

新規参入者による青花紙の生産実践

——染織工芸の原材料をめぐって——

落合 雪野*
宇野 薫**

KEYWORD 伝統工芸、工芸素材、染織文化、染料植物、無形文化財

1. はじめに

日本各地で継承される地域文化のひとつに、染織品や木工品、漆器、和紙などの伝統工芸がある。伝統工芸品の製作には、手わざを持った人の存在とともに多種類の原材料や用具が不可欠である（日本工芸会近畿支部編2001）。だが、近年の急激な社会構造の変化によって原材料や用具の入手が困難になり、伝統工芸の維持や継承が危ぶまれる事例が報告されている（未来工学研究所2020）。

本稿で取り上げる青花紙は、染織分野の伝統工芸である手描き友禅や絞染の製作に使用されてきた工芸素材である。青花紙は、栽培植物で染料植物のアオバナ（*Commelina communis* L. var. *hortensis* Makino）を栽培し、その花卉に含まれる青色色素コンメリニン¹を和紙にしみ込ませ、乾燥させて作られる（阪本・落合1998）。アオバナの青色色素を用いて生地に描いた線は、生地を水にさらすか、生地に霧を吹けば痕跡を残さずきれいに消える性質を持つため、青花紙が手描き友禅や絞染の下絵用染料として用いられてきたのである。青花紙の生産は、江戸時代前期以降、現在の滋賀県草津市とその周辺の地域で続けられてきたが、近年その生産者の数が著しく減少している。

このような状況のもと、本稿の筆者2名は2022年に青花紙の生産に初めて取り組み、結果的に製品を出荷することができた。本稿の目的は、新規参入者による青花紙生産の事例としてこの実践を位置づけ、そのプロセスについて記録するとともに、地域で青花紙の生産を続けるための要件を検討することにある。

以下第1節では青花紙の生産、流通、利用のあり方とその変遷について、第2節では実践者と実践の背景についてそれぞれ紹介する。第3節と第4節では、青花紙の生産の実態を、作業の手順にそって記録していく。最後に第5節では、青花紙の生産に関する設定について検討し、生産の継承や無形文化財としての保存に向けてひとつの方向を提示したい。

2. 生産、流通、利用とその変遷

まず、青花紙の生産、流通、利用のあり方と生産状況の変遷について、概要を述べる。

青花紙は、17世紀中頃に近江国の特産品として記録されて以降、現在の滋賀県草津市から栗

*龍谷大学農学部食料農業システム学科 **きもの着付け師

東市、大津市などの一帯で生産されてきた。その特徴は、地域の農家がアオバナの栽培から青花紙の加工までの一連のプロセスを各戸で担ってきたこと、青花紙生産が農家の副業のひとつとして位置づけられてきたこと、青花紙の加工作業には特殊な技術が必要であり、この技術を身につけた女性によって加工の実務がおこなわれてきたことにある（阪本・落合1998、大西2016）。

青花紙の流通では、青花紙の生産地に居住する仲買人が生産者と利用者をつなぐ働きをしてきた。生産や取引にあたって青花紙を数える時には、青花紙96枚をひとつの単位とする「束（そく）」が使われる。仲買人は毎年、1月か2月頃に農家に束数を指定して生産を依頼し、その数に見合った材料の和紙を提供する。これを受けて、農家はその年のアオバナの栽培を開始し、青花紙を生産する。やがて8月頃、仲買人は農家から完成した青花紙を買い上げ、すぐに京都市や金沢市などの得意先の小売店や工房などに卸す。青花紙を下絵用染料として用いる場合は1年以内に使い切るのが原則であり、それぞれの小売店や工房では年間に必要な青花紙の束数や枚数を予測する。仲買人はその数を確認し、得意先全体をとりまとめて翌年の需要総数を決定、最終的に各農家に生産を割りふる。青花紙の安定した生産と利用は、このような農家、仲買人、小売店、利用者のネットワークによって支えられてきたのである（阪本・落合1998、大西2017）。

青花紙の利用では、まず染織文化について手描き友禅や絞染の作家や職人が、きものの着尺や帯地、帯揚げなどを製作する際に青花紙を用いてきた。青花紙は下絵用染料であるため、完成した製品に青色はいっさい残らない。だが実際には、デザインや模様を表現する際の基礎となる重要な役割を担っている。近年では化学合成品の「化学青花」が開発され、安価で取り扱いやすいことから出回るようになったが、京都市や金沢市などで活動する作家や職人の中には、植物色素ならではの特徴を重視して、青花紙を使い続けている人びとがいる。さらに歴史をたどってみると、明治期までは菓子の着色料として、江戸末期までは浮世絵錦絵の彩色用絵具として、それぞれ青花紙が用いられてきた。つまり、食文化や美術の分野でも、青花紙が植物染料として利用されてきたのである（落合2016a、落合2019）。

