道具からみた「洗い」技術の特性とその起源

日本の木造建築における「洗い」の道具に関する研究

THE CHARACTERISTIC AND ORIGIN OF THE TECHNIQUES OF "ARAI"
FROM THE VIEWPOINT OF TOOLS

A study of the tools of "ARAI" in Japanese wooden architecture

中山 利恵*

Rie NAKAYAMA

The purpose of this paper is to clarify the characteristic and origin of the techniques of "ARAI" by analyzing the tools. "ARAI" is a traditional purification cortex technique in Japanese wooden architecture, using wooden buckets and brooms of straw. To confirm the characteristic of the technique, we investigated the names, the uses, the shapes, and the making methods of the tools. Moreover, we considered the origin of "ARAI" from the three viewpoints of acquisition, technique, and symbols of the tools. These viewpoints shed light on different characteristics of tools and lead three origin theories that "ARAI" derives from a farmer, a plasterer, or a ritual.

Keywords: ARAI, AKU-ARAI, ARAI-YA, Tools of ARAI, Purification techniques of cortex, Preservation

洗い, 灰汁洗い, 洗い屋, 洗い道具, 木肌浄化処理, 保存

1. はじめに

本論は、日本の木造建築における伝統的な「洗い¹⁾」に用いられる道具の種類、名称、用途、形状、使用方法、作製方法等を調査・記録することで、洗いに使用される道具の特性を検証すると共に、道具からみた「洗い」と「洗い屋」の源流を考察することを目的としている。「洗い」とは、灰汁や水、苛性ソーダ等の溶液で建築の露出した木部を洗い、木材表面の汚れや変色を落とす仕事である。日本の木造建築を対象とした洗い仕事には、木製の桶と稲藁の箒を用いた伝統的な手仕事を行う「洗い屋²⁾」と呼ばれる職人が存在する。

しかし現在において伝統的な手仕事の洗いを行う職人は減少し、高齢化と、近代化に伴う道具や技術の変化によって、その伝承が危ぶまれる状況である。このため、伝統的な洗い道具の調査と記録は急務であるとする。また、洗い屋の発祥やその歴史に関しては、現在歴史的史料がほとんど無く、洗い職人の口伝に頼らざるを得ない状況である³⁾。このような中で現存する洗い道具は、洗い屋の歴史を探る上でも重要な物証になるだろう。

洗いの道具に関する既往文献や資料は、取材対象となった1名の洗い職人の道具のみを扱い、より広範囲な職人への調査と比較検証等は行われていない⁴⁾。このため本論では、伝統的な洗い道具を現在も所有している10名の洗い職人にお会いして、道具を拝見し実測と写真撮影、聞き取り調査を行った⁵⁾。調査対象者は、主に大阪・京都府在住で、木造建築の伝統的道具を用いた洗い仕事の経験があり、かつ伝統的道具を四種以上所有している方とした。聞き取り項目は、道具の呼び名(複数回答含む)、用途、使用方法、利点、作製方法等、各道具ごとに10~20程度の質問を用意した。

また、洗い道具の内、箒類は基本的に洗い職人自ら作製するが、

桶類と「コソゲ」と呼ばれる金属製の刃物は、それぞれ桶職人と鍛冶職人が製作したものを購入している。このことから、現在も洗い道具を製作している桶職人1名と鍛冶職人1名にもお会いして洗い道具の素材と特性についての聞き取り調査を行った⁶⁾。

以上の調査を踏まえ、二章では洗いに用いられる桶類について、三章では木肌を洗う箒類と彫^{さき}について、四章では木肌を削る刃物等について、洗いに使用される伝統的な道具の名称、用途、形状、使用方法、作製方法等について述べていく。そして五章では洗い道具の特性をその形状と使用方法から検証し、六章においては洗いの起源について、洗い道具の取得と製造、用法と技術、名称と象徴という三つの観点からの検証を試みる。

2. 洗いに用いられる桶類について

本章では、洗いに用いられる桶類として、「洗い桶」と呼ばれる木製の手桶、「抜き桶」と呼ばれる木製の片手桶、そして「ペン缶桶」と呼ばれる金属製の片手桶の三種について述べる。

① 洗い桶 [アライバク] (手桶 [テバク] 水桶 [ミヅバク] 角桶 [ツノバク])

「洗い桶⁷⁾」は洗いの最も重要な道具の一つで、基本的に水のみを入れる桶である。洗いを行う木部への水打ちや薬液の濯ぎ等に用いられる。側板の向かい合う二枚を長く伸ばし、間に取っ手を挿し通して運搬機能を持たせてあり、日用品として「手桶」「手水桶」等と呼ばれる桶と同様の形状をしている。職人からは「手桶」、「水桶⁸⁾」、「角桶⁹⁾」とも呼ばれる。日用品の「手桶」は通常白木で用られるのに対し、「洗い桶」は桶の外側が黒く、内側が赤く塗装されている。

使用方法としては、通常利き手に後述する水箒を持ち、もう片方の手で水を張った洗い桶を持ち、水箒に水を含ませた後、桶の側板

* 東京大学工学系研究科建築学専攻 博士課程・修士(美術)

Ph. D. Course, Dept. of Architecture, Faculty of Engineering, Univ. of Tokyo, M. Fine Arts

に箒を叩き付けるようにして水を絞り、水箒で木肌に水を引き、再び箒を濯いで水を絞る作業を繰り返す。この桶の便利な点を尋ねると、調査を行ったすべての洗い職人が「箒の水の切れやすさ」を挙げている¹⁰⁾。取っ手を握るだけで桶全体を固定できるため、箒で側板を叩いてもぐらつくことなく水を切ることができる。また、側板に適度な厚みがあるため箒が馴染んで水が跳ねにくいのだという¹¹⁾。

写真1 洗い桶
(奥田清之氏 所有)

調査対象者の10名全員が木製の洗い桶を所有していた。調査対象とした10個の洗い桶の寸法は、基本的に口径7.5寸(6個)と8寸(4個)に分かれ、口径7.5寸のもので総高さ1尺4寸～1尺5.5寸、口径8寸のもので総高さ1尺5寸～1尺6寸であり、桶高さは口径に関わらず7寸～7.5寸で概ね共通していた。側板の厚みは0.3～0.4寸であ

った。また、底部径は口径から約0.5寸絞られ、これに応じたテーパが桶

に生じる。現在も洗い桶を製作している大阪府浪速区の豊嶋木工所でも、8寸と7.5寸の2種の口径寸法を洗い桶の標準としていた。口径が大きい方が仕事がしやすいが、水が多く入る分重量が出るため、職人の好みにより選択するのだという¹²⁾。

次に洗い桶の特性を、洗い以外の目的で作製される手水桶との比較から検証する。豊嶋木工所では、洗い桶の他、神社や地鎮祭で用いられる手水桶を製作している¹³⁾。外見上の形態はほぼ同じであるが、二種類の桶を聞き取りと実測により比較した。

