

## 八代宮地和紙の現状と課題

The current situation and problem of the Japanese paper made in Miyaji, Yatsushiro

原田 和典

Kazunori HARADA

崇城大学芸術学部デザイン学科教授

Professor, Department of Design, Faculty of Art, Sojo University

### Summary

八代市宮地は紙漉きの里として知られ、日本製紙八代工場は現在も八代市では大きな産業であるが、生業として紙漉きを行う職人は2017年に宮田寛さんが引退され、産業としての和紙製作は途絶えている。しかしながら、紙漉きは生活と密着した文化とも言えるものであり、地域の魅力として衰退を惜しむ声も強い。本稿では伝統工芸である和紙の現状を調査し、和紙製造継続の可能性について検討する。

Miyaji, Yatsushiro is known as a village of the papermaking. However, as for the craftsman performing papermaking, Hiroshi Miyata retires in 2017, and the Japanese paper production as the industry is cut off. However, the papermaking is life and tight culture, and the local industrial decline is a problem. I investigate the current situation of the Japanese paper which is a folkcraft in this report and examine possibility of the Japanese paper production continuation.

# 1 伝統工芸と和紙

## 1.1 伝統工芸について

伝統工芸は長年地域の産業として受け継がれて来たもので、最近では中川政七商店などが身近な生活用品としての価値を再認識し、プロデュースした商品が人気となるなど、注目度も高い。また、海外からの観光客、インバウンドの需要をねらって、積極的に商品が作られている。しかしながら、全体的に見ると産業としては衰退傾向にあり、多くの産地で存続の危機を迎えている。多くの場合は後継者不足、原材料の入手が難しいことなどが原因である。

国では1974年（昭和49年）に「伝統的工芸産業品の振興に関する法律」を施行し、伝統工芸の振興を進めているが、問題の解決に至っていないのが現状である。当該法では伝統的工芸品を

1. 主として日常生活の用に供されているもの。
  2. 製造過程の主要部分が手工的であるもの。
  3. 伝統的技術または技法によって製造されるもの。
  4. 伝統的に使用されてきた原材料を使用していること。
  5. 一定の地域で産地形成されていること。
- と位置付け、2018年（平成30年）で232点が「経済産業大臣指定伝統的工芸品」に指定されている。伝統的工芸品の指定は概ね100年程度の歴史を有することが要件になっており、継続的に特定の地域で生産された伝統工芸は地域の生活様式、景観、祭りなどの地域文化とも密接に関わりを持っていると言える。したがって、伝統工芸の衰退は地域文化を弱体化し、地域の魅力を半減させる要因になり得る。

