

素材と技術からみた編組品の産地の特色と地域性 —秋田県内の事例を中心として—

齊藤 洋子*

はじめに

編組品とは、竹や樹皮、蔓などの植物を編んで組んで作った日用品のことである。かつてはカゴやザルなど運搬や収穫の道具として、人々の暮らしになくてはならないものであった。しかし、昭和30年代の高度経済成長以降、大量生産されたプラスチック製品の普及によって植物で編まれた編組品の需要は減少していった。それに伴い、編組品製作に携わっていた職人は出稼ぎなどに現金収入を求めるようになり、その数は激減した。本県では昭和30年代、14の地域で編組品の産地が確認されている(秋田県1962)。しかし現在、地域に根ざした伝統の技を引き継ぎながら編組品を製作している地域は、横手市金沢などその数はわずかとなり(齊藤2017)、技術の消滅が懸念される。

そこで平成26年4月以降、当館工芸部門では本県でかつて生産された編組品を対象に調査を行っている。その成果の一部は平成29年11月2日(土)～平成30年4月8日(日)に当館で開催した企画展『植物を編む—暮らしの中の編組—』で紹介した。本稿では更に今年度調査した内容を加え、編組品と産地の特色を考察する。また、予察的ではあるが、企画展第4章で扱った米揚げザルを取りあげ、本県の地域性について論じる。

1. 編組品の先行調査研究

これまで編組品は主に民俗学や民具学において、その学術的な位置づけがなされてきた(宮本2005、岩井2011、名久井2011)。これら先行研究では、編組品を含む民具の在り方について、地域の風土に育まれた独自の技術や使用形態が論じられており、地域に根ざした調査研究の必要性が説かれている。

県内における編組品の先行調査は、『秋田県史 民俗工芸編』(秋田県1962)、『秋田県の諸職』(秋田県教委1991)、『あきたの工芸』(秋田県教

委2007)、『民芸の教科書④ かごとざる』(萩原2013)、『手業に学べ風の巻』(塩野1999)などが挙げられ、それぞれの地域における個別の記録が蓄積されている。例えば『秋田県の諸職』では平成元年から平成2年度にかけて調査された本県の手仕事について、職人に直接取材をした記録が網羅的にまとめられている。また、塩野米松氏は職人の生き方そのものが製品を作り出しているとして、技術だけではなく風土と共に生きた職人の姿を記している(塩野前掲)。しかし本県における編組品の特色を捉え、全体を俯瞰しながら地域的な特徴を把握する研究はまだなされていないのが現状である。

2. 本論の目的と方法

(1) 目的

以上をふまえて、本稿では秋田県の各産地における編組品について工芸的観点から検討し、その技術と地域性について理解を深めることを目的とした。

(2) 研究対象とする資料

当館や県内の市町村に点在する資料館では、本県でかつて利用された様々な編組品が収蔵されているが、本稿の研究対象はザルやカゴなどの編組品を中心とする(註1)。

対象地域は秋田県内で編組品の実物が現存し、技術の検討が可能な産地を中心とする。また、地域性を考察する際に他地域の事例も参照する。

(3) 研究の視点と方法

編組品製作にとって最も重要なのは、素材となる植物と、そこから製品を作り出すための技術である。ゆえに、研究の視点として、素材と技術に着目する。素材となる植物は気候等の自然条件により、特定の空間的分布を示す傾向にある。全国の事例を俯瞰すると、編組品は加工がしやすく丈夫で、植栽も容易なマダケを原料とすることが多い。しかし本県は寒冷な地域のため、マダケなど

*秋田県立博物館

の大型の植物は自生しない。そのため編組品の産地ごとに、ネマガリダケやアケビヅルなど身近で入手しやすい植物を素材として取り入れ、植物の特性に見合った技術によって編組品を作り出していることがわかる。

そこで編組品とその産地の特徴を明らかにする方法として素材と技術を切り口とし、編組品の形態や用途を踏まえた上で聞き取り調査や文献調査、資料の実見を行い、素材入手方法や下処理方法、製作技術について検討する。その結果をもとに素材と編組技術の組み合わせを典型的に把握し、編組品の地域性について予察する。

(4) 用語の整理

本稿における編組品の各部位の名称、製作技法の表記法・名称について整理する。

まず、植物や編組品の種別名についてはタケ、ザル等カタカナ表記で統一する。葉・蔓・根など植物の部位は漢字表記とする。ザル、カゴのそれぞれの部位の名称については、図1に示した。

また本稿では7種類の「技法」を取り上げる(図2)。「技法」とは各部位の作り方を指し、「技術」が組み合わさった全体を「技術」とする。例えば、図3のカゴの「技術」は、底がゴザ目編み、胴がコダシ編み、縁が矢筈巻という「技法」で構成されている。

① 網代編み

板状に加工したヒゴを使い、縦ヒゴに対して横ヒゴを2本飛ばし、あるいは3段飛ばしにして目をずらしながら編んでいく技法。乾燥しても隙間の少ない密な編み方。

② ゴザ目編み

編み目がゴザに似ている。縦ヒゴは一定間隔に置き、横ヒゴは間隔を詰めて編む。編み目が密である。

③ コダシ編み

縦ヒゴ2本を1組にし、横ヒゴでモジリ編みに編む。隙間が大きくあき、丈夫で軽量化が図れるため、運搬具などに適した編み方。

④ 巻縁

縁巻きの技法。斜めに続き巻きにする、一番シンプルな縁巻の技法。

⑤ 矢筈巻

縁巻きの技法。8の字の形に通しながら縁を巻く技法。密に編むことで強度がでる。

⑥ 当縁

縁巻きの技法。板状の2枚の縁竹を重ね、その間に見出し竹をあて、針金や蔓などで巻止める。

⑦ グミ編み

縁巻きの技法。矢筈巻の上に、一定の間隔で更に巻き締めを施す編み方。

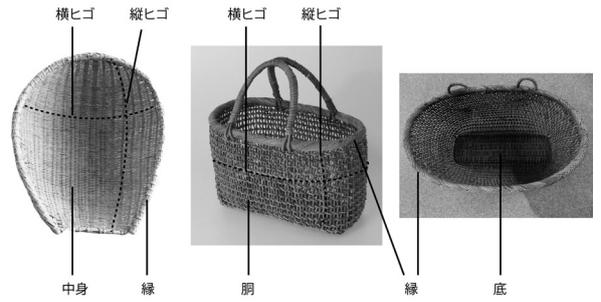


図1 ザル、カゴ各部位名称

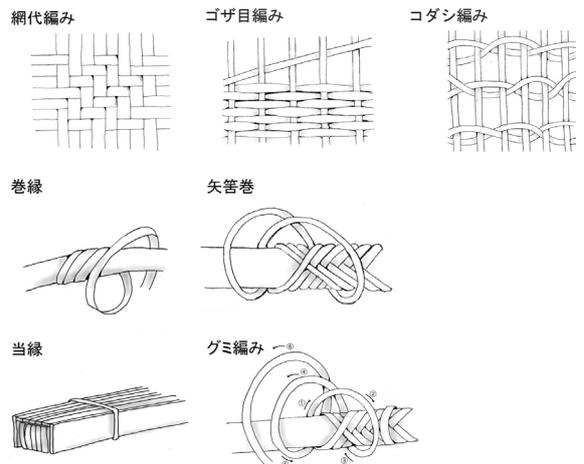


図2 技法模式図

カゴの技術

- 技法 ●縁…矢筈巻
- 技法 ●底…ゴザ目編み
- 技法 ●胴…コダシ編み

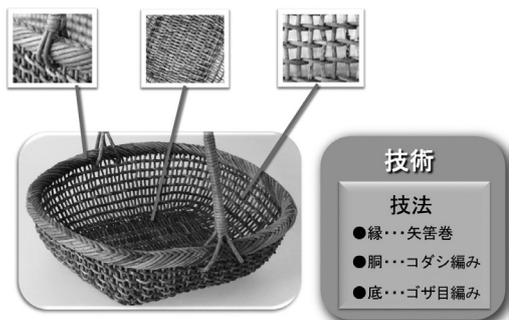


図3 技術と技法

3. 素材別にみた秋田県の編組品について

県内の編組品とその産地について素材別に概観する(図4)。

(1) タケ細工

初めに、本県で最も産地の多いタケ細工についてみていく。

鹿角市草木・^{しな}級ノ木、秋田市浦山、由利本荘市岩城、美郷町六郷は、かつて地場産業として竹細工が発展していた地域である(秋田県1962)。秋田県は寒冷な気候のため大型のタケ類であるマダケ・モウソウダケ・ハチクが自生せず、「原料の竹が少ないので、竹細工があまり発展していない」(秋田県1962)と考えられてきた。しかし調査を進めると、ササ類を素材とした豊かなタケ細工の文化が発展していたことがわかった。

