

記録映像から復元する箕の製作技術

國井 秀紀

1 はじめに

「箕」とは、穀物を選別する道具である。その始まりは弥生時代の遺跡^(註1)から発見されたことにより明らかにされ、近年では、1970年代の農家では普通に見られていた。しかし、1980年頃からプラスチック素材のものの普及などにより、篠竹等を主材料とする箕は次第に見かけられなくなってきた。筆者は、福島県文化財センター白河館の団体利用の中にある体験メニュー「昔の道具にさわってみよう」の中で、箕を取り扱う機会があり、子供時代に箕を使用した記憶と重なることもあり、その箕の形の懐かしさや編み方の美しさに魅かれていた。

その後、平成24年には、立ち寄った二本松市の「道の駅ふくしま東和」で、販売していた箕^(註2)を購入した。それ以来、箕をつくりたいと考えていたところ、当館職員の好意により、「おだかの箕づくり」の映像記録^(註3)を見る機会を得ることができた。この映像を見て、筆者は実際に箕の製作を行ったが、わからない点が多くあり、製作できない理由を確認するため、今回の箕の製作復元に至った。

本稿では、箕づくりの映像による製作復元を通じて様々な技術を確認し、当館の体験学習に活用するため、映像記録からでは確認できない職人がもつ「ワザ」について検討する。

2 箕の製作映像記録

(1) 箕の現状とその製作について

現在、福島県内で篠竹と藤の皮を主な材料とする現役の箕の職人は、管見によれば南相馬市小高区と二本松市太田在住の2人と思われる。これらの職人に共通することは、いずれも高齢で後継者がいないことである。このような事態は、箕職人に限られるわけではなく、桶職人や鍛冶職人などにも同様なことが言え、まさに民俗技術の危機と言える。このような状況の中、私たちは、これらの職人が持つ民俗技術やそれらに関わる道具などを、後世にわかりやすく正確に、復元が可能となる記録映像を早急に作成して残すことが求められる。本稿では、南相馬市小高区在住^(註4)の「小高箕」職人による製作技術を中心に取り上げ