まず、桶の大きさが異なる。洗い桶は前述した通り最大でも口径8寸であったのに対し、豊嶋木工所作製の手水桶は口径8.5寸、総高さ1.6尺であり、洗い桶の方が一回り小さい。洗い桶は水を入れて長時間片手で持ち続ける必要があり、仕事が可能な重量から適正な寸法が決定していることが伺える¹⁴⁾。

次に取っ手の形状が異なる。長時間水を入れて持ち続けた時の手の負担を軽減するため、洗い桶は取っ手が通常の桶より太く設計され、角を落とした握りやすい形状をしている¹⁵⁾。今回調査した洗い桶は取っ手の厚みが基本的に0.7寸～0.8寸であるのに対し、豊嶋木工所作製の手水桶は0.4寸であった。また作業上の邪魔にならないよう、取っ手の接続は側板からホゾを極力出さない製法が採用されている¹⁶⁾。調査した洗い桶はすべて面合わせ～0.3寸で納められているのに対し、手水桶のホゾの出は0.5寸であった。

そして、^{たが}箍の数が異なる。桶は銅線を捻って整形した箍で桶の円周部が固定されている。調査対象の洗い桶はすべて、上部、中央に1本づつ、底部に1～2本の3箇所が捻り銅線で固定されていたのに対し、豊嶋木工所作製の手水桶は中央に一本、底部に2本の2箇所のみで固定であった。これは、洗い桶の方がより強度と耐久性が要求されるためという¹⁷⁾。

また材種であるが、洗い職人への聞き取りでは榎、サワラ、杉が混在していたが¹⁸⁾、豊嶋木工所では洗い桶は榎、手水桶はサワラと明確に使い分けていた。榎は水に強く硬い木材で耐久性がある為という¹⁹⁾。一方サワラと杉の桶を使用している洗い職人からは、サワラ・杉は柔らかく軽量で安価であることを理由に洗い桶の材料として使用されているという証言も得られた²⁰⁾。

次に塗装について検証していく。桶職人は白木の桶を作成し、塗装は洗い職人が自ら行う。塗料はかつては漆が塗られ、その後カシュー(代用漆)に変わり、現在は多くがラッカー塗料へと変化していた²¹⁾。塗装がされている理由としては、汚れ防止と耐久性の向上が主であると考えられる。塗装の色は、漆器類にもよく見られる外黒内朱の配色である。これは内側は赤く塗ることで水の透明度や汚れを確認しやすく、逆に外側は黒く塗ることで土やほこり等の白浮きする汚れを確認しやすくし、常に清潔を保つ意味があるという証言が得られた²²⁾。さらに、赤と黒に塗り分けられた洗い桶は人の目を引き、華やかな印象を与える。洗い桶は昔から洗い屋のシンボルとされており、洗い桶があれば、信頼できる洗いの専門家が来ている、という安心感を顧客に与える効果があったという²³⁾。また、白木の桶は生活用水を入れる日用品であったため、誤飲や誤用を防ぐ意味でも、赤と黒の塗装は洗い道具の目印だったのかもしれない。

② 抜き桶 [ヌキバケ] (カタテ 片手桶 [かたてバケ] 握り桶 [にぎりバケ])

「抜き桶」は、シュウ酸や硫酸など、主に酸性の溶液を入れる桶である。新築の手垢落としや、苛性ソーダ等のアルカリを中和させる目的で使用され、「灰汁を抜く」という意味から「抜き桶」と呼ばれている。桶の側板の1枚を長く伸ばし、握り部分の幅を細く欠いて取っ手としたもので、日用品の「片手桶」と同様の形状をしている。このため「カタテ²⁴⁾」「片手桶²⁵⁾」「握り桶²⁶⁾」という呼称もあった。洗い桶同様桶の外側が黒く、内側が赤く塗装されている。

使用方法は、洗い桶と同じく、利き手に後述する抜き箒を持ち、他方の手で抜き桶の取っ手を握り、箒に薬液を含ませ、箒を側板で

写真2 抜き桶
(野口米次郎氏 所有)

叩いて水を切り、木肌に薬液を引く行為を繰り返す。洗い桶同様、取っ手を握った時の固定性と水の切れやすさが利点として挙げられた。また小ぶりな為天井など、高い位置の作業に適する。

調査対象者10名の内、木製の抜き桶の所有者は4名に止まった。調査対象である木製の抜き桶4個の寸法は、口径6.8寸(2個)と6寸(2個)に分かれた。総高さは1尺～1尺2寸で、桶高さは5寸～6寸、側板厚0.3～0.4

寸で、口径と総高さに明確な傾向は見られなかった。

抜き桶の特性としては、洗い桶との寸法関係が挙げられる。口径6.8寸の桶は、口径8寸の洗い桶の内径約7寸にぴったり抜き桶が納められるよう設計されていた。一方6寸の抜き桶も口径8寸と7.5寸の洗い桶の内側に余裕を持って納められる。洗い桶を現在も製作している豊嶋木工所では、注文に応じて抜き桶も製作している。大きさは、洗い職人が所有している洗い桶の内側に収まる寸法をそのつど決めているという²⁷⁾。また、今回の調査で1名のみが、抜き桶よりも一回り小さい木製の片手桶を所有していた。所有者の蚊野氏によれば、染み抜き用の薬品等を入れる桶という²⁸⁾。口径5.5寸で、口径6.8寸の抜き桶の内寸に納められるように設計されている。このため、蚊野氏の木製の桶類は洗い桶の中に抜き桶と染み抜き用の片手桶が三重に納められる形状を持っていた。

箍は、調査対象の抜き桶4個の内3個が洗い桶同様上部・中央・底部の3か所で固定されており、1個は中央・底部の2か所固定で

あった。素材は、銅線を捻って整形したものが3個、ステンレスの帯を用いているものが1個であった。木材種は、洗い桶と同じく榎、サワラ、杉の回答があった。

③ ペン缶桶 [ペンカウ] (カタテ、灰汁桶 [アヒツ])

「ペン缶桶²⁹⁾」は主に苛性ソーダの溶液を入れる桶である。金属製の円筒形の容器に木製の取っ手を取り付けたもので、木製の片手桶を模した形状をしている為、「カタテ」とも呼ばれる。「ペン缶桶」の「ペン缶」は「ペンキ屋の缶、ペンキ缶の意味ではないか³⁰⁾」との説が得られた。また「灰汁桶³¹⁾」と呼ぶ方もおり、元々洗いに用いられた「灰汁」を入れる桶の名称の名残と考えられる。

写真3 ペン缶桶 銅製
(玉田勝慶氏 所有)

使用法は抜き桶とほぼ同じで、利き手には後述する灰汁引き箒、もう片方の手で苛性ソーダ等の溶液を入れたペン缶桶を持ち作業する。この桶の利点は、抜き桶同様に桶の固定性の高さと、苛性ソーダ等のアルカリ性の薬品に強いことが挙げられた。