ササは『神代記』には「狭々」、また『万葉集』には「小竹」と記されているように、大型のタケ類に比べ、細くて丈も短い。本県では直径2~3cm以下のチシマザサ(通称ネマガリダケ)、ヤダケ、アズマネザサなどのササ類がその分布域となっている(藤原1997)。中でも、ネマガリダケは積雪量75cm以上の場所に優勢的に分布するために(鈴

木1978)、積雪量の多い県内陸部での利用が多くみられる。また、強風のために積雪量の少ない沿岸部では、ヤダケ、アズマネザサ等のネザサ類が編組品として用いられる傾向が強い。本県のササダケは他にもトヨオカザサ、フゲシザサなどの分布域がみられるものの、本県の竹細工の産地で選り取られたササダケは、以上のようなネマガリダケ、ヤダケ、アズマネザサである(註2)。

①鹿角市草木・級ノ木のタケ細工

a)概要

鹿角市の草木、級ノ木集落では、ネマガリダケによるタケ細工が盛んであり、鉱山での選別作業のザルや(図5)、ドジョウド、リンゴカゴなど様々な日用品が製作された。大正2年(1913)で23軒(鹿角市史1993)、途中の増減はあるものの昭和30年代になっても約20軒の家々が農家の副業として製作を続けていた(秋田県1962)。職人は素材採集や製作、また毛馬内や花輪の市日に向いての販売などすべて自分で行った(鹿角市1990)。素材採集の時は秋で、十和田湖周辺や八幡平まで歩いて移動した。採集した素材は、乾燥しないように雪の下に保管していた。

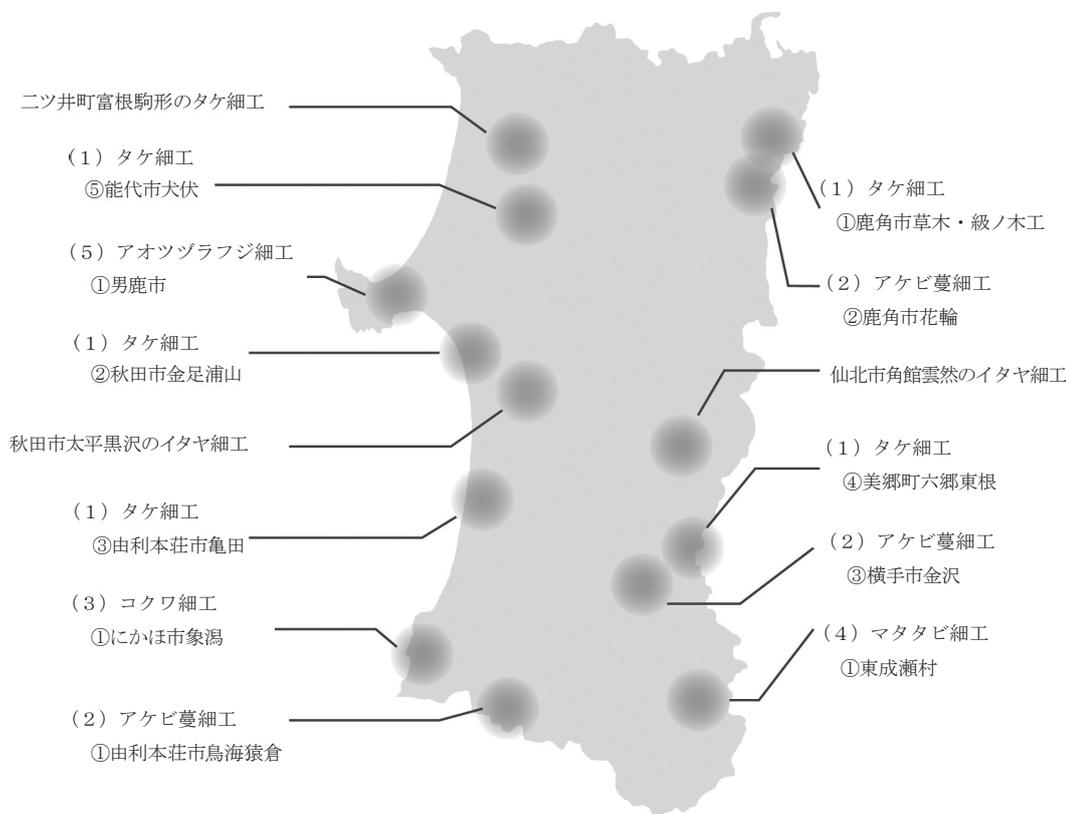


図4 秋田県内編組品生産地域

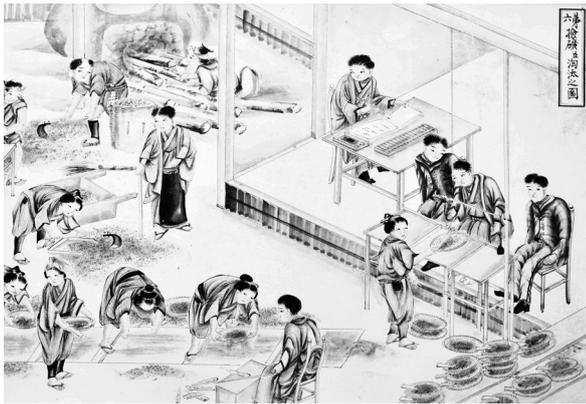


図5 尾去沢鉦山作業之図
(部分〈鹿角市教育委員会蔵〉)

b) ギブスザル

鹿角で生産されたザルは特に「ギブスザル」(図19)と呼ばれ、米研ぎやシイタケの天日干しや麺の水切り、山菜を茹でて干す時などに使った。「ギブス」とは地元でトンプリ(ホウキグサの実)のことを指す。トンプリを食用として、またホウキグサの枝をほうきに使うために、余分な実をとったという記録や写真などがあることから(鹿角市1990、木崎・鎌田・稲1992)、トンプリを精選する際に使用したザルと考えられる。また鹿角に伝わる絞り染め、茜染や紫紺染の作業工程においてもギブスザルが用いられており(写真1)、日用品から作業用具まで幅広い用途での活用が認められる。ギブスザルは、大館郷土博物館、比内郷土資料館でも収蔵保管されており、県北地域における編組品の需要を満たしていたといえる。

c) 製作技術

ギブスザルは他地域のザルに比べ法量が2倍以上大きい、深さはあまりない。中身の縦ヒゴ、横ヒゴ、縁ヒゴの3種類がほぼ同じ5mmほどの幅で、太めに加工されているのが特徴である。かつてザルを製作した職人の子孫に話を聞くと、壊れにくくするための、この地域独自の工夫だという。中身は縦ヒゴを2本並べ、横ヒゴ1本で編むゴザ目編みに、縁巻は3回ほど矢筈巻を繰り返した後一回転の巻き締めを行っている。

②秋田市浦山のタケ細工

a) 概要

秋田市浦山はかつてタケ細工の集団的生産地で



写真1 茜染、紫紺染を手がけた栗山家の工房

あり、集落の7割ほどの農家が製作に携わっていた。中でもザルとドジョウドが主力製品であり、特に八郎潟の漁業や周辺産業を支える道具として需要が高かった。ザルは「浦山ざるっこ」という愛称で親しまれた(秋田県教委2007)。旧昭和町(現潟上市)大久保では、八郎潟の豊富な水産資源を元に佃煮製造が盛んに行われ、浦山ザルが大量に使用された(写真2)。またドジョウドはカニや小魚、ドジョウなどの貴重なタンパク源をえるための漁具として秋田県内全域で販売された(秋田県1962)。

b) 浦山ザルにみる素材と技術

浦山ではもともと地域で採集できるヤダケなどの素材を利用して編組品を製作していたが、需要の拡大と共に素材確保が持続できない状態に陥った。その打開策として、ザルの縁芯にネマガリダケを、中身の縦ヒゴと横ヒゴにヤダケを、縁巻き用のヒゴにアズマネザサという3種類のササ類を組み合わせる製作方法が選択された(図6)。

ヤダケとアズマネザサは浦山周辺に自生するササ類であるが、ネマガリダケは分布しない。そのため由利地方から車で取り寄せたという。ヤダケも不足分は男鹿市、旧昭和町から買い求めた(秋田県教委1991)。このように3種混成型の製品にし、また遠方からも素材を取り寄せることによって、素材不足を克服したものと考えられる。

編組技術は、芯となるネマガリダケを曲げ、その上に4分割したヤダケを2本並べて1本の縦ヒゴとする。8分割したヤダケを横ヒゴにして縦ヒゴを縫うようにゴザ目編みで中身を編む。縁巻に



写真2 大量に保管された浦山ザルっこ
(昭和31年6月に撮影された「八郎潟佃煮製造業干拓補償期成同盟会会員佃煮製造工場写真帳」より)