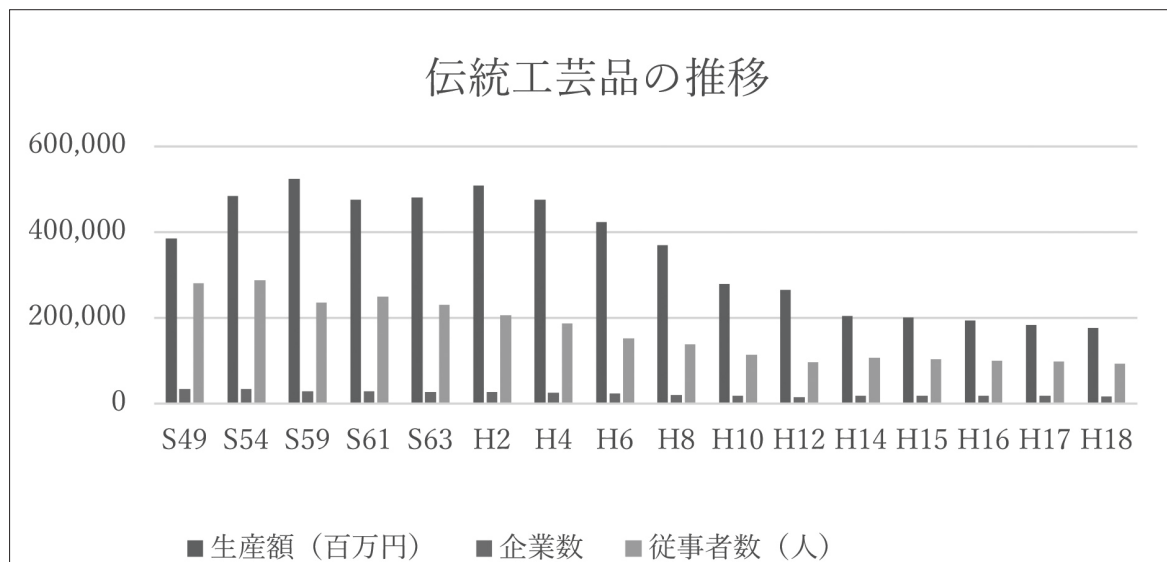


図1：「伝統的工芸品産業をめぐる 現状と今後の振興施策について」  
平成20年8月 経済産業省製造産業局 伝統的工芸品産業室より製作

また、伝統工芸の課題としては上記の位置付けに関連してみると、

1. 工芸品自体が日常生活に供されるものであるため、単価が安いものが多い。さらにアジア各地の手工芸品にも類似したものがあ、格段に価格が安いため、高級な工芸品でなければ競争が難しい。
2. 製造過程の主要部分が手工業的であり、手間がかかる。このため大量生産が難しい。また、手作業に頼る部分も多く、辛い作業である。
3. 生産に熟練した伝統的技術が必要であり、習得に時間がかかるが、師匠から弟子のような技術の伝承が難しくなっている。
4. 伝統的な原材料も工芸品の需要が少なくなれば生産量が減るため、材料の入手が難しくなっている。また、生産に関わる道具の生産も減り、生産者がいなくなる。和紙の場合は簀（紙をすく竹で作られた簾）などの製造が危機的な状況にある。元々、地方での農業の閑散期に副業的に始められた工芸も多いが、経済的な厳しさから後継者が育たないことが大きな問題となっている。

### 1.2 伝統的工芸品における和紙

国の伝統的工芸品指定は、染織品、陶磁器、漆器、木工・竹工品、金工品、文具・和紙、その他に区分されているが、和紙は製品であると同時に扇子、団扇、提灯などの材料でもあり、工芸の中では幅広く紙製品が使用されていることがわかる。これらの中で、染織品、陶磁器、漆器は高級な美術品としての価値を付加され、高額なコレ

クター商品として取引されるものが多いのに対し、和紙製品は材料に近い特性からそのものの価値が低く、消耗品的な扱いのものが多い。

日本画や書の世界では当然のように和紙を使用し、それらの美術的価値を後世に継続的に伝えていくためにも和紙の安定した材料特性が活用されてはいるが、和紙自体が美術品ではないため、生産者にとっては儲けどころが少ない商品である。

### 1.3 熊本県の伝統工芸品

熊本県では平成 30 年 3 月現在 85 品目、150 団体（個人）が登録されている。最も登録数が多いのは肥後象嵌や川尻刃物を含む金工品で、紙工品は宮地和紙、来民うちわ、水俣浮浪雲工房、山鹿灯籠の 4 件が登録されている。紙漉きが伝統工芸の中でも衰退していることがわかる。

宮地和紙は指定に含まれているものの、宮田さん個人での登録であり、すでに廃業されていることから指定取消になるものと考えられる。

表 1：熊本県の伝統工芸

|     |     |                         |
|-----|-----|-------------------------|
| 金工品 | 42  | 肥後象嵌、川尻刃物、人吉球磨刃物 など     |
| 陶磁器 | 27  | 小代焼、高田焼 など              |
| 木工品 | 25  | 人吉家具 など                 |
| 玩具  | 18  | きじ馬、肥後こま など             |
| 竹製品 | 12  | 竹工芸 など                  |
| 染織物 | 9   | 肥後緋 など                  |
| 紙工品 | 4   | 宮地和紙、来民うちわ、水俣浮浪雲工房、山鹿灯籠 |
| その他 | 13  | 出田みの、太鼓 など              |
| 計   | 150 |                         |

## 1.4 ユネスコ無形文化遺産

伝統工芸の中でも和紙は2014年に細川紙、本美濃紙、石州半紙のみである。三産地の和紙は国の重要無形文化財に登録されており、それぞれの産地が紙漉きに誇りを持ち、継続的に技術を継承しながら生産を続けている。ユネスコの登録においては2009年に石州半紙が単独で登録されており、日本政府が和紙全体を対象として枠を広げ、2013年に再申請したものが拡張登録として認められた形になっている。日本では歌舞伎、人形浄瑠璃文楽、能楽などが登録されており、伝統工芸としては小千谷縮、越後上布、結城紬などが登録されている。近年では2016年に山、鉾、屋台行事として複数の祭りが登録され、八代市の妙見祭もこれに含まれている。

この無形文化遺産に登録されることで和紙の注目度は高まっているが、産地が限定されているため、その他の産地での生産状況は依然として厳しいものである。

## 2 熊本における和紙の歴史

### 2.1 宮地和紙

#### 2.1.1 宮地和紙の歴史

八代市宮地の手漉き和紙は1600年頃にもともと越後国下妻郡溝口村の柳川藩御用紙漉きであった矢筒部新左衛門によって始められたと言われている。関ヶ原合戦で柳川藩主立花宗茂が領地を没収され、肥後加藤家に預けられることになり、新左衛門も宮地に移り住み紙漉きを始めた。新左衛門は越前出身の越後福王寺日源上人の一族で宮地に伝えられた紙漉きの技術は越前流と言われる。

