

群馬県無形文化財緊急調査報告書
群馬県教育委員会編

群
馬
の
和
紙

序

本県は、山間地が多いという地形上、和紙の原料であるコウゾの生産に適し、このコウゾを使用した和紙の生産が盛んな地域の一つでありました。その中心は甘楽郡南牧村、甘楽町、その南部の山中領といわれた多野郡上野村、中里村等の西毛地方、あるいは桐生市北部とその周辺の東毛地方等であり、これらの地方で漉かれた和紙は、それぞれの特産品として、江戸（東京）を中心として、全国各地にその製品が出荷されていました。

しかし、この和紙の生産は寒中の厳しい作業の上、多種の工程を経るため多くの労力を必要とする産業でもありました。さらに、明治時代にはいると、大量生産による西洋紙の普及により、和紙の需要はしだいに減少して行き、本県でも昭和四〇年代、一時生産が全く途絶えてしまう時期もありました。

しかし、和紙には強度な紙質、長期間の保存、美しさ等、優れた特性を数多く有し、その利用範囲も広範であります。これらの優れた特性が見直され、絶滅寸前にある手漉き和紙も、全国各地で復活され、本県でも桐生市梅田地区でわずかながらも生産が再開され、現在に至っております。しかし、採算や後継者の問題等から考えると、将来的には必ずしも楽觀できません。

そこで、今回群馬県教育委員会では、無形文化財緊急調査として、わずかに残る和紙生産の技術を桐生市梅田地区を中心に、すでに生産が途絶えながらも技術者の生存する西毛地域の生産技術をも併せ調査し、その共通点、相違点を明らかにして記録保存し、和紙生産技術を永く後世に伝えるようとするものであります。

幸いにも、技術保持者の御協力により、和紙生産技術工程を詳細に記録し、ここにこの報告書を刊行することができました。県民のみなさまが各分野で活用されるよう念願しております。

末筆ではありますが、本調査に御尽力いただいた調査員の方、御多忙中にもかかわらず快く調査に応じていただいた技術保持者の方、また、便宜を圖つていただいた関係市町村教育委員会の方々に心から感謝申し上げます。

昭和五八年三月一日

群馬県教育委員会

教 育 長 横 山 嶽

目次

序

無形文化財緊急調査要綱 3 頁

I 和紙概観 4

一、和紙の歴史 4

二、群馬の和紙沿革 5

三、和紙調査の概要ならびに調査協力者 11

II 県内の和紙生産地 14

一、昭和三年時の和紙生産地 14

二、文書記録等にあらわれた和紙生産地 15

三、楮の産地 19

四、副業としての和紙づくり 21

III 和紙の技術 25 頁

一、技術の修養 25

二、紙漉き工程 32

(一) 工程の概要 32

(二) 紙漉きの準備 33

(三) 紙漉きから出荷まで 46

四、紙漉きの一日 57

三、紙漉き用具 57

N 和紙産地の現状と課題 69

一、製紙業の近代化 69

二、和紙産地の衰退と現状 72

三、今後の課題 77

V おわりに 79

無形文化財緊急調査実施要綱

趣旨

本県には多種多様の無形文化財が存在しているが、社会生活の変化により急速に消滅しようとしている。

そこで、特に重要なもので緊急に保存対策を講じなければならぬ無形文化財について、調査のうえ記録を作成し、保存対策の基礎資料を得る。

調査対象

群馬の和紙

人々の日常生活の中に深くとけ込んでいた和紙の伝統的生産技術は、洋紙の普及等によりまさに消滅しようとしている。かつて、全国各地で生産されていた和紙は用紙類のほとんどを占めていた。しかし、近代化による生活様式の変化や用紙類の社会的需要の変動によって、和紙の使用は激減してきた。だが、和紙には洋紙にはみられない独特な美しさや耐久性等優れた特性がある。

この和紙づくりは、原材料の入手難あるいは手間のかかるきびしい作業等で、現在県内では桐生市梅田地区にわずかに残るのみで、他は用具だけ残され、将来が危ぶまれている。

調査主体者

群馬県教育委員会

4. 調査協力機関
桐生市教育委員会 下仁田町教育委員会
甘楽町教育委員会 上野村教育委員会

5. 調査対象者及び調査対象地区
星野富吉・増太郎 (桐生市梅田町五丁目七三四八)
甘楽町秋畠地区 下仁田町 上野村

6. 調査員 (執筆分担)

鳥村真也 県立歴史博物館芸術員 (I・IIIの三・N)

板橋春夫 伊勢崎市史編さん室主事 (II・IVの一・V)
飯島康夫 県立松井田高等学校教諭 (IIIの二)

7. 調査内容

- (1) こうぞ等の和紙原料の確保とその技術調査
(2) 伝統的和紙づくりの用具及び技術調査
(3) 和紙の効用等の調査
(4) 伝統と後繼者等の問題点
- (1) 調査資料、図面、写真等の保存
(2) 報告書「群馬の和紙」の作成

8. まとめ

I 和紙概観

一、和紙の歴史

紙は、歴史や文化を後世に伝え、人の意志を伝達する手段としては、古代の書写材料である羊皮・バビルス・貝多羅葉・竹簡あるいは木簡などとは比較にならないほど軽便で優れた素材であった。

中國で発明された紙は、文献では「後漢書」に元興元年（一〇五）蔡倫が製造し、これを「蔡侯紙」と称したことが記されている。しかし、今日では昭和三十二年に前漢時代（前二〇一と後八）と推定される紙が発掘されたことによって、その発生年代が更に遡ることが証明されている。⁽¹⁾

紙の最初期は、真綿の屑を漉いた薄い層のようなもので、これが次第に大麻・苧麻などの織物や古い魚網などの植物性繊維を材料とするようになり、更に、樹皮などの初皮繊維を直接の原料とした製紙に発展してきたといわれる。

我が國への伝来は、「日本書紀」の推古天皇十八年（六一〇）に高麗の僧巒徳が紙を作ったという記事に象徴される。しかし、これも今では巒徳以来以前にすでに技術的な土壤は醸成されており、大和朝廷と関係する何らかの技術者集団によつて始められていたらうとする推測が通説となつてゐる。

古代の製紙原料には、麻・穀（楮）・斐（主として雁皮）などが掲げられる。このうち、現存する紙の原料には穀が最も多いが、麻も主要な製紙原料であり、当時の舶来紙である麻紙をはじめ、正倉院文書にも多彩な麻を原料にした紙名の記載が多くみられる。

奈良時代の製紙は、律令国家体制の充実や仏教文化の隆盛を背景に発展した。戸籍の作成業や仏教の国教化による写經事業の進展などは、地方製紙を発展させる有力な要因に掲げられている。また、朝廷では図書寮に造紙所が置かれ、大同間年（八〇六と八〇九）には紙屋院が設置されて主に官府用紙を漉いていた。

製紙技術の面では、それまでの溜漉きから日本独自の抄造法である流し漉きが開発され、和紙としての世界的な地位を確立する。これにより質の向上が図られ、製紙能率も著しく飛躍した。この流し漉きは、奈良時代後半から平安時代初期にはすでに完成していたといわれる。⁽²⁾

平安時代には製紙が全国的に普及した。当時の紙产地は四十二国、他に製紙原料を上納する国があり、この中には「みちのくに紙」のような上質紙を産する地方も登場した。一方、朝廷の製紙工房であった紙屋院は、平安末には宿紙と呼ばれる漉返紙を生産するよう

になる。この背景には、律令国家の衰微とともに原料の未進国が増加したことに加え、地方製紙業の隆盛も原因していたといわれる。⁽³⁾ 中世になると、前時代の技術の蓄積が各地の特産紙となって現われた。讃岐や備中の壇紙・播磨の杉原紙・美濃の美濃紙・越前の奉書紙や島の子紙などはいずれもこの時代からの代表的な和紙であった。また、新しい製紙原料として三桠も加えられるようになる。紙の需要が、それまでの貴族・僧侶・武士などの特权階級から一般庶民層にまで広がるのは江戸時代になってからである。この時代、商品経済の発展・流通機構の整備に伴って、全国の和紙が市場に出回るようになり、紙は日常生活の必需品となつた。また、楮は四木（桑・茶・漆・楮）のうちに数えられ、大名の中には製紙業を保護育成し、専売制を設ける藩も出てきた。今日の製紙地の中には、この時代からの伝統を継承している地方も少なくない。

明治に入ると、新しい文化の流入とともに西洋紙が台頭する。明治中頃まで盛んであった和紙生産も、大正十年には最盛期の約七戸から約四万戸の製紙戸数に半減し、昭和になると急減して、同五十六年現在では約七百戸を推定するにとどまる。過去に輝かしい歴史と伝統をもつ我が国の和紙業界は、今後新たな方向性を見出さなければならない試練の時代を迎えていよいよ。

二、群馬の和紙沿革

(一) 明治以前

上野国で渡された紙が記録の上で初めて現われるのは、神龜五年（七二八）の正倉院文書である。「上野紙」と呼ばれ、これは同四年（七二七）の麻紙・穀紙に次いで産地名を冠した最初の紙として登場する。下って、宝龜五年（七七四）の同文書には「紙三百一十張 筆一百管」の未進国に上野国が記されている。また、平安時代になると、延長五年（九二七）の「延喜式」に「中男作物・麻一百五斤」「細町」席・漆・紙・紅花⁽⁵⁾とあり、中男作物として一人が四十張の紙を上納する国であることが知られる。「延喜式」中に入られる紙の上納国四十二国の中一つであった。

以上のように、上野国は奈良時代初期以来の古い歴史をもつ製紙地であった。⁽⁶⁾しかし、古代の文献は極めて限られたものでしかなくその実態は明らかでない。これは中世においても同様であり、せいぜい「鹿苑日録」中にみえる「関東紙」あるいは「関東料紙」という紙名の中に上野産の紙があつたかと想像される程度である。

近世の製紙業は、幕藩体制の確立によって、諸産業の隆盛の中で発展したものと思われる。明治二十三年（一八九〇）の「群馬県臨時農事調査」によれば、天正頃には製紙が貢租の対象となつておらず、文政から安政に至る間の楮栽培の盛行とともに製紙も活発化した

としている。⁽⁷⁾ 紙及び製紙についての課税は、これまでにも徳川の関東入国当初（天正十八年）⁽⁸⁾一五九〇よりあったことが指摘されているが、多野や甘楽などの西毛地域に残る近世初期の年貢・村政関係の文書には、浮役として「紙舟役」、「紙之割」といった紙関係の雜年貢が賦課されていたことが多くみえ。紙が早くから山間農業地の特産物として注目されていたことがうかがえる。

正保二年（一六四五）から享保九年（一七二四）に至る間の諸國の紙を収集した加賀前田藩の「百工比照」によれば、上野分の紙は

「下仁田糊入紙」、「本桐生厚紙」、「南牧小半紙」、「飛古馬厚紙」であって、下仁田・桐生・南牧などは近世前半からすでに上野の紙產地として知られていた。また、享保十三年（一七二八）の「紙譜」では、「小面厚紙」を掲げているが、⁽⁹⁾ 小面は小西鬼石に比定されている。⁽¹⁰⁾ 文政十年（一八二七）の「経済要録」には「五十年前迄に世上に名を得たる物産」中に上野産の厚紙を載せており、⁽¹¹⁾ 厚紙が右のような文献にしばしば登場するのは、これが上野国の特産紙として知られていたからではないかと思われるが、いずれにしても「紙譜」のようないまに主に西方面の流通紙をまとめた文献に上野の紙がみられるのは、上野産の紙にかなり広範囲な市場性をもつものが含まれていた事実を示すものであろうし、全世界的な傾向がほぼ把握できる近代以降の製紙地域の中には「百工比照」などにみられるように近世も早いうちから国外に名を知られた紙產地があつたことが知られる。

県内の各製紙地の様相については次章で詳述されるが、近世においてその中心地域は東毛の桐生地方や多野・甘楽などの西毛地方であつたことは前述の他、古文書類などにより明らかである。これらの地方では、農間稼ぎに紙漉きが行なわれていたが、その実態は例えば天保六年（一八三五）の「機株改所設置意見書」中に「上州山田郡桐生領五拾四ヶ村、並隣国野州足利郡辺者、都而山間之谷々ニ而、田畠少く、其上砂に而、農業不便利之場所故、百姓渡世難儀ニ付、往古より銘々農業之暇、蚕飼いたし、又は紙を漉キ、網を織、作業仕来り候（下略）」⁽¹²⁾などといい、この状況は西毛地方にあっては更に一段と厳しい環境にあつたところから副業とはいえ、その生業に占める割合は他の特産物などと同様にかなり大きなウエイトを占めていたことが想像できる。

長間余業で漉かれた紙は、紙商人の手により桐生・下仁田・富岡などその地方の主要な市場に集荷・売買された。桐生では、桐生紙が江戸初期からその名を知られ、天明七年（一七八七）より享和元年（一八〇一）まで当地方の豪商書上文左衛門が江戸へ桐生紙を送っている。西毛地方では下仁田がその一大集散地であったようであり、文政三年（一八二〇）以前にはすでに紙売仲間が結成されており、また当市場に集荷される紙は南西牧で漉き出される紙だけでなく甘楽の山の南側の山中領からも集まっていた。また、この地方には、武州からの紙商人もかなり出入りしていたようである。

上野国の製紙業が盛んとなるのは、商品流通が活発化し、山間地の特産物の生産が増大する近世中頃であつたろう。そうした特産物を輸送するのに西毛では下仁田道や十石街道が重要な役割を果したが、紙もこれらの道を通じて江戸や信州へ送られた。明和八年（一七七一）の文書によれば、倉賀野河岸から積み出される下り荷には、米・大豆・麻・多葉粉・板質などと一緒に紙が含まれていた。また、近世の主要な製紙地は、山中領をはじめその多くが幕府直轄領であったが、安政五年（一八五八）には紙・漆・油などとともに楮の植付方を奨励する幕府の触状が出されている。¹⁸ 甘楽郡小沢村（現甘楽郡南牧村小沢）などでは御用紙を産出して江戸へ送り出している。¹⁹ 楮栽培の奨励は、紙の増産を背景にしたものであり、上野国内の製紙地は幕末頃にはかなりの紙を産出していたのではないか。

□ 明治以後

明治八年頃の、本県の製紙地の全県的な概況は、図1の如くである。この図は「上野国郡村誌」の「産物」の項に記された紙及び楮の記事をまとめたものであり、明治初期の県内製紙地の状況をほぼ全県的にうかがうことができる。

図1でも明らかのように、当時の製紙地は、東毛では桐生川上流及び渡良瀬川の流域に、ある程度のまとまりをみせながら散在し、西毛では神流川沿いの地域と鍋川及びその支流域の現甘楽町周辺から南牧谷にかけての諸村に密集している。つまり、県東端と県南西部の地域に集中した形で製紙園を形成しており、西毛がその中心地域であつたことを示している。この状況は、先にみたように近世の製紙地域の様相をも反映しているとみられる。

また、桐生地方の二渡や山地（現桐生市梅田）に接する現群馬県安蘇郡田沼町の飛駒地方や、神流川対南の埼玉県比企郡及び秩父郡など、県内の二つの製紙園に対しこれと接する隣県の地域でも該県の主要な製紙地帯であることは注目される。隣接製紙地帯との関係については、紙の売買や原料の需給の面での結びつきがみられるが、更に重要な点は双方の技術的な交流の面であろう。

楮の栽培地は、製紙地の分布に比べるとより広域的な広がりをもち、製紙地の周辺から原料を供給していたことを示唆している。また、対外的には本県は原料生産県であり、埼玉県を主な仕向先として楮皮を出荷していた。ちなみに、明治十年の産量は約七七九九五貫、産額で一〇、四九四円以上²⁰ 同十三年は約九六七三〇貫に対し一四、六六六円以上の産額をあげている。

ところで、明治初期の製紙分布は固定的なものではなく、その後の統計資料によれば県内製紙地域に変化がみられる。図2は製紙地域の変遷を郡市単位でおさえたものである。但し、この図で多野・甘楽・山田郡以外では、明治三十五年に新田郡で一二戸、同三十八、三十九年に邑楽郡でそれぞれ十戸、十一戸の製紙戸数を数える外はすべて一桁代の戸数であり、郡市面積に比べて戸数が極端に少ない

欠点は明記しておかなければならぬ。

A図は『上野国郡村誌』時代から二十一年経過した明治中頃の様相である。この時代には年により吾妻郡や碓氷郡が加わるため、図が必要しも当時の特徴をとらえているとはいえない。大正時代は、ことにその中期において最も平均的に製紙地域が分散した時代である。B図に示された郡市は統計紙上に記載されたすべての地域で、多野・北甘楽・碓氷・吾妻・利根・新田・山田・邑楽・前橋・高崎である。昭和になると、製紙戸数が減少する一方で、中心的な製紙地帯への集中化傾向をみせる。C図では明治初期の分布図に近い形がとられようとしている。

以上の変遷の中で、楮を産しない平野部や郡市部で製紙が行なわれているのは、それが漉返紙を生産する地域で、A図及びB図の邑楽・新田・佐波の各郡と、B図の高崎市・前橋市である。高崎と前橋は大正年間の一時期に漉返紙を生産していた。山間部ではB図から年の碓氷郡が漉返紙を出していた。⁽²³⁾

さて、右のような製紙地域の近代以降の製紙状況の推移を製紙戸数の変化で追ってみたのが図3である。

統計資料の数値に疑問がないとはいえないが、このグラフによる限りでは本県の製紙戸数のピークは明治三十二年と同三十九年である。二十六年以前は、二十五年と二十六年に産額が示されるだけで把握ができない。昭和十五年以後は統計がなかつたり、ことに戦後は統計処理の方法や記載内容が多様化するために正確な数が確認で



図1 「上野国郡村誌」による紙及び楮の產出地

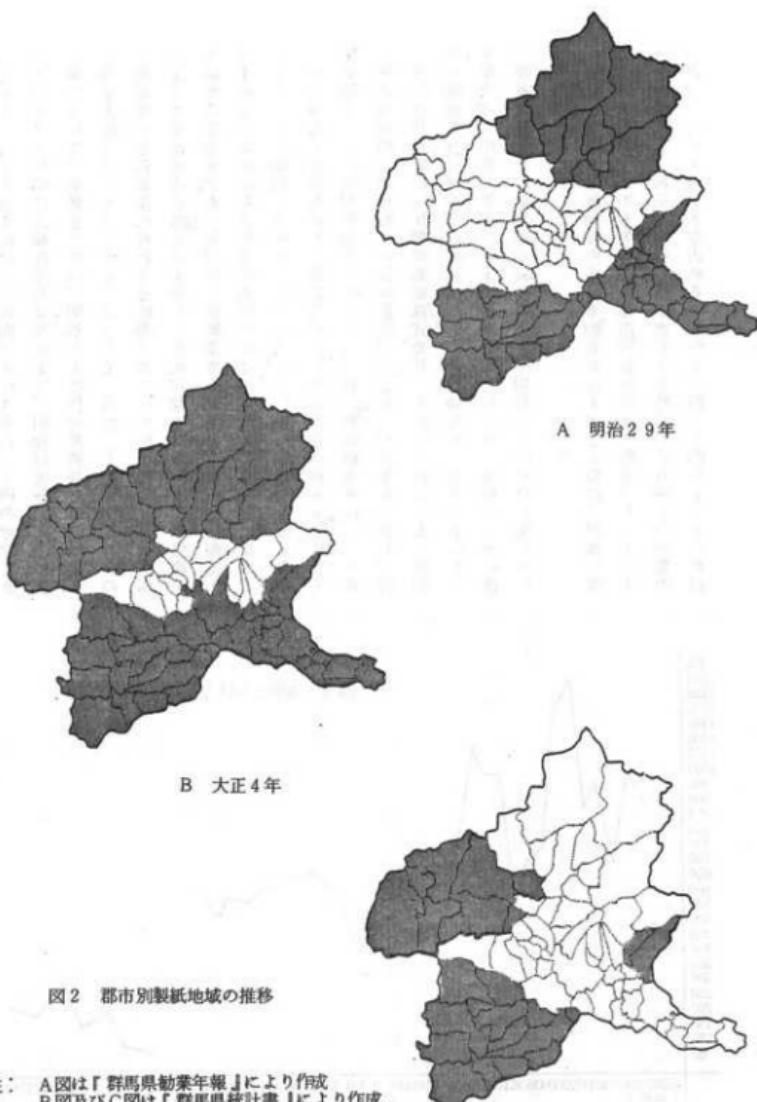


図2 都市別製紙地域の推移

注： A図は「群馬県勧業年報」により作成
B図及びC図は「群馬県統計書」により作成
なお、市町村域は現行によっている。

C 昭和10年

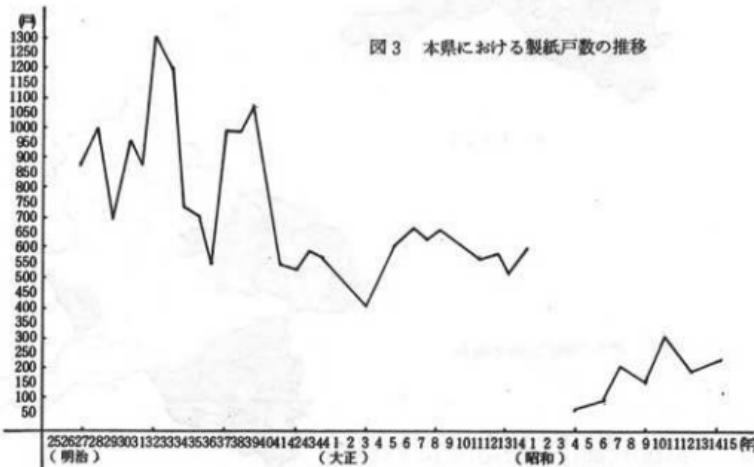
きない。明治三十一年の製紙戸数は一二九七戸、産額で四四六五六円を示し、同三十九年には一〇八四戸が一九五六、七円の産額をあげている。この間に大幅な落ち込みがあり、昭和以後急速にその数を減じている。全体としては、明治三十年代を最盛期とし、以後下降現象を起しているといえる。ところで、明治三十年代は我が国の伝統産業が近代産業に移行する時期であり、和紙業界も洋紙の台頭によって生産競争が激しさを増し、大正初期にはついに洋紙生産が和紙生産を凌駕する。⁽²⁴⁾全国的な和紙業界のこうした歴史的な潮流からすれば、本県の場合もその例外ではなかったということになる。そして、この傾向を反映してか、県内においても明治の末頃よりバルブ・葉などを原料にした製紙会社が各地に設立されるようになる。明治四十一年には利根郡水上町大穴に「利根製紙株式会社」、大正三年には高崎市八島町に「高崎板紙株式会社」⁽²⁵⁾が操業を開始し、同八年には伊勢崎に「伊勢崎製紙株式会社」が設立されている。昭和期の和紙業界は、需要の低迷に伴い、凋落傾向が一段と顕著になる。本県では、昭和元年～三年までの統計がとられていないが、その後の推移はそうした全国的な衰退の動きと期を一つにした結果とみられよう。

