

# 秋田県南部の編組品調査

## — 横手市金沢・美郷町六郷東根の事例から —

齊藤 洋子\*

### はじめに

編組品は、植物資源の豊かな日本列島において、古来より重要な生活用具としての役割を担ってきた。本県では古くは縄文時代にまでさかのぼることができる(秋田県教育委員会 2000・2007)。しかし、県内ではこれまで、編組品を体系的にまとめた調査事例が多くないのが実情である。当館工芸部門では、平成 29 年度秋田県立博物館企画展として、県内の編組品についての展示を計画している。本稿は、平成 27 年 7 月～平成 28 年 11 月までに行った編組品の調査をまとめたものである。

### 1. 秋田県内の編組品

樹皮や植物のつるなどを編んで形作ったものを編組品という。現在ではそのほとんどがプラスチック製品にとって代わっているが、収穫や運搬、保存、炊事など日常生活を営む上で必要不可欠な生活用具であった。

もともと編組品は、自給自足の生活の中で自家消費のために作られていたと考えられるが、消費度の高い編組品の需要に応えるため、農家の副業、あるいは技術が優れた者が専門化して生産にあたる場合もあった。特に農村部において、製作に要する道具が少ない編組品の細工は、技術さえ磨けば取り組みやすい職業であったと考えられる(工藤 1982)。更に、地域全体が職能集団の地として栄えたケースも見られる。本県においても各地で職能集団によって編組品が生産されており、職人や仲買人によって地域内外に販売された。

『秋田県史 民俗工芸編』(秋田県 1962)によると、昭和 30 年代の秋田県における編組品の産地として、以下の地域の記載がある。

- ① 鹿角市草木
- ② 秋田市金足浦山
- ③ 岩城亀田
- ④ 横手市金沢

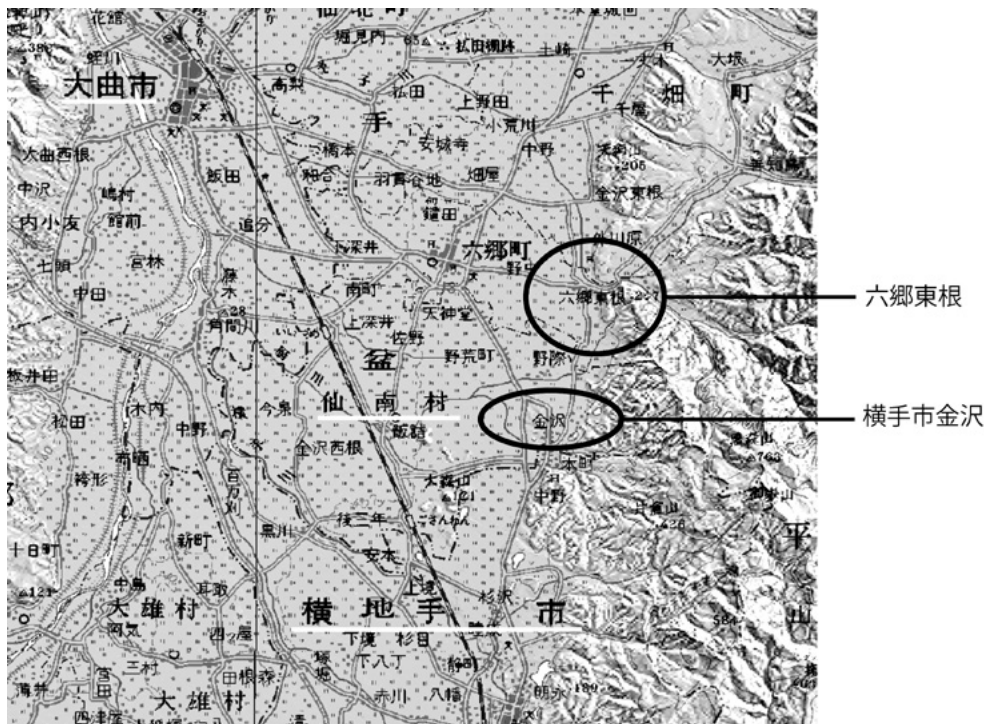


図1 調査対象地域位置図 本地図は、Kashimir 3D ver7.2.5 を用いて作成

\*秋田県立博物館

- ⑤ 仙北郡六郷町東根
- ⑥ 山本郡二ツ井町富根駒形
- ⑦ 由利郡鳥海村猿倉
- ⑧ 鹿角郡花輪

筆者のこれまでの調査により、上記⑥以外の地域の現存資料を確認した。そのうち、職人の存在が確認できたのは、④横手市金沢、⑤仙北郡六郷町東根、⑦由利郡鳥海村猿倉であった。

