

# 甲州大石紬織物

KOSHU OISHI TSUNUGI ORIMONO — Silk Pongee

1994年  
(平成6年)  
山梨県  
郷土伝統工芸品認定

養蚕から織りまで、絹の産地で時間をかけて織りつがれてきた紬織物

山梨県の郡内地域は古くから続く織物産地であり、平安時代の延喜式に、最も古い織物についての記述が残されています。江戸時代に入り、1681(天和元)年の減租嘆願についての訴状に「つむぎ」が確認されており、また黄紬の紬が織られたと記されています。

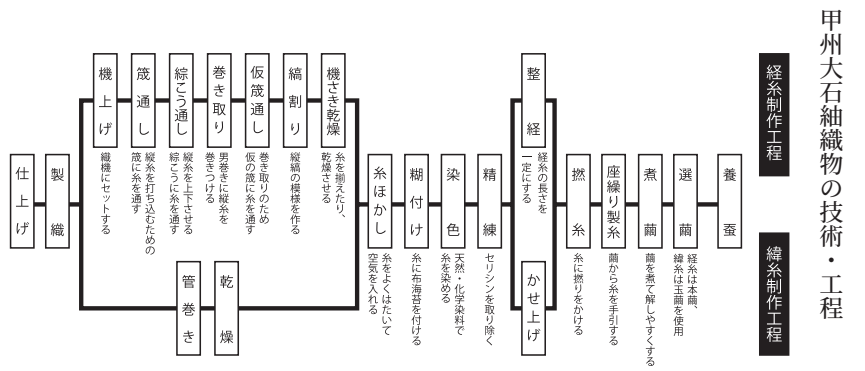
河口湖に人口放水路がなかった時代、湖岸の地区はたびたび水害に見舞われていました。この増水害を避けるため、この地の人々は山裾に耕地をもとめて焼畑農業を行い、生計を営んでいました。この山畑に桑を植えて養蚕が始まり、やがて養蚕が農業の主力となるほど栄えていきました。春蚕、夏蚕、秋蚕と年3回の養蚕で繭を売り、その副産物である





毎年、6月に行われる養蚕の様子（画像提供：富士河口湖町 地域おこし協力隊）

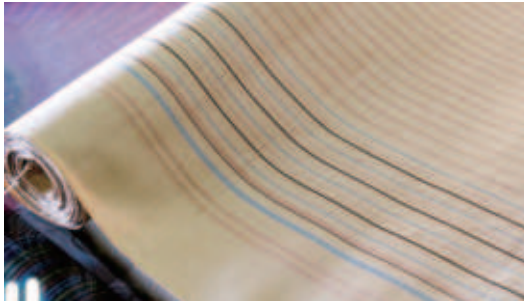
繭から、糸をひく座繰りの工程。生繭から糸をひくことができる期間は限られ、通常は乾燥させた繭を使う。この日は冷凍した繭から糸をひく。髪の毛の10分の1ほどの繭糸を扱い、できる限り一定の太さの糸にするためには熟練を要する。鍋の中で蚕を80～90度程度で煮ながら、複数の繭からひいた糸をあわせていく。右手で車を回すタイプの座繰り機は全国でも珍しいという。



屑繭及び玉繭等の糸から、紬織物が織られてきました。江戸時代末期には租税として物納され、また、富士山を崇拝する富士講などの人々や、行商人の手によって広く売り出されました。明治・大正のころに改良が重ねられ現在の大石紬に至っています。この紬の全盛期である明治の末から昭和初期にかけては、250戸余りの農家によって紬が織られ、年間3400反余りが生産されていました。

戦後、全国的に養蚕が衰退、河口湖が観光地として発展したこともあり、養蚕や織りを行う農家は急激に減少しました。1989年（平成元年）には、大石紬の伝承を目的として「大石紬伝統工芸館」が開設され、養蚕や紬の技術を保存するとともに、現在は観光施設として大石紬の展示や、織物製品の販売が行われています。

大石紬は伝統的手法により、経糸を本繭（二匹の蚕が作った正常の繭）から、緯糸を玉繭（二匹の蚕が作った変形した繭）から、すべて座繰り手引きしたものを一反また一疋に機織りしたものです。特徴として、丈夫で軽く柔らかく、絹特有のすべりの良さと、堅牢さを併せ持つ、独特の風合いを持っています。