1658年(万治元年)に矢壁家・原家・下川家の先祖が細川藩御用紙漉きとなり、約150年後の1805年(文化2年)には11軒が御用紙漉きになった。なかでも1757年(宝暦7年)に御用紙漉きになった木村家の2代目喜三次は越前の真柄家に弟子入りして高級な大高檀紙の製法を習得して、八代産の紙の評価を上げることに貢献した。

山鹿や南関など県北部にも居た御用紙漉きとは違って高級紙を製造することができた宮地の御用紙漉きには扶持米の支給、仕事場の建設・修復への援助、必要な道具などの藩から特別な保護を受けていた。儀礼や贈答に欠かせない高級紙はそれまで他所から高額で購入していたものが藩内で製造することができるようになったのは藩にとって経費の節約にもなったのであった。

明治の新しい時代に入って、紙が大量に必要とされると紙漉きの数は増加した。1877年(明治10年)開催の第1回国内勧業博覧会の賞状には「木村喜三次他百人」(木村家5代目)とあり、宮地にも多くの紙漉きがあったことがわかる。

明治20年前後には材料に藁を混ぜた藁紙の製造がされたり、1918年(大正7年)には製紙の先進地であった高知からの巡回指導が行われていた。しかし、大量に安く紙を生産することが可能な機械製紙に押され手漉きの紙の注文は落ち込んでいった。

1925年(大正14年)の製造戸数は67戸(『熊本県産業調査書』)、1950年(昭和25年)には17戸(『熊本県手漉和紙の現状』)であった。生活様式の変化で主な収入源であった障子紙の需要が落ち込み、多

くの紙漉きが廃業した。宮地ではこの状況を打開するため、1917年（大正6年）に八代製紙株式会社が発足され、廃業に追い込まれた多くの職人の受け皿となっている。一方生産を続けた職人は共同でピーターを購入するなど、産地での協働化を進め、生き残りを図っている。当時の主力商品は障子紙やちり紙であったが、障子紙の機械漉きにとって代われ、1956年（昭和31年）の売春防止法によって歓楽街のちり紙の売り上げが落ち込むとほとんどの紙漉きが廃業していくことになる。

宮地で漉かれていた紙は公文書用紙として使われた「奉書紙」に加え、和歌を書き写すためなどに使用された装飾紙（「水玉紙」、「打雲紙」など）が漉かれていた。装飾紙は長く紙漉きの中心であった木村家が1925年（大正14年）に廃業してからは技術が伝承されず、その後はちり紙や障子紙中心となる。消耗品として生産されたちり紙や障子紙は工芸品としての価値が低く、衰退に拍車をかけることになる。

また、江戸時代には紙子と呼ばれる布の代用品としての紙が作られている。紙子を作っていたのは宮原家で財団法人松井文庫に残る史料では薄色の地に小紋を染めた紙子が残されているが、製法などについての詳しい資料は残されていない。紙子も早くに廃れ技術も継承されていない。

### 2.1.2 宮地和紙の製法

宮地和紙の製法（宮田さんの製法）は以下のような手順である。

表2：宮地和紙の製法

| 製造工程【宮地手漉き和紙】 |                                    |
|---------------|------------------------------------|
| 原材料：楮、トロロアオイ  |                                    |
| 浸漬<br>(しんせき)  | 水溶性の不純物を除去するため、水に浸漬する。(夏6時間、冬18時間) |
| 煮熟<br>(しゃじゆ)  | 繊維でない不純物を除去するため、アルカリ液で煮る。          |
| 水洗            | 煮熟の終わった原材料を不純物が流出するまで水洗する。         |
| 漂白・精選         | 未ざらしは、直ちに精選樽の中で入念に塵・埃・傷痕を取除く。      |
| 叩解            | 精選した原材料を打解機で打解し長刃ピーターで溶解する。        |
| 抄造<br>(しょうぞう) | 渡槽に原液と糊液（トロロアオイ）を調合し、流し漉き法で抄造する。   |
| 压榨            | 漉き終わった紙はジャッキで压榨し徐々に水分を取る。          |
| 乾燥            | 压榨を終わった紙床から一枚一枚はがして蒸気で乾燥する。        |
| 選別            | 乾燥後、上紙と損紙、厚薄について選別する。              |
| 包装            | 規格枚数ごとに束ねて包装する。                    |

原料のカジ（楮）はタイ産のものを八女の知人を通して仕入れており、1年間に使用する量は50貫で12月から2月の冬季に紙漉きを行っていた。（平成14年調査）

宮地和紙職人宮田さんは84歳で紙漉きを引退するまで、60年あまり紙漉きを続けてきた。紙漉きを始めたのは手っ取り早く儲かるからで、みかんを作りながら冬場に紙を漉くことで家族を養ってきた。しかし、みかんの需要が減り、紙漉きの需要も減ってくると、日雇いの肉体労働にも出かけるなど、苦勞をしながら生活をされている。宮地でも紙漉きを続ける人は減り、最後の一人になっても夫婦二人三脚で紙漉き