今回は、その中から県南内陸部の④横手市金沢、および⑤仙北郡六郷町東根（図1）の編組品を対象として、素材の採集方法、保管方法を含めた製品の製作技術について、調査を実施した内容を報告する。

## 2. 調査の目的と方法

編組品は、自然に自生する樹皮やつるを素材として、生活に必要なものの機能を十分に果たすことを前提に製作される。素材には柔軟性、弾力性、割裂性といった、それぞれに特有の性質があり、編組品製作の技術は、そうした素材の特性と密接に関係のあったことが考えられる。（佐藤 1993、上田 1983、工藤 1991・2014）また、アケビやネマガリダケなど、素材となる植物は、秋田県内のどこにでも一様に分布しているわけではなく、モザイク状に分布している（藤原 1997）。すなわち、地域的に偏った分布を示す植物素材と、その特性を最大限に活かすように形作られた技術の間には相関関係が予測され、その関係性が明らかになれば編組品の地域性を描き出すことが可能となる。そこで、本稿はとくに素材と技術を明らかにすることに重点をおいて、そこから地域の特徴を浮かび上がらせ、調査によって得られたデータを記録・保存することを目的とする。

まず、現地調査を実施する前に、文献調査によりこれまでの先行調査を整理する。次に実地において、職人を中心に聞き取り調査を実施し、事前調査の結果と照合しながら現状との比較や技術解析方法の見直しなどを進める。そして新たな情報を収集するとともに、特に素材の入手・保管方法と製作技術の詳細を明らかにして記録化する。そのうえで地域的特性について素材と技術の観点から検討を加える。また、調査では、対象地域にお

ける編組品製作や職人を取りまく社会的環境の移り変わりに関する情報の収集にも留意する。

## 3. あけびづる細工

### （1）横手市あけびづる細工の先行調査の概要

『秋田県の諸職』（秋田県教育委員会 1991）、『あきたの工芸』（秋田県教育委員会 2007）、『民藝の教科書④ かごとざる』（荻原 2013）、『手業に学べ風の巻』（塩野 1999）において横手のあけびづる細工の記載がみられる。

横手のあけびづる細工は、もともと旧仙南村（現美郷町）野際に伝わる伝統の技術である。『あきたの工芸』によると、野際では昭和 25 年には 24 軒 29 人の職人があけびづる細工に従事していた。しかし昭和 36 年以降、仙南村において稲作が行われるようになると、労働力が新田開発に向けられ、またプラスチック製品の普及に伴い作り手は激減した。『秋田県の諸職』では、平成元年頃には 5 軒ほどの農家が、副業として製作を続けていたことが確認できる。

その仙南村の技術を今に引き継いでいるのが、横手市であけびづる細工を営む中川原信一氏である。信一氏の父、十郎氏が野際出身の職人であったために、その技術が信一氏に引き継がれている。『あきたの工芸』や『手業に学べ 風の巻』では、氏の素材採集と製作工程について、詳細に記されている。

以上の先行調査を踏まえ、更に現在の状況を確認する目的で、平成 27 年 7 月～11 月、中川原信一氏に聞き取り調査を実施した。

### （2）聞き取り調査

#### ①職人について

中川原信一氏（昭和 24 年生）は、横手市金沢であけびづる細工を生業とした職人である。幼い頃から父の製作する様子を見て育った。中学校卒業と同時にあけびづる細工で生計を立てることを決意する（写真 1）。現在、野際に古くから伝わる伝統の技術を引き継ぎ、生業で製作を行っているのは、中川原氏ただ一人である。

父の中川原十郎氏（大正 7 年～平成 10 年）は野際出身で、9 人兄弟の 8 番目として生まれた。家族全員が製作に携わっており、幼いころから材

料採集について行くなど、あけびづる細工は生活の一部であった。兄弟の中でも一番手が器用で、小学校卒業と同時に本格的に製作にも携わっていく。横手市金沢の中川原家に婿に入った十郎氏は、ここであけびづる細工を生業としてはじめた。材料の入手から製作に至るまですべて一人で行っていた。作品の造形的な美しさと、確かな技術から、名人と言われた。