はアズマネザサを使い、粗く巻縁で巻いていく。

c) ドジョウドにみる素材と技術

現在技術を伝承している浦山地区の竹葉会では、近隣のヤダケのみを用いてドジョウドを製作する。しかし、かつての浦山で選択された植物は、地元で「野山竹」と「ササダケ」と呼ばれる2種類のササ類であった(秋田県教委1991)。

「野山竹」は他地域から買い付けていたということからヤダケ、また「ササダケ」は地元に自生した植物ということからアズマネザサと推定される。素材の特性から、縦ヒゴにはヤダケ、横ヒゴにアズマネザサを使って編んだものと思われる(図7)。需要の変化に応じて入手しやすい素材で編組品を製作していたことがうかがえる。

③由利本荘市岩城町亀田のタケ細工

a) 概要

由利本荘市岩城は、かつてタケ細工が盛んに作

られた地域であった。カゴ、ジョウゴ、カッコベ、ザルなど様々な日用品が生産され、特に米揚げザルは「亀田の米あげ」という愛称で親しまれていた(秋田県教委2007)。細工には、近隣の高城山に多く自生したヤダケが使われた。中にはカゴの縁の部分などにマダケが使われている編組品も見受けられる。本県ではマダケの自生はないと前述したが、県内でも温暖な地域である岩城町は、マダケやモウソウダケが植栽されており、それらを縁芯や力竹として採用したと考えられる。

タケ細工の起源は「元禄のころ戸嶋家に入りする加賀・越中のもことによって伝えられた」(秋田県教委1991)、「江戸時代に岩城氏が入部し、高城山に城を築いた際にヤダケを植え込み、それが竹材に利用された」(秋田県教委1991)など諸説ある。また『西目村の話 前編』(佐々木1932)によると、もともこの地域には良質のタケがなく、他地域より船で取り寄せていたが、源内左衛門という人物が佐渡から竹苗を4千本輸入し、元禄4年(1691年)には5~6百本ずつ、近隣の村々に売り出すほどの蕃殖に成功したとの記録がある。

b) 亀田の米あげにみる素材と技術

全て近隣から採集したヤダケを使って製作される。1年生のヤダケを加工し、中身はゴザ目編み、縁はグミ編みで編まれた。一般的に中身の縦ヒゴは、横ヒゴよりも太く加工される。しかし亀田の米あげの場合、縦ヒゴには横ヒゴと同じ太さのものを2本並べることで一本の太いヒゴに見立てている(図19)。

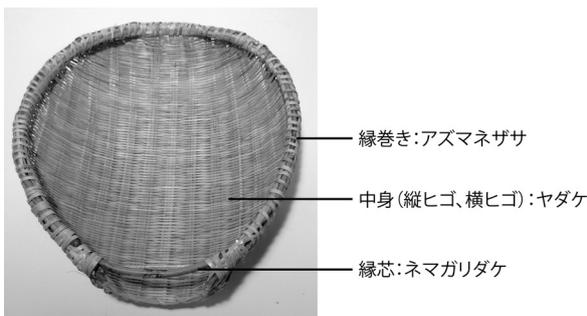


図6 浦山ざるっこの素材

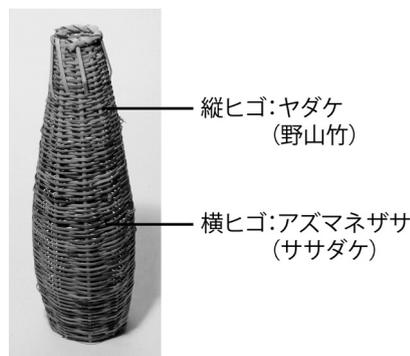


図7 ドジョウドの素材

④美郷町六郷東根のタケ細工

a) 概要

前稿（斉藤2017）にて報告しているが、ここでは概略にとどめる。

旧六郷町東根（現美郷町）では、奥羽山脈に豊富に自生するネマガリダケを使ったタケ細工が盛んに営まれた。販路は県南内陸部の広い範囲に及び、需要も多かった。（斉藤前掲）。昭和25～30年頃までは30人くらいのタケ細工職人が生産を続けていたが（秋田県教委1991）、現在この地域で製作している職人はいない。

b) 六郷ザルにみる素材と技術

奥羽山脈に豊富に自生した3年生のネマガリダケを秋に採集し、干したりせずにゴザやムシロなどで覆って乾燥しないように保管した。乾燥させてしまうと、ネマガリダケは割りにくくなる。中身の縦ヒゴ、横ヒゴ、そして縁巻のヒゴ、ザルの部位によってネマガリダケの加工の仕方が異なる。

⑤能代市犬伏のタケ細工

a) 概要

能代市犬伏^{いぬぶせ}では、昭和53年頃まで16戸ある家々すべてが竹細工に携わり、集落総ぐるみで採集から製作販売を行っていた。主に生産されたのがザルやモミトオシ、カッコベなどであった。冬に10～15枚ほど背負い、扇田から鶴形、遠くは福田まで往復6時間かけて売りに歩いた。かつて製作をしていた女性（昭和5年生）によると、当時はザルの販売価格が200円であった。現金だけでなく米などと物々交換もした。その場合は、他所で米を現金に換えてもらったりしたという。特に3升あげ、5升あげサイズの需要が多く、犬伏のザルは水通しがよいと評判であり、正月の餅つきの際に使う米揚げザルとして重宝された。

b) 犬伏ザルにみる素材と技術

ザルの芯と縁巻の部分には「黒竹」と呼ばれる檜山母体^{もたい}の奥地に自生するネマガリダケを使い、中身の縦ヒゴと横ヒゴには地域に自生する「ヤオダケ」と呼ばれるササ類を使った。犬伏地区の家々には大量のヤダケが植栽され繁茂しており、その呼称からも「ヤオダケ」はヤダケであると考えられる。また『能代市史研究』（能代市史編集

委員1999）では「集落にたくさんの竹林があり、白竹と呼ばれた。白竹は、一見ヤダケに似て、高さは3メートルほどで、鶴木宅の一角に少し残っているのみである。」とある。そこで『能代市史研究』で聞き取り調査を行ったとされる鶴木善治郎氏・廣次氏の家脇にあったササ類（写真3）を確認したところヤダケであった。

これらのことから「白竹」もしくは「ヤオダケ」と呼ばれたササ類はヤダケのことであり、犬伏の編組品はヤダケとネマガリダケをその素材としていることが明らかとなった。



写真3 犬伏地域に群生したヤダケ

(2) アケビ蔓細工

本県における主なアケビ蔓細工の産地は、由利本荘市鳥海猿倉、横手市金沢、鹿角市花輪の3地域である。アケビ属はミツバアケビ、ゴヨウアケビ、混種のアケビと3種類ある。このうち秋田県では植生上ミツバアケビが多く自生しており（藤原1997）、3地域ともにミツバアケビの蔓を使って製作していた。

ミツバアケビという名は1枚の葉が3枚の小葉からできていることに由来する。その実や若芽は食用として、種からは油が絞ることができ、また蔓は利尿に効くにより薬となるなど有用性が高い植物である（野添2009）。「アグビ」、「阿銀美^{あぎんび}」などの名で親しまれている。細工には木に絡む蔓ではなく、地面に真っ直ぐに這う「ランナー」と呼ばれる蔓を採集する。折れにくく弾性にも優れているため、運搬などの編組品に適した素材である。

①由利本荘市鳥海猿倉のアケビ蔓細工

a) 概要

由利本荘市鳥海町猿倉地区は、鳥海山の北東側の裾野に位置する県内有数の豪雪地帯であり、かつて冬は交通機関が閉ざされた。そこで冬期間の農家の手仕事として鳥海山麓に豊富に自生するアケビ蔓を利用した生活用品の生産が行われた。2～3月に製作したものを4月に金浦の市に売りに行く（秋田県教委1991）という猿倉の伝統を今に引き継いでいる職人は村上房子氏だけである。現在でも素材採集から製作、販売を自身で行い、4月1日金浦の市日での販売を続けている（写真4）。

b) 技術の特徴

由利本荘市鳥海猿倉のアケビ蔓細工では、他地域では見られない主な特徴が2点挙げられる。一つは白い色のコダシである（写真5）。これは、ミツバアケビの蔓をドラム缶で一晩煮出した後、一本一本を手でしごき、茶色の表皮をはがしたものをを使って編まれる。

もう一つの特徴が、編む際に使う下板である。アケビ蔓細工の技術には、木製の型を用いて型に沿わせて編む方法と、型を使わずに手の力加減のみで成形していく方法の2種類がある。猿倉では底にのみ「下板」と呼ばれる型（写真6）をひもで固定し、編みやすくする。筆者も村上氏に教えて頂き製作してみたが、下板は、胴を立ち上げる際にバランス良く綺麗に編みあげることが可能とする道具であることを実感した（写真7）。