調査対象者10名の内、木製の取っ手が付いた金属製のペン缶桶の所有者は8名であった。複数所有を含め調査対象とした9個のペン缶桶の寸法は、

口径5寸～6寸、桶高さ5寸～6寸であった。総高さは桶の材種に関わらず8.5寸～1尺1寸であった。取っ手は1寸～1.3寸角程度の太さで、円筒型が2本、他は角柱であった。取っ手の端は0.3～0.7寸程度残して握り部分を細くし、滑り落ちを防ぐ。

金属部分の素材は、銅板を溶接成形した桶(4個)、ステンレス板を溶接成形した桶(1個)業務用食用缶詰のスチール缶製(1個)、ステンレス既成容器(4個)の4種があった。銅とステンレスの溶接成形桶は取っ手を固定する受け口が溶接又はリベット接合されており、他は取っ手を直接側板に差込みボルトや木ネジで固定している。

かつては洗い桶・抜き桶・ペン缶桶が入れ子になり、主要な道具を桶に全て納めて運搬していた³²⁾。現在は自家用車の導入で収納機能は重視されず、3種の桶が入れ子に収納可能な一揃いは調査対象中1セットに止まった。しかし最も古い形式と思われる銅製のペン缶桶4個はすべて口径5.5寸であり、口径6.8寸の抜き桶に収まる寸法を保持していた。これは前述した蚊野氏所有の木製の染み抜き用桶とも同寸であり、抜き桶内に収まる片手桶の形態と寸法を模して作られたと考えられる。またこのことから、洗いに灰汁が使用されていた時代には灰汁の容器に木製の片手桶が用いられており、洗い桶に木製の片手桶が2個納まる一揃いが、当初の姿だったのではないかと考える。これら金属製の桶は、苛性ソーダの普及による木製桶の劣化等の理由で導入された可能性が考えられる。

3. 洗いに用いられる箒と簀について

本章では、直接木肌を洗う道具として、「水箒」「抜き箒」と呼ばれる稲藁製の手箒と、「灰汁引き」と呼ばれる藁草製の手箒、木肌をこする竹製の「簀」について述べる。

① 水箒 [ミズハキ] (ミズボウ、タバコヤ箒 [タバコヤハキ])

「水箒」は、前述した洗い桶同様水のみを扱う箒である。薬液で洗う前の木肌への水打ちや濯ぎに使用する。稲藁の芯の穂先部分を束

ねて形成された小型の箒で、束ねた部分がそのまま持ち手となる。水を扱う箒なので「水箒」「ミズボウ」と呼ばれている。また「タバコヤ箒³³⁾」との呼び方も聞かれたが、語源は不明であった。

使用法は洗い桶の項で述べたとおり、桶の側板で水を切りながら、木肌への水打ちや薬液の濯ぎを行う。特に、苛性ソーダで浮か

写真4 水箒
右から整形前手箒、水箒、抜き箒、染み抜き箒 (野口米次郎氏 所有)

せた汚れを箒に含ませ吸い取っていく濯ぎの工程では、箒の吸水性が必要とされる。この箒の利点は、水を良く含み、かつ水が垂れにくく、木に馴染んで優しく洗うことができる点が挙げられた。

調査対象の10名は、全員藁製の水箒を1本以上所有していた。調査対象である水箒の寸法は、概ね新品で長さ1尺程度の稲藁を径約1寸に束ねてあった。木綿糸や針金で0.7寸前後の間隔で3～4箇所固定し、持ち手部分に幅1寸～2寸程度のゴムチューブがはめられている。これは、持ち手部分の防水と水止めの役割を果たし、動かすことで毛先の広がりや固さを微調整する。

水箒は、既製品の手箒を購入し、使いやすい様洗い職人が作り直している³⁴⁾。ばらして、青みのある良い穂だけを3～5本に1本くらい選り³⁵⁾。それを改めて束ねて苛性ソーダや水に漬けて、レンガで叩いて形を整えていく。この過程を経ることで、柔らかくて水を良く含み、木に優しくなじみ、天井板に傷をつけない箒が完成する。そして毛先を鋏で切り揃え、ゴムチューブを装着する。中央部は水を含んで丸みを帯び、毛先は木肌に均等に当たるよう、平たく真っ直ぐに整えられる。使うと毛先が汚れ乱れてくるため、現場で何度もレンガと鋏で箒を調えながら使用する。この為使うごとに箒は減り、毛先に近い側の針金を外しながら短くなるまで使用する。

素材は、現代の既製品の箒の大半は輸入品であるが、最も水箒に適しているのは国産の餅米の稲穂であるという³⁶⁾。

② 抜き箒 [ヌキハキ] と 染み抜き箒 [シミヌキハキ]

(ヌキボウ、ヌキのゴンボ、コンボ)

「抜き箒」は、「抜き桶」とセットで使用され、苛性ソーダ等のアルカリを中和させる目的で、主に酸性の溶液を扱う箒である。扱う溶液が異なるが、水箒と使用法は大きく変わらない。箒は前述した水箒を2～3寸使用して短くなったものを下ろし、酸性の溶液専用の箒として使用する。

「染み抜き箒」は、染み抜きの為漂白剤等の薬品に用いる箒であり、抜き箒をさらに1～2寸使用したものを下ろして使用する。このようにして、仕上げの濯ぎに用いる水箒を最も新しく状態の良いものに保ちながら、箒を無駄なく使い切る工夫がなされている。

呼び名は、灰汁を抜くという機能を表す「抜き箒」「染み抜き箒」「ヌキボウ」の他、どちらも水箒のふくらみが無くなって真っ直ぐになった形状から「ヌキのゴンボ³⁷⁾」「ゴンボ³⁸⁾」とも呼ばれている。

③ 灰汁引き [アヒツキ] (ゴンボ、リュウキュウ、ボンテン)

「灰汁引き」は、元々洗いに用いられる「灰汁」を引くために用

いられた道具の名称であると考えられる。現在は主に苛性ソーダ等のアルカリ溶液を木肌に塗布し、古建築の汚れ落としを行うのに用いられる。琉球畳の畳表に用いられる藁草を用い、藁草を束ねた細長い箒の様な形状で、水箒と同様取っ手部分に黒いゴムチューブが装着されている。呼び名は、用途を現す「灰汁引き」の他、ゴボウの様に細長く、使っている間に土色になる為「ゴンボ」、素材を表す「リュウキュウ³⁹⁾」とも呼ばれる。また、「ボンテン⁴⁰⁾ (梵天か)」という呼び名もあったが、理由は不明であった。

写真5 灰汁引き
上は使用中、下は未使用の状態
(野口米次郎氏 所有)

使用方法是ペン缶桶の項で述べた通り、苛性ソーダの溶液を藁草に含ませ、桶の側板で絞り木肌に塗布する。後述する簾を使用しない場合は、同時に力を入れてこするイメージで古建築の汚れを浮かせていく⁴¹⁾。灰汁引きの利点は、苛性ソーダに強いこと、適度な硬さ加減、そして水持ちの良さが挙げられた。