大石紬では、つくる人が自由に色柄を決めて織っていたと思われるものが多く、織り手のセンスを感じさせる点も魅力。右は、栗林さんが大石の方から譲り受けたという帯2点。細い帯の緯糸をよく見ると多色の糸が使われている。



大石紬に興味を持ち関わりたい、という人に気軽に参加してもらえよう、保存会のような仕組みづくりも検討されています。

糸から人の手だけで紡ぐ織物だからこそ、着尺を多く織れなくとも、小物やアート作品など、より自由に大石紬の可能性を広げること、伝統を残す道をつくれたら、と語る栗林さん。大石紬を学びはじめた研修生や、関心を持つ地元の人たちとともに、新しい活動が進みつつあります。



左から栗林さん、研修生のお二人、大石紬伝統工芸館の堀内さん。

■産地組合

大石紬手織組合

〒401-0305 山梨県南都留郡富士河口湖町大石 1438-1

TEL/FAX : 0555-76-7901



緯割りの工程に取り組む研修生のお二人。数ヶ月をかけて糸作りから取り組んでいる。



新しい世代が担う、大石紬の未来へ

座繰り等の作業工程を見せてくださった栗林西さんは、2018年に富士河口湖町の地域おこし協力隊として東京から移住し、大石紬を伝承する活動を行ってきました。数名しか残っていない大石紬の織り手から、糸作りから織りまでの複雑な工程を学び、3年の任期を終えるところです。養蚕や糸作り等、織る前の工程が複雑で長く、1年に1度しか通して学ぶ機会がないため、3年という短い期間では技術の習熟は難しいといえます。また、整経や箆通しなど、かつては家族や地域が協力して行っていた作業が多く、ひとりや少数で継続する難しさもあります。大石紬の未来に向けて、昨年の秋から、新たに地元から2名の研修生を迎えて、大石紬の技術を伝える研修もスタートしました。栗林さんは、協力隊の任期終了後も、個人として大石紬の研修と製織をつづけていく予定です。

大石紬伝統工芸館は観光地にあるため、海外の方が立ち寄り、座繰り等の工程を見て体験に興味を持つ人も多いそうです。現在は体験を受け入れる体制づくりは難しいものの、



# 甲州武者のぼり・鯉のぼり

KOSHU MUSYA-NOBORI KOI-NOBORI — Carp Streamer

1994年  
(平成6年)  
山梨県

郷土伝統工芸品認定

子供のすこやかな成長を願い、山梨の  
青空にはためく本染めの鮮やかな色

戦国時代、天下泰平を目指す戦陣にひるがえった旗指物、吹流しが、江戸時代後半に端午の節句の祝いののぼりとして立てられるようになったのが、武者のぼりの起こりと伝えられています。幕末の1847年(弘化4年)には、「幟・菖蒲脇差等、五節句の取りやり一切致すまじく」という布令がでており、この頃端午の節句に幟を贈る習慣が定着していたことが伺えます。

井上家は初代の井上品兵衛が藍染を始め、1860年頃(万延年間)に2代目文佐衛門、3代目豊松が従来の染めに武者のぼり、鯉のぼりを取り入れました。4代目孫太郎の時代には、盛んにのぼりが立てられ、多くの職人





天然顔料の豊かな色彩。  
刷毛はさまざまな大きさのものを使い分ける。



染め上がり左右する、要となる糊づくり。



伸子（しんし）で2段に張られた鯉のぼり。



糊置きに使う糊筒。柿渋を塗った和紙の筒に口金を付ける。  
口金は形状・サイズが様々なものを使い分け、調整する。

を抱える染物店となりました。甲州武者のぼり・鯉のぼりは5代目井上豊、6代目井上豊彦と受け継がれ、現在は、7代目の井上展弘さんが伝統を受け継いでいます。

### 甲州武者のぼり鯉のぼりの技術・工程

#### 布の精練

金巾と呼ばれる無晒の木綿を煮沸し水洗い、布に付着しているものを取る。

#### 糊作り

餅米の粉と米ぬかを練り、蒸してまた練り、石灰と塩を加える。季節や温度により変化するため、粘り、腰、粘土が均一になるまで丁寧を作る。仕上がりに影響する要となる工程。