② 鹿角市花輪のアケビ蔓細工

a) 概要

鹿角市花輪地区では、八幡平に豊富に自生する



写真4 金浦の市で今も販売を行う村上氏



写真5 白いコダシ



写真6 下板の大きさはカゴのサイズによって違う



写真7 下板を底に当てて編む

ミツバアケビを使ったアケビ蔓細工が盛んに生産されていた。漂白とつやだしのために灰汁で煮る（鹿角市1990）という独自の技が存在した。もともとはカゴやコダシなどの日用品が生産されていたが、次第に輸出用の手工業製品として独自の発展を遂げていく。

鹿角市では明治時代、日露戦争で戦死した遺族の生計の一助にするためアケビ蔓細工が注目された（鹿角市1996）。明治38年(1905)には技術先進地の弘前から講師が招かれ、花輪に開設された講習所で技術者の養成に力が注がれた（石井1913）

（写真8）。大正時代には、販路は関西地方から、さらにはアメリカまで広がるなど、海外への輸出品としても大変期待されたようである。しかし昭和に入って生産量が激減し、現在はすでに生産されていない。

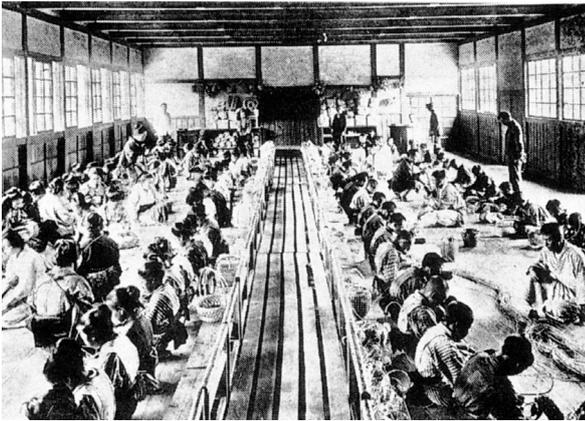


写真8 鹿角市花輪でのアケビ蔓細工の講習会（鹿角市史 五巻より）

b) 弘前から移入された技術

現在、花輪地区にアケビ蔓細工を営む職人はいない。製作についての記録も残されていないため、製作工程など当時の技術について正確に知ることはできない。しかし鹿角市教育委員会で保管されている「シントリ」（写真9）、「フシトリ」（写真10）と呼ばれる道具は、弘前市で代々アケビ蔓細工を営む「古川工芸」で残されていた、アケビのふしや芯を取り除くための道具（写真11、12）と全く同じ構造をしている。また本県におけるアケビ蔓細工では型作りの技術が見られないが、鹿角には弘前同様の細工に使う専用の型（写真13）と型を用いて製作されたバスケット（写真14）が残されている。このことから弘前の技術者によって、専用の道具と型を使った弘前の技術が鹿角市に移入されたことが改めて指摘できよう。

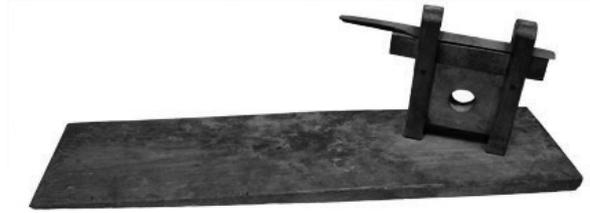


写真9 「シントリ」（鹿角市教育委員会蔵）

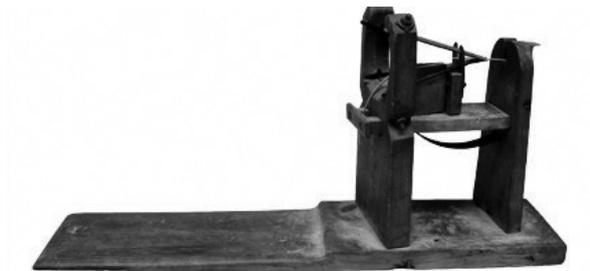


写真10 「フシトリ」（鹿角市教育委員会蔵）



写真11 古川工芸所有の「フシトリ」を使う様子

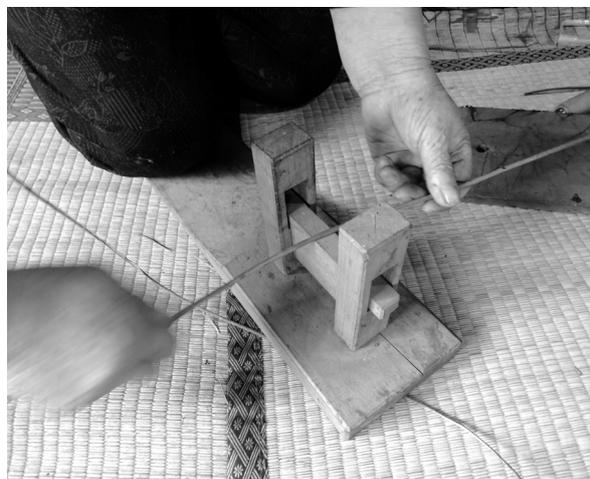


写真12 古川工芸所有の「シントリ」



写真13 アケビ蔓細工の型
(鹿角市教育委員会蔵)



写真14 アケビ蔓細工のバスケット
(鹿角市教育委員会蔵)

③横手市のアケビ蔓細工

a) 概要

仙南村のアケビ蔓細工の技術を今に伝えるのが中川原信一氏である。詳細は『秋田県立博物館調査研究報告第41号』にて報告しているがここで概要を述べる。

横手市金沢に伝わるアケビ蔓細工は、元々は旧仙南村野際（現美郷町）という地域に伝わる技術であった。平成元年の秋田県の調査では、「80年以上前から伝わる」との記載があるため（秋田県1991）その起源は少なくとも100年前までは遡るものと推測される。

b) 旧仙南村に伝わる技術

素材は奥羽山脈に自生したミツバアケビのみを使う。採集した蔓は根や葉などを取り除き、天日干し、陰干しを繰り返す。そうして下処理した蔓を、型などの道具は使わずに手の力のみで編み上げる。あけびづる細工で製作されるのはコダシ、ビンサシ、背負いかゴなど様々な用途のものであ

るが、技術はすべて同一のもので成形されているのが特徴である。

(3) コクワ細工

コクワは「サルナシ」の地方名で大型の落葉性藤本で樹木や岩などからみ、幹は高さ30m、径10-15cmに達する（佐竹・原・亘理・富成1989）。蔓は非常に丈夫なことから、筏や橋材をしぼるのに使われるほどである（佐竹・原・亘理・富成1989）。一見ヤマブドウの蔓と間違えやすいが、ヤマブドウの黒褐色に比べ色が薄い。山に自生するコクワを真っ直ぐ伸びるように育て、3年生以上のものを採集し、皮を剥いで中身を竹細工のように縦に割って使う。

a) 概要

旧象潟町（現にかほ市）は沿岸南部に位置し、気候が温暖で暖地性の植物が多い。この地域ではコクワ細工が営まれていた。コクワ細工の産地として販路を広範囲に拡大したわけでもなく、ほぼ部落内および近隣での販売が主だったと思われる。蔓が丈夫なため、製作したコダシやビクなどは壊れにくかった。需要に応じて装飾的な花入れなども作られた（写真15）。



写真15 コクワ細工の花入れ

b) 素材と技術

山で真っ直ぐに育ったまだ若いコクワの蔓を見つけると、他の草木に絡んでいかないよう毎年通って手入れをし、真っすぐな蔓を3年以上かけて育てあげる。そのため職人の間では「山ごしらえ3年」という言葉がある（秋田県教委1991）。秋、葉が落ちてから蔓を刈り取る。乾燥すると細工がしにくくなるため水に浸して保管した。製作道具はナタの他に皮剥き小刀、ツルサキとよばれる専用の道具に加え、上部や底の大きさを決めるために使用する型もある。

(4) マタタビ細工

マタタビは落葉性藤本で褐色の若枝は蔓状に長く伸びる。（北村・村田1979）。蔓は水はけが良く、ザルやビクなど水を扱う日用品に多く用いられる。

東成瀬村では、かつてマタタビ細工が盛んであったとされているが、その実態が不明であり文献もなかった。しかし現在でも製作している人物と出会うことができ、聞き取り調査により東成瀬村のマタタビ細工の実態について明らかにすることができた。

a) 概要

東成瀬村では主に田子内や岩井川地域でザルやビク、カゴなどの生活用品が製作されてきた。細工は基本的に自家生産・自家消費されており、余剰分を集落内で販売するくらいで、近隣地域への流通はしていなかった。

