

わが国和紙産業の現状と越前和紙
—越前和紙現地実査報告書—

インタビュー先：我神堂（東京白山）浅野社長
越前和紙やなせ和紙柳瀬社長
他

当方：財団法人都市化研究室光多理事長

1. 手漉き和紙産業の特徴

①江戸時代から全国で行われていたもの。元来、農業の農閑期に行ってきた経緯あり。専業企業が起ってきたのは明治以降であるが、現在でも1軒あたり平均生産高は平均300万/年。昔からの流れで、手漉き和紙企業は家内工業で、機械関連の投資額も小さく、農業等の副業を持っているものが多い。従って、手漉き和紙企業は余り経営面の危機感はない企業が多い。専業で経営を成り立たせるのはかなり厳しい。

②現在の全国総生産額は大体40億位（家内工業が多いため、正確な数値は不明）、内、越前和紙が10億位。主要な産地は、土佐、美濃、越前。土佐は障子紙、美濃・越前は手書き洋紙が中心。

③障子紙は住宅の洋風化及び住宅着工件数の減少により、大幅に減少。（美大系の女子学生を中心に）若者で手漉き和紙職人になりたいとの希望者も多くいるのは事実。しかし、打ち上げ高が小さく受け入れられないのが現状である。

④以前は、書道でいえば、練習用は中国産、本番は日本製との棲み分けがあったが、最近（日本の技術者が中国で教えており）中国産の質が大幅に良くなっている。

2. 製造工程

①工程は単純。叩いて、煮て漉けば良い。工程の重要な部分は前段階であり、手漉き部分は誰でもできる。昔は手漉き工程は女性がやっていた。主人は原料工程中心。

②昔は苛性ソーダを入れていたのでダーティワークと言われていたが、最近は石灰が中心。

3. 原料

①楮（コウゾ）、三桮（ミツマタ）、雁皮（カンピ）の3種類が中心。

②楮は、繊維は太くて長く強靱なので、幅広い用途に和紙原料として最も多く使用される。主な産地は、生産高の過半数が高知県産の土佐楮。他に、那須楮や八女楮、石州楮など。主な用途は、障子紙、表具洋紙、美術紙、奉書紙、その他幅広い用途に使用される。

③三桮は、繊維は柔軟で細くて光沢があり、印刷適性に優れているので、局納みつまたとして大蔵省印刷局に納入され、世界一の品質を誇る日本銀行券（紙幣）の原料として役立っている。但し、手漉き和紙への使用料は少ない。主な産地は、岡山県、高知県、徳島県、

島根県、愛媛県。主な用途は、日本銀行券（紙幣）、金糸銀糸用紙、金箔の間にはさむ箔合紙、かな用書道用紙、美術工芸紙など。

④雁皮の主な用途は、金箔銀箔を打ちのばす箔打ち紙、襖の下貼り用の間似合紙など。

⑤その他、紙の用途に応じて、麻、わら、桑、竹、木材パルプ、綿、ケナフ、バショウ、イグサ、オクラ、バナナ、パイナップル、小麦、大麦、サトウキビ、トウモロコシ、ココヤシ、藤、シナノ木、葛、苧など、繊維のある植物なら大体、紙になるが、問題は処理がしやすいか、安定的供給が可能かどうかにはばられる。

⑥近年は国内産原料価格の高騰から、タイ楮、フィリピン雁皮、マニラ麻などの輸入原料の使用料が増え、国内手漉き和紙の原料は輸入原料が急増している。ラオス、ベトナムでも日本向けのための現地栽培が増加している。従って、産地別の原料による差別化は余りなくなっている。但し、輸入物は、ゴム質（脂肪分）が多く、脂を取る必要があり、この分コスト高要因となっている。

4. 手すき和紙と機械和紙

①原料、煮熟段階ではほとんど違いはない。除塵段階では、手漉きのほうが人手を多くかけ、丁寧に除塵している。

②打解・離解段階でもほとんど差はないが、抄紙段階では、機械すきでは離解した原料の中に十分な粘剤を入れ、結束繊維を最小限にし、バスケットチェストから一定量汲み出して白水で薄めた後、スクリーンで結束繊維を溜め、移動する金網の上で脱水する。一方手漉き和紙は、漉舟の中で原料を薄めて、一枚一枚漉き上げる。即ち、抄紙段階における手漉き和紙と機械すき和紙の大きな違いは二点挙げられる。第一は、手漉きの流し漉き技法か紙料を含んだ水を汲み込んで捨てるという作業を繰り返して紙にするのに対し、機械すきは汲み込んだ紙料がすべて紙になるという点である。第二は、手漉きはその簀桁の大きさの紙しかできないのに対し、機械すきはエンドレスの紙ができる点である。

③ 乾燥段階では、機械すきでは金網ですかれた湿紙はフェルトで移動させて、プレスロールで水を圧搾し、低い温度のドライヤーで乾燥する。一方、手漉きは湿紙を積み重ねて紙床をつくり、ゆっくり圧搾して脱水後、板による天日乾燥や室乾燥、鉄板を用いた蒸気乾燥などで乾燥する。