調査対象者の10名の内、6名が藁草製の灰汁引きを1本以上所有していた。調査対象である灰汁引きの寸法は、未使用で長さ1.3尺～1尺、径1.2寸程度であった。既製品は無く、洗い職人自ら畳屋等から藁草を仕入れて作製している。4尺5寸程度の長さで仕入れた藁草を3等分か4等分で切り、弱い穂先を内側に入れ、太く強い株側を外側に出し、1.2寸程度に束ねて成形する⁴²⁾。繊維は硬いが折れやすいため針金は用いず、麻紐や藁、ビニール紐で束ねられており、1寸～2.5寸程度の間隔で3～4箇所を縛ってある。水箒や抜き箒同様、レンガで叩いて毛先を整える。苛性ソーダと汚れを吸って毛先が痛みやすいため、現場ではレンガとハサミで何度も毛先を整え、紐を外しながら短くなるまで使い続ける。

④ 簾【ササ】

簾は、灰汁引きで苛性ソーダ等のアルカリ溶液を塗布した木肌をこすり、汚れを浮かせる道具である。一般的に食器類の洗浄器具として知られているが、洗いの簾は茶せんの穂のように細く割いた竹を紐で縛って束ねたものである。調査範囲内では「簾(ササ)」以外の呼び名は聞かれなかった。

写真6 簾
(野口米次郎氏 所有)

使用方法是、簾の穂先を木肌に当てて、木目に沿って線を描くように木肌をこする。伸縮性のある紐で束ねてあるだけなので、斜めに当てれば穂先の面積を大きくでき、穂先を指ですくえば細部をこすることができる。凹凸や角にトンと当てればその

形に穂先が変形し、束子などでは届かない隅々までこすることができる柔軟性を持つ。また穂の細かさは木肌にやさしく、淡竹の皮のみを使用する為しなやかでコシがある事も、利点として挙げられた。

調査対象者10名の内、6名が竹製の簾を所有していた。これら6本の簾の寸法は、0.5mm前後の細さの穂を径1寸～1.5寸程度に束ね、長さは職人に応じて6寸～8寸に切り揃えられていた。

簾も、灰汁引き同様洗い職人自ら作製する。素材は茶せんの原料

にも使用され、細かく繊維を割ることができる「淡竹」の皮が使用されている。作製方法は、まず節を除いた淡竹の竹筒を0.3寸程度の幅で縦に割り、青い皮の部分を剥いて取り出す。皮の先端に12～15等分程度に小刀で切り目を入れ、竹を繊維の垂直方向にもみながら切り目に沿って割いていく。端を残して繊維が割けたら、残した端に切り目を入れてさらに皮を剥ぎ、細かく割けた皮の外側のみを取り出す。そして取り出した皮を4枚程度併せ持ち、手の平でこすり合わせて角を落とす。次に割り残した部分を切り揃えて使いやすい量で束ね、羽二重やモスリン、ポリウレタン系繊維など、伸縮性のある布で縛って完成である⁴³⁾。簾は一度に交換すると水の含みが悪く、角も立っていて使いにくい。このため、外側の古い竹を捨てながら真ん中に新しい竹を継ぎ足して同じ簾を使い続ける。現場や自宅で毎日竹を足し手入れする必要があった為、「割り貯め」といって竹を割っておき、いつでも継ぎ足せるようにしていたという⁴⁴⁾。

4. コソゲと鉋、その他の道具について

本章では、木肌を削る道具である「コソゲ」と鉋の他、前章まで触れられなかったその他の道具について述べる。

① コソゲ (コソギ、コサゲ)

「コソゲ」は、経年風食による凹凸や変色のある木肌を削る道具である。細長い鉄板の先をほぼ直角に折り曲げた形状をしており、曲げた先端が木肌を削る刃になっている。呼び名の「コソゲ」は、「コソギ⁴⁵⁾」「コサゲ⁴⁶⁾」共に木肌を「こそげる」という意味から来ている名称であろう。「小削げ」という字を当てる方もいた⁴⁷⁾。

使用方法是、利き手で取っ手を持ち、もう片方の手で刃の上部を押さえ、刃を木肌に軽く滑らせるように、7寸前後の長さを場所をずらしながら繰り返し削っていく。コソゲの便利な点は、台鉋と異

写真7 コソゲ
(野口米次郎氏 所有)

なり刃を固定する台が無い為、通常鉋の刃が届かない入り隅や際など、建物の隅々まで削ることが可能な事である。

調査対象者10名の内8名はコソゲを所有していた。幅0.9寸を最大として、

幅0.3寸程度の小さいものまで、各人大小合わせて5～10本程度所有している。先代から引き継いだものをあわせると70本近くのコソゲを所有しているという方もいた⁴⁸⁾。

寸法は長さ1尺前後と5寸前後のものに分かれた。前者は主に見え掛りの柱等大きな面積を削るのに用いられ、幅0.7～0.9寸、厚み0.05寸～0.1寸、長さ1尺～1尺1寸程度の鉄板の刃先を0.25～0.5寸程度折り曲げてある。先端から多いもので4寸程度鋼が鍛造されており、研ぎ直し続けて刃が減ると先端を切り、鋼の量に応じて曲げ直しを数回行う事ができる⁴⁹⁾。後者の小型のコソゲは敷居の溝や欄間、建具等の細部に用いられ、長さ5寸～6寸で幅0.3寸～0.7寸の大きさがあつた。

コソゲの厚みは通常0.05寸程度が好まれる。これにより持ち手部分に弾力が生まれ、肩を痛めないのだという⁵⁰⁾。幅は0.9寸より大

きくすると均等に削れない。曲げ長さは大きすぎると刃先が振れやすくなる⁵¹⁾。そして曲げ角度は直角よりやや内側に入れ、削る時に引っ張られて直角になる角度に曲げる等⁵²⁾、職人によりこだわりをもって作られている。木の材種により焼きの違いでコソゲを使い分ける他⁵³⁾、社寺は硬いもの、住宅は柔らかいもの等、建築種別による厚みの使い分けもされていた⁵⁴⁾。

② 鉋 [かた]

通常、洗い屋は鉋を使用しない。木肌を削る必要がある場合はコソゲを使用するからである。しかし現在のところ管見では、京都の洗い屋野口米次郎氏のみが、洗い仕事に鉋を使用していた⁵⁵⁾。

写真8 鉋

上は際鉋を、下は平鉋を加工したもの
(野口米次郎氏 所有)

一般的に台鉋は木台の
中部分に刃があるため、
台尻部分が邪魔になって
入り隅に刃が入らない。
このため自ら台尻を刃口
まで切り落とし加工した
鉋を使用する。柱と鴨
居・敷居の入り隅等には
「平鉋」の台尻を、壁チ
リや鴨居長押の入り隅等
の細部には刃を台の左右
に寄せた「際鉋」の台尻