写真1  
製作をする十郎氏（左）と信一氏（右）（平成元年）  
（『秋田県の諸職・調査カード』より）

## ②素材採集と下準備

### a) 素材

素材には奥羽山脈のふもとに自生するミツバアケビが用いられる。採集時期は春と、8月から雪が降る前までの2時期である。採集量の割合としては、春が2割、8月から冬が8割となる。昔は、土用の日（7月20日）が初山といって、素材採集開始の目安であった。現在ではそのような決まり事はないが、8月を過ぎて、つるをよく成長させてから採集する。採集は信一氏が一人で行う。採集する場所は毎年ほとんど変わらない。現在では昔ほど山が管理されておらず、荒れてきているため、くずなどの他のつる植物がはびこり、ミツバアケビの成長の妨げになっている。

### b) 採集方法

つるは木に絡むものではなく、ランナーと呼ばれる地を這うまっすぐに伸びたものを選び、少し根元を残してカマで刈り取る。カマは採集に都合の良いように刃を短めに、そして柄は、山を歩く

杖としても使えるように長めに特注したものである。

刈り取ったつるは、片手に持って引きずって歩き、一定の量が集まったら、8の字に結えて背負う。手に持てる量、1束（10～15本）を集めるのに約1時間かかる。4～5束ぐらいになったら、あらかじめ決めておいた、弁当のある場所に置いておく。素材採集のために入山、下山する時は、山の貴重な恵みを頂いているという、山の神様への感謝の気持ちを込め、必ず一礼する。

### c) 下準備

採集したつるの葉や根を取り除く作業は、信一氏の妻である恵美子氏が担当する。綺麗に処理したつるを1週間ほど天日干しの後、更に2、3ヶ月影干しする。しっかり作ったつもりでもゆるんできたりするので、乾燥の工程は必ず必要である。

作業前には500本～600本のつるを、バケツに入れて一晩水に浸す。乾燥したつるは編むときに折れやすいため、やわらかく編みやすくなるように下準備をする。

### ③編む（図2）

朝から晩まで編み続け、一日に1～1つ半くらいを製作する。底から編み始め、胴、縁という順序で編み進める。底はござ目編み、胴はこだし編み、縁は矢筈巻である。丸型、平型、籠型など形



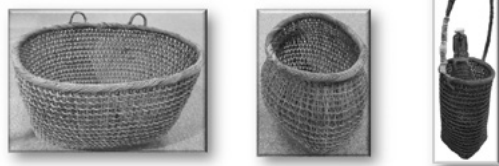
図2 あけびづる細工 各部分の編み方

は様々であるが、編み方はすべて同一である。型は一切使わず編み上げる。近年では、信一氏の妻である恵美子氏が縁を編むなど、分業することもある。

#### ④製品の種類(図3)

古くは、こだし、びんさげ、背負い籠など農家の生活用具を多く製作していた。現在、注文を受けて多く製作しているのは、手かご、丸かご、平かご、衣類かごなどである。それを購入者は、マガジンラックやフラワースタンドといった、独自の活用をしている。製品本来の用途から離れて、購入者が自由に使い方を創出し、暮らしの中に組み込むといったあり方が近年目立つようになってきていると言える。これに応えるように職人側も、壁に掛ける手紙入れとして作った状差しなど、新しい製品を開発している。こうした双方向的な影響は、今に生きる編組品工芸のあり方として注目しておきたい。

昔の日用品としてのあけびづる細工



現代のあけびづる細工



図3 製品の種類

#### (3) 小結

以上、現在のあけびづる細工の状況について追加調査を行った。現在の素材採集や製作技術、製作状況について新たに現状を把握することができた。10年前に比べて山が荒れてきており、素材採集が年々困難になっている。そのため、アケビを栽培してはどうかという周囲からの勧めもあるが、信一氏は奥羽山脈の自然の恵みにこだわること、仙南村の伝統を守っている。

その一方で、柔軟に使い手の要求に応え、新たな製品として、ランドリーボックスや状差しなど

を開発している。伝統を守るために、敢えて新たな試みを積極的に取り入れる職人の知恵と工夫、努力を知ることができた。

また、製作技術については、『秋田県の諸職』や『あきたの工芸』で詳細に解説されているが、今回の調査では編みの工程を動画によって記録し、平成26年度当館企画展「新着・収蔵資料展」において公開している。