④機械すき和紙は同じ原料で、同じ煮熟薬品を使用し、同じ原料処理をしたとしても、すく時の効率が良く、大量に安くできる。しかし、機械すき和紙は圧搾を連続的にプレスロールで行なうため、コウゾ 100%で厚くすいた時は密度が高くなり、手漉き和紙のように嵩高（かさだか）のふっくらした紙にならない。従って、用途に応じて、手漉き和紙と機械すき和紙を使い分けることが必要である。

④ 漉き和紙を機械和紙が真似をする流れであり、両者は相いれず仲が悪かった。大きな流れとしては、江戸時代からあった手漉き和紙から機械和紙にシフトしつつあった面がある。現在では、手漉き和紙：機械和紙＝3：4 程度の割合になっている。しかし、現在

ではある意味での棲み分けができつつある。

- ⑤ 手漉き和紙と機械式和紙の違いの一つが手漉き和紙の方が腐敗や虫食い等の劣化が極めて小さいということである。この原因は、機械式和紙に使われる薬品ノリが原因と言われている。但し、手漉き和紙でも米ノリや蒟蒻ノリを使えばシミが出る。
- ⑥ かつては、(手漉き和紙が家内工業中心で零細企業であるのに比べ) 機械式が企業規模も大きく、盛んであったが、現在では、手漉き和紙が家内工業で細々とやっていること、及び和紙本来の特徴を出した製品を考案しているのに対し、大手洋紙メーカーが機械式和紙に参入してきており、機械和紙の方が厳しくなってきた。

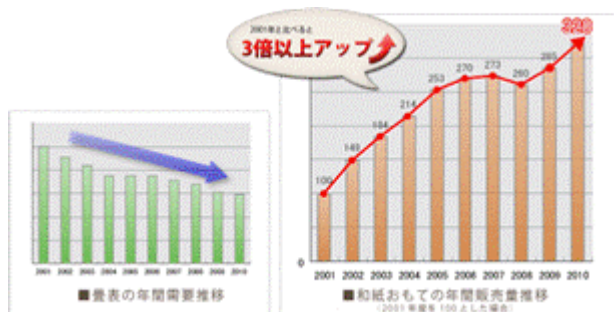
5. 産地ごと及び新製品の動向

- ①鳥取県の和紙は書道紙が中心であり、青谷、佐治は戦後リーダーがいて、関西は因州和紙、関東は西嶋和紙との相場ができていた。但し、書道紙についての中国との関係が問題。
- ② やはり、現在でも主要な生産地は高知(土佐和紙)、福井(越前和紙)、岐阜(美濃和紙)となる。
- ③照明用和紙はかなり浸透しつつある。どの紙でも大丈夫。インクジェット印刷が可能な和紙は前段階の処理技術が問題であるが、最近、かなり進歩しつつある。キャノン、エプソンもインクジェットで岩絵の具のインクを開発しつつある。版画のような雰囲気がある。
- ④ 新潟県魚沼で酒造メーカーの久保田のラベルを生産している業者が大きな生産を挙げている。

- ⑤ 最近注目されているのが、和紙畳である。岡山の大建工業が開発したもの



の(右グラフは大建工業 HP より引



用)で、価格は1畳当たり9,500~13,000円とイ草畳の約2~3倍と高いが、「耐久性が優れている」「カビ・ダニに強い」「色あせし難く色持ちがする」「防汚加工で掃除が楽」等の特徴を持ち、販売実績は大きく伸びている。ただし、これも手すき和紙では採算に合わず機械式が中心であり、和紙業界全体を押し上げるかどうかは今後の話である。

6. 鳥取県因州和紙

- ①鳥取県の因州和紙の起源は定かではないが、律令制度が制定された後のことと推定されている。正倉院文庫「正集」には、因幡国の国印や倉印のある文書が残っており、8世紀半ば奈良時代頃、因幡の国で紙が生産されていたとされている。平安中期の「延喜式」(927年)には、因幡の国から朝廷へ紙及び紙原料が献上されたと明記され、1600年頃の亀井公

文書においては、楮、雁皮といった原料が記述されている。江戸時代には、鳥取藩から手厚い庇護を受けて生産が広がり、明治 30 年頃には 1,300 戸の事業所があった。

②戦後書道用紙の生産に注力し、昭和 30 年頃より拡大を続け、書道の復活も追い風となり、「因州和紙」は画仙紙を中心とした。また「手漉き和紙」では伝統的な産地として、昭和 50 年に伝統的工芸品産業（和紙部門）として全国で最初の産地指定を受け、国の認定する伝統工芸士も多い。