を切って使用する。野口氏はこれらの鉋を「止鉋（とめがんな）」と呼んでいる。

使用方法は、通常鉋は引き削りで使用するが、これらの鉋は押し削りを行う。さらに乾ききった古い木材を可能な限り薄く削るため、相当の切れ味が必要とされる。材の質と木肌の状態から削る方が痛まず効果が高いと判断された場所に使用する。逆目や細部の仕上げ等にはコソゲや鑿^{のみ}も併用しながら削りを行うという⁵⁶⁾。

③ その他の道具

桶への水や薬液の出し入れに用いられる道具に「柄杓」がある。多くは既製品であり洗い道具としての特性は見られなかったが、柄杓の振り加減で水や薬液を霧吹きのように飛ばす技など、洗い独自の技術がある⁵⁷⁾。また、大阪の洗い屋北野氏は「吹き竹」と呼ばれるストロー状の金属棒を所有していた。押し縁天井や網代天井等を洗う際に、重ね部分の隙間からの液垂れを防ぐ為、この筒で息を吹きかけるといふ⁵⁸⁾。名前どおり、かつては竹が使用されていた。

5. 洗い道具の特性

このように洗い道具は、水と薬液を入れる容器である桶、木肌を洗う道具である箒と簾、木肌を削る道具であるコソゲの3種を主要な軸としている。

水を含むよう幾度も叩いて整形された箒類や、茶筌の様に細かく割られた簾には、木肌に直に触れて洗う道具の特性が見て取れる。また、通常乾いた状態で塵や埃を掃く道具である箒を、水で濡らして木肌全体の洗浄用具として使用する用法は独特である。水や薬液を含んだ植物製の箒は腐りやすい。また乾燥させると、水を含ませ洗いに適した状態に整えたものが、きめの粗いバサバサの状態に戻ってしまう。このため現代の職人は、使用した箒と簾は水洗いの後乾燥と腐食を防ぐ為ビニールの袋に密閉し、冷蔵庫や冷凍庫に保管

している⁵⁹⁾。木肌を傷つけず、かつコシがあって適度に汚れを落とし、水を良く含む道具として、稲藁と藺草の箒、そして淡竹の皮でできた簾が様々な試行錯誤から選ばれたものと思われる。

コソゲは、形状は単純であるが建造された木を削るという特殊な機能を果たしている。幅約1寸のコソゲを用いて、広範囲の木肌を色味を計算しながら均一に削るには鍛錬が必要だ。箒も簾もコソゲも形状は大変シンプルで、また消耗性の道具であり、先端を整えながら短くなるまで使い切る点も共通している。これらは、建造された建物の複雑な細部に対応可能な柔軟性を持つと共に、原初的な形態を今に残した道具であるともいえる。そして桶もまた、洗い作業と道具の収納という二つの機能を両立させた寸法が確立されていた。

このように、赤と黒で塗り分けられた入れ子状の桶と、端正に整えられた箒と簾、そして手入れの行き届いた刃物類には、洗練された洗い道具の機能美を見ることができるのである。

6. 洗い道具から考察する洗いの起源

以上をふまえ、洗い道具の取得と製造、用法と技術、名称と象徴という三つの観点から類推される道具の起源について述べる。

道具の製造と取得可能性という観点から見ると、洗い道具は農村地で入手が容易な素材や日用品が利用されており、元々は百姓が洗いを行ったという起源説が想起される⁶⁰⁾。職人は稲藁や淡竹を農家から仕入れ道具を作製していた。またコソゲは、元々は農鍛冶が作っていたという証言もあり⁶¹⁾、桶は家庭にあるものを塗装すれば足りる。農閑期の百姓が仕事を始めるに当たって、入手・作製が比較的容易な道具であったと考えられる。

次に道具の使用方法上の技術という観点から見ていく。箒を水で濡らして作業する洗い仕事は、左官の「チリ掃除」と呼ばれる工程と類似点がある。「チリ掃除」は、作業で壁際に付着した土汚れを掃き、「チリ箒」と呼ばれる小型の箒に水を含ませ、壁のチリ隙をなぞって整形する⁶²⁾。また、左官仕事では作業過程で、壁際など木部に染みを付ける事がある。その際の染み抜きに現在はシュウ酸を使用するのが一般的であるが、酢や梅干を使った染み抜き方法も伝えられている。この染み抜きにも、小型の刷毛や筆の他、「チリ箒」が用いられる⁶³⁾。承応年間には、洗いを左官職が請け負っていたという記録があるが⁶⁴⁾、道具の使用法という技術的観点から見ても、洗いは左官技術の影響を受けている可能性が考えられるのである。

最後に、洗い道具の名称と象徴という側面から検討する。聞き取りで得られた洗い道具の名称の中には「ボンテン」「簾」「角桶」といった、呪術的な意味合いを持つ呼称が含まれていた。また、洗い屋は赤い「鳥居」と「洗い桶」がシンボルとされ、屋号と共に看板⁶⁵⁾や名刺⁶⁶⁾に描かれてきた。〔図1〕これらの名称や象徴、そして箒と桶で建物を清めるという行為から類推される、洗い道具と洗い仕事に込められた意味を検証していく。

洗いに用いられる「水箒」は、稲藁の外側の葉等を剥き取った稲穂の芯（ミゴ、藁スベ）を用いた手箒である。このような箒は「ミゴ箒」や「スベ箒」とも呼ばれ、囲炉裏を掃く「荒神箒」の他、石臼周りやかまど、神棚の清めに用いられる等、神聖な場所を掃く上掃き用の箒として使用されてきた⁶⁷⁾。また関西等の一部の神社には、安産祈願として荒神箒（ミゴ箒）を奉納する風習が現在も残っている⁶⁸⁾。この他、箒は養蚕儀礼⁶⁹⁾や古代の出産習俗⁷⁰⁾で用いられるな

ど、呪術的伝承の多い道具である。

「ボンテン」は、主に京都の洗い職人が灰汁引きを呼ぶのに用いていた呼び名である⁷¹⁾。洗いの仕上げに油等を染ませたたんぽを「ボンテン」と呼ぶ方もいた⁷²⁾。物の名称を示す定義としては、神の依り代や祈禱に用いる幣束が「ボンテン（梵天）」と呼ばれる⁷³⁾。

「鯨」は、ものをこすって洗う洗浄道具としての機能の他、民俗芸能楽器としても用いられることで知られる⁷⁴⁾。また掛踊に使用される依代⁷⁵⁾の他、神輿の先導を担う露払いが持つ竹棒や果実の豊作を願う「成木責め」に用いられる打棒も、棒の先を大小に割った鯨の一種と考えられている⁷⁶⁾。

そして、赤と黒で塗装された「洗い桶」は、現在でも祝い事や贈答用として主に酒の容器として使用される「角樽⁷⁷⁾」と良く似ている。聞き取りでは京都の洗い屋野口氏が洗い桶を「角桶」と呼んでいた⁷⁸⁾。手桶を原型とした形状⁷⁹⁾と赤と黒の漆塗りという、「洗い桶」と「角樽」の特徴の共通性からきた呼称である可能性がある。