最後に青花紙の生産数の変遷についてしてみると、幕末から明治にかけては、ひとつの集落で150束から1555束が記録されている。大正末期から昭和12年頃までは、年間3000束から5000束程度にまでが増加し、生産のピークを迎えた（阪本・落合1998）。その後、生産数は下降していき、栗東市では昭和40年代に生産が途絶えた（大西2017）。いっぽう草津市では、1997年には農家8戸が約40束を生産していたが（阪本・落合1998）、2015年には農家は3戸、生産数は約5束にまで減少した（落合2016b）。2023年6月現在、農家は2戸となっている。

このような危機的な事態に際して、2017年、地元自治体である草津市が地域おこしの団体である「草津あおばな会」の中に「青花紙保存部会」を設立し、青花紙製造を無形文化財として保存継承するための活動を開始した。ついで2018年から2020年にかけて草津市教育委員会と草津市立草津宿街道交流館が「あおばな紙担い手セミナー」を実施し、青花紙に関する学習会を実施したり、ボランティアを募って生産者の育成を試みたりした。さらに2021年、「草津青花紙製造技術保存会」が発足し、生産継続への取り組みが続けられている。

3. 実践者と実践の背景

2022年に青花紙の生産実践にあたった筆者2名と、その背景について説明する。

落合雪野は龍谷大学農学部教員で、民族植物学を専門分野とする研究者である。1995年に共同研究者の阪本寧男京都大学名誉教授とともにアオバナと青花紙に関する調査研究を開始し、2000年代からは単独で継続している。この研究の成果を、著書や論文（阪本・落合1998、落合2012、落合2019など）として出版するほか、大学で学生向けに講義をしたり、きもの雑誌への寄稿（落合2014）や取材協力（田中2017）、講演会などの機会を通じて一般社会に公開したりしてきた。落合の研究の特徴は、青花紙生産農家での参与観察にあり、とくに龍谷大学農学部着任後の2015年から2019年までは青花紙の加工技術の習得に取り組んできた。

いっぽう宇野薫は、15年間の職業経験を有するきもの着付け師である。とくに婚礼衣装や礼装の着付けを担当することが多く、手描き友禅などの高級なきものの取り扱いや着装技術への造詣が深い。このことから青花紙の原材料としての重要性を認識していた。さらに、草津市で農業を営んできた婚家では、過去に青花紙を生産していた時期があった。親族の記憶によれば、夫の母（昭和4年生）は昭和24年に結婚したのち、夫の祖母（明治32年生）からアオバナ栽培の手順や青花紙の加工技術を習い、生産を継承した。その活動は昭和40年に彼女が外に働きに出るまで続いたという。

落合と宇野は、立場やいきさつは異なるものの、共通して青花紙生産に関心を持ち、草津市の青花紙生産農家で作業を手伝ったり、あおばな紙担い手セミナーや草津青花紙製造技術保存会に参加したりしていた。この流れのもと、2022年に協働して青花紙の生産を試みることにした。役割分担については、宇野はアオバナの栽培と青花紙の加工を担当した。落合は青花紙加工の開始や仕上げを中心に技術的なアドバイスをするとともに、加工をサポートした。実践期間中、それぞれの本業と並行させながら、作業を進めていった。

なお青花紙の生産には、アオバナの種子と材料の和紙が必要である。アオバナの種子は草津市で青花紙生産を継承してきた農家から、和紙は草津青花紙製造技術保存会を通じて半束分48枚を、それぞれ譲り受けることができた。ここに記して感謝の意を示す。

4. アオバナの栽培

2022年2月から9月にかけて、青花紙の原料植物であるアオバナの栽培に取り組んだ。その作業の実態を以下に記録する。

（1）種子の入手、場所の設定

アオバナの種子は、草津市の青花紙生産農家Aで継承されてきたアオバナに由来するものを用いた。具体的には、2018年に宇野が農家Aから苗10株を譲り受けたのち、2019年、2020年、2021年と滋賀県草津市内の自宅で栽培を続け、2021年9月に採種したものである。

アオバナの栽培は、宇野の自宅の庭でおこなった。宇野宅は住宅地の一角にあり、周囲を民家や水田に囲まれた立地である。庭を選んだ理由は、生育中のアオバナに目が行き届きやすい

こと、水道水をホースで引くことで容易に水やりができること、花卉の収穫がしやすいことなどにあった。

アオバナの栽培について、苗の譲渡を受けた農家Aでは、次の手順で作業がおこなわれてきた。つまり、播種、木箱内での育苗、ビニールトンネル内への移植（仮植え）、畑への定植、植物体の育成、倒伏防止の支柱立てと紐張り、花卉の収穫、採種である（阪本・落合1998）。本実践ではこの農家の手順にならい、表1に示したように、2022年2月23日の芽出しから9月4日の採種までの作業を実施した。

