

〈翻訳〉

ユンカー・フォン・ランゲック著
『瑞穂草，第二部，雑学の部』より
第二章 文房具

熊谷知実

1. 紙

1-1. 和紙とその歴史

古代から，日本人は筆記術に精通していた。日本人の筆記用具のことを〈文房具〉というが，彼らの文房具は時代が変わっても本質的に変わっていない。日本人は和紙を使用し，インクとペンの代わりに，中国人と同じ墨と筆を使用している。そして中国人と同じように，上から下に向かって縦書きに文字を書いたり，右から左に向かって横書きに文字を書いたりする。縦書きのために，紙にはよく約二センチ幅の縦の仕切り線が入れられているが，その縦線の間に日本人は文字を綴っていく。

1-2. 『延喜式』：最古の工芸品

〈紙^{かみ}〉が使用されていたことは，最古の時代から確認されている。歴史上初めて紙について言及されたのは，第三十三代〈帝〉の〈推古天皇〉（在位は西暦593-628年，皇紀1253-1288年）の時代，朝鮮半島に多数あった小王国のひとつ〈高麗^{こま}〉の仏僧〈曇徴^{どんちよう}〉⁽¹⁾が，紙の製造，墨，石臼の使用を日本に導入したという記述である。しかしその数百年以上前から，日本ですでに書物が知られていたことから，この記述は単に朝鮮半島からの紙の導入に限定されたものであろう。同様にして，墨とその製造方法も，西暦380年（皇紀1040年），第十六代〈帝〉の〈仁徳天皇〉（在位は西暦311-399年，

皇紀971-1059年)の時代、⁽²⁾〈時平^{しへい}〉という名の〈左大臣〉が編集した〈延喜式〉に記録されている。

和紙の存在は三世紀から確認できるが、その希少性から入念に管理されていたようである。和紙の繊維の繊細さは感嘆に値するもので、その製造法の高度な発展段階を証明している。

1 - 3. 和紙の製造に用いられる植物

現在は製造場所や色や用途に応じて、様々な銘柄の和紙が数百種類存在している。だがその原料は、極めて限定されている。カジノキ、⁽³⁾〈楮^{かうづ}〉(*Broussonetia papyrifera*), ⁽³⁾〈三^{みつ}楮^{また}〉(*Edgeworthia papyrifera*), ⁽⁴⁾〈雁皮^{がんぴ}〉(*Wikstroemia canescens* Endl.)の樹皮から和紙は製造されているのだが、このうち三楮と雁皮はジンチョウゲ科に属する植物である。この他に和紙の製造に用いられているのが、マメ科の⁽⁵⁾〈萩^{はぎ}〉(*Lespedeza cyrtobotria* Miq.), ニガキ科の⁽⁶⁾〈苦木^{にがき}〉(*Picrasma eulanthoides*), ⁽⁶⁾〈芝柳^{しばやなぎ}〉(*Salix japonica*), その他にも〈杉〉(*Cryptomeria japonica*), 〈檜〉(*Retinospora obtusa*), 〈竹〉(*Bambusa arundinacea* var.)といった様々な種類の針葉樹が用いられている。

1 - 4. 和紙の製造方法

上述の様々な植物を使用した和紙の製造方法は、すべて同じである。そこで私は、コウゾを用いた製造方法を取り上げることにしよう。コウゾは特に一般で使用されているからである。まずはその樹皮を洗浄し、乾燥させてから、丈夫な和紙の製造に用いられる色濃い上皮を刃物で削ぎおとして、仕込みにはいる。このようにして得た靱皮を何度も流水で洗い流し、こすって洗浄する。そのあと日光にさらし、蕎麦の木灰の灰汁で煮出して、ねばねばの樹脂を取り除く。こうすることで硬い繊維が簡単に除去されるので、そのあとは木槌で叩くことでかゆ状に変質させていく。それを水を張った手桶に入れて薄め、そこに米粉とアジサイ属の⁽⁷⁾〈糊の木〉(*Hydrangea paniculata*)の樹皮またはゼヒアオイ属の〈とろろ〉(*Hibiscus Manihot*,

(8)
Richard)の根をどろどろに煮出したミルク状の液体を加える。

和紙の形状は、製造目的のサイズの木枠に合わせて整えられる。その木枠の中には、絹糸で竹棒を結びあわせた可動式の簀が平行に置かれている。その型を用いて、職人は桶の紙糊をすくい、簀の上で揺らしながら均等に分散させて、篩のような隙間から余計な水分を流し落とすのである。こうして完成した全紙を型から外したあとは、他の和紙の上に重ねていく。重ねられた和紙の間には麦藁が二本ずつ挟んであり、それが紙同士の癒着を防ぐのである。和紙を十分な高さまで重ねあげたあとは、水分を完全に切り除くため、その上に重石を載せる。最後には乾燥させるために、和紙を一枚ずつ板の上に広げていく。