## 4. 六郷ざる

### (1) 六郷竹細工の先行調査の概要

『秋田県の諸職』には、「六郷町東根地区は奥羽山脈の山麓にあることから、山に無尽蔵に自生しているネマガリダケを利用した竹細工を農家の副業としていた。そのうちでも多く作られたものは笊と籠であった。昭和25～26年頃までは30人くらいの竹細工職人が生産を続けていた。」との記載がある。

六郷ざるについて、その他詳細は不明であった。

### (2) 聞き取り調査

現在、六郷ざるの生産を行っている職人はいない。しかし、調査によって、昭和55年頃まで製作していたという職人を1名確認することができた。今回は、かつて職人であった山藤イマ氏と、自身は製作をしていないが、亡くなった父母・祖父母が職人であったという高橋ケイコ氏、高橋タカコ氏からお話をうかがった。

#### ① 山藤イマ氏からの聞き取り

##### a) 山藤家の概要(旧六郷町熊野)

山藤イマ氏(昭和7年生)は、六郷ざるの製作を生業としていた職人であった。夫の龍夫氏(昭和8年～平成14年)も職人であり、夫婦二人で六郷ざるの製作にあっていた。

もともと山藤イマ氏の母親、サヨ氏も旧千畑町花岡の嫁ぎ先で六郷ざるを製作していた。幼少時代からその様子を見て育ったイマ氏にとって、六郷ざるは身近なものであり、自然と製作に携わるようになっていった。イマ氏が嫁いだ龍夫氏の実家、旧六郷町四天寺でも六郷ざるを一家で製作しており、龍夫氏も技術保有者であった。

##### b) 六郷ざるの生産

夫婦二人で、朝から晩まで作業を続け、1日に

約7枚を製作した。龍夫氏は出稼ぎに行くようになって以降（昭和40年頃）、製作から徐々に遠のいていったが、イマ氏は製作を続けた。龍夫氏は出稼ぎに行く前に大量のネマガリダケを採集し、イマ氏に渡してから旅立ったという。夫の留守中も製作をおこない、昭和55年～56年くらいまで続けていた。

#### c) 販路と販売方法

販路は横手や角館、大曲まで及ぶ。目安として50枚ほど仕上がると、龍夫氏が売りに歩いた。最初に荒物屋や雑貨屋に商品を卸し、残った物は各家々を回って売り歩いた。一ヶ月に2、3回は売りに歩き、50万円ほど稼いだときもある。一枚二～三千円で販売した。

### ② 高橋ケイコ氏からの聞き取り

#### a) 高橋家（本家）の概要

高橋ケイコ氏（昭和22年生）によると、父親の力之助氏（大正6年～平成11年）、母親のタエコ氏、そして祖父母の家族4人が、六郷ざるを製作していたとのことである。

#### b) 六郷ざるの生産

主に農作業が終わった、秋から冬にかけて、4人が夜の9時くらいまで製作をしていた。男性が主に力の入る作業を、女性は箆の中身を編むなど作業を分担していた。1日一人ですべて2枚作った。

#### c) 販路と販売方法

30～50枚ほどたまと重ねて両肩にかつぎ、横手の雑貨屋に売りに行った。作れば作るほど売れ、当時は相当の需要があった。素材採集や販売など力仕事は男性が担当した。

### ③ 高橋タカコ氏からの聞き取り

#### a) 高橋家（分家）の概要

お話をうかがった高橋タカコ氏（昭和24年生）によると、父親の力蔵氏（大正11年～平成23年）が六郷ざるを作っていたという。力蔵氏は前述の力之助氏の弟である。幼い頃より本家で箆が作られていたのを見て育ったために、成人してからは現金収入を得る手段とした。タカコ氏が中学生の頃には、箆づくりはやめて東京へ出稼ぎに行くようになったという。