を続けてきたが、腰痛の悪化もあり廃業を決めた。子息は公務員として働いており、辛い紙漉きを継いでほしいとは思っていない。

紙漉きをやめたもう一つの理由は水路の存在がある。多くの紙漉き職屋に水を供給するため、宮地の町には水路が張り巡らされているが、細い路地に水路があると自動車の走行が難しく、脱輪事故なども多いため、多くの水路は暗渠化され水量も少なくなっている。宮田さんは自宅前の水路横に釜を設置して和紙材料のコウゾを炊き、水路で晒す作業をしていたが、近隣からは水路があつて道が狭いので軽自動車しか入れないと不満の声も上がっていた。紙漉きのためには水路が必要であるが、近隣の生活には水路が邪魔になることもあり、釜の撤去を決めた。これまでは水路を守るため、個人で上流の清掃なども行っていたが、守りきれなくなってきたという印象も持たれている。

伝統工芸士としての指定を受け、表彰を受けると「いくらもらったのか」と不躰な質問を受け、腹立たしい思いをしたことも少なくなかったという。誇りを持って紙漉きを続けてきたが、行政は守ってくれなかったという諦めの気持ちも強い。

小学校で子供達が卒業証書用の和紙を漉く活動の指導も続けてきたが、現在は矢壁氏が引き継いで証書作りを行っている。矢壁政幸氏は矢筈部新左衛門の子孫にあたり、現在自宅の工房で紙漉きを行っている。紙漉きは生業ではなく、企業を退職してから祖先の技術を継承するために試行錯誤をしながら紙漉きを続けている。大量生

産や販売を主目的とせず、古典技法の水玉紙や、打雲紙、墨流しなどの技法で美術品的な装飾紙を作ることに力を入れている。

## 2.2 和水町の和紙

熊本県北部の和水町（旧菊水、三加和町）は古くから紙漉きの里として知られ、「三加和町史上巻」には山十町村の文化10年～文政5年（1813年～1822年）間の御用紙の生産高が記されており、盛んに紙漉きが行われていたことがうかがわれる。その後、洋紙の生産が増えたことや、養蚕を行う農家が増えたことなどで、紙漉き農家が減少し、昭和37年（1962年）には最後の紙漉き農家も廃業し、紙漉きの里としての歴史は途絶えている。戦時中は和紙を使った風船爆弾の製造を行っていたことなど、紙漉きの経験が語り継がれてはいるが、産地としての姿はない。

しかし、平成4年（1992年）、南関高校（現岱志高校）の美術工芸コース生の体験学習として、三加和町ふるさと祭りでも30年ぶりに紙漉きが再現されたことをきっかけにして、僅かに残された紙漉道具を集め、和紙作りが復活した。当時は役場の裏手にテントを張り、紙漉きの経験がある地域住民が指導者としてボランティア参加して行われた活動であった。中心となったのは町の教育委員会で、全国各地の紙漉きの里を調査するなど、紙漉きの研究を進めた結果、平成10年（1998年）に手漉き和紙制作技術の復活と保護・保存をめざし「和水町みかわ手漉き和紙の館」が完成し、誰でも手軽に紙漉きの体験学習ができるようになった。紙漉きの復活にあたっては楮やト

ロアオイの栽培なども行い、材料を自給自足できる体制を整えている。現在は地元の高齢者施設の活動や、小中学校の卒業証書づくりなどに活用され、観光客向けにも紙漉き体験を提供しているが、他の観光施設と連携していないので、観光地としての認知度は低いのが現状である。産業としての復活ではなく、社会教育活動の一環として、手漉き和紙の製作を行う選択をした三加和町であるが、指導者の高齢化など、課題も多く抱えている。

『伝統工芸 三加和の手漉和紙』三加和町教育委員会 1995

### 3 和紙の現代的な活用

#### 3.1 美術工芸品の修復

和紙は使われる繊維の長さ、糊を使用しない材料的な安定性、薄く滑らかで強度もあることから、ヨーロッパにおける美術工芸品の修復にも欠かせないものとなっている。書籍の修復では傷んだ紙を薄い和紙で貼り合わせても文字が透けて見える薄さが重要であり、折り曲げによって傷んだ紙の修復にも、柔軟な厚手の和紙が活用される。現在、修復用に使用される和紙は楮などの材料、pH値（中性から弱アルカリ性）、表面強度などが示され、修復対象に適したものが選択しやすくなっており、土佐和紙などが主産地となる。このような品質の安定化は、デリケートな品質管理が必要な芸術分野での需要に対応し、写真の印画紙への和紙の活用など、新たな美術分野への和紙の展開を促している。