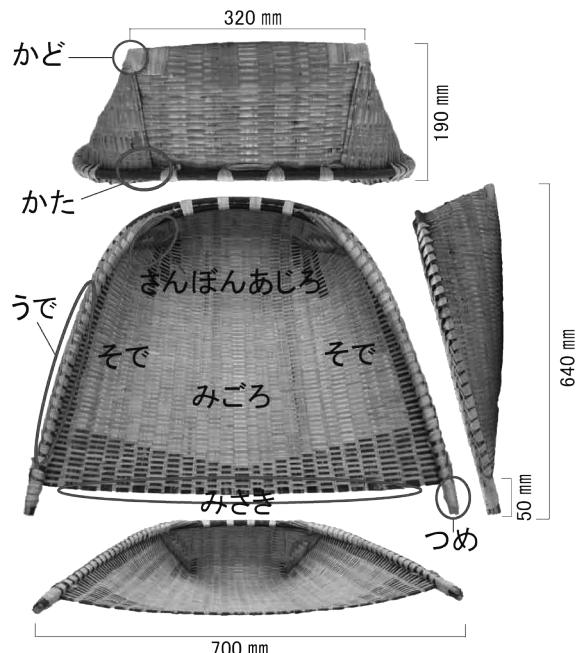


写真1 箕の各部の名称

表1 箍の材料

材 料	採取時期	見分け方	大きさ	採取方法	道具	使用部分	1つの使用数量
1 篠竹（アズマネザサ）	冬季	・ハカマが白いものではなく、虎斑のもので、真直ぐのものを選ぶ ・長さ2~3m、葉先が細く尖る	太さ:径12mm 長さ:108cm	・目の高さ、根元から1つ目の節の直上で切る	鎌・糸鋸	「みさき」側を除く、「みごろ・そで」のヨコひご	ヘネ約200本
2 糸取り竹（ヤダケ）	冬季	・ハカマが虎斑で、真直ぐのもの ・長さ3~4m、葉は大きくやや丸味がある	1の篠竹と同様		篠竹と同様で、「みさき」側に使用		ヘネ約70本
3 藤の皮（マフジ、アカフジ）（註5）	冬季	・木に絡まる藤ツルを探し、なるべく真直ぐのものを選ぶ ・表面にシワのあるものが良い	太さ:径(50)cm 長さ:約120cm	・ツルに対し、鎌で斜めに切る	鎌	主に「みごろ・そで」のタテひご	藤約7本分(幅2~3cm・長さ120cmの23本、他固定用)
4 ヨツズミ（ガマズミ）	冬季	・真っ直ぐで、2・3年目のもの ・丸味のある葉で、枝先には5mm程の赤い実をつける	太さ:径12mm 長さ: (210)cm	・根元から切り、長さを測って余分な先を切る	鎌	「つめ」・「うで」・「かた」	2本
5 桜の皮（ヤマザクラ・オオヤマザクラ）	梅雨	・節や芽のない、滑らかで光沢のある枝や幹を選ぶ	太さ:径(12)cm	・幹や枝の横から切る	鋸	「みさき」と「そで」の一部	幅16~23mmで、長さ約10cmの約30本、約30cmの5本

※ハッキリしない大きさの数値には、()をつけた。

ていく。

筍とは、写真1に示した形状のもので、ちり取りの形に似ている。小高筍は、篠竹と藤の皮を主体とし、複数の材料を用いた編み組み製品の集大成であり、ここにはあらゆる技術が濃縮されている。また、この筍は、「みさき」の幅が広く形が整っており、筍の内面に飾られる桜皮からも全体的にすばらしい造形美を持つものである。筍の各部の名称については、「小高筍」における名称であり、地域によっては異なるものである。また、小高筍の大きさについては、まほろんが所蔵する小高筍で計測した。以下、筍の各部所の名称や材料名、作業の名称等は、「小高筍」で使用する名称で記すこととする。

筍の製作工程は、大きく「材料の採取」→「材料の加工」→「筍を編む」→「筍に仕上げる」の順に分けられる。はじめに、筍の材料には、篠竹・糸取り竹（ヤダケ）・藤の皮・桜の皮・ヨツズミ（ガマズミ）の5種類が使用される（表1）。「材料の採取と加工」の工程では、それぞれの特徴を知った上で、実際に山で見分けて採集し、これらの材料の特性を理解して自ら加工することで、その特性を知ることが必要となる。このように、材料の育つ環境や自然観察など多岐にわたる技術が要求される。また、「筍を編んで仕上げる」の工程では、筍を編むために加工したヘネ（ひご）を扱いやすいようにするため適度な水分を与え、必要な道具を上手く使いこなして編む技術が必要となる。このように、筍の製作では、あらゆる技術が求められる。

（2）筍製作の映像について

福島県内の筍製作の映像記録には、南相馬市小高区の「おだかの筍づくり」（註6）、二本松市太田の「筍を作る」（註7）の2種類がある。これらの映像記録の特徴をまとめることとする。



写真2 映像記録

「おだかの箕づくり」は、福島県が実施した「福島県民俗技術調査」で財団法人福島県文化振興事業団（現 公益財団法人福島県文化振興財団）が南相馬市教育委員会等の協力により制作したものである。その調査で撮影された映像記録は、本書所収の大山論文でもふれたとおりで、平成17年12月5日～同19年1月24日の期間、10数回にもわたって取材・撮影を行った約6時間にも及ぶ膨大なものである。写真2で示したDVDの映像記録は、撮影記録のダイジェスト版で、約25分にまとめられたものである。内容は、箕の用途や箕に関わる習俗等、材料の採取と加工、箕を編んで仕上げる、箕づくりの道具の4つに分かれる。特に、箕を編んで仕上げる部分では、ナレーションの内容がよくまとめられているため、製作工程の流れが非常にわかりやすい。しかし、肝心の職人技を見るための手先のアップが非常に少ないため、技の復元を試みるには、同じシーンを繰り返し確認することが必要だった。

