

# 薩摩琵琶の試作研究

末吉光男 鮫島正登美  
楠畑祐也 飯田正毅

## 〔目的〕

薩摩琵琶は古くから日本に伝来していた盲僧琵琶を始祖とし、幾多の変遷をへて現在の姿になったといわれている。旧藩制時代から明治を通じて、徳育、土風の振興娯楽の分野において民衆の心にとけこみ深く喰い入っていた。

戦後は琵琶が衰微した為に製作者も姿を消し、僅かに高齢の技術者2～3名を残す状態である。

この時点において、その製作技術を伝承しておかねば逐には薩摩琵琶の魔絶も考えられるので、これの製作についての試作研究を行ったものである。

## 〔概要〕

現在唯一人の製作技術者として生産を行っている、薩摩郡入米町麓の吉岡氏を訪ねて、その製作技術を調査した。古来琵琶の材料としては、男性的な音調を尚ぶ為に梅、桑、桜、樺材を使用し、樺材としては、ツグの木を使用した。現在では良質材不足の為に、ケヤキで製作している。胴面の成型には木製の木型を用い、それらの接着、加工等については相当の熟練さが必要としているようである。

薩摩琵琶はその製作者によって各々特色があり、現在するもののうち有名なものは、伴殿の琵琶及び其兵

衛琵琶がある。

製作に当っては、これらの琵琶の数点、及び東京製の琵琶一点並びに吉岡氏が現在製作中のもの等を参考として、伝統的な寸法によって設計図を作製した。

材料はケヤキ材を用い、人工乾燥を充分に行ったのち近代的な加工用具を使用し切削加工を行った。

成形には集成材による治具を用い、煮沸軟化せしめた部材を使用し、接着には、エポキシ系の接着剤を使用した。エポキシ系のものを使用したのは、乾燥不充分的胴部材をそのまま接着せしめる為である。

柱及び覆手、半月等は従来、象牙、鹿角等が使用されていたが材料入手難の為に合成樹脂を止むなく使用した。

完成したものについては、専門演奏家に依頼して演奏して貰ったのであるが優秀なものであるとの辞を得た。

薩摩琵琶同好者の中にも、これが製作を行い度いと意向もあり、その人々の参考資料としても充分貢献出来る資料が得られた。

尚市内在住の塩田氏が薩摩琵琶の製作に従事し、当場の資料を参考として薩摩琵琶製作の技術を伝承してゆくようになった事は、貴重な成果であった。

# 竹編組による陶器への加飾研究

大 西 洋

## 〔目的〕

本県は昔から屈指の竹材県といわれているが、マダケ林は近年開花、枯死等により荒廃しつつある。しかし一方竹製品の需要はめざましく伸展し、画期的な振興策が熱望されているおから、竹材の高度利用を図るため、竹編組と薩摩焼きとの組み合わせによる表面加飾について研究し、試作を行った。

## (2) 方法

マダケ独特の靱性と弾性を、また割り白藤の純白で清潔な感じを生かし、各々の器物に適合した編組法を考慮して、編組を進めた。

## (3) 立体編み込みの構成

陶器に編み込む場合の曲線の変化は、竹の材質の弾性、強度に左右されるが、それには竹のヒゴ巾と厚さの決定が重要であり、陶器に編み込む場合のヒゴの厚さとしては、0.2m/mから1.0m/m位まで、またヒゴ巾は、3m/mから10m/m位までが最も適しているので、この範囲で陶器の大きさや形態を考慮して巾と厚さを決定した。

## (4) 試作品と編組法

(イ) 鶴首花器 白きつま編み込み 二種

2m/m白藤 高29cm ござ編み 二間網代編み

- (d) 寸胴花器 白さつま編み込み  
 煤色着色 ヒゴ巾1.5m/m 高31cm 六ツ目編み
- (e) 鼓型花器 白さつま編み込み
- (f) つぼ型花器 白さつま編み込み  
 白竹地巾6.5m/m 縄竹巾0.8m/m 貫編み  
 縄編み
- (g) 胴張花器 白さつま編み込み  
 綱竹ヒゴ巾7m/m 貫巾2m/m 透し編み  
 ござ編み
- (h) 魚籠型花籠 高さ29cm 地竹巾6m/m  
 菊底編み 青海編み 白藤巻き縁 巻き環

- (b) 徳利型花器 白さつま編み込み  
 着色割籬1.5m/m ござ編み 四ツ目編み 網代  
 編み

〔概要〕

名器物の形態に合致した編組法を以て試作を実施し検討した結果一応の成果は取めたが、まだ材料の利用面や表皮付竹ヒゴの着色など未解決の事項が残っているので、継続して行う予定である。

尚陶器秀作展に当場の指導作品として、薩摩陶器K Kが出品した白薩摩焼きは、変わったいきかたとして好評を得た。

## 木材の割裂防止について

東 郷 信 王

〔目的〕

木材の木口割れは、乾燥する過程に起る必然現象であり、これの防止策として各種の試験をし、木材の品質と歩止りの向上を図り、その成果を業界へ普及することを目的とする。

〔概要〕

木口面からの水分蒸散が他の材面と比較して早く且つ多いために、割れが生ずるので、木口面からの水分蒸散を科学的に処理し、他の材面とのつり合を保てば木口割れの防止はできると考えられる。木口面を完全に遮断することはかえって材を狂わす原因ともなる、この防止については次の条件を具備することが肝要と思われる。

- ① 通気性があり弾力性があること。
- ② 作業性が良いこと。
- ③ 価格が安価であること。
- ④ 引火性、大害のないもの。
- ⑤ 木材を汚染しないもの。
- ⑥ 持続性のあるもの。

以上の考え方から、従来の方法と、新割裂防止剤アクロン乳化液との比較試験を実施した。

(1) 実施期間 昭和44年11月4日～46年3月31日

(2) 試験材の採取及び寸法

- (イ) けやき材(心去材)  $260\text{mm} \times 88\text{mm} \times 88\text{mm} = 5$ 本
- (ロ) 楠材(心持材)  $300\text{mm} \times 100\text{mm} \times 100\text{mm} = 6$ 本
- (ハ) 椎 (ニ) かし (ホ) せんだん (ヘ) ニュージ  
 ランド松、長さ90cm直径30cm程度の丸太材各2  
 本

(3) 試験材の木口処理 けやき、楠材、各1本

- (イ) ヤマト糊和紙貼り // // //
- (ロ) ボンド、和紙貼り // // //
- (ハ) アクロン乳化液塗り // // //
- (ニ) ペイント塗り // // //
- (ホ) 無処理 // // //
- (ヘ) アクロン乳化液総塗 楠材1本

椎、かし、せんだん、さくら、ニュージーランド松、丸太材各1本

(b) 無処理、上記丸太材各1本

(4) 試験材の保管

露天にて風雨、日光等自然の状態に放置し、特に日当たりが良く日照時間の長い位置を選定設置した。

〔概要〕

けやき材

- (1) ヤマト糊紙貼り、紙の密着した面は干割なし、紙のはがれた面は大きな割裂を見た。
- (2) ボンド紙貼り、紙が密着し木口に干割なし
- (3) アクロン乳化液、半年間の状況では干割なく、最終期に干割を生じ板目面は大きな割裂を見た。
- (4) ペイント、木口面、材面に干割なし
- (5) 無処理、木口、材面共に干割し木口からの割裂大  
 (心持材)

(1) ヤマト糊紙貼り、紙のはがれた面は大きな割裂