#### b) 六郷ざるの生産

本家の人たちと誘い合って素材採集に山へ出か

けていた。朝起きてから寝るまでずっと製作し、薪ストーブを使ってネマガリダケを曲げていたのを覚えている。1日に約1枚、生産するペースであった。

#### c) 販売方法

冬に仲買人が週に1回、自宅に来て六郷ざるを持って行った。本家とは違い、自ら売りに歩くということにはなかった。

### ④ 流通した六郷ざるの種類

三升あげ、五升あげの2種類が主に流通していた。注文があれば二升あげなど、サイズの要望に応じていた（写真2）。

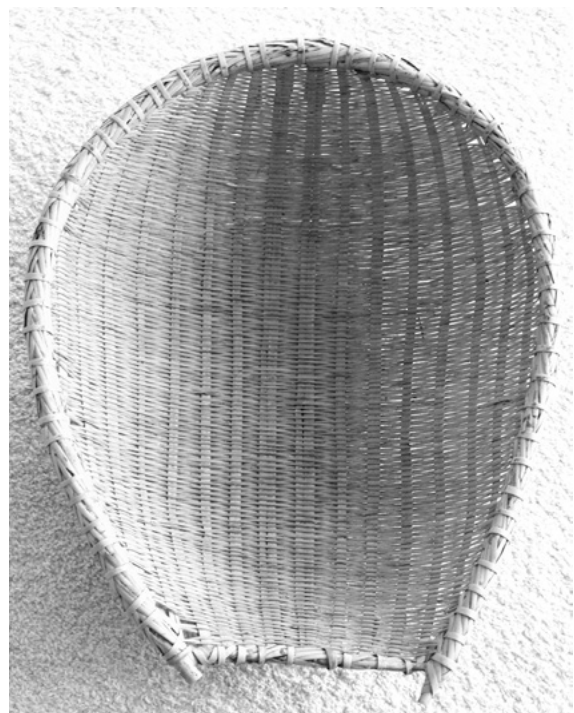


写真2 五升あげ 六郷ざる

### (3) 六郷ざるの製作技術と工程の復元

山藤イマ氏宅には、箆作りに使用していたという道具類が現在も保管されていた。そこで筆者は奥羽山脈からネマガリダケを採集し、イマ氏に実際の道具の使い方、編み方をご教授いただいた。高橋ケイコ氏、高橋タカコ氏二人からの聞き取り調査も加えて、以下に六郷ざるの製作技術について概観する。

#### ① 素材採集と下準備

##### a) 素材

素材は、奥羽山脈に豊富に自生するネマガリダ

ケである。主に夏から雪が降る前まで、男性が採集した。標高の高い所にある、3年生のネマガリダケが笹づくりの素材として適当であった。

#### b) 採集方法

根元からカマで刈り取り、余分な葉や枝などはその場で落してしまふ。山に生い茂る木や藪にぶつからないように縦にそろえて担ぎ、山から降りてきた。1日かかりで、近所誘い合わせて山に入った時もあった。

#### c) 保存方法

乾燥しないよう、覆い被さるくらいの雪を敷くか、または水につけておいた。

### ② 六郷ざるの製作～材料づくり～

ひごづくりが作業工程の中で最も難儀ところであった。適当な太さ、硬さに削るには長年の経験が必要である。

笹を1つ編むのに、8～10本のネマガリダケが必要であった。道具はナタや自家製の道具を使う。手をけがしないように、すべての指に布を巻き付けていた。

#### a) ひごの種類

ひごを作るには、長いネマガリダケを4分割にすることから始める。先端から根元に向かって、竹の繊維方向に沿ってなたを進める（写真3）。ここから横編み用のひご（以下「横ひご」と仮称）、縁巻用のひご（以下「縁ひご」と仮称）、縦芯用のひご（以下「縦ひご」と仮称）、の3種類を準備する。

横ひごは、竹を8分割した一番幅が細いものである。また、竹を4分割したネマガリダケの外側の皮部分は縁ひご、内側の肉部分は縦ひごとなる。（図4）

#### b) ひごの加工のための道具

割ったネマガリダケを編みやすいひごに加工するための道具が特別に用意されている。道具①、④は肥引き用のそりの部品である。いらなくなった部品を近所からもらい受け、細工のための道具として使用していた（写真4）。同じく道具②、③もいらなくなったものや壊れたカマなどを組み合わせて作った自家製の道具である（写真5）。



