

内山紙

経済産業大臣指定伝統的工芸品 昭和51年6月2日指定





内山紙の概要

江戸時代初期の寛文元年(1661年)に、 美濃で製法を身につけた職人が自家で紙を 漉いたのが始まりとされ、内山紙の名称は、 その地名に起因しています。

原料には全て緒を用いていおり、洋紙パルプを混入しておらず、強靭で通気性、通光性、保湿力が優れているという特色を持っています。また、製造工程で、雪の上に晒すことによ

り、自然な白さが得られ、丈夫で日焼けしにくく長持ちします。

手漉き和紙として優れた品質の内山紙は、 障子紙をはじめ、表具用紙、美術紙など多く の人に愛用されています。また、その特徴を活 かして、照明器具など新たな商品開発も行わ れています。

【主要産地】 飯山市、 野沢温泉村、栄村



歴史•沿革

内山紙は江戸時代の寛文元 年(1661年)に信濃国高井郡 内山村(現在の長野県下高井 郡木島平村内山)の萩原喜右 ヱ門が美濃の国で製法を習得 して帰郷し、自家で漉いたのが 始まりと伝えられています。

原料となる楮は自生していて容易に手に入ったことから、江戸時代には広く奥信濃一帯で紙漉が行われていたようで、宝永三年(1706年)の「信濃国高井郡水内郡郷村高帳」に「紙漉運上銀二十五匁七分一原」という記載があることから江戸中期には紙製造が徴税対象の産業だったことがうかがえます。

奥信濃で紙の製造が普及し

たのは、豪雪地帯として知られる奥信濃一帯の農家の冬季の副業として適していたこと、強靭な障子紙の需要が地元や隣接する越後の国で高く現金収入に結びついたこと、そして内山紙の特徴である楮を雪にさらすために雪が役立ったことが挙げられます。

明治時代に入ると製造方法 に改良が加えられ、製造工程で の動力の導入などが行われま す。明治42年には製造1,130 戸、販 売175戸、原 料 供 給 1,354戸で、長野製紙同業組 合が設立されました。しかし大 量生産の洋紙が普及する中、多 大な労力がかかる手漉き製造 は生産効率が悪く転業が相次 ぎ、同組合は昭和24年に解散 しました。

残った生産者が北信内山紙 工業協同組合と高水和紙手す き協同組合を設立し、昭和34 年には大同団結し、名称を北信 内山紙工業協同組合と改名しました。

平成15年に現内山紙協同 組合に名称変更し、現在に至り ます。



産地の取組

自分で漉いた、自分の卒業証書

飯山市の小学校では、内 山紙の体験をしています。地 域の伝統的工芸品の素晴ら しさを実際に体験しています。

その際に、自分で漉いた紙は、卒業証書となり、一生涯 の思い出となっています。



内山紙の素晴らしさを他の分野でも

丈夫でありながら、通光性 があることから、照明器具の 開発も行っています。

丈夫な内山紙をひも状に 練ることにより、内山紙による 布状の製品や紐も作ることが できます。



和紙照明「TIKUMA」



アクセス



●豊田飯山ICから車で20分

内山紙協同組合

〒389-2322 長野県飯山市大字瑞穂6385 TEL0269-65-2511 FAX0269-65-2601 e-mail info@uchiyama-gami.jp URL http://www.uchiyama-gami.jp/

主な製品

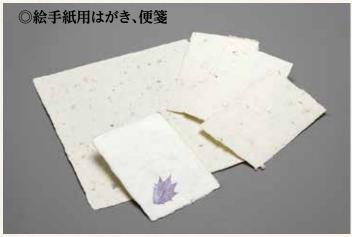
















「雪さらし」による 自然な白さ

内山紙は、飯山を中心とした地域で生産されています。楮を原料とした和紙の中でも、その白さは大きな特長となります。

原料の楮を煮て乾燥した後、「雪さらし」を行うことにより、綺麗な白い紙を漉くことができます。

雪の恵みによる、内山紙の味わい のある自然な白さとなります。



雪さらしをした楮

◆黒皮乾燥



◆漂白前と漂白後の楮



◆漉き



◆紙床付け



【製造工程】 楮原木 採取した楮原木を 蒸煮 和釜で煮る Т 皮はぎ 黒皮乾燥 天日で乾燥する 楮皮を水漬後、夜間雪上に放置して凍らせる。 凍皮 三回程繰返し表皮をはぎとりやすくする 凍結した黒皮の表皮を 皮かき おかきでけずりとる 楮皮を編縄に編みつけ雪上にひろげてまばらに雪を 雪さらし かける。この状態で一週間程天日にさらす。 白皮乾燥 天日で乾燥する 灰のあく汁又は炭酸ソーダ、 苛性ソーダ水溶液で煮る あくぬき 水清する 水洗 さらしこ又は亜塩素酸ソーダで漂白する 漂白 ふしひろい 枯皮、ふし、ごみ等をとりのぞく 打解 打解機で楮皮の繊維を解きぼぐす 打解した楮皮を手で 玉造り 約1kgの玉状に固める 漉き舟に水600ℓと玉四個を入れ 小振り 黄蜀葵粘液15ℓを入れて八人小振りで撹拌する _ 紙の原液を簀桁ですくいあげ簀桁を縦横に 漉き 振り水を払う作業を繰り返して漉く 漉きあげた紙を 圧搾 圧搾機で脱水する 乾燥 鉄板乾燥する 不良品をのぞいて、 選別 裁断された紙を48枚 -帖(48枚)に仕立てる (一帖)横に貼る 紙つぎ 裁断 裁断機で 25帖(1,200枚)単位 縦28.1cm 包装 包装 ごとに包装 ×横40cmに 裁断する (一丸という)に包装する 内山障子紙(巻紙) 内山障子紙·内山筆墨紙

数学な感見した 手漉き和紙の命 微妙な感覚と経験が、

手漉きに使う簀桁も、今は貴重になって います。紙質や紙の大きさにより、様々な簀 桁を使い、紙を漉きます。

一枚の紙が均一な厚さとなるように漉く ためには、微妙な感覚と経験が必要となり ます。「紙は気を漉く」と言われるほど、その 時の精神状態が反映される作業です。

作業の途中で一瞬でも手を休めると、 紙の品質を保てなくなるほど、繊細で厳し い仕事です。



様々な大きさの簀桁