製紙戸数の各製紙地域の占める割合が最も大きいのは多野郡、次

いで甘楽郡で、中でも多野郡は都市別統計のない明治三十二～三十三年を除けば、同三十九年の第二次ビーグ時に六六五戸で全戸数の

約六一・三パーセントを占める。しかも、同三十四年～三十六年以

図3 本県における製紙戸数の推移



注 『群馬県勧業年報』(明治36年まで)、『群馬県統計書』より作成

外の各年次においては常にトップの座にあり、その割合はほぼ七〇パーセント以上で、大正末には八〇パーセント以上と県内製紙戸数の大部分を占めるようになる。従って、本県の製紙戸数の推移には、多野郡の動向が大きく投影されているとみてよいであろう。

三、和紙調査の概要ならびに調査協力者

今回の調査で中心となつた調査対象者は、現在県内で唯一紙漉きを行なつてゐる桐生市梅田五丁目の星野富吉・増太郎父子である。調査者（板橋・飯島・高村）は、本調査の趣旨に基づき、幾度か現地に赴き、星野父子より桐生和紙の歴史・技術についての聞き書き調査を行なうとともに、楮皮の調整から紙漉きに至る一連の作業工程を実見し、またカワムキ・カズ叩きなどの実際の作業を体験もしてみた。また、これより以前の五十六年八月には、埼玉県比企郡小川町の久保昌太郎氏の紙漉き工房の様子を観察し、本格的な調査に入る前の予備知識を積んでおいた。

一方、県内の和紙产地は桐生地方以外に、多野・甘楽を中心とした西毛地域が從前から知られていた。現在、この地域で紙を漉く農家は一軒もないが、県内製紙地の輪郭を押え、桐生地方との比較を行なう意味で甘楽郡甘楽町秋畠、同郡下仁田町青倉、多野郡上野村乙父などのかつての製紙地を選び西毛地域の特色をつかむための調査を行なつた。

調査方法は、各製紙地の歴史・現状・製紙技術等を調査者各人が共通の認識とするために三人の共同調査とし同一行動をとった。また、これをベースにして調査者が分担したテーマを持ち、追求不足等を生じた場合には個別的に補充調査を行なうこととした。更に、実地調査地以外の製紙地については、文献等で補完することとした。

以上のような経過をもつて本調査は実施されたが、これを進めるに当つては多くの方々から積極的な御協力をいただいた。それらの機関及び調査協力者は左記の通りである。具体的な報告に入る前に、この紙面をお借りして深く感謝申し上げたい。

桐生市教育委員会 桐生市織姫町一一一

甘楽町教育委員会 甘楽郡甘楽町小幡甲一六一

上野村教育委員会 多野郡上野村川和一

下仁田町教育委員会 甘楽郡下仁田町下仁田六八二

東秩父村教育委員会 埼玉県秩父郡東秩父村御堂六三四

田村每次郎氏 甘楽郡甘楽町秋畠五〇九七

飯塚 源寿氏 甘楽郡甘楽町秋畠三九三

中野 近吉氏 甘楽郡甘楽町秋畠五一六三

神戸 正雄氏 甘楽郡下仁田町青倉二〇一〇

神戸 信吉氏 甘楽郡下仁田町青倉一四九四

福田 初雄氏

甘楽郡下仁田町青倉一六八三

林 吉太郎氏

甘楽郡下仁田町下仁田二六四

大野キクゑ氏

多野郡上野村新羽三九四

今井 福造氏

多野郡上野村乙父五七一

村田林太郎氏

富岡市下黒岩二四

なお、調査協力者のうち、村田林太郎氏は昭和五十六年十月に逝去された。氏からは富岡市井戸沢に設置された和紙研究室の活動状況についての詳しい話をうかがっている。末筆ながら、調査員一同心より御冥福をお祈り申し上げる次第である。

注

- (1) 中国陝西省西安郊外の壇橋古墳の副葬品のひとつとして出土。
(2) 寿岳文章「日本の紙」吉川弘文館 昭和四二年 八一頁
(3) 久米康生「和紙の文化史」木耳社 昭和五一年 五六頁
(4) 正倉院の文書調査は昭和三五年 / 三七年にかけて寿岳文章・町田誠之等によって行なわれ、その結果は「正倉院の紙」(日本経済新聞社 昭和四五年)として報告されている。

(5) 「国史大系 延喜式中篇」吉川弘文館 昭和五〇年

(6) 室町時代後期から江戸時代初期に至る間の京都相国寺塔頭鹿苑院の日記などを編集したもの。

(7) 群馬県史編纂委員会編「群馬県史資料編18近代現代2」

昭和五三年 一二〇頁

(8) 富岡史編纂委員会編「富岡史」 昭和三〇年 八六四頁

A	桐生市梅田町
B	甘楽郡甘楽町大字秋畠
C	甘楽郡下仁田町大字青倉
D	多野郡上野村大字乙父

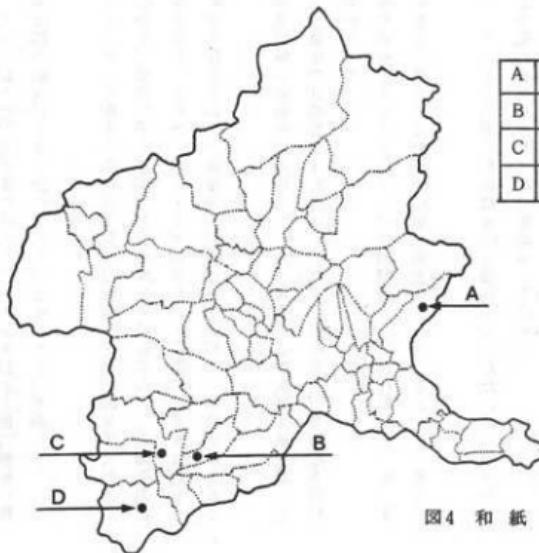


図4 和紙調査地

- 加賀藩五代目藩主前田綱紀が収集した二十七国の紙のコレクション
- 木村青竹「紙譜」 安永六年（青木國夫他編「紙源大槻・紙源重宝記・紙譜」「江戸科学古典叢書5」恒和出版 昭和五一年）
前掲注⑩の「江戸科学古典叢書5」六四頁
- 佐藤信源「經濟要録」文政一〇年（金子勝男編「紙几文献」幹古堂 昭和一七年）
- 桐生市史編さん委員会編「桐生市史上巻」 昭和三年 八一八頁
- 栗田豊三郎「桐生和紙のこと」「桐生史苑」六号 桐生文化史談会 昭和四一年 四八頁
- 木本政雄「紙商書上文左衛門」「近世桐生夜話」桐生文化史談会 昭和四五年 一九六頁
- 群馬県史編さん委員会編「群馬県史資料編9近世1」 昭和五一年 五六三頁「文政三年二月 甘楽郡下仁田町紙売仲間議定」
五十嵐富夫「近世吾妻の商品流通」西毛新聞社 昭和四四年 四二一四三頁
- 前掲注⑨ 三三八頁「安政五年四月 緑野郡三波川村帆・漆・穀・茶等植付方請状」
- 前掲注⑩ 七五一頁「年次不詳 甘楽郡小沢村御用紙江戸縦送り駄賃帳」
「群馬県治一覽表」による。
- 群馬県議会図書室編「明治十三年群馬県統計表」 昭和三四年
- 大正四年以降。（「群馬県統計書」による）
- 高崎は大正四年より同一〇年まで、前橋は同四年より同九年までの生産。（「群馬県統計書」による）
- 久米康生「手漉と紙精錬」講談社 昭和五〇年 一二五二一~二五七頁
- 町誌みなかみ編纂委員会編「町誌みなかみ」 昭和四九年 四七一~四七二頁
- 高崎板紙株式会社編「創立満二十年史」 昭和一〇年 八〇一五頁
- 群馬県佐波郡役所編「佐波郡誌」 大正一二年 一〇〇頁

II 県内の和紙生産地

一、昭和三年時の和紙生産地

群馬県の和紙は生産が途絶えて久しい。ここに寿岳文章の『和紙の旅』という書物がある。この中の第四章「和紙生産の現状を語る」に、寿岳と柳橋真と中村元が昭和四十六年に鼎談した記録がある。

寿岳 群馬県はどうでしょか。私が歩いた時点での紙漉きも、微々たるものだったので、もうすっかりなくなっていると思いますが。

柳橋 聞いておりませんですね。

寿岳 群馬といふのは、やはりこのころはやりの工業県になりつつあるのでしょうか、東京の周辺として。どんなことなんでしょうね。

中村 コウゾはあそこには相当あるんですけども。

寿岳 そのコウゾを、これは群馬産のものだといって、どこかで今でも集めておるんでしょうか。

中村 埼玉県の小川は、群馬産のをだいぶ使っておるのじゃないかと思います。

寿岳 群馬県はコウゾのはかに、トロロアオイなんかも作っているのではないしょうか。

中村 そうですね。私のところもトロロアオイ、一昨年など、業者的人に頼んでおつたら、回ってきたのが群馬県産やったと思いました。

和紙研究家による、群馬県の和紙の現況のすべてであるが、昭和四十六年時点では正確といえよう。しかし、その後まもなく、桐生市梅田町の星野富吉・増太郎父子が復活している。それでも現在のところ、群馬県内で紙漉きを行っているのはたったの一軒である。平凡社の別冊太陽編集部が作成した「全国手漉き和紙生産業者名簿」(昭和五十七年八月現在)には上記のように紹介されている。⁽²⁾

群馬県の紙漉きは、昭和三年の「手漉製紙ニ関スル調査」によつて、かつての産地とその盛行の一端を窺い知ることができる(表1参照)。なお、表中に柳木郡安蘇郡飛駒村を入れてあるが、これは本書の主要な調査対象となつた星野富吉家が旧飛駒村に属していた

注 ①は副業と瀬槽数、Kは楮

星野 富吉	和紙原料の種類と入手経路
① K (自家・その他)	障子紙他 紙の種類

ので参考としてのせておいたのである。

表1 昭和3年、和紙生産戸数

和紙生産地	生産戸数
多野郡万場町	200
"中里村	300
"美原村 (現鬼石町)	25
"上野村	182
北甘楽郡(現下仁町)	7
"小幡村 (現甘楽町)	1
"秋畠村 (現甘楽町)	50
山田郡梅田村 (現桐生市)	2
"相生村 (現桐生市)	2
栃木県安蘇郡飛駒村	10

(昭和3年 農林省副業参考)

資料より作成)

この表を見ると、「群馬のチベット」などといわれた多野郡の山間部と甘楽町秋畠を中心とした甘楽地方、そして桐生市梅田町に紙漉農家が集中的に分布していることに気づく。もちろん、この資料はあくまでも目安的なものであり、正確なところはわからない。というのは、たとえば甘楽郡南牧村では戦後も一、二軒の家で紙を細々と漉かれ、しかも戦前も漉いていたという資料があるからである。多分、自家用程度に紙漉きをしていた家は調査から漏れているのである。

しかし、群馬県における紙漉き資料が少ないことを考えると、貴重なものといえよう。そこで、この統計に導かれたながら各和紙生産地について、文書記録等から概観してみたい。

二、文書記録等にあらわれた和紙生産地

多野郡の中里村・万場町・上野村は、かつて「山中領」といわれていた地域であるが、昭和3年時にはこの地域だけで紙漉き従事戸数が六八二軒と県内の九二パーセントを占めていた。このうち、たとえば上野村乙父では、安政四年(一八五七)の『産物産業品売出書上帳』には「一、紙百八拾九俵、此代凡金百六拾五両壹分武朱」とあり、幕末にはかなりの現金収入源であったことがうかがえる。この地方の紙漉きについては、三沢義信・土屋政江共著の『奥多野残照』で若干ふれられている。これによれば、昔から男衆は炭焼きを行い、女衆は紙漉きが冬季の仕事で、特に紙漉きは娘の必修とされていた、という。紙漉き工程も概略を知ることができる。そし

て、この地方では昭和三十年代まで自家用の紙漉きが行われていた。多野地方ではこのほかに、多野郡鬼石町と藤岡市が紙漉きの行われていた地域であった。鬼石町三波川の元文三年（一七三八）の『綠野郡三波川村様子書』には次のような記載がある。

一、永三貫四百三拾弐文 紙船役

（中略）

一、農業之間之稼ニ男ハ夫食不足之村方故薪林伐取、鬼石・渡瀬・藤岡之市場江出シ、穀物ニ代替申候、女ハ蚕糸絹仕候、尤紙漉候者茂有之、右之市場ニ而先御年貢金償ひ之足ニ仕候(6)

これによれば、江戸中期には農間余業としての紙漉きが行われ、「紙般役」として年貢が課せられていたことがわかる。三波川の紙は、明治十年頃の『上野国郡村誌』には、「物産、大延紙、拾五俵、但一俵四千枚」とあり、明治十年頃も「大延紙」が六万枚も生産されていたことがわかる。いつ頃まで紙漉きが行われていたのかは未詳である。

なお、鬼石町では、かつて四と九のつく日に市がたっていたが、これは「楮市」とも呼ばれ、万場町などの農家が楮を蒸して皮だけを市に持ってきた。そして埼玉県比企郡小川町あたりの商人が買い求めていったという。

藤岡市上日野は、『上野国郡村誌』によれば、「物産 日野大半紙、七拾五貫四百目」(8)とあり、明治十年頃には「日野大半紙」とし



図5 県内和紙生産地概念図

て漉かれていた。上日野で漉き出される紙は「日野紙」と呼ばれ、帳面紙が多かったという。『群馬県多野郡誌』には、次のように紹介されている。

日野紙　俗に「帳面紙」とも称し、「のべ」又は「大のべ」⁽⁹⁾などいひ、「のべ」は「日野のべ」の約語といふ。形は美濃判が多かった。日野に於て紙を抄くこと網と共に古く徳川初年より上納したことは年貢帳に明かである。近年迄多少之を産出したが、今は村内一枚も抄かず。却って北甘楽の秋畑及び本郡南甘にては現に製造してゐる。音日野の地が楮樹の栽培に適した関係もあるといひ、即ち一年新枝が三丈となるもの稀でない。今冬期の家業として楮皮を製するものが多い。楮皮は多く武州小川に輸出し、半紙に製される。

「群馬県多野郡誌」の刊行された昭和二年当時はすでに「村内一枚も抄かず」という状況で、その衰退ぶりがうかがえよう。多野地方に隣接する甘楽地方は、「下仁田紙」の生産地として知られていた。特に下仁田町・南牧村・甘楽町が中心であった。天明八年（一七八八）の『下仁田村銘細帳』には農間余業として、「男ハ薪拾ひ、女ハ蚕糞、網・麻布・冬春紙すき候者も御座候」と記している。また、下仁田町青倉では、昭和三十年代まで数軒で紙が漉かれていて、神戸信吉、神戸正夫氏などが最後までやっていた。かつては「青倉の障子紙」として知られていた。戦後は、コンニカ粉の包装紙として利用されたこともあった。

南牧村大塙沢の元禄二年（一六八九）の「上野国甘楽郡南牧領塙沢村差出」には次のような記事がある。⁽¹⁰⁾

一、紙すき御座候

紙舟

此永舟式貫百六拾文 内卷體ハ永八拾文、抬式體ハ永六拾文⁽¹¹⁾、三拾四體ハ永四拾文⁽¹²⁾。

この塙沢村の当時の戸数は、一六〇軒であるから、一戸一舟と単純に計算すると、約一九パーセントの家が紙漉きを行っていることになる。

南牧村羽沢の文政十年（一八二七）の「村差出帳」には、「一、女稼網・わた・紙漉渡世仕候」と記されている。このほか南牧村の他地区でも紙漉きが広く行われ、その様子は「南牧村誌」の歴史編に詳しい。たとえば、享保五年（一七二〇）の檜沢村の明細帳によれば、「当村かせぎ夏網少々十月より二三月迄紙漉渡世仕候、其外かせぎ無御座候」という状況で、紙漉きの期間を知ることができる。なお、星尾村では「一、女作之間、網はぎ紙漉渡世仕候」とあり、他の村々も女性の稼ぎとして紙漉きを取り上げていることに注目し

ておきたい。いずれにしても、南牧の谷は「古来ノ紙舟役御上納仕、春冬作間ニ紙漉渡世專ニ仕」¹⁴っていたのである。

甘楽町では、秋烟・小幡で紙漉きを盛んに行っていたが、現在は行われていない。年次不詳（明治初年か）の「秋烟村物産書上」には次のように記されている。

漉紙凡五百貫目

代金貰百武拾五兩三分

右者楮買入漉立完上ヶ諸雜亮引残而手間代金ニ御座候¹⁵

¹⁶

また、慶応四年（一八六八）の「秋烟村明細帳」には次のような記事があるといふ。

一、紙舟役 百二十五艘 但し一艘ニ付永二十文宛

二、農間紙商 三人

一、農間稼 男者楮柴薪壳 女者糸曳紙漉

一、畑作

大小麦蕎麥芋栗稗蘿芋楮

明治十年頃の戸数が三七七戸であるから、約十年間の人口動態をさほどの変化なしとみれば、三割強の農家で紙が漉かれていたことになる。南牧村塩沢の二九パーセントよりも紙漉き従事戸数の比率はわずか高い。秋烟の紙漉きは、昭和四十六年まで継続されていたが、現在は用具が残るのみである。楮を小川町方面に出しているカズシ（楮師）は何人かいる。この紙漉きは、池田秀夫の「秋烟の民俗」で取り上げられ、さらに関口正巳が、「秋烟の和紙」という詳細な報告を発表している。¹⁷

「勢多郡東村の民俗」によれば、神戸では「むかしはガスを作つて、紙もすいたが、今はしなくなつた」と報告されており、紙漉きが行なわれていたことが、民俗調査の聞き書き資料として記録されている。そして、明治十年頃の「上野国郡村誌」には次のように記されており、それを裏づけている。

物産 米麥大小豆蕎麥生糸桑楮栗柿紙……

民業 男農桑ヲ業トスル者ハ拾九戸傍ラ統耕ヲ業トスル者六戸其他駄送紙漉山稼ヲ業トス女ハ紡テ養蚕製糸織織ヲ間業トナス¹⁸

勢多郡黒保根村水沼でも、紙漉きが行われていた記録がある。水沼村の寛文十一年（一六七一）の付には「總八百文 紙漉船二艘役」とあり、文化八年（一八一〇）の「高反別並諸色明細書上帳」には「一、永貳百文 紙漉船若般役」とある。かなり古い時期に二

艘から一體となつてゐる。明治十年頃の「上野国郡村誌」には記述が無いから、比較的早い時期に衰退してしまつたのであろう。

「大間々町の民俗」によれば、山田郡大間々町塩原では、「昭和初期まで紙を製造していた。⁽²⁾」⁽²⁾水でさらして、よい紙を出していた」というが、詳細は不明である。しかし、「上野国郡村誌」には、物産として楮があげられている。

渡良瀬川に沿つた村々は、楮の生産を行つていたことが「上野国郡村誌」などに出てくるから、おそらく明治初年頃までは、ごく限られた農家が細々と紙漉きを農間仕事として行つていたと考えられる。

ところが、山ひとつ越えた桐生市梅田町などは、「桐生紙」の产地として知られた一大和紙生産地であった。桐生市菱町では、承応元年（一六五二）に紙漉きが行われた記録があり、さらに寛文三年（一六六三）の上菱村の割付には、「一、永百文 紙漉役」此紙拾帖但厚紙壹帖五拾枚詰」とあり、同八年（一六六八）の割付には、「一、銘八百文 紙漉船 式般役」とあるから、生産戸数は一二軒と少なかつた。この地域は、楮の生産はかなり多かつた。さらに明治十一年の記録によると、二渡村では桐生紙一千帳、山地村では九千九百帳を製してゐた。

以上の西毛、東毛両和紙生産地のほかに、吾妻郡にもわずか和紙を製する家があった。「群馬県吾妻郡誌」には、「楮三桿の栽培、製紙を奨励し之が講習会等を開いたるも現在和紙製造戸三戸にして産物となすに至らず」とあり、また同書中には「和紙 製造戸数一、職工男女各一、産出額三百八十円なり」と記されている。若干の記述の相違はあるが、いずれにしてもわずかな戸数である。紙漉きの村は太田村（現吾妻町）といふ。

なお、漉返紙として毛里田村只上（現太田市只上）では十六万枚、同村吉沢では一万五千枚を製してゐたし、伊勢崎町（現伊勢崎市）でも明治初年の記録に紙漉渡世の人のがいたといふ。さらに、星野富吉翁によれば、桐生市相生あたりでも漉返を行なう家が何軒かあつたという。

三、楮の产地

和紙の原料として最も重要なものは楮である。群馬県内では、三桿や雁皮は知られていない。楮のほかには、桑皮がごくわずか使用された時期もあつた。桑皮は、桐生工専でも実験されたといふし、また富岡市にあつた群馬県工業試験場和紙研究室では、桑皮や三桿も使用して紙を漉く実験を行つていたといふ。

楮以外には桑皮があるが、これは既に幕末には獎勵されていたようである。

『群馬県蚕糸業沿革調査書』によれば、

安政六年丁酉月より先き幕府より農家をして蚕を養ひたる桑枝の皮を以て魚紙を製し之を其自用に供せしめば益する所あるべきを訓令す既にして各地陸続之を製出し間々其品質差異紙岩城紙等に類するものあるに至る更に令して抄紙の為に農桑の時を失ふことならむ⁽²⁾

とあり、桑を材料として自家用和紙をすすめている様子がわかる。

さて、紙漉きが西毛および東毛の山間地域に盛んであった理由は、まず第一に冬寒冷な地域で、暖かな平野部と比べると長期間紙が漉けたことと、第二には和紙の材料である楮の供給地が周囲に豊富にあったということがあげられる。そして、さらに冷たい清流が流れていることも重要であろう。