東成瀬村は奥羽山脈の麓にあり、自然豊かな山間の地域である。近隣には編組品の素材となるネマガリダケ、ミツバアケビ、ヤマブドウなど様々な植物が豊富に自生している（藤原1997）。しかし地域の人々が選択した素材は、家のすぐそばに生い茂っていたマタタビであった。マタタビが選ばれた理由は今は明らかにし得ないが、編組品の素材として入手しやすく細工にも適していること、また自家需要程度のわずかな生産量のため、大量に素材を必要としなかったことなどの条件が複合的に絡み合った結果、より自宅に近い場所に自生した植物を選択したものと思われる。

b) 素材と技術

マタタビの蔓は1年生の長くまっすぐにのびたものを、初霜が降りた後にすぐ刈り取る。2年目以降のものは堅くて細工がしにくくなる。マタタビの葉は夏に白化するため遠目でも見つけやすい。採集した蔓は乾燥させないように小屋に保管させておく。細工の前には数時間水に浸けて柔らかくする。始めにヒゴ作りである。小刀で茶色の表皮を削り、白い内皮をむきだしにする。次に蔓の端に小刀で切れ目を入れ、そこから専用のつる割きの道具（写真16）をあてがい、もう一方の蔓の端に向かって押し込んでいく。すると、一気に4～6分割されたヒゴができあがっていく。主に製作されたのはザルやビクなどである。



写真16 イタヤカエデ製の蔓を裂くための道具

(5) アオツヅラフジ細工

アオツヅラフジは本県では日本海沿岸部に分布しており（藤原1997）、細く長い蔓を枝分かれしながら伸ばしていく。その長さは10メートルに及ぶこともある。採集時期は9月から春先まで、3年程育った直径2mmほどの蔓を採取する。強靱ですり切れにくく耐水性にもすぐれているため、沿岸部の地域では水に濡れても丈夫な運搬具として重宝された。

a) 概要

加茂青砂地区は面前には海、背後には雑木林が広がる自然豊かな土地である。ここで昔から漁業が盛んな地域であり、海辺で暮らす生活用具としてアオツヅラフジを使ったコダシ作りが行われていた。岩のりなどの海藻を採集する際には水切れがよく大変重宝したという。地元ではアオツヅラ

フジのことを「トジラ」または「トジナ」とい
い、コダシは「トジラのコダシ」と呼んでいた。
現在では生産を続けている職人がいないが、その
技術を受け継いでいる大友琴氏（昭和10年生）に
話を伺うことができた。大友氏が物心ついたとき
には母親が細工に携わっていたという。母親は若
いときから製作しており、100年程前にはすで
に存在していた編組技術であると考えられる。

b) 素材採集

細工に使うアオツツラフジは、10～11月の木々
が落葉する頃に近隣の雑木林で採集する（写真
17）。アオツツラフジは山の勾配が緩く、藪の密
度が薄い日光が当たって開けた場所に蔓を伸ばす
（写真18）。3年ほどたった蔓は地面を真っ直ぐ
に這い、10mほどの長さまで達する。採集した
蔓は、葉や根を手で落とし、根元を束ねて日陰に
つるし1～2ヶ月乾燥させる。製作は1月から行
う。

c) 技術の特徴

細工には、コモケタとコモツチ（図8）とい
う専用の製作道具を使う。一枚の長い布状にモジリ
編み（縄目編み）で編むことから始め、端を筒状
に留めた後（写真19）、底を編む（写真20）。竹
細工やアケビ蔓細工などの編組品は、通常底か
ら編み、胴を立ち上げ縁を編むという製作方法で
あるが、トジラのコダシは順番が逆である（註
3）。



図8 製作のための道具



写真17 アオツツラフジの採集風景



写真19 針を使って端をとめる



写真18 自生したアオツツラフジ



写真20 底を編む

4. 本県で生産された編組品の素材・技術・産地 についての分析

以上、本県の編組品について、産地ごとに素材と技術を中心として概要を述べた。

(1) 植生を背景とした素材選択

植生は土地の気候や土壌の条件、地形に影響されるものである(菊池2001)。編組品の製作には、その土地に分布する植物の中から柔軟性、弾力性、割裂性といった性質をもつ、細工に適した植物が選択された。特にマダケはそうした性質を合わせ持っており、編組品の製作に優れた素材といえる。前述したように一般的に編組品にはマダケが利用されることが多いが、本県では積雪量が多い寒冷な気候のため、大型タケ類が入手しにくい。しかし結果として、この気候が編組品の素材に多様性をもたらし、そして素材と技術が織りなす様々な編組品の産地を生み出したのである。

その一つとして、男鹿市のアオツヅラフジ細工や東成瀬村のマタタビ細工のように、自給自足の生活における農間余業の自家生産が主であった産地があった。これらの地域では、その土地に暮らす上で必要なものを製作していたため販路の拡大が行われず、部落内で地産地消されていた。素材はそれぞれアオツヅラフジの蔓、マタタビの蔓の一種類のみを使い、植物の特性に応じた編み方が選択されるという伝統があった。

(2) 生産拡大の局面における素材と技術の変容

持続可能な素材採集、販路の確保、職人の技術の伝播などいくつかの要因がうまく絡み合った産地では、人々は現金収入の手段として編組品の生産に力を入れ始める。特に編組品が地場産業として発展した地域には、生産性を高めるための人々の工夫や戦略がみられる。

例えば美郷町六郷東根、鹿角市草木、級ノ木のタケ細工では、豊富に自生したネマガリダケ1種類のみを使い、その特性に応じた技術で製品を作り生産力を高めた。

一方、秋田市金足浦山のザルは当初ヤダケのみで製作されていたが、大量の注文によって素材不足に陥った。そこで素材を遠方まで求め、技術を保ったまま3種類のササ類を組み合わせる方法がとられた。このことは、技術を保持しながら、素

材を変化させることで生産に革新をもたらしたことを示す例として注目できる。

素材を組み合わせる方法は能代市犬伏のタケ細工でもみられ、秋田市金足浦山同様、豊富とはいえない素材を確保するための工夫であった。犬伏ではアズマネザサ、ヤダケ、マダケなどを植栽し素材不足に対応していた。植生に左右されずに、素材の育成から人の手を加える事でタケ細工の生産を持続させた例である。

他にも秋田市金足浦山地区のザルにみられる、一見「手抜き」とも思える縁の技術にも注目したい(写真21)。これは大量生産へ適応するための効率化の結果であると考えられる。ザルは使用时、縁に一番負荷がかかる。そのため縁を頑丈に仕上げるが、金足浦山では、ネマガリダケの上に何本もの割ったタケを重ねて太い芯とすることで強度を高め、また製作時間を短縮するために目の粗い巻縁を施している。「手抜き」も職人の重要な技術の一つであったことがわかる(宇田・三田・宮本2008)。



写真21 浦山ザルの縁部分

(3) アケビ蔓細工にみる産地の独自性

男鹿市のアオツヅラフジ細工や東成瀬村のマタタビ細工、美郷町六郷東根、鹿角市草木、級ノ木、秋田市金足浦山、能代市犬伏のタケ細工のように素材によって、技術が選択された産地がある一方で、アケビ蔓細工の産地である鹿角市花輪、横手市金沢や由利本荘市鳥海猿倉では、同じ素材であるのに関わらず異なる技術をもっていた。

3産地ともにミツバアケビを素材として使うが、横手市金沢では手業のみで細工を行う。一方、由利本荘市鳥海猿倉では型として下板を使い、また蔓を煮出して白いアケビ蔓細工を作るな

ど、その技術に違いがみられる。どちらも産地の特徴が色濃く反映された技術となっている。

また、鹿角市花輪では弘前から職人を招き市民にその技術を普及することで多くの輸出品を生産した。専用の型や専用の道具を使うなどして効率を上げ、更に日用品ではなく装飾性の強い編組品の製作に特化することでブランド力を高めた。

こうした産地ごとの特色が生み出される背景には、当時の社会・経済情勢があることはもちろん、製作を通して自然に醸成された職人集団の気質の違いもあるといえそうである。産地間は距離的にも離れており技術交流の痕跡も見出しがたい。産地ごとに独自性が生み出され、保たれていったのかもしれない。

(4) 素材と技術の組み合わせからみた産地ごとの傾向

以上のように、本県の編組品産地を概観すると、いずれの地域も周辺の自然環境の中から素材を選び出し、時には素材を組み合わせたり、技術を変化させたりしながら、素材に見合った技術を

駆使し独自性を育んでいたことがわかった。そういった素材と技術の関連性から産地ごとの特徴をみていくと、本県では編組品産地ごとに2つの傾向があると思われた。

第1に、例えば男鹿市のアオツツラフジ細工や東成瀬村のマタタビ細工、美郷町六郷東根、鹿角市草木、級ノ木、秋田市金足浦山、能代市犬伏のタケ細工のように、自生した植物を採集し、それに見合った技術で製作するという産地の傾向である。