表1 アオバナの栽培作業

月日	作業内容
2月23日	芽出し
3月15日	ビニールポット120個に播種
3月29日	カッテバエ10個体を植木鉢に移植
3月30日	ビニールポット70個に播種
3月31日	カッテバエ12本を植木鉢に移植
4月16日	畑での土づくり開始
4月22日	畑での土づくり終了
4月25日	カッテバエ10本を植木鉢に移植
4月26日	畑での畝立て
4月27日	カッテバエ10本をプランターに、20本を植木鉢に定植
5月 2日	畑Aに苗48本を定植
5月 7日	畑Bに苗42本を定植
5月17日	畑Aに追肥
5月23日	畑Cに苗40本を定植
6月 3日	畑Dに苗10本、畑Eに苗15本を定植
6月 4日	畑Eに苗10本を定植
6月 6日	畑AとBで強雨のため倒れた苗を補強
6月 7日	畑AとBに追肥
6月14日	畑Aで支柱立てと紐張り
6月20日	畑Bで支柱立てと紐張り
6月21日	畑Cで支柱立てと紐張り
6月23日	畑Aで開花が始まる
6月25日	プランターのカッテバエ個体で開花が始まる
6月29日	植木鉢のカッテバエ個体で開花が始まる
7月 1日	花卉の収穫開始
7月23日	畑Aに追肥
8月10日	花卉の収穫終了
8月26日	種取用個体にネットを被せる
9月 4日	種取用個体の刈り取り、乾燥

農家Aでの栽培手順と本実践とを比較すると、1）ビニール製のポットを使って苗を育てる、2）プラスチック製ネットを使って採種する（農家Aではいずれも使用しない）、3）苗の畑への定植を5月上旬、5月下旬、6月上旬の3回に分けておこなう（農家Aでは通常1日程度でまとめておこなう）といった点が異なる。1）と2）については手間を省こうとしたもの、3）については定植時期のずれによる生育や開花状況の違いを試したものであった。

（2）播種と定植

2022年2月23日、ネットに入れたアオバナの種子を土の中に埋めるという方法で芽出しをした。3月15日と30日の2回に分けて、芽が動き始めた種子をビニール製ポット合計190個に播き、苗を育て始めた。

苗が育つ間に定植する畑を準備した。宇野宅の母屋と倉庫の周りの5ヶ所を畑A、B、C、D、Eに設定した。4月16日と22日、畑の土壌をそれぞれ耕起したのち、水田土壌に牛糞、燐炭、石灰、バーク堆肥、籾殻を混ぜたものを入れた。4月26日、それぞれの畑に畝を立てた。

5月2日から6月4日までの間の6回に分けて、5ヶ所の畑の畝にアオバナの苗を50cmほどの間隔を空けて定植した。畑の広さに応じて調節した結果、定植した苗の本数は畑Aで48本、Bで42本、Cで40本、Dで20本、Eで15本、畑全体では165本となった。定植した苗がハトなどに踏まれて折られたことがあったが、その場合は予備の苗を植え直した。

いっぽうで、3月下旬に宇野宅の庭には前年に栽培したアオバナからこぼれ落ちた種子が発芽していた。草津市の青花紙生産農家では、苗として育てたアオバナと区別して、このような個体を「カッテバエ」と呼び、畑に定植したり、花卉を収穫したりする習慣があった（阪本・落合1998）。本実践でも、このカッテバエのアオバナを育てることにした。

3月29日、3月31日、4月25日の3回に分けて、合計32本のカッテバエをいったん植木鉢1個に1本ずつ移植した。4月27日、32本中30本をプランター10個と植木鉢20個にそれぞれ1本ずつ移し替えて定植とし、宇野宅の玄関付近や壁際に配置した。プランターと植木鉢に入れた土は、畑と同様、水田土壌に牛糞、燐炭、石灰、バーク堆肥、籾殻を混ぜたものであった。プランターの大きさ（縦×横×深さ）と数は、69×30×18cmが8個、63×24×17cmが2個であった。植木鉢の大きさ（直径×深さ）と数は、35×32cmが2個、31×34cmが1個、29×27cmが3個、27×15cmが14個であった。プランターや植木鉢は宇野宅で保管してあったものを活用したため、大きさや個数にばらつきがあった。

ここまでをまとめると、2022年に栽培したアオバナの総数は、種子から育苗したもの165本とカッテバエ由来の30本の合計195本となった。5カ所の畑、プランター、植木鉢に植えたアオバナの生育環境を比べてみると、太陽光のあたり方、建物の影への入り方、土壌水分などの条件が異なる。これは、あえて同一ではない条件で栽培することで、開花の時期や一日の中での開花の時間をなるべく分散させること、そして結果的に、花卉を収穫する期間や時間の幅をより広げることを目指したものであった。