和紙の材料である楮について、『群馬県臨時農事調査書全県編』には次のような興味深い記事を見る事ができる。

県下楮作ノ創始ハ遠タ三百年以前ニシテ、現時古誌ノ存スルナク、其起源ヲ確ムルニ由ナント雖トモ、天正年間紙舟役ト称シ、時ノ領主ヘ納稅セシコトアリト、因之觀ルモ當時楮樹ノ栽植ヲ為セシコト知ルベシ、爾來降テ文政・天保年間ヨリ安政年間ニ至ルノ間盛ニ之ヲ栽培シ、產出モ亦多額ナリシ故ニ、產地ニ於テ製紙、旧吉井藩ノ使用ニ供シ、已降岩槻縣ノ用途ニ充テシガ、明治四年該縣ノ廢サレシ以来、版路領ニ閉塞ヲ来シ、取利幹ナキノ折柄一方ニ桑葉ノ漸次隆盛ニ赴キ、桑園ノ必要年ハ一年ト加ハリシヲ以テ楮樹ニ換ユルニ桑樹ヲ栽植シ、大ニ其作付反別ヲ減ゼシヨリ、紙漉業ヲ為スモノモ漸ク其數ヲ減ジ、楮皮ノ供販売スルニ至リ、版路ヲ武州小川地方及小鹿野町等ニ配リ、今尚拾毫万貫以上ノ産額ナリ⁽³⁾

この楮は、山間地域のやせ地に栽培しても相当の収量があるところから、表2で見る如く、明治二十年代には甘美地方だけで、その作付面積は九百町歩近くもあった。楮皮はそれぞれの产地で和紙にしたが、余剰分は埼玉県小川町方面に出荷していたようである。そして、小川町では上州の楮は品質が良いという評判が今でもいわれている。

楮の収穫期について、「群馬県臨時農事調査書全県編」には

早キハ十月下旬、晚キモ十一月中旬降雷ヲ俟テ之ヲ収納ス、収穫期、十月廿日・十月廿五日・十一月一日・十一月五日・十一月十
日・十一月十五日⁽³⁾

とあり、霜が降りてからというのが、ひとつ目の目安であったようである。

表2 楠の作付面積

		二十一年	二十年	十九年	十八年	十七年
多 計	南 甘 楽	四一〔町〕・〇反	四二一・九	四二六・六	三九六・五	三九一・〇
胡・	四七五・二	四九二・二	四八三・一	四七八・七	四九一・二	
九三〇・四	九四八・二	九四二・五	四二・八	四二・五	四二・一	九二五・三
		九一七・七				

(『群馬県臨時農事調査
全県編』より作成)

楠烟の減少は、桑の増大によるものという指摘がなされているが、これはきわめて重大であろう。安政開港以降、爆發的に増大した養蚕業は、紙漉きの里にも影響を及ぼしているからである。すでにみたように、「群馬県蚕糸業沿革書」には「抄紙の為に農桑の時を失ふことならしむ」とい、紙漉きは養蚕と比べて、劣位におかれてしまったのである。蚕糸用いる桑樹は、葉だけが必要で枝はタワゼと呼ばれ、燃木に用いる程度であったから、紙漉きに用いれば無駄がないというおもわくが、奨励する側にあつたと考えることもできるだろう。

そこで、山間地域で冬場に紙を漉いていた人々にとつて和紙とは何であったのかを知ることは、非常に重要なことのように思われる。

四、副業としての和紙づくり

紙漉きは、県内产地における江戸時代の村明細帳などでは、「農間余業」として扱われている。たとえば、天保十三年(一八四二)の星尾村(現南牧村星尾)の村明細帳には、「農業之間男女共ニ紙漉渡世井墨焼稼仕候」とあり、男女の余業となっているが、村によつては女の余業となっている。いずれにしても、冬場の農間余業として位置づけられていた。

冬場でなければ、紙を漉いてもトロロアオイ等のノリが効かないといふ事情もあるし、嚴寒の時期こそ紙漉きのシーズンなのである。この時期、山間地域の男たちにとっての生業は山稼ぎや炭焼きなどが主であったが、女たちにとっては冷たくつらい仕事ではあっても、需要のあつた紙漉きに従事せざるを得なかつたのである。その点、桐生や伊勢崎を中心とした平野部の農村に発達した機械化に比べる

と、よりつらい労働といえよう。何しろ冷たい水が相手なのである。

紙を漉く人は、カミスキバサンとかカミスキオンなど呼ばれているように、女性が主力であったことは伝承でも明らかである。もちろん、これは一枚漉きの頃のことであり、タガが大きくなり一度にたくさん漉けるようになってくると、男性が主力になってくるようである。もちろん、女性が漉くといっても、楮の伐採・カズフカシなどは、男性の仕事として分担させられていた。だから、和紙製造は基本的には、男性と女性の共同労働として考えていかねばならない。

副業として行われてきた紙漉きは、群馬県農政部特産課が出した「農村工業副業としての手すき和紙について」という出版年不明の小冊子によれば、群馬県の和紙産業は農家の副業としては、原料が豊富で入手も楽であり、和紙製造において女性や子供の微細労力に適するものが多いので利用しやすく、しかも季節的にも余剰労力が確保しやすい時期であるという。また、生活必需品であることなどから、副業として適格性を有していると指摘されている。しかし、和紙産業は不振であり、その原因には協力しあう組合がなく、資金の円滑化を欠いていて、投先も生じる状況であること、製造方式が旧態依然としていることなどをあげている。⁽³⁾

もちろん、旧態依然とした製造に改良を加える試みは種々なされてきた。なかでも、甘楽町秋畠では戦前の一時期ではあったが、和紙の工場を建てて、そこで紙を漉いたことがある。たまたま、かの地を寿岳文章が昭和十三年二月十日に訪れていて、その時の印象を「紙漉村旅日記」の中で述べている。少し長いが、重要な資料なので引用しておく。

小幡町から同郡秋畠へ着いたのは十二時過ぎ。秋畠は狭い谷間に点在する山村で、水田は全く無く、傾斜の急な山の裾に畠の込んだら籠模様を描き、そこに桑を植え、蕎麥を作り、楮を生やし、あちこちに家を建てて、人間が厳しい生活を守る。山の天辺に石堂のやうなものが見えるので、あれは何かと聞いたら、土地名物の雷雨のとき逃げ込む避難所だと教へられる。かうした土地がらゆえ、昔はきっと紙ができる筈なのだが、信用組合が結成されて工場組織となり、養蚕、製紙、販売などの各部門が相集まって一つのブロックを作つてから、できる紙が不思議にも甚だ味気ないやうだ。桐生高工の下田教授や県の中島技師が、ビーナスを据えつけ製紙の改良をやったと言ふのはこの工場である。工場へ行ってみると、従業中の男女が各種の抄紙工程を行ひ、板乾しを廻し、全部鉄板乾燥をやつてゐる。青杉を燃やすので、いぶることいぶること、卒然として入室すれば長くゐるに耐へぬ。漉工も幼児から漉き熟れたのはなく、伝習を受けて従事してゐるよし。一月から五月まで漉き、午前七時から午後五時までの労働、その間、午前三十分、正午一時間、午後三十分の休憩が与へられ、日給男六十銭、女五十銭、毎月一日と十五日は公休で賃金

の支給なし。だが紙漉は雨の日でも働けるから、割がよいのだと言ふ。伝習を受けた当時はバルブを入れたが、今は殆ど地元の楮のみを用ひ、障子紙、西ノ内（傘用）等を漉く。それでも漉き切れぬほど楮はできる。一日に四つ切り障子紙約三千枚が抄製されるよし。米のりと木のり（それをタモと呼ぶ）とを用ゐる。漉かれた紙を手に取つて見るに、飛駒のやうな粘りも艶も暖かさもない。おなじ純楮ながら、かくも不思議な相違が感じられるはどうしたわけか。その縁由は、はつきり分かるやうな気がする。ともあれ所謂「改良」が実際は「悪化」であるとの歴々たる実例は、ここでも見られた。^③

工場の様子をよく伝えているが、秋畠の紙漉きはここだけ見学したらしい。その頃は、何軒か紙を漉く家があつたはずなのに、その様子を見学しなかつたのは残念なことである。ここにみるよろんな状況であつたから、和紙の工場は創立間もなくつぶれてしまった。いずれにしても、群馬県の和紙生産地のほとんどは、旧態依然とした伝統的な用具を用いて紙漉きを行つてきたわけであり、生産体系の変化とともに、衰退していかざるを得なかつたといえる。それは、副業である故の宿命であつたのかもしれない。

注

- (1) 寿岳文章「和紙の旅」芸神堂 昭和四八年 一五八—一五九頁
- (2) 「別冊太陽」四〇号（特集和紙）平凡社 昭和五七年 一三三頁
- (3) 南牧村誌編さん委員会編「南牧村誌」昭和五六六年 一三〇—一三〇頁 「山仲の畠山長太郎、日向雨沢の茂木幸五郎は昭和二十五年頃まで紙漉きをした」とある。
- (4) 群馬県史編さん委員会編「群馬県史資料編9近世1」昭和五二年 四三五頁
- (5) 三沢義信・土屋政江「奥多野残照」煥乎堂 昭和五〇年 一二〇四—一二〇九頁
- (6) 前掲注(3)に同じ 二九七頁
- (7) 前掲注(7)に同じ 二六三頁
- (8) 「上野郡村誌7多野郡」群馬県文化事業振興会 昭和五六六年 一七三頁
- (9) 多野郡教育会編「群馬県多野郡誌」昭和二年 八〇四頁
- (10) 前掲注(4)に同じ 三〇九頁

- (3) 前掲注(4)に同じ 二八八頁
- (4) " 三一四頁
- (5) 前掲注(3)に同じ 二八二頁
- (6) " 五六四頁
- (7) 加藤安雄「上州和紙の覚書」『上毛史学』六号 昭和三〇年 五〇頁
- (8) 池田秀夫「秋烟の民俗・補遺篇」群馬県立博物館 昭和四〇年 三二七三八頁
- (9) 関口正巳「秋烟の和紙」『群馬県立博物館報』一六号 群馬県立博物館 一九頁
- (10) 「勢多郡東村の民俗」群馬県教育委員会 昭和四一年 五一頁
- (11) 「上野国郡村誌3勢多郡(3)」群馬県文化事業振興会 昭和五四年 一四三頁
- (12) 勢多郡誌編纂委員会編『勢多郡誌』昭和三三年 四八三頁
- (13) 「大間々町の民俗」群馬県教育委員会 昭和二二年 六五頁
- (14) 前掲注(9)に同じ 二八八頁
- (15) 「桐生市菱の郷土史」 昭和四五年 三一五七三一六頁
- (16) 「山田郡誌」 山田郡教育会 昭和一四年 八三五頁
- (17) 吾妻教育会編「群馬縣吾妻郡誌」 昭和四年 六一頁
- (18) 前掲注(2)に同じ 七三三頁
- (19) 前掲注(2)に同じ 八三五七八三八頁
- (20) かつて和紙研究室に勤務していた村田林太郎氏(宮岡市下黒岩砂田二四・明治三四年生まれ)の談話による。
- (21) 群馬県内務部編『群馬県蚕糸業沿革調査書』 明治三六年 一三丁
- (22) 群馬県史編さん委員会編『群馬県史資料編18近代現代2』 昭和五三年 一二〇頁
- (23) 前掲注(3)に同じ 一五〇頁

(3) 前掲注(3)に同じ 二八三頁

(3) 群馬県農政部特産課「農村工業副業としての手すき和紙について」(出版年不明) 一〇二頁
34 寿岳文章「紙漉村旅日記」「寿岳文章・しづ著作集」五卷 春秋社 昭和四五年 一〇三・一〇四頁

III 和紙の技術

一、 技術の修養

ここでは、桐生市梅田町五丁目の星野富吉翁が、和紙の手漉き技術をどのように修得していったかということを中心に、富吉翁のライフヒストリー(1)の中からさぐってみたい。

富吉翁は、与市郎・ツネの長男として明治三十三年四月十日に、栃木県安蘇郡飛駒村四三一番地に生まれた。当時の飛駒は、紙漉きの村として知られており、富吉翁宅では屋号を「カミヤ」とい、村内でも紙漉き業を比較的手広くやっていた。

また、富吉翁を中心とした略系図を示すと図6のようになる。これは戸籍及び位牌をもとに作成したものであるが、このうち、富吉翁の祖父寅吉の漉いた紙は品質がよく、「寅印」として有名であった。

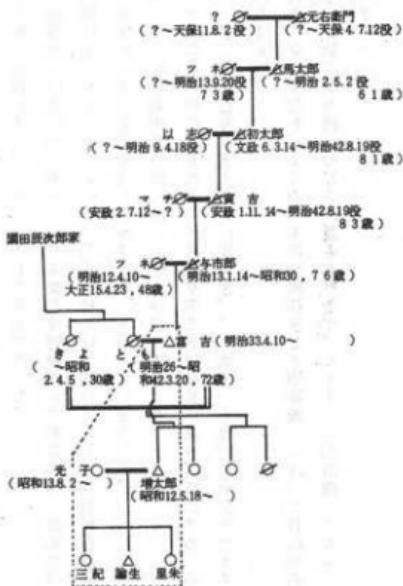
また、父与市郎も紙漉きにはきわめて熱心で、甘樂郡甘樂町秋畑や多野郡の方へ技術指導に行ったり、桐生高等工業学校(現群馬大学工学部)へ実技指導に招かれたりしたという。当時学校では洋紙抄造を下田功教授が講義していた⁽²⁾。富吉翁は、与市郎が万場町の「宮前ウタロウ」という家に泊まった話をよく聞かされたのを覚えているという。

この与市郎が昭和二十八年に栗豊三郎に語っている談話は次のようである。

私どもでは五六十貫位を一回に蒸したものを黒皮を取ると半分位になり、紙にすると亦半分量になります。今では小さなカマドの方だけ使用し、一釜三貫三百匁位煮て紙五百枚漉き、二つ切で一千枚障子紙を取ります。桐生紙としては五つ切二千五百枚製するが今は需要がありません。

楮の木皮(白皮)を水に浸し、よく煮たものを灰抜きして叩漬機へかけ、これに海苔アオイを入れてよく混ぜ合せ、漉き上るが手漉き故全て永い経験により同一の厚さに漉きあげます。ビーター(叩漬機)は水車により運転しているので、常には水車は精米用に使用しています。

図6 星野富吉家略系図



大正末年頃まで桐生一丁目の矢野商店へ毎月二束（桐生紙で二千枚）位卸したが、品の良いのでは寅印といわれて私共の製品は評判がよく、これは先代寅吉の名前を紙印にしていたからです。今は桐生紙も売れなくなりましたが、入飛駒では桐生市との合併を一日も早くと望んでいます。

それでは、これから技術の修業を富吉翁のライフルヒストリーに求めてみたい。

私は、明治三十三年四月十日に生まれた。当時、皆沢は三十軒くらいで、紙を漉いていた家は、そのうちの十軒くらいだった。私の家では、子供の頃はずいぶんたくさん紙を漉いていた。

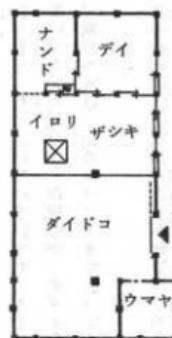
数え八歳で飛駒小学校に入学したが、学校は字今倉にあり、飛駒にはまだ学校がなく分校のようで、先生は寺の和尚であった。一年間はそこでやり、二年目に入飛駒尋常小学校の校舎が建設され、先生が配属になった。この学校は寺のすぐ下にあったが、三年生になると私たちもその校舎で勉強するようになつた。私は入飛駒尋常小学校の修業証書第一号というのを持っている。六年までで、十三歳で卒業し家の仕事を手伝いはじめた。

私が数え八歳までの間の記憶で一番良く覚えているのは、家の仕事が忙しくてひとり遊びをしていて、たまたまあった唐辛子を食

0 3 6 10尺



図7 星野富吉家旧母屋
復元図(桑原稔氏
原図)



ここが一枚漉きの頃
(明治末年)はカミ
ヤになつていた

べて辛くて泣いたことである。子供の頃は、トボグチのすぐ右にカミヤと呼ばれる一坪くらいの部屋(図7)があつて、そこで紙漉きを行つたが、私が嫁をむかえる頃にはなかつた。カミヤは、土間で板を敷いて、三尺真角くらいの箱に母が入つて、そこで南向きになつて漉いた。そのカミヤには南に格子のサマがついていて、そこから明かり採りとした(図8参照)。学校にあがる前は、冬場には紙を漉くために母はカミヤに入つて忙しく働くので、母に遊んでもらいたい私はカミヤに入つて、母から仕事中だからと言われ、飴玉をもらって我慢したのを覚えている。

学校に行きはじめてからは、朝に晩にヤマドロの皮をむいたりした。また、のりを使うので米を冷やかしておき、米粒がやわらかくなつたのをすり鉢に入れて細かくした。のりすりは朝早くやらされた。すり鉢ひとつを終えてから登校したものである。これ

(南)

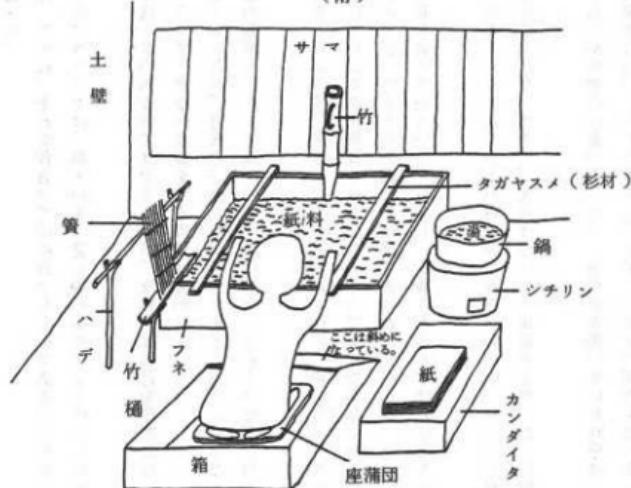


図8 星野家カミヤ内部(一枚漉きの頃)

は紙の足しにもなるし、白くもなった。これらは子供でもできる仕事であった。

学校から帰ると、モヤ拾いをさせられた。子供用のシ・イダイを親が作ってくれ、それを背負って山に行つたものである。そのモヤで風呂燃しをさせられた。風呂の水は、川のカワバタまで行つて水汲みした。カワバタは、個々の家で流し場の施設のようにこしらえてあった。

また、のりすりと皮むきが無い時は、風呂沸かしが仕事で、のり作りはほこりのある所ではできないが、皮むきは風呂を沸かしながらもやった。この時分は、おじいさん、おばあさんが入浴したあと子供が入つて、夜なべ仕事をする両親は後から入つた。カズフカシをするときガラができるが、これはモヤにするので保存しておいたが、近所の子供たちが貰いに来て、チャンバラごっこに使つた。太いカズガラは弓矢にしたりして遊んだ。冬場は、自分の家の和紙をもらって風をつくつたりしたことがあつた。女の子は和紙で人形などをつくつて遊んだ。

カズサアシ（猪晒し）は、カワバタにカズサアシ小屋があつて、そこでやつたが学校が休みになると手伝わされた。親から「カズをこれだけやれ」と割り当てられてやつたものである。春先になると、^{山の}女の子が出るので魚取りを友だちがやつても、できなかつたのをよく覚えている。とにかく、紙漉きは細かい仕事が多く、少しでも子供が手伝つてくれると親たちは楽であった。

私は、学校を卒業すると両馬青年同志会に入つたが、一緒に入つた人は私を含めて五人いた。しかし、紙漉きをするのは私ひとりであつた。この青年会は三十五歳までで、結婚しても入つていた。

私が初めて紙漉きを経験したのは、十七、八歳の時だつた。与市郎が「ひとつくり休んでいるからやつてみろ」といい、ちつとだけやらせてもらつた。当時、近所にはまだ紙を漉く家もあつたが、炭焼きが盛んになつてきて、友達はたいてい炭焼きをやつた。炭焼きの方が山で遊びたりして面白ううであった。

私が小さい頃は、紙漉きは女衆の仕事であった。カズ（楮）をとつてくるのが男衆の仕事であった。女衆が紙を漉いていた時分は、紙を一枚ずつ漉いていた。二枚漉きまでは女衆の仕事であった。紙漉きの産地に行つたりしてみると、大きいスタガで何枚も漉けるようになつていて。この辺もだんだん大きくなつていつた。それで、すわつてできた仕事が、立つてする作業になつていつた。十七、八歳の頃（大正六、七年頃）はまだ一枚漉きであったが、その後まもなく二枚漉きになつた。二十歳で結婚したが、その時分は既に六枚漉きになつていた。そして、二十一、三歳には八枚漉きになつた。

私は兵隊検査が終わるとまもなく、満二十歳で結婚したが、これは当人がしたいというのではなく、手が足りないので労力が欲しくて早く結婚させられたようだ。相手は一歳年上で「きよ」といった。きよは三十歳で亡くなってしまったので、その後、八年間は独りでいたが、きよの姉の「とも」を後妻にもらつた。きよ・ともは、後沢の園田辰次郎の娘で、園田家は當時、自家用程度の紙漉きを行つていた。

先妻のきよは、嫁に来てから紙漉きをしてくれ、六枚漉きもやつてみたが、八枚漉きになつてからは、紙漉きを手伝うことができなくなつた。これはスタガが重たくて、女衆では自由に扱えないからであった。この紙漉きのスゲタは、土地の大工が作つてくれた。その人は「柴太郎大工」と呼ばれていた。スゲタのヨコギリを与市郎が考案して八枚漉きのスゲタができた。

二十歳で結婚した頃は、紙は割合よかつた。當時米が一俵十二、三円していたが、五千枚一俵を矢野商店に持つていくと、米一俵と取り替えられた。ムラには荷車引きがいて、運び貨は一俵十錢であった。「桐生三里」といって、朝早く一俵を背負つてワラジがけで約三時間かけて桐生の町まで持つて行つたものである。

矢野商店に行くと、帳場に支店長がいて、持つていった紙をていねいにみる。支店長は紙の見分けがとても上手で、コシバリの五百枚ずつを見て、コグチの悪いものを持き出したり、厚さをみた。支店長から「ここんとは悪いでえ、寅さん」となどといわれることもあつた。私の家の製品は「寅印」として知られていたので、支店長は私のことを「寅さん」と呼んだ。ただし、色々なことを言つても、それで値引きすることなく、言つてみるだけであった。