続いて、二本松市太田（旧東和町）の「箕を作る」（以下、「東和の箕」とする）は、地元の「よなべの会」が作成したもので、映像時間は約43分である。内容は、箕の用途、材料の採取と加工、箕を編んで仕上げる工程の順に分かれる。映像記録は、作業の要所に作業名が記されるためにわかりやすい。また、職人が作業をする部分では、手先のアップシーンが多いため、指先の使い方、道具の持ち方や使い方などの細かな作業の動作が確認しやすいものであった。

この他、参考資料として、千葉県匝瑳市（そくさ）の「木積の箕づくり」（註8）を取り上げた。この内容は前述した映像とほぼ同様のもので、映像時間は約73分である。ナレーションの内容が非常に詳しいため、全体の作業の流れがよくわかるものであった。しかし、復元する立場から見ると、職人による手先のアップのシーンが少ない点や、道具についての重要な情報が少ない点が課題であると感じられた。

これらの映像記録で共通する点は、口数の少ない職人に対し、撮影側が作業内容を確認するための対話形式がとられていることにより、職人から生の情報を聞き出している点である。このような情報は、映像の中の音声として、作業内容を補完するために重要である。また、細かな作業の撮影については、指先や道具の使い方、手首の動かし方などを確認できるようにするため、その部分を拡大する必要があると感じられた。今回の映像では、これらの職人から聞き出す情報や映像から確認できるような、目で見てわかる情報が非常に多い。しかし、この情報だけでは、箕の製作復元は難しく、筆者は箕を製作復元する上で、目には見えにくいものである職人が長年の経験から得た知恵や工夫などによる技術（コツ）も必要と考えている。

（3）「小高箕」と「東和の箕」づくりの比較

ここでは、箕の製作方法を確認するため、南相馬市小高区の「小高箕」と二本松市太田の「東和の箕」の比較を行った。その結果、大きな製作の違いとして、7点確認した。作業上の工程では「材料の加工」で2点、「箕を編む」で3点、「箕に仕上げる」で2点の違いが見られる。両者の製作地について見ると、両者の直線距離は約32km離れているが、決して遠く離れた距離とは言えない。また、地理的には、「小高箕」の方が太平洋に面した平野部にあたるのに対

し、「東和の箕」の方は阿武隈高地に位置する点でも周辺の環境や地理的な大きな違いが見られる。

「材料の加工」の違いでは、篠竹を小割りして薄くヘネ（ひご）を取る方法（写真3-①・②）があり、また、藤の皮づくりをする加工方法（写真3-③・④）が見られた。次に、「箕を編む」の違いでは、箕を編む中心の取り方の方法や使用する道具（写真3-⑤・⑥）、藤の皮をヘネの間に編むための道具（写真3-⑦・⑧）、箕を立ち上げる端部のヘネの始末の仕方（写真3-⑨・⑩）にそれぞれ認められた。続いて「箕に仕上げる」の違いでは、箕の枠になる材料のヨツズミの型づくりの方法（写真3-⑪・⑫）、箕と枠を固定する材料（写真3-⑬・⑭）の違いを確認した。この他に、完成した箕の形状や「みごろ」や「そで」に使用する飾り用の桜の皮の位置にも違いが認められた。

このように、「小高箕」と「東和の箕」には、材料の加工や箕の製作方法に大きな違いが見られるため、箕の製作技術の分布を知る手がかりとなる非常に興味深いものである。その中で、特に大きな違いは、箕を編むための中心の取り方、藤の皮を編み込むために使用する道具が挙げられる。この2つの大きな違いは、箕を製作する上で最も重要な製作方法と考えられるため、両者の製作技術には大きな隔たりがあるものと考えられる。また、「小高箕」に見られる、藤の皮を叩いて編むための刀状の「きだちぼう」や箕の中心を取る軸棒となる「弓竹」は、同様な箕を製作している千葉県匝瑳市の「木積の箕づくり」でも同様な道具が使用されている。さらに、隣接する宮城県黒川郡大和町の篠樺細工^(註9)の例では、「小高箕」の「きだちぼう」と同様なものを用い、箕の製作技術でかごを編んでいることが確認されている。