図1 名刺に印刷されていた洗い桶と鳥居のマーク

(恵美須薬品化工株式会社「美装関係住所録」の名刺より)

また、洗い屋は赤い「鳥居」の記号がシンボルとされているが、明確な理由は現在のところ不明である。しかし、同様にシンボルとされている赤く塗られた洗い桶の、側板と持ち手部分の形状が鳥居に似ていることから、鳥居は洗い桶を示

している可能性が考えられる。さらに鳥居は神域を象徴する門であり、神域と俗世界との境界を示す。そして神社や寺は建築の竣工後洗いをを行った後に聖域となる。洗いによって清められた建物が神聖な場となることから、浄化された建物と未浄化の場の境界を司るものとして、洗い屋の象徴を鳥居にした、という可能性も考えられる。

以上のように、洗い道具や洗い屋のシンボルには、祭事や儀礼、祝い事に関わるイメージや言葉が残っていることが分かった。このことから、洗いは何らかの儀式的行為を起源としている可能性が考えられる。また、「水箒」は清めの箒、「ボンテン」は幣束、「鯨」は楽器・依代、「角桶」は酒・清水の容器といった意味付けは、祭事や祝い事に関わる一種の縁起物とも受け取れる。洗いは、建築の改修、新築のほか、引越しや冠婚葬祭の前後に行われ⁸⁰⁾、人生の節目に関わる行為でもあった。このため、箒と桶を使って建物を洗い清めるという行為に、呪術的な願いが込められて、これらの呼び名やイメージが後から付けられた可能性も考えられる。

7. まとめ

以上、洗いに使用される道具の特性を検証し、その起源を考察してきた。二章では水と薬液を入れる容器である桶について論じ、洗いに使用される洗い桶、ペン缶桶、抜き桶の三種の形状と寸法、各々の役割を明らかにした。三章では木肌を洗う道具である箒と鯨について、四章では木肌を削る道具であるコソグと鉋について、同様に形状と寸法、各々の役割を明らかにした。そして五章では、これらの道具が単純でありながらも木肌洗いという目的のために進化した特性と機能性を持つことを示した。さらに六章においては、洗い道具が、百姓の日用品から派生した道具であるという説、左官のチリ

掃除や染み抜き技術から影響を受けた道具であるという説、また祭事や儀礼などの儀式的行為を起源とする説を、洗い道具の取得と製造、用法と技術、名称と象徴という三つの観点から類推し、その可能性を提示した。

洗いは建造された建物の木肌を浄化し、建築の経年を扱う高度な技術であり、機能的に洗練された洗い道具からもその専門性をうかがい知ることができた。また、本論で提示した起源説からは、洗い道具の持つ、木肌を洗浄するための技術的専門性と、それを支える労働力が参入可能な一般性、さらに洗い清めるという行為に込められた呪術性という異なる三つの性質を見出すことができる。これらの異なる性質が、どのような過程で融合され、現代に見られる伝統的な洗いへと進化していったのか。上記三つの説の真偽や経時的関連性について、道具に限らずより多角的な方面からの検証が必要である。今後の課題としたいと思う。また、本論では洗いの重要な技術的要素である薬品の使用法と洗い種別ごとの作業手順などには言及できなかった。今後の調査の継続と深化を目指したい。

謝辞

聞き取り調査を快く受けて下さった洗い職人、桶職人、鍛冶職人の皆様、ご助言を頂いた左官職人の皆様にこの場を借りて心より御礼申し上げます。また本研究は竹中育英会建築研究助成金による助成を受けました。心より感謝申し上げます。

注

- 1) 本論で述べる「洗い」の定義としては、現在発行されている辞書類の中で「灰汁洗い」という言葉で説明されているものが最も近い。『建築大辞典 第2版』(影国社,1993)では「あくあらい[灰汁洗い] 古い建築の内外部の造作材、建具、天井などを苛性ソーダの溶液で洗い、変色や汚染を洗い落とし、乾燥しないうちに水洗いをして清める作業。水だけで洗う場合は『水洗い』、あるいは『清め洗い』という」とある。しかし「洗い」は古い建築に限らず、新築の竣工時にも用いられる他、現代において洗いや洗いの仕上げに用いられるのは、苛性ソーダと水に限らない。このため本論では、洗う対象や洗いに用いる洗浄用液を限定せずに、灰汁や水、苛性ソーダ等の溶液で建築の露出した木部を洗い、木材表面の汚れや変色を落とす仕事を全般を指して「洗い」という言葉を用いる。その他の辞書での定義については拙論(中山 利恵「日本の木造建築における『洗い』の歴史的変遷—木肌浄化処理技術から見る古建築のありかたと美意識—」『日本建築学会計画系論文集』No.668, pp.1951-1957, 2011) 注釈参照。
- 2) 「洗い屋」の定義は『建築大辞典 第2版』(前掲書注1によれば「①石タイルなどの仕上げ面を薬液や水で洗って清掃する職人。②木造家屋の露出木質部分の汚れを薬液で洗い落とし職人。」)とあり、本論においては主に②を主とした仕事経験のある職人を調査・研究対象としている。
- 3) 中山利恵「日本の木造建築における『洗い』の歴史的変遷」(前掲注1, pp.1953-1955)
- 4) 洗い道具の概要を示した既往文献として、清水潤「白木の寿命を延べる技 洗い屋・野口米次郎の仕事」(『CONFORT』No.106, 建築資料研究社, 2009, pp.34-38) が挙げられる。その他洗い屋に関する文献は、前掲注1 拙論参照。また、洗いの技術と道具に言及のある映像資料としては現在のところ以下の2点を確認している。
 - i 洗い屋 今江清造氏出演『技へ極める 木を生き返らせる洗い屋』NHK名古屋放送局, BS2 チャンネル, 2002年6月11日放送
 - ii 洗い屋 北野勇氏実演『伝統的あくあらい技法のすべて』有限会社キクミ商会, 撮影 1992, 制作 2001
- 5) 今回調査に応じて頂いた洗い職人10名の略歴を以下に記す。(順序不同) 洗い屋 野口米次郎 氏 (昭和十五年[1940]生まれ。京都府在住。昭和初期創業 洗い屋 野口 代表。以下略歴は前掲注1 拙論注釈参照。前掲注4 清水潤「白木の寿命を延べる技 洗い屋・野口米次郎の仕事」に記事の掲載がある。2011年10月14日聞き取り調査)