「修復素材としての和紙とその世界への普及」  
増田 勝彦

#### 3.2 現代建築への活用

堀木エリ子は京都を中心に活動する和紙作家で、建築空間に於ける和紙使用の第一人者である。銀行OLから転身し、務めた和紙問屋の倒産を機に、自ら和紙を使った商品開発、製作を行うようになり、建築家とのコラボレーションを重ねて、独自の和紙製作を行っている。和紙産地で当初は職人に嫌われながらも作業を続けることで、建築に適したサイズや表情の和紙を開発し、さらに立体的な紙漉き技術なども確立することで多くのインテリア空間での和紙オブジェ制作などを行っている。建築用途では一般的に流通する和紙のサイズでは対応できないため、壁紙などでは継ぎはぎすることが一般的であるが、大きな襖絵や、日本画用に大判を製作する技術があり、職人が異形の大きなサイズは作りたがらないことから、流通しないのが普通であった。建築家の需要を職人につなぐ、堀木氏らの存在があって、新たな和紙の活用が進んだと考えられる。

和紙については、小さな商品開発も行っているが、その都度安い模倣品が出てきてオリジナル品が売れなくなるなどの苦労を重ねている。このため、安い商品に和紙を使うことよりも付加価値をつけることで職人にも正当な儲けが出る方法を模索している。

堀木氏は紙漉きの過程で染色した繊維を重ね漉きするような複雑な紙漉きも行っているが、必ず1層は白い和紙の層を作るなど、紙の神聖さを失わないような製造を心がけていると語っている。合成糊を使うと次第に黄ばんでくるので糊を使わないな

ど、製品の品質にもこだわりを持っている。

ガラスメーカーのバカラとのコラボレーションではクリスタルと和紙を組合わせたシャンデリアを製作しているが、コラボレーションの中で、本来は温かみのある暖色系の光にあう和紙を白い光で使いたいというバカラの意向と対立しながらも、新鮮な魅力を見出し、新たな表現に挑戦している。

製作を続けると同時に和紙の魅力を伝えるための講演を各地で行うなど、幅広く活動されている。

### 3.3 美濃和紙と喜多俊之

喜多俊之はプロダクトデザイナーとして様々な製品デザインを手がけているが、日本の伝統工芸品に対しても新しい視点でデザインを施し、現代生活でも使いやすい商品開発を多く行っている。美濃和紙で製作されたTAKOは凧揚げをイメージし、透かし模様のある和紙をシンプルに壁掛け照明として使用した商品である。和紙の良さを最大限に生かし、照明器具の機構部分を簡潔化し、パッケージも含めて購入しやすい形態にまとめる手法は秀逸で、イタリアの照明メーカーから発売されたこともあり、海外での評価も高い。輪島の漆器などもデザインしているが、素材の良さをストックに追い求める伝統工芸品の魅力を、イタリアと日本で精力的に活動する喜多俊之が発信するという構図は、日本の伝統工芸の価値を再認識する大きなきっかけになっている。障子を日常的に目にすることが少なくなった現代の日本人にとっては逆輸入の

ような形で和紙を新鮮に捉えている。

### 3.4 イサム・ノグチと岐阜提灯

「イサム・ノグチと岐阜提灯の出会い」は、1951年6月、平和記念公園に二つの橋を作るため広島へと向かう途中、長良川の鵜飼を見物する為に岐阜へ立ち寄ったことから始まる。そこでノグチは岐阜提灯に関心を寄せ、尾関次七商店（現オゼキ）の提灯工場を見学する。提灯の制作工程や材料を理解したノグチは、その単純さと柔軟さに「ルナー彫刻」の新たな展開の可能性を予感し、さっそく次の日の晩には二つの新しい提灯のデザインを行った。その年の8月、アメリカに一時帰国していたノグチのもとに岐阜から4点の試作品が届けられる。その出来栄に満足したノグチは、その年の10月にも岐阜へ行き提灯の試作を行った。楕円形や円筒形、卵を半分に切ったような形など、15種類ほどの変形提灯を制作した。同時にスタンドや金具の構造などにも工夫を重ね、そして、小さく折りたたんでコンパクトに収納できるという、提灯本来の特徴を持った、ワイヤースタンドによる組み立て式の小さい「あかり」を完成させた。ノグチはそれをうれしそうに封筒に入れて、畏友バックミンスター・フラーに送ったという。

岐阜で制作した新しい変形提灯を、ノグチは< AKARI >と名づけた。それ以来、ノグチはしばしば岐阜を訪れ新作の< AKARI >に取り組み続け、展覧会が開催されるたびに、新しい形や大きさのモデルを発表していくこととなる。イサム・ノグチは、35年という長い時間をかけて、200