このように、他地域の箕の製作技法や道具等を比較することから、製作技法の大きな違いや、共通点が確認することができた。これらの点は、箕製作技術の系統が異なるものか、あるいは製作技術の改良によるものか、難しい問題ではあるが今後検討する必要があると考えられる。また、このような点から、今後、箕の製作で使用される道具がどのような役割で、どのように使用されるかを詳細に記録する必要があると強く感じられた。

（4）映像記録から確認できる製作技術

これまでに「小高箕」を中心に、他地域の箕製作の映像記録を見てきた。その記録からは、職人が行う製作の流れである「目に見える技術」と、職人技とも言える早い手さばき、道具を使用したときの力の入れ具合や手首の返しなどの「目に見えにくい技術」が確認できた。

これまでの映像記録からは、「目に見える技術」として、職人が作業を行う際に手元を拡大して撮影すること、作業の確認のために職人と対話しながらの撮影を行うことで、ある程度の作業の流れをつかむことができる。しかし、箕の製作を復元するためには、前述したような表面的なことだけではなく、「目に見えにくい技術」である実践的な部分を求める必要がある。それには、実際に箕を製作することで得られるものがあると考えられる。



写真3 箕の製作の違い

3 製作復元からわかる箕の製作技術

(1) 材料の採取から加工までの製作復元

ここでは、箕の主体となる材料の篠竹採取からヘネに加工するまでの工程について述べる。

篠竹については、採取から加工までの①材料の見極め、②竹の小割り、③ヘネ（ひご）とり、④ヘネ洗いの工程を確認した。①「材料の見極め」では、ヘネとして使用できるハカマ（竹の皮）が虎斑（虎模様）の2年もの（写真4-①の中央）を選ぶ必要がある。ハカマが白い1年もの（写真4-①の左）は竹が柔らかく、また、ハカマがない3年以上のもの（写真4-①の右）は表面が硬いため使用しにくい。さらに、真直ぐな篠竹を選ぶ理由は、曲がったものでは写真4-⑦上のようにヘネが曲がってしまうためである。このように、材料の特性を知ることが求められる。

次に、②「竹の小割り」で竹を半分に割るには、竹の先端（末）側から竹割ナタ（以下、ナタとする）の刃を入れ、竹の節にある芽の中心を目がけて割る（写真4-②）決まりがある。これは、竹細工職人の常識であるが、これが非常に難しく、熟練の技が求められる。筆者は、この作業をするために、竹細工を行っている方の指導をいただいた（註11）。ここでは、竹にナタの刃を入れ、真直ぐに割れる竹の特性を利用するが、この割れが節にある芽の中心に入るよう二つに割れた竹を左右に引いて、その竹の厚さを調整しながら割る。これがはずれてしまうと他の小割りした竹の幅が異なり、幅の異なるヘネになるため、気をつける必要がある。また、竹は節の部分が硬いため、割る際に、ナタに少し力を入れて手首を左右に小刻みに動かすことで節を通過させることができる。その後、四つ割り（写真4-③）にして、ヘネを取るための竹の小割りができる。ここでは、竹の真直ぐに割れる特性を生かし、微妙な力加減で割る竹幅の調整を行っている。このような動作も、職人には体で覚えた当たり前の作業である。

続いて、③「ヘネ（ひご）とり」では、小割りした竹の先端をナタで斜めにカット（写真4-④）し、その先端を指で上から押すことで、小割りした竹が外皮側と内側（身）の2枚に剥がれる（写真4-⑤）。次に、竹の根元側（基）を脇の下に挟む「だき剥ぎ」（写真4-⑥）（註12）という方法でヘネを取っていく。この「だき剥ぎ」では、右手のナタが竹の間に入り上側の竹（外皮側でヘネになる部分）、左手の人差し指で下側の竹（身）を押さえる。この際、ヘネとりの作業は、左手の親指の付け根部分で行い、主に左手首を上下に動かすことで、厚さ調整を行なう。竹は、大きく曲げた側の厚さが薄くなる特性があるため、それを利用して厚さの調整を行っている。この作業も、職人にとっては当たり前のことであるためか、竹細工の説明書等には、竹の加工法について記載は一切ない。