(ア)旧青谷町と旧佐治村が産地として栄え、鳥取県因州和紙同業会という組織を設けて横の繋がりを大切にするとともに、各種見本市・展示会の開催、出品参加、産地間屋との折衝、行政への対応等を行っている。過疎化が深刻化する因州和紙の産地にとって、地場産業への行政支援は手厚く、平成 7 年 11 月にオープンした佐治村の和紙伝承施設「かみんぐさじ」には中小企業総合事業団から譲り受けた手抄和紙省人化装置が設置され、新製品の開発、労働条件の向上に貢献している。また、平成 14 年 8 月には展示、体験、研修等を通じて因州和紙を再認識してもらうため「あおや和紙工房」が青谷町にオープンした。青谷町では、和紙を使ったランプが考案され、実績を挙げている。

(イ)昭和 30 年代から生産されてきた画仙紙は、近年台湾、韓国、中国産輸入紙にシェアを奪われ、生産者の減少が続いてはいるが、付加価値の高い書道紙、染紙などに活路を見出し、現在も 40 あまりの事業所がある。昔から因州の代名詞として生産された「因州筆切れず」、和紙加工品が全国に広く売り出され、和紙愛好家に愛用され命脈を保っている。最近ではブランド品の開発にも力を入れ、多様に立体抄紙されたランプシェードやインテリア製品、パソコン用印刷紙、優れた伝統技術で機能性物質などを抄き込んだ新機能性和紙など「現代生活に生かされる」新製品と新たな市場を開拓している。

7. 越前和紙

① 特徴と現状

日本への製紙技術の伝来は、610 年とされるが、その時代から越前五箇村（現在の越前市大滝町）では紙漉きが行われていたといわれる。

現在の越前和紙工場は、武生市内から 15 キロくらいのところに立地。そもそもの、立地要因は原料立地というよりは、奈良時代に朝鮮から和紙製造技術者が移住してきて集落を作ったもの。原料立地的な面も多少はあったが、現在は原料はほぼ全量を輸入に依存している（国内原料：輸入原料＝10：90）。組合で共同購入。



盛んな時期には工場は 100 軒を数えた¹が、年間 2～3 軒減少しており、現在 60 軒程度になっている。機械式と手漉きは大体 50：50。昭和 30～40 年代に機械式に移った業者が多

¹ 昭和 30 年代は和紙工場 100 軒あり、武生市内から通勤バスが出て人があふれていた。

かった。機械式の方は大手用紙メーカーが和紙風用紙を生産し始めたこともあり、かえって厳しく、ここ 20 年間くらいは手すきから機械式に移行した業者はない。

越前和紙は多品種加工和紙生産の技術を持つ。これは、越前に繊維工場があったために、色付け材料の調達が可能であったこと、及び和紙工場地域内に問屋が 15~16 軒あり、

需要先と協議して商品開発を行ってきた²経緯があることによる。仕入れはほとんどが、仕入れ問屋経由、また販売も自ら販売ルートを持っていることは難しく、卸問屋頼りとなっている。

現在、試みとして穀³の木を植栽中

- ・昔から、製紙の原料として栽培された。
- ・古代から、神に捧げる神木として尊ばれた。また、昔、七夕祭りに供える「歌」を書くのにも使われた。
- ・紋所として葉の形が使われる。(信州の諏訪大社の神紋でもある♪)

現在、今立地区では、「越前和紙の里」として和紙関係の施設が立ち並び。「越前和紙の里 神の分か博物館」「卯立の工芸館」等があり、様々な越前和紙製品を見学したり、購入したり、手漉き体験や職人芸を見学することもできる。



② 個別和紙工場

(i) やなせ和紙

元来、襖紙専門。したがって、住宅建築戸数の減少及び和式部屋の減少による需要減少。表具師も減少し、表具代が高騰し悪循環。越前和紙で全盛時は 17 軒あった襖専門業者が現在は 5 軒 (内、2 軒は機械式) に減少した。

紙すき襖は、60~100 枚/日、機械式では 3.000~4.000 枚/日で極めて厳しい。

襖は、工場出荷価格は 1 枚当たり 2 千円程度であるが、末端需要者になると表具師の不足等で 5~6 万円/枚となる。

(ii) 山次和紙



² また、これら新商品の商品化技術が伝統的に域内に存在していた。

³ 楮 (コウゾ) の元の字。梶、構とも書く。聖徳太子が楮の栽培を奨励していた頃は穀と書いていた。

色つき和紙業者である山次和紙にお伺いしたところ、来年度カレンダーの製造を行っていた。現在、各工場ともに家内工業+2〜3名の雇用という感じ。



③ 越前和紙産業の特徴

- (1) 伝統的越前文化の反映で襖にしろ、和紙にしろ鮮やかな色合いがついたものが多い。
- (2) 専業（和紙で生きていく）
- (3) 原材料仕入れ及び販売は問屋経由。
- (4) 各工場ごとに様々な技術を保有。かつ相当なレベル。基本的には技術ノウハウの保持から工場間での技術交流はない。
- (5) 経営は先細りの中で頑張っているのが現状。機械式は更に苦しい状況。