種類以上もの〈AKARI〉を生み出した。

〈AKARI〉を提灯ではなく光の彫刻だと考えたイサム・ノグチ。彼の彫刻作品には、「役立つ」という「用」を備えた芸術であり、60年を経た現在に至ってなお、たくさんの人々の生活を明るく照らしている。」(引用：AKARI OFFICIAL WEBSITE ALL RIGHTS RESERVED 2014 © OZEKI CO LTD)

すでに彫刻家として活躍していたイサム・ノグチによって技術を見出された岐阜提灯であるが、日本人にとっては葬祭時のイメージが強い提灯が、イサム・ノグチの発信により海外で新しい照明器具として認知されたことにより、日本においても彫刻的な照明として再認識され、ロングセラーにつながっていると見える。

### 3.5 SIWA | 紙和と深澤直人

山梨県市川大門の和紙メーカーがデザイナーの深澤直人と製作した和紙製品シリーズ。SIWA | 紙和は和紙材料に自然素材だけでなく、人工繊維ポリオレフィンを使用することで、和紙の耐摩耗性や防水性を高めたもので「ナオロン」という新しい和紙を材料とした商品群である。揉紙のようなシワのある和紙は財布やカバンなど日常製品に加工され、布や革製品のような耐久性をもつ。伝統的な製法から逸脱するとの見方もあるが、和紙の質感は活かされているため、新素材を使った新たな和紙の活用につながっている。

また、無印良品など多くの商品をプロデュースする深澤直人により、デザイン的にも魅力的な製品として仕上げられてい

る。素材の持つ風合いを生かすため、装飾を廃し、柔らかな色合いに染色された和紙を丁寧に縫製して仕上げられた商品は紙子と呼ばれる和紙を布として利用した古来の製法にも似た暖かい表情をもっている。

上記のようなデザイナーと職人のコラボレーションは成功例と言えるが、必ずしも全ての産地で成功するとは限らない。まず、職人が危機感を持ち、新しい価値観を受け入れられるかが課題である。均質な製品を作り続けることが職人の技術であり、誇りを持っているところであるが、新参者であるデザイナーを受け入れなければ、新しい商品は生まれない。うまく職人の技を引き出し、ある程度のヒット商品とならなければ、産地が潤うこともなく、後継者も育たない。衰退のスパイラルを止めるうえで、新しいデザインアイデアは有効であると考えられる。

## 4 八代における和紙存続の活動

### 4.1 妙見祭と和紙

八代妙見祭は八代神社(妙見宮)の秋の例大祭で九州三大祭のひとつに数えられている。

2011年(平成23年)に「八代妙見祭の神幸行列」として国の重要無形民俗文化財指定、「山・鉾・屋台行事」のひとつとして2016年(平成28年)にユネスコの無形文化遺産登録決定されている。

北極星・北斗七星の象徴神である妙見神が「亀蛇」に乗って海を渡ってきたとされることに因み、40の出し物からなる神幸行列が行われる。亀と蛇が合わさった幻

獣「亀蛇」は「ガメ」の愛称で親しまれている。

妙見祭がいつ始まったかは定かではないが、約 500 年前にはすでに神輿の進行や流鏝馬などの祭礼行事が行われていた記録がある。

1632 年（寛永 9 年）に八代城に入城した細川忠興が現在の神幸行列の原型を作り上げたと言われている。忠興は妙見宮に参拝した際、細川家の家紋「九曜」「二引両」と妙見宮の神紋が同じであったことに「不思議の因縁」と感じ入り、祭礼の復興に力を入れた。1635 年（寛永 12 年）には神輿、祭礼道具、装束を寄進し、神輿の天井には忠興自ら龍の絵を描いたと伝えられている。1640 年（寛永 17 年）には社領百石を寄付し、以降歴代の藩主がこれを継続した。忠興の没後、八代城は細川家筆頭家老の松井氏にゆだねられ、祭礼は細川氏の名大として松井氏が執り行うことになり、引き続き妙見宮や祭礼の整備が続けられた。

しらにぎて<sup>しらにぎて</sup>白和幣は、妙見宮周辺の老若男女が白いごへい<sup>ごへい</sup>御幣を持って行列に加わっていたもの。かつては、女性が唯一奉納者として参加できる出しものと言われ、平成 10 年に復元された。

しらにぎての「にぎて」は、神に供える麻の布のことであるが、後に絹または紙に代わった。白和幣の行列がいつから始まったのか正確にはわかっていないが、およそ 250 年前の記録には、すでに行列に参加していたと記されている。（八代妙見祭公式ホームページ参照）