産地ごとに素材が違えば技術も違う。前章で示した通り、本県で採集できる編組品の素材はアオツツラフジ、コクワ、マタタビ、ネマガリダケ、ヤダケ、アズマネザサなど多様性に富み、それぞれ植物の特性が異なる。そのため各産地では素材の特性に見合った技術を駆使し、道具を工夫した。

第2に、鹿角市、横手市、由利本荘市鳥海猿倉のアケビ蔓細工のように同一素材でも地域によって技術が異なるという産地の傾向があげられる。

細工	地域	素材の種類	技術の特徴	製品の特徴	備考
竹細工	鹿角市	ネマガリダケ	ギブスザル 中身:ゴザ目編み、縁:グミ編み	ギブスザルは法量が他地域より大きい。ほつれないように中身、縁共に約5mmと同じ幅のヒゴにそろえている	市での販売や訪問販売で大館、比内など県北地域まで販路を広げた。
	能代市犬伏	ネマガリダケ ヤダケ	ザル 中身:ゴザ目編み、縁:グミ編み	ザル 2種類の植物を組み合わせ製作した。	植栽などで人為的に素材採集に有利な環境を整えた。
	秋田市金足浦山	ネマガリダケ ヤダケ アズマネザサ	浦山ザル 中身:ゴザ目編み、縁:粗い巻縁 どじよど 胴:ゴザ目編み、縁:粗い巻縁	浦山ザル 3種類の植物を組み合わせ製作している。 ドジョウド 2種類の植物を組み合わせている。	旧昭和町の佃煮製造の結びつき、編組品が産業として発展した。需要の変化に応じて植物の調達を工夫していた。
	由利本荘市岩城	ヤダケ	亀田の米あげ 中身:ゴザ目編み、縁:グミ編み	亀田の米あげ ヤダケのみを使って製作している。中身の縦ヒゴを2本並べて1本の太いヒゴに見立てている。	カゴなどに縁芯や力竹としてマダケが使われることもある。
	美郷町六郷	ネマガリダケ	六郷ザル 中身:ゴザ目編み、縁:グミ編み	ネマガリダケのみを使い、手製の道具を使って製作した。	販路は県南部の広範囲に及んだ。
コクワ細工	にかほ市象潟	サルナシ (コクワ)	皮ムキ小刀、ツルサキという専用の道具を使ってヒゴを加工する。	素材の特性上、頑強なコダシやビクを作ることができた。	自給自足の生活の中で必要な分を生産しており、余剰分は近隣でのみ販売されていた。
アケビ蔓細工	鹿角市花輪	ミツバアケビ	ヒゴを効率よく作るためのシントリ、フシトリと呼ばれる道具と、製作の際に使う専用の型がある。複雑な模様編みが多い。	素材の加工、編組技術共に弘前の技術を取り入れている。	弘前から講師を呼び、殖産事業としてアケビ蔓細工が発展した。販路は海外にまで及んだ。
	横手市金沢	ミツバアケビ	型を使わずに手の力のみで製作する。 底:ゴザ目編み、胴:コダシ編み 縁:矢筈巻	形は様々であるが、底・胴・縁の編み方はどれも同じである。	元々仙南村野際技術である。
	由利本荘市鳥海猿倉	ミツバアケビ	底に下板を当てて胴を立ち上げる。 底:ゴザ目編み、胴:コダシ編み 縁:矢筈巻	自然素材そのままの蔓でコダシを作るが、蔓を煮てしごき、白い色のコダシも製作する。	冬に製作した分を、春には県沿岸南部まで販路を広げた。
マタタビ細工	東成瀬村	マタタビ	編み材を加工する際にツルサキ、小刀などの道具を使う。	主に生産されたのはザルやビク。	自給自足の生活の中で必要な分を生産しており、余剰分は村内でのみ販売されていた。
アオツツラフジ細工	男鹿市	アオツツラフジ	編むときコモタケ、コモツチという専用の道具を使う。 平面の布のように胴を作ってから底を作る。	トヅラのコダシと呼ばれ、海辺で暮らす生活道具として製作された。	自給自足の生活の中で必要な分を生産していた。

表1 県内で生産された編組品における植物利用・技術・特色

ここでは、技術は利用植物に規制される場合が多いが、必ずしも利用植物によって技術が規制されるのではなく、産地によって強固な技術の保持があったことがわかる。

このように2つの傾向があるものの、編組品はいずれにせよ、産地特有の技術があり、産地は素材の種類と技術によって特徴付けられるのである。

産地の植生によって利用可能な植物素材と、その特質に適した技術が産地の社会的背景によって複合的に絡み合い、変化し発展したからこそ、本県の編組品はこれほど特徴的で多彩な広がりをもせたのであろう(表1)。

5. 米揚げザルにみる利用植物と製作技術の関係性

かつての暮らしでは、人々は植物の持つ特性をよく知り、周辺環境の中から生活道具の製作に適した植物を選択し、それに合う技術を用いた。道具の製作において重要なのは機能であり、編組品についても漁具や炊事、運搬、収納などの目的にかなう製品を作るための技術が用いられる。技術と素材、機能は互いに相関関係を持ちながら、それぞれの産地独自の編組品となっている。

そこで利用植物と技術のあり方から、編組品を通して本県の地域的傾向を捉えることができるのではないだろうか。ここでは予察的ではあるが、展示で扱った米揚げザルについて、素材と技術の関係から地域性を展望したい。

米揚げザルは、編組品の中でも最も単純な中身と縁という部位のみで構成されており、技法の組合せを捉えるのに分かりやすい。

また米揚げザルは、工藤員功氏が自身の研究において取り上げており、「米揚げザルは全国的に日常的に使われてきたものであるが、なぜ地方によってまったく違った形があったりほとんど同じであったりするのか」と問題提議をしている(工藤1991)。本稿では工藤氏の視点を参照にし、そこから本県編組品の特徴について検討する。

(1) 米揚げザルの形状

米揚げザルの種類は地域によって種々あり、佐藤庄五郎氏は工作上の造りから「丸ざる」、「両口ざる」、「丸口ざる」、「平口ざる」、「箕ざる」、「土

ざる」と分類している(佐藤1974)。また工藤員功氏はザルの形態に注目し、青森から鹿児島まで点在する片口型、関東地方を中心に東北や中部地方に見られる深い円形の鉢型、四国や九州に多い球形の一端を切り取ったような丸い形の丸口型というように、代表的な形が3タイプあるとしている(工藤1991)。しかし、これまで米揚げザルについて素材と技術の観点から検討した事例はあまりない。

(2) 米揚げザルの素材

米揚げザルの素材は、米を研ぐというその用途から水はけのよい性質をもつ植物が選択される。具体的には、マダケ、モウソウダケ、ハチクなどのタケ類、ネマガリダケ、アズマネザサ、ヤダケ、スズタケなどササダケ類、そしてマタタビなどである。

(3) 本県の米揚げザルにみる素材と技術

① 本県を代表する米揚げザル6点

本県において製作される編組品は、例えば沿岸部ではドヤビクなどの漁具、内陸部ではコダシやフゴといった山菜採り用の運搬具など、地域によって様々である。しかし、土地の環境に応じて必要とされる編組品には違いがあるものの、全国同様に米揚げザルは各生産地で製作されている。

本県で確認できた米揚げザルは、鹿角市のギブスザル、能代市犬伏のザル、由利本荘市の亀田の米揚げ、秋田市の浦山ザル、美郷町の六郷ザル、東成瀬村のザルの6点である(図19)(註4)。いずれも各産地では販売における主力製品のひとつとなり、その特徴を表して「浦山ザルっこ」などの愛称がつくことが多かったようである。

② 技術の類型化と秋田の特徴

これらの米揚げザルについて、その技術の構成を把握するために類型化を試みた。例えば鹿角市のギブスザルは中身がゴザ目編み(z)、そして縁巻がグミ編み(g)の技法で編まれているため、この技法の組み合わせをzg型の技術と設定する。

同じようにそれぞれの産地のザルを類型化すると、本県では鹿角市、能代市犬伏、秋田市浦山、由利本荘市、美郷町、東成瀬村の計5点のザルにおいて、zg型の技法がみられることが明らかとなった(表2)。これら5点の米揚げザルは、地



鹿角市草木「ギブスザル」



由利本荘市岩城「亀田の米あげ」



美郷町六郷東根「六郷ザル」



能代市犬伏のザル



秋田市金足浦山「浦山ザルっこ」



東成瀬村のザル

図19 本県にみられる米揚げザル

技法		産地	中身	縁	分類型式	素材
ゴザ目編み	z	鹿角市ギブスザル	z	g	zg型	ネマガリダケ
網代編み	a	能代市犬伏ザル	z	g	zg型	ネマガリダケ、ヤダケ
矢筈編み	y	浦山ザル	z	m	zm型	ネマガリダケ、アズマネザサ、ヤダケ
巻縁	m	亀田の米揚げ	z	g	zg型	ヤダケ
グミ編み	g	六郷ザル	z	g	zg型	ネマガリダケ
当縁	t	東成瀬村ザル	z	g	zg型	マタタビ