ミツマタは、最高品質の和紙をつくりだす。小雁皮(Wikstraemia canescens)から製造された和紙〈雁皮^{がんび}〉は、組織の精密さと強さにおいて卓越しており、虫に食われることはないという。

和紙の頑強さ、水で柔らかくなったり溶けたりすることがないその特性は、多様な目的への転用を可能としている。和紙は文具や書籍といった馴染みの目的以外にも利用することができる。たとえば窓ガラスの代わりに、和紙同様に湿気に強い米の接着剤〈糊〉で和紙を窓枠に貼りつけた〈障子^じ〉、引き戸の代わりに、木枠に丈夫な和紙の層を貼って〈唐紙^{からかみ}〉という壁紙で覆った〈襖^{ふすま} (9)〉、衝立の代わりに〈屏風^{びやうぶ}〉など、和紙には数えきれないほどの多様な使用方法がある。

1-5. 和紙の応用：油紙，一閑張，縮緬紙，壁紙，擬革紙

油ないしニスで加工することで、和紙は革のような表面に仕上がる。油ないしカキノキ科の未成熟の〈柿〉(Diospyros Kaki)のしぼり汁〈渋^{しぶ}〉をたっぷり染み込ませることで和紙は耐水性となり、ゴム製品の代わりとして雨具等に用いることもできる。とりわけ張り子の〈一閑張^{いつかんぱり}〉は、〈縮緬紙^{ちりめんがみ}〉や造花、〈紙縊^{こより}〉という紙紐、ロープや各種材料等、様々な用途で使用されている。

金銀織は、細長く切って金銀に色付けした紙紐で製造される。模様として平たく織りこんだり、絹糸に巻き付けて織物として使用するのである。

壁紙の場合は、和紙にニカワとミョウバンの混合液〈礬水^{どうき}〉を塗ってつやだしするか、あるいはニカワと貝殻の粉末の混合物を塗り、その上に色を被せて使用する。粉末状の雲母で装飾することもよくあるが、そうすることで銀の色持ちが継続し、変色を防ぐことができる。

革の模造品を製造するには、まずは丁寧に紙を漉いたあと、革の型が浮きでるように彫った板の上に硬い刷毛でそれを塗り付ける。その上に、油、ニス、または渋をたっぷりと染み込ませ、何度も色を重ねては、絵を描き、金箔を貼って、銀を被せていく。このようにして作られた擬革紙は耐久性が高く、あらゆる本革の用途で用いることができる。

1870年以降は、ヨーロッパから複数の製紙工場が、東京、横浜、神戸、京都近郊の〈梅田^{うめづ}〉に進出してきた。これらの工場は、ヨーロッパ言語を教える学校やその他の施設で紙の需要を満たしている。

2. 墨

〈墨^{すみ}〉の製造法は、四世紀後半に編纂された〈延喜式〉にすでに記録されている。その方法は今日まで本質的に変わらないままである。

2-1. 黒色染料の生産

墨の製造には、松煙ないし油煙⁽¹⁰⁾が用いられる。松煙は、この目的のために特別に煉瓦で組まれた三間から四間の四角い竈⁽¹¹⁾の石床で、樹脂たっぷりのトウヒを燃焼させることで得ることができる。竈の内部は隔壁で数区画に分けられているが、そこに松煙が付着して、新しく丈夫な墨がたえずはりつけられる。薄い層ができるとただちにこすり落とされて、墨の製造に使用される。

油煙を得るには、五十枚から百枚の平皿を炉床に並べて、胡麻(Sesamum

orientale)から抽出した〈胡麻^{こま}〉油か菜種油を注ぎ，そこに灯心をひたして燃焼させる。胡麻油のほうが，より良質の染料をもたらしてくれる。この燃えるランプ皿は，先端に小さな開口部がある円錐状のカバーで覆われている。ここに作られる墨を，絶え間なく集め続けなくてはいけない。そうしなければ，分厚くなって使用できなくなるからである。