#### 下絵写し・糊置き

伸子（竹製で先端に針のついた道具）で布を強く張り、下絵を重ね下から光をあて、つっ皮を使い糊をおいていく。輪郭線になるため、細心の注意を必要とする。

#### 豆汁（こじり）を塗る

色素の定着を良くするため豆汁を塗る。

#### 染付

顔料に豆汁を加え、毛足の短い江戸刷毛を使い、一気に染め分けていく。顔料の色止めには膠を用いる。

#### 水洗い

糊を洗い流す。輪郭線が白くくっきり表れる。かつては河原で行われていたが、現在は工場の水槽で洗う。

#### 乾燥

日向でよく乾燥させる。

#### 仕立て

鯉のぼりは鯉の形に裁断された布を左右の形がずれないように縫合し、一匹の鯉に仕上げる。武者のぼりは染め上げた後に布地の周囲を補強し、片側にチ（乳）を付け、下にきらびやかな飾りを付けて完成。



ミニ鯉のぼり chiccoi 「cotton」×「colorful」×「compact」をコンセプトで作られた。

オーダーの鯉のぼりには、お子様の足形を記念に入れることもできる。  
Instagramでも商品や制作の様子を発信し、新しい伝統工芸の魅力を伝えている。



7代目・井上展弘（のぶひろ）さん



■生産者

井上染物店

<https://kousyu-koinobori.jp>

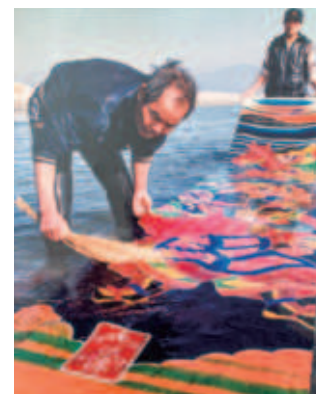
〒400-0404 山梨県南アルプス市古市場 460

TEL/FAX：055-282-1030



伝統ののぼりを、現代の暮らしに  
7代目当主・井上展弘さんは、伝統の本染めの技術を受け継ぎながら、新しいものづくりに挑戦しています。近年、現代の住宅事情にあわせたベランダに適したサイズの鯉のぼりや、ミニ武者のぼりが人気を集めており、「最も小さいサイズの鯉のぼりを」という発想から室内用のミニ鯉のぼり「chiccoi（ちっこい）」を製品開発。パッケージ等もデザインし、贈り物にもちょうどよいサイズで、これまで接点がなかったお客様が鯉のぼりに

触れるきっかけになっているそうです。また、鯉のぼりのお腹にお子様の足型を残せるアイデアなど、オーダー品ならではの提案もされています。その他にも、武者のぼりを柿渋加工したバッグや、マープリング染めの子ども用シューズ等、染めの世界を広げる、新しい商品づくりに挑戦されている井上さん。同世代や若い人たちにも、伝統工芸を身近に感じてもらい、「甲州武者のぼり・鯉のぼりを通じて皆様に笑顔になってもらいたい。」そんな想いで、ものづくりを続けています。



かつて行われていた河原での洗いの様子。



写真に写っているのは展弘さんの祖父・5代目の豊さん。

# 西島手漉和紙

NISHIJIMA TESUKI WASHI — Handmade Japanese Paper

1994年  
(平成6年)  
山梨県  
郷土伝統工芸品認定

確かな品質の書道用紙だけでなく、  
手漉ならではの多様な紙づくりに挑む

西島和紙の発祥は、今から450年以上前、戦国時代に望月清兵衛翁が伊豆国田方郡立野村（現在の伊豆市）で三椏を原料とした「修善寺紙」の製法を学び持ち帰ったことによる。1571年、清兵衛翁が西嶋で初めて和紙を製造し、武田信玄に献上したところ、信玄公は大変喜んで「運上紙」として認めます。清兵衛翁は紙の役人に命ぜられ、以降、西嶋で紙漉きが盛んになりました。明治から大正に掛けて機械で大量に作られる洋紙へと実用紙の需要は変わり始めましたが、西島和紙は原料の加工や紙の乾燥のための道具を工夫しながら手漉きにこだわりつづけました。第二次世界大戦後、西嶋