表2 本県米揚げザルの技術類型



鳥海町のボーズフゴ



象潟町のボーズフゴ

図20 グミ編みのみられるボーズフゴ

域の植生によってネマガリダケ、アズマネザサ、ヤダケ、マタタビと素材は異なるものの、縁に共通したグミ編み (g) の技法を見て取ることができるのである。

しかし、秋田市の浦山ザルに表れたzm型のザルにも注目する必要がある。巻縁 (m) はグミ編み (g) よりも作業が単純かつ製作時間を短縮できる特徴を持つ。前述した通り地域の産業と密接に繋がりが、大量生産へ適応した結果であった可能性が指摘できる。

(4) 素材の特徴とグミ編み

米揚げザルは「簾」の漢字をあてがわれていることから分かるように、元々は竹で多く生産されたものであると考えられる。しかし本県は積雪量が多く大型のタケ類などは分布しない。米揚げザルの素材として使われた植物は、タケ類ではなく、ネマガリダケやアズマネザサ、ヤダケといったササ類、そしてマタタビといった水切りのよい性質をもつ蔓性植物であった。さらに積雪量の多い内陸部ではネマガリダケが選択され、ネマガリダケがあまり自生しない沿岸部ではヤダケやアズマネザサが使用されていることも本県の植生の分布と合致する。

このように本県において米揚げザルの材料として選択される植物は、その横断面の直径は1cm前後と細く、割って加工された編みヒゴは更に細くなる。米揚げザルは縁を手でもって上から下へと振るように水を切るという使い方をするため、縁には特に負荷がかかる。そのため編む作業において縁に特に注意を払い、編み目の密度を濃く頑強に編むなどして強度を上げる必要があった。

そこで選択されたのが矢筈巻をより頑丈に巻き留めたグミ編みであったと考えられる。グミ編みは、強度と同時に美しい装飾性も生み出しており、本県では米揚げザル以外の編組品、ポーズフゴなどにもグミ編みが認められる (図20)。県内で共有化されるほどグミ編みという技法が有用であったとも考えられる。

このことから本県では、自生した植物を採集し、それに見合った技術で製作するという産地の傾向があるものの、更にグミ編みという共通の技法があることがわかった。

(5) 予察—全国でみられる米揚げザルの特徴からみる本県の地域性—

①東北地方の米揚げザル

まだ十分に調査を進めていないが、東北に視野を広げてみると岩手県ではスズダケ、宮城県ではアズマネザサ、福島県ではマタタビを使った米揚げザルが生産されていた (図21)。これら3県においても太いタケ類は自生しない。そのため本県同様、技術を工夫することで素材の弱点を克服した。例えばスズダケは稈の太さが5~8mmとササ類の中でも細くか弱い。そこで岩手県鳥越地方では、3本のヒゴを並べて1本の太い縦ヒゴと見立てることや、密に矢筈巻 (y) で縁を編むことで強度を持たせていることがわかる。また宮城県岩出山と福島県三島町のザルは鉢形の形状をしており、底から米がこぼれ落ちないように隙間が一番空にくい編み方である網代編み (a) を採用している。

②西日本の米揚げザル

また西日本ではマダケやモウソウダケなどが多く自生し、編組品の素材に大型のタケ類が多く取り入れられており、太いヒゴで製作された骨太で堅牢な米揚げザルが多くみられる (図22)。特にマダケはタケ類のなかでも最も価値が高いとされ (佐藤1974)、その直径が約10cmほどと太く (鈴木1978)、そこから加工できるヒゴは1mm以下の細さから約30mmの太さまで、様々な幅のヒゴを得ることができる。この利点から高知県、岡山県などマダケが豊富に採集できる地域では、縁巻に注目すると20mmほどに幅広く割ったヒゴを贅沢に重ね、針金やオオツヅラフジの蔓で巻留めただけという当縁 (t) の技法が見られる。

東北地方のように、細く柔らかい植物を編組品に取り入れる場合は編み目が密な技法を選択し、太く豪壮な植物の場合は単純なしくみの技法を採用していることがわかる。

③技術の類型化による全国の特徴

こうした米揚げザルの技術を類型化し、その広がりをも日本地図に重ね合わせる。日本列島の気候により、編組品の植物利用はササダケ利用圏とタケ利用圏に大きく2分されていることが、すでに武蔵野美術大学民俗資料室の調査でも指摘されて

いるが、ここでは各利用圏のまとまりと重なるように、技法の地域的まとまりを見いだすことができる(図14)。

東日本のササダケ利用圏では、利用植物の特徴である脆弱さを技術で補おうと、矢筈巻(y)や網代編み(a)などの技法を駆使して縁巻を密に編み、強度を生み出そうとした。結果、zy型、azm型のザルがみられる。また西日本では、太いたけ類を贅沢に使う当縁(t)や簡単に巻き留めただけの巻縁(m)といった技法が採用され、zt型、zm型などの技術が広がりを見せる(表3)。

同一用途の米揚げザルではあるが素材と技術には互いに相関関係があり、その特徴は地域ごとにまとまりをもっていそうである。

今後、全国の米揚げザルについて検討資料数を増やすことによって、素材と技術の関連性について考察を深めることができるだろう。なお、本論では工藤氏の指摘した形状の関係については言及できず、今後の課題である。

(6) 本県における特徴的な技術

以上、米揚げザルを対象として利用植物と技術という2つの面から相互的な繋がりを検討した。その結果、植生によって制約を受けた素材とその特徴に見合った技術の組み合わせによって、個性豊かな編組品が本県のみならず、全国各産地で作られていることが明らかとなった。すなわち、編組品の素材と技術は関連性をもっており、それが各地域の編組品の特徴を決定づける大きな要素となっていた。

また、素材と技術の関係性を模索する中で、本県ではグミ編み(g)の技法が広がりをみせていることが判明した。つまり、素材を違えながらも、共通の技術で米揚げザルが製作されており、現時点では、グミ編み(g)の技法がみられるzg型の技術は本県のみの特徴といえる。他地域でまだ確認できていない技術という点で異彩を放っているようにも見える。なぜ、近隣で散見されるzy型のように縁巻を矢筈巻(y)ではなく更に頑強で装飾性の高いグミ編み(g)を採用したのか、今後調査事例を増やすことで検討を重ねていきたい(註5)。

今回、米揚げざるのように単純な構造をした編

組品で分析を行ったが、今後他の道具、例えば漁具やカゴなど生活に使われた道具に限定して、技術類型をみていくと、更にそれぞれの産地の地域性がみえてくるかもしれない。編組品の研究課題は多岐にわたる。今後も地理的に調査範囲を広げ、編組品の研究を続けていく。

おわりに

素材と技術の関連性を切り口と様々な地域の事例を検討した。

編組品は仕上がったものに目を向けられがちだが、筆者の当初の目的は編組品完成までのプロセスに視点を持ち、編組品がどのように作られたのか明らかにすることであった。

技術解析を進めていくと、素材である植物の特性との関わりが強いことに気付いた。そこで素材と技術の切り口から編組品をとらえ直す試みを行ったところ、秋田の各産地の特徴を明確にすることができ、更にグミ編みの技法は産地間で共有された秋田の特徴的な技法である可能性を指摘できた。それを検証するために、資料数は十分とは言えないが、県外の米揚げザルを取り上げ事例を検討した。

以上のように編組品を素材と技術の観点から分析することにより、編組品が自然的・社会的環境の中で生み出されたその具体的なあり方が明らかとなるばかりでなく、地域性を帯びたものである可能性も指摘しえた。地域文化を知る上で編組品は今後いっそう研究されるべきであろう。今後も本県編組品はもちろん、県外編組品の特徴を明らかにし、素材と技術からみた導かれる編組品が導く地域性について更に検討・解明すべく調査を進めていきたい。

本稿をまとめるにあたり、新野直吉氏、工藤員功氏からご教示をいただきました。また大友琴氏、桜田隆氏、佐々木滝美氏、佐藤賢一氏、土井良子氏、中川原信一氏、古川充氏、村上房子氏、山藤イマ氏(50音順)に調査の協力を頂きました。厚くお礼申し上げます。