（3）植物体の生育と開花

定植後のアオバナは、畑、プランター、植木鉢のいずれでもおおむね順調に生育し、分枝を繰り返して草丈を伸ばしていった。6月中旬、倒伏防止の作業をおこなった。金属製の支柱（長さ120cm）100本と麻紐を用意し、6月14日、20日、21日にそれぞれ畑A、B、Cで個体の周囲に支柱を立て、その間に麻紐を張った（図1）。また、5月17日と6月7日、畑Aと畑Bに油粕、化成肥料8-8-8、培養土を追加した。



図1 畑Aで生育するアオバナ

6月23日、畑Aで最初のアオバナの開花を確認した。その5日後までに畑Bと畑Cでも開花が認められた（図2）。畑A、B、Cは5月中に定植をした畑である。いっぽう、6月上旬に遅れて定植した畑Dと畑Eでは、7月中旬になってからアオバナが開花した。つまり、定植を遅らせると、開花時期もずれ込むことが確認できた。さらに開花時の草丈を比較すると、畑Aの個体が約120cm、畑Cの個体が約70cm、畑DとFの個体が約30cmであった。草丈の高さ、個体の根の張り具合、茎の太さ、分枝の出方などの点で、畑Aの個体の生育状態がもっともよかった。また花の状態を比較すると、畑Aの個体に比べて、畑DとFの個体では花弁が小さい、花弁の色が薄いなどの特徴が観察された。



図2 アオバナの開花

カッテバエ由来のアオバナの開花については、プランターに植えた個体では6月25日に、植木鉢に植えた個体では6月29日にそれぞれ開花が始まった（図3）。畑A、B、Cに植えた種子由来の個体と比べて、開花や生育の状況に大きな違いは見られなかった。



図3 植木鉢で生育するアオバナ

（4）花弁の収穫

7月1日、花弁の収穫を開始した。畑、プランター、植木鉢で生育してきたアオバナでまとまった数の花が咲くようになったことを見計らって着手したものである。花弁の収穫を終えた日は8月10日で、収穫作業ののべ日数は40日となった。収穫期間のうち、7月14日から26日までは咲く花の数が多く、効率的に花弁を収穫することができた。7月13日以前や、7月27日以後の期間は、比較的咲く数が少なく、花を探して畑や植木鉢、プランターを歩き回る必要があった。

収穫作業は、その日に咲いた花を手で摘み取り、小型の籠に集めていくという方法でおこなった。この時、なるべく多くの花を摘み取るため、まとまった時間が取れる日には、集中して作業をした。また、一日のうちで手の空いた時間があれば、少しずつでも収穫した。さらに、雨天の場合も、豪雨でなければ収穫を続けた。

表2には、収穫した日ごとの作業の開始時刻と終了時刻、作業時間、収穫した花弁の重量（g）を示した。日によって、開始時刻から終了時刻まで間断なく収穫し続けていた場合と、降雨や

休憩などのために収穫を中断した場合とがある。収穫の時間帯は朝6時頃から正午頃までを基本としたが、早かった場合には5時30分に開始し、もっとも遅かった場合には13時30分に終了した。この間の最短30分から最長4時間までを収穫にあてていた。開始時刻、終了時刻、作業時間にはばらつきがあるが、これは、本業や家事と並行して作業していたこと、7月23日以降は青花紙への加工作業にも時間を使っていたことによる。

表2 アオバナ花卉の収穫作業

月日	開始時刻	終了時刻	作業時間(分)	収穫量(g)	月日	開始時刻	終了時刻	作業時間(分)	収穫量(g)
7月1日	nd	nd	nd	23	7月23日	nd	nd	nd	100
7月2日	nd	nd	nd	30	7月24日	6:00	7:30	90	200
7月3日	nd	nd	nd	50	7月25日	6:00	10:30	270	565
7月4日	nd	nd	nd	78	7月26日	12:30	13:30	90	120
7月5日	nd	nd	nd	148	7月27日	7:20	10:50	210	430
7月6日	nd	nd	60	120	7月29日	10:15	12:00	105	250
7月7日	5:40	11:30	50	277	7月30日	7:00	9:00	120	265
7月8日	5:30	13:15	175	270	7月31日	5:00	6:30	90	197
7月9日	6:30	8:30	120	230	8月1日	7:20	10:10	170	275
7月10日	6:30	10:15	225	500	8月2日	5:30	8:00	150	190
7月11日	5:30	6:30	60	130	8月4日	6:00	12:00	360	350
7月12日	7:00	12:00	300	1170	8月5日	nd	nd	nd	130
7月13日	6:15	7:15	60	160	8月6日	7:15	9:30	120	270
7月14日	6:10	7:30	80	210	8月7日	nd	nd	180	270
7月15日	6:30	11:00	270	740	8月9日	6:00	11:00	300	300
7月18日	8:30	13:00	270	700	8月10日	6:30	11:00	270	300
7月19日	8:30	10:30	105	315	8月11日	nd	nd	nd	100
7月20日	6:30	7:40	70	190	8月12日	nd	nd	nd	110
7月21日	6:00	11:30	330	570	8月15日	nd	nd	150	165
7月22日	nd	nd	50	140	8月20日	nd	nd	40	60