写真3 2分割にしている様子

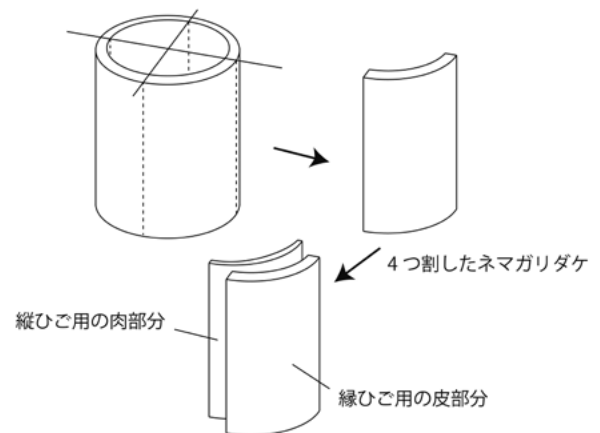


図4 縦ひごと縁ひごの取り方

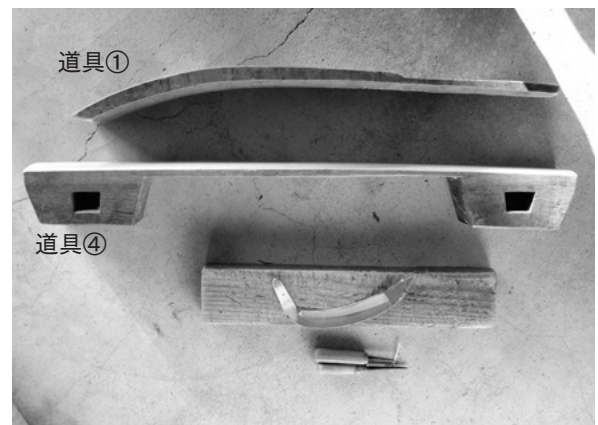


写真4 ひごをつくるための道具

#### c) ひごの加工工程

##### ・横ひごを作る

3種類のひごの中でも、初めに横ひごを作る。道具①をひごにのせ、その上に柁割りして4分割したネマガリダケをあてがい、ナタでそいで薄くする（写真6）。ナタは手前から向こう側へと刃を立てながら小刻みに動かす。

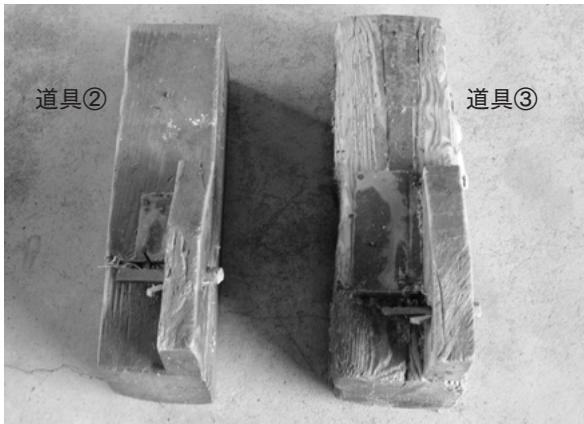


写真5 横ひごを仕上げるための道具



写真6 横ひごをそぐ(道具①を使う)

更にそこから半分に柂割りし、もう一度道具①を使ってひごをそぎ、薄く、細く仕上げていく。

次に、道具②の刃の部分に、ひごの肉部分をあて、手前に何度も引っ張り荒こぎをする(写真7)。同じように皮を上にした状態で、道具③を使い仕上げこぎをすることで、尖った角を落とし、肌触りのよい、薄くしなやかな編みやすい横ひごに仕上げる(写真8)。

・縁ひごをつくる

まず、4分割にしたネマガリダケの皮部分を、薄くなたで平剥ぎしていく(写真9)。当て布や革を膝にしき、長く剥いだひごを、ナタで削って薄く仕上げる(写真10)。この時使うナタは、割ったり削いたりする時のナタとは刃の打ち方が違うものを使う。

・縦ひごをつくる

4分割したネマガリダケから縁ひごを平剥ぎした、残りの肉側のひごを使う。笹の出来上がりの長さよりも、少し長めに手で折ってから(写真11)、道具④に足をのせてひごを押さえ、カマの先でしごいて作る(写真12)。カマの刃を自分の方に向け、向こうから手前に向かって刃を動かす。

③ 六郷ざるの製作～編む～

六郷ざるの中身の編み方は、米揚げざる等でよく確認されるござ目編みである。目の詰まった編み方で縦ひごを1本飛んで1本くぐるということを繰り返す技法である(註1)。一方、縁巻の編み方は、他地域には見られない特徴がある(註2)。これを地元では「グミ編み」という。



写真7 横ひごの荒こぎ(道具②を使う)



写真8 横ひごの仕上げこぎ(道具③を使う)  
道具③は穴の形が三角になっており、一気に両方の角が落ちるようになっている。

a) 中身を編む

一本の適当な太さのネマガリダケに熱を加えながらU字型になるようにゆっくり曲げ、笹の骨格を作る。その骨格を土台に、縦ひごと横ひごで編み上げる。

足元に笹を固定し(写真13)、初めに、笹の中



写真9 縁ひごと縦ひごを分ける



写真12 縦ひごをそぐ



写真10 縁ひごを薄くそぐ



写真11 縁ひごをとった残りを縦ひごに

中央部分から A に向かって、次にひっくり返して、中央部分から B の方にござ目編みで編む (図5)。

b) 縁を編む

中身の末端を始末し、筥全体の強度を保つために縁の処理を行う。縁巻きの技法の一つである矢筥巻は、8の字を描くように編む。一方、グミ編みは、矢筥巻の上に更に一定の間隔で、一回転の

