の位置ぎめ



カンクサ



カンクサを入れて  
搅拌する



マンガで搅拌する



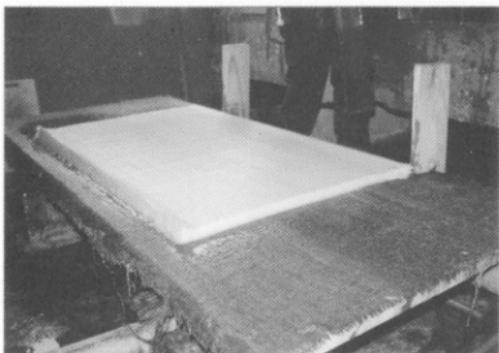
ニレを絞る



紙を漉く



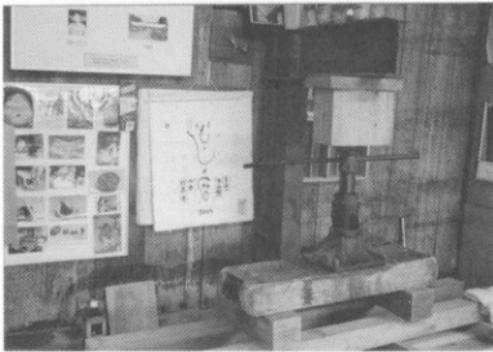
質を静かにはがす



漉いた紙



漉いた紙を  
絞り機へ移動



水絞り機



カズタ



乾燥機



紙をはがす



刷毛で貼りつける



櫛ひき枕と包丁



釜  
カツツア  
かきまぜ棒



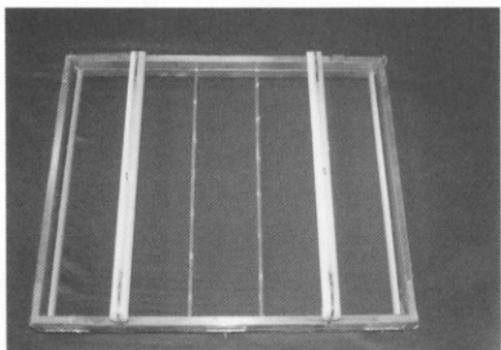
叩解機（ピーター）  
かき出し棒  
かまかし棒



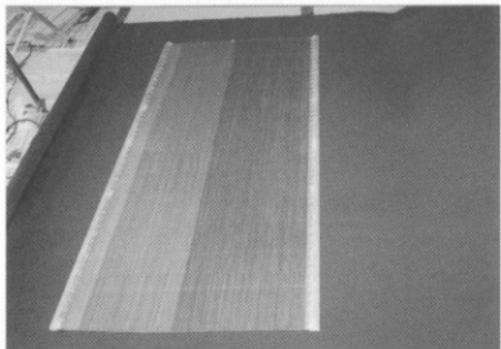
掻立棒



カンクサザル



濾枱（包装紙判）



賓



刷毛



裁ち板



裁ち包丁



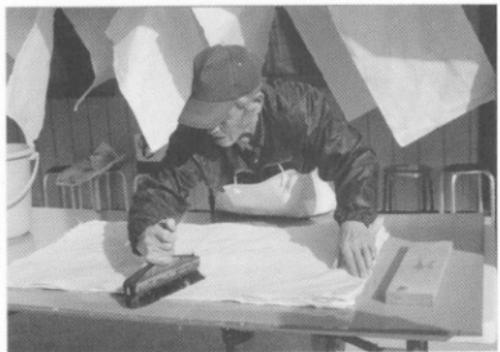
コンニヤクのり  
付け用の刷毛と  
玉杓子



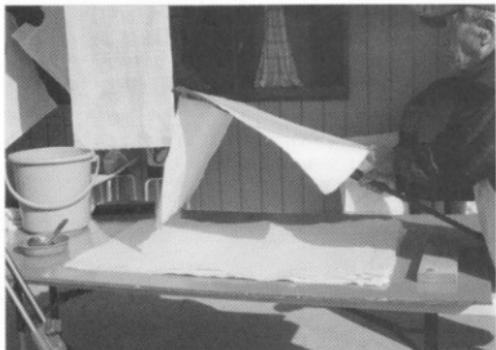
しもく



コンニヤク糊



コンニヤク糊を塗る



しもく



石灰の上澄液



バケツで2杯分  
釜に入れる



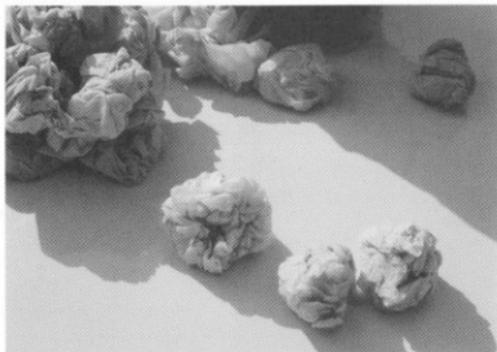
釜に紙を1枚ずつ  
入れて煮る



煮た和紙



熱いうちに揉む



揉んだ紙



水洗い



天日乾燥



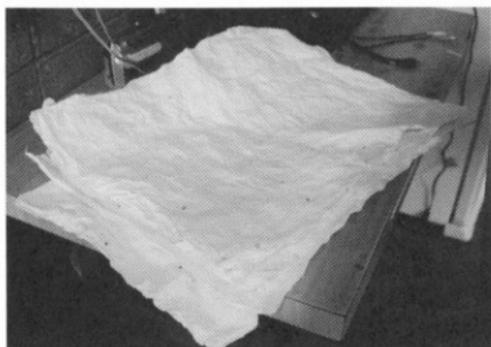
乾いた強製紙



揉む



広げる



揉んだ強製紙

仙台市文化財調査報告書第332集

## 仙台市文化財調査報告書

### 柳生の手漉き和紙技術調査報告書

－平成19年度 調査報告書－

2008年3月

発行 仙台市教育委員会

仙台市青葉区国分町三丁目7-1

文化財課 022(214)8892

印刷 株式会社 佐々木印刷所

仙台市宮城野区日の出町2丁目2-16