ndはデータがないことを示す

花卉の収穫後は、直ちに青花紙の加工作業に移るが、これについては第4節で述べる。

(5) 採種

アオバナ栽培の最後の作業は、次年度の栽培のための採種である。8月10日に花卉の収穫を終えた後、アオバナを畑にそのまま置いておき、種子の成熟を待った。8月26日、畑の中で花卉の大きさや色の濃さが良好であった個体を対象に、植物体の上部をくるむようにネット10枚を被せた。9月4日、種子が十分に成熟したことを見計らってネットごと個体を刈り取った。この後、ネットを日陰に干して、種子を乾燥させた。また、他の個体を片付けた。

5. 青花紙の加工

7月23日から8月23日までの16日間、青花紙の加工に取り組んだ。これは、アオバナの花卉から青色色素の液体「シル」をつくったのち、和紙にしみ込ませる作業と、和紙をござの上に干して乾燥させる作業を繰り返すものである。

(1) 道具と加工場所

青花紙の加工のために準備した道具は、篩2個、陶器製の鉢、ペットボトル、軽量カップ、

脚の短い木製の机、刷毛、陶器製の深皿、ホウロウ製のバット、台秤1個、ござ2枚、竹竿6本、風除け用の戸板と布団干しであった。このうち机と陶器製の鉢については、昭和40年頃まで宇野の夫の母が使用し、保管してあったものを用いた。刷毛については、新たに購入した。それ以外のものは、もともと宇野宅にあったものを使用したり、金物店やホームセンターなどで購入したりした。

青花紙の加工場所には、宇野宅の玄関内側の三和土と玄関外側の軒先を使用した。玄関内側の三和土には木製の机を置き、その上で和紙に青色色素の液体「シル」をしみ込ませた。これにより、シルや濡れた和紙に埃が付着したり、和紙が風で飛ばされたりするのを避けた。また、玄関外側の軒先にござを広げ、シルをしみ込ませた和紙を並べて乾燥させた。さらに、玄関の引き戸から軒先を見通し、乾燥中の和紙の状態を頻繁に確認した。

青花紙の加工作業は、7月から8月の暑い時期に実行する必要がある。このため、熱中症対策をして、適度の休憩をとりながら作業を進めた。なるべく涼しい環境で体力的に無理のないように作業をするという意味で、玄関付近での作業は効果的であった。

(2) シルの準備と保存

草津市の青花紙生産農家では、花卉の収穫後の作業がつぎの手順で進められる。まず花卉を「トオシ」と呼ばれる目の粗い篩にかけて、雄蕊や雌蕊、葉の破片などを除く。つぎに花卉を容器にに入れて揉んだのち、目の細かい布で濾して、青色色素の液体「シル」をつくる。そしてただちに青花紙の加工を開始する（阪本・落合1998）。本実践でも基本的にはこの手順で花卉収穫後の作業をしたが、時間の都合上、トオシにかけた花卉をそのまま状態で冷凍して保存しておく、あるいは、花卉を陶器製の鉢の中で揉み（図4）、布で濾してシルの状態（図5）にしてから、ペットボトルに入れて冷凍または冷蔵して保存しておくという方法をとった日があった。



図4 収穫した花卉を揉む



図5 花卉の青色色素の液体「シル」

具体的には、青花紙の加工を始める前の7月1日から7月22日までは花卉の状態で冷凍保存し、その後必要に応じて解凍してシルをつくった。また、青花紙の加工が始まった7月23日以降は、その日に使い切れなかったシルを冷凍あるいは冷蔵して保存し、翌日以降に収穫日の早いものから順次、加工にまわした。

(3) 和紙にしみ込ませる

草津市の青花紙生産農家では、シルを和紙にしみ込ませる作業を、「ナガス」、「ツケル」、「ネカス」の3段階に分けておこなう（阪本・落合1998）。本実践でも、この方法で青花紙の加工に取り組んだ。7月23日から8月23日までの作業の経過を表3にまとめた。

表3 青花紙の加工作業

月日	内容	開始時刻	終了時刻	乾燥回数	シル使用量(cc)	追加重量(g)	総重量(g)
7月23日	ナガス	8:30	15:00	4	1400	35	85
7月24日	ツケル	13:10	16:30	5	1000	20	105
7月25日	ツケル	11:00	16:30	12	700	20	125
7月26日	ツケル	13:30	15:35	12	400	5	130
7月27日	ツケル	11:30	12:50	5	200	5	135
7月29日	ツケル	12:00	15:30	11	500	18	153
8月1日	ツケル、ナカネカシ	11:25	16:30	19	450	7	160
8月2日	ツケル	12:15	15:25	12	300	8	168
8月3日	ツケル	14:00	15:00	4	100	2	170
8月5日	ツケル	13:00	15:00	5	100	6	176
8月6日	ツケル	10:00	13:00	10	250	10	186
8月7日	ツケル	12:00	16:00	9	250	2	188
8月8日	ツケル	11:20	14:10	12	230	2	190
8月9日	ツケル	11:00	15:50	23	500	9	199
8月10日	ツケル	12:30	14:30	5	100	4	203
8月23日	ネカス	11:30	14:00	2	100	2	205
合 計				150	6580	155	