(註1) 藁細工は編組品の範疇ではあるが、今回は取り上げない。藁は履き物、衣類、敷物など暮らしの様々な



岩手県鳥越の米揚げザル



宮城県岩出山の米揚げザル



福島県の米揚げザル

図21 東北地方にみられる米揚げザル



岩手県鳥越の米揚げザル



宮城県岩出山の米揚げザル



福島県の米揚げザル



富山県の米揚げザル



新潟県佐渡の米揚げザル



長野県の米揚げザル

図22 全国各地の米揚げザル

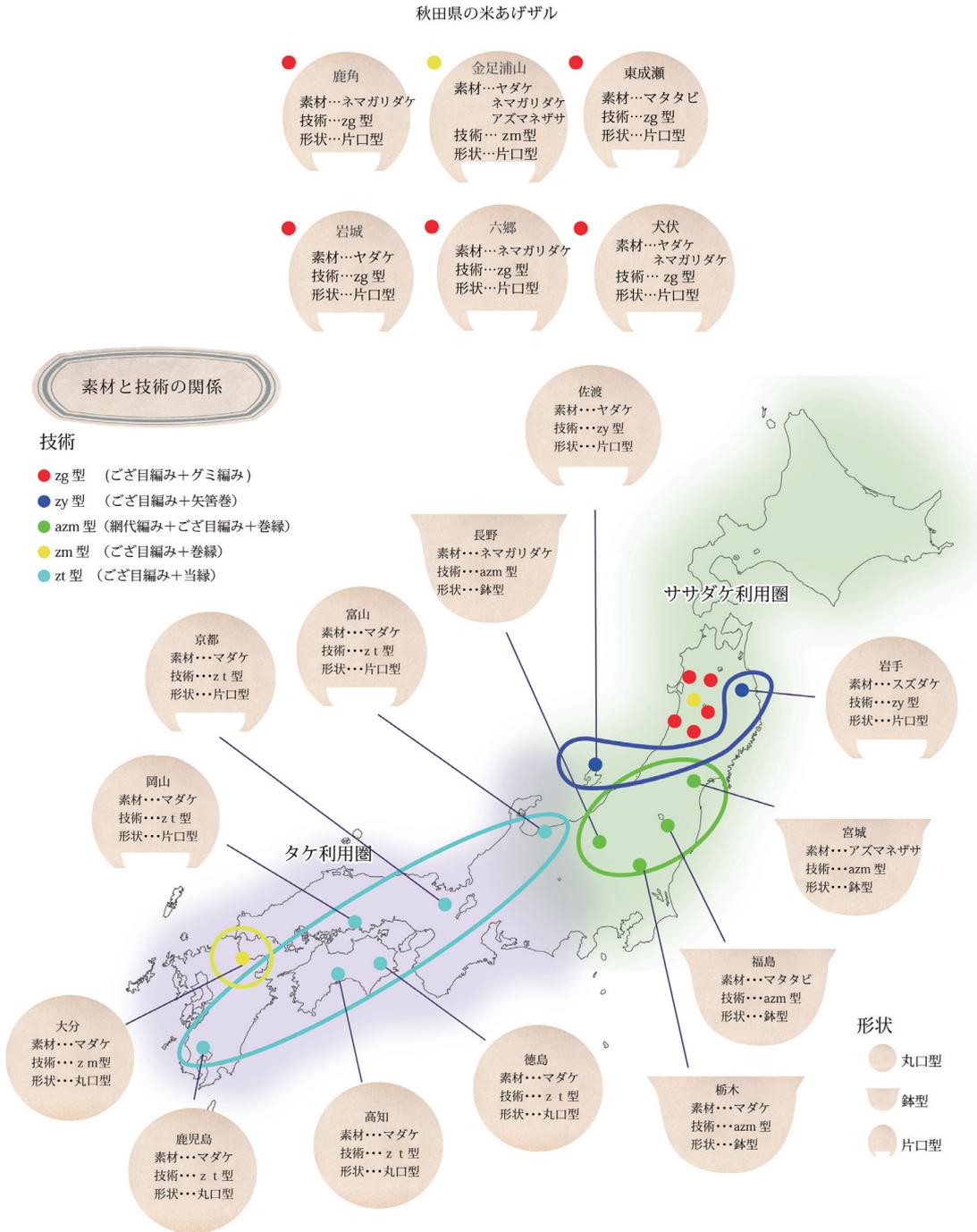


図39 素材と技術類型・形状からみた米揚げザルの分布

技法	
ゴザ目編み	z
網代編み	a
矢筈編み	y
巻縁	m
グミ編み	g
当縁	t

産地	中身	縁	分類型式	素材
岩手県鳥越のザル	z	y	zy型	スダケ
宮城県岩出山のザル	az	m	azm型	アズマネザサ
福島三島町のザル	az	m	azm型	マタタビ、クマヤナギ
新潟県佐渡のザル	z	y	zy型	ヤダケ
長野県戸隠のザル	az	m	azm型	ネマガリダケ
栃木県のザル	az	m	azm型	マダケ
富山県のザル	z	t	zt型	マダケ
京都府のザル	z	t	zt型	マダケ
岡山県のザル	z	t	zt型	マダケ
徳島県のザル	z	t	zt型	マダケ
高知県のザル	z	t	zt型	マダケ
大分県のザル	z	m	zm型	マダケ
鹿児島県のザル	z	t	zt型	モウソウダケ、マダケ

表3 秋田県外各地の米揚げザルの技術類型

場面で取り入れられてきた素材ではあるが、稲作文化を基盤とした同一の素材から多様な技術の展開を見せており、本稿で論ずる山野で得られる素材と技術の関係性を探る上では別の範疇であると考え、議論が複雑になることを避けるため、今回は除外している。

(註2) チシマザサは根元が大きく曲がっている形状をしておりで、通称ネマガリダケと呼ばれる。本県全域で分布が見られ(藤原1997)、タケノコは食用に、葉は食品の防腐用(鹿角市1990)として有用性の高い植物である。稈の直径は1~2cmほどで高さは最大3mまで達する。ササ類の中でももっとも剛壮(鈴木1978)である。

ヤダケの稈は高さ最大2~5m、直径5~15mmに達する(鈴木1978)。かつては弓矢の弓に使われたほど、真っ直ぐ長く成長するのが特徴である。本県では男鹿~岩城にかけての日本海沿岸部、秋田市金足浦山地域などに分布が見られる。

アズマネザサの稈は高さ最大3~4m、直径20mmに達する(鈴木1978)。選択されるのは1年生のものが多く、そのしなやかな特性を活かして縁巻などに利用されるケースが多い。

(註3) これは越後アングンの製作技術と酷似している。越後アングンは新潟県下に古くから伝わるカラムシや大麻などの植物繊維を素材とした布であり(東海大学校地内遺跡調査団2007)、縄文時代の編布との関連性も指摘されている。

(註4) 6点の米揚げザルの中で実見できたのは5点で、能代市犬伏のザルは現像資料がなかったために写真での確認となった。

(註5) 脱稿後、青森県岩木町においてネマガリダケで作られたzg型、片口型のザルがあることがわかった。岩木町でグミ編みの技法を使った編組品が製作されていたのかもしれない。しかし資料の由来の詳細が不明で、本県からの購入品である可能性もあるため、今後更に調査を進めていきたい。

【引用・参考文献】

秋田県1962『秋田県史 民俗工芸編』 768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—』秋田県文化財調査報告書第202集 366頁
秋田県教育委員会2007『あきたの工芸』 228頁
石井末太郎1913『鹿角郡案内』村木邦松 143頁
岩井宏實2011『民具学の基礎』慶友社 252頁

宇田哲雄・三田村佳子・宮本八恵子『日本の民俗11』2008吉川弘文館 289頁
鹿角市1990『花輪北地区の民俗』鹿角市 302頁
鹿角市1996『鹿角市史 第四巻』鹿角市 875頁
鹿角市1993『鹿角市史 第三巻(下)』鹿角市 714頁
菊池多賀夫2001『地形植生史』財団法人東京大学出版会 220頁
木崎和廣・鎌田幸男・稲雄次1992『写真資料 秋田の民俗』無明舎出版 170頁
北村四郎・村田源1979『原色日本植物図鑑・木本編II』保育社 170-171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
斉藤洋子2017「秋田県南部の編組品調査—横手市金沢・仙北郡六郷町東根の事例から—」『秋田県立博物館研究報告 第42号』秋田県立博物館 56-65頁
佐々木孝一郎1932『西目村の話前編』西目村役場 293頁
佐竹義輔・原寛・亘理俊次・富成忠夫1989『日本の野生植物 木本I』平凡社 321頁
佐藤庄五郎1974『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
塩野米松1999『手業に学べ 風の巻』小学館 285頁
鈴木貞雄1978『日本タケ科植物総目録』学習研究社 384頁
東海大学校地内遺跡調査団2007『第15回足下に眠る歴史展 編みと織りの考古学』 13頁
名久井文明2011『樹皮の文化史』吉川弘文館 250頁
能代市史編集委員1999『年報・能代市史研究 第六号』 118頁
野添憲治2009『聞き書き 知られざる東北の技』有限会社 荒蝦夷 243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 1167頁
宮本常一2005『民具学試論』未来社 362頁