

年貢の輸送と俵装

— 藁加工実習に関連して —

後藤重巳

どの民俗事例に見るように神事祭礼に不可欠な要素をもって登場することにもなるのである。

〔I〕「俵」と「吠」

「俵」と「吠」(かます)は、永い歴史を通じて穀類・塩・石炭などの輸送や保存に際して主要な役割を演じつづけて来たが、戦後の化学工業の著しい発達によって、合成樹脂製品の出現とともに、急速に姿を消した。そして、美術品の域にまで達していたその製作技術は、現在では、すでに忘れ去られようとしている。

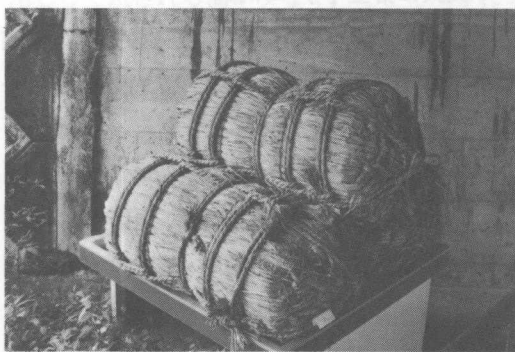
俵は小縄をもってワラを編み、それを円筒状に製作したもの、吠は、むしろを半折して両側を縄でかがって製した封筒状の容器である。

俵は小縄をもって数本のワラを直接に編んで製作するため、その編目が荒らく粃の保存や近距離輸送には事欠かなかったが、玄米や白米の輸送では、編目からのいわゆる「目こぼれ」を防止するために俵(外俵)の内側にもう一枚の俵(内俵)を加え、二重俵として使用するのが普通であった。

吠はワラで一旦編み上げたむしろを袋状にかがったものであるから、その編目は細く、小粒の塩の輸送には最適な容器であった。

吠は入り口が一方であるために、そこを閉じれば密封が可能であったが、俵は円筒状をなすため、上・下に「さんだわら」「さんぶた」と呼ぶ円座状のふたをワラで編み、上・下の開口部にかがりつけて密封しなければならなかった。

俵は、主として穀類の保存や輸送に大きな役割を持ったことから、それはやがて信仰の対象となり、神楽における「蛇切り」や、「福俵」な



大野郡三重町稻積鐘乳洞にて

年貢輸送のための唯一の容器としての俵は古くから使用されて来たが、近世期に入ると全国の諸大名は、大量の米を江戸や大坂に輸送する必要から、俵装に関して厳しい規格を設け、俵製作上の細部にまで立ち入ってチェックを行なうのが一般であった。

諸藩の法令の中には、この俵装に関する箇条が必ず見られ、領主が、米穀の輸送に不可欠な俵に、いかに深い関心を持っていたかが知られる。諸藩では、年貢米用の俵については、藩で「手本俵」つまり見本を作り、それを郷村へ配付して、これを忠実に模倣させ、また、年貢を米蔵に納める際には、蔵所に用意した模範俵装と照らし、その規格に合わないものは、改装させるなどしたものである。

豊後杵築藩でも、古くから年貢米俵装に関して、厳しい規定を設けていたが、安永5年(1776)6月の年貢米納入に関する達し書のうちに、

一、粃・稗多相交候も、御売米、事の外直段障りに相成、石ニ付、貳匁位の違ニも相成候、其上、大坂表の評判等、畢竟国の恥ニ候間、能々念入拵申すべく候。

一、俵拵、是又右同様の儀ニ候、俵拵庵末ニ候得ば、取扱米損失多候ニ付、望候者少様ニ相成、又々直段の障ニ相成候間、随分念入、前々御蔵へ差出これ有り候手本俵の通、丈夫に拵立申すべく候。