妙見祭神幸行列は宮地和紙の産地、宮地

の妙見宮で行われる。笠鉦を始め、多くの出し物は八代の町衆の出し物で、それぞれの町が威容を競っているが、宮地町からの出し物はない。しかし、白和幣の御幣には紙が使用されるため、当然のように地元宮地の和紙が使用されていたと考えられる。平成 10 年の復元後の白和幣では白百合学園同窓会が奉納する母体となっているが、当初は宮地和紙を使用してはいなかった。これは手漉き和紙が祭り当日で消耗品として使うには高価になりすぎていることや、行列で使用するため、破れにくい紙が良いと考えられてきたためであるが、平成 30 年の妙見祭では矢壁氏の和紙が使用され、妙見祭と地産の和紙の関係をつなぎ直すこととなった。実際、和紙は洋紙に比べて繊維が長く破れにくいいため、神幸行列でも問題なく利用されている。この和紙は「紙漉きの里を次世代につなぐ研究会」が矢壁氏から購入した和紙を提供することで実現しているが、来年度以降は奉納の仕組みを含めて検討が必要である。

また、白百合学園は白和幣の活動費を賄うため、八代神社に印をもらったミニ白和幣を販売している。これにも宮地の和紙は使用されていないが、今後は宮地の和紙を使用し、八代神社で認められたミニ白和幣を販売することで、和紙の活用と白和幣の継続を進めることが考えられる。

## 4.2 宮地紙漉きの里を次世代につなぐ研究会の活動

宮地紙漉きの里を次世代につなぐ研究会は国立熊本高専八代キャンパスの建築社会デザイン学科の磯田節子教授を中心として

結成された組織である。当初は高専の地域研究の対象として、紙漉きのための水路が引かれた宮地地区の景観とその背景にある歴史研究から始まり、地元の工芸関係者らを含めて紙漉きを残していくための活動を行う組織に移行している。

2015年の当初の構成メンバーはランドスケープデザインの専門家などを含む、まちづくり系のメンバーであったが、現在はまちづくりに関わるライター、八代の雑貨店主、地元の歴史案内ボランティアを行うもの、工芸作家、学系は八代高専森山研究室に加え、崇城大学デザイン学科原田研究室など、紙漉きの継続に関連したメンバー構成となっている。

研究会は八代市の「がまだしもん応援事業」の採択に向けて補助事業の受け皿として組織化されており、平成27年度より3カ年補助金を受けて活動している。

1年目の目標は和紙と観光まちづくりをつなげることで、和紙を使った商品のデザイン開発を行い、妙見祭当日に空き店舗を活用した仮設店舗「宮地和紙と暮らす店」を開店している。2年目は1年目の活動に加え、紙漉きと地域の歴史をめぐる街歩きイベントの開催を行っている。3年目は後継者の育成が当初の目的であったが、現状、後継者の一人である矢壁氏も紙漉きを生業として行っているわけではなく、仕事として紙漉きを成立させることも難しいため、和紙と観光を結びつける活動を継続的に行っている。

八代市が行う「がまだしもん応援事業」の補助は3年が限度となっているため、30年度からは他の補助金を活動費としてい

る。妙見祭での和紙グッズの売り上げも若干あるが、微々たるもので、研究会自体の活動もほぼ手弁当で行われているのが現状であり、産業として成立する次元にはない。

#### 4.2.1 和紙製品のデザイン開発

崇城大学デザイン学科の学生が関わる和紙製品のデザイン開発は当初は幅広く、古くから伝えられる紙子（紙の衣装）の再生なども視野に入れたものだったが、妙見祭での試験販売が目標となり、祭りに来た観光客向けの土産物づくりが中心となっている。

以下に製品の例を示す。

#### ポストカード

カッティングプロッターを使用して2つ折りの切り絵状のカードを製作し、切り絵部分に和紙を挟むことで和紙の風合いを使ったポストカードとしている。プリンター印刷した絵柄を使い、カッティングプロッターで切り絵をつくることで、量産化を行っている。カットする台紙部分は洋紙（マーメイド紙）を使用しており、和紙の使用は限定的だが、妙見祭のガメをモチー



図2：ポストカード



フとすることで、妙見祭に於ける商品としての人気は高い。

### ポチ袋

ポストカードと同様に切り絵に和紙を裏貼りすることで絵柄を表現したもので、ガメや奉納馬の絵柄で部分的に和紙のちぎった部分を使い、動きと和紙の柔らかさを表現している。2枚セットで300円という価格設定であるが、妙見祭では人気の商品であり、まとめて購入する人もいる。



図3：ポチ袋

### 和紙の明かり

障子紙として漉かれた和紙は光を透かした時の表情が美しい。和紙を使った明かりは提灯や行灯で多く生産されている。近年はLEDを光源とする照明器具も多く、熱を発しにくいLED照明は和紙の明かりに使用しやすい。