1) 第1段階「ナガス」

7月23日、ナガス作業を行なった。まず、半束分48枚の和紙を4枚ずつ12組に分け、その間に楊枝を入れながら机の上に重ねた。つぎに、重ねた和紙の上から、容器に入れたシルをまんべんなく流しこんだ。その後、机ごと和紙を玄関外側に運び出し、ゴザの上に、和紙4枚1組をならべ、日光にあてて乾燥させた（図6）。8時30分から15時までの間に、この作業を4回繰り返した。その結果、シルがしみ込んだ和紙4枚がたがいに密着して、1組ずつにまとまった。ここまでで使用したシルの量は1400ccであった。

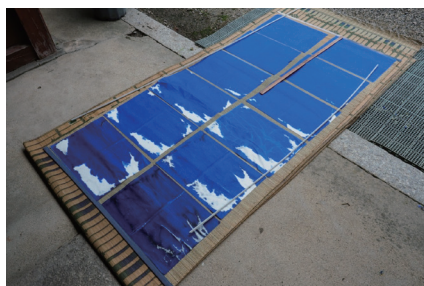


図6 「ナガス」作業、
シルを流し込んだ和紙を乾燥させる

2) 第2段階「ツケル」

7月24日から8月10日までの間のべ14日間、ツケル作業をおこなった。ツケル作業では、机の右側にバットと深皿を重ねて置いてから、シルを深皿に注ぎ込んで準備した。つぎに机の中央に4枚1組の和紙をおき、シルを刷毛に吸わせてから、なるべく均等に和紙に染み込ませた（図7）。その後、和紙を机の脇に置いたトオシに載せた。この流れを1組ずつ繰り返し、12組分おえたのちに全部をまとめてトオシで玄関外側に運び、ごぎに1組ずつ広げ、日光にあてて乾燥させた（図8）。この作業をその日の作業時間や、天候に応じて、できる限り多く繰り返した。表3に示した通り、和紙の乾燥回数は最も少ない日で4回、最も多い日で23回、平均10.3回であった。



図7 「ツケル」作業、和紙1組ずつに刷毛でシルをしみ込ませる



図8 「ツケル」作業、4枚12組の和紙を和紙を乾燥させる

和紙を乾かしている間は、ござに広げた和紙の上に竹竿などを置いて、風で和紙がめくりあがったり、吹き飛ばされたりしないように注意した。また、日光のあたり具合や風向に応じて、ござを動かして位置を調節した。とくに風の強い場合には、風向きに応じてござの近くに戸板を立てたり、布団干し台にビニールシートをかけたものを設置したりして、風を避けるようにした。

8月1日に「ナカネカシ」をおこなった。これはツケル作業の途中の段階で、青色色素の色斑を減らすためにおこなう作業である。本実践では草津市の青花紙生産農家の手順にならって次のように実施した。まず、シルをぬった机の上に4枚1組の和紙をおき、シルを刷毛でしみこませた。次の1組をわずかにずらしながら重ね、シルを刷毛でしみこませた。これを12組分繰り返したのち、その上から木の板を被せ、重石として1kgの砂糖袋3個、計3kgを載せて10分間放置した。その後、机ごと玄関外に運び出し、和紙を1組ずつござに広げて乾燥させた。

草津市の青花紙生産農家では、青花紙加工作業の進行の度合いを、和紙の乾燥重量、つまりしみ込んだ青色色素の重さで判断する。本実践でも、毎日の最後の和紙の乾燥作業終了後に半束48枚分の重量を台秤で計測した（表3）。和紙48枚の重量は、加工前には約50gであったが、8月10日には203gまで増加した。日によってツケル作業の回数や青色色素の濃度などが異なり、1日で使用したシルの量は100ccから1000ccまで、追加重量は2gから20gまで、それぞれ幅があった。ツケル作業14日間で使用したシルの総量は5080ccであった。

3) 第3段階「ネカス」

青花紙加工の仕上げがネカス作業である。草津市の青花紙生産農家では、青色色素の色斑を完全になくすことと、4枚1組の和紙を2枚1組に分けることを目的に、とくに天気がよく風のない日にこの作業がおこなわれる（阪本・落合1998）。本実践でもよく晴れた8月23日を選んで、ネカス作業を実行した。ツケル作業の最終日である8月10日から13日間が経過しているが、これは落合が出張していたことによるものであった。この間、和紙を乾燥させた状態で保管しておいた。