と述べ、年貢米への不純物の混入の防止、俵装規格の厳守とを命じている。翌7月の達し的一条には、

(上略)夏大豆は早く、胡麻は新藁これ無き時分に候へば、古俵編直し、相用候儀苦しからず候間、俵は古藁厚く編直し申すべき事と見えて、本来ならば俵は新ワラを用いるべき筈のところ、新ワラ出来以前の特例として古俵の編み直しを認めている。

同藩では、その後の文政7年(1824)9月「郷方心得方覚」を発したが、この折「御代官演説書」なるものを添附した。この演説書の内容は、俵装に関する極めて具体的な指導であった。以下その全箇条を全覧しよう。(『封事太宗』より)〔材料藁の精選〕

一、藁の儀、早米溝刈を第一にいたし、晩田たり共、刈取候節より心懸、一坪の内ニても生相宜所を見立、別段引除ケ、色相宜様干上候由の事。但、心懸直者は、若、相応の藁これなき節は、申談相互ニ替合候程ニ致候由の事。

一、外俵、藁勝^{すぶ}り方念入申すべく候。内俵は手勝り藁相用候事。

〔製品規格〕

一、編候小繩、成丈小きを相用、外俵十尋四ツ切ニして相用ひ、少々違もこれ有るべく候得共、大体、八拾四五かな位ニ取り候由

の事。但、編立長四尺三寸位ニ相成候也。尤、一尋と申は、中せひの者を以、相極候事。

一、先年は封間七八寸宛ニて、端よりはし迄式尺四寸の處、五ヶ年前より壹寸延、式尺五寸ニ相極候ニ付、弥其通仕立候事。

一、内俵、随分厚く編立、小繩九尋半四ツ切相用、封間式尺三寸ニ編立候て、七拾五かな位ニ取候由の事。但、長四尺位ニ相成候由の事。

一、ほづみ繩、長六尋、結繩長九尋半ニいたし、素なひはより軽くなひ立、其後よりを強くかけ置、すり方念入候事。但、太サない方、手本添繁多ニおよび候得共、組頭元へ手本、夫々相渡置、時々申談候方然るべき事。

一、目貫繩なひ方、右同断。尤、長五尋半ニなひ立候由。尤、是迄三封置式ツ置ニ通し、三封の方にかがり繩通し候事ニ候得共、式封半置に通し候方、見付宜由の事。但、米計り立、小口かがり候前、目貫繩メ寄候時、大体差渡九寸四五歩位ニいたし、壹番目のかがり能メ寄せ、夫より順々ニかがり候得ば、仕上候處、小口かがり差渡八寸位ニ相成候由の事。

〔米詰め俵装〕

一、結立の節、第一番に中を十分ニ結切、夫より両端を一ツ宛結び、両小口を地に当、突形チ作り、順々に仕立候事。但、小口かがり、ほづみ繩通し候節、悪心を用ひ候事。

一、仕立上恰格、俵形の儀は、手本俵見合候様、仕立候事。

一、半俵差納候節、俵繩共ニ同様ニ相心得、庵略これ有るまじき事。

以上の箇条によると材料となるワラの刈取・乾燥・色あいにまで注意させ、編み工程での小繩

の太さ・長さ・完成品の寸法に至るまで細かく規格を設けている。俵の精緻さが、中の米の保全を図ると同時に、大坂に積み出された米は、俵ごと商品となるために、俵装の外観を美しくし、印象受けを良くすることに配慮されたのである。俵は米4斗を入れるのを普通とする如く容量面でも桝に次ぐ意味を持つものであった。