1日に600枚～900枚の和紙を、一枚ずつ丁寧に漉く。セイコー式簡易手漉き装置の開発により、職人の負担が軽減された。  
 畳一枚分ほどの紙を全体に均一に、安定して漉くには、技術の熟練を要する。



プレス機で1日かけてゆっくと水を絞った後、1ヶ月ほど天日で乾燥させる。  
 漉いた紙を重ねたものを「紙床(しと)」と呼び、西嶋では圧搾された紙の固まりを「シトガミ」と呼ぶ。

シトガミは乾いてもかなりの重量となる。天日で乾燥させることで、しなやかで強い和紙となる。



天日干しした紙を、半日水に浸して湿らせてから、一枚ずつはがし、熱した鉄板状の乾燥機に丁寧に貼って乾燥させる。

濡れて重なっている畳一枚分ほどの薄い紙を、破れないように一枚ずつ剥がし、刷毛でシワなく伸ばしながら貼る、高い技術と集中力が求められる作業。



故紙の繊維を柔らかくするために苛性ソーダで煮る。  
 故紙には、和紙を裁断した端の部分や、高級壁紙の裁ち落とし、工程途中で破れてしまった和紙等が使われ、再生される。

西嶋では、原料のことを「カドクサ」と呼ぶ。



煮た故紙と共同処理した原料を配合し、ピーターという装置で叩いて繊維を細かくする。この際の原料配合は、各紙工場ごとのレシピといえるもので、独自の特徴が生まれる。

西嶋和紙工業協同組合では、故紙や稲ワラなどの非木材植物から製紙用パルプを取り出すための共同の原料処理施設を持ち、富士川水系の厳しい排水基準を満たした処理を行っている。この共同施設により、用途に合わせて原料を加工し小ロットで多品種の製品作りが可能となっている。

西嶋手漉和紙の技術・工程  
 故紙煮熟  
 水洗  
 叩解・漂白  
 原料を配合し、細かく  
 手漉き抄紙  
 脱水圧搾  
 天日乾燥  
 水に浸す  
 紙乾(乾燥)  
 検品・断裁

では研究を重ねて、画仙紙の製法を開発するとともに、新しい原料として故紙(三楹等を原料とした和紙で、一度紙として漉き上がったもの)や稲ワラをはじめ様々な素材を導入し、高品質な「書道半紙」「画仙紙」の産地として全国的に認知されるようになりました。また、1960年代には「セイコー式簡易手漉き装置」を開発し、品質の安定した和紙を効率的に漉くことが可能となりました。





書道用紙、画仙紙には、各紙漉き工場の特徴を活かした多様な紙があり、書道家たちが求める表現にあわせて選ばれる。  
なかとみ和紙の里では、サンプルの紙に、筆で試し書きをして選ぶことができる。



手漉きならではの素材と技術、風合いを活かし、  
ステーションナリーからインテリアまで、幅広い製品が日々新しくつくられている。

#### ■産地組合

西嶋和紙工業協同組合

<http://www.nishijima-washi.jp>

〒 409-3301 山梨県南巨摩郡身延町西嶋 391-1

TEL : 0556-42-3234 FAX : 0556-42-2519



#### 墨色の発色、にしみ具合、筆ざわり 書道家たちに愛される西嶋和紙

西嶋和紙の主な原料は故紙と稲ワラです。  
一般的な和紙産地の原料である楮の繊維が約10ミリ程度であるのに対して、三椏故紙の繊維は約3ミリで、稲ワラには1ミリ以下です。繊維が短い和紙は、濡れると非常に脆く破れやすくなり、紙づくりの工程では扱いが難しくなりますが、仕上がった紙には書道紙として最適な特徴が生まれます。「墨色の発色」「にしみ具合」「筆ざわり」に傑出した西嶋和紙は、書道家に長く愛され続けています。

#### 新しい和紙の可能性を求めて

西嶋和紙では、書道紙だけでなく現代の生活に求められる紙の可能性を考え、新しい素材や技術に挑戦しています。透かしの技術に応用した卒業証書やプリンター用和紙、ひまわりを原料とした和紙、照明器具や一輪挿し等のインテリア製品から、水に強い等の機能性を強化した和紙まで、常に新しい未来に向けた開発と提案を続けています。