2－2．墨の製造方法

この二種の方法で製造された黒色染料は，水分の吸収が極めて困難である。そのため結合剤として温かい膠溶液(水一升に膠一斤を煮出したもの⁽¹²⁾)を加えて，作業中にかゆ状の黒色染料が冷めて凝固しないように，弱火の石炭の上で入念に混ぜながら捏ね続ける。そうすることで，黒色染料が均一に混ざるのである。こうして作り上げた分厚い塊を，製造目的のサイズの縦長の分解可能な墨型に塗りこむ。それを板で覆って，重石を載せるなどして，適度の圧力を加える。その型は同時に，製造業者と製造場所の漢字名と多種多様な名言を，その墨に刻印してくれる。凝固した墨を慎重に型から取り外したあと，最初に濡れた灰の中に四時間，次に湿った灰の中に二十四時間，最後に乾いた灰の中に三日間，墨を寝かせておく。最終的に冷水で洗い流してから，その墨を研磨する。そのあとに金箔をかぶせるか，色付けして，浮き彫り装飾を施す。墨は古ければ古いほど，高く評価される。混ぜ合わせた膠の粘度はすでになく，墨を磨ると簡単に液体へとかわっていく。

中世においては，行政や官吏が使用する墨はすべて公文書管理機関の〈図書寮^{としりょう}〉で製造されていた。最高品質の墨は，〈近江^{たけさ}〉国の〈武佐〉墨，〈丹波〉国の〈柏原^{かいばら}〉墨，〈山城〉国の〈太平墨^{たいへいぶく}〉である。油煙墨は奈良で最初に製造されたが，今なおこの町の重要産業のひとつである。

2－3．硯

墨は，〈硯〉という鉢に水を入れて磨って使用する。硯の底の半分は斜

めになっていて、水平面で溶かれたインクがくぼみへと流れこんでいく。
この鉢の大部分は色の濃い粘板岩で製造されているが、〈甲斐〉国の〈富
士川^{じかわ}〉の西の支流〈早川^{はやがわ}〉地域にある〈雨畑村^{あまばたむら}〉で碎石されることから、
〈雨畑石^{あまばたいし}〉と呼ばれている。

注釈：日本の容量単位とその歴史

液体と穀物の計量単位には、〈マス〉ないし〈ショウ〉が用いられているが、液体用の升は〈水升^{みずます}〉、穀物用の升は〈石升^{こくます}〉と呼ばれている。両者とも木製で、その多くが針葉樹の〈檜〉(Chamaecyparis obtusa)で作られ、同じ容積の四角形をしている。両者の相違点は、石升には鉄製の縁取りがあり、目盛の役割を果たす鉄製の四角い仕切りが備え付けられていることである。この仕切りは〈水升〉にはない。日本の他のあらゆる計量単位と同じように、升もまた十進法で分類されている。最上位の升単位は〈石^{いし}〉で173.8キロ。これは十〈斗^と〉にあたり、一〈斗〉は17.38キロ。これは十〈升^{しょう}〉にあたり、一〈升〉は1.738キロ。これは十〈合^{ごう}〉にあたり、一〈合〉は173.8グラム。これは十〈尺^{しゃく}〉にあたり、一〈尺〉は17.38グラム。これは十〈抄^{さう}〉にあたり、一〈抄〉は1.738グラム。これは十〈撮^{さつ}〉にあたり、一〈撮〉は0.1738グラム。これは十〈圭^{けい}〉にあたり、一〈圭〉(毛一本⁽¹³⁾)は0.0174グラム。

この他に用いられている容積単位は五〈合^{ごう}〉で、869グラム。藁で編まれた袋の〈俵^{ひょう}〉は二分の一〈石^{いし}〉で86.9グラムだが、このような状態で貯蔵されている米だけに限定される単位である。寓意や美術において、米一〈俵〉は富の象徴としてみなされている。

質量や重量の話で有名なのは、和銅という年号をもつ六世紀、第四十三代〈帝〉の〈元明^{げんめい}〉天皇の統治時代の西暦713年(皇紀1373年)に、質量や重量が取り決められて導入されたということである。しかしこの時代、日本と中国の関係はすでにきわめて多岐にわたっていたことから、このシステムは中国のシステムに倣って作られたものと推測される。京都に都がおか

れる前に日本の首都だった〈大和〉国の⁽¹⁴⁾〈奈良〉の〈東大寺〉には、この時代の象牙製の升がまだ保管されているが、この升は当時使われていた升や後世に使用されている升よりも小さく見える。〈明治〉という〈年号〉の第八年目の第八の月(1875年8月)に公布された通達では、政府によって法的に定められていない質量と重量の使用がすべて禁止されている。