- 洗い屋 今江清造 氏
(昭和五年〔1930〕生まれ。京都府在住。株式会社イマエ取締役会長。以下略歴は前掲注 1 拙論注釈参照。前掲注 4 映像資料 ii 『技~極める 木を生き返らせる洗い屋』出演。2011 年 10 月 13 日聞き取り調査)
- 洗い屋 藤田博 氏
(昭和二十五年〔1950〕生まれ。京都府在住。有限会社中野洗工代表。20 歳で中野洗工店に勤め、木造建築や桐箆笥等の洗いに従事し現在に至る。2011 年 10 月 15 日聞き取り調査)
- 洗い屋 玉田勝慶 氏
(昭和十四年〔1939〕生まれ。大阪府在住。大正末期創業 建築洗い業 洗い屋 玉田 代表。以下略歴は前掲注 1 拙論注釈参照。2011 年 9 月 20 日聞き取り調査)
- 洗い屋 井場満司 氏
(昭和七年〔1932〕生まれ。大阪府在住。有限会社ナニワトータルクリーン元代表。以下略歴は前掲注 1 拙論注釈参照。2011 年 11 月 16 日聞き取り調査)
- 洗い屋 奥田清之 氏
(昭和十六年〔1941〕生まれ。大阪府在住。株式会社奥田美装代表。以下略歴は前掲注 1 拙論注釈参照。2011 年 10 月 10 日聞き取り調査)
- 洗い屋 素野勝美 氏
(昭和十四年〔1939〕生まれ。大阪府在住。素野塗装店元代表。以下略歴は前掲注 1 拙論注釈参照。2011 年 10 月 10 日聞き取り調査)
- 洗い屋 蚊野大嶺 氏
(昭和十四年〔1939〕生まれ。大阪府在住。有限会社キクミ商会代表。叔父が営んだ明治 43 年創業「洗い山本」の伝統技術に応用科学技術を加えた「菊美商会」を 28 歳で創業。木造建築洗いの他清掃用品販売も手がけ現在に至る。2011 年 10 月 12 日聞き取り調査)
- 洗い屋 北野勇 氏
(昭和十年〔1935〕生まれ。大阪府在住。北野美装工業代表。18 歳から家業の洗いに携わり、大阪平野町の洗工店での修行期間を経て家業を継ぎ、現在に至る。前掲注 4 映像資料 ii 『伝統的あくあらい技法のすべて』出演。2011 年 11 月 19 日聞き取り調査)
- 洗い屋 田中一 氏
(昭和四十四年〔1969〕生まれ。大阪府在住。株式会社田中美装代表。大阪府東淀川区の洗工店で修行し、24 歳で田中美装を創業、現在に至る。2011 年 10 月 7 日聞き取り調査)
- 6) 今回調査に応じて頂けた洗い道具製作に携わる職人は以下の 2 名である。
桶職人 豊嶋八興 氏
(昭和二十一年〔1946〕生まれ。大阪府在住。豊嶋木工所代表。飯櫃、風呂桶、供物用桶や手水桶等も手がける。昭和 40 年代頃から洗い桶の製作を始めた。2011 年 11 月 16 日聞き取り調査)
鍛冶職人 今井常夫 氏
(昭和七年〔1932〕生まれ。京都府在住。彫刻刀、扇骨刀、大工道具等の製造を手がける。昭和 30 年代頃から洗い屋野口氏の注文を受けコソゲを製作する。2011 年 11 月 21 日聞き取り調査)
- 7) 洗い屋 奥田清之氏、藤田博氏 (前掲調査) 今回の調査では「手桶」の呼称が 5 名から聞かれ最多であったが、日用品の手桶との識別上本論では「洗い桶」の名称を採用した。なお道具販売等の業界では「洗い桶」の呼称が一般的という。(洗い屋 奥田清之氏、桶職人 豊嶋八興氏) また、以後道具の呼称に関しては特記なき限り聞き取りで最多であった呼称を採用した。
- 8) 洗い屋 奥田清之氏 (前掲調査)
- 9) 洗い屋 野口米次郎氏 (前掲調査)
- 10) 2011 年洗い職人 10 名への道具に関する聞き取り調査結果による。なお、本論第二章～四章において、聞き取り調査結果全般により半数以上から証言を得られた事項に関しては脚注を略し、重要な証言であるが特定の方からのみ得られた事項に関しては注釈により氏名と調査日を明記する。
- 11) 洗い屋 北野勇氏 (前掲調査)
- 12) 桶職人 豊嶋八興氏 (前掲調査)
- 13) 桶職人 豊嶋八興氏 (前掲調査)
- 14) なお日本民具学会編『日本民具辞典』によれば「江戸時代になると (中略) 手桶の場合は口縁部の直径、深さとも約 1 尺、容積で水 1 斗入りが基準となった」とあり、この事からも洗い桶は独自の寸法を持つといえる。(日本民具学会編『日本民具辞典』ぎょうせい, 1997, p.371)
- 15) 桶職人 豊嶋八興氏 (前掲調査)
- 16) 桶職人 豊嶋八興氏 (前掲調査)