しかし、学生の作る明かりは製品としての精度を上げることが難しいため、サンプル的な商品に留まっている。

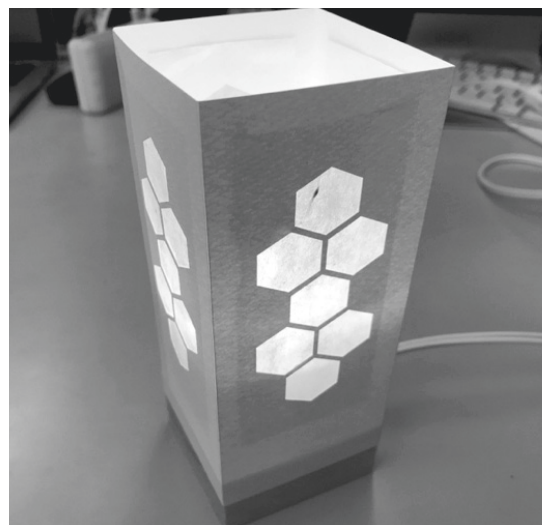


図4：和紙のあかり

### 和紙マグネット

和紙を缶バッジ用の機材をつかってバッジ型のマグネットとして製作したもの。和紙の色づけなどで表情をつけたものを製作しており、スタンプで模様をつけたものなど、手芸的なものが選ぶ楽しみもあって人気があった。和紙の風合いは残しつつ、手で触っても汚れにくくするため、クリアニスでコーティング仕上げしている。



図5：和紙マグネット



実際には材料とする和紙（宮田さん製作の紙）を多用することが難しく、目的やターゲットも不明確であり、和紙産業を復活させるには至っていない。

そもそも、宮地は紙の産地であり、紙を使った製品の産地ではないため、和紙製品を作る人間がいない。デザインを行った崇城大学の学生が、試験販売のためにある程度は量産しているが、大量生産する体制も施設もない。補助金を使って学生アルバイトが生産を行っても、産業にはならない。

試験販売ではロゴマークのデザインなども行ってはいるが、やはり生産体制がなければ継続的な販売は難しいと思われる。その他は和紙に活版印刷で名前を印刷する名刺製作のサービスを八代市の雑貨店「KoKIN」で行っており（印刷は、御船町の印刷所に依頼）、一定の需要がある。「KoKIN」では来民うちわの販売も行っており、販売と生産の体制が整わなければ継続的に和紙を扱うことが難しいということがわかる。

#### 4.2.2 ワークショップの開催

和紙の魅力を伝えるために、宮地紙漉きの里を次世代につなぐ研究会では街歩きや和紙を使ったいくつかのワークショップを開催している。街歩きでは宮地の歴史スポットや紙漉き職屋をめぐるルートで、案内ボランティアに話を聞きながら町歩きを行っている。紙漉き体験のワークショップでは宮田さんの指導によりハガキサイズの和紙を漉いている。一人ずつ小さな桁で紙を漉くため、効率が悪く、待ち時間が長くなり、乾かすのにも時間がかかるのが難点

である。

他には竹かごを和紙で張子状にした「一閑張り」体験や、「来民うちわ」に宮地和紙を貼るワークショップを開催している。紙を使った工作は様々あり、子供から大人まで楽しめるため、各会とも人気のワークショップとなった。

和紙自体の販売は厳しい状況であるが、体験込みのワークショップは満足度が高く、今回は最低限の材料費のみの参加料（うちわ作り ¥1500）としているが、若干高い参加料の設定であっても参加者を集めることはできるものと思われる。体験込みで和紙を購入、製作してもらうワークショップ形式の需要は見込めるが、場所、指導者、材料の確保などが課題となる。

## 5 結論

本論では他の産地の取り組み等を見ることで、宮地和紙の復活方法を探ることが目的であるが、現実的には非常に困難な状況であることは、認識できた。整理すると、

- すでに最後の職人が廃業し、後継者がいないこと。
- 家内工業的に生産されていたため、後継者は個人的な家庭の事情で決まる。
- 障子紙やちり紙は付加価値が低く、商品の魅力にかける。

などが、継続が難しい大きな問題として上げられる。

やはり、産業としての継続よりも、和木町のような社会教育の一環としての継続を目指し、ワークショップなどでの技術の継承を図りつつ、妙見祭などの地域文化活動において和紙の魅力を発信することが必要

であろう。

もともと職屋は個人住宅の一部であり、公開されるものではないため、公共的な施設の中に紙漉きができる場所を確保することで、継続的な活動が可能になる。八代市では妙見祭の笠鉦を保管、展示する文化館を計画中であるが、このような観光施設内に紙漉き体験ができる場所をつくり、地域文化としての紙漉きも合わせて発信していくことが重要であると考える。