3. 筆

3-1. 筆とその製造

〈筆〉は、通常はウサギやアナグマの毛から製造されている。まずは、職人が米糠の灰を用いて両手でこすり、毛の脂肪分を除去する。それから真鍮製の櫛で整えて、長さに応じて分け、連ねて束にした状態で、〈布海^{ふの}苔〉(Gloiopeltis intricata, Agardh)または〈ツノマタ〉(Gymnogongrus pinnulata, Martin)のいずれかの海藻のゼラチンを塗り付ける。

乾燥したら、おさまりきれない毛を小刀で除去する。それから適切な幅の毛束を選別し、尖った円錐状になるように巻いて、筆の内部を形成する。これにさらに薄い束を巻きつけることで、穂首が絶妙に尖り、筆にふさわしい形状が完成する。筆は重ねあわせた円錐形の紙にはめこまれることもよくある。日常使用の筆は、単に毛の状態だけで作られている。最後に、職人は筆を糸でしっかりと結び、前述のゼラチンをつけて空洞の竹製の柄に張り付ける。最後の仕上げに不揃いの毛をすきとり、転がして筆の形を整える。

3-2. 筆記用具：硯箱とその内容

墨、硯、筆は、〈硯箱^{すずりばこ}〉という木箱に収納されるが、そこには磨って湿ったままの墨を乾かすためのブロンズ製または石製の渡り板^{ぼくだい}〈墨台〉、そして小さな水入れの金属容器⁽¹⁶⁾〈水入れ〉が納められている。多くの場合、この箱には小さな第二の硯鉢も⁽¹⁶⁾〈辰砂^{しんしゃ}〉用として入っているが、それは朱

墨の代わりとして、または朱印を押すために使用されている。さらにオブラート剤の代わりとして、〈米糊〉に用いるための陶器製小鉢も入っている。〈印〉は通常は象牙製で、漢字の名前が彫られている。

このような〈硯箱〉が、日本人の筆記用具なのである。

3-3. 携帯筆記用具、大工用の墨縄と筆

男性の多くは、小さな金属製の筆記用具〈^{やたて}矢立〉を習慣として持ち歩いている。その中には筆と湿った墨を浸みこませた綿布が入っている。

建具屋や大工は、図面を書くために墨で黒く染めた紐〈^{すみなわ}墨縄〉を使用しているが、それは糸巻に巻かれている。さらに先端を黒く染めた棒〈墨差し〉もまた線を引くのに持ち合わせている。

訳者注

- (1) 『日本書紀』によると、曇徴(生没年不詳)は、推古十八年(西暦610年)三月に渡来して、日本に絵具や紙墨、碾礫の製造技術を伝えたという。
- (2) 〈しへい〉とあるが、この左大臣は藤原時平(871-909)を指していると思われる。
- (3) コウゾはヒメコウゾとカジノキの雑種のクワ科の植物。厳密にはカジノキとは異なる。古代より各地方に異なった呼び名があり、混同や混乱が多い。江戸時代に来日したシーボルトも、ヒメコウゾとカジノキを混同して報告している。
- (4) 「〈雁皮〉はガチョウの水かきを意味する」とユンカーの注にあるが、その名の由来については、^{かにひ}斐または^{かみひ}紙斐が転化した説をはじめ、諸説伝えられている。
- (5) 学名は丸葉萩を指している。
- (6) 日本のニガキはニガキ科ニガキ属、学名は *Picrasma quassioides*。
- (7) 学名は^{のりうつぎ}糊空木を指している。和紙を漉く際に、その樹液が使われたことから命名された。
- (8) 学名はトロロアオイを指している。根部から抽出される「ねり(糊)」という粘液は、紙漉きの添加剤として使用された。
- (9) 「住宅の内部は、溝に沿って動く衝立〈襖〉によって、複数の部屋に分かれている。窓に相当する〈障子〉もまた、溝に沿って動く」(ユンカーの注)
- (10) 「松煙墨」とは松の木を燃焼させてできた煤で作られる墨。「油煙墨」とは

菜種油などに灯心をともしてできた煤で作られる墨。

- (11) 「間とは1.86メートルまたは六尺のこと。尺は31センチに相当する」(ユンカーの注)
- (12) 「升とは日本の量り売り単位で，1738グラムである。斤は中国の分量。西洋人にはカティと呼ばれていて，520グラムである」(ユンカーの注)
- (13) 「圭」と「毛」の漢字を混同しているか。
- (14) 「日本人の祭りという章の，大日本，大仏という項目を参照のこと」(ユンカーの注)
- (15) ニホンアナグマはイタチ科アナグマ属で，古来よりタヌキ，ハクビシンとともにムジナと呼ばれる。
- (16) 「細く短い筒を用いて，水を容器から硯石の上に滴らせる」(ユンカーの注)