西嶋和紙の産地にある「なかとみ和紙の里」では、紙漉きの体験ができるとともに、和紙のさまざまな製品にふれることができます。  
西嶋和紙だけでなく全国の和紙が取り揃えられており、和紙の種類の高さは日本でも有数です。和紙の里を入り口として、和紙文化の奥深い世界にふれることができます。

# 親子だるま

OYAKO DARUMA — Family Daruma Doll



1995年  
(平成7年)  
山梨県  
郷土伝統工芸品認定

子供を思う親心がこめられた、全国でも珍しい親子だるま

親子だるまは、全国でも珍しい、子供の成長を願ってつくられただるまです。山梨ではかつて養蚕が盛んであったことから、豊作を願って、繭を模した白いだるまが作られるようになったといわれています。親子だるまは、白いだるまの腹に小だるまがあり、親の目は高い位置にだるまを飾って拝む人の目と合うように、やや下睨みに、子供の目は真っ直ぐに未来を歩んでほしいという親心から、真ん中に描かれています。

親子だるまの礎となる甲州だるまは、江戸時代に、現在の甲府市城東地域に住んでいた武井八衛門が武田信玄公の顔を模して作り始めたと伝えられています。その後1730



ひとつひとつ手作りで描かれる親子だるまは、表情の違いも楽しむことができる。



体の模様を色ごとに描いていく。  
1色ずつまとめて作業し、乾いてから  
次の色を描くため、色数の多い親子だ  
るまは時間を要する。  
模様の上に、顔の眉と髭を描く。

最後に目に墨を入れる。  
小さい子だるまの目は、ヤマブキの芯  
を使って描く。



**白塗り**  
白い胡粉を刷毛で塗り重ねて下塗りする。  
**模様書き**  
**画書き（顔入れ）**  
髭を描き、子、親の順に目に墨を入れる。

**木型づくり**  
木で型をつくる  
**紙づくり・紙張り**  
かつては専用の和紙を木型に貼って作って  
いたが、現在は木型をもとにした金型で製作。  
底に粘土製のおもりをつける。

**親子だるまの技術・工程**  
年代に5代目八衛門が親子をモチーフとした  
だるまを考案したことが親子だるまの始まり  
と伝えられます。現在の作り手、斉藤岳南さ  
んの父である先代の岳南さんは、建築関連の  
仕事をされる傍らで郷土玩具に興味を持ち、全  
国の郷土玩具の収集・研究を続けていました。  
昭和十六年から郷土玩具の製作をはじめ、そ  
のなかで、甲府で途絶えかけていた親子だる  
まの作り方を教わり、現在につながる親子だ  
るまを作り始めました。



下塗りの工程。紙の生地に、胡粉（貝  
殻からつくられる白色の顔料）を塗っ  
ていく。竹の棒を使って、回転させな  
がら全体に塗り重ねていく。



左が紙の生地、右が下塗りを終えたも  
の。



下塗りが乾燥したら、顔の色から塗っ  
ていく。



作業中にずらりと並ぶ様子も愛らしい、小さいサイズの親子だるま

### 伝統の郷土玩具を受け継ぐ

工房では、親子だるまだけでなく、干支の土鈴も毎年人気を集めています。愛らしい姿があります。岳南さんは、先代が残した原型を元にしつつ、毎年その時代の気分を反映して色あいや顔つきを少しずつ変えるそうです。訪問時に製作されていた丑は、元は黒い色のものを、コロナ禍のお正月には明るい色がよいとの思いから、白い色に変えてつくられていました。だるまや郷土玩具の作り手は全国的にも減っていますが、岳南さんの工房では息子さんが下塗りをしてあげ、親子だるまを未来に残す道がつくられています。



#### ■生産者

斉藤 岳南

〒400-0062 山梨県甲府市池田 2-3-27

TEL : 055-252-7661 FAX : 055-251-9540



子だるまの目入れに使われているのは、ヤマブキという植物の茎の中にある芯。近隣で採取したものを筆の軸につけて道具として使っている。



小さな甲州だるまの木型。かつてはダルマ用に特別に漉いた市川大門の和紙を手で重ね張りして、だるまの下地を作っていた。