江戸期を通じて、この様に厳しい規定に馴らされた農村では、この規格に添った俵を製品として作り続け、それは近代まで続けられるのである。

〔II〕 民俗資料製作実習をめぐって

本年度の博物館実習Ⅲでは、例年と同様の製作実習を取り入れた。

試みとして、従来の実習に植物材を用いて俵・アンペラなどの編み加工を新しく加えた。

以下、この実習を通じて得たいいくつかの問題点について見ておこう。

(イ) 編み加工の意義

草・竹等の植物を用いて「編物」を作成する知識と技術が古くから存在したことは、すでに縄文時代の遺跡からその遺物が発見されることによって確認される場所である。

こうした極めて古い歴史を持つ「編み」の技術は、永い間に様々の改良が加えられ、今日に至ったものである。

編み技術は、敷物・衣料・容器など極めて多様な面に応用され、博物館における研究資料として、一ジャンルをなす程、重要な問題であることを理解させる必要があった。

(ロ) 材料の確保とその精選の問題

2週に亘る実習では材料として、ワラ・ヨシ・カヤの外に、試みとして「セイダカアワダチソウ」の茎を用いた。

ワラの場合は俵を、ヨシの場合は「ヨシず」

を、またカヤの場合は炭俵等の製品との関係についての意味を考えたからである。更に帰化植物として問題になっているセイダカアワダチソウは、近時すのこ状に加工されて建築材として簀に利用されている点などを考えたからである。この種の実習で、最も困難を伴う問題は材料の確保であった。

まず、ワラは最近の農法の改革によって加工用として残される例が少なく、たとえ残されているとしても、品種の改良によって背丈が低く、加工には適格な材料とはいえなかった。更に問題は、このワラを豊業者から入手したが、彼らは豊材料としては新ワラを用いず、十分に乾燥した古ワラを用いるのを普通とする。一方我々の実習では、色つやの良い新ワラが材料として要求されるという矛盾があった。

ワラの外、ヨシは近くの河川敷に自生するものを苧り取り、カヤ・セイダカアワダチソウも近くの空地に自生するものを採取・利用した。

この場合にも問題があった。

そもそも、日常生活に使用する物品を製作する場合、その材料の吟味が重視されるのは当然であった。特にこれが、山野に自生する草や木など、植物である場合には、水分の関係等から、伐採の時期・保管などに十分な留意がなされた。

ワラを代表とするヨシ・カヤなど禾本科系の植物の場合、それが生育地で「立ち枯れ」し、年を越したものは加工材料としては不適格である。

従って、一般には、秋季にこれを苧り取り、乾燥させて、加工材として保存するのである。

今回、使用した「ヨシ」は、実習に際して急拠、河川敷に立ち枯れしたものを採取したものであり、その大半は、幹にカビが生え、腐食気味であった。

この様に、まず、加工材料には、その前段階

としての採取の時期の問題などを持っている。

すぐれた製品は、すぐれた材料から成るのであり、そのためには、加工の段階に至るまでの材料の管理も重要な問題であった。

次に問題となるのは、材料の精選の問題であろう。

我々の実習では、加工実習用の材料が、充分の余裕をもって事前に準備されたものではなく、まさに「盗人を見て縄をなう」式の応急的な材料の確保であった。従って、使用したヨシやカヤの類にしても、早急に加工実習に必要な量だけ確保すればということから材料の質の面には、一切留意されていない。

従って、これら材料の質は、極めて不均衡であり、形状的には太いもの、細いものが混入し茎が直状でなく曲ったものなど、はなはだ粗悪な材料となった。

以上は、加工段階に至る迄の材料確保の問題であり、実際に加工作業に入ってみて、その材料の吟味がいかに重要であるかが体験的に痛感された。

(イ) 作業進行上の問題点

本年の実習(編み加工)は、受講者の人数の関係から、4人対8人で、共同作業によって、一枚の編み加工をさせる方法をとった。その結果全7班で作成した完成品を見る時、そこには作業の工程で留意されなければならない、いくつかの問題を指摘できた。

① 編み速度→要領

各グループとも同様8人で、同様材料を用い、同じ時間内の編み加工であったが、出来上りは、量的には他の倍に近い量を編み込んだ組もあった。つまり、要領による差が極めて大きく現われるということである。編み作業は単純作業のくり返しであり、ある意味では極めてリズムカルな作業である。概して、女子グループが、同