④「ヘネ洗い」では、ヘネを傷付けないために板の上で作業を行う。この作業は、ヘネのさくれを取り除き、ヘネの両側が鋭い刃となる部分を丸めるために行なう。まず初めに、ヘネを洗いやすいように紐で緩く束ねて、その状態でもみ洗い（空もみ）する。その後、水をつけながら約20分洗うと汚れが取れ、もみ洗いした板には写真4-⑧に示したように、ヘネからさくれ等が取れているのが確認できた。最後に、ヘネが傷まないように干して、この作業は終



写真4 箕の復元実験

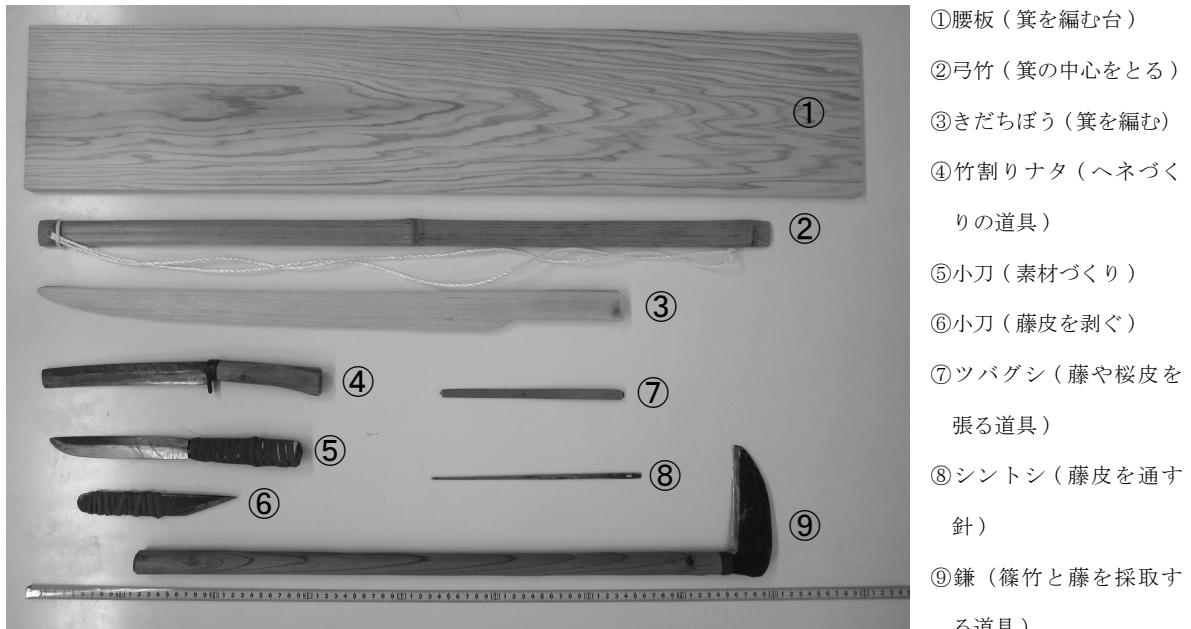


写真5 箕づくりの道具

*②・③は筆者製作

了となる。このようにヘネ洗いを行うことで、ヘネで手を切ることを防ぎ、竹のささくれを減らすことで安全な作業がスムーズにできるようになる。

このように、籠竹の材料を採取してからヘネに加工するまではかなりの手間がかかる。一つの箕をつくるために、ヘネを約200本使用する。このため、箕づくりでは、材料を用意しただけで、作業の6～7割が終了したとも言われるくらいである。籠竹の材料採取から加工までの工程を述べたが、これは、箕づくりのほんの一部であるが、この中だけでも、植物や材料の特性など多岐にわたる経験知が要求される。また、この材料を採取加工する工程は、映像記録では、主に作業の流れだけで、詳しく触れられていない。それは、この工程が職人にとって当たり前のことであって、説明するまでのものではないと考えられている可能性がある。