当時は「米標準」で、蓋をどのくらい鉢えは米が買えるとか、どのくらい紙を漉けば米が買えるということであった。米のために紙を漉いていたようなものである。

大正九年の大演習の時に、陛下がやってきて桐生高工を見学し、たまたま紙漉きの作業場のところで足をとめて、「この紙は何でできていますか」と質問された。ちょうどその時は試験的に桑の皮でやっていたので、「桑で作っています」とい、「群馬は桑がたくさんあり、その廢物で紙を漉いています」と答えたという。それで後日、父与市郎が担当し、私が漉いて献上した。桐生高工では、卒業証書に桐生和紙を使つた時期もあった。

なお、私が二十歳頃に飛駒本村で、栃木県の商工課から講師が一年続けて何日間か来て、与市郎が泊まり込みで講習を受けに行つたこともあった。

桐生の市日は五日と十日で、市日には二俵を出すのが目標であった。五日間に二俵分を漉くのは大変忙しかったので夜なべをして漉いた。帳面紙は、ハシ・キラズといって、まりを切り落さない方がよかったです。切った紙は半値になってしまった。

大正末年から昭和初年にかけて、洋紙でまわるようになつて、帳面紙の需要が少なくなってしまった。私の家は炭焼きをせず、紙漉きに固執してしまつた。当時から「私の代で紙漉きも終わりだ」などと、最後まで紙を漉いていた前原寅之助とよく茶呑み話に話し合つたものであつた。

障子紙になつてからは、矢野商店には卸さなくなつた。養蚕組合や農業組合と契約し、障子紙だけを出荷した。ムラ内はもちろん、

菱村（現桐生市菱町）、太田市、前橋市、大間々町、新田郡、勢多郡東村などからも注文があつた。

障子紙には、紙をより白くするためにバルブを混ぜた。これは与市郎が埼玉県の小川町に行つて教わってきた。大間々町の津久井金蔵という人がカズの仲買人をしていて、この辺にも出入りしていて与市郎に小川町の紙漉きのことを教えてくれた。

戦争中は紙が逼迫していたので、障子紙はもちろんわざかになつたが、そのかわりに蚕座紙や公設質屋の札紙もつくつた。また、風船爆弾の紙を漉いたこともあつた。

そして、昭和十八年から二十三年までは、紙漉きを休んだ。しかし、自給程度にはやっていた。私は昭和十八年から敗戦まで入飛駒の連絡員をやつていた。昭和四十二年まで漉いていたが、つれあいのともが亡くなつてから休んだ。その後、昭和四十九年に復活し現在は息子の増太郎がやつている。⁽⁵⁾

以上が富吉翁のライフヒストリーの概要である。次に富吉翁宅で紙漉きを盛んにやつていた頃の生産量を図9に示す。

紙漉きは十一月中旬から四月末くらいまでの約六ヵ月間である。十一月二十日のエビス講までには少しでも金をとりたいということで、「ひとつ玉」は漉いた。ひとつ玉を漉くのに五日くらいはかかった。

春蚕の掃立は五月中旬で、上糞は六月中旬であった。秋蚕は七月の「二十五日掃き」で、八月中旬には上糞になつた。サツマイモは五月中旬がサツマ植えで、芋掘りは秋の紙漉きがはじまる時期であった。里芋は、四月に植え付けてしまい、収穫は十一月に入つてからであった。大根は、自家用程度であるが、八月十五日〜二十日くらいに掘いて、十一月二十日頃が「大根取り」だった。この辺は土が浅いので「大根引き」とはいわなかつた。

大麦は、十一月三日までに播くようにして、六月中旬に収穫となつた。この辺はムギヤキ、またはヤキムギといつて、刈つたものを

干しておいて、穂を焼きおとして脱穀した。これは早手間であった。小麦は、十一月上旬に播いて六月下旬に収穫となるが、小麦はサナで脱穀した。陸稻や粟は自給程度で稗は作らなかった。なお、炭焼きと紙漉きは同時期の副業なので、同時並行は無理であった。

注

(1) ライフヒストリーの手法は、古老たちの思考・意識・価値体系等を把握し、かつまた民俗事象と生活との有機的関連を知る上でも大いに意義ある方法だと思う。

(2) 寿岳文章は、昭和十三年に飛駒を訪ねた後、桐生工専に立ち寄り、下田功教授に会い、意見の交換を行った。次のように記述がある。「桐生工高教授下田功氏は紙の研究家だと人づてに聞いてゐたので、突然ではあつたが、車を走らせて刺を通り、一汽車待つ間に色々群馬県下の手漉紙業に就て聞く。但し氏は、洋紙抄造を学校で講義してゐるので、和紙の方にも多少の興味を持つ程度だと言はれる。明日訪ねる予定の秋烟へ、一昨年ピータを据ゑつけたのは同氏たちであるとのこと」(寿岳文寿「紙漉村日記」「寿岳文章・しづ著作集」5巻 春秋社 昭和四五年 一〇二頁)

(3) 栗田豊三郎「桐生和紙のこと」「桐生史苑」六号 桐生文 化史談会 昭和四二年 四九頁

図9 生産暦(新曆)

月 種類	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
紙 漉					下 旬						中 旬	
養 蚕					中 旬	春 蚕	中 旬	夏 蚕	中 旬			
大 麦						中 旬				中 旬		
小 麦						下 旬				上 旬		
サツマ芋						中 旬				10/20~25		
里 芋					中 旬				上 旬			
大 根								8/15~20		11/20頃		
粟						上 旬				中 旬		
(参考) 炭 焼					中 旬				下 旬			

(4) カミヤ（紙屋）については、カミヤあるいはスキヤ（漉き屋）とも呼ばれている。桑原稔氏によれば、スキヤの設けられてゐる遺構で最も古いと思われるものは十八世紀末頃という（桑原稔「民家」『桐生市梅田町の民俗』群馬県教育委員会 昭和四五年 二三一～二三二頁）。また、桑原氏のご好意により、星野富吉家旧母屋の復原平面図を載せることができた。

(5) 紙漉きの復活については、大里仁「桐生和紙について」（『桐生史苑』一七号）、名塚多香子「桐生和紙を守る」（『罪』九号）など、いくつかの記事でふれられている。しかし、この復活は何よりも星野富吉、増太郎父子の熱意によるものであり、内面から的情熱を高く評価したい。その直接のきっかけをつくったのは、何度か取材に来たという地元の桐生タイムス記者の意見や川瀬祐志の「桐生の町に色・香り・匂いを」（『きりゅう』一二号）というエッセイに刺激されたことであるという。

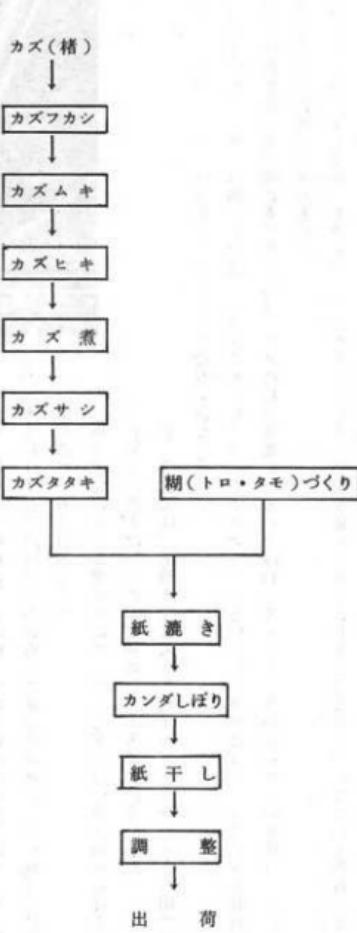
一、紙漉き工程

(一) 工程の概要

紙漉きの基本的な作業工程を順に示せば、図10のようになる。簡単に説明すると、まず畑のヘリなどで栽培した原料のカズ（楮のこと）を刈ってきて、同じ長さにそろえて束ねる。束ねたカズは釜に入れて蒸す（カズフカシ）。蒸せたらすぐに皮をむく（カズムキ）。むいた皮はさらに表皮を削りおとし、白い皮にする（カズヒキ）。それをソーダ灰などで煮る（カズ煮）。煮たら川などで晒してアタを抜いたり、ゴミをとったりした（カズサラシ）。後、繊維を細かく叩解する（カズタタキ）。叩解したカズは別に作つておいたトロとかタモとよばれる糊とともに水を入れた漉舟の中に入れ、これを質をはめこんだ粹で漉きあげる（紙漉き）。漉いた紙は積み重ねて圧搾・脱水した後、一枚ずつ乾燥させる（紙干し）。乾いたら、みちを削ったり大きさをそろえたりして整え、出荷する。

この基本的な作業工程は、調査を行つた桐生市梅田町五丁目、甘楽郡甘楽町秋畠および同郡下仁田町青倉などの地区にも共通しているものである。しかし、それぞれの作業のやり方や使用する道具については、地区ごとに多少なりとも差が見られる。以下の記述では、その点に留意し、作業工程の項目ごとに三地区的事例を、桐生市梅田（Ⓐ）、秋畠（Ⓑ）、青倉（Ⓒ）の順で並記した。なお、本節で使用した写真は、すべて桐生市梅田町の星野家における作業風景である。

図10 紙漉きの作業工程



I 紙漉きの準備

⑥ 紙の原料である楮はカズと呼ばれる。カズは烟のヘリや段々烟の土手の日当りのよい場所に栽培した。浅い根が一面に広がって、ヘリや土手だけでなく烟の中にまで芽を出して育つた。七、八尺の高さに成長し、密生して大株になる。ところがまわづ繁殖するので、烟の中に出でたものはヘリに植えかえるか、こいでしまう。表皮に斑の入ったカズがよいとされる。かつては、どの家でもカズを大事にしており、紙を漉かない家も栽培して紙漉きの家に売っていた。カズの仲買をする人もあった。

家で栽培するカズのほかに、山には野カズがあった。栽培するカズとは種類が違うようで、葉は小さく幹や枝も細く紙の原料としてはよくない。原料とする場合は三年生くらいのものをとつてくるが、山の中で自然に生えたので育ちが悪く、これで漉いた紙はせいぜい自家用にしかならなかった。蚕を密閉育する部屋に張る紙や渡紙などに使った。

カズは冬至前後の寒い時期に刈つてくるが、それまでに刈つたカズを束ねるタズフジを用意しておく。タズフジは十一月に入つて葉

が落ちたものを大きな鎌で刈りとり、家で三尺程の長さに切って日陰に置いておく。乾燥しすぎると弾力性がなくなるので、使う前に一晩タライの水に漬けてやわらかくしておく。

カズは株立ちで生えているので、柔刈り鎌で根刈りする。五、六貫目位刈りとたら、クズフジで束ねる。枝付きのまま束ねるので二、三ヵ所縛る。縛り方はフジを二重巻きにして両端を合わせ、ねじってさしこんでおくだけの簡単なものだった。東ねたカズは、シ・イコか肩にかついで家まで運んだ。

シ・イコなら三束、肩だと一束運べた。シ・イコの場合は束を横にして三つ重ねにしたが、カズの長さが七、八尺もあつたので体を横にして歩くようだった。カズは冬至の頃、まとめて刈っておいたが、紙漉きの途中で不足すれば正月頃刈ることもあった。

(楠)



カズ

⑤ 秋畑でも楠はカズといい、やはり畑の土手などにうえた。秋畑や小幡あるいは下仁田にはカズの仲買人であるカズ師がいて、地元だけでなく、小川の方までカズを出荷した。

紙漉きをほんの副業程度にやっている家では、カズ師からは不足分を買うくらいで、あとは自分の家で栽培したカズで間に合わせた。

◎ 青倉では、紙漉きの盛んなころはカズをコンニャクの畑で栽培した。

煙が傾斜しているので、カズは煙の土の流失を防ぐ役目もはたした。

春先に出た芽を五、六月ころ四、五本残して芽かきをした。これをカズコシラエといった。カズはコンニャクにやる肥料をすって成長し、七月には根が張った。烟に麦を蒔く時は、カズの枝が邪魔になるのでゆわえておいた。冬至を「カズの年取り」といい、この日以後に刈ると分厚で立派なカズがとれた。

刈ったカズはシ・イコで背負って運んだが、道が狭い所はカズの束を横にすると通れなくなるので、たてにして背負ってきた。

② 家に運んだカズは、普通の草刈り鎌で枝を切り落とした。これを枝うちといい、男が専ら行つたが、女もまれにすることがあった。枝も長くて太いものは紙の原料として使つた。

枝うちしたカズは押し切りで三尺の長さにそろえる。これを「尺をそろえる」という。長いカズの幹を両手で持つて押し切りの台に載せ、力を入れて切る。三尺という長さは、押し切りの刃から三尺離れたところにたてたパン（板）にカズの端をあてることによってはかる。カズのウラ（幹の先の方）で三尺に満たないものは、長さはあっても細いものは、ステモノ（捨て物）といって取り除く。押しきりは、カズ専用のものがあるわけではなく、藁を切るのに使うものを使用する。

切ったカズはクズフジの上に載せ、五貫目程にまとまつたところで縛る。フジは一ヵ所を二重に巻く。束ねた小束を一把と数え、ひとかえよりや小さめの大きさになる。地面に落として切り口をそろえる。この作業はカズフカジの前日に行う。

小束はさらにカズフカジの釜に入れてふかす分だけをフジまたはロープで束ねる。これをドウシバリといふ。以前は小束十把を一つの大束にしたが、昭和二十四、五年ころからカズフカジの釜が小さくなつたので、三、四把を一つにするようになつた。一つに束ねる分の小束を地面に立たせ、柱や立木に一方の端を結んだフジかロープで二巻きし、もう一方の端を一、三人で強く引いて縛る。このような方法で二ヵ所を縛る。束の上にとびだしているカズは、カケヤ（木槌）で叩いて引っこませ、平らにそろえる。

ドウシバリしたカズは、平行に並べた九尺程の二本の丸太の上を二、三人でころがして、大釜の縁まで運ぶ。大釜は縁が高くならないように下の部分を地面に埋めてある。大釜の中には沸騰しても釜の口からこぼれない程度の量の水が入れてある。この中にカズの大束をたてる。大束の三分の一程が漬かる。カズを入れたら、上からコガとよばれる大型の桶を逆さにしてかぶせる。小束十把を一釜でふかしたころは、コガも大型だったのでテコを利用してコガを上下させた。コガと地面のすき間に、蒸気がもれないように藁をつめる。

用意ができたら、火をつけてカズをふかす。燃木は何でもよく、雜木などをどんどんカマドの口にくべる。男は木を割つたり切つたりして、キゴサエする。火は強い程よく、燃木は山のように必要だった。この燃木を山で集めるヤヒロイは男の仕事であった。一回ふかすのに必要な燃木は、大体、大きな束で十五把くらいであった。絶え間なく木を補充して火を絶やさないようにしなければならず、「よく釜の下をのぞいて火を燃やせ」などと言われた。あとでカズのむけが悪いと「燃しが悪かったからカズがかたいぞ」と言わ

れた。

ふかす時間は火をつけてから約二時間くらいで、「息がケエツ」でから一時間を目安にする。「息がケエル」とは湯が沸騰して蒸気が勢いよく出る状態をいう。ふかし終るとコガをはずし、手桶で水を三杯くらいカズにかけて冷やす。水をかけたら大束を釜から出し、フジあるいはロープをゆるめて小束を一把ずつ取り出しカズムキをする。大束を縛ったクズフジは、またあとで使う。

十把を一釜でふかしていたころは、朝、暗いうちに火をつけて、一日七、八釜ふかした。

(5) 秋畠では、刈ってきたカズは女衆を入れた家族で枝払いをした。ナタ鎌で枝を切り落とすのだが、この時二尺五寸に満たない枝は、コカズといつて別にしておいた。枝払いしたカズは、やはり定規となる板のついた押し切りで長さをそろえた。これをタギリといい、飯塚家では二尺五寸にそろえたという。この長さは皮のむけがいいといった。タギリがすむと、六貫目くらいに束ねた。一釜でこの束を七束ふかした。一回にふかすカズの束をヒトドウウといい、カグラサンという道具を使ってワイヤーをしめ、しめたところで針金のタガをかけて一つの束にした。

カズをふかす大釜は、秋畠ではカズフカシ釜といい、水を八升ベケで十杯ほど入れた。釜に入れたカズの束の上にかぶせる桶は、カシキとかドウとか呼ばれる。蒸気が逃げないようカシキの回りにはソバガラをおつけた。

燃木はカズの皮をむいた残りのカズガラを乾燥させたものを使った。カズガラをヘッツイの燃料としていたころは、カズフカシには杉葉や竹がらを燃やした。

初釜で四時間、一度目からは二時間くらいでふけ、ふけ具合は桐生と同じで釜の際からふき出す蒸気の出方で判断した。飯塚家では



カズフカシはカズフカシ小屋という小屋で朝から夕方まで行い、一日に五ドウふかしたという。

④ 青倉でもカズフカシは同様であった。刈ってきたカズは、枝払いをして押し切りで三尺の長さにそろえて束ねた。枝払いの時に出た三尺に満たないカズはシベとよばれた。束ねたカズは、庭にしつらえた直径二尺八寸くらいの釜に入れて、カシキをかぶせてふかした。初釜で四時間、一度目からは一時間半ほど火を燃やし、三十分むらした。むらると皮がむけやすかった。一日五釜くらいふかした。最後の釜（トメガマ）は、カズがふけると火をとめてカズに水をかけてそのままにしておき、次の日にさらに三十分ほどふかしてから皮をむいた。



カズムキ

3 カズムキ

④ ふかしたカズは、皮をむいて黒皮にする。あたたかいうちの方がむけがよく、さめるとむきづらくなる。そのため、一日に七、八釜もふかしたころは、近所の手のあいている女衆を一日いくらで貸を払って大勢たのんだ。

昼食や、時には朝食も出して、一日かかってむいた。七釜ふかすと七人程たのんだ。カズフカシの日は田植えの時のようにぎやかだった。

カズムキは、台所の土間に筵を敷いて行つた。カズのもとを片手でつかんでおさえ、先端をもう一方の手でつかんでねじると、皮が少しあがれてもむき口ができる。ねじってもはがれない時は、皮の間に爪を立ててむき口をつくる。このむき口の所をもつて引こうると皮がむける。むいた皮を黒皮という。むき方によつて、もとの方の皮が裏返つて切れずに環状にながつたままむけてしまふのを、袋みたいのフクロムキという。何本もいっべんにむくとなる。フクロムキはソヒトリがしづらい。

黒皮をとつた残りのカズのカラは、燃料や小正月の飾り物に使う。良いカズだと原本五貫目から黒皮が一貫目とれるが、少し悪いカズだと原本六貫目から黒皮一貫目しかとれない。



干した黒皮



カズムキした黒皮を結わえる

むいた黒皮は、もとの方をそろえて同じ黒皮で結わえ、ハデにかけて干す。乾いたら縛り目をほどいて、まん中あたりを縛りなおし、全体をひっくり返してさらに干す。これをユイメケエシ（結い目返し）という。天気がよければ二、三日で乾く。乾いたら物置などの乾燥した所に貯蔵するか、すぐにソヒトリをする。

⑤ 秋畠では、外気の入らない物置などで籠を敷いてむいた。さめるとむきづらいので以前は六人くらいでむいていた。その後、さめないようナローンのシートをかぶせておくようになって、四人くらいで間に合うようになった。六貫目一束むくのに一時間くらいかかった。むき方は桐生と同じで、もとの方が裏返ってつながったままにならないようにむいた。むいた皮をコウズといい、むいた残りの芯をカズガラといった。カズガラは燃料にした。コウズは、一握りを一把として、同じコウズで結わえて軒下のハデにかけて干した。冬期で三日くらい干すと、桐生と同じように、縛ってあったものの方をほどいてまん中を縛りなおした。これをユイケエ（結い替え）といい、この時、二尺五寸に足らないコウズは抜き出して別に縛つておいた。これをエリダシといった。

カズの仲買人であるカズ師の仕事は、この乾燥までで、これを出荷したが、時には注文によつて次のカズヒキまですることもあつた。

⑥ 青倉もカズムキは同様であった。むいた残りのカズガラは、小正月にはハナに削つて神様に供えた。これをハナギといい、タカガミ（皇大神）には長く一段に削り、他の小さい神には三段に削つた。

ユイケエの時に出た細いカズは、チ・ウカズとかエリダシとかいって、別

にしておいた。

4 カズヒキ（ソヒトリ）

④ 黒皮の表皮を取り除いて白皮にすることをソヒトリといふ。白皮にしておけば夏になつても虫がつかないが、黒皮は甘くて虫がつくので、なるべく早くソヒトリを行ふ。

ソヒトリを行う前の日の夕方、川へいって乾燥した黒皮を水にひたす。流されないように石で重しをして一晩中漬けておく。次の日ソヒトリを始める前にとつてくる。乾燥したままでは腐りがきかないからである。

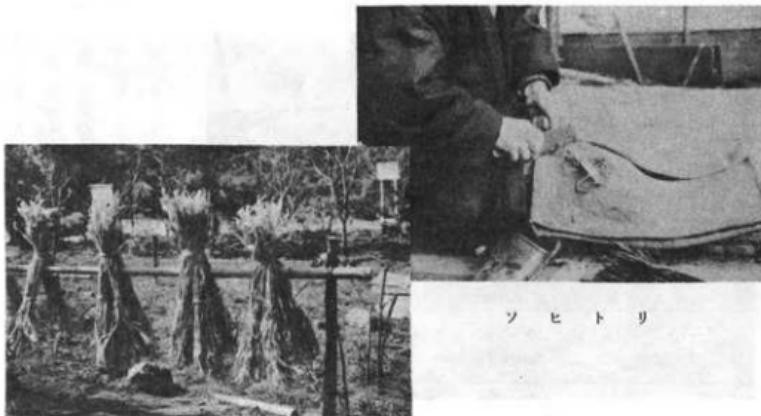
桐生では他の地区と異なり、台は使わず、黒皮を指やひざにのせてソヒトリ庖丁をあててしごき、ソヒをとつた。このためひざには前掛けや南京袋をおいた。一日に一人十タビリくらいソヒをとつた。一タビリは乾燥させる時に束ねた一束のことである。

昔はソヒトリは一貫目いくらで近所のおばあさんに内職に出した。五貫目を一把にした。昭和三十年ころからは、星野家では富吉氏の奥さんが家で行うようになつた。ソヒトリはダイドコでやり、朝九時から十二時まで、午後は一時から四時まで行つた。その後、昭和四十二年に奥さんが亡くなつてから数年休んだ後は、カズもあまり多くないので、主に自分の家でソヒトリをやつている。