一時間内に編み量が多かったのも、この様な点によるのであろうか。

② 材料使用上の配分の問題

一つの製品が、使用された材料の配分の上で均一かどうかという問題は、極めて重要である。

今回の実習においては、この点に特に留意した。

使用するカヤ・ヨシなどには、根方とウラとがあり、それぞれ太さに違いがある。従って、編み工程で、これを交互に入れ替えながら使用しなければ、完成品が均一性を欠き、片側が厚く、片側がうすいものになる。この問題は、編み工程で、少し注意力があれば直ちに気附く問題である。

この様に編み工程において使用材料を根・ウラとを交互に用いると同時に、編口部分と編み終り部分との材質の均一性にも注意しなければならない。

手元に一定量の編み材料を準備しておき、順次これを取って編み上げて行く過程で、ともすると使い易い材料や美しい見かけのものから先に取り、使用しがちである。すると、編み始め部分は、使用材質がすぐれ、編み終り部分では、使い残された不良材料ばかりを使用することになる。

従って、完成した作品は、編み口部分は均整がとれ、終り部分は、不均整なものとなる。

こうしたアンバランスをなくすために、作業の進行上で常に留意し、材料の配分を良否交互に用いて編み作業を行えば、全体として均整のとれた作品になることは自明の理である。この問題は、作品の品質を決定する上でも極めて重要な問題となる。

③ 編み糸の位置を固定すること

今回の実習では、受講者の数が多いために編み台を応急に自作し、編み糸は自製の小繩を用

いずに、市販の麻糸を使用した。

本来、この編み台は、ワラ俵・炭俵いずれを編む場合にも、同一の台を用いるが、そのために、いずれにも利用できる様に、一定の規格に基づく繩位置の切り込みが付されており、その位置に糸をセットすれば、規格品が編める工夫がなされているものである。

従って、編み工程で、常に編み繩の位置は固定されており、数本の繩の間かくは、始終一定に保たれる筈であった。

本実習では、この点について、充分注意を促したものの、多人数による実習であり、各編み台の4ヶ所の繩の位置を、それぞれ2人ずつで分担させたため、隣接する繩位置との連けいがとれず、糸間かくが移動する例が少なくなかった。

ために完成品のうちには、均整を失うものも少なくなく、もっとも反省すべき問題を提起した。

(二) 完成品の化粧

以上の工程を経て完成した製品を、いかに化粧するかという問題も重要な作業になってくる。たとえば、両端を美しく切りそろえること、材料そのものに付着したよごれを拭き去ることなど、細心の注意をもって仕上げるのが不可欠な作業となる。この作業によって、作成された製品は、予想外に品位を整えてくる。まさに「化粧」の語の持つ所以であろう。

以上は、本年度の製作実習における「編み加工」の作業を通じて気づいた問題点である。

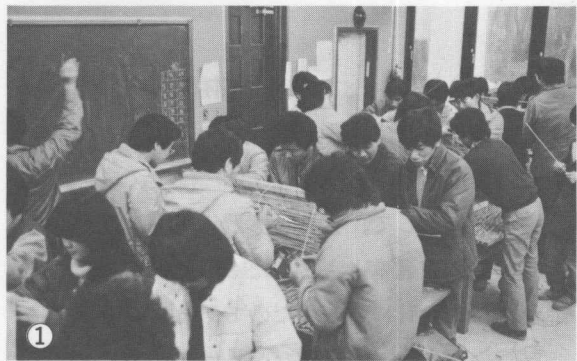
冒頭で述べた様に、俵に対する規格の強制は、一方では、農民の各自で製作されて来た俵が、地域差や個人の技能により、様々な製品差を持っており、それに一定の規格を持たせようとしたものであったが、いずれも、俵そのものを編