(2) 箕を編む復元製作

ここでは、箕を編むための準備から藤の皮を編み込むまでの工程について述べる。

はじめに、箕の表面を編むために、「弓竹」（写真5-②）と呼ばれる道具に藤の皮を取り付け、箕のタテ方向となる中心をつくる。そのわきに「止め竹」と呼ばれるヘネを左右に1本ずつ置き、ヨコ方向にヘネを約200本入れていく。この際、箕の表面には、箕の用途である穀物選別の機能を高めるために、ヘネの「外皮側」と「裏側」を上手く使い分けて配置する必要がある。箕の先にあたる「みさき」には、表面にヘネの「外皮側」を約70本使用し、それ以外は、ヘネの「裏側」を使用する。この際、ヘネは、タテ方向の藤の皮・ヘネの順に上・下・上、次のヘネが下・上・下と交互に（写真4-⑩）なるように入れていくと写真4-⑪のようになる。次は、「腰板」（写真5-①）と呼ばれる板をヘネの上に敷き、その上に座る製作者の体重で箕を固定し、編みやすくする。「止め竹」に平行するようにヘネの上下を分けるように、藤の皮を叩いて入れるための「きだちぼう」（写真5-③）と呼ばれる道具を差し込んで

おく。その後、縦方向に入る藤の皮を差し込み、「きだちぼう」で藤の皮がヘネの目を詰めるように叩いていくが、筆者は、「きだちぼう」で叩くことで、藤の皮を破いたり、シワクチャにしてしまうことが多く、上手く目を詰めることができなかつた（写真4-⑬）。その後、藤の皮を編み込むためにヘネを一本置きに拾う「あや拾い」という作業を行う。この作業は、職人が行うと目に見えない早さで行うのに対し、筆者では一本一本拾う具合だった。この作業の大きな流れとしては、藤の皮をヘネの間に通し、藤の皮を叩いて詰めた後に「あや拾い」を行う工程を繰り返すことになる。

このように、箕を編む作業では、素人の筆者にとって非常に難しい点がいくつも確認され、そのたびに熟練の経験がないと、箕をきれいに編んでいくことができないことを、改めて感じた。筆者は、この製作復元で、写真4-⑮に示した段階まで製作したが、藤の皮を編み込む作業を繰り返し行うたびに、その作業の要領が少しずつつかむことができ、箕の編み目を前回よりも詰めることができたと思われる。この作業で箕を編む作業が次第に上手くいったことは、作業を繰り返し行うことで、体でこの作業の「コツ」がつかめてくるものと考えられる。

（3）製作復元から得られたもの

ここでは、「篠竹の採取から加工まで」と「箕を編む」を行った。これは、箕を製作する工程のほんの一部に相当するが、筆者が製作した中で特に難しく、重要な技術を要する部分と考えたため、ここに取り上げた。

まず篠竹の採取から加工までの作業では、植物に関する知識、材料の特性など多岐にわたる知識や経験が要求されることが確認された。また、箕を編む作業では、各作業の中に、同じ作業を繰り返し行うことから得られる作業の「ワザ」が凝縮されていることが確認された。このように、これらの製作復元からは、その工程の中にそれぞれ異なる知識や技術を要するということを学ぶこともできた。また、それと同時に、箕の製作技術を理解するには、同じ作業を繰り返し行い、それで得られる「コツ」を体で覚えていくことが不可欠である。これは、復元が可能となる箕製作の映像を記録する方法にも非常に役立つものと考えられる。

4 おわりに

映像記録からは確認できない職人の「ワザ」について、製作復元を行うことにより予想以上に多くのことが見えてきた。まず、本稿で検討してきた職人がもつ「ワザ」については、長年の経験から得られた豊富な知識と体得した「コツ」と考えられる。