ソヒを取つて白皮にしたカズは、再び干して乾燥させておく。煮る時に川の水でもどす。一方、ソヒトリの時に出たソヒは、弱いが紙の原料となつた。ソヒで漉いた紙をソヒ紙といい、昔は砂糖紙や種屋の種袋、綿屋の綿袋に使われた。安く手間にならないので、注文がなければ漉かなかつた。星野家では、ソヒ紙を大正末から漉き始め、昭和三十年ころ止めた。安く手間貰



ソヒトリ



ソヒトリ

干した白皮

がでなくなつたからで、今ではソヒは捨ててしまう。

また、ソヒトリの時に、木が枯れて皮に縄が入つてゐるものは別にしておく。これをシマガレといい、別にシマガレという紙を漉いた。シマガレ（紙）もソヒ紙と同じで、キズツ紙のごく悪いもので、蚕室の目張りや襷の下張り、あるいは洗紙などに使つたが、安いので近所から頼まれた時だけ漉いた。シマガレはソヒトリの時にいつも出るので何年でもとつておいた。

ソヒ紙やシマガレなどのクズ紙は、春遅くの紙漉きはこれでおしまいといふ時や、秋の漉き始めの時に漉き、いい紙を漉いている間は漉かない。

黒皮五貫目から白皮が二貫一、三百匁とれる。さらに白皮の六割が紙の重量となる。

⑥ 秋烟では、カズヒキはマルツラという台を使った。この上にカズをのせ、そこにウスバ（小刀）をあててカズを引っぱり、表皮をとつたのである。そばに水を入れた桶をおいて、カズが乾かないよう浸しながらやつた。カズ師のカズヒキは注文だったのを間違つたが、紙漉きの家ではイロリの周りで夜なべ仕事を行つた。

黒皮の一番上についている皮をボロカズといい、その下に薄茶あるいは青色の皮があり、さらにその下に白い皮がある。ボロカズだけをとつたものをナゼカズといい、襷の下張りなどの紙を漉いた。薄茶色の皮までとつたものをシロカズといった。シロカズは障子紙や帳面紙にした。シロカズにした時に出たカスの皮をカズクソといい、これでカズクソ紙あるいは黒紙とよばれる紙を漉いた。自家用の蚕座紙や砂糖などを入れる袋紙にした。

◎ 青倉のカズヒキは秋烟と同様、マリツラという台を使って行つた。

ただヒラとかツラとよばれるカズの皮を載せる部分が、秋烟では円形なのに對し青倉では四角であった。この傾斜したヒラに水に浸してひやかしたカズの皮を載せ、そこにカズヒキ庖丁の刃を立て、皮を引っぱって表皮を削りおとすのである。カズヒキはイロリヤや縁側で行った。白皮の黒皮に対する歩留まりが七分くらいであれば、上手であるといった。

カズヒキでたカズのカスと規格にあわない先の方のカズの皮（カズンベエ）をまぜて漉いた紙をタソ・紙とかカス紙といい、包装紙や鼻紙として使った。この紙で鼻をかめばい菌が死ぬといい、かんだまま懷へ入れておくとやわらかくなつて鼻ざわりがよくなつた。

5 カズ 煮



乾燥した白皮を川へ運ぶ

④ ソヒをとつて白くしたカズは、川で水に浸してもどしてから、大釜に水とソーダを入れて煮る。これをカズ煮という。以前は一釜で百帖分のカズを煮た。三、四日に一回の割であった。ごく昔は灰のあくで煮たが、星野富吉氏が覚えてからは灰のあくとソーダを半々にまぜて煮た。灰のあくは濃いか薄いかわからず、その点、分量で濃度が調節できるソーダの方がよかつたが、當時ソーダは値が高かったので灰のあくも併用したのである。その後、ソーダが安くなつてからはソーダのみを使う。ソーダ灰の場合はカズの重量の一割五分を入れる。洗濯ソーダだと三割、苛性ソーダは一割入れる。苛性ソーダだと量は少なくてすむのだが、カズの繊維がいたむ。カズ煮は、釜にカズを入れてから一時間くらいでできる。煮えたカズは丸竹を編んで作ったスダレの上にあげた。今はトタン板の上にあげる。これを持ち手桶に入れて川へ持つていい、さらす。

⑤ 秋烟でもソーダ灰を使う前は、木灰のあくで白皮にひいたカズを煮ていた。木灰のあくは、下に口のついた深い桶に湯で湿した木灰をそっと入れ、上から熱い湯を注いで下の口から出でたものを取る。あまり湯を激しく入れるとあくに灰がまざつてしまふので、湯はゆっくり注いだ。木灰は自分の



カズ煮

大釜にカズを入れて煮る

家だけでは足りないので、紙漉きをしない家から買い集めてきた。下仁田の町あたりまで行つて、カマスに入れて背負つてくることもあったという。白皮にしたカズは、川の水に浸してから水を入れた大釜に入れ、その上からあくをひしゃくでまんべんなくかけて煮た。一釜に二時間くらいかかり、カズを引いてみて葉に切れる程度になれば煮上がりだった。一日に二釜煮たという。

◎ 青倉もカズ煮は同様であった。大釜には水を八分目入れ、カズの干し皮八貫目に対してソーダ灰一貫二、三百匁入れたという。

6 カズサシ（カズ晒し）

◎ 煮たカズは、アタをぬき、傷をとるために川の水で晒す。これをカズサシ、カズサアシ、カズサラシという。以前は、紙を漉く家は各家で川のふちにカズサシ小屋といい小屋をつくり、ここでカズサシをした。星野家では現在、家の敷地内に別棟を建て、その中にコンクリートの水槽を設けて水を流し、川と同じ状態にしてカズサシを行つている。カズサシは、女が紙を漉いていたころは男の仕事だったが、男が漉くようになって女の仕事となつた。カズサシをするのは次の日に漉く分のカズである。紙を漉くには晒してから日のたつていいカズの方がよいからである。日がかけつてから、たいてい二人で川へ行き、一日一人手桶一杯がだいたいの分量であった。

カズサシには一番ザシと二番ザシがあり、一番ザシであくぬきをして、二番ザシでカズの傷をとる。一番ザシは、カズサシザル（フカサシザル）にカズを少しづつ入れ、カズサシ拂でかき回してあくをぬく。この時、大きい傷（皮が黒くなっている所）はとる。あくをぬいたものは、板の上に積んでお



カズサシ

カズサシ

く。一桶終ると二番ザシで、板の上のカズを少しずつカズサシザルの中にもどし、カズサシ棒で散らしながらくいあげて、丁寧に傷（黒い所）を取つていく。ザルの中の水が満ると、ザルをあげて回しながら、ザルの目につまっているカズのかすを一ヵ所に集めて取る。これをザルマワシとい。ザルマワシで取ったかすはほとんど捨てるが、そばの石に張りつけてとつておき、シマガレなどにまぜて漬いたこともあつた。

二番ザシまで終ると、板の上でカズの水をしぶり、再び手桶（今はバケツ）に入れて持つてくる。

⑤ 秋畠ではカズサシとい、集落の中を流れる川（雄川）へ降りていって晒した。桶にカズを入れて川まで運ぶのは男の仕事で、晒すのは主に女の仕事であつた。

カズサシをする場所は各家でだいたい決まっており、カズサシ場といつた。敷物を敷いてかしこまつて行つたが、小屋はなかつた。手が冷たくなるので、ナベに湯をわかし、その中に時々手を入れて暖めた。これをテュ（手湯）といった。カズサシの水は静かに流れた方がよいので、カズサシ場の下流に石を並べたりして工夫した。

カズはスズ竹で編んだカズサアシザルに入れて川に浸し、カズアゲ棒でかき回してあくをぬきながら、少しずつ引き上げてはゴミや傷を取り除いた。ゴミ等を取つたカズは傍らの籠の上においた。一定量のカズのゴミを取り終ると、もう一度カズサアシザルの中にもどしてよくかき回し、ザルごと水を切つて籠の上におき、さらに水をしぶつた。この一ザル分のカズの分量を一ボタチといった。一ボタチでだいたい五、六十枚の紙が漬けた。カズ叩きは、

一回に二ボックスくらい叩いた。

◎ 青倉でもこの作業をカズサシとよんだが、桐生とは逆に最初に皮に入っている黒い傷を取るチリトリをし、次にアクヌキをした。カズサシは川にカズサシ小屋を設けて行つた。川には瀬の速さを調節するため石で堰をつくり、流れに沿つて怪センチメートルくらいの丸太を二本並べた。丸太は板を二本わたして固定した。カズサシはこの二本の丸太の間を流れる水を行つた。

カズは桶で川まで運び、カズサシザルに入れてカズサシ棒で引き上げながらチリを取り、簀の子にあげた。次に三つつかみくらいづつザルにもどし、かきまわしてあくをぬいた。この時のあくの出合を見て、あくが強ければ紙を漉く時にフネにあまり糊を入れず、あくが弱ければ糊を多く入れた。あくをぬく時にザルに入るカズの分量、すなわち三つつかみくらいを一チボリといった。

カズサシザルは簀で作られ、普通のザルと目の裏表が逆であった。信州の方から売りに来た。



カズタタキ

7 カズタタキ

◎ カズタタキしたカズは、その日のうちに織糸を叩解する。この作業をカズタタキといふ。現在ではほとんどビーターといふ機械で行う。ビーターを初めて使つたのは昭和五、六年ころであったが、その後、ビーターが壊れ、以前のように手打ちで叩解していた。大正時代に水車で叩解したこともある。

かつてカズタタキは夜の仕事で、土間に筵を敷き、その中央に櫛でつくったパン（板）をおいてその前に正座して叩いた。二人が相向かいになつて、ミネベリの木などで作ったカズタタキ棒を両手で持ち、パンの上に載せたカズをそれぞれが中央から反対の方向に叩いていく。なるべくカズタタキ棒のパンにあたる面積が多いよう叩き、パンにあたる時織糸がとばないようにや手前引く。「カズは痛がらねえからうんと叩け」といい、同じ所を下のパンが見えるまで叩いてから、その横を叩く。叩いているとカズがパンいっぱいに広がるので、端からウドンをぶつ時のように丸めてカズの向きを

かえ、再び叩く。叩きながらカズサシでとりきれなかつた傷があつたら拾う。

よく叩けて織維が短く分解し、練り具合がよくなると、叩くたびに織維がはねて散つてくる。「（カズが）とぶようになったので、叩けてきた」といい、こうなるまでには一時間から一時間半かかる。

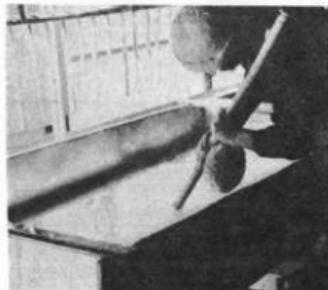
次の日の朝、叩いたカズが水に溶けやすいように、水を含ませながらもう一度叩く。これを「（カズを）のべる」とか「のばす」という。のべるのは一人で行い、ノベ棒というカズタタキ棒より細い棒を一本持ち、両手を交互に叩く。はじめ叩いてカズの面に凹凸をつけ、その上に水をまんべんなくかけてまた叩く。広がつたら端から巻いてカズの向きをかえて叩く。手でさわってジブ・と水がしみだすくらいまで行う。

のべ終ったカズは、乾燥しないよう凍らないよう素焼きの一斗入りの甕にまとめて入れた。ふたはなく、布や紙をかけておいた。カズは乾燥すると織維が水の中でうまく分解しない。

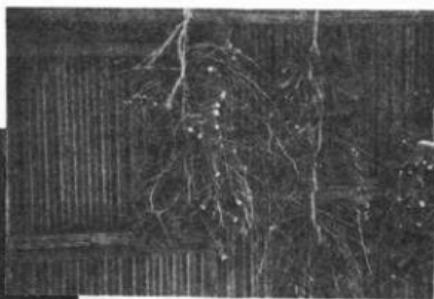
④ 秋畠ではカズブチといい、やはり夜の作業と次の朝の作業に分かれていた。前者をアラクサブチ、後者をコブチといった。

アラクサブチは、桐生と同様に二人が向かいあつて叩いた。カズブチギネという棒を両手で持ち、厚さ五寸くらいの板の上においたカズを大ぶちした。板の両脇にはフリカケ板が置いてあり、カズが叩かれて板からはみだすと、このフリカケ板で折り返した。六回折り返すとだいたい終りだった。コブチは、棒はアラクサブチと同じカズブチギネを使うが、一人一本持ち、両手を交互に叩いた。コブチはフリカケ板で三回折り返すまでやつた。三回目は仕上げでユルケとよばれ、水をふんだんにかけてカズがとびちらないように軽く叩いた。フネの中で攪拌しやすいようにであった。ユルケが終つたらカズイレ桶の中に入れて、フネまで運んだ。

⑤ 青食ではカズブチあるいはカズタタキといった。夕食後、ダイドヨで籠を敷いた上にミネベリでつくったカズブチ板をおき、夜なべ仕事で行つた。三、四人が相向かいになり、裡でできたカズブチ棒を両手で持つて叩いたという。叩き方は、同じ所を二度軽く叩いて、三度目にカズの織維が切れるように強く叩く。叩きながら度合を見て水をくれた。仕上げは餅を練るように叩いた。昭和五年ころから、キキが使われるようになり一人ぶらとなつた。キキは小槌のような形でカズを叩く面に菊座に切り込みが入れてあつた。一人で一本持つて叩いた。



トロをフネにしぶりこむ



つるしたトロロアオイ

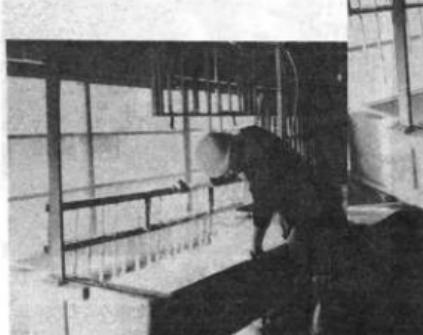
きが盛んなころは五畳ほど作付けていた。五月頃に蒔き、八月頃、丈が一尺くらいになつたら下葉を五、六枚残して花芽を取り、根を太らせる。秋の霜が降る前の十月下旬から十一月にかけて掘ってきて、軒ばに二、三本ずつ縄で編んでつるし、乾燥させておく。本当は乾燥させない方がよいのだが、そのままだと中からかびてくるからである。根から糊が出るのは四月半ばまでである。

トロロアオイの根は、臼臼の中に入れて頭がミネベリでできた木片で粉になるまでつく。ミの粉を木綿の袋に入れて樽やバケツの水に浸しておき、紙を漉く都度、フネの中に絞り出す。一週間くらいは使えた。

⑤ 秋畑では糊をタモといった。トロロアオイの根からとったタモも使つたが、主にタモの木（ノリウツギ）から取つたものを使つた。タモの木は三尺くらいに切つて束ね、家へ運んだ。黒い表皮を取り除き、その下の白い皮をウスベという小刀でかきとつた。この作業をタマカキといった。タマカキした白い皮は木綿の袋に入れて、紙漉きフネのはじにつるしておき、必要に応じて絞つた。

⑥ 青倉でも糊はタモといい、山の岩場にはえているキダマのアマ皮を使つた。油ぎついて非常によかつたといふ。トロロアオイの根からとったタモも使つた。その外に、白くするため米の糊をタモといっしょに入れることもあつた。

三 紙漉きから出荷まで



ザブリで紙料をかきませる



カキマワシ棒で紙料をかきませる

トロを入れたフネの中の水は紙料という。木製のタガにはめたスで紙料をすくいあげて紙にするのである。現在の漉き方は流し漉きとよばれる方法で、紙の大きさも八枚漉きと大きいが、明治の末ころまでは溜め漉きとよばれるやり方で、判も小さい一枚漉きであった。

溜め漉きというのは、以下のような漉き方である。スは一枚漉きたったので小さく、たて九寸よこ一尺二寸三分であった。これをタガ（木製の枠）にはさまこむ。タガは現在のように蝶みがいがついていはず、上下が別々であつたので、上のタガと下のタガが離れないよう手でしっかりと持つた。これでフネの紙料をすくいあげる。すくいあげたらタガをゆすって波をたててスの中央で二つの波をぶつけ、その勢いで紙一枚分の量だけを残して余分な紙料を外に捨てる。次にそのタガをフネについているタガヤスメにのせて水を切

(2) 紙漉きは朝から一日行う。まず、木製のフネ（水槽）に桶で真水を汲みこむ。フネの半分くらいまで入れる。次にカズを甕から取り出してフネに入れ、よくかきまわす。小さなフネのころは竹のカキマワシ棒でかきまわしたが、大判の紙を漉くようになってからフネも大きくなり、棒にかわってマングの形をした竹でできたザブリでかきまわすようになった。

カズを入れてかきまわしたら、トロを絞りこむ。トロ加減は水の動きで見えた。「タップン、タップン」という感じがよい。トロが少ないとカズがまとまってしまい、スの上に平らに広がらない。薄い紙を漉く時は糊を漉くする。トロを入れた袋を絞る時にギ・ウギ・ウという音がするようになると、もう糊が出なくなる。「トロが鳴いているから、もうトロが出ねえなあ」という。



紙漉き ② スタガをゆする



紙漉き ① スタガに紙料を汲みこむ



紙漉き ④ タガをタガヤスメにのせる



紙漉き ③ 余った紙料をフネに捨てる



紙漉き ⑥ スをタガからはずす



紙漉き ⑤ スの上の水を切る

る。水を切るのは、スの目から自然に水が落ちるので、ある程度時間がかかり、織維もいろいろな方向を向く。このように、必要量の紙料をタガに溜めて水を切るので溜め漉きといったのである。

タガヤスメの上でだいたい水を切ったら、上のタガを取ってスをはずし、フネの横についているハデに斜めにたてかけてさらに水を切った。ハデはスが三枚たてかけられるようになっていた。一枚目、二枚目を漉いてたてかけておき、三枚目が漉けたら、一枚目のスはおろして紙をはがし、再びタガにはめた。このように、三枚のスを使うことによって、水を切るのにかかる時間を節約したのである。

溜め漉きは、水が切れてからでないと紙の厚薄がわからないので、常に同じ厚さになるように紙料を汲みこむのが困難で、それができるようになるまでにかなりの修練を要した。溜め漉きをやっていたころ、漉くのは女の仕事であった。星野家では、富吉氏の母と祖母が漉いた。スの大きさが二倍の二枚漉きになってしまっても、女は溜め漉きで漉いたという。

大正時代、一枚漉きになつたころに飛駒本村で講習会などが開かれ、流し漉きの技術が入ってきた。流し漉きは、しだいに溜め漉きに取つてかわり、紙を漉くのは男の仕事となつていった。流し漉きは、何度か紙料を汲みこみ、そのたびごとにタガを前後にゆすって厚さを見ながら必要量のカズの織維をスに付着させ、あとの余分な紙料は流してフネにもどしてしまう。紙の厚さは、漉きながら上から見て、スの目のつけ具合で判断する。このため溜め漉きに比べると技術の習得が楽で、水をきるのにも時間がかからず能率的である。スも一枚しか使わず、タガからはすとすぐに紙をはがす。織維は激しくゆするため一定方向にそろう。

流し漉きになつてからスやタガの大きさもしだいに大きくなり、一度に二枚分漉ける一枚漉きから四枚漉き、さらに六枚漉き、八枚漉きへとかわつていった。一枚漉きまでは、スは飛駒本村のスマニ屋に、タガは土地の大工に作つてもらつていたが、四枚漉きからは埼玉県の小川町で作つてもらうようになった。帳面紙の場合、庖丁を入れないハシキラズがよいとされ、障子紙のように庖丁で一枚一枚切ると値うちが下がつたので、大判になつても一枚一枚が独立して漉きあがるようタガに工夫がなされた。上と下のタガのそれぞれに一枚の大きさごとに栈を入れ、タガの上下を合わせた時に栈が密着して、その部分にはカズの織維が付着しないようにしたのである。この工夫は星野家で考案されたものである。

昔は、帳面紙を主に漉いて出荷していた。一日でおよそ三貫目くらい漉いた。しかし、大正の末期から昭和の初めにかけて洋紙が普及し、帳面紙の主な供給先であった役場の帳簿類も洋紙が使われるようになつた。このため帳面紙の需要が減り、紙漉きは急速に衰えていつた。星野家でも障子紙を漉くようになった。その他に、食いつなぎとして、くずのかずで「ぐれた紙」といわれる畳座紙や襖の

下張りも漉いた。

紙漉きは、小さい判でやっていたころはカミヤとよばれる風の入らない一番日当りのよい部屋で行つた。土間の上に板を敷き、フネの前には座布団くらいの大きさの箱をおいてその中に座つて漉いた。箱の脇にはコンロをおいて火をかき、手が冷たくなるとその中に入れて暖めた。大きい判で漉くようになるとカミヤでは狭いので、ダイドコロの土間で行うようになった。

⑤ 秋烟ではカミスキブネの中でカズを攪拌することを「カズをほだてる」といった。水はフネの八分目くらい入れ、そこにカズイレ桶からカズを出してほだてた。次に木綿袋からタモ(粘し)を絞りこんだ。紙を白くするためゴフンという白い粉を買ってきて袋に入れ絞ることもあつた。

漉くのは桐生と同じでスを三枚使つた。スタガでフネの紙料を三回汲みこんでゆすり、平らになったところで水平に置いて大体の水を切る。これを「大水をこかす」といった。大水をこかしたら、スタガからスをはずし、フネの脇にしつらえたステーにたてかけ、さらに水を切つた。ステーは、下に雨桶のようなスを受けるものがあり、上にスをたてかける棒がついていて、スが一枚置けた。三枚目のスの大水をこかしている間に、一枚目のスをスタガからはずし、カンドに移した。

紙漉きは、秋烟では主にばあさんの仕事で、紙を漉くばあさんのことをカミスキバアサンといった。昔は障子紙は、タンバンで一人一日五百~六百枚漉くのが標準であった。腕のいい人は一日千枚漉くといったが、そういう人はあまりいなかつた。タンバン(單判?)といふのは、スの大きさをあらわし、障子紙一枚の大きさであった。十二枚で障子が一本張れた。

戦前、秋烟に紙工場ができるが、そこでは「四枚掛け」といって、四枚分の大きさの紙を漉いた。そのためスタガ(ワク)もフネも大きくなつた。スタガは重いので上から吊りをつけて漉いた。この工場をつくるにあたつては、桐生の星野氏が漉き方を教えに来たといふ。小幡にも紙工場があつたが、そこでは「八枚掛け」であつた。個人の家で、四枚掛けや八枚掛けを漉く家もあつた。八枚掛けは男が漉いた。