- 17) 桶職人 豊嶋八興氏 (前掲調査)
- 18) 各人複数回答があり 3 種がほぼ均衡していた。あくまで聞き取りによるものであり、調査対象の洗い桶自体の材種は塗装のため未確認である。
- 19) 桶職人 豊嶋八興氏 (前掲調査)
- 20) 洗い屋 野口米次郎氏、玉田勝慶氏 (前掲調査)
- 21) 洗い屋 玉田勝慶氏、野口米次郎氏、奥田清之氏 (前掲調査)
- 22) 洗い屋 玉田勝慶氏、野口米次郎氏、北野勇氏、奥田清之氏 (前掲調査)
- 23) 桶職人 豊嶋八興氏 (前掲調査) このため豊嶋木工所では、実際に伝統的洗いを行っていない清掃業者が、シンボルとして清掃中玄関先に置いておくための洗い桶を製作し始めていた時期があるという。
- 24) 洗い屋 井場満司氏
- 25) 洗い屋 蚊野大嶺氏、野口米次郎氏、田中一氏 (前掲調査)
- 26) 洗い屋 野口米次郎氏 (前掲調査)
- 27) 桶職人 豊嶋八興氏 (前掲調査)
- 28) 洗い屋 蚊野大嶺氏 (前掲調査)
- 29) 洗い屋 蚊野大嶺氏、野口米次郎氏、田中一氏 (前掲調査) 今回の調査では「カタテ」の呼称が所有者 8 名中 4 名と最多であったが、抜き桶との識別上桶の特性をより示している「ベン缶桶」を本論では採用した。
- 30) 洗い屋 野口米次郎氏 (前掲調査)
- 31) 洗い屋 井場満司氏 (前掲調査)
- 32) 洗い屋 野口米次郎氏、北野勇氏、素野勝美氏 (前掲調査) しかし手入れが悪いと抜き桶の酸で銅が劣化する為重くない(蚊野大嶺氏 前掲調査)、ステンレスに変更した (奥田清之氏 前掲調査) との証言も得ている。
- 33) 洗い屋 奥田清之氏、北野勇氏、井場満司氏、藤田博氏 (前掲調査)
- 34) かつては大阪で腕の良い箆職人がおり、それを購入すれば作り直す必要は無かった。さらにそれ以前は稲穂を農家から直接譲り受けて洗い職人が自ら箆を作っていたという。(洗い屋 玉田勝慶 氏、野口米次郎氏、蚊野大嶺氏 前掲調査)
- 35) 洗い屋 玉田勝慶氏、野口米次郎氏、蚊野大嶺氏 (前掲調査)
- 36) 洗い屋 今江清造氏、奥田清之氏 (前掲調査)
- 37) 洗い屋 北野勇氏 (前掲調査)
- 38) 洗い屋 玉田勝慶氏 (前掲調査)
- 39) 洗い屋 北野勇氏、蚊野大嶺氏 (前掲調査)
- 40) 洗い屋 野口米次郎氏、今江清造氏、藤田博氏 (前掲調査)
- 41) 洗い屋 野口米次郎氏 (前掲調査)
- 42) 洗い屋 野口米次郎氏、北野勇氏 (前掲調査) 前掲注 4 映像資料 ii
- 43) 箆の作製方法については、特に以下のお二人の聞き取りと映像資料を参考にさせて頂いた。洗い屋 今江清造氏 (前掲調査) 前掲注 4 映像資料 i、洗い屋 北野勇 氏 (前掲調査) 前掲注 4 映像資料 ii
- 44) 洗い屋 玉田勝慶氏、野口米次郎氏 (前掲調査)
- 45) 洗い屋 蚊野大嶺氏 (前掲調査)
- 46) 奥田清之氏、北野勇氏、井場満司氏 (前掲調査)
- 47) 洗い屋 蚊野大嶺氏 (前掲調査)
- 48) 洗い屋 玉田勝慶氏 (前掲調査)
- 49) 鍛冶職人 今井常夫氏、洗い屋 野口米次郎氏 (前掲調査)
- 50) 鍛冶職人 今井常夫氏 (前掲調査)
- 51) 洗い屋 野口米次郎氏 (前掲調査)
- 52) 鍛冶職人 今井常夫氏、洗い屋 野口米次郎氏 (前掲調査)
- 53) 洗い屋 野口米次郎氏 (前掲調査)
- 54) 洗い屋 玉田勝慶氏 (前掲調査)
- 55) 洗い屋 野口米次郎氏 (前掲調査)
- 56) 洗い屋 野口米次郎氏 (前掲調査)
- 57) 洗い屋 北野勇氏、玉田勝慶氏、井場満司氏 (前掲調査)
- 58) 洗い屋 北野勇氏、玉田勝慶氏 (前掲調査)
- 59) 洗い屋 玉田勝慶氏、野口米次郎氏、北野勇氏、奥田清之氏 (前掲調査)
- 60) 半農半工で洗いをしていた等、繁忙期の労働力を都市周縁部の農業従事者が担っていたという聞き取り結果がある。(中山 利恵「日本の木造建築における『洗い』の歴史の変遷」前掲注 1, pp.1953-1954)
- 61) 洗い屋 奥田清之氏、素野勝美氏 (前掲調査)
- 62) 佐藤嘉一郎他『土壁・左官の仕事と技術』(学芸出版社, 2001, p.63)なお、同書には古壁を落とす道具として「コソゲ」も記載されている。これは「削り棒」とも呼ばれ、板金先端の曲げが無く洗いのコソゲと形状を異にする。
- 63) 左官のチリ掃除と染み抜きについて、左官屋 久住章氏、(社)金沢職人大学修復専攻科 OB の左官職人の方々、輪島の土蔵修復活動に参加されている左官職人の皆様にもご教授いただいた。

- 64) 中山利恵「日本の木造建築における『洗い』の歴史的変遷」(前掲注 1, p.1953)
- 65) 昭和 54 年発行の『大阪ことば事典』には、洗い屋の項で「朱色の鳥居の中に『洗い屋〇〇』と屋号を書いた看板を出していた。」と述べられている。(牧村史陽編『大阪ことば事典』講談社, 1979, p.28) 現在当時の看板の実物や写真を見つけられていないが、聞き取りによる情報は得られている。
- 66) 恵美須薬品化工株式会社所蔵「美装関係住所録」(昭和 50 年代頃収集)に、鳥居が印刷された名刺 5 枚、洗い桶が印刷された名刺が 2 枚あった。洗いに使用される化学薬品を製造する恵美須薬品化工株式会社 常任顧問 平田實氏より拝見した。(2010 年 6 月 7 日調査)
- 67) 宮崎清『図説 藁の文化』(法政大学出版局, 1995, p.227)、小学館国語辞典編集部編集『日本国語大辞典 第二版』(小学館, 2001)
- 68) 坪井 洋文『家と女性・暮らしの文化史』(小学館, 1995, pp.255-257) 谷川 健一編『日本の神々・神社と聖地 3』(白水社, 1984, pp.256-258)
- 69) 正倉院には養蚕儀礼用の「子日目利箒」という奈良時代の手箒が残る。(奈良国立博物館『正倉院展六十回のあゆみ』奈良国立博物館, 2008, p.60)
- 70) 『古語拾遺』にある「(前略) 誕生したてまつる日に、海浜に室を立てたまひき。時に掃守連が遠祖天忍人命、供へ奉り陪侍り。箒を作りて蟹を掃う。」は産室に這わせた蟹を箒で掃った古代習俗によるものとされている。(斎部広成, 撰西宮一民校注, 『古語拾遺』岩波書店, 1985, p.31, p.83 補注) その他古代における箒の呪術的役割について、守屋俊彦「蟹を掃う・掃守連

- の始祖伝承」(『古事記年報』36 号, pp.192-204, 1993)、岡森福彦「古代の清掃と掃守氏」(『日本歴史』654 号, pp.1-18, 2002) 等の論考がある。
- 71) 洗い屋 野口米次郎氏、今江清造氏、藤田博氏 (前掲調査)
- 72) 洗い屋 北野勇氏 (前掲調査)
- 73) 日本民具学会『日本民具辞典』(前掲書注 14, p.521) 小学館国語辞典編集部編集『日本国語大辞典 第二版』(前掲注 67)、
- 74) 小学館国語辞典編集部編集『日本国語大辞典 第二版』(前掲注 67)
- 75) 『日本大百科全書』の掛踊の項には「掛踊には諸霊のよりつく依代が必要で、それは風流傘であったり、背中に負う竹刀や簾であったりする。」とある。(文責・萩原秀三郎『日本大百科全書』小学館, 2001)
- 76) 工藤員功 編『絵引民具の事典』(河出書房新社, 2008, p.58)
- 77) 上に角のようにつき出た二本の長い柄をつけた酒樽。多く朱塗で、祝儀贈答に用いる。(小学館国語辞典編集部編集『日本国語大辞典 第二版』前掲注 67)
- 78) 理由は不明だが、父米太郎氏の代からこのように呼んでいたという。(洗い屋 野口米次郎氏 前掲調査)
- 79) 角樽は構造上桶の製作技術の延長にあり、角樽の製作は桶師に限られることが指摘されている。(石村真一『桶・樽 II』法政大学出版局, 1997, p.308)
- 80) 洗い屋 蚊野大嶺氏 (前掲調査)

(2012 年 3 月 5 日原稿受理, 2012 年 5 月 1 日採用決定)