む知識や技術は、すでに永い体験の中で培われ、習得されていた。それに更に規格を加えようとしたものである。

これに反して、我々の実習は、まったく新しく体験を試みようとしたものであった。つまり、無から有にいどんだのであった。従って、試行錯誤の上、完成した製品はまことにぶざまな「製品」でしかなかった。しかし、このことこそ、極めて重要な問題であって、機械製品ならぬ、人手による資料の製作が、今日見るすばらしい「美術品」にも似た製品としての完成の域に達するには、この「無様さ」のくり返しを通じて、次第に完成されて行くのであり、当初から完成されたものではなかったという点である。

「永い生活体験のくり返しにより習得された技術」としての民俗的な技術や、それによる製品を、我々が試みとして再製する場合にも、極論的にいえば、それだけの年月を必要とするであろうが、これを「実習」として試みる場合には、作業にかかわる「基本」に留意することが必要である。

そのために、ワラ加工実習では、ワラの持つ性質、なわの「より入れ」の原理について重点的に指導がなされたのであった。



①



②



③

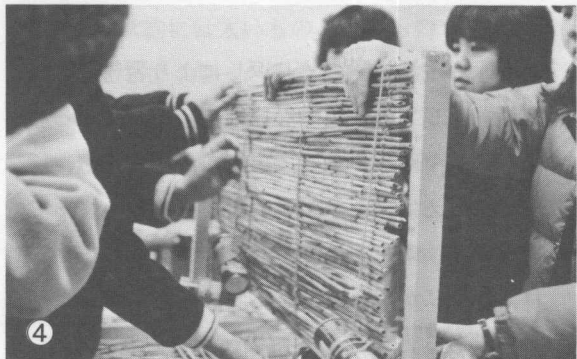
①～② 実習風景

③ 材料の精選作業

④～⑤ 編み作業

⑥～⑦ 製品の一部

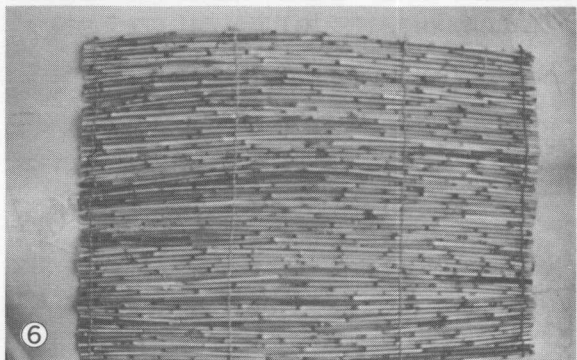
⑧～⑨ 部分拡大写真、材料選びの悪い例



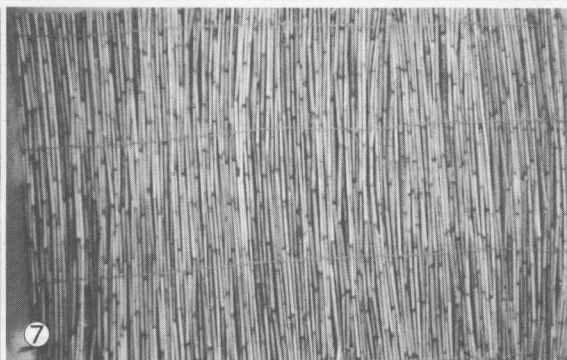
④



⑤



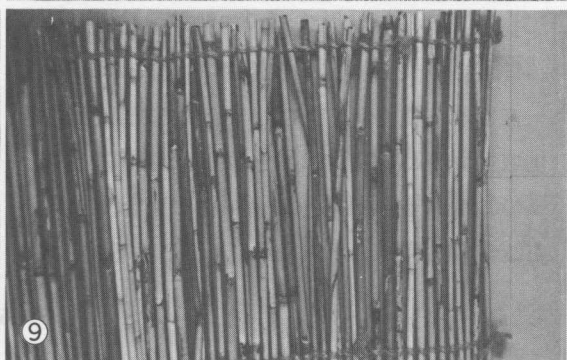
⑥



⑦



⑧



⑨