十二月から正月前にかけて漉く紙を冬紙といい、二月半ばすぎから五月にかけて漉く紙を春紙といつた。正月から二月半ばころまでは、寒くてフネの水が凍つたり、カンドが凍つたりするので、紙は漉かなかつた。

⑥ 青倉でも、昭和四、五年までは判の小さいコバ(一尺×一尺六寸)で漉いていた。フネもコブネといって、小さかつた。フネは一軒に一槽あり、オカ(テ)の隣の小部屋に置かれた。この部屋をフナヤと呼んだ。

六、七分目まで水の入ったフネの中にカズを入れ、フナタテ棒という竹の棒で二、三回かきまわし、攪拌する。次にマンガで百回ほどかきまわした。マンガというのは、桐生でザブリとよばれているものと同じものであった。田のシロカキに使うマンガに似ており、櫛状の歯をつけた棒をフネの両脇にたてた支柱でささえ、前後に動かせるようになっていた。これでかきまわすと、フネの水が糊状になつた。そこにタモを入れて、再びフナタテ棒で十二、三度かきまわした。その音でタモの澆きがわかったという。

紙を澆くのは、主にその家の主婦で、カミスカガミサンとかカミスキオノナとか呼ばれた。コバンでやっていたころは、フネの前に置いた、たて一尺五寸よこ一尺深さ一尺五寸の杉でできたイヅミとよばれる箱の中に藁を敷き、その上に正座して紙を澆いた。澆き方は桐生の流し澆きと同じで、まずスをはめたタガで紙料を浅く汲みこみ、さっと捨てる。次に深く汲みこみ激しくゆすり、さらにもう一度深く汲み、最後にザッと余分な水を捨てた。紙の厚薄は上から見た時のスの透け具合で判断した。そのため、よく見えるように黒いスも作られたといふ。

この澆き方ではタガのゆすり方が重要で、ゆすりが少ないと繊維の粗い所が出てきてしまい、紙が均等にのべにくくならなかつた。したがつて、気性の激しい人の方がよい紙が澆けるといい、「タモをきかして気性激しくゆすれば良い紙ができる」といわれた。タモをきかすとカズがスにつきにくくなつて紙が薄くなる。そこで何回も紙料を汲みこんでよくゆするので、良い紙になつたのである。

紙のついたスをタガからはずす際に、下のタガの手前を指で持ち上げて斜めに傾け、スの上に残っている余分な水および糊を流してフネに捨てる。これをフユキリまたはフユコカシといった。これをしないと紙の水分が多くなつて、カシダに横んだ時、変形することがあつた。

こうした流し澆きのほかにオドメズキという澆き方があつた。ダルマを作るので使うダルマ紙や包装紙などの質の悪い紙や厚い紙を澆く時のやり方であつた。



紙 澆

濡め漉きといわれる方法である。まず紙料を少し汲み、次に大きく汲みこんで、スの上にとどめ、あまり強くゆすらず静かに左右にふるだけで水を切り繊維をしみつかせる。そして最後に余分な紙料を静かに捨てる。オドメズキは、フナガラシといつて一日の作業の終りにフネの中に残っているカズの繊維をあげるために行つた。四、五枚漉いたという。

桐生や秋畠と同じように、青倉でもスを複数用いることが行われた。コパンで漉いていたころで、スを一枚使い、一枚を漉いている間、もう一枚をフネの前の壁にたてかけておいて余分な水を切ったのである。二枚ズといつたが、必ずしもすべての家が行つたわけではなく、家によつてコパンでもやらない家があつた。

フナヤにおけるフネ・イヅミ・カンダの配置は、図11のようであつた。寒い時期なのでカミスキガミサンの右側にシチリンで湯をわかし、時々この湯で手を暖めた。これをテュ（手湯）といつた。

紙漉きの技術は姑から嫁へと受け継がれていくが、漉き方は勘に頼るところが大なので、手を取つて教えるというわけにいかず、嫁は姑のやり方を見様見似で覚えていった。姑が年をとつて、嫁が一人前の紙漉きになると、時間で姑と嫁が漉くのを交替したりした。そして、やがて嫁が主に漉くようになつていくのである。漉き手が交替することをフナガワリとか「センドウサンがかわる」といつた。カミスキガミサンは、高い技術を持っていたので家族から大切にされた。

春、紙漉きのシーズンが終わるとフナツバライをやつた。紙漉きの道具を洗つて庭に干し、餅や五目飯をつくつて神棚や仏壇に供え、家族で祝つた。

青倉でもすつと以前は帳面紙も漉いていたようであるが、やがてコンニャクの生粉を入れる袋に使うタテ紙を漉くようになった。袋はコパンで漉いたタテ紙六枚を貼りあわせて作った。その後、判の大きなスタガを使い、一枚貼りあわせればすむよくなつたが、やがてハトロン紙が普及し、タテ紙は漉かなくなり、昭和十五年ころにはすべて障子紙になつていた。

2 カンダしぶり

⑧ 漂いだ紙は、漉き手の後ろにあるカンダ板の上に積み重ねていく。この積んだ紙をカンダという。紙をカンダに載せてスをはぐと、一枚ごとにミゴをはさむ。こうする

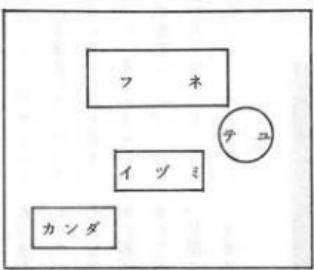


図11



ナイロンのひもをはさむ

紙をスカラハスす

と紙を干す時に一枚一枚はがすのが楽である。最近はナイロンのひもを製いたものを使っている。昔は山でとったワクシバを湯でやわらかく煮て、裂いて使つたという。一枚漉きのころの話である。

カソダの上には、さらに杉でできたカソダ板を置いた。その上に箱をおいて中に石を入れて重しとし、カソダの脱水をした。「カソダのオシをおく」といった。半日くらいはそのままにしておいた。今はジャッキで脱水する。紙はスにつけたままカソダに載せ、それからスだけをはがすのである。この時にオフテといって紙の端のわずかな幅を折り返しておいた。桐生でミゴをはさむのにあたり、このオフテが紙をカソダから一枚ずつはがす時に重要となつた。

カソダの上にはスキヅメの板をおいて、さらにその上に重しとして石をいくつか置いて一晩脱水した。脱水する前のカソダをミズカソダといつた。水をしぼっていないカソダの意味だろうという。重しは紙五百枚（だいたい一日で漉く量）で七十貫目くらいであった。

(c) 青倉のカソダは、下に二本の枝のついたカソダ板という松の板の上に積んだ。紙からスをはがす時に、一枚ごとに湿地にはえるオクサをはさんだ。カソダは一日に漉いた分、約四百~五百枚を積み、上にスキヅメという板を載せてさらにカソダ石という重しの石を置いた。カソダ石には、南牧から出るクヌギ石を四角に切って、取っ手を刻んだものを使った。石は三個くらい載せたが、一べんにではなく一個ずつ時間を置いてふやしていった。

3 紙干し

④ カンダの脱水が終ると、はさんだミゴを上に引いて紙を一枚ずつ棒にひっかけ、カンダからはがして乾燥させる。大正時代から蒸気による乾燥器を使うようになつたが、それまではカミホシ板にはって天日で乾かした。

紙干しは、溜め洗きのころは男の仕事であった。カミホシ板に五枚ずつはって天日で乾かした。天気の日ほど、こしのあるビンとした良い紙ができた。

乾いたら一枚ずつはがし、十枚一組にして互いに重ねていく。この時、悪い紙があつたら取り除き、タシ紙を代わりに入れて枚数をそろえた。タシ紙というものは、悪い紙と取り換えるための予備の紙のことである。一日の紙干しが終ったら枚数を数えてそろえた。

障子紙の場合は、干すところまでは同じであるが、はがす時は枚数にこだわらず、みな重ねて一つにしてしまう。

⑤ 秋煙でも一晩押しをおいたカンダから紙をはがすには、カンドリという桐でできた棒を使つた。ただ、桐生と異なりミゴなどをさむかわりにオッテを折つてあるので、このオッテに棒をひっかけてはがした。はがした紙は、カミホシ板の両面に四枚ずつ置き、カミホシボウキでしわのないように掃きつけた。板からはぐ時に四枚いっぺんにはげるように、紙は少しづつ重ねてはる。板の片面の四枚をヒトクタリといった。

紙をはつたカミホシ板は、庭のカミホシハゼに斜めにたてかけ天日で乾燥させた。表の紙が乾くとイタゲエシ（板返し）といつて、板をひっくり返して裏の紙を乾かした。両面とも乾くと、カミタクリといつて板から紙をはがした。カミヘガシともいう。カミタクリはカミホシ板を一枚並べて、二クタリ（八枚）をいっしょにはいだ。はいだ紙は、二クタリずつ互い違いにのせておいた。春先の天氣の良い日だと、乾くのに一時間からなかつたという。昔は「ビックカリ千両」とい、ビックカリ日があたれば千両は紙がひる（乾く）といった。

紙干しは主に女衆の仕事であつたが、男も手伝つた。一軒の家でカミホシ板二十五枚くらいが普通で、三十枚あれば多い方だった。

⑥ 青倉では、漉いた紙をカンダに載せる時に一枚ごとにオクサを持上げて紙をカンドリ棒にひっかけるようにして、棒をひきあげ、カミ板に移した。移したらホウキで掃きつけた。カミ板に接した面が紙の表になる。紙はカミ板の両面にはり、庭先のカミホシバにもついていき、ハデにたてかけて日に当てた。表にはつたオモテガミが、さあと白くなつたらカミ板を返す。この時機を誤つてオモテガミを乾かしす

ぎると、ウラガミが黄色くなってしまう。表がある程度乾いたら、板をひっくり返した。「一回目からは板が熱くなっているので、ゆっくりしているとすぐ紙が黄色くなってしまった。

乾いたら家のへ持ちこんではがした。はぐのはゆっくりやると紙がまるまるまうので、少しはがしてあとはビッと勢いよくはがす。

紙を干す人をニワマワリといい、二人がかりで、一人がカミ板をかえし、一人が乾いた紙をはがす役であった。ニワマワリは、紙を漉くフナヤに紙が厚すぎる薄すぎると文句を言つた。それによつてフナヤの紙を漉く勘がよくなつた。

天気の悪い日が続いた後、天気がよくなると喜んで「ビッカリ千両」とか「チャッカリ千両」などといった。「天気がよければ、千両もうかる」という意味だといふ。

4 調整・出荷

④ 帳面紙は、紙干しの人が十枚ずつ互い違いに重ねたものを上から十枚ずつ数えて二つに分ける。その一つが一帖（五十枚）である。一帖ごとに位置をずらした藁をはさんで重ねていく。その藁で帖数を数え、百帖になったら上下に杉のアテ板をあてておつちめ、サメの皮でまわりをこすってケバを取る。ケバを取つたら、十帖ごとに正月のオシメ（頭だけなつてあとはザンバラの繩）のような繩でぎゅうぎゅうにねじつくてくずれないように縛る。さらに百帖ごとにアテ板をあてておつちめ、みがき綱でしばる。これをオオユイといい、オオユイしたものを一タマという。一タマが一俵である。一タマごとにコソヘつめて紙屋に出荷した。

出荷先はほとんど桐生の矢野商店であった。一俵だけは風呂敷に包んで背負つてもつていった。三里の道のりで三時間かかった。残りは、一俵十錢で近所の炭の荷車引きにもつていってもらった。矢野商店では、行くとすぐ支店長が紙のコグチ（コバ）を見て、悪い紙はひっこぬいた。他に飛駒本村から仲買人が買いにくることがたまにあった。桐生に出せば「桐生紙」だが、飛駒では「飛駒紙」として売られた。紙の値は、米価を基準として紙一俵と米一俵が同じなら標準で、紙一俵の方が高ければ好景気、米の方が高ければ不景気であった。

障子紙は帳面紙とは異なり、干した紙は枚数を数えずに集め、切つてそろえてから数える。一寸くらいの厚さに紙を重ねると、紙よりも大きい杉の板の上に置く。その上からやはり杉の板で障子紙一枚を合わせた大きさのものを置く。この杉の板をキリバンといい、これによって紙の大きさをそろえる。まず、上の板の大きさにあわせて、カミキリ庖丁でまわりを切り落とす。切り落とされた所をタ

チオトシという。上の板はホゾが組んであり、二つに分かれて一枚が障子紙一枚の大きさになる。それに合わせて紙を二つに切る。

キリバンで切った障子紙は、二十四枚を一つにしてタチオトシで縛る。二十四枚を一帖といい、これで障子四本がはれる。一帖を二つ折りにして互い違いに重ねて包んだ。二つに折ったので一帖のことを一オリともいう。

障子紙は、矢野商店には出荷せず、近所の家が買いに来た。カズと交換したこともあった。大間々や太田などの農協や養蚕組合に出荷することもあった。五十オリか百オリを一つに梱包して出したが、一シーズンに一度かそこらであまり多くなかった。

⑤ 秋畠では、カミホシ板からはいで二タダリ（八枚）ずつ互い違いにおいたものが十二、すなわち九十六枚になつたら、そろえてカミキリ台に載せた。九十六枚を一把あるいは一キッパといい、障子が八本はれた。

カミキリ台に置いた紙の上に障子の間尺にあわせたカミキリブタという板を載せ、そこからほみでた部分を三日月形のカミキリ鎌で切り落とした。鎌の切れ味が悪いと、「キリコグチがジャニギる（切り口がギザギザになる）」から、よく砥石でといた。切り落とされた紙をハビキといった。ハビキを一枚つないで、紙一把の中央を束ねた。「十把で一シメといい、アテガミという厚紙で上下をおさえ、カズのボロ皮を干してつないだもので五カ所を束ねた。五本の皮がよらないよう、たても一本ボロ皮で縛つた。最盛期で一年に百シメ漉いた。紙を束ねる以外のハビキは、水を入れた桶に浸して再び叩いて漉き返した。

紙は、正月になると個人や仲買が買いにきたりした。あるいは、紙漉きの家で下仁田や多野郡、碓氷郡などに売りに行つたりした。富岡の万屋などの店に売つたりもした。

⑥ 青倉では、障子紙は百と一百枚重ねてカミキリ台に置き、その上にホウの木でできたカミキリバンを載せ、カミキリ庖丁でまわりを切り落とした。これをキワドリといつた。キワドリで切り落とされた紙をハブキといい。ハブキは、タモの木と真木をまぜてほぐし、カズタタキの時にカズの中に二割ほどまぜて叩き、漉き返した。

カミキリバンは、桐生と同じように障子紙一枚分の大きさで、ホゾが組んであってまん中で二つに分けることができた。キワドリしてからカミキリバンを二つに分け、障子紙の大きさに切つた。これを整え、厚紙で包装して出荷した。

障子紙は、下仁田の上町に林屋・竹屋という問屋があり、そこに出した。中には風呂敷に包んでバイクや自転車につけて、南牧や妙義町あたりまで行商に行く人もいた。これをツボウリといった。コンニャクのタテ紙を漉いていたころは、コンニャク問屋に出し、行商にはいかなかつた。

四 紙漉きの一日

これまで、紙ができる工程を順を追って記述してきたが、ここでは一日の中でそれぞれの作業がどう行われているかを、一枚漉きを行っていたころの桐生の星野家の事例から述べてみたい。

起床は六時頃で、男衆は川へ行つて顔を洗いながら手桶で水を汲んでくる。その水を前の晩に叩いたカズにかけてカズノベをする。女衆は起きるとアサハン（朝飯）の準備をする。その間にも、例えばご飯をむらす間にカミヤへ行つて、手湯をかけるシチリンの火をとつたり、ブネにカズを入れてかきまわしたりする。漉ければ朝飯前にも何枚か漉いておく。朝飯は準備ができしだい、すぐ食べる。午前八時ころ、日がさしてくるが、それまでにカズノベなどの準備をして、一段落つくとアサコジハンを食べ仕事にかかる。女はカミヤへ行き、一日中手を休ませず漉く。紙漉き以外の者は、男衆が主となつて紙干しを行う。午後の一時半には日がかけるから、それまでやる。

日がかけるとオヒル（昼飯）を食べる。米の飯とは限らず、サツマイモやサトイモも食べた。食べ終るとカズサシに行く。二人で行つて二桶くらいさらす。

午後七時にヨウメシ（夕飯）を食べ、男衆は翌日分のカズタタキを行ふ。女衆は午後八時ころまで紙を漉く。そのあと風呂へ入り、ヤシヨタ（夜食）のサトイモやサツマイモを食べて、午後十時か十一時ころ寝る。

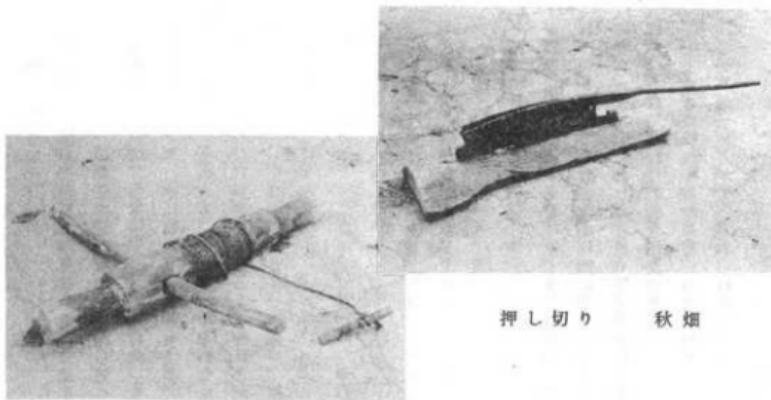
三、紙漉き用具

楮の採取から紙の出荷に至るまでに使用される紙漉きの諸用具については、前記「一、紙漉き工程」の各産地の事例報告書中で述べられているので、ここでは工程順に用具の若干の整理と特徴的な用具の紹介を図・写真をおりませながら行なうこととする。

なお、使用した國は現在県立歴史博物館が収蔵する紙漉き用具の中から選んでスケッチしたもので、甘楽郡甘楽町秋畑と多野郡上野村乙母で収集された紙漉き用具である。

（一）カズの採取・裁断に用いられる用具

桑切り鎌・エガマで刈り取られたカズは、ショイコで家まで運ばれ、ナタ鎌などで枝うちされたあと、所定の位置に据えられたバン（板）に当てて押し切りで裁断された。これを束ねて大束にするのに桐生市梅田ではカズ束を縛るクズ華を二、三人が引つ張つてしまふ



カグラサン

秋烟

押し切り 秋烟

たが、甘楽町秋烟ではカグラサンという道具を使つた。大東から飛び出したカズはカケヤで叩いて断面を平らにした。

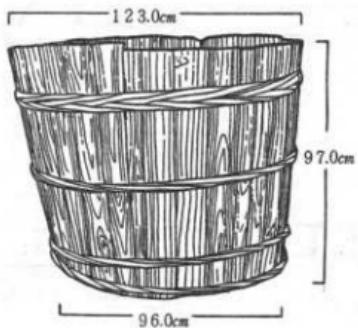
□ カズフカシの用具

カズをふかすには、鉄製の大釜が用いられた。梅田では、これを単に大釜と呼び、鉄カブト状のナベに近い形をした大釜を埼玉県川口市の鋳物屋から買つてきたという。これは海辺の漁村でニシンを煮るのに使われていたもので、ニシンナベとも呼ばれる。

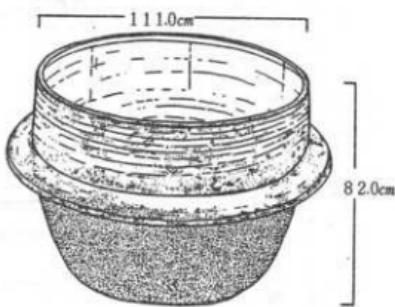
西毛の地域で使われた大釜は、カズガマ・カズフカシガマ・カズニガマなどと呼ばれる大型の羽釜で、下仁田町下仁田や上野村乙父でもやはり川口から求めたといいう。

この大釜をかけるには専用のカマドが必要とした。カマドは秋烟のようにカズフカシ小屋の中に築かれた例もあるが、ほとんどは露天に設けられた。梅田ではカマド作りを大ガマツクリといい、石・漆喰・粘土で作る。まず、六尺まっかくに地面を掘つたあと、その内側をやわらかそうな川原石と土とで積み上げる。固い石で内側を築くと、火力で石にヒビが入るためである。カマドに当る部分は周囲を細長い石を組んで補強した。釜の口の高さまで石を積むと、その周囲を三寸怪くらいの杉の丸太で八角形に枠組みをし、更にその上に漆喰を一尺位の高さに盛り上げて釜に土が入り込まないようになつた。カマドは、一度作れば枠組みの木の修理をするだけで十年くらいはもつた。

下仁田町青倉ではカマゴシラエといい、約一週間くらいかけてカズフカシを始める前までに作り上げた。作り方は梅田とはほぼ同様であるが、土と石を



カシキ 秋 烟



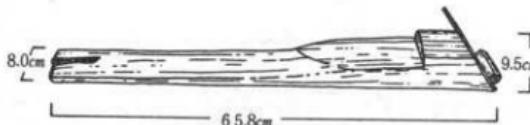
カズニガマ 秋 烟

材料にハガマのフバまで埋め縁だけ出すようにした。紙漉きが終ると大釜はカマドからはずされ、さびないよう油をくくれてしまつておかれた。五月節供がカマアライの日で、カマドからはずされることを「カマをあげる」という。

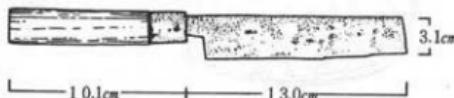
大釜に被せる桶は、桶屋に特別注文で作らせたもので、釜の口をすっぽりおおうことができる大桶である。梅田ではコガ、西毛ではカシキあるいはドウなどという。



カズニガマのカマド 秋 烟



カズビキ台（マルツラ）乙母



カズビキ台 丁 母

(三) カズムキの用具
カズムキは、手作業なので、用具らしいものはない。ふけたカズが冷えてむきづらくならないよう、麻袋（下仁田）やナイロンシート（秋煙）を被せておいて、数人が土間などにムシロを敷いて皮をむく程度である。むいたカズの皮はハデにかけて乾燥させた。