今回確認した映像記録からは、職人が持つ「ワザ」が見えにくいため、復元することは非常に難しい。その原因としては、調査日程の問題や早急の記録保存が望まれることもあるが、それよりも民俗技術を調査する調査者が技術を理解していないことが大きいと考えられる。よりよい映像記録を撮影するためには、調査者が事前に、撮影対象物の製作復元を行うことで、各作業の「コツ」などの撮影ポイントをつかむことができると考えられる。

また、今回の箕づくりによる製作復元から得た古来からの技術については、現代人がすでに

忘れている自然素材を採取・加工して使用する知恵など体験学習活動を通じて、民俗技術の素晴らしさ、その保全の大切さを広く伝えていきたいとも考えている。

民俗技術の多くは、危機的な状況に追い込まれている。今回、箕の製作復元を行うため、鍛冶職人に依頼^(註13)して製作したツバグシ（写真5-⑦）などは、箕づくり特有の道具である。このような道具を製作する職人がいなければ、他の民俗技術も失われる可能性があることから、改めてその重要性が感じられる。今後、私たちに求められるのは、早急に失われつつある民俗技術を復元可能な映像記録として残すと同時に、それらの民俗技術の継承と復元に取り組むことである。体験学習活動に取り組む当館では、わずかではあるが、このような技術の復元を試み、利用者に民俗技術の重要性を伝えていきたいと考えている。

＜註＞

（註1）静岡県登呂遺跡や奈良県唐古・鍵遺跡などの弥生時代の遺跡から出土している。

（註2）二本松市太田在住の職人（平成27年3月現在、86歳）が製作した非常につくりの良い箕である。

（註3）福島県が平成17年～19年にかけて実施した「福島県民俗技術調査」で、現在の（公財）福島県文化振興財団が南相馬市教育委員会等の協力により撮影した映像である。

（註4）東日本大震災による福島第一原子力発電所事故により、現在は、南相馬市鹿島区に避難されている。

（註5）「小高箕」職人が言う藤の呼称。アカフジは、皮に赤味があるものである。

（註6）南相馬市教育委員会 2007 『おだかの歴史 資料1 おだかの箕づくり』

（註7）よなべの会 2006 『技の記録1 [箕をつくる] 北阿武隈におけるものづくりの技を記録保存する仲間』

（註8）千葉県伝統文化再興事業実行委員会 2005 『千葉県匝瑳市 木積の箕づくり』

（註9）荻原健太郎 2013 『民芸の教科書④ かごとざる』グラフィック社 の76頁を参考にした。

（註10）佐藤庄五郎 『図説 竹工芸 竹から工芸品まで』共立出版株式会社 の55・56頁「足剥ぎ」を参考にした。

（註11）箕の製作にあたり、白河市在住の菊地清男氏から竹のひごづくり、刃物の使い方などのご指導をいただいた。筆者の度重なる訪問にも、多忙な中を対応していただいたことに、深くお礼申し上げます。

（註12）佐藤庄五郎 『図説 竹工芸 竹から工芸品まで』共立出版株式会社 の56頁「だき剥ぎ」を参考。

（註13）筆者が箕の製作に使用した道具の一部（写真5-④・⑤・⑦～⑨）は、いわき市上遠野町在住の野鍛冶職人長谷川昭三氏（平成27年3月現在、86歳）に依頼して製作した。竹割ナタ・小刀・鎌・シントシ・ツバグシの道具製作に際し、無理な依頼を快く引き受けていただき、深くお礼申し上げます。

【写真出典】

・写真1・2・5…筆者撮影。

・写真3-①・③・⑤・⑦・⑨・⑪・⑬…（註3）より使用、②・④・⑥・⑧・⑩・⑫・⑭・⑮…（註8）より転載。

・写真4-①～④・⑦～⑪・⑬…筆者撮影、同⑤・⑥・⑫・⑭…当館職員撮影。