巻き締め (図7⑥A) も加えた外観を呈する。負荷のかかる縁の強化と、矢筥巻が緩んでくるのを防ぐことを目的としていると考えられる。当館収蔵の六郷ざるは4点あり、その資料を観察することで技術の復元を試みた。その技術復元が正しいかどうかを検証するために、ネマガリダケにダンボールを付けた編み台 (図6) とクラフトテープを用意し、筥に見立てて、山藤イマ氏に縁を編んでいただいた。

まず約15～20cmほどの間隔で、縦長な8の字を描くように大きく矢筥巻を編む。そして約5cm編み進めたところで、大きいスパンで編み込んだ矢筥巻をとめるように、巻き締めに重ねる。この時、巻き締めのためにひごを追加したりせず、矢



写真13 筥を編む格好



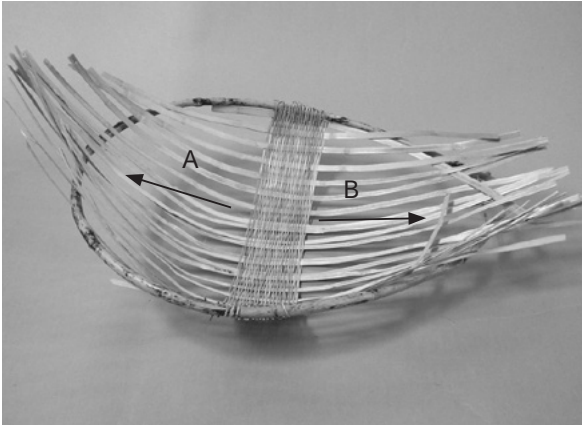


図5 中身の編み進め方

筥巻を編み進めた後に1回転させ、再び矢筥巻きへと戻る。以上がグミ編みの編み方である。(写真14、図7)。技術解析は、このように外観の観察だけからでは把握が困難な場合もあり、職人に実際に作って頂きながら検討すべきであることを痛感した。

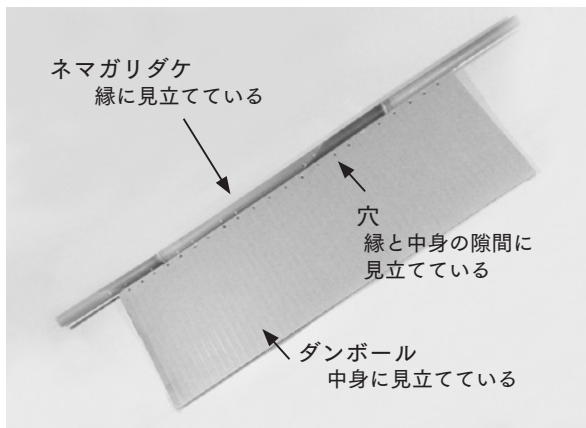


図6 編み台



写真14 グミ編みの再現

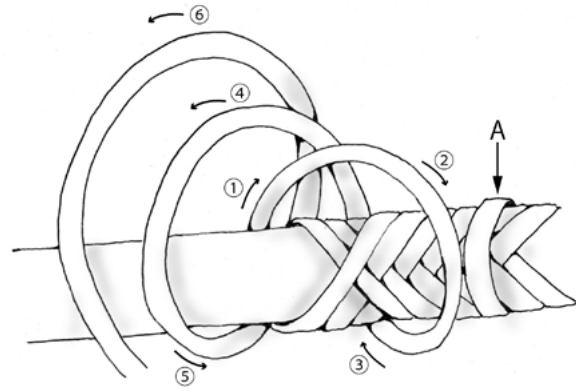


図7 グミ編みの図解

①～⑤の手順で矢筥巻を編む  
⑥でAの巻き締めを加える

#### (4) 小結

六郷ざるは、すべてネマガリダケを使っており、奥羽山脈に自生する3年ものを厳選して採集していた。それを自作の道具を使ってひごに加工し、編み上げていくことがわかった。特に縁巻きには、グミ編みという特徴的な技術がみられ、この編み方について理解するには、資料の観察だけでは限界があり、職人からの聞き取りが鍵となった。