四 カズヒキ用具
マルツラ（秋煙）あるいはマーリツラ（青倉）といわれる皮むき用の台とソヒトリ庖丁（梅田）、ウスバ（秋煙）、カズヒキ庖丁（青倉）といわれる小刀の類がある。梅田では台を使わずひざの上でソヒトリを行なった。

カズヒキは、家族が夜なべ仕事にイロリのまわりで行なう仕事だったので、マーリツラ・カズヒキ庖丁は人數分だけ用意しておいた。マーリツラは台が杉・ヒラの部分が固い様でできておりヒラは竹釘で止めた。カズヒキには、人の手くせがあるためにマーリツラはそれぞれ自分専用のものを作つた。ヒラの角度は、ナ

セエ（ゆるやかな）方がよく、角度が強いと肩がこった。カズヒキ庖丁は鍛冶屋に打たせて作つた。よく切れないと力がいるのでトヨシで研いて使つた。

四 カズ煮に用いられる用具

白皮のカズの繊維をやわらかくするために使われるアタは、ソーダ灰を用いる以前は木灰のアタを利用していた。

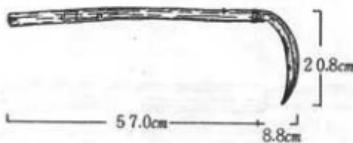
乙父では、アタカラシの桶という下に穴のあいた四斗樽を使ってアタをとった。蚕座紙に使われるカズガワ入りのコガッカミを樽の中に敷き、木灰を入れ、その上にムシロかサンダワラをのせて徐々に湯を注ぐと下の口からアタが出てきた。

カズ煮の釜は、カズフカシで使つた大釜が用いられた。この釜の中でアタと一緒に煮たてたカズの皮は棒を使つて二回程かえされ、



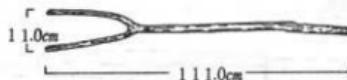
カズサシザル

梅田



フルイコミ鎌

秋 煙



フルイコミマタ

秋 煙

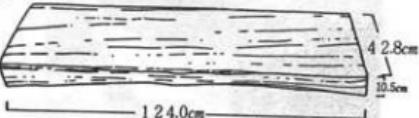
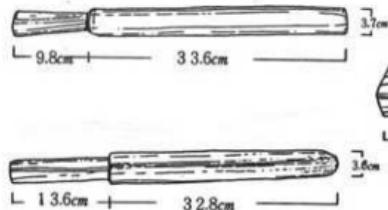
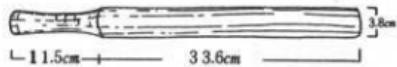
平均に煮るようにする。梅田では、この棒をツノンベエと呼ぶ五尺くらいの長さの杉の木を使つた。煮えたカズは、ツノンベエで釜の口半分くらいに渡された丸竹のスノコの上にあけて湯を切つた。秋煙では古い鎌や二股の小棒を利用したが、これをフルイコミ鎌・フルイコミマタと呼ぶ。乙父ではカンマワシボウと呼んだ。

(六) カズ晒しの用具

煮た白皮のカズは、桶に入れて川のふちのカズサアンザル（西毛）に運ばれ、カズサシザル・フカサシザル（梅田）・カズサアンザル（西毛）と呼ばれるスズ竹製の幅広口のザルに入れてアタスキとチリトリをする。梅田ではカズサシ場には小屋がけしてこの中で作業したが、青倉でも風除けや雨除けのためにカミ板を二枚づつ屋根型に立てかけて簡単なカズサアンザルを作つて立たせた。

青倉のカズサアンザルは信州産で、毎年神社の祭礼の市などで買つてきていたものだつた。それは、これがお茶摘みや養蚕の桑摘みに使用されただけでなく、水を多量に含んだ重いカズを入れて何度もゆするため縁の部分が抜けてしまつたからである。秋煙では、寒い時期の作業で、ザルの縁が凍つてしまつたといふ。

アタスキ・チリトリ用の棒は、桐生ではカズサシ棒、秋煙ではカズアゲ棒、青倉ではカズサアンザルあるいはチリトリ棒などと呼ばれ、細竹やカズガラが用いられた。サラシアゲたカズは、この棒にひつかけてはそばのスの上にあげ、水を絞つた後、再び桶に入れて持つて帰つた。



カズブチ台 秋烟

カズブチギネ 秋烟(上3例)乙母(下1例)

(乙) カズタタキの用具

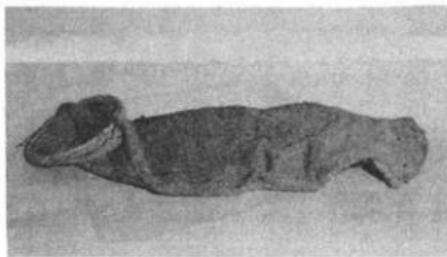
カズを叩く板や棒には厚くて堅い木が利用される。櫻・ミネバリ・櫻など、梅田では、板のことはパンあるいはカズタタキ板といわれ、幅九十七センチ、奥行六十と七十七センチ、厚み十五と二十七センチほどの櫻材の一枚板を使った。これは、大工に作ってもらい、表面が減ってくるときれいに削ってもらった。カズタタキ棒は長さ六十七センチほどのミネバリ製の棒で自分で作った。カズタタキでは、棒を杭で固定し、二人が向い合って両手に持ったカズタタキ棒でカズを叩いたが、これを紙漉きの前の晩に行ない、翌朝はノベ棒というカズタタキ棒よりやや細い棒でカズをのべた。

青倉では、ミネバリ製のカズブチイタに櫻製のカズブチ棒で、一人ブチから四人ブチまであった。カズブチ棒はボウヤに作ってもらつた。カズブチイタにクスギ石を使つたこともあったがこれは一時的だった。

乙父では、幅六尺、奥行二尺、厚み四寸ほどの櫻製あるいはカツラ製のカズブチイタで、カズハタキボウには櫻の木が固くて良かつたという。カズタタキは、四人と六人が向い合って行なうが、カズが板からはみ出るとカズブチイタの両側に置かれたカエシイタで返えすようになっていた。

秋烟では、五寸ほどの厚みのある板上でカズブチをしたが、はみだしたカズを戻す板はフリカケイタと呼ばれた。

叩き終ったカズは、一斗入りの素焼きの甕やしじう油樽(梅田)・



ノリコシ袋（麻製）

秋畑



天日乾燥したトロロアオイを粉にする 梅田

カズイレ桶（秋畑）に入れて紙を漉ける状態にしておいた。
（V）ネリ材の調整にかかる用具

ネリ材のうち、トロロアオイは畑で栽培されたが、ノリウツギは山に入つて採取された。

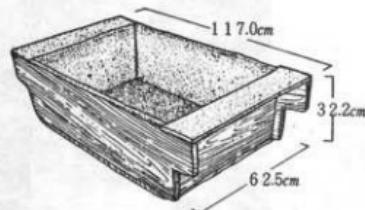
梅田では、天日で乾燥させたトロロアオイを石臼に入れミネベリのヤネで粉にした。これを木綿の布袋に入れフネの中で絞り出した。ノリウツギは山トロといわれ、イジッコと呼ばれる山シバのナップサックを背負つて山から採つてきた。

秋畑では、ノリウツギをタモの木と呼び、ウスバでタマカキをしてネリ材としていた。

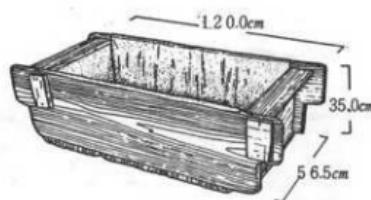
（VI）紙漉きに用いられる用具

紙漉きの中心的な用具は、カミスキブネ・スタガ・スなどである。各地域とも大正から昭和にかけてまでは、ス・フネなどいずれも小型で、用具の改良・大型化が行なわれるのは埼玉県の小川方面の影響や紙工場との関係からのようである。

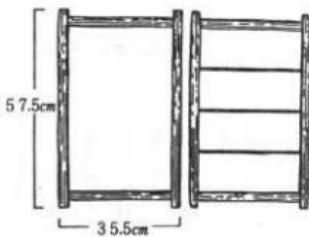
梅田では、大正の初めまでは一枚漉きのスで、これを上下の分離したスタガに挟んで紙を漉いたが、紙料を入れるフネも小型で幅が四尺、奥行二尺五寸、深さ一尺前後ほどの木の箱であった。その後、スの大きさは一枚漉き、四枚漉きへと次第に大きくなり現在は八枚漉きの大判を使つていて。四枚漉きからは小川で購入している。フネの中の紙料をかき回す棒も一枚漉きの時代は、一本のカキマワシ棒で済んだが、フネが大きくなつてからはマセあるいはザブリと呼



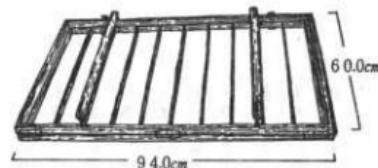
紙漉きフネ 秋 煙



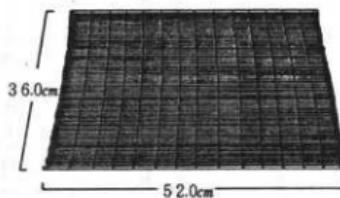
フネ 乙 母



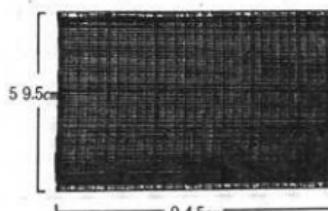
スタガ 秋 煙



スタガ 秋 煙



ス 秋 煙



ス 秋 煙

ばれる竹製のマンガで攪拌するようになった。

秋畑では、台の上にすわって紙漉きを行なう程度の小型のカミスキブネで、スも一本の障子の十二分の一の大きさのタンバンと呼ばれるものを使っていた。一枚判の紙の大きさは、二十六センチ×四十四センチほどである。紙工場ができるからスも大きくなつた。四枚判の大きさのものはヨンメバン、八枚判のものはハチメバンなどと呼ばれたが、大判のスは村に作れる人がいなかつたので小川から買つてきた。

青倉のスは、コバン・ニサン・タテブタロのスの三種類ほどであったが、昭和四、五年頃までは、一尺×一尺六寸のコバンで紙を漉いていた。フネも、松あるいは杉でできたコバン用のコブネと呼ばれるもので、カミスキオンナは、フネの前に置かれたイズミといわれる木箱の中に座して作業をした。なお、フナ水を搔き回す棒はフナダテ棒と呼んだ。

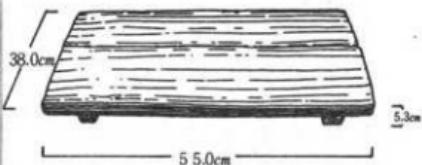
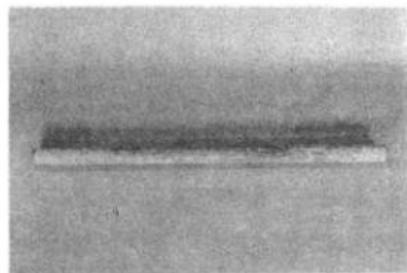
ところで、青倉では「カミヤがあればスヤが見える」などといわれたが、コバンあるいはタンバンなどのような一枚漉きで紙を漉いていた時代には、各産地にスを編む職人がいた。青倉では、下仁田町川井に通称スモクサンというスマミヤがいてそこで作つてもらつた。秋畑には中野兼義という人の他にもう一人いた。乙父でも相馬カクヨという女性がやつていたが、小川へ引っ越してしまつた。また、新羽にも一軒あつた。梅田では、飛駒本村に職人がいてそこで作つたものを使用した。

地元で作れるスは小型のものだけで、大きくなると小川から購入してきた。スタガも蝶つがいのつかない上下別々のタガを大工に作つてもらつた。スには、細い茅を材料としたカヤズと竹を削つてヒゴにしたタケズの二種類があつた。梅田では、竹のスが大正時代に使われる始めるまで茅のスで、これはヒゴが水を吸つてふくらみヒゴの間が狭くなるので都合が良かつたが長持ちしなかつたという。青倉では、カヤズは使つていてヒゴが折れてしまつたり、出来上りの紙もタケズに比べると肌の悪い紙しかできなかつたという。これらのヒゴを編む系には、馬の尻尾の毛が使われた。青倉では、コバンのスを編む系に、栗毛の馬の尻尾の毛を使つていたという。また、黒漆を塗つたスもあり、これだと編糸に使う白い綿糸の目具合で漉く時の厚さを知ることができ、また丈夫でもあつた。

(+) カンダ絞りに用いられる用具

漉いた紙の重ねたものをカンダといい、カンダ絞りはその上下に板を置いて重しの石を載せ水を絞りとる。

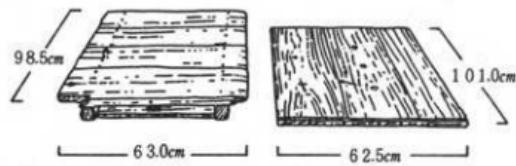
板のことはカンダ板(梅田)、シキヅメ(秋畑)、スキヅメ(青倉)などと呼ばれ、青倉では、下に棧のついた平板を敷き、カンダの上には厚さ二寸ほどの松材のスキヅメを置いた。このスキヅメ自体が重しとなるが、更に四角形をした十キロほどのカンダ石三個



シキヅメ 秋烟

カンドリ

秋烟



カンドラ板(上・下) 秋烟

を一晩のうちにだんだん載せて、水を完全に絞り出した。
秋烟でも、シキヅメで挟んだカンドラの上に重石を載せて一晩おいた。重石で濡れた紙を絞ることをオシといった。

(土) 紙干しの用具

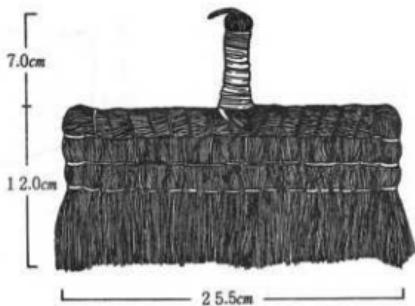
カンドラから紙をはがすには、秋烟ではカンドリといふ桐のまっすぐな歪みのない棒で紙のオ。テに引っかけた。青倉ではこの棒をカンドリ棒といい、三尺五寸ほどの長さのやはり桐製の棒で、カンドラの紙の間に挟んだオクサを持ち上げてはぎとった。乙父でもカンドリボウという。梅田の方法も青倉の場合と同様であるが、紙に挟む草は稻葉のミゴを用いた。

カンドリ棒では、いだ紙は細長い板に張りつけ、帯で歛をのばして天日で乾燥させるが、この板のことをカミホシ板・カミ板、帯をカミホシ筋(秋烟)・カミハキ筋(青倉)などといった。

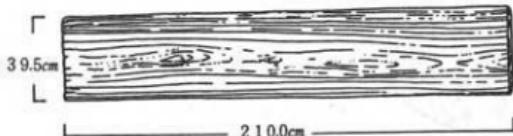
青倉では、カミ板には肉の減らない松材を使つた。杉だと板目が紙に出てしまう。

秋烟では、松材の他に橋材も使つたが、橋のカミホシ板は松に比べると紙の乾きが悪かったといふ。板はコビキにひいてもらつた。また、カミホシ板を何回も使用していると、胡粉が残つて紙のつきが悪くなるために、二、三年に一度はイタコキといつて大工に頼んで表面をカンナでこいてもらつた。

カミハキ筋は、青倉ではかつては山に自生していた山菅を探つてきて、湯で煮て細かくさいて作つた。しかし、筋自体が小さかつた



紙バケ 秋烟



紙板 秋烟

ので紙干し作業は大変だった。その後、昭和五年以降は、ショロを材料にしたカミハキ箒を小川から買ってきて使うようになった。

カミ板を立てかける場所は庭先に設けられ、カミホシハゼ（秋烟）あるいはハデ（青倉）を組んでおいた。

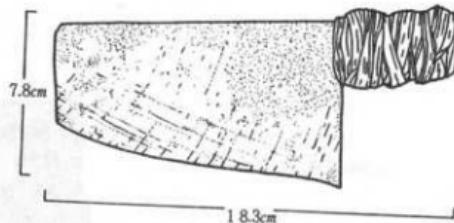
(土) 紙切りに用いられる用具

紙切りに用いられる用具は、カミキリ庖丁（梅田・青倉）・カミキリ鎌（秋烟）と呼ばれる紙の裁断用具、カミキリ台（秋烟・青倉）・アテ板（梅田）などの紙を押え、また定規がわりともなるキリバン（梅田）・カミキリバン（青倉）・カミキリブタ（秋烟）などである。

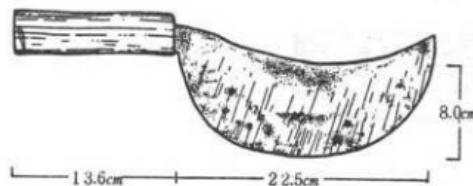
この他に、梅田では帳面紙の場合には刃物で裁断することをせず、紙を杉のアテ板で挟んでサメの皮でその側面をこすった。

青倉では、カミキリ台のことはタチ台とも呼び、やわらかい材の柵目の板を利用した。カミキリバンは定規の役割も果す板なので狂いの少ないホウの木を使った。紙を切る際には、カミキリバンで紙を押え、片刃のカミキリ庖丁はカミキリ台の板の目に平行に何回か分けて引いて切るナゼギリの方法をとった。

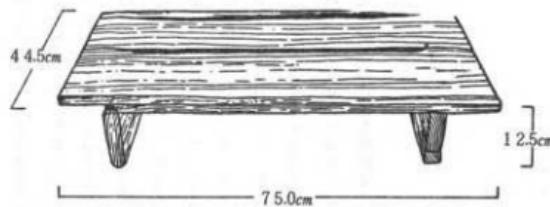
なお、秋烟では紙を裁断する時、ずれないように竹製のカミハサミで挟んだ。



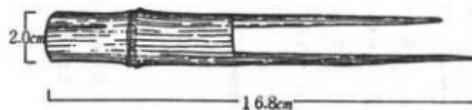
紙切り庖丁 秋 煙



紙切り鎌 秋 煙



紙切り台 秋 煙



紙ハサミ 秋 煙

N 和紙産地の現状と課題

一 製紙業の近代化

(一) 製紙組合

近畿県の組合結成状況をみてみると、埼玉県では明治二十六年に小川製紙改良組合が結成され、同三十八年には小川製紙同業組合と改組されて業界の機械化・合理化等が進められている⁽¹⁾。長野県の場合には、本県と同様な零細的副業形態であったにもかかわらず明治四十二年には早くも長野製紙同業組合が作られている。本県では、集中した製紙團をもち、製紙戸数も相当数存在しているながら組合組織らしいものを結成せずにきている。ただ、組合本来の生産・販売機能を備え、独立した形での組織をもたないものならば戦前においてもいくつかはみられた。

昭和十三年に甘楽郡秋畠村（現甘楽郡甘楽町秋畠）を訪れた和紙研究家の寿岳文章氏は、現地で信用組合が結成されており、工場組織を作つて養蚕・製紙・販売などの各部門が集まり、一つのプロトタを形成していたと報じている⁽³⁾。この工場は、秋畠字梅ノ木平にあつたものと思われるが、当地では工場の経営は現在の農業協同組合に相当する組織が行なつていたといわれている。これは、恐らく戦前の生産組合に当たる組合が生産部門の一つとして製紙の共同生産工場を持つていたものかと思われるが詳細は確認できなかつた。



トロロアオイの出荷用荷札（県立歴史博物館蔵）

また、物資統制の厳しかった戦中の昭和十七年には、群馬県手漉和紙工業組合が日本手漉紙工業組合連合会の下に組織され、秋畠・南牧・桐生・青倉など主要な製紙地に支部が置かれた。事務所は前橋市百軒町（現前橋市三河町）に設置され、桐生出身の平田源作氏が理事長を務めた。組合は終戦とともに解消したといわれるが、これいわゆる戦時体制下における統制組合のひとつであり本来の組合機能をもつた組織ではなかつた。

(二) 製紙工場

寿岳氏は前述の信用組合経営の工場の様子について次のように述

べている。

「桐生高工の下田教授や県の中島技師が、ピーラを据えつけ製紙の改良をやったと言ふのはこの工場である。工場へ行ってみると、従業中の男女が各種の抄紙工程を交替で行ひ、板乾しを廃し、全部鉄板乾燥をやつてある。青杉を燃やすので、いぶることいぶること、卒然として入室すれば長くるに耐へぬ。」

漉工も幼時から漉き熟れたのはなく、伝習を受けて従事してゐるよし。一月から五月まで漉き、午前七時から午後五時までの労働、その間、午前三十分、正午一時間、午後三十分の休憩が与へられ、日給男六十銭、女五十銭、毎月一日と十五日は公休で賃金の支給なし。だが紙漉は雨の日でも働けるから、割がよいのだと言ふ。伝習を受けた当時はバルブを入れたが、今は殆ど地元の楮のみを用み、障子紙、西ノ内（傘用）等を漉く。それでも漉き切れぬほど精はできる。一日に四つ切り障子紙約三千枚が抄製されるよし。米のりと木のり（それをタモと呼ぶ）とを用ゐる⁽⁴⁾。』

こうした製紙工場は甘楽町には個人経営の工場も含めて数軒あったようである。

群馬県手漉和紙工業組合秋畠支部長を経験した中野近吉氏によれば、和紙工場は梅ノ木平にできたのが最初で、工場が設置されるにつき桐生の星野さんが指導に来た。その後、地元の有力者が協力して次第に上の方にも和紙工場が作られるようになつたが、これらの工場では筒引にフリを付け四枚がけで漉いており、この漉き方を当時単判で漉いていた近辺の製紙農家に指導にも來たといふ。

また、昭和二十五年頃に閉鎖されることになった製紙工場の設備を購入して、本格的に和紙生産を行なうようになった田村每次郎氏によれば、當時紙工場は小幡と農協が經營する梅ノ木平の工場、それに那須の三工場があり、中でも小幡の工場は大規模で、従業員には近所の娘を頼み夏も操業していた。しかし、売れるような和紙を作れる技術を身につけた頃になると皆嫁に行つてしまつたので、經營はあまり順調ではなく次第に借金がたまつて振わなくなつたといふ。

小幡の製紙工場は、群馬和紙工業株式会社という会社組織で運営されていた。終戦直後より操業を開始し、昭和二十二年には県の農村工業振興化政策の一環として県内八カ所の農村工業基幹工場のひとつに指定され、技術の公開・技術者の養成・試験研究等の事業も合わせ行なつていた⁽⁵⁾。しかし、和紙生産が立ち行かなくなつてからは、果物の袋づくり工場に転換したといふ。