作業の手順は次のとおりである。まず机の表面に刷毛でシルをぬったのち、4枚1組の和紙をのせ、刷毛でシルをしみ込ませた。つぎに和紙1組をわずかにずらして重ねてのせ、刷毛でシルをしみこませた（図9）。これを12組分繰り返したのち、上から板を被せ、重石として5kg分の図鑑を載せて45分間放置した。その後、湿った状態の和紙1組の角にきっかけを作って2枚と2枚に分け、そこからゆっくり和紙を引き剥がして2組に分離した。すべての組をこのように分けたのち、トオシにのせて玄関外に運び、ござの上に広げ、日光にあてて乾燥させた（図10）。



図9 「ネカス」作業、和紙を重ねながら、刷毛でシルをしみ込ませる



図10 「ツケル」作業、2枚24組の和紙を和紙を乾燥させる

草津市の青花紙生産農家では、1束に乾燥重量で最低300g分の色素が和紙に含まれた時点で青花紙が完成したと判断している。本実践の場合、半束48枚の青花紙の乾燥重量は最終的に205gに達した。つまり、青色色素155gが和紙に含まれていることになり、生産農家の基準値を越えることができた。なお、ネカス段階でのシルの使用量は100cc、加工作業全体で使用したシルの総量は6580ccであった。



図11 完成した青花紙



図12 包装紙に包んだ青花紙

(4) 出荷

8月23日、2枚24組の青花紙を十分に乾燥させたのち、全体をそろえてまとめ、4つ折りにしてから（図11）、包み紙で包装して製品に仕上げた（図12）。包み紙は障子紙にシルを2回しみ込ませたものを使用した。その直後に仲買人が宇野宅を訪れ、青花紙を検品した。その結果、品質に問題がないことが確かめられ、そのまま出荷することができた。

6. 考察

ここまでみてきたように、本実践では筆者2名がアオバナの栽培と青花紙の加工を試み、その結果、青花紙半束を生産し、仲買人に出荷するに至った。筆者らは草津市の青花紙生産農家で、花卉の収穫や青花紙の加工に部分的に参加したことはあったものの、農家とは別個に、アオバナの栽培から青花紙の加工までを全面的に担うのは初めてであった。その状況の中で、一連の作業をまがりなりにも実行し、経験を積むことができた。青花紙生産農家が減少する中、農家の後継ぎではない立場の者が青花紙の生産を引き継ぎ、染織工芸の現場に原材料としての青花紙を確実に供給していくための第一歩として、本実践には一定の意義があったと考えられる。

いっぽう、本実践を通じて浮かび上がってきたのは、農家が青花紙を生産する際の作業の担

い手、空間、時機の設定の重要性である。筆者らは生産のために技術が必須であることを認識し、本実践に入る前にその習得に時間をかけてきた。だが本実践では、青花紙が小さな時間と小さな手間を積み重ねた結果、完成に至るものであること、その実現のためには、生産の技術そのものだけでなく、生産の前提にあたる担い手、空間、時機が、実務上大きな意味を持つことにあらためて気づいたのである。

まず担い手については、青花紙の加工技術を身につけた人を軸に、その人の都合や体調に合わせて作業していくことである。具体的に農家では、青花紙の加工技術を身につけた女性と、その補助をする女性の夫、あるいは女性の姉妹が加わった2人1組が作業に従事していた。他の人が加わるのは、家族やアルバイト要員が花卉の収穫をする場合だけであった。つまり、青花紙を完成させるためには、基本的にはひとりの作業者が「ナガス」段階から「ネカス」段階までのすべての作業を一貫して受け持ち、シルのしみ込ませ方や和紙の乾かし方を慎重に管理していくことが求められる。そして、このことが作業者自身が高品質の青花紙を仕上げようとするモチベーションにもつながっているのである。

つぎに空間については、自宅とその近隣にアオバナの畑と青花紙の加工場所を設定することである。農家では、アオバナの栽培が、住宅の敷地にある畑や徒歩数分で移動できる畑の一角や畝の一部を使っておこなわれていた。また青花紙の加工は、自宅に隣接する倉庫や作業小屋の土間とその庭先で実行されていた。いずれも自宅を中心に、アクセスしやすい位置関係にあることがポイントである。

最後に時機については、アオバナの生育状況や日々の天候に応じて柔軟に、あるいは本業や用事の合間の時間を有効に使うことによってこまめに設定していくことである。農家では、晴天の日、とくに強い陽射しが得られる日には、集中して花卉を収穫したり、和紙にシルを染み込ませ、乾燥させる作業を短時間のサイクルで繰り返したりしていた。いっぽう曇天の日には、時間をかけて和紙を乾かししたり、待機しながら日光が差すのを待ったり、あるいは他の用事を済ませたりしていた。空間と時機については、両者が関連し合っていることにも留意したい。作業の空間が自宅に近いからこそ、時機を自在に設定し、緩急をつけながら作業に取り組むことができるのである。