ネマガリダケは、前述の通り異なる太さ・強度のひごを作り出すことのできる汎用性の高い素材といえる。この特性によって、グミ編みという特徴的な技術で六郷ざるが形成されたとも考えられる。

今回の調査を足がかりとして、今後はグミ編みが六郷ざるだけに見られる技術かどうか合わせて調査していく(註3)。

#### おわりに

以上、横手市金沢のあけびづる細工、仙北郡六郷町東根の六郷ざるについて、現在までの調査状況を報告した。

あけびづる細工の産地であった旧仙南村と、六郷ざるで有名な六郷町東根は、距離にして約2kmと、近い位置にある。副業または専門として、質の高い編組品を生産・販売していた職能集団がこの地域に隣接していることがわかった。しかし、現在では作り手がほとんど、もしくは全くいない状態となっている。

衰退の理由として、高度経済成長期以降、プラスチックなどの安価で大量生産できる代替品が主流を占めたことや、編組品の製作よりも出稼ぎを現金収入の手段として選ぶ職人の増加が考えられる。

現状の中、秋田県の編組品やその産業構造について記録に残すことは、失われゆく秋田の昔の人々の暮らしを知る上で重要である。

今回の調査では、県南内陸部における編組品の製作とその背景の理解にむけて、一定の成果が得られた。

職人の素材に対する知識や入手から製作技術に至るまで、その詳細を現在知りうる限り記録化することができた。その中で地域資源としての素材と技術に密接な関わりのあったことがわかった。また、技術について職人の考え方や作り方の手順、ふるまい等、資料の観察だけでは明らかにしえない情報を多く得ることができた。職人がいなくなった編組品については、その理解についても限界があるだろうことを改めて実感した。

今後、対象地域を広げながら調査を継続して企画展へ結びつけるとともに、そこで終わるのではなく、将来の調査研究へ資するために、記録保存した情報をもとにしたデータベースを整備し、次世代へと引き継ぐ取り組みを進めたい。

本稿をまとめるにあたり、山口拓氏、塩野米松氏からご教示を頂きました。また中川原信一氏、中川原恵美子氏、山藤イマ氏、高橋ケイ子氏、高橋タカコ氏に調査のご協力を頂きました。厚くお礼申し上げます。

(註1) 坪井正五郎は「1本超え1本潜り1本」という用語により編み方を整理している(坪井1899)。

(註2) 武蔵野美術大学美術館図書館民俗資料室の山口拓氏のご教授による。

(註3) 現在、筆者は新たに鹿角市草木・岩城亀田地域での調査を行っており、グミ編みに類似した編み方を確認している。今後、六郷ざるのグミ編みとの詳細な比較・検討を進めていきたい。

#### 【引用・参考文献】

- 秋田県 1962『秋田県史 民俗工芸編』秋田県 768頁  
 秋田県教育委員会 2000『戸平川遺跡 東北横断自動車秋田線建設事業に係る埋蔵文化財発掘調査報告書 XX IV』秋田県文化財調査報告書第294集 252頁  
 秋田県教育委員会 2007『あきたの工芸』秋田県教育委員会 228頁  
 秋田県教育委員会 1991『秋田県の諸職―諸職関係民俗文化財調査報告書一』秋田県文化財調査報告書第202集 366頁  
 上田弘一郎 1983『竹と暮らし』小学館 159頁  
 工藤員功 1982『暮らしの中の竹とわら』株式会社ぎょうせい 191頁  
 工藤員功 1991「竹製民具の問題点―米揚げ箆と箕を中心として―」『竹と民具―日本民具学会論集5―』日本民具学会 7-16頁  
 工藤員功 2014「竹の編み方」『竹―かたちの原像としての民具』板東孝明・橋口博幸編 243-249頁  
 佐藤庄五郎 1993『図説竹工入門―竹製品の見方から製作へ―』共立出版株式会社 105頁  
 坪井正五郎 1899「日本石器時代の網代形編み物」『東京人類学会雑誌』第14巻第161号 東京人類学会 440-444頁  
 荻原健太郎 2013『民藝の教科書④ かごとざる』久野恵一監修 グラフィック社 159頁  
 藤原陸夫 1997『秋田県植物分布図』秋田県  
 塩野米松 1999『手業に学べ 風の巻』小学館 285頁