県内の和紙生産工場については、その実態が必ずしも明確でないが、場所的には甘楽町のように一部の山間製紙地に集中していたものと思われる。また、終戦後、紙の不足が叫ばれていた時代には、桑などを原料にした製紙工場が他地域にもみられたようであり⁽⁶⁾。

反故紙を生産する工場は楮を産しない地域にも若干存在していたようである。⁽⁷⁾これらの工場では、一般農家より早くピーター・蒸気乾燥機などを取り入れ、また抄造方法の改良を行ない、機械化・合理化が進められてある程度の企業性を有していたものも多かったと思われるが、生産性や生産コストの問題、あるいは和紙需要の低下など種々の事情により漸次転業・廃業する結果となつたものと思われる。

(三) 製紙技術の普及とその取り組み

昭和二十二年、富岡市井戸沢に地域産業の振興を目的として、群馬県工業試験場の出先機関である臨時製紙研究室が設置された。木造平家建、十五坪ほどの室内に製紙設備を整え、製紙材料の研究や新製品の開発などを行ない、また近代的な製紙技術の普及のための製紙農家の技術指導や講演会・講習会などを開催した。研究室は昭和二十八年に群馬県工業試験場和紙研究室と改称し、同三十五年まで続いた。

この間の活動状況について、研究室の創設から廃止に至る期間室長として勤めていた富岡市黒岩の村田林太郎氏は「研究室には室長一人と他に補助員四人が勤務しており、楮・桑・三桿などの製紙材料の実験をはじめ、雲電紙・障子紙・工芸紙の製造・廃紙を利用した再生紙や不燃性の紙などの開発を行なつて。また、ビーテー・ヤード焼機・漂白剤などを使って和紙の量産化や経営の合理化等を図り、これらの結果を基に周辺地域の農家の技術指導や講演会を行なつた。研究所が設置される前からあつた製紙工場には再生紙の製法を指導したこともあり、また個々の農家には機械化を勧め、ビーテーなどを導入する家も次第に多くなつた。製紙技術の実地指導や講演会には、土場工業試験場長と二人で山間部地域の製紙農家を対象に冬の寒い季節に泊り込みでよく出かけたものである。巡回指導した地域は、万場町・上野村・中里村・小幡町・下仁田町・南牧村などの西毛地域が中心であつたが、柏川村にも行つたことがある。」と述べている。

和紙研究室は、楮生産・製紙業の盛んであった西毛地域の立地を背景に設置されており、そのねらいは前述したように農村経済の立て直しとその振興のために、和紙製造という特産物加工の地場産業としての育成を図ることにあつた。このために、研究室独自の研究を進めるとともに、埼玉県小川町の製紙状況や富山県の加工紙の効用の様子などを視察し、これらの成果と他県の実情を踏まえながら製紙農家の指導に当つていた。

また、その一方で県立前橋工業高等学校や高崎市立女子高等学校などの教育現場での技術指導も行なつていている。

高崎市立女子高等学校では、同校の教諭であった清水巖氏が指導して、昭和三十四年富岡の和紙研究室で生徒十六人が実習を受け、



カズタタキ 甘楽郡甘楽町秋畠
昭和46年撮影（群馬県立歴史博物館）

紙漉き 甘楽郡甘楽町秋畠
昭和46年撮影（群馬県立歴史博物館）

その年の文化祭に手漉和紙製造実演を行なった。これを契機に理化クラブの実習科目として和紙製造を取り入れた。また、同三十六年にも前橋の工業試験場で講義と実習を受け、再び同校での実演を試みたという。⁽⁸⁾(9)

こうした清水教諭等の学校での製紙技術の取り組みについては、当時地方産業の加工技術を学習の教材として活用しえたという点で高く評価されている。

一、和紙産地の衰退と現状

（一）甘楽地方

甘楽町秋畠で紙漉きが絶えたのは昭和四十五、六年頃である。県立博物館が同四十六年一月に調査した際に、その年を最後に紙漉きをやめた家はこの地区で唯一残っていた中野丑郎氏であったといわれ、また今回の調査でも紙漉きを近くまで続けていた農家のうち、田村毎次郎氏は同四十三、四年頃、中野近吉氏もカミヤをやめてから三十年以上経過しているという。また、下仁田町の紙漉きの中心地であった青倉では、カミヤとして最後まで残っていたのは二軒のみで、このうち神戸信吉氏は同二十八、九年頃NHKが紙漉き工程の取材に来たあと間もなくやめ、その後は原料のアマガワだけを出荷していたが、これも同三十二、三年頃にはやめたという。また、神戸正雄氏は同三十六年に廃業し、カズフカシのみを同四十七年まで続けていた。南牧村でもこれらの地域と似たような状況であったよ

うであるが、カズフカシは同五十年まで行なう家があつた。^①

以上のようすに甘楽地方の製紙業が最終的に無くなつたのは昭和四十年代の半ばあたりであるが、これらの地域で濾き出していた紙の種類は、青倉のようすに障子紙からタテ紙に切り替えたところもあるが主たる生産紙は障子紙であり、紙漉き廻業以後は原料の楮皮のみを埼玉県の小川方面へ主に出荷していた。

秋畑でカズ師と呼ばれる楮皮の仲買商をやっていた飯塚源寿氏は、この地区の一軒のうちの一軒で、カズ師業三代目に当る。昭和四十七年にカズ師をやめたが、紙漉きの最盛期には十二月から五月にかけて一日にキカズで三百貫のカズフカシをこなしたという。父親の代までは秋畑地内くらいを対象に、馬力でカズの集荷を行なつていて、本人が引き離いでからはカズの不足も目立つてきたことからトラックで甘楽町内及びその周辺の農家に出かけたといふ。そして、カズを栽培する農家が減少し、カズの値も上がり採算が合わなくなつてカズ師の職業を廃業せざるを得なくなつた頃には、甘楽町はもとより下仁田や高崎市の觀音山あたりにまで足を延ばしていたといふ。こうして集めたカズはクロッカワの状態で小川の問屋に卸していた。



カズフカシ

甘楽郡下仁田町下仁田
現在、この地方でカズ師を職業として続いている家は無い。しかし、下仁田町下仁田ではコンニャク加工を本業としている林吉太郎氏がわざかながらカズの取引を行なつてゐる。林宅では昭和三十年代初めまではクロッカワを農家から買い集め、小川を中心に出荷していた。クロッカワが集まりにくくなつてからはキカズを集めるようになり、カズフカシ・皮剥き・乾燥などの作業は自家でやるようになった。当時の集荷の範囲は、南西牧が中心で、地元の他、富岡市域の野上・高瀬・丹生・高田・吉田や妙義町、あるいは安中市中野谷などの碓氷方面であった。現在は青倉と栗山に限られている。このうち、カワカズを出しているのは青倉の神戸初雄氏と神戸義義氏の二人だけで、栗山では今井勝治氏・田村治三郎氏・今井久氏など数軒がキカズを出しているだけである。処理をしたカワカズは

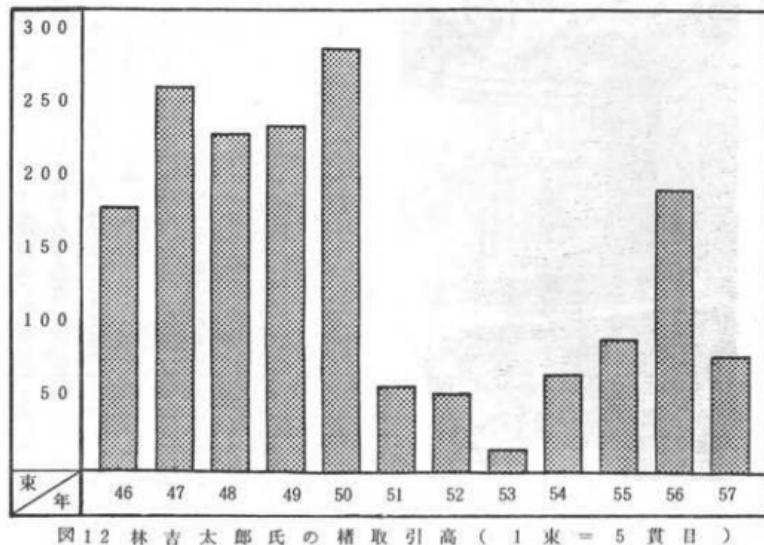


図 12 貴東（1）の林吉太郎氏による楮皮の生産量

新潟県加茂市七谷の田浦米太郎氏一人に出荷している。田浦氏は古くから紙漉きを行なっている人で、これまで長年にわたってカワカズを送ってきた関係から今後も続けていくという。だが、最近はカズの集荷量が減少ぎみで充分な量を確保するのが容易でないという。上岡は林氏が扱った昭和四十六年からの楮取引量の推移である。小川の業者も入ってきていたため、これが下仁田町全体の楮の生産量を示していることにはならないが、取引高での限りは生産は退潮傾向にある。最近の漸増傾向は、林氏自身の栽培した楮が含まれているため、これは地方の製紙家から原料の楮を増してもらいたいという要請があつてから始めたものという。今後農家の増産は期待できない。そこで、手漉和紙の伝統を支える原料の確保に努めるため、毎年わざかずつではあるが楮の栽培面積を増していくたいと考えているという。

〔口〕多野地方

神流川流域の万場町・中里村・上野村は、県内で最も多くの製紙農家を擁していた地域であるが、これらの町村で紙漉きが行なわれなくなったのも昭和四十年代である。鬼石町や藤岡市でも紙を漉く農家があったが、藤岡市の場合は、日野で生産された「日野紙」が知られていたが昭和初頭には早くも製紙農家は一軒も無く楮を産出するのみであった。

この地方の現況については必ずしも充分な把握ができなかつたが、調査した範囲内では、楮皮を生産する農家が上野村乙父の今井福造

氏と中里村神ヶ原の小林茂氏の一軒、これらの農家と取引関係にある上野村新羽の大野キクゑ氏一軒があった。

このうちの今井氏は乙父でも遅くまで紙漉きを続けていたうちの一人であるが、やめたのは昭和四十五年頃である。それ以後はカワカズだけを生産し今日に至っている。当時乙父付近で漉いていた紙は、キガミと呼ばれる障子紙と、カズの枝や尺の足らないコカズとアマガワを使って漉いたカズ入りのコガッカミと呼ばれる蓋座紙が中心で、用具も昔ながらのものを使い、ビーターなどの機械を入れたことは無かったという。こうしたことから、カズブチの作業では、翌日の紙漉き分を用意するため夕食を食べ終ってから夜中の十時頃までかかっただものだという。紙漉き地域では、中里村が最も早くやめ、万場町の塙沢あたりが比較的遅くまで続けていたという。カワカズは毎年大野氏に出しているが、今年（昭和五十七年）は四月にカズブチを行ない、家族で皮剥きをして一部を役場の方へ納めた。

大野キクゑ氏は先の両氏からカワカズを集め、小川に出荷している。楮の仲買は戦前からやっており、昭和二十九年に亡くなられた御主人の後を繼いで福田屋という雑貨店を経営しながら今日まで続けてきた。同三十年頃まではカワカズだけを対象にしていたが、その後はボウカズも扱うようになり、近所の女衆五十人位に頼みカズブチ・皮剥きなどの作業を行なったという。当時はカズガラが家庭の燃料として貴重であったため、皮剥きで出るカズガラを手間賃がわりとしていたという。キクゑ氏の代になると最盛期は昭和三十五、六年頃で、村内の農家數十軒を中心にして集荷し、小川へは大型トラックに満載するほどのカワカズを出したという。その頃は、万場町や小川からの業者も盛んに出入りしていた。ボウカズから再びカワカズに切り替えたのは昭和四十七年頃であるが、この理由は、カズガラが燃料としての価値を失い、カズブチなどの作業に人が集まらなくなつたからという。また、この頃になると小川では中国産や四国産のシロカワが出来たため、クロッカワの状態で出す上野産のカワカズは良質であるにもかかわらず値が出て生産する農家も減ってきたという。今年のカワカズの取引高は、今井氏で三十二貫、小林氏で二十八貫であった。相場は、ホンカズ一貫目で一三五〇円、コカズでは半値以下の五五〇円であるが、扱う量が少ない上に、手間賃や輸送などの経費を差し引くと割の合わない仕事だという。しかし、両氏とも昔から世話になつてゐる間柄であり、気持ち良く出してくれるので商売にならなくとも大野氏自身が動ける間は引きをやめないつもりだという。

(二) 桐生地方

同地方では、桐生市梅田町の星野富吉・増太郎父子が桐生和紙を漉いているのみである。楮を生産する家は、星野氏宅が自家で使用す

る分を栽培する以外は一軒も無い。場所は桐生川上流の右岸に当り、昭和四十三年四月に群馬県域に編入され梅田町五丁目となるまでは栃木県安蘇郡田沼町の行政区であった。生産した紙は群馬県側に出せば桐生紙、栃木県側に出せば飛駒紙として売られ、製紙業として飛駒地方との関係が深い。星野氏は、昭和四十二年に一時紙漉きを中断し、同四十九年に復活している。この辺について既に述べられている。紙漉きを休む頃にこの地域で和紙生産を続けていた家は、星野氏と星野氏の親戚に当る前原寅之助氏の一軒だけであったようである。

『群馬県統計書』によれば、山田郡全体の製紙業の最盛期は明治四十一、三年頃で、製紙戸数は三十四戸を数えていた。中でも桐生はこの中心地で、往時には栃木県域の入飛駒分も含め桐生川沿いに二十軒余りの製紙農家が集まっていたとい³³。しかし、その後は次第に衰退し、昭和に入ると一桁代の戸数を示すとどまる。西毛地域と比べるとその進行の度合は早かったとみられるが、この理由には機業地としての桐生の地域性を考慮しなくてはならないだろう。

いずれにしても東毛では、桐生地方を中心にして小規模な製紙園を形成していたが、これらの地域で漉かれていた紙は、大幅帳や通い帳に用いられる帳面紙が主体で、他にから傘用の紙や使い料としての渋紙などであった。また、明治十一年には毛里田村只上や吉沢（いずれも現太田市城）³⁴で合わせて十七万五千枚の漉返紙を産しているが、このいわゆる反故紙は鼻ふき紙として桐生川流域では何軒も漉いていたといわれ、同市相生町でも生産していた。

製紙用具については、星野氏を含めた數軒が改良した程度で、ほとんどの農家は旧態然としていたという。漉質も紙漉きをやめる頃の付近の農家は一枚漉きが普通で、星野氏の場合は大正の初めに二枚漉きとし、同年代に小川で使用されていた漉質の様子をカズの仲買人に教わってから六枚漉きを取り入れた。現在は八枚漉きで漉いている。また、ビーカーも水車が残っていた時には使っていたが、復活後は昔ながらの手作業によるカズ叩きで行なっている。

現在、星野氏宅では長男の増太郎氏が中心となって富吉氏はもとより家族全員が桐生和紙技術の存続に努めている。増太郎氏が本格的に手漉技術の習得を始めたのは復活後の四十九年以降であるが、その後蚕糸関係の会社に勤務し蚕糸指導員として県内の養蚕農家の指導に回るかたわら、桐生和紙の数少ない伝承者の一人である父富吉氏より紙漉き技術の指導を受け、また自らも技術の工夫・研究を行なってその継承に熱意を燃している。夫人の光子氏もこれに積極的に協力し、今では増太郎氏の限られた休日を利用して家中で伝統の火を絶やさない努力が重ねられている。昭和五十二年三月には、桐生和紙の伝統技術保持者として富吉氏・増太郎両氏が桐生市の重

要無形文化財に指定された。

三、今後の課題

これまでみてきたように、県内の和紙技術は昭和四十年代後半には一度絶えてしまっている。その中で、桐生の星野父子が桐生和紙の製紙技術を復活させたことは、本県製紙業の伝統を支え、その技術を継承する意味で極めて意義のある行為であるといえよう。しかし、紙漉きを生業の一部として考えてみた場合、たとえ用具や技術者の多数残っている西毛地域であっても今後その自立再生は期待できないであろう。それは、今日紙漉きが生業として成り立つだけの要素を持たないからである。確かに、下仁田・上野・中里の各町村には現在でも楮を栽培し、楮皮の処理を行なっている人々はいる。しかし、その実態は必ずしも将来的な展望があるわけではなく、むしろ県内製紙業の歴史からみれば、かつて隆盛を誇っていた紙漉き時代の残像をとどめているにすぎない。

そうした中で救いとなることは、それらの仕事に従事されている方々が、紙漉き技術の保存を意識し採算を度外視して続けておられるということであろうか。また、最近は市町村立の資料館などが盛んに建設されるようになってきている。下仁田町でも昭和五十六年五月に町立ふるさとセンターが開館している。ここでは、青倉を中心とした紙漉き用具の収集保存が國られており、カズフカシのビデオも製作している。一方、上野村では、川和自然公園内に村営の「民芸品の館」が同年に完成し、村内の紙漉き用具を収集・展示するとともに紙漉きの実演も行なうようになった。但し、正式開館は昭和五十九年四月になる予定である。これは、不二洞への観光客を対象にした施設である。また、甘楽町には秋畑の紙漉きを収録した十六ミリフィルムが保存されており、ここを中心とした用具類は県立歴史博物館に保存されている。こうした用具の収集・保存・映像による記録化等は、現状を鑑みた場合、更に強力に推進されなければならないかと思う。

また、無形文化財としての技術伝承の維持のためには、多方面の協力が必要である。現在、星野氏宅では用具の修理・購入はすべて自費で行なっている。カズタタキ棒・カシキなどは自作であり、ビーターなどは小川より中古を購入して使うようになった。この据え付け、乾燥機の塗装などにも相当の費用がかかり、費は静岡県まで出かけて修理してもらっている。こうした費用の面ばかりでなく、時間的・労力的な問題もある。また、漉かれた紙も賞状や証書用紙あるいは名刺などに利用されているが、これも更に恒常的で安定した用途を確保する必要がある。いずれにしても、現在の桐生和紙は、星野父子はもちろんのこと家族全員の和紙の伝統を守ろうとす

る熱意によって支えられているといつても過言ではない。

こうした、桐生の実態も考慮して、県内の製紙の歴史を後世に伝えるための充分な対策が講じられなければならないことを痛感する。

注

- (1) 小路位三郎「細川紙」細川紙技術保存会 昭和四四年 三七四頁
 - (2) 柳橋真「和紙」講談社 昭和五六年 一五六／一五七頁
 - (3) 寿岳文章「紙漉村旅日記他」「寿岳文章・しづ著作集5」春秋社 昭和四五五年 一〇三／一〇四頁
 - (4) 前掲注(3) 一〇四頁
 - (5) 群馬県政史編纂委員会「現代群馬県政史第一巻」昭和三四四年 八六一頁
 - (6) 昭和二〇年代には柏川村に桑を原料とした紙工場があったという。(関口正氏御教示)
 - (7) 統計資料からみると、例えば佐波郡や碓氷郡などでは工場生産が行なわれていたことがうかがえる。
 - (8) 清水巖「本校に於ける和紙の製造」高崎市立女子高等学校 昭和三六年 「まえがき」
 - (9) 製紙博物館編「高崎市立女子高等学校理化クラブの和紙製造実習」「百万塔」一四号昭和三七年 二六頁
 - (10) 関口正氏の調査。調査結果は「秋烟の和紙」(群馬県立博物館編「群馬県立博物館」一六号昭和四八年)としてまとめられている。
- 05 10 00 南牧村誌編さん委員会「南牧村誌」 昭和五六年 一二九九頁
- 06 03 02 多野郡教育会編「多野郡誌」 昭和二年 八〇四頁
- 栗田豊三郎「桐生和紙のこと」「桐生史苑」六号 桐生文化史談会 昭和四二一年 四八頁
- 自家で消費する紙のこと
- 05 10 00 前掲注(3) 四九頁

群馬県における和紙の伝統は、今まさに消えかかっている。紙を漉いた人々も年々高齢になっていくなかで、桐生紙（飛駒紙）の技術を継承している星野富吉・増太郎父子が紙漉きを復活させた意義は極めて大きい。

技術伝承の分野は、調査者がその技術の実際を自らの眼で確かめないと、往々にして過ちをおかしやすい。その点、紙漉きを見ながらの星野家での調査は我々にとって実り多い体験となつた。また西毛地方での聞き書きも、比較研究していく上で有意義であった。

その成果が本書の内容であるが、無形文化財の記録作成という立場から「紙漉きの技術」を中心的に扱えた。そのため和紙産地の歴史などは、紙数の関係もあり概要にとどめるを得なかつた。また、分担執筆のために若干の重複がみられるが、重要な部分だからこそ重複が生じたと考え、最小限の調整にとどめた。いずれにしても本書によって、県内の代表的な和紙生産地の技術と伝承の概要が網羅できたと思う。今後はさらに各和紙生産地の技術と伝承について、歴史的経済的視座をもちながら、より詳細な調査研究がなされることが望ましい。

和紙の材料である楮は、現在でも西毛地方ではカズ節によつて、埼玉県小川町の和紙生産家などと取引が行われている。しかし、これとて年々減少の傾向にある。生糞としての和紙を復活させるには多くの困難が伴うが、少なくとも散逸しつつある紙漉き用具は、早急に博物館等の収蔵施設を有する場所に保管されることが望ましい。

その意味では、紙漉き用具を体系的に展示しようとしている下仁田町ふるさとセンターなどに期待がもてる。また、楮を伐るところから和紙ができるまでの映像記録を早急に残す措置が講ぜられることを願つてゐる。

本書はたくさんの方々から教えていただいたことをまとめたものであるが、我々調査員の聞き間違いもあることはあるかもしれない。種々ご教示いただければ幸いである。また末筆ながら、和紙の調査を企画立案され、種々ご指導いただいた文化財保護課の青木裕氏に感謝申し上げる。

群馬県無形文化財緊急調査一覧

昭和五二年度	岩島の麻
昭和五三年度	舟大工と川舟
昭和五四年度	伊勢崎の耕
昭和五五年度	群馬の蓑細工と竹細工
昭和五六年度	群馬の屋根葺と壁塗

群馬の和紙

昭和58年3月15日 印刷
昭和58年3月22日 発行

編集 群馬県教育委員会文化財保護課
発行 群馬県教育委員会
〒371 前橋市大手町一丁目1の1
TEL 0272-23-1111（代表）

印刷 前橋市表町二丁目6番5号
株式会社 中島プリント商会