このような設定は、青花紙の生産が農家の副業として、稲作を中心とする本業の中に組み込まれる中で成立したものと考えられる。専業者によって生産される工芸素材や用具の場合とは異なる、個別分散的な作業の特色がこの設定に現れているといえるだろう。

さらに青花紙の生産の今後について考えてみると、複数の人があらかじめスケジュールを調整し、一か所にまとまって共同で作業に取り組むという設定では、移動に時間が取られる、晴天の日の好機を逃す、逆に曇天の日に作業せざるを得ないなど、不都合な点が多いことが指摘できる。もともと、青花紙生産を本業としている農家はいない。専業者が従事してきた事例と同様の設定では、青花紙の生産の実務にそぐわないと考えられる。

では、青花紙ならではの個別分散的な生産をどのように実現するのか。この課題に関して、本実践のプロセスからは、別に本業を持つ人が基礎的な青花紙の生産技術を習得した後、「複業」的に青花紙の生産を引き継ぐことの可能性が示された。「複業」者がそれぞれに、小さな時間と小さな手間を確実に積み重ねていけるしくみを構築すること、ここに生産の継承と無形文化財としての保存に向けたひとつの方向が見出せるのである。

青花紙の生産を地域で続けるための模索は始まったばかりである。生産実践を今後も重ね、検証をさらに続けていきたい。

引用文献

- 大西稔子（2016） 「『資料紹介』青花紙の製作道具と栗東市域での青花紙生産」 栗東歴史民俗博物館紀要 23:1-16.
- 大西稔子（2017） 「栗東市域での青花紙生産と青花紙仲買人の販路」 栗東歴史民俗博物館紀要23:1-16.
- 落合雪野（2012） 「アオバナのゆくえ―地域農業と特産物の変容」 松井健・野林厚志・名和克郎共編『生業と生産の社会的布置―グローバリゼーションの民族誌のために』 国立民族学博物館論集1:181-206.
- 落合雪野（2014） 「青花紙と友禅染―『消える植物染料』をめぐって」『美しいキモノ』 250号
- 落合雪野（2016a） 「見えない色をみる―アオバナと青花紙の青」 降旗千賀子・加藤絵美・佐川夕子編『色の博物誌―江戸の色財を視る・読む』 目黒区美術館
- 落合雪野（2016b） 「近江特産の青花紙―その『これまで』と『これから』」 染織情報 a 11:2-3.
- 落合雪野（2019） 「植物染料『青花紙』による和菓子の色付け」『和菓子』 26:5-15.
- 日本工芸会近畿支部編（2001） 『工芸の博物誌―手わざを支える人とのもの』 淡交社
- 阪本寧男・落合雪野（1998） 『アオバナと青花紙―近江特産の植物をめぐって』 サンライズ出版
- 田中敦子（2017） 「染め織りベディア第7回『青花』が消えないために」『七緒』 59:109.
- 未来工学研究所（2020） 「令和元年度『伝統工芸用具・原材料に関する調査事業』実施業務報告書
https://www.bunka.go.jp/tokei_hakusho_shuppan/tokeichosa/dentokogei_chosa/index.html（閲覧日2023年6月13日）

（受理日：2023年7月20日）

Case Report of the Novel Trial Production of *Aobana-gami* for Reestablishing Japanese Textile Culture

Yukino Ochiai (Department of Agri-food System, Ryukoku University)

Kaoru Uno (Professional Kimono Expert)

Q. KEYWORD traditional craft, textile culture, dye plant, intangible cultural heritage

Aobana-gami, meaning “blue flower paper,” is made from the pigment of blue *aobana* flowers (*Commelina communis* L. var. *hortensis* Makino), a domesticated dye plant endemic to Japan. Produced since the 17th century by farmers in the rural area of modern-day Kusatsu city and the surroundings of Shiga Prefecture, it has been used for three main purposes: to draw pattern sketches for kimono textiles, add blue color to *ukiyo-e* printing, and prepare blue-colored confectionary. In the textile industry, *yuzen* and *shibori* artisans still require *aobana-gami* for creating high-end products using traditional techniques. However, the growing issue of succession among farmers has led to a decline in the production of *aobana-gami*, placing this intangible cultural heritage in danger of extinction. In response to this cultural crisis, we began a novel trial production of *aobana-gami* in 2022 to proliferate local knowledge and skills pertaining to *aobana-gami* production and to provide the material essentials required for traditional craft-making. This case report details the entire process of the production—from seed sowing to shipping to traders—for novices, and discusses the potential for attracting new entrants to *aobana-gami* production. The study especially concerns itself with the importance of “preconditions,” such as flexible worker response, choosing the right location for farms and workshops, and labor time to complete the final product, especially given the fact that *aobana-gami* production existed alongside the primary work of paddy farming among farmers.